

云南玉溪仙福钢铁（集团）有限公司环境信息公开表

一、企业基本情况			
企业名称	云南玉溪仙福钢铁（集团）有限公司		
企业法定代表人	李明炮	联系方式	0877-7081268
统一社会信用代码	915304277312003489		
地址	玉溪市新平县扬武镇大开门		
主要产品及规模	生铁 210 万吨、粗钢 260 万吨、钢材 200 万吨		
二、企业排污信息			
核准的排气筒数（个）	49	其中锅炉烟囱数（个）	3
允许小时排气量（标米 ³ /小时）	2653027	允许年排气总量（万标米 ³ /年）	2101197.45
污染物名称	烟尘	二氧化硫	氮氧化物
允许年排放量（吨）	4507.579989	2960.879996	3893.199997
允许小时排放量（吨/小时）	0.569	0.374	0.492
污染物排放执行标准	1、《炼铁工业大气污染物排放标准（GB28663—2012）表 2 排放限值； 2、《钢铁烧结、球团工业大气污染物排放标准》（GB28662—2012）表 2 排放限值； 3、《轧钢工业大气污染物排放标准（GB28665—2012）表 2 排放限值； 4、《炼钢工业大气污染物排放标准》（GB 28664—2012）中表 2 限值		

	5、《火电厂大气污染物排放标准》（GB13223—2011）表1 排放限值；
排放方式	连续性排放
排污口污染物 监测情况	2018 年经新平县环境监测站监测，废气污染物各排放口全部达标。厂界噪声监测全部达标。

三、防治污染设施的建设和运行情况

1、废气污染治理设施：炼铁工段：580m³高炉一座，630 m³高炉二座，450 m³高炉一座，配套的污染治理设施分别为重力、旋风、布袋除尘各一套，炉前、炉后无组织收尘系统布袋除尘各一套，在线自动监测监控系统 8 套，净循环水处理系统三套（580m³高炉和 1 座 630 m³高炉共用），浊循环水处理系统三套（580m³高炉和 1 座 630 m³高炉共用），废水处理工艺为物理沉淀法。

烧结工段：90 m²、180m²、198m² 带式烧结生产线各 1 条，配套的污染治理设施分别为布袋除尘 6 套、静电除尘 2 套、石灰—石膏法烟气脱硫治理设施三套，净循环水处理系统 1 套，在线自动监测监控系统 8 套。

炼钢工段：35 吨转炉三台，50 吨转炉和 60 吨转炉各一台，配套的污染治理设施分别为湿法文氏水膜除尘 5 套，转炉二次烟气布袋除尘 2 套，混铁炉布袋除尘一套，三次布袋除尘一套，在线自动监测监控系统 2 套。转炉煤气回收气柜一座，浊循环水处理系统 2 套，净循环水处理系统 2 套，废水处理工艺为物理沉淀法。

轧钢工段：80万吨/年高速盘螺1条、50万吨/年高线生产线1条、70万吨/年高棒高刚度短应力轧机生产线1条；配套的污染治理设施分别为浊循环水处理系统3套，净循环水处理系统3套，废水处理工艺为物理沉淀法。

余热发电站：12MW高炉煤气发电站、25MW高炉煤气发电站、20MW烧结烟气余热发电站各一座，在线自动监测监控系统3套（除20MW烧结烟气余热发电站才投入生产在线监测监控还在调试待验收外，其余两套在线监控系统已通过市环保局验收）配套的污染治理设施分别为浊循环水处理系统2套，净循环水处理系统2套，废水处理工艺为物理沉淀法。

原料备料场：堆料场采取顶棚防雨淋设施、下风向设置防风抑尘网，原燃料输送皮带通廊、破碎、筛分系统采取封闭措施，各转载点、下料口采取封闭输送，同时在料场周边设置20个高压水喷淋设施和R40风送式喷雾机降尘设施，4套布袋收尘系统。

2、废水治理设施：公司废水处理设施共28套，废水处理工艺为旋流井沉淀池、斜板沉淀池、平流沉淀池，生活污水处理站1套，设计日处理量为7200吨，废水处理工艺为物理沉淀法，生产废水全部循环使用不外排，废水排放量为零。

