

唐山首玉电磁新材料有限公司
年产 9.5 万吨冷轧取向电工钢新建项目
竣工环境保护验收报告表

建设单位：唐山首玉电磁新材料有限公司

编制单位：唐山首玉电磁新材料有限公司

2026 年 4 月

建设单位法人代表:

(签字)

编制单位法人代表:

(签字)

项目负责人:

填表人:

建设单位:唐山首玉电磁新材料
有限公司(盖章)

电话: 18633360677

传真:

邮编: 064100

地址:唐山市玉田县经济开发区
-后湖产业园

编制单位:唐山首玉电磁新材料
有限公司(盖章)

电话: 18633360677

传真:

邮编: 064100

地址:唐山市玉田县经济开发区
-后湖产业园

前言

唐山首玉电磁新材料有限公司（以下简称“首玉公司”）成立于 2022 年 12 月，位于河北省唐山市玉田县后湖工业园区，主要从事金属丝绳及其制品制造、磁性材料生产、金属表面处理及热处理加工等。首玉公司是唐山玉利科技有限公司（以下简称“玉利公司”）为使产品迈向高端专门成立的新公司。2023 年，首玉公司租赁位于河北玉田经济开发区后湖产业园的玉利公司厂房，建设年产 8 万吨低铁损高磁感电磁材料新建项目。项目环评于 2023 年 5 月 19 日取得玉田县行政审批局批复（文号：玉审环表（2023）39 号），主要购置安装脱碳退火机组、脱碳氧化镁机组、罩式退火炉、平整拉伸机组，分条机组、涂层机、锅炉等，生产规模为年产普通取向电工钢 2 万吨、高磁感取向电工钢 6 万吨。目前，项目已申领排污许可证（证号：91130229MAC5F1EQXR001P），并于 2024 年 1 月 16 日通过自行组织的竣工验收。

2024 年 12 月唐山首玉电磁新材料有限公司委托编制了《唐山首玉电磁新材料有限公司年产 9.5 万吨冷轧取向电工钢新建项目环境影响报告表》，2024 年 12 月 31 日，河北省生态环境厅以“冀环审[2024]354 号”予以批复。2025 年 7 月 15 日取得排污许可证，证书编号 91130229MAC5F1EQXR001P，有效期限自 2025 年 07 月 15 日至 2030 年 07 月 14 日止。公司于 2025 年 11 月 6-10 日委托唐山一安环境科技有限公司对项目进行了验收监测。

根据检测结果编制了《唐山首玉电磁新材料有限公司年产 9.5 万吨冷轧取向电工钢新建项目竣工环境保护验收报告表》，于 2026 年 4 月 3 日组织验收工作组进行了自主验收。

表一

建设项目名称	唐山首玉电磁新材料有限公司年产 9.5 万吨冷轧取向电工钢新建项目				
建设单位名称	唐山首玉电磁新材料有限公司				
建设项目性质	新建 改扩建√ 技改 迁建				
建设地点	唐山市玉田县经济开发区-后湖产业园（厂区中心地理坐标为：117 度 38 分 25.841 秒，39 度 51 分 45.682 秒）				
主要产品名称	冷轧取向电工钢				
设计生产能力	9.5 万吨				
实际生产能力	9.5 万吨				
建设项目环评时间	2024 年 12 月	开工建设时间	2025 年 1 月		
调试时间	2025 年 10 月	验收现场监测时间	2025 年 11 月 6-10 日		
建设项目环境影响报告表审批部门	河北玉田经济开发区管理委员会行政审批局	建设项目环境影响报告表编制单位	唐山立业工程技术咨询有限公司		
环保设施设计单位	——	环保设施施工单位	——		
投资总概算	3000 万元	环保投资总概算	135 万元	比例	4.5%
实际总投资	3000 万元	实际环保投资	135 万元	比例	4.5%
验收监测依据	(1) 《中华人民共和国环境保护法》（2015 年 1 月 1 日起施行）； (2) 《中华人民共和国环境影响评价法》（2018 年 12 月 29 日修正）； (3) 《中华人民共和国水污染防治法》（2018 年 1 月 1 日起施行）； (4) 《中华人民共和国大气污染防治法》（2016 年 1 月 1 日施行）； (5) 《中华人民共和国环境噪声污染防治法》（2018 年 12 月 29 日修订并施行）； (6) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，（2020 年 4 月 29 日修				

	<p>订)；</p> <p>(7) 《建设项目环境保护管理条例》(2017年10月1日起施行)；</p> <p>(8) 《建设项目环境影响评价分类管理名录》(2021年版)；</p> <p>(9) 《河北省生态环境保护条例》(2020年3月27日)；</p> <p>(10) 《环境影响评价技术导则 总纲》(HJ2.1-2016)；</p> <p>(11) 《环境影响评价技术导则 大气环境》(HJ2.2-2018)；</p> <p>(12) 《环境影响评价技术导则 地表水环境》(HJ2.3-2018)；</p> <p>(13) 《中华人民共和国生态环境法典》(2026年8月15日起施行)。</p>
验收监测依据	<p>(14) 《环境影响评价技术导则 地下水环境》(HJ610-2016)；</p> <p>(15) 《环境影响评价技术导则 声环境》(HJ2.4-2021)；</p> <p>(16) 《环境影响评价技术导则 生态影响》(HJ19-2022)；</p> <p>(17) 《建设项目环境风险评价技术导则》(HJ169-2018)；</p> <p>(18) 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》(国环规环评[2017]4号)；</p> <p>(19) 《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》(生态环境部公告2018年第9号)；</p> <p>(20) 《建设项目环境影响评价文件审批及建设单位自主开展环境保护设施验收工作指引(试行)》(冀环办字函[2017]727号)(河北省环境保护厅办公室)。</p>

验收监测评价标准、标号、级别、限值

1、质量标准

(1) 环境空气质量执行《环境空气质量标准》(GB3095—2026)中过渡阶段二级标准要求。

表1 环境空气质量标准

项目	污染物名称	标准值	单位	标准来源
环境空气	SO ₂	24小时平均 150	μg/m ³	《环境空气质量标准》(GB3095—2026)中过渡阶段二级标准要求
		年平均 60		
		1小时平均 500		
	PM ₁₀	24小时平均 120	μg/m ³	
		年平均 40		
	NO ₂	24小时均值 80	μg/m ³	
		年平均 40		
		1小时平均 200		
	CO	24小时平均 4	mg/m ³	
		1小时平均 10		
	O ₃	日最大8小时平均 160	μg/m ³	
		1小时平均 200		
PM _{2.5}	24小时平均 60	μg/m ³		
	年平均 30			

(2) 项目所在区域声环境满足《声环境质量标准》(GB3096-2008)3类区标准。

2、污染物排放标准

(1) 废气:

冷轧机组产生的油雾执行《钢铁工业大气污染物超低排放标准》(DB13/2169-2018)中轧钢工序相关排放限值(油雾 20mg/m³)。

(2) 噪声: 厂界执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准。

表2 噪声污染物排放标准一览表

污染源	执行时段	排放限值 (dB (A))		执行标准
		65	55	
厂界	营运期	65	55	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准

(3) 废水: 项目运营期乳化液废水处理系统出水与轧机、乳化液系统、油雾净化器清洗废水送现有含油废水处理系统处理, 处理后废水与脱盐水制备系统废水、循环冷却排污水一起排入园区污水处理厂进一步处理, 企业总排放

