



171012050428

江苏台成制辊有限公司胶辊制造项目
竣工环境保护验收监测报告表

建设单位： 江苏台成制辊有限公司

编制单位： 江苏泰洁检测技术股份有限公司常州分公司

2022 年 06 月



检验检测机构 资质认定证书

证书编号：171012050428

名称：江苏泰洁检测技术股份有限公司常州分公司

地址：武进国家高新技术产业开发区人民东路158号2号楼5层北
车间（213616）

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 responsibility，由江苏泰洁检测技术股份有限公司承担。

许可使用标志



171012050428

发证日期：2018年5月25日更名

有效期至：2023年8月28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。

0000819

建设单位：江苏台成制辊有限公司（盖章）

建设单位法定代表人：陈向龙

联系人：陈建文

联系方式：13992316593

邮编：213314

地址：溧阳市上黄镇工业集中区飞跃路1号

编制单位：江苏泰洁检测技术股份有限公司常州分公司（盖章）

编制单位法定代表人：丁燕

项目负责人：朱胜伟

电话：0519-81699918

邮编：213100

地址：武进国家高新技术产业开发区人民东路158号2号楼5层北车间

目录

表一、验收项目概况以及验收依据	1
表二、工程建设情况	6
表三、环境保护设施	23
表四、环评主要结论及审批部门审批决定	28
表五、质量保证及质量控制	30
表六、验收监测内容	33
表七、验收监测结果	34
表八、验收监测结论	42
注释	45
建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表	46

表一、验收项目概况以及验收依据

建设项目名称	胶辊制造项目				
建设单位名称	江苏合成制辊有限公司				
建设项目性质	新建√	改扩建	技改	迁建	其他
主要产品名称	胶辊				
设计生产能力	年产 10 亿立方厘米胶辊				
实际生产能力	年产 10 亿立方厘米胶辊				
建设项目环评 批复时间	2021 年 08 月 26 日	开工建设时间	2021 年 09 月		
调试时间	2022 年 02 月 14 日	验收现场 监测时间	2022 年 02 月 28 日、03 月 01 日		
环评报告表 审批部门	常州市生态环境局	环评报告表 编制单位	常州嘉骏环保服务有限公司		
环保设施 设计单位	沧州龙森环保设备 制造有限公司	环保设施 施工单位	沧州龙森环保设备制造有限公司		
投资总概算	12000 万元	环保投资总概算	50 万元	比例	0.42%
实际总投资	12000 万元	环保投资	50 万元	比例	0.42%
验收 监测 依据	<p>1、《中华人民共和国环境保护法》（中华人民共和国主席令第九号）；</p> <p>2、《国务院关于修改<建设项目环境保护管理条例>的决定》（国令第 682 号）；</p> <p>3、《省生态环境厅关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知》（苏环办[2021]122 号）；</p> <p>4、关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》的通知（环办环评函[2020]688 号）；</p> <p>5、《关于规范建设单位自主开展建设项目竣工环境保护验收的通知（征求意见稿）》（环办环评函[2017]1235 号）；</p> <p>6、关于发布《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的公告（国环规环评[2017]4 号）；</p> <p>7、《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，2018 年第 9 号）；</p>				

- 8、《关于建设项目竣工环境保护验收有关事项的通知》（苏环办[2018]34号）；
- 9、《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控[1997]122号）；
- 10、《江苏省排放污染物总量控制暂行规定》（省政府[1993]第38号令）；
- 11、《污水监测技术规范》（HJ 91.1-2019）；
- 12、《固定污染源排气中颗粒物和气态污染物采样方法》（GB/T 16157-1996）及其修改单；
- 13、《大气污染物无组织排放监测技术导则》（HJ/T 55-2000）；
- 14、《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）；
- 15、《一般固体废物分类与代码》（GB/T 39198-2020）；
- 16、《国家危险废物名录（2021年版）》；
- 17、江苏台成制辊有限公司《胶辊制造项目环境影响报告表》（常州嘉骏环保服务有限公司，2021年07月）；
- 18、江苏台成制辊有限公司《胶辊制造项目环境影响报告表》批复（常州市生态环境局，常溧环审[2021]123号，2021年08月26日）；
- 19、江苏台成制辊有限公司“胶辊制造项目”竣工环境保护验收监测方案（江苏泰洁检测技术股份有限公司常州分公司，2022年02月）。
- 20、江苏台成制辊有限公司提供的其他资料。

