

# 响水县保国轴承座有限公司年产轴承座 500 吨项目

## 竣工环境保护自主验收意见

2023 年 08 月 31 日，响水县保国轴承座有限公司根据年产轴承座 500 吨项目竣工环境保护验收监测报告，并对照《建设项目环境管理条例》、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，严格按照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术指南、响水县保国轴承座有限公司 5000 吨/日污水处理工程项目环境影响报告表和审批意见等要求，组织年产轴承座 500 吨项目竣工自主验收。成立了由建设单位、监测单位和专业技术专家组成的验收工作组（名单附后），通过现场核查、资料查阅、汇报交流等形式对项目污染防治设施建设、运行情况进行核查，形成如下意见：

### 一、工程建设基本情况

#### （一）建设地点、规模、主要建设内容

响水县保国轴承座有限公司位于响水县经济开发区金湾居委会三组，项目总投资 260 万元，其中环保投资 35.6 万元，占比 13.7%。项目环评规模为年产轴承座 500 吨项目，目前已建设规模为年产轴承座 500 吨项目。

本项目共有职工 15 人，每日 8 小时运行，年运行时间 300 天，共 2400 小时。

#### （二）环保审批情况及建设过程

项目于 2010 年取得了响水县发展和改革委员会的项目备案，项目代码：响发改备（2010）113 号。2010 年 7 月由盐城工学院环境科

学研究所完成环境影响报告表，于 2010 年 7 月 16 日获得响水县环境保护局关于该项目的审批意见，2010 年 8 月项目开工建设，2011 年 7 月 10 日项目主体工程和配套的辅助工程全部竣工。项目 2011 年 8 月 15 日开始调试，由于调试时期过长，2019 年 9 月 19 日收到盐城市生态保护局的整改意见。项目已申报排污登记，登记编号为 9132092155929816X1001X。

现因生产需要和实际情况，购置一台全自动造型机和一台全自动砂处理系统生产线，将人工造型和混砂工艺由手工操作改为机器全自动操作。按照《关于加强建设项目重大变动环评管理的通知》（苏环办〔2015〕256 号）的要求，建设项目存在变动但不属于重大变动的，纳入竣工环境保护验收管理。项目编制了《建设项目变动环境影响分析》，并对项目启动竣工验收工作。

### （三）投资情况

本项目总投资 260 万元，其中环保投资 35.6 万元，占比 13.7%。

### （四）验收范围

本次验收内容为年产轴承座 500 吨项目的环境保护设施。

## 二、工程变动情况

项目发生的主要变动情况及与环办环评函〔2020〕688 号文对照情况见表 2-1 和 2-2。

表 2-1 项目主要变动情况

类别	环评建设情况	实际建设情况		变动原因																
		名称	环评年消耗量																	
原辅料	<table border="1"> <tr> <td>名称</td><td>环评年消耗量</td></tr> <tr> <td>铸铁</td><td>510 吨</td></tr> <tr> <td>型砂</td><td>30 吨</td></tr> <tr> <td>水玻璃</td><td>50 吨</td></tr> </table>	名称	环评年消耗量	铸铁	510 吨	型砂	30 吨	水玻璃	50 吨	<table border="1"> <tr> <td>名称</td><td>环评年消耗量</td></tr> <tr> <td>铸铁</td><td>510 吨</td></tr> <tr> <td>型砂</td><td>30 吨</td></tr> <tr> <td>水玻璃</td><td>50 吨</td></tr> </table>	名称	环评年消耗量	铸铁	510 吨	型砂	30 吨	水玻璃	50 吨	<p>增加原料水玻璃，水玻璃是成型工艺必备原料，环评材料将其遗漏。水玻璃由供货商直接运输至厂内水玻璃储罐内，不产生水玻璃包装桶等固体废物。</p>	
名称	环评年消耗量																			
铸铁	510 吨																			
型砂	30 吨																			
水玻璃	50 吨																			
名称	环评年消耗量																			
铸铁	510 吨																			
型砂	30 吨																			
水玻璃	50 吨																			
平面布局			<p>购置一台全自动造型机和一台全自动砂处理系统生产线，根据自身实际生产需求进行平面布置部分调整。</p>																	