口执行《钢铁工业水污染物排放标准》（GB13456—2012）及修改单表 2 新建企业水污染物排放浓度限值（间接排放），同时满足园区污水处理厂进水水质要求。

表 3 企业总排放口污水排放标准一览表 单位：mg/L，pH 值除外

污染物	《钢铁工业水污染物排放标准（GB13456-2012）》及修改单表 2 新建企业水污染物排放浓度限值(间接排放)	园区污水处理厂进水水质要求	本项目废水执行标准
pH	6~9	6~9	6~9
COD	200	500	200
SS	100	400	100
BOD5	--	300	300
总铁	10	--	10
动植物油	--	100	100
总氮	35	45	35
总磷	--	3	3
氨氮	15	35	15
石油类	10	20	10
单位产品基准排水量	1.5（轧钢）m ³ /t	--	1.5

(4) 固废

①一般固废执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）中的标准；②危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中的标准。

表二

工程建设内容:

1、建设内容

工程	项目名称	工程内容		备注
主体工程	轧制车间	租用玉利公司原涂装车间,购置安装 1400mm 二十辊可逆冷轧机组 1 套,设计产能 9.5 万 t/a。		与实际建设一致
储运工程	原料及成品	项目原料热轧取向电工钢酸洗卷来自本厂区玉利公司,根据生产需要随用随取,不设原料库房;本项目为公司现有工程前端工序,轧制完成后得到的半成品在车间暂存,随即运至下一工序,不设产品库房		
	运输	钢卷原料及产品厂内运输采用电动汽车		
辅助工程	磨辊区	项目不设磨辊间,在轧机旁设置磨辊区,配备 2 台磨床,用于轧辊的重磨及轴承的清洗等		
	乳化液系统	新增乳化液系统一套,位于轧机装置底部地下室		
	办公生活	办公及生活设施依托玉利公司		
	冷却循环水系统	依托现有冷却循环水系统		
	脱盐水系统	依托现有脱盐水设备,位于现有锅炉房,采用反渗透工艺,生产能力 50m ³ /h		
	危废暂存间	利用位于玉利公司污水处理站与酸再生车间之间的库房,新建危废暂存间 1 座,面积 60m ² 。		
	污水处理站	新增乳化液废水处理系统,处理能力 15m ³ /d		
依托现有工程含油废水处理系统				
公用工程	供电	本项目用电来自园区变电站,依托玉利现有变配电系统,年用电量 1900 万 kWh		
	供水	项目新鲜水来自现有供水系统,用水量为 13596m ³ /a。已取得取水许可证		
	供气	项目为冷轧项目,生产过程无需使用燃料气。		
	供热	项目生产用热量较小,由现有工程锅炉房 1 台 6t/h 燃气蒸汽锅炉提供		
环保工程	废气	冷轧机组油雾	集气罩收集+油雾净化器+18m 高排气筒,风量 40000m ³ /h	
		油雾无组织	加强收集+车间封闭	
	废水	废乳化液经新建乳化液废水处理系统处理后,出水与轧机、乳化液系统、油雾净化器清洗废水送现有含油废水处理系统处理,处理后废水与脱盐水制备系统排污水、循环冷却水系统排污水一同排入中间水池,经污水管网排入园区污水处理厂进一步处理。		
	噪声	选用低噪声设备、厂房隔声、基础减振		
固废	一般固废:拆捆废铁、钢卷下脚料、废轧辊、废轴承座集中收集后外售综合利用;脱盐水制备系统废反渗透膜由厂家回收利用。 危险废物:废乳化液送乳化液废水处理系统处理;含乳化液废渣、含乳化液废滤布、油雾净化废滤网、废润滑油、废液压油、废矿物油、废油桶、废磨削液、废轴承清洗剂、磨削			

		加工含油废渣、乳化液废水处理系统污泥暂存于危废暂存间，定期交有资质单位处置。
	防护工程	污水输送管道架空设置，并铺设防渗、防腐、防流失明沟或明渠
	防渗工程	重点防渗区：污水处理站乳化液废水处理区、乳化液间、油雾净化区、生产车间乳化液使用区域（含轧机机组），等效黏土防渗层 $Mb \geq 6.0m$ ，渗透系数 $K \leq 1 \times 10^{-7} cm/s$
		一般防渗区：车间其他区域地面，等效黏土防渗层 $Mb \geq 1.5m$ ，渗透系数 $K \leq 1 \times 10^{-7} cm/s$
		简单防渗区：--
	污染监控	生产车间、轧机及卷取机进出料安装高清视频监控设施。视频监控数据保存六个月以上。
		危险废物产生、收集、贮存、转移、利用、处置等重点环节、重要场所安装视频监控系统。
	洗车装置	依托玉利厂区出口全自动高压清洗装置对所有货运车辆车轮、底盘进行冲洗，严禁带泥上路。车辆冲洗装置配备洗车废水收集、回用装置

2、实际总投资

本项目投资总概算为 3000 万元；实际总投资 3000 万元，其中环境保护投资 135 万元，占实际总投资 4.5%。实际环境保护投资见下表所示：

表 4 实际环保投资情况说明

环保设施	投资金额（万元）
废气治理	80
噪声治理	10
废水治理	30
固废治理	10
防腐防渗	5
合计	135

3、生产设备

本项目主要生产设施见表5。

表 5 主要生产设施表

序号	设备名称	型号	单位	数量	备注
(一)	冷轧机组部分				
1	上卷小车	/	台	1	与实际建设一致
2	开卷机	/	台	1	
3	三辊喂料机	/	台	1	
4	左皮带助卷器	/	台	1	
5	左卷取机	/	台	1	
6	左卸卷小车	/	台	1	
7	机前装置	/	台	1	

8	机前立导辊及压板装置	/	台	1		
9	轧机	二十辊可逆	台	1		
10	机后装置	/	台	1		
11	右皮带助卷器	/	台	1		
12	右卷取机	/	台	1		
13	右卸卷小车	/	台	1		
14	中间管路	/	台	1		
15	工作辊换辊装置	/	台	1		
16	支撑辊换辊装置	/	台	1		
17	平台	/	套	1		
18	集气罩	/	个	1		
19	液压系统	/	套	1		
20	稀油集中润滑系统	/	套	1		
21	机组电气系统	/	套	1		
22	机组气动系统	/	套	1		
(二)	乳化液系统					
1	乳化液净液箱	100m ³	个	1		与实际建设一致
2	乳化液污液回流箱	50m ³	个	1		
3	搅拌器	/	台	3		
4	撇油器	/	台	2		
5	供液泵	10000L/min	台	2		
6	提升泵	10000L/min	台	2		
7	冷却器	150m ²	台	1		
8	真空带式过滤器	过滤能力： 10000L/min,配磁性过滤器	台	1		
9	积污池	1.2m ³	个	2		
10	排污泵	11kW 压力 0.5MPa	台	2		
11	撇油器废油储存吨桶	1m ³	个	1		
12	含乳化液废渣储存吨桶	1m ³	个	2		
(三)	其他公辅设备及环保设备					
1	油雾净化器	FOM-ESP-40K	个	1	与实际建设一致	
2	风机	40000m ³ /h	台	1		
3	磨床	/	台	2		

