

一、建设项目基本情况

建设项目名称	榆林市横山区鸿裕洗选煤厂配建 60 万吨煤气化渣处理系统项目		
项目代码	2108-610823-04-05-422879		
建设单位联系人		联系方式	
建设地点	陕西省榆林市横山区响水镇韭菜沟村		
地理坐标	(109 度 35 分 42.69 秒, 38 度 1 分 43.75 秒)		
国民经济行业类别	N7723 固体废物治理	建设项目行业类别	四十七、生态保护和环境治理业/103 一般工业固体废物（含污水处理污泥）、建筑施工废弃物处置及综合利用/其他类
建设性质	☐ 新建（迁建） ☐ 改建 ☒ 扩建 ☐ 技术改造	建设项目申报情形	☒ 首次申报项目 ☐ 不予批准后再次申报项目 ☐ 超五年重新审核项目 ☐ 重大变动重新报批项目
项目审批（核准/备案）部门（选填）	榆林市横山区行政审批服务	项目审批（核准/备案）文号（选填）	2108-610823-04-05-422879
总投资（万元）	180	环保投资（万元）	35
环保投资占比（%）	19.44	施工工期	1 个月
是否开工建设	☒ 否 ☐ 是：_____	用地（用海）面积（m ² ）	无新增用地
专项评价设置情况	无		
规划情况	无		
规划环境影响评价情况	无		
规划及规划环境影响评价符合性分析	无		
其他符合性分析	1、项目与国家产业政策符合性 根据中华人民共和国发展和改革委员会令第 21 号《产业结构调整指导目录（2019 年本）》，本项目属于“四十三、环境保护与资源节约综合利用/25、尾矿、废渣等资源综合利用及配套装备制造”，属于鼓励类项目；2021 年 8 月 3 日，榆林市横山区行政审批服务对本项目予以备案登记（备案文件见附件 1），项目代码：2108-610823-04-05-422879，故本项目符合国家产业政策。		

	2、项目环评编制依据		
	根据《中华人民共和国环境保护法》《中华人民共和国环境影响评价法》以及《建设项目环境保护管理条例》相关要求和规定，本项目应进行环境影响评价。根据《建设项目环境影响评价分类管理名录（2021 版）》的规定，项目属于“四十七、生态保护和环境治理业/103 一般工业固体废物（含污水处理污泥）、建筑施工废弃物处置及综合利用/其他类”项目，应编制环境影响报告表（环境影响评价委托书见附件 2）。		
	3、“三线一单”符合性分析		
	本项目与“三线一单”符合性分析见表 1-1。		
	表 1-1 “三线一单”符合性分析		
	“三线一单”	本项目情况	符合性
	生态保护红线	本项目所在地位于榆林市横山区响水镇韭菜沟村，充分利用现有洗煤厂场地进行建设，无新增用地，不在生态保护红线管控范围内	符合
	环境质量底线	项目拟采取先进的工艺和有效的环保措施，废气可达标排放，不会改变区域大气环境质量；项目生产废水循环使用不外排；初期雨水经收集沉淀后回用，不外排，生活废水妥善处理不外排；因此，不会改变区域地表水、地下水的功能，且项目的实施可有效减少区域内工业固体废物排放量，项目的建设符合横山区的环境质量底线要求	符合
	资源利用上线	本项目洗选工艺采用先进 TBS 工艺，具有工艺简单、省水等特点，是一种适合西部缺水地区的先进工艺，不触及榆林市资源利用上线	符合
	负面清单	本项目属于一般工业固体废物处置及综合利用，根据《市场准入负面清单（2020 年版）》（发改体改规〔2020〕1880 号），本项目不属于禁止类事项，故本项目符合国家产业政策。	符合
4、项目与相关管理政策的符合性分析			
本项目与相关管理政策符合性分析具体见表 1-2。			
表 1-2 本项目与相关管理政策符合性分析			
文件	环境管理政策要求	本项目情况	符合性
《榆林市环保型储煤场建设整治实施方案》（榆政能发〔2018〕253 号）	1.全市范围内所有经营性储煤场地和工业企业内部储煤场地，封闭形式优先推荐筒仓存储，达不到仓储要求的储煤场地应建设全封闭煤棚，严禁露天堆存和装卸作业。2.储煤棚底部必须全部硬化，采用钢筋混凝土做基础，原煤输送皮带、破碎、筛选、	本项目配建一条 60 万吨/年煤气化渣处理生产线，充分利用现有洗煤厂环保型储煤场地及密闭生产车间，无新增用地。现有洗煤厂项目输送皮带、筛选、转载等环节均采取密闭措施，	符合

