

主动作为 多路并进

兴恒泰：积极助推惠州混凝土行业绿色发展

文/蒋雯菁 陈苗荣



惠州市预拌混凝土行业协会会长、兴恒泰执行董事刘振友

蒋雯菁 摄

NO.01 改造： 耗资 1700 多万实现三区独立

2020年，惠州市住房和城乡建设局要求环境敏感区内预拌混凝土生产企业按“一站一策”原则实行改造或者搬迁，全市58家预拌混凝土企业须于2022年前通过绿色生产三星级评价。全面推行搅拌楼和料仓封闭，提高厂区绿化面积，完善除尘装置，增加隔音装置、循环利用生产过程中产生的废水、废浆和废弃混凝土，减少生产活动对周边居民和环境的负面影响。

截至目前，全市64家预拌混凝土企业共全市共有53家通过广东省预拌混凝土绿色生产三星级评价，绿色生产三星级通过率82.81%，据省预拌混凝土行业协会统计，居全省第一。

作为一家成立于2017年，专业从事预拌混凝土、砂浆的生产和销售企业，惠州市兴恒泰混凝土有限公司（以下简称兴恒泰）积极顺应惠州市混凝土行业绿色生产转型升级的发展要求，首要做的就是重新修建办公楼，将办公、生产和生活区域进行独立分区。

记者驾车驶入兴恒泰厂区时发现，小车并不能直接从生产区大门进入，必须绕行到生活区大门，这一明显分区带来的直接作用就是充分保障各类人员和车辆的安全流动。

“以前所有车辆和所有人都在一个门口进进出出，混凝土车又高又大，容易有视线盲区，这对于小型车辆和行人来说十分危险的。现在我们新增了一个办公和生活区的大门，用绿化带将其与生产区进行间隔，确保各类人员和车辆的进出安全。”惠州市预拌混凝土行业协会会长、兴恒泰执行董事刘振友说。

记者在现场观察发现，除了实行三区独立外，为保障安全生产，兴恒泰生产区还划分人行道和车行道，要求所有人员进入生产区都必须穿戴反光衣、安全帽。刘振友透露，光是园区改造，他们就花费了1700多万元，但他认为这些都是十分必要的措施，不仅仅是为了通过绿色生产三星级评价，更是将安全生产落到实处。

NO.02 环保： 主动作为摆脱“脏乱差”

混凝土是目前世界上用途最广、用

传统印象中的混凝土搅拌站，一般都伴随着尘土飞扬、泥泞不堪和乱摆乱放，从混凝土车上滴漏下的污水连成几条线，人们每每路过都唯恐避之不及。如今在惠州，曾经是“脏乱差”的混凝土搅拌站，摇身一变成为了独立分区、干净整洁、空气清新的“环保绿地”，而这也正是惠州市大力推动混凝土行业从传统粗放型生产模式向绿色生产转型升级，促进预拌混凝土行业实现环保、节能、低碳和可持续发展的成果体现。惠州市兴恒泰混凝土有限公司就是预拌混凝土生产企业“绿化”改造中的“佼佼者”。



惠州市兴恒泰混凝土有限公司积极顺应惠州市混凝土行业绿色生产转型升级的发展要求，实现了办公、生活、生产三区独立。

量最大的建筑材料，随着城市化进程的加快商品混凝土得到了迅速的推广和应用，很多建筑工地的面貌经过使用商品混凝土得到了很大的改观。随着预拌混凝土的广泛使用，预拌混凝土搅拌站如何做好环保工作，成为环境保护工作的一项重要任务。

记者刚进入厂区就意外地发现，在过去传统的混凝土企业裸露在外的各种搅拌楼和料仓居然都不见了！“它们都藏起来了，这也是顺应了市住建局对全面推行搅拌楼和料仓封闭要求的措施。”刘振友说。

为了加大环保力度，兴恒泰不仅将料仓及生产机楼进行封装，还运用了洒水车、扫地机、料仓喷雾、场地喷淋、洗车槽、自动洗车机、料位器等设备来进行清洁降尘。

“你看，当工厂内产生的粉尘过大时，料仓喷雾除尘系统就会自动感应，响起警报，进行喷淋，以杜绝粉尘外溢，解决扬尘问题。”刘振友一边指着厂房顶卸下的喷雾一边向记者介绍道。

