

马鞍山钢铁股份有限公司重型 H 型钢生产线工程项目 竣工环境保护验收会验收意见

2021 年 1 月 22 日，马鞍山钢铁股份有限公司能源环保部在马鞍山市组织召开了《重型 H 型钢生产线工程项目竣工环境保护验收监测报告表》技术核查会。参加会议的有马钢股份公司技术改造部、长材事业部、一钢轧总厂、马钢集团设计研究院有限责任公司（总包单位）、马鞍山博力建设监理有限责任公司（监理单位）、宝武水务马鞍山分公司（水处理运维单位）、马鞍山马钢华阳设备诊断工程有限公司（验收监测、报告编制单位）等单位代表。根据重型 H 型钢生产线工程项目竣工环境保护验收监测报告表并对照《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、本项目环境影响评价报告表和审批部门审批决定等要求对本项目进行验收，提出意见如下：

一、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

地点：马鞍山钢铁股份有限公司一钢轧总厂内；马钢东路东侧、三台路南侧、轮箍西路西侧、一钢轧总厂连铸厂房北侧围城的区域内；

性质：技改；

主要建设内容：在一钢轧总厂内北侧连铸车间拆除现有的 1 台板坯连铸机、1 台圆坯连铸机，新建 1 台异形坯/矩形坯兼容性连铸机；同时拆除连铸机厂房至三台路之间的建构物和综合管架，新建 1 条重型 H 型钢生产线，新增连铸、上料、坯料称重、坯料加热、高压水除磷、粗轧、精轧、锯切、矫直、堆垛、打捆等设备，配套建设相应的厂房和公辅设施等。

（二）建设过程及环保审批情况

马鞍山钢铁股份有限公司于 2017 年立项，2017 年 11 月委托安徽禹水华阳环境工程技术有限公司承担该项目的环评工作。2017 年 11 月 30 日马鞍山市环保局予以批复。项目于 2018 年 10 月开工建设，2020 年 3 月(连铸生产线)和 2020 年 5 月（轧钢生产线）建设完成同时进入调试阶段。

（三）投资情况

设计总投资 203509 万元，其中环保投资 6000 万元。

（四）验收范围

本项目的验收范围包括：在一钢轧总厂内北侧连铸车间拆除现有的 1 台板坯连铸机、1 台圆坯连铸机，新建 1 台异形坯/矩形坯兼容性连铸机；同时拆除连铸机厂房至三台路之间的建构物和综合管架，新建 1 条重型 H 型钢生产线，新增连铸、上料、坯料称重、坯料加热、高压水除磷、粗轧、精轧、锯切、矫直、堆垛、打捆等设备，配套建设相应的厂房和公辅设施等。

二、工程变动情况

（1）轧钢生产线精轧机新增配套塑烧板除尘，精轧过程中产生的粉尘经除尘器处理后达标排放，这是向环境保护方向的变动，因此不属于重大变更。

（2）原环评中生活污水新建一套地埋式污水处理设施，实际建设 4 套一体化污水处理设施，一套隶属于能源环保部，三套隶属于长材事业部，经处理后排入六汾河污水站进一步处理，此变动不改变生产工艺及产量，根据《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）中附件 3 钢铁建设项目重

大变动清单，不属于重大变更。

三、环境保护设施建设情况

(一) 废气

本项目有组织废气有加热炉废气，燃料为混合煤气，烟气经 30m 排气筒达标排放；轧钢生产线新增一套精轧除尘，精轧过程中产生的粉尘经除尘器处理后达标排放；食堂油烟经油烟净化器处理后排放。

(二) 废水

新建 1 座废水处理站，包括净环水处理系统和浊环水处理系统。净环水经冷却塔冷却循环使用，浊环水经沉淀、化学除油、过滤、冷却后绝大部分循环使用，少量废水经处理达标后排入六汾河污水处理站。

本项目废水为生活污水，共建设 4 套一体化污水处理设施，经处理后排入六汾河污水处理站。

(三) 噪声

本项目噪声主要来源于生产的设备噪声，如火焰切割机、风机、拉矫机、轧机、锯机等，通过使用低噪声设备、厂房隔声等措施减轻对周围环境的影响。

(四) 固体废弃物

本项目固废为氧化铁皮、轧废、废耐火材料、污泥、废油等。氧化铁皮、轧废、废耐火材料、污泥统一回收至料场综合利用，废油统一收集后暂存于危废暂存场所后交由资源分公司委托有资质的单位处理。

四、环境保护设施调试效果

(一) 污染物排放情况

受建设单位委托，马鞍山马钢华阳设备诊断工程有限公司于

2021年1月18~19日对本项目进行竣工环境保护验收监测工作，出具监测报告（MGHY-ZS-2021-0001, MGHY-DQ-2021-0005, MGHY-FQ-2021-0077, MGHY-FS-2021-0065），结果表明：

1、废水

本项目废水监测三个监测点位 pH 值、悬浮物、化学需氧量、石油类、氨氮均能满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中表 4 三级标准和《钢铁工业水污染物排放标准》（GB13456-2012）表 2 的限值要求。

2、无组织废气

轧钢车间外无组织排放监测颗粒物最大监测浓度为 0.484 mg/m^3 ，满足《轧钢工业大气污染物排放标准》（GB28665-2012）中表 4 浓度限值要求。

连铸车间外无组织排放监测颗粒物最大监测浓度为 0.634 mg/m^3 ，二氧化硫最大监测浓度为 0.014 mg/m^3 ，氮氧化物最大监测浓度为 0.067 mg/m^3 ，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）限值要求。

3、有组织废气

本项目有组织排放监测精轧机除尘出口颗粒物最大监测浓度为 7.0 mg/m^3 ，轧钢生产线加热炉排气筒颗粒物最大监测浓度为 8.3 mg/m^3 ，二氧化硫最大监测浓度为 32 mg/m^3 ，氮氧化物最大监测浓度为 141 mg/m^3 ，满足《轧钢工业大气污染物排放标准》（GB28665-2012）中表 3 特别排放限值，同时满足《关于推进实施钢铁行业超低排放的意见》（环大气[2019]35号）中相关标准限值要求。

4、噪声

项目边界昼间最大值为 63.4dB(A)，夜间的最大值为 54.0dB(A)，均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类标准限值要求。

五、验收结论

验收组依据专家组技术核查意见和环评报告书和批复要求，查阅了监测报告等基础文件，认为本项目相关手续齐全，程序合法，“三同时”要求落实到位，污染物排放达到国家相关标准，环境管理制度健全，基础档案和台账完整，符合项目竣工验收条件，同意通过验收。

验收组要求：项目运行单位要按照国家相关标准要全球精心组织生产，做好环保设施运行和维护，确保污染物达标排放。

