**台州市金属熔炼行业环境污染整治指导意见**

发布时间：2011-12-15

**台 州 市环 境 保 护 局**

**台州市经济和信息化委员会文件**

**台 州 市 卫生 局**

台环保〔2011〕113号

**关于印发台州市金属熔炼行业环境污染整治指导意见的通知**

各县（市、区）人民政府、台州经济开发区管委会，市级有关部门：

我市金属熔炼行业“低、小、散”现象非常严重，同时带来了环境污染问题，且近年来呈高发态势，严重威胁群众健康和生态环境安全。根据国家、省有关重金属污染整治部署，市政府要求全面开展金属熔炼行业环境污染整治工作。为规范金属熔炼行业污染整治工作，推动行业转型升级和可持续发展，改善区域环境质量，经市政府同意和省环保厅确认，现将《台州市金属熔炼行业环境污染整治指导意见》（试行）印发给你们，请你们严格按照要求，认真开展整治工作，确保取得实效。对实施过程中出现的问题，请及时与相关部门沟通。

 附件：《台州市金属熔炼行业环境污染整治指导意见》（试行）

台州市环境保护局

台州市经济和信息化委员会

台州市卫生局

二O一一年十月八日

**主题词：**环保  金属熔炼  整治  通知

|  |
| --- |
| 抄送：各县（市、区）环保局、经贸局、卫生局。 |
| 台州市环境保护局办公室              2011年10月8日印发 |

**台州市金属熔炼行业环境污染整治指导意见（试行）**

根据全市“811”生态文明建设行动方案要求，切实加强全市金属熔炼行业环境污染整治，现就全市金属熔炼行业环境污染整治工作提出如下指导意见：

**一、开展金属熔炼行业整治的重要意义**

1、开展金属熔炼行业整治是落实科学发展观，加快转型升级的需要。目前，我市金属熔炼企业近2000家，“低、小、散”问题非常突出，规模小、档次低、工艺落后、竞争力弱，分布在城乡各个地方，很多位于居民区，大都企业未经环保等有关部门审批，非法生产现象普遍，开展金属熔炼行业整治对行业整体发展意义重大。

2、开展金属熔炼行业整治是解决突出环境问题，保障民生的需要。重金属熔炼行业对环境污染问题非常突出，大都企业规模小，采用原始的土法熔炼工艺，没有相应的处理设施，废气、废渣直排，对周边环境造成严重污染，群众反响非常强烈，开展金属熔炼行业整治迫在眉睫。

3、开展金属熔炼行业整治是推进污染减排、改善环境质量的重要手段。目前，金属熔炼行业大都采用煤、焦炭作为主要燃料，设备落后且能耗高，具有很大的节能减排潜力。

**二、编制依据**

《中华人民共和国环境保护法》（中华人民共和国主席令第22号）1989.12.26

《中华人民共和国大气污染防治法》（中华人民共和国主席令第32号）2000.9.1

《中华人民共和国水污染防治法》（中华人民共和国主席令87号）2008.6.1

《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（中华人民共和国主席令第31号）2005.4.1

《中华人民共和国噪声污染防治法》（中华人民共和国主席令第77号）1997.3.1

《产业结构调整指导目录（2011年本）》（中华人民共和国国家发展和改革委员会第9号）2011.6.1

《铜冶炼行业准入条件》（中华人民共和国国家发展和改革委员会2006年第40号）2006.7.1

《铅锌行业准入条件》（中华人民共和国国家发展和改革委员会2007年第13号）2007.3.10

《铝行业准入条件》（中华人民共和国国家发展和改革委员会2007年第64号）2007.10.29》

《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB 9078-1996）

《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）

《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2001）

《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）

《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）

《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）

《危险废物焚烧污染控制标准》（GB18484-2001）

《危险废物集中焚烧处置工程建设技术规范》（HJ/T176-2005）

《铸造防尘技术规程》（GB8959-2007）

《工业企业煤气安全规程》(GB6222-2005)

《台州市清洁空气行动实施方案》

**三、指导原则**

以科学发展观为指导，以解决突出环境问题、改善环境质量为目标，以结构调整、布局优化、严格准入、装备提升、末端治理、全程监管为措施，按照浙江省“八个一律”的要求，按照“淘汰一批、搬迁一批、整治一批、提升一批”的思路，全面开展金属熔炼行业整治，促进金属熔炼行业转型升级，实现行业发展和环境保护协调发展，为建设“富裕和谐、山海秀丽”的生态台州而努力。

