

## 附件 2

# 建成违规项目环保备案条件

## 一、钢铁行业

### 1. 红线条件

选址布局：企业不得位于自然保护区、风景名胜区、饮用水水源保护区和其他需要特别保护的区域。

### 2. 必要条件

环境承载力：项目所在区域应实现二氧化硫、氮氧化物、烟粉尘、化学需氧量、氨氮减排；地下水严重超采区域内的项目不得取用地下水，其他区域的项目开采地下水实际取水量不得超过取水许可证规定。

废气污染防治措施：原料场建设防风抑尘网或（半）密闭料仓，采用大型筒仓贮煤，城市钢厂及位于沿海、大气污染防治重点区域的企业应采用密闭料场或筒仓；厂内铁精矿、煤、焦炭等大宗物料应采取封闭式皮带运输，需用车辆运输的粉料，应采用密闭措施；各工序原辅材料及产品的转运、筛分、破碎等产尘点配备有效的捕集装置和袋式除尘器；焦炉煤气采用脱硫脱氰净化措施；精煤破碎、焦炭破碎、筛分及转运配备袋式除尘器，装煤、推焦采用大型地面站干式（袋式）净化除尘措施，焦炉配备干法熄焦装置，干熄焦废气配备袋式除尘器；焦化所有装置和储罐、焦炉煤气脱硫再生塔等

尾气应配备尾气净化处理设施；烧结机实现全烟气收集并配备四电场除尘器+烟气脱硫脱硝脱二噁英等烟气治理装置，球团焙烧配备静电除尘器+脱硫装置；烧结机尾配备袋式除尘器或电袋复合除尘器或电除尘+布袋除尘器；烧结及球团配料、破碎、筛分、转运系统，球团精矿干燥系统，成品矿槽等各环境除尘系统配备袋式除尘器；高炉煤气应采取净化回收措施；高炉料仓上部、仓下振动给料机、振动筛、称量斗、转运站、中间仓及各皮带转运点应配备袋式除尘器；高炉出铁场铁沟、渣沟需加盖封闭，高炉出铁口、铁沟、渣沟、铁水罐上方等应设捕集罩，并配备袋式或静电除尘器；炼钢工序铁水预处理（包括倒罐、扒渣等）、精炼炉、连铸修磨和火焰切割配备袋式除尘器；转炉一次烟气和煤气净化回收采用 LT 除尘或新型 OG 除尘装置；转炉二次烟气配备烟气捕集装置和袋式除尘器；电炉烟气配备炉内排烟+密闭罩+屋顶罩+袋式除尘器，或导流罩+顶吸罩+袋式除尘器；石灰窑、白云石窑焙烧、原料准备和成品仓配备袋式除尘器；冷轧酸洗机组、废酸再生、脱脂配备湿法喷淋净化或湿法喷淋净化+SCR 净化装置；冷轧轧机、湿平整油雾配备滤网过滤净化装置；彩涂、冷轧硅钢等有机废气配备高温焚烧或催化焚烧装置；轧钢加热炉和热处理炉采用低氮燃烧技术；自备电厂配套安装高效脱硫脱硝除尘装置。

废水污染防治措施：焦化废水采用预处理（重力除油法、混凝沉淀法、气浮除油法）+硝化、反硝化生化处理技术，处理后酚氰废水回用，不得外排；高炉煤气洗涤水、高炉冲渣水应沉淀后循环使

用；转炉煤气洗涤水应沉淀后循环使用；连铸废水应配备除油+沉淀+过滤装置；热轧直接冷却废水应配备除油+沉淀+过滤，或稀土磁盘处理装置；含油、乳化液废水应配备超滤+曝气（或生化）+沉淀（或过滤）处理装置；酸碱废水应配备中和+曝气+絮凝沉淀处理装置；含铬废水应配备化学还原沉淀+絮凝沉淀处理装置，单独处置，不得外排；烧结、球团、焦化、炼铁、炼钢、轧钢等各主要工序在配备净环和浊环废水处理系统的基础上，还需配备全厂污水处理站并达标排放。

**固废污染防治措施：**全厂各类固体废物做到综合利用或安全妥善处置；危险废物贮存处置应满足《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)要求；焦炉煤气脱硫废液应提盐后回用或回配炼焦煤，回用过程不得落地；焦油渣、沥青渣、生化污泥应回配炼焦煤，回用过程不得落地；烧结（球团）脱硫渣、高炉渣和预处理后的钢渣应做到综合利用或安全妥善处置。