生产设备	环评名称	环评规格型号	环评数量	实际名称 全自动砂处理系统生产线 吊钩式抛丸机 履带式抛丸机 电熔炉 全自动造型机	实际规格型号 20t/h Q376 Q3210 0.75 DLZX6070X H型	实际数量 1套 1台 1台 1台 1台																		
	项目环评为手工造型、手工混砂，厂区新购置一台全自动砂处理系统生产线，替代手工造型、手工混砂，不增加产能。																							
<table border="1"> <thead> <tr> <th>实际名称</th> <th>实际规格型号</th> <th>实际数量</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>全自动砂处理系统生产线</td> <td>20t/h</td> <td>1套</td> </tr> <tr> <td>吊钩式抛丸机</td> <td>Q376</td> <td>1台</td> </tr> <tr> <td>履带式抛丸机</td> <td>Q3210</td> <td>1台</td> </tr> <tr> <td>电熔炉</td> <td>0.75</td> <td>1台</td> </tr> <tr> <td>全自动造型机</td> <td>DLZX6070X H型</td> <td>1台</td> </tr> </tbody> </table>							实际名称	实际规格型号	实际数量	全自动砂处理系统生产线	20t/h	1套	吊钩式抛丸机	Q376	1台	履带式抛丸机	Q3210	1台	电熔炉	0.75	1台	全自动造型机	DLZX6070X H型	1台
实际名称	实际规格型号	实际数量																						
全自动砂处理系统生产线	20t/h	1套																						
吊钩式抛丸机	Q376	1台																						
履带式抛丸机	Q3210	1台																						
电熔炉	0.75	1台																						
全自动造型机	DLZX6070X H型	1台																						
<pre> graph TD     A[含尘废气G1] --&gt; B[除尘器]     B --&gt; C[砂处理]     C --&gt; D[吊钩抛丸]     D --&gt; E[履带抛丸]     E --&gt; F[电熔炉]     F --&gt; G[全自动造型机]     G --&gt; H[砂处理]     H --&gt; I[吊钩抛丸]     I --&gt; J[履带抛丸]     J --&gt; K[电熔炉]     K --&gt; L[全自动砂处理系统]     L --&gt; M[吊钩式抛丸机]     M --&gt; N[履带式抛丸机]     N --&gt; O[电熔炉]     O --&gt; P[全自动造型机]   </pre>																								
<pre> graph TD     A[含尘废气G1] --&gt; B[除尘器]     B --&gt; C[砂处理]     C --&gt; D[吊钩抛丸]     D --&gt; E[履带抛丸]     E --&gt; F[电熔炉]     F --&gt; G[全自动造型机]     G --&gt; H[砂处理]     H --&gt; I[吊钩抛丸]     I --&gt; J[履带抛丸]     J --&gt; K[电熔炉]     K --&gt; L[全自动砂处理系统]     L --&gt; M[吊钩式抛丸机]     M --&gt; N[履带式抛丸机]     N --&gt; O[电熔炉]     O --&gt; P[全自动造型机]   </pre>																								

环保设施	<p>项目环评设计废气主要为电熔炉熔化铸铁时产生的废气（以颗粒物计）、抛丸机工作时产生的废气（以颗粒物计）和混砂机工作时产生的废气（以颗粒物计）。企业设置集气罩对电熔炉废气进行收集，收集后电熔炉废气经配套悬挂式除尘器处理后与经自带布袋除尘系统处理过的抛丸废气，一起通过1根15米高排气筒排放；混砂废气和未收集废气以无组织形式排放。</p> <p>项目实际建设时电熔炉熔化铸铁时产生的废气（以颗粒物计）、抛丸机工作时产生的废气（以颗粒物计）污染治理措施与环评设计一致。购置一台全自动砂处理系统生产线替代混砂机，全自动砂处理系统生产的废气回收利用，将混砂废气由无组织排放变为有组织排放，优化环境。</p> <p>新购置一台全自动砂处理系统生产线替代混砂机，采用先进的生产设备，提高产品品质，将混砂废气由无组织排放变为有组织排放，优化环境。</p>
------	---

