

常州市爱斯艾尔轴承制造有限公司
年产 100 万套轴承生产项目竣工环境
保护验收监测报告表

(2025) 华开 (验收) 字第 (CZWJ024) 号

建设单位: 常州市爱斯艾尔轴承制造有限公司

编制单位: 常州华开环境技术服务有限公司

2025 年 7 月

建设单位法人代表： (签字)

编制单位法人代表： (签字)

项目负责人：

填 表 人：

建设单位 常州市爱斯艾尔轴承制造
有限公司 (盖章)

编制单位 常州华开环境技术服
务有限公司 (盖章)

电话：

电话：

传真：

传真：

邮编：

邮编：

地址：

地址：

表一

建设项目名称	年产 100 万套轴承生产项目				
建设单位名称	常州市爱斯艾尔轴承制造有限公司				
建设项目性质	新建（迁建） <input checked="" type="checkbox"/> 改扩建 技改				
建设地点	江苏武进经济开发区竹香路 10 号				
主要产品名称	轴承				
设计生产能力	详见表 2-1				
实际生产能力	详见表 2-1				
建设项目环评时间	2025 年 4 月	开工建设时间	2025 年 6 月		
调试时间	2025 年 6 月	验收现场监测时间	2025 年 6 月 25 日~26 日		
环评报告表审批部门	常州市生态环境局	环评报告表编制单位	常州华开环境技术服务有限公司		
环保设施设计单位	/	环保设施施工单位	/		
投资总概算（万元）	5000	环保投资概算（万元）	30	比例	0.6%
实际总概算（万元）	5000	本期环保投资实际概算（万元）	30	比例	0.6%
验收监测依据	<p>1、《中华人民共和国环境保护法》（主席令 9 号，2014 年 4 月修订）；</p> <p>2、《建设项目环境保护管理条例》（国务院令 682 号，2017 年 7 月 16 日修订）；</p> <p>3、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（环境保护部，国环规环评[2017]4 号，2017 年 11 月 20 日）；</p> <p>4、《省生态环境厅关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知》苏环办〔2021〕122 号；</p> <p>5、《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（公告 2018 年 第 9 号，2018 年 5 月 16 日）；</p> <p>6、《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（江苏省环境保护局，苏环控〔1997〕122 号）；</p> <p>7、<省生态环境厅关于印发《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》的通知>（苏环办[2024]16 号）；</p> <p>8、《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》环办环评函（2020）688 号；</p>				

	<p>9、《常州市爱斯艾尔轴承制造有限公司年产 100 万套轴承生产项目环境影响报告表》（常州华开环境技术服务有限公司，2025 年 6 月）；</p> <p>10、《常州市生态环境局关于常州市爱斯艾尔轴承制造有限公司年产 100 万套轴承生产项目环境影响报告表的批复》（常州市生态环境局，2025 年 6 月 6 日，常武环审[2025]154 号）；</p> <p>11、常州市爱斯艾尔轴承制造有限公司提供的其他资料。</p>																																														
<p>验收监测评价标准、标号、级别、限值</p>	<p>本次验收为全部验收，验收相关排放标准如下：</p> <p>1、废水</p> <p>本项目生活废水达到《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 B 等级标准后，接管排入市政污水管网，最终排入滨湖污水处理厂处理达标后排放。</p> <p style="text-align: center;">表 1-1 废水排放标准限值表 单位：mg/L</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 30%;">污染物</th> <th style="width: 30%;">接管标准浓度限值</th> <th style="width: 40%;">标准来源</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>pH</td> <td>6.5~9.5</td> <td rowspan="6" style="text-align: center; vertical-align: middle;">《污水排入城镇下水道水质标准》 (GB/T31962-2015)表 1 中 B 级标准</td> </tr> <tr> <td>COD</td> <td>500</td> </tr> <tr> <td>SS</td> <td>400</td> </tr> <tr> <td>氨氮</td> <td>45</td> </tr> <tr> <td>TP</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td>TN</td> <td>70</td> </tr> </tbody> </table> <p>2、噪声</p> <p>项目营运期执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准限值，详见表 1-2。</p> <p style="text-align: center;">表 1-2 实际噪声排放限值 单位：dB (A)</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 15%;">位置</th> <th style="width: 45%;">边界外声环境功能区类别</th> <th style="width: 15%;">昼间</th> <th style="width: 25%;">夜间</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>厂界四周</td> <td style="text-align: center;">《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008) 3 类区标准</td> <td style="text-align: center;">65</td> <td style="text-align: center;">/</td> </tr> </tbody> </table> <p>注：本项目夜间不生产。</p> <p>3、总量控制指标</p> <p>项目主要污染物总量控制指标见下表。</p> <p style="text-align: center;">表 1-3 全厂污染物排放总量控制指标</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="2" style="width: 30%;">污染物</th> <th style="width: 20%;">总量 (t/a)</th> <th style="width: 50%;">来源文号</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="6" style="text-align: center; vertical-align: middle;">废水</td> <td rowspan="6" style="text-align: center; vertical-align: middle;">生活污水</td> <td style="text-align: center;">废水量</td> <td style="text-align: center;">960</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">COD</td> <td style="text-align: center;">0.384</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">SS</td> <td style="text-align: center;">0.288</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">氨氮</td> <td style="text-align: center;">0.034</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">总磷</td> <td style="text-align: center;">0.0048</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">总氮</td> <td style="text-align: center;">0.048</td> </tr> <tr> <td colspan="2"></td> <td></td> <td style="text-align: center; vertical-align: middle;">常武环审[2025]154 号及环评</td> </tr> </tbody> </table>	污染物	接管标准浓度限值	标准来源	pH	6.5~9.5	《污水排入城镇下水道水质标准》 (GB/T31962-2015)表 1 中 B 级标准	COD	500	SS	400	氨氮	45	TP	8	TN	70	位置	边界外声环境功能区类别	昼间	夜间	厂界四周	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008) 3 类区标准	65	/	污染物		总量 (t/a)	来源文号	废水	生活污水	废水量	960	COD	0.384	SS	0.288	氨氮	0.034	总磷	0.0048	总氮	0.048				常武环审[2025]154 号及环评
污染物	接管标准浓度限值	标准来源																																													
pH	6.5~9.5	《污水排入城镇下水道水质标准》 (GB/T31962-2015)表 1 中 B 级标准																																													
COD	500																																														
SS	400																																														
氨氮	45																																														
TP	8																																														
TN	70																																														
位置	边界外声环境功能区类别	昼间	夜间																																												
厂界四周	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008) 3 类区标准	65	/																																												
污染物		总量 (t/a)	来源文号																																												
废水	生活污水	废水量	960																																												
		COD	0.384																																												
		SS	0.288																																												
		氨氮	0.034																																												
		总磷	0.0048																																												
		总氮	0.048																																												
			常武环审[2025]154 号及环评																																												

表二

工程建设内容:

项目概况:

常州市爱斯艾尔轴承制造有限公司成立于 2007 年 12 月 26 日，经营范围包括：轴承的制造及销售；五金交电、普通机械及配件销售。

公司原经营地址为常州市武进区牛塘镇东龙路 8 号，主要进行轴承生产，公司于 2016 年申报了《纳入环境保护登记管理建设项目自查评估报告》。

2025 年度常州市爱斯艾尔轴承制造有限公司计划搬迁至江苏武进经济开发区竹香路 10 号进行生产，同年 3 月委托常州华开环境技术服务有限公司编制了《年产 100 万套轴承生产项目环境影响报告表》，并于 2025 年 6 月 6 日取得了常州市生态环境局的批复。2025 年 6 月底，本项目已全部建成并已实现稳定运行，相关污染治理设施也正常运行。