4、劳动定员及工作制度

本项目不新增劳动定员，工作人员由现有工程工作人员进行调剂，工作制度采用 3 班制，每班工作 8 小时，全年工作 330 天。

5、项目变更情况说明

经现场核实，项目生产设备及工艺、环保治理设施与环评及其审批意见一致，无变动。

6、验收范围及内容

项目环境影响报告表、批复及实际建设的内容。

原辅材料消耗及水平衡：

1、原辅材料消耗

项目原辅材料用量及能源消耗见表 6。

表 6 主要原辅材料用量及能源消耗表

序号	原料名称	规格	单位	年用量			备注
				现有工程	本项目	扩建后全厂	
1	普通取向硅钢酸洗卷 (CGO)	厚 2.3mm, 宽 1030-1210mm	t	0	24096	24096	
2	高磁感取向硅钢酸洗卷 (HiB)	厚 2.3mm, 宽 1030-1210mm	t	0	72288	72288	
3	普通取向硅钢冷轧卷 (CGO)	厚 0.255mm, 宽 1030-1210mm	t	23750	0	0	不再外购, 由本项目自产
4	高磁感取向硅钢冷轧卷 (HiB)	厚 0.2-0.23mm, 宽 1030-1210mm	t	71250	0	0	
5	轧制油	200L/桶	t	0	50	50	
6	轧辊	--	t	0	30	30	
7	滤布	--	m ²	0	2375	2375	
8	磨削液	200L/桶	t	0	1	1	
9	轴承清洗剂	25L/桶	t	0	0.4	0.4	
10	氧化镁粉	20kg/袋	t	700	0	700	
11	水性环保取向硅钢绝缘涂料	1000kg/罐	t	800	0	800	
12	硫酸	浓度 98%	t	80	0	80	
13	清洗剂	吨桶装	t	80	0	80	
14	焊丝		t	0.2	0	0.2	
15	液氨	14m ³ 储罐	t	576	0	576	
16	镍基催化剂		t	0.15	0	0.15	
17	天然气		万 m ³	1208	0	1208	

18	氢气	撬车	万 m ³	800	0	800	
19	氮气		万 m ³	2000	0	2000	自制
20	氨水	浓度 25%	t	37.4	0	37.4	
21	SCR 催化剂		m ³ /5 a	8	0	8	
22	润滑油		t	2	15	17	
23	液压油		t	3	7	10	
24	分子筛		t	5	0	5	
25	滤芯		个	1	0	1	
26	氢氧化钠溶液	32%	t	90	5	95	
27	盐酸	31%	t	100	0	100	
28	反渗透膜		支	10	2	12	
29	活性炭		m ³	2	0.4	2.4	
30	PAC		t	6	0.4	6.4	
31	PAM		t	6.6	0.5	7.1	
32	破乳剂	-	t	0	0.2	0.2	
33	新鲜水		m ³	341929.5	13596	355525.5	
34	脱盐水		m ³	254944.8	10197	265141.8	自制
35	循环水		万 m ³	625.02	79.2	704.22	
36	电		万 kWh	8800	1900	10700	

2、水平衡

(1)给、排水

①给水

本项目用水主要为生产用水。用水来自现有供水系统，已取得取水许可证。生产用水主要包括轧制工艺用水、循环冷却水系统补水、脱盐水制备系统用水等。项目建成后总用水量为 16441.2m³/d，其中新鲜水量为 41.2m³/d，循环水量为 16400m³/d，水重复利用率为 99.75%。

A、轧制工艺用水

项目轧制工艺用水主要为乳化液系统用水及清洗用水等，均采用脱盐水，用水量平均为 6.3m³/d。

B、循环冷却水系统补水

循环冷却水系统主要用于机组设备冷却，循环冷却水经冷却塔处理后回用，循环系统平均循环水量约 2400m³/d；循环冷却水进、出冷却塔温差 5℃，蒸发损失率约为 0.83%，

风吹损失率为 0.1%，浓缩倍数取 10，则循环冷却水补水量为 $24.6\text{m}^3/\text{d}$ ，采用脱盐水。

C、脱盐水制备系统用水

脱盐水主要用于乳化液配制、轧机及乳化液系统清洗、循环冷却水系统补水、锅炉补水等用水，脱盐水用量平均为 $30.9\text{m}^3/\text{d}$ 。脱盐水由新建脱盐水处理站制备，得水率 75%，新鲜水用量为 $41.2\text{m}^3/\text{d}$ 。

D、生活用水

本项目不新增劳动定员，无新增生活用水。

②排水

A、轧制及乳化液站

本项目乳化液是由脱盐水和轧制油配制而成。乳化液浓度 2.5%，轧制油用量为 $50\text{t}/\text{a}$ ，则脱盐水用量为 $1950\text{m}^3/\text{a}$ ，折合 $5.9\text{m}^3/\text{d}$ ；乳化液进入轧制过程循环使用，循环量约 $14000\text{m}^3/\text{d}$ ，部分随油雾进入油雾净化器，经油雾净化器分离出的分离液经管道回流进入乳化液循环系统。乳化液定期更换，全年更换 5 次，每次约 100m^3 ，废乳化液含水量约为 495m^3 ，平均为 $1.5\text{m}^3/\text{d}$ ，其余水量全部蒸发损耗。废乳化液送乳化液废水处理系统处理，处理后出水送现有含油废水处理系统处理。

B、轧机、乳化液系统、油雾分离器清洗

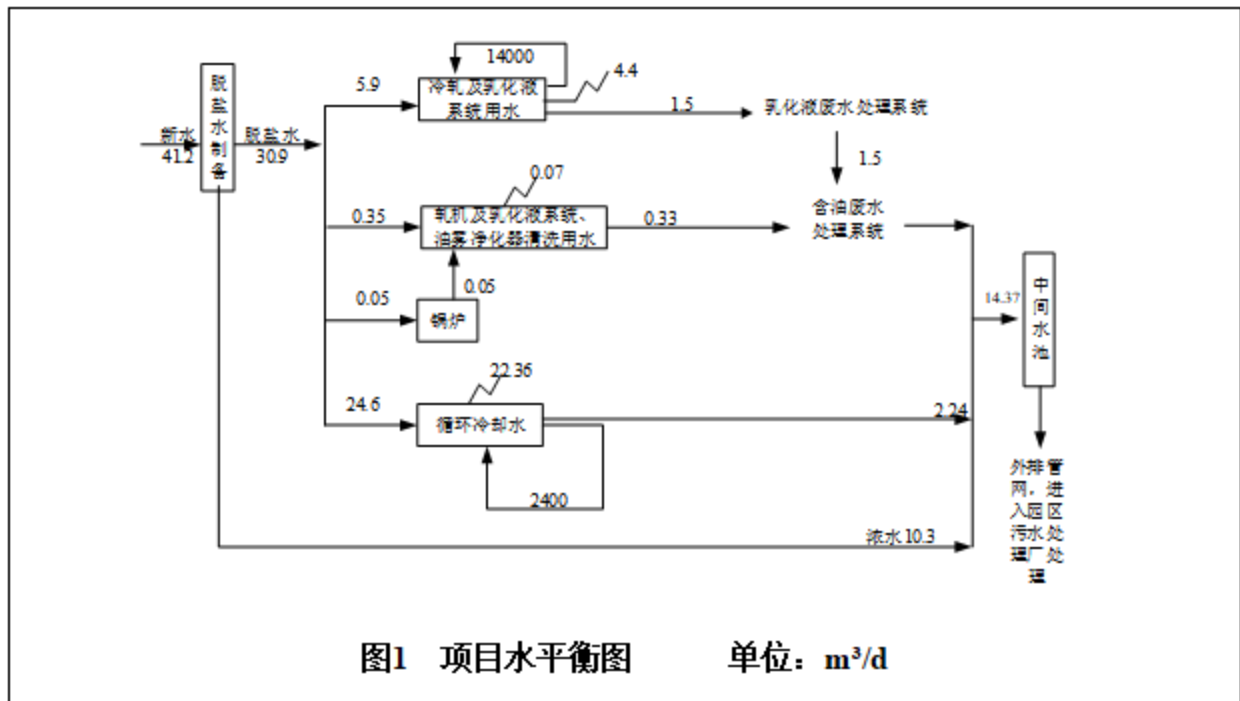
轧机、乳化液系统定期清洗，全年清洗 5 次，每次用水量约 21m^3 ，清洗过程中脱盐水用量折合为 $0.35\text{m}^3/\text{d}$ ，清洗过程中损失量为 $0.06\text{m}^3/\text{d}$ ，清洗废水产生量为 $0.29\text{m}^3/\text{d}$ ，进入现有含油废水处理系统处理。油雾分离器需定期采用蒸汽清洗，全年清洗 5 次，每次蒸汽用量约 3t ，蒸汽来自现有锅炉，脱盐水用量折合为 $0.05\text{m}^3/\text{d}$ ，清洗过程中损失量折合为 $0.01\text{m}^3/\text{d}$ ，清洗废水产生量折合为 $0.04\text{m}^3/\text{d}$ ，废水送至现有含油废水处理系统处理。

