

安徽远大轴承科技有限公司  
智能轴承锻造项目  
竣工环境保护阶段性验收监测报告

建设单位： 安徽远大轴承科技有限公司

编制单位： 合肥嘉才环保科技有限公司

二零二零年三月



建设单位

安徽远大轴承科技有限公司

法人代表：马桢明

编制单位

合肥嘉才环保科技有限公司

法人代表：陶晶晶

建设单位

电话：18955120988

传真：/

邮编：246100

地址：安庆市怀宁县工业园纬十三路北侧

编制单位

电话：0551-65581206

传真：/

邮编：230000

地址：合肥市蜀山区蓝光禹州城  
8 栋 1003 室



# 目录

一、验收项目概况.....	1
二、验收依据.....	3
2.1 建设项目环境保护相关法律、法规和规章制度.....	3
2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范.....	3
2.3 建设项目环境影响报告表及审批部门审批决定.....	3
2.4 其他相关文件.....	4
三、工程建设情况.....	5
3.1 地理位置及平面布置.....	5
3.2 建设内容.....	10
3.3 主要原辅材料消耗.....	12
3.4 设备清单.....	14
3.5 水源及水平衡.....	17
3.6 工艺及简述.....	18
3.7 项目变动情况.....	21
四、环境保护设施.....	23
4.1 污染治理设施.....	23
4.2 环境风险防范措施.....	27
4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况.....	27
4.4 防护距离符合性分析.....	28
五、建设项目环评报告表的主要结论及审批部门审批决定.....	29
5.1 安徽远大轴承科技有限公司智能轴承锻造项目环境影响报告表的主要结论 与建议.....	29
5.2 关于安徽远大轴承科技有限公司智能轴承锻造项目环境影响报告表审查意 见的函.....	29
六、验收执行标准.....	32
6.1 废水验收监测评价标准.....	32
6.2 废气验收监测评价标准.....	32
6.3 噪声验收监测评价标准.....	33

6.4 固废验收评价标准.....	33
七、验收监测内容.....	34
7.1 环境保护设施调试运行效果.....	34
八、质量保证和质量控制.....	37
8.1 监测分析方法.....	37
8.2 监测资质.....	38
8.3 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制.....	38
8.4 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制.....	39
8.5 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制.....	39
九、验收监测结果.....	40
9.1 阶段性验收监测期间供应工况.....	40
9.2 环保设施调试效率监测结果.....	40
十、环境管理检查.....	43
10.1 环保审批手续及“三同时”执行情况.....	43
10.2 环保管理机构的设置及人员配备.....	43
10.3 环保设施投资.....	43
10.4 环评及批复要求的落实情况.....	43
十一、验收监测结论及建议.....	45
11.1 环保设施调试运行效果.....	45
11.2 验收结论.....	46
十二、附件.....	47
附件 1：关于对安徽远大轴承科技有限公司《智能轴承锻造项目环境影响报告表》的批复意见.....	47
附件 2：危废合同.....	51
附件 3：安徽远大轴承科技有限公司智能轴承锻造项目竣工环保阶段性验收检测报告.....	59
附件 4：安徽远大轴承科技有限公司智能轴承锻造项目阶段性验收期间工况证明.....	66
附件 5：监测现场照片.....	67

## 一、验收项目概况

(1) 项目名称：智能轴承锻造项目

(2) 建设单位：安徽远大轴承科技有限公司

(3) 项目性质：新建

(4) 建设地址：项目建设地点位于安庆市怀宁县工业园纬十三路北侧（东经 116°48'04.21"，北纬 30°45'22.46"）。

(5) 项目投资：实际总投资 20000 万元，其中实际环保投资 60 万元，占总投资额的 0.3%。

(6) 建设规模：项目主要从事轴承锻件、轴承车件、轴承热处理件的生产。项目目前实际产能为年产轴承锻件 10000 吨、轴承车件 200 万套、轴承热处理件 1000 吨，完全达产后产能为年产轴承锻件 25000 吨、轴承车件 500 万套、轴承热处理件 5000 吨。

(7) 阶段性验收范围：本次阶段性验收针对安徽远大轴承科技有限公司智能轴承锻造项目的 1#生产车间（目前主要设备为 1 台加热炉、1 台前清洗机和烘干机、33 台数控车床、1 台涂油机、1 台静电式油雾处理机等）、2#生产车间（目前主要设备为 6 台锯床、3 台加热炉、7 台锻造压力机、5 台辗环机、1 台退火炉等）、3#生产车间（目前主要设备为 12 台全自动磨超设备、1 台龙门压滤机、1 台压力机、1 台定位清洗机、1 台零件超声波清洗机等）、1#生产车间辅房、2#生产车间辅房及其配套工程及环保工程进行竣工环境保护“三同时”阶段性验收，1#-3#生产车间的其他设备、职工宿舍、技术中心、停车场不在本次验收范围内。

(8) 工作制度：双班制、每班工作 8 小时、年工作日 312 天。

(9) 环保手续履行情况：项目于 2019 年 4 月委托安徽禹水华阳环境工程技术有限公司编制了《安徽远大轴承科技有限公司智能轴承锻造项目环境影响报告表》，并于 2019 年 5 月 10 日经安庆市怀宁县生态环境分局审批（环建函【2019】35 号）。

(10) 项目建设进度：开工时间为 2019 年 5 月，建成时间为 2020 年 2 月。

(11) 阶段性验收进程：公司于 2020 年 2 月组织阶段性验收工作事宜，2020

年2月16日编制验收监测方案，委托安徽品格检测技术有限公司于2020年2月27日组织人员进行了废水、废气和噪声的验收监测，通过对该工程“三同时”执行情况 and 效果的检查并依据监测结果及相应的国家有关环境标准，编制了本项目竣工环境保护阶段性验收监测报告。

## 二、验收依据

### 2.1 建设项目环境保护相关法律、法规和规章制度

- (1) 《中华人民共和国环境保护法》，2015年1月1日起施行；
- (2) 《中华人民共和国水污染防治法》，2018年1月1日；
- (3) 《中华人民共和国大气污染防治法》，2018年10月26日；
- (4) 《中华人民共和国环境噪声污染防治法》，2018年12月29日；
- (5) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（修订草案 征求意见稿），2019年7月5日；
- (6) 《建设项目环境保护管理条例》，国务院第682号令，2017年10月1日；
- (7) 《关于规范建设单位自主开展建设项目竣工环境保护验收的通知（征求意见稿）》，环办环评函【2017】1235号，2017年10月13日；
- (8) 《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22日；
- (9) 《安徽省生态环境厅关于建设项目配套建设的固体废物污染防治设施竣工环境保护验收有关事项的公告》，2019年8月9日；
- (10) 《安徽省环境保护条例》，2018年1月1日起施行。

### 2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范

- (1) 《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》，环办环评函【2018】9号，2018年5月15日；
- (2) 《关于印发建设项目竣工环境保护验收现场检查及审查要点的通知》，环办【2015】113号，2015年12月30日；
- (3) 《建设项目“三同时”监督检查和竣工环保验收管理规程（试行）》，环发【2009】150号，2009年12月17日。

### 2.3 建设项目环境影响报告表及审批部门审批决定

- (1) 《安徽远大轴承科技有限公司智能轴承锻造项目环境影响报告表》，安徽禹水华阳环境工程技术有限公司，2019年4月；

(2) 《关于对安徽远大轴承科技有限公司智能轴承锻造项目环境影响报告表的批复意见》，安庆市怀宁县生态环境分局，环建函【2019】35号，2019年5月10日。

#### 2.4 其他相关文件

(1) 《安徽远大轴承科技有限公司智能轴承锻造项目竣工环保验收检测报告》（报告编号：PG20022501），安徽品格检测技术有限公司，2020年3月3日；

(2) 安徽远大轴承科技有限公司提供的其他有关技术资料及文件。

### 三、工程建设情况

#### 3.1 地理位置及平面布置

##### 3.1.1 项目区地理位置

安徽远大轴承科技有限公司智能轴承锻造项目建设地点位于安庆市怀宁县工业园纬十三路北侧（东经 116°48'04.21"，北纬 30°45'22.46"），为新建项目（详见图 3.1-1 项目区地理位置图）。

项目区东北侧为安徽汉升精密部件有限公司厂房（在建），东南侧隔纬十三路（待建）为待建工业空地，西南侧为洪桥村便民服务中心，西北侧为安庆锦明新材料科技有限公司厂房（详见图 3.1-2 项目区周边情况示意图）。



3.1-1 项目区地理位置图



3.1-2 项目区周边情况示意图

### 3.1.2 项目区平面布置

项目区布置：

项目区共设置两个出入口，均位于纬十三路上。项目区整体呈规整的矩形：

西北侧自西向东依次为 1#生产车间辅房（食堂、厕所、空压站、配电房、冷却水池）、2#生产车间辅房（更衣室、机修间、模具间、油库、危废库、模具配件库）；

中部为 2#生产车间和 1#生产车间。1#生产车间自西向东依次布设车间办公室（局部 2F）、车加工生产线、淬火生产线、产品终检、配件仓库、成品仓库；2#生产车间自西向东依次布设退火生产线、锻造生产线、锯料区、钢材库。

南侧自西向东依次为职工宿舍（共 5F、未建）、技术中心（共 5F、未建）、停车场（未建）、3#生产车间（中部为磨加工车间、南侧为办公室、会议室，东北侧为装配间）。

环保工程设置情况：厂区天然气燃烧废气经设备自带脱硝技术处理后经8m高排气筒，排气筒位于锻造车间北侧；危废库位于2#生产车间辅房内中部。

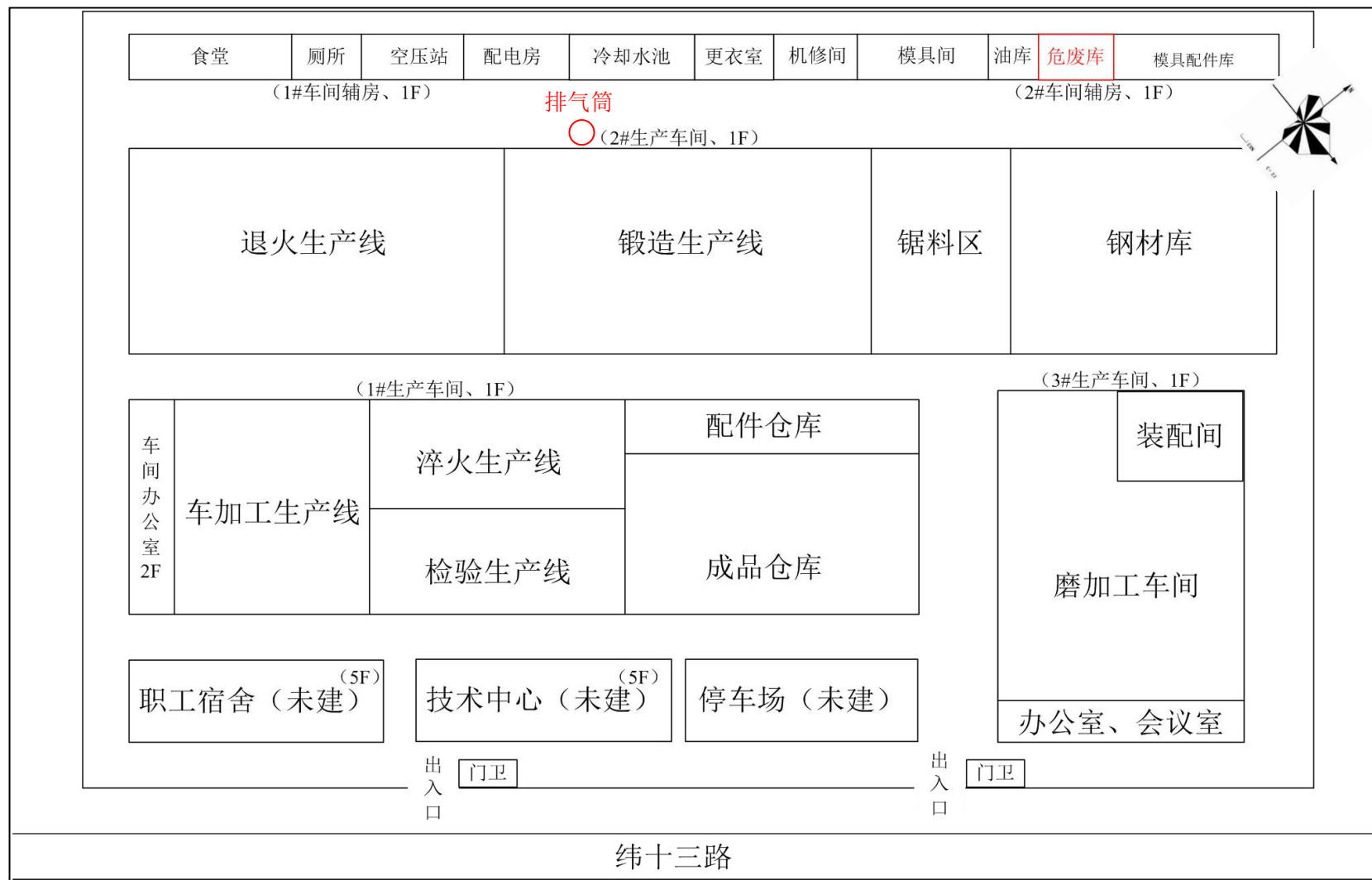


图3.1-3 项目区总平面布置图

### 3.2 建设内容

本项目主要从事轴承锻件、轴承车件、轴承热处理件的生产。目前根据实际生产设备核算最大产能，可年产轴承锻件 10000 吨、轴承车件 200 万套、轴承热处理件 1000 吨。项目产品方案与规模详见表 3.2-1，环评及批复建设内容与实际建设内容对比详见表 3.2-2。

表 3.2-1 产品方案、规模一览表

产品名称	环评产能	目前实际产能	规格
轴承锻件	25000 吨	10000 吨	Φ50---Φ1600
轴承车件	500 万套	200 万套	Φ50---Φ1600
轴承热处理件	5000 吨	1000 吨	Φ50---Φ720

