**四大环保风暴**

要来了！

前段时间，生态环境部部长李干杰明确强调，将从今年开始启动新一轮的中央环保督察工作，为期4年，国务院有关部门和中央企业都将纳入督察范围。这些都是百分百板上钉钉的事情，毫无悬念。

据了解，第二轮中央环保督察的准备工作正在紧张筹备中，督察小组初步确定，相关的督察人员调度正在进行中。可谓“万事俱备，只欠东风”，只要中央一声令下，几大督察组将以迅雷不及掩耳之势出动，再次掀起轰轰烈烈的绿色风暴。

**第二轮中央环保督察**

**蓝天保卫战**

按照打赢蓝天保卫战三年行动计划，2019年将是关键性的一年。

在春节之后，蓝天保卫战工作继续推进，生态环境部也已经有了明确的规划路径。

**具体来看包括：**散煤治理稳步推进、实施柴油车污染治理行动攻坚方案、相关行业加速超低排放改造工作、强化VOCs治理、重点区域秋冬季污染防治延续，以及“散乱污”企业打击和治理等。

**碧水保卫战**

几日前，生态环境部对外通报，2018年开展的饮用水水源地环保专项行动，成绩斐然，完成了99.99%的工作任务，保证了5.5亿人的饮用水安全。春节之后，碧水保卫战将更进一步的扩大和纵深。

长江修复、黑臭水体治理、渤海治理、农村污水治理等多项攻坚行动将批次展开，饮用水水源地环保工作还将继续推进，范围更大，手段更强硬，惩罚更严厉，确保真正打赢碧水攻坚战。

**净土保卫战**

土壤污染防治已经于2019年1月1日正式实施。春节以后，这部法律的落地实施将成为环保工作的中心。根据可靠消息透露，土壤污染防治法的配套细则将陆续出台，有关的治理行动也会在全国范围内启动。

春节后，已经明确的工作内容有：农业农村用地详查、工业企业用地调查、建设土壤污染防治先行和示范试点……

接下来，小编分享下

近几年执法过程中常见的

**“废水”违法行为**

**废水处理设施不正常运行**

废水处理设施不正常运行，包括了废水处理设施停用、废水处理设施某一环节的损坏停用、废水超越处理环节、废水处理设施未按设计要求进行加药维护、当前废水量超出废水处理设施的日均处理能力等。

**法律链接：**《中华人民共和国水污染防治法》第三十九条：禁止利用渗井、渗坑、裂缝、溶洞、私设暗管，篡改、伪造监测数据，或不正常运行水污染防治措施等逃避监管的防治排放水污染物；依据《中华人民共和国水污染防治法》第八十三条第一款第（三）项的规定，责令改正或限制生产、停产整治，并处十万元以上一百万元一下是罚款；情节严重的，报经有批准权的人民政府批准，责令停业、关闭。

废水超标排放

由于废水处理设施管理不当、废水处理设施处理能力无法满足企业现状等原因，导致废水超标排放。

法律链接：《中华人民共和国水污染防治法》第十条排放水污染物，不得超过国家或者地方规定的，水污染物排放标准和重点水污染物排放总量控制指标。依据《中华人民共和国水污染防治法》第八十三条第一款第（二）项的规定，责令改正或限制生产、停产整治，并处十万元以上一百万一下是罚款；情节严重的，报经有批准权的人民政府批准，责令停业、关闭。

