

南通讯达橡塑制造有限公司  
电梯平衡链、电梯及其他机械配件生产项目  
固体废物污染防治设施  
竣工环境保护验收监测报告

建设单位：南通讯达橡塑制造有限公司

编制单位：南通讯达橡塑制造有限公司

2019年6月

建设单位:南通迅达橡塑制造有限公司

法人代表:王\*\*

建设单位:南通迅达橡塑制造有限公司

法人代表:王\*\*

建设单位: 南通迅达橡塑制造有限公司 (盖章)

电话:15962767\*\*\*

传真:-

邮编:216601

地址:海安经济技术开发区高新技术产业园(二)和谐路北侧

编制单位: 南通迅达橡塑制造有限公司 (盖章)

电话:15962767\*\*\*

传真:-

邮编:216601

地址:海安经济技术开发区高新技术产业园(二)和谐路北侧

表一

建设项目名称	南通迅达橡塑制造有限公司电梯平衡链、电梯及其他机械配件生产项目				
建设单位名称	南通迅达橡塑制造有限公司				
建设项目性质	扩建				
建设地点	海安经济技术开发区高新技术产业园（二）和谐路北侧				
主要产品名称	电梯平衡链、电梯配件、输送机、带、水泥机械配件				
设计生产能力	电梯平衡链 3000 吨、电梯配件 200 万件、输送机、带 5 万套、水泥机械配件 10 万套				
实际生产能力	电梯平衡链 2550 吨、电梯配件 170 万件、输送机、带 4.25 万套、水泥机械配件 8.5 万套				
建设项目环评时间	2015 年 12 月	开工建设时间	2017 年 6 月		
调试时间	2018 年 7 月	验收现场监测时间	2018 年 9 月 18 日-19 日、 2018 年 10 月 6 日-7 日、 2018 年 10 月 20 日-21 日、 2019 年 1 月 3 日-4 日、 2019 年 2 月 21 日-22 日		
环评报告表审批部门	海安县行政审批局	环评报告表编制单位	南京博环环保有限公司		
环保设施设计单位	苏州春隆机械设备有限公司	环保设施施工单位	苏州春隆机械设备有限公司		
投资总概算	10000 万元	环保投资总概算	121	比例	1.21%
实际总概算	10000 万元	环保投资	121	比例	1.21%
验收监测依据	1、《中华人民共和国环境保护法》（2015 年 1 月 1 日起施行）； 2、《中华人民共和国环境影响评价法》（2018 年修订）； 3、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2016 年 11 月 7 日修正版）； 4、《建设项目环境保护管理条例》（2017 年 10 月 1 日起施行）； 5、《关于印发《环境保护部建设项目“三同时”监督检查和竣工环保验收管理规程(试行)》的通知》（环境保护部环发[2009]150 号，2009 年 12 月）； 6、《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）； 7、《排污单位自行监测技术指南总则》（HJ819-2017）；				

	<p>8、《关于发布〈建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类〉的公告》（生态环境部公告 2018 年第 9 号）；</p> <p>9、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4 号）；</p> <p>10、《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）；</p> <p>11、《南通讯达橡塑制造有限公司电梯平衡链、电梯及其他机械配件生产项目环境影响报告书》（南京博环环保有限公司，2015 年 12 月）；</p> <p>14、《关于南通讯达橡塑制造有限公司电梯平衡链、电梯及其他机械配件生产项目环境影响报告书的批复》（海行审[2017]84 号）。</p>
<p>验收监测评价标准、标号、级别、限值</p>	<p>一般固废存放处应按照《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及其修改单要求进行设置。危险废物暂存场所按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改单要求进行设置。</p>

## 表二

### 工程建设内容：

#### 1、项目由来

南通迅达橡塑制造有限公司成立于1992年11月24日，共有两期项目。一期项目为橡塑制品生产项目，位于海安高新区三塘工业园，已于2008年9月16日获得海安县环境保护局批复（海环管[2008]0925号），于2011年8月3日通过海安县环境保护局环保“三同时”竣工验收。根据建设单位提供，一期项目设备已全部淘汰，不再生产。

二期项目为电梯平衡链、电梯及其他机械配件生产项目，位于海安经济技术开发区高新技术产业园（二）和谐路北侧，占地面积15648m<sup>2</sup>，该项目于2016年3月1日取得企业投资项目备案通知书（备案文号：海发改投资[2016]36号），2016年12月由南京博环环保有限公司完成环评，2017年2月17日海安县环境保护局以海行审[2017]84号文对该项目环评报告书予以批复。项目于2017年6月20日开工建设，于2018年6月20日竣工并调试运行，实际生产负荷已达到设计生产能力的75%以上，各类环保治理设施与主体工程均已正常运行，符合建设项目竣工环境保护验收的要求。

本次验收范围为：电梯平衡链、电梯及其他机械配件生产项目。

根据《中华人民共和国环境保护法》、《建设项目环境保护管理条例》（国务院第682号令）、《建设项目竣工环境保护验收管理办法》（国家环境保护总局令第13号）以及《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4号），我公司根据现场调查情况，参照《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（生态环境部公告 公告2018年第9号）编制完成了本竣工环境保护验收报告，为该项目的验收及环境管理提供科学依据。

#### 2、地理位置及平面布置

##### （1）地理位置

项目位于海安经济技术开发区高新技术产业园（二）和谐路北侧，中心经度为120° 31' 48.6"，中心纬度为32° 33' 29.3"。具体地理位置见附图一。

##### （2）周边概况

项目环评时周边情况为：项目东侧为联海机械和晨日环保科技，南侧为和谐路，隔道路为南通赛文机械制造有限公司，西侧为佳马机械涂覆（海安）有限公司、北侧为私盐河。

根据现场调查，项目北侧为海安宏宇合金材料有限公司，东侧、南侧及西侧周边概况不变，企业周边环境概况图见附图二。

##### （3）平面布置

环评时平面布置情况：项目设置1个出入口，位于厂区南侧和谐路，厂区设置环厂马路，

方便员工出入和原辅料及产品的运输。厂区的外形大致为长方形。整个厂区分以下几个部分：厂区共建设3个生产车间，从南到北依次为：硫化车间、1#厂房和2#厂房；门卫位于南面，办公区位于东南面，职工活动中心位于西南面。

根据现场调查，项目实际平面布置锅炉房、应急事故池、一般固废堆场及危险废物暂存间位置发生变化，其余与环评一致，实际建设应急事故池位于办公楼与2#厂房之间，锅炉房位于1#厂房外西侧，一般固废堆场及危险废物暂存间位于2#厂房外北侧，企业平面布置图件附图三。

### 3、建设内容

南通迅达橡塑制造有限公司共投资10000万元在海安经济技术开发区高新技术产业园（二）和谐路北侧新征土地15648m<sup>2</sup>，购进开炼机、炼胶机、捏炼机等设备建设电梯平衡链、电梯及其他机械配件生产项目。企业主要建设内容环评审批情况与实际建设内容见表2-1，主要设备见表2-2。

表2-1 主要建设内容

类别	名称		环评审批内容	实际建设内容	变化情况
主体工程	1#厂房		一层，层高8.5m，建筑面积5616m <sup>2</sup>	一层，层高8.5m，建筑面积5616m <sup>2</sup>	一致
	2#厂房		一层，层高8.5m，建筑面积8268m <sup>2</sup>	一层，层高8.5m，建筑面积8268m <sup>2</sup>	一致
	办公楼		三层，建筑面积1800m <sup>2</sup>	三层，建筑面积1800m <sup>2</sup>	一致
	硫化车间		一层，建筑面积468m <sup>2</sup>	一层，建筑面积468m <sup>2</sup>	一致
	职工活动中心		三层，建筑面积618m <sup>2</sup>	三层，建筑面积618m <sup>2</sup>	一致
	门房		一层，建筑面积30m <sup>2</sup>	一层，建筑面积30m <sup>2</sup>	一致
储运工程	原料仓库		占地面积260m <sup>2</sup> ，位于硫化车间与职工活动中心之间	占地面积216m <sup>2</sup> ，位于厂区西北角（1#厂房外）	原料仓库面积及位置发生改变
	产品仓库		占地面积150m <sup>2</sup> ，位于2#厂房东南角	占地面积150m <sup>2</sup> ，位于1#厂房东南角	产品仓库位置发生改变
	木材堆放区		-	占地面积200m <sup>2</sup> ，位于2#厂房东侧	新增木材堆放区堆放包装用木材
	易耗品仓库		-	占地面积75m <sup>2</sup> ，位于2#厂房东南角	新增易耗品仓库存放设备上易损耗的零件，便于更换
公用工程	给水		4046t/a，市政自来水管网	5646t/a，市政自来水管网	软水制备用水实际为4000t/a
	去离子水		2400t/a，产水能力1m <sup>3</sup> /h	2400t/a，产水能力1m <sup>3</sup> /h	一致
	排水	废水	4773t/a（生活污水720t/a、食堂废水360t/a、初期雨水3693t/a）达接管要求后排入北凌河污水处理厂集中处理，最终排入洋蛮河	4773t/a（生活污水720t/a、食堂废水360t/a、初期雨水3693t/a）达接管要求后排入北凌河污水处理厂集中处理，最终排入洋蛮河	一致
		清下水	1831.2t/a（冷却水定期排水85.2t/a、锅炉蒸汽冷凝水排水1674t/a、软水	3431.2t/a（冷却水定期排水85.2t/a、锅炉蒸汽冷凝水排水	实际锅炉软水制备废水