表 3.2-2 环评及批复建设内容与实际建设内容对比一览表

工程类别	单项工程名称	工程内容	工程规模		实际建设内容	备注
主体工程	1#生产车间	1 栋 1F，位于厂区中部，设置车加工生产线、淬火生产线，用于锻件车加工和淬火。主要设备为线切割机、数控机床、棍棒盐浴淬火炉等	建筑面积 9216m <sup>2</sup>	建成完全达产后，可年产轴承锻件 25000 吨、轴承车件 500 万套、轴承热处理件 5000 吨	检验生产线由 3#生产车间北侧变为 2#生产车间中部，3#生产车间设置磨加工车间和装配间，其他均与环评内容基本一致，实际可年产轴承锻件 10000 吨、轴承车件 200 万套、轴承热处理件 1000 吨	已建
	2#生产车间	1 栋 1F，位于厂区北侧，设置锻造生产线、退火生产线，用于钢材锻造和锻件退火。主要设备为加热炉、锻造压力机、锯床、扩孔机、整形机、无氧化退火炉等	建筑面积 12480 m <sup>2</sup>			
	3#生产车间	1 栋 1F，位于厂区东侧，设置检验生产线、包装生产线，用于成品检验、包装。主要设备为磁粉探伤机、轮廓仪等	建筑面积 3840m <sup>2</sup>			
辅助工程	技术中心	1 栋 5F，位于厂区南侧，用于员工日常办公	建筑面积约 4712.8m <sup>2</sup> ，日常办公人数为 50 人		未建，项目在 2#生产车间西侧、3#生产车间南侧设置车间办公室，日常办公人数为 20 人	未建
	职工宿舍	1 栋 5F，位于厂区南侧，用于员工住宿	总建筑面积约 4712.8m <sup>2</sup> ，日常住宿人数为 80 人		未建	未建
	食堂	位于职工宿舍 1F，用于提供员工就餐	建筑面积约 943m <sup>2</sup> ，设置 4 个灶头，日常		位于厂区西北侧，日常就餐人数为 60 人，	已建

			就餐人数为 150 人	其他与环评内容一致	
	1#生产车间辅房	1 栋 1F, 位于厂区西北侧, 内设铁屑堆场、厕所、空压站、配电房	总建筑面积约 1296m <sup>2</sup>	铁屑堆场变为食堂, 其他与环评内容一致	已建
	2#生产车间辅房	1 栋 1F, 位于厂区北侧, 内设机修间、模具间、杂物间、辅料库、危废库	总建筑面积约 1392m <sup>2</sup>	与环评内容一致	已建
	门卫室	位于厂区东南侧	总建筑面积约 18m <sup>2</sup>	共两间, 均位于厂区南侧, 其他与环评内容一致	已建
	制氮机	位于 1#生产车间内东侧	制氮能力 30Nm <sup>3</sup> /h	与环评内容一致	已建
储运工程	钢材库	位于 2#生产车间内东侧, 用于存放原材料	总建筑面积约 3150m <sup>2</sup> , 钢材储存周期约 1 个月, 最大储存量 2600 吨	实际最大储存量为 850t, 其他与环评内容一致	已建
	成品仓库	位于 1#生产车间内东侧, 用于存放成品	总建筑面积约 3150m <sup>2</sup> , 轴承锻件最大储存量约 2500 吨, 轴承车件最大储存量约 50 万套, 轴承热处理件最大储存量约 500 吨, 储存周期均为 1 个月	轴承锻件最大储存量约 950 吨, 轴承车件最大储存量约 19 万套, 轴承热处理件最大储存量约 190 吨, 其他与环评内容一致	已建
	辅料库	位于 2#生产车间辅房中部, 用于存放辅料	总建筑面积约 30m <sup>2</sup> , 防锈油、切削液、丙烷、机械润滑油储存周期分别为 2 个月、2 个月、15 天、6 个月, 最大储存量分别为 0.2 吨、2 吨、120 千克、90 千克	名称变为油库, 防锈油、切削液、丙烷、机械润滑油储存周期分别为 4 个月、2 个月、1 个月、1 年, 最大储存量分别为 0.2 吨、0.6 吨、60 千克、200 千克, 其他与环评内容一致	已建
公用工程	供水	由怀宁县市政管网供水	年用水量为 13314.48 吨	供水方式与环评内容一致, 实际年用水量为 5361.096 吨	已建
	排水	项目区采取雨污分流制, 雨水排入市政雨水管网, 生活污水经化粪池预处理, 食堂废水经油水分离器预处理, 淬火车间清洗废水和保洁废水经隔油池预处理后汇同冷却清净下水一同经市政污水管网排入怀宁县污水处理厂, 处理达标后排入高河大河	废水年排放量为 10554 吨	排水方式与环评内容一致, 实际年排放量为 4018.56 吨	已建
	供电	由怀宁县市政电网提供, 厂区配电房位于 1#生产车	年用电量为 2000 万度	供电方式与环评内容一致, 实际年用电量	已建

		间辅房东北角		为 800 万度	
	供热 制冷	办公室、宿舍夏季制冷、冬季采暖采用分体空调，车间不设空调		与环评内容一致	已建
	供气	本项目淬火炉采用天然气供热，其余工序采用电加热，食堂采用天然气，天然气年用量为 15.5 万立方米		供气方式与环评内容一致，实际天然气年用量为 6 万立方米	已建
环 保 工 程	废水 治理	化粪池、隔油池、油水分离器、雨污管网	新建化粪池、隔油池、油水分离器及雨污水管网	与环评内容一致	已建
	废气 治理	食堂油烟	油烟净化器，处理效率为 80%	与环评内容一致	已建
		天然气燃烧废气	SNCR 脱硝技术+1 根 15m 高烟囱排放 (2#)，脱硝效率 30%	设备自带脱硝技术+1 根 8m 高排气筒	
	噪声 治理	减振基座、厂房隔声		与环评内容一致	已建
	固废 治理	办公生活垃圾、废含油抹布手套袋装化，交由环卫部门处理		与环评内容一致	已建
布袋除尘器回收粉尘、铁屑、废边角料、不合格产品集中收集后交由物资单位回收利用		实际无布袋除尘器回收粉尘产生，其他与环评内容一致			
在 2#生产车间辅房东侧设置 40m <sup>2</sup> 危废库，废润滑油、废润滑油桶、废切削液作为危险废物收集后在危废库暂存后，定期送至有危废处置资质的单位处置		与环评内容一致，危废经收集后交由安徽浩悦环境科技有限责任公司处置			

### 3.3 主要原辅材料消耗

本项目实际原辅材料消耗情况与环评对照：实际原辅料种类与环评一致。项目主要原辅材料消耗及能耗详见下表：

表 3.3-1 项目主要原辅材料消耗及能耗一览表

名称	规格	来源	环评年消耗量	目前实际年消耗量	储运周期	实际一次最大存储量	储存地点
<b>原辅材料</b>							
钢材	/	外购	26000t	10000t	一个月	850t	原料仓库
防锈油	200kg/桶		1.2t	0.5t	四个月	0.2t	油库
切削液	200kg/桶		12t	3t	两个月	0.6t	
氮气	制氮机		280t	100t	/	/	/
丙烷	30kg/钢瓶		2.16t	0.8t	一个月	60kg	油库
机械润滑油	200kg/桶		0.18t	0.07t	一年	200kg	
工业盐 (亚硝酸钠 + 硝酸钾)	50kg/袋		3t	1.2t	四个月	0.4t	
<b>能耗</b>							
水	/	/	13314.48 吨	5361.096t	/	/	/
电	/	/	2000 万 度	800 万度	/	/	/
天然气	管道	市政	15.5 万 m <sup>3</sup>	6 万 m <sup>3</sup>	/	0.002t	/
<p>备注：（1）项目所用氮气由制氮机制得，不设储罐储存。所用制氮机原理为空分制氮，无需另加试剂。空分制氮又称变压吸附制氮（简称 PSA）是自上世纪 80 年代从国外引进的气体分离技术。采用进口碳分子筛为吸附剂，在常温下利用变压吸附原理从空气中来获取氮气，在一定压力下，利用空气中氧、氮在碳分子筛表面的吸附量的差异，即碳分筛对氧的扩散吸附远大于氮，通过 PLC 控制气动阀的启动，达到 A、B 两塔交替循环，加压吸附，减压脱附的过程完成氮氧分离，得到所需程度的氮气</p> <p>（2）氮气、丙烷用于淬火工序，在淬火炉中作为保护气体，防止钢材氧化</p> <p>（3）项目外购的切削液浓度为 30%，使用前需加水稀释（自来水），稀释比例为 1:9</p>							

表 3.3-2 项目主要原辅料的理化性质一览表

名称	理化性质	燃烧爆炸性	毒性毒理
防锈油	外观为淡棕色液体，微有轻微气味，pH 值：大于 7.0	不燃	无毒
切削液	主要成分为：有机醇胺、脂肪酸、精制矿物油、极压剂、界面活性剂、无机盐、防腐剂、非铁防腐抑制剂、香料、消泡剂、水份等；是一种用在金属切削、磨加工过程中，用来冷却和润滑刀具和加工件的工业用液体，同时具备良好的冷却性能、润滑性能、防锈性能、除油清洗功能、防腐功能、易稀释特点	不燃	无毒
氮气	无色无臭，熔点：-209.8℃，沸点：-195.6℃，相对密度：0.81，相对蒸气密度：0.97，不燃，微溶于水、乙醇	不燃	无毒
机械润滑油	油状液体，淡黄色至褐色，无气味或略带异味，相对密度小于 1，闪点 76℃，引燃温度 248℃，用于机械的摩擦部分，起润滑、冷却、密封和防护等作用	易燃	微毒
天然气	无色无臭气体，溶于水，液化状态下比重约 0.45	引燃温度 482~632℃，与空气混合 5%~14%遇明火可产生爆炸	吸入易造成头痛、头晕、胸闷、恶心、呕吐、乏力
亚硝酸钠	白色至浅黄色粒状、棒状或粉末。有吸湿性。加热至 320℃以上分解。在空气中慢慢氧化为硝酸钠。遇弱酸分解放出棕色三氧化二氮气体。溶于 1.5 份冷水、0.6 份沸水，微溶于乙醇。水溶液呈碱性，pH 约 9、相对密度 2.17、熔点 271℃	有氧化性，与有机物接触能燃烧和爆炸	中等毒，半数致死量(大鼠，经口)180mg/kg
硝酸钾	无色透明棱柱状或白色颗粒或结晶性粉末。味辛辣而咸有凉感。易溶于水，不溶于无水乙醇、乙醚。溶于水时吸热，溶液温度降低	强氧化剂。遇可燃物着火时，能助长火势	急性毒性：LD <sub>50</sub> : 3750 mg/kg (大鼠经口)
丙烷	无色气体，纯品无臭。熔点(℃)：-187.6 (85.5 K)。沸点(℃)：-42.09 (231.1 K) 相对密度：0.5005。燃点(℃)：450，易燃。相对蒸气密度(空气=1)：1.56。微溶于水，溶于乙醇、乙醚	易燃，与空气混合能形成爆炸性混合物，遇热源和明火有燃烧爆炸的危险。与氧化剂接触猛烈反应	丙烷属微毒类，为纯真麻醉剂，对眼和皮肤无刺激，直接接触可致冻伤

### 3.4 设备清单

本项目实际设备情况与环评对照：实际设备种类与环评基本一致。项目主要设备详见下表：

表 3.4-1 项目主要设备一览表

序号	设备名称	设备型号	环评中数量 (台、套)	目前实际数量 (台、套)
<b>锻造工序</b>				
1	锯床	/	15	6
2	加热炉（电加热）	KGPS-500KW/KGPS-350KW	5	3
3	锻造压力机	J3A1-160T	5	7
4	扩孔机	D51Q-160	14	0
5	整形机	JY31-160t	4	0
6	制坯液压机	YTD96-1600C	/	1
7	蓄热式工业炉	19124-DN-YDZC	/	2
8	辗环机	D51K-160E	/	4
9	卧式辗环机	D51Y-250E	/	1
10	轴承锻件预防网状输送机	D53K-16/125-1600/500	/	1
<b>淬火工序</b>				
1	棍棒盐浴淬火炉（天然气加热）	GRE-75-75-1+7+1	2	0
2	制氮机	XRH-SO-99.995	1	0
3	辊底式加热炉	WR75X75X25-5	0	1
4	前清洗机和烘干机	XRH-SO-99.995WR75X75X25-5	0	1
<b>退火工序</b>				
1	无氧化退火炉（电加热）	RCT25T/RRN8-100X100X55-SP	3	0
2	箱式炉	RZT8T	0	1
	台车式电阻炉	HT19-2024	0	1
	球化退火炉	RCT25T	0	1
<b>车加工工序</b>				
1	数控机床	CK9232	100	33
2	线切割机	DK77-40TM	1	0
3	涂油机	DRF-WGTYJ	0	1
	静电式油雾处理机	SRJD-150W/S	0	1
4	全自动磨超设备	3MZ3116B	0	12
5	龙门压滤机	LMYLJ-60	0	1
6	压力机	DR-QTG-40	0	1
	定位清洗机	DR-DW250-03	0	1

7	零件超声波清洗机	DR-WD380	0	1
8	半自动注脂机	DR-BZZ-20	0	1
	激光打标机	TH-FLMS30	0	1
	摇臂钻床	Z3050×12(I)	0	1
	摇臂万能铣床	X6330A	0	1
	砂轮机	S3S-X250	0	1
<b>产品检查工序</b>				
1	磁粉探伤机	CDW-6000A	2	0
2	轮廓仪	CX-1S	2	0
3	投影仪	JT12A-Z	1	0
4	分钢仪	ZGF-4	1	0
5	称重分选机	SG-300	1	0
6	光谱仪	PDA5000	1	0
7	UT 探伤仪	ECHOGRAPH1095	1	0
8	洛氏硬度计	HRS-15013	1	0
9	蔡司显微镜	AXIOVEVA1	1	0
10	红外测温仪	RAYMRISASF	1	0
11	扇形测微仪	S-1	1	0
12	热电偶	WRN-010	20	0
13	轴承专用检测仪器	D913/925/714/013/023	100	0
	轮廓粗糙度仪一体机	SV-C300	0	1
	圆度仪	Y9025C	0	1
<b>特种设备</b>				
	空气储罐	1.0m <sup>3</sup> /0.8MPa	0	7
	空气储罐	5m <sup>3</sup> /8	0	2
	螺杆空压机	SA+160A-8TS	0	1
	螺杆空压机	SA+90A-8TS	0	1
	冷冻式压缩空气干燥机	LZG-50LF	0	1
	电动单梁桥式起重机	LD5t-22m A3	0	10
	装取料机	DZW-5-1.5(C)	0	1
	叉车	/	0	1
<b>环保设备</b>				
1	SNCR 脱硝装置	脱硝效率 30%	1	1
2	油水分离器	圆形、长 2m、直径	1	1

		1.5m		
3	隔油池	圆形、长4m、直径2.4m	1	1
4	排气筒	8m	1	1

### 3.5 水源及水平衡

项目区供水由怀宁市政供水管网供给。用水主要为职工办公生活用水、食堂用水、保洁用水、冷却循环补充水、淬火车间清洗用水、绿化用水以及切削液稀释用水，项目实际日用水量平均年用水量为5361.096t，平均日用水量约为17.183t（年工作日312天）。