雨水口排放污染物

现在企业的环保意识都比较高，通过雨水口排放污染物的现象极少，但是由于管理问题、地面沉降压迫管道、管道堵塞雨污混接等问题，导致雨水口排放污染物的现象时有发生。

废水处理设施台账不完善

废水处理设施运维台账包括：废水处理设施的运行时间、加药记录、维护记录等，台账是企业对环保设施管理的痕迹记录，企业应该对台账的真实性和完整性负责。

**需要特别提醒的是，“不正常运行防治污染设施”的违法行为是要被行政拘留的。**具体可参见《行政主管部门移送适用行政拘留环境违法案件暂行办法》。

《环境保护法》第六十三条第三项规定的通过不正常运行防治污染设施等逃避监管的方式违法排放污染物，包括以下情形：

（一）将部分或全部污染物不经过处理设施，直接排放的；

（二）非紧急情况下开启污染物处理设施的应急排放阀门，将部分或者全部污染物直接排放的；

（三）将未经处理的污染物从污染物处理设施的中间工序引出直接排放的；

（四）在生产经营或者作业过程中，停止运行污染物处理设施的；

（五）违反操作规程使用污染物处理设施，致使处理设施不能正常发挥处理作用的；

（六）污染物处理设施发生故障后，排污单位不及时或者不按规程进行检查和维修，致使处理设施不能正常发挥处理作用的；

（七）其他不正常运行污染防治设施的情形。

常见违法废气行为有哪些？

一起去来看看

废气常见违法行为

废气的无组织排放

以下这些行为都属于废气的无组织排放哦！

如：机加工行业的切割、焊接等环节产生的粉尘和废气；

焊接工艺产生焊接废气

未配备废气收集设施

再如：喷漆、注塑、镀膜、酸洗、钝化、磷化、热塑封、热冲塑、含挥发性化学物质的投料和灌装等工艺产生的废气；

露天喷漆导致挥发性有机物无组织排放

**绝大多数 “产生含挥发性有机物废气”的生产和服务活动应当在密闭空间或者设备中进行，并按照规定安装、使用污染防治设施。**注意是绝大多数哦！

如：喷漆、刷漆、注塑、热塑封、热冲塑等工艺必须在密闭空间中进行。

标准的喷漆房

密闭空间且配有废气收集处理设施

又如：丙酮、甲苯、二甲苯、二氯甲烷、芳香胺类等挥发性有机物的投料口，以及含此类物质的灌装口也必须在密闭空间或设备中进行。

某企业投料口设置的

挥发性有机物废气集气罩

如果确实无法密闭怎么办呢？

**绝大多数**“产生含挥发性有机物废气”的生产和服务活动应当在密闭空间或者设备中进行，并按照规定安装、使用污染防治设施。

**关于密闭空间，环保部门在执法过程中发现很多企业主关于“通风口”的问题是有很多困扰的。**

（1） 应该设置通风口。因为通风口的作用是换气，是保证生产区域的废气不至于聚集到一定浓度，而产生化学的或者其他方面的安全问题。

（2） 通风口的设置应当优化，而不是千篇一律地设置在屋顶上方。通风口应当是新风入口，设置时应当通过室内空气及所需考虑气体的比重进行优化，如“比空气重的气体”的通风，通风口应设置在屋顶，回风口（废气收集处理口）设置在侧墙底部；“比空气轻的气体”的通风，通风口和回风口（废气收集处理口）应反过来设施；对于成分比较负责的废气的通风口设置，应通过有关资质部门的核算。

**超标排放大气污染物**

这一条比较容易理解，顾名思义，超标是指排放的大气污染物超过国家或地方标准。标准比较多，在此不一一列举，有的是执行业标准，有的是执行国家标准，有的是执行地方标准。

**这里有个基本判断原则就是：执行严的标准。**

**以逃避监管方式排放大气污染物**

最常见的逃避监管排放大气污染物的行为有：

（1） 日常生产过程中，故意关闭废气处理设施，导致废气直排；

（2） 废气处理设施是好的，也就是说可以运行起到废气处理效果的，但未开启。检查人员到了才开启废气处理设施；

（3） 废气处理设施运行不正常，如该添加药剂未添加，长时间未对废气处理设施的运行情况进行检查导致废气处理设施处理效果达不到要求的。常见的如，碱喷淋液的pH应该在9及以上的，但检查时发现pH曾中性；

（4） 设置废气直排的旁路设施的。何为旁路设施呢？就是在废气处理管道上再接一根管子，这根管子是绕过废气处理设施的。企业主通常给出的解释是：考虑到应急情况下。这类应急主要是考虑废气处理设施坏掉的时候。从环保负责的角度将，既然是考虑到应急情况，应是添置必要的应急设备，而不是直排；

（5） 伪造废气处理设施运行记录。

碱喷淋废气处理设施未加碱

碱喷淋废气处理设施已加碱

**未按照规定设置大气污染物排放口的**

如：排气筒的高度不够；未设置监测等采样孔、采样平台，以及排放标志牌的。

废气排放口未按照标准进行设置

**十大要点 |**

**做好这些事 环保督查再也不怕**

近年来，生态环境的保护一直备受重视，特别在污染防治方面，政府对各企业，尤其是排污企业的把控一直很严，那么，如何才能避过环保督查行动的“利剑”呢？做好下面这些就不怕了。

**一、执行环保政策**

1. 符合国家产业政策和地方行业准入条件，符合淘汰落后产能的相关要求。

2. 严格执行环境影响评价制度和“三同时”制度。

3. 依法办理排污许可证，并依照许可内容排污。

**二、提升装备水平**

1. **企业应采用密闭化生产工艺替代敞开式生产工艺，优先采用连续化、自动化生产工艺替代间歇式生产工艺，尽量减少物料与外界接触频率。**

2. 采用先进输送设备。采用屏蔽泵、隔膜泵、磁力泵等物料泵 替换现有水喷射真空泵输送液态物料。因特殊原因使用压缩空气、真空抽吸等方式输送易燃及有毒、有害化工物料，应对放空尾气进 行统一收集、处理。优先采用罗茨真空泵、无油润滑往复式真空泵等真空设备。如因工艺需要采用喷射真空泵或水环真空泵，应采用反应釜式或水槽式密闭真空泵，循环液配备冷却系统。