			制备系统反冲洗水 72t/a) 通过雨水管网排入附近河流	1674t/a、软水制备系统反冲洗水 72t/a、软水制备废水 1600t/a) 通过雨水管网排入附近河流	作清下水排雨水管网
	供电		38 万 kWh/a 来自市政电网	38 万 kWh/a 来自市政电网	一致
	供气		20 万 m <sup>3</sup> /a (其中食堂用 1 万 m <sup>3</sup> , 燃气锅炉用 19 万 m <sup>3</sup> )	20 万 m <sup>3</sup> /a (其中食堂用 1 万 m <sup>3</sup> , 燃气锅炉用 19 万 m <sup>3</sup> )	一致
	绿化		1721.28m <sup>2</sup> , 绿化率 11%	1721.28m <sup>2</sup> , 绿化率 11%	一致
环保工程	废气	1#厂房	1 套布袋除尘+二级活性炭吸附装置+1 根 15m 高排气筒, 10000m <sup>3</sup> /h	1 套滤芯除尘+一级蜂窝活性炭吸附装置+1 根 15m 高排气筒, 40000m <sup>3</sup> /h	1#厂房及硫化车间废气收集后经一套装置处理
		硫化车间	1 套二级活性炭吸附装置+1 根 15m 高排气筒, 3600m <sup>3</sup> /h		
		2#厂房	1 套布袋除尘+二级活性炭吸附装置+1 根 15m 高排气筒 3900m <sup>3</sup> /h	1 套滤芯除尘+一级蜂窝活性炭吸附装置+1 根 15m 高排气筒, 30000m <sup>3</sup> /h	布袋除尘变更为滤芯除尘, 风机风量增大
		燃气锅炉	8m 高排气筒	11m 高排气筒	排气筒高度增加
	废水	化粪池	1 座, 容积为 6m <sup>3</sup>	1 座, 容积为 6m <sup>3</sup>	不变
		隔油池	1 座, 容积为 6m <sup>3</sup>	1 座, 容积为 6m <sup>3</sup>	不变
		隔油沉淀池	1 座, 容积为 15m <sup>3</sup>	-	实际未建设
	固废	危险固废堆场	1#厂房西南角, 5m <sup>2</sup>	2#厂房北侧外, 5m <sup>2</sup>	危险固废堆场位置发生改变
		一般固废堆场	1#厂房西南角, 20m <sup>2</sup>	2#厂房西南侧, 20m <sup>2</sup>	一般固废堆场位置发生改变

表 2-2 项目主要设备表

序号	所在车间	设备名称	环评审批		实际建设		变化情况
			设备数量	设备规格	设备数量	设备规格	
1	1#厂房	输送带设备生产线及辅助设备	2	B1200*8	2	B1200*8	不变
2		炼胶机	4	密闭式, Φ400	4	密闭式, Φ400	不变
3		开炼机	1	14 寸	2	14 寸	+1
4		成型台	1	-	1	-	不变
5		三辊压延机组	1	-	1	-	不变
6		磨床	1	M7132H	1	M7132H	不变
7		捏炼机	1	XSVH55	1	XSVH55	不变
8		出片机	3	XK100、B=1200	1	XK100、B=1200	不变
9		分片机	1	-	3	-	不变
10		焊接平台	1	-	1	-	不变
11		折弯机	1	NC67Y	1	NC67Y	不变
12		冲床	1	507	1	507	不变
13		切胶机	2	-	1	-	不变
14		锯床	3	4230、4030	2	4230、4030	-1
15		抛丸机	1	600*600	2	600*600	+1

16		接带机	1	B=1400	1	B=1400	不变
17		圆盘自动焊机	1	-	1	-	不变
18		直流焊机	1	250	1	250	不变
19		交流焊机	1	350	1	350	不变
20		钻床	1	Z3050	1	Z3050	不变
21		车床	6	6136、620、6140、1000*3000、40	6	6136、620、6140、1000*3000、40	不变
22		测量机	2	-	2	-	不变
23		绕盘机	1	-	1	-	不变
24		攻丝机	1	SW716	1	SW716	不变
25		牛头刨床	1	B605H	1	B605H	不变
26		打码检测设备	1	-	1	-	不变
27		木工装配设备	1	-	1	-	不变
28		地轨	1	-	1	-	不变
29		动平衡校验机	1	L=1600	1	L=1600	不变
30		托辊打包机	1	-	1	-	不变
31	1#厂房和硫化车间	平板硫化机	31	600*1200、400*400、300*300、600*600、1000*1000、350*350	30	600*1200、400*400、300*300、600*600、1000*1000、350*350	1台硫化机更换为硫化罐
32		硫化罐	-	-	1	R2017-518	
33		铁链生产线	4	125	4	125	不变
34		自动校链机	2	125	2	125	不变
35		拉力机	5	125	5	125	不变
36		拉丝机	1	Φ16	1	Φ16	不变
37		抛光机组	1	Φ800*1500	1	Φ800*1500	不变
38		行车	9	18m*5、5T、3T	9	18m*5、5T、3T	不变
39		造粒机组	2	12522 平	2	12522 平	不变
40		辅助设备	2	-	2	-	不变
41	2#厂房	平衡链生产线	8	Φ125	8	Φ125	不变
42		注塑机	3	300g、400g	3	300g、400g	不变
43		剪板机	1	C712Y	1	C712Y	不变
44		叉车	2	37、5T	2	37、5T	不变
45		破碎机	1	-	1	-	不变
46		补偿链生产线	4	Φ90、Φ65	4	Φ90、Φ65	不变
47		补偿链辅助设备	1	-	1	-	不变
48		快速布设仪生产设备	1	-	1	-	不变
49		补偿链包装机	1	-	1	-	不变
50	辅助设备	监控设备	1	-	1	-	不变
51		空气压缩机	2	5m <sup>3</sup>	2	5m <sup>3</sup>	不变



52		变压器(含配电设备)	1	380W	1	380W	不变
53		燃气锅炉	1	1t/h	1	1t/h	不变

原辅材料消耗及水平衡:

1. 原辅材料消耗

本项目主要原辅料使用情况见表2-3。

表2-3 主要原料使用情况表

序号	产品名称	原料名称	规格	设计年耗量	设计日耗量	实际日耗量
1	电梯平衡链	钢材	-	3000t	10t	8.5t
2		合成胶	天然橡胶 80%、再生胶、 碳酸钙、炭黑	500t	1.67t	1.42t
3		PVC	聚氯乙烯	500t	1.67t	1.42t
4		环氧大豆油	液料、填充剂、软化用	50t	0.167t	0.142t
5		碳酸钙	料粉、填充剂	600t	2t	1.7t
6		滑石粉	二氧化硅、氧化镁	0.3t	1kg	0.85kg
7	电梯配件	天然橡胶	聚异戊二烯 92%、其他为 蛋白质、脂肪酸、糖分及 灰分	200t	0.667t	0.567t
8		硫磺	S	20t	0.067t	0.057t
9		氧化锌	99.7%为 ZnO	6.4t	0.021t	0.018t
10		硬脂酸	主要成分为硬脂酸 (C <sub>18</sub> H <sub>36</sub> O <sub>2</sub> ) 32~72%与棕 榈酸(C <sub>16</sub> H <sub>32</sub> O <sub>2</sub> ) 27~66%	40t	0.133t	0.113t
11		石蜡	-	20t	0.067t	0.057t
12		炭黑	主要组成物是碳元素, 还 含有少量的氢、氧、硫、 灰分、焦油和水	120t	0.4t	0.34t
13	促进剂	N-叔丁基-2-苯并噻唑次磺 酰胺	5.6t	0.019t	0.0162t	
14	输送带	天然橡胶	聚异戊二烯 92%、其他为 蛋白质、脂肪酸、糖分及 灰分	300t	1.0t	0.85t
15		硫磺	S	30t	0.1t	0.085t
16		氧化锌	99.7%为 ZnO	9.6t	0.032t	0.027t
17		硬脂酸	主要成分为硬脂酸 (C <sub>18</sub> H <sub>36</sub> O <sub>2</sub> ) 32~72%与棕 榈酸(C <sub>16</sub> H <sub>32</sub> O <sub>2</sub> ) 27~66%	60t	0.2t	0.17t
18		石蜡	-	30t	0.1t	0.085t
19		炭黑	主要组成物是碳元素, 还 含有少量的氢、氧、硫、 灰分、焦油和水	180t	0.6t	0.51t
20		促进剂	N-叔丁基-2-苯并噻唑次磺 酰胺	8.4t	0.028t	0.024t
21		模具	-	150 套	0.5 套	0.43 套
22		脱模剂	硅乳	0.4t	1.34kg	1.14kg
23		棉布骨架	-	500 卷	1.67 卷	1.42 卷
24	水泥机械配 件、输送机	钢材	-	1800t	6t	5.1t
25		乳化液	已配水	0.25t	-	-

