

三门县丰茂铁路材料厂
年产汽车方向盘内圈 300 万条、铁路
减震垫板 100 万片项目竣工环境保护
验收监测报告（固废专篇）

ZJKR 验字（2018）第 116 号

建设单位：三门县丰茂铁路材料厂

编制单位：浙江康瑞检测有限公司

二〇一八年十二月



营业执照

(副本)

913303815835992537 (1/1)

统一社会信用代码

名称 浙江康瑞检测有限公司
类型 有限责任公司(自然人投资或控股)
住所 瑞安市锦湖街道江边宅村1单元402-602室
法定代表人 林丽荣
注册资本 壹仟零贰拾万元整
成立日期 2011年10月14日
营业期限 2011年10月14日至2031年10月13日
经营范围 公共场所检测(具体内容详见资质认定计量证书附表,在资质认定计量认证证书有效期内经营) 空调通风系统卫生检测、环境检测、节能检测;能源审计;安全检测与评价、职业卫生检测与评价;一次性使用卫生用品、医疗用品检测;室内空气质量检测;水质检测;无损探伤及技术研究、开发和咨询服务(上述经营范围凭资质证书经营);代办卫生许可证、餐饮许可证、医疗机构执业许可证、工商营业执照手续;企业执业卫生台账、专业医疗空间及餐饮厨房设计(依法须经批准的项目,经相关部门批准后
方可开展经营活动)



登记机关

2018年09月18日

应当于每年1月1日至6月30日通过浙江省企业信用信息公示系统报送上一年度年度报告

企业信用信息公示系统网址: <http://zj.gsxt.gov.cn/>

中华人民共和国国家工商行政管理总局监制



检验检测机构 资质认定证书

证书编号:161112341643

名称: 浙江康瑞检测有限公司

地址: 瑞安市锦湖街道江边宅村1单元402—602室

经审查,你机构已具备国家有关法律、行政法规规定的基本条件和能力,现予批准,可以向社会出具具有证明作用的数据和结果,特发此证。资质认定包括检验检测机构计量认证。

检验检测能力及授权签字人见证书附表。
你机构对外出具检验检测报告或证书的法律
责任由浙江康瑞检测有限公司承担。



许可使用标志



161112341643

发证日期: 2018年07月16日

有效日期: 2022年01月19日

发证机关:



本证书由国家认证认可监督管理委员会监制,在中华人民共和国境内有效。

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：三门县丰茂铁路材料厂

电话:18858635622

传真:/

邮编:317100

地址:三门县珠岙镇吴岙洋肚开发区

编制单位：浙江康瑞检测有限公司

电话:0577-65161000

传真:0577-65100055

邮编：325200

地址：瑞安市锦湖街道江边宅 108 号

目录

1. 项目概况.....	1
2 验收依据.....	2
2.1 建设项目环境保护相关法律、法规、规章和规范.....	2
2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范.....	2
2.3 建设项目环境影响报告表（书）及审批部门审批决定.....	2
3 工程建设情况.....	3
3.1 地理位置与平面布置.....	3
3.2 建设内容.....	3
3.3 主要原辅材料及燃料.....	5
3.4 水源及水平衡.....	5
3.5 生产工艺.....	6
3.6 项目变动情况.....	9
4 环境保护设施.....	10
4.1 污染物治理/处置设施.....	10
4.2 其他环保设施.....	10
5 建设项目环评报告书的主要结论建议及审批部门审批决定.....	12
5.1 建设项目环评报告书的主要结论与建议.....	12
5.2 审批部门批复.....	12
5.3 环境准入条件符合性分析.....	15
6 验收执行标准.....	19

6.1	污染物排放执行标准.....	19
7	验收监测结果.....	20
7.1	生产工况.....	20
7.2	污染物达标排放监测结果.....	20
8	验收监测结论.....	22
9	附表.....	23

附图

附图一：项目地理位置图

附件

附件1：项目环评审批意见

附件2：危险固废协议

附件3：工况核查表

附件4：危废仓库

1. 项目概况

三门县丰茂铁路材料厂选址于三门县珠岙镇吴岙洋肚开发区，建筑面积约 1500m²，总投资1075万元。并购置注塑机、炼胶机、密炼机、破碎机、硫化机等生产设备，实行年产汽车方向盘内圈300万条、铁路减震垫板100万片的生产规模。

三门县丰茂铁路材料厂于2017年8月委托浙江泰诚环境科技有限公司编制《三门县丰茂铁路材料厂年产汽车方向盘内圈300万条、铁路减震垫板100万片项目环境影响报告书》，并于2017年08月取得三门县环境保护局《关于三门县丰茂铁路材料厂年产汽车方向盘内圈300万条、铁路减震垫板100万片项目环境影响报告书的批复》（三环建[2017]85号），同意该项目的建设。因主要原料中胶种类及用量发生调整，导致炼胶、硫化等过程废气排污系数发生变化。因此于2019年1月委托浙江泰诚环境科技有限公司编制《三门县丰茂铁路材料厂年产汽车方向盘内圈300万条、铁路减震垫板100万片项目环境影响报告书补充分析报告》。

根据国家有关环保法律法规的要求，建设项目必须执行“三同时”制度，相应的环保设施须经验收合格后方可投入运行使用。受三门县丰茂铁路材料厂委托，我公司承担了该项目竣工环境保护验收监测工作，于2018年8月对其进行现场踏勘、调查、收集资料，并于2018年8月29、30日对其进行现场监测。根据我公司的现场监测、检查结果，编制了本验收监测报告。

2 验收依据

2.1 建设项目环境保护相关法律、法规、规章和规范

- (1)《中华人民共和国环境保护法》，2015 年 1 月 1 日施行；
- (2)《中华人民共和国环境影响评价法》，2016 年 9 月 1 日施行；
- (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）》；
- (4) 中华人民共和国国务院令 第 682 号《建设项目环境保护管理条例》，（2017 年 7 月 16 日）；
- (5) 环境保护部《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4 号）；
- (6)《国家危险废物名录（2016）》（中华人民共和国环境保护部第 39 号，2016.8.1 起施行）；
- (7) 浙江省人大常委会《浙江省固体废物污染环境防治条例》（2006 年 6 月 1 日施行，2013 年 12 月 19 日经浙江省第十二届人民代表大会常务委员会第七次会议通过修正）；
- (8)浙江省人民政府令 第 364 号《浙江省建设项目环境保护管理办法》（2018 年 1 月 22 日）；

2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范

- 1、浙江省环境监测中心《浙江省环境监测质量保证技术规定》；
- 2、《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（2018 年 5 月 16 日）；
- 3、浙江省环境保护局《关于进一步加强建设项目“三同时”管理工作的通知》（浙环发〔2008〕57 号）。

