

迁安联钢增洲钢管有限公司冷轧薄板生产线智能化升级改造项目竣工 环境保护验收意见

2025 年 9 月 27 日，迁安联钢增洲钢管有限公司根据项目竣工环境保护验收监测报告并对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，严格依照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术规范/指南、项目环境影响报告和审批部门审批决定等要求对本项目进行验收，形成意见如下：

一、工程建设基本情况

(一)建设地点、规模、主要建设内容

1、项目名称：迁安联钢增洲钢管有限公司冷轧薄板生产线智能化升级改造项目；

2、建设单位：迁安联钢增洲钢管有限公司；

3、建设性质：扩建；

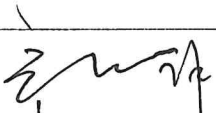
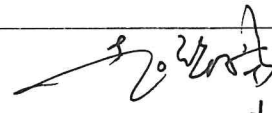
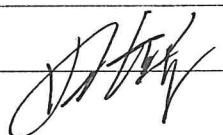
4、建设地点：河北迁安经济开发区，迁安联钢增洲钢管有限公司南厂区院内；

5、建设内容及规模：项目在现有冷轧薄板一期工程的建设基础上，新增 1 条 AGC 双开双收四连轧机、淘汰 2 条三连轧电动压下机组。购置放卷机、液压剪、主轧机、联合减速机、测厚仪、配套的数控轧辊磨床等设备，并对五连轧机组进行智能化升级改造，新增入口鞍座、弯辊液压系统、对中导卫、入口五辊阻尼、测张辊、挡水转向辊、乳化液喷射梁、换辊车、电控升级系统升级等设备，对配套的公辅工程、储运工程、废水、废气治理设施进行改建。项目建成后，冷轧薄板年生产能力 42 万吨。

(二)建设过程及环保审批情况

环境影响报告编制及审批情况：2024 年迁安联钢增洲钢管有限公司委托编制了《迁安联钢增洲钢管有限公司冷轧薄板生产线智能化升级改造项目环境影响报告表》，2024 年 2 月 7 日取得河北省生态环境厅批复（冀环审[2024]33 号）。项目审批后于 2024 年 3 月 10 日开工建设，并于 2025 年 4 月 10 日建设完成。企业于 2025 年 5 月 21 日重新取得排污许可证（证书编号：91130283743413658A001P），项目于 2025 年 7 月 5 日投入运行。

验收组签名：

 	 	 	 
--	--	--	--

（三）投资情况

项目环评阶段总投资 12000 万元，其中环保投资 480 万元，占总投资的 4%。
项目实际总投资 12110 万元，其中环保投资 550 万元，占总投资的 4.5%。

（四）验收范围

项目环境影响报告及其批复中的内容。

二、工程变动情况

项目变动情况如下：

序号	环评及批复要求	现场情况	变化情况
1	焊接工序焊接设备由环评阶段全自动氩弧焊机调整为氩弧焊机 (人工)		设备 调整
2	焊接废气由环评阶段单独设置集气罩+布袋除尘器+21 米高排气筒调整为焊接废气经集气罩收集后引入企业新建镀锌线焊接、 锌锅废气治理设施处理：布袋除尘器+21 米高排气筒。		废气治理设施 变化
3	轧制废气治理设施由环评阶段集气罩+油雾分离器+21 米高排气筒调整为集气罩+油雾分离器+活性炭过滤+21 米高排气筒		废气治理设施 变化
4	一般固废间位置由环评阶段位置向东北方向进行了调整		平面布置 变化

依据《关于印发制浆造纸等十四个行业建设项目重大变动清单的通知》（环办环评〔2018〕6 号）中钢铁建设项目及关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》的通知（环办环评函〔2020〕688 号）重大变动清单分析，变动情况不属于重大变动。

