浙江省金属表面处理（电镀除外）等6个行业整治提升方案

（征求意见稿）

为解决我省金属表面处理（电镀除外）、有色金属、农副食品加工、砂洗、氮肥、废塑料等6个地方特色涉水行业环境污染问题，提升企业装备技术、污染治理和内部环保管理水平，确保生态环境安全，保障群众环境权益，根据污染防治相关法律法规，特制定本方案。

一、总体思路

按照“培育一批示范企业、集聚一批小散企业、消减一批危重企业”的思路，全面推行金属表面处理（电镀除外）、有色金属、农副食品加工、砂洗、氮肥、废塑料等6个涉水行业污染整治。继续开展行业企业摸底排查，在确定整治基数的基础上，科学制定分类整治方案，对一批环保手续齐全、具有规模和技术优势的企业，按一定整治标准进行整治规范提升，使其成为所在行业的标杆式企业；对一批规模较小，环境污染相对较小的企业实施集聚管理，促使其进入集聚园区规范发展；对不符合相关规划和产业政策以及环保要求、技术装备落后、资源环境消耗大、污染严重、整合无望的落后企业进行关停淘汰。

二、整治目标

通过实施专项整治，我省金属表面处理（电镀除外）、有色金属、农副食品加工行业、砂洗、氮肥、废塑料等行业存在的生产规模小、工艺落后、产业档次低、环境污染重、安全隐患多等突出问题基本得到解决，污染防治和清洁生产水平明显提升，确保污染物排放量持续下降。

具体目标：

1.2018年6月底前，各县（市、区）完成金属表面处理（电镀除外）、有色金属、农副食品加工、砂洗、氮肥、废塑料行业企业基本情况排查，科学制定分类整治实施方案并组织实施。

2.2020年6月底前，金属表面处理（电镀除外）等6个涉水行业企业完成整治任务，污染物实现稳定达标排放。金属表面处理（电镀除外）等6个涉水行业小散企业众多的县（市、区）建成集聚区。

三、主要任务

（一）优化区域布局

一是严格建设项目管理。所有新、改、扩、迁项目，在满足污染物排放总量替代的前提下，其选址、规模、工艺、装备、资源利用、污染防治等各项内容均应符合相应产业环境准入指导意见的相关规定。废水不能纳管的地区，原则上不再批准任何形式的新建涉水行业项目。二是同类整合集聚发展。2020年6月底前，金属表面处理（电镀除外）、有色金属、农副食品加工、砂洗、氮肥、废塑料行业小散企业众多的县（市、区）要建成集聚区。集聚区要符合各类规划要求，并经当地政府批准或认定，必须依法完成规划环评，落实基础设施建设和项目布局要求，统筹考虑集中供热、集中处理污水等环境基础设施。

（二）加快产业升级

以《浙江省淘汰落后生产能力指导目录（2012年本）》为指导，全面清理金属表面处理（电镀除外）、有色金属、农副食品加工、砂洗、氮肥、废塑料行业非法企业。不符合环境功能区划、城市发展规划和土地利用要求的企业要进行搬迁；不符合国家和地方产业政策的企业要关停取缔；未经环保等部门审批或整治后仍不符合要求的企业要停产整治，符合要求后方可恢复生产。

（三）加强污染防治

各类污染物排放浓度严格执行相应的排放标准，污染物排放种类和总量不得超出排污许可证许可范围。进一步优化车间布局，严格落实防腐、防渗措施，切实做好雨污分流、清污分流、废水分质分流工作。产生的废气应设置高效收集系统，采用先进技术进行回收和处理，减少无组织排放，确保稳定达标排放。固体废物处理按照“减量化、资源化、无害化”原则，进行分类收集、规范处置，危险废物应按要求送有资质的危险废物处置单位安全处置并执行转移联单制度。

（四）规范环保管理

建立完善的环保组织体系，健全的环保规章制度和规范的环保台账系统（包括废水、废气、固废污染治理设施运行和管理台账）。规范设置废水标准化排放口和雨水排放口，每个厂区原则上只能设立一个标准化排放口和雨水排放口。重点监管企业须安装废水在线监控设施，并与环保部门实现联网。制定有效的环境风险应急预案，配备满足要求的应急监测、事故处理和应急救援设施，落实事故防范措施，定期开展演练。设置符合规范的应急事故池，并做好防渗漏措施，确保环境安全。

四、保障措施

（一）加强组织领导

各地要切实加强领导，落实责任、完善措施，扎实推进各项工作。各地要切实建立目标责任制和工作推进机制，抓紧制定本地区的具体实施计划，明确工作目标和主要任务，做到任务项目化、项目清单化，明确项目表、时间表、责任表，强化部门联动，确保按时完成整治任务。

