

苏州联利精密制造有限公司
年产3000万套精密轴承组件、20亿支滚针建设项目
竣工（废水、废气、噪音）环境保护验收意见

按照《建设项目环境保护管理条例(国务院令[2017]682号)》及《建设项目竣工环境保护验收暂行办法(国环规环评[2017]4号)》的规定,苏州联利精密制造有限公司组织有关单位并邀请专家三人组成验收工作组(名单附后),于2020年05月31日对“苏州联利精密制造有限公司年产3000万套精密轴承组件、20亿支滚针建设项目”进行竣工环境保护验收。验收工作组严格依据《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类(生环部公告[2018]9号)》等相关法律法规文件、项目的环评报告表及环评批复意见,对该项目进行了现场检查,查阅了相关资料,审查了项目的“苏州联利精密制造有限公司年产3000万套精密轴承组件、20亿支滚针建设项目竣工环境保护验收监测报告表”(以下简称“验收监测报告表”),经过认真讨论评议,提出验收意见如下:

一、工程建设基本情况

(一) 建设地点、规模、主要建设内容

项目位于苏州市高新区通安镇真北路95号,租用苏州东威冶金机械有限公司厂房(苏州市通安镇集体资产经营公司转租)进行生产。

项目总生产规模为年产3000万套精密轴承组件、20亿支滚针。项目建成后可以达到年产3000万套精密轴承组件、20亿支滚针规模。

本项目共有员工50人,年工作300天,单班制,每班8小时,夜间不进行生产活动,年运行2400小时。

(二) 建设过程及环保审批情况

项目于2018年11月取得苏州高新区经济发展和改革局备案(苏高新发改备2018-414);

项目于2019年8月委托江苏环球嘉惠环境科学研究所有限公司编制完成了《苏州联利精密制造有限公司年产3000万套精密轴承组件、20亿支滚针建设项目》环境影响报告表;

2020年01月06日取得了苏州市行政审批局《关于对苏州联利精密制造有限公司年产3000万套精密轴承组件、20亿支滚针建设项目环境影响报告表的批复》(苏行审环评[2020]90012号);

项目于2020年02月开工建设,04月份竣工并投入试生产。正在申领排污许可证。

项目在立项以来过程中无环境投诉、违法或处罚记录。正在申领排污许可证。

（三）投资情况

项目实际总投资 4800 万元，其中环保投资 25 万元，占总投资的 0.5%。

（四）验收范围

本项目验收范围为：苏州联利精密制造有限公司年产 3000 万套精密轴承组件、20 亿支滚针建设项目废水、废气、噪声环保设施竣工环境保护验收。固废部分以生态环境部门意见为准。

二、工程变动情况

（一）项目的变动情况：与项目环评对比，

1、生产设备变化有：环评中全自动校直切断机 20 台，实际全自动校直切断机共有 27 台；环评中磨床 13 台（无心磨床 12 台，双端面磨床 1 台），实际磨床 11 台（无心磨床 8 台，双端面磨床 3 台）；环评中水窠机 10 台，实际水窠机 12 台；环评中自动装针机 10 台，实际自动装针机 5 台，手动装针机 10 台；环评中超声波清洗机 1 台，实际超声波清洗机取消；环评中井式炉 2 台，实际井式炉 1 台。

2、平面布局变化为：实际厂房一层为原料仓库、组件生产区域、数控机床区，二楼为办公区和化学品仓库，三楼为装配区、成品仓库、配件仓库。

3、原材料变化为：项目实际原辅料不再使用 JS-3 多功能防锈剂、LM-182 水溶性防锈剂和 H301 防锈清洗剂等 3 种防锈剂，仅使用 H810 水溶性防锈剂。

4、产污变化为：项目实际轴承加工工艺倒角工序、滚针加工工艺浸泡防锈工序中无有机废气产生。

5、项目危废暂存场所面积由 10m² 调整为 20m²。

6、废气污染治理变化为：环评中废气处理方式为活性炭吸附，实际废气处理方式为除雾+活性炭吸附。

7、项目总投资变化：由 5000 万元调整为 4800 万元。

根据企业编制的《苏州联利精密制造有限公司年产 3000 万套精密轴承组件、20 亿支滚针建设项目变动分析报告》和专家评审意见的结论，并对照苏环办[2015]256 号文件，“验收监测报告表”明确这些变动不属于重大环境影响变动，可纳入竣工环境保护验收管理。

三、环境保护设施建设情况

（一）废水

本项目无生产废水排放。废水主要为生活污水、磨加工废水和水抛、甯光废水。生活污水接管市政污水管网，排入苏州高新白荡污水处理厂集中处理；磨加工废水通过集中供液设备的自带水屑分离系统处理后水循环至磨加工工序中；水抛、甯光废水经过一级沉淀池后进入平板式挤泥机，再经过三级沉淀池沉淀后循环使用。