**四、适用范围**

本意见适用于台州市境内以铝、铜、铅、锌、银、铁废金属旧料或新料熔炼和铸造行业。

根据使用原料成分的不同具体分为以下几类：

| 序号 | 类别 | 对应行业 | 说明 |
| --- | --- | --- | --- |
| 1 | 废旧金属原料 | 再生铝 | 以各种废铝（如废汽车零部件、废铝线缆、废铝制生活消费用品、生产铝制品过程中的边角料、残次品等等）为主要原料，采用预处理、熔炼、精炼等手段生产铝及铝合金的工业。 |
| 2 | 再生铜 | 以各种废铜及含铜废料为原料，采用火法熔炼、湿法精炼等工艺生产粗铜、阳极铜、阴极铜和铜合金的工业。 |
| 3 | 再生铅 | 以废铅酸蓄电池及各种含铅废料为原料，采用预处理、火法熔炼或电解精炼等工艺生产的粗铅、精练铅及铅合金的工业。 |
| 4 | 再生锌 | 以各种含[锌](http://baike.baidu.com/view/5161.htm)的废料（如[镀锌](http://baike.baidu.com/view/487453.htm)行业、铜材厂、锌压铸作业、锌材加工行业、电池生产工业的锌渣、灰、边角料以及铅、铜冶炼系统的锌渣，以及报废锌压铸件、锌材的回收等）为原料，经火法或湿法等工艺生产锌或锌合金的工业。 |
| 5 | 三废银回收 | 以废胶片、镀银件、粗银泥等危险废物为原料进行银熔炼回收的工业。 |
| 6 | 废钢铁铸造 | 以废钢、废铁为原料的铸造工业。 |
| 7 | 金属新料 | 铝熔炼 | 以铝锭等标准铝为原料，经熔化、精炼等制得铝制品的工业。 |
| 8 | 铜熔炼 | 以铜锭等为原料，经熔化、精炼等制得铜制品的工业。根据是否含铅又细分为铅铜和无铅铜。 |
| 9 | 锌熔炼 | 以锌锭等为原料的锌熔炼工业。根据是否含铅又细分为精锌和粗锌。 |
| 10 | 铅熔炼 | 以铅锭等为原料的铅熔炼工业。 |
| 11 | 钢铁铸造 | 以生铁等为原料的铸造工业。 |

**五、主要目标**

**1、产业发展目标：**淘汰不符合规划和产业政策，不符合环保要求，资源环境消耗大、污染严重的落后企业和项目；到2015年完成结构调整和工业布局优化，建成若干个金属熔炼园区，企业布局符合政策要求；完成企业间的兼并重组，培育形成一批重点骨干企业，企业工艺装备符合规范要求。

**2、污染防治目标：**全面完成污染整治工作，行业清洁生产水平以及污染防治水平明显提升；园区、企业达到防护距离要求，企业全面建成符合污染特征要求的污染防治设施，实现稳定达标排放。

**3、环境安全目标：**建立完善环境准入政策和环境监管能力，环境污染突发事故预警监测和应急处置能力明显提高；环保长效管理机制不断完善。集聚区环境质量明显改善，环境安全得到切实保障，群众与社会各界满意度提高。

**六、金属熔炼行业整治的主要措施和内容**

**（一）淘汰落后产能**

未经环保、安全等部门审批、认可的一律关停；国家、省明文规定淘汰的产品、工艺、设备一律关停；威胁饮用水源安全、居民生命安全和位于生态环境敏感区的一律关停；整治无望、无法达标排放的一律关停；技术装备落后、生产规模达不到相关规定的企业一律关停。