3、固废：般固废主要是高炉水渣、除尘灰、连铸和热轧收集的废钢料、氧化铁皮、含铁污泥、废耐火材料；高炉水渣作为水泥生产原料全部外卖水泥厂，除尘灰、氧化铁皮、含铁污泥全部回用于烧结生产线综合利用，连铸和热轧收集的废钢料全部返回炼钢生产线综合利用，废耐火材料经粉碎全部用于高炉风管填充料，烧结脱硫石膏渣全部外卖给水泥厂综合利用；危险固废主要是废机油，废机油收集后统一储存在按规范设置的一个危废暂储库，并二次利用

于烧结链板机、烧结台车滚轮等设备方面，生产固体废物处置率为 100%。

4、公司对废气、废水、固废设置环保管理机构和专职环保管理人员，按公司《环境保护管理制度》开展环保相关工作，确保我公司各类环保污染治理设施正常运行。

四、建设项目环境影响评价及其他环境保护行政许可情况

云南玉溪仙福钢铁（集团）有限公司是由福建省长乐市投资者从民间自筹资金于 2001 年在新平县兴办的民营股份制企业。2002 年 11 月成功炼出第一炉钢坯，从此改写了玉溪市有铁无钢的历史。2003 年 6 月参与国有企业改制，成功收购鲁奎山矿冶集团，成为玉溪市招商引资和国有企业改制的典范，列为云南省重点企业。

在各级党委、政府及相关部门的大力支持和鼎力相助下，经省经委立项登记备案，大力实施技改扩建，提升技术装备，扩大生产能力。经过十五年的努力，延伸了“鲁奎山之路”。已形成集矿山开采、高炉炼铁、转炉炼钢、钢坯热装热送、双蓄热式燃烧连续轧材为一体的中型钢铁联合企业。

公司创建以来，先后荣获“云南省优秀科技企业奖”、“纳税大户”、“云南省五一劳动奖状”、“劳动关系和谐企业”、“重合同 守信用”企业等多项殊荣。2012 年，公司进入“云南省百强企业 21 强”、“中国民营企业 500 强第 366 强”

由于 2004 年以来受国家产业政策调整的影响，上级环保部门停止了对钢铁项目环保相关手续的办理，致使公司 2003 年以来的部分技改扩建的项目其

相关环保手续一直无法办理。根据《国务院关于化解产能严重过剩矛盾的指导意见》（国发〔2013〕41号）文件精神，结合《云南省钢铁企业兼并重组及钢铁工业生产力布局调整总体方案》和《玉溪市人民政府关于玉溪市钢铁企业兼并重组的方案》玉政复〔2013〕216号文件精神，我公司作为玉溪市钢铁企业兼并重组骨干企业之一，按照相关文件精神要求积极向国家、省市县上级工信部对我公司已建成投入使用生产装备积极进行申报备案，经国家工业和信息化部2014年8月组织专家进行现场核查和资料审查后，于2014年11月25日发布2014年第65号公告《符合钢铁行业规范条件》企业名单（第三批），我公司已建成投入使用的炼铁（含烧结）、炼钢、轧钢生产线装备已全部进入《钢铁行业规范条件》公告企业名单（第三批）中，同时按照国家环境保护部下发的《关于化解产能严重过剩矛盾过程中加强环保管理的通知》、《云南省环境保护厅转发环保部关于化解产能严重过剩矛盾过程中加强环保管理的通知》云环通〔2014〕88号文件、《云南省环境保护厅关于加快推进环保违规项目整改的通知》云环通〔2016〕85号文件精神及要求，进一步完善环保污染治理设施，积极完善我公司部分生产线的环保相关手续，2016年11月19日《云南玉溪仙福钢铁（集团）有限公司260万吨/年铁钢材项目环境影响评价报告》通过云南省环境工程评估中心技术评估，云南省环保厅2016年12月29日下发《云南省环境保护厅关于同意云南玉溪仙福钢铁（集团）有限公司260万吨/年铁钢材项目环保临时备案的函》（云环函〔2016〕556号），同意该项目环保临时备案，并于2018年7月20日进行自主验收，并按环保自主验收管理规定进行网上公示及省环保厅备案。

