

# 三门县振力橡塑有限公司年产 3500 吨橡胶制 品项目竣工环境保护验收监测报告(先行)

三飞检测 (JY2020019) 号

建设单位：三门县振力橡塑有限公司

编制单位：台州三飞检测科技有限公司

**2020 年 10 月**



# 营业执照

(副本)

统一社会信用代码  
91331022MA2AKA6H3X (1/1)

扫描二维码  
即可查询企业  
信用信息  
记录、备案、许可、监管



名称 台州三飞检测科技有限公司  
类型 有限责任公司(自然人投资或控股)  
法定代表人 林辉江  
经营范围 环境检测, 职业卫生技术服务, 公共场所卫生技术服务, (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)

注册资本 壹佰万元整  
成立日期 2017年09月21日  
营业期限 2017年09月21日至长期  
住所 浙江省台州市三门县海阔街道新城泰和路20号

登记机关



2019年08月22日

建设单位: 三门县振力橡塑有限公司

法人代表:

编制单位: 台州三飞检测科技有限公司

法人代表: 林辉江

项目负责人: 杨辅坤

填表人:

审核:

签发:

建设单位

三门县振力橡塑有限公司

电话: 13758619902

传真:

邮编: 317100

地址: 三门县珠岙镇下胡工业区

编制单位

台州三飞检测科技有限公司

电话: 83365703

传真:

邮编: 317100

地址: 三门县海润街道滨海新城泰和路 20 号

# 目 录

1.项目概况.....	1
2.验收依据.....	2
2.1 建设项目环境保护有关法律、法规和规章制度.....	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及其审批部门审批决定.....	3
3.建设项目情况.....	4
3.1 地理位置及平面布置.....	4
3.2 建设内容.....	4
3.3 主要生产设备及其变更情况.....	5
3.4 主要原辅材料消耗.....	6
3.5 项目水平衡.....	7
3.6 生产工艺流程及产污环节.....	8
3.7 项目变动情况.....	9
4.环境保护设施.....	10
4.1 废水处理设施.....	10
4.2 废气处理设施.....	10
4.3 噪声.....	12
4.4 固体废物.....	12
5.建设项目环评主要结论及环评批复要求.....	14
5.1 环评主要结论及建议.....	14
5.2 环评批复的要求.....	14
6.验收执行标准.....	15
6.1 废气评价标准.....	15
6.2 废水评价标准.....	15
6.3 噪声评价标准.....	16
6.4 固废执行标准.....	16
6.5 总量控制执行指标.....	16
7 验收监测内容.....	17

7.1 废水.....	17
7.2 废气.....	17
7.3 噪声.....	18
8 质量保证及质量控制.....	19
8.1 验收监测分析方法.....	19
8.2 监测仪器.....	20
8.3 公司及人员资质.....	20
8.4 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制.....	21
9 验收监测结果.....	25
9.1 验收监测期间工况.....	25
9.2 验收监测期间气象状况.....	25
9.3 废水监测结果与评价.....	26
9.4 废气监测布点及结果评价.....	27
9.5 噪声监测结果与评价.....	31
9.6 固废调查与评价.....	32
10.环境管理及风险防范检查.....	33
10.1 环境风险防范检查.....	33
10.2 环保设施投资及“三同时”落实情况.....	33
10.3 环境准入条件符合性分析.....	35
11.验收监测结论与建议.....	43
11.1 结论.....	43
10.2 总结论.....	44
10.3 建议与措施.....	44
附件 1 环评批复.....	45
附件 2 营业执照.....	49
附件 3 危废协议.....	50
附件 4 应急预案备案表.....	53
附件 5 排污许可证.....	54
附件 6 专家意见.....	55
附图 1 项目地理位置图.....	61

附图 2 项目周边环境概况图.....	62
附图 3 采样点位示意图.....	63
附图 4 雨污管网图.....	64
附图 5 危废废物仓库.....	65
附图 6 废气处理设施.....	66
附图 7 车间密闭.....	67
建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表.....	68

## 第一章 项目概况

三门县振力橡塑有限公司是一家新成立企业，企业专门从事交通设施、半成品胶等橡胶制品的生产，企业租赁三门通顺铆钉有限公司的厂房，位于三门县珠岙镇下胡工业区，项目产品为调高垫片、成品胶，生产工艺包括胶料预处理、炼胶，项目形成年产 3500 吨橡胶制品的生产规模。

三门县振力橡塑有限公司于 2013 年 3 月 8 日成立，企业于 2019 年 9 月委托浙江省工业设计院有限公司编制《三门县振力橡塑有限公司年产 3500 吨橡胶制品项目环境影响报告书》，2020 年 5 月取得环评批复（台环建（三）[2020]34 号）。项目执行配套的环境保护设施和主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环境保护“三同时”制度。本项目于 2020 年 5 月开工建设，项目总投资 300 万元用于厂区建设，在项目建设同时三门县振力橡塑有限公司环保总投资 38 万元，委托台州双鼎环保设备有限公司对废气设计并建设了处理设施。企业于 2020 年 6 月 1 日完成项目主体工程和配套环保设施的建设，目前企业具备了正常运营的能力，项目硫化工序暂未实施，外协处理，因此本次验收为先行验收。

目前，项目主体工程和环保设施已同步建成并正常运行，具备了建设项目竣工环保验收监测的条件，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。受三门县振力橡塑有限公司的委托，台州三飞检测科技有限公司承担了该项目竣工环境保护设施验收监测工作。我公司技术人员于 2020 年 6 月对该项目进行了现场查勘并编制完成了验收监测方案，于 2020 年 6 月 3 日、4 日对该项目进行了现场验收监测，认真研读并收集有关资料，现场勘查并核实环境保护设施的建设、运行及环境保护措施的落实情况，在仔细分析大量有关监测数据的基础上编写了此验收监测报告。

## 第二章 验收依据

### 2.1 建设项目环境保护有关法律、法规和规章制度

- 1、《中华人民共和国环境保护法》（2014 年 4 月 24 日，十二届全国人大常委会第八次会议表决通过了《环保法修订案》，2015 年 1 月 1 日施行）；
- 2、《中华人民共和国水污染防治法》（常务委员会第二十八次会议，第二次修正），2017.6.27；
- 3、《中华人民共和国环境噪声污染防治法》，2018.12.29；
- 4、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，2020.9.1；
- 5、《中华人民共和国大气污染防治法》（主席令第 31 号），2015.8.29；
- 6、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 10 月 1 日起施行）；
- 7、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）；
- 8、环境保护部《固定污染源排污许可分类管理名录（2017 年版）》（部令第 45 号）；
- 9、浙江省人大常委会《浙江省大气污染防治条例》，2016 年修订；
- 10、浙江省人大常委会《浙江省水污染防治条例》（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，2009 年 1 月 1 日执行）；
- 11、浙江省人大常委会《浙江省固体废物污染环境防治条例》（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，2006 年 6 月 1 日施行）；
- 12、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 3 月修正；
- 13、浙江省环境保护厅文件《关于进一步促进建设项目环保设施竣工验收监测市场化的通知》，（浙环发〔2017〕20 号）；
- 14、《台州市挥发性有机物污染防治实施方案》，2015 年 3 月 12 日；
- 15、《三门县橡胶行业环保专项整治提升方案》，2017 年 5 月。

### 2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范

- 1、环境保护部《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》，公告[2018]9 号，2018 年 5 月 15 日；
- 2、浙江省环境监测中心《浙江省环境监测质量保证技术规定》。

### 2.3 建设项目环境影响报告书及其审批部门审批决定

- 1、浙江省工业环保设计研究院有限公司《三门县振力橡塑有限公司年产 3500 吨橡胶制品项目环境影响报告书》（2019 年 9 月）；



2、台州市生态环境局 台环建（三）[2020]34 号《关于三门县振力橡塑有限公司年产 3500 吨橡胶制品项目环境影响报告书的批复》（2020 年 5 月 22 日）（附件 1）。

## 2.4 其它相关文件

- 1、三门县振力橡塑有限公司提供的其他相关资料；
- 2、台州双鼎环保设备有限公司《三门县振力橡塑有限公司废气治理工程初步技术方案》；
- 3、三门县振力橡塑有限公司“三同时”项目竣工环保验收监测委托书；
- 4、应急预案备案表。

### 第三章 建设项目情况

#### 3.1 地理位置及平面布置

三门县地处东经121°12'~121°56'36"，北纬28°50'18"~29°11'48"，位于浙江省东部沿海、台州市的东北部，平面图形像“佛手”。东濒三门湾，与象山县南沙列岛隔水相望，东南临猫头洋，南毗临海市，西连天台县，北接宁海县，三门县总面积1510km<sup>2</sup>，其中大陆面积1000km<sup>2</sup>，岛屿68个，礁石78个，岛屿28.3 km<sup>2</sup>，海域481.7km<sup>2</sup>，县人民政府所在地为海游街道。三门县振力橡塑有限公司年产3500吨橡胶制品项目位于三门县珠岙镇下胡工业区。项目周边概况见表3-1，项目地理位置图详见附图1。厂区总平面布置较环评未发生变化情况具体见表3-2及附图3。

表 3-1 项目周边概况

项目地块	方位	周边用地现状概况	相对厂界距离(约 m)	备注
三门县振力橡塑有限公司(租赁三门通顺铆钉有限公司的厂房)地块	SW	胡周村	55	距离主要生产车间约 102m
	S	下桃山	195	/
	SW	珠岙镇镇区	510	/

表 3-2 项目厂区功能布置

环评中项目功能布置		项目功能布置	
1#车间	设置配料、炼胶、滤胶、硫化	1#车间	设置配料、炼胶、滤胶
2#车间	钢丝带束剥离胶分离	2#车间	钢丝带束剥离胶分离
3#车间	破碎、仓库	3#车间	破碎、仓库
4#车间	办公	4#车间	办公
门卫	门卫	门卫	门卫

#### 3.2 建设内容

本项目总建筑 2450m<sup>2</sup>，项目总投资 300 万元，其中环保投资 38 万元，占总投资的 12.7%，项目具备年产 3500 吨橡胶制品的生产能力，厂区现有用工人数为 25 人，年工作天数为 270 天，实行单班生产制度。企业项目建设情况见表 3-3，项目产品方案见表 3-4，项目实际建设情况与环评中拟建内容对照详见表 3-5。

表 3-3 项目建设情况

项目名称	年产 3500 吨橡胶制品项目		
项目地址	三门县珠岙镇下胡工业区		
项目性质		建筑面积	约 2450m <sup>2</sup>
本项目环评总投资	500 万元	本项目实际总投资	300 万元
环评环保设施投资	55 万元	项目实际环保投资	38 万元
环评编制单位及批复	环评单位：浙江省工业环保设计研究院有限公司（国环评证：甲字第 2007 号）；环评批复：台州市生态环境局 台环建（三）[2020]34 号		

建设规模	环评批复建设内容：三门县振力橡塑有限公司是一家新成立企业，企业专门从事交通设施、半成品胶等橡胶制品的生产，企业拟租赁三门通顺铆钉有限公司的厂房，位于三门县珠岙镇下胡工业区，项目产品为调高垫片、成品胶，生产工艺包括胶料预处理、炼胶，项目形成年产 3500 吨橡胶制品的生产规模。
废气、废水工程设计单位	台州双鼎环保设备有限公司

表 3-4 项目产品方案

序号	产品名称	产品产量	型号
1	调高垫片	1500t/a	为轨道配件，单套平均重量约 2kg，约 75 万套/年
2	成品胶	2000t/a	出片形成片状，直接外售中策橡胶

表 3-5 项目建设情况与环评对照表

序号	工程性质	主要单元	项目实施后全厂	实际建设内容	备注
1	主体工程	1#车间	设置配料、炼胶、滤胶、硫化	1#车间	设置配料、炼胶、滤胶
		2#车间	钢丝带束剥离胶分离	2#车间	钢丝带束剥离胶分离
		3#车间	破碎、仓库	3#车间	破碎、仓库
		4#车间	办公	4#车间	办公
2	环保工程	废气处理设施	分离废气经汽水分离装置预处理；密炼废气、配料废气经布袋除尘装置预处理；全厂废气最终汇总至1套低温等离子+活性炭吸附装置；处理后统一由1根15m排气筒排放。	密炼、配料废气收集后经1套布袋除尘器处理；分离废气经汽水分离装置预处理；与滤胶、开炼废气一并经一套低温等离子+活性炭吸附装置处理后统一由1根15m排气筒排放。	与环评一致
		废水处理设施	生活污水经厂区内化粪池预处理后纳管，送至三门县城市污水处理厂集中处理。	与环评一致。生活污水经现有化粪池处理后纳管排放。	与环评一致

### 3.3 主要生产设备及其变更情况

1、企业主要本项目主要生产设备及环评对比情况见 3-6。

表 3-6 项目主要生产设备清单

序号	设备名称	型号	环评数量	实际数量	备注
1	分离机		2	2	钢丝带束层胶的处理
2	密炼机	N-55L	1	1	炼胶，两种产品共用设备
3	开炼机	18 寸	2	2	1 台用于炼胶、1 台用于出片，炼胶设备两种产品共用设备
4	挤出机	螺杆	1	1	预处理橡胶的滤胶，进一步去除杂质
5	冷却机	风冷	2	2	/
6	平板硫化机	160T-600T	10	0	电加热，调高垫片的硫化成型，项目硫化工序外协
7	破碎机		2	2	自产边角料的破碎

## 2、设备产能匹配性分析

## 密炼机产能匹配性分析

项目设置 1 台 N-55L 密炼机，密炼机总容量 55L，适当的装料容量是获得良好混炼效果的必要条件，每次装料容量往往约为总容量的 75~85%，装载系数按 80%计。则密炼机产能核算见表 3-7。

表 3-7 密炼机产能核算

序号	参数	数值	备注
1	单台密炼机总容量	55L	1 台
2	装载系数	80%	/
3	单台装料容量	44L	①×②
4	单台设计生产能力	50kg/批	密度约 1.2kg/L
5	单台炼胶周期	3min/批	包括投料、炼胶、出料
6	密炼机年运行时间	4800h	300 天，16h 生产
7	单台年生产批次	92000 批	/
8	单台年生产能力核算	4600 吨	④×⑦
9	全厂总生产能力核算	4600 吨	实际炼胶量 4269t/a

根据项目原辅材料消耗，合计年炼胶量约 4269t/a。由上表核算可知，项目密炼机实际年炼胶量约占设备最大设计产能的 92.8%，生产能力与产能基本匹配。

## 3.4 主要原辅材料

项目主要原辅材料进行核实，产量具体情况见表 3-8，具体情况如下表 3-9。

表 3-8 项目 2020 年 6 月产能情况

产品名称	数量	折合日产量	6 月（27 个工作日）
橡胶制品	3500 吨/年	11.67 吨/天	270 吨

表 3-9 项目 2020 年 6 月原辅料消耗情况

序号	原辅料名称	单位	环评中消耗量(年)	6 月消耗量	类推满负荷年使用量
1	钢丝带束层胶	t	3954	11.3	3388.2
2	CTP	t	1	0.003	0.86
3	天然胶	t	200	0.57	171.4
4	丁苯胶	t	200	0.57	171.4
5	预处理后的胶料	t	767	2.19	657.3
6	硬脂酸	t	7	0.020	6
7	碳酸钙	t	300	0.857	257.1
8	硫磺	t	24	0.069	20.6
9	DTDM	t	2	0.0057	1.7
10	RD	t	2	0.0057	1.7
11	预处理后的胶料	t	2001	5.72	1714.7

### 3.5 项目水平衡

供水：本项目用水由自来水提供。新鲜水用量为 1537.5t/a。

项目用水点为钢丝带束剥离胶分离、设备冷却、生活用水。外排废水为生活污水。

钢丝带束剥离胶分离用水：在钢丝带束剥离胶在摩擦过程中有热量产生，温度大约在 70-80℃，为了降低分离机内工作温度，剥离时喷水冷却，冷却水大部分形成蒸汽逸出，少部分收集至沉淀池，经3道沉淀池沉淀冷却后循环使用，不外排。补充量约900t/a。

项目炼胶机等设备需要使用间接冷却水冷却，冷却水经冷却塔冷却后循环使用，蒸发损耗的水定期添加。

项目现有员工 25 人，不设食堂不设宿舍，员工生活用水按 50L/人·日计，生活污水用水量约 1.25t/d、337.5t/a；污水发生量按用水量的 80%计，则本项目生活污水发生量约 1t/d，年工作日 270d，即约 270t/a。项目水平衡图见图 3-1。