26	焊条	大桥焊材-THJ422/E4303, 不含铅	1t	3.4kg	2.9kg
27	钢丸	-	2t	6.7kg	5.7kg
28	润滑油	-	0.2t	-	-

主要工艺流程及产物环节（附处理工艺流程图，标出产污节点）

## 2、主要生产工艺

本项目主要从事电梯配件、电梯平衡链、输送带、机及水泥机械配件的生产，生产工艺与原环评一致。

### 1) 电梯配件（橡胶制品）

电梯配件（橡胶制品）工艺流程及产污环节见图 2-1。

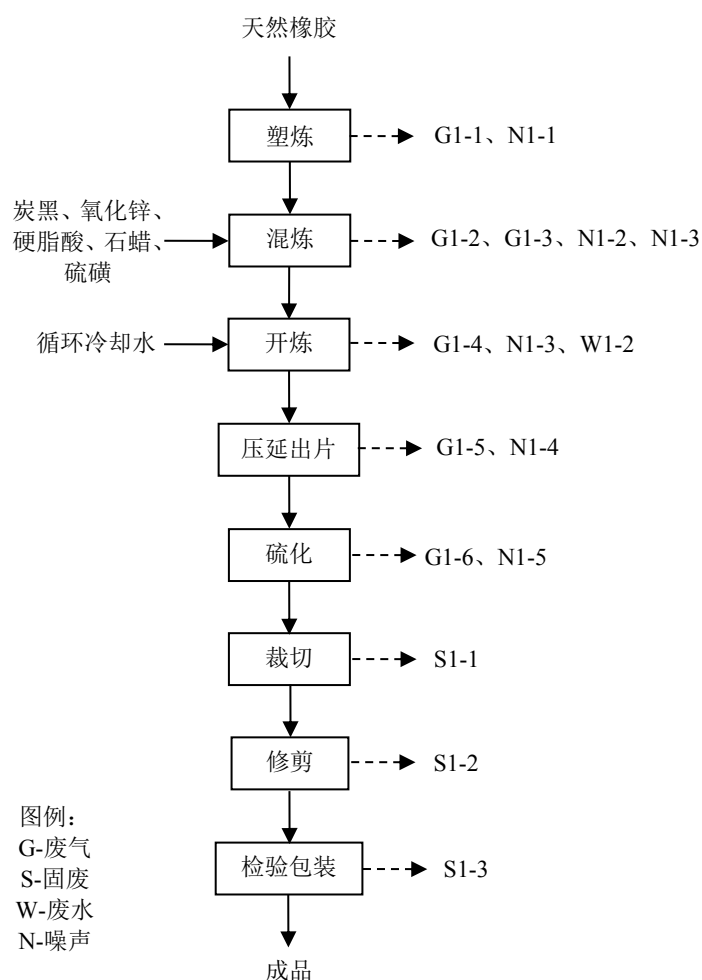


图 2-1 电梯配件（橡胶制品）工艺流程图

### 工艺流程简述：

#### ①塑炼

采用切胶机将大块的天然橡胶切成小块后进行塑炼，降低生胶的弹性，使之由强韧的弹性状态转变为柔软而具有可塑性的状态，并且获得适当的流动性，以满足混炼、开炼、出片、

硫化等制造过程，本工序将橡胶切割成小块橡胶，在密闭的炼胶机中，采用电加热对橡胶进行加热，加热温度为 120℃，此工序会产生塑炼废气（G1-1）和噪声（N1-1）。

### ②混炼

在炼胶的过程加入辅助原料（如炭黑、氧化锌、硬脂酸、石蜡、硫磺、促进剂等），各种辅料的称量、投料方式均不同。

A、炭黑：作为橡胶的补强剂和填充料，也起着色作用。将外购包装的炭黑人工解包后，根据产品规格人工给料。

B、石蜡、氧化锌、促进剂、硫磺、硬脂酸：根据产品规格按次序及一定的配比经称量后，采用人工方式将物料投加到炼胶机内进行密炼，混合在生胶中制成质量均匀的混炼胶，工作温度为 120℃（电加热），目的是使填料中每一个离子在橡胶中完全分离且无序的分散、完全被橡胶所湿润。石蜡和硬脂酸作为抗老化剂，可延缓或抑制橡胶老化过程，从而延长橡胶及其制品的贮存期和使用寿命。氧化锌作为活性剂，充分发挥促进剂作用，减少促进剂用量，缩短硫化时间，同时还兼具硫化、补强和增容作用。促进剂可加速硫化链反应的引发和链增长反应，提高硫化反应速度，同时也可改善硫化胶的结构和性能。硫磺作为硫化剂，能使橡胶分子链起交联反应，使线形分子形成立体网状结构，可塑性降低，弹性强度增加。

密炼过程采用冷却水进行间接冷却，使混炼后的物料得以快速冷却、固化，该工序需要用到冷却水，该冷却水循环使用，定期添加，定期排放。布袋除尘器收集的投料粉尘回用于混炼工序中，该工序会产生密炼废气（G1-2）、投料粉尘（G1-3）、清下水（W1-1）和噪声（N1-2）。

### ③开炼

开炼机主要工作部件是两异向内旋转的中空辊筒或钻孔辊筒，装置在操作者一面的称作前辊，可通过手动或电动作水平前后移动，借以调节辊距，适应操作要求；后辊则是固定的，不能作前后移动。两辊筒大小一般相同，各以不同速度相对回转，胶料随着辊筒的转动被卷入两辊间隙，受强烈剪切作用而达到混炼的目的。开炼温度为 40℃左右，时间为 5 分钟左右。开炼机采用电加热，并采用冷却水进行间接冷却，使开炼后的物料得以快速冷却、固化，该工序需要用到冷却水，该冷却水循环使用，定期添加，定期排放。该工序会产生一定量的开炼废气（G1-4）、清下水（W1-2）和噪声（N1-3）。

### ④压延出片

采用三辊压延机组和出片机对胶料进行压延出片，压延温度控制在 80℃，加热方式为电加热，将具有一定温度和可塑度的胶片进入三个相向回转的辊筒间时，在摩擦力的作用下，胶料被拉入辊距中，由于辊距断面的逐渐变小，使胶料受到强烈的挤压而延展成型，压延成

具有一定厚度和宽度的胶片，压延后采用风冷的方式进行冷却，此工序会产生一定量的压延出片废气（G1-5）和噪声（N1-4）。

⑤硫化

硫化是硫化剂与橡胶在促进剂的作用下，在一定的温度和压力下，经过一定时间进行化学和物理作用，使橡胶分子由线型结构变成网状结构的交联过程。硫化压力可保持制品的致密性，胶料中的生料和配合剂中含有的微量水分和空气在硫化加热过程中因加热而会产生气泡，所有要求一定的硫化压力，同时排出气体即部分抽真空，硫化压力一般为 0.78~0.88MPa，硫化温度为 130℃，硫化时间为 4.5~6min，硫化后采用风冷的方式进行冷却，该工序会产生硫化废气（G1-6）和噪声（N1-5）。