1、废水排放标准

本验收项目废水主要为生活污水，经市政污水管网接入上黄污水处理厂集中处理。废水接管标准执行《上黄污水处理厂接管标准》中标准要求，具体标准见表 1-1。

表 1-1 水污染物排放标准

采样点位	污染物	单位	验收标准限值	验收标准依据
污水接管口	pH 值	无量纲	6~9	《上黄污水处理厂接管标准》中标准要求
	化学需氧量	mg/L	500	
	悬浮物	mg/L	400	
	氨氮	mg/L	25	
	总磷	mg/L	3	
	总氮	mg/L	35	

2、废气排放标准

本验收项目废气主要为非甲烷总烃、颗粒物、CS₂、H₂S 和臭气浓度，其中非甲烷总烃排放标准执行《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB 27632-2011）表 5 和表 6 中标准要求；颗粒物有组织排放标准执行《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB 27632-2011）表 5 中标准要求，无组织排放标准执行《大气污染物综合排放标准》（DB 32/4041-2021）表 3 中标准要求；CS₂、H₂S 和臭气浓度排放标准执行《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 1 和表 2 中标准要求；厂区内无组织非甲烷总烃排放标准执行《大气污染物综合排放标准》（DB 32/4041-2021）表 2 中标准要求，具体标准见表 1-2。

表 1-2 大气污染物排放标准

污染物名称	最高允许排放浓度，mg/m ³	排气筒，m	最高允许排放速率，kg/h	无组织排放监控浓度限值		执行标准
				监控点	浓度，mg/m ³	
非甲烷总烃	10	15	/	周界外浓度最高值	4.0	《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB 27632-2011）中标准要求
	12	15	/		/	
颗粒物	/	/	/		0.5	《大气污染物综合排放标准》（DB 32/4041-2021）表 3 中标准要求
	/	15	1.5		3.0	
H ₂ S	/	15	0.33		0.06	《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 1 和表 2 中标准要求
臭气浓度	/	15	2000（无量纲）		20（无量纲）	

验收监测评价标准

非甲烷 总烃	/	/	/	厂房门窗 或通风口 外 1m 处	6 (1h 平均值)	《大气污染物综合排放 标准》(DB 32/4041-2021)表 2 中 标准要求
					20 (任意一次值)	

3、噪声排放标准

本验收项目运行期间，厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)表 1 中 3 类标准，具体标准见表 1-3。

表 1-3 噪声排放标准

类别	时段	验收标准限值 dB(A)	执行区域	验收标准依据
厂界	昼间	≤65	东、南、西、北 厂界	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB 12348-2008)表 1 中 3 类标准
备注	本项目夜间不生产			

4、固体废物执行标准

本项目一般固废贮存及管理执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB 18599-2020)中相关要求，危险废物贮存及管理执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB 18597-2001)及其修改单要求。

5、总量控制指标

本验收项目总量控制指标见表 1-4。

表 1-4 污染物总量控制一览表

污染物类别	污染物总量控制指标 t/a		依据
	污染物名称	排放量	
生活污水	污水量	1224	环评及批复
	化学需氧量	0.49	
	悬浮物	0.367	
	氨氮	0.0306	
	总磷	0.00367	
	总氮	0.0428	
有组织废气	非甲烷总烃	0.297	
	颗粒物	0.0053	
	CS ₂	0.004	
无组织废气	非甲烷总烃	0.3255	
	颗粒物	0.1315	
	CS ₂	0.0044	
固体废物	全部综合利用或安全处置		
备注	/		

表二、工程建设情况

1、项目由来

江苏台成制辊有限公司成立于 2018 年 07 月 31 日，位于溧阳市上黄镇工业集中区飞跃路 1 号。企业经营范围：胶辊及其它橡胶零件、机械设备、机械零部件、五金辊筒的生产、加工、销售，橡胶原料销售，自营和代理各类商品及技术的进出口业务。（涉及国家特别管理措施的除外；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）。