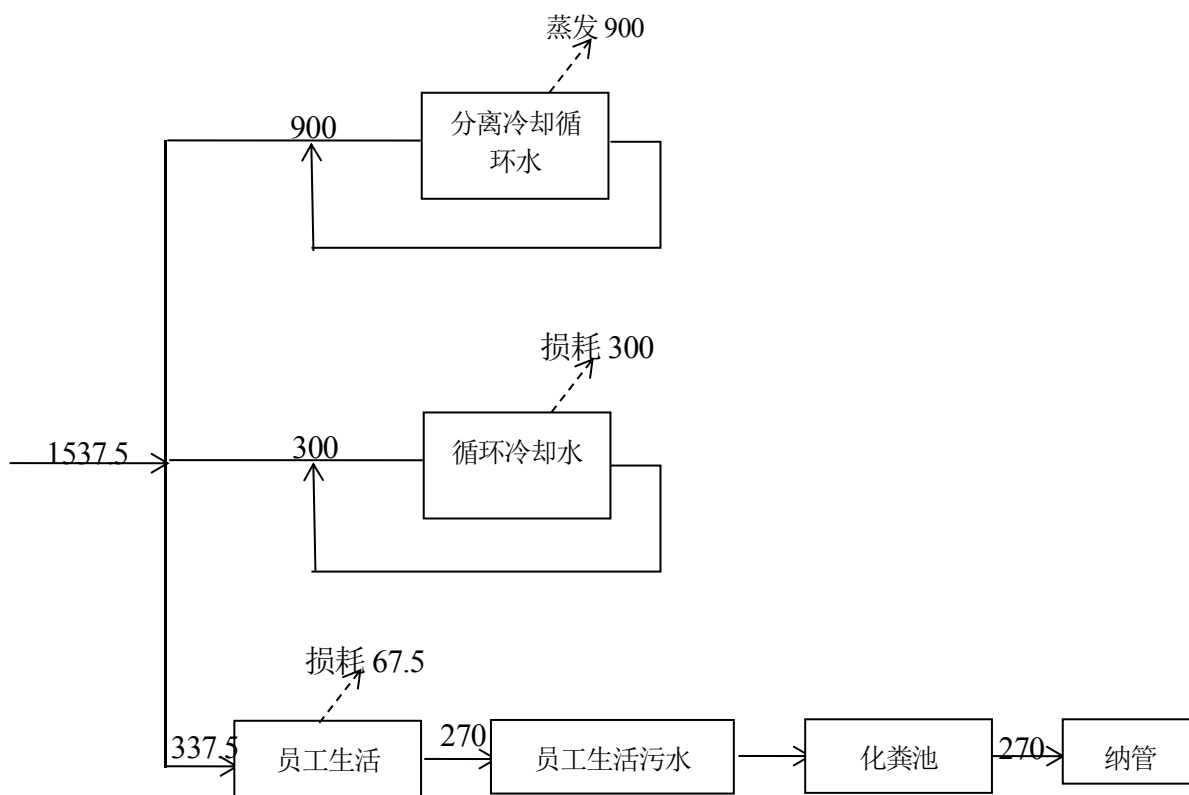


图 3-1 项目水平衡图 (单位: t/a)

### 3.6 生产工艺流程及产污环节

项目产品为橡胶制品；项目主要生产工艺为炼胶、滤胶及修边等，项目硫化工段外协，具体详见图 3-2。

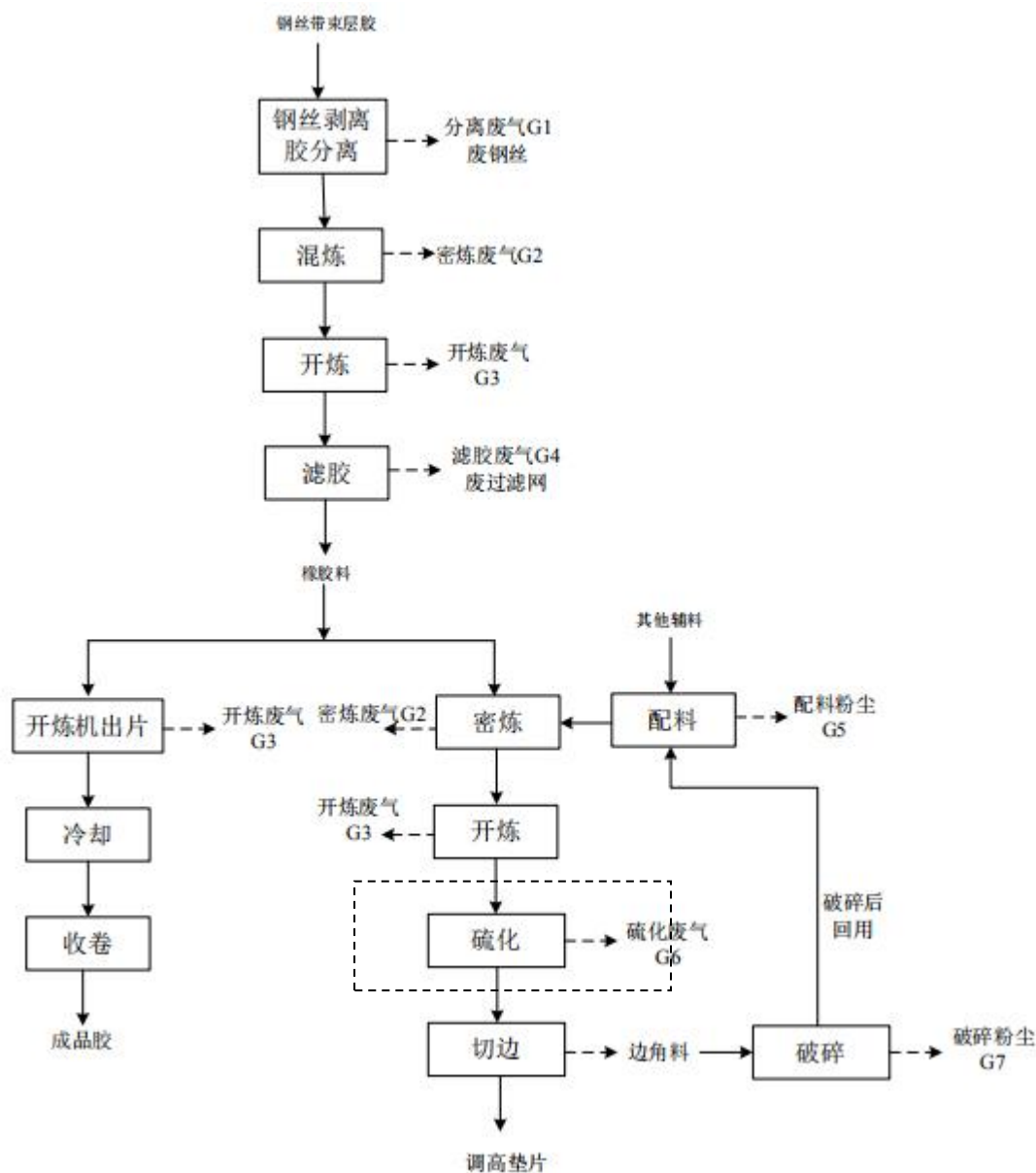


图 3-2 项目橡胶制品生产工艺流程图

表 3-10 项目产品主要工艺流程简述

工序	说明
钢丝带束层胶的预处理	
钢丝剥离胶分离	项目钢丝带束层胶来自于中策橡胶钢丝带束层的次品及边角料，为轮胎橡胶的一部分，胶料性质较好。钢丝带束层钢丝带束层中含有橡胶及橡胶骨架钢丝绳，经去除钢丝后得到的橡胶料，作为橡胶主料。首先将长钢丝带束切割成 10-20cm 的短带束，短带束进入分离机进行一次分离，分离原理为破碎摩擦，使橡胶与骨架钢丝分离，在摩擦过程中有热量产生，温度大约在 70-80℃，为了降低分离机内工作温度，剥离时喷水冷却，冷却水大部分形成蒸汽逸出，少部分收集至冷却水箱，经沉淀冷却后循环使用，不外排。经

	分离机橡胶料与钢丝绝大部分分离，为了进一步分离，然后进行人工二次挑拣钢丝等杂质，钢丝剥离胶分离后剥离胶含有水分，经常温晾干。该工序会产生非甲烷总烃、二硫化碳、臭气浓度等废气。
混炼、开炼、滤胶	混炼采用密炼机，将剥离胶放进密炼机混炼。混炼后在开炼机炼 1.5min 后加入 CTP，进一步混炼均匀后去滤胶机滤胶。滤胶采用螺杆挤出机，机头模具内设有滤网，对胶料进行过滤，以便于去除胶料中的颗粒物杂质。该工序会产生粉尘、非甲烷总烃、二硫化碳、臭气浓度等废气。
成品胶	
开炼机出片、冷却、收卷	项目采用开炼机出片，经预处理后的胶料，性质较好，通过开炼机出片，形成片状胶料，幅宽在 1m 左右，经风冷冷却后收卷，项目成品胶为圆形卷状，直接外售回中策橡胶，作为成品胶。
调高垫片	
称量配料	将原料橡胶、粉状辅料等按照一定的配比称重，称重后采用人工投料至密炼机内，要求设置单独配料间，在配料间配料，配料后送至炼胶工序。该工序会产生粉尘等废气。
密炼	密炼机投料采用袋装人工投料，投料口上方设置集气罩，收集投料过程中产生的粉尘。在不超过 130℃ 的环境下炼 5~10min，密炼过程中由于摩擦作用，胶温不断变化，混炼开始时仅约 50~60℃，随着各组分的加入，温度不断上升，热胶时可达 120~130℃，炼胶过程中产生的粉尘、有机废气等污染物直接由密炼机上方的出气口直接收集。该工序会产生粉尘、非甲烷总烃、二硫化碳、臭气浓度等废气。
开炼	将密炼后的胶料投到炼胶机上包辊，在不超过 150℃ 的环境下炼 8~10min。该工序会产生非甲烷总烃、二硫化碳、臭气浓度等废气。
硫化	使用平板硫化机硫化，平板硫化热源由电加热提供。将橡胶放入模具中在液压机内加热成型，硫化温度约 130℃ 下平板液压机压制成片，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。该工序会产生非甲烷总烃、二硫化碳、臭气浓度等废气。
切边	采用人工修边将产品上的胶边清除，即可制得最终产品。
破碎	自产的橡胶边角料经破碎成橡胶粉，作为原料。
注：先行项目硫化工段目前外协。	

### 3.7 项目变动情况

项目变更情况见表 3-11。

表 3-11 项目变动情况分析一览表

类别	环评内容	实际建设	是否属于重大变化
生产设备	硫化机 10 台，硫化工序厂内实施	硫化机 0 台，硫化工序外协	不属于
固废	项目固体废物主要为废钢丝、废过滤网、布袋除尘粉尘、废活性炭、化学品废包装袋、其它废包装袋、设备检修废油、沉淀沉渣及生活垃圾。	/	固废种类与环评一致，但数量上出入，具体见固废分析章节

废气处理设施满足实际现状及环保要求，硫化工序目前外协，暂未实施，其他主要生产设备、项目性质、规模、生产工艺等均与环评一致，因此本项目无重大变动。

## 第四章 环境保护设施

### 4.1 废水处理设施

项目废水主要为钢丝带束剥离胶分离用水、冷却水及生活污水。项目实际产生的废水种类与环评一致。具体产生及治理情况见表 4-1。

表 4-1 项目废水产生及治理情况一览表

废水类别	废水来源及名称	排放规律	治理设施	排放去向
生活污水	职工生活污水	间歇	生活污水经地理式化粪池预处理	排入市政污水管网，最终由三门县城市污水处理厂处理。
冷却水	设备冷却水	循环使用	冷却塔冷却后循环使用	定期补充，循环使用，不外排
钢丝带束剥离胶分离用水	钢丝带束剥离胶时，为了降低分离机内工作温度，剥离时喷水冷却	循环使用	冷却水大部分形成蒸汽逸出，少部分收集至沉淀池，经 3 道沉淀池沉淀冷却后循环使用，不外排	定期补充，循环使用，不外排

#### 1、项目主要废水

##### (1) 设备冷却水

项目炼胶机等设备需要使用间接冷却水冷却，冷却水经冷却塔冷却后循环使用，蒸发损耗的水定期添加。

##### (2) 生活污水

项目现有员工 25 人，不设食堂不设宿舍，员工生活用水按 50L/人·日计，生活污水用水量约 1.25t/d、337.5t/a；污水发生量按用水量的 80%计，则本项目生活污水发生量约 1t/d，年工作日 270d，即约 270t/。

##### (3) 钢丝带束剥离胶分离用水

在钢丝带束剥离胶在摩擦过程中有热量产生，温度大约在 70-80℃，为了降低分离机内工作温度，剥离时喷水冷却，冷却水大部分形成蒸汽逸出，少部分收集至沉淀池，经 3 道沉淀池沉淀冷却后循环使用，不外排。补充量约 900t/a。

#### 2、废水排放方式

项目生活污水纳管排放，废水标准执行污水处理厂纳管标准《污水综合排放标准》GB8978-1996 表 4 三级标准的要求。

### 4.2 废气治理设施

项目产生的废气主要为配料粉尘、密炼废气、开炼废气、滤胶废气及分离废气。实际产生废气种类与环评一致。项目废气产生及治理情况详见下表 4-2，废气处理工艺流程图具体见图 4-1。



表 4-2 废气排放及防治措施

污染源	处理设施				
	环评/初步设计要求			实际建设	
分离废气	集气罩收集，收集后先经汽水分离装置预处理后再汇入总有机废气处理装置	汽水分离装置预处理	项目有机废气处理工艺为低温等离子+活性炭吸附处理后高空排放	集气罩收集，收集后先经汽水分离装置预处理后再汇入总有机废气处理装置	所有废气收集后经初效过滤+低温等离子+活性炭吸附处理后 15m 高空排放
密炼废气	密炼投料口、出料口设集气罩，收集率为 80%，生产时密闭化，废气通过设备放空口收集	布袋除尘设施预处理		密炼投料口、出料口设集气罩，生产时密闭化，废气通过设备放空口收集，收集后经布袋除尘处理	
开炼废气	开炼机辊筒上方设置集气罩，废气收集率不小于 80%	/		开炼机辊筒上方设置集气罩	
配料	配料设置独立间，在独立间内部设置集气罩，粉尘收集后经布袋除尘处理	布袋除尘设施预处理		配料设置独立间，在独立间内部设置集气罩，粉尘收集后经布袋除尘处理	
滤胶废气	滤胶废气产生点上方设置集气罩	/		滤胶废气产生点上方设置集气罩	
平板硫化废气	平板硫化机上方设置集气罩	/		硫化工段外协，暂不产生硫化废气	
破碎废气	破碎机设置独立间	/		破碎机设置独立间	

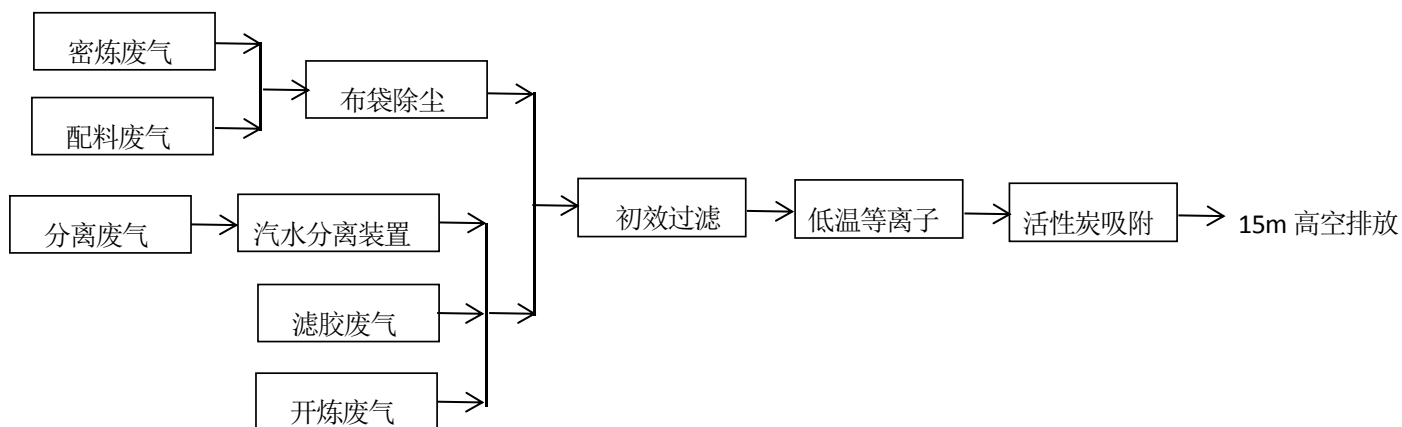


图 4-1 废气处理工艺流程图

### 4.3 噪声

项目主要噪声源来自炼胶机、涂胶线等生产设备，主要产噪设备及治理措施见表 4-3。

表 4-3 项目生产设备噪声级

序号	噪声源	数量 (台/套)	所在车间	发生持续时间	单台声级 (dB)	监测 位置
1	分离机	2	2#车间	连续	70-75	测量点距设备 1m 处
2	密炼机	1	1#车间	连续	65-70	
3	开炼机	2		连续	65-70	
4	挤出机	1		连续	65-70	
5	冷却机	2		连续	65-70	
6	破碎机	2		间歇	75-80	

### 4.4 固体废物

#### 1. 固体废物产生情况

项目固废主要为废钢丝、废过滤网、布袋除尘粉尘、废活性炭、化学品废包装袋、其它废包装袋、设备检修废油、沉淀沉渣及生活垃圾。项目固废实际产生情况见表 4-4。

表 4-4 固体废物产生情况一览表 (单位: t/a)

序号	固废名称	预计产生量	产生工序	属性	厂区暂存	处置去向
1	化学品废包装袋	1.3	CTP、硬脂酸、碳酸钙、硫磺、促进剂、防老剂包装	HW49 900-041-49	设危废暂存间	委托有资质单位处置
2	废活性炭	4.8	活性炭吸附装置	HW49 900-041-49		
3	废油	0.5	设备检修	HW08 900-214-08		
4	废过滤网	6	橡胶挤出	一般工业固废	设规范暂存间,做好防雨防渗漏	回用于分离工序
5	除尘粉尘	1.788	布袋除尘器			直接回用于炼胶
6	其它废包装袋	5	橡胶主料等的包装			外售资源回收公司
7	废钢丝	1183.131	分离			回用于分离工序
8	沉渣	2	沉淀处理			回用于分离工序
9	生活垃圾	9	日常生活	/	/	环卫部门清运