⑥裁切

硫化后的胶片通过切胶机，裁切成一定规格的胶片，该工序会产生废橡胶（S1-1）。

⑦修剪

手工将胶片中多余的毛边修剪，此工序产生废胶料（S1-2）。

⑧检验包装

根据产品需要进行质量管控，将合格品包装。此工序产生不合格品（S1-3）。

2) 电梯平衡链

电梯平衡链生产工艺见图 2-2。

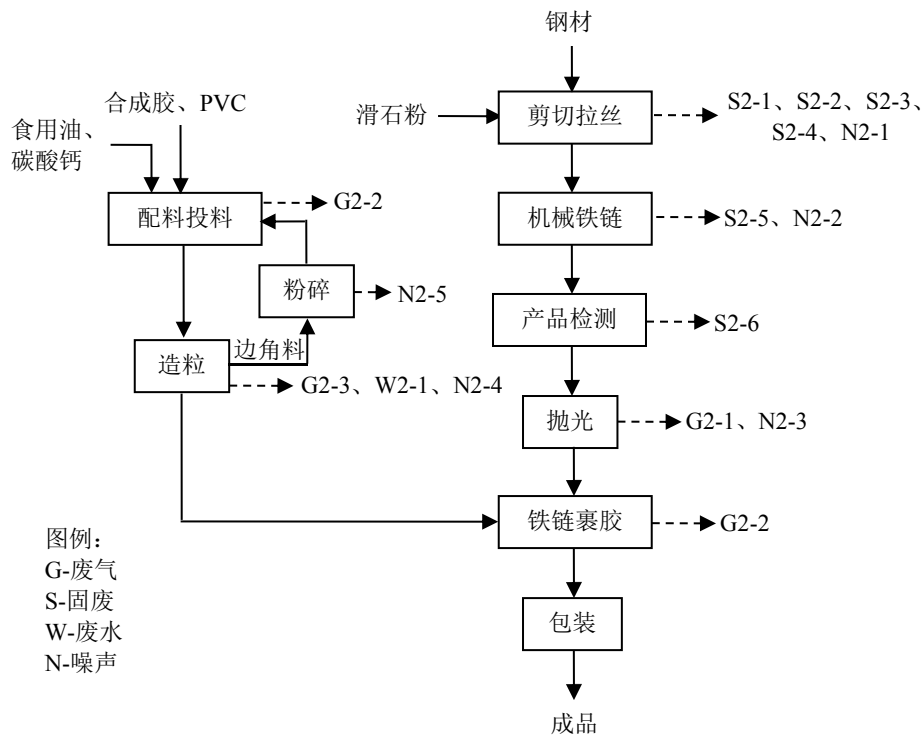


图 2-2 电梯平衡链生产工艺流程图

## 工艺流程简述:

### ①剪切、拉丝

根据客户要求,采用剪板机对钢材剪切后拉丝加工处理在金属表面形成一定形状和大小的线纹,可使金属表面获得非镜面般金属光泽,此工序会产生废弃边角料(S2-1)、废乳化液(S2-2)、废油手套(S2-3)、废滑石粉(S2-4)和设备运行噪声(N2-1)。

### ②机械铁链

使用编链机将拉丝后的钢材弯曲成规定尺寸后编接组合成环,并对编接好的金属链条进行碰焊处理,碰焊利用正负两级在瞬间短路时产生的高温电弧来熔化被焊材料上的毛刺,使金属链条进行熔合,此过程无需使用焊丝等材料,故此工序产生废弃边角料(S2-5)和噪声(N2-2)。

### ③产品检测

采用拉力检测机对产品进行拉力检验,合格产品进入下一步工序,此工序产生不合格品(S2-6)。

### ④抛光

对焊接接头处进行抛光处理,使链条表面光滑,整齐。此工序有金属粉尘(G2-1)和设备运行噪声(N2-3)。

### ⑤配料投料

采用人工方式将所需的原辅材料(合成胶、环氧大豆油、碳酸钙、PVC等)按照一定的比例配料后,投加到搅拌机中进行充分的混合与搅拌,此工序会产生投料粉尘(G2-2)。布袋除尘器收集的投料粉尘回用于投料工序中,各种原辅料的称重、投料方式不同。

A、合成胶:将仓库内的合成胶经过切胶机切割成小块后,用输送带送往搅拌机内,部分橡胶原料块状较小,不需切割直接送往搅拌机内。

B、PVC、碳酸钙:小粉料称量采用多工位小粉料自动称量装置,人工解包投入搅拌机中。

C、环氧大豆油:环氧大豆油由生产厂家采用桶装运输至项目地,根据产品规格称重后人工投料。

### ⑥造粒

搅拌均匀后的原料通过负压抽吸的方式抽入造粒机,由造粒机内部对原料进行加热(电加热),温度控制在120℃左右,使混合料熔融,熔融料通过造粒机组中的输送带挤出成型,输送过程中夹套通冷却水同步进行间接冷却,使输送带上的物料在移动过程得以快速冷却、固化,水冷后的胶料再经过风冷,从而达到造粒成型的目的。该工序需要用到冷却水,该冷却水循环使用,定期添加,定期排放。此工序将产生清下水(W2-1),有机废气(G2-3)和

噪声（N2-4）。

### ⑦粉碎

造粒工序产生的边角料经破碎机密闭粉碎后重新回到投料工序，粉碎过程密闭，且粉碎的边角料数量较少，密闭过程粉尘产生量极少，本评价不定量分析，此工序产生噪声（N2-5）。

### ⑧铁链裹胶

橡胶粒子通过塑料挤出机螺杆挤压系统加热塑化成均匀的熔体（电加热 100℃），通过成型机头挤出一定厚度的橡胶膜后包裹在金属链条表面，此工序有有机废气（G2-4）产生。

### ⑨包装

将铁链自然冷却后包装出厂。

## 3) 水泥机械配件、输送机

水泥机械配件、输送机生产工艺流程见图 2-3。

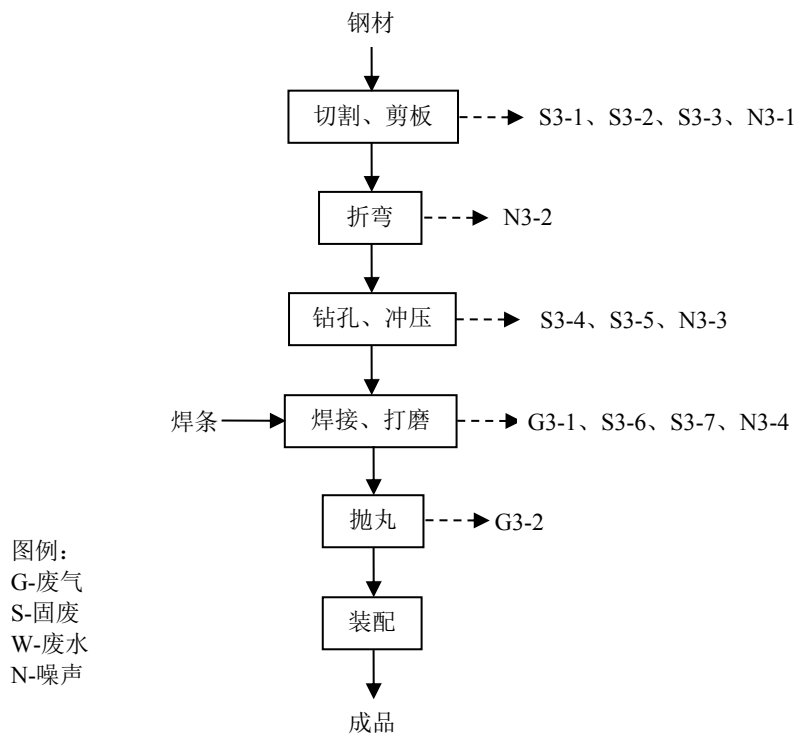


图 2-3 水泥机械配件、输送机生产工艺流程图

### 工艺流程简述：

#### ①切割、剪板

根据产品尺寸用锯床、剪板机等对钢材进行切割或者剪板。此工段会产生加工噪声（N3-1）、金属边角料（S3-1）、废乳化液（S3-2）和金属废屑（S3-3）。

#### ②折弯

使用折弯机将切割好的材料折弯成一定的形状。该过程产生噪声（N3-2）。

#### ③钻孔、冲压

采用钻床、冲床和数控车床等设备对折弯后的钢材进行钻孔、冲压，该工序产生废弃边角料（S3-4）、废机油（S3-5）和噪声（N3-3）。

#### ④焊接、打磨

采用圆盘自动焊机等焊接设备进行组焊，并对焊缝进行补焊，对焊缝和工件边缘进行打磨，使用的辅助材料有焊条。焊接打磨过程有噪声（N3-4）、废焊条（S3-6）、焊接烟尘（G3-1）和金属废屑（S3-7）产生。