根据自身发展需求，江苏台成制辊有限公司于 2021 年 07 月委托常州嘉骏环保服务有限公司编制《胶辊制造项目环境影响报告表》，并于 2021 年 08 月 26 日取得常州市生态环境局的批复（常溧环审[2021]123 号）。

根据《排污许可管理办法（试行）》、《固定污染源排污许可分类管理名录（2019 年版）》、《关于开展江苏省 2020 年排污许可证申领和排污登记工作的通告》等相关文件要求，江苏台成制辊有限公司于 2022 年 06 月 07 日完成网上排污登记，并取得登记回执（编号：91320481MA1WYUWA05001X）。

目前，该项目主体工程及配套的三同时环保设施已完成建设并运行稳定，具备了竣工环境保护验收监测条件，因此企业启动自主环保验收工作，本次验收内容为江苏台成制辊有限公司“胶辊制造项目”的整体验收，即生产能力为年产 10 亿立方厘米胶辊。

根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》等文件的要求，江苏台成制辊有限公司委托江苏泰洁检测技术股份有限公司常州分公司承担该项目的竣工环境保护验收监测工作。

2022 年 02 月 28 日、03 月 01 日，江苏泰洁检测技术股份有限公司常州分公司对该项目进行了现场验收监测。经对验收监测结果统计分析，结合现场环保管理检查，在资料调研及环保管理检查的基础上，编制了江苏台成制辊有限公司《胶辊制造项目竣工环境保护验收监测报告表》。

项目基本信息及建设时间进度见表 2-1。

表 2-1 项目基本信息及建设时间进度一览表

内容	基本信息及时间进度
项目名称	胶辊制造项目
建设单位	江苏台成制辊有限公司
法人代表	陈向龙
联系人/联系方式	陈建文/13992316593
行业类别及代码	C2919 其他橡胶制品制造
建设性质	新建
建设地点	溧阳市上黄镇工业集中区飞跃路 1 号
	经度：E119°34'55.86"，纬度：N31°32'29.97"
立项备案	溧阳市发展和改革委员会，溧发改备[2018]283 号，2018-320481-29-03-564833
环评文件	常州嘉骏环保服务有限公司，2021 年 07 月
环评批复	常州市生态环境局，常溧环审[2021]123 号，2021 年 08 月 26 日
开工建设时间	2021 年 09 月
竣工时间	2022 年 02 月
调试时间	2022 年 02 月
申请排污许可证情况	企业已于 2022 年 06 月 07 日完成网上排污登记，并取得登记回执（编号：91320481MA1WYUWA05001X）
验收工作启动时间	2022 年 02 月
验收项目范围与内容	本次验收内容为江苏台成制辊有限公司“胶辊制造项目”的整体验收，即生产能力为年产 10 亿立方厘米胶辊
验收监测方案编制时间	2022 年 02 月
验收现场监测时间	2022 年 02 月 28 日、03 月 01 日
验收监测报告	江苏泰洁检测技术股份有限公司常州分公司，2022 年 06 月