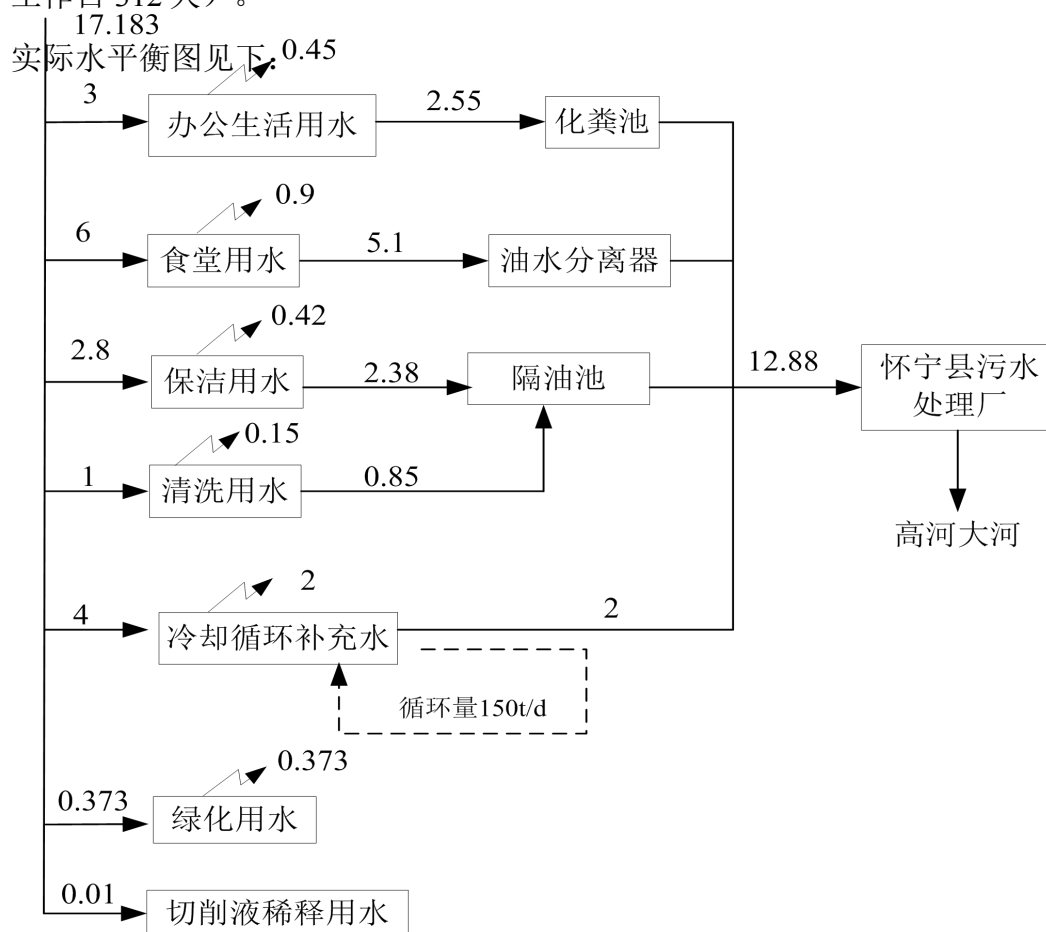


图 3.5-1 项目区实际水平衡图（单位：t/d）

根据项目区实际水平衡图，项目日排废水量为12.88t/d，年排废水量为4018.56t/a，生活污水经化粪池预处理，食堂废水经油水分离器预处理，淬火车间清洗废水和保洁废水经隔油池预处理后汇同冷却清净水一同经市政污水管网排入怀宁县污水处理厂，处理达标后排入高河大河。

废水中COD、NH<sub>3</sub>-N排放浓度按《城镇污水处理厂污染物排放标准》中一级

B 标准计算，分别为 60mg/L、8mg/L，排放量分别为 0.241t/a、0.032t/a。

### 3.6 工艺及简述

本项目产品主要为轴承锻件、轴承车件和轴承热处理件，主要工艺包括轴承锻造、车加工及热处理。目前实际生产工艺与环评基本一致。生产工艺流程见下图。

#### 1、轴承锻件生产工艺流程：

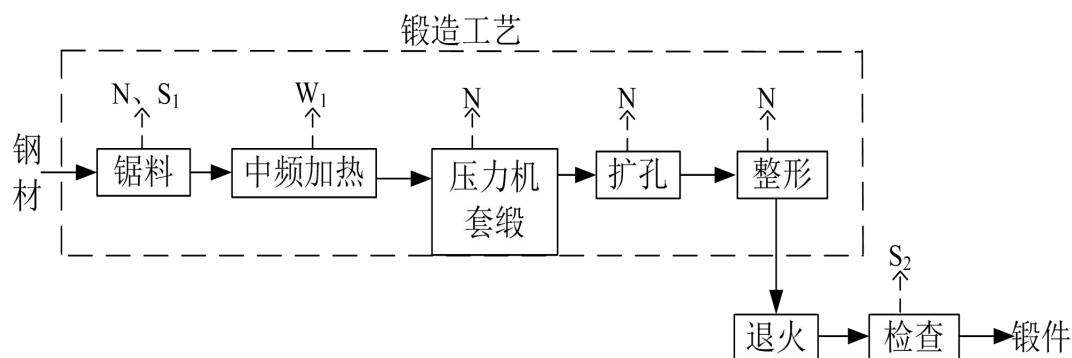


图 3.6-1 轴承锻件生产工艺流程及产污节点图

注：W<sub>1</sub>—冷却清净水；S<sub>1</sub>—废边角料、S<sub>2</sub>—不合格产品；N—噪声

#### 工艺说明：

1、锯料：外购的钢材根据要求利用锯床进行锯料，该过程产生噪声 N、废边角料 S<sub>1</sub>。

2、中频加热：将锯料后的钢材送入加热炉中加热，通过电加热方式加热至 1000℃左右，锻造过程中冷却采用间接冷却，锻造约半小时后取出（每天锻造 8 小时）。该过程产生冷却清净水 W<sub>1</sub>。

3、压力机套锻：钢材从加热炉中取出后，即利用压力机进行套锻处理，该过程产生噪声 N。

4、扩孔：利用辗环机对锻件进行碾扩成型，该过程产生噪声 N。

5、整形：利用卧式辗环机对锻件进行整形，该过程产生噪声 N。

6、退火：扩孔整形后的锻件送至退火炉进行退火处理，退火目的主要是增加材料延展性和韧性，释放应力。

检查：对退火完成的轴承锻件进行检查（尺寸、外观），合格品出厂，不合格产品集中收集后交由物资单位回收利用。该过程产生不合格产品 S<sub>2</sub>。

## 2、轴承件生产工艺流程：

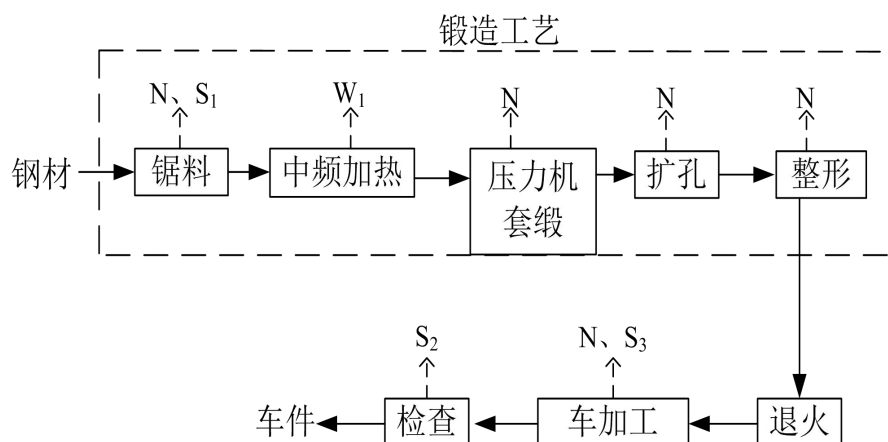


图 3.6-2 轴承件生产工艺流程及产污节点图

注：W<sub>1</sub>—冷却清净水；S<sub>1</sub>—废边角料、S<sub>2</sub>—不合格产品、S<sub>3</sub>—铁屑；N—噪声

## 工艺流程说明：

- 1、锯料：外购的钢材根据要求利用锯床进行锯料，该过程产生噪声 N、废边角料 S<sub>1</sub>。
- 2、中频加热：将锯料后的钢材送入加热炉中加热，通过电加热方式加热至 1000℃左右，锻造过程中冷却采用间接冷却，锻造约半小时后取出（每天锻造 8 小时）。该过程产生冷却清净水 W<sub>1</sub>。
- 3、压力机套锻：钢材从加热炉中取出后，即利用压力机进行套锻处理，该过程产生噪声 N。
- 4、扩孔：利用辗环机对锻件进行碾扩成型，该过程产生噪声 N。
- 5、整形：利用卧式辗环机对锻件进行整形，该过程产生噪声 N。
- 6、退火：扩孔整形后的锻件送至退火炉进行退火处理，退火目的主要是增加材料延展性和韧性，释放应力。
- 7、车加工：在退火后的锻件进入车加工工序，利用数控机床等对锻件进行车加工处理，该过程产生铁屑 S<sub>3</sub>和噪声 N。
- 8、检查：对车加工完成的轴承车件进行检查，合格品出厂，不合格产品集中收集后交由物资单位回收利用。该过程产生不合格产品 S<sub>2</sub>。

## 3、轴承热处理件生产工艺流程：

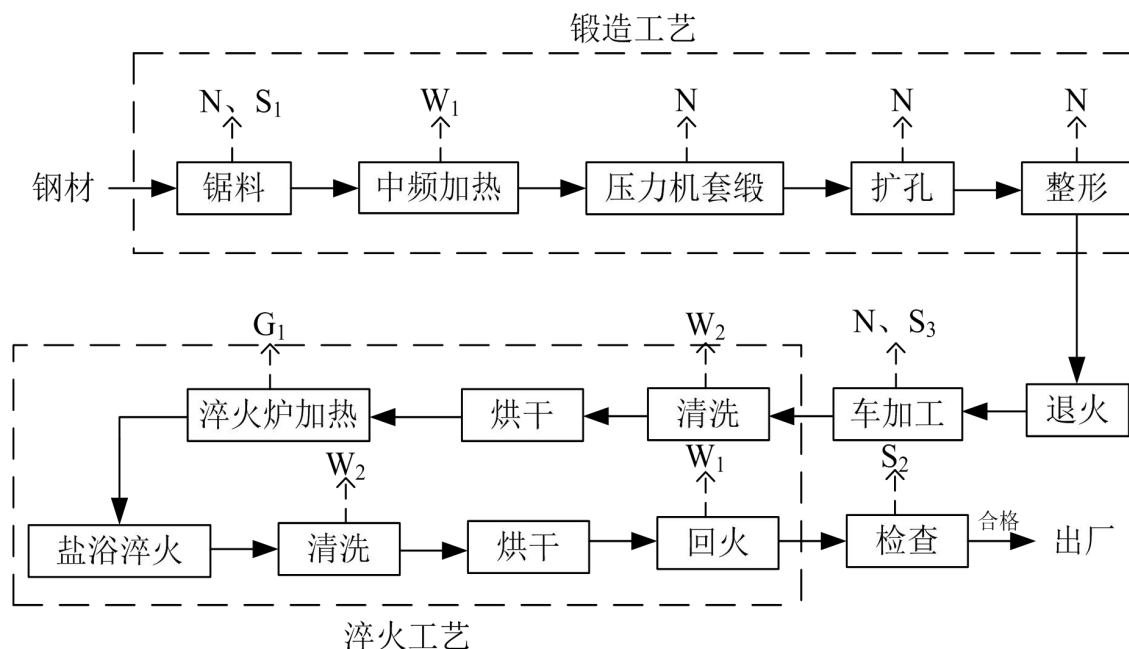


图 3.6-3 轴承热处理件生产工艺流程及产污节点图

注：G<sub>1</sub>—天然气燃烧尾气；W<sub>1</sub>—冷却清净下水、W<sub>2</sub>—清洗废水；S<sub>1</sub>—废边角料、S<sub>2</sub>—不合格产品、S<sub>3</sub>—铁屑；N—噪声

## 工艺流程说明：

- 1、锯料：外购的钢材根据要求利用锯床进行锯料，该过程产生噪声 N、废边角料 S<sub>1</sub>。
- 2、中频加热：将锯料后的钢材送入加热炉中加热，通过电加热方式加热至 1000℃左右，锻造过程中冷却采用间接冷却，锻造约半小时后取出（每天锻造 8 小时）。该过程产生天然气燃烧尾气 G<sub>1</sub>、冷却清净下水 W<sub>1</sub>。
- 3、压力机套缎：钢材从加热炉中取出后，即利用压力机进行套缎处理，该过程产生噪声 N。
- 4、扩孔：利用辗环机对锻件进行碾扩成型，该过程产生噪声 N。
- 5、整形：利用卧式辗环机对锻件进行整形，该过程产生噪声 N。
- 6、退火：扩孔整形后的锻件送至退火炉进行退火处理，退火目的主要是增加材料延展性和韧性，释放应力。
- 7、车加工：在退火后的锻件进入车加工工序，利用数控机床等对锻件进行车加工处理，该过程产生铁屑 S<sub>3</sub> 和噪声 N。
- 8、淬火：车加工后的工件进入淬火车间，淬火车间生产线包括清洗、烘干、淬

火炉、盐浴淬火、清洗、烘干及回火等一系列处理工艺，整个过程中通过棍棒输送。

车加工工件首先进入清洗槽洗去表面杂质（使用自来水进行清洗，不加试剂，目的是为了去除工件表面浮灰），然后进入烘干过道，利用的是电加热。

烘干后工件进入淬火炉，利用天然气加热至 800℃左右，淬火炉中采用氮气、丙烷作为保护气体；再进入盐浴区进行盐浴淬火（盐浴过程中利用工业盐加热至 200℃左右熔融而成的混合液作为淬火介质，熔融状态可使工业盐（亚硝酸钠+硝酸钾）的冷却能力保持不变，长期使用不会报废，只需少量的添加新盐。通过淬火处理可以改变材料表面或内部的组织结构，控制其强度、硬度、耐磨性。淬火在密闭状态下进行，亚硝酸钠、硝酸钾分解温度均大于 200℃）。

盐浴处理后的工件再进行清洗（使用自来水进行清洗，不加试剂，目的是为了去除工件表面浮灰）、烘干，淬火生产线最后一道工序为回火，将经过淬火的工件重新加热到 160~200℃，保温一段时间后冷却（间接冷却）。则整个淬火生产线工序完成（每天淬火 8 小时）。该过程产生天然气燃烧尾气 G<sub>1</sub>、冷却清净下水 W<sub>1</sub>、清洗废水 W<sub>2</sub>。