C、循环冷却水系统排污水

循环冷却水系统排水量为 $2.24\text{m}^3/\text{d}$ ，与含油废水处理站处理后废水及脱盐水制备系统排污水一同排入中间水池，经污水管网排入园区污水处理厂进一步处理。

D、脱盐水制备系统排污水

脱盐水水制备系统排水量为 $10.3\text{m}^3/\text{d}$ ，与含油废水处理站处理后废水及循环冷却水系统排污水一同排入中间水池，经污水管网排入园区污水处理厂进一步处理。



主要工艺流程及产物环节（附工艺流程图，标出产污节点）

项目以取向电工钢酸洗卷为原料，经二十辊可逆冷轧机组轧制成硅钢冷轧卷。

①钢卷上料、开卷

本项目原料酸洗卷由玉利公司提供，需要量约为 96384t/a，带钢厚度 2.3mm，宽度 1050mm。原料卷通过电动车运至轧机所在车间，采用 C 型勾把钢卷吊到上料小车上，再用上料小车把钢卷上到开卷机上，根据带钢宽度调节对中，拆除包装带后进行开卷。

排污节点及污染防治措施：

噪声污染源：开卷设备噪声（N₁），采取厂房隔声、基础减振等降噪措施。

固废污染源：拆捆产生的废铁（S₁），集中收集后外售综合利用。

②穿带

采用三辊喂料机将装在开卷机上的带钢卷头部从开卷机上引出，将其矫直，用液压剪切头，然后从左卷取机卷筒上方越过，送入轧机，一直送到右卷取机。卷取机用于卷取带材，并可形成轧制张力。

排污节点及污染防治措施：

噪声污染源：三辊喂料机设备噪声（N₂），采取厂房隔声、基础减振等降噪措施。

固废污染源：液压剪产生的下脚料（S₂），集中收集后外售综合利用。

③轧制

采用二十辊可逆轧机进行轧制。轧制过程中，由于轧辊与带钢之间的摩擦、变形，使得轧辊和带钢的温度升高，可达 100°C 以上。因此，在轧制时需喷淋乳化液，起到冷却、润滑作用。乳化液是由脱盐水和轧制油混合配制而成，乳化液浓度 2.5%。轧制时乳化液从轧机机架喷射梁

向带钢和轧辊喷射，润滑并冷却带钢和轧辊。喷淋的乳化液利用收集盘进行收集，流回乳化液间污水回流箱。为便于维护，乳化液循环系统布置在乳化液间。乳化液循环系统通过污水回流箱、乳化液净液箱设置的撇油器清除乳化液中的杂油，通过真空带式过滤器（配链条式磁性过滤器）来过滤去除乳化液中的铁粉杂质，经除杂后循环使用。乳化液定期更换（全年更换5次），更换下来的废乳化液送乳化液废水处理系统处理。

停机时，要对轧机及乳化液系统进行清洗（全年清洗5次）。清洗过程采用刮、擦等机械方式，局部辅以手持式喷枪，使用高压热水进行清洗，热源来自现有锅炉。清洗废水排至现有含油废水处理系统处理。

由于轧制过程中需喷淋乳化液，且轧机高速运转，轧辊及带钢表面温度较高（100℃以上），会形成大量油雾。在轧机上方设有集气罩，将油雾废气收集后采用油雾净化器进行过滤分离，净化后由通风机抽出，经排气筒排至大气。油雾净化器净化效率在95%以上，分离出的含油废水汇聚在净化器底部，经管道回流至乳化液间污水回流箱循环利用。

油雾净化器需定期采用蒸汽清洗（全年清洗5次），蒸汽来自现有锅炉，清洗废水排至现有含油废水处理系统处理。

排污节点及污染防治措施：

废气污染源：连轧机组产生的油雾废气（G₁），由轧机上方集气罩收集，送油雾净化器过滤处理后，经排气筒排放。

废水污染源：轧机、乳化液系统、油雾净化器清洗产生的含油废水（W₁），排至现有含油废水处理系统处理。

噪声污染源：轧机噪声（N₃），采取厂房隔声、基础减振等降噪措施。

固废污染源：废乳化液（S₃），送乳化液废水处理系统处理；油雾净化器产生的废滤网（S₄）、乳化液站产生的含乳化液废渣（S₅）、含乳化液废滤布（S₆）、废矿物油（S₇），收集后暂存于厂区危废暂存间，定期送有资质单位处置。

④卷取

带钢经轧机轧制后，由右卷取机卷取成卷。

排污节点及污染防治措施：

噪声污染源：卷取机产生的噪声（N₄），采取厂房隔声、基础减振等降噪措施。

⑤逆向轧制

钢卷第一道次轧制完成后，钢卷尾部经三辊喂料机矫直，用液压剪切尾，转至左卷取机，逆向进行第二道次轧制。

根据钢卷厚度要求，可继续进行多道次正逆向轧制，平均轧制道次为6次。

排污节点及污染防治措施：

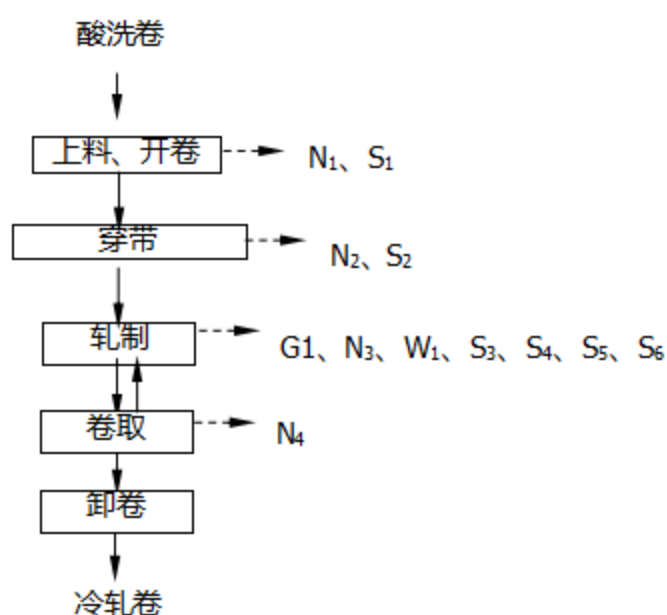
噪声污染源：卷取机产生的噪声（N4），采取厂房隔声、基础减振等降噪措施。

固废污染源：液压剪产生的下脚料（S2），集中收集后外售综合利用。

⑥卸卷

轧制好的钢卷经卸卷小车卸卷，经电动车运往现有工程脱碳退火机组。

冷轧机组生产工艺流程及产排污节点图见图 2。



图例：G 废气，N 噪声，S 固废，W 废水

图 2 冷轧机组生产工艺流程及产排污节点图

表三

主要污染源、污染物处理和排放情况

1、污染源及治理措施

(1) 废气

本项目建设 1 条二十辊可逆冷轧机组生产线，在轧机上方设置集气罩，油雾由轧机上方集气罩吸入主风道，然后送入油雾净化器过滤，油雾净化器净化效率为 95%，处理后由引风机抽出，引风机风量 40000m³/h，再经 1 根 18m 排气筒（DA012）排放。