2.3 建设项目环境影响报告表（书）及审批部门审批决定

- 1、《三门县丰茂铁路材料厂年产汽车方向盘内圈 300 万条、铁路减震垫板 100 万片项目》的环境影响报告书，浙江泰诚环境科技有限公司，2017 年 8 月；
- 2、《关于三门县丰茂铁路材料厂年产汽车方向盘内圈 300 万条、铁路减震垫板 100 万片项目环境影响报告表的批复》，三门县环境保护局，三环建[2017]85 号（2017 年 8 月 17 日）；
- 3、《三门县丰茂铁路材料厂年产汽车方向盘内圈 300 万条、铁路减震垫板 100 万片项目环境影响报告书补充分析报告》，浙江泰诚环境科技有限公司，2018

年 1 月。

2.4 其他技术文件

1、《三门县丰茂铁路材料厂废气治理方案》台州双鼎环保设备有限公司，2017 年 7 月

3 工程建设情况

3.1 地理位置与平面布置

三门县丰茂铁路材料厂有限公司位于三门县珠岙镇吴岙洋肚开发区。本项目东侧为浙江善好工贸有限公司；南侧临吴岙溪，隔溪为六零省道；西侧为其他工业厂房；北侧为浙江省三门县利达橡胶厂的另外厂房。厂址中心坐标为 N 29.046642°，E 121.229481°。项目地理位置见附图 1。项目平面布置图见附图 2，项目监测布点图见附图 3。

根据现场核查，该项目地理位置与平面布置均与环评一致。

3.2 建设内容

三门县丰茂铁路材料厂建筑面积为 1500m²，主要从事于橡胶制品的生产。建设内容包括注塑车间、炼胶车间（内设配料间）、硫化车间及仓库。本工程投资 1075 万，年产汽车方向盘内圈 300 万条、铁路减震垫板 100 万片。

项目现有员工 10 人，昼间单班制 8 小时生产，年生产天数 300 天

企业基本情况见表 3-1，项目产品规模见表 3-2，工程组成见表 3-3。

表3-1 建设项目基本情况一览表

项目名称	三门县丰茂铁路材料厂年产汽车方向盘内圈 300 万条、铁路减震垫板 100 万片项目		
项目地址	三门县珠岙镇吴岙洋肚开发区		
项目性质	新建项目	本项目总投资	1075 万元
建筑面积	1500m ²	环保设施投资	27万元
环评编制单位	浙江泰诚环境科技有限公司		
废气治理工程设计、施工单位	台州双鼎环保设备有限公司		
应急预案编制单位			
产品规模	年产汽车方向盘内圈 300 万条、铁路减震垫板 100 万片		

表 3-2 建设项目产品规模一览表

序号	环评阶段	实际建设情况
1	汽车方向盘内圈 300 万条	汽车方向盘内圈 300 万条
2	铁路减震垫板 100 万片	铁路减震垫板 100 万片

表 3-3 项目工程组成一览表

序号	项目	环评阶段内容	实际建设内容	一致性分析
1	主体工程	生产车间	生产车间	一致
2	生活设施	不设员工住宿及食堂	不设员工住宿及食堂	一致
3	公用工程	供水：由市政供水管网供水	供水：由市政供水管网供水	一致
		排水：厂内实施雨污分流。生活污水先有废水收集池收集后，由环卫部门清运至三门县城市污水处理厂；雨水作为清下水进入雨水管网，冷却水循环使用最终冲厕	排水：厂内实施雨污分流。雨水作为清下水进入雨水管网；外排冷却水最终冲厕；生活污水由厂内预处理后纳管送至三门县城市污水处理厂处理	不一致，生活废水已可纳管处理
		供电：由工业区电网供电	供电：当地供电电网提供	一致
		供热：不设置锅炉，硫化机由电加热	供热：不设置锅炉，硫化机由电加热	一致
4	环保工程	危废堆场 企业需设置危废堆场（室内），有防风、防雨、防渗漏等措施。	危废堆场：企业在车间内设立了独立的危废堆场，符合防风、防雨、防渗漏要求。	一致

3.3 主要生产设备

项目主要生产设备见表 3-4。

表 3-4 主要生产设备情况一览表

序号	设备名称	环评内容		实际建设		一致性	备注
		规格	数量	规格	数量		
1	开炼机	16 寸	2	16 寸	2	一致	
2	密炼机	70kg	2	70kg	2	一致	
3	破碎机	/	2	/	2	一致	
4	平板硫化机	/	5	/	7	+2	5 用 2 备
5	注塑机	/	4	/	2	-2	

由上表可知，该项目实际建设过程中平板硫化机增加 2 台（备用），注塑机减少 2 台，生产设备单位产能，环评与实际情况基本一致。

3.4 主要原辅材料

本项目为新建项目，主要原辅材料见表 3-5。

表 3-5 项目原辅材料

序号	名称	环评用量 (t/a)	6-8 月实际用量 (t/a)	预计年用量 (t/a)	备注
1	橡胶边角料	960	230	920	-40
2	硫磺	6	1.5	6	一致
3	TBZTD 促进剂	5	1.2	4.8	-0.2
4	氧化锌	7	1.5	6	一致
5	防老剂	6	1.5	6	一致
6	硬脂酸	3	0.72	2.88	-0.02
7	SBS 塑粉	15	3.6	14.4	-0.6

该项目在实际生产过程中，因订单原因，产品型号有所不同，生产原辅材料用量有所不同。由上表可知，原辅材料实际消耗量与环评基本一致。

3.5 水源及水平衡

供水：本项目用水由自来水提供。新鲜水用量为 200t/a。

项目生产仅循环冷却水不足时添加，添加量约 60t/a；本项目不设职工食堂，生活用水主要为职工盥洗用水。

排水：本项目冷却水外排作为冲刷废水，生活废水主要为职工的盥洗废水，产生量按生活用水的 85%计，则产生污水量为 170t/a。废水经厂内处理后纳管至三门县城市污水厂处理。

