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报告

建设单位：迁安联钢增洲钢管有限公司

二〇二五年十月

名　　录

一、建设项目竣工环境保护验收监测报告

二、项目竣工环保验收意见

三、其他需要说明的事项

一、建设项目竣工环境保护验收监测报告

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监测报告

建设单位：迁安联钢增洲钢管有限公司

二〇二五年十月

目 录

1 验收项目概况 1
2 验收依据 1
2.1 法律法规 1
2.2 规章规范 2
2.3 相关文件 3
3 工程建设情况 3
3.1 地理位置及平面布置 4
3.2 建设内容 4
3.3 主要原辅材料及燃料 12
3.4 水源及水平衡 12
3.5 生产工艺 13
3.6 项目变动情况 20
4 环境保护设施 23
4.1 污染物治理/处置设施 23
4.2 其他环保设施 29
4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况 34
4.4 环评批复要求落实情况 40
4.5 环境管理情况 42
5 环评主要结论、建议及环评批复意见 42
5.1 环评主要结论 42
5.2 环评批复意见 42
6 验收执行标准 45
6.1 环保设施检测评价标准限值 45
6.2 控制标准 46
7 验收检测内容 46
8 质量保证及质量控制 47

8.1 检测分析方法及仪器等情况 47
8.2 人员资质及仪器检定情况 49
9 验收检测结果 49
9.1 生产工况 49
9.2 环境保护设施调试效果 49
10 验收检测结论 53
10.1 环境保护设施调试效果 53
10.2 工程建设对环境的影响 53
10.3 要求 54
11 建设项目竣工环境保护“三同时 ”验收登记表 55

附图：

1、 项目地理位置图

2 、项目平面布置图

附件：

1、环评审批意见

2、防渗证明

3、工况

4、危废处置合同及资质

5、应急预案备案证

6、非道路移动机械信息采集卡

7、验收检测

8、公示

9、削减方案

10、排污许可证

1 验收项目概况

迁安联钢增洲钢管有限公司成立于2002年9月，主要经营范围为钢压延加工、金属表面处理及热处理加工、金属材料制造、建筑装饰、水暖管道零件及其他建筑用金属制品制造金属制日用品制造等。目前联钢增洲拥有主厂区和酸洗厂区2个厂区，主厂区（位于大五里村西）主要进行冷轧、镀锌钢带的生产，酸洗厂区（位于大五里村北，迁安市卓越机械制造有限公司院内）进行酸洗带钢的生产，酸洗后的带钢运至主厂区进行后续加工生产。由于建设单位目前生产线工艺和设备不能满足市场生产需求，为提升生产效率和产品品质，建设单位拟对酸洗生产线进行升级改造。

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1日投入运行。

根据《建设项目环境保护管理条例》、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》等文件的规定和要求，迁安联钢增洲钢管有限公司自行开展项目竣工环境保护验收工作。2025年7月迁安联钢增洲钢管有限公司对项目进行自查，自查结果表明项目具备验收条件；企业同步按要求制定了验收监测方案，河北德禹检测技术有限公司开展了现场验收监测相关工作。经现场核查并结合验收监测数据企业编制完成了《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竣工环境保护验收监测报告》。

2 验收依据

2.1 法律法规

（1）《中华人民共和国环境保护法》（2015年1月1日）；

（2）《中华人民共和国环境影响评价法》（2018年12月29日）；

（3）《中华人民共和国大气污染防治法》（2018 年 10 月 26 日）；

（4）《中华人民共和国水污染防治法》（2018 年 1 月 1 日）；

（5）《中华人民共和国噪声污染防治法》(2022 年 6 月 5 日)；

（6）《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020 年 9 月 1 日）；

（7）《中华人民共和国土壤污染防治法》(2019 年 1 月 1 日)；

（8）《中华人民共和国清洁生产促进法》（2012 年 7 月 1 日）；

（9）《中华人民共和国节约能源法》(2018 年 10 月 26 日)；

（10）《中华人民共和国循环经济促进法》(2018 年 10 月 26 日）；

（11）《中华人民共和国土地管理法》（2020 年 1 月 1 日）；

（12）《中华人民共和国水土保持法》（2011 年 3 月 1 日）；

（13）《中华人民共和国水法》（2016 年 7 月 2 日）。

2.2 规章规范

（1）《建设项目环境保护管理条例》(国务院第 682 号令），2017 年 7 月 16 日；

（2）《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4 号），2017 年 11 月 20 日；

（3）《突发环境事件应急管理办法》(环境保护部令第 34 号，2015 年 6 月 5 日)；

（4）《国家危险废物名录》(2025 版)；

（5）《钢铁工业污染防治技术政策》(环境保护部公告 2013 年第 31 号，2013 年 5 月 24 日)；

（6）《关于推进实施钢铁行业超低排放的意见》(环大气[2019]35 号，2019 年 4 月 22 日)；

（7）《建设项目竣工环境保护设施验收技术规范 钢铁工业》(HJ404-2021)；

（8）《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)。

（9）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），生态环境部办公厅2020年12月13日。

2.3 相关文件

（1）《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书》，河北碳索生态技术有限公司，2023年11月；

（2）迁安市行政审批局审批意见（迁行审环表[2023]72号），2023年11月10日；

（3）检测报告等。

3 工程建设情况

项目基本信息见表3-1。

表3-1　项目基本信息一览表

项目	内　容		
建设项目名称	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		
建设单位名称	迁安联钢增洲钢管有限公司		
建设项目性质	技术改造		
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		
开工建设时间	2023年11月15日	调试时间	2025年7月1日
现场监测时间	2025年07月12日-07月13日、07月24日-07月26日		
工作制度	年运行300天，每天3班，每班8小时。		
环评报告编制单位	编制单位	河北碳索生态技术有限公司	
	编制日期	2023年11月	
环评报告审批部门	审批文号	迁行审环表[2023]72号	
	审批部门	迁安市行政审批局	
	审批日期	2023年11月10日	

3.1 地理位置及平面布置

项目位于河北迁安经济开发区迁安市卓越机械制造有限公司院内，项目中心坐标为 N40° 1'1.732"，E118 ° 31'8.745"。卓越机械厂区东侧、北侧为空地，西侧为万太线，南侧为祺光路。本项目租用卓越机械生产车间作为本项目酸洗车间，酸洗车间东侧、南侧、北侧为空地，西侧为现有酸洗生产线相关配套设施。距厂界最近的敏感点为南侧 365m 处的大五里村，项目酸洗车间距离南侧大五里村 450m。项目地理位置见附图 1，平面布置见附图 2。

3.2 建设内容

1、项目组成

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。项目产品方案见表 3.2-1，实际建设内容与环评阶段拟建设内容见表 3.2-2。

表 3.2-1　产品方案一览表

产品名称	产量	单位	备注
酸洗带钢	42	万 t/a	带钢厚度 2.0～4.0mm，带钢宽度 300～520mm，钢卷内径 ⌀ 508mm，钢卷外径 1000-1800mm，钢卷最大重量 10t。

表 3.2-2　项目实际建设内容与环评阶段拟建设内容一览表

项目		环评阶段拟建设内容	本次验收内容	备注
拆除工程	拆除工程	拆除原有 2 条酸洗生产线的设备设施和原有酸洗车间，拆除的设备设施主要包括开卷机、矫平机、破鳞机、活套、酸洗槽、漂洗槽、卷取机、液压系统、2 套酸雾净化塔及排气筒、酸洗区围堰及相关的物料输送管道等。	原有 2 条酸洗生产线已拆除	一致
主体工程	生产车间	租用卓越机械生产车间作为本项目酸洗车间，包括开卷区、酸洗区、收卷区），建设 1 条 650mm 连续酸洗机组。	租用卓越机械生产车间作为本项目酸洗车间，包括开卷区、酸洗区、收卷区），建设 1 条 650mm 连续酸洗机组。	一致
辅助工程	燃气锅炉	现有 1 台 2t/h 燃气锅炉，本项目新增 1 台 2t/h 锅炉，一用一备。	现有 1 台 2t/h 燃气锅炉，本项目新增 1 台 2t/h 锅炉，一用一备。	一致
	酸再生站	现有酸再生系统 1 套，设计年处理废酸 1.97 万 t，包括酸再生机组、储罐、氧化铁粉仓、冷却塔及相关环保设施，主要工艺包括废酸过滤、预浓缩、废酸焙烧、净化、冷却、吸收、洗涤等。	项目利旧现有酸再生系统	暂未运行
	污水处理站	现有污水处理站 1 座，主体包括调节池、综合反应池（含有中和池、氧化池、沉淀池、砂滤池等）、污泥池，采用“ 中和+氧化+沉淀+砂滤 ”处理工艺，处理规模 400m³/d。	项目利旧现有污水处理站	一致
	办公、生活	依托卓越机械院内现有办公、生活设施。	依托卓越机械院内现有办公、生活设施。	一致
辅助工程	原料区、成品区	在本项目酸洗车间东侧设置钢卷堆存场，在酸洗车间内设置原料区、成品区。	项目酸洗车间东侧设置钢卷堆存场，在酸洗车间内设置原料区、成品区。	一致
	盐酸储罐	现有 100m³新酸储罐 1 个，100m³废酸储罐 2 个、100m³再生酸储罐 1 个、100m³备用储罐 2 个。	项目利旧现有新酸储罐、废酸储罐、再生酸储罐、备用储罐	一致

项目		环评阶段拟建设内容	本次验收内容	备注
辅助工程	氢氧化钠储罐	现有污水处理站设 1 个 50m³ 的氢氧化钠储罐，同时设置 1 个 30 m³ 的应急储罐。	项目利旧现有氢氧化钠储罐	一致
	氧化铁粉仓	现有 1 座 30m³氧化铁粉仓	项目利旧现有氧化铁粉仓	一致
	氧化铁皮间	现有 1 座氧化铁皮间（40m²）	项目利旧现有氧化铁皮间	一致
	污泥储存间	现有 1 座污泥间（50m²），污水处理站污泥暂存于污泥池内，使用压滤机压滤后，泥饼含水率约 30%	项目利旧现有污泥储存间	一致
	一般固废区	酸洗车间内设一般固废区	厂区东北侧设置了一般固废暂存间	平面调整
	危废间	现有 1 座危废间（20m²），不增加全厂存储量。	项目利旧现有危废间	一致
	物料运输	原料及成品的运输租用国六排放标准重型载货车辆（含燃气）或新能 源车辆运输；厂内非道路移动机械使用国三及以上排放标准或新能源机械。酸洗厂区内有叉车 1 辆，已进行环保登记备案管理。	原料及成品的运输租用国六排放标准重型载货车辆（含燃气）或新能 源车辆运输；厂内非道路移动机械使用国三及以上排放标准或新能源机械。酸洗厂区内有叉车 1 辆，已进行环保登记备案管理。	一致
公用工程	供水系统	依托迁安市卓越机械有限公司厂区自备井	依托迁安市卓越机械有限公司厂区自备井	一致
	排水系统	生活污水排入卓越机械现有化粪池，定期清掏外运作农肥，本项目不新增生活污水；酸洗产生的废酸进入酸再生站处理，生产废水排入厂区现有污水处理站，采用“ 中和+氧化+沉淀+砂滤 ”处理工艺，处理规模 400m³/d；离子交换树脂再生废水集水桶收集后泼洒地面抑尘；洗车废水经沉淀池沉淀后回用于车辆冲洗；初期雨水经初期雨水收集池（60m²）收集后排入污水处理站处理，回用于生产；罐区设置 2 个 100m³备用储罐作为事故池，事故废水收集后排入污水处理站处理；本项目酸洗车间内设置排水沟，车间内事故废水收集后排入事故池（1.5m×3m×3.5m，有效容积约 14m³），废水排入现有污水处理站处理后回用于生产。	生活污水排入卓越机械现有化粪池，定期清掏外运作农肥；酸洗产生的废酸进入酸再生站处理，生产废水排入厂区现有污水处理站；离子交换树脂再生废水集水桶收集后泼洒地面抑尘；洗车废水经沉淀池沉淀后回用于车辆冲洗；初期雨水经初期雨水收集池收集后排入污水处理站处理，回用于生产；罐区设置 2 个备用储罐作为事故池，事故废水收集后排入污水处理站处理；本项目酸洗车间内设置排水沟，车间内事故废水收集后排入事故池（14m³），废水排入现有污水处理站处理后回用于生产。	一致

项目		环评阶段拟建设内容	本次验收内容	备注
公用工程	供电系统	依托厂区现有供电电网	依托厂区现有供电电网	一致
	供气系统	依托现有天然气管道，本项目天然气用量 228.8 万 m^3/a。	依托现有天然气管道	
	供热	生产用热由燃气锅炉提供，现有 1 台 2t/h 燃气锅炉，本项目新增 1 台 2t/h 锅炉，一用一备。	生产用热由燃气锅炉提供，现有 1 台 2t/h 燃气锅炉，本项目新增 1 台 2t/h 锅炉，一用一备。	
	冷暖系统	生活设施依托迁安市卓越机械制造有限公司	生活设施依托迁安市卓越机械制造有限公司	

2、生产设备

项目现场主要生产设备核实对比结果如下，具体见表 3.2-3。

表 3.2-3　主要生产设备一览表

环评阶段				验收阶段				备注
名称	规格	数量	单位	名称	规格	数量	单位	
1#固定鞍座	钢卷重量最大 10t，钢卷直径 1000-1800mm，钢卷宽度 300～520mm	1	台	1#固定鞍座	钢卷重量最大 10t，钢卷直径 1000-1800mm，钢卷宽度 300～520mm	1	台	一致
1#上卷小车	/	1	套	1#上卷小车	/	1	套	一致
1#开卷机	Φ508mm，承载能力 10t，最大开卷速度 200m/min	1	台	1#开卷机	Φ508mm，承载能力 10t，最大开卷速度 200m/min	1	台	一致
1#开头机	/	1	台	1#开头机	/	1	台	一致
1#三辊矫直机	HRc50-52	1	台	1#三辊矫直机	HRc50-52	1	台	一致
1#侧导对中装置	Φ130mm	1	台	1#侧导对中装置	Φ130mm	1	台	一致
1#液压剪	剪切宽度 200～700mm，液压缸Φ180×200mm，10Mpa	1	台	1#液压剪	剪切宽度 200～700mm，液压缸Φ180×200mm，10Mpa	1	台	一致
2#固定鞍座	钢卷重量最大 10t，钢卷直径 1000-1800mm，钢卷宽度 300～520mm	1	台	2#固定鞍座	钢卷重量最大 10t，钢卷直径 1000-1800mm，钢卷宽度 300～520mm	1	台	一致
2#上卷小车	/	1	台	2#上卷小车	/	1	台	一致
2#开卷机	Φ508mm，承载能力 10t，最大开卷速度 200m/min	1	套	2#开卷机	Φ508mm，承载能力 10t，最大开卷速度 200m/min	1	套	一致
2#开头机	/	1	台	2#开头机	/	1	台	一致
2#五辊矫直机	HRc50-52	1	台	2#五辊矫直机	HRc50-52	1	台	一致

环评阶段				验收阶段				备注
名称	规格	数量	单位	名称	规格	数量	单位	
2#侧导对中装置	Φ130mm	1	台	2#侧导对中装置	Φ130mm	1	台	一致
2#液压剪	剪切宽度 200～700mm，液压缸 Φ180×200mm，10Mpa	1	台	2#液压剪	剪切宽度 200～700mm，液压缸 Φ180×200mm，10Mpa	1	台	一致
入口过渡导板台	托辊规格 ：Φ95×700mm，两辊间距约 600mm	1	套	入口过渡导板台	托辊规格 ：Φ95×700mm，两辊间距约 600mm	1	套	一致
入口汇合夹送辊	/	1	只	入口汇合夹送辊	/	1	只	一致
手动焊接平台	钢制平台	1	只	手动焊接平台	钢制平台	1	只	一致
氩弧焊机	/	1	只	氩弧焊机	/	1	只	一致
液压冲孔机	/	1	只	液压冲孔机	/	1	只	一致
破鳞机	破鳞辊规格 Φ120mmx700mm	1	台	破鳞机	破鳞辊规格 Φ120mmx700mm	1	台	一致
1#张力辊	张力辊 Φ800mm×700mm，2 个；压紧辊 Φ250mm×700mm，2 个	1	台	1#张力辊	张力辊 Φ800mm×700mm，2 个；压紧辊 Φ250mm×700mm，2 个	1	台	一致
入口螺旋活套	储料直径 Φ6m，储料重量约 18t，送料速度 200m/min	1	台	入口螺旋活套	储料直径 Φ6m，储料重量约 18t，送料速度 200m/min	1	台	一致
3#侧导对中装置	立辊直径Φ130mm	2	台	3#侧导对中装置	立辊直径Φ130mm	2	台	一致
1#夹送辊	Φ300×700mm，2 个	1	台	1#夹送辊	Φ300×700mm，2 个	1	台	一致
2#张力辊	张力辊Φ800mm×700mm，4 个；压紧辊Φ250mm×700mm，4 个	1	台	2#张力辊	张力辊Φ800mm×700mm，4 个；压紧辊Φ250mm×700mm，4 个	1	台	一致
破鳞拉矫机	设计最大工作速度 120m/min，穿带速 30m/min	1	台	破鳞拉矫机	设计最大工作速度 120m/min，穿带速 30m/min	1	台	一致
3#张力辊	张力辊Φ800mm×700mm，4 个；压紧辊Φ250mm×700mm，4 个	1	台	3#张力辊	张力辊Φ800mm×700mm，4 个；压紧辊Φ250mm×700mm，4 个	1	台	一致
挤干辊装置	挤干辊尺寸：Φ250mm×800mm	13	台	挤干辊装置	挤干辊尺寸：Φ250mm×800mm	13	台	一致