#### ⑤抛丸

由抛丸机对工件表面进行打磨，将粘附在工件表面的型砂、氧化皮等去除掉，此工序会产生抛丸粉尘（G3-2）。

#### ⑥装配

根据各设备的特点将组焊的工件与其他零部件进行组装。采用测量机、拉力负荷机等设备对产品规格、硬件进行检验，检验合格后，运输出厂。

### 4) 输送带

输送带生产工艺流程见图 2-4。

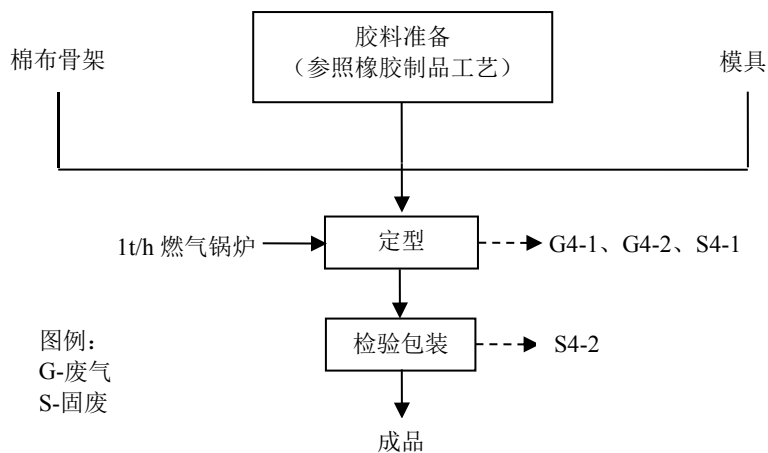


图 2-4 输送带生产工艺流程图

#### 工艺流程简述：

##### ①定型

将搅拌好的胶料混匀后倒入模具中，此工序利用 1t/h 燃气锅炉进行加热，温度约 130℃ 左右，此工段会产生有机废气（G4-1）、燃烧废气（G4-2）、废树脂（S4-1）。

##### ②检验包装

根据产品需要进行质量管控，人工检验合格后将合格品包装。此工序产生不合格品（S4-2）。

### 3、工程变动情况

企业生产能力、原辅料与环评一致，主要变化有以下几点：

①企业实际锅炉用于胶料定型，每两天使用一次，一次使用时间为 8 小时，年运行时间为 1200 小时；

②生产设备中 1 台硫化机变更为 1 台硫化罐，且新增的抛丸机及开炼机作为备用设备，其中抛丸机产生抛丸粉尘经配套布袋除尘器处理并做好收集装置，开炼机上方设置集气罩收集产生废气，设备做好收集及处理，保证不新增污染物或污染物排放量增加；

③原料仓库与产品仓库位置发生改变，原料仓库位于厂区西北角（1#厂房外），占地面积为 216m<sup>2</sup>（减少 44m<sup>2</sup>），满足厂区使用；产品仓库面积不变，位于 1#厂房东南角；

④一般固废堆场及危险废物暂存间面积不变，位于 2#厂房北侧外，满足厂区使用；

⑤厂区建设及设备布置与环评一致，新增的开炼机及抛丸机作为备用设备，不增加噪声污染；

⑥实际建设建设 1 套滤芯除尘+一级蜂窝活性炭吸附装置处理 1#厂房及硫化车间废气，风机风量为 40000m<sup>3</sup>/h，去除效率与原环评设计的 1 套布袋除尘+二级活性炭吸附装置相同；实际建设 1 套滤芯除尘+一级蜂窝活性炭吸附装置处理 2#厂房废气，风机风量为 30000m<sup>3</sup>/h，去除效率与原环评设计相同。废气处理方式发了了一定的变化，但去除效率不变，不会导致新增污染物或污染物排放量增加；

⑦根据企业生产实际情况，软水制备系统制备效率为 60%，制备能力为 1m<sup>3</sup>/h，则软水制备用水为 4000t/a，年产生软水 2400t/a；

⑧实际未建设隔油沉淀池，根据本次验收监测结果，废水排放废水能够达标排放，满足环保要求。

4、与《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）文件对照项目实际生产与《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）附件中《其他工业类建设项目重大变动清单（试行）》对照分析详见表 2-4。

**表 2-4 本项目实际情况与《其他工业类建设项目重大变动清单（试行）》对照分析一览表**

类别	其他工业类建设项目重大变动清单（试行）	实际建设情况	是否属于重大变动清单
性质	主要产品品种发生变化（变少的除外）	主要产品品种与环评一致	否
规模	生产能力增加 30%及以上	生产能力与环评一致	否
	配套的仓储设施（储存危险化学品或其他环境风险大的物品）总储存容量增加 30%及以上	配套的原料仓库面积减小	否
	新增生产装置，导致新增污染因子或污染物排放量增加；原油生产装置规模增加 30%及以上，导致新增污染因子或污染物排放量增加	实际使用 1 台硫化罐代替 1 台平板硫化机，新增开炼机、抛丸机作为备用设备，不会导致新增污染因子或污染物排放量增加	否
地点	项目重新选址	项目选址与环评一致	否



	在原厂址内调整（包括总平面布置或生产装置发生变化）导致不利环境影响显著增加	厂区平面布置实际发生变化，不会导致新增不利环境影响	否
	防护距离边界发生变化并新增了敏感点	防护距离边界不变且未新增敏感点	否
	厂外管线路由调整，穿越新的环境敏感区；在现有环境敏感区内路由发生变动且环境影响或环境风险显著增大	未有厂外管线发生变化	否
生产工艺	主要生产装置类型、主要原辅材料类型、主要燃料类型、以及其他生产工艺和技术调整且导致新增污染因子或污染物排放量增加	主要生产装置类型、主要原辅材料类型、主要燃料类型、以及其他生产工艺和技术未发生变化	否
环境保护措施	污染防治措施的工艺、规模、处置去向、排放形式等调整，导致新增污染因子或污染物排放量、范围或强度增加；其他可能导致环境影响或环境风险增大的环保措施变动	1#厂房废气与硫化车间废气收集进入同一套处理装置（滤芯除尘+一级蜂窝活性炭吸附）处理，2#厂房废气处理装置变更为滤芯除尘+一级蜂窝活性炭吸附装置，锅炉房废气排放不变；实际未建设隔油沉淀池，未导致新增污染因子或污染物排放量增加	否

根据上表，本项目实际建设过程中废气处理工艺、生产设备等较原环评发生变化，但不会导致对环境不利的影晌增加。逐项对照《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）附件中《其他工业类建设项目重大变动清单（试行）》，本项目现状不属于重大变动，纳入竣工环境保护验收管理。

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、废气、厂界噪声监测点位）

### 1. 固废

企业运行过程产生固废有危险废物、一般工业固废和生活垃圾。

危险废物处置情况：废机油、废乳化液、废活性炭、废树脂及废油手套，其中废油手套混入生活垃圾由海安县洋蛮河存平保洁有限公司清运，其余危险废物委托南通九洲环保科技有限公司处置。

一般工业固废处置情况：废橡胶边角料、废金属边角料、金属废屑、废焊条、废包装材料收集后统一外售至龙吕废品回收站综合利用；废滤芯、工业粉尘、废油脂、废滑石粉委托海安县洋蛮河存平保洁有限公司清运。

职工生活垃圾由海安县洋蛮河存平保洁有限公司定期清运。

本项目建有20m<sup>2</sup>的一般固废堆场和5m<sup>2</sup>的危险废物暂存间。危废堆场设置符合“三防”要求，并设置了规范的固废识别标志。

企业危废暂存间见图 3-1、图 3-2，一般固废堆场见图 3-3。



图3-1 危险废物暂存间外部照片



图3-2 危险废物暂存间内部照片



图3-3 一般固废堆场图片

企业固废产生及处置情况见表 3-1。

表 3-1 企业固废产生量及处置方式

固	固废名称	废物类别及	产生量	处置量	处置方式	处置单
---	------	-------	-----	-----	------	-----

废属性		代码	环评量 (t/a)	实际预 估产生 量 (t)	目前已 经产生 量 (t)	转移量 (t)	暂存量 (t)		位
危险废物	废机油	HW09 900-006-09	0.15	0.15	0.012	0	0.012	委托处置	南通九洲环保科技有限公司
	废乳化液	HW09 900-006-09	0.25	0.25	0.041	0	0.041		
	废活性炭 <sup>[1]</sup>	HW49 900-041-49	1.6	1.6	0	0	0		
	废树脂	HW13 900-015-13	0.01	0.01	0	0	0		
	废油手套	HW49 900-041-49	0.13	0.13	0.09	0.09	0	混入生活垃圾环卫清运	海安县洋蛮河存平保洁有限公司
一般工业固废	废橡胶边角料	62	7	7	5.67	2.67	3	外售	龙吕废品回收站
	废金属边角料	85	16	16	5.64	4.54	1.1		
	金属废屑	85	1.8	1.8	1.5	0.8	0.7		
	废焊条	86	0.1	0.1	0.07	0.05	0.02		
	废包装材料	86	5	5	3.3	2.3	1		
	废滤芯	86	0.05	0.05	0.03	0.03	0	环卫清运	海安县洋蛮河存平保洁有限公司
	工业粉尘	84	9.525	9.525	6.35	6.35	0		
	废油脂	99	0.03	0.03	0.02	0.02	0		
废滑石粉	99	0.03	0.03	0.02	0.02	0			
一般固废	生活垃圾	99	18	18	12	12	0		