根据建设项目环境管理要求，建设单位委托常州华开环境技术服务有限公司承担项目竣工环保验收工作，常州华开环境技术服务有限公司于 2025 年 6 月底派技术人员对该项目环境保护设施运行情况及环境管理情况进行了全面检查，并委托江苏云居检测技术有限公司于 2025 年 6 月 25 日至 6 月 26 日进行了现场验收监测，结合其出具的验收监测报告及厂方提供的有关资料，编制完成了本竣工验收监测报告表。

本期项目建设规模具体详见表 2-1，主体信息、贮运工程、公用工程和环保工程建设情况具体详见表 2-2。

表 2-1 本期项目建设规模一览表

产品名称	环评设计能力	实际生产能力	全厂实际 员工数量	实际生产 班制	实际工 作天数	年工作 时间
轴承	100 万套/年	100 万套/年	40 人	一班制，每 班工作 8h	300 天	2400h

表 2-2 建设项目环境保护验收/变更内容一览表

类别	主要内容	环评审批项目内容	实际建设	变更情况
项目 基本 信息	建设地点	江苏武进经济开发区竹香路 10 号	江苏武进经济开发区竹香路 10 号	与环评一致
	建设内容	新增员工 40 人，投资 5000 万元，租用常州武进新城塑料模具有限公司空置厂房进行项目建设，厂房总建筑面积为 3500 平方米，建设轴承生产项目	新增员工 40 人，投资 5000 万元，租用常州武进新城塑料模具有限公司空置厂房进行项目建设，厂房总建筑面积为 3500 平方米，建设轴承生产项目	与环评一致
主体 工程	产品方案	见表 2-1	见表 2-1	与环评一致

	生产设备	见表 2-3	见表 2-3	为提高产品精度和生产自动化,增加部分机加工设备,无污染物产生,生产能力不变	
环保工程	废水	本项目生活污水接管至市政污水管网进滨湖污水处理厂处理,最终排入武宜运河。	本项目生活污水接管至市政污水管网进滨湖污水处理厂处理,最终排入武宜运河。根据监测结果可知,生活废水达标排放。	与环评一致	
	噪声	厂界噪声值应满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准要求。	与环评一致,根据监测结果可知,厂界噪声值满足标准要求。	与环评一致	
	固体废物	一般固废	设有一个 30m ² 的一般固废堆场	与环评一致	与环评一致
		危险废物	设有一个 15m ² 的危废仓库	与环评一致	与环评一致
		生活垃圾	委托环卫部门定期清运	与环评一致	与环评一致

主要生产设备

本项目主要生产设备见表 2-3。

表 2-3 主要设备仪器一览表

种类	设备名称	规格型号	环评数量(台)	实际已建数量(台)	变化数量(台)	备注
生产设备	CNC 内圆磨床	MZ205	2	2	0	与环评一致
	CNC 内圆磨床	MZ2015	6	6	0	
	CNC 内圆磨床	MZ2030	1	1	0	
	CNC 内圆磨床	MZ2110	2	2	0	
	CNC 外圆磨床	3MK2110	3	3	0	
	CNC 外圆磨床	3MK2116	4	4	0	
	CNC 内圆磨床	3MK2010	3	3	0	
	CNC 外圆磨床	M1332	10	10	0	
	CNC 外圆磨床	M1420	4	4	0	
	无心磨	M1083	2	2	0	
	平面磨	M7475	2	3	+1	增加 1 台备用
	无心超精机	GY100	1	1	0	与环评一致
	滚道超精机	WXHR200	1	1	0	
	滚道超精机	WXHR100	1	1	0	
	荧光磁粉探伤	JD1000	1	1	0	
	CNC 三轴打孔机	Z50	2	2	0	
	铣孔机	/	1	2	+1	增加 1 台备用
	铣床	/	1	4	+3	增加 3 台,满足不同型号轴承的精度要求
数控车	CK6140	7	7	0		

	数控车	CK6150	7	7	0	与环评一致	
	数控车	CK0636	30	30	0		
	自动割料机	G120	1	1	0		
	自动割料机	G60	1	1	0		
喷淋清洗机	网带式	2个 0.9m*0.4m*0.3m 的储液槽	1	1	0	清洗零件，与环评一致	
	非网带式	1个 1.2m*0.4m*0.3m 的储液槽	1	1	0	清洗零件，与环评一致	
超声波清洗机		1个 2m*0.4m*0.3m 和1个 1.5m*0.4m*0.3m 的储液槽	1	1	0	清洗产品，与环评一致	
	涂油机	/	1	1	0	与环评一致	
	冲床	/	2	2	0	与环评一致	
	钻床	/	0	2	+2	增加2台钻床，车加工使用	
	自动攻丝机	/	0	1	+1	增加1台攻丝机，车加工使用	
	装配机	/	5	8	+3	增加3台，减少人工提高自动化	
	液压机	/	0	1	+1	增加1台，车加工使用	
	退磁机	/	0	3	+3	增加3台，退磁使用，提高工件寿命	
	刻字机	/	0	3	+3	增加3台，刻字使用	
	捆扎机	/	0	1	+1	增加1台，包装工段使用	
	气动压机	/	0	3	+3	增加3台，包装工段使用	
维修设备	线切割	/	0	3	+3	增加3台，维修机床配件	
	除尘式砂轮机	/	/	2	+2	增加2台，维修车床刀头	
检验设备	硬度仪	JL93	1	2	+1	增加1台备用	
	二次元影像仪	JL94	1	1	0		
	光谱仪	JL95-100	1	1	0		
	粗糙度仪	JL101	1	1	0		
	轮廓仪	JL102	1	1	0		
	圆柱度仪	JL103	1	1	0		
	万能测长仪-改	JL105	1	1	0		
	残磁检测仪	JL106	1	1	0	与环评一致	
	冷冻式干燥机	/	0	1	+1		新增1台，检测使用
	金相分析仪	/	0	1	+1		新增1台，检测使用
	圆度仪	/	0	1	+1		新增1台，检测使用
公辅设备	空压机	/	2	2	0	与环评一致	

注：1、平面磨和铣孔机各增加 1 台备用；

2、车加工工序：（1）因产品规格不同，增加 3 台铣床以满足不同型号轴承的精度要求；（2）增加 2 台钻床、1 台自动攻丝机和 1 台液压机用于加工零件内螺纹，提高产品精度，生产能力不变；3、包装工序：为减少人工，更多地提高装配自动化，新增 3 台装配机、1 台捆扎机、3 台气动压机用于装配工序，提高自动化能力，生产能力不变；

3、退磁和刻字工序：新增 3 台退磁机用于产品退磁，提高工件寿命；新增 3 台刻字机用于产品刻字，生产能力不变。

4、维修设备：新增 3 台线切割机和 2 台除尘式砂轮机用于定期维修车床和磨床设备零件；

5、检验工序：为满足不同客户的检测指标要求，新增 1 台冷冻式干燥机、1 台金相分析仪、1 台圆度仪用于产品检验；

6、本项目行业为 C3451 滚动轴承制造，新增铣床、钻床、自动攻丝机、装配机等设备，对照《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021 年版），属于豁免环评，不纳入建设项目环境影响评价管理。

原辅材料消耗及水平衡：

1、本项目原辅材料见表 2-4。

表 2-4 主要原辅材料表

名称	主要成分或规格	环评年耗量 (单位/a)	实际用量(单位/a)	变化情况
锻件	GCr15 轴承钢	500	500	与环评一致
钢管	GCr15 高承钢	300	300	
滚子	GCr15 轴承钢	100 万套	100 万套	
密封圈	硅胶	100 万套	100 万套	
保持架	GCr15 轴承钢	100 万套	100 万套	
乳化液	矿物油	1	1	
磨削液	矿物油	2	2	
清洗剂	碳酸氢钠 1-3%、葡萄糖苷（APG）15-35%、12-13 碳支链脂肪醇乙氧基化丙氧基物 15-35%、剩余水	2	2	
防锈剂	防锈添加剂 10-30%、表面活性剂 5-25%、助剂 5-30%、其余水	1.2	1.2	
润滑脂	皂基稠化剂、抗氧化剂、抗磨剂、抗锈蚀剂	4	4	
液压油	防锈剂、抗磨剂、二甲基硅油、环基油、抗氧化剂	2	2	