环评阶段				验收阶段				备注
名称	规格	数量	单位	名称	规格	数量	单位	
吹边装置	/	1	套	吹边装置	/	1	套	一致
烘干装置	热风量 85m³/min，22Kw，长度 3.2m	1	套	烘干装置	热风量 85m³/min，22Kw，长度 3.2m	1	套	一致
4#侧导对中装置	立辊直径Φ130mm	1	套	4#侧导对中装置	立辊直径Φ130mm	1	套	一致
2#夹送辊	Φ300×700mm，2 个	1	套	2#夹送辊	Φ300×700mm，2 个	1	套	一致
4#张力辊	张力辊Φ800mm×700mm，2 个；压紧辊Φ250mm×700mm，2 个	1	台	4#张力辊	张力辊Φ800mm×700mm，2 个；压紧辊Φ250mm×700mm，2 个	1	台	一致
1#纠偏辊	Φ800×1000mm，2 个	1	台	1#纠偏辊	Φ800×1000mm，2 个	1	台	一致
出口水平活套	储存能力有效长度 200m	1	台	出口水平活套	储存能力有效长度 200m	1	台	一致
2#纠偏辊	Φ900×1000mm，1 个	1	台	2#纠偏辊	Φ900×1000mm，1 个	1	台	一致
3#纠偏辊	/	1	台	3#纠偏辊	/	1	台	一致
5#张力辊	张力辊Φ800mm×700mm，2 个；压紧辊Φ250mm×700mm，2 个	1	台	5#张力辊	张力辊Φ800mm×700mm，2 个；压紧辊Φ250mm×700mm，2 个	1	台	一致
出口分切剪	剪切宽度 200～700mm，液压缸 Φ180×200mm,10Mpa	1	台	出口分切剪	剪切宽度 200～700mm，液压缸 Φ180×200mm,10Mpa	1	台	一致
出口转向夹送辊	上辊规格Φ200×700mm，1 个；下辊规格Φ400×700mm,1 个	1	台	出口转向夹送辊	上辊规格Φ200×700mm，1 个；下辊规格Φ400×700mm,1 个	1	台	一致
卷取机	卷筒外径 Φ508mm，卷取速度最大 120m/min（设计速度）	1	台	卷取机	卷筒外径 Φ508mm，卷取速度最大 120m/min（设计速度）	1	台	一致
卸卷小车	钢卷重量最大 10t，钢卷直径 1000-1800mm，钢卷宽度 300～520mm	1	台	卸卷小车	钢卷重量最大 10t，钢卷直径 1000-1800mm，钢卷宽度 300～520mm	1	台	一致
检测支架及过渡导板	/	1	台	检测支架及过渡导板	/	1	台	一致

环评阶段				验收阶段				备注
名称	规格	数量	单位	名称	规格	数量	单位	
酸洗槽	酸洗槽 5 段，每段长 15m	1	套	酸洗槽	酸洗槽 5 段，每段长 15m	1	套	一致
漂洗槽	漂洗槽 4 段，逆流漂洗，漂洗槽长 11.5m	1	套	漂洗槽	漂洗槽 4 段，逆流漂洗，漂洗槽长 11.5m	1	套	一致
酸循环系统	包括酸循环罐、酸循环泵等	1	套	酸循环系统	包括酸循环罐、酸循环泵等	1	套	一致
酸雾处理系统	Φ1600mm*（H）6200mm，δ=20mm 材质为 PPH，三级吸收，处理能力 17000Nm³/h	1	套	酸雾处理系统	Φ1600mm*（H）6200mm，δ=20mm 材质为 PPH，三级吸收，处理能力 17000Nm³/h	1	套	一致
换热器	石墨换热器	6	台	换热器	石墨换热器	6	台	一致
除尘系统	处理能力 24000m³/h	1	套	除尘系统	/	1	套	一致

3.3 主要原辅材料及燃料

项目主要原辅材料及能源消耗量见表 3.3-1。

表 3.3-1　主要原辅材料及能源消耗表

名称	单位	消耗量	备注
带钢	万 t/a	42.39	外购，带钢厚度 2.0-4.0mm，带钢宽度 300～520mm
新酸(31%)	t/a	8755.6	外购
氢氧化钠	t/a	0.88	酸雾净化塔使用
氢氧化钠(40%)	t/a	180	污水处理站使用
酸雾抑制剂	t/a	85	主要成分为表面活性剂
液压油	t/3a	2.6	液压系统使用
矿物油	t/a	0.18	/
水	m^3/a	24144	卓越机械厂区自备井提供
电	万 KWh/a	550	当地供电电网提供
天然气	万 m^3/a	228.8	管道天然气，燃气锅炉 及焙烧炉燃料

3.4 水源及水平衡

1、给水

项目不新增劳动定员，不增加生活用水量。职工生活依托卓越机械现有生活设施。 生产用水依托卓越机械厂区现有自备井， 出水水量及水质满足项目生产需求。

锅炉补水：锅炉补水和制备蒸汽采用软化水，为锅炉自带软水制备系统，制备工艺采用离子交换，水源为新鲜水 42 m^3/d；离子交换树脂定期再生用水 0.15 m^3/d。

酸洗工序：酸洗由 31%的新酸与水配制成酸洗液进行酸洗，配置完成后原料带水 35.18m^3/d。

漂洗：采用逆流漂洗，水从第 4 段加入，漂洗水在漂洗槽中从第 4 段逐级流向第 1 段，再从第 1 段溢流管排出经漂洗水收集罐送至污水处理站处理。漂洗水

用量 204.27m³/d，漂洗水主要来源为污水处理站出水 189.62 m³/d，其余水量采用新鲜水 14.65 m³/d。

净化塔：酸雾净化塔采用氢氧化钠溶液对酸雾进行吸收，配备液用水平均 0.08m³/d。

项目设置洗车平台，车辆冲洗水用水量按 40L/辆·次计算，每天 150 车次，冲洗用水量为 6m³/d（1800m³/a），经集水沟收集后进入沉淀池沉淀处理后进入清水池回用于洗车，不外排。洗车用水补充量为 1.2 m³/d（360m³/a），回用水量 4.8 m³/d（1440m³/a）。

2、排水

锅炉：软水制备系统定期进行离子交换树脂再生，产生废水 0.15 m³/d，集水桶收集用于泼洒厂区抑尘；燃气锅炉定排水 1.2 m³/d，排入污水处理站处理。

酸洗：酸洗工序产生的废酸液中含水 28.68 m³/d，进入废酸罐。

漂洗：漂洗工序产生的漂洗废水 180m³/d 进入污水处理站。

净化塔：净化塔中碱液饱和后进入污水处理站，污水量 0.08m³/d。

3.5 生产工艺

本次技改淘汰现有酸洗生产线，租用卓越机械生产车间新建 1 条 650mm 连续酸洗机组，提高生产效率和产品质量，增强市场竞争力。

1、原料

项目使用热轧带钢为原料，带钢厚度 2.0～4.0mm，带钢宽度 300～520mm，钢卷内径⌀ 508mm，钢卷外径 1000-1800mm，钢卷最大重量 10t。带钢由运输车辆运至厂区，经龙门吊卸料储存于原料区存放。原料新酸(31%)由罐车运输进厂，经过卸料泵卸至盐酸罐区内新酸罐储存待用。本项目利旧厂区现有储罐。

2、上料、 开卷

生产时，钢卷通过天车吊运至酸洗生产线进口步钢卷鞍座上，人工拆除带钢捆带后，由上料小车将钢卷转运至开卷机处，并托起钢卷至开卷机卷筒高度，上料小车将钢卷送至开卷机卷筒上，开卷机卷筒依靠液压张开，将钢卷箍紧在卷筒上，其后钢卷小车下降并返回待料位置，开始接运下一个钢卷。卷筒上的带钢钢卷利用开头机打开并翘曲带头，以便带钢的穿带，在导板及人工辅助下，将钢卷头部引至开卷后夹辊完成穿带。

3、矫直、剪切、汇合夹送

带钢从钢卷松出经夹送辊引至矫直机进行矫直，以保证带钢能正常进入酸洗生产线。三辊矫直机用于对开卷机打开的带钢进行夹送和矫直，五辊矫直机用于进落地螺旋活套前的带钢进行夹送和矫直，对翘边、弯曲不平整材料矫直矫平，为冲套作好准备。带钢经矫直后在夹送辊的带动下向前运行至液压剪切机，由剪切机将带钢的头部、尾部不规则部分切去。

4、焊接

为保证连续生产，剪切后将前一个钢卷的尾部与后一个钢卷的头部焊接在一起。带钢在夹送辊的带动下进入焊接平台，进行焊接。项目采用氩弧焊焊接工艺，不使用焊材。焊接前后设置侧导对中装置（带钢两侧分别设两个立辊，用于保证带钢与机组中心对中）防止跑偏。焊接后在夹送辊的带动下进入破鳞机。在氩弧焊机上方设置集气罩收集废气引入 1 套脉冲布袋除尘器处理后经 15m 排气筒排放。

5、破鳞机

破鳞机主要将焊接好的钢带表面氧化皮进行弯曲松动。破鳞机主要由机架、夹送辊、破鳞辊、减速器、电机等组成。项目采用五辊破鳞机，由三个平行安装的被动辊和两个主动辊组成，被动辊固定安装在左、右机架上，主动辊安装在左、右活动轴承座上，由液压系统实现上下升降，带钢经过破鳞机经挤压后表面的氧

化铁皮层脱落或松弛，然后经钢刷清洁表面，进一步将表面松弛的氧化铁皮清除，从而实现破鳞的目的。破鳞机设置灰尘吹扫装置，下方设置收集装置接收氧化铁皮，定期清理。破鳞机上方设置集气罩收集废气引入 1 套脉冲布袋除尘器处理后经 15m 排气筒排放。

6、1#张力辊、入口螺旋活套、2#张力辊、破鳞拉矫机、3#张力辊

破鳞后的带钢在夹送辊的带动下经过 1#张力辊进入入口活套，在破鳞拉矫机前后设置 2#、3#张力辊。项目新增落地式螺旋活套，入口活套的作用是为了保证带钢能够持续供应酸洗生产线，在机组进行换卷操作时，入口活套将释放储存的带钢保证酸洗机组持续运行。带钢经过时张力辊通过电机减速单独传动对带钢施加拉伸应力，同时破鳞拉矫机自身对带钢施加弯曲应力，带钢在两种应力的共同作用下进行拉伸，使带钢表面的氧化铁皮发生破裂并脱落，从而节省大量酸液，使酸洗效率进 一步提高。破鳞拉矫机设置灰尘吹扫装置，下方设置收集装置接收氧化铁皮，定期清理。破鳞拉矫完成后，带钢在入口汇合夹送辊的带动下进入酸洗工序。

7、酸洗

为去除带钢表面的金属氧化物（FeO、Fe_3O_4 、Fe_2O_3 ）和其他污物，暴露出铁基体，便于后续生产，提高产品质量，需要对带钢进行酸洗，酸洗工艺为浅槽紊流连续酸洗工艺。

酸洗介质为盐酸，采用蒸汽经石墨加热器对酸液进行间接加热，酸洗温度控制在 70-85℃。蒸汽由现有燃气锅炉提供。酸洗时间主要取决于酸液的浓度，酸液温度，酸液紊流程度，氧化铁皮的厚度，钢的化学成分，热轧带钢的卷取温度以及带钢的尺寸等因素。

酸洗槽是酸洗机组的核心部分。本项目酸槽共 5 段，每段 15m，5 个酸槽串联并互相独立，紊流浅槽形式，槽内酸液深度 200～250mm。槽体均为地上架空

结构，材质为钢衬耐酸胶，槽体 3 层结构，依次为钢结构、耐酸橡胶、花岗岩。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 30m 花岗岩，外部表面涂多层耐酸防腐漆，槽底设有条形特殊衬。每段的出口侧设置一对喷酸孔，和机组中心线方向成 30 度，喷射方向和带钢运行方向相反。槽盖采用 PPH 结构，厚度 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）。酸洗槽设有酸雾收集管，通过排酸雾系统实现槽内负压操作，保证槽内酸气不外溢。

在酸洗槽进口设置一对挤干辊，每两段酸槽之间各设置一对挤干辊，最后一个酸 槽出口布置两对挤干辊，酸洗段共 7 对挤干辊，对带钢表面的酸液进行挤干，以清除带钢表面的酸液，使带钢带出的酸液达到最小。

酸洗过程发生的主要化学反应为：

$Fe_2O_3+6HCl===2FeCl_3+3H_2O$

$Fe_3O_4+8HCl===2FeCl_3+FeCl_2+4H_2O$

$FeO+2HCl===FeCl_2+H_2O$

$Fe+2HCl=FeCl_2+H_2\uparrow$

为减少酸雾的产生，生产时在盐酸溶液中加入酸雾抑制剂（主要成分为表面活性剂），在起到酸雾抑制作用的同时可保护钢铁基体不发生过酸洗现象。

酸循环系统：本项目酸洗循环系统包括酸循环罐、石墨加热器、酸循环泵等。各部分分别由酸循环罐、石墨加热器、酸循环泵组成的酸液加热循环系统。酸洗循环系统的目的主要是对钢板进行循环酸洗，同时保证工艺所需的稳定的酸洗温度。

每槽酸洗槽均带有独立的循环酸罐，循环酸罐设石墨换热器，酸洗作业时以蒸汽为热源对酸洗液进行加热，控制酸洗液温度在 70～85℃。5 套循环系统内设有温度检测、显示、报警及连锁装置。生产时，仅向第 5 级酸洗槽配套的循环酸罐补充酸洗液，其余循环酸罐通过逆流（将下一级酸洗液泵至上一级酸洗槽循环

酸罐，各循环罐之间由连通管连接）形式补充酸洗液，当第一级循环酸罐中的铁离子浓度达到 120g/L 时，将该循环酸罐中的盐酸由废酸泵全部排入废酸储罐。

8、漂洗

酸洗完成后，带钢在夹送辊的带动下进入漂洗工序，将酸洗后的钢带表面的残余酸液和杂物清洗干净。本项目热水漂洗槽共分 4 段，每段都有独立的循环喷淋系统。冲洗水（水温 80-90℃）从第 4 段加入，漂洗水在漂洗槽中从第 4 段逐级流向第 1 段，再从第 1 段溢流管排出。排出的含酸废水经漂洗水收集罐送至污水处理站处理，补充由冲洗水罐加热后的新水。每段有一个带过滤器的循环溢流孔。漂洗槽槽体为地上架空结构，漂洗 4 段，由一个槽体组成，由碳钢焊制而成，内衬耐酸橡胶，橡胶外砌衬花岗岩，外部表面涂多层耐酸防腐漆材料。每段槽有 5 组（上 2 下 3 配置）喷管组成。槽上有 PPH 罩盖，以保证漂洗水不外溅，与槽体用水密封。4 段循环槽采用逆流漂洗的方式，循环泵循环供液。罩盖上设有排酸雾风管，漂洗槽酸雾与酸洗槽酸雾共同引入 1 套石墨酸雾冷凝器+三级酸雾净化塔吸收处理后经 20m 排气筒排放。

在漂洗槽进口设置一对挤干辊，每两段漂洗槽之间各设置一对挤干辊，最后一个漂洗槽出口布置两对挤干辊，漂洗段共 6 对挤干辊，将带钢进出漂洗槽带出的漂洗水挤压倒流回漂洗槽。

9、吹扫、烘干

漂洗完成后的带钢在夹送辊的带动下进入烘干工段。烘干装置前设置 1 套吹边装置，用于快速将钢带两侧的水份吹掉，吹边装置由气刀、高压风机、管路等设备组成。

带钢通过吹边装置后即进入烘干装置快速将钢带表面的水份烘干。它由气刀烘干箱、空气加热交换器、高压风机等设备组成。以热风为气源进行烘干（烘干

热源为蒸汽换热的空气，蒸汽由现有燃气锅炉提供）。烘干长度约3.2m，热风温度80℃-120℃ 。

10、4#张力辊、1#纠偏辊、出口卧式活套、2#纠偏辊、出口剪

带钢在夹送辊的带动下经过 4#张力辊，通过电机驱动装置使带材获得张力，之后经纠偏辊纠偏后，进入出口活套。出口水平活套储存能力200m。带钢经纠偏后经过张力辊进入出口分切剪进行剪切。

11、出口转向夹送辊、卷取机、卸料小车

酸洗完毕的带钢经出口转向夹送辊带动进入卷取机卷成钢卷。卷取机是由直流电机通过四级减速驱动卷取轴，卷取轴为四棱锥形式，它的伸缩由液压系统控制，卷取轴最大外径为Φ508mm，卷取机最大设计速度120m/min。由卸卷小车将卷取机卷筒上的钢卷运送到地面固定鞍座上。酸洗后的成品运至迁安市联钢增洲钢管有限公司进行后续生产。

12、液压系统

为机组的液压用户提供液压动力。分入口、出口两个液压站以及多个阀站，主要由油箱、泵、冷却器、过滤器、阀站等组成。

入口液压站为下列设备提供动力：上卷小车、开卷刀、开卷机、三辊矫直机、液压剪、焊接平台、破鳞机、五辊矫直机。

出口液压站为下列设备提供动力：张力辊、夹送辊、活套、液压剪、出口转向辊、卷取机、卸卷小车。

每个液压站设1.5m³油箱1个，系统流量110L/min，系统压力12MPa，工作介质采用46#液压油，在回油管路设置回油过滤器，以延长液压油的使用寿命。每个液压站底部设置托盘。液压油每3年更换一次。

上料、开卷

矫直、剪切

焊接

破鳞机

酸洗

漂洗

烘干

收卷

酸雾净化

锅炉

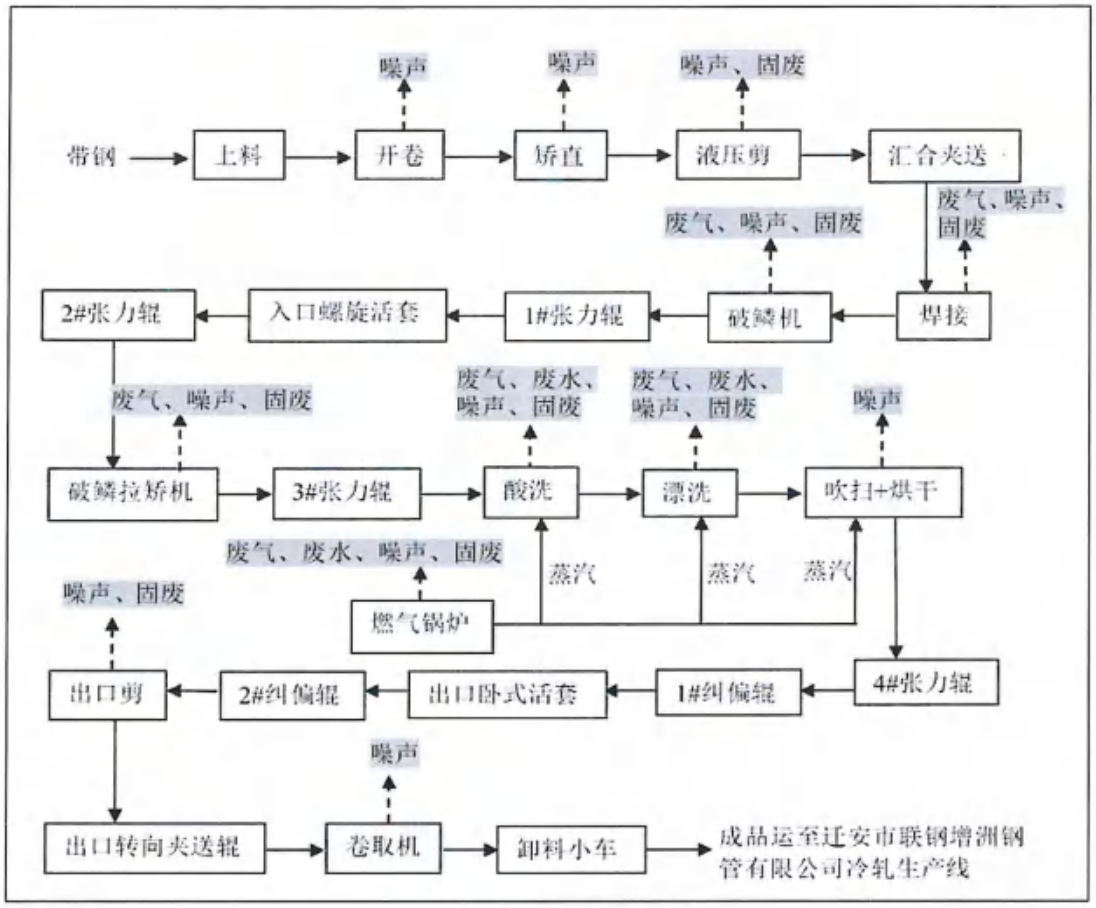


图 3.5-1　生产线工艺流程图

3.6 项目变动情况

项目变动情况见下表：

表 3.6-1　项目变动情况一览表

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（30m²）。	厂区东北侧设置了一般固废间。	平面布置调整	现场优化