#### 2. 固体废物产生和处置情况

固体废物产生和处置情况见表 4-5。

表 4-5 固废废物产生和处置情况汇总表

序号	名称	产生工序	固废分类	危废类别	危废代码	环评预测年产生量 (t/a)	达产年产生量 (t)	环评建议处理方式	实际处理方式	结果评价
1	化学品废包装袋	CTP、硬脂酸、碳酸钙、硫磺、促进剂、防老剂包装	危险废物	HW49	900-041-49	1.3	1.3	分类收集，危废间暂存，委托有资质单位处置	建设危废仓库暂存间，企业已与台州市德长环保科技有限公司签定台州市危险废物处置中心处置合同，收集后的危险废物委托其处置	符合要求
2	废活性炭	活性炭吸附装置		HW49	900-041-49	4.8	4.5			符合要求
3	废油	设备检修		HW08	900-214-08	0.5	0.4			符合要求
4	废过滤网	橡胶挤出	一般工业固废	/	/	6	6	回用于分离工序	回用于分离工序	符合要求
5	除尘粉尘	布袋除尘器		/	/	1.788	1.7	直接回用于炼胶	回用于炼胶工序	符合要求
6	其它废包装袋	橡胶主料等的包装		/	/	5	5	外售资源回收公司	分类收集，垃圾点暂存，环卫部门清运	符合要求
7	废钢丝	分离		/	/	1183.131	1183			
8	沉渣	沉淀处理		/	/	2	2	回用于分离工序	回用于分离工序	符合要求
9	生活垃圾	日常生活	/	/	/	9	环卫部门清运	环卫部门清运	符合要求	

注：处理装置活性炭箱尺寸 2.5m<sup>3</sup>，以活性炭密度 0.45t/m<sup>3</sup> 计算，以 3 个月更换一次计算，则一年至少需更换活性炭 4.5t。

## 第五章 建设项目环评主要结论及环评批复要求

### 5.1 环评主要结论及建议

#### 1. 废气

根据估算模式计算结果，项目大气评价等级为二级，对周边环境影响小。

#### 2. 废水

在采取本环评提出的水污染防治措施后，项目所采取的水污染控制和水环境影响减缓措施有效，项目废水排放可依托区域污水处理厂进行纳管排放。只要企业严格执行废水达标纳管排放，不外排附近水体，对项目周围水环境基本无影响。因此，项目环境影响符合环境功能区划要求，环评认为项目建成后造成的地表水环境影响可以接受。

#### 3. 地下水

按照要求，拟建项目工艺设备和地下水各环保设施均达到设计要求条件，防渗系统完好，项目不会对地下水环境造成影响。

#### 4. 噪声

根据预测结果可知，项目周界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12348-2008 中 3 类标准。敏感目标噪声预测值能达到 GB3096-2008《声环境质量标准》中 2 类标准要求，对周边环境影响较小。

#### 5. 固体废物

项目运营期产生的固体废物经得当处理后，固体废物对环境的影响是可以控制的，对周围环境影响较小。

#### 6. 公众意见采纳情况

建设单位按照《浙江省建设项目环境保护管理办法》要求实施了公众参与，在建设单位网站（www.smzlx.com）发布了建设项目环境影响评价信息，另外，在周边行政村（胡周村）公告栏张贴了建设项目环境影响评价信息，在公示期间未收到反馈意见。

### 总 结 论

综上所述，三门县振力橡塑有限公司年产 3500 吨橡胶制品项目位于三门县珠岙镇下胡工业区，项目符合三门县环境功能区划的要求，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，项目符合环境准入条件要求，符合风险防范措施的要求，项目符合“三线一单”要求。因此，从环境保护角度看，本项目的实施是可行的。

### 5.2 环评批复

见附件 1。

## 第六章 验收执行标准

### 6.1 废气评价标准

项目橡胶制品生产工艺废气排放标准执行《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，具体见表 6-1；恶臭废气污染物排放执行《恶臭污染物排放标准》GB14554-93 中的二级标准，具体见表 6-2。

表 6-1 《橡胶制品工业污染物排放标准》GB27632-2011 (表 5)

污染物项目	生产工艺或设施	排放限值 (mg/m <sup>3</sup> )	污染物排放监控 位置	无组织排放限值 (mg/m <sup>3</sup> )
颗粒物	轮胎企业及其他制品企业 炼胶装置	12	车间或生产设施 排气筒	1.0
非甲烷总烃	轮胎企业及其他制品企业 炼胶、硫化装置	10		4.0

表 6-2 《恶臭污染物排放标准》GB14554-1993

污染物	最高允许排放速度		厂界标准值 (二级新扩改建) (mg/m <sup>3</sup> )
	排气筒高度 (m)	排放量 (kg/h)	
CS <sub>2</sub>	15	1.5	3
臭气浓度	15	2000 (无量纲)	20 (无量纲)

### 6.2 废水评价标准

项目所在地目前区域污水管网已建成。项目不涉及生产废水排放，只排放生活污水，项目厂区内生活污水与生产完全分离，根据生态环境部部长信箱回复，生活污水排放可不执行行业标准《橡胶制品工业污染物排放标准》GB27632-2011，生活污水可按一般生活污水管理。因此，厂区内生活污水处理至《污水综合排放标准》GB8978-1996 表 4 三级标准，污水处理厂出水执行台州市污水处理厂出水水质地表水Ⅳ类标准，具体见表 6-3。

表 6-3 污水排放标准 (单位: mg/L (除 pH 值外))

序号	项目	《污水综合排放标准》GB8978-1996 表 4 三级标准	台州市污水处理厂出水水质地表水 准Ⅳ类标准
1	pH 值	6~9	6~9
2	SS	400	5
3	BOD <sub>5</sub>	300	6
4	COD <sub>Cr</sub>	500	30
5	NH <sub>3</sub> -N	35*	1.5 (2.5) **
6	石油类	20	0.5
7	总磷	8*	0.3

注: \*NH<sub>3</sub>-N 和总磷接管标准执行 DB33/887-2013《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》; \*\*每年 12 月 1 日到次年 3 月 31 日执行括号内的排放限值。

### 6.3 噪声评价标准

项目营运期各厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12348-2008 中 3 类标准，具体标准值详见表 6-4。

表 6-4 《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12348-2008（单位：dB（A））

执行类别	等效声级	
	昼间	夜间
3 类	65	55

### 6.4 固废执行标准

危险废物及一般工业固体废物分别执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）和《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）以及《关于发布〈一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准〉（GB18599-2001）等 3 项国家污染物控制标准修改单的公告》（公告 2013 年第 36 号，2013.6.8）。

### 6.5 总量控制执行指标

根据环评及环评批复内容，本项目实施后全厂污染物排放量为废水量 383t/a、CODCr0.011t/a、NH<sub>3</sub>-N0.001t/a、颗粒物 0.333t/a、VOCs1.956t/a。

## 第七章 验收监测内容

### 7.1 废水

依据环评及项目实际情况，厂区废水总排口布点监测，具体废水监测点位、项目和频次见表 7-1，废水处理流程及监测点位见图 7-1，监测点用“★”表示。

表 7-1 废水分析项目及监测频次

采样点位	监测点位置	监测项目	监测频次
★	废水总排口	pH 值、COD <sub>Cr</sub> 、NH <sub>3</sub> -N、BOD <sub>5</sub> 、TP、SS、动植物油类	每天采样 4 次，连续 2 天



图 7-1 废水处理流程及监测点位示意图

### 7.2 废气

#### 1、有组织废气

监测布点：设置 11 个监测点位，监测项目及频次见表 7-2。监测点位示意图见图 7-2。

表 7-2 废气分析项目及监测频次

序号	监测点位设置	监测项目	频次
◎-1#	密炼、配料废气处理进口	非甲烷总烃、二硫化碳、颗粒物	3 次/天，连续 2 天
◎-2#	开炼、滤胶、分离废气处理设施进口	非甲烷总烃、二硫化碳	
◎-3#	投料、密炼、开炼、硫化废气处理设施出口	非甲烷总烃、二硫化碳、颗粒物、恶臭	

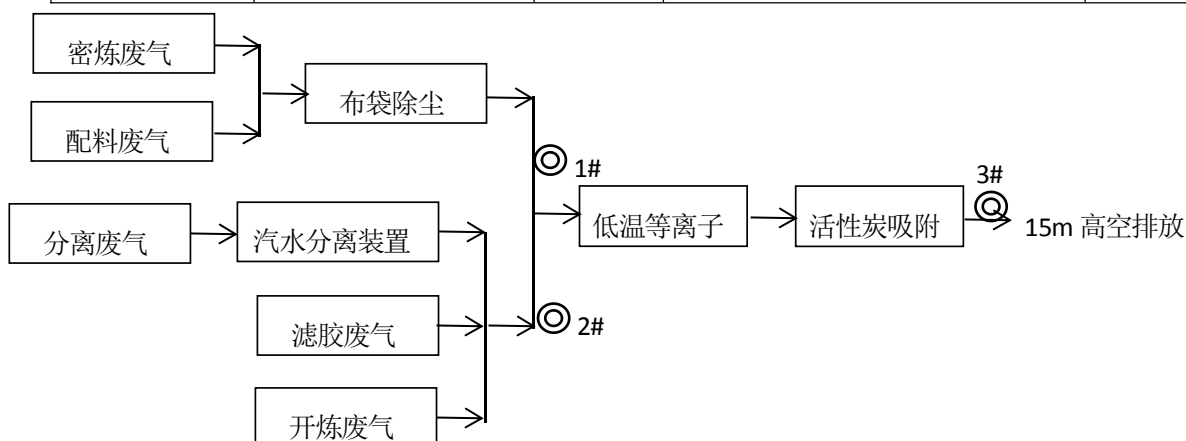


图 7-2 有组织监测点位示意图

#### 2、无组织废气

监测布点：在布设 4 个监测点，具体监测项目及频次见表 7-3。监测点位“○”表示，具体监测点位示意图见附图 3。

表 7-3 废气分析项目及监测频次

序号	监测点位设置	监测项目	频次
○-1#-○-4#	厂界四周 4 个监测点位	总悬浮颗粒物、非甲烷总烃、CS <sub>2</sub> 、恶臭	3 次/天，连续 2 天

### 7.3 噪声

监测点位：因检测期间风速小于 1.0m/s，布设 4 个监测点，厂界四周 4 个点，具体见表 7-4，分别为 1#~4#，监测点位见附图 3，厂界噪声监测点用“▲”表示，具体监测点位示意图见附图 3。

表 7-4 噪声监测布点汇总表

监测点名称	监测点位置	监测频次	要求
▲1#测点	厂界西北	昼间、夜间监测一次，连续 2 天	厂界外 1 米处、高度 1.2 米以上、距任一反射面距离不小于 1m
▲2#测点	厂界西南		
▲3#测点	厂界东南		
▲4#测点	厂界东北		



## 第八章 质量保证及质量控制

## 8.1 验收监测分析方法

具体验收监测分析方法详见表 8-1。

表 8-1 监测分析方法一览表

序号	检测项目	分析方法及来源	仪器设备名称及编号	方法检出限值
废水				
1	pH	玻璃电极法	GB/T6920-1986	/
2	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017	50mL 酸式滴定管 NO 159	5mg/L
3	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	可见分光光度计 V-1100D CB-08-01	0.025mg/L
4	总磷	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法 GB/T 11893-1989	可见分光光度计 V-1100D CB-08-01	0.01mg/L
5	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989	万分之一天 FA2004 CB15-01	4mg/L
6	五日生化需氧量	水质 五日生化需氧量的测定 稀释与接种法 HJ 505-2009	生化培养箱 SHP-100 CB-20-01	2mg/L
7	动植物油类	水质 石油类和动植物油的测定 红外分光光度法 HJ 637-2012	OIL480 红外分光测油仪 CB-23-01	0.06mg/L
废气				
1	颗粒物	固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法 GB/T 16157-1996	十万分之一电子天平 CB-46-01	20mg/m <sup>3</sup>
		固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法 HJ836-2017	十万分之一电子天平 CB-46-01	1mg/m <sup>3</sup>
2	总悬浮颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 GB/T 15432-1995	万分之一天平 FA2004 CB-15-01	0.001mg/m <sup>3</sup>
3	非甲烷总烃	环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱法 HJ 604-2017	气相色谱仪 GC9790 II CB-04-01	甲烷
		固定污染源废气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 气相色谱法 HJ 38-2017		总烃
4	恶臭	空气质量 恶臭的测定 三点比较式臭袋法 GB/T 14675-93	/	10 (无量纲)
5	二硫化碳	空气质量 二硫化碳的测定 二乙胺分光光度法 GB/T 14680-1993	可见分光光度计 V-1100D CB-08-01	0.03mg/m <sup>3</sup>
噪声				
1	工业企业厂界环境噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008	AWA6228+多功能噪声分析仪 CB-09-02	/

## 8.2 监测仪器

具体监测仪器名称、型号、编号详见表 8-2。

表 8-2 主要监测仪器设备情况

检测单位	主要设备名称	型号	设备编号	校准/检定状态
台州三飞检测科技有限公司	pH 计	PHS-3C	CB-11-01	2021 年 02 月 25 日
	可见分光光度计	V-1100D	CB-08-01	2021 年 02 月 25 日
	红外分光测油仪	OIL480	CB-23-01	2021 年 02 月 25 日
	万分之一天平	FA2004	CB15-01	2021 年 02 月 24 号
	生化培养箱	SHP-100	CB-20-01	2021 年 02 月 24 日
	气相色谱仪	GC9790 II	CB-04-01	2021 年 02 月 25 日
	气相色谱仪	7090B	CB-16-01	2021 年 02 月 25 日
	十万分之一电子天平	QUINTIX65-1CN	CB-46-01	2021 年 02 月 24 日
	便携式大流量低浓度烟尘自动测试仪	3012H-D	CB-01-02	2021 年 03 月 03 号
	声级校准器	AWA6221B	CB-44-01	2021 年 03 月 05 日
	空气/智能 TSP 综合采样器	崂应 2050 型	CB-41-01	2021 年 02 月 25 日
	空气/智能 TSP 综合采样器	崂应 2050 型	CB-41-02	2021 年 02 月 25 日
	空气/智能 TSP 综合采样器	崂应 2050 型	CB-41-03	2021 年 02 月 25 日
	空气/智能 TSP 综合采样器	崂应 2050 型	CB-41-04	2021 年 02 月 25 日
	风向风速仪	P6-8232	CB-17-01	2021 年 03 月 01 日
	多功能声级计（噪声分析仪）	AWA6228+	CB-09-02	2021 年 03 月 04 日
	空盒气压表	DYM3 型	CB-31-01	2021 年 02 月 25 日

## 8.3 公司及人员资质

三门县振力橡塑有限公司本次验收监测中废水、废气、噪声监测由台州三飞检测科技有限公司负责现场采样和检测，参加验收监测采样和检测的人员均持证上岗，主要如下：

表 8-3 本次验收监测项目主要采样及测试人员持证情况

检测单位	主要工作人员	证书编号	本次工作内容
台州三飞检测科技有限公司	柯剑锋	台三-004	现场采样/实验室分析
	郑苏婷	台三-005	实验室分析
	叶虹敏	台三-006	现场采样/实验室分析
	陈涛涛	台三-007	现场采样/实验室分析
	杨辅坤	台三-008	现场采样/实验室分析
	叶飘飘	台三-011	实验室分析

	方巧婷	台三-010	现场采样/实验室分析
	郑晰阳	台三-016	现场采样/实验室分析
	祁露茜	台三-017	实验室分析
	郑尚奔	台三-018	现场采样/实验室分析
<b>公司资质证书</b>			
 <p>检验检测机构 资质认定证书</p> <p>证书编号: 181112342338</p> <p>名称: 台州三飞检测科技有限公司</p> <p>地址: 浙江省台州市三门县海润街道滨海新城泰和路20号</p> <p>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。</p> <p>检验检测能力及授权签字人见证书附表。</p> <p>你机构对外出具检验检测报告或证书的法律责任由台州三飞检测科技有限公司承担。</p> <p>许可使用标志:  181112342338</p> <p>发证日期: 2018年07月20日 有效日期: 2024年07月19日 发证机关: </p> <p>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。</p>			

## 8.4 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制

### 8.4.1、水质监测

#### 1、试剂及实验室用水要求

按照检测要求选择相应等级的化学试剂,实验室用水按照《分析实验室用水规格和试验方法》GB/T 6682-2008,检测氨氮项目时特别要注意无氨水的制备过程,及无氨水质量检查。

#### 2、标准曲线相关要求

每次分析样品的同时,同步制作标准曲线。对曲线的斜率较为稳定的分析方法,至少应在分析样品的同时,测定两个适当浓度(高、低浓度)及空白各两份,分别取平均值,减去空白值后,与原标准曲线的相同点核校,相对偏差均须小于5%,原曲线可以使用。否则重新制作校准曲线。保证校准曲线回归方程的相关系数、截距和斜率符合方法中规定的要求。

#### 3、现场空白与实验室空白

每个项目均要做现场空白和实验室空白。确保两种结果之间无明显差异,若现场空白显著高

于实验室空白，表明采样过程中可能有意外沾污，立即查清原因，并判断本次采样是否有效以及分析数据能否接受，依此决定是否需要重新采样。实验室空白值应低于该检测项目的最低检出限，否则应从纯水质量、试剂纯度、试液配制质量、玻璃器皿的洁净度、精密仪器的灵敏度和精确度、实验室的清洁度等方面查找原因。

#### 4、精密度控制

每批样品随机抽取10%的实验室平行样，平行双样的偏差须在《浙江省环境监测质量保证技术规范》附表2所规定的允许偏差内。

#### 5、准确度控制

实验室内部自行组织对每批样品设置1-2个质控样，确保测定结果准确度合格率达到100%。

部分分析项目质控结果与评价见表8-4，8-5。

表 8-4 部分分析项目质控结果与评价

监测项目	质控样编号	测定结果 (mg/L)	定值范围 (mg/L)	结果评判
氨氮	200586	1.82	1.81±0.07	符合
		1.83		符合
总磷	203965	0.296	0.299±0.013	符合
		0.293		符合
化学需氧量	2001123	220	215±8	符合
		218		符合