具体的现有企业规模、装备、工艺淘汰政策如下：

| 序号 | 类别 | 淘汰政策 | 对应行业 |
| --- | --- | --- | --- |
| 1 | 规模 | 1 万吨/年以下的再生铝项目 | 铝熔炼 |
| 2 | 1 万吨/年以下的再生铅项目 | 铅熔炼 |
| 3 | 采用砂型与离心铸造工艺，且生产能力在5000t/a以下的铸铁企业，或生产能力在4000t/a以下的铸钢企业，或生产能力400t/a以下的其他有色金属铸造企业 | 铸造 |
| 4 | 装备 | 燃煤火焰反射加热炉 | 全部 |
| 5 | 无芯工频感应电炉 | 全部 |
| 6 | GGW 系列中频无心感应熔炼炉 | 全部 |
| 7 | 直径 1.98 米以下水煤气发生炉 | 全部 |
| 8 | 再生有色金属生产中采用直接燃煤的反射炉项目 | 铝、铜、铅、锌、银熔炼 |
| 9 | 焦炭炉熔化有色金属 | 铝、铜、铅、锌、银熔炼 |
| 10 | 以焦炭为燃料的有色金属熔炼炉 | 铝、铜、铅、锌、银熔炼 |
| 11 | 利用坩埚炉熔炼再生铝合金、再生铅的工艺及设备 | 铝、铅熔炼 |
| 12 | 4 吨以下反射炉再生铝生产工艺及设备 | 铝熔炼 |
| 13 | 50 吨以下传统固定式反射炉再生铜生产工艺及设备 | 铜熔炼 |
| 14 | 小吨位（<3 t/h）铸造冲天炉 | 铸造 |
| 15 | 工艺 | 铜线杆（黑杆）生产工艺 | 铜熔炼 |
| 16 | 无烟气治理措施的再生铜焚烧工艺及设备 | 铜熔炼 |
| 17 | 无环保措施提取线路板中金、银、钯等贵重金属 | 银熔炼 |
| 18 | 砂型铸造粘土烘干砂型及型芯 | 铸造 |
| 19 | 砂型铸造油砂制芯 | 铸造 |
| 20 | 粘土砂干型/芯铸造工艺 | 铸造 |

**（二）工业布局要求**

1、防护距离

对于产生无组织废气的各行业防护距离要求如下：

（1）再生铝——在国家法律、法规、 行政规章及规划确定或县级以上人民政府批准的饮用水水源保护区、基本农田保护区、 自然保护区、 风景名胜区、 生态功能保护区等需要特殊保护的地区， 大中城市及其近郊， 居民集中区、 疗养地、 医院和食品、 药品、 电子等对环境质量要求高的企业周边 1 公里内，不得新建再生铝企业及生产装备。

（2）再生铅、锌——在国家法律、法规、行政规章及规划确定或县级以上人民政府批准的自然保护区、生态功能保护区、风景名胜区、饮用水水源保护区等需要特殊保护的地区，大中城市及其近郊，居民集中区、疗养地、医院和食品、药品等对环境条件要求高的企业周边1公里内，不得新建再生铅、锌项目。

（3）三废银回收——三废银回收企业的熔炼车间距主要居民区以及学校、医院等公共设施的距离应不小于800米。

（4）铅熔炼——参照铅酸蓄电池行业卫生防护距离要求：500米。

（5）铝熔炼——不得小于50米。

（6）铜熔炼

a、无铅铜——不得小于50米。

b、铅铜——不得小于100米。

（7）再生铜——不得小于1000米。

（8）锌熔炼

a、精锌——不得小于50米。

b、粗锌——不得小于100米。

（9）钢铁铸造

a、采用冲天炉（焦炭）——不得小于200米。

B、采用冲天炉（天然气）——不得小于100米。

c、采用感应电炉——不得小于50米。

（10）废钢铁铸造

a、采用冲天炉（焦炭）——不得小于300米。

B、采用冲天炉（天然气）——不得小于200米。

c、采用感应电炉——不得小于100米。

各地应根据企业产能和环境状况进行核查计算卫生防护距离但不得低于上述要求。对防护距离达不到要求的企业应限期搬迁。在“十二五”期间内，根据企业最近敏感点距离的分级程度，逐步搬迁完毕企业。具体分级如下：

2012年底前搬迁50m范围内存在敏感点的企业。

2013年底前搬迁100m范围内存在敏感点的企业。

2014年底前搬迁300m范围内存在敏感点的企业。

2015年底前搬迁所有防护距离内存在敏感点的企业。

**2、生态功能区划要求**

各地按照生态功能区划的要求，可在优化准入、重点准入的地区研究确定不同区域的金属熔炼工业集聚区，合理选择金属熔炼企业厂址。在禁止准入和限制准入区域不得建设以废旧金属为原料的熔炼加工企业，对不符合生态环境功能区划、城市发展规划和土地利用要求的企业一律搬迁。

**3、园区化管理**

鼓励金属熔炼企业较多的地区科学规划、合理布局和规范建设金属熔炼加工园区（工业集聚区）。通过经济、法律和必要的行政手段，大力推动企业入园，实行统一规划、统一标准、集中管理和集中治污。涉铅企业和以废旧金属为原料的熔炼加工企业必须进入金属熔炼加工园区，以铝、铜、锌锭（棒）等为原料的加工企业可搬迁进入由县（市、区）人民政府认定的相关园区或其他工业园区。