（二）废气

项目废气主要为磨加工过程中产生的有机废气，经集气罩收集后由除雾+活性炭吸附处理，最终由 15 米高 1#排气筒排放。无组织废气主要为磨加工过程中未被收集的有机废气，在车间内无组织排放，通过车间通风处理后，对周围环境较小。

（三）噪声

本项目噪声主要为井式炉、干抛机、磨床、冲床、滚边机、空压机等设备运行时产生的噪声。通过选用低噪声设备，合理布局，采用隔声、减振等措施，降低噪声对周围的影响。

（四）固体废物

本项目产生的固体废物主要有：生活垃圾、废边角料、不合格品、料渣、废桶、废油、废滤芯、污泥、废无纺布、废活性炭和废抹布。

（五）其他环境保护设施

本项目以废气产生区域为边界 100 米范围内均为工业企业，无居民、学校等环境敏感目标。

四、环境保护设施调试效果

2020年05月11-12日企业委托苏州国泰环境检测有限公司对“苏州联利精密制造有限公司年产 3000 万套精密轴承组件、20 亿支滚针建设项目”进行验收监测（检测报告编号：（2020）国泰（环）字第（05037）号）。验收监测期间，本项目各生产线生产正常，主体工程工况稳定，各项环保治理设施均处于运行状态。生产负荷为 85.0%-93.0%，满足验收监测要求。

（一）废气

验收监测期间，本项目 1#排气筒有组织排放的非甲烷总烃的排放浓度符合《苏州高新区工业挥发性有机废气整治提升三年行动方案》（苏高新管[2018]74 号文）中相关标准限值，非甲烷总烃的排放速率符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准。

无组织排放的非甲烷总烃的排放浓度符合《苏州高新区工业挥发

性有机废气整治提升三年行动方案》（苏高新管[2018]74号文）中相关标准限值，同时满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表 A.1 中特别排放限值标准。

（二）废水

验收监测期间，本项目生活污水接管口中的化学需氧量、悬浮物的日均排放浓度及 pH 值范围均符合《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准；氨氮、总磷的日均排放浓度均符合《污水排入城市下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1B 标准。沉淀池回用水出口中的化学需氧量、悬浮物的日均排放浓度及 pH 值范围均符合环评推荐标准。

（三）厂界噪声

验收监测期间，本项目西、南侧昼间厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准，东、北侧昼间厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 4 类标准。项目夜间不生产，本次验收未监测夜间厂界噪声。

（四）固废

本项目生活垃圾、废抹布由苏州高新区通安市政服务有限公司清运（附协议）；废边角料、不合格品、料渣外售苏州同心益达废金属回收有限公司（附协议）；废桶、废油、废滤芯、污泥、废无纺布、废活性炭委托淮安华昌固废处置有限公司处置（附协议）。

（五）总量控制

根据环评及审批意见的要求，结合验收监测期间监测结果表明：本项目废气中挥发性有机物（以非甲烷总烃计）的实测年排放总量符合环评/批复中总量控制要求；废水中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷的实测年排放总量符合环评/批复中总量控制要求；固废均委外处置，零排放。

五、验收结论

按《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》相关规定要求，验收工作组认为“苏州联利精密制造有限公司年产 3000 万套精密轴承组件、20 亿支滚针建设项目”的废水、废气、噪声的环境保护设施竣工验收合格。

六、后续要求

1. 健全环境管理制度，由专人负责环境保护工作。
2. 严格按照本项目环评报告书及其批复要求进行生产活动，项

目生产工艺、产品类型及产量等发生变化时，及时向管理部门报批或备案。

3、本次验收仅对当天现场检查情况负责，企业应继续完善本单位环保管理制度、措施，制定环境风险防范措施，加强废水、废气收集和环保处理设施的运行维护，确保各污染物达标排放。

4、加强安全生产管理，贯彻安全生产理念，杜绝生产事故发生。加强环境风险防范，按突发环境事件应急预案要求定期开展应急演练，避免环境风险事故的发生。

5、进一步按要求规范危险固废暂存场所建设，加强各类危废产生、收集、暂存、处理处置工作，并做好相应的台账工作，确保不造成二次污染。

6、按照《排污单位自行监测技术指南》(HJ819-2017)，结合公司具体情况，做好后续的自行监测工作。

7、按照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》中所规定的要求，建立相关环保档案，进行网上公示及并到环保部门备案。

七、验收人员信息

验收人员信息见签到表。

苏州联利精密制造有限公司

2020年05月31日