9、淬火完成的轴承热处理件进行检查，合格品出厂，不合格产品集中收集后交由物资单位回收利用。该过程产生不合格产品 S<sub>2</sub>。

### 3.7 项目变动情况

本项目实际建设情况与环评及批复对比，发生如下变动：

（1）平面布置调整，检验生产线由环评中设置在3#生产车间北侧变为设置在2#生产车间中部；

（2）平面布置调整，3#生产车间由环评中设置检验生产线和包装生产线变为设置磨加工车间、装配间办公室和会议室；

表 3.7-1 建设项目变动情况一览表

环评及批复要求	实际建设情况	变动原因	是否属于重大变动
平面布置调整，检验生产线设置在 3#生产车间北侧	检验生产线设置在 2#生产车间中部	环评阶段：检验生产线设置在 3#生产车间北侧。 实际建设过程中：为了减少运输成本、方便人员活动便捷，故实际将检验生产线布置在 2#生产车间中部。	否。将检验生产线布置在 2#生产车间中部，方便周转，对外环境无影响。不属于重大变动
平面布置调整，3#生产车间由环评中设置检验生产线和包装生产线	3#生产车间设置磨加工车间、装配间和办公室、会议室	环评阶段：3#生产车间设置检验生产线和包装生产线。 实际建设过程中：为了使生产区紧密衔接，故实际将磨加工车间和装配间布置在 3#生产车间，为了使人员活动便捷，故在 3#生产车间南侧布置办公室和会议室。	否。在 3#生产车间设置磨加工车间、装配间、办公室和会议室，会使生产区紧密衔接、人员活动更便捷，对外环境无影响。不属于重大变动。

综上所述，根据环境保护部2017年11月20日关于发布《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的公告（国环规环评[2017]4号），对照《关于修改〈建设项目环境保护管理条例〉的决定》（中华人民共和国国务院令第682号）、《关于印发环评管理中部分行业建设项目重大变动清单的通知》（环办〔2015〕52号）、《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）（建设项目的性质、规模、地点、或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动需重新报批环评手续），上述变动不属于重大变动。

## 四、环境保护设施

### 4.1 污染物治理设施

#### 4.1.1 废水

项目废水主要包括职工办公生活污水、食堂废水、保洁废水、淬火车间清洗废水和冷却清净水。生活污水经化粪池（方形、L1.5×W2.0×H2.0m）预处理，食堂废水经油水分离器（圆形、长2m、直径1.5m）预处理，淬火车间清洗废水和保洁废水经隔油池（圆形、长4m、直径2.4m）预处理后汇同冷却清净水一同经纬十三路市政污水管网排入怀宁县污水处理厂，处理达标后排入高河大河。

表 4.1-1 废水种类及治理设施一览表

废水类别	主要污染物	产生浓度	年产生量 (t/a)	处理方式	治理设施参数	排放去向	排放方式	排放规律
办公生活污水、食堂废水、保洁废水、淬火车间清洗废水和冷却清净水	COD	265mg/L	4018.56	化粪池	位于厂区西南侧，方形、L1.5×W2.0×H2.0m	怀宁县污水处理厂	纬十三路市政污水管网	间歇
	BOD <sub>5</sub>	140mg/L			位于厂区西北侧，圆形、长2m、直径1.5m			
	SS	140mg/L		隔油池	位于淬火车间南侧，圆形、长4m、直径2.4m			
	氨氮	18mg/L						
	石油类	4mg/L						
	动植物油	19mg/L						

#### 4.1.2 废气

本项目产生的废气主要为食堂油烟、天然气燃烧废气。

本项目食堂位于厂区西北侧，食堂油烟经安装的油烟净化器处理，满足（GB18483-2001）《饮食业油烟排放标准》（试行）要求。

本项目天然气燃烧废气由设备自带脱硝技术处理后经8m高排气筒排放，满足（GB13271-2014）《锅炉大气污染物排放标准》中表3大气污染物特别排放限值（SO<sub>2</sub>≤50mg/m<sup>3</sup>、颗粒物≤20mg/m<sup>3</sup>、NO<sub>x</sub>≤150mg/m<sup>3</sup>）。



图 4.1-1 排气筒

图 4.1-2 加热炉

表 4.1-2 废气产生、排放情况一览表

废气名称	废气来源	排放形式	治理设施	治理设施参数	排放去向
食堂油烟	食堂	无组织	油烟净化器	风机风量：8000m <sup>3</sup> /h	排至大气
天然气燃烧废气	燃气锅炉	无组织	设备自带脱硝技术+排气筒	排气筒参数：内径 0.4m，高度 8m	排至大气

### 4.1.3 噪声

本项目噪声主要是锯床、锻造压力机、液压机、辗环机、数控机床、压力机、空调机组、空压机等设备运行时产生的噪声，其声级值为 70~90dB(A)。通过优先选用低噪设备，设置减振基座，厂房隔声、设置独立设备间等措施降噪。

表 4.1-3 项目噪声源强及治理措施一览表 单位：dB(A)

序号	设备名称	数量	单位	声级	位置坐标/高度 (m)	治理措施	降噪效果
1	锯床	6	台	75~85	-30~140, 130~170; 3	优先选用低噪设备，设置减振基座、厂房隔声	20~25dB(A)
2	锻造压力机	7	台	80~90	-30~140, 130~170; 3		20~25dB(A)
3	液压机	1	台	80~90	-30~140, 130~170; 3		20~25dB(A)
4	辗环机	5	台	70~80	-30~140, 130~170; 3		20~25dB(A)
5	数控机床	33	台	75~85	-20~140, 50~90; 3		20~25dB(A)
6	压力机	1	台	75~85	-20~140, 50~90; 3		20~25dB(A)

7	空调机组	4	台	75~85	-20~140, 170~175; 3	优先选用低噪设备, 设置减振基座	15~20dB(A)
8	空压机	2	台	80~90	-20~140, 170~175; 2	优先选用低噪设备、独立设备间	20~30dB(A)

注：以车间西南角为坐标原点，东西向为横轴，南北向为纵轴；高度以地平面为起点。

#### 4.1.4 固体废物

本项目产生的固体废物：

(1) 职工办公生活垃圾：生活垃圾年产生量约为 9.36t，生活垃圾分类袋装化，交由环卫部门处理；

(2) 一般固体废物：主要为铁屑、废边角料、不合格产品。一般固废年产生量约 418t/a（铁屑产生量约为 19t/a，废边角料约为 380t/a，不合格产品约为 19t/a），集中收集后交由物资单位回收利用。

(3) 危险废物：项目运营过程中产生的废含油抹布手套、废润滑油、废润滑油桶、废切削液属于危险废物，其产生量分别为 0.2t/a、0.05t/a、0.02t/a、0.6t/a，集中收集后暂存于危废库中，废含油抹布手套在危废库暂存后与生活垃圾一起交由环卫部门处理，其他危废在危废库暂存后交由安徽浩悦环境科技有限责任公司安全处置。危废库位于 2#辅房东侧，建筑面约 40m<sup>2</sup>。危废库具备防腐防渗、防雨淋等措施，可以有效防止二次污染，并在门口设置危废库外部标识，规范建立了危废台账、对危废张贴进出标签。

表 4.1-4 项目区危险废物贮存、转移、处置落实情况一览表

《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其 2013 年修改单内容中的要求	落实情况
工程产生的危废装入容器内并且临时贮存设施应按仓库式设计，属危险废物的包装桶袋均须存放于危废库中，严禁露天堆放，避免风吹日晒和雨淋造成污染，严禁危险废物混入非危险废物	已落实。项目运营过程中产生的废含油抹布手套、废润滑油、废润滑油桶、废切削液属于危险废物，集中收集后暂存于危废库中，危废库位于 2#辅房东侧，建筑面约 40m <sup>2</sup>
危险废物贮存设施都必须按 GB15562.2 的规定设置警示标志	已落实。已在危废库门口设置危废库标识
贮存设施地面与裙脚要用坚固、防渗的材料建造，建筑材料必须与危险废物相容（耐酸性腐蚀）	已落实。危废库地面做防腐防渗措施

表 4.1-5 项目区固体废物处置措施一览表

序号	类别	固体废物	产生工序	废物代码	产生量 t/a	处理处置去向
1	生活垃圾	职工办公生活垃圾	人员办公	/	9.36	袋装化，交由环卫部门处理
2	一般固废	铁屑	生产过程	/	19	集中收集后，由物资单位统一回收利用
		废边角料	生产过程	/	380	
		不合格产品	生产过程	/	19	
3	危险废物	废含油抹布手套	生产过程	HW49 其他废物 900-041-49	0.2	在危废库暂存后与生活垃圾一起交由市政环卫部门处理
		废润滑油		HW08 废矿物油与含矿物油废物 900-217-08	0.05	
		废润滑油桶		HW49 其他废物 900-041-49	0.02	
		废切削液		HW09 油/水、炔/水混合物或乳化液 900-006-09	0.6	



图 4.1-3 危废库



图 4.1-4 危废库外部标识

通过采取以上措施，本项目产生的固体废物均得到回收利用或有效处理，不会对项目区外环境产生影响。

## 4.2 环境风险防范措施

- 1、油库地面已做防腐防渗措施。
- 2、化粪池、隔油池、油水分离器已做防腐防渗措施。
- 3、天然气管道已安装切断阀门。

## 4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况

项目实际总投资 20000 万元，其中环保投资 60 万元，占总投资额的 0.3%。

表 4.3-1 项目实际环保投资一览表

序号	投资项目	投资内容	投资金额
1	水污染治理	化粪池、隔油池、油水分离器、雨污管网	35
2	废气治理	油烟净化器、8m 高排气筒	5
3	噪声治理	优先选用低噪设备，设置减振基座、厂房隔声	10
4	固废治理	固废分类收集处置、危废库	10
合计	—	—	60

项目在建设过程中履行了有关报批手续，执行了国家环境保护管理的有关规定，环评报告表及审批意见中要求建设的污染防治设施基本得到落实。工程保证了在建成投运时，环保治理设施也同时投入运行。

表 4.3-2 “三同时”落实情况一览表

污染源分类	主要工程内容		验收标准	完成情况
水污染源	化粪池、油水分离器、隔油池、雨污管网		满足 GB8978-1996《污水综合排放标准》中三级标准，同时满足怀宁县污水处理厂接管标准	已落实
大气污染源	食堂油烟	油烟净化器	满足 GB18483-2001《饮食业油烟排放标准》（试行）标准	已落实
	天然气燃烧尾气	SNCR 脱硝系统 +1 根 15m 高烟囱	(GB13271-2014)《锅炉大气污染物排放标准》中表 3 大气污染物特别排放限值	已落实，排气筒高度为 8m
噪声源	优先选用低噪设备，设置减振基座、厂房隔声		满足 GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》中 3 类标准	已落实
固体废物	铁屑	集中收集，由物资单位回收利用	不对项目区外环境产生影响	已落实，由于实际未设置布袋除尘器，故不产生布袋除尘器回收粉尘，危废在危废库暂存后交由安徽浩悦环境科技有限责任公司
	不合格产品			
	废边角料			
	布袋除尘器回收粉尘			
	废润滑油	集中收集后定期		

	废切削液	送至有资质单位 安全处置		司安全处置
	废润滑油桶			
	含油抹布手 套	交当地环卫部门 处理		
	办公生活垃圾			

#### 4.4 防护距离符合性分析

根据环评及批复要求：本项目以厂界为边界，设置 50 米为环境保护距离。目前企业周边 50m 环境保护距离内无环境敏感点，符合环评批复要求。

## 五、建设项目环评报告表的主要结论及审批部门审批决定

### 5.1 安徽远大轴承科技有限公司智能轴承锻造项目环境影响报告表的主要结论与建议

综上所述，本项目的建设符合国家的产业政策，符合怀宁县总体规划要求；该项目建成后落实本评价要求的污染防治措施，认真履行“三同时”制度后，各项污染物均可实现稳定达标排放，且不会降低评价区域原有环境质量功能级别。因而从环境影响角度分析，该项目是可行的。

### 5.2 关于安徽远大轴承科技有限公司智能轴承锻造项目环境影响报告表审查意见的函

安徽远大轴承科技有限公司：

报来《安徽远大轴承科技有限公司智能轴承锻造项目环境影响报告表》（以下简称《报告表》）收悉，项目代码 2019-340822-34-03-002568，企业统一社会信用代码 91340822MA2TF9TT53，经研究，现将审查意见函告如下：

一、原则同意《报告表》所述内容及评价结论。项目位于怀宁县工业园，占地 53333 平方米，总投资 30000 万元（环保投资 100 万元），主要建设内容包括新建厂房、仓库、配套用房、设备购置安装及其他附属工程设施等，项目建成后可年产轴承锻件 25000 吨、车件 500 万套、热处理件 5000 吨。在落实《报告表》和本审查意见提出的污染防治措施前提下，具备环境可行性，我局原则同意你公司按照《报告表》所列建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺、原材料和环境保护措施等建设该项目。

二、你公司须认真落实《报告表》提出的各项环保措施。重点做好以下各项工作：

（一）落实《报告表》提出的废水处理措施。生活污水经化粪池预处理；食堂含油废水经油水分离器预处理；淬火车间清洗废水和保洁废水经隔油池预处理；各股经预处理的废水与冷却清净水合并，达怀宁县污水处理厂接管标准后经园区污水管网接入怀宁县污水处理厂进行深度处理，达标后排入高河大河。

（二）落实《报告表》提出的废气治理措施。锻造烟尘经布袋除尘器处理后通过 15 米高 G1 排气筒排放，确保能满足 GB16297-1996《大气污染物综合排放标准》表

2中二级排放标准的要求；淬火炉天然气燃烧尾气经SNCR脱硝系统处理后通过15米高G2排气筒排放，确保能满足GB13271-2014《锅炉大气污染物排放标准》表3中特别排放限值的要求；食堂油烟经油烟净化器处理后排放，确保能满足GB18483-2001《饮食业油烟排放标准（试行）》中小型标准的要求。

项目设置50米环境保护距离。

（三）落实《报告表》提出的噪声防治措施。锯床、锻造压力机、扩孔机、整形机、数控机床、空压机等生产设备产生的机械噪声采取车间屏蔽、减震安装等措施后，再经距离衰减，确保项目四侧厂界噪声能够满足GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》中的3类标准的要求。

