

Admittance Conditions for Coking Industry

(2008 Amendment)

General Principles

The admittance conditions are formulated in accordance with the relevant state laws and regulations, the requirement of industrial policies and the principle of sustainable development to promote the optimization and upgrading of industrial structure of coking industry, regulate the market competition order.

The admittance conditions are applicable for the manufacturers of conventional machine coke oven, semi-coking oven and the current heat recovery coke oven and the processing and production enterprises for by-products of coking coal chemical industry.

The conventional machine coke oven means ...

The semi-coking oven means...

The heat recovery coke oven means...

I. The Layout of Manufacturers

1. The location of factories of newly-established and reconstruction and expansion coke manufacture enterprises shall near the consumers or the raw material bases of coking coal...
2. Within 2 kilometers of the boundary of the designated urban areas (except for city residents' gas supply project and the supporting projects inside the mills of the current steel manufacturers), the both sides of the main rivers.....shall not establish any coking manufacturer. The manufacturer has been operated in the above-mentioned areas shall gradually drop out in the way of relocation or change the line of production within a specific time limit in accordance with the regional planning requirements.

II. Techniques and Equipments

Newly-established and expanded coking manufacturers shall meet the requirements of energy conservation, environmental protection and resources comprehensive utilization and realize the reasonable economies of scale.

1. Coke oven

Conventional machine coke oven: the height of coking chamber of new-built top loading coke oven shall be more than 6m; the volume shall be more than 38.5m³

Coking furnace of semi-coking:

Heat recovery coke oven:

The new coke oven of the steel manufacturers shall build the dry quenching devices and the relevant dust collectors.

2. Gas purification and recycle of chemical products

Omitted.

3. The processing and manufacturing of chemical products

Omitted.

4. Environment protection, accident prevention and safety

Omitted.

III. Quality of main products

1. Coke

Metallurgical coke shall meet the standards prescribed in GB/T1996—2003;

Foundry Coke shall meet the standards prescribed in GB/T8729—1988;

Semi-coking shall refer to YB/T034-92.

2. Coke oven gas

Gas for urban residents shall meet the standards prescribed in GB13612-92;

The content of H₂S for the gas for industrialization or others use shall no more than 250mg/m³.

3. chemical products

- 1) Ammonium sulfur: GB535—1995
- 2) Crude tar oil: YB/T5075-1993
- 3) Crude benzene: YB/T5022-1993

.....

IV. Resources and energy consumption and the comprehensive utilization of by-products

1. Resources and energy consumption

The coking manufacturers shall meet the standard prescribed in the Consumption of Unit Product of Coking, i.e. GB21342-2008 and the following index.....

2. Comprehensive utilization of by-products

Omitted.

V. Environment Protection

1. The pollution emissions

Omitted.

2. The emission standards for the gas and water pollution

Omitted.

3. Solid and liquid waste

Omitted.

VI. Technical Progress

Encourage the coking manufacturers to adopt the advanced applicable technology such as coal moisture control, tamping coking...

VII. Supervision and management

1. The investment management, land supply, environmental evaluation approval, energy assessment, credit financing shall be in accordance with these admittance conditions...
2. Prior to newly built and expanded manufactured equipments enter into productions, a joint examination team shall supervise and examine in accordance with the Article 1 and Article 2 of these admittance conditions...
3. The coking construction projects shall meet the requirement prescribed in Article 4 and Article 5 of these admittance conditions within six months after put into production...
4. The various provincial competent departments and the environment protection departments shall joint supervise and examine the implementation of these admittance conditions in their regions...
5. The China Coking Industry Association shall enhance the analysis and research for the domestic and foreign market...
6. MIIT shall announce the list of coking manufacturing enterprises that meet the requirements in these admittance conditions regularly...
7. For the new or expanded coking construction projects do not meet these admittance conditions, the environment protection administrative departments shall not approve the relevant review formalities...

Supplementary Provisions

These admittance conditions are applicable for the manufacturing enterprises of coking industry within the territory of the People's Republic of China (Except for Taiwan, Hong Kong and Macau).

