

# **重污染天气应急减排措施 技术指南**

## **铜冶炼行业**

唐山市生态环境局  
2020年7月



# 铜冶炼行业

## （一）适用范围

适用于以铜精矿为主要原料的铜冶炼工业企业。

## （二）生产工艺

**1、主要生产工艺：**包括熔炼、吹炼、精炼工艺。熔炼分为闪速熔炼、富氧底吹、富氧顶吹、富氧侧吹、合成炉熔炼等富氧熔池熔炼工艺；吹炼包括转炉、闪速、顶吹浸没、底吹、侧吹等吹炼工艺；火法精炼分为回转炉精炼和倾动炉精炼等精炼工艺，湿法精炼主要有电解精炼。

**2、主要原辅材料：**主要原料为铜精矿等；主要辅料为熔剂（石英石、石灰石）等。

**3、主要能源：**天然气、重油、煤、焦炭等。

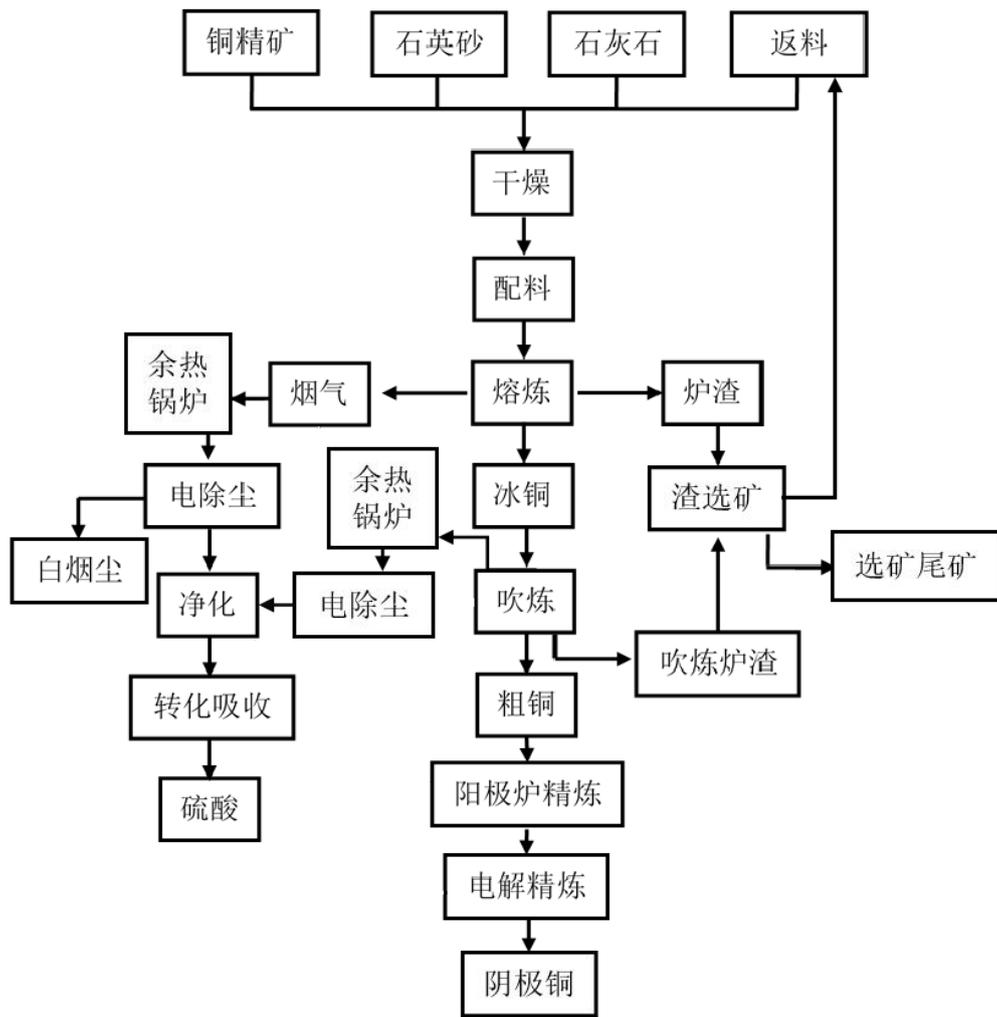


图 1 铜冶炼典型生产工艺流程图

### (三) 绩效分级指标

表 1 铜冶炼行业绩效分级指标

差异化指标	A 级企业	B 级企业	C 级企业
生产工艺	熔炼采用闪速熔炼、富氧底吹、富氧顶吹、富氧侧吹、富氧熔池熔炼工艺；吹炼采用闪速、底吹、侧吹等吹炼工艺；火法精炼采用回转炉精炼工艺，湿法精炼采用电解精炼工艺；稀贵生产系统采用卡尔多炉、顶吹、底吹等生产工艺	吹炼采用闪速、底吹、富氧侧吹等富氧熔池熔炼工艺；稀贵生产系统采用湿法精炼工艺，湿法精炼采用电解精炼工艺；稀贵生产系统采用	吹炼采用转炉吹炼等工艺；稀贵生产系统采用鼓风炉、反射炉等生产工艺
污染治理技术	采用高效电除尘、高温陶瓷膜除尘、覆膜袋式除尘、滤筒除尘等除尘工艺；工艺烟气采用两转两吸两吸制酸工艺；环境烟气脱硫采用离子液法、活性焦法、石灰石-石膏法等脱硫工艺 制酸尾气脱硫采用双氧水、碱吸收、离子液吸收等工艺；阳极炉等烟气脱硝采用氧化法或还原法等工艺；制酸尾气和阳极炉烟气和环境集烟分开排放，如合并排放，要具备独立采样条件且烟气分别监测	