表 8-5 部分分析项目平行样

样品编号	监测项目	采样点位	测定结果 (mg/L)	相对偏差%	允许偏差%	结论
S20200603002-4	氨氮	排放口	8.79	0.17	≤10	符合
			8.76			
	化学需氧量	排放口	129	0.78	≤10	符合
			127			
	总磷	排放口	1.41	0.71	≤10	符合
			1.39			
S20200604001-4	氨氮	排放口	8.95	0.17	≤10	符合
			8.98			
	化学需氧量	排放口	129	0.39	≤10	符合
			130			
	总磷	排放口	1.42	0.71	≤10	符合
			1.40			

### 8.4.2、气体监测

#### 采样器质量控制

- 1、采样器具的生产厂家必须具有CMC资质，且具有厂家的出厂合格证。
- 2、采样器应具有资质合格的计量检定单位出具的有效检定证书并在有效期内。

3、每次采样前、后都要按规定用已检定的标准气体流量计进行采样器流量校准，并使其流量准确度合乎要求。

4、吸收管、采样器及管路连接要先经系统密闭性试验，确保在不漏气的前提下进行采样系统的流量校准。

5、采样器流量校准应对仪器流量计、吸收管(含吸收液)及管路连接系统进行“负载”检定，而每台采样器与对应的一组采样管做到配套校准、配套使用。

6、为避免在低温季节流量计内出现水凝结，采样管与流量计之间干燥管中的干燥剂要保持有效。

7、采样过程应保证电压稳定，采样器流量计的“浮子”保持基本稳定，不跳动，必要时配备稳压电源。

#### 吸收管质量保证

1、正确选择吸收管的类型，检查液体吸收管有无损坏。

2、吸收管定期进行气密性和阻力测试，选出一批满足要求的吸收管。

3、动力采样时，气泡液面不宜高过缓冲球体高度的中间部位，以避免吸收液流出造成样品损失。

4、液体气泡吸收管加入吸收液之前要充分洗净，空白值检验合格。吸收液在规定的条件下(如低温等)，尽可能密封、短时间存放。

5、液体吸收管采样时要垂直放置，采样后要用少量吸收液清洗进气管，将进气管内壁上附着的样品吸收液一并合到样品液中。

6、采样吸收液或吸收待测物质后的溶液要注意稳定性，采样过程中避免氧化、光照或温度变化而造成分解，应采取密封、避光或降温、恒温等措施。

7、采样结束后，将吸收管进、出气管口密封，填写和贴好样品标签。填写完整的采样记录和相关交接记录。样品尽可能快地移出采样点，送回实验室进行显色测定，运输过程中注意样品的保存条件。

8、采样时间长、采样时空气温度较高时会造成吸收液的明显蒸发，在吸收样品液移入带刻度的比色管后，可用少量吸收液洗吸收管并转移至比色管的刻度处(此比色管应已进行体积校正)。

9、液体采样管采样效率的评价：按采样效率测定要求，串联2个采样管进行采样，然后分别进行显色测定，第1采样管吸收液的采样效率应大于90%。

#### 其它保证措施

1、用气袋的方法采集样品时在准备工作时要完全按规范处理，经检验符合要求；现场采样

要操作正确。

2、现场全程序空白样：用吸收液、吸附管、滤膜等采样的项目，每天样品带全程序空白样1个。测定值小于方法的检出限，或用控制图方法进行控制。当现场全程序空白测定值不合格时，应查找原因。

现场采样体积换算为标准状况下的采样体积，在计算物质含量时，按相关结果计算的公式进行换算。

现场采样记录：按要求填写现场采样记录表，应包括采样时的现场情况、天气情况、采样日期、采样时间、地点、样品名称、数量、布点方式、大气压力、气温、相对湿度、空气流速以及采样者对采样过程控制情况进行详细记录并签字，复核人员对相关信息进行复核，并随样品一同报实验室交接。部分质控情况见表8-6。

表 8-6 部分分析项目质控情况一览表

监测日期	监测项目	标气浓度 ( $5.0 \times 10^{-6}$ ) mg/m <sup>3</sup>		相对偏差(%)	允许相对偏差 (%)	结果评价
		校核点	校核点			
6月3日	甲烷	校核点	$5.14 \times 10^{-6}$	1.4	≤10	合格
		校核点	$5.07 \times 10^{-6}$	0.7		
	总烃	校核点	$5.13 \times 10^{-6}$	1.3	≤10	合格
		校核点	$5.07 \times 10^{-6}$	0.7		
6月4日	甲烷	校核点	$5.52 \times 10^{-6}$	1.4	≤10	合格
		校核点	$5.57 \times 10^{-6}$	0.7		
	总烃	校核点	$5.57 \times 10^{-6}$	1.3	≤10	合格
		校核点	$5.57 \times 10^{-6}$	0.7		

#### 8.4.3、噪声监测

声级计在测试前后用标准声源进行校准，测量前后仪器的灵敏度相差不大于0.5dB，若大于0.5dB测试数据无效。校准结果见表8-7。

表 8-7 声校准情况 单位：dB (A)

声校准器型号	校准器标准值	测量前校准值	测量后校准值	结果评价
AWA6221B 声校准计	94.0	93.8	93.8	合格

## 第九章 验收监测结果

### 9.1 验收监测工况

监测期间，本项目各主要生产设备均正常运行，各生产线均处于正常生产状态。我们对本次验收项目产品进行了核查，监测期间核查结果见表 9-1，主要原辅料实际消耗情况见表 9-2。

表 9-1 监测期间产品生产负荷情况表

主要产品名称	环评批复年产量	换算日产量	2020年6月3日		2020年6月4日	
			实际产量	生产负荷	实际产量	生产负荷
调高垫片	1500t/a	5.56t/d	4.5t	80.9%	4.6t	82.7%
成品胶	2000t/a	7.40t/d	5.9	79.7%	6.1t	82.4%
注：项目年生产时间为 300 天。						
主要设备台名称			密炼机	分离机	开炼机	
监测期间设 主要备运行 台数	2020年6月3日		1台	2台	2台	
	2020年6月4日		1台	2台	2台	
设备总数			1台	2台	2台	

表 9-2 监测期间物耗情况

主要原辅材料名称	项目年耗量(吨)	换算日耗量(吨)	2020年6月3日		2020年6月4日	
			实际使用量	用料负荷	实际使用量	用料负荷
钢丝带束层胶	3954	14.6	11.9	81.5%	12.1	82.9%
CTP	1	0.0037	0.0030	81.1%	0.0031	83.8%
天然胶	200	0.74	0.60	81.1%	0.61	82.4%
丁苯胶	200	0.74	0.60	81.1%	0.61	82.4%
预处理后的胶料	767	2.84	2.30	81.0%	2.35	82.7%
硬脂酸	7	0.026	0.021	80.8%	0.022	84.6%
碳酸钙	300	1.11	0.90	81.1%	0.92	82.9%
硫磺	24	0.089	0.072	80.9%	0.074	83.1%
DTDM	2	0.007	0.0057	81.4%	0.0058	82.9%
RD	2	0.007	0.0057	81.4%	0.0058	82.9%
预处理后的胶料	2001	7.41	6.0	81.0%	6.2	83.7%

### 9.2 验收监测期间气象状况

验收监测期间气象状况详见表 9-3。

表 9-3 验收监测期间气象条件

采样日期	序号	平均温度 (°C)	平均气压 (Kpa)	风向	平均风速 (m/s)	天气情况
6 月 3 日	1	24.6	101.7	西南风	0.8	晴
	2	26.5	101.5	西南风	0.9	晴
	3	27.2	101.4	西南风	0.9	晴
6 月 4 日	1	25.3	100.8	西南风	0.8	晴
	2	26.1	100.7	西南风	0.8	晴
	3	26.9	100.7	西南风	0.9	晴

### 9.3 废水监测结果与评价

废水监测结果见表 9-4，废水总排口污染物浓度均值及达标情况见表 9-5。

表 9-4 废水监测结果 单位: mg/L (除 pH 值外)

采样日期	采样点位	采样时间	样品性状	pH 值	化学需氧量	氨氮	总磷	悬浮物	五日生化需氧量	动植物油类
6 月 3 日	厂区废水总排口	10:00	微黄、微浊	7.10	122	8.79	1.42	28	30.5	0.32
		11:00	微黄、微浊	7.12	120	8.84	1.41	26	29.6	0.31
		13:00	微黄、微浊	7.12	125	8.89	1.41	30	31.3	0.34
		14:00	微黄、微浊	7.12	128	8.78	1.40	29	32.0	0.33
		均值	/	124	8.83	1.41	28	30.9	0.33	
6 月 4 日	厂区废水总排口	09:30	微黄、微浊	7.10	125	8.92	1.39	27	31.2	0.28
		10:30	微黄、微浊	7.11	122	8.98	1.40	29	29.8	0.30
		11:30	微黄、微浊	7.12	127	9.01	1.39	29	30.5	0.31
		13:00	微黄、微浊	7.12	130	8.96	1.41	29	33.0	0.30
		均值	/	126	8.97	1.40	29	31.1	0.30	
排放限值				6~9	500	35	8	400	300	100

表 9-5 废水主要污染排放总量控制汇总表

项目	化学需氧量	氨氮	废水排放量
排放口平均浓度 mg/L	125	8.90	/
年排放量 t/a	$8.1 \times 10^{-3}$	$4.05 \times 10^{-4}$	270

备注: ①计算年排放量时, 按两天出口均值进行计算; ②计算年排放量时, 按三门县城市污水处理厂排放标准计算, COD<sub>Cr</sub>: 30mg/L, 氨氮: 1.5mg/L。

#### 9.3.1 废水监测结果评价

2020 年 6 月 3 日、4 日, 三门县振力橡塑有限公司厂区废水总排放口的 pH 值和化学需氧量、悬浮物的排放浓度均符合《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 中的三级标准要求, 氨氮、总磷的排放浓度均符合《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》(DB33/887-2013) 中的限值要求。



### 9.3.2 排放总量情况

根据现场监测和调查，企业现阶段生活用水量约为 337.5 吨/年，污水排放量按 80%计，则企业生活污水排放量为 270 吨/年。废水经厂区预处理后，再纳入三门县城市污水处理厂处理后排放，以三门县城市污水处理厂排放标准（CODCr: 30mg/L，氨氮: 1.5mg/L）计算，则化学需氧量年排放量  $8.1 \times 10^{-3}$  吨，氨氮年排放量  $4.05 \times 10^{-4}$  吨，均符合环评批复中对废水排放量、CODCr 和氨氮的总量要求（废水排放量 383 吨/年、CODCr 0.011 吨/年、NH<sub>3</sub>-N 0.001 吨/年）。

## 9.4 废气监测结果与评价

### 9.4.1 无组织废气

厂界无组织废气监测结果见下表 9-6。

表 9-6 无组织废气监测结果 (单位: mg/m<sup>3</sup>)

采样日期	检测项目	总悬浮颗粒物	二氧化硫	恶臭	非甲烷总烃
6 月 3 日	厂界 5#	0.27	<0.03	15	0.498
		0.24	<0.03	16	0.439
		0.31	<0.03	16	0.532
	厂界 6#	0.29	<0.03	14	0.562
		0.35	<0.03	13	0.577
		0.33	<0.03	14	0.598
	厂界 7#	0.31	<0.03	15	0.646
		0.37	<0.03	14	0.606
		0.35	<0.03	15	0.594
厂界 8#	0.31	<0.03	16	0.667	
	0.37	<0.03	17	0.610	
	0.33	<0.03	17	0.432	
6 月 4 日	厂界 1#	0.24	<0.03	15	0.391
		0.28	<0.03	15	0.442
		0.31	<0.03	14	0.410
	厂界 2#	0.35	<0.03	14	0.430
		0.37	<0.03	13	0.425
		0.31	<0.03	16	0.532
	厂界 3#	0.29	<0.03	15	0.509
		0.33	<0.03	16	0.521
		0.37	<0.03	15	0.532
	厂界 4#	0.33	<0.03	16	0.386
		0.40	<0.03	16	0.414
		0.35	<0.03	17	0.418
标准限值		1.0	3	20 (无量纲)	4.0

表 9-7 厂区内非甲烷总烃无组织废气监测结果 (单位:  $\text{mg}/\text{m}^3$ )

采样日期	序号	平均温度 ( $^{\circ}\text{C}$ )	平均气压 (Kpa)	风向	平均风速 (m/s)	天气情况
10月23日	1	19.5	101.6	东南风	0.9	晴

采样日期	检测项目	非甲烷总烃
10月23日	车间门口 1#	0.85
		1.08
		1.11
标准限值		60

#### 9.4.2 无组织废气监测结果评价

在生产处于目前工况、废气处理设施正常运行的情况下:

2020年6月3日、4日,监测期间风速小于 $1.0\text{m}/\text{s}$ ,在厂界布设4个废气无组织监测点,均视为监控点。从监测结果看,三门县振力橡塑有限公司厂界各测点的总悬浮颗粒物的浓度最高点为 $0.40\text{mg}/\text{m}^3$ ,非甲烷总烃的浓度最高点为 $0.646\text{mg}/\text{m}^3$ ,二硫化碳的浓度均小于 $0.03\text{mg}/\text{m}^3$ ,臭气浓度的浓度最高点为17(无量纲)。非甲烷总烃、总悬浮颗粒物的厂界无组织浓度最高点均符合《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,二硫化碳、恶臭的厂界无组织浓度最高点均符合《恶臭污染物排放标准》(GB14554-1993)中的二级标准。监测结果汇总情况见表9-6。

#### 9.4.3 有组织废气监测结果

废气处理设施监测结果见表9-8。

表 9-8 废气处理设施监测结果

检测项目		采样日期		2020 年 6 月 3 日						
		进口 1			进口 2			总出口		
采样频次		1	2	3	1	2	3	1	2	3
烟气温度(°C)		27.0	27.0	27.1	24.0	24.0	25.0	47.8	47.3	47.0
标干流量 (m³/h)		1033	1070	1099	12877	12565	9420	12333	12633	12746
颗粒物	浓度 (mg/m³)	<20	<20	<20	/	/	/	1.1	1.2	1.74
	排放速率 (kg/h)	0.010	0.011	0.011	/	/	/	0.014	0.015	0.018
	平均排放速率 (kg/h)	0.011			/			0.016		
二氧化硫	浓度 (mg/m³)	0.06	0.05	0.05	0.08	0.08	0.08	0.05	0.05	0.05
	排放速率 (kg/h)	6.20×10 <sup>-5</sup>	5.35×10 <sup>-5</sup>	5.50×10 <sup>-5</sup>	1.03×10 <sup>-3</sup>	1.01×10 <sup>-3</sup>	7.54×10 <sup>-4</sup>	6.17×10 <sup>-4</sup>	6.32×10 <sup>-4</sup>	6.37×10 <sup>-4</sup>
	平均排放速率 (kg/h)	5.68×10 <sup>-5</sup>			9.31×10 <sup>-4</sup>			6.29×10 <sup>-4</sup>		
非甲烷总烃	浓度 (mg/m³)	2.67	2.62	2.64	8.38	8.27	9.31	1.66	1.83	1.79
	排放速率 (kg/h)	2.76×10 <sup>-3</sup>	2.80×10 <sup>-3</sup>	2.90×10 <sup>-3</sup>	0.108	0.104	0.088	0.020	0.0023	0.023
	平均排放速率 (kg/h)	2.82×10 <sup>-3</sup>			0.100			0.023		
臭气浓度		/	/	/	/	/	/	1318	977	1318
备注：排放浓度小于检出限时，计算排放速率时以检出限浓度的一半来计。										
检测项目		采样日期		2020 年 6 月 4 日						
		进口 1			进口 2			总出口		

三门县振力橡塑有限公司年产 3500 吨橡胶制品项目竣工环境保护验收监测报告

采样频次		1	2	3	1	2	3	1	2	3
烟气温度(°C)		26.0	26.7	27.0	25.0	26.0	26.0	46.7	46.3	45.9
标干流量 (m³/h)		812	921	981	12850	12500	9500	12864	12880	9612
颗粒物	浓度 (mg/m³)	<20	<20	<20	/	/	/	1.3	1.5	1.0
	排放速率 (kg/h)	0.008	0.009	0.010	/	/	/	0.017	0.019	0.010
	平均排放速率 (kg/h)	0.009			/			0.015		
二硫化碳	浓度 (mg/m³)	0.05	0.05	0.05	0.08	0.08	0.07	0.04	0.05	0.05
	排放速率 (kg/h)	4.06×10 <sup>-5</sup>	4.61×10 <sup>-5</sup>	4.91×10 <sup>-5</sup>	1.03×10 <sup>-3</sup>	1.00×10 <sup>-3</sup>	6.65×10 <sup>-4</sup>	5.15×10 <sup>-4</sup>	6.44×10 <sup>-4</sup>	4.81×10 <sup>-4</sup>
	平均排放速率 (kg/h)	4.53×10 <sup>-5</sup>			8.98×10 <sup>-4</sup>			5.47×10 <sup>-4</sup>		
非甲烷总烃	浓度 (mg/m³)	2.50	2.52	2.52	7.59	8.28	9.24	2.10	1.74	1.69
	排放速率 (kg/h)	2.03×10 <sup>-3</sup>	2.32×10 <sup>-3</sup>	2.47×10 <sup>-3</sup>	0.098	0.104	0.088	0.027	0.022	0.016
	平均排放速率 (kg/h)	2.27×10 <sup>-3</sup>			0.097			0.022		
臭气浓度		/	/	/	/	/	/	1737	1318	1318
备注：排放浓度小于检出限时，计算排放速率时以检出限浓度的一半来计。										

#### 9.4.4 有组织废气监测结果评价

在生产处于目前工况、废气处理设施正常运行的情况下：

2020 年 6 月 3 日、4 日，三门县振力橡塑有限公司废气处理设施排放口的非甲烷总烃、颗粒物浓度单次测定值均符合《橡胶制品工业污染物排放标准》(GB 27632-2011)中表 5 新建企业大气污染物排放限值；二硫化碳、恶臭浓度单次测定值均符合《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-93)中的二级标准。监测结果汇总情况见表 9-7。