表 2-2 项目变动内容及与环办环评[2020]688 号文的对照情况

序号	类别	文件规定	实际情况	是否属于重大变动
1	性质	建设项目开发、使用功能发生变化的	建设项目建设项目开发、使用功能未变化	否
2		生产、处置或储存能力增大 30%及以上的	生产、处置或储存能力未有增加 30%及以上	否
3		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	本项目生产、处置或储存能力未增大	否
4	规模	位于环境质量不达标区的建设项目建设项目生产、处置或储存能力增大，导致相应污染物质排放量增加的（细颗粒物不达标区，相应污染物为二氧化硫、氮氧化物、可吸入颗粒物、挥发性有机物；臭氧不达标区，相应污染物为氮氧化物、挥发性有机物；其他大气、水污染物因子不达标区，相应污染物为超标污染因子）；位于达标区的建设项目建设项目生产、处置或储存能力增大，导致污染物排放量增加 10%及以上的	本项目生产、处置或储存能力未增大	否
5	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	项目未重新选址，防护距离未发生变化，厂外管线路由调整，购置一台全自动造型机和一台全自动砂处理系统生产线，根据自身实际生产需求进行平面布置图部分调整，未新增敏感点	否
6	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（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的	项目环评为手工造型、手工混砂，厂区新购置一台全自动造型机和一台全自动砂处理系统生产线，替代手工造型、手工混砂，不增加产能；增加原料水玻璃，	否

		10%及以上的	水玻璃是成型工艺必备原料，环评材料将其遗漏。水玻璃由供货商直接运输至厂内水玻璃储罐内，不产生水玻璃包装桶等固体废物。
7	生产工艺	物料运输、装卸、贮存方式变化，导致大气污染物无组织排放量增加 10%及以上	物料运输、装卸、贮存方式未变化
8		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	新购置一台全自动砂处理系统生产线替代混砂机，采用先进的生产设备，提高产品品质，将混砂废气由无组织排放变为有组织排放，属于污染防治措施强化
9		新增废水直接排放口；废水由间接排放改为直接排放；废水直接排放口位置变化，导致不利环境影响加重的	未新增废水直接排放口
10	环境保护措施	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	未新增废气主要排放口
11		噪声、土壤或地下水污染防治措施变化，导致不利环境影响加重的	噪声、土壤或地下水污染防治措施未变化
12		固体废物利用处置方式由委托外单位利用处置改为自行利用处置的（自行利用处置设施单独开展环境影响评价的除外）；固体废物自行处置方式变化，导致不利环境影响加重的	未变化
13		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	未变化

### **三、环境保护设施建设情况**

#### **(一) 废水**

本项目废水产生环节主要为生活污水。生活污水经旱厕收集后用于农田灌溉。待园区污水管网接通后，企业必须无条件与污水处理厂接管，并确保废水处理达污水处理厂接管标准。

#### **(二) 废气**

本项目废气主要为电熔炉熔化铸铁时产生的废气(以颗粒物计)、抛丸机工作时产生的废气(以颗粒物计)和全自动砂处理系统产生的废气(以颗粒物计)。企业设置集气罩对电熔炉废气进行收集，收集后的电熔炉废气经配套悬挂式除尘器处理后与经自带布袋除尘系统处理过的抛丸废气以及经自带布袋除尘系统处理的全自动砂处理废气，一起通过1根15米高排气筒排放。

#### **(三) 噪声**

本项目主要噪声源为机械运行产生的噪声，通过选用低噪声设备、设置于室内、减振、合理布局、距离衰减等措施，减少噪声污染。

#### **(四) 固体废弃物**

本项目产生的固废主要为废铁渣、铁屑、抛丸机废钢珠、炉渣、除尘回收尘、废铸造砂和生活垃圾。废铁渣、铁屑及抛丸机废钢珠和炉渣全部外售；除尘回收尘、废铸造砂和生活垃圾收集后，由环卫部门统一收集处理。