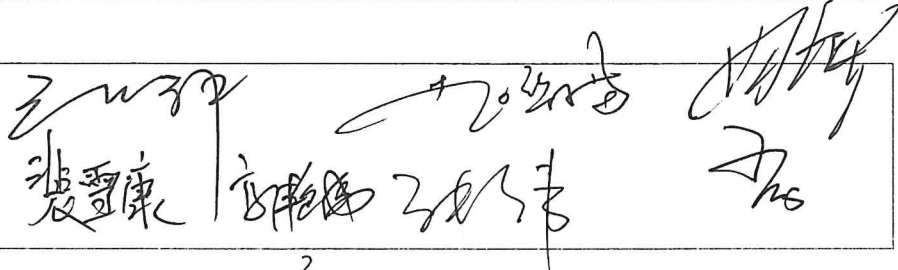
三、环境保护设施建设情况

（一）废水

项目废水主要为含油废水，冷却循环水系统的排污水。项目废水排入厂区污水处理站（调节池+破乳+压滤+接触氧化+混凝沉淀+气浮+反渗透）综合处理后，中水回用，浓盐水经三效蒸发处理后产生冷凝水回用。

（二）废气

验收组签名：



项目废气包括轧机轧制废气及焊接废气，现场已针对产生废气采取必要措施，具体如下：

1、有组织废气

(1) 四连轧机轧制过程产生废气经集气罩收集后引入油雾分离器+活性炭过滤处理后通过一根 21m 高排气筒排放。

(2) 五连轧机轧制过程产生废气经集气罩收集后引入油雾分离器+活性炭过滤处理后通过一根 21m 高排气筒排放。

(3) 焊接工序已设置集气罩，废气经覆膜滤料脉冲布袋除尘器处理后通过一根 21m 高排气筒排放。

2、无组织废气

车间进行密闭，废气产生点配备了有效的废气捕集装置。

(三) 噪声

项目噪声来源于设备运行。项目选用低噪声设备，采取厂房隔声、基础减振、安装消音器措施。

(四) 固体废物

上料工序钢卷捆带、剪切过程金属废料、焊接过程废焊渣、废轴承、废轧辊、废金属屑均收集后外售综合利用；废反渗透膜由厂家回收。机械维修过程废润滑油、废液压油、废油桶，轧制工序废滤渣、废滤布、浮油、废磨削液，油雾净化和含油废水处理站产生的油泥、三效蒸发装置产生的结晶盐（验收阶段未产生）、废活性炭、除尘器除尘灰、废布袋现有危废暂存间暂存，交有资质单位处置；废乳化液排入厂区含油废水处理站处理。

(五) 其他措施

1、环境风险

项目已按要求采取相关防渗措施，定期对相关设施进行检查，防止跑冒滴漏。轧制油、润滑油、液压油储存区域已设置围堰、导流沟及集液池；废润滑油、废液压油暂存于危废间。油库及危废间已配备相关应急物资，能够对油类物质泄漏情况进行及时处置。企业已编制突发环境事件应急预案并备案。

验收组签名：

 张兴	 梁	 马	 王
---	--	---	--

2、项目废气排放口已规范化设置，按要求设置了取样平台及采样孔，张贴环保标识。项目不涉及在线监测。

3、防渗

项目原料堆存区域、成品堆存区域、运输道路已采用水泥硬化处理。生产车间（乳化液使用区域、油雾净化器区域除外）、一般固废库房、磨辊间、冷却水站均已采用 200mm 抗渗混凝土（P6）浇筑。新建乳化液站区域采用 2mm 高密度聚乙烯膜+200mm 抗渗混凝土（P6）进行浇筑；新建轧机作业区（乳化液使用区域）采用 2mm 高密度聚乙烯膜+200mm 抗渗混凝土（P6）进行浇筑+表层涂刷玻璃钢；油雾净化器区域采用 2mm 高密度聚乙烯膜+200mm 抗渗混凝土（P6）进行浇筑。污水处理站池体采用 2mm 高密度聚乙烯膜+200mm 抗渗混凝土（P6）进行整体浇筑防渗，表层铺设玻璃钢(3 布 4 油)进行防腐；或采用钢衬池体+内部涂刷环氧涂层进行防腐防渗。