制酸尾气脱硫采用双氧水、碱吸收或离子液吸收等工艺；阳极炉等烟气脱硝采用氧化法或还原法等工艺；环境集烟和工艺烟气（阳极炉烟气、熔炼烟气）分开排放，如合并排放，要具备独立采样条件且烟气分别监测	未达到 A、B 级要求
排放限值	制酸尾气增加湿式静电除尘器除硫酸雾等 PM、SO <sub>2</sub> 、NO <sub>x</sub> 、硫酸雾排放浓度分别不高于 10、50、60、10 mg/m <sup>3</sup> ，且满足地方污染物排放标准，稳定运行达标占比在 95%以上	未达到 A 级要求 PM、SO <sub>2</sub> 、NO <sub>x</sub> 、硫酸雾排放浓度分别不高于 10、100、100、20mg/m <sup>3</sup> ，且满足地方污染物排放标准，稳定运行达标占比在 95%以上	达到国家和地方对行业污染物排放限值要求
无组织排放	1、粉状物料采用料仓、储罐等方式密闭储存，采用管状带式输送机、气力输送设备、罐车等方式密闭输送；块状或粘湿物料采用密闭料仓或封闭料棚等方式储存，采用管状带式输送机等方式密闭输送，或采用皮带走廊等方式封闭输送，确需汽车运输的使用封闭车厢或苫盖严密；其他干渣堆存采用喷淋（雾）等抑尘措施； 2、物料输送落料点等配备集气罩和除尘设施，或采取喷雾等抑尘措施； 3、料场出口设置车轮和车身清洗设施； 4、物料破碎、筛分、混合等设备设置密闭罩，并配备除尘设施； 5、厂区道路硬化	未达到 A、B 级要求	未达到 A、B 级要求
监测监控	重点排污企业熔炼、吹炼、精炼工艺烟气等主要排放口 <sup>a</sup> 均安装 CEMS（包括 PM、SO <sub>2</sub> 、NO <sub>x</sub> ），数据保存一年以上		未达到 A、B 级要求

