

团 体 标 准

T/CNIA 0196—2023

废铅膏制备精铅(选择性浸出和旋转电积 工艺)污染控制技术规范

Technical specification of pollution control for refined lead production
(by using selective leaching and rotation electrowinning)
from waste lead paste

2023-03-06 发布

2023-08-01 实施

中国有色金属工业协会 发布
中国有色金属学会

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)提出并归口。

本文件起草单位：生态环境部华南环境科学研究所、生态环境部固体废物与化学品管理技术中心、东北大学、安徽超威电源有限公司、郑州金泉矿冶设备有限公司、矿冶科技集团有限公司、天津理工大学、北京化工大学、华南农业大学、浙江天能电源材料有限公司、北京中再联盟技术有限公司。

本文件主要起草人：檀笑、王树宾、韩伟江、刘海兵、谢锋、王伟、潘志刚、代少振、刘孝伟、衡振平、项赟、温晓晴、黄泰宇、杨晓云、温勇、揭晓武、王海北、郑朝振、胡彪、潘军青、孙艳芝、陈烁娜、娄可柏、马帅、马建业、陈晨、张钦凯、丁鹤。

废铅膏制备精铅(选择性浸出和旋转电积工艺) 污染控制技术规范

1 范围

本文件规定了废铅膏制备精铅(选择性浸出和旋转电积工艺)工艺污染控制总则、技术要求、污染排放控制和环境管理。

本文件适用于废铅膏采用选择性浸出和旋转电积工艺制备精铅过程的污染控制,可用于指导废铅膏制备精铅生产线或生产企业的污染控制和环境管理。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

- GB 3095 环境空气质量标准
- GB 12348 工业企业厂界环境噪声排放标准
- GB/T 14848 地下水质量标准
- GB 15562.2 环境保护图形标志 固体废物贮存(处置)场
- GB 15618 土壤环境质量 农用地土壤污染风险管控标准(试行)
- GB 18597 危险废物贮存污染控制标准
- GB 18599 一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准
- GB/T 21181 再生铅及铅合金锭
- GB/T 29639 生产经营单位生产安全事故应急预案编制导则
- GB 31574 再生铜、铝、铅、锌工业污染物排放标准
- GB/T 33000 企业安全生产标准化基本规范
- GB 34330 固体废物鉴别标准 通则
- HJ 519 废铅蓄电池处理污染控制技术规范
- HJ 819 排污单位自行监测技术指南 总则
- HJ 1091 固体废物再生利用污染防治技术导则
- HJ 2025 危险废物收集 贮存 运输技术规范
- YS/T 1169 再生铅生产废水处理回用技术规范
- YS/T 1170 再生铅生产废气处理技术规范

3 术语与定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

废铅膏 waste lead paste

铅蓄电池生产、废铅蓄电池回收等过程分离出含 PbSO_4 、 PbO_2 、 PbO 和 Pb 的可塑性膏状混合物。

3.2

选择性浸出 selective leaching

物料在溶液体系中,经过定向浸出法实现金属分离提取的过程。

3.3

旋转电积 rotation electrowinning

物料在溶液体系中,经过旋转阴极法实现金属精炼的分离提取的过程。

3.4

净化 purification

溶液经过物理、化学法实现杂质去除的分离过程。

3.5

非硫组分 sulfurless cure

废铅膏里面不含硫的含铅组分,包含 PbO_2 、 PbO 和 Pb 。

4 总则

4.1 废铅膏接收、运输、贮存过程污染防治应符合 HJ 519、HJ 2025、GB 18597 的规定。

4.2 废铅膏倒料、转运过程宜采取密闭、机械输送,宜配置防粉尘溢撒设施。

4.3 废铅膏包装应采用内衬复合塑料包装袋,不易破损,包装材料能有效地防止渗漏、扩散,并耐酸腐蚀。

4.4 废铅膏应设置专用的贮存设施,废弃、破损包装袋应分类收集后打捆存放,贮存污染控制技术应符合 GB 18597 的规定。

4.5 废铅膏制备精铅企业应优先采用清洁生产技术,减少污染物的产生。

4.6 选择性浸出和旋转电积工艺应优先选用环境风险低、自动化程度高、连续化运行、资源综合利用率高、能效高、能耗低、污染少的技术及装备。鼓励采用先进适用的清洁生产技术工艺。