#### 9.4.5 废气排放总量情况

废气：全厂年有组织废气排放量为  $2.49 \times 10^8$  立方米，VOCs 年排放量为 0.050t（以非甲烷总烃计），颗粒物年排放量为 0.035t。项目 VOCs、颗粒物的年外排环境总量均符合环评及批复中总量控制值（颗粒物 0.333t/a、VOCs 1.956t/a）。有组织废气汇总情况见表 9-9。

表 9-9 有组织废气主要污染物排放汇总表 (t/a)

污染物	排放设施	合计
废气排放量(N.d.m <sup>3</sup> /a)		$2.63 \times 10^8$
非甲烷总烃		0.050
二硫化碳		$1.2 \times 10^{-3}$
颗粒物		0.035

#### 9.4.6 防护距离要求及实际落实情况

根据现场踏勘调查，项目主要生产厂房距离周边最近敏感目标均在 100m 以上，在其 100m 卫生防护距离范围内无敏感目标分布，因此符合卫生防护距离要求。

### 9.5 噪声监测结果与评价

#### 9.5.1 厂界噪声

2020 年 6 月 3 日、4 日对三门县振力橡塑有限公司厂区进行厂界噪声监测，结果见表 9-10。

表 9-10 厂区厂界噪声监测结果汇总表

检测日期	测点位置	昼间 Leq (dB)		昼间 Leq (dB)	
		测量时间	测量值 Leq	测量时间	测量值 Leq
2019 年 9 月 27 日	厂界西北▲1#	10:38	62	22:11	54
	厂界西南▲2#	10:41	61	22:14	53
	厂界东南▲3#	10:43	62	22:16	53
	厂界东北▲4#	10:45	62	22:18	53
2019 年 9 月 28 日	厂界西北▲1#	13:46	62	22:07	54
	厂界西南▲2#	13:48	62	22:09	53
	厂界东南▲3#	13:51	61	22:11	53
	厂界东北▲4#	13:53	62	22:13	53

### 9.5.2 噪声监测结果评价

2020 年 6 月 3 日、4 日，三门县振力橡塑有限公司厂界噪声各测点的昼、夜间测值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类标准。

### 9.6 固废调查与评价

根据环评和现场调查，后全厂产生固废主要有：化学品废包装袋、废活性炭、废油、废过滤网、除尘粉尘、其他废包装材料、废钢丝、沉渣以及员工成活垃圾等。该项目建有 1 间危险固废堆场，密闭单间，设置导流沟，门口上锁并贴标志牌。该公司产生的危险固废委托资质单位代为处置，其它固废作了无害化的处置。该公司对危险废物贮存设施的选址、设计、运行等基本符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）要求。该公司固废产生及处理情况见表 9-11。

表 9-11 固废产生及处理情况表

序号	名称	产生工序	固废分类	危废代码	环评预测年产生量(t/a)	达产年产生量(t)	环评建议处理方式	实际处理方式	结果评价
1	化学品废包装袋	CTP、硬脂酸、碳酸钙、硫磺、促进剂、防老剂包装	危险废物	HW49 900-041-49	1.3	1.3	分类收集，危废间暂存，委托有资质单位处置	建设危废仓库暂存间，企业已与台州市德长环保有限公司签定台州市危险废物处置中心处置合同，收集后的危险废物委托其处置	符合要求
2	废活性炭	活性炭吸附装置		HW49 900-041-49	4.8	4.5			符合要求
3	废油	设备检修		HW08 900-214-08	0.5	0.4			符合要求
4	废过滤网	橡胶挤出	一般工业固废	/	6	6	回用于分离工序	回用于分离工序	符合要求
5	除尘粉尘	布袋除尘器		/	1.788	1.7	直接回用于炼胶	回用于炼胶工序	符合要求
6	其它废包装袋	橡胶主料等的包装		/	5	5	外售资源回收公司	分类收集，垃圾点暂存，环卫部门清运	符合要求
7	废钢丝	分离		/	1183.131	1183			
8	沉渣	沉淀处理		/	2	2	回用于分离工序	回用于分离工序	符合要求
9	生活垃圾	日常生活	/	/	9		环卫部门清运	环卫部门清运	符合要求

## 第十章 环境管理及风险防范检查

### 10.1 环境风险防范检查

#### 10.1.1 环境风险防范设施

##### 一、环境风险防范落实情况

根据该企业提供的资料和现场核实，该企业从以下五个方面落实了各项事故风险防范措施：

1、强化风险意识、加强安全管理；2、储存过程风险防范；3、生产过程风险防范；4、处理设施运行过程风险防范；5、设置救援机构，配备应急救援物资等。

##### 二、应急措施落实情况

##### 1、应急组织机构

该企业确立以公司法人作为总指挥，统领应急总指挥部，下设应急消防组、应急抢险组和医疗救护组等，是公司整个应急救援工作的中心，负责向上级部门报告和请示，负责与应急部门和社区联络，负责协调应急期间各救援队伍的运作，统筹安排各项应急行动，保证应急工作快速、有序、有效地进行。

##### 2、应急物资配备

根据企业的突发事故类型，应对突发环境污染事故的应急物资和主要设施包括：消防设施和器材；医疗、防护器械和物资；堵漏工具和器材；应急标识器材和其它物资等。

##### 3、建议

建议进一步加强应急的落实工作，做到人员配置到位，应急物资配置齐全，同时加强应急演练，确保突发环境事故的及时应对。

### 10.2 环保设施投资及“三同时”落实情况

三门县振力橡塑有限公司位于三门县珠岙镇高枧经济开发区，项目总投资 300 万元，其中环保投资 38 万元，占总投资的 12.67%，具体环保投资情况详见表 10-1。

表 10-1 环保投资表

序号	项目	处理设施	投资（万元）
1	废气	废气处理设施、排气筒、引风设施等	30
2	废水	化粪池、输送管道等	4
3	噪声	隔声等	1
4	固废	固废堆场等	3

项目执行配套的环境保护设施和主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环境保护“三同时”制度。本项目于 2018 年 6 月开工建设，在项目建设同时三门县振力橡塑有限公司环保总投资 38 万元，委托台州双鼎环保设备有限公司对废气设计并建设了处理设施处理。企业于 2019 年 5 月完成项目主体工程和配套环保设施的建设，目前企业具备了正常运营的能力，同时企业也配套建设了其它的污染防治设施。项目环评批复落实情况详见下表 10-2。

表 10-2 环评批复落实情况（台环建（三）[2020]34 号）

序号	环评批复要求	落实情况
1	三门县振力橡塑有限公司租用三门通顺铆钉有限公司位于三门县珠岙镇下胡工业区的厂房，总建筑面积2450m <sup>2</sup> 。企业拟投资500万元，通过胶料预处理、炼胶、硫化等工艺进行生产，项目建成后形成年产3500吨橡胶制品的生产规模。	<b>已落实。</b> 项目选址一致，投资 300 万元，在老厂区实施项目，购置密炼机、开炼机等设备，胶料预处理、炼胶等工艺，建成后形成年产 3500 吨橡胶制品的生产能力。项目硫化工序暂未实施，外协。
2	建设项目审批主要意见。项目符合环境功能区划要求，符合“三线一单”要求，采取环境影响评价报告所要求的污染防治措施后可符合污染物排放标准和总量控制指标。同意你公司按照环评报告中所列建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺、环境保护对策措施进行建设。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。若你公司在报批本环评文件时隐瞒有关情况或者提供虚假材料的，我局将依法撤销该项目的批准文件。	<b>已落实。</b> 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，建设项目基本完成，硫化工序外协，无发生重大变化。
3	项目实施后，废水只排放生活污水，全厂废水排放量 383 吨/年，污染物总量控制指标：COD <sub>Cr</sub> 0.011t/a，NH <sub>3</sub> -N0.001t/a，颗粒物 0.333t/a，VOCs1.956t/a。	<b>已落实。</b> 后全厂排放水量为 270t/a，经三门县城市污水处理厂再处理后，化学需氧量年排放量 8.1×10 <sup>-3</sup> 吨，氨氮年排放量 4.05×10 <sup>-4</sup> 吨，VOCs 年排放量为 0.050t（以非甲烷总烃计），颗粒物年排放量为 0.035t。
4	<b>加强废水污染防治。</b> 厂区内做好雨污分流，清污分流。项目产生的钢丝带束剥离胶分离用水和设备冷却水经沉淀收集处理后回循环使用，不外排。生活污水经预处理至《污水综合排放标准》(GB8978T996)三级标准后，纳管送至三门县城市污水处理厂进行集中处理达标后排放。其中氨氮、总磷执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》(DB33/887-2013)相关标准，基准排水量参照执行《橡胶制品工业污染物排放标准》(GB27632-2011)。对企业自建污水处理设施，采取确实可行的防渗透措施，严防污染地下水。	<b>已落实。</b> 项目产生的钢丝带束剥离胶分离用水和设备冷却水经沉淀收集处理后回循环使用，不外排。生活污水经预处理至《污水综合排放标准》(GB8978T996)三级标准后，纳管送至三门县城市污水处理厂进行集中处理达标后排放。
5	<b>加强废气污染防治。</b> 项目工艺废气排放执行《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；恶臭废气污染物排放执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-1993)中二级标准。严格落实环评中提出的各项大气污染排放标准和防治措施，做好各类废气的收集和治理，切实提升整体装备水平，加强设备密封程度，提高生产过程各类废气收集率，减少无组织排放，各类废气经收集处理后通过不低于 15 米高的排气筒排放。	<b>已落实。</b> 密炼投料口、出料口设集气罩，生产时密闭化，废气通过设备放空口收集，配料设置独立间，在独立间内部设置集气罩，两股废气收集后一并经布袋除尘处理后，再经低温等离子+活性炭吸附处理后15m高空排放；分离废气通过集气罩收集，收集后先经汽水分离装置预处理，开炼机辊筒上方



		设置集气罩收集,滤胶废气产生点上方设置集气罩,三股废气收集后一并经初效过滤+低温等离子+活性炭吸附处理后15m高空排放。
6	<b>加强固废污染防治。</b> 各类固体废弃物应按规范要求分类收集,集中避雨贮存,对危险废物堆场应设立危险废物识别标志。项目产生的化学品废包装袋、废活性炭和废油等危险废物必须委托有危险废物处理资质的单位处置,并严格执行危险废物转移联单制度。本项目危险废物及一般工业固体废物分别执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)和《一般工业固体废物贮存、处置场污染物控制标准》(GB18599-2001)以及环保部公告 2013 年第 36 号《关于发布〈一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准 XGB18599-2001)等 3 项国家污染物控制标准修改单的公告》。	<b>已落实。</b> 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。该项目建有 1 间危险固废堆场,密闭单间,设置导流沟,门口上锁并贴标志牌。该公司产生的危险固废委托资质单位代为处置,其它固废作了无害化的处置。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。
7	<b>加强噪声污染防治。</b> 积极选用低噪设备,对高噪声设备应采取减振降噪、吸声降噪、隔声降噪等有效措施降噪,做好设备维修保养工作,降低噪声对厂界的影响,确保厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的 3 类标准。	<b>已落实。</b> 厂界噪声各测点测值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的 2 类标准。
8	<b>严密落实环境保护距离。</b> 严格执行环评报告要求的环境防护距离,厂区结构合理,布局优化,采用先进生产工艺和设备,控制污染物排放浓度,减少对周边环境的影响,各类防护距离请建设单位按照国家卫生、安全、行业等主管部门相关规定予以落实。	<b>已落实。</b> 项目各生产厂房距离周边最近敏感目标均在 100m 以上,在其 100m 卫生防护距离范围内无敏感目标分布,因此符合卫生防护距离要求。
9	<b>做好环境风险防范措施。</b> 结合公司实际强化环境风险管理,按要求有针对性地制定《突发环境事件应急预案》,加强日常的监督管理、采样监测、设施维护等工作,认真按环评要求布置车间,不得擅自变更结构,落实清洁生产,平时加强应,急演练,配备充足的应急工具,完善应急管理制度切实做好事前风险防范。	<b>已落实。</b> 已完成应急预案备案。
10	<b>严格执行环保“三同时”和排污许可制度。</b> 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。建设单位按规定在启动生产设施或者在实际排污之前申请排污许可证、开展环境保护验收,取得排污许可证并经验收合格后,项目方可正式投入生产。	建立了环保制度,落实到人,执行环保“三同时”制度,配有一定的环保设施。

### 10.3 环境准入条件符合性分析

表 10-3 《浙江省挥发性有机物污染整治方案》符合性分析

内容	判断依据	项目情况	是否符合
总体要求	所有产生 VOCs 污染的企业均应采用密闭化的生产系统,封闭一切不必要的开口,尽可能采用环保型原辅料、生产工艺和装备,从源头控制 VOCs 废气的产生和无组织排放。	尽可能密闭化生产车间与设备,及采用环保原料、工艺与设备	基本符合
	鼓励回收利用 VOCs 废气,并优先在生产系统内回用。宜对浓度和性状差异大的废气分类收集,采用适宜的方式进行有效处理,确保 VOCs 总去除率满足管理要求,其中有机化工、医药化工、橡胶和塑料制品(有溶剂浸胶工艺)、溶剂型涂料表面涂装、包装印刷业的 VOCs 总净化处理率不低于 90%。	项目属于橡胶制品,不涉及溶剂浸胶工艺,废气总净化率不低于 75%	符合

	其他行业总净化处理率原则上不低于 75%。		
	含高浓度挥发性有机物的母液和废水宜采用密闭管道收集,存在 VOCs 和恶臭污染的污水处理单元应予以封闭,废气经有效处理后达标排放。更换产生的废吸附剂应按照相关管理要求规范处置,防范二次污染。	项目不涉及高浓度挥发性有机物的母液和废水。废活性炭委托有资质单位处置	符合
	企业废气处理方案应明确确保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。	项目已有废气设计方案	符合
	企业在 VOCs 污染防治设施验收时应监测 TVOCs 净化效率,并记录在线连续检测装置或其他检测方法获取的 TVOCs 排放浓度,以作为设施日常稳定运行情况的考核依据。环境监察部门应不定期对净化效率、TVOCs 排放浓度或其他替代性监控指标进行监察,其结果作为减排量核定的重要依据。	验收时拟监测 TVOCs 净化效率、排放浓度,运营期拟不定期监测	符合
	需定期更换吸附剂、催化剂或吸收液的,应有详细的购买及更换台账,提供采购发票复印件,每月报环保部门备案,台账至少保存 3 年。	项目活性炭应定期更换,拟做好台账工作,并报环保部门备案,台账至少保存 3 年	符合
橡胶	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。	项目不涉及低沸点物料	符合

表 10-4 《台州市挥发性有机物污染防治实施方案》符合性分析

内容	要求	本项目情况	是否符合
空间布局	在自然保护区、水源保护区、风景名胜区、森林公园、重要湿地、生态敏感区和其他重要生态功能区实行强制性保护,禁止新建 VOCs 污染企业,并逐步清理现有污染源。在水源涵养区、水土保持区和海岸生态防护带等生态功能区实施限制开发。积极推动 VOCs 排放重点行业企业向园区集中,严格各类产业园区的设立和布局	项目位于三门珠岙下胡工业园区内,环境功能区为优化准入区	符合
	各地城市中心区核心区域内不再新建和扩建 VOCs 排放量大的化工、涂装、合成革等重点行业企业	项目不属于城市中心区核心区域	符合
产业结构	加强对排污企业的清理和整治,严格限制危害生态环境功能的 VOCs 排放重点产业发展	项目环境功能为优化准入区	符合
产业升级	严格执行 VOCs 重点行业相关产业政策,全面落实国家、省市有关产业准入标准、淘汰落后生产工艺装备和产品指导目录,严格执行重污染高耗能行业整治要求,坚决淘汰落后产品、技术和工艺装备,坚决关闭能耗超标、污染物排放超标且治理无望的企业和生产线,逐年淘汰一批污染物排放强度大、产品附加值低、环境信访多的落后产能和生产线	、项目产品、设备、生产工艺均不属于指导目录中落后项目,符合国家、省市有关产业准入标准	符合
	按照《重点区域大气污染防治“十二五”规划》要求,淘汰 200 万吨/年及以下常减压装置,淘汰废旧橡胶和塑料土法炼油工艺。取缔汽车维修等修理行业的露天喷涂作业,淘汰无溶剂回收设施的干洗设备。禁止生产、销售、使用有害物质含量、挥发性有机物含量超过 200 克/升的室内装修装饰用涂料和超过 700 克/升的溶剂型木器家具涂料。淘汰 300 吨/年以下的传统油墨生产装置,取缔含苯类溶剂型油墨生产,淘汰所有无挥发性有机物收集、回收/净化设施的涂料、胶黏剂和油墨等生产装置。淘汰其它挥发性有机物污染严重、开展挥发性有机物削减和控	项目不属于规划中需要淘汰、取缔的项目	符合

