



特别说明

此资料来自百度文库（<http://wenku.baidu.com/>）

您目前所看到的文档是使用的抱米花百度文库下载器所生成

此文档原地址来自

<http://wenku.baidu.com/view/7cb406c3d5bbfd0a79567376.html>

感谢您的支持

抱米花

<http://blog.sina.com.cn/lotusbaob>

化工环境保护 41 项技术政策

(1986 年化学工业部制定)

根据国家对环境的基本方针政策，1984 年化工部编制了“七五”化工环保科技发展规划和化工环保计划。

化学工业环境保护的奋斗目标是：到 1990 年，化工污染基本得到控制；到 2000 年，化工污染基本得到解决。具体来说，“七五”期间，凡是新建、扩建、技术改造项目，产生的“三废”要全部达到国家或地方的排放标准；大型化工企业和位于京、津、沪、苏、杭、桂等城市化工企业排放的“三废”，要全部达到排放标准；大部分中小企业排放的重金属和危害严重的污染物，要实现厂内治理达到排放标准；主要化工产品的纯产品污染物排放量要比 1985 年下降 30%，全国 6,000 多个化工企业首先要创建成无泄漏工厂，进而大部份企业达到无公害的清洁文明工厂。

实现上述目标，化工部提出要继续执行“以防为主，防治结合，综合治理，以管促治”的方针，采取以下措施：切实抓好企业的调整和技术改造，通过改革落后工艺和设备，改变原料路线，实行精料政策，尽可能把“三废”消除在生产过程之中；大搞综合利用，大幅度地提高资源和能源利用率，最大限度地把“三废”资源转化为产品，化害为利；进一步强化管理，消除设备和管道上的跑、冒、滴、漏，使物料流失减少到最低限度；大力开发无污染、少污染的先进工艺和治理技术，制订有利于防治污染的技术政策；千方百计筹集资金，建设一些环保示范工程和大宗污染净化装置。

总结 10 年来的经验，从当前技术水平和经济能力出发，化工部提出了 41 项化工环境保护的技术政策，其主要内容有以下五个方面：

1.防止新建项目的污染

- 1)在开发化工新产品，新技术和新装置的同时，必须一道开发防治“三废”污染的技术，以保证新产品、新技术、新装备用于设计，不留污染尾巴。否则，不予鉴定，不准推广。
- 2)安排大中型建设前期准备工作，除对环境进行可行性研究外，还必须按照家规定编制环境影响报告书。报告书应根据当地的环境特征和建设项目的特点，明确重点环境要素和污染物，采用模拟计算或类比调查等方法预测项目投产后对环境的影响。凡是经过环境影响评价，认为不能保证当地环境质量符合标准的建设项目，必须另行选址。
- 3)在建设项目的总体设计，必须编制好环境保护篇(章)。工业区或厂区的总体布置应根据当地的气象、水文、地质等条件合理布局，尽可能减轻新项目的投产后对环境的影响。
- 4)在新建、扩建和技术改造项目中，必须有与之相配套的环保工艺、设备的设计，保证污染物达标排放，主要污染物的排放总量不超过控制指标。
- 5)严禁从国外引进带来严重的污染后果的化工产品、原材料、工艺技术和装备。引进的各种化工生产技术和装置，凡是防止污染技术国内不能解决的，必须同时引时。
- 6)化学矿山要实行综合开采，合理利用伴生矿资源；对低品位矿必须采取选矿措施，执行精料政策；矿山(特别是露天矿)的开发，要少占土地，保护资源的景观；对塌陷地段，应采用充填技术或预留保安矿柱等技术，防止地面出现不允许的变形。对被破坏的土地应进行整治，恢复地观，复土造田，种草植树。

2.防止水体污染

- 7)化工各行业要按产品核定生产用水定额，节约和减少用水量；工业给水应尽可能采用

套用、回用、一水多用或闭路循环技术；发展水质稳定剂的生产和应用技术，提高水的循环利用率。

8)建设和整治企业废水排放系统，做到清污分流，工艺冷却水等清净排水应循环作用，以减少废水处理量。

9)化工废水首先应选用物理、化学技术回收资源；进行净化处理。发展各种化工废水的生化前预处理技术，以及深井、流化床曝气等生化处理技术，在有条件的地区，应采用生物氧化塘技术，以降低能耗、提高处理效率为目标，改进现有生化处理装置。

11)化工废水，特别是中、小企业的废水，应推行以厂内治理与区域治理相结合的做法为主。企业可将处理后符合市政或区域要求的废水排放市政污水处理系统统一并处理。

12)发展离子膜法制烧碱技术，逐步淘汰小型汞法烧碱厂。

13)硫酸生产要采用封闭净化技术，淘汰水洗化流程，消除或减少废水排放量；尚水改造的水洗流程所排废水，必须进行治理，在未解决砷污染防治及消除技术之前，凡含砷0.5%以上的高砷矿(包括硫精矿)一律禁止开采、销售、运输和使用。