图 3 废气处理设施照片

(2) 废水

废乳化液送新建乳化液废水处理系统处理，处理工艺为“隔油+破乳+油水泥分离”，出水排至现有含油废水处理系统进一步处理；轧机、乳化液系统清洗废水，油雾净化器清洗废水、乳化液废水处理系统出水送现有含油废水处理系统处理后排入中间水池，处理工艺为“调节池+中和+混凝沉淀+气浮+水解酸化+生物接触氧化+混凝沉淀”；循环冷却排污水、脱盐水制备排水与污水处理站出水一同排入中间水池，再经管网排入园区污水处理厂进一步处理。



图 4 废水处理设施照片

(3) 噪声

各生产设备均设于封闭厂房，设备安装减振基础。

(4) 固体废物

一般固废：

拆捆废铁、钢卷下脚料、废轧辊、废轴承座集中收集后外售综合利用；脱盐

水制备系统废反渗透膜由厂家回收利用。

危险废物：

废乳化液送乳化液废水处理系统处理；含乳化液废渣、含乳化液废滤布、油雾净化废滤网、废润滑油、废液压油、废矿物油、废油桶、废磨削液、废轴承清洗剂、磨削加工含油废渣、乳化液废水处理系统污泥暂存于新建危废暂存间（60m²），定期交有资质单位处置。

2、排污口规范化情况

本项目设置 1 个废气排放口，废气排放口已按要求设置了采样口、采样平台及环保标识牌。

3、其他

（1）防渗

污水处理站乳化液废水处理区废水储存池、隔油池、废油池等池体采用抗渗混凝土浇筑，池底及池壁厚度不小于 25cm，并采用“HDPE 膜+玻璃钢”防腐、防渗，渗透系数 $K \leq 1 \times 10^{-7} \text{ cm/s}$ 。

危废暂存间：地面与裙脚采取表面防渗措施，采用 2mmHDPE 膜（渗透系数不大于 10^{-10} cm/s ）+抗渗混凝土（混凝土内掺水泥基渗透结晶型掺合剂）进行防渗处理。

乳化液间、生产车间乳化液使用区域（含轧机机组）：基础采用抗渗混凝土，厚度不小于 20cm；轧制油存放区设置围堰（容积不小于围堰内所有设备液体总和的 10%且不小于围堰内单个最大储箱/生产装置的储存量），围堰采用抗渗混凝土浇筑，厚度不小于 20cm；积污池等池体采用抗渗混凝土浇筑，池底及池壁厚度不小于 25cm，并采用“HDPE 膜+玻璃钢”防腐、防渗，渗透系数 $K \leq 1 \times 10^{-7} \text{ cm/s}$ 。

污水、乳化液等输送管道管廊采用抗渗混凝土进行防渗，管沟内壁以及集水坑表面刷 3mm 厚玻璃钢；管道采用明管架空方式。

（2）风险

乳化液间配套 2 个积污池，容积 1.2m³，池内配套排污泵及自启动装置，通过管道与事故池相连。

乳化液间四周设置裙角，高度 0.05m。

依托现有工程 442m³ 事故水池（已验收），收集厂区事故废水。

依托玉利厂区 200m³初期雨水收集池（兼消防废水池）（已验收）。

项目已编制突发环境事件应急预案并备案。

（3）监测井

本项目依托现有工程环评设置的监测井进行地下水自行检测。



图 5 应急池及地下水监测井照片

4、环境保护“三同时”落实情况

本项目环境保护“三同时”情况落实见表 7。

表 7 环境保护设施竣工“三同时”落实情况

内容要素	排放口(编号、名称)/污染源	污染物项目	环境保护措施	执行标准	落实情况
大气环境	DA012 轧机油雾废气排气筒/轧机油雾	油雾	集气罩+油雾净化器（1套，风量40000m ³ /h）+18m排气筒	《钢铁工业大气污染物超低排放排放标准》(DB13/2169-2018)表 4 中油雾排放限值要求（20mg/m ³ ）。	已落实
地表水环境	废乳化液	COD、SS、BOD ₅ 、氨氮、总氮、石油类	送新建乳化液废水处理系统处理，处理工艺为“隔油+破乳+油水泥分离”，出水排至现有含油废水处理系统进一步处理	《钢铁工业水污染物排放标准》（GB13456—2012）及修改单表 2 新建企业水污染物排放浓度限值（间接排放），同时满足园区污水处理厂进水	已落实

	轧机、乳化液系统清洗废水,油雾净化器清洗废水、乳化液废水处理系统出水	COD、SS、BOD ₅ 、氨氮、总氮、石油类	送现有含油废水处理系统处理后排入中间水池。处理工艺为“调节池+中和+混凝沉淀+气浮+水解酸化+生物接触氧化+混凝沉淀”	水质要求	已落实
	循环冷却排污水	COD、SS	与污水处理站出水一同排入中间水池,再经管网排入园区污水处理厂进一步处理		已落实
	脱盐水制备排水	COD、SS、氨氮、总氮			已落实
声环境	生产设备	噪声	厂房隔声,基础减振	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准:昼间≤65dB(A)	已落实
固体废物	<p>一般固废:拆捆废铁、钢卷下脚料、废轧辊、废轴承座集中收集后外售综合利用;脱盐水制备系统废反渗透膜由厂家回收利用。</p> <p>危险废物:废乳化液送乳化液废水处理系统处理;含乳化液废渣、含乳化液废滤布、油雾净化废滤网、废润滑油、废液压油、废矿物油、废油桶、废磨削液、废轴承清洗剂、磨削加工含油废渣、乳化液废水处理系统污泥暂存于新建危废暂存间(60m²),定期交有资质单位处置。</p>				已落实
土壤及地下水污染防治措施	<p>污水处理站乳化液废水处理区废水储存池、隔油池、废油池等池体采用抗渗混凝土浇筑,池底及池壁厚度不小于25cm,并采用“HDPE膜+玻璃钢”防腐、防渗。</p> <p>危废暂存间地面与裙脚采取表面防渗措施,采用2mmHDPE膜(渗透系数不大于10⁻¹⁰cm/s)+抗渗混凝土(混凝土内掺水泥基渗透结晶型掺合剂)进行防渗处理或其他防渗性能等效的材料。</p> <p>乳化液间、生产车间乳化液使用区域(含轧机机组)基础采用抗渗混凝土,厚度不小于20cm,强度C30、抗渗等级P8;轧制油存放区设置围堰(容积不小于围堰内所有设备液体总和的10%且不小于围堰内单个最大储箱/生产装置的储存量),围堰采用抗渗混凝土浇筑,厚度不小于20cm,强度C30、抗渗等级P8;积污池等池体采用抗渗混凝土浇筑,池底及池壁厚度不小于25cm,强度C30、抗渗等级P8。</p> <p>污水、乳化液等输送管道管廊采用抗渗混凝土进行防渗;管道采用明管架空方式。</p> <p>生产车间除乳化液间以外区域地面,地面采用15cm抗渗混凝土进行防渗。</p>				已落实