2、本项目用水主要为自来水，由市政给水管网供给。

①生活用水：

根据企业实际水费单计算，本项目全厂生活用水量为 1000t/a，生活污水按用水量的 80%计，则生活污水排放量为 800t/a。生活污水经市政污水管网接管进滨湖污水处理厂集中处理，尾水排入武宜运河。

②生产用水：

a.乳化液配水

数控车床等机床在运行过程会使用乳化液，乳化液兑水后循环使用，兑水比例 1:15，乳化液年用量为 1t/a，则自来水消耗量为 15t/a，乳化液在设备内循环使用定期添加损耗，长时间使用乳化液会变质，每年更换一次，根据企业提供资料，废乳化液产生量为 0.6t/a，作为危废委托有资质单位处置。

b.磨削液配水

磨加工工序需使用磨削液进行冷却、润滑，磨削液按 1:20 兑水配制后使用，磨削液年用量 2t/a，则自来水消耗量为 40t/a，磨削液经磨床自带过滤系统处理后循环使用，定期补充损耗，长时间使用磨削液会变质，每年更换一次，根据企业提供资料，废磨削液产生量为 1.5t/a，作为危废委托有资质单位处置。

c.清洗剂配水

本项目年用清洗剂 2t/a，清洗剂兑水使用，兑水比例为 1:8，则用水量 16t。喷淋清洗机和超声波清洗机清洗槽内的清洗水经滤芯过滤后循环使用，定期添加损耗，定期更换储液槽废液及滤芯。清洗 1 为零件清洗，配备 2 台喷淋清洗机，共有 3 个储液槽，有效容积分别为 0.09m³、0.09m³、0.12m³，储液槽内的清洗废液和滤芯更换周期为 200h，全年工作 2400h，更换频次为 12 次，则喷淋清洗机产生的清洗废液共约 3.6t/a；清洗 2 为产品清洗，配备 1 台超声波清洗机，共有 2 个储液槽，有效容积分别为 0.2m³、0.14m³，由于产品清洗为二次清洗，水质相对简单，储液槽内的清洗废液和滤芯更换周期为 300h，全年工作 2400h，更换频次为 8 次，则超声波清洗机产生的清洗废液约 2.72t/a，全厂产生清洗废液约 6.32t/a，作为危废委托有资质单位处置。

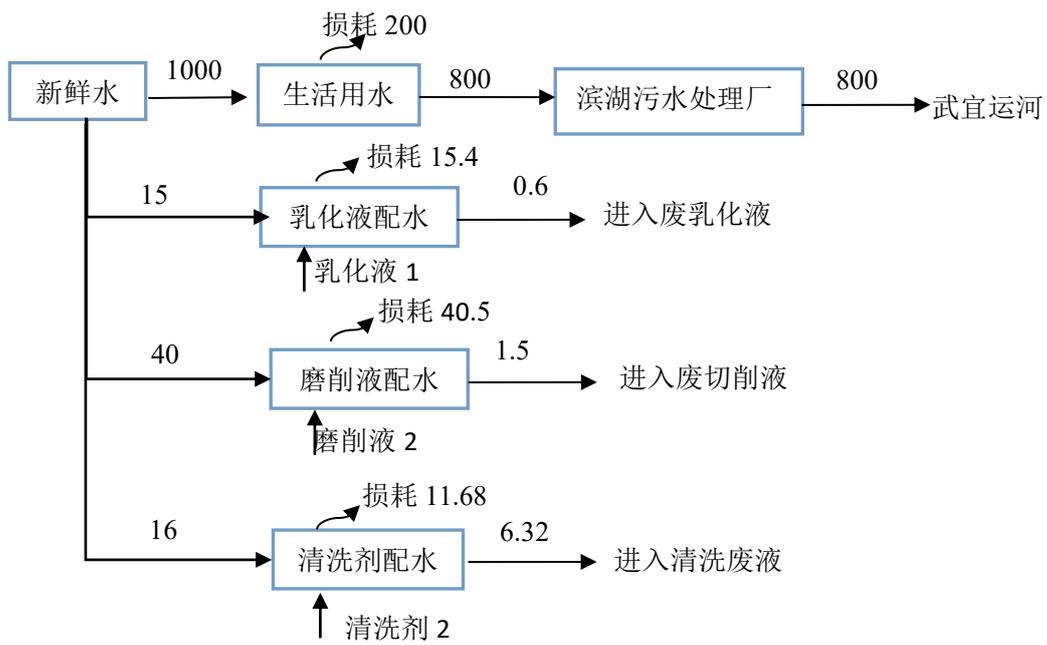


图 2-1 本项目实施后全厂水平衡图 (t/a)