	制无经济可行性的工艺和产品		
	结合重点行业整治提升，对无环评批文、未经“三同时”验收等存在严重环保违法行为的企业一律责令停产整治，依法从严查处，限期补办相关手续，到期无法取得相关批复的依法予以关停。布局不符合生态环境功能区划、生态环境功能区划大气环境保护距离和卫生防护距离不能满足要求的污染企业一律依法实施停产整治、限期搬迁或关闭	项目能够符合环境功能区划，大气环境保护距离和卫生防护距离要求	符合
	进一步健全 VOCs 排放重点行业的环境准入标准。新建、改建 VOCs 排放量大的企业应入工业园区生产并符合规划要求。重点行业新、改、扩建项目排放挥发性有机物的车间，应安装废气收集、回收或净化装置，原则上总净化效率不得低于 90%	项目不属于重点行业，有机废气配套低温等离子+活性炭吸附装置，处理效率不低于 75%	符合
清洁生产	大力推进清洁生产，鼓励建立清洁生产示范工业园，强化对重点行业的强制性清洁生产审核，加大化工及含 VOCs 产品制造企业和印刷、制鞋、家具制造、汽车制造、纺织印染等行业清洁生产和污染治理力度。按照浙江省 VOCs 排放重点行业清洁生产审核技术指南，加强对重点企业的清洁生产审核与评估验收。加大清洁生产技术推广力度，鼓励企业采用清洁生产先进技术。全面推行 VOCs 治理设施的建设及更新改造，督促企业采用最佳可行技术，推动企业实现技术进步升级。重点推进水性涂料的生产和使用，对实施清洁生产达到国际先进水平企业予以优惠政策，引导和鼓励 VOCs 排放企业削减 VOCs 排放量	/	/
污染治理	企业应采用密闭化的生产系统，封闭一切不必要的开口，尽可能采用环保型原辅料、生产工艺和装备，从源头控制 VOCs 废气的产生和无组织排放。加大 VOCs 废气的回收利用，优先在生产系统内回用。对浓度和性状差异大的废气要进行分类收集，并采用适宜的方式进行有效处理，确保 VOCs 总去除率满足管理要求，其中有机化工、医药化工、橡胶和塑料制品（有溶剂浸胶工艺）、溶剂型涂料表面涂装、包装印刷业的 VOCs 总净化率不低于 90%，其他行业总净化率原则上不低于 75%。应根据废气的产生量、污染物的组分和性质温度、压力等因素进行综合分析，合理选择废气回收或末端治理工艺路线。对于 5000ppm 以上的高浓度 VOCs 废气，优先采用冷凝、吸附回收等技术对废气中的 VOCs 回收利用，并辅以其他治理技术实现达标排放；对于 1000ppm~5000ppm 的中等浓度 VOCs 废气，宜采用吸附技术回收有机溶剂，或采用催化燃烧和热力焚烧技术净化后达标排放；对于 1000ppm 以下的低浓度 VOCs 废气，有回收价值时宜采用吸附技术回收处理，无回收价值时优先采用吸附浓缩—燃烧技术处理，也可采用低温等离子体技术或生物处理技术等净化处理后达标排放；含非水溶性组分的废气不得仅采用水或水溶液洗涤吸收方式处理，原则上禁止将高浓度废气直接与大风量、低浓度废气混合后，采用水或水溶液洗涤、低温等离子体技术或生物处理技术等中低效技术处理；凡配套吸附处理单元的含尘、含气溶胶、高湿废气，应事先采用高效除尘、除雾装置进行预处理	项目有机废气采用低温等离子+活性炭吸附装置处理，有机废气净化率不低于 75%	符合

表 10-5 《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	判断依据	项目情况	是否符合
加强源头控制	优先采用清洁、环保型原辅料，如环保型的促进剂、防老剂等。再生胶生产禁止使用附带生物污染、有毒有害物质的废橡胶，淘汰矿物系焦油添加剂，鼓励使用石油系列产品 and 林化产品，发展无臭环保型再生胶。	项目使用环保型原辅料，项目原料钢丝带束无毒无害	符合
	规范原辅料、溶剂贮存。所有有机溶剂进行密闭式贮存，并配套废气收集处置装置；大宗有机物料要求储罐贮存，并管道输送；减少小型桶装物料使用。	项目橡胶原料不涉及液体有机物料	符合
	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；炼胶工序优先选用密炼机，粉碎工序优先选用低线速切割搓丝粉碎系统，脱硫工序采用常压连续脱硫设备，捏精炼工序采用“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变频联动调节设备，逐步淘汰常规开放式炼胶机进行炼胶作业。	项目炼胶使用密炼机和开炼机相结合	基本符合
	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，降低生产过程 VOCs 的产生；炼胶工序优先采用水冷工艺；打浆、浸胶、涂胶等工序在独立密闭空间内进行，并对溶剂进行回收，对尾气进行收集处理；再生胶生产企业，逐步推广物理再生法（即脱硫），减少化学再生法使用，特别是水油法、油法再生。	密炼机和开炼机设置间接冷却水系统冷却	符合
完善废气收集	对密炼机出料口进行密闭化处理，在进出料口设集气罩局部抽风，废气收集	项目密炼机投料	符合
	集后集中处理。	口设集气罩，密炼过程中废气由放空口直接收集	
	在开炼机上方安装集气罩进行局部抽风，废气收集后集中处理。	开炼机上方安装集气罩	符合
	在硫化机群上方安装大围罩引风装置，废气收集后集中处理。当该采用硫化罐时，硫化罐泄压宜先抽负压再常压开盖。	平板硫化机设置集气罩收集	符合
	打浆、浸胶、涂布工序应在密闭空间、密闭设备内进行，对废气进行收集处理；在有机溶剂储罐安装呼吸阀，并接入废气总管。	项目不涉及打浆浸胶、涂布工序	符合
	再生胶生产企业采用高温高压脱硫时，应将脱硫罐泄压口接入废气总管 当采用高温连续脱硫装置时，应在脱硫设备出料口上方设集气罩，进行废气收集。	项目不涉及再生胶生产	符合
	有条件情况下，在主要生产车间顶部安装引风装置，废气收集处理后排放如塑炼、压延、硫化、脱硫、打浆、浸胶等车间。	项目炼胶和硫化各工序设置集气罩，收集后处理	符合
	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。		/
VOCs 污染气体的收集和输送应满足《大气污染防治工程技术导则》(HJ2000-2010)要求，集气方向与污染气流运动方向一致，管路应有明显的颜色区分及走向标识。		/	

提升末端治理	炼胶废气粉尘含量大，要求先进行除尘处理，故推荐使用“布袋除尘+介质过滤+吸附浓缩+蓄热催化焚烧”组合处理工艺，在规模不大、不至于扰民的情况下废气经除尘后也可采用低温等离子、多级吸收、吸附和氧化法等处理技术。硫化废气可采用吸收法、吸附法、氧化法、生物法、催化燃烧法等末端处理技术。	炼胶废气采用布袋除尘+低温等离子+活性炭吸附装置处理硫化废气采用低温等离子+活性炭吸附装置处理	符合
	打浆浸胶工序废气浓度较高，先采用活性炭或碳纤维吸附再生方式进行溶剂回收，尾气再用焚烧法、低温等离子法或生物吸附法等末端处理技术处理。	项目不涉及打浆浸胶工序	符合
	再生胶生产过程中，脱硫废气经收集后优先采用“过滤除尘+余热回收+吸收法去除硫化氢+燃烧法”组合处理工艺，在规模不大时，可采用生物法吸收法等其它处理工艺。	项目不涉及再生胶生产	符合
	及时更换吸附剂、吸收剂，废气处理产生的废水收集处理达标后方可排放产生的废吸附剂按相关要求规范处置，防止二次污染。	项目及时更换活性炭	符合
	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，废气经处理后应满足《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。	项目不涉及溶剂浸胶工艺；项目废气经处理后满足《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）	符合

表 10-6 《三门县橡胶行业环境准入负面清单》符合性分析

类别	负面清单	项目情况	是否属于负面清单
产品	常规法再生胶生产项目	不涉及再生胶	不属于
	年综合处理能力低于 20000 吨(常压连续再生法除外)的废轮胎加工	不涉及再生胶	不属于
原料	促进剂 NOBS、防老剂 D、秋兰姆、硫代氨基甲酸钠、五氯硫酚、矿物系焦油助剂等有毒有害的原料	不使用促进剂 NOBS、防老剂 D、秋兰姆、硫代氨基甲酸钠、五氯硫酚、矿物系焦油助剂等有毒有害的原料	不属于
	橡胶原料露天堆放	堆放于仓库	不属于
生产工艺装备	平板硫化机或硫化罐数量不足 10 台的小橡胶生产	平板硫化机 10 台	不属于
	不带蒸汽凝结水回收装置的硫化罐	项目不涉及硫化罐	不属于
	不带除尘装置的密炼设备	密炼配套除尘设施	不属于
	10 吨以下燃煤锅炉	不涉及锅炉	不属于
	燃煤和生物质两用锅炉	不涉及锅炉	不属于
环境保护	选址不符合土地利用规划、城乡总体规划、环境功能区规划	符合相关规划	不属于
	不符合大气环境保护距离	项目符合环境保护距离要求	不属于
	硫化废气、炼胶废气未进行处理	炼胶废气采用布袋除尘+低温等离子+活性炭吸附装置处理；硫化废气采用低温等离子+活性炭吸附装置处理	不属于
	浸浆生产未进行 VOC 废气处理	不涉及浸胶	不属于

冷却水直排	设循环冷却水池，循环使用	不属于
-------	--------------	-----

**表 10-7 《三门县橡胶行业环保专项整治提升验收标准》符合性分析**

类别	判断依据	项目情况	是否符合
加强源头控制	优先采用清洁、环保型原辅料，如环保型的促进剂、防老剂等。再生胶生产禁止使用附带生物污染、有毒有害物质的废橡胶，淘汰矿物系焦油添加剂，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	项目使用环保型的促进剂和防老剂、软化剂	符合
	规范原辅料、溶剂贮存。所有有机溶剂进行密闭式贮存，并配套废气收集处置装置；大宗有机物料要求储罐贮存，并管道输送；减少小型桶装物料使用	项目橡胶原料中不涉及液体有机物料	符合
	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；炼胶工序优先选用密炼机，粉碎工序优先选用低线速切割搓丝粉碎系统脱硫工序采用常压连续脱硫设备，捏精炼工序采用“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变频联动调节设备，逐步淘汰常规开放式炼胶机进行炼胶作业	项目炼胶设备包括密炼机和开炼机	基本符合
	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，降低生产过程 VOCs 的产生；炼胶工序优先采用水冷工艺；打浆、浸胶涂胶等工序在独立密闭空间内进行，并对溶剂进行回收，对尾气进行收集处理；再生胶生产企业，逐步推广物理再生法（即脱硫），减少化学再生法使用，特别是水油法、油法再生	项目炼胶工序采用水间接冷却。项目不涉及浸胶、再生胶的生产	符合
	2017 年底前淘汰 10 蒸吨/时以下燃煤锅炉。加快推进现有燃煤锅炉的清洁燃料改造和替换，推广天然气、轻烃等清洁燃料的使用；推进橡胶行业集中区域的集中供热	项目不涉及锅炉	符合
	对密炼机出料口进行密闭化处理，在进出料口设集气罩局部抽风，废气收集后集中处理	项目密炼机进出料口设集气罩局部抽风，废气收集	符合
完善废气收集	在开炼机上方安装集气罩进行局部抽风，废气收集后集中处理	开炼机上方安装集气罩进行局部抽风，废气收集	符合
	在硫化机群上方安装大围罩引风装置，废气收集后集中处理。当该采用硫化罐时，硫化罐泄压宜先抽负压再常压开盖	平板硫化机设置集气罩收集	符合
	打浆、浸胶、涂布工序应在密闭空间、密闭设备内进行，对废气进行收集处理；在有机溶剂储罐安装呼吸阀，并接入废气总管	项目不涉及浸胶	符合
	再生胶生产企业采用高温高压脱硫时，应将脱硫罐泄压口接入废气总管当采用高温连续脱硫装置时，应在脱硫设备出料口上方设集气罩，进行废气收集	项目不涉及再生胶生产	符合
	有条件情况下，在主要生产车间顶部安装引风装置，废气收集处理后排放，如塑炼、压延、硫化、脱硫、打浆、浸胶等车间	项目炼胶和硫化各工序设置集气罩，收集后处理	符合
	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	/	/
	VOCs 污染气体的收集和输送应满足《大气污染治理工程技术	/	/

	导则》(HJ2000-2010)要求,集气方向与污染气流运动方向一致,管路应有明显的颜色区分及走向标识		
提升末端治理	炼胶废气粉尘含量大,要求先进行除尘处理,炼胶机 15 台以上的企业推荐使用“布袋除尘+低温等离子或光催化氧化+活性炭吸附”处理工艺;炼胶机 5~15 台的企业推荐使用“布袋除尘+活性炭吸附”或“布袋除尘+碱液喷淋吸收”处理工艺;炼胶机 5 台以下的企业推荐使用“布袋除尘”处理工艺	炼胶废气采用布袋除尘+低温等离子+活性炭吸附装置处理	符合
	硫化废气可采用吸收法、吸附法、氧化法、生物法、催化燃烧法等末端处理技术。硫化机 20 台以上的企业推荐使用“过滤棉+多级低温等离子或臭氧氧化+活性炭吸附”或“过滤棉+活性炭吸附及脱附浓缩+催化焚烧”处理工艺;硫化机 10~20 台的企业推荐使用“过滤棉+臭氧氧化或光催化氧化+活性炭吸附”处理工艺;硫化机 10 台以下的企业推荐使用“过滤棉+活性炭吸附”、“碱液喷淋”或两者组合处理工艺	硫化废气采用低温等离子+活性炭吸附装置处理	
	打浆浸胶工序废气浓度较高,先采用活性炭或碳纤维吸附再生方式进行溶剂回收,尾气再用焚烧法、低温等离子法或生物吸附法等末端处理技术处理	项目不涉及打浆浸胶工序	符合
	再生胶生产过程中,脱硫废气经收集后优先采用“过滤除尘+余热回收+吸收法去除硫化氢+燃烧法”组合处理工艺,在规模不大时,可采用生物法吸收法等其它处理工艺	项目不涉及再生胶生产	符合
	及时更换吸附剂、吸收剂,废气处理产生的废水收集处理达标后方可排放;产生的废吸附剂按相关要求规范处置,防止二次污染	及时更换活性炭	符合
	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,废气经处理后应满足《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	项目不涉及溶剂浸胶工艺;项目废气经处理后满足《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)	符合
	现有燃煤锅炉在 2017 年淘汰前,需完善除尘、脱硫设施	项目不涉及锅炉	符合
加强废水	企业有硫化罐废水、清洗废水、废气设施喷淋废水等生产废水的,必须建设独立的废水处理设施,处理达《橡胶制品工业污染物排放标准》	项目不涉及生产废水	符合
治理	(GB27632-2011)标准后外排		
	企业生活污水可接入城镇污水处理厂处理的,经化粪池简单处理后排入市政污水管网。生活污水不能纳入城镇污水处理厂的,须建生活污水处理设施处理达一级排放标准后排放。若企业所在区域建有农村生活污水治理设施的,可依托该处理设施进行生活污水治理	生活污水纳管	符合
	使用冷却水的企业必须建有专门的冷却水循环水池,循环水池必须作好相应的防渗防漏,禁止企业将冷却水直接排往水井或地表水	项目建设冷却水循环水池,冷却水循环使用	符合
	鼓励企业回收锅炉蒸汽冷凝水,作为锅炉补充水进行回用	项目不涉及锅炉	符合
加强固废治理	各企业必须按照“减量化、资源化、无害化”的原则,对一般固废和以上所述不同类别危险固废进行分类收集、分类贮存和规范化处置	项目对一般固废和危险废物进行分类收集、分类贮存	符合
	分类贮存的要求:按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)设置规范的危险固废贮存堆场。危险废物贮存场所设置雨棚、围墙或围堰,地面须作硬化防渗处理,并做好防扬	项目设置专门危险废物暂存间	符合

三门县振力橡塑有限公司年产 3500 吨橡胶制品项目竣工环境保护验收监测报告

散、防雨和防逸气措施，设置能够将渗滤液纳入污水处理设施的废水导排管道或渠道。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		
所有的危险固废必须委托有资质的单位处置，必须严格遵守转移计划审批和转移联单制度，规范危废台账记录	危险废物委托有资质单位处置	符合
对于无法回用的废橡胶边角料，送至垃圾填埋场进行填埋处置。严禁自行焚烧、自行填埋和处理	项目废橡胶边角料破碎后回用	符合
生活垃圾定期收集至当地垃圾填埋场进行填埋处置	生活垃圾由环卫部门定期清运	符合
目前已经丢弃在道路旁边的废胶和其他固废，根据“谁污染谁治理”的原则，由业主收集清理整顿	项目固体废物暂存在车间内	符合



## 第十一章 验收结论与建议

### 11.1 结论

#### 11.1.1 验收工况

监测期间，主要生产设备运行正常，工况稳定，项目生产负荷满足验收监测条件。

#### 11.1.2 废气验收监测

##### 1、有组织废气污染源排放情况

在生产处于目前工况、废气处理设施正常运行的情况下：

2020年6月3日、4日，三门县振力橡塑有限公司废气处理设施排放口的非甲烷总烃、颗粒物浓度单次测定值均符合《橡胶制品工业污染物排放标准》(GB 27632-2011)中表5新建企业大气污染物排放限值；二硫化碳、恶臭浓度单次测定值均符合《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-93)中的二级标准。

##### 2、无组织废气评价

在生产处于目前工况、废气处理设施正常运行的情况下：

2020年6月3日、4日，监测期间风速小于1.0m/s，在厂界布设4个废气无组织监测点，均视为监控点。从监测结果看，三门县振力橡塑有限公司厂界各测点的总悬浮颗粒物的浓度最高点为0.40mg/m<sup>3</sup>，非甲烷总烃的浓度最高点为0.646mg/m<sup>3</sup>，二硫化碳的浓度均小于0.03mg/m<sup>3</sup>，臭气浓度的浓度最高点为17（无量纲）。非甲烷总烃、总悬浮颗粒物的厂界无组织浓度最高点均符合《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，二硫化碳、恶臭的厂界无组织浓度最高点均符合《恶臭污染物排放标准》(GB14554-1993)中的二级标准。

##### 3、废气排放总量情况

废气：全厂年有组织废气排放量为 2.49×10<sup>8</sup> 立方米，VOCs 年排放量为 0.050t（以非甲烷总烃计），颗粒物年排放量为 0.035t。项目 VOCs、颗粒物的年外排环境总量均符合环评及批复中总量控制值（颗粒物 0.333t/a、VOCs1.956t/a）。