不仅如此，兴恒泰还利用砂石分离机将剩料的砂石分离后再利用，浆水通过压滤机压成干饼状，加工制成砖；废水进入回收水池进行再使用，达到了废水的向外零排放；企业正在进行的



混凝土车辆整齐划一停放在生产区

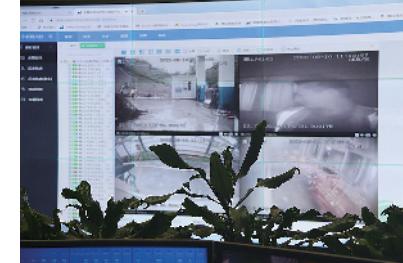
1200kw光伏发电项目，预计本月底前投入使用……

“惠州市对于搅拌站行业是高标准严要求，尤其是在推行混凝土企业环保化生产这块，我们也是大力支持和积极配合，很多措施我们都是超前部署、主动作为。”刘振友说。

据悉，2020年以来，惠州市共开展专项督查暗访69次，检查预拌混凝土生产企业178家次，出动375人次，重点督查检查企业扬尘防治公示牌、生产场所喷淋或冲洗情况、场地硬化情况、料仓封闭及喷淋设施、场外堆放材料是否覆盖等情况，出厂车辆车身和轮胎冲洗情况等。

目前，惠州全市预拌混凝土企业累计配备232台雾炮机、35台洒水车、49台扬尘监测器、107块扬尘公示牌，52家企业料仓全封闭，厂区洒水做到全覆盖，地面保持湿润，有效控制扬尘产生；设置排水沟和多级沉淀池，配备砂石分离机，废水循环利用；出入口设置冲洗车台，运输车辆进出不带泥，“抛、洒、滴、漏”现象从根本上得到有效控制。

经过两年多时间的共同努力，惠州市预拌混凝土企业实现绿色化升级提质，这正是来自于和兴恒泰一样主动承担社会责任的混凝土企业与政府的通力合作



指挥中心的实时监控画面 蒋雯菁 摄

取得的积极成效，促进预拌混凝土行业实现环保、节能、低碳和可持续发展。

NO.03 管理： 信息化与人性化共存

在兴恒泰新建的办公大楼中控室里，只见工作人员操作电脑点击几下，整个厂区内部及外部的各种运作画面便一览无余。

“现在厂区里除了装载机和运输车有人以外，其他地方已经基本没人了，我们就是通过信息化管理系统对整个生产控制、质量技术控制进行远程监控，对生产配送过程实施远程监控GPS定位，实时掌控配送现况过程。”刘振友表示。

兴恒泰首创的抓拍监控模式也是其高度重视厂区智能化建设的重要体现。

据介绍，该监控装置可以直接自动抓拍任何厂区的异常现象，管理者不用慢慢回放录像就可知悉厂房内外部的异动情况，极大地提升了生产效率和生产安全。

刘振友说：“这是超三星绿色标准的举措，是我们自己主动安装的。虽然花了100多万元，但我认为这都是值得去做的事情。”

花大价钱、大力气投入到前期配套服务中去，做好配套服务再考虑经营利润，把能做的该做的都做了，而且尽力做到最好，这是兴恒泰的企业理念，也一直如是地践行着。

由于特殊的行业性质，企业还很重视员工的职业健康和身心健康，将机楼的生产技术相关工作人员搬迁至新办公楼舒适的办公环境，远离生产机楼上的噪声和粉尘，公司四周及场地内种植大量绿植，让员工有花园式的工作环境。

记者了解到，兴恒泰成立了一个爱心基金，根据混凝土生产量按照一定比例提取资金进去，用来帮助有困难的员工及亲属。“前几天有个员工患了甲状腺结节五级，我们帮他承担了部分的医疗费，解决了他的燃眉之急，他的家里人都很感谢我们。”刘振友说。

改造之后的兴恒泰，在成立短短五年时间里，通过ISO9001质量管理体系、ISO14001环境管理体系、ISO45001职业健康安全管理体系认证，混凝土出厂合格率达到100%；通过严把检测关，对原材料及产品的质量水平作出科学、客观、公正的评价，确保出厂砼的质量达到国家标准，成为了惠州市规模最大、设备最先进的商品砼生产企业。

刘振友希望，兴恒泰始终能将“铸优质品牌，创一流企业”作为服务宗旨，以过硬的专业技术和一流的产品质量，为惠州发展建设做出更大的努力。



料仓喷雾除尘系统会自动感应进行喷淋 蒋雯菁 摄