2、工程建设内容

本项目产品方案见表 2-2。

表 2-2 项目产品方案

序号	产品名称	设计生产能力	实际生产能力	年运营时数
1	胶辊	10 亿立方厘米/年	10 亿立方厘米/年	3000h

本项目建设内容与环评审批对照详见表 2-3。

表 2-3 建设项目环境保护验收/变更内容一览表

类别	主要内容	环评审批项目内容	实际建设/变更情况
项目基本情况	建设地点	溧阳市上黄镇工业集中区飞跃路 1 号	与环评一致
	建设内容及规模	本项目用地面积 4915.4m ² ，项目建成后形成年产 10 亿立方厘米胶辊的生产规模	与环评一致
	工作制度	员工 60 人，每天工作 10h，年工作 300 天	与环评一致
主体工程	办公楼	建筑面积 360.98m ² ，位于厂区西北侧，用于办公、管理	与环评一致
	车间一	建筑面积 1662.35m ² ，位于办公楼东侧，主要用于辊芯加工、胶辊研磨	与环评一致
	车间二	建筑面积 1090.13m ² ，位于车间一南侧，主要用于胶辊制作	与环评一致
辅助工程	配料间	20m ² ，位于车间二内，用于配料	与环评一致
	密炼房	30m ² ，位于车间二内，用于橡胶密炼	与环评一致
	开炼房	20m ² ，位于车间二内，用于橡胶开炼	与环评一致
	检测室	100m ² ，位于车间二内，用于胶料及产品检测	与环评一致
贮运工程	原料区	100m ² ，位于车间一东侧，用于储存原辅料	与环评一致
	成品区	100m ² ，位于车间一西侧，用于储存成品	与环评一致
公用工程	给水系统	由市政给水管网统一供给	与环评一致
	排水系统	本项目厂区实行“雨污分流”，雨水经雨水管网排入市政雨水管网，生活污水经市政污水管网接入上黄污水处理厂集中处理，达标尾水排入上黄河	与环评一致
	供电系统	由市政电网统一供给	与环评一致
环保工程	废气处理	配料粉尘、投料粉尘、密炼废气、过滤废气、开炼废气、擦拭废气、涂胶废气、浇注成型废气、固化废气、成型废气经袋式除尘+二级活性炭吸附装置处理后通过 1 根 15m 高排气筒（1#）排放	配料粉尘、投料粉尘经袋式除尘装置处理后与密炼废气、过滤废气、开炼废气、擦拭废气、涂胶废气、浇注成型废气、固化废气、成型废气一并经二级活性炭吸附装置处理后通过 1 根 15m 高排气筒（1#）排放

		焊接烟尘经焊烟净化装置处理后无组织排放	与环评一致
		喷砂粉尘经袋式除尘装置处理后无组织排放	喷砂工序未建设，且今后也不再建设，不涉及喷砂粉尘
		打磨粉尘经袋式除尘装置处理后无组织排放	与环评一致
		研磨粉尘和开槽粉尘经袋式除尘装置处理后无组织排放	与环评一致
	噪声防治	合理布局、厂房隔声、设备减振，达标排放	与环评一致
固体废物	生活垃圾	统一收集，环卫部门集中处理	与环评一致
	一般固废堆场	20m ² ，位于车间一南侧	与环评一致
	危废库	25m ² ，位于车间一南侧	与环评一致

3、主要生产设备情况

本验收项目主要生产设备见表 2-4。

表 2-4 生产设备一览表

类别	设备名称	规格型号	所用工序	数量（台/套）		变更情况
				环评	实际	
生产设备	切割机	G4230/50Z	开料	1	1	与环评一致
	锯床	4240		1	1	与环评一致
	电焊机	BX1-400	焊接	4	4	与环评一致
	气保焊机	KR500		1	1	与环评一致
	铁芯打磨机	定制	打磨	2	2	与环评一致
	热装机	定制	热装	1	1	与环评一致
	车床	CWA6185	机加工	5	5	与环评一致
	铣床	DFX4016		3	3	与环评一致
	磨床	M7654		1	1	与环评一致
	钻床	Z3050		2	2	与环评一致
	弯辊机	定制		2	2	与环评一致
	喷砂机	/	喷砂	1	0	未购置
	涂胶架	定制	擦拭/涂胶	2	2	与环评一致
	密炼机	WD67Y-63T/4000	密炼	2	1	-1
	过滤机	定制	过滤	4	4	与环评一致
	开炼机	LSD-KL	开炼	6	4	-2
	缠绕机	定制	缠绕	2	2	与环评一致
缠绕架	定制	3		3	与环评一致	