项目水量平衡图见图 1。

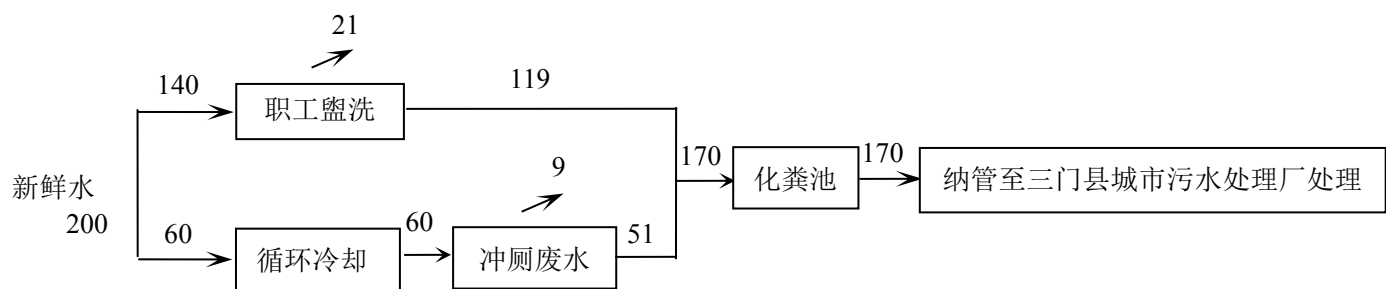


图 3-1 厂区实际用水平衡图 单位：t/a

3.6 生产工艺

生产工艺流程图示：

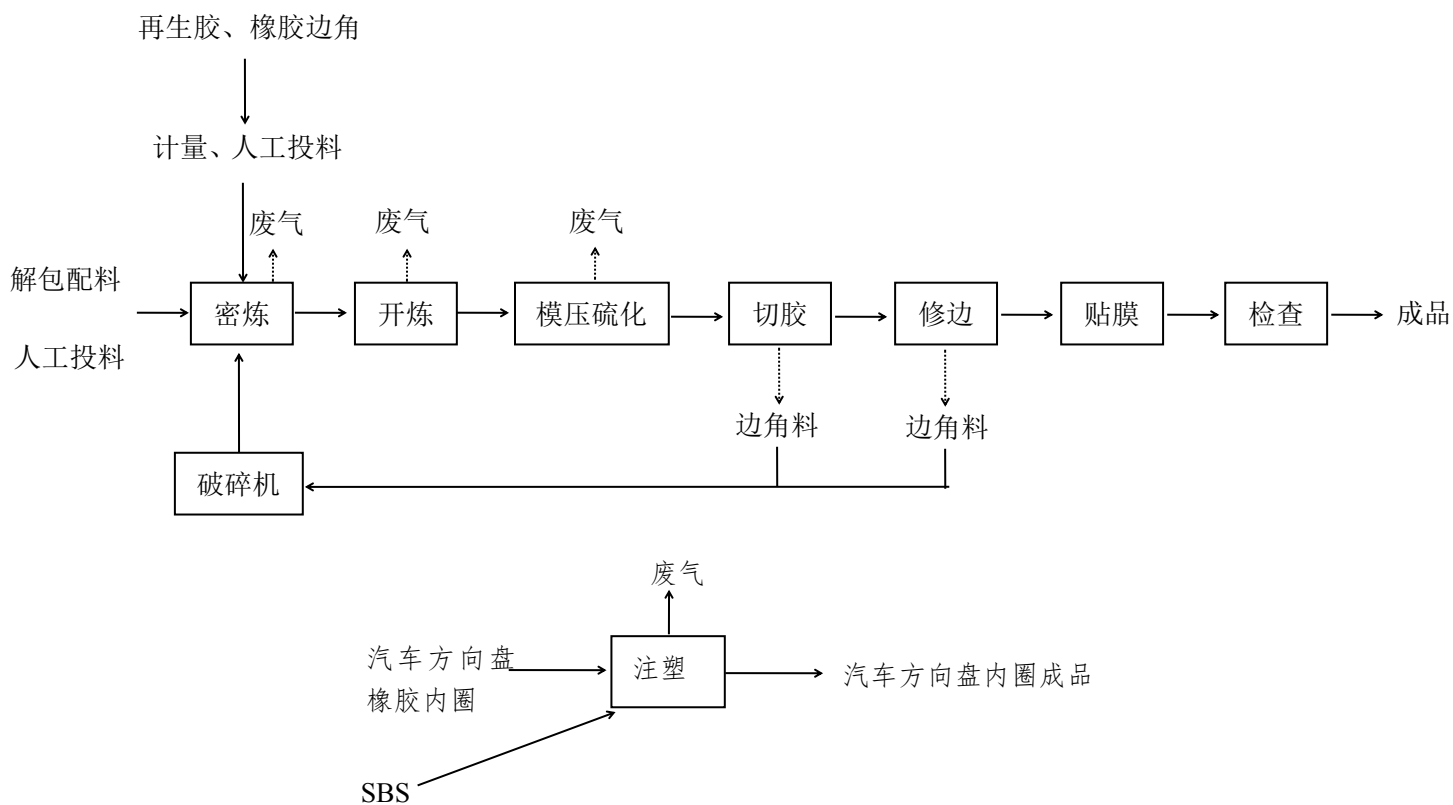


图 3-2 工艺流程及排污节点

生产工艺说明：

铁路减震垫板与汽车方向盘内圈（橡胶部分）的制造可分为配料、密炼、开炼、硫化、修整、贴膜、检查等工序。各类原料经人工计量、配料后人工投料至

密炼机炼胶，橡胶经密炼、开炼后直接送至模压硫化（电加热），硫化后根据产品规格切割，最终修边贴膜后检测合格即为铁路减震垫板成品与汽车方向盘内圈（橡胶部分）。另外汽车方向盘内圈（橡胶部分）需经 SBS 注塑后即为汽车方向盘内圈成品。

各工序流程说明如下：

（1）解包、配料

再生胶及橡胶边角料由人工称量配比好后送至炼胶车间。氧化锌、硫磺、防老剂和促进剂等精细粉料均由人工解包，人工称量后用塑料袋密封，然后人工转运至炼胶车间，最大程度控制粉料在运输转移过程中的损耗。这些粉状物料在解包、配料过程时会产生粉尘。解包、配料需单独设置密闭隔间，对隔间内粉尘进行顶部引风收集，粉尘经收集后通过 15m 以上的排气筒（1#排气筒）排放。

（2）投料、密炼

密炼是橡胶加工重要的生产工艺，密炼过程就其本质来说是借助于密炼机的强烈机械剪切作用，使配料在生胶中均匀分散的过程，粒状配料呈分散相，生胶呈连续相。在密炼过程中，橡胶分子结构、分子量大小及其分布、配料聚集状态均发生变化，橡胶与辅料形成一种具有复杂结构特性的分散体系。

本项目将称量好的胶料和配比好的各种粉料按照一定的顺序人工投入加压式密炼机中，在不超过 130℃ 的环境下密炼 15min。密炼过程中由于摩擦作用，胶温不断变化，密炼开始时仅约 50~60℃，随着各组分的加入，温度不断上升，热胶时可达 110~120℃。密炼时无需加热，由于摩擦作用，胶温不断变化。密炼温度高有利于生胶和胶料的塑性流动和变形，有利于橡胶对固体配料粒子表面的湿润和混合吃粉，但又使胶料的粘度下降，不利于配料粒子的破碎与分散混合。混炼温度过高会加速橡胶的热氧老化，使硫化胶的物理机械性能下降即出现过炼现象，还会使胶料发生焦烧现象，所以密炼机密炼过程为防止温度过高，必须采取有效的冷却措施。本项目密炼机采用冷却水进行隔套冷却，以控制转子和密炼室内腔壁表面的温度。