序号	环评及批复要求	现场情况	变化情况	变动原因
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，废酸由自行处理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

项目实际建设情况与钢铁建设项目重大变动清单对比情况见表 3.6-2。项目实际建设情况与污染影响类建设项目重大变动清单对比情况见表 3.6-3。

表 3.6-2　项目变动重大变动清单对比一览表

钢铁建设项目重大变动清单内容		实际建设情况	是否属于重大变动
规模	烧结、炼铁、炼钢工序生产能力增加10%及以上；球团、轧钢工序生产能力增加 30%及以上。	项目不涉及产能变化	否
建设地点	项目重新选址；在原厂址附近调整(包括总平面布置变化)导致防护距离内新增敏感点。	调整了洗车平台、一般固废间位置等。本项目无防护距离要求。	否
生产工艺	生产工艺流程、参数变化或主要原辅材料、燃料变化，导致新增污染物或污染物排放量增加。	酸再生站暂未运行，全部调整为新酸。未导致新增污染物或污染物排放量增加。	否
	厂内大宗物料转运、装卸或贮存方式变化，导致大气污染物无组织排放量增加。	厂内大宗物料转运、装卸、贮存方式无变化。	否
环境保护措施	废水、废气处理工艺变化，导致新增污染物或污染物排放量增加(废气无组织排放改为有组织排放除外)。	项目废水、废气处理工艺相对环评阶段均无变化。	否
环境保	烧结机头废气、烧结机尾废气、球团焙	项目无变化	否

护措施	烧废气、高炉矿槽废气、高炉出铁场废气、转炉二次烟气、电炉烟气排气筒高度降低10%及以上。		
	新增废水排放口；废水排放去向由间接排放改为直接排放；直接排放口位置变化导致不利环境影响加重。	项目无变化	否
	其他可能导致环境影响或环境风险增大的环保措施变化。	项目不涉及	否

表 3.6-3　项目变动重大变动清单对比一览表

类别	重大变动条件	实际建设情况	判定结果
性质	建设项目开发、使用功能发生变化的	未发生变化	否
规模	生产、处置或储存能力增大30%及以上的	未发生变化	否
	生产、处置或储存能力增大，导致废水第一类污染物排放量增加的	无废水外排	否
	位于环境质量不达标区的建设项目生产、 处置或储存能力增大，导致相应污染物排放量增加的；位于达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致污染物排放量增加10%及以上的。	未发生变化	否
地点	重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境防护距离范围变化且新增敏感点的。	调整了洗车平台、一般固废间位置等。本项目无防护距离要求。	否
生产工艺	新增产品品种或生产工艺（含主要生产装 置、设备及配套设施）、主要原辅材料、燃料变化，导致以下情形之一：（1）新增排放污染物种类的（毒性、挥发性降低的除外）；（2）位于环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量增加的；（3）废水第一类污染物排放量增加的；（4）其他污染物排放量增加10%及以上的。	项目无变化	否
	物料运输、装卸、贮存方式发生变化，导致大气污染物无组织排放量增加10%及以上的。	项目无变化	否
环境保护措施	废气、废水污染防治措施变化，导致第6条中所列情形之一（废气无组织排放改为有组织排放、污染防治措施强化或改进的除外）或大气污染物无组织排放量增加10%及以上的。	项目无变化	否

环境保护措施	新增废水直接排放口；废水由间接排放改为直接排放；废水直接排口位置变化，导致不利环境影响加重的。	废水不外排	否
	新增废气主要排放口（废气无组织排放改为有组织排放的除外）；主要排放口排气筒高度降低10%及以上的。	项目无变化	否
	噪声、土壤或地下水污染防治措施有变化，导致不利环境影响加重的	项目无变化	否
	固体废物处置方式由外委改为自行处置（单独作为建设项目立项的除外）；自行处置方式变化，导致不利环境影响加重。	酸再生站暂未运行，全部调整为新酸。不会产生对环境不利影响。	否
	地下水污染防治分区原则调整，降低地下水污染防渗等级。	项目无变化	否
	事故废水暂存能力或拦截设施变化，导致环境风险防范能力弱化或降低的。	项目无变化	否

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。

4 环境保护设施

4.1 污染物治理/处置设施

4.1.1 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。废水排放情况见表4.1-1，治理流程见示意图4.1-1。

表 4.1-1　废水排放情况一览表

名称	污染物	产生规律	治理设施	排放去向
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	pH、SS、Cl^-、铁、溶解性总固体	间断	离子交换树脂再生废水泼洒抑尘，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，废水不外排。	不外排
洗车废水	SS	间断	沉淀后回用于车辆冲洗	不外排

污水处理站

洗车废水沉淀池

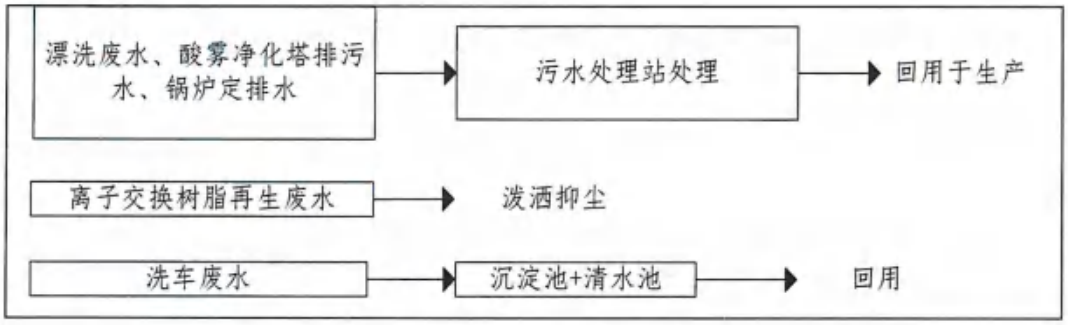


图 4.1-1　废水治理流程示意图

4.1.2 废气

项目废气包括焊接及破鳞废气、酸洗废气、锅炉废气，现场已针对产生废气采取必要措施，具体如下：

一、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。

焊接工序、破鳞机、破鳞拉矫机	
焊接工序集气	破鳞机集气装置
破鳞拉矫机集气	脉冲布袋除尘器+排气筒
酸洗槽、漂洗槽、酸罐	
酸洗槽废气收集	漂洗槽废气收集

酸罐废气收集

石墨酸雾冷凝器+三级酸雾净化塔

排气筒

锅炉

新增锅炉-低氮燃烧

排气筒

二、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。

封闭车间

废气排放情况及治理设施见表 4.1-2，治理流程见示意图 4.1-2。

表 4.1-2　废气排放情况及治理设施一览表

类别	排放形式	污染源	污染因子	环保治理设施	排放去向
废气	有组织	焊接、破鳞废气	颗粒物	脉冲布袋除尘器+15m 高排气筒	外环境
		酸洗废气	HCl	石墨酸雾冷凝器+三级酸雾净化塔+20m 排气筒	
		燃气锅炉废气	颗粒物、SO_2、烟气黑度、NO_x	低氮燃烧器+15m 高排气筒	
	无组织	生产车间	颗粒物	封闭酸洗车间	

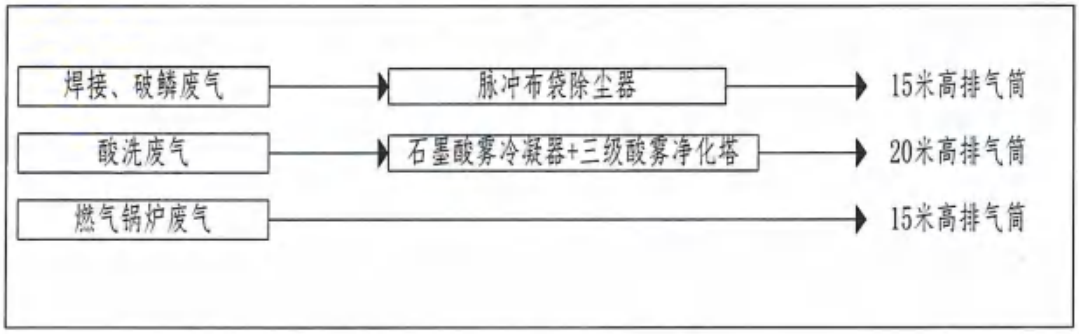


图 4.1-2　废气治理示意图

4.1.3 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。

封闭厂房

减振基础

4.1.4 固（液）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，暂存厂区一般固废区，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袋包装，暂存现有危废间，交有资质单位处理；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。

表 4.1-3　项目固体废物产生及处置情况表

名称	来源	处置方式
带钢捆带	拆捆	集中收集暂存一般固废区，外售。
金属废料	剪切	
氧化铁皮	破鳞	集中收集暂存氧化铁皮间，外售。
除尘灰	除尘器	
离子交换树脂	软水设备	更换后由设备厂家回收
废过滤网	废酸过滤器	更换后由设备厂家回收
污泥	洗车沉淀池	定期清理用于厂区地面填平
废布袋	除尘器	集中收集，交环卫部门处置。
废液压油	液压系统	分别采用专用容器储存，暂存现有危废间内，交有资质的单位处理。
油泥		
酸泥	酸罐、废酸过滤	采用专用容器储存，暂存现有危废间内，交有资质的单位处理。
废矿物油	设备维护保养	采用专用容器储存，暂存现有危废间内，交有资质的单位处理。
废油桶	液压油、矿物油包装桶	废油桶密封，暂存现有危废间内，交有资质的单位处理。
污泥	污水处理站	经压滤机压滤后采用带塑料内衬的吨包袋包装，暂存现有危废间，交有资质单位处理 。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。
废酸	酸洗	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。

危废暂存间

一般固废间

氧化铁皮间

4.2 其他环保设施

4.2.1 环境风险措施

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池，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。

（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，备案编号为130283-2025-120-M。

酸洗区围堰

酸雾净化区围堰

油箱底部已设托盘

生产设备下方设接油盘

初期雨水收集池

双阀

废液收集设施

4.2.2 规范化排污口、监测设施及在线监测系统

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。

排放口-1	排放口-2

4.2.3 其他设施

1、防渗

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。

酸洗车间地面	洗车平台沉淀池
酸洗漂洗区域	液压站地面
事故池排水沟	酸雾净化区域

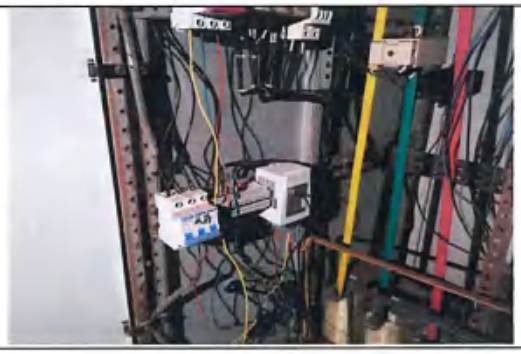
管道架空

2、其他

（1）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。

（2）项目污染防治设施已安装分表记电装置，原料及产品运输车辆采用新能源车辆或满足国六排放标准的重型载货车辆（含燃气）；目前厂内运输车辆使用国六排放标准的重型载货车辆。厂内非道路移动机械为国三排放标准。厂内非道路移动机械及时维护保养，按规定进行了环保登记。

分表计电-1



分表计电-2

4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况

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%。项目竣工环保“三同时”验收内容落实情况见表 4.3-1。

表 4.3-1　项目环境保护 “三同时”验收一览表

项目	环评内容			措施落实情况	备注
废气	焊接、破鳞废气排放口	颗粒物	氩弧焊机、破鳞机、破鳞拉矫机上方设集气罩，废气引入 1 套脉冲布袋除尘器处理后经 15m 排气筒排放。	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。	满足要求
	酸洗废气排放口	氯化氢	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）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共同引入 1 套石墨酸雾冷凝器+三级酸雾净化塔吸收处理后经 20m 排气筒排放。	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。	满足要求
	燃气锅炉废气排放口	颗粒物、SO2、NOx、烟气黑度	利旧现有燃气锅炉（已安装低氮燃烧器），新增燃气锅炉 1 台，配套安装低氮燃烧器，2 台锅炉一用一备，燃烧废气共用 1 根 15m 排气筒排放。	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。	满足要求
	酸洗车间无组织	氯化氢	/	/	满足要求
	厂界无组织	颗粒物	封闭酸洗车间	项目生产车间封闭，酸洗工序均设置于封闭车间内。	
废水	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	pH、SS、Cl^-、铁、溶解性总固体	离子交换树脂再生废水泼洒抑尘，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，废水不外排。	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。	满足要求
	洗车废水	SS	沉淀后回用于车辆冲洗		

项目	环评内容			措施落实情况	备注
噪声	开卷机、矫直机、破鳞机、破鳞拉矫机、泵类、风机、高压风机、空压机、卷取机等设备	等效连续A声级	选用低噪声设备，厂房隔声、基础减振	项目选用低噪声设备，采取厂房隔声、基础减振措施	满足要求
固体废物	一般固废：氧化铁皮、除尘灰集中收集暂存现有氧化铁皮间，定期外售相关单位；废布袋集中收集后外运垃圾填埋场处理；洗车平台沉淀池污泥定期清理用于厂区地面填平；带钢捆带、金属废料集中收集，暂存酸洗车间一般固废区，定期外售相关单位；离子交换树脂、废过滤网更换后由厂家回收； 危险固废：废酸排入现有废酸储罐，进入酸再生站再生后重复利用；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，危废暂存现有危废间，委托有资质的单位处理，满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）的要求。污泥经压滤机压滤后采用带塑料内衬的吨包袋包装，暂存现有危废间，交有资质单位处理，投产后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。			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袋包装，暂存现有危废间，交有资质单位处理；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。	满足要求

项目	环评内容	措施落实情况	备注
土壤及地下水污染防治措施	(1)根据《环境影响评价技术导则 地下水环境》(HJ610-2016），进行分区防控：一般污染防治区：现有冷却循环水站已采用 15cm 抗渗混凝土进行防渗，渗透系数小于 10^{-7}cm/s；本项目酸洗车间地面采用抗渗混凝土硬化，洗车平台沉淀池采用抗渗混凝土结构，钢卷堆存场及运输道路已采用混凝土进行硬化，保证防渗层防渗效果等效黏土防渗层不小于 1.5m，渗透系数小于 1×10^{-7}cm/s。重点污染防治区：酸洗、漂洗区域设置围堰并进行防腐、防渗处理，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。新建酸雾净化区域设置围堰并进行防腐、防渗处理；新建液压站地面采用抗渗混凝土硬化，底部设托盘；新建事故池位于酸洗车间内，排水沟及事故池采用一体化防腐防渗处理，渗透系数≤10^{-7}cm/s 。现有废酸再生区域、污水处理站、污泥间、酸碱储罐围堰区、配套的管线已进行防腐、防渗，初期雨水收集池采用 25cm 抗渗混凝土防渗，现有危废间地面和裙角已防渗处理，渗透系数≤10^{-10}cm/s，满足《危险废物贮存污染 控制标准》（GB18597-2023）要求。简单防渗区：重点和一般污染防治区外的其他 地面、厂区地面除绿化用地外的其他用地，水泥硬化。厂区实现非硬即绿。(2)加强对酸洗区域、酸雾净化区域、废酸管道、废水管道、盐酸储罐区、氢氧化钠罐区、酸再生区域、污水处理站、污泥间、危废间的维护和管理，防止跑、冒、滴、漏和非正常排放。	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。	满足要求

项目	环评内容	措施落实情况	备注
环境风险	大气环境风险防范措施、水环境风险防范措施、地下水环境风险防范措施、危险废物运输过程环境风险防范措施、 环境风险排查及隐患整改制度。	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，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。酸雾净化区风险防范措施：①新建酸雾净化区设置围堰， 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（90m×5m×1.5m），围堰有效容积满足氢氧化钠溶液最大存在量。	满足要求

项目	环评内容	措施落实情况	备注
		（3）厂区配备了 2 座 100m³的备用储罐用作事故池，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。 （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。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。	
环境管理	环境管理机构及主要职责、排污口规范化管理、企业环境信息披露、排污许可管理、其他要求	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。 项目污染防治设施已安装分表记电装置，原料及产品运输车辆采用新能源车辆或满足国六排放标准的重型载货车辆（含燃气）；目前厂内运输车辆使用国六排放标准的重型载货车辆。厂内非道路移动机械为国三排放标准。厂内非道路移动机械及时维护保养，按规定进行了环保登记。	满足要求

4.4 环评批复要求落实情况

表 4.4-1　环评批复要求落实情况一览表

环评批复要求	落实情况	备注
加强项目建设的施工期环境管理。按照《报告表》要求，加强施工场地的废气、废水、噪声、固体废物和生态的环境管理，认真落实施工期各项污染防治和生态保护措施。	施工期间已按要求采取相关措施	满足要求
项目酸洗车间封闭，氩弧焊机、破鳞机、破鳞拉矫机上方设集气罩，废气引入 1 套脉冲布袋除尘器处理后经 15m 排气筒排放;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共同引入 1 套石墨酸雾冷凝器+三级酸雾净化塔吸收处理后经 20m 排气筒排放；燃气锅炉配套安装低氮燃烧器，燃烧废气经 1 根 15m 排气筒排放。落实各项无组织废气污染防治措施。	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。4、项目生产车间封闭，酸洗工序均设置于封闭车间内。	满足要求
项目洗车废水经沉淀后回用;离子交换树脂再生废水泼洒抑尘;漂洗废水、酸净化塔排污水、酸再生站设备反冲洗废水、洗涤塔废水、冷却塔排污水、锅炉定排水排入现有污水处理站处理后回用于漂洗工序；废水均不外排。	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。	满足要求
项目主要噪声源为设备噪声，采用低噪声设备、厂房隔声、基础减振措施，厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3 类标准。	项目选用低噪声设备，采取厂房隔声、基础减振措施	满足要求

项目产生的氧化铁皮、除尘灰集中收集后外售相关单位;废布袋集中收集后外运垃圾填埋场处理；洗车平台沉淀池污泥定期清理用于厂区地面填平；带钢捆带、金属废料集中收集后外售相关单位；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，进入酸再生站再生后重复利用；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，危废暂存现有危废间，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袋包装，暂存现有危废间，交有资质单位处理，投产后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。	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袋包装，暂存现有危废间，交有资质单位处理；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。	满足要求
认真落实报告表中规定的土壤及地下水污染防治措施，对生产车间、危废暂存间等要采取严格完善的防渗措施，防止渗漏造成对地下水污染。	现场已按要求采取相关措施	满足要求