3. 优化进出料方式。反应釜应采用底部给料或使用浸入管给料， 顶部添加液体应采用导管贴壁给料，投料和出料均应设密封装置或设置密闭区域，不能实现密闭的应采用负压排气并收集至尾气处理系统处理。

4. 提高冷凝回收效率。**溶剂在蒸馏过程中应采用多级梯度冷凝方式，提高有机溶剂的回收效率，**优先采用螺旋缠绕管式或板式冷凝器等效率较高的换热设备。

5. 采用先进离心、压滤设备。除特殊工艺要求外，企业应采用 密闭离心机、多功能一体式压滤机、暗流式板框压滤机等替换敞开式离心机，母液槽尾气含有易燃及有毒、有害组分的须密闭收集、处理。

6. 采用先进干燥设备。企业应采用密闭式干燥设备或闪蒸干燥机、喷雾干燥机等先进干燥设备。干燥过程中产生的挥发性溶剂需 冷凝回收有效成分后接入废气处理系统，存在恶臭污染的应进行有效治理。

7. 规范液体物料储存。化学品(含油品)储罐应配备回收系统 或废气收集、处理系统。挥发性酸、碱液储槽装卸过程放空尾气须采用降膜或填料塔吸收，呼吸放空尾气应采用多级水封吸收处理。

8. 推行节水型生产工艺。除特殊工艺要求外，物料的洗涤优先采用逆流漂洗工艺，鼓励污水串级使用。

**三、厂区生产环境**

**1. 根据实际情况，生产车间地面采取相应的防渗、防漏和防腐措施，车间实施干湿分离，厂区必须全面实施“两化”，即道路场地硬化、其他区域绿化。**

2. 生产现场无跑冒滴漏现象，环境整洁、管理有序。

3. 罐区和一般废物收集场所的地面应作硬化、防渗处理，四周 建围堰，一般废物收集场所还要采取防雨措施。

4. 厂区各类管线设置清晰，管道布置应明装，并沿墙或柱集中成行或列，平行架空敷设。

**四、废水管理**

1. 实行雨污分流。初期雨水收集池规范，满足初期雨量的容积要求；有废水产生的车间分别建立废水收集池，收集后的污水再用 泵通过架空敷设的密闭管道送入本企业的废水总收集池；冷却水通 过架空敷设的密闭管道循环使用；雨水收集系统采用明沟。所有沟、池采用混凝土浇筑，有防渗或防腐措施。

2. 生产废水和初期雨水的处置。废水自行处理、排放的企业要建立与生产能力和污染物种类配套的废水处理设施，废水处理设施正常运行，能够稳定达标排放；废水接管的企业要建立与生产能力和污染物种类配套的预处理设施，预处理设施正常运行，能够稳定 达到接管标准；废水委托处置的企业，要与有资质单位签订协议，审批、转移手续齐全，并建立委托处置台帐。

3. 生活污水的处置。具备接管条件的企业，生活污水必须接管进污水厂处理；不具备接管条件的企业，按规定规范处理。

4. 排放口设置。每个企业原则上只允许设置一个污水排放口和一个雨水排放口，并设置采样监控井和标志牌。**污水排放口要符合 规范化整治要求，做到“一明显、二合理、三便于”，即环保标志明显，排污口设置合理、排污去向合理，便于采集样品、便于监测计 量、便于公众参与和监督管理**；应按要求安装主要污染物排放自动监控设备，并与环保局的监控中心联网。雨水排放口要采用规则明沟，安装应急阀门。