（二）严格督查考核

将涉水行业整治工作纳入各地“美丽浙江”和“五水共治”考核体系。各地要加强辖区内涉水行业整治工作的监督管理，结合环境执法“双随机”，对本地区涉水企业整治情况开展检查。实施整治情况按月调度机制，对未在规定期限内完成整治的情况实行通报。

（三）强化政策支持

各地要筹措资金加大对金属表面处理（电镀除外）、有色金属、农副食品加工、砂洗、氮肥、废塑料等涉水行业整治的支持力度，出台关停淘汰、搬迁入园、整治提升等方面的扶持政策。对重点生产企业的污染治理、提标改造和生产设备升级、自动控制技术改造等，给予适当的政策资金支持；对未完成整治的企业要从排污许可证核发、新项目准入、信用等级评价、绿色信贷、各类评优及资金补助等方面予以制约。

（四）广泛宣传引导

各地要深入开展涉水行业污染整治宣传，特别要重视做好企业主的思想工作，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新形势下行业转型升级的关系。各地要加强与新闻媒体的沟通交流，及时发布整治企业名单和整治进展情况，曝光典型违法案件，积极回应各类问题，充分发挥新闻舆论对整治工作的推动作用。建立健全公众参与机制，切实发挥群众监督和舆论监督的作用，形成良好的社会舆论氛围。

附表:1.浙江省金属表面处理 (电镀除外) 行业污染整治提 升技术规范

2.浙江省有色金属行业污染整治提升技术规范

3.浙江省农副食品加工行业污染整治提升技术规范

4.浙江省砂洗行业污染整治提升技术规范

5.浙江省氮肥行业污染整治提升技术规范

6.浙江省废塑料行业污染整治提升技术规范

附表1

浙江省金属表面处理（电镀除外）行业污染

整治提升技术规范

| **类别** | **内容** | **序号** | **判断依据** | **是否****符合** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 政策法规  | 生产合法性 | 1 | 严格执行环境影响评价制度和“三同时”验收制度 |  |
| 2 | 依法办理排污许可证，依法进行排污许可证登记，依法、及时、足额缴纳环境税 |  |
| 工艺装备/生产现场 | 工艺装备水平 | 3 | 淘汰产业结构调整指导目录中明确的落后工艺与设备 |  |
| 4 | 鼓励使用先进的或环保的表面处理工艺技术和新设备，减少酸、碱等原料用量 |  |
| 5 | 鼓励酸洗设备采用自动化、封闭性较强的设计 |  |
| 清洁生产 | 6 | 酸洗磷化鼓励采取多级回收、逆流漂洗等节水型清洗工艺 |  |
| 7 | 禁止采用单级漂洗或直接冲洗等落后工艺 |  |
| 8 | 鼓励采取工业污水回用、多级回收、逆流漂洗等节水型清洁生产工艺 |  |
| 9 | 完成强制性清洁生产审核 |  |
| 生产现场 | 10 | 生产现场环境清洁、整洁、管理有序；危险品有明显标识 |  |
| 11 | 生产过程中无跑冒滴漏现象 |  |
| 12 | 车间应优化布局，严格落实防腐、防渗、防混措施 |  |
| 13 | 车间实施干湿区分离，湿区地面应敷设网格板，湿件加工作业必须在湿区进行 |  |
| 14 | 建筑物和构筑物进出水管应有防腐蚀、防沉降、防折断措施 |  |
| 15 | 酸洗槽必须设置在地面上，新建、搬迁、整体改造企业须执行酸洗槽架空改造 |  |
| 16 | 酸洗等处理槽须采取有效的防腐防渗措施 |  |
| 17 | 废水管线采取明管套明沟（渠）或架空敷设，废水管道（沟、渠）应满足防腐、防渗漏要求；废水收集池附近设立观测井 |  |
| 18 | 废水收集和排放系统等各类废水管网设置清晰，有流向、污染物种类等标示 |  |
| 污染治理 | 废水处理 | 19 | 雨污分流、清污分流、污水分质分流，建有与生产能力配套的废水处理设施 |  |
| 20 | 含第一类污染物的废水须单独处理达标后方可并入其他废水处理 |  |
| 21 | 污水处理设施排放口及污水回用管道需安装流量计 |  |
| 22 | 设置标准化、规范化排污口 |  |
| 23 | 污水处理设施运行正常，实现稳定达标排放 |  |
| 废气处理 | 24 | 酸雾工段有专门的收集系统和处理设施，设施运行正常，实现稳定达标排放 |  |
| 25 | 废气处理设施安装独立电表，定期维护，正常稳定运行 |  |
| 26 | 锅炉按照要求进行清洁化改造，污染物排放达到《锅炉大气污染物排放标准》（GB 13271-2014）中燃气锅炉大气污染物特别排放限值要求 |  |
| 固废处理 | 27 | 危险废物贮存应满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597- 2001）要求。危险废物贮存场所必须按照《环境保护图形标志 固体废物贮存(处置)场》（GB15562.2-1995）中的规定设置警告标志，危险废物运输应符合《危险废物收集贮存运输技术规范》(HJ2025-2012)技术要求 |  |
| 28 | 建立危险废物管理台账，如实记录危险废物贮存、利用处置相关情况 |  |
| 29 | 进行危险废物申报登记，如实申报危险废物种类、产生量、流向、贮存、处置等有关资料 |  |
| 30 | 危险废物应当委托具有相应危险废物经营资质的单位利用处置，严格执行危险废物转移联单制度 |  |
| 环境监管水平 | 环境应急管理 | 31 | 切实落实雨、污排放口设置应急阀门 |  |
| 32 | 建有规模合适的事故应急池，应急事故水池的容积应符合相关要求且能确保事故废水能自流导入 |  |
| 33 | 制定环境污染事故应急预案，具备可操作性并及时更新完善 |  |
| 34 | 配备相应的应急物资与设备 |  |
| 35 | 定期进行环境事故应急演练 |  |
| 环境监测 | 36 | 制定监测计划并开展排污口、雨水排放口及周边环境的监督性监测 |  |
| 内部管理档案 | 37 | 配备专职、专业人员负责日常环境管理和“三废”处理 |  |
| 38 | 建立完善的环保组织体系、健全的环保规章制度 |  |
| 39 | 完善相关台帐制度，记录每天的废水、废气处理设施运行、加药、电耗、维修情况；污染物监测台帐规范完备；制定危险废物管理计划，如实记录危险废物的产生、贮存及处置情况 |  |