4.5 环境管理情况

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已按照国家有关环境保护的法律法规要求，进行了环境影响评价，目前项目建设已完成，环保设施运转正常，具备环保“三同时”验收条件。公司已设置环保管理机构，并由专职人员负责。制定了环境保护管理制度，规范了环保管理工作。

5 环评主要结论、建议及环评批复意见

5.1 环评主要结论

项目不属于《产业结构调整指导目录（2019 年本）》（2021 年修订）中鼓励类、限制类、淘汰类，为允许类；根据《河北省新增限制和淘汰类产业目录(2015年版)》（冀政办发[2015]7 号），项目不属于限制和淘汰类，项目符合国家产业政策。项目位于河北迁安经济开发区卓越机械院内。评价区域内不涉及基本农田保护区、地质公园、重要湿地、天然林、生活饮用水水源保护区、风景名胜区、自然保护区等环境敏感区域。符合“三线一单”要求，项目建设对周围环境影响较小，因此选址合理。本项目环保措施可行。工程的生产规模、工艺技术路线及产品符合国家的产业政策；采用的污染防治措施可实现各类污染物达标排放，污染物排放总量满足总量控制指标的要求；严格落实本次评价提出的各项环境风险防控措施的情况下，发生风险事故概率较小，项目环境风险可防可控，风险水平可以接受。工程投产后对区域环境质量影响较小；从环保角度出发，项目环境影响可行。

5.2 环评批复意见

……

二、项目建设与运行管理中应重点做好以下工作

1、施工期:加强项目建设的施工期环境管理。按照《报告表》要求，加强施工场地的废气、废水、噪声、固体废物和生态的环境管理，认真落实施工期各项污染防治和生态保护措施。

2、运营期:项目酸洗车间封闭，氩弧焊机、破鳞机、破鳞拉矫机上方设集气罩，废气引入1套脉冲布袋除尘器处理后经15m排气筒排放，执行《钢铁工业大气污染物超低排放标准》(DB13/2169-2018)表1限值要求;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共同引入1套石墨酸雾冷凝器+三级酸雾净化塔吸收处理后经20m排气筒排放，执行《钢铁工业大气污染物超低排放标准》(DB13/2169-2018)表4限值要求；燃气锅炉配套安装低氮燃烧器，燃烧废气经1根15m排气筒排放，执行《锅炉大气污染物排放标准》(DB13/5161-2020)表1燃气锅炉排放限值要求，同时满足《唐山市锅炉治理专项实施方案》(唐气领办〔2019〕10号)中天然气锅炉排放限值要求；酸再生焙烧炉废气经旋风分离器+布袋铁粉过滤器+预浓缩+吸收塔+洗涤塔处理后经22m 排气筒排放，执行《钢铁工业大气污染物超低排放标准》(DB13/2169-2018)限值要求；氧化铁粉仓废气利旧现有脉冲布袋除尘器处理后经17m排气筒排放，执行《钢铁工业大气污染物超低排放标准》(DB13/2169-2018)表1限值要求。落实各项无组织废气污染防治措施，厂界无组织颗粒物执行《钢铁工业大气污染物超低排放标准》(DB13/2169-2018)表5限值要求，同时满足《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)要求，酸洗车间、酸再生站无组织氯化氢执行《钢铁工业大气污染物超低排放标准》(DB13/2169-2018)表5限值要求。

项目洗车废水经沉淀后回用；离子交换树脂再生废水泼洒抑尘；漂洗废水、酸净化塔排污水、酸再生站设备反冲洗废水、洗涤塔废水、冷却塔排污水、锅炉定排水排入现有污水处理站处理后回用于漂洗工序；废水均不外排。

项目主要噪声源为设备噪声，采用低噪声设备、厂房隔声、基础减振措施，厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准。

项目产生的氧化铁皮、除尘灰集中收集后外售相关单位；废布袋集中收集后外运垃圾填埋场处理；洗车平台沉淀池污泥定期清理用于厂区地面填平；带钢捆带、金属废料集中收集后外售相关单位；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，进入酸再生站再生后重复利用；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，危废暂存现有危废间，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袋包装，暂存现有危废间，交有资质单位处理，投产后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。认真落实报告表中规定的土壤及地下水污染防治措施，对生产车间、危废暂存间等要采取严格完善的防渗措施，防止渗漏造成对地下水污染。

3、环境管理严格按报告表规定的措施落实，确保项目实施后满足环保要求。

三、项目建设必须严格执行环境保护措施监督检查清单。项目竣工后，建设单位必须按规定程序开展竣工环境保护验收，经验收合格后，方可投入正常运行，项目建设内容如发生变化，需及时向我局报告，违反本规定要求的，承担相应环保法律责任。

……

6 验收执行标准

6.1 环保设施检测评价标准限值

1、废气

①酸洗、漂洗、盐酸储罐废气氯化氢执行《钢铁工业大气污染物超低排放标准》（DB13/2169-2018）表 4 酸洗机组氯化氢排放限值 15mg/m³的要求；破鳞、焊接废气颗粒物执行《钢铁工业大气污染物超低排放标准 》（DB13/2169-2018）表 1 轧钢其他生产设施颗粒物排放限值 10mg/m³的要求；燃气锅炉废气执行《锅炉大气污染物排放标准》（DB13/5161-2020）表 1 中天然气锅炉排放限值，同时满足《唐山市锅炉治理专项实施方案》（唐气领办〔2019〕10 号）中天然气锅炉排放限值要求。

② 酸洗车间无组织氯化氢执行《钢铁工业大气污染物超低排放标准》（DB13/2169-2018）表 5 酸洗机组及废酸再生氯化氢 0.2mg/m³的限值；厂界无组织颗粒物执行《钢铁工业大气污染物超低排放标准》（DB13/2169-2018）表 5 中颗粒物厂界无组织排放浓度 1.0mg/m³的限值要求，同时满足唐山市大气污染防治工作领导小组办公室关于印发《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）附件 5《唐山市独立轧钢行业整治提升工作方案》中厂区边界颗粒物浓度不高于 0.5mg/Nm³的要求。

2、噪声：厂界环境噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类标准：昼间：65dB(A)；夜间：55dB(A)。

表 6.1-1　废气污染物排放标准

项目	污染物名称	标准值		标准来源
酸洗、漂洗废气、盐酸储罐废气	HCl	有组织	15mg/m³	《钢铁工业大气污染物超低排放标准》（DB13/2169—2018）
破鳞、焊接废气	颗粒物	有组织	10mg/m³	
燃气锅炉废气	颗粒物	有组织	5mg/m³	《锅炉大气污染物排放标准》（DB13/ 5161-2020）表 1，同
	SO_2		10mg/m³	

	NOx		30mg/m³	时满足《唐山市锅炉治理专项实施方案》（唐气领办〔2019〕10 号）要求
	烟气黑度		≤1 级	
酸洗机组	HCl	无组织	0.2mg/m³	《钢铁工业大气污染物超低排放标准》（DB13/2169-2018）
厂界	颗粒物	无组织	0.5mg/m³	《钢铁工业大气污染物超低排放标准》（DB13/2169—2018），同时满足唐气领办〔2021〕15 号中《唐山市独立轧钢行业整治提升工作方案》中限值要求

表 6.2-2　工业企业厂界环境噪声排放标准

类别	污染物	标准值(dB(A))		执行标准
运营期	等效声级	昼间	65	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3 类标准
		夜间	55	

6.2 控制标准

1、一般固体废物：执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)；

2、危险废物：执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)。

7 验收检测内容

1、废气

表 7.1-1　废气检测情况一览表

检测项目	检测点位	检测因子	检测频次	备注
有组织废气	焊接、破磷废气排放口	颗粒物	3 次/天 检测 2 天	治理设施进口管道不满足设置取样孔要求，不具备取样条件。
	酸洗废气排放口	氯化氢	3 次/天 检测 2 天	
	燃气锅炉废气排放口	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、烟气黑度	3 次/天 检测 2 天	
无组织废气	厂界无组织（上风向一个点，下	颗粒物	4 次/天 检测 2 天	/

	风向三个点）			
	酸洗车间西侧门窗处	氯化氢	4 次/天 检测 2 天	/

2、噪声

表 7.1-2　厂界噪声检测情况一览表

检测点位	检测因子	检测频次	检测周期
厂界	等效连续 A 声级(Leq)	检测 2 天，每天昼间、夜间各检测 1 次	/

8 质量保证及质量控制

8.1 检测分析方法及仪器等情况

表 8.1-1　有组织废气检测分析方法及仪器等情况一览表

序号	检测项目	检测分析方法	方法检出限	仪器设备名称及编号
1	颗粒物	HJ 836-2017《固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法》	1.0mg/m³	YQ3000-D 型大流量烟尘（气）测试仪 DYJC-2023-24223/17/15 MH3041B 型烟气采样/含湿量测试仪 DYJC-2023-24416 MH3200A 紫外烟气分析仪 DYJC-2023-24308 MH3090A 型对接型低浓度烟尘采样管 DYJC-2023-24617/11 空白采样枪 DYJC-2021-20623 DYJC-2021-20617/15 YKX-5WS 恒温恒湿室 DYJC-2020-19901 101-1AB 电热恒温鼓风干燥箱 DYJC-2014-0502 MS205DU 型电子分析天平 DYJC-2014-0403
2	二氧化硫	HJ 1131-2020《固定污染源废气 二氧化硫的测定 便携式紫外吸收法》	2mg/m³	YQ3000-D 型大流量烟尘（气）测试仪 DYJC-2023-24223 MH3090A 型对接型低浓度烟尘采样

3	氮氧化物	HJ 1132-2020《固定污染源废气 氮氧化物的测定 便携式紫外吸收法》	2mg/m³	管 DYJC-2023-24617 MH3200A 紫外烟气分析仪 DYJC-2023-24308
4	烟气黑度	HJ 1287-2023《固定污染源废气 烟气黑度的测定 林格曼望远镜法》	—	3M02-1000 测距望远镜 DYJC-2023-10808 833 秒表 DYJC-2023-2005 JD-SQ2 手持风速风向仪 DYJC-2025-3726 QT201A 照相记时测烟望远镜 DYJC-2024-10403
5	氯化氢	HJ 548-2016《固定污染源废气 氯化氢的测定 硝酸银容量法》	2mg/m³	YQ3000-D 型大流量烟尘（气）测试仪 DYJC-2023-24208/23 MH3041B 型烟气采样/含湿量测试仪 DYJC-2023-24418 MH3090A 型对接型低浓度烟尘采样管 DYJC-2023-24606 25ml 聚四氟综合滴定管 DYJC-2021-20719

表 8.1-2　无组织废气检测分析方法及仪器等情况一览表

序号	检测项目	检测分析方法	方法检出限	仪器设备名称及编号
1	颗粒物	HJ 1263-2022《环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法》	168 μg/m³	2071B 型多路恒温智能空气/TSP 采样仪 DYJC-2017-2317 DYJC-2018-2324/32/37 MS205DU 型电子分析天平 DYJC-2019-0406 YKX-5WS 恒温恒湿室 DYJC-2020-19901
2	氯化氢	HJ 549-2016《环境空气和废气 氯化氢的测定 离子色谱法》	0.02mg/m³	2071B 型多路恒温智能空气/TSP 采样仪 DYJC-2018-2330 DIONEX INTEGRION RFIC 离子色谱仪 DYJC-2021-0303

表 8.1-3　厂界噪声检测分析方法及仪器等情况一览表

检测项目	检测方法	仪器名称、型号	仪器编号
等效声级、最大声级	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中规定的方法	AWA6228+(1 级)型多功能声级计	DYJC-2024-5213
		DEM6 型三杯风向风速表	DYJC-2017-3714
		AWA6021A 型声校准器	DYJC-2019-5507

8.2 人员资质及仪器检定情况

参加本项目检测人员均经能力确认，具备项目检测能力，检测仪器均经计量部门检定合格并在有效期内。

9 验收检测结果

9.1 生产工况

验收检测期间正常运行，满足验收要求。

9.2 环境保护设施调试效果

9.2.1 污染物达标排放检测结果

9.2.1.1 废气

项目检测期间有组织废气检测结果见表 9.2-1，无组织检测结果见表 9.2-2 及 9.2-3。

表 9.2-1　有组织废气排放检测结果表

采样日期	检测点位	检测项目		单位	检测结果				标准限值	单项判定
					1	2	3	平均		
2025.07.12	酸洗废气排放口	氯化氢	排气量	Nm³/h	—			13221	—	—
			实测浓度	mg/m³	7.2	7.5	7.2	7.3	≤15	达标
			排放速率	kg/h	—	—	—	0.097	—	—
2025.07.13			排气量	Nm³/h	—			13155	—	—
			实测浓度	mg/m³	6.8	7.1	6.8	6.9	≤15	达标
			排放速率	kg/h	—	—	—	0.091	—	—

2025.07.24	焊接、破磷废气排放口	排气量		Nm³/h	21844	21456	21047	21449	—	—
		颗粒物	实测浓度	mg/m³	2.1	2.3	1.5	2.0	≤10	达标
			排放速率	kg/h	0.046	0.049	0.032	0.042	—	—
2025.07.25		排气量		Nm³/h	21808	21363	21483	21551	—	—
		颗粒物	实测浓度	mg/m³	1.4	2.0	2.3	1.9	≤10	达标
			排放速率	kg/h	0.031	0.043	0.049	0.041	—	—
2025.07.24	燃气锅炉废气排放口	含氧量		%	2.8	2.8	2.8	2.8	—	—
		排气量		Nm³/h	1505	1451	1253	1403	—	—
		颗粒物	实测浓度	mg/m³	3.1	2.5	2.2	2.6	—	—
			折算浓度	mg/m³	3.1	2.4	2.1	2.5	≤5	达标
			排放速率	kg/h	0.005	0.004	0.003	0.004	—	—
		氧含量		%	2.69	2.53	2.79	2.67	—	—
		排气量		Nm³/h	—			1505	—	—
		二氧化硫	实测浓度	mg/m³	ND	ND	ND	ND	—	—
			折算浓度	mg/m³	ND	ND	ND	ND	≤10	达标
			排放速率	kg/h	—	—	—	0.002	—	—
		氮氧化物	实测浓度	mg/m³	18	17	18	18	—	—
			折算浓度	mg/m³	17	16	17	17	≤50	达标
			排放速率	kg/h	—	—	—	0.026	—	—
		烟气黑度		级	—			<1	≤1	达标
2025.07.25	燃气锅炉废气排放口	含氧量		%	2.8	2.8	2.9	2.9	—	—
		排气量		Nm³/h	1511	1396	1368	1425	—	—
		颗粒物	实测浓度	mg/m³	2.4	1.1	3.9	2.5	—	—
			折算浓度	mg/m³	2.3	1.1	3.8	2.4	≤5	达标
			排放速率	kg/h	0.004	0.002	0.005	0.004	—	—
		氧含量		%	3.03	3.07	2.38	2.83	—	—
		排气量		Nm³/h	—			1511	—	—
		二氧化硫	实测浓度	mg/m³	ND	ND	ND	ND	—	—
			折算浓度	mg/m³	ND	ND	ND	ND	≤10	达标
			排放速率	kg/h	—	—	—	0.002	—	—
		氮氧化物	实测浓度	mg/m³	18	17	17	17	—	—
			折算浓度	mg/m³	18	17	16	17	≤50	达标
			排放速率	kg/h	—	—	—	0.026	—	—
2025.07.25		烟气黑度		级	—			<1	≤1	达标

检测结果表明：酸洗废气排放口氯化氢最大排放浓度为 7.5mg/m³，检测结果满足《钢铁工业大气污染物超低排放标准》（DB13/2169-2018）表 4 酸洗机组氯化氢排放限值要求；焊接破磷废气排放口颗粒物最大排放浓度为 2.3mg/m³，满足《钢铁工业大气污染物超低排放标准》（DB13/2169-2018）表 1 轧钢其他生产设施颗粒物排放限值要求；燃气锅炉废气排放口颗粒物最大排放浓度为 3.8mg/m³、二氧化硫排放浓度＜2mg/m³、氮氧化物最大排放浓度为 18mg/m³、烟气黑度＜1，检测结果满足《锅炉大气污染物排放标准》（DB13/5161-2020）表 1 中天然气锅炉排放限值要求，同时满足《唐山市锅炉治理专项实施方案》（唐气领办〔2019〕10 号）中天然气锅炉排放限值要求。

表 9.2-2 无组织废气检测结果一览表

采样日期	检测项目及点位 \ 检测频次		第 1 次	第 2 次	第 3 次	第 4 次	标准限值	单项判定
2025.07.12	颗粒物（μg/m³）	1#上风向	231	229	224	217	≤0.5 mg/m³	达标
		2#下风向	387	398	385	381		
		3#下风向	416	413	404	408		
		4#下风向	382	388	370	372		
2025.07.13	颗粒物（μg/m³）	1#上风向	228	245	260	282		
		2#下风向	343	358	369	387		
		3#下风向	410	425	435	448		
		4#下风向	332	349	365	385		

续表 9.2-2 无组织废气检测结果一览表

采样日期	检测项目 \ 检测频次	第1次	第2次	第3次	第4次	标准限值	单项判定
2025.07.12	氯化氢（mg/m³）	0.130	0.127	0.151	0.122	≤0.2	达标
2025.07.13	氯化氢（mg/m³）	0.140	0.158	0.165	0.156	≤0.2	达标

检测结果表明：厂界无组织颗粒物最大排放浓度为 0.448mg/m³，检测结果满足《钢铁工业大气污染物超低排放标准》（DB13/2169—2018）表 5 中颗粒物厂界无组织排放浓度限值要求，同时满足唐山市大气污染防治工作领导小组办公室

关于印发《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）附件5《唐山市独立轧钢行业整治提升工作方案》中厂区边界颗粒物浓度限值要求。

酸洗车间无组织氯化氢最大排放浓度为0.165mg/m³，检测结果满足《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。

9.2.1.2 厂界噪声

项目噪声检测结果见表9.2-3。

表9.2-3　厂界噪声检测结果一览表

测量项目	测量点位 / 测量日期		1#	2#	3#	4#
等效声级[dB(A)]	2025.07.24	昼间	56	56	55	53
	2025.07.24-2025.07.25	夜间	53	52	52	52
	2025.07.25	昼间	55	56	57	53
	2025.07.25-2025.07.26	夜间	51	52	52	51
标准限值		等效声级dB(A)]	昼间≤65、夜间≤55			
单项判定			达标			