注：[1]企业处于生产调试阶段，产能相对于环评设计较小，因此活性炭更换周期较长，目前已按相应环保要求对活性炭进行更换，产生废活性炭在危险废物暂存间进行储存并且定期委托有资质单位处置，做好转移联单，满足危险废物管理处置要求。

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：

### 1.1 环境影响报告书主要结论

#### 1) 结论

##### 1、符合国家和地方产业政策

建设项目主要从事电梯配件、电梯平衡链和其他机械配件的生产，属于电梯、自动扶梯及升降机制造[C3435]、橡胶零件制造[C2913]，不属于《产业结构调整指导目录（2011年本）》及其修改条目中限制和淘汰类项目，不属于《江苏省工业和信息产业结构调整指导目录（2012年）（修正）》、《南通市产业结构调整指导目录》（2007）中淘汰和限制类项目。

建设项目位于海安经济技术开发区高端装备制造产业园内，用地性质属于工业用地，不属于《禁止用地项目目录（2012年本）》、《限制用地项目目录（2012年本）》中禁止、限制类项目，亦不属于《江苏省限制用地项目目录（2013年本）》、《江苏省禁止用地项目目录（2013年本）》中限制和禁止发展的项目。

建设项目主要从事电梯配件、电梯平衡链和其他机械配件的生产，项目建成投产前，该区域环保设施较完善。

综上所述，建设项目符合国家和地方产业政策。

##### 2、厂址复核区域总体规划、环保规划的要求

建设项目主要从事电梯配件、电梯平衡链和其他机械配件的生产，属于电梯、自动扶梯及升降机制造[C3435]、橡胶零件制造[C2913]，位于海安经济技术开发区高新技术产业园（二）和谐路北侧，符合海安经济技术开发区高新技术产业园（二）的产业定位。

建设项目用地性质为工业用地，符合海安经济技术开发区高新技术产业园（二）用地规划。

建设项目所在地给水、排水、天然气管网均已敷设完成，项目初期雨水、食堂废水和生活污水分别经隔油沉淀池、隔油池和化粪池预处理达接管要求后排入北凌河污水处理厂集中处理。因此，建设项目符合海安经济技术开发区高新技术产业园（二）环保规划的要求。

建设项目生产工艺、生产技术、清洁生产水平均可达到国内先进生产水平，在生产过程中对废气进行了严格的控制，经预测，建设项目废气对周围环境的影响较小，不会改变当地的环境功能规划的要求。

根据关于海安经济技术开发区总体规划环境影响报告书》的审查意见（环审[2015]62号），建设项目在做好废气防治措施的前提下符合（环审[2015]62号）的要求。

因此，建设项目的建设符合海安经济技术开发区高新技术产业园（二）总体规划、用地

规划和环保规划的要求。

### 3、满足区域总量控制要求

#### (1) 大气污染物

扩建项目建成后全厂大气污染物排放总量为：

控制因子：颗粒物 0.0544t/a，SO<sub>2</sub> 0.076t/a，NO<sub>x</sub> 0.3555t/a，VOCs 0.0216t/a；

考核因子：非甲烷总烃 0.0216t/a，HCl 0.018t/a，H<sub>2</sub>S 0.0045t/a；

建设项目有组织排放的颗粒物、SO<sub>2</sub>、NO<sub>x</sub>、和 VOCs 总量在海安县范围内平衡，报海安县环境保护局批准后执行；有组织排放的非甲烷总烃、HCl 和 H<sub>2</sub>S 排放总量，仅作为考核量，报海安县环境保护局批准，在海安县经济开发区范围内平衡。

#### (2) 废水及水污染

建设项目废水经预处理达接管要求接管排入北凌河污水处理厂集中处理，废水及水污染物接管考核量为：

控制因子：COD 0.747t/a、氨氮 0.027t/a；

考核因子：废水量 4773t/a、SS 0.364t/a、总磷 0.0043t/a、动植物油 0.0288 t/a；

项目废水及水污染物最终外排总量纳入北凌河污水处理厂总量范围内，报海安县环境保护局批准后执行。

### 3) 固废

固废均得到有效处置。

### 4、污染物达标排放

(1) 建设项目炼胶废气、投料粉尘和输送带硫化废气经集气罩收集后由布袋除尘器+二级活性炭纤维吸附装置处理后经过 15m 高 1#排气筒达标排放；造粒废气、投料粉尘和裹胶废气经集气罩收集后由布袋除尘器+二级活性炭纤维吸附装置处理后经过 15m 高 2#排气筒达标排放；橡胶制品硫化废气经集气罩收集后由二级活性炭纤维吸附装置处理后经过 15m 高 3#排气筒达标排放，天然气燃烧废气经 8m 高 4#排气筒排放，建设项目各项废气经处理后均能达标排放。

(2) 建设项目排水体制实行“雨污分流、清污分流”。雨水和冷却产生的清下水经收集排入附近河流；建设项目初期雨水、食堂废水和生活污水分别经预处理达接管要求后排入北凌河污水处理厂集中处理，达标尾水最终排入洋蛮河；

(3) 建设项目主要噪声设备经过减振、消声、隔声等措施处理后，厂界噪声可达标排放；

(4) 固体废物均得到有效处置。

因此，建设项目采取的各项污染治理措施可行，可确保各项污染物的达标排放。

## 5、项目投产后区域环境质量与环境功能不会下降

(1) 大气环境现状评价：监测结果表明，项目所在地环境空气中 SO<sub>2</sub>、NO<sub>2</sub> 小时浓度、PM<sub>10</sub> 日均浓度均满足《环境空气质量标准》(GB3095-2012) 中二级标准，非甲烷总烃参照执行河北省《环境空气质量标准 非甲烷总烃限值》表 1 中二级标准，HCl 和硫化氢满足《工业企业设计卫生标准》(TJ36-79) 中居住区大气中有害物质的最高容许浓度，区域环境空气质量较好。

(2) 地表水环境现状评价：监测结果表明，监测期间洋蛮河和私盐河各水质监测浓度均满足《地表水环境质量标准》(GB3838-2002) IV 类标准要求，区域地表水环境质量较好。

(3) 声环境现状评价：监测结果表明，项目厂界各测点声环境质量均满足《声环境质量标准》(GB3096-2008) 中的 3 类标准要求，项目拟建地区域声环境质量良好。

(4) 地下水环境现状评价：监测结果表明，建设项目所在地及周边区域地下水监测点各指标监测值均为 I ~ II 类，建设项目所在区域的地下水环境质量现状较好。

(5) 土壤环境现状评价：监测结果表明，建设项目所在区域锌监测指标能满足《土壤环境质量标准》(GB15618-1995) 二级标准的要求，其余监测指标均满足《土壤环境质量标准》(GB15618-1995) 一级标准的要求，区内土壤环境质量现状较好。

从现状监测结果可见，项目所在地环境空气、地表水环境、声环境、地下水环境质量、土壤环境质量均满足环境功能区划，建设项目建设后不会造成区域环境质量的下降。

## 6、符合清洁生产原则要求

建设项目符合国家产业政策要求；工艺成熟，设备先进，物耗、能耗及污染物排放量较低，资源消耗程度以及污染物的产生量均处于同行业国内先进水平，达到国内先进清洁生产水平。

## 7、环境风险可被接受

建设项目存在发生风险事故的可能，但概率很低，且由于未构成重大危险源，发生环境风险事故的后果较小，在可以接受的范围内。通过加强防措施及配备相应的应急预案，可以最大程度的减少风险事故发生时对环境 and 人身的伤害。