Where the state standards or the industry standard involved in these admittance conditions amend, the new standards shall be implemented.

These admittance conditions shall take effect from January 1st of 2009; the Admittance Conditions for Coking Industry (Notice No. 76 of 2004 of NDRC) shall be repealed at the same time.

The MIIT shall be responsible for these admittance conditions and make any revise in accordance with the development situation of the industry and the requirements of macro-control.

附件：

焦化行业准入条件

（2008 年修订）

总 则

为促进焦化行业产业结构优化升级，规范市场竞争秩序，依据国家有关法律法规和产业政策要求，按照“总量控制、调整结构、节约能（资）源、保护环境、合理布局”的可持续发展原则，特制定本准入条件。

本准入条件适用于常规机焦炉、半焦（兰炭）焦炉和现有热回收焦炉生产企业及炼焦煤化工副产品加工生产企业。

常规机焦炉系指炭化室、燃烧室分设，炼焦煤隔绝空气间接加热干馏成焦炭，并设有煤气净化、化学产品回收利用的生产装置。装煤方式分顶装和捣固侧装。

半焦（兰炭）炭化炉是以不粘煤、弱粘煤、长焰煤等为原料，在炭化温度 750℃ 以下进行中低温干馏，以生产半焦（兰炭）为主的生产装置。加热方式分内热式和外热式。

热回收焦炉系指焦炉炭化室微负压操作、机械化捣固、装煤、出焦、回收利用炼焦燃烧废气余热的焦炭生产装置。以生产铸造焦为主。

一、生产企业布局

新建和改扩建焦化生产企业厂址应靠近用户或炼焦煤原料基地。必须符合各省（自治区、直辖市）地区焦化行业发展规划、城

市建设发展规划、土地利用规划、环境保护和污染防治规划、矿产资源规划和国家焦化行业结构调整规划要求。

在城市规划区边界外 2 公里（城市居民供气项目、现有钢铁生产企业厂区内配套项目除外）以内，主要河流两岸、公路干道两旁和其他严防污染的食品、药品等企业周边 1 公里以内，居民聚集区《焦化厂卫生防护距离标准》（GB11661—89）范围内，依法设立的自然保护区、风景名胜区、文化遗产保护区、世界文化自然遗产和森林公园、地质公园、湿地公园等保护地以及饮用水水源保护区内，不得建设焦化生产企业。已在上述区域内投产运营的焦化生产企业要根据该区域规划要求，在一定期限内，通过“搬迁、转产”等方式逐步退出。

二、工艺与装备

新建和改扩建焦化生产企业应满足节能、环保和资源综合利用的要求，实现合理规模经济。

1. 焦炉

常规机焦炉：新建顶装焦炉炭化室高度必须 ≥ 6.0 米、容积 $\geq 38.5\text{m}^3$ ；新建捣固焦炉炭化室高度必须 ≥ 5.5 米、捣固煤饼体积 $\geq 35\text{m}^3$ ，企业生产能力 100 万吨/年及以上。

半焦（兰炭）炭化炉：新建直立炭化炉单炉生产能力 ≥ 7.5 万吨/年，每组生产能力 ≥ 30 万吨/年，企业生产能力 60 万吨/年及以上。

热回收焦炉：企业生产能力 40 万吨/年及以上。应持续提升热回收炼焦技术。禁止新建热回收焦炉项目。

钢铁企业新建焦炉要同步配套建设干熄焦装置并配套建设相应除尘装置。

2. 煤气净化和化学产品回收

焦化生产企业应同步配套建设煤气净化（含脱硫、脱氰、脱氨工艺）、化学产品回收装置与煤气利用设施。

热回收焦炉应同步配套建设热能回收和烟气脱硫、除尘装置。

3. 化学产品加工与生产

新建煤焦油单套加工装置应达到处理无水煤焦油 15 万吨/年及以上；新建的粗（轻）苯精制装置应采用苯加氢等先进生产工艺，单套装置要达到 5 万吨/年及以上；已有的单套加工规模 10 万吨/年以下的煤焦油加工装置、酸洗法粗（轻）苯精制装置应逐步淘汰。