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。

9.2.2 年排放总量

项目无废水外排。根据项目检测结果、生产负荷及工作时间项目污染物年排放量见表9.2-4。

表9.2-4　项目污染物年排放量一览表

序号	项目		环评阶段	验收阶段	备注
			排放量（t/a）	排放量（t/a）	
1	酸洗废气排放口	氯化氢	1.466	0.826	小于环评预测排放量
2	焊接、破磷废气排放口	颗粒物	0.775	0.348	小于环评预测排放量

3	燃气锅炉排放口	颗粒物	0.038	0.0335	小于环评预测排放量
		二氧化硫	0.018	0.0167	
		氮氧化物	0.273	0.218	
备注：企业大气排放总许可量：颗粒物 3.466t/a，二氧化硫 2.2467t/a，氮氧化物 11.34t/a。					

根据检测结果统计分析可知，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。

10 验收检测结论

10.1 环境保护设施调试效果

10.1.1 废水

项目废水经处理后循环使用，无废水外排。

10.1.2 废气

检测结果表明项目废气达标排放。

10.1.3 厂界噪声

检测结果表明厂界噪声达标排放。

10.1.4 固体废物

项目固废能够得到合理处置。

10.1.5 总量核算

根据检测结果统计分析可知，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。

10.2 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。

10.3 要求

加强生产设施、环保设施的日常运行管理与维护，确保污染物长期稳定达标排放。

11 建设项目竣工环境保护“三同时 ”验收登记表

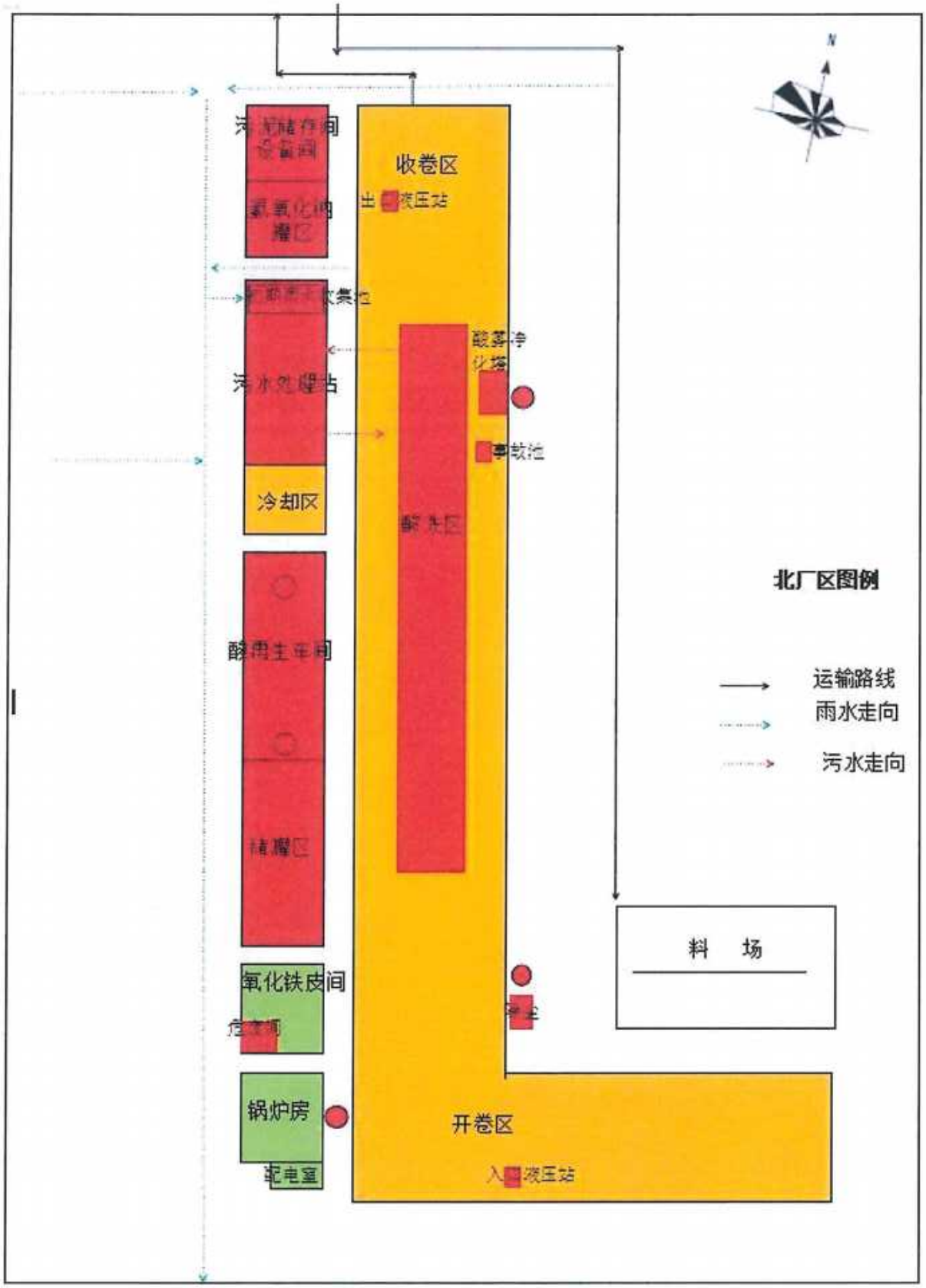
填表单位（盖章）：　　填表人（签字）：　　项目经办人（签字）：

建设项目	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					项目代码	/		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				
	行业类别（分类管理名录）	金属表面处理及热处理加工					建设性质	□新建 □改扩建 ☑技术改造		项目厂区中心经度/纬度	N40° 1'1.732",E118° 31'8.745".				
	设计生产能力	年产酸洗带钢42万吨					实际生产能力	年产酸洗带钢42万吨		环评单位	河北碳索生态技术有限公司				
	环评文件审批机关	迁安市行政审批局					审批文号	迁行审环表[2023]72号		环评文件类型	环境影响报告表				
	开工日期	/					竣工日期	/		排污许可证申领时间	/				
	环保设施设计单位	/					环保设施施工单位	/		本工程排污许可证编号	91130283743413658A001P				
	验收单位	迁安联钢增洲钢管有限公司					环保设施检测单位	河北德禹检测技术有限公司		验收检测时工况	/				
	投资总概算（万元）	3000					环保投资总概算（万元）	300		所占比例（%）	10				
	实际总投资（万元）	3150					实际环保投资（万元）	377		所占比例（%）	11.9				
	废水治理（万元）	30	废气治理（万元）	207	噪声治理（万元）	30	固体废物治理（万元）	10		绿化及生态（万元）	/	其它（万元）	100		
	新增废水处理设施能力	/					新增废气处理设施能力	/		年工作时间	7200h				
运营单位		迁安联钢增洲钢管有限公司					运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）	91130283743413658A		验收时间	/				
污染物排放达标与总量控制（工业建设项目详填）	污染物		原有排放量(1)	本期工程实际排放浓度(2)	本期工程允许排放浓度(3)	本期工程产生量(4)	本期工程自身削减量(5)	本期工程实际排放量(6)	本期工程核定排放总量(7)	本期工程“以新带老”削减量(8)	全厂实际排放总量(9)	全厂核定排放总量(10)	区域平衡替代削减量(11)	排放增减量(12)	
	废水	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	废气 /	颗粒物	—	10	2.3	0.348	—		—	—	—	—	—	—	
	废气 锅炉	颗粒物	—	5	3.8	0.0335	—		—	—	—	—	—	—	
	废气 锅炉	二氧化硫	—	10	2	0.0167	—		—	—	—	—	—	—	
	废气 锅炉	氮氧化物	—	30	18	0.218	—		—	—	—	—	—	—	
	废气 /	氯化氢	—	15	7.5	0.826	—		—	—	—	—	—	—	
	工业固体废物		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	与项目有关的其它特征污染物	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	

注：1、排放增减量：（+）表示增加，（-）表示减少
2、(12)=(6)-(8)-(11)，（9）= (4)-(5)-(8)- (11) +（1）
3、计量单位：废水排放量——万吨/年；废气排放量——万标立方米/年；工业固体废物排放量——万吨/年；水污染物排放浓度——毫克/升；

附图 1：

附图 1　项目地理位置图



附图 2　　项目平面布置图

附件1　审批意见

审批意见：

迁行审环表〔2023〕72号

所报《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建设项目环境影响报告表》已收悉，经研究现批复如下：

一、该项目位于河北迁安经济开发区迁安市卓越机械制造有限公司院内，总投资3000万元，环保投资45万元，项目对酸洗生产线升级改造，项目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2条酸洗生产线，其余4条酸洗生产线不再建设。改造完成后，生产能力不变，年产酸洗带钢42万吨。迁安市自然资源和规划局出具了不动产权证，河北迁安经济开发区管理委员会出具了项目备案信息。

该项目在我局网站上进行了受理及拟批准公示，公示期间未收到公众反馈意见，经研究，我局认为从环境影响角度分析项目建设可行，同意你公司按照《报告表》所列建设项目的性质、规模、地点、环保措施及要求进行建设。

二、项目建设与运行管理中应重点做好以下工作

1、施工期：加强项目建设的施工期环境管理。按照《报告表》要求，加强施工场地的废气、废水、噪声、固体废物和生态的环境管理，认真落实施工期各项污染防治和生态保护措施。

2、运营期：项目酸洗车间封闭，氩弧焊机、破鳞机、破鳞拉矫机上方设集气罩，废气引入1套脉冲布袋除尘器（处理风量24000m³/h）处理后经15m排气筒(DA016)排放，执行《钢铁工业大气污染物超低排放标准》(DB13/2169-2018)表1限值要求；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共同引入1套石墨酸雾冷凝器+三级酸雾净化塔（处理风量17000m³/h）吸收处理后经20m排气筒(DA015)排放，执行《钢铁工业大气污染物超低排放标准》(DB13/2169-2018)表4限值要求；燃气锅炉配套安装低氮燃烧器，燃烧废气经1根15m排气筒(DA011)排放，执行《锅炉大气污染物排放标准》（DB13/5161-2020）表1燃气锅炉排放限值要求，同时满足《唐山市锅炉治理专项实施方案》（唐气领办〔2019〕10号）中天然气锅炉排放限值要求；酸再生焙烧炉废气经旋风分离器+布袋铁粉过滤器+预浓缩+吸收塔+洗涤塔（处理风量6000m³/h）处理后经22m排气筒(DA003)排放，执行《钢铁工业大气污染物超低排放标准》（DB13/2169-2018）限值要求；氧化铁粉仓废气利旧现有脉冲布袋除尘器（处理风量10000m³/h）处理后经17m排气筒(DA004)排放，执行《钢铁工业大气污染物超低排放标准》（DB13/2169-2018）表1限值要求。落实各项无组织废气污染防治措施，厂界无组织颗粒物执行《钢铁工业大气污染物超低排放标准》（DB13/2169—2018）表5限值要求，同时满足《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）要求，酸洗车间、酸再生站无组织氯化氢执行《钢铁工业大气污染物超低排放标准》（DB13/2169—2018）表5限值要求。

项目洗车废水经沉淀后回用；离子交换树脂再生废水泼洒抑尘；漂洗废水、酸雾净化塔排污水、酸再生站设备反冲洗废水、洗涤塔废水、冷却塔排污水、锅炉定排水排入现有污水处理站处理后回用于漂洗工序；废水均不外排。

项目主要噪声源为设备噪声，采用低噪声设备、厂房隔声、基础减振措施，厂界噪

声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准。

项目产生的氧化铁皮、除尘灰集中收集后外售相关单位；废布袋集中收集后外运垃圾填埋场处理；洗车平台沉淀池污泥定期清理用于厂区地面填平；带钢捆带、金属废料集中收集后外售相关单位；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，进入酸再生站再生后重复利用；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，危废暂存现有危废间，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袋包装，暂存现有危废间，交有资质单位处理，投产后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。

认真落实报告表中规定的土壤及地下水污染防治措施，对生产车间、危废暂存间等要采取严格完善的防渗措施，防止渗漏造成对地下水污染。

3、环境管理严格按报告表规定的措施落实，确保项目实施后满足环保要求。

三、项目建设必须严格执行环境保护措施监督检查清单。项目竣工后，建设单位必须按规定程序开展竣工环境保护验收，经验收合格后，方可投入正常运行，项目建设内容如发生变化，需及时向我局报告，违反本规定要求的，承担相应环保法律责任。

四、你公司应在接到本批复后20个工作日内，须将批准后的环境影响报告表送唐山市生态环境局迁安市分局，并按规定接受环境保护行政主管部门的监督检查。

经办人：李翔伟

迁安市行政审批局 行政审批专用章(8) 1302830131273

2023年12月10日

附件2　防渗证明

证　明

我单位根据要求采取防渗措施如下：

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利旧现有冷却塔环水站、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。

特此证明！

迁安联钢增洲钢管有限公司

2025年7月

附件 3 工况证明

迁安联钢禧洲钢管有限公司酸洗生产线智能化升级改造项目生产工况记录					
产品	生产工序	设计（吨/天）	实际产量（吨/天）	负荷%	监测日期
酸洗带钢	酸洗生产线	1400	1134	81	2025.7.12
酸洗带钢	酸洗生产线	1400	1162	83	2025.7.13
酸洗带钢	酸洗生产线	1400	1190	85	2025.7.24
酸洗带钢	酸洗生产线	1400	1218	87	2025.7.25

附件 4 危废处置合同及资质

CS 扫描全能王
3亿人都在用的扫描App

废物处理处置及工业服务合同

合同编号：TS3R-WF-2025-037

甲方：迁安联钢增洲钢管有限公司

地址：迁安市大五里乡

乙方：唐山市斯瑞尔化工有限公司

地址：唐山市南堡开发区合作路 7 号

根据《中华人民共和国环境保护法》以及相关环境保护法律、法规的规定，甲方在生产过程中产生的工业危险废物不得随意排放、弃置或者转移，应当依法集中处理。经协商，乙方持《河北省危险废物经营许可证》，受甲方委托，负责处理甲方产生的危险废物。为确保双方合法利益，维护正常合作，特签订立本合同，由双方共同遵照执行。

一、甲方合同义务

1、甲方生产过程中所产出的工业废酸全部交予乙方处理（自行处理除外）。

2、甲方所产出的工业废酸必须按规范储存、做好标识标签，不得混入其它的杂质、不得含氟离子、不含有机物，以方便乙方处理及保障操作安全。

3、甲方应将待处理的工业废酸集中区分存贮，并为乙方上门收运提供必要的条件，包括进场道路、作业场地、装车所需的装载机械（叉车、抽水泵等），以便于乙方装运。

4、甲方在工业废酸储存达 30 吨以上时，通过电话、传真或短信方式通知乙方安排收运。

二、乙方合同义务

1、乙方保证接收甲方在生产过程中产出的符合本合同约定的工业废酸。

2、乙方在收到甲方需处理的通知 48 小时内，自备运输车辆和装卸人员到甲方收取工业废酸，保障不影响甲方正常生产。若遇特殊情况，乙方在 24 小内给予配合。

3、乙方收运车辆以及司机与装卸员工，应在甲方厂区内文明作业，并遵守甲方的相关环境以及安全管理规定。

三、工业废酸计量、收费标准及结算方式

1、计量：甲方委托乙方处理的废盐酸约 1200 吨/月，具体数量以甲方的实际产出量为准，以双方认可的过磅数量为准，由甲方提供计重工具或者支付相关费用。

2、如甲方产出量有较大变化（±30%以上）时应至少提前一个月通知乙方，乙方应及时作好收运工作。

3、收费标准及结算方式：按照本合同附件约定的收费标准及结算方式执行。

四、工业废酸交接事项

1、甲乙双方如实填写《河北省固体废物动态信息管理平台》各项内容，核对危险废物种类、数

量及相关记录无误后，作为收费结算的凭证，双方自行保管转移联单并做好相关的申报工作。

2、甲乙任何一方对《河北省固体废物动态信息管理平台》填写信息有异议，双方根据实际发生收运情况（承运单、磅单等凭据）重新确认并修正平台信息，直至完成提交。

3、若发生意外或环境污染事故：在甲方交乙方签收之前（出厂即视为签收），责任由甲方自行承担；在甲方交乙方签收之后，责任由乙方自行承担。

五、违约责任

1、甲方违反第一条第 1 项约定的，乙方有权要求甲方向其支付违约金人民币 50000 元，并且向环保部门报告，乙方有权单方解除本合同及要求甲方承担因此违约行为给其造成的其他损失。

2、甲方逾期支付处理费，每逾期一日，应向乙方支付逾期处理费的 1%的违约金，且乙方有权解除合同及要求甲方承担因此违约行为给其造成的其他损失。

3、乙方违反第二条第一项约定的，甲方有权要求乙方向其支付违约金人民币 50000 元。

六、合同期限：本合同有效期限，从 2025 年 3 月 21 日起至 2025 年 12 月 31 日止。自本合同签订之日起，上一年已签订合同作废。合同期满后，双方另行协商续签事宜。

七、争议解决方式：因本合同产生的或因本合同引起的任何争议，甲、乙双方应友好协商解决，不愿意协商或协商不成的，在提请方所在地人民法院裁决。

八、其他约定

1、甲方联系人或授权代表在签订或履行本合同过程中对乙方所作的任何承诺、通知等，都对甲方具有法律约束力。

2、甲方联系地址、电话等发生变化的，应当及时通知乙方，在甲方通知乙方前，乙方按本合同列明的联系方式无法与甲方联系的，由甲方承担相应的责任。

3、本合同一式四份，甲、乙双方各执一份，其余二份交环境保护部门备案。

甲方(章)：迁安联钢增洲钢管有限公司	乙方(章)：唐山市斯瑞尔化工有限公司
代表：	代表：
联系人：蔡立军	联系人：王万景
联系电话：13315501566	联系电话：0315-5656808
传　　真：	传　　真：0315-5656809
日期：2025 年 3 月 21 日	日期：2025 年 3 月 21 日

附：《收费标准与结算方式》

附件一（合同编号：TS3R-WF-2024-037）

收费标准与结算方式

一、收费标准

根据甲方提供的工业废酸种类，经综合处理工艺技术成本，报价如下：

序号	名称	废物编号	预计量（吨/月）	处理费（元/吨）	处理方式	包装方式	付款方
1	废盐酸	HW34 313-001-34	1200	230	综合利用	槽车	甲方

注：1、按实际数量计算，含增值税专用发票，含运费、装卸费用（30 吨起运）；

2、甲方所产出的工业废酸不得混入其它的杂质，如混入其它杂质，按实际增加的处理成本进行额外结算或退回处理。具体加收成本如下：a.F＜30ppm，每超 100ppm 加收 100 元/吨，超过 1%另议；b. 不溶物＜0.3%，每超 0.1%加收 50 元/吨；c. TOC＜400mg/L，每超 100mg/L 加收 200 元/吨，超过 1500mg/L 拒收或另议；d. 氨氮＜500ppm，每超 100ppm 加收 100 元/吨，超出 1000ppm 时拒收或另议；e. 汞＜1ppm，每超 1ppm 加收 20 元/吨；f. 铬＜530ppm、铬＜100ppm，每超 10ppm 加收 20 元/吨；g. 锌＜0.1%，每超 0.1%，加收 100 元/吨，最高收费 2000 元/吨；h.硫酸根＜0.2%，每超 0.1%，加收 100 元/吨；