4.7 废铅膏制备精铅企业应配套完善的环境治理设施,使用的环境治理技术及装备应成熟、可靠、高效、安全,优先选用废水循环利用技术。

4.8 废铅膏制备精铅企业污染物排放应符合国家或地方、行业的污染物排放(控制)标准规定。

4.9 废铅膏制备精铅企业应建立涵盖接收、贮存、利用、处置、出厂等环节的电子台账等信息化管理系统和视频监控系統。宜建立危险废物物联网管理系统,具有电子磅秤自动关联电子台账、管理计划、申报登记等功能;具备与生态环境管理部门固体废物管理系统对接的端口;具备独立 DCS、PLC 等中控系统。

4.10 废铅膏制备精铅企业应配备与废铅膏利用处置相匹配的化验分析能力设施,包括分析化验场所、分析化验仪器、人员及实验室废物收集系统。

4.11 废铅膏制备精铅后产生的副产物管理应符合 GB 34330、HJ 1091 等国家标准或行业标准规定。

4.12 废铅膏制备精铅企业应按照 GB/T 29639、GB/T 33000 建立健全的人员、生产、质量、安全生产、环境和事故应急等管理制度,鼓励通过环境管理体系认证。

5 技术要求

5.1 废铅膏预处理

5.1.1 废铅膏应进行除杂和化浆预处理。废铅膏除杂后含硅杂质含量宜控制在不大于 2%,化浆工序

固液比宜控制在 1 : 1。

5.1.2 废铅膏经除杂和化浆处理后,宜通过设置有给料称量装置进行加料,收集的废气、废水及固体废物应进行集中处理,废气处理技术应符合 YS/T 1170 的规定,清洗水及渗滤液处理回用技术应符合 YS/T 1169 的规定,残渣贮存污染控制技术应符合 GB 18597 的规定。

5.2 选择性浸出

5.2.1 废铅膏浸出剂选择应遵循绿色、可循环使用原则,根据市场需求及当地资源利用情况,宜采用甲基磺酸、乙基磺酸等有机酸,非硫组分铅的浸出效率不低于 98%。

5.2.2 浸出剂应设置贮存罐,配置定量给料计量仪器。

5.2.3 浸出过程温度宜控制在 35 °C~45 °C,浸出液宜通过压滤、离心过滤等设备进行固液分离,洗涤用水的回用水技术要求应符合 YS/T 1169 的规定,分离后的硫酸铅富集物的收集和贮存应符合 GB 18597 的规定。

5.2.4 选择性浸出工序应在负压封闭条件下进行,避免有害气体和粉尘逸出,收集的气体应进行集中处理,废气污染防治技术应符合 YS/T 1170 的规定。

5.3 旋转电积

5.3.1 浸出液经净化后送入电解槽阴极室内,旋转电积设备宜采用石墨、涂层钛等材料作不溶性阳极,316 不锈钢板等材料作阴极。

5.3.2 宜收集铅的结晶状或海绵状的电解沉积物,经洗涤后压制成铅饼,洗涤用水的回用水技术要求符合 YS/T 1169 的规定。经熔铸制成的精铅锭应符合 GB/T 21181 的规定。

5.3.3 旋转电积过程应实现非硫组分铅回收率大于 98%,电解后铅离子的浓度宜控制在 0.4 mol/L~1.2 mol/L,游离酸浓度宜控制在 0.8 mol/L~2.2 mol/L。

5.3.4 旋转电积工序应在负压封闭条件下进行,避免有害气体和粉尘逸出,收集的气体应进行集中处理,废气污染防治技术应符合 YS/T 1170 的规定。

5.4 电解液再生

5.4.1 旋转电积后电解液宜定期开路采用置换、沉淀等方法进行除杂,去除铜、铁、钡、铋等杂质后进行再生。

5.4.2 除杂后的电解液宜通过压滤、离心过滤等设备进行固液分离。洗涤用水的回用水技术要求符合 YS/T 1169 的规定。分离后的残渣应定期收集,转运至危险废物贮存库。