新建焦炉煤气制甲醇单套装置应达到 10 万吨/年及以上。

4. 环境保护、事故防范与安全

焦化企业应严格执行国家环境保护、节能减排、劳动安全、职业卫生、消防等相关法律法规。应同步建设煤场、粉碎、装煤、推焦、熄焦、筛运焦等抑尘、除尘设施，以及熄焦水闭路循环、废气脱硫除尘及污水处理装置，并正常运行。具体有：

（1）常规机焦炉企业应按照设计规范配套建设含酚氰生产污水二级生化处理设施、回用系统及生产污水事故储槽（池）。

（2）半焦（兰炭）生产的企业氨水循环水池、焦油分离池应建在地面以上。生产污水应配套建设污水焚烧处理或蒸氨、脱酚、脱氰生化等有效处理设施，并按照设计规范配套建设生产污水事故储槽（池），生产废水严禁外排。

(3) 热回收焦炉企业应配置烟气脱硫、除尘设施和二氧化硫在线监测、监控装置。

(4) 焦化生产企业应采用可靠的双回路供电；焦炉煤气事故放散应设有自动点火装置。

(5) 焦化生产企业的化学产品生产装置区及储存罐区和生产污水槽池等应做规范的防渗漏处理，油库区四周设置围堰，杜绝外溢和渗漏。

(6) 规范排污口的建设，焦炉烟囱、地面除尘站排气烟囱和废水总排口安装连续自动监测和自动监控系统，并与环保部门联网。

(7) 焦化生产企业应建设足够容积事故水池、消防事故水池。

三、主要产品质量

1. 焦炭

冶金焦应达到 GB/T1996—2003 标准；

铸造焦应达到 GB/T8729—1988 标准；

半焦（兰炭）应参照 YB/T034—92 标准。

2. 焦炉煤气

城市民用煤气应达到 GB13612—92 标准；

工业或其它用煤气 H_2S 含量应 $\leq 250\text{mg}/\text{m}^3$ 。

3. 化学工业产品

硫酸铵符合 GB535—1995 标准（一级品）；

粗焦油符合 YB/T5075—1993 标准（半焦所产焦油应参照执行）；

粗苯符合 YB/T5022—1993 标准；

甲醇、焦油和苯加工等及其他化工产品应达到国标或相关行业产品标准。

四、资（能）源消耗和副产品综合利用

1. 资（能）源消耗

焦化生产企业应达到《焦炭单位产品能耗》标准（GB21342-2008）和以下指标：

项目	常规焦炉	热回收焦炉	半焦（兰炭）炉
综合能耗(kgce/t 焦)	$\leq 165^{*1}$	$\leq 165^{*1}$	$\leq 260^{*1}$ （内热） $\leq 230^{*1}$ （外热）
煤耗（干基）t/t 焦	1.33^{*2}	1.33	1.65
吨焦耗新水 m^3 /t焦	2.5	1.2	2.5
焦炉煤气利用率	≥ 98	—	≥ 98
水循环利用率%	≥ 95	≥ 95	≥ 95
炼焦煤烧损率%		≤ 1.5	

注：*1 综合能耗引用《焦炭单位产品能耗》标准（GB21342-2008）当电力折标系数为 0.404kgce/KWH 等价值时的现值标准，如采用电力折标系数为 0.1229kgce/KWH 的当量值时，应为 155kgce/t 焦；半焦（兰炭）炉的综合能耗标准相应调整， ≤ 250 （内热）、 ≤ 220 （外热）。

*2 适于装炉煤挥发份 $V_d=24\sim 27\%$ 。若装炉煤挥发份超出此范围时，当予以折算。

热回收焦炉吨焦余热发电量：入炉煤干基挥发分为 17%时，吨焦发电量 $\geq 350KWh$ ；入炉煤干基挥发分为 23%时，吨焦发电量 $\geq 430KWh$ 。