严把入园准入关，通过资产重组、优化资源配置，提高企业档次、工艺、装备水平。入园企业必须符合当地园区的入园条件，包括项目用地、注册资本、投资强度等要求。

**（三）严格环境准入**

在项目立项、生产许可、土地审批、环境保护、职业卫生、安全生产和工商注册登记等多方面执行联合审查机制。严格执行国家熔炼相关行业准入条件和建设项目环境影响评价审批原则，根据“空间准入、总量准入、项目准入”三位一体和国家“十个不批”以及“专家评价、公众评价”两评结合的环境准入制度，把好金属熔炼建设项目环境影响评价审批关。

以各种含铅废料为原料的再生铅熔炼企业，必须依法取得危险废物经营许可证。

新建再生铝项目规模必须在5万吨/年以上；改造、扩建再生铝项目，规模必须在3万吨/年以上。

新建再生铅项目规模必须在5万吨/年以上；改造、扩建再生铅项目，规模必须在2万吨/年以上。

新建铝加工项目产品结构必须以板、带、箔或者挤压管、工业型材为主。多品种综合铝加工项目生产能力必须达到10万吨/年以上。单一品种铝加工项目生产能力必须达到： 板带材5万吨/年、箔材3万吨/年、挤压材5万吨/年以上。

采用砂型与离心工艺的新、改、扩建铸造项目，铸铁企业生产规模须在10000t/a以上，铸钢企业须在8000t/a以上，其他有色金属铸造企业须在1000t/a以上。采用砂型及离心铸造工艺之外的其他铸造工艺（包括压铸、低压铸造、金属型铸造、挤压铸造、熔模铸造、V法铸造、消失模铸造等）的铸造企业不在此列。

**（四）工艺和设备要求**

对各种废杂铝、铜、铅、锌、银原料，宜采用干燥器中热处理除油、介质分离和磁选去除含铁物质、表层碾磨处理（须有有效的收尘系统并回收其他金属）、风力或密度分选、离心分选等预处理工艺，分离混杂在废金属中的塑料、橡胶、钢铁、树脂、油污、油漆等其他物质并尽量综合利用，减少后续熔炼过程中有毒有害污染物的产生。

应采用清洁能源，有色金属熔炼禁止使用燃煤或焦炭，宜采用中频电炉，或液体燃料柴油或气体燃料天然气、煤气等进行替代，煤气站建设应符合《工业企业煤气安全规程》相关要求；根据不同的原料，可以选择不同的炉型如反射炉、倾动式回转炉和快速熔化感应电炉等。钢铁铸造宜采用冲天炉－电炉双联熔炼工艺，或采用中频感应炉熔炼，推荐采用大容量（熔化率≥10 t/h）、长炉龄（一次开炉连续使用4周以上）、富氧、外热送风冲天炉。

金属熔炼过程中应选用无毒无害的覆盖剂、熔剂、精炼剂等，降低添加剂可能带来的污染。

熔炼企业须配置收尘及余热回收设施。推广蓄热热利用、热风回收等余热回收技术；尾气余热回收、收尘或尾气低二氧化硫浓度治理工艺及设备必须满足国家《节约能源法》、《清洁生产促进法》、《环境保护法》等法律法规的要求。熔炼收尘过程须在密闭条件下进行，防止有害气体和粉尘逸出；必须设置尾气净化系统、报警系统和应急处理装置。

铸造企业应根据生产铸件的材质、品种、批量，在常规粘土湿型砂铸造工艺基础上，合理选择负压铸造（如V法铸造、消失模铸造等）、无砂少砂铸造（如压铸、金属型、金属型覆砂等）或高溃散性型砂铸造工艺（如树脂自硬砂、水玻璃自硬砂等），采用树脂砂、水玻璃砂工艺的企业须配备旧砂再生设备。铸造应采用洁净的能源，宜采用电熔化代替冲天炉熔化。有选择地采用机械化、半自动及自动造型生产线。铸造过程应配有相应造型、制芯、砂处理、清理和除尘等设备。

**（五）污染防治要求**

**1、排放标准要求**

废水排放应符合GB8978-1996《污水综合排放标准》和相应行业排放标准要求，排入集中式污水处理设施的，应符合相应的纳管标准。

废气排放均应分别符合GB 9078-1996《工业炉窑大气污染物排放标准》、GB16297-1996《大气污染物综合排放标准》、GB13271-2001《锅炉大气污染物排放标准》、 GB14554-1993《恶臭污染物排放标准》，采用火法对废金属危险废物进行预处理的，应当满足《危险废物焚烧污染控制标准》（GB18484-2001）中有关要求和有关地方标准的规定。

一般工业固废处置应按照GB18599-2001《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》贮存和处置要求。涉及危险废物贮存应符合GB18597-2001《危险废物贮存污染控制标准》。