5.4.3 电解液再生过程应在负压封闭条件下进行,避免有害气体和粉尘逸出,收集的气体应进行集中处理,废气污染防治技术应符合 YS/T 1170 的规定。

5.4.4 电解液的循环利用率应大于 95%。

6 污染排放控制

6.1 废气污染控制

6.1.1 废铅膏制备精铅过程废气应经过收集和处理后排放,废气处理工艺应根据生产规模和工艺产生的废气量、废气成分和污染物浓度的实际情况确定。

6.1.2 废气中铅及其化合物应采用两级以上处理工艺,要防止二次污染的产生,符合 GB 31574 及地方排放标准的要求,还应满足主要污染物总量控制要求。

6.1.3 废气收集过程产生的含铅粉尘贮存污染控制应符合 GB 18597 的规定。

- 6.1.4 废气排放应设置污染物排放在线监测设备,在线监测设备应按要求与当地生态环境部门联网。
- 6.1.5 企业在工艺设计、工程设计时,应控制无组织排放。废铅膏贮存仓库、生产车间应实行微负压设计,其产生的废气经过分支管道集中到总管道,最终进行净化处理后符合 GB 31574 的规定。
- 6.1.6 应定期进行检查,发现无组织排放应及时采取措施,并将有害排放物纳入有组织排放系统。

6.2 废水污染控制

- 6.2.1 废水处理工艺应根据废水量、水质、药剂来源、处理后水质要求、污泥处置方法等因素,进行技术经济方案比较后确定,优先选用技术成熟稳定、污泥产率低、节能的处理工艺。
- 6.2.2 酸性废水处理应优先采用回收有价金属或综合利用处理工艺。生产区内初期雨水应单独收集,宜与生产废水合并处理。厂区内生活污水应独立管网收集,单独处理。
- 6.2.3 含重金属(铅、镉、砷等)生产废水,应在其生产车间或设施内进行分质处理或回用,经处理后达到 GB 31574 的要求后排放;其他污染物在厂区总排放口应符合 GB 31574 的规定。

6.3 固体废物污染控制

- 6.3.1 废铅膏制备精铅企业应按照 GB 15562.2、GB 18597 和 GB 18599 设置危险废物贮存区和一般工业固体废物贮存区等,不应露天贮存废铅膏及其处理产物。
- 6.3.2 废铅膏制备精铅过程中产生的电解残渣、中和渣、电渗析纯化废液、废活性炭、生产废水处理污泥等固体废物,应分类收集、贮存、利用处置;属于危险废物且需要委托外单位利用处置的,应交由具有相应资质的企业利用处置。

6.4 噪声污染控制

- 6.4.1 主要噪声设备,如破碎机、泵、风机等应采取基础减震和消声及隔声措施。
- 6.4.2 厂界噪声应符合 GB 12348 的规定。

7 环境管理

7.1 运行管理

7.1.1 基本条件

废铅膏制备精铅生产线或生产企业应落实《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》等各项法律制度和相关标准规范要求:

- a) 应依法进行环境影响评价,配套固体废物污染环境防治设施,应当与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用。
- b) 应当依照有关法律法规的规定,对配套建设的固体废物污染环境防治设施进行验收,编制验收报告,并向社会公开。
- c) 应依法取得排污许可证并按证排污。
- d) 从事废铅蓄电池利用处置经营活动的废铅膏制备精铅企业,应依法获得危险废物经营许可证后方可运营;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利用处置经营活动。
- e) 按照国家有关规定建立危险废物污染环境防治责任制度、标识制度、台账和申报制度、转移制度、信息公开制度等各项制度。

7.1.2 设施管理

废铅膏制备精铅生产线或生产企业应按照国家有关规定对设施采取污染防治措施:

- a) 废铅膏集中处置设施退役前,应当按照国家有关规定对设施采取污染防治措施,建立维护、巡检等管理制度,确保污染防治设施连续、稳定、可靠运行;
- b) 应定期对废铅膏利用处置设施、监测设备以及运行设备等进行检查,发现破损,应及时采取措施清理更换,应对环境监测和分析仪器进行校正和维护;
- c) 依法建立土壤污染隐患排查制度,保证持续有效防止有毒有害物质渗漏、流失、扬散。

7.1.3 化验分析

废铅膏制备精铅生产线或生产企业应在利用处置过程中对废铅膏及其产物、副产物相关参数进行分析:

- a) 应对入厂的废铅膏进行化验分析,符合工艺处理要求的方可入厂;
- b) 应对精铅产品、副产物等铅及杂质进行化验分析,产品满足相关产品标准要求后方可出厂。

7.1.4 人员培训

废铅膏制备精铅生产线或生产企业应对操作人员、技术人员及管理人员进行生态环境保护相关理论知识和操作技能培训,主要包括:

- a) 相关法律法规、规章和有关规范性文件的规定;
- b) 废铅膏的环境危害特性;
- c) 企业制定的危险废物管理规章制度、工作流程和应急预案等各项要求;
- d) 固体废物分类收集、运输、暂存、利用和处置的正确方法和操作程序;
- e) 生产过程所排放环境污染物的排放限值以及污染防治设施设备的运行维护要求。