4、其他

（1）项目投运前已按要求取得排污许可证。

（2）厂界主导风向上风向、下风向各安装 1 套 TSP、PM₁₀、PM_{2.5} 在线监测设备，并与生态环境部门联网。1#生产车间、五连轧生产车间已安装高清视频监控，视频数据可保存三个月以上。

（3）物料运输采用纯电动、国六标准汽车运输；采用节能电机设备。

（4）罩式退火炉停用。

四、环境保护设施调试效果

验收监测期间项目正常运行，满足验收要求。

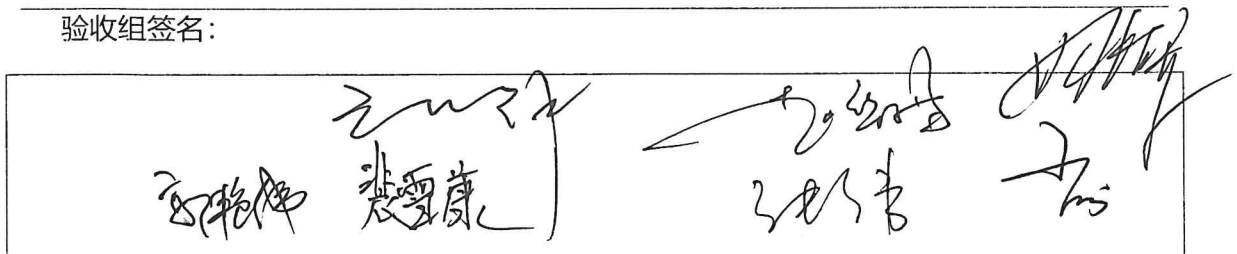
（一）污染物达标排放情况

1、废气

（1）有组织废气

检测结果表明：焊接废气排放口颗粒物排放浓度满足《钢铁工业大气污染物超低排放标准》（DB13/2169-2018）及《唐山市大气污染防治工作领导小组办公室关于〈唐山市钢铁行业整治提升工作方案〉等 10 项方案的通知》（唐气领办[2021]15 号）相关排放限值要求。四连轧机轧制及五连轧机轧制废气排放口油雾排放浓度满

验收组签名：



足《钢铁工业大气污染物超低排放标准》(DB13/2169-2018)及《唐山市大气污染防治工作领导小组办公室关于<唐山市钢铁行业整治提升工作方案>等10项方案的通知》(唐气领办[2021]15号)相关排放限值要求。

(2) 无组织废气

检测结果表明：厂界无组织颗粒物排放浓度满足《钢铁工业大气污染物超低排放标准》(DB13/2169-2018)及《唐山市大气污染防治工作领导小组办公室关于<唐山市钢铁行业整治提升工作方案>等10项方案的通知》(唐气领办[2021]15号)相关排放限值要求。

四连轧车间及五连轧车间无组织颗粒物排放浓度满足《钢铁工业大气污染物超低排放标准》(DB13/2169-2018)相关排放限值要求。

2、废水

检测结果表明：项目回用水水质(pH值、生化需氧量、化学需氧量、悬浮物、氨氮、石油类)满足《城市污水再生利用 工业用水水质》(GB/T19923-2005)、《城市污水再生利用 工业用水水质》(GB/T19923-2024)中敞开式循环冷却水系统补充水及工艺与产品用水水质要求。

3、噪声

检测结果表明：项目东、南、北厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类声环境功能区排放限值，西厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)4类声环境功能区排放限值要求。

