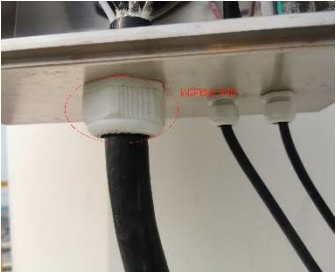


2024 年经历 15 次生态环境局现场检查（含执法检查 and 委托第三方检查）：

分别为 1 月 11 日、3 月 26 日、5 月 21 日、6 月 17 日、6 月 24 日、7 月 3 日、7 月 8 日、7 月 18 日、7 月 23 日、9 月 3 日、9 月 11 日、9 月 12 日、10 月 18 日、12 月 3 日、12 月 6 日。其中，6 月 24 日生态环境部大气帮扶检查有 5 个发现项，7 月 3 日环保局委托第三方现场检查有 2 个发现项。

序号	检查日期	发现项描述	改善措施	负责部门	完成进度	措施执行情况
1	2024 年 6 月 24 日	热轧机组排口（DA011）在线监测设备全流程标定误差大于 30%	可能是空压机运行不稳定造成色谱仪甲烷未出峰。帮扶检查当日，立即对色谱仪谱图甲烷积分区域与出峰区域进行调整，调整后，甲烷积分正常。 帮扶检查后更换空压机。更换后，该排口未出现甲烷数值未积出情况。	维护	已完成 (2024/10/19)	

序号	检查日期	发现项描述	改善措施	负责部门	完成进度	措施执行情况
2	2024 年 6 月 24 日	2# 冷轧机组排口 (DA013) 在线监测设备全流程标定误差大于 30%	可能是检查人员拆开设备盖板导致采样管路温度降低造成。加强对进出站房及设备操作人员管理, 不允许非运维或非设备相关人员对设备组件进行操作和拆卸。如遇特殊情况需安排其他人员进行操作必须征求运维人员同意并在操作后及时将设备恢复至操作前状态。	维护	已完成 (2023/5/31)	
3	2024 年 6 月 24 日	3# 冷轧机组排口 (DA014) 在线监测设备全流程标定误差大于 30%	是标气管与探头连接口处松动脱落造成。 对伴热管与探头箱连接处进行改进, 在管子与箱体连接处增加管子固定锁紧卡扣, 将伴热管与探头箱固定一起。	维护	已完成 (2024/6/30)	

序号	检查日期	发现项描述	改善措施	负责部门	完成进度	措施执行情况
4	2024 年 6 月 24 日	一号退火炉废气排口 (DA003)、二号退火炉废气排口 (DA019) 在线监测设备标定误差大于 5%	可能是由于在帮扶组当日运维人员跳过校准直接开展全流程标定, 而造成了误差。 更换运维供应商, 新运维供应商运维人员业务知识和能力较强。	维护 EHS	已完成 (2025/1/1)	
5	2024 年 6 月 24 日	3#冷轧机组排口 (DA014) 手持设备检测结果大于 70mg/m ³ 。	可能是该台设备使用油品挥发性强, 长期设备未运行, 污染治理设施内吸附的油雾随着夏季高温到来慢性挥发, 造成管道内油气浓度升高。 更换污染治理设施所用的吸附洗油, 调整污染防治设施后端的蒸馏解析装置的蒸馏温度, 在吸附设施内增加冷却装置, 3#冷轧机组排口非甲烷总烃浓度在非生产状态下保持在 3mg/m³-10mg/m³范围内, 生产状态下保持在 20mg/m³-40mg/m³, 属于正常水平。	维护	已完成 (2024/10/30)	

序号	检查日期	发现项描述	改善措施	负责部门	完成进度	措施执行情况
6	2024 年 7 月 3 日	热轧北侧活性炭吸附未见风压差、温度监控装置。	对该套活性炭吸附装置加装温度计和压差计。	维护	已完成 (2025/1/13)	
7	2024 年 7 月 3 日	活性炭吸附未见阻火器。	对该套活性炭吸附装置加装阻火器。	维护	已完成 (2024/11/11)	 