主要工艺流程及产物环节

本项目产品为轴承生产，具体工艺如下：

①轴承生产工艺流程图

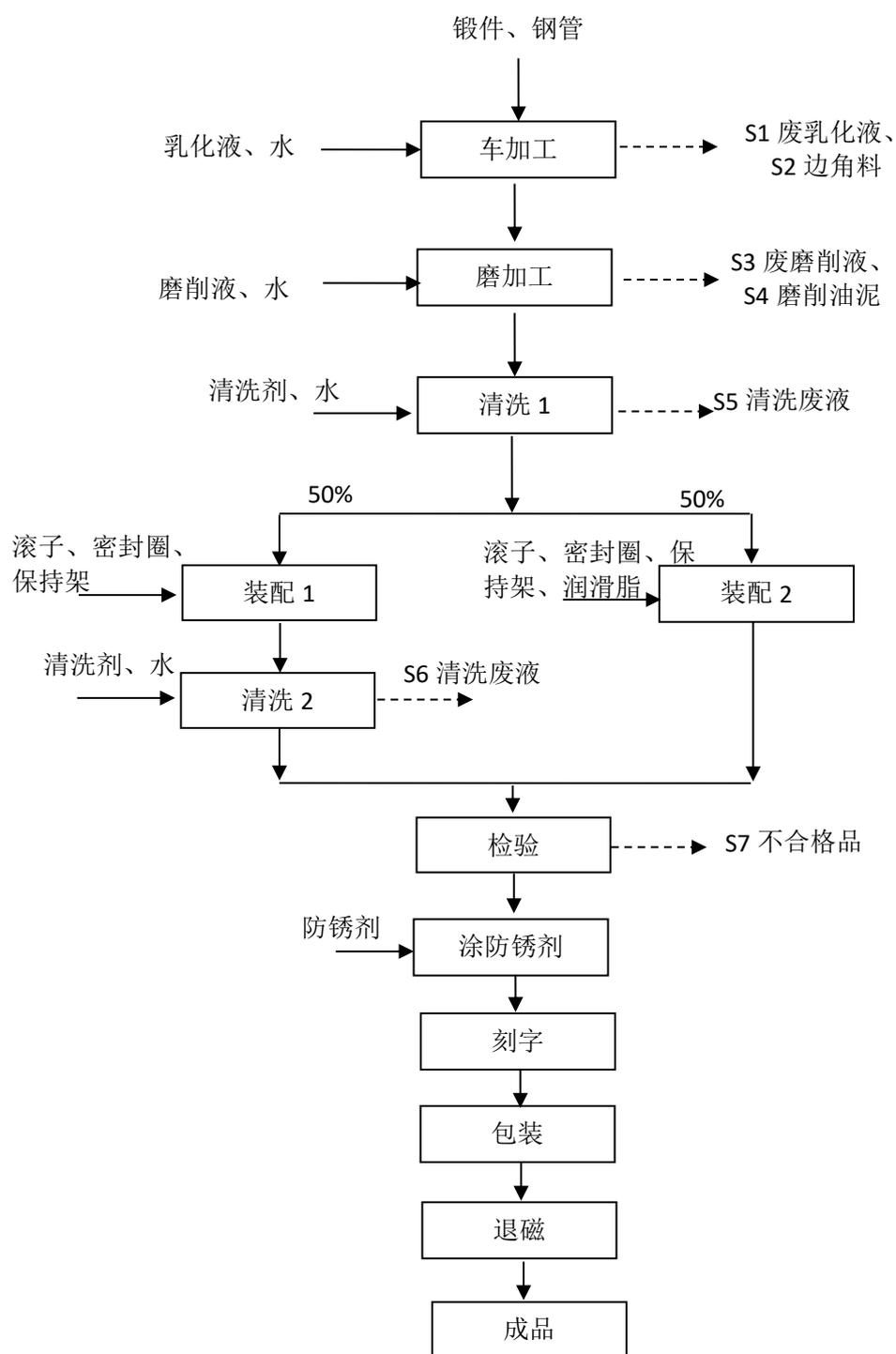


图 2-2.1 轴承生产工艺流程图

注：工艺与环评相比，新增刻字和退磁工序，提高工件寿命；新增设备维修工艺，新增线切割机和砂轮机维修机床配件和刀头，未新增污染物种类和污染物排放量。

工艺流程简述:

车加工: 将外购的锻件和钢管利用数控车、自动割料机、冲床等设备进行车加工, 根据客户需求加工成所需的尺寸, 其中数控车床需要用到乳化液保护设备刀头, 乳化液配水使用, 配水比例为 1:15, 此过程会产生废乳化液 S1 和边角料 S2。

磨加工: 使用 CNC 内圆磨床、CNC 外圆磨床等设备进行磨处理, 去除表面毛刺, 增加表面光滑度。磨加工过程需添加磨削液进行冷却、润滑, 磨削液按 1:20 兑水配制, 经设备自带磁性分离器处理后循环使用, 该工序会产生废磨削液 S3、磨削油泥 S4。

清洗 1: 利用喷淋清洗机对磨加工后的零件进行清洗, 清洗过程为常温清洗, 工件经人工放置在履带上, 然后设备启动进入喷淋清洗工序, 清洗后经风切吹干以后再由人工从履带上取出工件, 清洗过程采用水基型清洗剂在常温、密闭槽体中进行, 清洗剂与水配比为 1:8, 喷淋清洗槽内的清洗水经滤芯过滤后循环使用, 定期添加损耗。厂区内 2 套喷淋清洗机共配套 3 个储液槽, 尺寸分别为 0.9m*0.4m*0.4m、0.9m*0.4m*0.4m、1.2m*0.4m*0.3m, 储液槽内的更换周期为 200h 更换一次, 此工序会产生清洗废液 S5。

由于清洗温度为常温清洗, 根据清洗剂检测报告可知, VOC 含量为 21g/L (测试环境为烘箱 105°C, 4h, 出处源于《清洗剂挥发性有机化合物含量限值》(GB38508-2020) 中所提到的检测方法《表面活性剂 洗涤剂试验方法》(GB/T13173-2021) 的 15 洗涤剂中水分及挥发物含量的测定), 本项目常温清洗下废气产生量极少, 因此本报告不做定量分析。

装配 1: 将外购滚子、密封圈、保持架通过自动或半自动装配的方式进行内外滚道尺寸的分组和排序。根据客户需求, 50%的产品对清洁度要求极高, 装配过程无需涂润滑脂且需要二次成品清洗。

清洗 2: 利用超声波清洗机对 50%装配好的产品进行二次清洗, 清洗过程为常温清洗, 工件经人工放置在履带上, 进入超声波清洗槽通过超声波的振动将工件表面的杂物震松或者震落, 清洗后经风切吹干后再由人工从履带上取出工件, 清洗过程采用水基型清洗剂在常温、密闭槽体中进行, 清洗剂与水配比为 1:8, 清洗槽内的清洗水经滤芯过滤后循环使用, 定期添加损耗。超声波清洗机设有 2 个储液槽, 尺寸分别为 0.9m*0.4m*0.4m、0.9m*0.4m*0.4m, 储液槽内的水更换周期为 300h 更换一次记, 此工序会产生清洗废液 S6。二次清洗的目的是为了去除装配过程工件表面的灰尘, 以满足

客户对产品的要求。

装配 2：其余 50%的产品无需进行二次清洗，利用半自动装配机或人工装配的方式将外购的滚子、密封圈、保持架进行内外滚道尺寸的分组和排序，并人工在产品内部涂润滑脂润滑。

检验：利用硬度仪、二次元影像仪、粗糙度仪、轮廓仪等测量设备对合套完成的轴承进行尺寸、光洁度、粗糙度等方面的检测，该工序会产生不合格品 S7。

涂防锈剂：常温环境下利用涂油机将防锈剂均匀的洒到工件的表面，从而对工件做到防锈处理，防锈剂为高沸点溶液，沸点一般为 290~330℃，不易挥发，本次不对其产生的废气定量分析。

刻字：利用刻字机将产品型号、尺寸标识在轴承表面。

包装：利用装配机等对刻字后的产品进行包装。

退磁：利用退磁机对产品退磁，提高工件寿命，然后入库待售。

备注：利用线切割机定期对机床设备配件进行维修，利用砂轮机定期对车床刀头进行维修，砂轮机自带除尘设备，磨刀过程废气产生量极少不作定量分析，产生少量砂轮灰作为一般固废外售综合利用。

表三

主要污染源、污染物处理和排放（附处理流程示意图，标出废水、厂界噪声监测点位）

1、废水

本项目生活废水接管至滨湖污水处理厂处理，尾水排入武宜运河。

表 3-1 废水来源及处理方式

废水名称	主要污染因子	排放方式	处理措施及去向
生活污水	COD、SS、NH ₃ -N、TP、TN	间歇	生活污水经市政管网接管至滨湖污水处理厂进行处理



图 3-1 生活污水走向图

2、噪声

该项目噪声源主要为 CNC 内圆磨床、CNC 外圆磨床、无心磨、平面磨、无心超精机、滚道超精机、数控车、自动割料机、超声波清洗机和空压机等，其主要噪声产生处理情况见表 3-3。

表 3-3 噪声来源及处理方式

噪声源	主要污染因子	产生工序	排放方式	处理措施及去向
CNC 内圆磨床、CNC 外圆磨床、无心磨、平面磨、无心超精机、滚道超精机、数控车、自动割料机、超声波清洗机和空压机等	噪声	设备运行	持续	所有设备仪器均设于车间内，布局合理，所有设备经墙体屏蔽、距离衰减后综合噪声较小

3、固体废弃物

项目实际生产过程中产生的边角料、不合格品、废砂轮、砂轮灰经收集后外售综合利用；废乳化液、废磨削液、磨削油泥、清洗废液、废液压油、废劳保用品、废包装桶和废滤芯经收集后委托有资质单位处理；生活垃圾经收集后由环卫部门统一清运。本项目固体废物分析结果汇总如下：

