

环境保护，绿色发展，是企业必须承担的社会责任，更是水泥、化工等昔日“污染大户”面临的最大挑战。令人欣喜的是，越来越多的在银企业在环保政策的“倒逼”下，反而从中获益，找到了新的利润增长点，为“绿水青山”就是“金山银山”提供了佐证。

过去一提到水泥厂，人们往往就会想到烟尘滚滚的场景。记者在位于白银城区北部的中材甘肃水泥有限责任公司生产厂区看到的却是另一番景象：厂院内地面干净、绿地成片、绿树成荫、空气清新……“公司不断推进生态文明建设，先后投入400余万元对厂区空地进行换土，植树30余亩，绿化40余亩，既形成了绿色隔离带，改善了噪音、粉尘的污染，又为员工提供良好的生产环境。”中材甘肃水泥有限责任公司董事长、总经理马占海介绍说。

中材甘肃水泥有限责任公司是中国建材集团为响应甘肃省“工业强省”、引进大企业战略而设立的以水泥为主业的有限责任公司。于2010年11月点火投产。“公司自投产以来，就充分认识到了环境保护工作是事关民生、事关企业生存发展的重要工作，对企业的生产经营有着深远的影响，必须毫无条件地做好。”马占海告诉记者，在近几年的生产经营过程中，公司已累计投资近2亿元开展了环保综合治理工作，取得了初步的成效。

“熟悉水泥生产的人都知道，粉尘污染和有害气体会给周边环境带来灾难性影响。我公司在粉尘防治及有害气体减排上走在了前列。”马占海说，目前公司的排放情况是，原料石灰石的二氧化硫能达到零排放，氮氧化物国标是每标立方米少于400毫克，控制在了300毫克以内，而粉尘排放国标30毫克，控制在了10毫克以内。厂区噪音属于二类标准，厂届夜间55分贝，白天60分贝，目前全面达标。同时，焙烧窑头窑尾都加装了在线监控设施，对排放情况做到了随时掌握，并实时上传到了环保部门。

中材甘肃水泥有限责任公司不仅减少了废物排放，而且还成了废物利用的大户。这是采访中马占海向记者提到的公司为我市环保工作做出的又一贡献。“公司在生产过程中，综合利用了白银市周边固体废物作为生产原料。近年来每年使用废渣量超过100万吨，其中采矿废石30万吨、铜冶炼废渣12万吨、粉煤灰40万吨、电石渣30万吨、氟石膏10万吨。”马占海自豪地说，工业废渣的大量使用对白银地区发展循环经济、资源再利用、环境保护起到了有效推动作用。

长期以来，在人们的印象中，化工企业是高污染企业的代名词，往往谈之色变。然而，白银中天化工有限责任公司却在技术升级改造中尝到了甜头，更加主动地加大了环保改造。

白银中天化工有限责任公司是原国营二七九厂，2012年7月与多氟多化工股份有限公司完成增资扩股合作，成为多氟多控股、中核集团宝原资产控股公司参股的混合所有制企业。主要产品为“核星”牌高纯冰晶石、高性能无水氟化铝、无水氟化氢和电子级超纯氟化锂等无机氟系列产品，是西北最大的无机氟化工生产基地。

近年来，白银中天化工有限责任公司将节能降耗降低成本、提高公司综合能力的经营发展目标与安全环保工作相结合，组织实施了锅炉脱硫装置改造和在线监测、排渣尾气治理等一系列安全环保技术改造，针对萤石烘干产生的油酸刺激性气味和尾气中含有较多二氧化硫及氮氧化物等无机污染气体带来的环保问题，公司完成了国内首次治理改造的尝试。

“安全环保体系的建设和不断完善一直是白银中天发展的重中之重。为了更进一步落实安全环保工作，公司积极进行技术改造和工艺优化。”白银中天化工有限责任公司总经理助理段志强说，特别是近3年来，公司安全环保投入不断加大，2015年安全环保投入510万元，2016年安全环保投入505万元，2017年安全环保投入2875万元。而2018年，公司计划投资将达到6500万元。

有投入就会有收益，年年增长的环保费用，也让中天化工着实尝到了甜头。“以公司的氟化铝尾气治理静电除尘冷凝装置为例，该装置将生产过程中产生的水蒸气实现了全部冷凝回收，一天能回收160立方米，一年下来大约6万立方米，都用于再生产利用。不仅如此，一天还可回收生产氟化钠0.5吨。”段志强说，该装置只是公司实现水循环利用的办法之一，近年来公司通过生产和生活污水回收治理改造、水平衡治理，使工业废水和生活污水回收处理用于再生产和绿化，全面实现了废水零排放。

走在绿树成荫的白银中天化工有限责任公司厂区，闻着没有异味的空气，听着机器低沉的轰鸣声，让人对该公司的认知有了根本性的转变。环保改造，不仅没有对公司收入产生影响，而且让公司发展得越来越好。据了解，截至7月底，公司主营业务收入比去年同比增长了30.86%。

改变正在进行，发展还将继续。我们有理由相信：只要高举环保大旗，白银的企业就会步入发展“新天地”，白银的明天也一定会更加美好。