

再生铅行业准入条件

为推进再生铅行业规范、健康发展，提高资源综合利用率和节能环保水平，促进产业优化升级，工业和信息化部、环境保护部联合制定了《再生铅行业准入条件》，现予公告。

附件：再生铅行业准入条件

工业和信息化部 环境保护部

2012 年 8 月 27 日

附件：

再生铅行业准入条件

为规范、引导再生铅行业健康发展，根据国家有关法律法规、产业政策及《重金属污染综合防治“十二五”规划》、《再生有色金属产业发展推进计划》（工信部联节〔2011〕51号）等规定和要求，制定再生铅行业准入条件。

一、项目建设条件和企业生产布局

（一）新建或者改、扩建再生铅项目必须符合国家产业政策和规划要求，符合本地区城乡建设规划、生态环境规划、土壤环境保护规划、土地利用总体规划 and 主体功能区规划等要求。各省（自治区、直辖市）根据资源、能源状况和市场需求情况，要依据产业布局和国家相关规划严格审批再生铅项目，抑制盲目扩张。

（二）在国家法律、法规、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，以及食品、药品等对环境条件要求高的企业周边 1 公里内，在《重金属污染综合防治“十二五”规划》划定的重点区域和因铅污染导致环境质量不能稳定达标区域内不得新建再生铅项目。已在上述区域内生产运营的再生铅企业要根据该区域有关规划，依法通过搬迁、转停产等方式逐步退出。

(三) 再生铅企业厂址选择应符合本地区大气污染防治、水资源保护、自然生态保护的要求。

二、生产规模、工艺和装备

(一) 新建再生铅项目必须在5万吨/年以上(单系列生产能力,下同)。淘汰1万吨/年以下再生铅生产能力,以及坩埚熔炼、直接燃煤的反射炉等工艺及设备。鼓励企业实施5万吨/年以上改扩建再生铅项目,到2013年底以前淘汰3万吨/年以下的再生铅生产能力。

(二) 再生铅企业必须整只回收废铅蓄电池,执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597)中的有关要求,禁止对废铅蓄电池进行人工破碎和露天环境下破碎作业,严禁直接排放铅蓄电池破碎产生的废酸液。企业应采用机械化破碎分选处置废铅蓄电池的工艺、技术和设备,预处理过程中采用水力分选的,必须做到水闭路循环使用不外泄。对分选出的铅膏必须进行脱硫预处理或送硫化铅精矿冶炼厂合并处理,脱硫母液必须进行处理并回收副产品。

(三) 再生铅企业不得直接熔炼带壳废铅蓄电池,不得利用坩埚炉熔炼再生铅,应采用密闭熔炼、低温连续熔炼、新型节能环保熔炼炉等先进工艺及设备,并在负压条件下生产,防止废气逸出。同时应具备完整的废水、废气净化设施、报警系统和应急处理等装置。企业应严格执行《废铅酸蓄电池处理污染控制技术规范》(HJ 519),确保废水、废气等排放符合国家相关环保标准。

三、能源消耗及资源综合利用

(一) 利用原生矿合并处理含铅废料的企业能源消耗及资源综合利用指标,应参照《铅锌行业准入条件》(2007年第13号公告)有关要求执行。

(二) 单独处理含铅废料的新建、改建、扩建再生铅项目综合能耗应低于130千克标准煤/吨铅,铅的总回收率大于98%,废水实现全部循环利用。

(三) 现有再生铅企业综合能耗应低于185千克标准煤/吨铅,铅的总回收率大于96%,冶炼弃渣中铅含量小于2%,废水循环利用率应大于98%。现有再生铅企业综合能耗指标应在2013年底前达到新建项目标准。

四、环境保护

(一) 新建和改扩建项目应严格执行《环境影响评价法》,未通过环境影响评价审批的项目一律不准开工建设。按照环境保护“三同时”的要求,建设项目配套环境保护设施并依法申请项目竣工环境保护验收,验收合格后方可投入生产运行。现有企业应按照《清洁生产促进法》定期开展强制性清洁生产审核,并通过评估验收,两次审核的时间间隔不得超过两年,位于《重金属污染综合防治“十二五”规划》中重点区域的重点企业及环境风险较大的再生铅企业应当购买环境污染责任保险。现有熔炼设施的生产过程中,应采取有效措施去除原料中含氯物质及切削油等有机物。鼓励企业封闭化生产。

(二) 从事涉铅危险废物收集、贮存、利用和处置废铅蓄电池的经营单位应按照《危险废物经营许可证管理办法》的有关规定向省级环保部门申请领取危险废物经营许可证，并符合《废铅酸蓄电池处理污染控制技术规范》(HJ 519)的相关要求。禁止无经营许可证或者不按照经营许可证规定从事废铅蓄电池收集、贮存、利用和处置的经营活动。废铅蓄电池外壳应经过彻底清洗后，满足环保标准《废塑料回收与再生利用污染控制技术规范》(HJ/T 364)的要求后方可再生使用。