3、此价格为送新拉废，由我司或我司指定供应商以 1 元/吨的价格供应 25%±1 含量的盐酸。

4、国内原材料大幅度波动，盐酸价格高于 100 元/吨或者三氯化铁出货价格低于 50 元/吨时，以及发生其他不可抗力因素时，重新进行废酸处置费价格沟通。

二、结算方式

乙方于每月中旬、月底与甲方对账，核对无误后，甲方通过银行转账方式支付废酸处置费，随后由乙方出具相应票据。

乙方收款信息如下：

开户行：中国工商银行股份有限公司唐山南堡支行

开户名：唐山市斯瑞尔化工有限公司

账　号：0403013219300100682

甲方(章)：迁安联钢增洲钢管有限公司　　乙方(章)：唐山市斯瑞尔化工有限公司

代表：　　代表：

河北省危险废物经营许可证

（正本）

编　　号：1302090009

流 水 号：冀环危证 2020009 号

发证机关（章）：河北省生态环境厅

发证日期：2023 年 11 月 20 日

初次发证日期：2017 年 12 月 28 日

法人名称（章）：唐山市斯瑞尔化工有限公司

法定代表人：龙国兵

住　　所：唐山市南堡开发区合作路 7 号

经营设施地址：唐山市南堡开发区合作路 7 号

经纬度：经度：118 度 10 分 43.36 秒

纬度：39 度 14 分 37.18 秒

核准经营方式：收集、贮存、利用

核准经营类别及废物代码：

HW34（313-001-34（仅限于钢铁清洗废盐酸）、900-300-34（仅限于钢铁清洗废盐酸））

发证当年核准经营规模：190000 吨

年度核准经营规模：190000 吨 / 年

许可证有效期自 2023 年 09 月 01 日

至 2028 年 08 月 31 日

合同编号:CCJ-JSZX-2025-0074

危险废物处置合同

项　目　名　称：危险废物无害化处置

委托方(甲　方)：迁安联钢增州钢管有限公司

受托方(乙　方)：承德金隅水泥有限责任公司

签　订　时　间：2025 年 06 月 05 日

签　订　地　点：河北省承德市鹰手营子矿区

有　效　期　限：2025 年 06 月 05 日至 2026 年 06 月 04 日

扫描全能王
3亿人都在用的扫描App

危险废物处置合同

委托方（甲方）	迁安联钢增洲钢管有限公司	法定代表人	高云峰
信用代码	91130283743413658A	注册资本	5000 万
注册地址	迁安市大五里镇大五里村西		
通讯地址	迁安市大五里镇大五里村西		
项目联系人	蔡立军	联系方式	13315501566
电子邮箱		传真号	

受托方（乙方）	承德金隅水泥有限责任公司	法定代表人	宋杰明
注册地址	河北省承德市鹰手营子矿区北马圈子镇南马圈子村		
通讯地址	河北省承德市鹰手营子矿区北马圈子镇南马圈子村		
项目联系人	胡长杰	联系方式	18803346333
电子邮箱		传真号	

鉴于甲方希望就产生的危险废物进行无害化处置服务，并同意支付相应的处置报酬费用，鉴于乙方拥有提供上述专项技术的服务的能力，并同意向甲方提供这样的处置技术。双方经过平等协商，在真实、充分地表达各自意愿的基础上，根据《中华人民共和国民法典》的规定，达成如下协议，并由双方共同恪守。

第一条 名词和术语

本合同涉及的名词和术语解释如下：

危险废物：危险废物是指列入国家危险废物名录或者根据国家规定的危险废物鉴别标准和鉴别方法认定的具有危险特性的废物。

处置：是指将固体废物焚烧和用其他改变固体废物的物理、化学、生物特性的方法，达到减少已产生的固体废物数量、缩小固体废物体积、减少或者消除其危险成份的活动，或者将固体废物最终置于符合环境保护规定要求的填埋场的活动。

第二条 甲方委托乙方处置技术服务内容：

1. 处置技术服务目标：乙方对甲方产生的危险废物进行安全运输至乙方指定场所，乙方对危险废物进行无害化集中处置。

2. 处置技术服务内容：乙方利用气质联用仪/原子吸收/原子荧光/荧光光谱分析仪等分析检测仪器对甲方所产生的危险废物中有毒、有害物质进行定性/定量的分析， 再根据其理化性质及危险特性通过不同的处置系统输送至水泥回转窑进行高温/无害化处置。

3. 处置技术服务的方式：一次性或长期不间断地进行。

第三条 乙方应按下列要求完成处置技术服务工作：

1. 客户现场服务地点：甲方厂区内。

2. 处置技术服务进度：按甲乙双方协商服务进度进行。

3. 处置技术服务质量要求：符合国家及河北省的有关环保/安全/职业健康等方面的法律/法规/行业标准。

扫描全能王
3亿人都在用的扫描App

4. 处置技术服务期限要求：与转移联单履行期限日期一致。

5. 乙方不负责剧毒化学药品(《危险化学品目录（2015版）》中涉及到的药品)的运输。

6. 乙方运输车辆的司机和有关人员，在甲方厂区内应文明作业，按照甲方《入厂安全须知》操作，遵守国家有关法律法规及甲方的安全生产管理制度，如违规作业引发的人身设备安全事故的责任、损失由乙方承担。

第四条 为保证乙方有效进行处置技术服务工作，甲方应当向乙方提供下列工作条件和事项：

1. 提供技术资料：有关危险废物的基本信息。（包括危险废物的产生工艺、主要成分、物理形态、包装物情况、预计转移数量、必要的安全预防措施等）

2. 提供工作条件：

(1). 负责废物的安全包装，不得将不同性质、不同危险类别的废物混放，应满足安全转移和安全处置的条件；直接包装物明显位置标注废物名称和主要成分；在收集和临时存放过程中，甲方需将同类形态、同类物质、同类危险成分的废物进行统一存放，不得与其它物品进行混放，并详细标注废物特性与危险禁忌。对可能具有爆炸性、放射性和剧毒性等高危特殊废物，甲方有责任在运输前告知乙方废物的具体情况，确保运输和处置的安全。

(2). 委派专人负责危险废物转移的交接工作，转移联单的申请，危险废物的装载工作；如甲方委托乙方进行危险废物装载，乙方收取现场服务费用，确保转移过程中不发生环境污染。

(3). 在危险废物转移前，甲方必须持有河北省固体废物动态信息管理平台申请的危险废物转移电子联单，并具备双方约定的工作条件及转移条件。

3. 甲方有责任严格按照国家针对剧毒品交接、运输、处置等相关法律、法规进行剧毒品处置工作。甲方不得在未告知乙方的条件下将易制毒类化学品、剧毒化学品、放射性物品、爆炸性物品、不明物等高危废物(《危险化学品目录（2015版）》中涉及到的药品)混入其它危险废物或普通废物中交由乙方处置。

第五条 甲方向乙方支付处置技术服务报酬及支付方式：

1. 处置技术服务费计算方式为：技术服务费含税单价×实际称重。

2. 甲方需处置的危险废物类别及处置技术服务费单价：

序号	废物名称	废物类别	废物代码	年产废预估量（吨）	技术服务费不含税单价（元/吨）	技术服务费含税单价（元/吨）	税额（元/吨）
1	废液压油	HW08 废矿物油与含矿物油废物	900-218-08	按实际发生量	1415.09	1500.00	84.91
2	废油桶	废矿物油与含矿物油废物	900-249-08	按实际发生量	2358.49	2500.00	141.51
3	废滤油 废滤布	HW08 废矿物油与含矿物油废物	900-213-08	按实际发生量	2358.49	2500.00	141.51
4	废油1	废矿物油与含矿物油废物	900-210-08	按实际发生量	1415.09	1500.00	84.91
5	废润滑油	HW08 废矿物油与含矿物油废物	900-214-08	按实际发生量	1415.09	1500.00	84.91

扫描全能王
3亿人都在用的扫描App

6	废活性炭	HW06 废有机溶剂与含有机溶剂废物	900-405-06	按实际发生量	2358.49	2500.00	141.51
7	废磨削液	HW09 油/水、烃/水混合物或乳化液	900-006-09	按实际发生量	1415.09	1500.00	84.91
8	污泥 1	HW17 表面处理废物	336-063-17	按实际发生量	1037.74	1100.00	62.26
9	废钝化液	HW17 表面处理废物	336-064-17	按实际发生量	2358.49	2500.00	141.51
10	废离子交换树脂 1	HW13 有机树脂类废物	900-015-13	按实际发生量	1415.09	1500.00	84.91
11	酸泥 1	HW34 废酸	900-349-34	按实际发生量	1037.74	1100.00	62.26
12	废弃包装	HW17 其他废物	900-041-49	按实际发生量	2358.49	2500.00	141.51

3. 处置技术服务费用具体支付方式和时间如下：

处置技术服务费结算时以乙方确认的电子称重单为依据，称重方可以提供区（县）级以上计量检测单位对称重设备核发的检定证书。

废弃物转移后，在甲方收到经甲乙双方共同确认的对账单后，乙方根据确认的对账单开具税率为6%的河北增值税专用发票（发票不作为收款凭证，以实际收款为依据）。甲方收到发票后 30 个工作日内，以网银形式支付给乙方该废弃物处置费。因甲方违反本条约定，应当支付乙方违约金：计算方法：按已发生处置技术服务费总额的 1%×违约天数。

第六条 双方确定因履行本合同应遵守的保密义务：

1. 保密内容（包括技术信息和经营信息）:不得向任何第三方透漏乙方关于技术服务方面的内容。
2. 涉密人员范围:相关人员。
3. 保密期限：合同履行完毕后两年。
4. 泄密责任：承担所发生的经济损失及相关费用。

第七条 本合同的变更必须由双方协商一致，并以书面形式确定。如一方有合同变更需求的，可向另一方以书面形式提出变更合同权利与义务的请求，另一方应当在 15 日内予以答复，逾期未予答复的，视为同意。

第八条 双方确定：

1. 在本合同有效期内，甲方利用乙方提交的处置技术服务工作成果所完成的新的技术成果，归双方所有。
2. 在本合同有效期内，乙方利用甲方提供的技术资料和工作条件所完成的新的技术成果，归双方所有。

第九条 双方确定，按以下约定承担各自的违约责任：

1. 甲方违反本合同第四条约定，导致运输车辆放空，所产生的费用由甲方承担，放空费以乙方运输成本为准，不低于¥1000（人民币壹仟圆整）。
2. 甲方因违反本合同第四条约定，未告知乙方真实信息或欺瞒乙方的，由此在乙方运输和处置废物过程中造成安全生产事故的，甲方应承担相应的安全法律责任和乙方经济损失。视具体事故情况，甲方承担经济责任不低于¥1000（人民币壹仟圆整），法律责任和经济责任不设上限。

扫描全能王
3亿人都在用的扫描App

3. 乙方违反本合同第三条约定，应当支付甲方违约金：计算方法：按本次处置技术服务费总额的1%×违约天数。

第十条 在本合同有效期内，甲方指定 戴立军 为甲方项目联系人；乙方指定 胡长杰 为乙方项目联系人，项目联系人承担以下责任：

一方变更项目联系人的，应当及时以书面形式通知另一方，未及时通知并影响本合同履行或造成损失的，应承担相应的责任。

第十一条 发生不可抗力因素，包括人力不可克服的自然灾害如台风、地震，战争，国家政策调整等客观情况，致使本合同的履行成为不必要或不可能的，方可解除本合同。当事人迟延履行后发生不可抗力的，不能免除责任。

第十二条 双方履行本合同而发生的争议，应协商、调解解决。协商、调解不成的，双方均有权依法向合同签订地人民法院提起诉讼。

第十三条 在合同期限内及合同终止后一年内，任何一方均不得向对方参与本合同执行的雇员发出招聘要约，也不得实际聘用上述雇员，但经对方书面同意的除外。

第十四条 本合同如有与法律法规冲突事项，以法律法规为准。

第十五条 本合同自双方代表签字并盖章之日起生效，有效期一年。

第十六条 本合同一式 伍 份，甲方执 贰 份，乙方执 叁 份，具有同等法律效力。

以下无正文

扫描全能王
3亿人都在用的扫描App

签字页

甲方：迁安联钢增洲钢管有限公司 （盖章）	乙方：承德金隅水泥有限责任公司 （盖章）
法定代表人\委托代理人： （签字）	法定代表人\委托代理人： （签字）
签订日期：2025年6月7日	签订日期： 年 月 日
税号：91130283743413658A	税号：91130804788651 30XK
开户银行：	开户银行：工行营子支行
账号：	账号：0411000809221029164
地址电话：	地址电话：承德鹰手营子矿区北马圈子镇南马圈子村 0314-5039185

扫描全能王
3亿人都在用的扫描App

合同编号:CCJ-JUZX-2025-0090

危险废物处置合同

项　目　名　称：危险废物无害化处置

委托方(甲　方)：迁安联钢增洲钢管有限公司

受托方(乙　方)：承德金隅水泥有限责任公司

签　订　时　间：2025 年 08 月 13 日

签　订　地　点：河北省承德市鹰手营子矿区

有　效　期　限：2025 年 08 月 13 日至 2026 年 08 月 12 日

危险废物处置合同

委托方（甲方）	迁安联钢增洲钢管有限公司	法定代表人	高云峰
信用代码	91130283743413658A	注册资本	5000 万
注册地址	迁安市大五里镇大五里村西		
通讯地址	迁安市大五里镇大五里村西		
项目联系人	蔡立军	联系方式	13315501566
电子邮箱		传真号	

受托方（乙方）	承德金隅水泥有限责任公司	法定代表人	宋杰明
注册地址	河北省承德市鹰手营子矿区北马圈子镇南马圈子村		
通讯地址	河北省承德市鹰手营子矿区北马圈子镇南马圈子村		
项目联系人	胡长杰	联系方式	18803346333
电子邮箱		传真号	

鉴于甲方希望就产生的危险废物进行无害化处置服务，并同意支付相应的处置报酬费用，鉴于乙方拥有提供上述专项技术的服务的能力，并同意向甲方提供这样的处置技术。双方经过平等协商，在真实、充分地表达各自意愿的基础上，根据《中华人民共和国民法典》的规定，达成如下协议，并由双方共同恪守。

第一条 名词和术语

本合同涉及的名词和术语解释如下：

危险废物：危险废物是指列入国家危险废物名录或者根据国家规定的危险废物鉴别标准和鉴别方法认定的具有危险特性的废物。

处置：是指将固体废物焚烧和用其他改变固体废物的物理、化学、生物特性的方法，达到减少已产生的固体废物数量、缩小固体废物体积、减少或者消除其危险成份的活动，或者将固体废物最终置于符合环境保护规定要求的填埋场的活动。

第二条 甲方委托乙方处置技术服务内容：

1. 处置技术服务目标：乙方对甲方产生的危险废物进行安全运输至乙方指定场所，乙方对危险废物进行无害化集中处置。

2. 处置技术服务内容：乙方利用气质联用仪/原子吸收/原子荧光/荧光光谱分析仪等分析检测仪器对甲方所产生的危险废物中有毒、有害物质进行定性/定量的分析， 再根据其理化性质及危险特性通过不同的处置系统输送至水泥回转窑进行高温/无害化处置。

3. 处置技术服务的方式：一次性或长期不间断地进行。

第三条 乙方应按下列要求完成处置技术服务工作：

1. 客户现场服务地点：甲方厂区内。

2. 处置技术服务进度：按甲乙双方协商服务进度进行。

3. 处置技术服务质量要求：符合国家及河北省的有关环保/安全/职业健康等方面的法律/法规/行业标准。

4. 处置技术服务期限要求：与转移联单履行期限日期一致。

5. 乙方不负责剧毒化学药品(<<危险化学品目录（2015版）>>中涉及到的药品)的运输。

6. 乙方运输车辆的司机和有关人员，在甲方厂区内应文明作业，按照甲方《入厂安全须知》操作，遵守国家有关法律法规及甲方的安全生产管理制度，如违规作业引发的人身设备安全事故的责任、损失由乙方承担。

第四条 为保证乙方有效进行处置技术服务工作，甲方应当向乙方提供下列工作条件和事项：

1. 提供技术资料：有关危险废物的基本信息。(包括危险废物的产生工艺、主要成分、物理形态、包装物情况、预计转移数量、必要的安全预防措施等)

2. 提供工作条件：

(1). 负责废物的安全包装，不得将不同性质、不同危险类别的废物混放，应满足安全转移和安全处置的条件；直接包装物明显位置标注废物名称和主要成分；在收集和临时存放过程中，甲方需将同类形态、同类物质、同类危险成分的废物进行统一存放，不得与其它物品进行混放，并详细标注废物特性与危险禁忌。对可能具有爆炸性、放射性和剧毒性等高危特殊废物，甲方有责任在运输前告知乙方废物的具体情况，确保运输和处置的安全。

(2). 委派专人负责危险废物转移的交接工作，转移联单的申请，危险废物的装载工作；如甲方委托乙方进行危险废物装载，乙方收取现场服务费用，确保转移过程中不发生环境污染。

(3). 在危险废物转移前，甲方必须持有河北省固体废物动态信息管理平台申请的危险废物转移电子联单，并具备双方约定的工作条件及转移条件。

3. 甲方有责任严格按照国家针对剧毒品交接、运输、处置等相关法律、法规进行剧毒品处置工作。甲方不得在未告知乙方的条件下将易制毒类化学品、剧毒化学品、放射性物品、爆炸性物品、不明物等高危废物(<<危险化学品目录（2015版）>>中涉及到的药品)混入其它危险废物或普通废物中交由乙方处置。

第五条 甲方向乙方支付处置技术服务报酬及支付方式：

1. 处置技术服务费计算方式为：技术服务费含税单价×实际称重。

2. 甲方需处置的危险废物类别及处置技术服务费单价：

序号	废物名称	废物类别	废物代码	年产废预估量（吨）	技术服务费不含税单价（元/吨）	技术服务费含税单价(元/吨)	税额（元/吨）
1	浮油	HW08	900-204-08	按实际发生量	1226.42	1300.00	73.58
2	废矿物油	HW08	900-249-08	按实际发生量	1226.42	1300.00	73.58
3	油泥	HW08	900-218-08	按实际发生量	1226.42	1300.00	73.58
4	油泥	HW08	900-210-08	按实际发生量	1226.42	1300.00	73.58
5	污泥 1	HW17	336-064-17	按实际发生量	943.40	1000.00	56.60
6	钝化槽渣	HW17	336-064-17	按实际发生量	943.40	1000.00	56.60
7	废布袋	HW49	900-041-49	按实际发生量	2358.49	2500.00	141.51