（四）落实《报告表》提出的固体废弃物处理处置措施。铁屑、废边角料和不合格产品集中收集后外售；职工生活垃圾和废含油抹布手套由环卫部门清运处理。废润滑油（HW08，900-217-08）、废润滑油桶（HW49，900-041-049）、废切削液（HW09，900-006-06）均属于危险废物，需交有资质单位处理。厂区暂存应严格按照GB18597-2001《危险废物贮存污染控制标准》的要求，设置危险废物识别标志，做好防风、防雨、防晒、防流失、防渗漏等工作。危险废物转运应按照《危险废物转移联单管理办法》办理转移报批手续。

（五）落实《报告表》提出的环境风险防范措施。项目运营过程中涉及的风险物质主要是丙烷和天然气，环境风险类型为泄露导致的火灾或爆炸。你公司应加强日常管理和设备检修维护，制定严格的原料储存、使用安全操作规范；建立严密的风险防范机制，编制切实可行应急预案，落实消防和安全防范措施；防止风险事故的发生，将风险事故的发生概率和环境影响降到最低程度。

（六）强化信息公开及事中事后监管工作。在项目建设和运营过程中，建设单位应按《建设项目环境影响评价信息公开机制方案》和《建设项目环境保护事中事后监督管理办法》落实相关要求，建立畅通的公众参与平台，及时公布相关环境信息，保障公众对建设项目环境影响的知情权、参与权和监督权，切实维护人民群众合法环境权益。

（七）项目重大变动须重新报批。该报告经批准后，若项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施发生重大变化，且可能导致环境影响显著变化（特别是不利环境影响加重）的，应当重新报批该项目的环境影响报告。

三、总量控制要求。项目大气污染物总量控制指标为颗粒物：0.174t/a、SO<sub>2</sub>：0.06t/a、NO<sub>x</sub>：0.197t/a。

四、以上意见，请予以落实。你公司在施工期及营运期各阶段，应根据项目特点积极采取有效措施，强化污染防治和风险防范措施，进一步提升污染治理、事故防范能力，确保污染物达标排放、环境风险能够得到有效防范。项目建设必须严格执行环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环保“三同时”制度。项目竣工后建设单位应按照国务院环境保护行政主管部门规定的标准和程序，对配套建设的环境保护设施进行验收，编制验收报告。违反本规定要求的，承担相应环保法律责任。

五、其他要求。怀宁县环境监察大队负责该项目的日常环境监管工作。

## 六、验收执行标准

### 6.1 废水验收监测评价标准

根据环评及批复要求：

项目废水排放执行怀宁县污水处理厂接管标准和《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的三级标准；怀宁县污水处理厂出水执行 GB18918-2002《城镇污水处理厂污染物排放标准》中一级 B 标准）。标准值如下表：

表 6.1-1 项目废水排放标准一览表 单位：mg/L

污染物	COD	BOD <sub>5</sub>	SS	NH <sub>3</sub> -N	石油类	动植物油
怀宁县污水处理厂接管标准	350	200	200	35	—	—
GB8978-1996 中三级标准	500	300	400	—	20	100
本项目废水排放执行限值	350	200	200	35	20	100
GB18918-2002《城镇污水处理厂污染物排放标准》中一级 B 标准	60	20	20	8（15）	3	3

### 6.2 废气验收监测评价标准

根据环评及批复要求：

本项目颗粒物排放执行（GB16297-1996）《大气污染物综合排放标准》表 2 中二级排放标准。标准值如下表：

表 6.2-1 《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）

污染物	最高允许排放浓度（mg/m <sup>3</sup> ）	最高允许排放速率 kg/h		无组织排放监控浓度限值	
		排气筒高度	二级标准	监控点	浓度
颗粒物	120	15m	3.5	周界外浓度最高点	1.0mg/m <sup>3</sup>

本项目淬火过程中淬火炉产生的天然气燃烧尾气排放执行（GB13271-2014）《锅炉大气污染物排放标准》中表 3 大气污染物特别排放限值。标准值如下表：

表 6.2-2 大气污染物特别排放限值一览表 单位：mg/m<sup>3</sup>

污染物项目	限值	污染物排放监控位置
	燃气锅炉	
颗粒物	20	烟囱或烟道
二氧化硫	50	
氮氧化物	150	
汞及其化合物	-	
烟气黑度（林格曼黑度，级）	≤1	烟囱排放口

本项目餐饮油烟排放执行GB18483-2001《饮食业油烟排放标准》（试行）。

标准值如下表：

表 6.2-3 饮食业单位的油烟最高允许排放浓度和油烟净化设施最低去除效率一览表

规模	小型	中型	大型
基准灶头数	≥1, <3	≥3, <6	≥6
对应排气罩灶面总投影面积 (m <sup>2</sup> )	≥1.1, <3.3	≥3.3, <6.6	≥6.6
最高允许排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	2.0		
净化设施最低去除效率 (%)	60	75	85

### 6.3 噪声验收监测评价标准

根据环评及批复要求：

项目厂界噪声排放执行 GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》中的 3 类标准。标准值如下表：

表 6.3-1 噪声验收标准一览表 单位：dB(A)

标准限值		执行标准
昼间	夜间	
65	55	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类

### 6.4 固废验收评价标准

根据环评及批复要求：

一般工业固废执行 GB18599-2001《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》及其 2013 年修改单内容的有关规定。危废贮存必须严格执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其 2013 年修改单内容的有关规定。

## 七、验收监测内容

### 7.1 环境保护设施调试运行效果

根据《中华人民共和国环境保护法》（修订）（主席令第9号）、《关于修改〈建设项目环境保护管理条例〉的决定》（国务院令第682号）、《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2018年第9号公告）、《关于发布〈建设项目竣工环境保护验收暂行办法〉的公告》（国环规环评[2017]4号），结合现场踏勘时，对该项目主要污染源污染物排放情况及环境保护设施建设运行情况调查结果以及安庆市怀宁县生态环境分局环建函【2019】35号《关于安徽远大轴承科技有限公司智能轴承锻造项目环境影响报告表的审批意见》的要求，确定本次阶段性验收监测内容。

#### 7.1.1 废水

废水监测因子及监测频次见表 7.1-1。

表 7.1-1 废水的监测因子及监测频次一览表

类别	监测位置	点位	监测因子	监测频次
废水	污水总排口	★	pH、COD、SS、NH <sub>3</sub> -N、BOD <sub>5</sub>	1次/天，共1天

#### 7.1.2 废气

有组织废气监测因子及监测频次见表 7.1-2。

表 7.1-2 有组织废气排放源的监测因子及监测频次一览表

类别	监测位置	点位数	监测因子	监测频次
有组织废气	排气筒出口	◎1	颗粒物、SO <sub>2</sub> 、NO <sub>x</sub>	1次/天，共1天

无组织废气监测因子及监测频次见表 7.1-3。

表 7.1-3 无组织废气排放源的监测因子及监测频次一览表

类别	监测位置	点位数	监测因子	监测频次
无组织废气	厂区上风向	O1	颗粒物	1次/天，共1天
	厂区下风向	O2		
		O3		
		O4		

#### 7.1.3 噪声监测

(1) 厂界噪声

厂界噪声的监测因子及监测频次见表 7.1-4。

表 7.1-4 厂界噪声的监测因子及监测频次一览表

类别	监测位置	点位	监测因子	监测频次
噪声	厂界东	▲N1	现状噪声	昼夜各 1 次，共 1 天
	厂界南	▲N2		
	厂界西	▲N3		
	厂界北	▲N4		

本项目监测点位示意图详见图 7.1-1：监测点位示意图。



图 7.1-1: 项目监测点位示意图

## 八、质量保证和质量控制

### 8.1 监测分析方法

表 8.1-1 废水、废气、噪声检测项目分析方法一览表

样品类别	检测项目	检测方法	检出限
无组织废气	颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定重量法 GB/T 15432-1995	0.001mg/m <sup>3</sup>
有组织废气	颗粒物	固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法 GB/T16157-1996	—
	二氧化硫	固定污染源废气二氧化硫的测定定电位电解法 HJ 57-2017	3mg/m <sup>3</sup>
	氮氧化物	固定污染源废气氮氧化物的测定定电位电解法 HJ 693-2014	3mg/m <sup>3</sup>
噪声	厂界噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008	—
废水	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 快速消解分光光度法 HJ/T 399-2007	3mg/L
	悬浮物	水质 悬浮物的测定重量法 GB/T 11901-1989	4mg/L
	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	0.025mg/L
	五日生化需氧量	水质 五日生化需氧量 (BOD <sub>5</sub> ) 的测定 稀释与接种法 HJ 505-2009	0.5mg/L
	pH 值	pH 值 便携式 pH 计法 《水和废水监测分析方法》(第四版) 国家环境保护总局 (2002 年)	—

## 8.2 监测资质



## 8.3 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制

水样的采集、运输、保存、实验室分析和数据计算的全过程均按国家环保总局颁布的《环境监测质量保证管理规定》、《环境监测技术规范》和中国环境监测总站编写的《环境水质监测质量保证手册》等的要求进行。选择的方法检出限满足要求,采样过程中采集一定比例的平行样。实行从现场采样到数据出报全程序质量控制。

#### 8.4 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

气体样的采集、运输、分析及监测结果的分析评价均按国家环保总局颁布的《环境监测质量保证管理规定》、《环境监测技术规范》和中国环境监测总站编写的《空气和废气监测质量保证技术规定（试行）》的要求进行，实行从现场采样到数据出报全程序质量控制。废气监测每次采集平行双样，分析结果取平均值，气体样品采气量执行采样标准要求，不少于 20L。所有仪器均符合计量认证要求。废气和环境空气监测仪器使用前按操作规程进行了流量校准和系统试漏检验。

#### 8.5 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

噪声监测仪器测量前后均经 ND-9 声级校准仪校准，测量条件严格按监测技术规范要求进行，声级计校准误差  $0\pm 0.1\text{dB(A)}$ 。因此，本次验收监测结果准确，具有代表性。

监测记录、监测结果和监测报告执行三级审核制度。

## 九、验收监测结果

此次阶段性验收监测是对安徽远大轴承科技有限公司智能轴承锻造项目环保设施的建设、运行和环境管理进行竣工阶段性验收，对环保设施的处理效果进行监测，对排放的主要污染物进行监测，以检查是否达到国家规定的各类污染物的排放标准各种污染防治设施是否落实并达到环评要求和预期效果；考察该项目运营后对周围环境产生的影响。

### 9.1 阶段性验收监测期间供应工况

安徽远大轴承科技有限公司于 2020 年 2 月委托安徽品格检测技术有限公司进行智能轴承锻造项目竣工环境保护阶段性验收监测，安徽品格检测技术有限公司于 2020 年 2 月 27 日进行现场监测，废水、废气、噪声污染源排放监测及环境管理检查同步进行。阶段性验收监测期间企业生产正常，各项污染治理设施运行正常，达到验收条件要求；生产负荷达到 75% 以上，满足阶段性验收监测期间对生产工况的要求。

表 9.1-1 项目阶段性验收监测期间工况一览表

日期	产品名称	阶段性验收设计日产量	实际日产量	运行负荷
2020.2.27	轴承锻件	32 吨	30 吨	93.75%
	轴承车件	6410 套	6200 套	96.72%
	轴承热处理件	3 吨	2.8 吨	93.33%

### 9.2 环保设施调试效率监测结果

#### 9.2.1 污染物排放监测结果

##### 9.2.2.1 废水

项目区产生的废水主要包括职工办公生活污水、食堂废水、保洁废水、淬火车间清洗废水和冷却清净水。生活污水经化粪池预处理，食堂废水经油水分离器预处理，淬火车间清洗废水和保洁废水经隔油池预处理后汇同冷却清净水一同经市政污水管网排入怀宁县污水处理厂，处理达标后排入高河大河。为考核项目废水达标排放情况，本次阶段性验收监测在污水总排口设置 1 个监测点。监测结果见下表。

表 9.2-1 废水监测结果统计一览表 单位: mg/L

监测点位	采样时间	pH 值	氨氮	COD	BOD <sub>5</sub>	SS
FS-1-1-1(污水总排口)	2020.2.27	7.09	20.9	104	36.0	28
标准值		6-9	35	350	200	200
达标情况		达标	达标	达标	达标	达标

由表 9.2-1 可知, 阶段性验收监测期间, 污水总排口处废水 pH 值为 7.09, 氨氮浓度为 20.9mg/L, COD 浓度为 104mg/L; BOD<sub>5</sub> 浓度为 36.0mg/L; SS 浓度为 28mg/L, 均满足怀宁县污水处理厂接管标准和《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 中三级标准要求。

### 9.2.2.2 废气

#### (1) 有组织废气

项目有组织废气参数见表 9.2-2。

表 9.2-2 有组织废气参数一览表

监测点位	排气筒出口		排气筒高度	8m	
采样日期	2020.2.27		样品编号	FQ-1-1-1	
颗粒物		二氧化硫		氮氧化物	
实测浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	实测浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	实测浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )
<20	<20	ND	ND	40	120

项目排气筒出口外排颗粒物、二氧化硫、氮氧化物最大排放浓度分别为 <20mg/m<sup>3</sup>、未检出、40mg/m<sup>3</sup>, 满足《锅炉大气污染物排放标准》(GB13271-2014) 中表 3 大气污染物特别排放限值。

#### (2) 无组织废气

项目无组织废气监测结果见表 9.2-4。

表 9.2-3 大气同步检测气象参数一览表

日期	时间	气温 (°C)	气压 (kPa)	风速 (m/s)	风向	天气状况
2020.2.27	14: 05-15: 05	11.3	102.2	2.7	北	阴

表 9.2-4 无组织废气监测结果一览表

样品类别	无组织废气		
采样时间	检测点位	样品编号	颗粒物 (mg/m <sup>3</sup> )
2020.2.27	上风向 G1	KQ-1-1-1	0.189
	下风向 G2	KQ-1-2-1	0.237

	下风向 G3	KQ-1-3-1	0.253
	下风向 G4	KQ-1-4-1	0.213

由上表可知，阶段性验收监测期间厂界颗粒物最大浓度为  $0.253\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）无组织排放监控浓度限值（颗粒物  $\leq 1.0\text{mg}/\text{m}^3$ ）。

### 9.2.2.3 噪声

本次阶段性验收监测于 2020 年 2 月 27 日对厂界（东、南、西、北侧）进行了昼夜间噪声监测，结果见表 9.2-5。

表 9.2-5 噪声检测结果一览表 单位：dB (A)

样品类别	噪声				
	检测日期	检测点位	主要声源	检测结果 dB (A)	
				昼间 Leq	夜间 Leq
2020.2.27	N1 东厂界	生产噪声	53.4	47.0	
	N2 南厂界	生产噪声	51.7	45.6	
	N3 西厂界	生产噪声	54.3	48.1	
	N4 北厂界	生产噪声	52.5	46.7	