表 3-4 固废来源及处理方式

序号	名称	属性	原废物代码	新名录废物代码	生产工序	形态	原环评产生量 t/a	实际产生量 t/a	污染防治措施	
									环评/批复	实际建设
1	边角料	一般固废	900-001-S17	900-001-S17	车加工	固态	5	5	外售综合利用	外售综合利用
2	废砂轮		900-099-S17	900-099-S17	磨加工	固态	0.5	0.5	外售综合利用	外售综合利用
3	不合格品		900-001-S17	900-001-S17	检验	固态	1	1	外售综合利用	外售综合利用
4	砂轮灰		900-001-S17	900-001-S17	维修设备	固态	0	0.01	外售综合利用	外售综合利用
5	废乳化液	危险废物	900-006-09	900-006-09	车加工	液态	0.6	0.6	有资质单位处置	委托江苏钦越环保科技有限公司和江苏苏铖洪曜环保科技有限公司处置，详见附件危废处置协议
6	废磨削液		900-006-09	900-007-09	磨加工	液态	1.5	1.5		
7	磨削油泥		900-200-08	900-200-08	磨加工	固态	5	5		
8	清洗废液		900-007-09	900-007-09	清洗	液态	11.28	6.32		

9	废液压油		900-218-08	900-218-08	设备维护	液态	0.6	0.6		
10	废包装桶		900-041-49	900-041-49	原料包装	固态	0.728	0.728		
11	废滤芯		900-041-49	900-041-49	清洗	固态	0.24	0.16		
12	废劳保用品		900-041-49	900-041-49	设备维护	固态	0.05	0.05		
13	生活垃圾	生活垃圾	/	/	员工生活	固态	6	6	委托环卫部门处理	委托环卫部门处理

注：（1）本项目实际配备 2 台除尘式砂轮机用于定期维修磨床刀头，该过程会产生砂轮灰，为一般固废，经收集后外售综合利用；（2）原环评 2 台喷淋清洗机的储液槽和滤芯更换频次为半个月，1 台超声波清洗机的储液槽和滤芯更换频次为一个月，实际生产中根据设备方案喷淋清洗机更换滤芯和储液槽的周期为 200 小时，超声波清洗机更换滤芯和储液槽的周期为 300 小时，全年工作 2400h，则 2 台喷淋清洗机（储液槽有效容积分别为 0.09m³、0.09m³、0.12m³，配套滤芯共 12 个）更换频次为 12 次/年，1 台超声波清洗机（储液槽有效容积分别为 0.2m³、0.14m³，配套滤芯 16 个）更换频次为 8 次/年，则清洗废液实际产生量为 6.32t/a，全年更换滤芯约 272 个，单个滤芯以 0.6kg/计，废滤芯实际产生量为 0.16t/a。

项目厂内已设置 1 个一般固废堆场和 1 个危险仓库，面积分别为 30m² 和 15m²，危废仓库位于 1 号车间西侧，一般固废堆场位于 4 号车间西北侧，生产过程中产生的危废经袋装/桶装后运往危废临时存放场所统一贮存，可有效防止危废分散贮存所引发的二次污染问题。项目危险废物暂存场地的设置按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求进行设置，一般固废堆场已按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）要求进行建设；同时，固体废弃物暂存场地满足防风、防雨、防渗、防腐等措施。

4、其他环保设施

表 3-5 其他环保设施调查情况一览表

调查内容	执行情况
环境风险防范措施及设施	厂区内设置灭火器、消防栓等消防器材，并安排有专人负责车间生产安全管理。危废仓库放置黄沙、灭火器等应急物资。
在线监测装置	环评及批复未作规定
污染物排放口规范化工程	污染物排放口均按规范化要求设置，依托房东的一个雨水总排口，一个污水总排口，并设置了环保标识牌。
排污许可证申请情况	根据《固定污染源排污许可分类管理名录（2019年版）》，本项目于2025年7月8日变更取得了固定污染源排污登记回执，登记编号：913204126701354498001X。
卫生防护距离	本项目不涉及
“以新带老”措施	本项目为新建项目，无需以新带老。

5、环保设施投资及“三同时”落实情况

该项目环评、环保审批等手续齐全，执行了国家环境保护“三同时”的有关规定，符合《环境影响评价法》和《建设项目环境保护管理条例》中的有关规定。

表四

建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定：

一、环境影响评价报告的主要结论与建议

表 4-1 环评影响报告表结论摘录

环评结论	<p>本项目租赁常州市武进区新城塑料模具有限公司厂房进行生产，位于江苏武进经济开发区竹香路 10 号，总投资 5000 万元，符合《建设项目环境保护管理条例》（2017 修订版）的相关要求；基本符合国家及地方有关产业政策；基本符合城市总体规划及用地规划要求，选址较合理；采取各项污染防治措施后污染物实现达标排放，所在地的现有环境功能不下降；建成后排放的各类污染物可以在区域内实现平衡；在做好各项风险防范及应急措施的前提下本项目的的环境风险在可接受水平内。</p> <p>因此，落实本报告表提出的各项环保措施要求、严格执行环保“三同时”的前提下，从环保角度分析，本项目建设具有环境可行性。</p>
------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

二、审批部门审批决定

表 4-2 环评批复要求

序号	环评批复要求（常武环审[2024]244 号）	验收现状
一	根据《报告表》的评价结论，在落实《报告表》中提出的各项污染防治措施的前提下，同意你单位按照《报告表》所述内容进行项目建设。	经现场勘查，本项目实际已投资 5000 万元，在江苏武进经济开发区竹香路 10 号建设了轴承生产项目。
二	<p>二、在项目工程设计、建设和环境管理中，你单位须落实《报告表》中提出的各项环保要求，严格执行环保“三同时”制度，确保各项污染物达标排放。同时须着重做好以下工作：</p> <p>（一）按照“雨污分流、清污分流”原则建设厂内给排水系统。本项目部分清洗液及磨削液回用，不外排；生活污水接入污水管网至滨湖污水处理厂集中处理。</p> <p>（二）选用低噪声设备，对高噪声设备须采取有效减振、隔声等降噪措施并合理布局。厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准。</p> <p>（三）严格按照有关规定，分类处理、处置固体废物，做到资源化、减量化、无害化。危险废物须委托有资质单位安全处置。危险废物暂存场所须按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求设置，防止造成二次污染。</p> <p>（四）按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》有关要求，规范化设置各类排污口和标志。</p>	<p>（一）已落实。生活污水接管至市政污水管网进滨湖污水处理厂处理，最终排入武宜运河。清洗液和磨削液部分回用不外排。经监测，污水排放口污水达标排放，监测数据详见表七-废水。</p> <p>（二）已落实。本验收项目选用低噪声设备，对高噪声设备须采取有效减振、隔声等降噪措施并合理布局。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，监测数据详见表七-噪声。</p> <p>（三）已落实。本项目固体废物处理均规范处置，不直接排向外环境，固体废物对周围环境无直接影响。</p> <p>（四）已落实。依托房东的雨污水总排口，已设置规范化标识牌。</p>
三	<p>三、本项目实施后，污染物年排放量初步核定为（单位：吨/年）：</p> <p>（一）水污染物（接管考核量）： 生活污水量≤960，化学需氧量≤0.384，氨氮≤0.034、总磷≤0.0048。</p> <p>（二）固体废物：全部综合利用或安全处置。</p>	经核算，本项目实际排放总量符合总量控制要求。
四	建设项目需要配套建设的环境保护设施，必须与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用。建设项目竣工后，你单位应当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	本项目已配套环境保护措施，已与主体工程一并投产使用。编制验收报告后将于网站公开验收报告。

	行验收，编制验收报告。除按照国家规定需要保密的情形外，你单位应当依法向社会公开验收报告。	
五	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的，应当重新报批建设项目的环评文件。建设项目自批准之日起超过五年，方决定该项目开工建设的，其环评文件应当报我委重新审核。	本项目未发生重大变动。
六	企业应对污水治理、废气治理等环境治理设施开展安全风险辨识管控，健全内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度，严格依据标准规范建设环境治理设施，确保环境治理设施安全、稳定、有效运行。	本项目不涉及污水治理、废气治理等环境治理设施，危废库已设置风险辨识。
七	项目代码：2501-320450-89-01-543185。	/

