

山东宏顺循环科技有限公司

废料回收战略

山东宏顺循环科技有限公司落实国家双碳战略，积极探索再生铝发展，深化合金化战略，并逐步开始回收、消耗废铝，有效降低能耗强度，减少碳排放。

本项目为地区内新建项目，一方面解决目前地区产能不足问题，适应汽车报废市场迅速增长的需求，服务广大报废车主；另一方面有利于改善非法拆解所造成的环境、建设污染物排放，节约资源和维护公共安全，社会效益极其显著。

随着经济快速发展，国民收入水平稳步提高，我国汽车产业已经步入快速发展期，巨大的汽车保有量、持续增长的销售量，必然会带来巨大的报废汽车量，而规范、科学的对报废汽车进行拆解，是保护环境、推动废旧资源再利用，提高资源利用效率、整合滨州市报废汽车拆解行业，提高效率和技术水平的需要。

山东省也是我国氧化铝和电解铝重要生产基地，产能和产量均居全国前列。山东临沂是华东地区最大的废旧有色金属集散地，这给本项目再生铝生产提供了比较充足的原材料。

项目达产后，向滨州周边地区输送铝液、合金锭，向山东省乃至全国输送废钢铁、再生资源再利用，形成“资源—产品—再生资源”的循环流程，构筑了充分回收利用再生资源的循环经济发展模式。

一是汽车拆解下来的部分产品为各种可回收的物品和零部件、废钢铁、有色金属、各种液体等，分类收集处理。

二是再生铝部分是将外购的废易拉罐料、废型材、废线材、

废铸造铝合金料和汽车拆解生产线分选出的废铝熔化成铝液或铸造成铝合金锭，具体产品见下表：

序号	产品名称	合金牌号	年产量（吨/年）
1	合金铝液	3 系	80000
2	铸造铝合金锭/液	ADC12、A356.2	40000
3	铝合金圆铸锭/方棒	6 系、A356.2	80000
	总计		200000

再生铝生产工艺过程为：

合金铸锭：配料—加料—熔化—保温精炼—铸造（铝液直供）—成品合金铸锭。

铝熔体：原料脱漆—配料—加料—熔化—保温精炼—转注—铝熔体。

铝合金圆铸锭/方棒：配料—加料—熔化—保温精炼—在线除气—在线过滤—深井铸造—成品合金铸锭。

再生铝车间主要设备有：双室炉、保温炉、熔铝炉、电磁搅拌装置、链式铸锭机、回转窑、回转炉、半连续圆铸锭/方棒铸造机、扒渣车、加料车等。

为科学、有效实现再生利用，宏顺公司制定四个阶段发展目标：

起点阶段：2023 年废铝回收消耗量达到 4 万吨，达到公司设计产能的 20%。

提升阶段：向国内平均水平看齐，2024 年废铝回收及消耗量达到 10 万吨，达到公司设计产能的 50%。

发展阶段：达到国内平均水平，2025 年废铝回收及消耗量达到 15 万吨，达到公司设计产能的 75%。

稳健阶段：达到国际平均水平，2026 年废铝回收及消耗量达到 20 万吨，达到公司设计产能的 100%。

山东宏顺循环科技有限公司

二〇二四年七月三日