投料工序会产生粉尘，密炼工序会产生粉尘、VOCs、臭气浓度等废气，在密炼机口上方设置集气罩，投料、密炼废气收集后采用脉冲布袋除尘+UV 光解及 PCCO 催化组合处理后通过 15m 高排气筒排放。

（3）开炼

将密炼好的半成品胶人工送入开放式炼胶机上，利用摩擦生热，通过相对旋转、水平设置的两辊筒之间的辊隙，将胶料以厚薄均匀、无气泡的片状卷材形式出料，温度约 100℃，每批次时间约 15min。开炼卷片过程通夹套冷却水进行冷却。开炼卷片过程会产生粉尘、VOCs、臭气浓度等少量开炼废气，在开炼机上方设置集气罩，开炼废气收集后采用布袋除尘+活性炭处理后通过 15m 高排气筒排放。

（4）模压硫化

经开炼完成后的橡胶直接进入模压硫化成型，根据产品规格将模具在硫化机内加热成型，在不超过 150℃（一般在 120~150℃ 范围内）下平板硫化机压制成片，在模具中采用电加热成型，使橡胶大分子由线型结构转变为网状结构，从而使橡胶物理机械性能以及其他性能得到明显改善。项目硫化时间一般为 15min，该工序会产生 VOCs、臭气等废气。平板硫化机要求集中布置，企业采用单独密闭隔间，模压硫化机群上方安装大围罩引风装置，并采用下送冷风、上抽热风方式集气，废气收集后经低温等离子+UV 光解及 PCCO 催化组合工艺处理后通过 15m 高排气筒（3#排气筒）排放。

（5）切胶

硫化完成后的橡胶坯料自然冷却，通过剪切机或人工方式将橡胶坯料剪切成客户所需尺寸，剪切过程会产生边角料。

（6）修边

人工将产品上的毛边清除，修边工序会产生少量橡胶边角料。

（7）破碎

生产过程产生的橡胶边角料及部分企业外购的橡胶边角料，统一收集后采用破碎机破碎，破碎后的橡胶粒按照一定的比例均匀掺入到产品中，回用于生产。破碎机工作时密闭，产生的破碎粉尘基本沉降在破碎机内部，企业需定期清理一次，以集尘灰计。

（8）注塑

注塑粒子 SBS 均为外购新料，经注塑车间内的注塑机注塑成型（220~240℃）。注塑废气经集气罩收集后高空排放。

3.7 项目变动情况

根据现场踏勘，项目实际建设情况与环评及批复存在部分变化情况，具体见表 3-6。

表 3-6 项目变动情况一览表

序号	环评内容	实际建设	是否属于重大变化
1	解包、配料封闭隔间内粉尘进行顶部引风收集引至 15m 高排气筒排放	解包、配料废气收集后汇入炼胶、投料废气管道一同采用滤袋除尘器+UV 紫外线光解+PCCO 催化设备处理后通过 15m 高排气筒排放（解包、配料粉尘经处理后排放，优于环评方案）	不属于

4 环境保护设施

4.1 污染物治理/处置设施

4.1.1 固体废物

本项目产生的固体废物主要为废包装袋、边角料、集尘灰和生活垃圾。其中边角料集中收集在危险固废仓库内，委托台州市德长环保有限公司处置；边角料经破碎后回用；集尘灰出售给相关单位进行综合利用；生活垃圾集中收集后交由环卫部门统一处理。具体见表 4-1。

本项目设有一间危险固废堆场，该堆场设置在厂房内，为密闭单间，已设置标识牌及周知卡，堆场内地面已硬化并用环氧丙烷树脂地坪漆进行防腐处理；生活垃圾由经厂区内放置的塑料垃圾桶收集。

表 4-1 项目固废产生及处置情况

序号	固废名称	来源	属性	危废代码	环评处置方式	现状处置方式
1	废包装袋	原料使用	危险固废	HW49 900-041-49	委托有资质单位处理	委托台州市德长环保有限公司处置
2	边角料	切割、修边	一般固废	/	经破碎后回用	经破碎后回用
3	集尘灰	破碎、除尘等	一般固废	/	出售给相关单位进行综合利用	出售给相关单位进行综合利用
4	生活垃圾	员工生活	一般固废	/	环卫部门清运	环卫部门清运

表 4-2 环保设施核对表

序号	类别	防治对象	环评文件要求	批复文件要求	实际建设情况
1	固废	其他措施	固废应有固定的专门存放场地，固废应分类贮存、规范包装，同时防止风吹、日晒、雨淋，严禁乱堆乱放，必须要严格执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）、《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及标准修改单（环境保护部公告 2013 年第 36 号）。对产生的危险废物，若不能及时进行回收利用或进行处理处置的，其产生单位必须建设专门的危险废物贮存设施进行贮存，并设立危险废物的标准，贮存期限不得超过国家规定。禁止将危险废物以任何形式转移给无相应经营许可证的单位，或转移到非危险废物贮存设施中。危险废物贮存设施应有相应的配套设施并按有关规定进行管理。危险废物的贮存设施应满足以下要求： ①应建有堵截泄漏的裙脚；地面与裙脚要用坚固防渗的材料建造；应有隔离设施、报警装置和防风、防晒、防雨设施。②基础防渗层为黏土层，其厚度应达 1m 以上，渗透系数应小于 10^{-7}cm/s；基础防渗层可用厚度 2mm 以上的高密度聚乙烯和其他人工防渗材料组成，渗透系数应小于 10^{-10}cm/s。③必须要有泄漏液体收集装置；用于存放液体、半固体危险废物的地方，还必须有耐腐蚀的硬化地面，地面无裂隙。④不相容的危险废物堆放区必须有隔离间隔断。衬层上需建有渗滤液收集系统、径流疏导系统、雨水收集池。⑤危险废物贮存场所外设置危险废物警示标志，危险废物要置于符合规范要求的包装物或容器内，分类、安全存放，危险废物容器和包装物上设置危险废物标签。	固废厂内贮存应满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及修改单（环境保护部 2013 年第 36 号公告）、《一般工业固体废物贮存处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及修改单要求	该项目已建立一间危险固废堆场，堆场已做防风、防雨、防腐、防渗处理

5 建设项目环评报告书的主要结论建议及审批部门审批决定

5.1 建设项目环评报告书的主要结论与建议

5.1.1 结论

5.1.1.1 主要环境影响

一、固废影响分析结论

本项目固废主要为废包装袋、边角料、集尘灰、生活垃圾。固废经妥善处置后能够实现固废零排放，不会对周边环境造成大的影响。

5.1.1.2 总结论

本项目符合环境功能区规划的要求；排放污染物符合国家、省规定的污染物排放标准，符合国家、省规定的主要污染物排放总量控制指标；造成的环境影响符合建设项目所在地环境功能区划确定的环境质量要求；符合《三门县域总体规划（2006-2020）》、等规划及规划环评的要求；符合《浙江省挥发性有机物污染整治方案》、《台州市橡胶制品业（轮胎制造除外）挥发性有机物污染整治规范》等相关行业要求；符合“三线一单”控制要求。项目的环境事故风险水平可以接受。建设单位开展的公众参与符合相关环保法律法规和规范要求。