附表2

浙江省有色金属行业污染整治提升技术规范

| **类别** | **内容** | **序号** | **判断依据** | **是否****符合** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 政策法规  | 生产合法性 | 1 | 严格执行环境影响评价制度和“三同时”验收制度 |  |
| 2 | 依法办理排污许可证，依法进行排污许可证登记，依法、及时、足额缴纳环境税 |  |
| 工艺装备/生产现场 | 工艺装备水平 | 3 | 淘汰产业结构调整指导目录中淘汰类产品、工艺和生产设备 |  |
| 4 | 按照《水污染防治重点行业清洁生产技术推行方案》中有色金属行业清洁生产技术推行方案，实施清洁生产技术改造 |  |
| 清洁生产水平 | 5 | 完成强制性清洁生产审核 |  |
| 生产现场 | 6 | 产生废水的生产线、设备等进行架空改造（特殊工艺要求除外）。车间实施干湿区分离，湿区地面应敷设网格板，湿件加工作业须在湿区进行。 |  |
| 7 | 原材料、产品、固体废物不得露天堆放，所有生产过程必须在室内进行，不得露天作业 |  |
| 8 | 废水管线采取明管套明沟（渠）或架空敷设，废水管道（沟、渠）应满足防腐、防渗漏要求，杜绝废水输送过程污染，废水收集池附近设立观测井。 |  |
| 9 | 废水收集和排放系统等各类废水管网设置清晰，有流向、污染物种类等标识 |  |
| 10 | 设置标准化、规范化排污口 |  |
| 11 | 易污染区地面、生产车间的地面应硬化，并做好防腐、防渗和防漏和处理，四周建围堰并宜采取防雨措施。 |  |
| 12 | 生产过程无跑、冒、滴、漏现象，保持环境整治 |  |
| 13 | 雨污分流、清污分流和污水分质分流，并配套合适的废水处理设施 |  |
| 污染治理 | 废水处理 | 14 | 污水排放须达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）、《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）等相应标准要求 |  |
| 15 | 有色金属再生铜、再生锌企业还需达到《[再生铜、铝、铅、锌工业污染物排放标准](http://www.baidu.com/link?url=Q_85MtfxLHzbfvrdLXCIqNDK0GyqY6TgGTl580FgefC_C9iaQkROg0IVUTjzVE4WD9uS7VZNvu_pXtHs2SkZcHiExiCnrpW_QAZemWxvA4qRP3htX_6T2iRsYTYZ5Ml8&wd=&eqid=b2a463620003044b0000000559510c52)》（GB31574-2015）中表1排放限值要求 |  |
| 16 | 铜冶炼企业还需达到《铜、镍、钴工业污染物排放标准》（GB25467-2010）中表2排放限值要求 |  |
| 17 | 再生原料堆场、冶炼车间的生产废水、渣场废水和地面污水应收集，并进行预处理后回用 |  |
| 18 | 含第一类污染物的废水须单独处理达标后方可并入其他废水处理 |  |
| 19 | 污水处理设施排放口及污水回用管道需安装流量计 |  |
| 20 | 冷却水应循环使用 |  |
| 21 | 废气喷淋水、堆场渗滤液、初期雨水、场地冲洗水应纳入相应的废水处理设施后全部回用，生活污水处理后达标排放 |  |
| 22 | 废水处理设施的构筑物进行防渗、防腐处理 |  |
| 23 | 设置标准化、规范化排污口，按规定安装在线监测设施 |  |
| 24 | 污水处理设施运行正常，实现稳定达标排放 |  |
| 废气处理 | 25 | 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 |  |
| 26 | 废金属原料采用高温火法进行表面处理和再生熔炼时，预处理设备和熔炼炉炉门及扒渣口等应设置集气罩，机械排烟系统应设置除尘等处理装置，并应防止或减少二噁英类等有害物质的产生 |  |
| 27 | 锅炉按照要求进行清洁化改造，污染物排放达到《锅炉大气污染物排放标准》（GB 13271-2014）中燃气锅炉大气污染物特别排放限值要求 |  |