五、突发环境事件应急预案

云南玉溪仙福钢铁（集团）有限公司《突发环境事件应急预案》第二版经玉溪市环境保护局 2015 年 2 月 2 日备案，备案编号：530400201501

一、报警、通讯及联络方式：

1、报警设备与方式

①污染事故应急指挥部 0877- 7081041

②联动热线 110 急救电话 120 火警 119

③县环保局：0877-7010285

2、报警内容：

①污染事故发生时间、地点、周围情况；

②污染事故现场情况描述、初步原因、性质，包括有毒物质泄漏扩散、火灾、爆炸、人员受伤等；

③报警人姓名、单位、联系电话。

二. 应急响应与措施

2.1 分级响应机制

针对根据“自救为主、分级负责、统一指挥、反应迅速、有效救援”的原则，按照公司突发环境事件分级条件：

(1) I 级应急响应行动，由公司应急救援指挥部总指挥组织实施。在 I 级事件状态下，最先发现者，要在第一时间内向公司应急救援总指挥报告，总指挥在组织救援的同时，及时向新平县环境保护局报告和请求外部援助。

(2) II 级应急响应行动，由事故所在分厂负责人组织实施。在 II 级事件状态下，最先发现者，要在第一时间内向事故所在分厂负责人报告，由公司应急

救援总指挥安排各专业组组长采取相应处理措施。

(3) III级应急响应行动，由事故所在工段负责人组织实施。

应急启动条件：

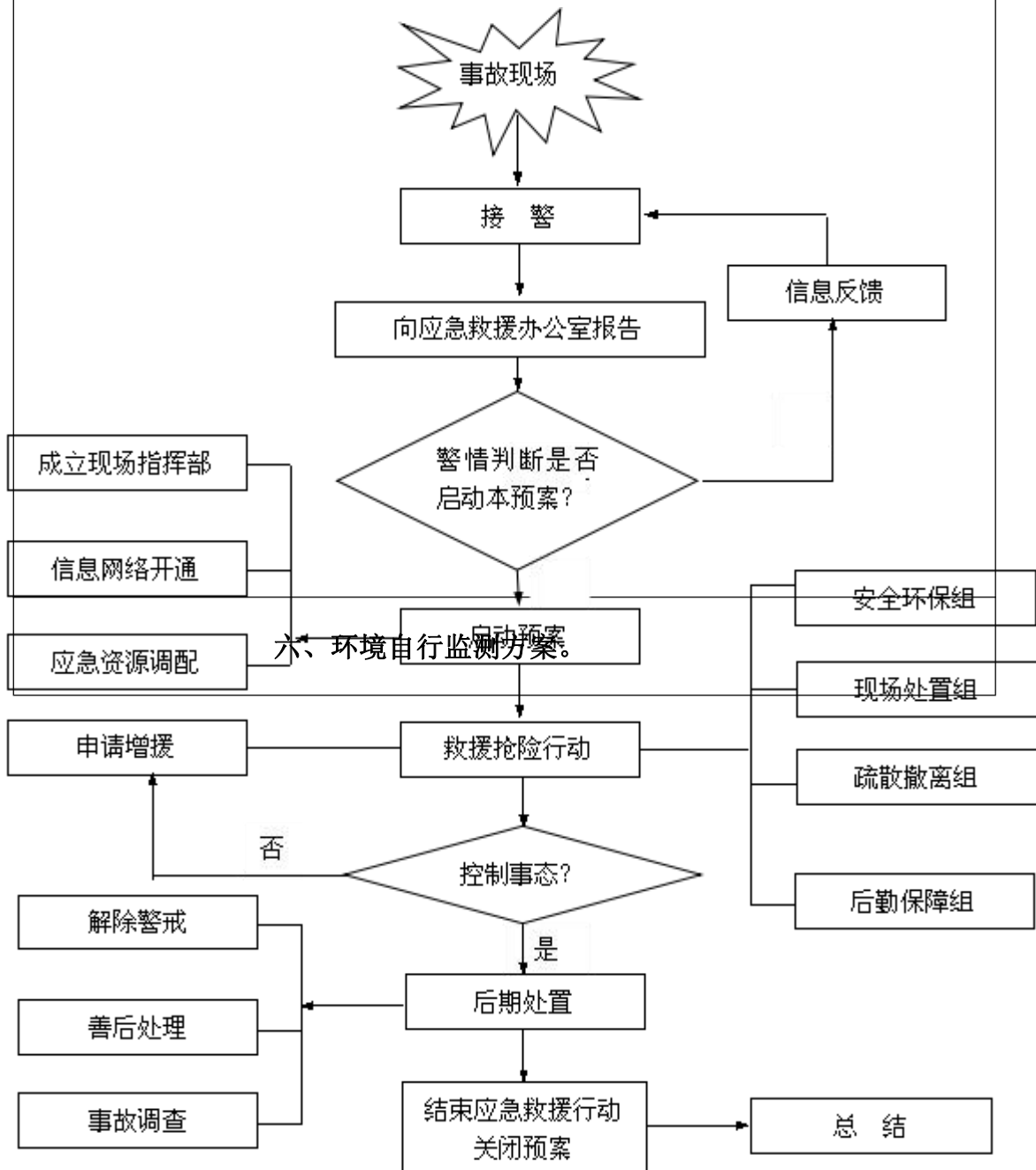
根据公司突发环境事件分级启动条件对应的预案分级。

(1) I级事件，启动I级应急响应行动。

(2) II级事件，启动II级应急响应行动。

(3) III级事件，启动III级应急响应行动。

2.2 响应程序（框图）



(一) 废气

高炉冶炼、烧结矿生产、转炉炼钢生产过程中产生 SO₂、NO_x、颗粒物等大气污染物

(二) 废水

(1) 高炉冶炼、烧结矿生产、转炉炼钢生产产生的废水主要是高炉冲渣水、冷却水、风机冷却水全部经净循环泵站、浊循环泵站处理后全部循环使用。

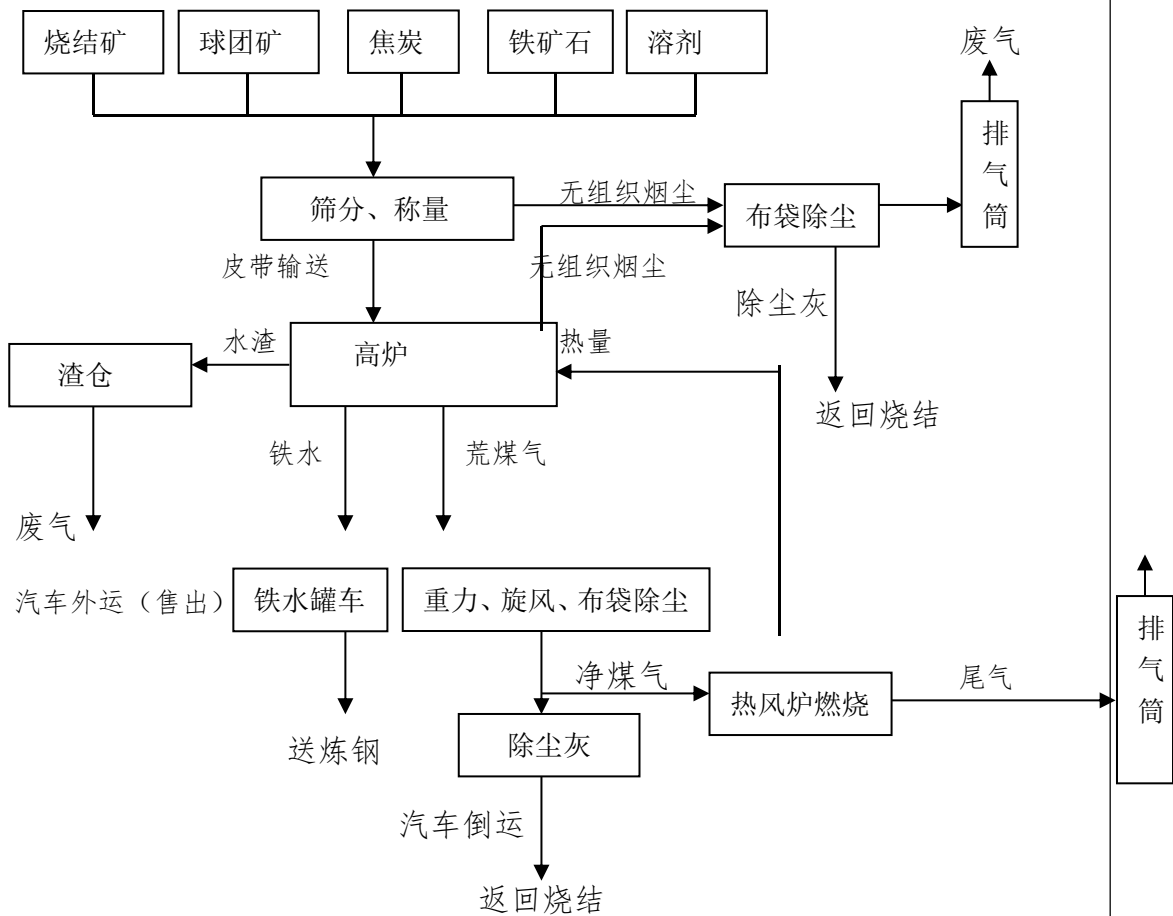
(2) 厂区内办公、生活产生的生活废水、生活污水经生活污水处理站收集净化后全部回用到高炉冲渣池或绿化用水。。