		转载等环节必须在棚内密闭作业。3.储煤棚建设期间应选用隔音降噪材料,确保工业厂界噪声达标。4.储煤棚内设置喷雾洒水装置进行抑尘。5.运煤车辆驶离煤棚前必须加盖篷布,防止抛洒、扬尘。6.储煤场出口处必须设置车辆清洗设施及配套的排水、煤泥沉淀设施,运煤车辆驶离时应当冲洗,不得带泥上路。7、厂区要做到地面硬化,实现雨污分流,建设足够规模的雨水收集池和废水收集系统。厂区前期雨水和生产废水要实现闭路循环,不得外排。8.厂区内必须配备洒水车和吸尘车,防止扬尘污染。	并配备喷雾除尘设施,厂区配备洒水车辆、道路清扫装置、沉淀池等,符合(榆政能发〔2018〕253号)相关要求;本项目依托现有洗煤废水闭路循环系统,可实现洗选废水循环使用不外排。	
	《陕西省固体废物污染防治专项行动方案》(陕环发〔2018〕29号)和《榆林市固体废物污染防治专项行动方案》(榆政环发〔2019〕11号)	(四)全面排查整治工业固体废物。摸底调查全省尾矿、煤矸石、工业副产石膏、粉煤灰、赤泥、冶炼渣、电石渣、铬渣、砷渣以及脱硫、脱硝、除尘产生固废废物的堆存场所、完善防扬散、防流失、防渗漏等设施,制定整治方案推进实施。开展企业固体废物申报登记排查,对省内产生工业固体废物、危险废物的单位和依法从事危险废物收集、贮存、利用、处置	项目产生的固体废物尾煤渣、煤泥等存于密闭储棚内;项目相关产品及原料均储存于全封闭储棚内,储棚地面硬化,符合相关防渗要求	符合
	《陕西省大气污染防治条例》(2019年修正)	限制高硫份、高灰份煤炭的开采。新建的所采煤炭属于高硫份、高灰份的煤矿,应当配套建设煤炭洗选设施;已建成的所采煤炭属于高硫份、高灰份的煤矿,应当限期建成配套的煤炭洗选设施,使煤炭中的硫份、灰份达到规定的标准	本项目采用先进洗选工艺对煤气化渣进行浮选,提取浮煤,回收后的产品能达到相关使用标准	符合
		县级以上人民政府采取有利于煤炭清洁利用、能源转化的经济、技术政策和措施,鼓励坑口发电和煤层气、煤矸石、粉煤灰、炉渣资源的综合利用	本项目采用先进洗选工艺对煤气化渣进行浮选,提取浮煤,可有效减少区域工业固体废物产生	符合
	中共榆林市委办公室榆林市人民政府办公室关于印发《榆林	全市境内现有涉及原煤储存的单位,严禁露天堆存和装卸作业;严格按照环保型储煤场建设要求,完善各类污染防治建设,工业厂区地面全部硬化,车辆进	本项目建设无新增用地,主要为密闭车间内生产设备安装;现有项目已落实完善相关污染防治措施,厂区已安装	符合

	市 2021 年铁腕治污三十七项攻坚行动方案》的通知（榆办字〔2021〕7 号）	出入储煤场要进行冲洗，并采取密闭运输；棚内设置洒水装置进行抑尘，安设粉尘、温度、烟气、一氧化碳传感器，降低煤尘浓度，确保安全。	粉尘监测设备	
	榆林市人民政府办公室关于印发《榆林市工业固体废物污染防治管理办法（试行）》的通知（榆政办发〔2021〕19 号）	第三条 工业固体废物污染防治坚持减量化、无害化和资源化原则，鼓励对产生的固体废物实施资源化综合利用，最大程度减少贮存、填埋、焚烧处置量。 第四条 产生工业固体废物的单位应当将工业固体废物处理处置费用纳入生产成本，统筹安排。产生、收集、贮存、运输、利用、处置的单位应当采取措施，落实工业固体废物全过程污染防治要求，并对造成的环境污染依法承担责任。	本项目利用先进 TBS 浮选系统对区域内煤气化渣进行洗选，回收部分浮煤，剩余煤泥和尾煤渣交由项目附近空心砖厂和矸石加工厂综合利用。项目建成后可有效减少区域内煤气化渣贮存和排放；本项目充分依托现有工程环保设施，可实现工业固体废物全过程污染防治要求	符合
	榆林市生态环境局关于印发《榆林市大宗固体废物综合利用产业链工作方案》的通知（榆政环发〔2021〕292 号）	三、重点工作/ （一）开展大宗固体废物综合利用关键技术及应用研究/（3）气化渣：重点研发推广气化渣分选处理工艺，引进国家科技项目最新技术成果，如气化渣选碳、气化渣铝硅碳分质利用等技术，推广应用发展建工建材、陶瓷材料、硅基催化剂载体、VOCs 吸附材料、白炭黑等新型材料，提高产品科技含量与附加值。	项目拟采用先进浮选工艺实现碳灰分离。项目设计年处理 60 万吨煤气化渣，根据浮选工艺特点及产品组成结构，项目建成后产生煤泥、尾煤渣等固体废物优先综合利用，按照拟采取的固废处置方案，项目固废综合利用率可达 75% 以上	符合
	榆林市生态环境局贯彻执行《榆林市工业固体废物污染防治管理办法(试行)》的通知（榆政环发〔2021〕303 号）	明确工业固体废物“减量化优先、资源化为主、无害化保障”原则，督促企业积极履行环保主体责任，主动公开固体废物污染防治信息，要将工业固体废物处理处置成本纳入企业生产成本，严格环评“三同时”制度，固废利用处置设施不完善，主体设施不得投入生产运行	本项目生产原料煤气化渣来自榆横工业园区内煤化工企业，目前相关企业产生的煤气化渣均为厂内堆存（自建配套堆渣场）或送至榆林高新区榆横工业废渣处理有限责任公司处置，综合利用率很低；本项目建成后煤气化渣最大处理量为 60 万吨/年，项目产生的固废优先综合利用，在利用不畅的情况下送至榆林高新区榆横工业废渣处理有限责任公司处置；项目实施后	符合

			可有效减少榆横工业区内煤化工企业厂区煤气化渣堆存量，同时缓解榆林高新区榆横工业废渣处理有限责任公司渣场库容压力	
5.选址可行性分析 本项目为现有原煤跳汰洗选基础上扩建一条 60 万吨/年煤气化渣处理系统生产线，项目选用先进 TBS 浮选技术，设备占地面积小、工艺过程简单，充分利用现有洗煤厂主厂房预留区域和环保型原料、产品储棚以及生产废水循环系统，不涉及新增用地，可满足本项目建设要求。				

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/326222221030010104>