| 28 | 采用逆流烘干或竖炉熔炼工艺进行有色金属再生的企业在配料车间和熔炼车间应配套满足要求的集气、除尘装置和相应的处理装置，排放的废气必须达到《再生铜、铝、铅、锌工业污染物排放标准》（GB31574-2015）、《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）、《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）、《危险废物焚烧污染控制标准》（GB18484-2001）中相应标准 |  |
| 污染治理 | 废气处理 | 29 | 采用湿法熔炼工艺进行有色金属再生的企业在浸出反应池、电解和熔炼车间应配套满足要求的集气、除尘装置和相应的处理装置，排放的废气必须达到《再生铜、铝、铅、锌工业污染物排放标准》（GB31574-2015）、《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）、《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中相应标准 |  |
| 30 | 选矿厂的矿仓、破碎机、振动筛、带式输送机的受斜点、卸料点等产生粉尘的部位，应设置收集装置，对无组织排放区域应设置抑尘措施 |  |
| 31 | 有色金属冶炼企业在干燥、熔炼、吹炼、精炼等炉窑的进、出料口应配置满足要求的集气、净化装置，排放的烟气必须达到《铜、镍、钴工业污染物排放标准》（GB25467-2010）、《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）、《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中相应标准 |  |
| 32 | 有色金属冶炼企业在电解车间应配置满足要求的集气和酸雾净化设施，排放的废气必须达到《铜、镍、钴工业污染物排放标准》（GB25467-2010）、《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）、《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中相应标准 |  |
| 固废处理 | 33 | 再生熔炼炉渣、烟气净化系统的除尘灰应设置专用暂存库堆存、综合利用或采取无害化处理或安全处置的措施 |  |
| 34 | 废石或尾矿宜用于地下采空区或露天采坑的填充，有条件时宜生产建筑材料，尾矿固废综合回收利用率应达到100% |  |
|  | 危险废物或Ⅱ类一般固体废物的废石、尾矿等固废，其贮存、处置场应分别采取防扬散、防流失、防渗漏等措施 |  |
| 35 | 危险废物贮存应满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597- 2001）要求。危险废物贮存场所必须按照《环境保护图形标志 固体废物贮存(处置)场》（GB15562.2-1995）的规定设置警告标志 |  |
| 36 | 设立危险废物台账，记录危险废物的产生、贮存、处置以及运输情况 |  |
| 37 | 危险废物运输应符合《危险废物收集贮存运输技术规范》(HJ2025-2012)技术要求 |  |
| 环境监管水平 | 环境应急管理 | 38 | 切实落实雨、污排放口设置应急阀门 |  |
| 39 | 企业建有规模合适的事故应急池，应急事故水池的容积应符合相关要求且能确保事故废水能自流导入 |  |
| 40 | 配备相应的应急物质与设备 |  |
| 41 | 制定了环境污染事故应急预案，具备可操作性并及时更新完善 |  |
| 42 | 建立重大风险事故定期应急演习制度，定期开展演练并与区域环境风险应急预案实现联动 |  |
| 环境监测 | 43 | 落实重金属和辐射监测制度 |  |
| 44 | 对关停、搬迁企业原厂区需根据《污染地块土壤环境管理办法（试行）》要求开展土壤环境调查与评估 |  |
| 45 | 建立辐射监测系统，在废旧金属原料入厂前、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 |  |
| 内部管理档案 | 46 | 配备专职、专业人员负责日常环境管理和“三废”处理 |  |
| 47 | 建立完善的环保组织体系、健全的环保规章制度 |  |
| 48 | 完善相关台帐制度，记录每天的废水、废气处理设施运行、加药、电耗、维修情况；污染物监测台帐规范完备；制定危险废物管理计划，如实记录危险废物的产生、贮存、处置及运输情况 |  |