(三) 噪声

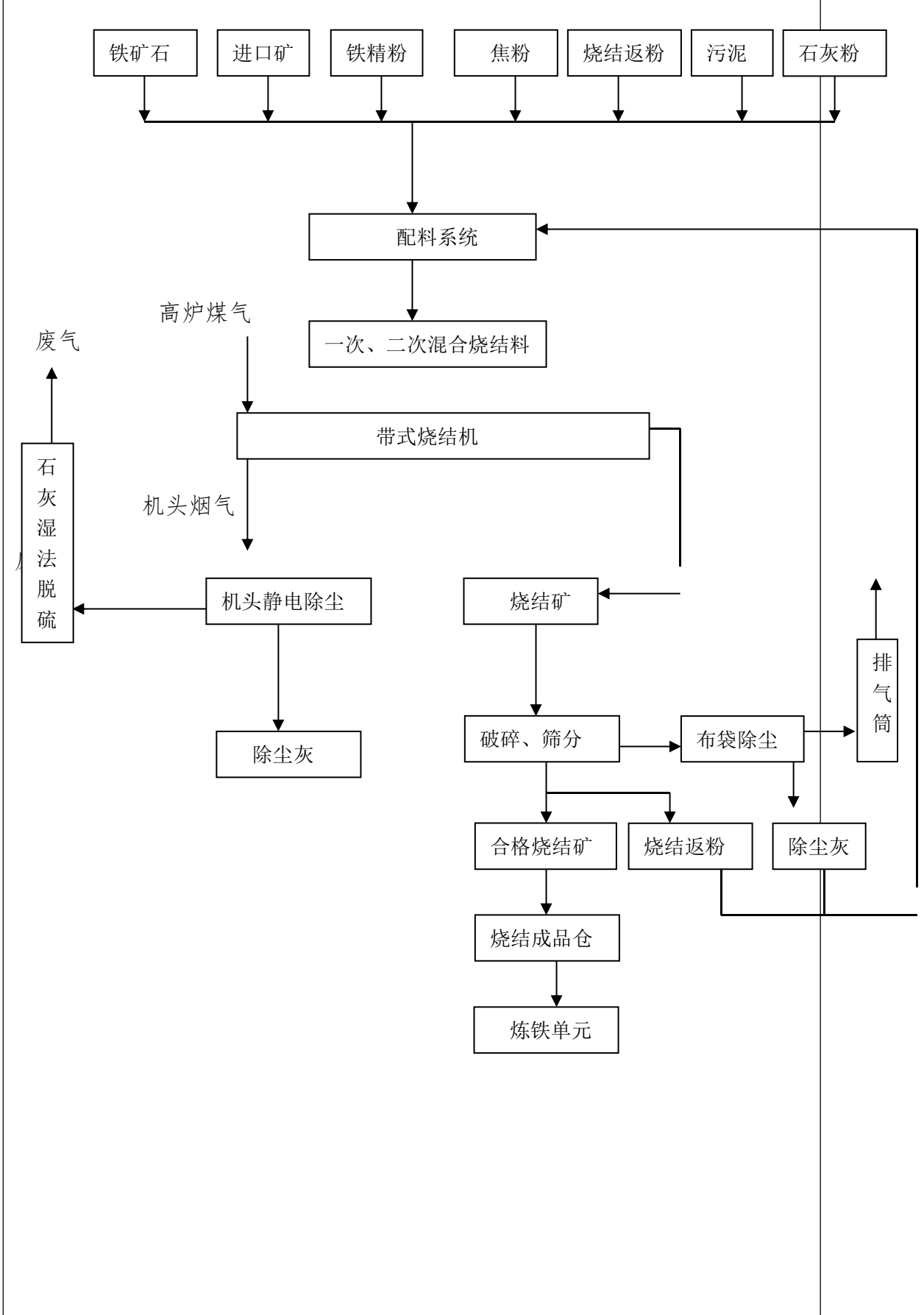
高炉冶炼、烧结机生产运行产生的噪声。

(四) 生产工艺流程图、产污环节示意图

1) 高炉炼铁生产工艺流程及产污环节示意图



2) 烧结生产工艺流程及产污环节示意图



序号	排污口名称	类型	排污口编号	排放去向	污染因子			监测频次
					名称	排放限值	监测方式	
1	198M2 烧结机 烟气脱硫 设施出口	废气	FQ-24280024	大气	SO ₂	200mg/Nm ³	自动 监控	一小时一 次
					NO _x	300mg/Nm ³	自动 监控	一小时一 次
					颗粒物	50 mg/Nm ³	自动 监控	一小时一 次
2	180M2 烧结机 烟气脱硫 设施出口	废气	FQ-24280031	大气	SO ₂	200mg/Nm ³	自动 监控	一小时一 次
					NO _x	300 mg/Nm ³	自动 监控	一小时一 次
					颗粒物	50 mg/Nm ³	自动 监控	一小时一 次
3	90M2 烧结机 烟气脱硫 设施出口	废气	FQ-24280013	大气	SO ₂	200mg/Nm ³	自动 监控	一小时一 次
					NO _x	300 mg/Nm ³	自动 监控	一小时一 次
					颗粒物	50 mg/Nm ³	自动 监控	一小时一 次
4	580M3 高炉热 风炉废 气排放 口	废气	FQ-24280026	大气	SO ₂	100mg/Nm ³	自动 监控	一小时一 次
					NO _x	300 mg/Nm ³	自动 监控	一小时一 次
					颗粒物	20 mg/Nm ³	自动 监控	一小时一 次
5	198M2 、 180M2 烧结机 尾、II 烧配料 系统共 用排口	废气	FQ-24280029	大气	颗粒物	30 mg/Nm ³	自动 监控	一小时一 次
6	12MW 煤气电 站锅炉 尾气排 口	废气	FQ-24280003	大气	SO ₂	100mg/Nm ³	自动 监控	一小时一 次
					NO _x	200mg/Nm ³	自动 监控	一小时一 次