若今后有相应的《再生有色金属工业污染物排放标准》发布后，须按行业新标准执行。

**2、水污染防治措施**

（1）、加强企业的废水收集和处理。实现清污分流和污污分治，并配套合适的废水处理设施。冷却水应循环使用，预处理废水经过沉降池澄清之后返回使用，废气喷淋水、堆场渗滤液、初期雨水、场地冲洗水和生活污水应纳入相应的废水处理设施处理。工业用水重复利用率不低80%。废水处理工艺和规模应技术可靠、经济合理。废水排放应符合相关标准要求，对重金属污染需要严格控制，废水排放应达到当地总量控制要求。

（2）、所有污水不得混入清下水，每个厂区原则上只能设一个污水排放口和一个清下水排放口，污水排放口应设置检查井，排放重金属污染物的应设置在线监控；清下水排放口应设置检查井，水质应达到所在地管理部门限定值要求。

（3）、应有效预防土壤和地下水污染。废水管道应满足防腐、防渗漏要求，易污染区地面应进行防渗处理。废物收集场所的地面应硬化、防渗处理，四周建围堰并宜采取防雨措施。

**3、大气污染防治措施**

（1）、禁止采用露天焚烧的方法去除废金属中的塑料、橡胶、树脂以及其他杂质；禁止废旧原料等露天堆放。

（2）、废金属原料熔炼的企业在预处理过程中须将含氯的有机物有效分离，降低烟气中二噁英的产生。

（3）、金属熔炼、精炼、浇铸、清理和废旧金属原料的预处理、中间物料破碎等所有产生粉尘部位，应安装良好的负压集气系统，并配备建设旋风除尘器、沉降室、水喷淋和高效布袋收尘器等各种单一或联合工艺处理的除尘及回收处理装置。

（4）、废旧金属熔炼过程应提高燃烧效果，产生二噁英的企业应在熔炼炉的下端建设二次燃烧室与骤冷室，使烟气经过充分的高温燃烧，控制二噁英的产生。

（5）、熔炼过程中产生的二氧化硫、硫酸雾、氟化物等气体污染物宜采用脱硫塔和弱碱性喷淋塔进行有效的吸收。

（6）所有破碎、筛分、混辗、清理、输送等设备均应采取密闭措施，根据不同的粉尘污染情况，分别采取局部密闭、整体密闭和密闭小室等不同的密闭方式。制砂、造型应设在密闭车间内，并配备喷水装置和收尘系统。

（7）浇铸、制芯等过程中产生有机废气的工序，应配套废气收集和处理设施。

（8）主要粉尘和废气排放部位应设置视频监控系统。

**4、固废防治措施**

固体废弃物处置应符合减量化、资源化和无害化的要求。对各类固废应按其性质和特点分类收集、包装、贮运、处置。对熔炼废渣、飞灰和污泥等，应根据《名录》和危险特性鉴别规定进行管理。涉及危险废物的企业厂内应设置符合国家要求的危险废物临时贮存设施，转移处置应遵守国家相关规定。危险化学品和危险废物的包装废物应按照危废进行管理。砂型铸造企业的旧砂必须进行再生利用并符合相应的回用率要求：水玻璃砂≥60%，呋喃树脂自硬砂≥90%，碱酚醛树脂自硬砂≥60%，粘土砂≥95%（用于粘土砂造型）、粘土砂≥60％（用于制芯）。

**5、噪声防治措施**

厂界噪声应符合GB12348-2008《工业企业厂界噪声标准》。新建项目必须在厂界噪声排放达标后才能正式投产。

**（六）完善环境风险防范**

企业厂区应设置规模合适的应急事故池，事故池宜采取地下式并宜布置在厂区地势最低处。必须配备满足要求的环境风险防范措施和应急设施，制定有效的应急预案，定期开展演练并与区域环境风险应急预案实现联动。落实水、空气和土壤环境定期监测制度，重金属排放企业应按要求做好日常监测工作并向当地环保部门报送监测结果，对重金属排放企业至少每两个月开展1次监督性监测工作，每半年至少一次对重金属排放企业周边环境的监督性监测工作，出现超标及时整改。废旧金属回收熔炼企业，必须建立辐射监测系统，配备足够的辐射监测人员，在废旧金属胡料入炉前、产品出厂前进行辐射监测，并将放射性指标纳入产品合格指标体系中。