## 8、公众普遍支持建设项目建设

被调查人群中，支持的 85 人，占总调查人数的 85%；有条件赞成的 15 人，占总调查人数的 15%，主要提出要求为企业完全落实环评中提出的各项污染防治措施后方可投产；无人反对在提出建议和意见中，大部分内容是要求建设项目在建设过程中落实污染防治措施，污染物达标排放。建设单位承诺将落实污染防治措施，确保污染物达标排放，最大限度地减少对环境的影响。



综上所述，建设项目符合国家产业政策，选址合理，符合清洁生产要求，污染防治措施可行，在认真落实各项环境治理和环境管理措施的前提下，均能实现达标排放且对环境影响较小，公众调查结果显示公众对建设项目的建设支持率较高，无人反对，事故风险水平可被接受，总量在区域范围内可以平衡。本报告书认为，建设项目在拟建地建设是可行的。

## 2) 建议

(1) 做好废气处理设施的维护工作，确保污染物达标排放。

(2) 加强企业体系管理，开展清洁生产审核，提高员工的素质和能力，提高企业的管理水平和清洁生产水平。

(3) 建设单位应重视废气收集处理工作，尽可能减少各期的无组织排放，变无组织排放为有组织排放。

(4) 建议企业定期对周边社会团体韩洋小学进行公众调查工作。

## 1.2 环评批复文件及执行情况

表 4-1 环评批复执行情况

序号	环评批复情况	执行情况
1	该项目建设内容主要为：总投资10000万元，新建厂房、办公楼等建筑物总建筑面积16800平方米，购置炼胶机、开炼机、平板硫化机等相关设备129台，年增产电梯平衡链3000吨、电梯配件200万件、输送机、带5万套、水泥机械配件10万套	本项目总投资10000万元，按照环评要求建设硫化车间、锅炉房等建筑物，建筑面积为16800平方米，购置相关设备131台，实际产能为年产电梯平衡链3000吨、电梯配件200万件、输送机、带5万套、水泥机械配件10万套
2	严格按“雨污分流、清污分流”的要求建设厂区排水系统。蒸汽冷凝水部分回用于冷却补水，冷却水循环使用，软水制备弃水、剩余蒸汽冷凝水及定期排放的冷却弃水作为清下水排入雨水管网；经隔油、沉淀处理后的初期雨水、经隔油处理后的食堂废水及经化粪池处理后的生活污水一并达到《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）表2中间级排放标准（其中动植物油执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4中三级标准）和污水处理厂接管要求后，经园区污水管网排入北凌河污水处理厂进行深度处理	本项目排水实行“雨污分流、清污分流”制，蒸汽冷凝水部分回用于厂区冷却用水，软水制备废水及反冲洗水、剩余蒸汽冷凝水及定期排放冷却弃水作为清下水与厂区雨水排水管网；经隔油池处理的食堂废水与经化粪池处理的生活污水、初期雨水一起接管排入北凌河污水处理厂进行处理，根据本次监测结果，废水能达标排放
3	优化废气治理工作及排气筒数量设置，合理设置排风风机风量。塑炼、混炼、投料（橡胶制品生产）、开炼及输送带硫化工序产生的废气经集气罩收集并采取“布袋除尘器+二级活性炭纤维吸附装置”净化处理后通过1#排气筒高空排放，投料（电梯平衡链生产）、造粒、裹胶工序产生的废气经集气罩收集并采取“布袋除尘器+二级活性炭纤维吸附装置”净化处理后通过2#排气筒高空排放，橡胶制品硫化工序产生的废气经集气罩收集并采取二级活性炭纤维吸附装置净化处理后通过3#排气筒高空排放，排气筒高度不得低于15米；定期对废气收集及处理系统进行维修、保养，把握活性炭吸附的速度与容量，确保废气的收集率及去除率不得低于环评要求；强化生产过程中无组织排放废气的控制，抛光、抛丸工序产生的粉尘采取配套布袋除尘器净化处理，并采取加强车间通风、厂区绿化等有效措施；橡胶工艺中产生的颗粒物、非甲烷总烃排放执行《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）表5中标准，其余工序产生的颗粒物、非甲烷总烃、HC1排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中二级标准及无组织排放监控浓度限值，硫化氢排放及恶臭污染物排放的臭气浓度执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表1、表2中标准。燃气锅炉烟气排放执行《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）	1#厂房塑炼废气、混炼废气、投料粉尘、开炼废气、压延出片废气、硫化废气及硫化车间硫化废气经集气罩收集，收集废气经过1#厂房外西南角1套“滤芯除尘+一级蜂窝活性炭”装置处理后通过15m高1#排气筒排放；2#厂房造粒废气、裹胶废气及投料粉尘经集气罩收集后通过1套“滤芯除尘+一级蜂窝活性炭”装置处理后，处理后废气通过15m高2#排气筒排放；锅炉房燃烧天然气产生废气经密闭管道收集后通过11m高3#排气筒排放，根据本次监测结果，各废气均能达标排放

	表3中“燃气锅炉”标准，排气筒高度不低于8米	
4	进一步优选低噪声设备和优化车间、设备的布局，并采取隔声、吸声、减振等降噪措施，使厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中规定的3类标准。施工期噪声执行《建筑施工现场环境噪声排放标准》(GB12523-2011)	选用低噪声设备，高噪声设备采取有效减振、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) 3类标准。
5	按“减量化、资源化、无害化”的处置原则，落实各类固体废物特别是危险废物的收集、处置和综合利用措施。按《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及其修改单要求设置危险废物暂存场，做好防渗防漏处置，废机油、废乳化液、废活性炭、废树脂等危险废物须在国家规定的时间内委托有资质单位处置，并按要求办理相关转移和处置手续，同时加强危险废物运输管理并做好转移台帐记录，不得造成二次污染；废橡胶边角料、废金属边角料、废滑石粉、金属废用、废焊条等生产固废综合利用，废油手套、废油脂及生活垃圾由环卫部门及时清运处置	本项目在2#厂房外北侧设有一座面积为5m <sup>2</sup> 的危险废物暂存间及一座面积为20m <sup>2</sup> 的一般固废堆场。废橡胶边角料、废金属边角料、金属废屑、废焊条、废包装材料收集后委托龙吕废品回收站综合利用；废滤芯、工业粉尘、废滑石粉、含油手套、废油脂及生活垃圾由海安县洋蛮河存平保洁有限公司清运；废机油、废乳化液、废活性炭、废树脂已与南通九洲环保科技有限公司签订危废处置协议
6	高度重视环境风险防范工作，认真落实《报告书》提出的风险防范措施。严格按《危险化学品安全管理条例》和环境风险管理的有关规定，制定相关环保管理制度及事故应急预案(应急预案应报环保部门备案)，设置容积不小于160m <sup>3</sup> 的应急事故池，采取切实可行的工程控制和管理措施，加强对危险化学品在使用和贮运过程中的监控管理，防止发生污染事故。落实《报告书》提出的防渗区设计要求，避免对地下水 and 土壤产生污染	本项目按照原环评要求在厂区内防治了应急物资，并在锅炉房配备了可燃气体报警器，在办公楼和2#厂房之间地下建有一座有效容积为160m <sup>3</sup> 的应急事故池，能够满足厂区事故废水及消防废水的收集，；厂区已按环评防渗区要求进行建设；企业编制了应急预案，并通过了海安市环境保护局备案(备案编号：320621-2018-248L)
7	根据《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》有关要求规范设置各类排污口和标志牌，排气筒预留采样口。落实《报告书》提出的环境管理及监测计划	根据《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》设置各类排污口及标志牌，排气筒处预留采样口，定期委托第三方检测机构进行监测
8	加强厂区绿化建设，厂界四周建设一定宽度的绿化隔离带，以减轻废气和噪声对周围环境的影响，绿化建设要求纳入环保“三同时”管理	厂区进行了绿化建设以减轻废气和噪声对周围环境的影响
9	严格落实《报告书》提出的“以新带老”措施。现有项目炼胶工序产生的废气须经集气装置收集后采取二级活性炭吸附净化处理，排气筒高度不低于15米，非甲烷总烃排放执行《橡胶制品工业污染物排放标准》(GB27632-2011)表5中标准。“以新带老”措施列入本项目竣工环保验收内容	实际现有一期项目厂区设备已全部淘汰，不再生产
10	按《报告书》提出的要求，本项目1#、2#厂房及硫化车间界外各设置100米的卫生防护距离；海安经济技术开发区管委会须对项目周边用地进行合理规划，卫生防护距离内不得设置对环境敏感的项目	本项目在1#、2#厂房及硫化车间界外各设置100米的卫生防护距离，卫生防护距离内无敏感点
11	(一)水污染物(接管考核量)：废水量≤4773吨，COD <sub>Cr</sub> ≤0.747吨，氨氮≤0.027吨，SS≤0.364吨，TP≤0.0043吨，动植物油≤0.0288吨； (二)大气污染物(有组织排放量)：颗粒物≤0.0544吨，SO <sub>2</sub> ≤0.076吨，NO <sub>x</sub> ≤0.3555吨，VOCs≤0.0216吨，HC1≤0.018吨，H <sub>2</sub> S≤0.0059吨	废水排放总量核定结果表明：全年废水排放量1080t/a、COD <sub>0.1772t/a</sub> 、SS <sub>0.067t/a</sub> 、氨氮 <sub>0.0045t/a</sub> 、总磷 <sub>0.00022t/a</sub> 、动植物油 <sub>0.00793t/a</sub> ，符合批复中总量控制要求。排放石油类 <sub>0.00012t/a</sub> 。 废气排放总量核定结果表明：二氧化物 <sub>0.003624t/a</sub> 、氮氧化物 <sub>0.09t/a</sub> 、颗粒物 <sub>0.049312t/a</sub> 、非甲烷总烃 <sub>0.01836t/a</sub> 、氯化氢 <sub>0.0114t/a</sub> 、硫化氢 <sub>0.00066t/a</sub> ，符合批复中总量控制要求。
12	本项目若性质、地点、规模、采用的生产工艺或者防治污染的措施发生重大变动的须重新报批项目的环境影响评价文件。建设项目的环评文件自批准之日起超过五年方决定开工建设的，其环评文件应报我局重新审核	本项目性质、地点、规模、采用的生产工艺或防治污染的措施均未发生重大变动