由上表可知，阶段性验收监测期间，项目区东、南、西、北侧厂界噪声昼间最大值为  $54.3\text{dB}(\text{A})$ 、夜间最大值为  $48.1\text{dB}(\text{A})$ ，满足 GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》中 3 类标准要求。

### 9.2.2.4 污染物实际排放量核算

废水：根据本项目实际水平衡图核算废水量，废水中 COD、 $\text{NH}_3\text{-N}$  排放浓度按《城镇污水处理厂污染物排放标准》中一级 B 标准计算，分别为  $60\text{mg}/\text{L}$ 、 $8\text{mg}/\text{L}$ ，实际排放量分别为  $0.241\text{t}/\text{a}$ 、 $0.032\text{t}/\text{a}$ 。

环评中 COD 排放量为  $0.633\text{t}/\text{a}$ 、 $\text{NH}_3\text{-N}$  排放量为  $0.084\text{t}/\text{a}$ ，满足环评中要求。

## 十、环境管理检查

### 10.1 环保审批手续及“三同时”执行情况

公司在项目建设中基本履行了有关报批手续，执行了国家环境保护管理的有关规定，环评报告表及审批意见中要求建设的污染防治设施基本得到落实。工程保证了在建成投运时，环保治理设施也同时投入运行。

### 10.2 环保管理机构的设置及人员配备

公司设置综合部为本公司专门的环保管理部门，全面负责本公司环境保护工作面的管理和监测任务，改善公司环境状况，减少公司对周围环境污染，并协助公司与政府环保部门的工作。公司设立环境监督员 1 名，以强化环境监管，落实企业节约资源，保护环境的责任。

### 10.3 环保设施投资

项目实际总投资 20000 万元，其中实际环保投资 60 万元，占总投资额的 0.3%。

### 10.4 环评及批复要求的落实情况

环评及批复要求与实际建成情况见表 10.4-1。

表 10.4-1 环评批复的落实情况一览表

序号	环评批复要求	落实情况
一	生活污水经化粪池预处理；食堂含油废水经油水分离器预处理；淬火车间清洗废水和保洁废水经隔油池预处理；各股经预处理的废水与冷却清净水合并，达怀宁县污水处理厂接管标准后经园区污水管网接入怀宁县污水处理厂进行深度处理，达标后排入高河大河。	已落实。根据阶段性验收监测报告，污水总排口处废水 pH 值为 7.09，氨氮浓度为 20.9mg/L，COD 浓度为 104mg/L；BOD <sub>5</sub> 浓度为 36.0mg/L；SS 浓度为 28mg/L，均满足怀宁县污水处理厂接管标准和《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准要求。
二	锯床、锻造压力机、扩孔机、整形机、数控机床、空压机等生产设备产生的机械噪声采取车间屏蔽、减震安装等措施后，再经距离衰减，确保项目四侧厂界噪声能够满足 GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》中的 3 类标准的要求。	已落实。根据阶段性验收监测报告，验收监测期间，项目区东、南、西、北侧厂界噪声昼间最大值为 54.3dB（A）、夜间最大值为 48.1dB（A），满足 GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》中 3 类标准要求。
三	铁屑、废边角料和不合格产品集中收集后外售；职工生活垃圾和废含油抹布手套由环卫部门清运处理。废润滑油（HW08，900-217-08）、废润滑油桶（HW49，900-041-049）、废切削液（HW09，900-006-06）均属于危险废物，需交有资质单位处理。厂区暂存应严格按照 GB18597-2001《危险废物贮存污染控制标准》的要求，设置危险废物识别标志，做好防风、防雨、防晒、防流失、防渗漏等工作。危险废物转运应按照《危险废物转移联单管理办法》办理转移报批手续。	已落实。项目办公生活垃圾袋装化，交由环卫部门处理；铁屑、废边角料、不合格产品集中收集后交由物资单位回收利用。废润滑油、废润滑油桶、废切削液作为危险废物收集后在危废库暂存后，定期送至安徽浩悦环境科技有限责任公司安全处置，项目危废库设置于 2#生产车间辅房东侧，建筑面积约 40m <sup>2</sup> 。废含油抹布手套在危废库暂存后与生活垃圾一起交由环卫部门处理。
四	项目运营过程中涉及的风险物质主要是丙烷和天然气，环境风险类型为泄露导致的火灾或爆炸。你公司应加强日常管理和设备检修维护，制定严格的原料储存、使用安全操作规范；建立严密的风险防范机制，编制切实可行应急预案，落实消防和安全防范措施；防止风险事故的发生，将风险事故的发生概率和环境影响降到最低程度。	公司已加强日常管理和设备检修维护，制定严格的原料储存、使用安全操作规范；建立严密的风险防范机制，应急预案正在编制中。
五	在项目建设和运营过程中，建设单位应按《建设项目环境影响评价信息公开机制方案》和《建设项目环境保护事中事后监督管理办法》落实相关要求，建立畅通的公众参与平台，及时公布相关环境信息，保障公众对建设项目环境影响的知情权、参与权和监督权，切实维护人民群众合法环境权益。	已落实。已建立畅通的公众参与平台，及时公布相关环境信息，保障公众对建设项目环境影响的知情权、参与权和监督权，切实维护人民群众合法环境权益。
六	该报告经批准后，若项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施发生重大变化，且可能导致环境影响显著变化（特别是不利环境影响加重）的，应当重新报批该项目的环境影响报告。	已落实。

## 十一、验收监测结论及建议

安徽远大轴承科技有限公司智能轴承锻造项目本次阶段性验收监测期间公司工况稳定，满足验收监测技术规范要求，各类环保设施运行正常，监测结果具有代表性、完整性、准确性，为此给出如下结论：

### 11.1 环保设施调试运行效果

#### 11.1.1 污染物排放监测结果

##### 1、废水

阶段性验收监测期间：污水总排口处废水 pH 值为 7.09，氨氮浓度为 20.9mg/L，COD 浓度为 104mg/L；BOD<sub>5</sub>浓度为 36.0mg/L；SS 浓度为 28mg/L，均满足怀宁县污水处理厂接管标准和《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准要求。

##### 2、噪声

阶段性验收监测期间：项目区东、南、西、北侧厂界噪声昼间最大值为 54.3dB（A）、夜间最大值为 48.1dB（A），满足 GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》中 3 类标准要求。

##### 3、废气

阶段性验收监测期间：项目排气筒出口外排颗粒物、二氧化硫、氮氧化物最大排放浓度分别为 <20mg/m<sup>3</sup>、未检出、40mg/m<sup>3</sup>，满足《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）中表 3 大气污染物特别排放限值。

厂界颗粒物最大浓度为 0.253mg/m<sup>3</sup>，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）无组织排放监控浓度限值（颗粒物 ≤ 1.0mg/m<sup>3</sup>）。

##### 4、固体废物

（1）职工办公生活垃圾：生活垃圾年产生量约为 9.36t，生活垃圾分类袋装化，交由环卫部门处理；

（2）一般固体废物：主要为铁屑、废边角料、不合格产品。一般固废年产生量约 418t/a（铁屑产生量约为 19t/a，废边角料约为 380t/a，不合格产品约为 19t/a），集中收集后交由物资单位回收利用；

（3）危险废物：项目运营过程中产生的废含油抹布手套、废润滑油、废润滑油桶、废切削液属于危险废物，其产生量分别为 0.2t/a、0.05t/a、0.02t/a、

0.6t/a，集中收集后暂存于危废库中，废含油抹布手套在危废库暂存后与生活垃圾一起交由环卫部门处理，其他危废在危废库暂存后交由安徽浩悦环境科技有限责任公司安全处置。危废库位于2#辅房东侧，建筑面约40m<sup>2</sup>。危废库具备防腐防渗、防雨淋等措施，可以有效防止二次污染，并在门口设置危废库外部标识，规范建立了危废台账、对危废张贴进出标签。

通过采取以上措施，本项目阶段性验收产生的固体废物均得到回收利用或有效处理，不会对项目区外环境产生影响。

5、根据环评及批复要求：本项目以厂界为边界，设置50米为环境防护距离。目前实际生产过程中，本项目防护距离范围内无环境敏感点，符合环评批复要求。

## 11.2 验收结论

安徽远大轴承科技有限公司智能轴承锻造项目环境保护审查、审批手续完备，项目建设过程中总体按照环评及批复的要求落实了污染防治措施，主要污染物达标排放，符合阶段性验收条件。

## 十二、附件

### 附件 1：关于对安徽远大轴承科技有限公司《智能轴承锻造项目环境影响报告表》的批复意见

# 安庆市怀宁县生态环境分局文件

环建函〔2019〕35号

## 关于安徽远大轴承科技有限公司智能轴承锻造项目 环境影响报告表审查意见的函

安徽远大轴承科技有限公司：

报来《安徽远大轴承科技有限公司智能轴承锻造项目环境影响报告表》（以下简称《报告表》）收悉，项目代码 2019-340822-34-03-002568，企业统一社会信用代码 91340822MA2TF9TT53，经研究，现将审查意见函告如下：

一、原则同意《报告表》所述内容及评价结论。项目位于怀宁县工业园，占地 53333 平方米，总投资 30000 万元（环保投资 100 万元），主要建设内容包括新建厂房、仓库、配套用房、设备购置安装及其他附属工程设施等，项目建成后可年产轴承锻件 25000 吨、车件 500 万套、热处理件 5000 吨。在落实《报告表》和本审查意见提出的污染防治措施前提下，具备环境可行性，我局原则同意你公司按照《报告表》所列建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺、原材料和环境保护措施等建设该项目。

二、你公司须认真落实《报告表》提出的各项环保措施。重点做好以下各项工作：

(一) 落实《报告表》提出的废水处理措施。生活污水经化粪池预处理；食堂含油废水经油水分离器预处理；淬火车间清洗废水和保洁废水经隔油池预处理；各股经预处理的废水与冷却清净下水合并，达怀宁县污水处理厂接管标准后经园区污水管网接入怀宁县污水处理厂进行深度处理，达标后排入高河大河。

(二) 落实《报告表》提出的废气治理措施。锻造烟尘经布袋除尘器处理后通过 15 米高 G1 排气筒排放，确保能满足 GB16297-1996《大气污染物综合排放标准》表 2 中二级排放标准的要求；淬火炉天然气燃烧尾气经 SNCR 脱硝系统处理后通过 15 米高 G2 排气筒排放，确保能满足 GB13271-2014《锅炉大气污染物排放标准》表 3 中特别排放限值的要求；食堂油烟经油烟净化器处理后排放，确保能满足 GB18483-2001《饮食业油烟排放标准(试行)》中小型标准的要求。

项目设置 50 米环境防护距离。

(三) 落实《报告表》提出的噪声防治措施。锯床、锻造压力机、扩孔机、整形机、数控机床、空压机等生产设备产生的机械噪声采取车间屏蔽、减震安装等措施后，再经距离衰减，确保项目四侧厂界噪声能够满足 GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》中的 3 类标准的要求。

(四) 落实《报告表》提出的固体废弃物处理处置措施。铁屑、废边角料和不合格产品集中收集后外售；职工生活垃圾和废含油抹布手套由环卫部门清运处理。

废润滑油（HW08，900-217-08）、废润滑油桶（HW49，900-041-049）、废切削液（HW09，900-006-06）均属于危险废物，需交有资质单位处理。厂区暂存应严格按照 GB18597-2001《危险废物贮存污染控制标准》的要求，设置危险废物识别标志，做好防风、防雨、防晒、防流失、防渗漏等工作。危险废物转运应按照《危险废物转移联单管理办法》办理转移报批手续。

（五）落实《报告表》提出的环境风险防范措施。项目运营过程中涉及的风险物质主要是丙烷和天然气，环境风险类型为泄露导致的火灾或爆炸。你公司应加强日常管理和设备检修维护，制定严格的原料储存、使用安全操作规范；建立严密的风险防范机制，编制切实可行应急预案，落实消防和安全防范措施；防止风险事故的发生，将风险事故的发生概率和环境影响降到最低程度。

（六）强化信息公开及事中事后监管工作。在项目建设和运营过程中，建设单位应按《建设项目环境影响评价信息公开机制方案》和《建设项目环境保护事中事后监督管理办法》落实相关要求，建立畅通的公众参与平台，及时公布相关环境信息，保障公众对建设项目环境影响的知情权、参与权和监督权，切实维护人民群众合法环境权益。

（七）项目重大变动须重新报批。该报告经批准后，若项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施发生重大变动，且可能导致环境影响显著变化（特别是不利环境影响加重）的，应当重新报批该项目的环境影响报告。

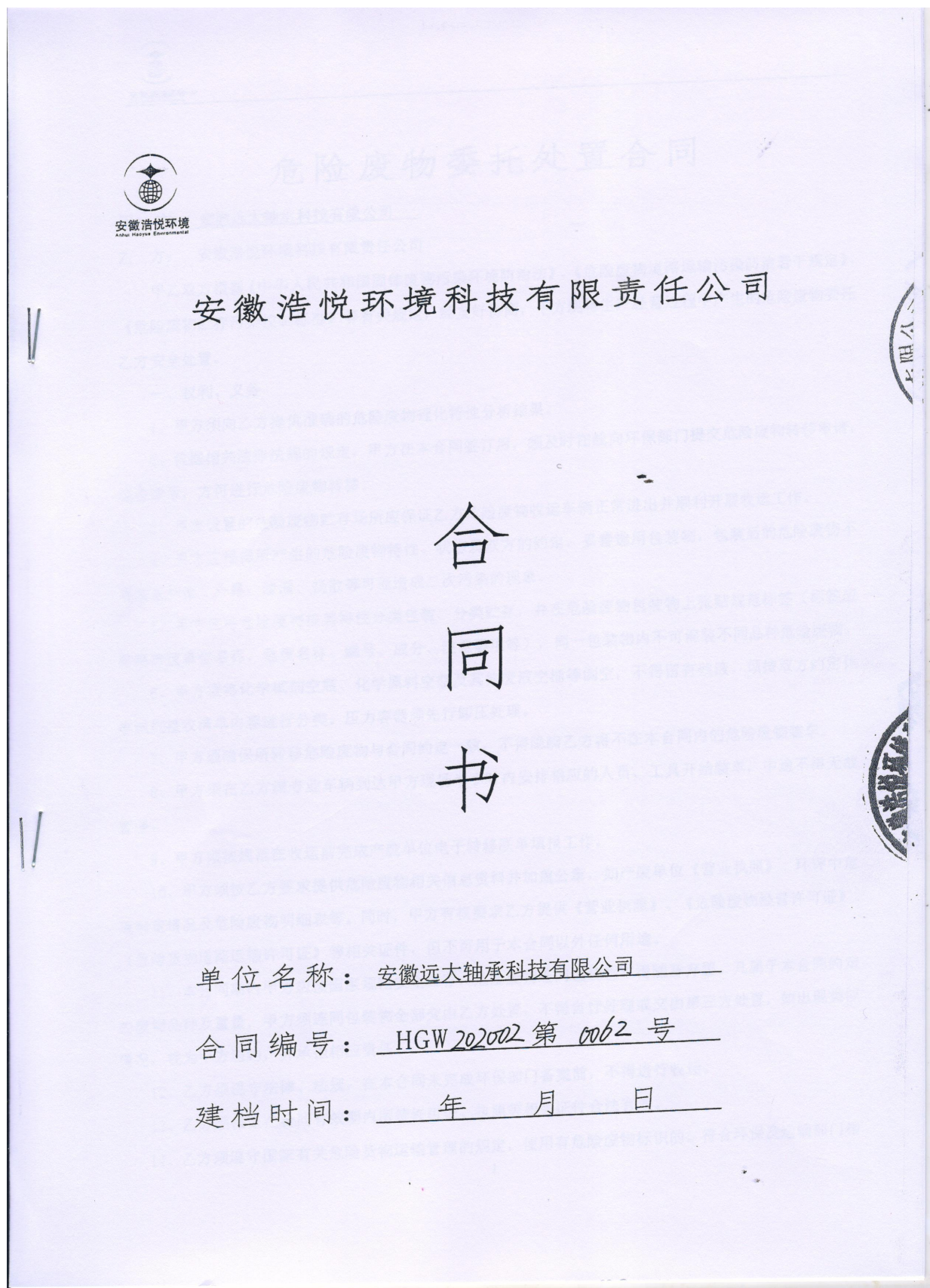
三、总量控制要求。项目大气污染物总量控制指标为颗粒物 0.174t/a、SO<sub>2</sub> 0.06t/a、NO<sub>x</sub> 0.197t/a。