					颗粒物	10 mg/Nm ³	自动 监控	一小时一 次
7	25MW 高炉剩 余煤气 电站锅 炉尾气 排口	废气	FQ-24280003	大气	SO ₂	100mg/Nm ³	自动 监控	一小时一 次
					NO _x	200mg/Nm ³	自动 监控	一小时一 次
					颗粒物	10 mg/Nm ³	自动 监控	一小时一 次

8	20MW 余热电站锅炉 尾气排口	废气	FQ-24280003	大气	SO ₂	100mg/Nm ³	自动 监控	一小时一 次
					NO _x	200mg/Nm ³	自动 监控	一小时一 次
					颗粒 物	10 mg/Nm ³	自动 监控	一小时一 次
9	1#580 高炉出 铁场收 尘排口	废气	FQ-24280061	大气	颗粒 物	25mg/Nm ³	自动 监控	一小时一 次
10	1#580 高炉配 料系统 收尘排 口	废气	FQ-24280060	大气	颗粒 物	25mg/Nm ³	自动 监控	一小时一 次
11	2#630 高炉出 铁场收 尘排口	废气	FQ-24280063	大气	颗粒 物	25mg/Nm ³	自动 监控	一小时一 次
12	2#630 高炉配 料系统 收尘排 口	废气	FQ-24280062	大气	颗粒 物	25mg/Nm ³	自动 监控	一小时一 次
13	3#630 高炉出 铁场收 尘排口	废气	FQ-24280065	大气	颗粒 物	25mg/Nm ³	自动 监控	一小时一 次
14	3#630 高炉配 料系统 收尘排 口	废气	FQ-24280064	大气	颗粒 物	25mg/Nm ³	自动 监控	一小时一 次
15	4#450 高炉配 料、出 铁场收 尘排口	废气	FQ-24280066	大气	颗粒 物	25mg/Nm ³	自动 监控	一小时一 次
17	3*35 吨转炉 二次除 尘排口	废气	FQ-24280026	大气	颗粒 物	25mg/Nm ³	自动 监控	一小时一 次
18	50吨 和60 吨转炉 二次除 尘共用 排口	废气	FQ-24280027	大气	颗粒 物	25mg/Nm ³	自动 监控	一小时一 次