**（七）加强环境管理**

金属熔炼园区/集聚区应设立专门的环保监督机构，企业应配备专职、专业人员负责日常环境管理和“三废”处理。位于园区/集聚区外的熔炼企业应设立环境监督员。

各地区应认真落实建设项目“三同时”制度。企业应建立健全环保管理机构、环保规章制度和全员岗位责任制等环保管理制度，建立完善各种环保管理台帐。

**七、保障措施**

**1、加强组织领导。**各地政府应成立整治工作组织机构，建立健全工作制度和联合执法机制，深入开展熔炼行业污染整治。要根据“分级管理、谁主管谁负责”的原则，严格落实各级政府和部门的监管责任和企业的环保主体责任，各级环保、发改、经信、建设、国土、财政、工商、卫生、宣传等部门要根据部门相关职责要求，密切配合，狠抓各项工作的落实，确保认识到位、责任到位、措施到位、投入到位，取得实效。

**2、完善政策措施。**完善熔炼企业关闭、搬迁和集中区建设等方面的鼓励扶持政策。对现有熔炼企业主动关闭、搬迁或转产的，可以给予适当奖励；对生产企业的污染治理和自动控制技术改造等，给予适当的政策支持。

**3、严格执法监管。**各地要全面调查掌握熔炼企业现状，根据企业分布和生产状况，确定问题企业的整治方案，并进行分解落实到位。整治工作组织机构要会同监察部门，对整治工作落实情况加强监督检查。对隐瞒不报、不查、不整改的，要严肃处理。对引发严重信访事件的，要追究具体责任人的责任和相关领导的责任。

**4、加大资金投入。**各级政府在安排节能减排等环保投资时，应加大对金属熔炼行业整治的支持力度，确保污染整治计划顺利推进。

**5、营造良好氛围。**要充分运用各种媒体，广泛宣传深入开展熔炼行业污染整治的必要性和重要意义，引导干部群众和广大企业不断提高思想认识，正确理解开展污染整治与转型升级的关系。要建立健全环境信息公开制度，及时发布整治进展情况，曝光典型违法案件，建立健全公众参与机制，切实保障人民群众的环境知情权、参与权和监督权，充分发挥群众监督和舆论监督的作用，形成良好社会舆论氛围，促进整治工作深入进行。

**八、附则**

1、本指导意见中涉及的国家、省和行业标准、政策若另有规定或进行了修订，则按最新的国家、省和行业标准、政策执行。

2、本指导意见自发布之日起实施，由台州市环境污染整治办公室负责解释。

3、已经环保审批确认的企业防护距离，在企业产品、工艺、规模等未发生重大变化，且周边大气环境质量满足功能区要求的前提下，执行原审批文件中规定的防护距离要求。

附件1：台州市金属熔炼行业污染综合整治验收规程

附件2：台州市金属熔炼企业污染综合整治验收标准

附件1:

**台州市金属熔炼行业污染综合整治验收规程**

一、时间安排

国家重金属重点防控区在2013年前完成整治，其它县市区在2015年前完成整治工作，并通过台州市人民政府的验收。

二、企业的验收程序和要求

**（一）验收程序**

企业在整治完成后，向当地县（市、区）人民政府提出整治验收申请，并提交污染综合整治报告。

县（市、区）人民政府组织发改、经信、环保、卫生、安监等相关部门对企业污染整治情况进行检查或专项验收，在确认各项整治工作全面到位后，同意企业进行试生产，在企业试生产3个月内，由当地相关职能部门对企业排污、职业卫生、安全生产等情况进行验收监测或评估，并形成验收监测或评估报告。

根据企业提交的验收申请和相关验收材料，县（市、区）人民政府会同市环保局根据《台州市金属熔炼行业污染整治综合验收标准》开展验收工作。

验收合格的企业，在当地主要媒体上进行为期5天的公示，并公开举报电话和信箱，接收来自公众的监督意见和情况反映。对公示期间接收的举报电话和信件由县（市、区）人民政府牵头调查处理，并将查处情况函告台州市环保局等相关部门。

公示期间无异议的，由县（市、区）人民政府正式发文，宣布企业通过验收。

**（二）验收材料**

内容包括：

1.项目环评报告、建设项目职业病危害控制效果评价报告、选址规划，相应的批复文件及其他相关支撑材料（包括相关监测或评估合格报告）；

2. 发改、经信、环保、卫生、安监等部门的验收意见；

3．企业基本情况介绍，包括污染防治、职业病防治、安全生产等设施配备情况和内部环保、劳动保护等管理制度建立情况等。

三、县（市、区）验收程序和要求

**（一）验收程序**

县（市、区）在辖区内所有金属熔炼企业通过验收后，由县（市、区）人民政府组织有关部门进行自查。

自查合格的，由县（市、区）人民政府向台州市人民政府提出核查验收申请，并提交由有资质的评估单位编制的县（市、区）金属熔炼行业污染整治评估报告（包括环境监测情况、整治绩效评估、验收标准符合情况和持续改进建议等）。