四、以上意见，请予以落实。你公司在施工期及营运期各阶段应根据项目特点积极采取有效措施，强化污染防治和风险防范措施，进一步提升污染治理、事故防范能力，确保污染物达标排放、环境风险能够得到有效防范。项目建设必须严格执行环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环保“三同时”制度。项目竣工后建设单位应按照国务院环境保护行政主管部门规定的标准和程序，对配套建设的环境保护设施进行验收，编制验收报告。违反本规定要求的，承担相应环保法律责任。

五、其他要求。怀宁县环境监察大队负责该项目的日常环境监管工作。



附件 2: 危废合同





## 危险废物委托处置合同

甲 方：安徽远大轴承科技有限公司

乙 方：安徽浩悦环境科技有限责任公司

甲乙双方根据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》、《危险废物道路运输污染防治若干规定》、《危险废物贮存污染控制标准》等有关规定，经友好协商，甲方现将生产经营过程中产生的危险废物委托乙方安全处置。

### 一、权利、义务

- 1、甲方须向乙方提供准确的危险废物理化特性分析结果。
- 2、依据相关法律法规的规定，甲方在本合同签订后，须及时在线向环保部门提交危险废物转移申请，经备案后，方可进行危险废物转移。
- 3、甲方设置的危险废物贮存场所应保证乙方危险废物收运车辆正常进出并顺利开展收运工作。
- 4、甲方应根据所产生的危险废物特性、状态及双方的约定，妥善选用包装物，包装后的危险废物不得发生泄漏、外溢、渗漏、扬散等可能造成二次污染的现象。
- 5、甲方应将危险废物按其特性分类包装、分类贮存，并在危险废物包装物上张贴规范标签（标签应注明产废单位名称、危废名称、编号、成分、注意事项等），同一包装物内不可混装不同品种危险废物。
- 6、甲方须将化学试剂空瓶、化学原料空瓶及其他废液空桶等倒空，不得留有残液，须按双方约定化学试剂接收清单内容进行分类。压力容器须先行卸压处理。
- 7、甲方须确保所转移危险废物与合同约定一致，不得隐瞒乙方将不在本合同内的危险废物装车。
- 8、甲方须在乙方派专业车辆到达甲方现场半小时内安排相应的人员、工具开始装车，中途不得无故暂停。
- 9、甲方须按规范在收运前完成产废单位电子转移联单填报工作。
- 10、甲方须按乙方要求提供危险废物相关信息资料并加盖公章，如产废单位《营业执照》、环评中危废判定情况及危险废物明细表等。同时，甲方有权要求乙方提供《营业执照》、《危险废物经营许可证》、《危险废物道路运输许可证》等相关证件，但不可用于本合同以外任何用途。
- 11、本合同期内甲方应按国家规范安全贮存，危险废物连同包装物不得随意弃置。凡属于本合同约定的废物品种及重量，甲方须连同包装物全部交由乙方处置，不得自行处理或交由第三方处置，如出现类似情况，视为甲方违约，并承担相应责任。
- 12、乙方须遵守法律、法规，在本合同未完成环保部门备案前，不得进行收运。
- 13、乙方须保证在合同有效期内所持许可证、执照等相关证件合法有效。
- 14、乙方须遵守国家有关危险货物运输管理的规定，使用有危险废物标识的、符合环保及运输部门相



关要求的专用车辆。

- 15、乙方须按国家环保规范要求及双方约定，及时收运。
- 16、乙方收运人员须严格按照国家规定进行危险废物收集运输工作。
- 17、乙方在运输途中须确保安全，不得丢弃、遗撒危险废物。
- 18、乙方须按国家法律规定的环保要求，对危险废物进行贮存、处理处置。
- 19、乙方须按规范要求对甲方产生的危险废物进行特性分析，如：热值、元素、PH值等。
- 20、乙方对危险废物处置应达到《危险废物焚烧污染控制标准》《危险废物贮存污染控制标准》《危险废物填埋污染控制标准》等相关规范要求。

## 二、双方约定

### (一) 危废名称、产生量、包装方式与处置方式：

序号	废物名称	计划年转移量 (吨)	包装方式	危废代码	形态	主要含有害成份	备注	处置方式
1	废切削液	0.6	桶装封口	900-006-09	液态	矿物油		处置方式由乙方根据危险废物的特性采取适宜的方式进行。
2	废黄油	0.05	桶装封口	900-218-08	液态	桶		
3	废润滑油桶	0.02	空桶	900-041-49	固态	桶		
4	以下空白							
5								
6								
7								
8								
9								
合计		0.67 吨	甲方对列入表中的废物种类与产生量实行规范管理与纳入集中处置：对部分需提供样品但暂时无法提供的，待甲方实际产生危废后，需送样至乙方检测分析，根据结果确定能否处置及必要时调整处置价格					

### (二) 包装方式说明

- 1、袋装封口：固体废物须袋装封口，包装后的最大体积为≤ 50 厘米×50 厘米×50 厘米编织袋、复合袋（有液体渗出的固体废物须选用），不包括薄膜塑料袋。
- 2、桶装封口：液态废物须桶装封口，所盛液态容积≤容器的 80%，且须配密封盖，确保运输途中不泄露。
- 3、箱装封口无缝隙：日光灯管或其他化学玻璃空瓶应无破损，装箱时应选取适当填充物固定，防止灯管或玻璃瓶在运输途中破损，导致二次污染。



安徽浩悦环境  
ANHUI HUAYU ENVIRONMENT

(三) 处置费用：处理费（包括但不限于处置费、运输费、危废特性分析费等），详见附件（报价单）。

(四) 收运方式：

1、收运频次：每合同期 收运一次。

2、经双方协商确定收运方式按下列(1) 执行：

(1) 甲方指定收运方式：

甲方应根据双方的约定及废物产生量提前十五 个工作日将收运清单（收运品种及各品种重量）以书面或电子邮件方式告知乙方，乙方接到甲方通知之日起十五 个工作日安排车辆到甲方上门收运，甲方安排相应的人员或必要的工程车辆负责装车。

(2) 乙方指定收运方式：

甲方依法完成环保网上备案工作后，乙方根据合同约定，提前书面或电子邮件方式通知甲方，甲方在接到乙方通知三个工作日内回传是否参加本次收运的回执，如参加收运，在回执中注明本次需收运的品种及各品种重量，乙方收到回执后，在五个工作日内通知甲方具体的收运时间；如乙方三个工作日内未收到甲方回执，视同甲方放弃此次收运。

合同期内，如乙方两次通知甲方参加收运，甲方均放弃，视为乙方已履约，由此产生的所有责任由甲方承担。

(五) 转移交接：

1、计量称重：甲乙双方在贮存收运现场进行计量称重，由甲方提供合法计重工具并承担由此产生的费用。若甲方无法提供合法计重工具，将以乙方合法计重工具称重为准。

2、交接事项核对：在收运过程中，甲、乙双方经办人应在收运现场对危险废物进行仔细核对，尤其是转移的废物名称、种类、成分、重量等信息，废物的重量为乙方结算处置费及调整处置费的凭证，若甲方未对联单上的重量进行确认，乙方则停止收运，由此而造成处置费的增加或其他经济损失，由甲方负责。

3、填写电子联单：按照国家规范要求认真执行电子联单制度，甲方须及时完成电子联单在线填报工作，电子联单作为双方核对废物种类、数量、结算，接受环保、运管、安全生产等部门监管的唯一凭证。

(六) 费用结算：

1、按照谁委托处置谁付费的原则，甲方支付履约保证金10000.00 元，本合同签订时以转账或现金方式支付乙方。

2、处理费支付：经双方协商确定按下列(1) 执行

(1) 预付处理费：甲方根据危废种类、数量和收费标准，于收运前支付处理费，乙方收到处理费后根据双方约定安排收运，收运完成后，根据实际收运数量开具增值税专用发票，预付费用多退少补。

(2) 每结算一批（次）收运一批（次），甲方根据危废种类、数量和收费标准，于每批（次）收运前支付处理费，乙方收到处理费后根据双方约定安排收运，收运完成后，根据实际收运数量开具增值税专用发票，预付费用多退少补。

(3) 根据收运情况，每月结算一次，乙方根据双方确认的废物种类、数量和收费标准与甲方结算，



甲方在收到增值税专用发票后七个工作日内以转帐或现金方式向乙方支付处理费。

3、本合同期内，甲方实际纳入集中处置的废水量与本合同所载废水量未达到 80%，甲方将被视作违约，甲方的履约保证金将作为违约金处理不予退还。

(七) 本合同期内，若甲方产生新的危险废物需要委托处置，则乙方享有优先处置权。

(八) 合同有效期内，若一方因故停业，应及时书面通知对方，以便采取相应的应急措施；乙方若遇设备检修、保养、雨雪天气等不可抗力因素导致无法收运，应及时通知甲方，甲方须有至少十天的危险废物安全暂存能力。

### 三、违约责任：

1、若甲方未及时完成环保备案手续，导致本合同不能正常履行，视为甲方违约，甲方承担一切责任且甲方向乙方支付的履约保证金不予退还。

2、甲方若逾期支付处置费，乙方有权暂停收运，同时甲方须以当期结算处置费的日万分之六向乙方支付违约金。

3、收运现场出现如下情况，乙方有权拒绝收运，并收取车辆放空费用，每 100 公里以内 1500 元，超过 100 公里的，另增加费用 1.2 元/吨/公里(起步按 1 吨计算)。

① 甲方贮存点不符合收运条件，又未将危险废物送至乙方车辆能够收运的地点的。

② 甲方未按照国家法律规定及合同约定对危险废物进行分类存放的。

③ 甲方未按照合同约定对危险废物进行规范包装的。

④ 甲方未在危险废物包装物上贴有详细标签的。

⑤ 甲方将不同种危险废物混装的。

⑥ 甲方未在乙方车辆到达现场后半小时内安排装车的。

⑦ 双方已约定收运时间，甲方未在收运前三个工作日内书面通知乙方取消收运的。

⑧ 甲方的危险废物与合同列明的危险废物成分不符的。

4、运输途中，因甲方危险废物包装或混装等不符合合同约定要求，造成外泄、外漏、渗漏、扬散等二次污染、安全事故、人身财产损失的，乙方有权立即终止合同，由此造成的一切经济损失和法律责任由甲方承担。

5、甲方将不属于合同范围内的其他危废，隐瞒乙方进行装车时，若乙方在收运现场发现立即停止收运，若乙方在运回处置场后发现，甲方须在乙方告知后 24 小时内安排车辆运回，同时给予乙方 5000 元赔偿。若造成安全事故或人身财产等损害的，一切损失由甲方承担，并承担相应的法律责任。

6、如乙方已完成收运，经检测，发现甲方的危险废物与合同列明的危险废物成分不符的，若乙方可处置，乙方将提出新《报价单》，甲乙双方协商同意后，由乙方进行处置。若乙方无法处置或甲乙双方协商无果，甲方须在乙方告知后 24 小时内安排车辆运回该批次危险废物，并同时给予乙方 5000 元赔偿，并承担运输费用。如甲方有异议，应在运回前向乙方书面提出异议申请，同时可申请有资质的第三方检测机构进行检测。如检测符合合同约定，乙方应承担检测费用，并安全妥善处置该危险废物。如检测不符合



合同约定，甲方须承担检测费，并在24小时内安排车辆运回该批次危险废物，并同时给予乙方5000元赔偿，承担运输费用，同时支付乙方500元/日保管费。

7、本合同期内，未征得乙方同意，甲方如将合同列入的品种部分或全部危险废物连同包装擅自交由第三方处置的，乙方除追究其违约责任外，将按合同约定数量的减少部分要求甲方作经济赔偿。

8、乙方须按照双方约定时间到甲方现场进行危险废物收运工作，若因甲方原因导致不能收运的，甲方须赔偿给乙方造成的经济损失；若因乙方原因导致不能收运的，乙方须另行安排时间及时收运；若因不可抗力造成不能及时收运的，双方另行协商。

9、乙方在收运、处置甲方所产生的危险废物过程中，应当按照规范要求实施操作，不得将所收运的危险废物违法处置，否则，因此造成任何污染或损害将由乙方负责解除或减轻危害，并承担相应的法律责任。

10、乙方收运人员在收运过程中，不得有影响甲方正常工作秩序的不良行为，如劝阻无效，甲方有权要求乙方暂停收运并向乙方及上级主管部门投诉。

11、合同期限内，如甲方无违约行为，合同期满后，甲方需返还履约保证金收据，乙方退还履约保证金。如甲方有违约行为发生，已支付的履约保证金作违约金处理，乙方不提供发票，且有权提前终止合同。

12、自合同起始日起，7个月内甲方必须完成环保部门要求的危险废物转移在线备案工作，否则视为甲方违约（时间跨年的合同，需在次年1月重新备案，否则视为无效），甲方自行承担危险废物无法转移的责任，已支付的履约保证金作违约金处理，乙方不提供发票，且有权提前终止合同。