因此，从环境保护角度看，本项目的建设是可行的。

5.2 审批部门批复

三门县丰茂铁路材料厂：

你单位报送的由浙江泰诚环境科技有限公司编制的《三门县丰茂铁路材料厂年产汽车方向盘内圈 300 万条、铁路减震垫片 100 万片项目环境影响报告书》（报批稿）、环评文件报批申请及相关资料收悉。经审查并依法进行了公示，现根据《中华人民共和国环境影响评价法》、《浙江省建设项目环境保护管理办法》等法律法规，经研究，批复如下：

一、企业建设项目基本情况。三门县丰茂铁路材料厂已建项目位于三门县珠岙镇吴岙洋肚开发区，厂房建筑面积约 1500 平方米，项目总投资 1075 万元，实施年产汽车方向盘内圈 300 万条、铁路减震垫片 100 万片项目。

二、建设项目审批主要意见。根据报告书的评价结论，在全面落实报告书提出的各项污染防治和环境风险防范措施，并确保污染物排放稳定达标且符合总量

控制要求的前提下，原则同意报告书中所列项目的性质、规模、地点和拟采取的环境保护措施。若建设项目发生重大变化或者本环境影响评价文件自批准之日起超过五年方开工建设的，须报我局重新报批或审核。

三、严把污染排放总量指标。项目实施后，项目废水只排生活污水、循环冷却水，全厂废水排放量 188t/a，远期污染物总量控制指标 CODcr0.009t/a，NH₃-N0.002t/a，VOCs0.055t/a、烟（粉）尘 0.126t/a。

四、积极推行清洁生产理念。采用先进的生产工艺和设备，采取有效的污染防治措施，减少能耗、物耗和污染物的产生量、排放量，并按照“节能、降耗、减污、增效”的原则，持续提高项目清洁生产水平。

五、严格执行污染防治措施。着重做好以下防治工作：

1、加强废水污染防治。项目排水实行雨污分流、清污分流。项目废水近期限委托环卫部门定期清运，远期待区域污水管网建成运行后，废水经预处理达至《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）中表 2 新建企业水污染物间接排放限值后纳管送三门县城市污水处理厂处理。做好地下水污染防治措施，根据防腐防渗分区要求，采取必要防腐防渗措施，严防污染地下水。

2、加强废气污染防治。项目建设应认真落实《浙江省挥发性有机物污染整治方案》和《台州市橡胶制品业（轮胎制造除外）挥发性有机物污染整治规范》中各项要求，认真做好各类废气的收集和治理工作。对各污染物产生环节采取有效的废气收集和治理措施，减少无组织排放。橡胶制品生产工艺废气排放执行《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）中表 5 新建企业大气污染物排放限值，项目注塑工序产生的废气排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中表 4 和表 9 相关标准，恶臭气体排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中的二级标准。

3、加强固废污染防治。固体废物须分类收集、分质处理，实现资源化、减量化和无害化。固废厂内贮存应满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及修改单（环境保护部 2013 年第 36 号公告）、《一般工业固体废物贮存处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及修改单要求。

4、加强噪声污染防治。科学合理布局，优选低噪声设备，对高噪声设备采取有效隔音降噪措施，做好设备维修保养工作，并加强厂区绿化，确保厂界噪声

排放符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准。

六、严密控制环境防护距离。严格执行环境防护距离要求，其他各类防护距离请业主、当地政府和相关部门按照国家卫生、安全、产业等主管部门相关规定予以落实。

七、落实环境风险防范措施。全面落实环境影响报告书提出的各项环境风险防范措施及应急工作，配备环境风险应急设施和应急装备，定期开展应急演练，一旦发生环境风险事故，控制并削减项目对外环境的污染影响，确保周边环境安全。

八、严格执行环保“三同时”。项目需配套建设的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。项目竣工后，建设单位应按规定开展环境保护验收。经验收合格后，项目方可正式投入生产。

请环境监察大队负责建设项目环境保护“三同时”监督管理工作。

5.3 环境准入条件符合性分析

5.3.1 浙江省挥发性有机物污染整治方案

表 5-1 《浙江省挥发性有机物污染整治方案》符合性分析

序号	整治方案要求	企业情况	是否符合
1	参照化工行业要求，对所有有机溶剂及低沸点物料采取密闭式存储，以减少无组织排放	本项目不涉及有机溶剂	/
2	密炼机单独设吸风管，进出料口设集气罩局部抽风，出料口水冷段、风冷段生产线应密闭化，风冷废气收集后集中处理	密炼机单独设吸风管，进出料口设集气罩局部抽风，出料口水冷段、风冷段生产线做到密闭化，风冷废气收集后集中处理	符合
3	硫化罐泄压宜先抽负压再常压开盖，硫化机群上方设置大围罩导风，并宜采用下送冷风、上抽热风方式集气	硫化机上方设置集气罩收集废气至末端处理系统；	符合
4	炼胶废气优先采用袋除尘+介质过滤+吸附浓缩+蓄热催化焚烧处理，在规模不大、不至于扰民的情况下也可采用低温等离子、光催化氧化、多级吸收、吸附处理	炼胶废气采用光催化氧化	/
5	硫化废气可采用复合光催化、吸收、吸附、生物处理、浓缩燃烧或除臭剂处理法等适用技术	采用的处理工艺属于复合光催化	符合
6	打浆、浸胶、喷涂、烘干应采用密闭设备和密闭集气，禁止敞开运输浆料，溶剂废气应采用活性炭或碳纤维吸附再生方式回收利用。橡胶企业车间应整体密闭化并换风，废气通过屋顶集中排放	本项目无打浆、浸胶、喷涂、烘干等工序	/

5.3.2 《台州市橡胶制品业挥发性有机物污染整治规范》符合性分析

表 5-2 《台州市橡胶制品业（轮胎制造除外）挥发性有机物污染整治规范》符合性分析

类别	内容	序号	判断依据	项目情况	符合情况
源头控制	原辅物料	1	采用清洁、环保型原辅料。	项目均采用清洁、环保型原辅料	符合
		2	再生胶生产企业禁止使用附带生物污染、有毒有害物质的废橡胶作为生产原辅料，禁止使用矿物系焦油添加剂。	企业不使用附带生物污染、有毒有害物质的废橡胶作为生产原辅料	符合
		3	鼓励使用石油系列产品和林化产品，发展无臭环保型再生胶。★	-	-
		4	有机溶剂进行密闭贮存，并配套废气收集处置装置。	-	-
	装备	5	鼓励选用自动化程度高、密闭性强、废气产生量少的生产成套设备，推广应用自动称量、自动配料、自动进料、自动出料的密闭炼胶生产线。★	企业现选用自动化程度高、密闭性强、废气产生量少的生产成套设备	符合
		6	优先选用密炼机、低线速切割搓丝系统、常压连续脱硫设备，捏精炼时采用“三机一线”、“四机一线”或“九机一线”等高速比捏炼机、精炼机组成的精捏炼成型变频联动调节工艺。★	企业选用高速比捏炼机	符合
	生产工艺	7	鼓励企业通过各种添加剂的调节和装备的提升，降低各工序操作温度。★	-	-
		8	炼胶工序优先采用水冷工序，打浆、浸胶、涂装等工序在密闭空间内进行。	-	-
		9	推广物理再生法，减少水油法、油法等产生二次污染的再生法使用。	-	-