##### 4、防护距离要求及实际落实情况根据

现场踏勘调查，项目生产厂房距离周边最近敏感目标均在 100m 以上，在其 100m 卫生防护距离范围内无敏感目标分布，因此符合卫生防护距离要求。

#### 11.1.3 废水验收监测结论

2020年6月3日、4日，三门县振力橡塑有限公司厂区废水总排放口的 pH 值和化学需氧量、悬浮物的排放浓度均符合《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中的三级标准要求，氨氮、总磷的排放浓度均符合《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》(DB33/887-2013)中的限值要求。

企业现阶段生活用水量约为 337.5 吨/年，污水排放量按 80%计，则企业生活污水排放量为 270 吨/年。废水经厂区预处理后，再纳入三门县城市污水处理厂处理后排放，以三门县城市污水处理厂排放标准（CODCr: 30mg/L，氨氮: 1.5mg/L）计算，则化学需氧量年排放量  $8.1 \times 10^{-3}$  吨，氨氮年排放量  $4.05 \times 10^{-4}$  吨，均符合环评批复中对废水排放量、CODCr 和氨氮的总量要求（废水排放量 383 吨/年、CODCr 0.011 吨/年、NH<sub>3</sub>-N 0.001 吨/年）。

#### 11.1.4 噪声监测结论

2020 年 6 月 3 日、4 日，三门县振力橡塑有限公司厂界噪声各测点的昼、夜间测值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类标准。

#### 11.1.5 固体废弃物调查结论

根据环评和现场调查，本项目生产过程中产生的固废主要为化学品废包装袋、废活性炭、废油、废过滤网、除尘粉尘、其他废包装材料、废钢丝、沉渣以及员工成活垃圾等。废过滤网、沉渣回用于分离工序；除尘粉尘回用于炼胶工序；废塑料编织袋、加工边角料和不合格品、沉降粉尘收集后外售；化学品废包装袋、废活性炭、废油委托具有相关资质的企业处置；废钢丝、其他废包装材料、生活垃圾收集后由当地环卫部门统一清运。该项目建有 1 间危险固废堆场，密闭单间，设置导流沟，门口上锁并贴标志牌。该公司产生的危险固废委台州市德长环保有限公司代为处置，其它固废作了无害化的处置。该公司对危险废物贮存设施的选址、设计、运行等基本符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）要求。

### 11.2 总结论

三门县振力橡塑有限公司在项目建设的同时，针对生产过程中产生的废水、废气、噪声、固废建设了相应的环保设施。该项目产生的废气、废水、噪声排放基本上达到国家相应排放标准，污染物排放量基本控制在环评及批复污染物总量控制目标内。综上，我认为年产 3500 吨橡胶制品项目（先行）符合建设项目竣工环保设施验收条件。

### 11.3 建议与措施

- 1、加强环保设施的运行管理，尤其各类环保设施的运行管理，确保其正常使用，做到各项污染物达标排放。
- 2、加强环保宣传，加强环保人员的责任心，要求环保人员及时做好环保设施的运行记录，以便积累经验。
- 3、加强危险废物的管理，记录台账，建立转移联单制度。
- 4、加强车间的管理，制定设备定期维护保养计划，防止设备因故障形成的异常噪声。
- 5、不得擅自更改、扩大生产规模、延伸生产工艺，否则须依法重新报批。

## 附件 1 环评批复

# 台州市生态环境局文件

台环建（三）（2020）34 号

## 关于三门县振力橡塑有限公司年产 3500 吨 橡胶制品项目环境影响报告书的批复

三门县振力橡塑有限公司：

你单位报送的由浙江省工业环保设计研究院有限公司编制的《三门县振力橡塑有限公司年产 3500 吨橡胶制品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，期间未接到公众反对意见，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。三门县振力橡塑有限公司租用三门通顺铆钉有限公司位于三门县珠岙镇下胡工业区的厂房，总建筑面积 2450m<sup>2</sup>。企业拟投资 500 万元，通过胶料预处理、炼胶、硫化等工艺进行生产，项目建成后形成年产 3500 吨橡胶制品的生产规模。

二、建设项目审批主要意见。项目符合环境功能区划要求，符合“三线一单”要求，采取环境影响评价报告所要求的污染防治措施后可符合污染物排放标准和总量控制指标。同意你公司按照环评报告中所列建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺、环境保护对策措施进行建设。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。若你公司在报批本环评文件时隐瞒有关情况或者提供虚假材料的，我局将依法撤销该项目的批准文件。

三、严把污染排放总量指标。项目实施后，废水只排放生活污水，全厂废水排放量 383 吨/年，污染物总量控制指标： $COD_{Cr}$  0.011t/a， $NH_3-N$  0.001t/a，颗粒物 0.333t/a，VOCs 1.956t/a。

四、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。厂区内做好雨污分流，清污分流。项目产生的钢丝带束剥离胶分离用水和设备冷却水经沉淀收集处理后回循环使用，不外排。生活污水经预处理至《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后，纳管送至三门县城市污水处理厂进行集中处理达标后排放。其中氨氮、总磷执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）相关标准，基准排水量参照执行《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）。对企业自建污水处理设施，采取确实可行的防渗透措施，严防污染地下水。

2、加强废气污染防治。项目工艺废气排放执行《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;恶臭废气污染物排放执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-1993)中二级标准。严格落实环评中提出的各项大气污染排放标准和防治措施,做好各类废气的收集和治理,切实提升整体装备水平,加强设备密封程度,提高生产过程各类废气收集率,减少无组织排放,各类废气经收集处理后通过不低于 15 米高的排气筒排放。

3、加强固废污染防治。各类固体废弃物应按规范要求分类收集,集中避雨贮存,对危险废物堆场应设立危险废物识别标志。项目产生的化学品废包装袋、废活性炭和废油等危险废物必须委托有危险废物处理资质的单位处置,并严格执行危险废物转移联单制度。本项目危险废物及一般工业固体废物分别执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)和《一般工业固体废物贮存、处置场污染物控制标准》(GB18599-2001)以及环保部公告 2013 年第 36 号《关于发布〈一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准〉(GB18599-2001)等 3 项国家污染物控制标准修改单的公告》。

4、加强噪声污染防治。积极选用低噪设备,对高噪声设备应采取减振降噪、吸声降噪、隔声降噪等有效措施降噪,做好设备维修保养工作,降低噪声对厂界的影响,确保厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的 3 类标准。

五、严密落实环境防护距离。严格执行环评报告要求的环境防护距离,厂区结构合理,布局优化,采用先进生产工

艺和设备，控制污染物排放浓度，减少对周边环境的影响，各类防护距离请建设单位按照国家卫生、安全、行业等主管部门相关规定予以落实。

六、做好环境风险防范措施。结合公司实际强化环境风险管理，按要求有针对性地制定《突发环境事件应急预案》，加强日常的监督管理、采样监测、设施维护等工作，认真按环评要求布置车间，不得擅自变更结构，落实清洁生产，平时加强应急演练，配备充足的应急工具，完善应急管理制度切实做好事前风险防范。

七、严格执行环保“三同时”和排污许可制度。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。建设单位按规定在启动生产设施或者在实际排污之前申请排污许可证，开展环境保护验收，取得排污许可证并经验收合格后，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。



台州市生态环境局三门分局

2020年5月22日印发



## 附件 2 营业执照



附件3 危废协议

# 合 同 书

## 台州市德长环保有限公司 处置合同

甲方：台州市德长环保有限公司 (以下简称甲方)

乙方：三门县振力橡塑有限公司 (以下简称乙方)

甲方是专业从事危险固体废物处置的企业，为有效防止危险固体废物对环境造成污染，保障生态环境及人民群众的生命健康，根据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》和《台州市固体废物污染环境防治管理暂行办法》等有关规定，经甲乙双方平等协商，达成如下协议：

### 一、危险废物的数量和价格

在甲方危险废物经营许可证范围内且符合甲方质量标准及处置工艺流程的危险废物，乙方应按市环保局（或环境影响评价报告书）核实的数量委托甲方进行处置，数量按实结算，乙方委托甲方处置的危险废物重量以甲方的地磅称量为准。甲方按物价部门核定的收费标准向乙方收取处置费。

甲、乙双方商定的各类危险废物数量及处置价格如下：

危险废物名称	废物代码	数量（吨）	价格（元/吨）
废油	900-214-08	0.5	3250
废活性炭	900-041-49	4.8	3250
化学品废包装袋	900-041-49	1.3	3250

### 二、甲、乙双方责任义务

#### （一）甲方责任义务

- 1、签订合同前，甲方有权对乙方的危险废物进行分析化验，以确保危险废物符合安全处置工艺要求。
- 2、甲方必须按国家及地方有关法律法规处置乙方产生的危险废物，并接受乙方的监督。
- 3、在甲方场地内卸货由甲方负责。
- 4、运输由甲方统一安排。



5、甲方可以根据自己的生产计划决定是否接受乙方危险废物。

#### (二) 乙方责任义务

1、乙方需提供环评报告(或核查报告)中的危险废物汇总表、产废段工艺流程作为合同签订及处置的依据。

2、乙方必须严格按照环保法律法规的要求做好危险废物的包装工作,因乙方原因导致发生跑冒滴漏情况的,甲方有权拒绝处置。

3、乙方须按照危险废物种类、特性分类贮存,并贴好危险废物标签。

4、乙方必须就所提供的危险废物向甲方出具详细的组分说明,同时应确保所提供的废物不得携带爆炸品和具有放射性等物质夹带。甲方在危险废物处置过程中,由于乙方隐瞒危险废物化学成分或在危险废物中夹带不明物质而发生事故,由此所引发的一切责任及后果由乙方承担。

5、乙方应确保所提供的危险废物必须符合本合同所规定的种类。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。

6、乙方产生危险废物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。

7、在乙方场地内装货由乙方负责。

8、本合同书签订时,乙方需向甲方支付危险废物预处置费 5000 元(大写:伍仟元整),预处置费款项 1 年内可抵扣危险废物的处置费用(多退少补),超出 1 年期限预处置费归甲方所有(作为暂存库预留费用)。

#### 三、结算方式

危险废物重量以转移联单甲方实际接收量为准,危险废物处置费在乙方废物转移到甲方场地后 30 天内,甲方开具危险废物处置费发票,乙方收到甲方危险废物处置费发票 30 天内结清。

#### 四、违约责任

乙方应当及时付款,延迟付款五个月以上的,甲方有权解除本合同,并拒绝接受乙方的危险废物。同时延迟付款应当按照未付金额日千分之一承担违约责任。

因乙方提供的危险废物超出本合同约定或未按照合同约定履行本合同,造成甲方遭受额外损失的,应当由乙方全部承担。承担范围包括但不限于员工工资、车辆费用、委托专业公司处理超标危险废弃物的费用、鉴定费用、政府罚款等等。

#### 五、合同解除



当出现以下情况时，甲方可以解除合同、拒绝接受危险废物，并无需承担违约责任。

- 1) 乙方延迟付款五个月以上的。
- 2) 乙方要求处置的危险废物范围超出本合同约定。
- 3) 乙方未按第二条（二）履行义务。
- 4) 其它违反合同约定的事项。

六、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，依法通过甲方住所地人民法院诉讼解决。

七、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。

八、本合同有效期，自 2020 年 06 月 22 日起，至 2021 年 06 月 21 日止。

甲方（盖章）：

地址：临海市杜桥医化园区东海第五

开户：台州银行台州市分行

帐号：36658338305

代表（签字）：

电话：13634080634/85589756/13004787668

签订日期：

乙方（盖章）：

地址：三门县珠岙镇举目桥村

代表（签字）：


联系电话：13958520214

签订日期：



### 附件 4 应急预案备案表

企业事业单位突发环境事件应急预案备案表

备案意见	<p style="text-align: center;">三门县振力橡塑有限公司 单位的突发环境事件应急预案备案文件已于 2020 年 9 月 14 日收讫，经形式审查，文件齐全，予以备案。</p> <div style="text-align: center; margin-top: 20px;">  <p>台州市生态环境局 备案受理部门(公章) 2020年9月14日</p> </div>		
备案编号	331022-2020-035-L		
受理部门 负责人	杨浩	经办人	叶学政

注：备案编号由企业所在地县级行政区划代码、年份、流水号、企业环境风险级别（一般及较小 L、较大 M、重大 H）及跨区域（T）表征字母组成。例如：浙江省杭州市余杭区\*\*重大环境风险非跨区域企业环境应急预案 2015 年备案，是余杭区环境保护局当年受理的第 25 个备案，则编号为：330110-2015-025-H；如果是跨区域企业，则编号为 330110-2015-025-HT。



## 附件 5 排污许可证



# 排污许可证

证书编号：91331022063179212p001V

单位名称：三门县振力橡塑有限公司  
注册地址：浙江省三门县珠岙镇举目桥村  
法定代表人：郑士勇

生产经营场所地址：浙江省三门县珠岙镇下胡工业区  
行业类别：非金属废料和碎屑加工处理，其他橡胶制品制造  
统一社会信用代码：91331022063179212p  
有效期限：自 2020 年 09 月 15 日至 2023 年 09 月 14 日止



发证机关：（盖章）台州市生态环境局  
发证日期：2020 年 09 月 15 日

台州市生态环境局印制

中华人民共和国生态环境部监制

## 附件 6 专家意见

### 三门县振力橡塑有限公司年产 3500 吨橡胶制品项目竣工环境保护验收意见（先行）

2020 年 7 月 17 日，三门县振力橡塑有限公司根据《三门县振力橡塑有限公司年产 3500 吨橡胶制品项目环境影响报告书》并对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，严格依照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术规范/指南、本项目环境影响评价报告和审批部门审批决定等要求对本项目进行验收，经认真讨论，形成验收意见如下：

#### 一、工程建设基本情况

##### （一）建设地点、规模、主要建设内容

建设地点：三门县珠岙镇下胡工业区；

建设规模：3500 吨橡胶制品；

主要建设内容：三门县振力橡塑有限公司是一家新成立企业，企业专门从事交通设施、半成品胶等橡胶制品的生产，企业租赁三门通顺铆钉有限公司的厂房，位于三门县珠岙镇下胡工业区，项目产品为调高垫片、成品胶，生产工艺包括胶料预处理、炼胶，项目形成年产 3500 吨橡胶制品的生产规模。

##### （二）建设过程及环保审批情况

三门县振力橡塑有限公司于 2013 年 3 月 8 日成立，企业于 2019 年 9 月委托浙江省工业环保设计院有限公司编制《三门县振力橡塑有限公司年产 3500 吨橡胶制品项目环境影响报告书》，2020 年 5 月取得环评批复（台环建（三）[2020]34 号），项目执行配套的环境保护设施和主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环境保护“三同时”制度。本项目于 2020 年 5 月开工建设，项目总投资 300 万元用于厂区建设，在项目建设同时三门县振力橡塑有限公司环保总投资 38 万元，委托台州双鼎环保设备有限公司对废气设计并建设了处理设施。企业于 2020 年 6 月 1 日完成项目主体工程和配套环保设施的建设，目前企业具备了正常运营的能力，项目硫化工序暂未实施，外协处理，因此本次验收为先行验收。

目前，项目主体工程和环保设施已同步建成并正常运行，具备了建设项目竣工环保验收监测的条件，并已委托台州三飞检测科技有限公司完成了竣工验收监测工作。

### （三）投资情况

总投资为 300 万元，其中环保投资 38 万元。

### （四）验收范围

本次验收内容为：年产 3500 吨橡胶制品项目（先行），硫化项目暂不实施。

## 二、工程变动情况

项目硫化生产工序暂未实施，外协处理，因此本项目为先行项目，具有年产 15 万套塑料交通安全设施生产的生产能力。其余建设情况与环评基本一致，各项环保设施均按照要求建成，无重大变化。

## 三、环境保护设施落实情况

### （一）废水

项目废水主要为钢丝带束剥离胶分离用水、冷却水及生活污水。项目炼胶机等设备需要使用间接冷却水冷却，冷却水经冷却塔冷却后循环使用，蒸发损耗的水定期添加。在钢丝带束剥离胶在摩擦过程中有热量产生，温度大约在 70-80℃，为了降低分离机内工作温度，剥离时喷水冷却，冷却水大部分形成蒸汽逸出，少部分收集至沉淀池，经 3 道沉淀池沉淀冷却后循环使用，不外排。补充量约 900t/a。生活污水经化粪池处理后，纳入市政污水管网，经污水处理厂处理后排放。

### （二）废气

密炼投料口、出料口设集气罩，生产时密闭化，废气通过设备放空口收集，配料设置独立间，在独立间内部设置集气罩，两股废气收集后一并经布袋除尘处理后，再经低温等离子+活性炭吸附处理后 15m 高空排放；分离废气通过集气罩收集，收集后先经汽水分离装置预处理，开炼机辊筒上方设置集气罩收集，滤胶废气产生点上方设置集气罩，废气收集后一并经低温等离子+活性炭吸附处理后 15m 高空排放。



### (三) 噪声

企业将生产设备布置在车间内部，以减少噪声对周边环境的影响。

### (四) 固废

本项目生产过程中产生的固废主要为化学品废包装袋、废活性炭、废油、废过滤网、除尘粉尘，其他废包装材料、废钢丝、沉渣以及员工生活垃圾等。废过滤网、沉渣回用于分离工序；除尘粉尘回用于炼胶工序；废塑料编织袋、加工边角料和不合格品、沉降粉尘收集后外售；化学品废包装袋、废活性炭、废油委托具有相关资质的企业处置；废钢丝、其他废包装材料、生活垃圾收集后由当地环卫部门统一清运。