	三辊压机	定制		1	1	与环评一致
	成型罐	3m×φ1m	成型	1	1	与环评一致
		6m×φ1.5m		1	1	与环评一致
		12m×φ1.2m		1	1	与环评一致
	自动浇注机	CPU-20FS3-YG4	浇注成型	1	1	与环评一致
	电烘箱	定制	固化	2	2	与环评一致
	搅拌机	/	搅拌	1	1	与环评一致
	抽真空机	/	抽真空	1	1	与环评一致
	挂胶机	定制	挂胶	1	1	与环评一致
	胶辊研磨机	定制	研磨	11	11	与环评一致
	开槽机	定制	开槽	1	1	与环评一致
检测设备	平衡仪	/	检测	3	2	-1
	胶料检测仪	/		2	2	与环评一致
	硬度仪	/		1	1	与环评一致
	拉力测试仪	/		1	1	与环评一致
	粘度仪	/		2	2	与环评一致
	平板仪	/		0	1	补充识别
辅助设备	天平	QC12Y-4×4000	称量	2	2	与环评一致
	电烘箱	定制	烘干原料高岭土水分	1	1	与环评一致
	蒸汽锅炉(电加热)	0.07t/h	供应蒸汽	3	3	与环评一致
	空压机	Y132S-2	提供动力	3	3	与环评一致
	冷水机	2t/h、1t/h	供应冷却水	4	4	与环评一致
	循环冷却水塔	0.5t/h	供应冷却水	1	1	与环评一致

4、原辅材料消耗及水平衡

本验收项目主要原辅材料消耗见表 2-5，实际水平衡图见图 2-1。

表 2-5 主要原辅材料消耗表

名称	重要组分、规格	单位	年耗量		
			环评	实际	
原料	无缝钢管	主要成分为 C 0.08%、Mn 2.5%、Si 0.3%、S 0.045%、P 0.045%、Fe 97.03%，不含铅、汞、铬、镉和类金属砷	吨	200	200
	丁腈橡胶	30kg/袋，由丙烯腈与丁二烯单体聚合而成的共聚物	吨	50	50
	乙丙橡胶	30kg/袋，以乙烯、丙烯为主要单体的合成橡胶	吨	50	50
	天然橡胶	30kg/袋，以顺-1,4-聚异戊二烯为主要成分的天然高分子化合物	吨	50	50

	聚氨酯弹性体	25kg/袋, 属于有机高分子材料	吨	10	10
	液体硅胶	25kg/桶	吨	5	5
	固体硅胶	30kg/袋	吨	150	150
	炭黑	25kg/袋, 是一种无定形碳	吨	1.5	1.5
	高岭土	25kg/袋, 主要成分为铝和硅的氧化物	吨	10	10
	钙粉	25kg/袋, 主要成分为碳酸钙	吨	10	10
	氧化锌	25kg/袋	吨	5	5
	石蜡油	25kg/桶, 主要成分为基础矿物油	吨	5	5
	防老剂	25kg/袋, 主要成分为 N-环己基-N'-苯基对苯二胺	吨	1.5	1.5
	成型剂	25kg/袋, 主要成分为过氧化二异丙苯	吨	2.5	2.5
	促进剂	25kg/袋, 主要成分为二苯胍	吨	1.5	1.5
	固化剂	25kg/桶, 主要成分为二甲基甲酰胺	吨	0.2	0.2
	硬化剂	25kg/桶, 主要成分为聚甲基氢硅氧烷 50%、硅油 30%、硅烷偶联剂 15%、二月桂酸二丁基锡 5%	吨	2	2
辅料	切削液	170kg/桶, 主要成分为矿物油 57%、脂肪酸 20%、表面活性剂 3%、极压剂 10%、防锈剂 10%	吨	0.51	0.51
	无铅焊条	主要成分为 C 0.08%、Mn 2.5%、Mo 2.5%、Si 0.9%、S 0.03%、P 0.04%、Cu 0.75%、Fe 95.7%	吨	3	3
	酒精	5kg/桶, 主要成分为乙醇 70%、水 30%	吨	0.2	0.2
	CO ₂	15kg/瓶	吨	2	2
	润滑油	170kg/桶, 主要成分为基础矿物油	吨	0.34	0.34
	胶水	10kg/桶, 主要成分为甲基丙烯酸甲酯 6%、甲基丙烯酸 4%、合成橡胶 30%、合成树脂 40%、有机过氧化物 20%	吨	1	1
	布条	散装	吨	0.15	0.15
	金属模具	/	个	100	100
	钢丸	25kg/袋, 主要成分为 C 0.9%、Mn 0.6%、Si 0.5%、S 0.03%、Fe 97.97%	吨	1	0

