

迁安联钢增洲钢管有限公司酸洗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酸洗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：技术改造；
- 4、建设地点：河北省唐山市迁安市经济开发区迁安市卓越机械制造有限公司院内；
- 5、建设内容及规模：项目对酸洗生产线升级改造，主要设备包括开卷机、液压剪、破鳞拉矫机、酸洗槽、配套酸雾处理系统、酸循环系统、除尘系统、出口卧式活套等。淘汰原有酸洗生产线。改造完成后，年产酸洗带钢 42 万吨。

(二)建设过程及环保审批情况

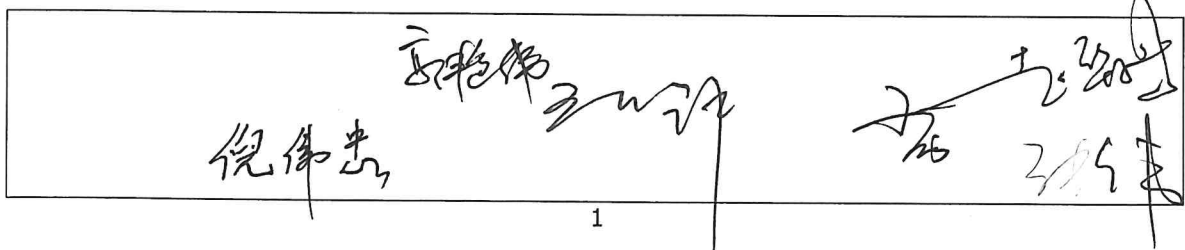
环境影响报告编制及审批情况：2023 年迁安联钢增洲钢管有限公司委托编制了《迁安联钢增洲钢管有限公司酸洗生产线智能化升级改造项目环境影响报告表》，2023 年 11 月 10 日取得迁安市行政审批局审批意见（迁行审环表[2023]72 号）。项目于 2023 年 11 月 15 日开工建设，并于 2025 年 4 月 1 日建设完成。企业于 2025 年 5 月 21 日重新取得排污许可证（证书编号：91130283743413658A001P）。酸洗车间于 2025 年 7 月 1 日投入运行。

(三)投资情况

项目环评阶段总投资 3000 万元，其中环保投资 300 万元，占总投资的 10%。项目实际总投资 3150 万元，其中环保投资 377 万元，占总投资的 11.9%。

(四)验收范围

验收组签名：



倪伟忠 王 许 王 2025.9.27

项目环境影响报告及其批复中的内容（项目酸再生站未投入使用，故本次验收不包括酸再生站区域）。

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	变动原因
1	酸洗车间内设一般固废区（30m ² ）。	厂区东北侧设置了一般固废贮存间。	平面布置调整	现场优化
2	酸雾净化塔和事故池位置进行了调换		平面布置调整	现场优化
3	洗车平台位置由厂区南侧调整至厂区东侧		平面布置调整	现场优化
4	酸再生站暂未运行，全部调整为新酸。		辅料变化	酸再生站暂未运行
5	酸洗工序及酸雾净化区域围堰由环评阶段单独设置调整为合并设置。		功能调整	生产优化
6	酸再生站暂未运行，废酸由自行利用处置调整为交由资质单位处置。		处置方式变化	酸再生站暂未运行

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

项目废水包括漂洗废水、酸雾净化塔排污水、锅炉定排水、离子交换树脂再生废水及洗车废水。离子交换树脂再生废水泼洒抑尘，洗车废水经沉淀池沉淀后进入清水池，回用于车辆清洗，不外排。其他生产废水排入现有污水处理站处理后回用于漂洗工序，不外排。

（二）废气

验收组签名：

倪伟忠 郭锦 王平 李永

2

项目废气包括焊接及破鳞废气、酸洗废气、锅炉燃烧废气，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) 焊接工序、破鳞机、破鳞拉矫机上方均已设集气罩，废气引入配套脉冲布袋除尘器（覆膜滤料）处理后，经 15m 高排气筒排放。

