



2010 年可持续发展 环境报告



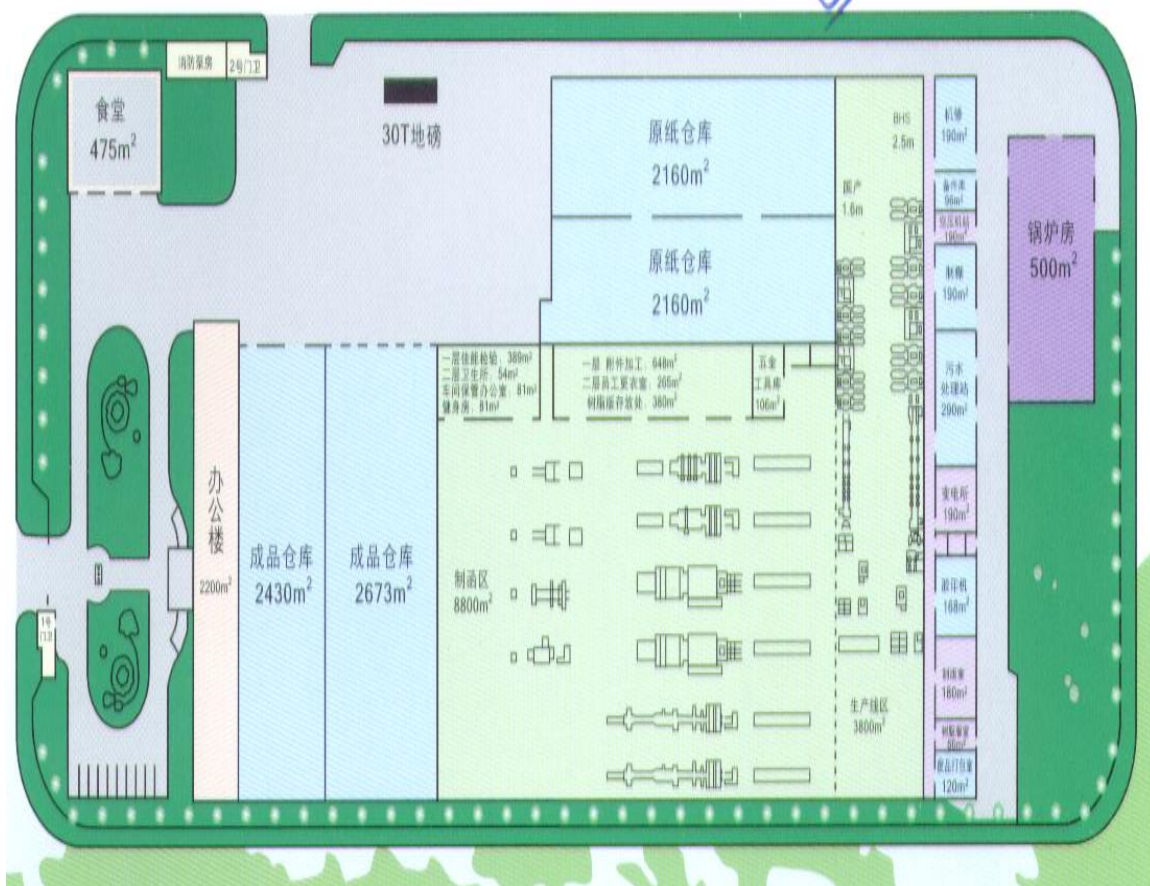
中国・大连联合包装制品有限公司



质量和安环方针

以人类的生存环境和顾客满意为关注焦点，诚信守法；坚持质量、安环管理体系的持续改进。充分利用再生资源，为顾客提供精美的绿色包装，实现人和企业的社会价值。

公司平面图



1. 公司简介:



大连联合包装制品有限公司成立于一九九三年，是由日本联合株式会社与大连顺龙包装产业投资有限公司合资兴办的中日合资企业。投资总额为 196,228 万日元，实有注册资本 108,664 万日元。主要生产瓦楞纸板、瓦楞纸板箱、盒及各种工艺复杂的异型附件。