5. 验收监测情况

项目验收监测点位示意图见图5。

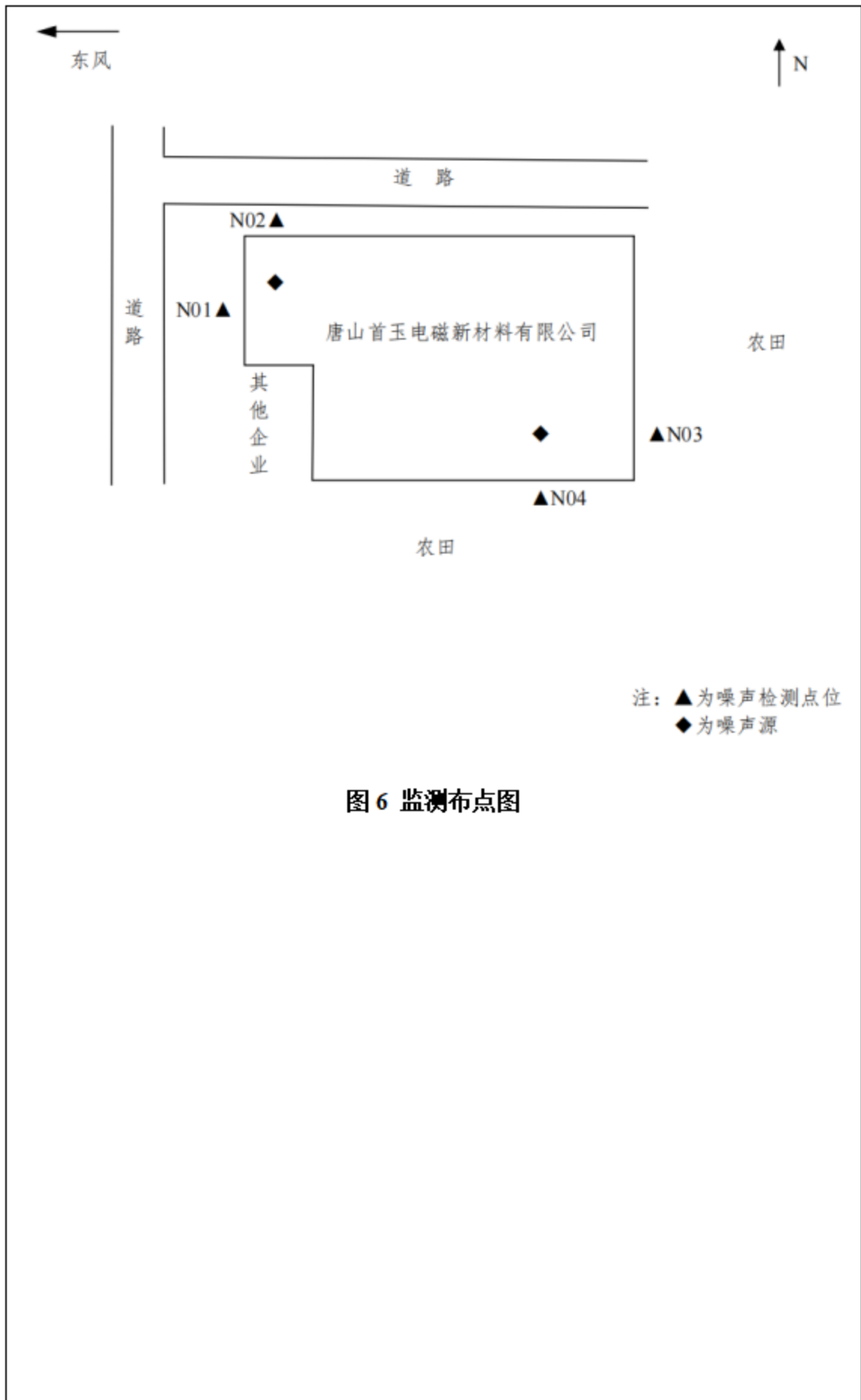


图 6 监测布点图

表四

建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定：

1、建设项目环境影响报告表主要结论

表 8 环境影响报告表主要结论

序号	结论内容
1	该项目建设符合国家产业政策，厂址选择符合相关规划要求，项目建设采取了完善的环保治理措施，可以保证各类污染物达标排放，项目建设不会改变周围环境质量，从环境保护的角度考虑，在完全落实报告中各项要求的前提下该项目建设是可行的。

2、审批部门审批决定

冀环审[2024]354 号

唐山首玉电磁新材料有限公司：

你公司《唐山首玉电磁新材料有限公司年产 9.5 万吨冷轧取向电工钢新建项目环境影响报告表》及相关申请材料收悉。结合河北省生态环境保护技术服务中心出具的《关于唐山首玉电磁新材料有限公司年产 9.5 万吨冷轧取向电工钢新建项目环境影响报告表的评估意见》，经研究，批复如下。

一、唐山首玉电磁新材料有限公司年产 9.5 万吨冷轧取向电工钢新建项目位于唐山市玉田县河北玉田经济开发区后湖产业园，在租用唐山玉利科技有限公司其他闲置厂房内建设。该项目利用原有生产车间，购置安装 1400 毫米二十辊可逆冷轧机组及配套设施，并新建 1 座危废暂存间。项目建成投产后，年产冷轧低铁损高磁感取向电工钢 9.5 万吨。项目总投资 3000 万元，其中环保投资 135 万元。

该项目不属于《产业结构调整指导目录(2024 年本)》中的限制类和淘汰类项目。2024 年 1 月，该项目在河北玉田经济开发区管理委员会行政审批局备案(玉园备字(2024)7 号)。2024 年 8 月，该项目取得唐山市行政审批局节能审查意见(唐审投资节字(2024)33 号),原则同意该项目通过节能审查。

在全面落实环境影响报告表提出的各项污染防治及环境风险防范措施后，项目建设对环境的不利影响能够得到减缓和控制。从生态环境保护角度分析，我厅原则同意环境影响报告表中所列建设项目的性质、规模、地点、工艺和环境保护对策措施。

二、项目建设和运行管理中应重点做好以下工作。

(一)在设计、建设和运行中，按照“环保优先、绿色发展”目标定位和循环经济、清洁生产理念，采用国内外成熟可靠、技术先进、环境友好工艺技术方案，选用优质装备和原材料，强化各装置节能降耗措施，减少污染物的产生量和排放量，达到国内清洁生产先进水平。

(二)加强施工期环境管理。制定严格的规章制度，确保各项环境保护措施落实到位。施工现场设置硬质围挡，采取防尘措施，确保施工场地满足《施工场地扬尘排放标准》(DB13/2934-2019)

扬尘排放浓度限值要求；施工期生产废水经处理后用于场地洒水抑尘；选用低噪声施工设备、合理安排施工时间，确保施工场界噪声满足《建筑施工场界环境噪声排放标准》(GB12523-2011)要求；妥善处置施工建筑垃圾和生活垃圾。

(三)严格落实各项大气污染防治措施。根据废气污染物的性质分别采用净化、过滤等处理方式，处理设施能力、效率应达到环评文件规定控制水平，排气筒高度须符合国家有关要求，确保大气污染物排放满足国家和地方有关标准要求。冷轧机组油雾废气经集气罩收集后送1套过滤式油雾净化器处理，通过1根18米高排气筒排放。外排废气中油雾须满足《钢铁工业大气污染物超低排放标准》(DB13/2169-2018)要求。

(四)严格落实各项水污染防治措施。根据“雨污分流、清污分流、分质处理、一水多用”的原则建设排水和污水处理系统，进一步提高水的回用率，减少新鲜水用量和废水产生量。废乳化液经新建的乳化液废水处理系统处理后与含油废水排入现有含油废水处理系统进一步处理，再与循环冷却排污水、脱盐水制备废水一并排入后湖产业园污水处理厂。项目外排废水水质须满足《钢铁工业水污染物排放标准》(GB13456—2012)及修改单表2新建企业水污染物排放浓度限值(间接排放)及后湖产业园污水处理厂进水水质标准。

该项目实施后，化学需氧量、氨氮排放量分别不得超过0.930吨/年、0.030吨/年。

(五)严格落实声环境保护措施。优化高噪声设备布局，优先选用低噪声设备，采取隔声、减振等降噪措施，厂界噪声排放须满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类区限值要求。