类别	内容	序号	判断依据	项目情况	符合情况
污染防治	废气收集	10	所有产生 VOCs 产生点都应设置相应的废气收集装置。	要求所有产生 VOCs 点位设置相应的废气收集装置，具体见污染防治措施章节	符合
		11	在主要生产车间顶部安装引风装置，废气收集后处理后排放，如塑炼、压延、硫化、脱硫、打浆、浸胶等车间。★	在主要生产车间顶部均安装引风装置	符合
		12	当采用车间整体密闭换风时，车间换风次数原则上不少于 8 次/小时。当采用上吸罩收集废气时，排风罩设计必须满足《排风罩的分类及技术条件》（GB/T 16758-2008）要求，尽量靠近污染物排放点，除满足安全生产和职业卫生要求外，控制集气罩口断面平均风速不低于 0.6m/s，确保废气收集效率。	项目解包配料、炼胶、硫化车间均密闭，车间换风次数不少于 8 次/小时；集气罩口断面平均风速不低于 0.6m/s。	符合
	末端处理	13	VOCs 废气处理设施选型满足企业实际要求。	硫化废气采用脉冲布袋除尘+UV 光解及 PCCO 催化组合设备处理；炼胶废气采用“低温等离子+UV 光解及 PCCO 催化组合”处理	符合
		14	炼胶废气要求先进行除尘处理。	炼胶废气采用脉冲布袋除尘+UV 光解及 PCCO 催化组合设备处理	符合
		15	打浆浸胶工序废气先进行溶剂回收后再处理。	-	-
		16	有溶剂浸胶工艺的 VOCs 废气总净化率不低于 90%，车间内及厂界无明显恶臭。废气排放应满足《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）、《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）等标准相关要求。	-	-

类别	内容	序号	判断依据	项目情况	符合情况
环境管理	内部环境管理	17	成立环保管理机构，引进专业环保人员，负责厂内环保相关工作。	要求成立环保管理机构，由专业环保人员负责厂内环保相关工作。	符合
		18	制定环境保护管理制度，包括环保设施运行管理制度、废气处理设施定期保养制度、环保奖励和考核制度、环保事故应急预案、环境监测制度、溶剂使用回收制度。	要求按规定制定环境保护管理制度。	符合
		19	建立健全的台帐，包括废气监测台帐、废气处理设施运行台帐、含有机溶剂物料的消耗台帐、废气处理耗材（活性炭、催化剂）更换台账。	按要求建立健全环保台帐。	符合
		20	加强废气处理设施运行管理。制定确保废气处理装置长期有效运行的管理方案和监控方案，经审核备案后作为环境监察的依据。	要求加强废气处理设施运行管理，制定有效的管理方案和监控方案。	符合
		21	要求制订环保报告程序，包括出现项目停产、废气处理设施停运、事故等情况时的报告制度和处置方法。	要求按规定制订环保报告程序。	符合
	环境监测	22	每年定期对废气排放口、厂界无组织 VOCs 浓度进行监测，监测指标须包含环评提出的主要特征污染物、非甲烷总烃和臭气等指标	要求委托监测单位定期对废气进行监测。	符合

6 验收执行标准

6.1 污染物排放执行标准

6.1.1 危险废物按照《国家危险废物名录》（原环境保护部 部令第 39 号，2016.6.14）分类，收集、贮存等过程应符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改单、《危险废物收集 贮存 运输技术规范》（HJ 2025-2012）等相关标准要求；一般工业固体废弃物的贮存场所应符合《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及其标准修改单（原环境保护部公告 2013 年第 36 号）要求。

7 验收监测结果

7.1 生产工况

三门县丰茂铁路材料厂污染防治设施进行竣工验收的监测日期为2018年08月29日、30日两天。在这2天的监测期间，三门县丰茂铁路材料厂生产正常，方向盘内圈合计日产9600个条；铁路减震垫板合计日产3050片。该项目的总设计日生产能力为方向盘内圈合计日产10000条，铁路减震垫板合计日产3333片。则以监测期间平均日产量计算，达到93.8%的生产负荷。监测期间，该公司各生产设备、环保设施正常运行，具体生产情况见表7-1。

表 7-1 监测期间生产情况表

主要产品名称	验收年产量	换算日产量	2018.08.29 实际产量	2018.08.30 实际产量	生产负荷
方向盘内圈	300 万条	10000 条	9700 条	9500 条	96%
铁路减震垫板	100 万片	3333 片	3100 片	3000 片	91.5%

注：年生产时间为 300 天。

主要设备名称		开炼机	密炼机	平板硫化机	注塑机
监测期间主要 设备运行台数	2018.08.29	2	2	5	4
	2018.08.30	2	2	5	4
设备总数		2	2	5	4

表 7-2 监测期间原辅材料消耗表

项目	名称	单位	2018.8.29 用量	2018.8.30 用量
原辅材料	橡胶边角料	t/d	3.07	2.92
	硫磺	t/d	0.02	0.02
	TBZTD 促进剂	t/d	0.02	0.02
	氧化锌	t/d	0.03	0.03
	防老剂	t/d	0.02	0.02
	硬脂酸	t/d	0.0096	0.0092
	SBS 塑粉	t/d	0.048	0.046
总用量		t/d	3.22	3.06
设计用量		t/d	3.34	

7.2 污染物达标排放监测结果

7.2.1 固体废物

本项目设有一间危险固废堆场，该堆场设置在厂房内，为密闭单间，已设置标识牌及周知卡，堆场内地面已硬化并用环氧丙烷树脂地坪漆进行防腐处理；生活垃圾由经厂区内放置的塑料垃圾桶收集。具体产生排放情况见表 7-3。

表7-3固体废物情况表

序号	固废名称	来源	属性	废物代码	产生量 (t/a)	外排量 (t/a)	处置方式
1	废包装袋	原料使用	危险 固废	HW49 900-041-49	0.5	0	委托台州市德长环保有限公司处置
2	边角料	切割修边	一般 固废	/	30	0	回用于生产
3	集尘灰	破碎除尘	一般 固废	/	1.1	0	外卖综合利用
4	生活垃圾	员工生活	一般 固废	/	1.5	0	环卫部门清运