**达标排放：**污染物排放应满足《炼焦化学工业污染物排放标准》(GB16171-2012)、《钢铁烧结、球团工业大气污染物排放标准》(GB28662-2012)、《炼铁工业大气污染物排放标准》(GB28663-2012)、《炼钢工业大气污染物排放标准》(GB28664-2012)、《轧钢工业大气污染物排放标准》(GB28665-2012)和《钢铁工业水污染物排放标准》(GB13456-2012)中新建企业污染物排放限值要求，位于《重点区域大气污染防治“十二五”规划》中重点控制区的烧结（球团）设备机头废气执行颗粒物特别排放限值；厂界噪声应满足《工业企业厂

界环境噪声排放标准》(GB12348-2008); 固体废物贮存、处置的设施、场所应满足《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)和《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)。自备电厂污染物排放应达到《火电厂大气污染物排放标准》(GB13223-2011)新建锅炉污染物排放限值或特别排放限值要求。

**总量控制：**企业污染物排放总量不得超过环保部门核定的总量控制指标；有“十二五”减排任务的企业，应按计划完成减排任务。

**清洁生产与能源利用：**应配备烧结余热回收、高炉煤气余压回收、转炉烟气余热回收等装置；粗钢生产主要工序能耗符合《粗钢生产主要工序单位产品能源消耗限额》(GB21256-2007)单位产品能耗限额准入值；企业全厂水循环利用率95%以上；企业吨钢新水耗量高炉流程低于4.1立方米、电炉流程低于3立方米。

**环境管理：**烧结机头、球团焙烧、焦炉、自备电站排气筒应安装颗粒物、二氧化硫、氮氧化物在线自动监控系统，全厂废水总排口应安装在线自动监控系统，并与地方环保部门联网。企业落实各项环境风险防控措施，近两年内未发生重特大突发环境事件，或已落实整改要求。

**运输条件：**企业厂外运输应基本具备铁路运输、水运、管道运输等环境污染小的运输方式。

## **二、水泥行业**

### **1. 红线条件**

**选址布局：**企业不得位于自然保护区、风景名胜区、饮用水水

源保护区和其他需要特别保护的区域；企业应符合城市发展规划、土地利用总体规划、主体功能区划和环境功能区划且不得位于城市主城区。

## 2. 必要条件

环境承载力：项目所在区域应实现二氧化硫、氮氧化物、烟粉尘污染物减排。

废气污染防治措施：矿石破碎系统、原料烘干系统、原料均化系统、生料粉磨系统、煤粉制备系统、水泥粉磨系统、水泥包装等各产尘环节应采用袋式除尘器；物料堆存采取封闭措施；各输送系统均应在输送皮带（输送廊道）加防尘罩，皮带机转运处应配套集尘罩抽吸后单独或集中用袋式除尘器处理；篦冷机、回转窑应配套袋式除尘器、电除尘器、电-袋复合除尘器等高效除尘装置；回转窑采用低氮氧化物燃烧器技术和分解炉分级燃烧技术；窑尾配套烟气脱硝装置，采用选择性非催化还原技术(SNCR)；各原料库、熟料库、水泥库库顶应配套脉冲单机袋式除尘器或气箱脉冲袋式除尘器；库底卸料器应配套脉冲单机袋式除尘器或分别用集尘罩抽吸、集中用袋式除尘器处理。

废水污染防治措施：设备冷却水排水应集中收集后经隔油、沉淀处理，进厂区生活污水集中处理设施；协同处置生活垃圾产生的渗滤液应喷入窑内焚烧处理，处置污泥时污泥析出水应配套专门污水处理设施。

噪声污染防治措施：矿山开采应采用微差爆破技术；破碎机、

球磨机、电机、高噪声风机、空压机、余热发电汽轮机和发电机等应置于封闭隔声车间，并采用加装减震装置、在设备上或隔声间内部墙面安装吸声材料、安装隔声罩等方式降噪；球磨机使用带有阻尼效果的耐磨衬板；提高电机装配精度，降低机械噪声；在风机进、出口和循环水冷却塔进风口安装消声器，风机和管道采用软连接，冷却塔旁安装隔声屏障；非标管道进行岩棉保温隔音。

**固废污染防治措施：**窑灰、灰渣、粉尘等应返回生产工序重新利用；水泥厂自产的少量生活垃圾、废油、油棉纱等可入窑处置；不含铬的废旧耐火砖可以作为原料或混合材，含铬的废旧耐火砖应由有资质单位回收利用处置；可燃的无毒无害的废滤袋可入窑煅烧处置，不可燃烧的有毒有害的废滤袋应送处置危险废物专门机构回收利用。