(六)严格落实固体废物污染防治措施。根据国家和地方的有关规定，按照“减量化、资源化、无害化”原则，对一般工业固体废物进行分类收集、处理和处置。加强废险废物收集、贮存、运输管理，危废暂存间建设严格执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)中相关要求。废乳化液送乳化液废水处理系统处理；含乳化液废渣、含乳化液废滤布、废矿物油、废滤网、乳化液废水处理系统污泥、废油桶、废磨削液、废轴承清洗剂、磨削加工含油废渣及废液压油、废润滑油等危险废物在危废暂存间暂存后定期送有资质单位处置。

(七)切实落实地下水和土壤污染防治措施。按照“源头控制、过程防控、跟踪监测、应急响应”的原则进行地下水、土壤污染防治。加强防渗设施的日常维护，对出现损坏的防渗设施应及时修复和加固，确保防渗设施牢固安全。加强隐蔽工程泄漏检测，一旦发现泄漏，应立即采取补救措施，防止污染地下水和土壤。根据污染物排放特点，合理设置监测点，严格落实监测计划。

(八)强化各项环境风险防范措施。加强危险品的储运和使用管理，严格危险废物收集、贮存和出厂转移环节的环境管理和风险防范。各生产设施和污染防治措施须满足安全生产要求。按照分类管理、分级响应、区域联动的原则，做好突发环境事件联防联控工作，定期开展应急演练，提升区域环境风险防范能力，有效防控区域环境风险。一旦发生突发环境事件，立即启动应急预案。

(九)该项目二氧化碳排放量为 10579.82 吨/年，碳排放绩效值为 0.1114 吨二氧化碳/吨产品。

(十)严格落实施工期和运营期的污染源和环境监测计划。按照国家和我省有关标准文件要求，建立包括废气、废水、噪声等各类污染源的监测管理体系和污染源监测台账制度，完善环境监测计划并开展长期监测，定期向公众公布污染物排放监测结果。

(十一)严格落实生态环境保护主体责任，建立健全内部生态环境管理体系，加强生态环境管理，推进各项生态环境保护措施落实。建立畅通的公众参与渠道，加强宣传与沟通工作，自觉接受社会监督，及时解决公众反映的环境问题，满足公众合理的生态环境保护要求。

(十二)项目大宗物料及产品采用电动汽车运输；其他物料均采用新能源汽车或国六排放标准汽车运输。项目应落实重污染天气应急预案，主要排放设施采取

切实有效的应急减排措施。

(十三)在项目启动生产设施或在实际排污之前,应按照《排污许可管理条例》有关规定,依法申领排污许可证。

(十四)项目建设须严格执行配套的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的“三同时”制度,认真做好施工期生态环境保护工作,按规定程序开展竣工环境保护验收。环境影响报告表经批准后,项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的,应当重新报批项目环境影响评价文件。

(十五)你公司应做好与后湖产业园区集中供水、供热的衔接工作,待园区实现集中供水后,停用自备井,改用园区集中供水,同时,待园区供热管网铺设完成,实现集中供热后,改为集中供热。

三、你公司应在收到本批复后 20 个工作日内,将批准后的环境影响报告表及批复文件分送河北省生态环境厅生态环境执法局、唐山市生态环境局、唐山市生态环境局玉田县分局、河北玉田经济开发区管理委员会行政审批局,并按规定接受各级生态环境主管部门的监督检查,定期向河北省生态环境执法局和唐山市生态环境局报告项目环保“三同时”进展情况。项目“三同时”制度落实日常监管由唐山市生态环境局负责。

河北省生态环境厅

2024年12月31日

表五

验收监测质量保证及质量控制：

1、质量保障体系

(1) 严格按照环境检测技术规范和有关环境检测质量保证的要求进行样品采集、保存、分析等。合理布设检测点位，保证各检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持证上岗，检测仪器均经计量部门检定合格并在有效期内。

2、检测分析方法

表 10 污染物检测项目分析及所用仪器

类型	检测项目	检测分析方法	方法检出限/最低检出浓度	仪器设备型号、名称及编号
有组织废气	油雾	《固定污染源废气 油烟和油雾的测定 红外分光光度法》HJ 1077-2019	0.1mg/m ³	崂应 3012H-D 型大流量低浓度烟尘/气测试仪 /S04306 ZR-3260D 型低浓度自动烟尘烟气综合测试仪 /S04310 OL680 型红外分光测油仪 /S00501
	排气流量	《固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法》GB/T 16157-1996 及修改单 7 排气流速、流量的测定	—	崂应 3012H-D 型大流量低浓度烟尘/气测试仪 /S04306 ZR-3260D 型低浓度自动烟尘烟气综合测试仪 /S04310
废水	化学需氧量	《水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法》HJ 828-2017	4mg/L	GGC-12C 型 COD 智能消解器/S02802 无色酸式滴定管/50mL
	五日生化需氧量	《水质 五日生化需氧量 (BOD ₅) 的测定 稀释与接种法》HJ 505-2009	0.5mg/L	SPX-150B III 型生化培养箱 /S01901 JPSJ-605F 型溶解氧测定仪 /S06402

	悬浮物	《水质 悬浮物的测定 重量法》GB/T 11901-1989	—	BSA224S-CW 型电子天平 /S01002 101-1AB 型电热恒温（鼓风）干燥箱/S01701
	氨氮	《水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法》HJ 535-2009	0.025mg/L	722 型可见分光光度计 /S00402
	总磷	《水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法》 GB/T 11893-1989	0.01mg/L	
	总氮	《水质 总氮的测定 碱性过硫酸钾消解紫外分光光度法》HJ 636-2012	0.05mg/L	TU-1900 型双光束紫外可见分光光度计/S00401
	石油类	《水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法》HJ 637-2018	0.06mg/L	OL680 型红外分光测油仪 /S00501
	pH	《水质 pH 值的测定 电极法》 HJ 1147-2020	—	PHBJ-260 型便携式pH 计 /S00702
	铁	《水质 铁、锰的测定 火焰原子吸收分光光度法》 GB/T 11911-1989	0.03mg/L	TAS-990super AFG 原子吸收分光光度计/S00101 DB-4 不锈钢电热板 /S02102
噪声	等效连续 A 声级	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 GB 12348-2008	/	AWA5688 型多功能声级计 /S05802 AWA6021A 型声校准器 /S05902 DEM6 型轻便三杯风向风速表 /S06802

表六

验收监测内容:

检测点位、项目及频次见表 11。

表 11 排放污染物监测点位、项目及频次

检测类别	检测点位名称	检测项目	检测频次
有组织废气	轧机油雾废气排气筒	油雾	检测 2 天，每天 3 次
废水	厂区总排放口	流量、pH、COD、SS、BOD ₅ 、氨氮、总氮、石油类、总铁、总磷	连续测 2 天，每天检测 4 次
噪声	厂界各设 1 点	等效连续 A 声级	检测 2 天，每天昼、夜各 1 次