附表3

浙江省农副食品加工行业污染整治

提升技术规范

| **类别** | **内容** | **序号** | **判断依据** | **是否****符合** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 政策法规  | 生产合法性 | 1 | 严格执行环境影响评价制度和“三同时”验收制度 |  |
| 2 | 依法办理排污许可证，依法进行排污许可证登记，依法、及时、足额缴纳环境税 |  |
| 工艺装备/生产现场 | 工艺装备水平 | 3 | 淘汰产业结构调整指导目录中淘汰类产品、工艺和生产设备 |  |
| 清洁生产 | 4 | 鼓励企业开展清洁生产审核，使用自动化先进设备和工艺，从源头上削减污染，提高资源利用效率 |  |
| 生产现场 | 5 | 企业生产现场环境清洁、整洁、管理有序 |  |
| 6 | 原材料、产品、固体废物不得露天堆放，所有生产过程必须在室内进行，不得露天作业 |  |
| 7 | 工艺废水管线采取明管套明沟（渠）或架空敷设，废水管道（沟、渠）应满足防腐、防渗漏要求；废水收集池附近设立观测井 |  |
| 8 | 废水收集和排放系统等各类废水管网设置清晰，有流向、污染物种类等标示 |  |
| 9 | 厂区地面必须实现全部硬化，满足防渗漏要求，渗漏水必须由管网收集 |  |
| 污染治理 | 废水处理 | 10 | 雨污分流、清污分流和污水分质分流，并配套合适的废水处理设施 |  |
| 11 | 污水处理设施排放口及污水回用管道需安装流量计 |  |
| 12 | 萝卜干、蜜饯、笋干、山核桃等加工废水处理工艺可结合行业自身特点，多种措施并举，确保废水处理达标排放 |  |
| 13 | 设置标准化、规范化排污口 |  |
| 14 | 污水处理设施实现稳定达标排放 |  |
| 污染治理 | 废气处理 | 15 | 异味、恶臭的生产工序须经配套的处理装置有效收集、处理后达标排放 |  |
| 16 | 锅炉按照要求进行清洁化改造，污染物排放达到《锅炉大气污染物排放标准》（GB 13271-2014）中燃气锅炉大气污染物特别排放限值要求 |  |
| 17 | 在保证废气捕集效率的前提下，加强车间通风，车间换风次数符合国家规范要求 |  |
| 18 | 废气处理设施正常稳定运行，定期清理 |  |
| 固废处理 | 19 | 根据“减量化、资源化、无害化”的原则，对固废进行分类收集、规范处置 |  |
| 20 | 一般固废和危险固废的暂存处置分别满足《一般工业废物贮存、处置污染控制标准》（GB18599-2001）和《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597- 2001）要求 |  |
| 环境监管水平 | 环境监测 | 21 | 制定监测计划并开展排污口、雨水排放口的监督性监测 |  |
| 内部管理档案 | 22 | 配备专职、专业人员负责日常环境管理和“三废”处理 |  |
| 23 | 建立完善的环保组织体系、健全的环保规章制度 |  |
| 24 | 完善相关台帐制度，记录每天的废水、废气处理设施运行、加药、电耗、维修情况；污染物监测台帐规范完备 |  |