差异化指标	A 级企业	B 级企业	C 级企业
水平	<p>熔炼、吹炼、精炼工艺烟气等对应污染治理设施接入 DCS，记录企业环保设施运行主要参数和生产过程主要参数，DCS 数据保存一年以上；在熔炼炉投料口和主要产生尘点安装视频监控系統，视频监控数据保存六个月以上</p> <p>具备对全厂视频监控、CEMS 监控、污染物治理设施运行、主要生产设施运行等相关数据集中调控的能力</p> <p>环保档案齐全：1、环评批复文件；2、排污许可证及季度、年度执行报告；3、竣工验收文件；4、废气治理设施运行管理规程；5、一年内废气监测报告</p>	<p>记录企业环保设施运行主要参数和生产过程主要参数，DCS 数据保存一年以上；在熔炼炉投料口和主要产生尘点安装视频监控系統，视频监控数据保存六个月以上</p> <p>未达到 A 级要求</p>	<p>未达到 A、B 级要求</p>
环境管理水平	<p>台账记录：1、生产设施运行管理信息（生产时间、运行负荷、产品产量等）；2、废气污染治理设施运行管理信息（除尘滤料更换量和时间、脱硫及脱硝剂添加量和时间、含烟量和污染物出口浓度的月度 DCS 曲线图等）；3、监测记录信息（主要污染排放口废气排放手工和在在线监测记录等）；4、主要原辅材料消耗记录；5、燃料（天然气等）消耗记录</p> <p>人员配置：设置环保部门，配备专职环保人员，并具备相应的环境管理能力</p>	<p>台账记录：1、生产设施运行管理信息（生产时间、运行负荷、产品产量等）；2、废气污染治理设施运行管理信息（除尘滤料添加量和时间、含烟量和污染物出口浓度和在线监测记录等）；4、主要原辅材料消耗记录</p> <p>人员配置：配备专职环保人员，并具备相应的环境管理能力</p>	<p>未达到 A、B 级要求</p>
运输方式	<p>1、铜精矿运输 80%以上采用铁路或水运（本市矿除外），码头入厂及厂内运输均采用封闭皮带廊；铁路运输物料要求铁路专用线运输入厂，切实无法入厂的，使用新能源或达到国五及以上排放标准车辆（含燃气）转运入厂；公路运输全部使用达到国五及以上排放标准重型载货车辆（含燃气）或新能源车；</p> <p>2、厂内运输车辆全部达到国五及以上排放标准（含燃气）或使用新能源车；</p> <p>3、厂内非道路移动机械全部达到国三及以上排放标准或使用新能源车；</p> <p>4、大宗货物散装运输采用密闭运输</p>	<p>1、铜精矿运输 60%以上采用铁路或水运（本市矿除外），码头入厂及厂内运输均采用封闭皮带廊或全密闭式汽车运输；铁路运输的物料，要求铁路专用线运输入厂，切实无法入厂的，使用新能源或达到国五及以上排放标准车辆（含燃气）转运入厂；公路运输使用达到国五及以上排放标准重型载货车辆（含燃气）或新能源车比例不低于 80%；</p> <p>2、厂内运输车辆达到国五及以上排放标准或使用新能源车比例不低于 60%；</p> <p>3、厂内非道路移动机械达到国三及以上排放标准或使用新能源车比例不低于 80%；</p> <p>4、大宗货物散装运输采用密闭运输</p>	<p>未达到 B 级要求</p>
运输监管	<p>参照《重污染天气重点行业移动源应急管理技术指南》建立门禁系统和电子台账</p>	<p>参照《重污染天气重点行业移动源应急管理技术指南》建立门禁系统和电子台账</p>	<p>未达到 A、B 级要求</p>
<p>注 1：<sup>a</sup> 主要排放口按照《排污许可证申请与核发技术规范 有色金属工业-铜冶炼》(HJ863.3—2017)确定</p>			

## (四) 减排措施

表 2 减排措施

企业类别	红色预警期间	橙色预警期间	黄色预警期间
A 级企业	鼓励结合实际，自主采取减排措施。		
B 级企业	熔炼炉限产 20%，以铜精矿等主要原料的投料量计，以“环评批复产能、排污许可载明产能、排污许可载明产能、停止使用国四及以下重型载货车辆（含燃气）前一年正常生产实际产量”三者日均值的最小值为基准核算；稀贵生产系统停产 30%，以生产产线计；停止使用国四及以下重型载货车辆（含燃气）进行运输。	熔炼炉限产 20%，以铜精矿、含铜废料等主要原料的投料量计，以“环评批复产能、排污许可载明产能、前一年正常生产实际产量”三者日均值的最小值为基准核算；稀贵生产系统停产 50%，以生产产线计；停止使用国四及以下重型载货车辆（含燃气）进行运输。	停止使用国四及以下重型载货车辆（含燃气）进行运输。
C 级企业	铜冶炼熔炼炉限产 30%，以铜精矿、含铜废料等主要原料的投料量计，以“环评批复产能、排污许可载明产能、前一年正常生产实际产量”三者日均值的最小值为基准核算；稀贵生产系统停产 50%，以生产产线计；停止使用国四及以下重型载货车辆（含燃气）进行运输。	停止使用国四及以下重型载货车辆（含燃气）进行运输。	停止使用国四及以下重型载货车辆（含燃气）进行运输。

