


成都天马铁路轴承有限公司
轨道交通轴承生产线升级技术改造项目
建设项目竣工环境保护验收意见

2022年06月24日，成都天马铁路轴承有限公司主持召开了轨道交通轴承生产线升级技术改造项目竣工环境保护验收会。建设单位成都天马铁路轴承有限公司、验收监测单位四川鑫硕环境检测有限公司及特邀专家参加会议，会议成立了验收组（名单附后）。验收组人员现场查看了项目配套环保设施运行情况和环境保护措施落实情况，听取了建设单位对该项目环保“三同时”执行情况的汇报、验收检测单位关于该项目竣工环境保护验收监测的情况汇报，经讨论，形成如下验收意见：

一、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

项目位于成都市青白江区工业集中发展区现有厂区内，建设规模为新增年产6万套轨道交通轴承，全厂年产21万套轨道交通轴承。主要建设内容为：轴承外圈、内圈生产车间（车加工区、热处理区、磨装区、磷化区等）及滚子车间主体工程、乳化液循环系统等辅助工程及污水处理站等环保工程等。

（二）建设过程及环保审批情况

2017年06月，安徽锦美环保科技有限公司编写完成了项目的环境影响报告表；2017年8月1日，成都市青白江区环境保护局对本项目环评下达了审查批复（批文号：青环保发〔2017〕190号）。项目于2017年09月开工建设，2020年03月项目建成。2020年12月11日成都天马铁路轴承有限公司完成排污许可登记，登记编号：91510113734805780G001P。

（三）投资情况

项目总投资16000万元，环保投资190.5万元，占总投资的1.19%。

（四）验收范围

本次验收范围包括：主体工程（轴承外圈、内圈生产车间、滚子车间）、辅

助工程（乳化液回收池、空压机房、供配电房、机修间、办公生活区）、公用工程（供水、供电、停车区）、环保工程（噪声、废水、固废处理设施）。

二、工程变动情况

项目		环评设计情况	实际建设情况	是否属于重大变动	
环境保护措施	废水	污水处理站	本工程设置了1座污水处理站，主要采用石灰除磷+混凝气浮处理工艺，处理规模为105m ³	生产废水经调节池、沉淀池、pH调节槽、气浮池、斜管沉淀池处理、石英砂及活性炭过滤，设计处理量120m ³ /d，实际处理量约为95m ³ /d。	否
	固废	危险废物暂存区	设置了1间危险废物暂存间，建筑面积100m ² ，地面按重点防渗要求防渗	设置了1间危险废物暂存间，位于3号厂房北侧，建筑面积60m ² ，地面按重点防渗要求防渗	否
		一般固废暂存区	设置了1间一般固废暂存间，建筑面积80m ² ，地面均防渗。	设置了1间固废暂存间，位于2号厂房，建筑面积50m ² ，地面按重点防渗要求防渗	否
	风险风范		车间设置防火堤，罐区设容积不小于2m ³ 围堰，设置1个250m ³ 事故消防水池及应急预案	厂区设置消防水池100m ³ ，事故应急池50m ³ ，位于2号厂房北侧，企业已作环境突发事件应急预案	否

项目实际建设过程中，项目建设性质、建设地点、生产工艺均与环评设计一致，环境保护措施变动不存在重大变动情况。

三、环境保护设施建设情况

1. 废水

本项目废水主要为磷化前表面脱脂废水、水洗槽1清洗废水、水洗槽2清洗废水、热处理工艺废水（低温回火）、地板冲洗废水、磷化槽清洗废水（间歇性排放）和生活污水。

①磷化前表面脱脂废水经隔油池及污水处理站处理排入园区管网。

②水洗槽清洗废水、热处理工艺废水、地板冲洗废水经污水处理站处理排入园区管网。磷化槽清洗废水间歇性排放，经预处理后与其他生产废水一起进入生产废水污水处理站处理后排放。