19	厂界噪声	—	—	—	等效连续A声级	昼	65	自行监测	每季度一次
						昼	55		

标准限值选用依据说明：

1. 三台烧结机选用《钢铁烧结、球团工业大气污染物排放标准》（GB28662—2012）中表2限值，四座高炉选用《炼铁工业大气污染物排放标准》（GB28663—2012）中表2限值；三座锅炉煤气电站选用《火电厂大气污染物排放标准》（GB13223-2011）中表1限值；5座转炉选用《炼钢工业大气污染物排放标准》（GB28664—2012）中表2限值。

2. 公司炼铁、炼钢、烧结生产废水、生活污水处理后全部回用，故不开展监测。

3. 根据《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348—2008），该企业厂界外声环境功能区类别为3类，故昼间等效连续A声级为65dB(A)，夜间为55dB(A)。夜间频发噪声的最大声级不得高于65 dB(A)，夜间偶发噪声的最大声级不得高于70dB(A)。

（四）监测信息公开内容及时限

序号	污染源名称	污染源类型	污染因子	公开时限
1	198M2 烧结机烟气脱硫设施出口	废气	SO ₂	实时公布
			NO _x	实时公布
			颗粒物	实时公布
2	180M2 烧结机烟气脱硫设施出口	废气	SO ₂	实时公布
			NO _x	实时公布
			颗粒物	实时公布
3	90M2 烧结机烟气脱硫设施出口	废气	SO ₂	实时公布
			NO _x	实时公布
			颗粒物	实时公布
4	580M3 高炉热风炉废气排放口	废气	SO ₂	实时公布
			NO _x	实时公布
			颗粒物	实时公布
5	198M2、180M2 烧结机尾、II烧配料系统共用排口	废气	颗粒物	实时公布
6	12MW 煤气电站锅炉尾气排口	废气	SO ₂	实时公布
			NO _x	实时公布
			颗粒物	实时公布
7	25MW 高炉剩余煤气电站锅炉尾气排口	废气	SO ₂	实时公布
			NO _x	实时公布
			颗粒物	实时公布
8	20MW 余热电站锅炉尾气排口	废气	SO ₂	实时公布
			NO _x	实时公布

			颗粒物	实时公布
9	1#580 高炉出铁场收尘排口	废气	颗粒物	实时公布
10	1#580 高炉配料系统收尘排口	废气	颗粒物	实时公布
11	2#630 高炉出铁场收尘排口	废气	颗粒物	实时公布
12	2#630 高炉配料系统收尘排口	废气	颗粒物	实时公布
13	3#630 高炉出铁场收尘排口	废气	颗粒物	实时公布
14	3#630 高炉配料系统收尘排口	废气	颗粒物	实时公布
15	4#450 高炉配料、出铁场收尘排口	废气	颗粒物	实时公布
17	3*35 吨转炉二次除尘排口	废气	颗粒物	实时公布
18	50 吨和 60 吨吨转炉二次除尘共用排口	废气	颗粒物	实时公布
19	厂界噪声	物理型	等效连续 A 声级	监测出具结果次日

序号	排放口名称	污染源类型	污染因子名称	监测方法	标准名称
1	198M2 烧结机烟气脱硫设施出口	废气	SO ₂	非色散红外分析法	《固定污染源废气 二氧化硫的测定》(HJ/T76-2007)
			NO _x	非色散红外分析法	《固定污染源废气 氮氧化物的测定 非分散红外吸收法》(HJ/T76-2007)
			颗粒物	激光透射法	《固定污染源烟气排放连续监测系统技术要求及检测方法》(HJ/T76-2007)
2	180M2 烧结机烟气脱硫设施出口	废气	SO ₂	非色散红外分析法	《固定污染源废气 二氧化硫的测定》(HJ/T76-2007)
			NO _x	非色散红外分析法	《固定污染源废气 氮氧化物的测定 非分散红外吸收法》(HJ/T76-2007)
			颗粒物	激光透射法	《固定污染源烟气排放连续监测系统技术要求及检测方法》(HJ/T76-2007)
3	90M2 烧结机烟气脱硫设施出口	废气	SO ₂	非色散红外分析法	《固定污染源废气 二氧化硫的测定》(HJ/T76-2007)
			NO _x	非色散红外分析法	《固定污染源废气 氮氧化物的测定 非分散红外吸收法》(HJ/T76-2007)
			颗粒物	激光透射法	《固定污染源烟气排放连续监测系统技术要求及检测方法》(HJ/T76-2007)