3. 处置技术服务费用具体支付方式和时间如下：

处置技术服务费结算时以乙方确认的电子称重单为依据，称重方可以提供区（县）级以上计量检测单

位对称重设备核发的检定证书。

废弃物转移后，在甲方收到经甲乙双方共同确认的对账单后，乙方根据确认的对账单开具税率为6的河北增值税专用发票（发票不作为收款凭证，以实际收款为依据）。甲方收到发票后 30个工作日内，以网银形式支付给乙方该废弃物处置费。因甲方违反本条约定，应当支付乙方违约金；计算方法：按已发生处置技术服务费总额的1%×违约天数。

第六条 双方确定因履行本合同应遵守的保密义务：

1. 保密内容（包括技术信息和经营信息）:不得向任何第三方透漏乙方关于技术服务方面的内容。
2. 涉密人员范围:相关人员。
3. 保密期限：合同履行完毕后两年。
4. 泄密责任：承担所发生的经济损失及相关费用。

第七条 本合同的变更必须由双方协商一致，并以书面形式确定。如一方有合同变更需求的，可向另一方以书面形式提出变更合同权利与义务的请求，另一方应当在15日内予以答复，逾期未予答复的，视为同意。

第八条 双方确定：

1. 在本合同有效期内，甲方利用乙方提交的处置技术服务工作成果所完成的新的技术成果，归双方所有。
2. 在本合同有效期内，乙方利用甲方提供的技术资料和工作条件所完成的新的技术成果，归双方所有。

第九条 双方确定，按以下约定承担各自的违约责任：

1. 甲方违反本合同第四条约定，导致运输车辆放空，所产生的费用由甲方承担，放空费以乙方运输成本为准，不低于¥1000（人民币壹仟圆整）。
2. 甲方因违反本合同第四条约定，未告知乙方真实信息或欺瞒乙方的，由此在乙方运输和处置废物过程中造成安全生产事故的，甲方应承担相应的安全法律责任和乙方经济损失。视具体事故情况，甲方承担经济责任不低于¥1000（人民币壹仟圆整），法律责任和经济责任不设上限。
3. 乙方违反本合同第三条约定，应当支付甲方违约金；计算方法：按本次处置技术服务费总额的1%×违约天数。

第十条 在本合同有效期内，甲方指定 蔡立军 为甲方项目联系人；乙方指定 胡长杰 为乙方项目联系人。项目联系人承担以下责任：

一方变更项目联系人的，应当及时以书面形式通知另一方。未及时通知并影响本合同履行或造成损失的，应承担相应的责任。

第十一条 发生不可抗力因素，包括人力不可克服的自然灾害如台风、地震，战争，国家政策调整等客观情况，致使本合同的履行成为不必要或不可能的，方可解除本合同。当事人迟延履行后发生不可抗力的，不能免除责任。

第十二条 双方因履行本合同而发生的争议，应协商、调解解决。协商、调解不成的，双方均有权依法向合同签订地人民法院提起诉讼。

第十三条 在合同期限内及合同终止后一年内，任何一方均不得向对方参与本合同执行的雇员发出招聘要约，也不得实际聘用上述雇员，但经对方书面同意的除外。

第十四条 本合同如有与法律法规冲突事项，以法律法规为准。

第十五条 本合同自双方代表签字并盖章之日起生效，有效期一年。

第十六条 本合同一式 伍 份，甲方执 贰 份，乙方执 叁 份，具有同等法律效力。

以下无正文

签字页

甲方：迁安联钢增洲钢管有限公司　（盖章）	乙方：承德金隅水泥有限责任公司　（盖章）
法定代表人\委托代理人：　（签字）	法定代表人\委托代理人：　（签字）
签订日期：　年　月　日	签订日期：　年　月　日
税号：91130283743413658A	税号：9113080478865130XK
开户银行：	开户银行：工行营子支行
账号：	账号：0411000809221029164
地址电话：	地址电话：承德鹰手营子矿区北马圈子镇南马圈子村　0314-5039185

河北省危险废物经营许可证

（正本）

编　　号：1308040063

流 水 号：冀环危证 201707 号

发证机关（章）：河北省生态环境厅

发证日期：2023 年 3 月 21 日

初次发证日期：2017 年 12 月 28 日

法人名称（章）：承德金隅水泥有限责任公司

法定代表人：宋杰明

住　　所：承德鹰手营子矿区北马圈子镇南马圈子村

经营设施地址：承德鹰手营子矿区北马圈子镇南马圈子村

经纬度：经度：东经 117 度 36 分 27.39 秒 纬度：40 度 31 分 22.04 秒

核准经营方式：收集、贮存、处置

核准经营类别及废物代码：

水泥窑协同处置：HW02、HW03、HW04、HW05、HW06、HW07（除 336-005-07 外）、HW08、HW09、HW11、HW12、HW13、HW16、HW17（除 336-100-17 外）、HW18、HW19、HW24、HW32、HW33（仅限 092-003-33）、HW34、HW35、HW37、HW38（除 261-064-38、261-065-38 外）、HW39、HW40、HW47、HW49（除 309-001-49、900-044-49、900-045-49 外，900-053-49 中水俣公约受控化学物质除外，772-006-49 中具有感染性的废物除外）、HW50（仅限 261-151-50、261-152-50、261-153-50、261-183-50、263-013-50、271-006-50、275-009-50、276-006-50、900-048-50）。以上类别不包括反应性危险废物。

发证当年核准经营规模：30000 吨

年度核准经营规模：30000 吨 / 年

许可证有效期自 2023 年 3 月 21 日

至 2028 年 3 月 20 日

附件 5　备案证

企业事业单位突发环境事件应急预案备案表

单位名称	迁安联钢增洲钢管有限公司	机构代码	91130283743413658A
法定代表人	高云峰	联系电话	15175519800
联系人	赵华满	联系方式	15175519800
传 真	-	电子邮箱	-
地 址	东经 118 度 30 分 54.930 秒，北纬 40 度 0 分 35.020 秒		
预案名称	迁安联钢增洲钢管有限公司突发环境事件应急预案		
风险级别	较大[较大-大气(Q2-M2-E2)+较大-水(Q2-M2-E3)]		

本单位于 2025 年 9 月 22 日签署发布了突发环境事件应急预案，备案条件具备，备案文件齐全，现报送备案。

本单位承诺，本单位在办理备案中所提供的相关文件及其信息均经本单位确认真实，无虚假，且未隐瞒事实。

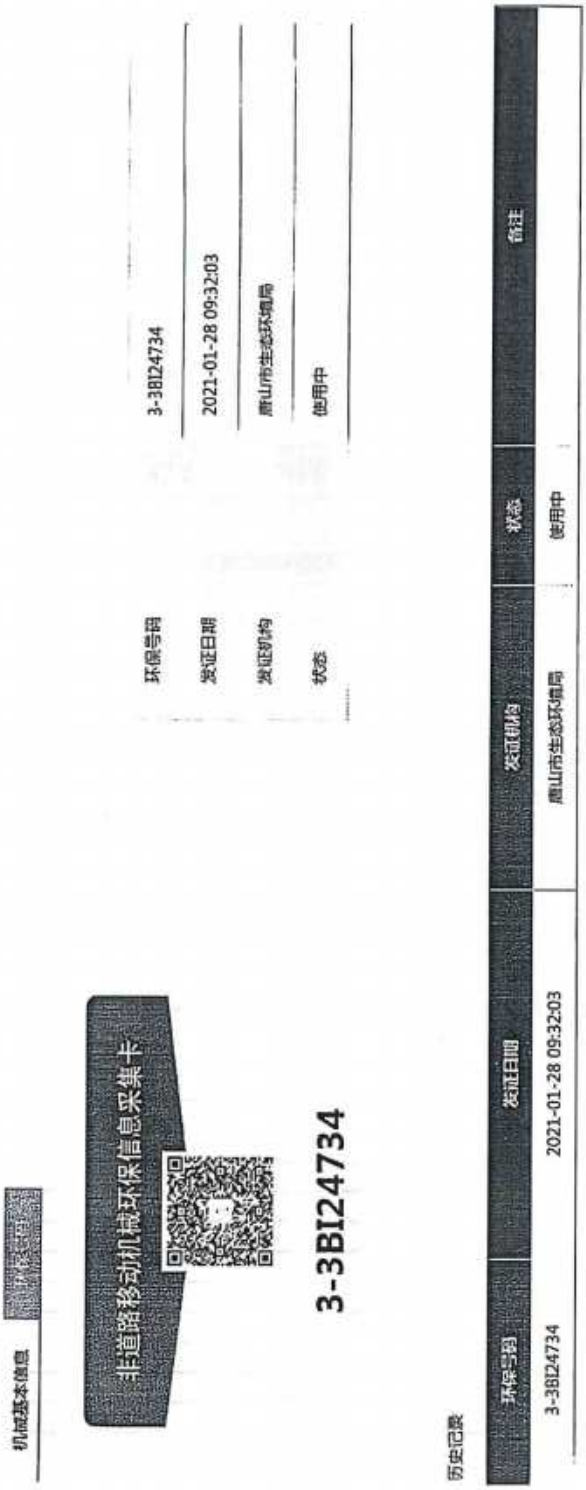
迁安联钢增洲钢管有限公司（公章）

2025 年 9 月 22 日

预案签署人	高云峰	报送时间	2025 年 9 月 22日

突发环境事件应急预案备案文件目录	1. 突发环境事件应急预案备案表； 2. 环境应急预案及编制说明：环境应急预案（签署发布文件、环境应急预案文本）；编制说明（编制过程概述、重点内容说明、征求意见及采纳情况说明、评审情况说明）； 3. 环境风险评估报告； 4. 环境应急资源调查报告； 5. 环境应急预案评审意见。		
备案意见	该单位的突发环境事件应急预案备案文件已于2025年9月23日收讫，文件齐全，予以备案。 唐山市生态环境局迁安市分局 2025年9月23日		
备案编号	130283-2025-120-M		
报送单位	迁安联钢增洲钢管有限公司		
受理部门负责人	杨林	经办人	汪倩

附件6　非道路移动机械信息采集卡



附件 7　验收检测

DYJCJB-50100

230312341303
有效期至2029年06月15日止

河北德禹检测技术有限公司

检　测　报　告

德禹（验）字 第202506005号

委托单位：河北太硕工程技术咨询有限公司

受检单位：迁安联钢增洲钢管有限公司

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

检测类别：建设项目验收检测

检测单位：（盖章）

2025年08月23日

声　明

1、检测报告无本公司编制人、审核人、批准人签字无效；无检验检测专用章、骑缝章、CMA 章无效。

2、检测报告涂改或以其他任何形式的更改无效；复制检测报告未重新加盖本公司检验检测专用章无效。

3、对委托方自行采集的样品，仅对送检样品所检项目的符合性情况负责，送检样品的代表性和真实性由委托方负责；对不可复现的样品，检测结果仅对采样（或检测）所代表的时间和空间负责。

4、委托方如对检测报告有异议，须在收到检测报告之日起 15 日内向本公司提出质询，逾期不予受理。

5、本公司对委托方的商业秘密履行保密义务，对出具的检测报告未经本公司同意，委托方不得用于广告宣传。

河北德禹检测技术有限公司
地址：河北迁安高新技术产业开发区建设路 3021-106 号二号楼
邮编：064400
电话：0315-5677660
传真：0315-6531010
邮箱：hbdyjcjsgs@163.com

一、基本信息

委托单位	河北太硕工程技术咨询有限公司
联系人/联系电话	薛天杰/ 13383241726
委托单位地　址	河北迁安经济开发区东部片区建设路3021-106号一号楼303室(租赁)
受检单位	迁安联钢增洲钢管有限公司
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
采样地点	有组织废气：详见表5~表6； 无组织废气：厂界上风向1点、下风向3点、酸洗车间东侧门窗处，共5个检测点位； 噪声：厂界（东、南、西、北厂界）共4个点位。
采样人员	何松杨、余阔、李胜利、尹泽明、周飒、郑李、王林弟、马玉飞、刘大伟、侯超、秦程浩、李小露、马少军、陈籽名
采样日期	2025年07月12日~07月13日、07月24日~07月26日
收样人员	石陈颖、张爱新
样品状态	有组织废气：防静电密封袋内采样头完好，无污染，采样嘴密封完好（聚四氟乙烯塞封堵采样嘴）；大型气泡吸收管无破损，吸收液保存完好。 无组织废气：滤膜完好无破损；冲击式吸收瓶无破损，吸收液保存完好。
分析人员	姚凯利、韩思琪、李金花、武立颖、梁明星、刘玉飞、白文玉
分析日期	2025年07月13日~07月15日、07月25日~07月27日
检测项目	有组织废气：颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、烟气黑度、氯化氢，共5项； 无组织废气：颗粒物、氯化氢，共2项； 噪声：等效连续A声级（昼间、夜间），最大声级，共2项。
检测结果	受河北太硕工程技术咨询有限公司的委托，我公司对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进行了环保验收检测，检测结果详见本报告第5页~第8页。
备　注	检测期间生产工况：2025.07.12 工况 81%、2025.07.13 工况 83%、2025.07.24 工况 85%、2025.07.25 工况 87%。

报告编制：郭艳伟　审核：杨全宗　批准：刘业　批准日期：2025.8.23

一、基本信息

委托单位	河北太硕工程技术咨询有限公司
联系人/联系电话	薛天杰/ 13383241726
委托单位地　址	河北迁安经济开发区东部片区建设路3021-106号一号楼303室(租赁)
受检单位	迁安联钢增洲钢管有限公司
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
采样地点	有组织废气：详见表5~表6； 无组织废气：厂界上风向1点、下风向3点、酸洗车间东侧门窗处，共5个检测点位； 噪声：厂界（东、南、西、北厂界）共4个点位。
采样人员	何松杨、余阔、李胜利、尹泽明、周飒、郑李、王林弟、马玉飞、刘大伟、侯超、秦程浩、李小露、马少军、陈舒名
采样日期	2025年07月12日~07月13日、07月24日~07月26日
收样人员	石陈颖、张爱新
样品状态	有组织废气：防静电密封袋内采样头完好，无污染，采样嘴密封完好（聚四氟乙烯塞封堵采样嘴）；大型气泡吸收管无破损，吸收液保存完好。 无组织废气：滤膜完好无破损；冲击式吸收瓶无破损，吸收液保存完好。
分析人员	姚凯利、韩思琪、李金花、武立颖、梁明星、刘玉飞、白文玉
分析日期	2025年07月13日~07月15日、07月25日~07月27日
检测项目	有组织废气：颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、烟气黑度、氯化氢，共5项； 无组织废气：颗粒物、氯化氢，共2项； 噪声：等效连续A声级（昼间、夜间），最大声级，共2项。
检测结果	受河北太硕工程技术咨询有限公司的委托，我公司对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进行了环保验收检测，检测结果详见本报告第5页~第8页。
备　注	检测期间生产工况：2025.07.12 工况 81%、2025.07.13 工况 83%、2025.07.24 工况 85%、2025.07.25 工况 87%。

报告编制：[illegible]　审核：[illegible]　批准：[illegible]　批准日期：2025.8.13

二、检测分析方法及仪器等情况

表1 有组织废气检测分析方法及仪器等情况一览表

序号	检测项目	检测分析方法	方法检出限	仪器设备名称及编号	采样人分析人
1	颗粒物	HJ 836-2017《固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法》	1.0 mg/m³	YQ3000-D 型大流量烟尘（气）测试仪 DYJC-2023-24223/17/15 MH3041B 型烟气采样/含湿量测试仪 DYJC-2023-24416 MH3200A 紫外烟气分析仪 DYJC-2023-24308 MH3090A 型对接型低浓度烟尘采样管 DYJC-2023-24617/11 空白采样枪 DYJC-2021-20623 DYJC-2021-20617/15 YKX-5WS 恒温恒湿室 DYJC-2020-19901 101-1AB 电热恒温鼓风干燥箱 DYJC-2014-0502 MS205DU 型电子分析天平 DYJC-2014-0403	何松杨 余 闻 马少军 陈籽名 李胜利 尹泽明 周 飒 姚凯利 李金花 韩思琪 刘玉飞 白文玉
2	二氧化硫	HJ 1131-2020《固定污染源废气 二氧化硫的测定 便携式紫外吸收法》	2 mg/m³	YQ3000-D 型大流量烟尘（气）测试仪 DYJC-2023-24223 MH3090A 型对接型低浓度烟尘采样管 DYJC-2023-24617 MH3200A 紫外烟气分析仪 DYJC-2023-24308	
3	氮氧化物	HJ 1132-2020《固定污染源废气 氮氧化物的测定 便携式紫外吸收法》	2 mg/m³		
4	烟气黑度	HJ 1287-2023《固定污染源废气 烟气黑度的测定 林格曼望远镜法》	—	3M02-1000 测距望远镜 DYJC-2023-10808 833 秒表 DYJC-2023-2005 JD-SQ2 手持风速风向仪 DYJC-2025-3726 QT201A 照相记时测烟望远镜 DYJC-2024-10403	
5	氯化氢	HJ 548-2016《固定污染源废气 氯化氢的测定 硝酸银容量法》	2 mg/m³	YQ3000-D 型大流量烟尘（气）测试仪 DYJC-2023-24208/23 MH3041B 型烟气采样/含湿量测试仪 DYJC-2023-24418 MH3090A 型对接型低浓度烟尘采样管 DYJC-2023-24606 25ml 聚四氟综合滴定管 DYJC-2021-20719	

表2 无组织废气检测分析方法及仪器等情况一览表

序号	检测项目	检测分析方法	方法检出限	仪器设备名称及编号	采样人分析人
1	颗粒物	HJ 1263-2022《环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法》	168 μg/m³	2071B 型多路恒温智能空气/TSP 采样仪 DYJC-2017-2317 DYJC-2018-2324/32/37 MS205DU型电子分析天平 DYJC-2019-0406 YKX-5WS恒温恒湿室 DYJC-2020-19901	郑 李 王林弟 李金花 姚凯利 韩思琪 马玉飞 周 枫 武立颖 梁明星
2	氯化氢	HJ 549-2016《环境空气和废气 氯化氢的测定 离子色谱法》	0.02mg/m³	2071B 型多路恒温智能空气/TSP 采样仪 DYJC-2018-2330 DIONEX INTEGRION RFIC 离子色谱仪 DYJC-2021-0303	

表3 噪声检测分析方法及仪器等情况一览表

检测项目	检测方法	仪器名称、型号	仪器编号	测试人
等效声级、最大声级	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中规定的方法	AWA6228+(1 级)型多功能声级计	DYJC-2024-5213	刘大伟 侯 超 秦程浩 李小露
		DEM6 型三杯风向风速表	DYJC-2017-3714	
		AWA6021A 型声校准器	DYJC-2019-5507	

三、质量保证和质量控制情况

1、严格按照环境监测技术规范和有关环境监测质量保证的要求进行样品采集、保存、分析等。合理布设监测点位，保证各监测点位布设的科学性和可比性。全程进行质量控制。

2、参加本项目检测人员均经能力确认，具备项目检测能力，检测仪器均经计量部门检定合格并在有效期内。

3、噪声：噪声检测质量控制执行环境监测技术规范有关噪声部分，声级计测量前后均经标准声源校准且合格，测试时无雨雪，风速小于5.0m/s。

表4 声级计校准情况表 单位：dB(A)