附表4

浙江省砂洗行业污染整治提升技术规范

| **类别** | **内容** | **序号** | **判断依据** | **是否****符合** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 相关政策  | 产业政策 | 1 | 严格执行环境影响评价制度和“三同时”验收制度 |  |
| 2 | 依法办理排污许可证，依法进行排污许可证登记，依法、及时、足额缴纳环境税 |  |
| 选址 | 3 | 企业选址符合相关规划 |  |
| 工艺装备/生产现场 | 工艺装备水平 | 4 | 淘汰产业结构调整指导目录中明确的落后工艺与设备 |  |
| 清洁生产 | 5 | 鼓励采取工业污水回用、多级回收、逆流漂洗等节水型清洁生产工艺，禁止采用单级漂洗或直接冲洗等落后工艺 |  |
| 6 | 鼓励企业开展清洁生产审核，使用自动化先进设备和工艺，从源头上削减污染，提高资源利用效率 |  |
| 生产现场 | 7 | 车间内严格落实防腐、防渗措施，实施干湿分离，湿区地面应敷设网格板，湿件加工作业必须在湿区进行 |  |
| 8 | 废水全部管道收集，工艺废水管线采取明管（沟、渠），并满足防腐、防渗漏要求 |  |
| 9 | 厂区污水收集、排放、回用及雨水排放等各类管线设置清晰 |  |
| 污染治理 | 废水处理 | 10 | 实施企业雨污分流、清污分流、污水分质分流，并配套合适的废水处理设施 |  |
| 11 | 污水处理设施排放口及污水回用管道需安装流量计 |  |
| 12 | 设置标准化、规范化排污口 |  |
| 13 | 污水处理设施运行正常，实现稳定达标排放 |  |
| 废气处理 | 14 | 锅炉按照要求进行清洁化改造，污染物排放达到《锅炉大气污染物排放标准》（GB 13271-2014）中燃气锅炉大气污染物特别排放限值要求 |  |
| 15 | 废气处理设施安装独立电表，定期维护，正常稳定运行 |  |
| 污染治理 | 固废处理 | 16 | 根据“减量化、资源化、无害化”的原则，对固废进行分类收集、规范处置 |  |
| 17 | 一般固废和危险固废的暂存处置分别满足《一般工业废物贮存、处置污染控制标准》（GB18599-2001）和《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597- 2001）要求 |  |
| 环境监管水平 | 环境应急管理 | 18 | 切实落实雨、污排放口设置应急阀门 |  |
| 19 | 设置应急事故水池，应急事故水池的容积应符合相关要求且能确保事故废水能自流导入 |  |
| 20 | 制定污染事故应急预案并定期组织演练，配备相应的应急物资与设备 |  |
| 环境监测 | 21 | 制定监测计划并将开展排污口、雨水排放口及周边环境的监督性监测 |  |
| 内部管理档案 | 22 | 配备专职、专业人员负责日常环境管理和“三废”处理 |  |
| 23 | 建立完善的环保组织体系、健全的环保规章制度 |  |
| 24 | 完善相关台帐制度，记录每天的废水、废气处理设施运行、加药、电耗、维修情况；污染物监测台帐规范完备 |  |