三、项目变动情况

对照生态环境部办公厅发布的《关于印发污染影响类建设项目重大变动清单（试行）的通知》（环办环评函[2020]688号）文件，该项目变动情况如下。

表 4-3 变动环境影响分析表

变动类别	重大变动认定条件	实际建设情况	是否重大变动
性质	建设项目开发、使用功能发生变化的。	与环评一致	否
规模	1、生产、处置或储存能力增大 30% 及以上的。 2、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。 3、位于环境质量不达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致相应污染物排放量增加的（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。	与环评一致	否
地点	1、项目重新选址。 2、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。	与环评一致	否
生产工艺	1、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（毒性、挥发性降低的除外）；	1、平面磨和铣孔机各增加 1 台备用； 2、车加工工序：（1）因产品规格不同，增加 3 台铣床以满足不同型号轴承的精度要求；（2）增加 2 台钻床、1 台自动攻丝机和 1 台液压机用于加工零件内螺纹，提高产品精度，生产	否，未新增污染因子或污染物排放量增加

	<p>(2) 位于环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量增加的；</p> <p>(3) 废水第一类污染物排放量增加的；</p> <p>(4) 其他污染物排放量增加 10%及以上的。</p> <p>2、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%及以上的。</p>	<p>能力不变；3、包装工序：为减少人工，更多地提高装配自动化，新增 3 台装配机、1 台液压机、1 台捆扎机、3 台气动压机用于装配工序，提高自动化能力，生产能力不变；</p> <p>3、新增 3 台退磁机用于产品退磁，提高工件寿命，新增 3 台刻字机用于产品刻字，生产能力不变；</p> <p>4、维修设备：新增 3 台线切割机和 2 台除尘式砂轮机用于定期维修车床和磨床设备零件；</p> <p>5、检验工序：为满足不同客户的检测指标要求，新增 1 台冷冻式干燥机、1 台金相分析仪、1 台圆度仪用于产品检验；</p> <p>6、本项目行业为 C3451 滚动轴承制造，新增铣床、钻床、自动攻丝机、装配机等设备，对照《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021 年版），属于豁免环评，不纳入建设项目环境影响评价管理</p>	
<p>环境保护措施</p>	<p>1、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。</p> <p>2、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。</p> <p>3、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。</p> <p>4、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。</p> <p>5、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。</p> <p>6、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。</p>	<p>(1) 本项目实际配备 2 台除尘式砂轮机用于定期维修磨床刀头，该过程会产生砂轮灰，为一般固废，经收集后外售综合利用；(2) 原环评 2 台喷淋清洗机的储液槽和滤芯更换频次为半个月，1 台超声波清洗机的储液槽和滤芯更换频次为一个月，实际生产中根据设备方案喷淋清洗机更换滤芯和储液槽的周期为 200 小时，超声波清洗机更换滤芯和储液槽的周期为 300 小时，全年工作 2400h，则 2 台喷淋清洗机(储液槽有效容积分别为 0.09m³、0.09m³、0.12m³，配套滤芯共 12 个)更换频次为 12 次/年，1 台超声波清洗机(储液槽有效容积分别为 0.2m³、0.14m³，配套滤芯 16 个)更换频次为 8 次/年，则清洗废液全厂实际产生量为 6.32t/a，全年更换滤芯约 272 个，单个滤芯以 0.6kg/计，废滤芯实际产生量为 0.16t/a，清洗废液和废滤芯经收集后委托有资质单位处置</p>	<p>否，危废产生量减少，未导致不利环境影响加重</p>
<p>综上，建设项目未发生重大变动。</p>			

表五

验收监测质量保证及质量控制：

5.1、监测分析方法

本次验收监测，污染因子监测分析方法均采用国家及有关部门颁布的现行有效的标准（或推荐）分析方法，具体分析方法见下表 5-1。

表 5-1 监测分析方法

类别	项目名称	分析方法及标准
噪声	厂界噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB12348-2008
废水	pH 值	水质 pH 值的测定电极法 HJ1147-2020
	悬浮物	水质 悬浮物的测定重量法 GB/T11901-1989
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017
	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ535-2009
	总磷	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法 GB/T11893-1989
	总氮	水质 总氮的测定 碱性过硫酸钾消解紫外分光光度法 HJ636-2012

5.2、监测仪器

验收监测使用仪器情况见表 5-2。

表 5-2 验收监测仪器一览表

序号	仪器名称	仪器型号	仪器编号
1	pH 计	SX711	19YJ01831
2	电子天平	FA124	19YJ01109
3	电热鼓风干燥箱	101-3B	19YJ01343
4	可见光分光光度计	722N	19YJ01746
5	标准 COD 消解器	SH-1012	19YJ01777
6	紫外可见分光光度计	uv/2401PC	19YJ01009
7	电感耦合光谱仪	ICP/720ES	19YJ01245
8	多功能声级计	AWA5688	19YJ01825
9	声校准器	AWA6022A	19YJ01826

5.3、质量控制要求

(1) 质控要求

监测人员均需有江苏省社会化环境检测机构检测人员合格证，所有监测仪器均须经过计量部门检定合格，并在有效期内，现场监测仪器使用前必须经过校准。监测数据严格实行三级审核制度，经过校对、校核，最后由技术负责人审定。

本次监测的质量保证按照监测技术规范的要求，实施全过程质量控制。

工况的要求：验收监测应在满足 75%或 75%以上负荷或国家及地方标准中所要求的生产负荷的条件下进行。

废水采集质控要求：每批水样，除 pH、悬浮物外，其余项目均需加采全程序空白样。每批样品除悬浮物外，其余每个项目加采不少于 10% 的现场平行样，实验室分析过程一般应加不少于 10% 的平行样。

噪声监测质控要求：噪声测量仪器在每次测量前后应在现场用声校准器进行声校准，其前、后校准值偏差不应大于 0.5dB，否则测量无效；当测量值与环境噪声背景值相差 10dB 以内时，要进行背景修正。

实验室分析质量控制要求：

测定全程序空白，测定值应小于方法检出限，当全程序空白测定值不合格时，应查找原因。

每批样品分析时，空白样品对被测项目有响应的，至少测定一个实验室空白值（含前处理），对出现空白值明显偏高时，应仔细检查原因，以消除偏高的因素。

除悬浮物外的项目，每批样品随机抽取 10% 实验室平行样；加上现场采集的平行样，实验室分析共增加不少于 20%~30% 的平行样，各种分析项目的平行样相对偏差或相对允许差应符合要求。

对可以得到标准样品或质量控制样品的项目，应在分析的同时做 10% 质控样品分析，对于无标准样品或质量控制样品的项目，且可进行加标回收测试的，应在分析的同时做 10% 加标样品分析。

表5-3 水质监测分析过程质量控制统计表

检测因子		pH 值	化学需氧量	总磷	氨氮	总氮
样品数 (个)		8	8	8	8	8
现场平行	检查数 (个)	2	2	2	2	2
	检查率 (%)	25	25	25	25	25
	合格率 (%)	100	100	100	100	100
实验室平行	检查数 (个)	-	2	2	2	2
	检查率 (%)	-	25	25	25	25
	合格率 (%)	-	100	100	100	100
加标回收/质控样品	检查数 (个)	2	2	2	2	2
	检查率 (%)	25	25	25	25	25
	合格率 (%)	100	100	100	100	100
实验室空白	检查数 (个)	-	4	4	4	4
	合格率 (%)	-	100	100	100	100
全程序空白	检查数 (个)	-	2	2	2	2
	合格率 (%)	-	100	100	100	100

表5-4 噪声监测分析过程质量控制统计表

日期	仪器名称	设备编号	测量前 (dB)	测量后 (dB)	标准声源值 (dB)	允差 (dB)	备注
2025.06.25	多功能声级计	AWA5688	93.8	93.4	94.0	±0.5	测量前后校准声级差值小于0.5dB(A)，测量数据有效
2025.06.25		19YJ01825	93.8	93.7	94.0	±0.5	