#### 四、其他

1、若甲方或乙方有不符合环保安全等规范要求行为的，另一方均有权向环保、安全等主管部门如实反映情况。

2、若甲方产生新的废物，或者废物性状发生较大的变化，或者因为某种特殊原因导致某批次废物性状发生重大变化，甲方应及时书面告知乙方，并重新取样，重新确认废物名称、废物成分、包装容器和处置费用等事项，甲乙双方应结合实际情况签订补充合同并对处置费进行调整。

3、甲乙双方均不得向第三方（不包括相关主管部门）泄露本合同内容，否则因此引起的一切责任和损失由泄密方承担。

4、本合同如遇国家有关合同内容的政策调整与其条款不符的，按新政策要求实施，双方签订补充合同。对于协商无法达成一致的，本合同自动终止。

5、其他约定： /

6、本合同执行中发现未尽事宜及发生有争议的需另行协商。协商无果的，可向签约地人民法院提起法律诉讼。

7、账户信息：

1) 甲方：（详见附件）

安徽远大轴承科技有限公司智能轴承锻造项目竣工环境保护阶段性验收监测报告



户名 安徽远大轴承科技有限公司  
纳税人识别号 91340822MA2TF9TT53  
地址和电话 安徽省安庆市怀宁县工业园三期纬十三路北侧 18955120988  
开户行和账户 建行怀宁支行 34050168410800000487  
经办人及联系方式 毛玉芹 18955120988

2) 乙方:

户名: 安徽浩悦环境科技有限责任公司  
纳税人识别号: 9134012175095863XB  
地址和电话: 安徽省合肥市长丰县吴山镇 0551-62697262  
开户行和账户: 交通银行安徽省分行营业部 341301000018170076004  
经办人及联系方式: 伍颖搏 0551-62697262

8、本合同经甲乙双方签字盖章后生效, 附件为合同的重要组成部分, 合同期间, 任一方账户信息变动, 需及时书面告知另一方, 否则因此引起的一切责任和损失由隐瞒方承担。

9、合同期限: 自 2020 年 3 月 18 日至 2021 年 3 月 17 日止; 合同期满, 双方若愿续订合同, 须在合同期满前一个月另行协商, 续订合同。

10、本合同一式 三 份, 甲方持 一 份, 乙方持 二 份, 甲方报送  /  份至所在地环保局备案。

甲方: 安徽远大轴承科技有限公司 乙方: 安徽浩悦环境科技有限责任公司

法人代表(签字):

法人代表(签字)

或法人委托人(签字):

或法人委托人(签字):

联系部门:

联系部门: 市场部

联系电话:

联系电话: 0551-62697262(传真), 0551-62697260

签约时间: 2020 年 3 月 16 日

签约地点: 安徽省合肥市淮河路 278 号商会大厦西五楼



附件

# 报价单

客户名称：安徽远大轴承科技有限公司  
时间：2020.3.17

(盖章)

序号	废物名称	废物代码	计划年转移量(吨)	处置费单价(元/公斤, 含税、含运费)	处置方式	特性分析费(元)
1	废切削液	900-006-09	20.600	5.00	物化处置	1120
2	废黄油	900-218-08	0.050	5.00	焚烧处置	520
3	废润滑油桶	900-041-49	0.020	5.00	焚烧处置	520
4	以下空白					
5						
6						
7						
8						
9						
10						
11						
12						
年处置费预计：			5550元	(含税、运费和特性分析费)		
账户信息		户名	安徽浩悦环境科技有限责任公司 (盖章)			
		账号	3130100001812000004			
		开户行	交通银行安徽分行营业部			
联系电话		0551-62697260		0551-62697260		

备注：

1、根据相关法律法规,处置单位必须对收运的危险废物进行特性分析,特性分析费于收运前按处置方式收取,每品种仅收取一次(焚烧处置分析项目:热值、含水率、灰分、氯、氮、溴、硫、氟、闪点;物化处置分析项目:酸碱度、COD、氰化物、氨氮、总磷、铅、砷、汞、镉、总铬、六价铬、铜、镍、锌;填埋处置分析项目:PH、含水率、铅、砷、汞、镉、总铬、六价铬、铜、镍、锌、氰化物、氟)。另:特性分析费甲方如可提供具有CMA认证的分析检测报告,报告内容显示上述指标的,乙方不再收取相关项目的特性分析费用。

2、费用收取方式按照合同第二条第(六)款“费用结算”执行。

3、年处置费预计(元)=计划年转移量(吨)\*处置费单价(元/公斤)\*1000+特性分析费(元)

附件 3: 安徽远大轴承科技有限公司智能轴承锻造项目竣工环保阶段性验收检测报告



# 检 测 报 告

PG20022501

委托单位: 安徽远大轴承科技有限公司委托检测

项目名称: 安徽远大轴承科技有限公司

样品类别: 废气、废水、噪声



安徽品格检测技术有限公司

2020年3月3日



## 声 明

- 一、报告必须加盖检验检测专用章和骑缝检验专用章，CMA 专用章，否则无效；
- 二、对本报告有异议者，应在收到报告十五日内书面向我司提出，逾期不予受理；
- 三、本“报告”不得自行涂改、增删，否则一律无效；
- 四、对于委托单位自送样品的，本报告结果只对送检样品负责；
- 五、本报告无审核人、批准人（授权签字人）签字无效；
- 六、未经我单位书面许可，不得部分复制或引用检测报告，经同意复制的报告，需加盖我公司检验检测专用章或公章确认。

单位名称：安徽品格检测技术有限公司

电话：0551-62240082

传真：0551-62240082





邮编：230000

地址：安徽省合肥市高新区玉兰大道 767 号产业研发中心二期网风网络公司大楼三层

安徽品格检测技术有限公司

报告编号: PG20022501

## 检测报告

受检单位	安徽远大轴承科技有限公司	联系人	方进
地址	安庆市怀宁县	电话	18955120996
采样日期	2020.2.27	测试日期	2020.2.27~2020.3.3
采样计划和程序说明	按照《地表水和污水监测技术规范》(HJ 91-2002)、《固定源废气监测技术规范》(HJ/T 397-2007)、《大气污染物无组织排放监测技术导则》(HJ/T 55-2000)、《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)及相关作业指导书进行		
解释与说明	“ND”表示样品浓度低于方法检出限		
结论	/		
编制  审核  批准 			
日期: 2020年?月?日 			

安徽品格检测技术有限公司

报告编号: PG20022501

## 检测结果

样品类别	废水
检测点位	污水总排口
采样日期	2020.2.27
样品编号	FS-1-1-1
样品性状	微黄、微浑
pH 值	7.09
化学需氧量 (mg/L)	104
五日生化需氧量 (mg/L)	36.0
氨氮 (mg/L)	20.9
悬浮物 (mg/L)	28

样品类别	噪声			
检测日期	检测点位	主要声源	检测结果 dB (A)	
			昼间 Leq	夜间 Leq
2020.2.27	N <sub>1</sub> 东厂界	生产噪声	53.4	47.0
	N <sub>2</sub> 南厂界	生产噪声	51.7	45.6
	N <sub>3</sub> 西厂界	生产噪声	54.3	48.1
	N <sub>4</sub> 北厂界	生产噪声	52.5	46.7

样品类别	无组织废气		
采样时间	检测点位	样品编号	颗粒物 (mg/m <sup>3</sup> )
2020.2.27	上风向 G1	KQ-1-1-1	0.189
	下风向 G2	KQ-1-2-1	0.237
	下风向 G3	KQ-1-3-1	0.253
	下风向 G4	KQ-1-4-1	0.213

无组织废气气象参数表

日期	时间	气温 (°C)	气压 (kPa)	风速 (m/s)	风向	天气状况
2020.2.27	14:05~15:05	11.3	102.2	2.7	北	阴

安徽品格检测技术有限公司

报告编号: PG20022501

## 检测结果

样品类别	有组织废气									
	检测点位	排气筒高度 (m)	采样日期	样品编号	颗粒物		二氧化硫		氮氧化物	
					实测浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	实测浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	实测浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )
工业炉窑 排气筒 出口	8	2020.2.27	FQ-1-1-1	<20	<60.2	ND	ND	40	120	

有组织废气参数表

检测点位	工业炉窑排气筒出口
截面积 (m <sup>2</sup> )	0.0490
采样日期	2020.2.27
大气压 (kPa)	101.1
烟温 (°C)	35
含湿量 (%)	0.3
含氧量 (%)	16.9
标干流量 (Nm <sup>3</sup> /h)	1919

安徽远大轴承科技有限公司智能轴承锻造项目竣工环境保护阶段性验收监测报告

安徽品格检测技术有限公司

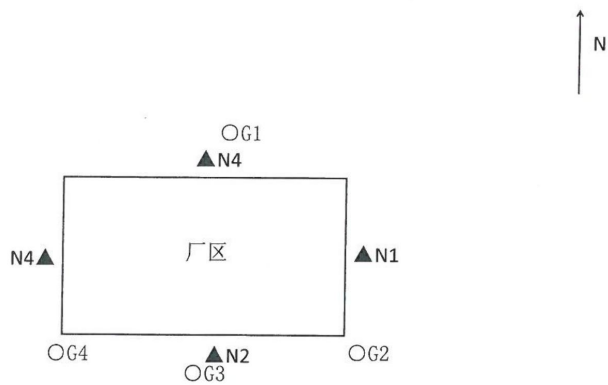
报告编号: PG20022501

检测分析方法一览表

样品类别	检测项目	检测方法	检出限
废水	pH 值	pH 值 便携式 pH 计法 《水和废水监测分析方法》(第四版) 国家环境保护总局 (2002 年)	—
	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	0.025mg/L
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定快速消解分光光度法 HJ/T 399-2007	3mg/L
	五日生化需氧量	水质 五日生化需氧量 (BOD <sub>5</sub> ) 的测定 稀释与接种法 HJ 505-2009	0.5mg/L
	悬浮物	水质 悬浮物的测定重量法 GB/T 11901-1989	4mg/L
有组织废气	颗粒物	固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法 GB/T16157-1996	—
	二氧化硫	固定污染源废气二氧化硫的测定定电位电解法 HJ 57-2017	3mg/m <sup>3</sup>
	氮氧化物	固定污染源废气 氮氧化物的测定定电位电解法 HJ 693-2014	3mg/m <sup>3</sup>
无组织废气	颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定重量法 GB/T15432-1995	0.001mg/m <sup>3</sup>
噪声	厂界噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008	—

\*\*\*\*报告结束\*\*\*\*

附件：检测点位示意图



备注：▲为噪声监测点位；○为无组织废气监测点位



## 附件 4：安徽远大轴承科技有限公司智能轴承锻造项目阶段性验收期间工况证明

### 工况证明

我单位安徽远大轴承科技有限公司智能轴承锻造项目于 2020 年 2 月 17 日进行现场监测，验收监测期间，生产工况如下：

表 1 验收监测期间项目的生产工况统计表

日期	产品名称	产量	单位
2020.2.17	轴承锻件	30	吨
	轴承车件	6200	套
	轴承热处理件	2.8	吨

声明：特此确认，本说明所填写内容和材料均为真实。我单位承诺对所提交的材料真实性负责，并承担内容不实之后果。

安徽远大轴承科技有限公司

2020 年 3 月 31 日



附件 5: 监测现场照片



图1 废气监测照片



图2 废气监测照片



图3 噪声监测照片



图4 废水监测照片

### 建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：安徽远大轴承科技有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

<b>建设 项目</b>	<b>项目名称</b>		智能轴承锻造项目				<b>项目代码</b>		/		<b>建设地点</b>		安庆市怀宁县工业园纬十三路北侧			
	<b>行业类别（分类管理名录）</b>		二十三条 通用设备制造业 69 通用设备制造及维修 其他				<b>建设性质</b>		<input type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造							
	<b>设计生产能力</b>		年产轴承锻件 25000 吨、轴承车件 500 万套、轴承热处理件 5000 吨				<b>实际生产能力</b>		年产轴承锻件 10000 吨、轴承车件 200 万套、轴承热处理件 1000 吨		<b>环评单位</b>		安徽禹水华阳环境工程技术有限公司			
	<b>环评文件审批机关</b>		安庆市怀宁县生态环境分局				<b>审批文号</b>		环建函【2019】35 号		<b>环评文件类型</b>		报告表			
	<b>开工日期</b>		2019 年 5 月				<b>竣工日期</b>		2020 年 2 月		<b>排污许可证申领时间</b>		/			
	<b>环保设施设计单位</b>		/				<b>环保设施施工单位</b>		/		<b>本工程排污许可证编号</b>		/			
	<b>验收单位</b>		安徽远大轴承科技有限公司				<b>环保设施监测单位</b>		安徽品格检测技术有限公司		<b>验收监测时工况</b>		2020 年 2 月 27 日 93.33%-96.72%			
	<b>投资总概算（万元）</b>		30000 万元				<b>环保投资总概算（万元）</b>		100 万元		<b>所占比例（%）</b>		0.33			
	<b>实际总投资</b>		20000 万元				<b>实际环保投资（万元）</b>		60 万元		<b>所占比例（%）</b>		0.3			
	<b>废气治理（万元）</b>		5	<b>废水治理（万元）</b>		35	<b>噪声治理（万元）</b>		10	<b>固体废物治理（万元）</b>		10	<b>绿化及生态（万元）</b>		/	<b>其他（万元）</b>
<b>新增废水处理设施能力</b>						<b>新增废气处理设施能力</b>		/		<b>年平均工作时</b>		4992h				
<b>运营单位</b>		安徽远大轴承科技有限公司				<b>运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）</b>			91340822MA2TF9TT53		<b>验收时间</b>					
<b>污染 物排 放达 标与 总量 控制 （工 业建 设项 目详 填）</b>	<b>污染物</b>		<b>原有排放量（1）</b>	<b>本期工程实际排放浓度（2）</b>	<b>本期工程允许排放浓度（3）</b>	<b>本期工程产生量（4）</b>	<b>本期工程自身削减量（5）</b>	<b>本期工程实际排放量（6）</b>	<b>本期工程核定排放总量（7）</b>	<b>本期工程“以新带老”削减量（8）</b>	<b>全厂实际排放总量（9）</b>	<b>全厂核定排放总量（10）</b>	<b>区域平衡替代削减量（11）</b>	<b>排放增减量（12）</b>		
	废水			-	-		-	0.4019			0.4019	0.4019				
	化学需氧量			-	-		-	0.241			0.241	0.241				
	氨氮			-	-		-	0.032			0.032	0.032				
	石油类															
	废气															
	二氧化硫															
	挥发性有机物															
	氮氧化物															
工业固体废物																

注：1、排放增减量：（+）表示增加，（-）表示减少。2、（12）=（6）-（8）-（11）。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