**达标排放：**废气排放应满足《水泥工业大气污染物排放标准》（GB4915-2013）中新建企业污染物排放限值要求；厂界排放噪声应满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）；固体废物贮存、处置的设施、场所应满足《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）和《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）。

**总量控制：**企业污染物排放总量不得超过环保部门核定的总量控制指标；有“十二五”减排任务的企业，应按计划完成减排任务。

**清洁生产与能源利用：**熟料综合煤耗（折标煤）小于 108 千克/吨，可比熟料综合能耗小于 115 千克/吨；单位熟料新鲜水用量小于 0.3

吨/吨；原料配料中使用工业废物大于 15%；窑系统废气余热利用率大于 70%。

环境管理：窑头、窑尾排气筒应安装颗粒物自动监控系统，窑尾同时安装二氧化硫、氮氧化物自动监控系统，并与地方环保部门联网；企业落实各项环境风险防控措施，近两年内未发生重特大突发环境事件，或已落实整改要求。

### **三、电解铝行业**

#### **1. 红线条件**

选址布局：企业不得位于自然保护区、风景名胜区、饮用水水源保护区、基本农田保护区和其他需要特别保护的地区；企业应符合城市发展规划、土地利用总体规划、主体功能区划和环境功能区划且不得位于城市主城区。

#### **2. 必要条件**

环境承载力：项目所在区域应实现二氧化硫、氮氧化物、烟粉尘污染物减排。

废气污染防治措施：氧化铝卸料、氟化盐卸料、新鲜氧化铝贮仓、载氟氧化铝贮仓、氟化盐贮仓、电解质贮仓等粉尘排放点应设置高效袋式除尘器；铝电解槽烟气应采用集气罩+两段氧化铝吸附干法净化工艺+袋式除尘器；阳极组装及破碎系统装卸站、电解质清理、电解质卸料、电解质提升与破碎、残极抛丸、残极压脱、磷铁环压脱及清理、钢爪抛丸及导杆清刷、残极破碎、残极贮仓、磷生铁化铁炉、磷生铁浇铸站、钢爪烘干等粉尘排放点应设置高效袋式除尘

器；电解槽大修刨炉区、抬包清理区、吸铝管清理区等粉尘排放点应设置高效袋式除尘器；有阳极焙烧工序的，需采取高效除尘脱硫除氟措施；自备电厂配套安装高效脱硫脱硝除尘装置。

固废污染防治措施：电解槽大修渣等危险固废应进行无害化处理，或按照《危险废物填埋污染控制标准》（GB18598-2001）和《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）的相关要求妥善处理处置。

达标排放：污染物排放应达到《铝工业污染物排放标准》（GB25465-2010）及修改单中新建企业污染物排放限值要求，位于《重点区域大气污染防治“十二五”规划》中重点控制区的，或者位于国务院环境保护行政主管部门或省级人民政府规定的执行水污染物特别排放限值地区的，执行特别排放限值。自备电厂污染物排放应达到《火电厂大气污染物排放标准》（GB13223-2011）新建锅炉污染物排放限值或特别排放限值要求。

总量控制：企业污染物排放总量不得超过环保部门核定的总量控制指标；有“十二五”减排任务的企业，应按计划完成减排任务。地方环保部门要把氟化物纳入电解铝企业排污重点监控体系，明确电解铝企业的氟化物排放总量。

清洁生产与能源利用：铝液电解交流电耗低于 13350 千瓦时/吨铝；铝锭综合交流电耗低于 13800 千瓦时/吨铝，电流效率原则上不应低于 92%；新水消耗低于 3 吨/吨铝；氟排放量低于 0.6 千克/吨铝。

环境管理：电解烟气净化系统排气筒和自备电厂排气筒尾气排放点安装污染物自动监控系统，并与地方环保部门联网；应对电解



车间天窗等部位定期进行无组织排放监测；企业落实各项环境风险防控措施，近两年内未发生重特大突发环境事件，或已落实整改要求。

## **四、平板玻璃行业**

### **1. 红线条件**

选址布局：企业不得位于自然保护区、风景名胜区、饮用水水源保护区和其他需要特别保护的区域；企业应符合城市发展规划、土地利用总体规划、主体功能区划和环境功能区划且不得位于城市主城区。