公司占地面积 48,507m²、建筑面积 31850 m²，引进德国 BHS 2.2M 宽幅的瓦楞纸板生产线，多台（套）日本、台湾等印刷、模切及自动钉箱机等先进设备，年生产能力 6000 万 M²，公司设有恒温恒湿的检验中心，各种测验检验设备配套齐全，为客户提供对产品性能质量要求提供了可靠的技术保证。多年来，在社会各界和广大用户的关怀支持下，企业保持了长足的发展，先后荣获中国包装龙头企业、中国印刷

百强企业、全国外商投资双优企业、辽宁省文明单位、大连市诚信纳税先进单位和辽宁省名牌产品等多种荣誉称号，公司于 2004 年 11 月获得 ISO19001 质量管理体系和 ISO14001 环境管理体系认证证书。

我们将通过充满活力的商业活动，以诚实公正的态度，创造出充满朝气，不断革新的企业氛围，为包装行业的发展做出新的贡献，实现繁荣和梦想。

2. 环境管理方针、目标



2-1 方针：以人类的生存环境和顾客满意为关注焦点，诚信守法；坚持质量、安环管理体系的持续改进。充分利用再生资源，为顾客提供精美的绿色包装，实现人和企业的社会价值。

2-2 目标：① 杜绝重大环境污染事故发生；

② 全员参与，利用新技术、新工艺作到节能降耗；

③ 严格控制“三废”确保达标排放；

④ 垃圾分类全部委托有资质的单位规范化处理。

2-3 今后目标：进一步减少废水的产生量及烟尘中污染物的排放量，

目环境影响报告、监测报告、建设项目竣工环境保护验收申请表)。

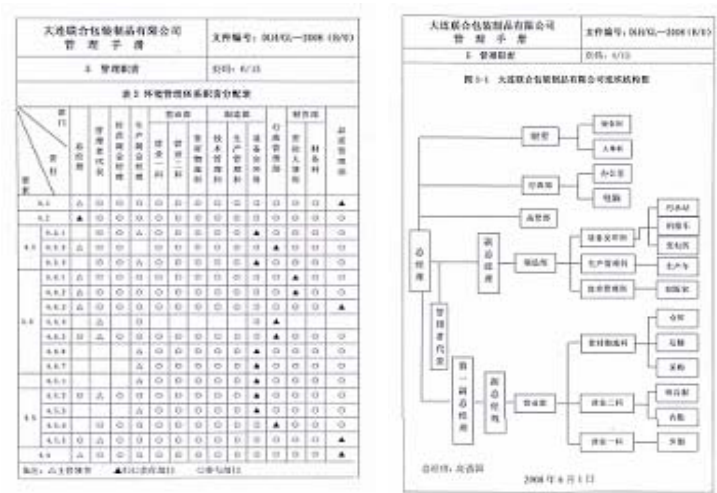
因此“环评”、“三同时”、竣工验收等项目执行率全部达到 100%，2009 年工厂未发生违反环境法律法规情况。

3.2 排污费缴纳情况

3.2.1 2010 年按季度、按时足额缴纳排污费，无拖欠现象发生。

3.2.2 无违反环境法律法规行为。

4. 环境管理体系：



大连联合包装制
品有限公司于
2000 年建立了
ISO14001 环境管
理组织体系(详见
大连联合包装制

品有限公司组织机构图)，由总经理、副总经理担任该组织的主
任、副主任，制定了各职能部门及相关人员的责任（详见环境管
理体系职能分配表），根据 ISO14001 标准的管理体系进行实施，
并于 2004 年通过了体系认证。2010 年经过连续的体系运行，重
新换取了新的体系运行资质并顺利通过了体系认证监督审核。

5. 环境风险管理情况：

5.1 我公司可能造成环境风险的区域主要有两个部位。生产用
蒸汽锅炉产生的烟尘、SO₂、林格曼黑度和瓦楞纸板在印刷过程中
产生的废弃环保型水性墨残液中的 PH 值、COD、BOD、SS 等影响