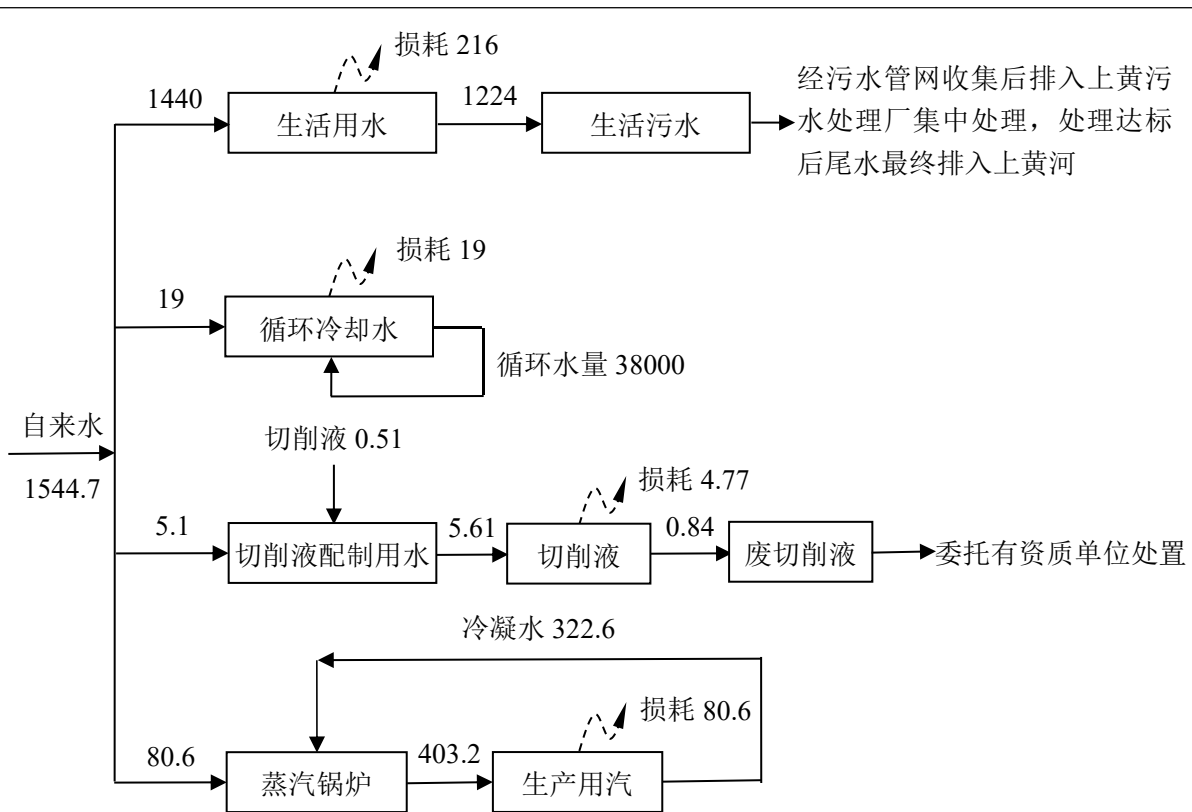


图 2-1 项目水平衡图 (单位: t/a)