### (五) 其他环保设施：

#### 1. 在线监测装置

本项目较为简单，环评及批复未提及相关在线监测建设要求，本项目未配置相应的在线监控装置。

#### 2. 其他设施

本项目为新建项目，本项目的生产设备较为先进，不存在淘汰落后生产装置的情况。

## 四、环境保护设施调试效果

### (一) 污染物排放情况

#### 1. 废水

项目生活废水排放口的 pH 值和化学需氧量、悬浮物的排放浓度均符合《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 中的三级标准要求，氨氮、总磷的排放浓度均符合《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》(DB33/887-2013) 中的限值要求。

#### 2. 废气

2020 年 6 月 3 日、4 日，三门县振力橡塑有限公司废气处理设施排放口的非甲烷总烃、颗粒物浓度单次测定值均符合《橡胶制品工业污染物排放标准》(GB 27632-2011) 中表 5 新建企业大气污染物排放限

值；二氧化硫、恶臭浓度单次测定值均符合《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）中的二级标准。

2020年6月3日、4日，监测期间风速分别为0.9m/s、0.8m/s且主导风向为西南风，在厂界布设4个废气无组织监测点，均视为监控点。从监测结果看，三门县振力橡塑有限公司厂界各测点的总悬浮颗粒物的浓度最高点为0.40mg/m<sup>3</sup>，非甲烷总烃的浓度最高点为0.646mg/m<sup>3</sup>，二氧化硫的浓度均小于0.03mg/m<sup>3</sup>，臭气浓度的浓度最高点为17（无量纲）。非甲烷总烃、总悬浮颗粒物的厂界无组织浓度最高点均符合《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，二氧化硫、恶臭的厂界无组织浓度最高点均符合《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）中的二级标准。

### 3、噪声

本项目厂界昼、夜间噪声监测值均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准限值。

### 4、固废

项目生产过程中产生的固废主要为废塑料编织袋、加工边角料和不合格品、沉降粉尘、废活性炭、废油和职工生活垃圾。废塑料编织袋、加工边角料和不合格品、沉降粉尘收集后外售；废活性炭、废油委托具有相关资质的企业处置；生活垃圾收集后由当地环卫部门统一清运。

### 5、污染物排放总量

企业现阶段生活用水量约为337.5吨/年，污水排放量按80%计，则企业生活污水排放量为270吨/年。废水经厂区预处理后，再纳入三门县城市污水处理厂处理后排放，以三门县城市污水处理厂排放标准（COD<sub>Cr</sub>: 30mg/L，氨氮: 1.5mg/L）计算，则化学需氧量年排放量 $8.1 \times 10^{-3}$ 吨，氨氮年排放量 $4.05 \times 10^{-4}$ 吨，均符合环评批复中对废水排放量、COD<sub>Cr</sub>和氨氮的总量要求（废水排放量383吨/年，COD<sub>Cr</sub>0.011吨/年，NH<sub>3</sub>-N0.001吨/年）。

全厂年有组织废气排放量为 $2.49 \times 10^8$ 立方米，VOCs年排放量为0.050t（以非甲烷总烃计），颗粒物年排放量为0.035t。项目VOCs、

第4页



颗粒物的年外排环境总量均符合环评及批复中总量控制值（颗粒物 0.333t/a、VOCs1.956t/a）。

#### 五、工程建设对环境的影响

本项目已基本按照环评的要求落实了各项环保设施，验收监测结果均符合相关标准，对周边环境的影响控制在环评及批复的要求以内。

#### 六、验收结论

三门县振力橡塑有限公司年年产 3500 吨橡胶制品项目（先行）手续完备，基本落实了“三同时”的相关要求，废水、废气、噪声监测结果达标，验收资料基本齐全。但企业未取得排污许可证及突发环境应急预案未编制，验收组建议企业取得排污许可证及突发环境事件应急预案备案后通过竣工环境保护验收。

#### 七、后续要求

1、监测单位须按照《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》的要求进一步完善监测报告，核实污染物排放量及固废产生量，完善相关附图附件。

2、企业加强做好配料、炼胶等废气收集，减少无组织排放。日常加强废气处理设施运行维护，定期监测，确保废气稳定达标排放。

3、进一步完善危险废物堆场，完善标记标识，严格执行台账制度和转移联单等制度，防止二次污染。

4、建立长效环保管理制度，加强员工培训教育，落实环境保护责任制，定期开展应急演练，减少环境风险。

#### 八、验收人员信息

验收人员信息详见“三门县振力橡塑有限公司年年产 3500 吨橡胶制品项目竣工环境保护设施验收人员签到单（先行）”。

三门县振力橡塑有限公司

2020年 7月 17日

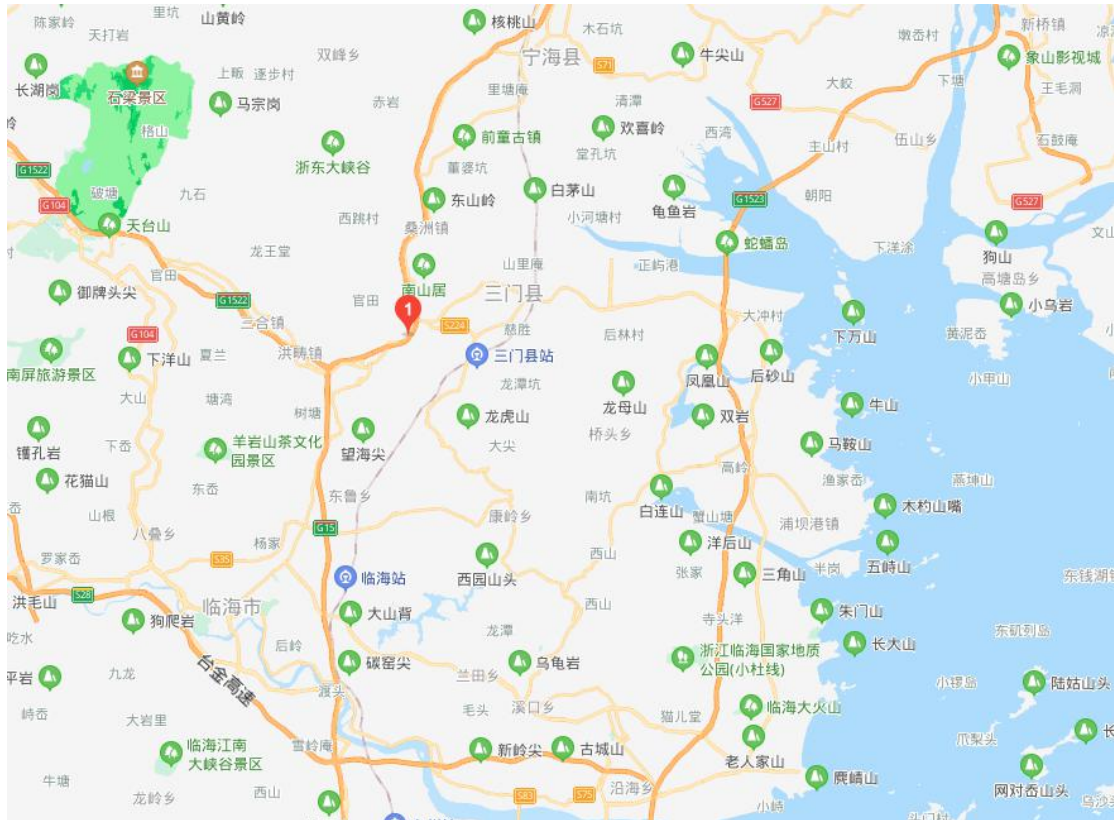
三门县振力橡塑有限公司年产 3500 吨橡胶制品项目竣工验收人员名单(先行)

2020 年 7 月 17 日

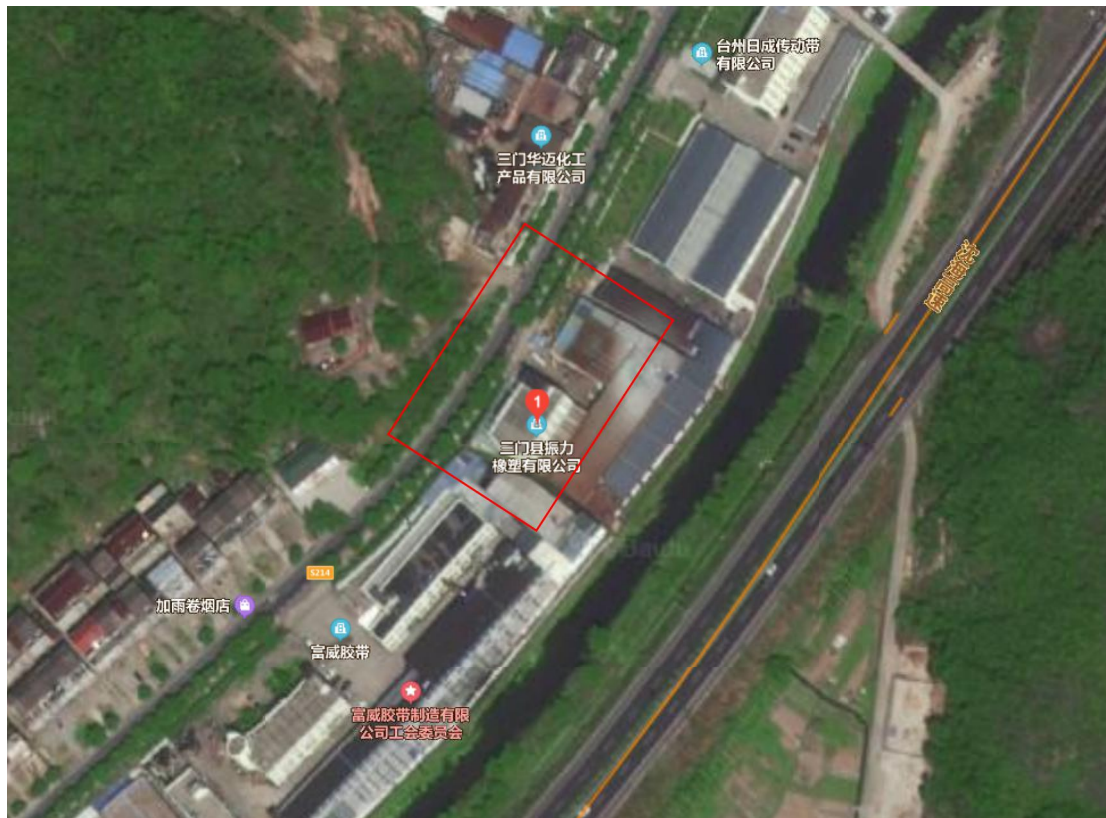
姓名	联系电话	身份证号码
验收负责人 郭七勇	13958520314	330626196202260914
徐建忠	1566873207	330601196310110017
徐建忠	13817699391	330622199104171670
徐建忠	15757652565	422827196809140034
项继强	13858606151	340826198602091416



附图 1 项目地理位置图

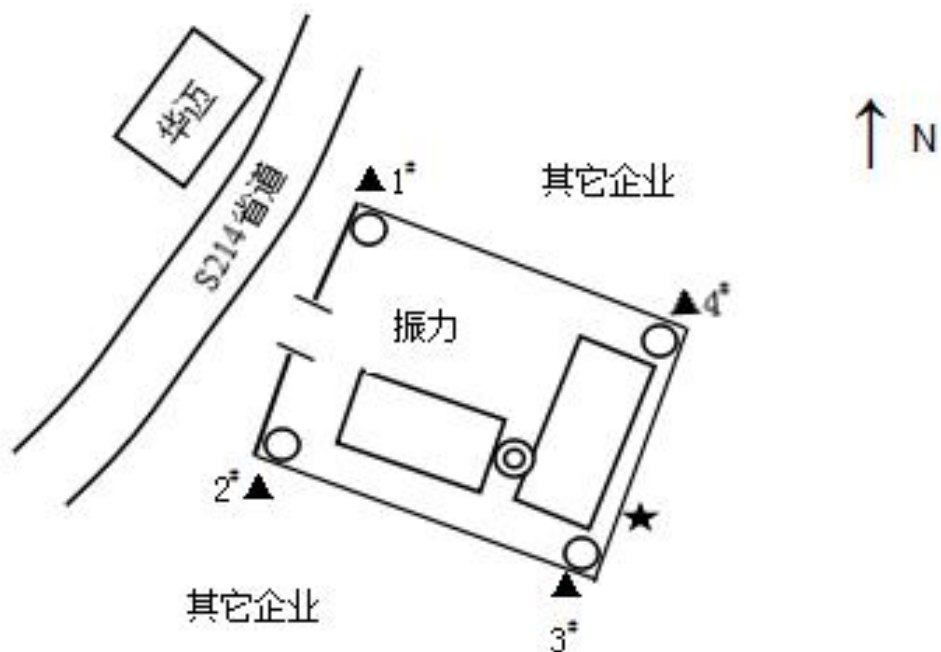


## 附图 2 项目周边环境概况图



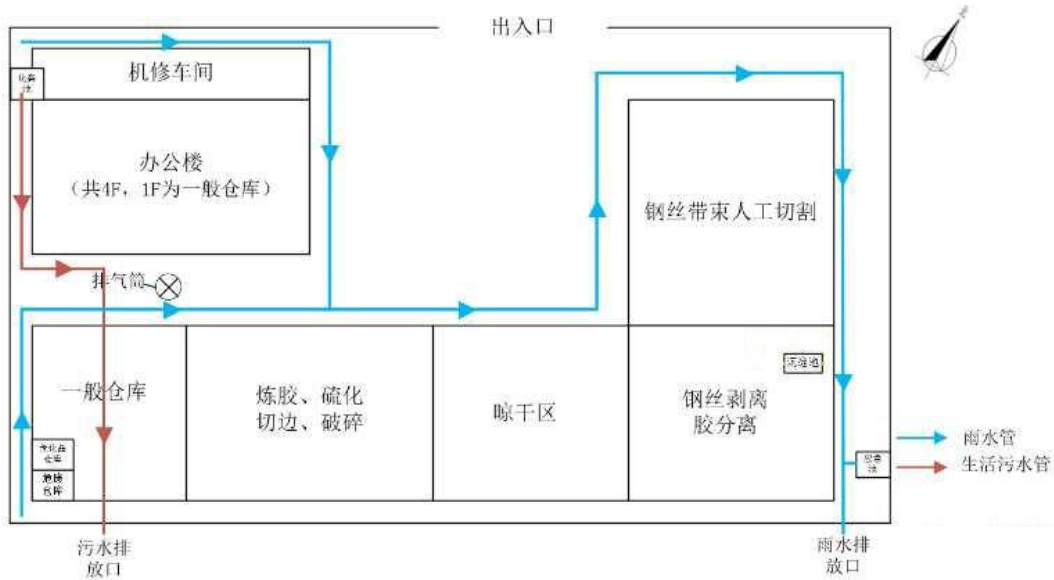


附图 3 采样点位示意图

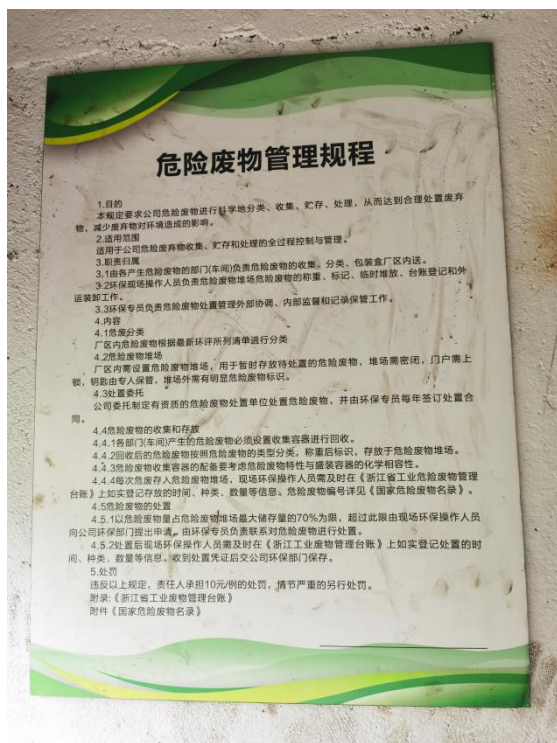


注：▲表示噪声采样点位，○表示无组织采样点位，◎表示有组织采样点位，★表示废水总排口采样点位。

附图 4 雨污管网图



附图 5 危险废物仓库



附图 6 废气处理设施





附图 7 车间密闭



三门县振力橡塑有限公司年产 3500 吨橡胶制品项目竣工环境保护验收监测报告

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 3500 吨橡胶制品项目					项目代码	291	建设地点	三门县珠岙镇下胡工业区				
	行业类别（分类管理名录）	橡胶制品业					建设性质	☐新建 ☐改扩建 ●技术改造	项目厂区中心经度/纬度	东经 E121°30'03.2" 北纬 N28°06'8.66"				
	设计生产能力	年产 3500 吨橡胶制品项目					实际生产能力	年产 3500 吨橡胶制品	环评单位	浙江省工业环保设计研究院有限公司				
	环评文件审批机关	三门县环境保护局					审批文号	台环建（三）[2020]34 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	台州三飞检测科技有限公司					环保设施监测单位	台州三飞检测科技有限公司	验收监测时工况	6 月 3 日 90.0% 6 月 4 日 88.5%				
	投资总概算（万元）	500					环保投资总概算（万元）	55	所占比例（%）	11.0				
	实际总投资（万元）	300					实际环保投资（万元）	38	所占比例（%）	12.7				
	废气治理（万元）	4	废气治理（万元）	30	噪声治理（万元）	1	固体废物治理（万元）	3	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	2160h				
运营单位	三门县振力橡塑有限公司					运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）			91331022063179212P	验收时间	2020 年 6 月 3-4 日			
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)	全厂实际排放总量(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									0.270	0.383			
	化学需氧量									8.1×10 <sup>-3</sup>	0.011			
	氨氮									4.05×10 <sup>-4</sup>	0.001			
	VOCS									0.050	1.956			
	颗粒物									0.035	0.333			
	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