表七

验收监测期间生产工况记录:												
唐山一安环境科技有限公司于 2025 年 11 月 6-10 日对本项目进行了验收检测。检测期间正常生产。												
验收监测结果:												
1、废气												
(1) 有组织废气: 本项目有组织废气污染物排放情况检测结果见表 12。												
表 12 废气(有组织)检测结果												
检测点位	检测项目	单位	2025年11月06日			2025年11月10日						
			1次	2次	3次	1次	2次	3次				
轧机油雾废气排气筒 (处理设施为过滤式净化装置)	排气筒高度	m	18									
	标干流量	m ³ /h	40197	38712	41928	39556	39986	39543				
	油雾	排放浓度	mg/m ³	0.6	0.6	0.6	0.4	0.3	0.4			
		排放速率	kg/h	0.024	0.023	0.025	0.016	0.012	0.016			
注: 检测报告中排气筒高度为 16m, 但是根据现场踏勘以及企业排污许可证可知, 该排气筒高度为 18m, 因此本次验收按 18m 计。												
由检测结果可知, 轧机油雾废气排气筒油雾排放浓度最大值为 0.6mg/m ³ , 满足《钢铁工业大气污染物超低排放排放标准》(DB13/2169-2018)表 4 中油雾排放限值要求 (20mg/m ³) 要求。												
2、废水												
项目废水监测结果见表13。												
表 13 废水检测结果表												
检测点位	单位	厂区总排放口(处理设施为调节+中和+混凝+沉淀+气浮+水解酸化+生物接触氧化+混凝+沉淀+过滤)										
		2025年11月06日					2025年11月07日					
检测项目		第一次	第二次	第三次	第四次	日均值或范围值	第一次	第二次	第三次	第四次	日均值或范围值	
化学需氧量	mg/L	15	13	15	12	14	11	10	9	9	10	

五日生化需氧量	mg/L	4.1	3.6	3.7	3.8	3.8	2.9	3.0	3.0	2.9	3.0
悬浮物	mg/L	17	16	18	17	17	16	15	18	15	16
氨氮	mg/L	0.814	0.836	0.764	0.776	0.798	0.802	0.852	0.800	0.794	0.812
总磷	mg/L	0.20	0.23	0.18	0.22	0.21	0.18	0.21	0.16	0.16	0.18
总氮	mg/L	3.79	3.90	3.22	3.40	3.578	3.74	4.09	3.66	3.63	3.78
石油类	mg/L	0.26	0.29	0.29	0.24	0.27	0.40	0.45	0.35	0.34	0.38
pH	无量纲	7.9 (温度: 19.7°C)	8.0 (温度: 20.6°C)	7.9 (温度: 19.8°C)	7.9 (温度: 18.9°C)	7.9~8.0	7.9 (温度: 19.5°C)	8.0 (温度: 20.3°C)	7.9 (温度: 19.7°C)	8.0 (温度: 19.2°C)	7.9~8.0
铁	mg/L	0.12	0.12	0.15	0.14	0.13	0.13	0.12	0.10	0.09	0.11

检测结果表明：厂区废水总排口外排废水中pH为7.9~8.0，总磷最大排放浓度为0.23mg/L，化学需氧量最大排放浓度为15mg/L，五日生化需氧量最大排放浓度为4.1mg/L，氨氮最大排放浓度为0.852mg/L，悬浮物最大排放浓度为18mg/L，总氮最大排放浓度为4.09mg/L，石油类最大排放浓度为0.45g/L，铁最大排放浓度为0.15mg/L，均满足《钢铁工业水污染物排放标准》（GB13456—2012）及修改单表2新建企业水污染物排放浓度限值（间接排放），同时满足园区污水处理厂进水水质要求。

3、噪声

本项目噪声检测结果见表14。

表 14 噪声检测结果

厂界环境 噪声检测 结果 (Leq)	检测时间		2025年11月06日			2025年11月07日		
			昼间 (18:14~19:16)		夜间(22:05~23:11)	昼间 (18:47~19:43)		夜间(22:01~22:54)
			等效声级	等效声级	最大声级	等效声级	等效声级	最大声级
N01	西厂界	63	53	68	63	52	66	
N02	北厂界	64	54	68	63	54	67	
N3	东厂界	61	52	64	61	52	68	
N04	南厂界	59	52	66	59	52	67	

由检测结果可知，验收检测期间，项目厂界噪声值等效声级昼间为 59-64dB(A)，夜间为 52-54dB(A)满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准要求：昼间≤65dB(A)、夜间≤55dB(A)。

4、总量控制要求

根据本项目环境影响报告表及环评审批意见可知，本项目按标准值核算的污染物总量控制指标如下： SO_2 0t/a、 NO_x 0t/a、 COD 0.237t/a、 $\text{NH}_3\text{-N}$ 0.024t/a。

根据企业提供资料，生产时间为7920h，根据检测结果及运行时间，企业污染物排放量为油雾0.153t/a，无其他废气污染物排放，不涉及废气总量控制指标。项目环评中运营期新增外排废水量为4742.1m³/a，经计算，本项目废水中污染物纳管排放量为： COD 0.057t/a；氨氮0.004t/a。。

表八

验收监测结论:

检测期间,唐山首玉电磁新材料有限公司,设施运行稳定,满足验收检测技术规范要求。

(1) 废气

由检测结果可知,轧机油雾废气排气筒油雾排放浓度最大值为 $0.6\text{mg}/\text{m}^3$,满足《钢铁工业大气污染物超低排放排放标准》(DB13/2169-2018)表4中油雾排放限值要求($20\text{mg}/\text{m}^3$)要求。

(2) 废水

检测结果表明:厂区废水总排口外排废水中 pH 为 7.9~8.0,总磷最大排放浓度为 $0.23\text{mg}/\text{L}$,化学需氧量最大排放浓度为 $15\text{mg}/\text{L}$,五日生化需氧量最大排放浓度为 $4.1\text{mg}/\text{L}$,氨氮最大排放浓度为 $0.852\text{mg}/\text{L}$,悬浮物最大排放浓度为 $18\text{mg}/\text{L}$,总氮最大排放浓度为 $4.09\text{mg}/\text{L}$,石油类最大排放浓度为 $0.45\text{g}/\text{L}$,铁最大排放浓度为 $0.15\text{mg}/\text{L}$,均满足《钢铁工业水污染物排放标准》(GB13456—2012)及修改单表2新建企业水污染物排放浓度限值(间接排放),同时满足园区污水处理厂进水水质要求。

(2) 噪声

由检测结果可知,验收检测期间,项目厂界噪声值等效声级昼间为 59-64dB(A),夜间为 52-54dB(A)满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准要求:昼间 $\leq 65\text{dB}(\text{A})$ 、夜间 $\leq 55\text{dB}(\text{A})$ 。

(4) 固体废物

一般固废:拆捆废铁、钢卷下脚料、废轧辊、废轴承座集中收集后外售综合利用;脱盐水制备系统废反渗透膜由厂家回收利用。

危险废物:废乳化液送乳化液废水处理系统处理;含乳化液废渣、含乳化液废滤布、油雾净化废滤网、废润滑油、废液压油、废矿物油、废油桶、废磨削液、废轴承清洗剂、磨削加工含油废渣、乳化液废水处理系统污泥暂存于新建危废暂存间(60m^2),定期交有资质单位处置。

各固废均可得到合理利用或处置,满足环评审批意见要求。

(5) 总量控制要求

根据本项目环境影响报告表及环评审批意见可知,本项目按标准值核算的污染物总量控制指标如下: $\text{SO}_2 0\text{t}/\text{a}$ 、 $\text{NO}_x 0\text{t}/\text{a}$ 、 $\text{COD} 0.237\text{t}/\text{a}$ 、 $\text{NH}_3\text{-N} 0.024\text{t}/\text{a}$ 。

根据企业提供资料，生产时间为 7920h，根据检测结果及运行时间，企业污染物排放量为油雾 0.153t/a，无其他废气污染物排放，不涉及废气总量控制指标。项目环评中运营期新增外排废水量为 4742.1m³/a，经计算，本项目废水中污染物纳管排放量为：COD 0.057t/a；氨氮 0.004t/a。

(6) 结论

综上所述，项目已按环境影响报告表及审批意见进行了环境保护设施建设，根据监测结果及现场核查可知，各污染物排放均可满足相关环境排放标准要求。