③生活污水经预处理池处理后排入园区管网。

2. 废气

本项目产生的废气主要为油淬过程产生的油雾，污染因子为非甲烷总烃；喷砂过程产生的粉尘；热处理燃料天然气燃烧废气。

①本工程共计7套淬火装置，其中5用2备，采用密闭装置，油淬过程产生



的油雾,主要污染因子为非甲烷总烃,产生的废气分别经7台油烟净化器处理后,由7根15m高排气筒排放。

②本项目喷砂机采用密闭方式,喷砂过程产生的含粉尘废气经排风口进入布袋除尘器处理,处理后经15m高排气筒排放。

③本工程热处理加热采用天然气作为燃料,天然气燃烧污染物主要为SO₂、NO₂、颗粒物,废气经集气罩收集后并入油淬废气排气筒排放。

3. 噪声

项目空压机位于空压机房,该空压机房位于厂区中部,空压机首选采用低噪声设备,其次采取减震基础设置,且空压机房采取隔声、吸声措施;车床、磨床等均设置在厂房内部,车床、磨床等均设置减震基础。

4. 固体废物

项目设置了1间危险废物暂存间,位于3号厂房北侧,建筑面积60m²,设置了1间固废暂存间,位于2号厂房,建筑面积50m²。含油抹布、油渣、淬火渣、废煤油、废油脂、磨床油泥、污水站污泥、浮渣交由什邡开源环保科技有限公司处理;磷化槽槽液及槽渣交由四川省兴茂石化有限责任公司处理;废乳化液交由四川绿艺华福石化科技有限公司处理。

5. 其他环境保护设施

为防止生产过程对地下水及土壤产生污染,目前厂区地面已采用40cm厚的钢筋混凝土进行了硬化处理,重点防渗区域混凝土层表面采用环氧树脂+高密度聚乙烯膜进行地面防渗和防腐蚀。

四、环保设施调试效果

1. 废水检测结果

验收监测期间,生活污水检测项目化学需氧量、五日生化需氧量、悬浮物、动植物油、阴离子表面活性剂排放浓度和pH测试值均符合《污水综合排放标准》(GB 8978-1996)表4中三级标准要求,氨氮、总磷的排放浓度均低于《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T 31962-2015)表1中规定的B级标准限值;

生产废水检测项目pH、化学需氧量、五日生化需氧量、悬浮物、石油类、阴离子表面活性剂、锌排放浓度和pH测试值均符合《污水综合排放标准》(GB 8978-1996)表4中三级标准要求,氨氮、总磷的排放浓度均低于《污水排入城

镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1 中规定的 B 级标准限值。

2. 废气检测结果

(1) 无组织废气

验收监测期间，颗粒物检测结果符合《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 其他标准限值要求，非甲烷总烃检测结果符合《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB 51/2377-2017）表 5 其他标准限值要求。

(2) 有组织废气

验收监测期间，颗粒物、二氧化硫、氮氧化物检测结果符合《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中二级标准要求，非甲烷总烃检测结果符合《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB 51/2377-2017）表 3 涉及有机溶剂生产和使用的其它行业标准要求，油雾无相应标准限值，不做评价。

3. 噪声检测结果

验收监测期间，厂界噪声各测点昼间等效声级均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）表 1 中 3 类标准限值要求。

4. 总量控制

根据验收结果核算，项目废水中化学需氧量、氨氮的排放总量分别为 3.05t/a、0.21t/a，项目废气二氧化硫、氮氧化物的排放总量分别为 0.0861t/a、0.142t/a。废水、废气总量均低于环评建议的主要污染物排放总量控制指标。。

六、验收结论

综上所述，成都天马铁路轴承有限公司轨道交通轴承生产线升级技术改造项目环保审查、审批手续完备，配套的环保设施及措施已按环评要求建成和落实，环保管理符合相关要求，所测污染物达标排放，通过成都天马铁路轴承有限公司轨道交通轴承生产线升级技术改造项目竣工环境保护自主验收。

七、后续事项

- 1、加强环保设施的运行管理和维护，确保污染物长期稳定达标排放；
- 2、强化环境风险防范措施，完善环境管理台账
- 3、进一步提高油萃等工序废气收集效率和加强重点防渗区域的防渗措施；
- 4、严格按环境管理要求开展后续工作。



八、验收人员信息

见验收人员信息表。

技术专家：

杨坤 王 斌 蒋荣伟

成都天马铁路轴承有限公司

2022年06月24日