市政府收到核查申请后，组织有关部门按标准进行核查验收。

对通过验收的县（市、区），由市政府在当地主要报纸上进行为期5天的公示，并公开举报电话和信箱，接受公众监督。对公示期间接收的举报电话和信件由市政府牵头调查处理。

公示期间无异议的，由市政府正式发文，宣布通过验收。

未通过核查的，由市政府提出整改要求，督促其整改。

验收标准如下：

1.完成所辖区域内金属熔炼企业综合验收工作。对通过验收的企业，加强管理，督促企业持续改进相关工作；对被关停企业要做好善后工作，拆除熔炼生产设备，妥善处置剩余原材料、固废和其他污染物，县（市、区）人民政府应依法责令其限期注销相关许可证（照），并通知发证（照）单位注销并收回证（照）。

2. 基本解决熔炼行业存在的突出环境问题，群体性事件隐患全面消除，群众对区域内熔炼企业环境污染的投诉量、信访量明显下降。

3.建立完善行业污染防治长效管理机制及突发性污染事故应急预案，全面落实企业监管和事故应急相关责任，明确工作要求并定期进行检查考核，确保企业守法排污、职工身体健康、生态环境安全。

5.县（市、区）人民政府定期上报辖区内所有熔炼企业名单、地址以及产能、工艺、清洁生产和污染物排放情况，并在市环保局门户网站上公布，接受公众监督。

7. 全面建立企业环境管理档案，建立健全熔炼企业档案和信息数据库，建立熔炼企业的监督检查台账。

**（二）验收资料要求**

1.工作总结。

包括行业污染综合整治工作实施情况、取得的成效、长效管理办法、建立和监管责任落实情况、存在的问题和今后巩固污染综合整治工作的打算等。

2.技术报告。

详细说明整治前后的基本情况，污染综合整治过程，所有保留企业、关停企业的污染治理和善后处置情况，有关废气、废水和危险废物处置设施建设及运行情况，验收标准达标情况，整治的效益分析，持续改进计划等。

3.支撑材料。

当地政府及有关部门制定的实施污染综合整治工作的文件、方案及有关宣传材料等。

企业一厂一档资料。包括装备水平、治理工艺、达标情况、监测数据、在线监测情况等。

（园区）工业集聚区建设材料。

区域环境质量、污染源排放抽测情况的监测报告。

有关污染投诉、信访处理情况的材料，现场监察和监督监测档案材料。

附件2:

**台州市金属熔炼企业污染综合整治验收标准**

| 类别 | 内容 | 序号 | 判断依据 | 是否  符合 | 验收  部门 |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 相关  政策 | 产业政策 | 1 | 1 万吨/年以上的再生铝项目 |  | 发改  经信 |
| 2 | 1 万吨/年以上的再生铅项目 |  |
| 3 | 采用砂型与离心铸造工艺，且生产能力在5000t/a以上的铸铁企业，或生产能力在4000t/a的铸钢企业，或生产能力400t/a以上的其他有色金属铸造企业 |  |
| 4 | 不使用燃煤火焰反射加热炉 |  |
| 5 | 不使用无芯工频感应电炉 |  |
| 6 | 不使用GGW 系列中频无心感应熔炼炉 |  |
| 7 | 不使用直径 1.98 米水煤气发生炉 |  |
| 8 | 再生有色金属生产中不采用直接燃煤的反射炉 |  |
| 9 | 不使用焦炭炉熔化有色金属 |  |
| 10 | 不使用以焦炭为燃料的有色金属熔炼炉 |  |
| 11 | 不利用坩埚炉熔炼再生铝合金、再生铅的工艺及设备 |  |
| 12 | 4 吨以上反射炉再生铝生产工艺及设备 |  |
| 13 | 50 吨以上传统固定式反射炉再生铜生产工艺及设备 |  |
| 14 | 大于3 t/h的铸造冲天炉 |  |
| 15 | 不使用铜线杆（黑杆）生产工艺 |  |
| 16 | 不使用无烟气治理措施的再生铜焚烧工艺及设备 |  |
| 17 | 不属于无环保措施提取线路板中金、银、钯等贵重金属 |  |
| 18 | 不属于砂型铸造粘土烘干砂型及型芯 |  |
| 19 | 不属于砂型铸造油砂制芯 |  |
| 20 | 不属于粘土砂干型/芯铸造工艺 |  |
| 相关手续 | 21 | 经发改、经信、工商、安监、卫生、建设、国土等相关部门审批 |  | 相关部门 |
| 22 | 严格执行环境影响评价制度和“三同时”验收制度 |  | 环保 |
| 23 | 职业病防护设施“三同时”执行到位，职业卫生防护及职业病防治达到要求 |  | 卫生 |
| 24 | 安全生产“三同时”执行到位 |  | 安监 |
| 选址 | 25 | 企业选址符合相关规划 |  | 建设 |
| 26 | 防护距离内没有环境敏感点 |  | 卫生  环保 |
| 工艺装备/生产现场 | 工艺与  装备 | 27 | 各种废杂铝、铜、铅、锌、银原料，应有效分离混杂在废金属中的塑料、橡胶、钢铁、树脂、油污、油漆等其他物质 |  | 环保 |
| 28 | 金属熔炼过程中应选用无毒无害的覆盖剂、熔剂、精炼剂等 |  | 经信 |
| 29 | 须配置收尘及余热回收设施 |  | 环保 |
| 30 | 熔炼收尘过程须在密闭条件下进行 |  |
| 31 | 铸造过程应配有相应造型、制芯、砂处理、清理和除尘等设备 |  | 经信 |
| 综合管理 | 32 | 雨污分流和循环水、污水分流 |  | 环保 |
| 33 | 厂区污水收集和排放系统等各类污水管线设置清晰 |  |
| 34 | 生产过程中杜绝跑、冒、滴、漏现象 |  |
| 污染防治设施 | 废水处理 | 35 | 废气喷淋水、堆场渗滤液、初期雨水、场地冲洗水和生活污水应纳入相应的废水处理设施处理。 |  | 环保 |
| 36 | 冷却水应循环使用，工业用水重复利用率不低于80%。 |  |
| 37 | 废水处理工艺和规模应技术可靠、经济合理 |  |
| 38 | 废水处理使用的构筑物进行防渗、防腐处理 |  |
| 39 | 每个厂区原则上只能设一个污水排放口和一个清下水排放口，重金属污染物排放设置在线监控。 |  |
| 废气治理 | 40 | 禁止采用露天焚烧的方法去除废金属中的塑料、橡胶、树脂以及其他杂质 |  |
| 41 | 废金属原料熔炼的企业在预处理过程中须将含氯的有机物有效分离 |  |
| 42 | 金属熔炼、精炼、浇铸、清理和废旧金属原料的预处理、中间物料破碎等所有产生粉尘部位，应安装良好的负压集气系统。配备建设旋风除尘器、沉降室、水喷淋和高效布袋收尘器等各种单一或联合工艺处理的除尘及回收处理装置。 |  |
| 43 | 熔炼过程中产生的二氧化硫、硫酸雾、氟化物等气体污染物宜采用脱硫塔和弱碱性喷淋塔进行有效的吸收。 |  |
| 44 | 浇铸、制芯等过程中产生有机废气的工序，应配套废气收集和处理设施。 |  |
| 45 | 主要粉尘和废气排放部位应设置视频监控系统。 |  |
| 46 | 废旧金属熔炼过程应提高燃烧效果，企业应在熔炼炉的下端建设二次燃烧室与骤冷室 |  |
| 固废处理 | 47 | 熔炼废渣、飞灰和污泥等，应根据《名录》和危险特性鉴别规定进行管理。 |  |
| 48 | 涉及危险废物的企业厂内应设置符合国家要求的危险废物临时贮存设施 |  |
| 49 | 危险化学品和危险废物的包装废物应按照危废进行管理。 |  |
| 50 | 砂型铸造企业的旧砂必须进行再生利用并符合相应的回用率要求 |  |
| 51 | 危险废物转移严格执行危险废物转移联单制度 |  |
| 噪声防治 | 52 | 厂界噪声应符合GB12348-2008《工业企业厂界噪声标准》。 |  |
| 应急建设 | 环境应急设施 | 53 | 企业建有规模合适的事故应急池 |  | 环保 |
| 54 | 配备相应的应急物质与设备 |  |
| 环境应急管理 | 55 | 制定环境应急预案 |  |
| 56 | 定期进行环境事故应急演练 |  |
| 57 | 落实重金属和辐射监测制度 |  |
| 环境管理 | 内部管理 | 58 | 制度环保规章制度，设置专门的内部环保管理机构，建立企业领导、环境管理部门、车间负责人和车间环保员组成的企业环境管理责任体系 |  |
| 档案 | 59 | 相关档案齐全，每日的废水、废气处理设施运行、加药及维修记录完备 |  |