表六

验收监测内容：

根据现场勘查情况，本次验收监测内容具体见表 6-1，验收监测布点见附图。

表 6-1 验收监测情况一览表

产污类别	污染源	污染因子	治理措施	排放情况	监测点编号	验收监测/检查情况
废水	污水总排口	pH、COD、SS、NH ₃ -N、TP、TN	/	间歇排放	★W1	4次/天，连续监测2天
噪声	设备运行时产生的噪声		合理布局+厂房隔声	连续产生	▲N2	本项目东、西、北厂界邻厂，不具备检测条件，南厂界设1监测点，昼间监测1次，连续监测2天
固废	生活垃圾、一般固废及危险废物		生活垃圾由环卫部门托运，一般固废外售综合利用，危险废物委托有资质单位处置			

表七

验收监测期间生产工况记录：

验收监测期间，验收监测期间公司各工艺装置运行正常，各产品产量达到设计生产能力的 75%，符合验收监测工况要求。监测期间生产负荷详见表 7-1。

表 7-1 产品生产负荷一览表

产品	批复产能	本次验收产能	2025年6月25日 生产能力	生产 负荷	2025年6月26 日生产能力	生产 负荷
轴承	100 万套/年	100 万套/年	2500 套/d	75%	2500 套/d	75%

备注：全年工作 300 天，夜间不生产。

验收监测结果：

7.1、废水监测结果

表 7-2 生活废水监测结果表

监测点位及 编号	监测日期	监测结果 (mg/L)					
		pH	COD	SS	氨氮	TN	TP
污水总排口 ★W1	2025.06.25	7.4	117	67	9.53	21.2	1.28
		7.4	121	73	9.53	23.0	1.23
		7.4	119	69	9.12	20.6	1.25
		7.4	119	68	9.40	22.2	1.27
日均值或范围		7.4	119	69	9.40	21.8	1.26
排放限值 (mg/L)		6.5~9.5	500	400	45	70	8
判定		达标	达标	达标	达标	达标	达标
污水总排口 ★W1	2025.06.26	7.4	114	71	10.1	21.2	1.16
		7.4	114	69	10.5	21.9	1.13
		7.4	118	70	10.2	20.8	1.14
		7.4	117	73	9.86	20.8	1.14
日均值或范围		7.4	116	71	10.2	21.2	1.14
排放限值 (mg/L)		6.5~9.5	500	400	45	70	8
判定		达标	达标	达标	达标	达标	达标
评价结果		经监测，常州市爱斯艾尔轴承制造有限公司生活污水排放口中各项 污染物浓度均符合《污水排入城镇下水道水质标准》 (GB/T31962-2015)表 1 (B) 级标准。					

7.2、厂界噪声监测结果

表 7-3 噪声监测结果 (单位: dB(A))

测点编号	监测点位	2025.6.25	2025.6.26
		昼间	昼间
▲N2	南厂界东外 1m	54	54
标准值		65	65
达标情况		达标	
备注		1.检测期间，2025 年 6 月 25 日：天气晴，风速 1.8-2.4m/s；2025 年 6 月 26 日：天气晴，风速 1.9-2.5.m/s。 2.东厂界、西厂界、北厂界邻厂，不具备检测条件，南厂界执行 《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类标准。	

7.4 污染物排放总量计算

1) 废水

验收监测期间，生活污水中各个污染物 pH 值、COD、SS、氨氮、总磷、总氮等均符合污水处理厂接管标准。公司废水量和废水主要污染物化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮的年排放量均满足全厂总量控制指标。

表 7-4 本项目废水污染物排放总量

污染物名称	环评批复排放总量 t/a	实测值 t/a	是否符合
废水量	960	800	符合
COD	0.384	0.094	
SS	0.288	0.056	
NH ₃ -N	0.034	0.008	
TP	0.0048	0.00096	
TN	0.048	0.017	

2) 噪声

验收监测期间，厂界噪声监测点等效声级值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）表 1 中 3 类标准。

3) 固体废弃物

项目实际生产过程中产生的边角料、不合格品、废砂轮、砂轮灰经收集后外售综合利用；废乳化液、废磨削液、磨削油泥、清洗废液、废液压油、废劳保用品、废包装桶和废滤芯经收集后委托有资质单位处理；生活垃圾经收集后由环卫部门统一清运。项目厂内已设置 1 个一般固废堆场和 1 个危险仓库，面积分别为 30m² 和 15m²，危废仓库位于 1 号车间西侧，一般固废堆场位于 4 号车间西北侧，生产过程中产生的危废经袋装/桶装后运往危废临时存放场所统一贮存。危险废物暂存场地的设置按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求进行设置，一般固废堆场已按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）要求进行建设；同时，固体废物暂存场地满足防风、防雨、防渗、防腐等措施。

由表 7-4 可知，本验收项目污水中废水排放量、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷和总氮排放总量均符合常州市生态环境局对该建设项目环境影响报告表的批复总量核定要求。

表八

验收监测结论:

常州市爱斯艾尔轴承制造有限公司成立于 2007 年 12 月 26 日, 经营范围包括: 轴承的制造及销售; 五金交电、普通机械及配件销售。

公司原经营地址为常州市武进区牛塘镇东龙路 8 号, 主要进行轴承生产, 公司于 2016 年申报了《纳入环境保护登记管理建设项目自查评估报告》。

2025 年度常州市爱斯艾尔轴承制造有限公司计划搬迁至江苏武进经济开发区竹香路 10 号进行生产, 同年 3 月委托常州华开环境技术服务有限公司编制了《年产 100 万套轴承生产项目环境影响报告表》, 并于 2025 年 6 月 6 日取得了常州市生态环境局的批复。2025 年 6 月底, 本项目已全部建成并已实现稳定运行, 相关污染治理设施也正常运行。

目前本项目已全部建成并已实现稳定运行, 相关污染治理设施也正常运行, 具备了项目竣工环境保护验收监测条件, 委托江苏云居检测技术有限公司对该项目进行了现场验收监测, 具体各验收结果如下:

污染物排放监测结果:

(1) 废水监测结果

本项目生活污水经市政管网接管至滨湖污水处理厂进行处理。

监测结果表明, 验收监测期间本项目厂区污水排口出水 pH、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮的浓度及 pH 值符合《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T 31962-2015) 表 1 中 B 级标准要求。

(2) 厂界噪声监测结果

监测结果表明, 验收监测期间南厂界昼间噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008) 3 类标准要求, 东厂界、西厂界、北厂界邻厂, 不具备检测条件。

(3) 固体废弃物处理处置情况

项目厂内已设置 1 个一般固废堆场和 1 个危险仓库, 面积分别为 30m² 和 15m², 危废仓库位于 1 号车间西侧, 一般固废堆场位于 4 号车间西北侧, 生产过程中产生的危废经袋装/桶装后运往危废临时存放场所统一贮存。危险废物暂存场地的设置按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023) 要求进行设置, 一般固废堆场已按照《一

般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）要求进行建设；同时，固体废弃物暂存场地满足防风、防雨、防渗、防腐等措施。

项目实际生产过程中产生的边角料、不合格品、废砂轮、砂轮灰经收集后外售综合利用；废乳化液、废磨削液、磨削油泥、清洗废液、废液压油、废劳保用品、废包装桶和废滤芯经收集后委托有资质单位处理；生活垃圾经收集后由环卫部门统一清运。项目固体废弃物处理处置率达到 100%，不会造成二次污染。

（4）总量控制

本验收项目污水中废水排放量、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷和总氮排放总量均符合常州市生态环境局对该建设项目环境影响报告表的批复总量核定要求。