(三) 污染物排放量

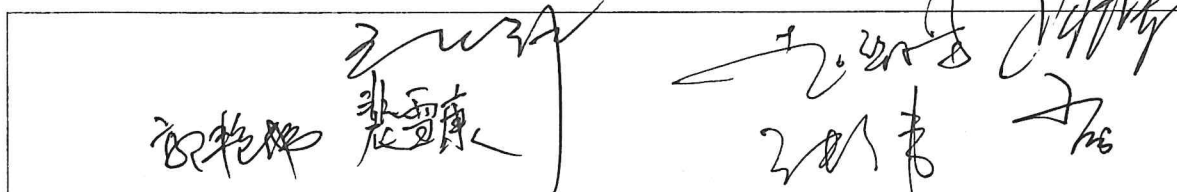
项目无废水外排。本次验收范围颗粒物及油雾排放量小于环评阶段污染物预测排放量，同时满足企业排污证中许可排放量要求。

五、工程建设对环境的影响

项目无废水外排，固体废物能够得到妥善处置；根据检测结果，项目废气、噪声达标排放，区域声环境质量、地下水质量及土壤环境质量满足相关标准。项目未对周围环境产生明显影响。

六、验收结论

验收组签名：



迁安联钢增洲钢管有限公司冷轧薄板生产线智能化升级改造项目执行了环保“三同时”制度，落实了环评及审批意见中提出的污染防治措施，污染物达标排放。项目不存在《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》中不得提出验收合格的情形。验收工作组认为，项目满足竣工环保验收条件，同意该项目通过竣工环境保护验收。

七、后续要求

- 1、加强环保设施的日常运行管理与维护，确保污染物稳定达标排放。
- 2、罩式退火炉低氮改造完成之前不得投入使用。

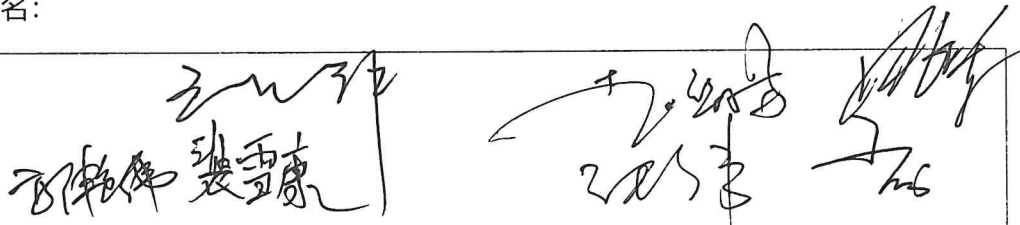
八、验收人员信息

项目竣工环境保护验收工作组名单附后。

迁安联钢增洲钢管有限公司

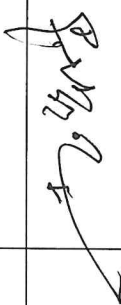
2025 年 9 月 27 日

验收组签名：

A rectangular box containing five handwritten signatures in black ink. The signatures are arranged in two rows: three in the top row and two in the bottom row. The first signature on the left is '王明强', followed by '张雪康', and then a signature that appears to be '王明强' again. To the right of these are two more signatures, one of which is '王明强' and the other is '王明强'.

迁安联钢增洲钢管有限公司冷轧薄板生产线智能化升级改造项目竣工

环境保护验收工作组名单

序号	部门	姓名	工作单位	联系电话	签字
1	建设单位	赵华满	迁安联钢增洲钢管有限公司	15175519800	
2	设计及施工单位	裴雪康	北京洋旺利新科技有限责任公司	18832103689	
3	环评单位	姚亚军	河北太硕工程技术咨询有限公司	15931586806	
4	检测单位	郭艳伟	河北德禹检测技术有限公司	13315515822	
5	技术专家	王思泽	中冶沈勘秦皇岛工程设计研究总院有限公司	15903356055	
6		肖勇	秦皇岛市重污染天气应急预警中心	16603327776	
7		张伟	燕山大学	13653357882	