(2) 酸洗槽、漂洗槽密闭、水封，槽盖设吸风口收集酸雾，现有盐酸储罐（包括新酸、废酸及再生酸储罐等）分别配置呼吸阀，呼吸阀连接排气管道，酸洗、漂洗废气和现有盐酸储罐呼吸废气引入配套石墨酸雾冷凝器+三级酸雾净化塔吸收处理后，经过 20m 高排气筒排放。

(3) 项目利旧现有燃气锅炉，新增燃气锅炉 1 台，已配套低氮燃烧器，2 台锅炉一用一备，燃烧废气共用 1 根 15m 高排气筒排放。

2、无组织废气

项目生产车间封闭，酸洗工序均设置于封闭车间内。

(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、基础减振措施。

(四) 固体废物

氧化铁皮、除尘灰集中收集暂存现有氧化铁皮间，外售综合利用；废布袋集中收集后交环卫部门处置；洗车平台沉淀池污泥定期清理用于厂区地面平整；带钢捆带、金属废料集中收集，暂存厂区一般固废间，外售综合利用；离子交换树脂、废过滤网更换后由厂家回收。

废酸排入现有废酸储罐，酸再生站投运前交由资质单位处置；废液压油、油泥、废矿物油、酸泥分别采用专用容器储存，废油桶密封，暂存于现有危废间，委托有资质的单位处理。污泥经压滤机压滤后采用带塑料内衬的吨包装袋包装，暂存现有危废间，交由资质单位处理；后期企业可委托有资质的单位进行鉴别，鉴定后不属于危废，按一般固废进行管理。

(五) 其他措施

1、环境风险

验收组签名：

倪伟忠 高伟伟 王... 李... 孙... 孙...

(1) 大气环境风险防范措施

1) 酸洗区风险防范措施

①在酸洗区域已设置围堰(90m×4m×2.5m、90m×5m×1.5m,有效容积约1425m³>环评要求178.2m³),酸洗槽架空设置,材质为钢衬耐酸胶,槽体底部及侧板为不小于10mm钢板,内衬3mm耐酸橡胶2层,并砌30mm花岗岩,外部表面涂多层耐酸防腐漆。槽盖采用PPH结构,厚度为10mm。密封槽为花岗岩结构,密封槽里面通水进行水封。槽盖之间采用耐酸密封圈进行密封(水密封)。酸循环罐均为PPH结构。酸洗槽、漂洗槽、酸循环罐泄漏后的酸洗液等不会超出围堰范围。

②厂区储罐区设有备用储罐(2个100m³)。

③物料输送管道架空设置,定期对酸洗区域酸洗槽、酸循环罐、输送管道、阀门等设施进行检查,防止跑冒滴漏。

④酸洗区域配备了各种必需的用具,准备了防毒面具以及其他应急物资。

2) 酸雾净化区风险防范措施

①新建酸雾净化区设置围堰(90m×5m×1.5m,有效容积约525m³>环评要求9.6m³),围堰容积大于氢氧化钠溶液最大存在量。

②企业将定期对酸雾净化设施进行检查维护。

3) 液压站和生产设备风险防范措施

酸洗车间液压站油箱已设托盘,生产设备下方已设接油盘,酸洗车间地面已采用抗渗混凝土防渗。

4) 应急监测依托当地生态环境部门或者合作的第三方环境检测机构

(2) 水环境风险防范措施

1) 酸洗车间酸洗区已设置围堰。

2) 酸洗车间酸雾净化区已设置围堰,围堰有效容积满足氢氧化钠溶液最大存在量。

3) 厂区配备了2座100m³的备用储罐用作事故废液收集,酸洗车间已设置排水沟(0.4m宽,0.3m深)及事故池(1.5m×3m×3.5m,有效容积约14m³),事故废水收集后分批经污水处理站处理后回用于生产,不外排外环境。

验收组签名:

倪伟忠, 高伟, 王, 李, 张

4) 厂区已实现雨污分流, 设有 1 座 60m³初期雨水收集池, 初期雨水排入初期雨水池, 分批经污水处理站处理后回用于生产。

(3) 地下水环境风险防范措施

项目已按环评建设，已设置双阀、转运泵基础周边设置废液收集设施，已按要求采取相关防渗措施。

(4) 已制定《环境保护监督检查制度》及《环境风险排查及隐患整改制度》，按要求将定期进行环保检查。

(5) 企业已编制突发环境事件应急预案并备案。

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、防滲

项目利旧现有冷却循环水站、钢卷堆存场及运输道路、废酸再生区域、污水处理站、污泥间、酸碱储罐围堰区、配套的管线、初期雨水收集池、危废间等区域。本次技改范围采取防渗措施如下：

(1) 酸洗车间地面采用抗渗混凝土(C30/P8)浇筑,施工厚度不小于 20cm ,表层涂刷环氧涂层;洗车平台沉淀池采用抗渗混凝土(P8)进行浇筑。

(2) 酸洗槽、漂洗槽均为地上架空设置, 材质为钢衬耐酸胶, 外部表面涂多层耐酸防腐漆。酸洗、漂洗区域已设置围堰, 围堰采用抗渗混凝土 (C30/P8) 浇筑, 施工厚度不小于 20cm, 围堰内表层采用耐酸胶泥+大理石进行防渗防腐处理。

(3) 酸雾净化区已设置围堰, 围堰采用抗渗混凝土 (C30/P8) 浇筑, 施工厚度不小于 20cm, 围堰内表层采用耐酸胶泥+大理石进行防渗防腐处理。

(4) 酸洗车间内设置排水沟及事故池，排水沟及事故池均采用抗渗混凝土浇筑（C30/P8），厚度不小于 20cm，排水沟与事故池采用耐酸胶泥+大理石进行防渗防腐处理。

(5) 液压站建设于酸洗车间地面上，车间地面已采用抗渗混凝土（C30/P8）浇筑，施工厚度不小于 20cm，表层涂刷环氧涂层，底部已设置托盘。

(6) 现场已加强对相关区域的的维护和管理,防止跑、冒、滴、漏和非正常排放。

验收组签名：

倪伟忠

郭裕华

王

李

张

5

企业已设置环保管理结构，负责企业相关环保管理工作。项目排污口已设置规范化设置，按要求张贴了标识。项目投运前已按要求取得排污许可证。

四、环境保护设施调试效果

（一）污染物达标排放情况

(1) 有组织废气

(2) 无组织废气

酸洗车间无组织氯化氢排放浓度满足《钢铁工业大气污染物超低排放标准》(DB13/2169—2018)表5相关限值要求。

倪伟忠

2、噪声

检测结果表明：项目厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类噪声排放限值要求。

（二）污染物排放量

项目无废水外排。根据检测结果本次验收范围有组织颗粒物排放量为 0.3815t/a、二氧化硫 0.0167t/a、氮氧化物 0.218t/a、氯化氢 0.826t/a，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。项目未对周围环境产生明显影响。

六、验收结论

迁安联钢增洲钢管有限公司酸洗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、进一步规范危废暂存间分区及环保标识、标志。
- 3、废酸再生站投入运行前，对环保设施进行检查维护，确保污染物排放满足环保要求。

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

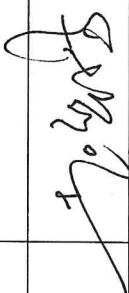
2025 年 9 月 27 日

验收组签名：

倪伟忠 邱艳伟 王. 张. 王. 张. 王. 张.

迁安联钢增洲钢管有限公司酸洗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	倪伟忠	无锡喜翔科技有限公司	18961843709	
3	检测单位	郭艳伟	河北德禹检测技术有限公司	13315515822	
4	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	
5		肖勇	秦皇岛市重污染天气应急预警中心	16603327776	
6		张伟	燕山大学	13653357882	