### **2. 必要条件**

环境承载力：项目所在区域应实现二氧化硫、氮氧化物、烟粉尘污染物减排。

废气污染防治措施：原料系统需配备封闭原料库，配料系统需配备袋式或滤筒除尘器，外排废气中颗粒物浓度应小于等于 30 毫克/立方米；玻璃窑炉需配备烟气除尘、脱硝、余热利用等设施，以重油、石油焦等为燃料的还要配套脱硫装置；在线镀膜需配备废气燃烧、除尘、碱液洗涤装置；碎玻璃系统需配备袋式或滤筒除尘器。含油废水处理需采用隔油、混凝、气浮等工艺。废耐火材料需交由厂家回收利用，废油需交由有相应危废处理资质的公司处置。

达标排放：废气排放应满足《平板玻璃工业大气污染物排放标准》（GB26453-2011）中新建企业污染物排放限值要求；厂界噪声应

满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008); 固体废物贮存、处置的设施、场所应满足《一般工业固体废物贮存、处理场污染控制标准》(GB18599-2001) 和《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)。

总量控制: 企业污染物排放总量不得超过环保部门核定的总量控制指标; 有“十二五”减排任务的企业, 应按计划完成减排任务。

清洁生产与能源利用: 生产规模大于或等于 500 吨/日熔窑的综合能耗应小于 16.5 千克标煤/重量箱; 玻璃熔化能耗小于或等于 6500 千焦/千克玻璃液; 新鲜水用量不大于 0.2 立方米/重量箱; 生产工业废水回用率不小于 90%; 废玻璃回收率 100%; 原料车间粉尘回收利用率达到 100%; 镁铬砖回收利用率 100%。

环境管理: 窑尾排气筒应安装颗粒物、二氧化硫、氮氧化物在线自动监控系统, 并与地方环保部门联网; 企业落实各项环境风险防控措施, 近两年内未发生重特大突发环境事件, 或已落实整改要求。

## **五、船舶行业**

### **1. 红线条件**

选址布局: 企业不得位于自然保护区(包括海洋自然保护区)、风景名胜区(包括海滨风景名胜区)、饮用水水源保护区、重要渔业水域和其他需要特别保护的区域; 企业应符合海洋功能区划、海洋环境保护规划、水环境功能区划和岸线利用规划要求; 企业不得位于一类、二类近岸海域环境功能区和水环境功能区。

## 2. 必要条件

环境承载力：位于海湾、半封闭海及其他自净能力较差海域的企业，不得向其排放含有机物和富营养化物质的工业废水和生活污水。

废气污染防治措施：钢材预处理和分段涂装工序产生的喷砂粉尘需采用滤筒除尘器或布袋除尘器+排气筒高空排放措施，产生漆雾、有机废气需采用漆雾净化设施+活性炭吸附装置+催化燃烧+排气筒高空排放措施；切割加工设备需自带金属粉尘捕集净化系统；加工装焊、部件装焊、分段装焊、管子加工、模块中心等工序产生的焊接烟尘需采用移动式焊烟净化机组+全室通风措施或采用焊烟净化机组+排气筒高空排放；总装、合拢舾装工段需使用环保漆（无溶剂或水溶性漆），产生的有机废气、焊接烟尘需采取局部通风措施。

废水污染防治措施：船坞清洗、机舱清洗、舷窗水密冲洗试验、密闭仓室清洗、管道密试泄露、管子加工密试实验、空压站产生的含油废水需采用隔油沉砂+混凝气浮+生化处理措施或采用隔油沉砂+混凝气浮措施后排入城市污水处理厂；生活污水采用生化处理措施或直接排入城市污水处理厂；管子加工等工序产生的酸性废水需采用中和+混凝沉淀处理，含铬废水需采用单独收集，再经化学还原沉淀+混凝沉淀处理措施。

固废污染防治措施：废漆渣、废滤材、废吸附材料、含铬污泥、废矿物油、含油污泥、废催化剂等危险废物需委托有资质部门安全妥善处置；废钢(丸)砂、铁锈、废钢材边角料、废焊材等需由供应商或厂家回收利用；生化污泥、生活垃圾需环卫部门统一收集处置。

达标排放：污染物排放应满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）、《污水排入城市下水道水质标准》（CJ3082-1999）、《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）要求，固体废物处理处置应满足《一般工业固体废物贮存、处理场污染控制标准》（GB18599-2001）和《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）等相关标准要求。

总量控制：企业污染物排放总量不得超过环保部门核定的总量控制指标。

环境管理：企业落实各项环境风险防控措施，近两年内未发生重大突发环境事件，或已落实整改要求。