2. 焦化副产品综合利用

焦化生产企业生产的焦炉煤气应全部回收利用，不得放散；煤焦油及苯类化学工业产品必须回收，并鼓励集中深加工。

五、环境保护

1. 污染物排放量

焦化生产企业主要污染物排放量不得突破环保部门分配给其排污总量指标。

2. 气、水污染物排放标准

焦炉无组织污染物排放执行《炼焦炉大气污染物排放标准》（GB16171—1996），其它有组织废气执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297—1996），NH₃、H₂S执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554—1996）。

酚氰废水处理合格后要循环使用，不得外排。外排废水应执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）。排入污水处理厂的达到二级，排入环境的达到一级标准。

3. 固（液）体废弃物

备配煤、推焦、装煤、熄焦及筛焦工段除尘器回收的煤（焦）尘、焦油渣、粗苯蒸馏再生器残渣、苯精制酸焦油渣、脱硫废渣（液）以及生化剩余污泥等一切焦化生产的固（液）体废弃物，应按照相关法规要求处理和利用，不得对外排放。

六、技术进步

鼓励焦化生产企业采用煤调湿、风选调湿、捣固炼焦、配型煤炼焦、粉煤制半焦、干法熄焦、低水分熄焦、热管换热、导热油换热、焦炉烟尘治理、焦化废水深度处理回用、焦炉煤气制甲醇、焦

炉煤气制合成氨、苯加氢精制、煤沥青制针状焦、焦油加氢处理、煤焦油产品深加工等先进适用技术。

七、监督与管理

1. 焦化生产企业建设项目的投资管理、土地供应、环评审批、能源评价、信贷融资等必须依据本准入条件。环境影响评价报告应由省级行业主管部门提出预审意见后，报省级及以上环境保护行政主管部门审批。

2. 焦化生产企业生产装置建成投产前，应经省级及以上焦化行业、环境保护等行政主管部门组织联合检查组，按照本准入条件中第一、二款要求进行监督检查。经检查未达到准入条件要求的，环境保护行政主管部门不颁发其排污许可证，行业主管部门应责令限期完成符合准入条件的有关建设内容。仍达不到要求的，环境保护行政主管部门依照有关法律法规要求吊销其排污许可证，水电供应部门报请同级行政主管部门批准后，将依法停止供电、供水。

3. 焦化建设项目应在投产 6 个月内达到本准入条件第四、五款中规定的资（能）源消耗、副产品综合利用和环境保护指标。逾期者除按正常规定缴纳相关费用外，环境保护行政主管部门要根据国家有关法律、法规的要求责令限期整改或停产。

4. 各省级焦化行业主管部门会同环境保护行政主管部门应对本地区执行焦化行业准入条件情况进行监督检查，工业和信息化部应组织国家有关部门进行不定期抽查和检查。

5. 中国炼焦行业协会要加强对国内外焦炭市场、焦化工艺技术发展等情况进行分析研究，推广焦化行业环保、节能和资源综合利用新技术；建立符合准入条件的评估体系，科学公正提出评估意见；

研究建立清洁生产评价指标体系，在行业内积极推广清洁生产；协助政府有关部门做好监督和管理工作的。

6. 工业和信息化部定期公告符合准入条件的焦化生产企业名单。符合准入条件的焦化生产企业可享受政府的相关扶持政策，可按有关程序规定取得焦炭产品出口资格。

7. 对不符合准入条件的新建或改扩建焦化建设项目，环境保护行政主管部门不得办理环保审批手续，金融机构不得提供信贷，电力供应部门依法停止供电。地方人民政府或相关主管部门依法决定撤销或责令关闭的企业，有关管理部门应依法撤销相关许可证件，工商行政管理部门依法责令其办理变更登记或注销登记。

附则

本准入条件适用于中华人民共和国境内（台湾、香港、澳门特殊地区除外）焦化行业生产企业。

本准入条件中涉及的国家 and 行业标准若进行了修订，则按修订后的新标准执行。

本准入条件自 2009 年 1 月 1 日起实施，国家发展改革委 2004 年第 76 号公告《焦化行业准入条件》同时废止。

本准入条件由工业和信息化部负责解释，并根据行业发展情况和宏观调控要求进行修订。