8 验收监测结论

8.1 固体废弃物调查结论

根据实地调查,该公司已按规定设立了专门固废贮存场所,设在生产车间内,可以达到防风、防雨淋要求,危险固废委托台州德长环保有限公司代为处置,其它均作了合理化处置。该公司对危险废物贮存设施的选址、设计、运行等基本符合(GB18597-2001)《危险废物贮存污染控制标准》要求。

9 附表

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：填表人（签字）：项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称		年产汽车方向盘内圈 300 万条、铁路减震垫板 100 万片项目					项目代码		2017-331022-29-03-03092-000		建设地点		三门县珠岙镇吴岙洋肚开发区		
	行业类别（分类管理名录）		C2912 橡胶板、管、带制造					建设性质		☒ 新建 ☐ 改扩建 ☐ 技术改造		项目厂区中心经度/纬度		N 29° 04'66.42" E 121° 22'94.81"		
	设计生产能力		年产 300 万条汽车方向盘内圈、100 万片铁路减震垫板					实际生产能力		年产 300 万条汽车方向盘内圈、100 万片铁路减震垫板		环评单位		浙江泰诚环境科技有限公司		
	环评文件审批机关		三门县环境保护局					审批文号		三环建[2017]85 号		环评文件类型		报告书		
	开工日期							竣工日期				排污许可证申领时间		/		
	环保设施设计单位		台州双鼎环保设备有限公司					环保设施施工单位		台州双鼎环保设备有限公司		本工程排污许可证编号		/		
	验收单位		三门县丰茂铁路材料厂					环保设施监测单位		浙江康瑞检测有限公司		验收监测时工况		94%		
	投资总概算（万元）		1075					环保投资总概算（万元）		30.5		所占比例（%）		2.8		
	实际总投资		1075					实际环保投资（万元）		27		所占比例（%）		2.5		
	废水治理（万元）		5	废气治理（万元）		20	噪声治理（万元）		1	固体废物治理（万元）		1	绿化及生态（万元）			其他（万元）
新增废水处理设施能力							新增废气处理设施能力				年平均工作时		2400h			
运营单位		三门县丰茂铁路材料厂					运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）		9133102268072161XN		验收时间		2019.01.11			
污染物排放达标与总量控制（工业建设项目详填）	污染物		原有排放量（1）	本期工程实际排放浓度（2）	本期工程允许排放浓度（3）	本期工程产生量（4）	本期工程自身削减量（5）	本期工程实际排放量（6）	本期工程核定排放总量（7）	本期工程“以新带老”削减量（8）	全厂实际排放量（9）	全厂核定排放总量（10）	区域平衡替代削减量（11）	排放增减量（12）		
	废水										0.0179	0.0188				
	化学需氧量										0.005	0.006				
	氨氮										0.0003	0.0003				
	废气										6910					
	烟（粉尘）										0.18	0.391				
	VOCs										0.384	0.393				
工业固体废物																
与项目有关的其他特征污染物																

注：1、排放增减量：（+）表示增加，（-）表示减少。2、（12）=（6）-（8）-（11），（9）=（4）-（5）-（8）-（11）+（1）。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

附件1

三门县环境保护局文件

三环建〔2017〕85 号

关于三门县丰茂铁路材料厂年产汽车方向盘 内圈 300 万条、铁路减震垫板 100 万片 项目环境影响报告书的批复

三门县丰茂铁路材料厂：

你单位报送的由浙江泰诚环境科技有限公司编制的《三门县丰茂铁路材料厂年产汽车方向盘内圈 300 万条、铁路减震垫片 100 万片项目环境影响报告书》（报批稿）、环评文件报批申请及相关资料收悉。经审查并依法进行了公示，现根据《中华人民共和国环境影响评价法》、《浙江省建设项目环境保护管理办法》等法律法规，经研究，批复如下：

一、企业建设项目基本情况。三门县丰茂铁路材料厂已建项目位于三门县珠岙镇吴岙洋肚开发区，厂房建筑面积约 1500 平方米，项目总投资 1075 万元，实施年产汽车方向盘内圈 300 万条、铁路减震垫片 100 万片项目。

二、建设项目审批主要意见。根据报告书的评价结论，在全面落实报告书提出的各项污染防治和环境风险防范措施，并确保污染物排放稳定达标且符合总量控制要求的前提下，原则同意报告书中所列项目的性质、规模、地点和拟采取的环境保护措施。若建设项目发生重大变化或者本环境影响评价文件自批准之日起超过五年方开工建设的，须报我局重新报批或审核。

三、严把污染排放总量指标。项目实施后，项目废水只排生活污水、循环冷却水，全厂废水排放量188t/a，远期污染物总量控制指标 COD_{Cr} 0.009t/a， $\text{NH}_3\text{-N}$ 0.002t/a， VOC_s 0.055t/a、烟（粉）尘 0.126t/a。

四、积极推行清洁生产理念。采用先进的生产工艺和设备，采取有效的污染防治措施，减少能耗、物耗和污染物的产生量、排放量，并按照“节能、降耗、减污、增效”的原则，持续提高项目清洁生产水平。

五、严格执行污染防治措施。着重做好以下防治工作：

1、加强废水污染防治。项目排水实行雨污分流、清污分流。项目废水近期限委托环卫部门定期清运，远期待区域污水管网建成运行后，废水经预处理达至《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）中表2新建企业水污染物间接排放限值后纳管送三门县城市污水处理厂处理。做好地下水污染防治措施，根据防腐防渗分区要求，采取必要防腐

防渗措施，严防污染地下水。

2、加强废气污染防治。项目建设应认真落实《浙江省挥发性有机物污染整治方案》和《台州市橡胶制品业（轮胎制造除外）挥发性有机物污染整治规范》中各项要求，认真做好各类废气的收集和治理工作。对各污染物产生环节采取有效的废气收集和治理措施，减少无组织排放。橡胶制品生产工艺废气排放执行《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）中表 5 新建企业大气污染物排放限值，项目注塑工序产生的废气排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中表 4 和表 9 相关标准，恶臭气体排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中的二级标准。

3、加强固废污染防治。固体废物须分类收集、分质处理，实现资源化、减量化和无害化。固废厂内贮存应满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及修改单（环境保护部 2013 年第 36 号公告）、《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及修改单要求。

4、加强噪声污染防治。科学合理布局，优选低噪声设备，对高噪声设备采取有效隔音降噪措施，做好设备维修保养工作，并加强厂区绿化，确保厂界噪声排放符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准。

六、严密控制环境防护距离。严格执行环境防护距离要求，其他各类防护距离请业主、当地政府和相关部门按照

国家卫生、安全、产业等主管部门相关规定予以落实。

七、落实环境风险防范措施。全面落实环境影响报告书提出的各项环境风险防范措施及应急工作，配备环境风险应急设施和应急装备，定期开展应急演练，一旦发生环境风险事故，控制并削减项目对外环境的污染影响，确保周边环境安全。