14)染料中间体生产，要逐步实现大型化集中生产。用加氢还原制苯胺工艺，代替铁粉还原旧工艺；用三氧化硫或氯磺酸法代替硫酸磺化工艺；发展各类少污染、无污染的新工艺。

15)硫铁矿选矿应用用大酸性或中性流程代替酸性流程；硫、磷等矿石的选矿废水，经处理一要实现闭路循环使用。

16)油造气合成氨厂的炭黑废水，必须采用油萃取、油炭浆返回造气炉和净化水闭路循环使用技术。

17)黄磷生产废水，应采用氧化净化等技术进行处理，实现水封闭循环；钙镁磷肥水淬水经沉降处理后闭路循环使用。

18)合成氨煤造气含氰废水，中型厂可采用冷却型生物塔滤法处理技术；小型厂取得当地环保部门同意，可采用凉水塔循环技术；造气废水应实现封闭循环；油造气和其他含氰废水，可采用加压水解法、次氯酸氧化法等技术进行处理。

19)化工高浓度含酚废水应采用溶剂萃取(如N-503或793树脂)等技术回收酚。

20)化工含铬、镉、铅等重金属废水，应采用离子交换树脂或其他化学处理技术，回收重金属，废水实现封闭循环；一切毒性大的重金属废水必须在厂内治理，不准稀释达标排放。

21)发展废酸、废碱、废盐的回收利用和浓缩净化技术，严禁未经净化处理的废硫酸供普钙生产使用。

3.防止大气污染

22)硫酸生产推广采用“两转两吸”工艺代替“一转一吸”工艺；暂无条件改“两转两吸”流程的装置，必须采用氨吸收等技术治理二氧化硫尾气，使之达到排放标准。

23)煤造气脱硫应采用多种技术回收硫磺，不得史脱施空；各种以煤为燃料的化工生产工业窑炉要采取高效除尘装置；合理改进原煤燃烧技术，减少二氧化硫排放量；开发低浓度二氧化硫烟气的治理技术。

24)磷肥生产应改进品种结构，发展高效复合磷肥，减少氟的排放量；普钙厂应着重采用含氟废气制氟化铝和冰晶石技术；没有回收氟盐条件的厂，可采用氟硅酸返回生产系统的技术；高炉钙镁磷肥生产采用矿石烧结烟尘治理、炉顶烟气控制等成套的氟化氢治理技术。

25)新建、改建和扩建的硝酸生产装置，必须采用双加压工艺技术，逐步淘汰常压法生产技术；改进碱法吸收硝酸尾气的治理技术，并用于综合法生产；改进氨催化还原治理Nox技术，可用于全中压法硝酸生产。

26)聚氯乙烯生产料浆中氯乙烯单体的回收，大厂应推广塔式连续流程，中、小厂应因地制宜采用塔式流程、热真空汽提等技术。精馏尾气中的氯乙烯要采用活性炭吸附、溶剂吸收等技术加以回收，使之达到排放标准，推广合成气用活性炭吸附除汞技术。

27)光气尾气治理，应采用催化水解法技术；发展各种有毒、有机废气的吸收吸附和催化燃烧等治理技术。

28)化工生产过程中的焦炉煤气、合成氨弛放气、电石炉气等可燃气体，应回收利用，不得直接放空。炭黑生产发生的炉气，必须除尘和利用余热发电或烧锅炉。

29)发展化工各生产行业及化学矿山生产中的有毒粉尘的洗涤除尘、布袋除尘和静电除尘等防治技术。

4.防止废渣残液污染

30)化工企业的各种废渣残液，应根据其组成特点，主要发展回收和综合利用技术；采用电石渣、纯碱白泥制水泥和制砖技术；采用硫铁矿烧渣制水泥和炼铁技术。

31)铬盐生产的新建、扩建和改建规模不得小于 1 万吨/年；改进浸取工艺和设力求，发展少钙或无钙焙烧技术；现有企业应因地制宜地采用铬渣返烧技术和做玻璃着色剂等技术；发展铬渣制建材等综合利用技术；尚未处理的铬渣应采取防渗漏措施封存堆放，不得造成二次污染。

32)化工含铂、钯、银、铑、钒、铬等元素催化剂必须回收利用；发展含剧毒元素(如汞、镉、砷、铅等)及含放射性物质的废渣处理技术；废汞触媒必须集中回收处理。

33)改进采矿方法，降低资源的贫化和损失率；矿山的废土石，废矿渣要选好场地，合理堆放，减少水土流失及对地下水的污染。选矿的尾矿应设尾矿坝，发展尾矿的综合利用技术。

34)发展化工含剧毒有机残渣废液的定点封闭堆放和以煤为主要燃料的焚烧处理技术。

5.其他相关政策

35)化工生产要坚持精神政策，原料优质优价，以提高经济效益，减少排污。发展先进包装、贮运技术，减少原材料流散。槽车洗涤水要回收有用原料，并进行无害化处理。

36)发展隔声、防声、消声等噪声控制技术和设备；发展减振等专门技术和装置。

37)发展防止设备管道跑、冒、滴、漏的密封新型材料和零配件。

38)发展化工环保监测分析技术和装备，逐步实现化工主要污染物分析方法的统一和标准化；发展采样、分析的自动化、连续化监测分析技术和装备。

39)加强化工环保科研的环保装备技术的开发能力，发展化工环保情报信息技术及微电脑应用技术；发展环境影响评价预测技术。

40)不宜在城市化工企业中生产的应该淘汰的污染严重的化工产品、设备、严禁转移到农村乡镇企业，以防止污染源的扩散。

41)化工企业的绿化要选择适合本厂特点的花草树木，以净化空气和美化环境。新建企业的绿化面积在总体规划中要占企业总面积的 15%~20%，老企业要逐步达到可绿化的 70%以上。