					法》(HJ/T76—2007)
4	580M3 高炉热风炉废气排放口	废气	SO ₂	非色散红外分析法	《固定污染源废气 二氧化硫的测定》(HJ/T76—2007)
			NO _x	非色散红外分析法	《固定污染源废气 氮氧化物的测定 非分散红外吸收法》(HJ/T76—2007)
			颗粒物	激光透射法	《固定污染源烟气排放连续监测系统技术要求及检测方法》(HJ/T76—2007)
5	198M2、180M2 烧结机尾、II烧配料系统共用排口	废气	颗粒物	激光透射法	《固定污染源烟气排放连续监测系统技术要求及检测方法》(HJ/T76—2007)
6	12MW 煤气电站锅炉尾气排口	废气	SO ₂	非色散红外分析法	《固定污染源废气 二氧化硫的测定》(HJ/T76—2007)
			NO _x	非色散红外分析法	《固定污染源废气 氮氧化物的测定 非分散红外吸收法》(HJ/T76—2007)
			颗粒物	激光透射法	《固定污染源烟气排放连续监测系统技术要求及检测方法》(HJ/T76—2007)
7	25MW 高炉剩余煤气电站锅炉尾气排口	废气	SO ₂	非色散红外分析法	《固定污染源废气 二氧化硫的测定》(HJ/T76—2007)
			NO _x	非色散红外分析法	《固定污染源废气 氮氧化物的测定 非分散红外吸收法》(HJ/T76—2007)
			颗粒物	激光透射法	《固定污染源烟气排放连续监测系统技术要求及检测方法》(HJ/T76—2007)
8	20MW 余热电站锅炉尾气排口	废气	SO ₂	非色散红外分析法	《固定污染源废气 二氧化硫的测定》(HJ/T76—2007)
			NO _x	非色散红外分析法	《固定污染源废气 氮氧化物的测定 非分散红外吸收法》(HJ/T76—2007)
			颗粒物	激光透射法	《固定污染源烟气排放连续监测系统技术要求及检测方法》(HJ/T76—2007)
9	1#580 高炉出铁场收尘排口	废气	颗粒物	激光透射法	《固定污染源烟气排放连续监测系统技术要求及检测方法》(HJ/T76—2007)
10	1#580 高炉配料系统收尘排口	废气	颗粒物	激光透射法	《固定污染源烟气排放连续监测系统技术要求及检测方法》(HJ/T76—2007)
11	2#630 高炉出铁场收尘排口	废气	颗粒物	激光透射法	《固定污染源烟气排放连续监测系统技术要求及检测方法》(HJ/T76—2007)

12	2#630 高炉配料系统收尘排口	废气	颗粒物	激光透射法	《固定污染源烟气排放连续监测系统技术要求及检测方法》（HJ/T76—2007）
13	3#630 高炉出铁场收尘排口	废气	颗粒物	激光透射法	《固定污染源烟气排放连续监测系统技术要求及检测方法》（HJ/T76—2007）
14	3#630 高炉配料系统收尘排口	废气	颗粒物	激光透射法	《固定污染源烟气排放连续监测系统技术要求及检测方法》（HJ/T76—2007）
15	4#450 高炉配料、出铁场收尘排口	废气	颗粒物	激光透射法	《固定污染源烟气排放连续监测系统技术要求及检测方法》（HJ/T76—2007）
17	3*35 吨转炉二次除尘排口	废气	颗粒物	激光透射法	《固定污染源烟气排放连续监测系统技术要求及检测方法》（HJ/T76—2007）
18	50 吨和 60 吨转炉二次除尘共用排口	废气	颗粒物	激光透射法	《固定污染源烟气排放连续监测系统技术要求及检测方法》（HJ/T76—2007）
19	厂界噪声	物理型	等效连续 A 声级	声级计	工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348—2008）

八、质量控制措施

（一）严格按照《固定污染源烟气排放连续监测技术规范》（HJ/T75—2007）、《固定污染源烟气排放连续监测系统技术要求及检测方法（试行）》（HJ/T76-2007）的要求，规范建设自动监控设施。

（二）将自动监控设施的管理，纳入本厂生产设施设备运行管理体系，委托第三方，每两周对在线仪表进行定期校验、校准，每季度开展一次比对工作。遵守环境保护部颁布的环境监测质量管理规定，制定明确措施，确保监测数据科学、准确。

（三）按照要求委托有资质的第三方机构，每季度开展一次厂界噪声并出具监测报告。

信息发布部门：安全环保科

信息发布时间：2018 年 11 月 5 日