**表五**

验收监测质量保证及质量控制：

无。

表六

验收监测内容：

无。

表七

验收监测期间生产工况记录：

2018年9月18日至19日、10月6日至7日、10月20日至21日、2019年1月3日至4日及2019年2月21日至22日，青山绿水（江苏）检验检测有限公司对南通迅达橡塑制造有限公司电梯平衡链、电梯及其他机械配件生产项目进行了环境保护验收监测。验收监测期间，生产正常，各项环保治理设施正常运行，符合验收监测要求。

工况统计见表7-1。

表 7-1 监测期间工况统计表

监测日期	产品	环评日设计能力	监测期间实际日产量	生产负荷（%）
2018.9.18	电梯平衡链	10 吨	8.5 吨	85
	电梯配件	6667 件	5666 件	85
	输送机、带	167 套	141 套	85
	水泥机械配件	334 套	283 套	85
2018.9.19	电梯平衡链	10 吨	8.5 吨	85
	电梯配件	6667 件	5666 件	85
	输送机、带	167 套	141 套	85
	水泥机械配件	334 套	283 套	85
2018.10.6	电梯平衡链	10 吨	8.5 吨	85
	电梯配件	6667 件	5666 件	85
	输送机、带	167 套	141 套	85
	水泥机械配件	334 套	283 套	85
2018.10.7	电梯平衡链	10 吨	8.5 吨	85
	电梯配件	6667 件	5666 件	85
	输送机、带	167 套	141 套	85
	水泥机械配件	334 套	283 套	85
2018.10.20	电梯平衡链	10 吨	8.5 吨	85
	电梯配件	6667 件	5666 件	85
	输送机、带	167 套	141 套	85
	水泥机械配件	334 套	283 套	85
2018.10.21	电梯平衡链	10 吨	8.5 吨	85
	电梯配件	6667 件	5666 件	85
	输送机、带	167 套	141 套	85
	水泥机械配件	334 套	283 套	85
2019.1.3	电梯平衡链	10 吨	8.5 吨	85
	电梯配件	6667 件	5666 件	85
	输送机、带	167 套	141 套	85
	水泥机械配件	334 套	283 套	85
2019.1.4	电梯平衡链	10 吨	8.5 吨	85
	电梯配件	6667 件	5666 件	85
	输送机、带	167 套	141 套	85
	水泥机械配件	334 套	283 套	85
2019.2.21	电梯平衡链	10 吨	8.5 吨	85
	电梯配件	6667 件	5666 件	85
	输送机、带	167 套	141 套	85
	水泥机械配件	334 套	283 套	85

2019.2.22	电梯平衡链	10 吨	8.5 吨	85
	电梯配件	6667 件	5666 件	85
	输送机、带	167 套	141 套	85
	水泥机械配件	334 套	283 套	85

验收监测结果：

固废无需进行监测。

#### 1、环境管理情况检查

在现场监测的同时，还对环境管理的情况进行检查，检查结果见表 7-2。

**表 7-2 环境管理检查**

序号	检查内容	执行情况
1	“三同时”执行情况	该项目已按国家有关建设项目环境管理法规要求，进行了环境影响评价，工程相应的环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用
2	环境管理规章制度的建立及执行情况	公司内部建立了各级环保工作责任制，确立了各级岗位环保工作责任
3	环保机构设置和人员配备情况	该公司重视环保工作，有负责各项环保措施的落实的专人
4	排污口规范化整治情况	已按规范要求整治，在废水排放口、固废堆场设立标识牌
5	清污分流、雨污分流情况	厂区排水系统落实了雨污分流

## 表八

验收监测结论：

### 1、不得提出验收合格意见情形的检查

根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4号），逐一检查是否存在第八条所列验收不合格的情形，具体检查内容见表8-1。

**表 8-1 不得提出验收合格意见情形的检查**

序号	国环规环评[2017]4号第八条	本项目情况	相符性分析
1	未按环境影响报告书（表）及其审批部门审批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	根据本项目章节 3.6，本项目废气及废水环境保护设施发生变动，满足环评使用要求，并于主体工程同时投产使用	不相符
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	经监测，本项目各项污染物排放均符合国家和地方标准，排放总量符合总量控制指标要求	不相符
3	环境影响报告书（表）经批准后，该建设项目的性质、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	根据本项目章节 3.6 结论，本项目建设不存在重大变动	不相符
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恢复的	本项目建设过程中未造成重大环境污染，未造成重大生态破坏	不相符
5	纳入排污许可证管理的建设项目，无证排污或者不按证排污的	根据《固定污染源排污许可分类管理名录（2017年版）》（环境保护部令第45号），橡胶制品制造实施时限为2020年，目前未办理排污许可证	不相符
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	本项目主体工程已完成，相应的公辅工程及环保工程已建设完成，环境保护设施防治环境污染和生态破坏的能力能够满足主体工程的需要	不相符
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	本项目未因违法违规受到处罚	不相符
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	本项目验收资料数据详实、内容完整，验收结论明确合理	不相符
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	本项目不存在环境保护法律法规规章等规定的不得通过环境保护验收情况	不相符

### 2、监测结果

企业运行过程产生固废有危险废物、一般工业固废和生活垃圾。

危险废物处置情况：废机油、废乳化液、废活性炭、废树脂及废油手套，其中废油手套混入生活垃圾由海安县洋蛮河存平保洁有限公司清运，其余危险废物委托南通九洲环保科技有限公司处置。

一般工业固废处置情况：废橡胶边角料、废金属边角料、金属废屑、废焊条、废包装材料收集后统一外售至龙吕废品回收站综合利用；废滤芯、工业粉尘、废油脂、废滑石粉委托海安县洋蛮河存平保洁有限公司清运。

职工生活垃圾由海安县洋蛮河存平保洁有限公司定期清运。

本项目建有 20m<sup>2</sup> 的一般固废堆场和 5m<sup>2</sup> 的危险废物暂存间。危废堆场设置符合“三防”

要求，并设置了规范的固废识别标志。

### 3、验收结论

综上所述，该项目已按国家有关建设项目环境管理法律法规要求，进行了环境影响评价等手续，工程相应的环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用，较好的执行了“三同时”制度。验收监测期间，各类环保治理设施运行正常，本项目所测的各类污染物均达标排放，环评批复中的各项要求已落实。

### 4、建议

(1) 加强对各类环保处理设施的运行、维护和管理，确保各类环保处理设施长期稳定运行、各类污染物达标排放；

(2) 加强环境管理，落实环保措施，并保证其正常运行。



**附件：**

- 附件一 一期项目环评及验收批复
- 附件二 验收项目环评批复
- 附件三 危废协议、危废单位营业执照及资质
- 附件四 一般固废处置单位营业执照及环卫清运协议
- 附件五 验收监测期间工况表
- 附件六 企业自查报告
- 附件七 检验检测机构资质认定证书和营业执照

**附图：**

- 附图一 地理位置图
- 附图二 周边概况图
- 附图三 平面布置图