八、严格执行环保“三同时”。项目需配套建设的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。项目竣工后，建设单位应按规定开展环境保护验收。经验收合格后，项目方可正式投入生产。

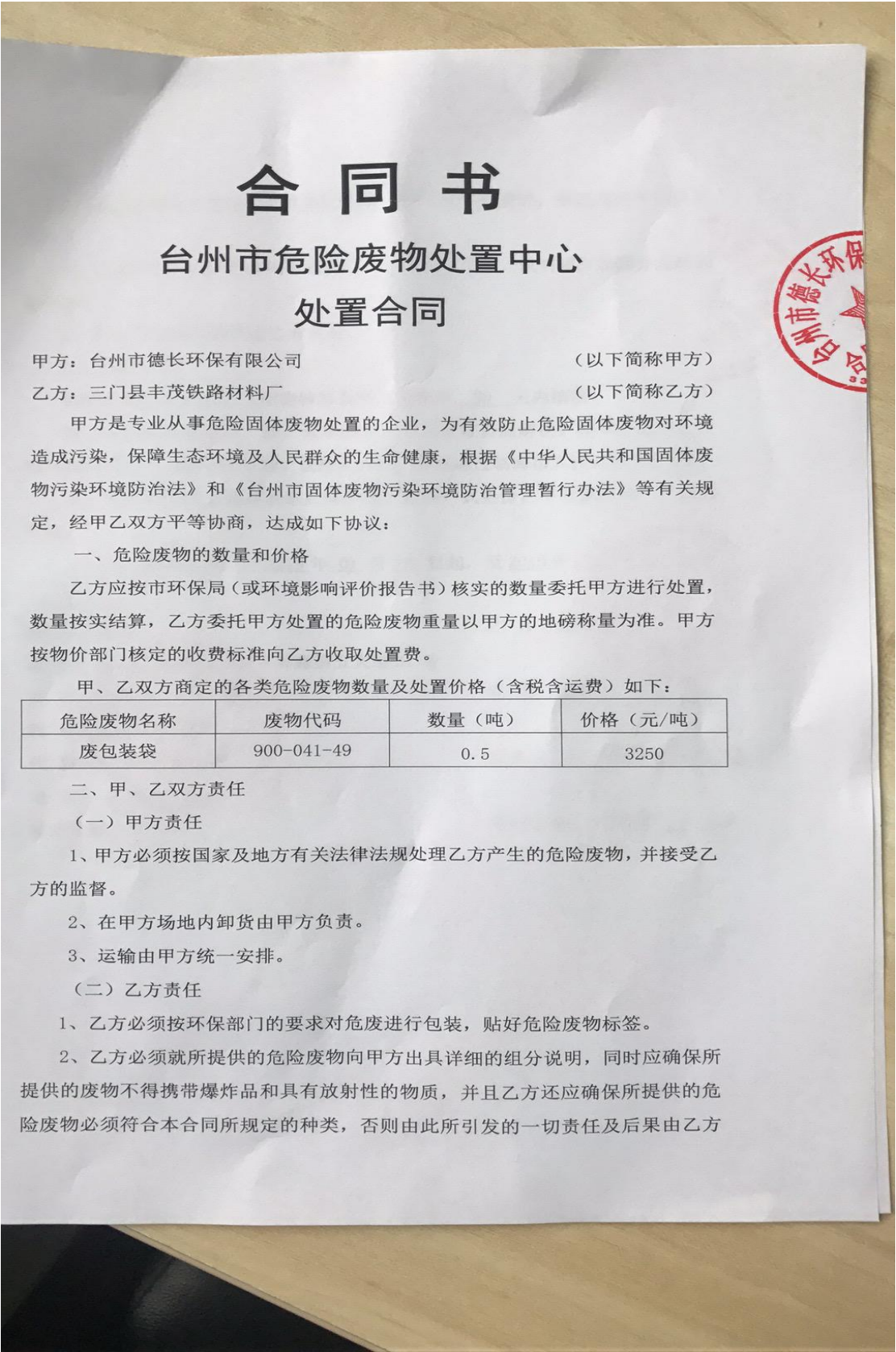
请环境监察大队负责建设项目环境保护“三同时”监督管理工作。


三门县环境保护局
2017年8月17日

三门县环境保护局办公室

2017年8月17日印发

附件2



承担。

3、如乙方在生产过程中产生新的危险废物需及时处置的，甲乙双方另行商定解决。

4、乙方产生危废少于合同数量的应向市环保局申报，说明减少原因并及时通知甲方。

5、在乙方场地内装货由乙方负责。

三、结算方式

危险废物处置费在乙方废物转移到甲方场地后 30 天内结清。

四、本合同每年签订一次，未尽事宜，双方友好协商解决。协商无果的，由市环保局或相关单位调解处理，调解不成的，依法通过临海市人民法院诉讼解决。

五、本合同经双方签订盖章后即生效，合同一式叁份，甲方执贰份，乙方执壹份。

六、本合同有效期，自 2019 年 01 月 09 日起，至 2019 年 12 月 31 日止。

甲 方（盖章）：

地 址：临海市杜桥医化园区东海第五大道 31 号

开 户：中国银行台州市分行

帐 号：350658325305

代 表（签字）： 

电 话：18858635622

签订日期：

乙 方（盖章）：

代 表（签字）： 

联系电 话：18858635622

签订日期：2019.01.09

附件3

三门县丰茂铁路材料厂

年产汽车方向盘内圈 300 万条、铁路减震垫板 100 万片项目验收

工况核查表

监测期间生产情况表

主要产品名称	验收年产量	换算日产量	2018.08.29 实际产量	2018.08.30 实际产量	生产负荷
方向盘内圈	300 万条	10000 条	9700 条	9500 条	96%
铁路减震垫板	100 万片	3333 片	3100 片	3000 片	91.5%

注：年生产时间为 300 天。

主要设备名称		开炼机	密炼机	平板硫化机	注塑机
监测期间主要 设备运行台数	2018.08.29	2	2	5	4
	2018.08.30	2	2	5	4
设备总数		2	2	5	4

原辅材料消耗情况

项目	名称	单位	2018.8.29 用量	2018.8.30 用量
原辅材料	橡胶边角料	t/d	3.07	2.92
	硫磺	t/d	0.02	0.02
	TBZTD 促进剂	t/d	0.02	0.02
	氧化锌	t/d	0.03	0.03
	防老剂	t/d	0.02	0.02
	硬脂酸	t/d	0.0096	0.0092
	SBS 塑粉	t/d	0.048	0.046
总用量		t/d	3.22	3.06

企业负责人签字：  日期：2018.08.30

附件4