(三) 再生铅企业要制定完善的环保规章制度和重金属环境污染应急预案，具备相应的应急设施和装备，定期开展环境应急培训和演练。生产废水、废气排放符合国家规定的环保标准要求，工人洗衣、洗浴、车间冲洗废水等应单独收集处理。再生铅企业生产的废渣、燃煤炉渣等必须进行无害化处理。要规范物料堆放场、废渣场、排污口的管理，新建、改扩建再生铅项目要同步建设配套在线监测设施并与当地环保部门联网，现有再生铅企业应在2013年底前完成。再生铅企业必须具有完善的自行监测能力，要建立自行监测制度，按照要求制定方案，对所有排放的污染物定期开展监测，特别是要建立铅污染物的日监测制度，每日向公众发布自行监测结果，每月向当地环境保护行政主管部门报告。排放二恶英的企业和单位应至少每年开展一次二恶英排放监测，并将数据上报地方环保部门备案。

(四) 废气中铅尘应采用自动清灰的布袋除尘技术、静电除尘技术、湿法除尘技术等进行处理，生产车间必须有良好的排风系统，应建有通风除尘系统对车间内含铅烟气进行收集处理，鼓励企业将收尘灰返回熔炼系统处理。废水、废气等排放要符合国家规定的环保标准要求。再生铅企业产生的废弃渣，废水处理系统产生的泥渣，除尘系统净化回收的含铅烟尘(灰)，防尘系统中废弃的吸附材料、燃煤炉渣等必须进行无害化处理。鼓励企业将沉淀泥进行无害化处理。对于没有处置能力的再生铅企业，要求其产生的废渣及污泥等危险废物必须委托持有危险废物经营许可证的单位进行安全处置，严格执行危险废物转移联单制度。含铅量大于2%的水处理泥渣、铅烟尘(灰)必须要经过二次处理。生产过程中的废弃劳动保护用品应按照危险废物进行管理。

(五) 厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348)。

五、安全、卫生与职业病防治

(一) 新建、改建、扩建项目安全设施和职业危害防治设施必须与主体工程同时设计、同时施工、同时投入生产和使用；企业应当遵守《安全生产法》、《职业病防治法》等法律法规，执行保障安全生产的国家标准或行业标准。再生铅企业的作业环境必须满足《工业企业设计卫生标准》(GBZ1)和《工作场所有害因素职业接触限值》(GBZ2.1)的要求。

(二) 企业应当有健全的安全生产和职业卫生组织管理体系，建立完善职业病危害检测与评价、职业健康监护、职业病危害警示与告知、培训、检查等职业卫生管理制度。

(三) 企业应当有职业病危害防治措施，对重大危险源有检测、评估、监控措施和应急预案，并配备必要的器材和设备。铅冶炼作业场所达到国家卫生标准。

(四) 对再生铅企业关键生产环节推行岗位技能培训，实行持证上岗制度，主要包括废酸水处理、含铅废弃物处理、废弃物清除、空气污染防治、职业灾害急救、铅作业技术等关键岗位。要求 2013 年底前，再生铅企业关键岗位技术人员经过培训并取得人力资源和社会保障部颁发的相关工种职业技能鉴定等级证书资质的比例不低于企业总人数的 10%。

(五) 企业用工制度要符合《劳动合同法》规定。

六、监督与管理

(一) 工业和信息化部、环境保护部按照本准入条件，组织对再生铅生产企业进行核查。未列入环境保护部环保核查公告名单的企业，不予通过准入条件审查。对符合准入条件的生产企业以联合公告的形式定期向社会发布。

(二) 对不符合规划布局、生产规模、工艺装备、资源利用、环境保护、安全卫生等要求的再生铅项目，有关部门不予核准或备案，国土资源管理、环境保护、质检、安监等部门不得办理有关手续，金融机构不得提供贷款和其它形式的授信支持。

(三) 各省（自治区、直辖市）工业主管部门负责对本地再生铅生产企业执行准入条件情况进行监督检查。有关行业协会等中介机构要协助做好本准入条件的实施工作，加强行业协调和自律管理。

七、附 则

(一) 再生铅是指以含铅废料为原料，主要是废铅蓄电池金属态铅废料等经过冶炼加工工艺而生产出再生铅产品的生产经营活动。再生铅行业包括废铅蓄电池等含铅废料的回收利用。

(二) 本准入条件适用于中华人民共和国境内（台湾、香港、澳门地区除外）所有类型的再生铅企业和项目。

(三) 本准入条件涉及的法律法规、国家标准和行业政策若进行修订，按修订后的规定执行。

(四) 本准入条件自发布之日起实施，并根据行业发展情况和宏观调控要求适时进行修订。