**五、废气管理**

**(一)废气收集、输送**

1. 废气收集应遵循“应收尽收、分质收集“的原则。废气收集系统应根据气体性质、流量等因素综合设计，确保废气收集效果。

2. 对产生逸散粉尘或有害气体的设备，应采取密闭、隔离和负压操作措施。

**3. 污染气体应尽可能利用生产设备本身的集气系统进行收集， 逸散的气体采用集气(尘)罩收集时应尽可能包围或靠近污染源， 减少吸气范围，便于捕集和控制污染物。**

4. 废水收集系统和处理设施单元(原水池、调节池、厌氧池、曝气池、污泥间等)产生的废气应密闭收集，并采取有效措施处理 后排放。

5. 含有易挥发有机物料或异味明显的固废（危废）贮存场所需封闭设计，废气经收集处理后排放。

6. 集气(尘)罩收集的污染气体应通过管道输送至净化装置。管道布置应结合生产工艺，力求简单、紧凑、管线短、占地空间少。

**(二)废气治理**

1. 各生产企业应根据废气的产生量、污染物的组分和性质、温度、压力等因素进行综合分析后选择成熟可靠的废气治理工艺路线。

2. 对于高浓度有机废气，应先采用冷凝(深冷)回收技术、变压吸附回收技术等对废气中的有机化合物回收利用，然后辅助以其他治理技术实现达标排放。

3. 对于中等浓度有机废气，应采用吸附技术回收有机溶剂或热 力焚烧技术净化后达标排放。

4. 对于低浓度有机废气，有回收价值时，应采用吸附技术；无回收价值时，宜采用吸附浓缩燃烧技术、蓄热式热力焚烧技术、生 物净化技术或等离子等技术。

5. 恶臭气体可采用微生物净化技术、低温等离子技术、吸附或 吸收技术、热力焚烧技术等净化后达标排放，同时不对周边敏感保护目标产生影响。

6. 连续生产的化工企业原则上应对可燃性有机废气采取回收利用或焚烧方式处理，间歇生产的化工企业宜采用焚烧、吸附或组合工艺处理。

7. 粉尘类废气应采用布袋除尘、静电除尘或以布袋除尘为核心的组合工艺处理。工业锅炉和工业炉窑废气优先采取清洁能源和高效净化工艺，并满足主要污染物减排要求。

8. 提高废气处理的自动化程度。喷淋处理设施可采用液位自控仪、pH 自控仪和ORP自控仪等，加药槽配备液位报警装置，加药方 式宜采用自动加药。

9. 排气筒高度应按规范要求设置，排气筒高度不低于15氰化氢、氯气、光气排气筒高度不低于25米。末端治理的进出口要设置采样口并配备便于采样的设施。严格控制企业排气筒数量，同类废气排气筒宜合并。

**六、噪声管理**

企业尽可能选用振动小、噪声低的设备，噪声排放要符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）要求。

**七、固体废物管理**

1. 危险废物按照特性分类收集、贮存。

2. 危险废物贮存场所地面要硬化处理，有防雨淋、防扬散、防渗漏措施，渗滤液通过导流槽进入收集池。

**3. 危险废物贮存场所应设置危险废物警示标志，危险废物容器和包装袋上设立危险废物明显标志。**

4. 建立危险废物管理台帐。如实记录危险废物贮存、利用、处置相关情况，制定危险废物管理计划并报区环保局备案，进行危险废物申报登记，如实申报危险废物种类、产生量、流向、贮存、处置等有关资料。

5. 危险废物应当委托具有相应危险废物经营资质的单位利用处置，严格执行危险废物转移计划审批和转移联单制度。

**八、清洁生产**

生产企业需按照每年下达的要求按时完成清洁生产审核， 达到行业清洁生产标准的要求。

**九、环境应急管理**

1. 建立健全应急管理体系。设立环境应急管理机构，建立环境 应急管理制度，落实环境应急管理人员。

2. 编制企业突发环境事件应急预案。委托专业技术服务机构编制预案，并在完成内部评估和外部评估的基础上及时报环保部门备

3. 较大以上环境风险企业要开展环境安全达标建设工作。

4. 落实环境风险防范措施。规范建设环境风险防范设施，包括事故应急池、初期雨水收集池、生产废水总排口关闭闸阀、雨水排口关闭闸阀和危化品储罐围堰等应急设施，确保一旦发生安全生产事件，生产废水、消防水等不出厂区范围，不污染外环境。

5. 设立环境应急物资库房。应急预案中明确的应急物资和装备必须配备到位，并设置专门的库房，同时建立物资库管理制度。

6. 定期开展职工培训演练。每年至少组织开展一次环境应急知识培训和突发环境事件应急演练，并将相关的台账资料和档案材料进行规范存档。

**十、规范环保管理**

1. 规范设施的全流程标识化建设，对治理设施的关键节点配上标记、图识等专一符号，使治理设施的整个流程一目了然，实现设施的量化管理。

**2. 企业不得违规擅自拆除、闲置、关闭污染防治设施，要确保 污染防治设施稳定运行、达标排放。**事故状态或设备维修等原因造成废气治理设施停止运行时，企业应立即采取紧急措施并及时停止 生产，同时报告环保局。

3. 环保规章制度齐全，设置专门的内部环保机构，建立企业领导、环境管理部门、车间负责人和专职环保员组成的企业环境管理责任体系。

4. 相关档案齐全，每日的废水、废气处理设施运行、加药、电耗及维修记录、污染物监测台账规范完备。