附表5

浙江省氮肥行业污染整治提升技术规范

| **类别** | **内容** | **序号** | **判断依据** | **是否****符合** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 政策法规  | 生产合法性 | 1 | 严格执行环境影响评价制度和“三同时”验收制度 |  |
| 2 | 按照HJ864.1-2017标准依法申请与核发排污许可证，依法、及时、足额缴纳环境税 |  |
| 工艺装备/生产现场 | 工艺装备水平 | 3 | 淘汰产业结构调整指导目录中淘汰类产品、工艺和生产设备，淘汰半水煤气氨水液相脱硫、天然气常压间歇转化工艺制合成氨、一氧化碳常压变化及全中温变换（高温变换）工艺、没有配套硫磺回收装置的湿法脱硫工艺，没有配套建设吹风气余热回收、造气炉渣综合利用装置的固定层间歇式煤气化装置 |  |
| 4 | 按照《清洁生产标准——氮肥制造业》HJ/T188-2006实施清洁生产技术改造 |  |
| 5 | 鼓励采用《国家鼓励的循环经济技术、工艺和设备名录》中氮肥生产废水超低排放集成技术及氮肥生产废气、废固处理及资源化利用技术 |  |
| 6 | 干煤粉气流床气化工艺中的磨煤干燥系统热风炉燃料应采用低硫燃料气 |  |
| 清洁生产水平 | 7 | 完成强制性清洁生产审核 |  |
| 生产现场 | 8 | 产生废水的生产线、设备等进行架空改造（特殊工艺要求除外）；车间实施干湿区分离，湿区地面应敷设网格板，湿件加工作业须在湿区进行； |  |
| 9 | 原材料、产品、固体废物不得露天堆放，所有生产过程必须在室内进行，不得露天作业 |  |
| 工艺装备/生产现场 | 生产现场 | 10 | 废水管线采取明管套明沟（渠）或架空敷设，废水管道（沟、渠）应满足防腐、防渗漏要求，杜绝废水输送过程污染，废水收集池附近设立观测井。 |  |
| 11 | 废水收集和排放系统等各类废水管网设置清晰，有流向、污染物种类等标识 |  |
| 12 | 每个厂区只能设一个污水排放口和一个清下水排放口，排放口应设置检查井 |  |
| 13 | 易污染区地面、生产车间的地面应硬化、防渗、防漏和防腐处理，四周建围堰并宜采取防雨措施。 |  |
| 14 | 生产过程无跑、冒、滴、漏现象，保持环境整治 |  |
| 污染治理 | 废水处理 | 15 | 雨污分流、清污分流和污水分质分流，并配套合适的废水处理设施，建立规范化雨、污水排放口、明确污染物项目及排放限值 |  |
| 16 | 污水排放须达到《合成氨工业水污染物排放标》（GB13458-2013）等相应标准要求 |  |
| 17 | 污水处理设施排放口及污水回用管道需安装流量计 |  |
| 18 | 冷却水应循环使用 |  |
| 19 | 废气喷淋水、堆场渗滤液、初期雨水、场地冲洗水应纳入相应的废水处理设施后处理达标排放或回用，生活污水处理后达标排放 |  |
| 20 | 废水处理设施的构筑物进行防渗、防腐处理 |  |
| 21 | 设置标准化、规范化排污口 |  |
| 22 | 污水处理设施运行正常，实现稳定达标排放 |  |
| 污染治理 | 废气处理 | 23 | 采用煤、天然气、焦炉气、油等为原料的原料气制备及净化、尿素生产，硝酸铵生产等环节需根据行业废气治理可行技术参照表配套满足要求的集气、除尘及相应的处理装置，排放的废气必须达到《炼焦化学工业污染物排放标准》（GB16171-2012）、《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）、《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）、《锅炉大气污染物排放标准》（GB 13271-2014）、《火电厂大气污染物排放标准》（GB13233-2011）、《恶臭污染物排放标准》（ GB 14554-93）中相应标准要求 |  |
| 污染治理 | 废气处理 | 24 | 锅炉按照要求进行清洁化改造，污染物排放达到《锅炉大气污染物排放标准》（GB 13271-2014）中燃气锅炉大气污染物特别排放限值 |  |
| 25 | 煤堆场应实现封闭储存或建设防风抑尘设施，以煤或油为原料的企业用于集输、储存和处理含挥发性有机物、恶臭物质的废水设施应密闭。 |  |
| 26 | 采用三废混燃系统时应管控汞及其化合物 |  |
| 27 | 采用固定床煤气化工艺时应管控酚类、非甲烷总烃 |  |
| 28 | 废气处理设施安装独立电表，定期维护，正常稳定运行 |  |
| 29 | 挥发性液体储罐应优先采用压力罐、浮顶罐以减少无组织排放 |  |
| 30 | 固定窗常压煤气化工艺醇氨联产的甲醇生产单元、碎煤固定床加压气化工艺的原料气制备及净化单元、水煤浆或干粉煤气流床气化工艺的脱硫脱碳工序（采用低温甲醇洗工艺）中挥发性有机物流经的设备与管线组件的动静密封点应开展泄漏检测与修复（LDAR）工作 |  |
| 固废处理 | 31 | 煤灰、渣、炭黑、含贵金属的费催化剂等固废应设置专用暂存库堆存、综合利用、采取无害化处理或安全处置的措施 |  |
| 32 | 危险废物贮存应满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597- 2001）要求。危险废物贮存场所必须按照《环境保护图形标志 固体废物贮存(处置)场》（GB15562.2-1995）的规定设置警告标志 |  |
| 33 | 建立危险废物管理台账，如实记录危险废物贮存、利用处置相关情况 |  |
| 34 | 进行危险废物申报登记，如实申报危险废物种类、产生量、流向、贮存、处置等有关资料 |  |
| 35 | 危险废物应当委托具有相应危险废物经营资质的单位利用处置，严格执行危险废物转移联单制度 |  |
| 环境监管水平 | 环境应急管理 | 36 | 切实落实雨、污排放口设置应急阀门 |  |
| 37 | 企业建有规模合适的事故应急池，应急事故水池的容积应符合相关要求且能确保事故废水能自流导入 |  |
| 38 | 配备相应的应急物质与设备 |  |
| 39 | 制定了环境污染事故应急预案，具备可操作性并及时更新完善 |  |
| 40 | 建立重大风险事故定期应急演习制度，定期开展演练并与区域环境风险应急预案实现联动 |  |
| 环境监测 | 41 | 制定自行监测计划，开展废水、废气排放口监督性监测 |  |
| 内部管理档案 | 42 | 配备专职、专业人员负责日常环境管理和“三废”处理 |  |
| 43 | 建立完善的环保组织体系、健全的环保规章制度 |  |
| 44 | 完善相关台帐制度，记录每天的废水、废气处理设施运行、加药、电耗、维修情况；污染物监测台帐规范完备；制定危险废物管理计划，如实记录危险废物的产生、贮存、处置及运输情况 |  |