环境因子。

5.2 控制污染的对策和措施

5.2.1 锅炉废气

采用国家环保部门推荐的高效节能锅炉废气处理产品 LK—10 全不锈钢水成膜湿式脱硫除尘器。该除尘器对处理锅炉废气中的烟尘、SO₂、和林格曼黑度具有明显的效果，除尘效率、SO₂ 去除率分别高达 78%和 68.8%。林格曼黑度<1（详见锅炉废气监测结果）均低于《〈锅炉大气污染物排放标准〉》（GB13271—2001）中二类地区、第二时段排放限值的标准。

5.2.2 印刷过程中产生的水性墨残液

对于这类工业废水进行处理一直是各工业污水处理行业比较棘手的难题。我公司先后与理工大学、交通大学、大连力达环境工程有限公司联手经过前后近三个月的单一原水水样、混合原水水样的分析化验，最终采用化学混凝处理工艺，对单一原水（淀粉废水、水性墨印刷废水）先进行酸析，再进行预爆气，最后进行化学混凝处理的方法，使处理后的中水水质完全达到大连市中水回用标准（详见废水检测结果）。这部分中水完全用于公司内的印刷设备、制胶设备的冲刷、地面保洁、厂区绿化、锅炉除尘器、联合扒渣机配药、浸湿炉渣、卫生间冲刷及部分土建施工等。

污染因子达标情况

序号	污染物类别	国家标准	实际监测值	检测频率/年	法规性评价
1	厂界噪声 (分贝)	昼 65/ 夜 55	昼 57.9/夜 51	2	合格
2	中水 COD (Mg/1)	50	<10	2	合格
3	锅炉 SO ₂ (Mg/M ³)	900	174	2	合格
4	锅炉烟尘 (Mg/M ³)	200	142	2	合格
5	锅炉林格曼 黑度	1	<1	2	合格
6	PH	6-9	7.19	2	合格
7	SS (mg/1)	100	2.0	2	合格
8	动 植 物 油 (mg/1)	20	未检出	2	合格
9	总磷(mg/1)	50	0.01	2	合格
10	氨氮(mg/1)	30	0.03	2	合格

6. 2010 年环境保护工作的投入及采取的对应措施：

6.1 我公司在已取得的环境保护成绩情况下, 并没有止步不前, 而是主动向“保护环境、持续发展、造福后代”的方向继续努力着。

6.2 实施 SO₂ 污染减排计划

6.2.1 改造锅炉除尘器, 即湿式水成膜脱硫除尘装置。在除尘器对角面增加两套 170° 旋流侧喷装置, 充分利用 NaOH 药液对锅炉烟尘进行二次脱硫降尘处理, 进一步提高脱硫除尘效率, 减少污染因子的排放。

6.2.2 更换四台最新节能、高效高压蒸汽回收机, 提高锅炉回水及水温的利用率, 以达到降低煤、电、水的使用量, 减少炉渣的产生量, 切实做到“节能、降耗、减排”。

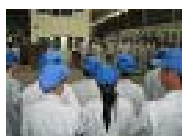
6.2.3 投入 196.76 万元资金, 彻底改造公司现有的污水处理站, 采用全新的物理、化学、生化相结合的方法, 彻底解决原污水站设备老化, 污水处理能力下降的问题。整个污水处理系统基本实现全自动运行, 确保处理后的中水完全达到辽宁省《DB21/1627-2008》中的一级标准。

7. 环境培训与交流

7.1 “保护环境, 从我做起”是公司领导及员工的日常工作中遵循的守则, 并贯穿到各自工作和行动中。特别是相关部位存在污染因子工



序的员工, 每年都进行必要的岗位操作培训及知识考试、应急预案演练, 确保在“万一”情况下将环境污染损失降



到最低限度。每年的“六、五”世界环境日, 公司都利用板报、图片、宣传画、条幅等多种形式对员工进行宣



传教育，全力培养全体员工人人讲环保，人人重视环保，自觉遵守环保规章制度的自觉行为。

8、下年度污染控制与循环经济计划

8.1 改造现有的锅炉，进一步提高脱硫除尘效率，减少污染因子的排放。

8.2 污水处理站安全运行。