（5）排污口规范化设置

污染物排放口均按规范化要求设置，依托房东的一个雨水总排口，一个污水总排口，均设置了环保标识牌。

结论：

《常州市生态环境局关于常州市爱斯艾尔轴承制造有限公司年产 100 万套轴承生产项目环境影响报告表》于 2025 年 6 月 6 日取得了常州市生态环境局的批复，现该项目已全部建设完成，经现场勘察，本次验收内容相应的环保设施与主体工程均已建成并投入使用，于 2025 年 6 月 25 日至 6 月 26 日进行了现场验收监测。公司污水治理、固废处置等措施（设施）基本得到落实。公司建立了较完善环境保护管理网络和制度，环保岗位的职责分明，制定了相关的环境管理制度。审批意见中各项要求基本落实到位，污染防治措施符合环评及批复要求，经监测，各类污染物均达标排放。

综上，常州市爱斯艾尔轴承制造有限公司年产 100 万套轴承生产项目满足建设项目竣工环境保护验收条件，申请项目验收。

注 释

本验收监测报告表附以下附图附件：

一、附图

附图 1 建设项目地理位置图

附图 2 周边环境概况图

附图 3 厂区平面布置图

附图 4 项目检测点位图

二、附件

附件 1 项目环评批复文件及排污登记回执

附件 2 项目检测报告

附件 3 危废处置合同

附件 4 工况单

附件 5 “三同时”验收一览表

民币，环保投资占总投资的占比为 0.6%。

（四）验收范围

本次验收范围为年产轴承 100 万套，属全部验收。

二、工程变动情况

对照生态环境部办公厅发布的《关于印发污染影响类建设项目重大变动清单（试行）的通知》（环办环评函[2020]688号）文件，本项目发生的变动不属于重大变动。

三、环境保护设施建设情况

1.废水

本项目生活废水接管至滨湖污水处理厂处理，尾水排入武宜运河。

2.噪声

本项目选用低噪声设备，合理规划车间布局，利用建筑隔声降低其噪声。

3.固体废物

项目厂内已设置 1 个一般固废堆场和 1 个危险仓库，面积分别为 30m² 和 15m²，危废仓库位于 1 号车间西侧，一般固废堆场位于 4 号车间西北侧，生产过程中产生的危废经袋装/桶装后运往危废临时存放场所统一贮存。危险废物暂存场地的设置按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023) 要求进行设置，一般固废堆场已按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020) 要求进行建设；同时，固体废弃物暂存场地满足防风、防雨、防渗、防腐等措施。

项目实际生产过程中产生的边角料、不合格品、废砂轮、砂轮灰经收集后外售综合利用；废乳化液、废磨削液、磨削油泥、清洗废液、废液压油、废劳保用品、废包装桶和废滤芯经收集后委托有资质单位处理；生活垃圾经收集后由环卫部门统一清运。

4.其他

（1）排污口规范化设置

污染物排放口均按照规范要求设置，依托房东的一个雨水总排口，一个污水接管口，均按规范要求设置了环保标识牌。

（2）风险防范措施

厂区内设置灭火器、消防栓等消防器材，并安排有专人负责车间生产安全管理。危废仓库放置黄沙、灭火器等应急物资。

四、环境保护设施调试效果

1.废水

经监测，污水接管口中 pH 值、COD、SS、氨氮、总磷、总氮均符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）中的 B 等级水质标准。

2.厂界噪声

验收监测期间南厂界昼间噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）3 类标准要求，东厂界、西厂界、北厂界邻厂，不具备检测条件。

3.固体废物

公司已建成危险废物仓库及一般固体废物堆场，固体废物分类存放，分类处置；项目实际生产过程中产生的边角料、不合格品、废砂轮、砂轮灰经收集后外售综合利用；废乳化液、废磨削液、磨削油泥、清洗废液、废液压油、废劳保用品、废包装桶和废滤芯经收集后委托有资质单位处理；生活垃圾经收集后由环卫部门统一清运。项目固体废弃物处理处置率达到 100%，不会造成二次污染。

4.污染物排放总量

本次验收项目生活污水中 pH 值、COD、SS、氨氮、总磷、总氮及污水排放总量均符合批复总量核定要求；固废按照规定分类处理，处置率 100%，符合批复要求。

五、工程建设对环境的影响

1、本项目生活污水达标接管进滨湖污水处理厂，对周边水环境不会造成直接影响。

2、本项目噪声达标排放，对声环境影响较小。

3、本项目已按规范设置了一般固废堆场、危废仓库，采取了防腐、防渗等措施，对土壤和地下水影响较小。

六、验收结论

对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》要求，《常州市爱斯艾尔轴承制造有限公司年产 100 万套轴承生产项目》实施过程中环保手续完备，落实了各项污染防治管理要求，经检测，废水、噪声均能达到相关排放标准，固废分类处置，污染物排放总量符合审批要求。验收工作组一致同意该部分验收项目竣工环境保护验收合格。

七、后续要求

- 1、强化危废管理，及时上报危废管理计划，做好各类管理台账。

常州市爱斯艾尔轴承制造有限公司（盖章）

日期： 年 月 日

常州市爱斯艾尔轴承制造有限公司
年产 100 万套轴承生产项目竣工环境保
护验收报告

常州市爱斯艾尔轴承制造有限公司

2025 年 7 月

- 一、验收监测报告
- 二、验收小组意见
- 三、其他事项说明

第一部分：验收监测报告

第二部分：验收小组意见

第三部分：其他事项说明

其他需要说明的事项

1、环境保护设施设计、施工和验收过程简况

1.1、设计简况

本次验收项目环境保护设施纳入了初步设计、设计符合环境保护设计规范的要求，落实了污染防治措施投资概算。

1.2 施工简况

项目环保设施纳入施工合同，环保投资总概算为 30 万元，符合环评设计要求。本项目建设、调试期间无环境投诉、违法或处罚记录等。

1.3 验收过程简况

常州市爱斯艾尔轴承制造有限公司成立于 2007 年 12 月 26 日，企业于 2025 年 5 月申报了《年产 100 万套轴承生产项目环境影响报告表》，该项目于 2025 年 6 月 6 日取得了常州市生态环境局的批复，批复文号：常武环审[2025]154 号。2025 年 6 月底，该项目已全部建成并已实现稳定运行，相关污染治理设施也正常运行，本次验收范围为全厂验收。江苏云居检测技术有限公司于 2025 年 6 月 25 日-26 日进行了现场验收监测。公司于 2025 年 7 月 21 日组织了项目验收评审会，参会的有常州市爱斯艾尔轴承制造有限公司、验收报告编制单位（常州华开环境技术服务有限公司）、验收监测单位（江苏云居检测技术有限公司）的代表，同时邀请三位专家组成验收工作小组。

验收小组验收意见结论为：对照《建设项目竣工环境保护验收验收暂行办法》要求，《常州市爱斯艾尔轴承制造有限公司年产 100 万

套轴承生产项目》实施过程中手续完备，认真执行了环境保护“三同时”的要求并已落实各项污染防治管理要求及风险防范措施，废水、噪声监测结果能达到排放标准，固废妥善处理，污染物排放总量符合审批要求。验收工作组认为该项目符合环保设施竣工验收条件，同意通过环境保护设施竣工验收。

2、其他环保措施实施情况

2.1 制度措施落实情况

（1）环保组织机构及规章制度

公司安排有专人负责日常环境管理。

（2）环境监测计划

公司监测计划为每季度进行一次废水、噪声监测，最近一次即为验收监测，监测表明厂区各项污染物排放均符合相关标准。

2.2 配套措施落实情况

（1）区域削减及淘汰落后产能

本项目不涉及。

（2）防护距离控制及居民搬迁

本项目不涉及。

2.3 其他措施落实情况

无。

常州市爱斯艾尔轴承制造有限公司

2025年7月