声级计	标准声源	时段	测量前	测量后	校准情况	校准人
AWA6228+(1级)型多功能声级计 DYJC-2024-5213	AWA6021A型声校准器 DYJC-2019-5507	昼间	93.8 (2025.07.24 09:42)	93.8 (2025.07.24 10:58)	合格	刘大伟 侯 超 秦程浩 李小露
		夜间	93.8 (2025.07.24 22:51)	93.8 (2025.07.25 00:16)	合格	
		昼间	93.8 (2025.07.25 09:10)	93.8 (2025.7.25 10:45)	合格	
		夜间	93.8 (2025.07.25 22:03)	93.8 (2025.07.26 00:17)	合格	

4、废气：在采样前对采样器流量进行校准，并检查气密性；采样用滤膜称量过程同时称量标准滤膜作质控；采样和分析过程严格按照《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范（试行）》（HJ/T 373-2007）和《大气污染物无组织排放监测技术导则》（HJ/T55-2000）及国家相关标准、技术规范进行。

6、检测数据严格执行三级审核制度。

7、检测分析方法均采用污染物排放标准规定的标准测试方法及国家有关部门颁布的标准（或推荐）分析方法进行。

8、检测工作在稳定生产状况下进行，检测期间由专人负责监督工况。

四、检测结果

表5 有组织排放检测结果表

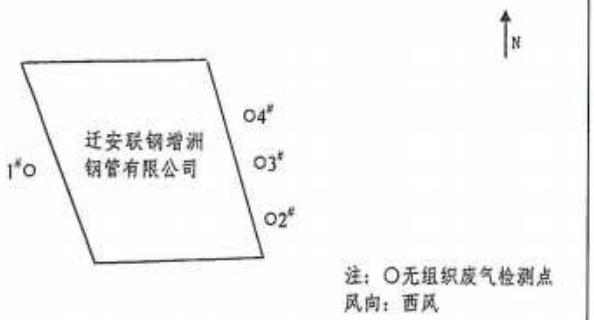
采样日期	检测点位	检测项目		单位	检测结果			
					1	2	3	平均
2025.07.12	DA002酸洗废气排放口	氯化氢	排气量	Nm^3/h	—			13221
			实测浓度	mg/m^3	7.2	7.5	7.2	7.3
			排放速率	kg/h	—	—	—	0.097
2025.07.13		氯化氢	排气量	Nm^3/h	—			13155
			实测浓度	mg/m^3	6.8	7.1	6.8	6.9
			排放速率	kg/h	—	—	—	0.091
2025.07.24	焊接、破碎废气排放口	排气量		Nm^3/h	21844	21456	21047	21449
		颗粒物	实测浓度	mg/m^3	2.1	2.3	1.5	2.0
			排放速率	kg/h	0.046	0.049	0.032	0.042
2025.07.25		排气量		Nm^3/h	21808	21363	21483	21551
		颗粒物	实测浓度	mg/m^3	1.4	2.0	2.3	1.9
			排放速率	kg/h	0.031	0.043	0.049	0.041
2025.07.24	燃气锅炉废气排放口	含氧量		%	2.8	2.8	2.8	2.8
		排气量		Nm^3/h	1505	1451	1253	1403
		颗粒物	实测浓度	mg/m^3	3.1	2.5	2.2	2.6
			折算浓度	mg/m^3	3.0	2.4	2.1	2.5
			排放速率	kg/h	0.005	0.004	0.003	0.004
		氧含量		%	2.69	2.53	2.79	2.67
		排气量		Nm^3/h	—			1505
		二氧化硫	实测浓度	mg/m^3	ND	ND	ND	ND
			折算浓度	mg/m^3	ND	ND	ND	ND
			排放速率	kg/h	—	—	—	0.002
		氮氧化物	实测浓度	mg/m^3	18	17	18	18
			折算浓度	mg/m^3	17	16	17	17
			排放速率	kg/h	—	—	—	0.026
		烟气黑度		级	<1			

表 6 有组织排放检测结果表

采样日期	检测点位	检测项目		单位	检测结果			
					1	2	3	平均
2025.07.25	燃气锅炉废气排放口	含氧量		%	2.8	2.8	2.9	2.9
		排气量		Nm^3/h	1511	1396	1368	1425
		颗粒物	实测浓度	mg/m^3	2.4	1.1	3.9	2.5
			折算浓度	mg/m^3	2.3	1.1	3.8	2.4
			排放速率	kg/h	0.004	0.002	0.005	0.004
		氧含量		%	3.03	3.07	2.38	2.83
		排气量		Nm^3/h	—			1511
		二氧化硫	实测浓度	mg/m^3	ND	ND	ND	ND
			折算浓度	mg/m^3	ND	ND	ND	ND
			排放速率	kg/h	—	—	—	0.002
		氮氧化物	实测浓度	mg/m^3	18	17	17	17
			折算浓度	mg/m^3	18	17	16	17
			排放速率	kg/h	—	—	—	0.026
		烟气黑度		级	<1			<1

备注：检测结果中“ND”表示未检出。

表 7 无组织废气检测结果表

无组织排放检测点位布设示意图	

采样日期	检测项目及点位 \ 检测频次		第1次	第2次	第3次	第4次
2025.07.12	颗粒物（$\mu g/m^3$）	1#上风向	231	229	224	217
		2#下风向	387	398	385	381
		3#下风向	416	413	404	408
		4#下风向	382	388	370	372

表 8 无组织废气检测结果表

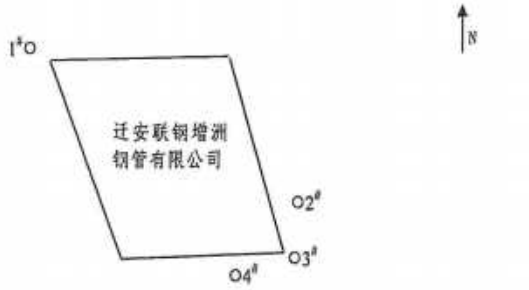
无组织排放检测点位布设示意图	 注：O无组织废气检测点 风向：西北风					
采样日期	检测频次 检测项目及点位		第1次	第2次	第3次	第4次
2025.07.13	颗粒物（μg/m³）	1#上风向	228	245	260	282
		2#下风向	343	358	369	387
		3#下风向	410	425	435	448
		4#下风向	332	349	365	385

表 9 无组织废气检测结果表

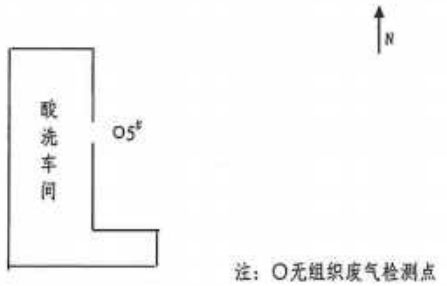
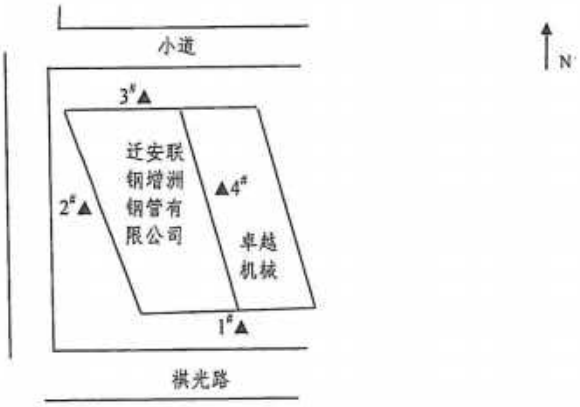
无组织排放检测点位布设示意图	 注：O无组织废气检测点				
采样日期	检测频次 检测项目	第1次	第2次	第3次	第4次
2025.07.12	氯化氢（mg/m³）	0.130	0.127	0.151	0.122
2025.07.13	氯化氢（mg/m³）	0.140	0.158	0.165	0.156

表 10　　噪声测量结果表　　单位：dB(A)

噪声测量点位布设示意图



注：▲为噪声测量点
噪声源较多分散无法进行标注
卓越机械停产中

测量项目	测量日期 \ 测量点位		1#	2#	3#	4#
等效声级[dB(A)]	2025.07.24	昼间（09:45~10:56）	56	56	55	53
	2025.07.24~2025.07.25	夜间（2025.07.24 23:04~2025.07.25 00:15）	53	52	52	52
最大声级[dB(A)]	2025.07.24~2025.07.25	夜间（2025.07.24 23:04~2025.07.25 00:15）	67	60	62	56
气象条件	昼间		天气：阴，风速：1.5m/s，<5m/s			
	夜间		天气：阴，风速：1.7m/s，<5m/s			
等效声级[dB(A)]	2025.07.25	昼间（09:16~10:41）	55	56	57	53
	2025.07.25~2025.07.26	夜间（2025.07.25 23:05~2025.07.26 00:17）	51	52	52	51
最大声级[dB(A)]	2025.07.25~2025.07.26	夜间（2025.07.25 23:05~2025.07.26 00:17）	61	64	58	61
气象条件	昼间		天气：晴，风速：1.7m/s，<5m/s			
	夜间		天气：晴，风速：1.7m/s，<5m/s			

（报告结束）

附件8　公示

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 竣工及调试公示

2023年10月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。

2025年4月1日项目主体工程及配套环保设施建设完成，计划于2025年6月25日进行调试，调试日期2025年6月25日至2025年9月25日。

公示时间：2025年4月1日至2025年5月1日

联系电话：13315501566

迁安联钢增洲钢管有限公司

2025年4月1日

附件9　削减方案

唐山市生态环境局迁安市分局

迁环气[2023]57号

唐山市生态环境局迁安市分局
关于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主要污染物区域削减方案

根据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评价预测，该项目投产后将新增颗粒物1.262t/a、二氧化硫0.059t/a和氮氧化物0.548t/a。按照《关于落实大气污染防治行动计划严格环境影响评价准入的通知》（环办【2014】30号）、《关于加强重点行业建设项目区域削减措施监督管理的通知》（环办环评【2020】36号）和《关于实施“三线一单”生态环境分区管控的意见》（唐政字【2021】48号）文件要求，应落实区域内现役污染源2倍削减替代，该项目“以新带老”削减量为：颗粒物0.193t/a、二氧化硫0.034t/a和氮氧化物0.383t/a，即需削减颗粒物2.331t/a、二氧化硫0.084t/a和氮氧化物0.713t/a。

将迁安市九江线材有限责任公司整合重组减量置换项目剩余颗粒物削减量344.6583t/a，调剂给本项目2.331t/a，将迁安市东华工贸有限公司耐火材料生产线环保提升改造项目剩余二氧化硫削减量43.2t/a，调剂给本项目0.084t/a，将迁安市东华

CS 扫描全能王
3亿人都在用的扫描App

工贸有限公司耐火材料生产线环保提升改造项目剩余氮氧化物削减量29.1879t/a，调剂给本项目0.713t/a，实现主要污染物倍量削减替代。

唐山市生态环境局迁安市分局

2022年9月21日

CS 扫描全能王
3亿人都在用的扫描App

附件 10　排污许可证

排污许可证

证书编号：91130283743413658A001P

单位名称：迁安联钢增洲钢管有限公司

注册地址：迁安市大五里乡

法定代表人：高云峰

生产经营场所地址：迁安市大五里乡

行业类别：钢压延加工

统一社会信用代码：91130283743413658A

有效期限：自 2025 年 05 月 21 日至 2030 年 05 月 20 日止

发证机关：（盖章）唐山市行政审批局

发证日期：2025 年 05 月 21 日

中华人民共和国生态环境部监制　　唐山市行政审批局印制

二、项目竣工环保验收意见（含工作组名单）

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：

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（30m²）。	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。

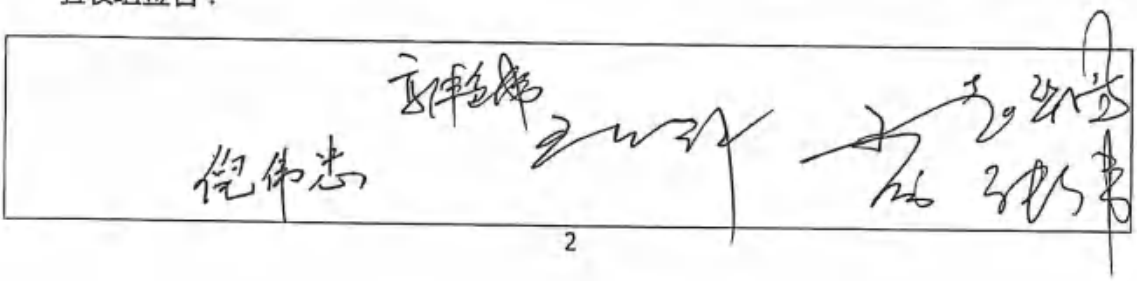
三、环境保护设施建设情况

（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：



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袋包装，暂存现有危废间，交有资质单位处理；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：

倪伟光

（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，

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、防渗

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：

4、其他

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。

项目污染防治设施已安装分表记电装置，原料及产品运输车辆采用新能源车辆或满足国六排放标准的重型载货车辆（含燃气）；目前厂内运输车辆使用国六排放标准的重型载货车辆。厂内非道路移动机械为国三排放标准。厂内非道路移动机械及时维护保养，按规定进行了环保登记。

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

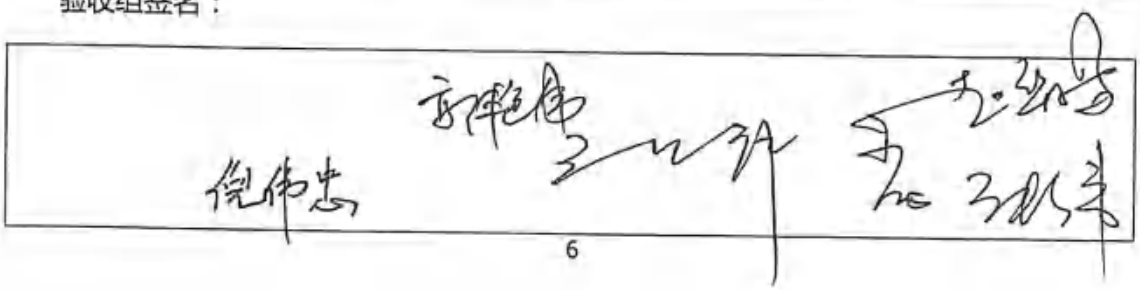
检测结果表明：酸洗废气排放口氯化氢排放浓度满足《钢铁工业大气污染物超低排放标准》（DB13/2169-2018）表 4 酸洗机组氯化氢排放限值要求：焊接破磷废气排放口颗粒物排放浓度满足《钢铁工业大气污染物超低排放标准》（DB13/2169-2018）表 1 轧钢其他生产设施颗粒物排放限值要求；燃气锅炉废气排放口颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、烟气黑度检测结果满足《锅炉大气污染物排放标准》（DB13/5161-2020）表 1 中天然气锅炉排放限值要求，同时满足《唐山市锅炉治理专项实施方案》（唐气领办〔2019〕10 号） 中天然气锅炉排放限值要求。

（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）表 5 中颗粒物厂界无组织排放浓度限值要求，同时满足唐山市大气污染防治工作领导小组办公室关于印发《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）附件 5《唐山市独立轧钢行业整治提升工作方案》中厂区边界颗粒物浓度限值要求。

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。

验收组签名：



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。

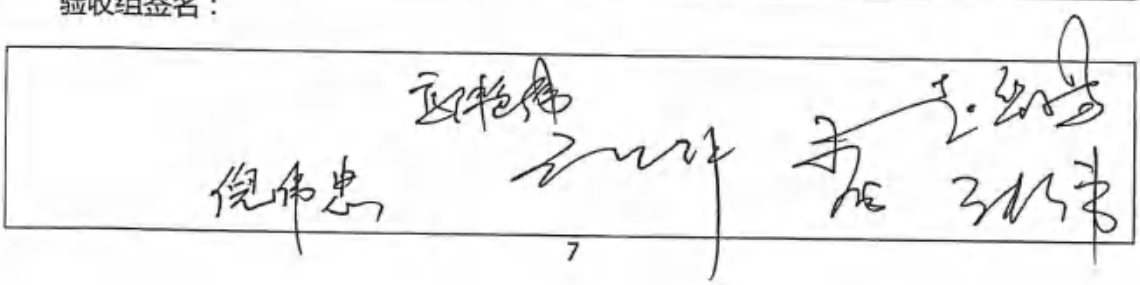
八、验收人员信息

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：



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	王恩泽	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	

三、其他需要说明的事项

目 录

1 环境保护设施设计、施工和验收过程简况 1

1.1 设计简况 1

1.2 施工简况 1

1.3 验收过程简况 1

1.4 公众反馈意见及处理情况 2

2 其他环境保护措施落实情况 2

2.1 制度措施落实情况 2

2.2 配套措施落实情况 2

2.3 其他措施落实情况 3

1 环境保护设施设计、施工和验收过程简况

1.1 设计简况

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）。

建设项目的环境保护设施纳入了初步设计，符合环境保护设计规范的要求，落实了防治污染和生态破环的措施以及环境保护设施投资概算。

1.2 施工简况

项目将环境保护设施纳入了施工合同，施工期间落实了施工期环境保护措施；项目环保设施与主体工程同时建设，环保设施建设情况满足环评及批复提出的环境保护要求。

1.3 验收过程简况

1.3.1 验收工作启动

根据《建设项目环境保护管理条例》、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》等文件的规定和要求，企业自行开展项目竣工环境保护验收工作并对项目进行自查，自查结果表明项目具备验收条件。河北德禹检测技术有限公司开展了验收监测相关工作。

1.3.2 验收监测

2025 年 7 月。

1.3.3 自主验收会议情况

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，形成验收意见结论如下：

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。

1.4 公众反馈意见及处理情况

项目在设计、施工和验收期间未收到公众反馈意见和环境主管部门关于公众投诉事件的文件通知。

2 其他环境保护措施落实情况

2.1 制度措施落实情况

（1）环保组织机构及规章制度

企业建立了环保组织机构，机构人员组成及职责分工；建立有环保规章制度、设施日常运行维护制度、环境管理台账记录等。

（2）环境风险防范措施

企业已编制突发环境事件应急预案并备案。现场已按要求采取相关风险防范措施。

（3）环境监测计划

企业已按排污许可相关要求制定环境监测计划，按照要求开展自行监测。

2.2 配套措施落实情况

1、区域削减及淘汰落后产能

项目不涉及淘汰落后产能。项目已通过以新带老及“唐山市生态环境迁安市分局出具的关于本项目主要污染物区域削减方案（迁环气[2023]57号）实现污染物倍量削减。

2、防护距离控制及居民搬迁

项目不涉及防护距离控制及居民搬迁。

2.3 其他措施落实情况

项目不涉及林地补偿、珍稀动植物保护、区域环境整治、相关外围工程建设情况等。