附表6

浙江省废塑料行业污染整治提升技术规范

| **类别** | **内容** | **序号** | **判断依据** | **是否****符合** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 政策法规  | 生产合法性 | 1 | 严格执行环境影响评价制度和“三同时”验收制度 |  |
| 2 | 依法办理排污许可证，依法进行排污许可证登记，依法、及时、足额缴纳环境税 |  |
| 工艺装备/生产现场 | 工艺装备水平 | 3 | 淘汰产业结构调整指导目录中明确的落后工艺与设备 |  |
| 清洁生产 | 4 | 企业要对收集的废塑料进行充分利用，提高资源回收利用效率，不得随意倾倒、焚烧与填埋 |  |
| 5 | 鼓励采取工业污水回用、多级回收、逆流漂洗等节水型清洁生产工艺，禁止采用单级漂洗或直接冲洗等落后工艺 |  |
| 6 | 鼓励企业开展清洁生产审核，使用自动化先进设备和工艺，从源头上削减污染，提高资源利用效率 |  |
| 生产现场 | 7 | 废塑料原料、产品、固体废物不得露天堆放 |  |
| 8 | 所有分拣、加工过程必须在室内进行，不得露天作业，同时根据《废塑料回收与再生利用污染控制技术规范（试行）》（HJ/T364－2007）要求，废塑料应贮存在专门贮存场所内，堆放场所要设置防雨、防晒、防尘、防扬散和防火措施 |  |
| 9 | 工艺废水管线采取明管套明沟（渠）或架空敷设，废水管道（沟、渠）应满足防腐、防渗漏要求；废水收集池附近设立观测井 |  |
| 10 | 废水收集和排放系统等各类废水管网设置清晰，有流向、污染物种类等标示 |  |
| 11 | 厂区地面必须实现全部硬化，满足防渗漏要求，渗漏水必须由管网收集 |  |
| 污染治理 | 废水处理 | 12 | 雨污分流、清污分流和污水分质分流，并配套合适的废水处理设施 |  |
| 13 | 污水处理设施排放口及污水回用管道需安装流量计 |  |
| 14 | 设置标准化、规范化排污口 |  |
| 15 | 污水处理设施实现稳定达标排放 |  |
| 废气处理 | 16 | 粉碎、造粒过程产生的粉尘应设置收集系统，并配置相应的处理设施 |  |
| 17 | 含塑料造粒等产生挥发性有机污染物工段的企业，有机废气的收集、处理应符合《关于转发<杭州市化纤行业挥发性有机物污染整治规范（试行）>等12个行业VOCs污染整治规范的通知》中塑料行业的治理规范，并达标排放 |  |
| 18 | 锅炉按照要求进行清洁化改造，污染物排放达到《锅炉大气污染物排放标准》（GB 13271-2014）中燃气锅炉大气污染物特别排放限值 |  |
| 固废处理 | 19 | 根据“减量化、资源化、无害化”的原则，对固废进行分类收集、规范处置 |  |
| 20 | 一般固废和危险固废的暂存处置分别满足《一般工业废物贮存、处置污染控制标准》（GB18599-2001）和《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597- 2001）要求 |  |
| 21 | 生产中产生的固废必须综合利用或委托其他企业回收处置 |  |
| 环境监管水平 | 环境应急管理 | 22 | 切实落实雨、污排放口设置应急阀门 |  |
| 23 | 建有规模合适的事故应急池，应急事故水池的容积应符合相关要求且能确保事故废水能自流导入 |  |
| 24 | 制定了环境污染事故应急预案，具备可操作性并及时更新完善 |  |
| 25 | 配备相应的应急物资与设备 |  |
| 26 | 定期进行环境事故应急演练 |  |
| 环境监管水平 | 环境监测 | 27 | 制定监测计划并开展排污口、雨水排放口及周边环境的监督性监测 |  |
| 内部管理档案 | 28 | 配备专职、专业人员负责日常环境管理和“三废”处理 |  |
| 29 | 建立完善的环保组织体系、健全的环保规章制度 |  |
| 30 | 完善相关台帐制度，记录每天的废水、废气处理设施运行、加药、电耗、维修情况；污染物监测台帐规范完备 |  |