### **四、环境保护设施调试效果**

#### **(一) 生产工况**

监测期间，该项目运行正常，运行负荷 118%。

## （二）污染物排放情况

### ①废水

验收监测期间，项目生活废水经旱厕收集后用作农肥。

### ②废气

验收监测期间，在主要设备和废气处理设施正常运转的情况下，对照《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726—2020) 表 1 大气污染物排放限值和表 A.1 厂区内颗粒物、VOCs 无组织排放限值，电熔炉+旧砂回收+抛丸废气处理设施出口 DA001 中低浓度颗粒物排放浓度达标；熔炉最近门窗处的颗粒物排放浓度达标。对照《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041—2021) 表 3 中单位边界大气污染物排放监控浓度限值，无组织颗粒物排放浓度达标。

### ③噪声

验收监测期间，在主要设备正常运转的情况下，昼夜间厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348—2008) 表 1, 2 类标准。

### ④固体废物

本项目产生的废铁渣、铁屑及抛丸机废钢珠和炉渣全部外售；除尘回收尘、废铸造砂和生活垃圾收集后，由环卫部门统一收集处理。

### ⑤总量控制

经计算，项目废气污染物低浓度颗粒物排放总量符合环评要求。

## 五、工程建设对环境的影响

本项目废水、废气、厂界噪声均达标排放，对周边环境产生的影响较小。

## 六、验收结论

根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》九条不合格情形对照情况见 6-1。

表 6-1 对照情况一览表

序号	暂行办法中不合格情形	是否存在
1	未按环境影响报告书（表）及其审批部门决定要求建成环境保护设施，或者环境保护设施不能与主体工程同时投产或者使用的；	不存在
2	污染物排放不符合国家和地方相关标准、环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定或者重点污染物排放总量控制指标要求的；	不存在
3	环境影响报告书（表）经批准后，改建设项目的性质、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、建设单位未重新报批环境影响报告书（表）或者环境影响报告书（表）未经批准的；	不存在
4	建设过程中造成重大环境污染未治理完成，或者造成重大生态破坏未修复的；	不存在
5	纳入排污许可管理的建设项目、无证排污或者不按证排污的；	不存在
6	分期建设、分期投入生产或者使用依法应当分期验收的建设项目、其分期建设、分期投入生产或者使用的环境保护设施防治环境污染和生态破坏的能力不能满足其相应主体工程需要的	不存在
7	建设单位因该建设项目违反国家和地方环境保护法律法规受到处罚，被责令改正、尚未改正完成的；	不存在
8	验收报告的基础资料数据明显不实，内容存在重大缺项、遗漏，或者验收结论不明确、不合理的；	不存在

序号	暂行办法中不合格情形	是否存在
9	其他环境保护法律法规规章等规定不得通过环境保护验收的。	不存在

本项目严格执行了环保“三同时”制度，落实了环评报告要求的污染防治措施。根据现场检查情况、验收监测结果及项目竣工环境保护验收报告，该项目不存在《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》中规定的验收不合格情形。经讨论一致认为：该项目竣工环境保护验收合格。

## 七、后续要求

- 1、定期对厂区、车间进行清洁整理，保持整洁。
- 2、完善各项环保管理制度，加强污染防治设施的运行维护，定期检测，确保达标排放。
- 3、严格按照环评和批复要求处置各类固体废物，确保各类固体废物全部安全处置。
- 4、做好环保设施安全管理，确保厂区的安全运行。
- 5、待园区污水管网接通后，企业必须无条件与污水处理厂接管，并确保废水处理达污水处理厂接管标准。

## 八、验收人员信息

刘建国 陈伟 李振光

响水县保国轴承座有限公司

2023年08月31日

响水县保国轴承有限公司年产能轴承座500吨项目

竣工环境保护保护验收组成员签到表