7.1.5 监测

废铅膏制备精铅生产线或生产企业应定期对利用处置设施污染物排放进行环境监测,并符合相关标准要求:

- a) 按照有关法律和排污单位自行监测技术指南等规定,建立企业监测制度,应制定监测方案,对主要污染物排放状况开展自行监测,保存原始监测记录,并公布监测结果。主要污染物排放监测要求参见附录 A,环境监测要求参见附录 B。
- b) 应定期对废铅膏“选择性浸出和旋转电积工艺”制备精铅工艺污染物排放情况进行监测和评估,资源化产物生产过程中排放到环境中的有害物质限值和该产物中有害物质的含量限值,符合国家相关污染物排放(控制)标准或技术规范要求,必要时应采取改进措施。

7.2 环境应急预案

7.2.1 废铅膏制备精铅企业按照《突发环境事件应急管理办法》《危险废物经营单位编制应急预案指南》等相关要求,依法制定意外事故的环境污染防范措施和应急预案。

7.2.2 环境应急预案应在所在地生态环境主管部门和其他负有固体废物污染环境防治监督管理职责的部门备案。

7.2.3 应按照预案要求每年组织应急演练。

附录 A

(资料性)

废铅膏制备精铅(选择性浸出和旋转电积工艺)主要污染物排放监测要求

废铅膏制备精铅(选择性浸出和旋转电积工艺)主要污染物排放监测要求见表 A.1。

表 A.1 废铅膏制备精铅(选择性浸出和旋转电积工艺)主要污染物排放监测要求

污染物类型	产排污节点	监测点位	排放口类型	监测因子	最低监测频次	执行标准
废气	原料预处理系统	预处理排气筒	一般排放口	颗粒物	季度	GB 31574
	电解系统	电解车间排气筒	一般排放口	硫酸雾、铅及其化合物	半年	
	纯化系统	纯化车间排气筒	一般排放口	硫酸雾、铅及其化合物	半年	
	无组织排放	排污单位边界		硫酸雾、铅及其化合物	季度	
废水	—	废水总排放口	主要排放口 ^{a,c}	单位产品基准排水量、pH值、化学需氧量、氨氮、总铅	自动监测	GB 31574
				悬浮物、硫化物	季度	
	车间或生产设施废水排放口	主要排放口 ^b	总铅	日		
固体废物	—	固体废物贮存仓库		如实记录固体废物的种类、数量、流向、贮存、利用、处置等	日/批次	HJ 819
噪声	—	企业厂界		噪声值	季度	GB 12348 HJ 819
^a 单独排入地表水、海水的生活污水排放口污染物(pH值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总铅)每月至少开展一次监测。 ^b 车间或生产设施排放口指含第一类污染物废水(主要包括废酸处理废水、浸出和电解质净化废水等)处理的特定处理单元出水口。 ^c 雨水排口污染物(pH值、化学需氧量、氨氮、总铅)排放期间每日至少开展一次监测。						

附录 B

(资料性)

废铅膏制备精铅企业环境监测要求

废铅膏制备精铅企业环境监测要求见表 B.1。

表 B.1 废铅膏制备精铅企业环境监测要求

指 标		监测点位	监测频率	执行标准	
空气质量	日均值	总悬浮颗粒物	厂界	1~2 期/年	GB 3095
		二氧化硫			
	小时均值	二氧化硫			
	季平均	铅			
	年平均	铅			
土壤	浓度	pH 值	厂界周围土壤	2 期/年	GB 15618
		铅			
		镉			
		镍			
地下水	浓度	pH 值	地下水	2 期/年	GB/T 14848
		铅			
		硫酸盐			

参 考 文 献

- [1] 中华人民共和国固体废物污染环境防治法
 - [2] 中华人民共和国环境保护部令 第 34 号 突发环境事件应急管理办法
 - [3] 原国家环境保护总局公告 2007 年第 48 号 危险废物经营单位编制应急预案指南
-

中国有色金属工业协会
中国有色金属学会
团体标准
废铅膏制备精铅(选择性浸出和旋转电积
工艺)污染控制技术规范
T/CNIA 0196—2023

*

冶金工业出版社出版发行
北京市东城区嵩祝院北巷39号
邮政编码:100009
北京捷迅佳彩印刷有限公司印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 1 字数 21 千字
2023 年 7 月第一版 2023 年 7 月第一次印刷

*

统一书号:155024·4059 定价:60.00 元

155024·4059



9 715502 440599 >