5、生产工艺

本项目生产的胶辊主要分为三类：橡胶辊、聚氨酯胶辊和硅胶辊。具体工艺流程如下：

(1) 橡胶辊生产工艺流程

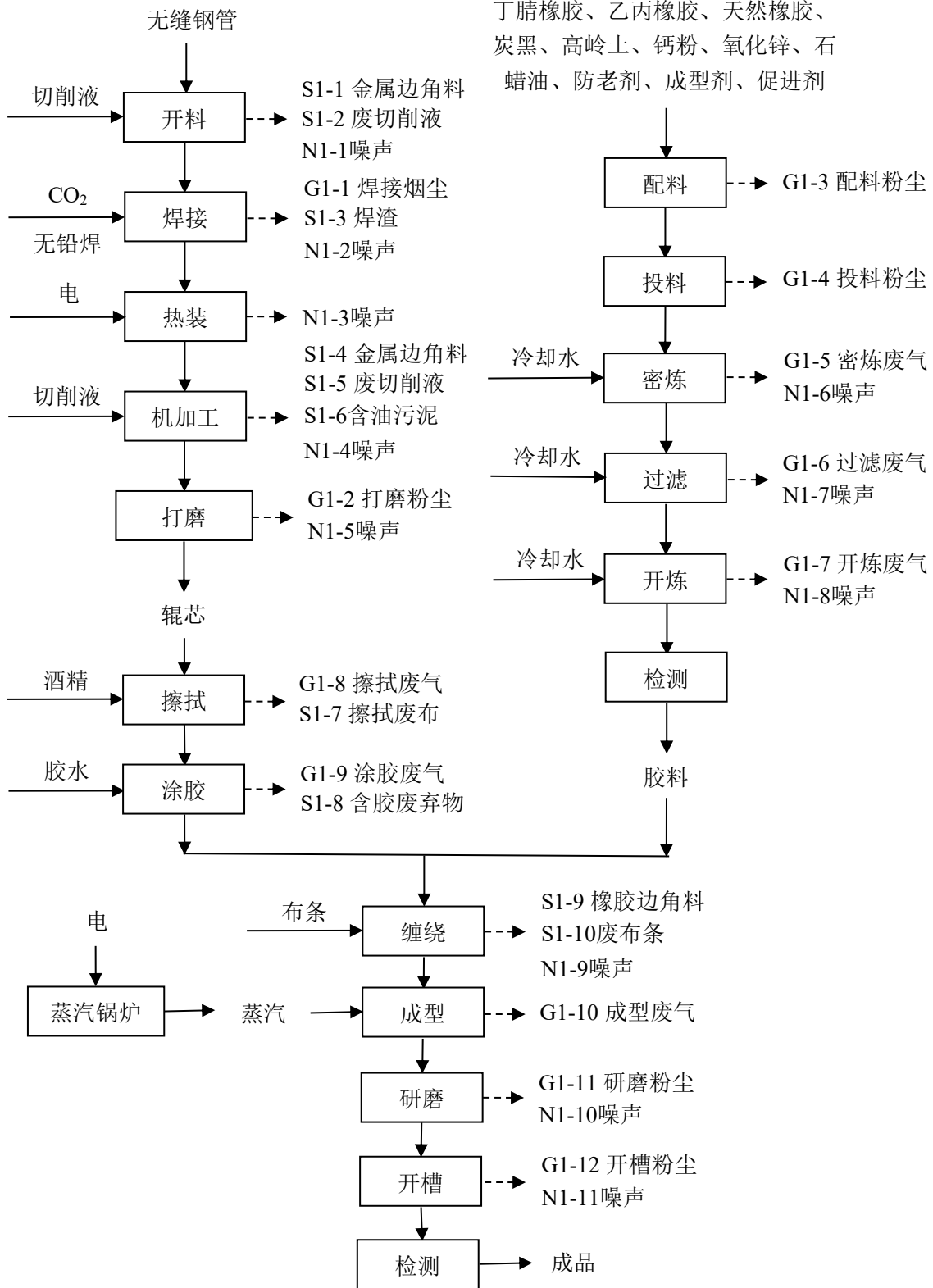


图 2-2 橡胶辊生产工艺流程图

工艺流程简述:

本项目橡胶辊主要分为丁腈橡胶辊、乙丙橡胶辊和天然橡胶辊，生产工艺均相同，只是产品种类不同，橡胶辊的生产过程分为三个部分：辊芯加工、胶料制作、胶辊生产，具体工艺如下：

①辊芯加工

开料：根据辊芯所需尺寸将外购的无缝钢管用锯床、切割机切成所需尺寸，锯床、切割机运行过程中需用切削液进行润滑、冷却降温。此工序产生金属边角料（S1-1）、废切削液（S1-2）和设备运行噪声（N1-1）。

焊接：将不同尺寸的钢管用电焊机或气保焊机焊接在一起，焊接过程中需使用无铅焊条，气保焊机用 CO₂ 作为保护气体。此工序产生焊接烟尘（G1-1）、焊渣（S1-3）和设备运行噪声（N1-2）。

热装：利用热胀冷缩原理通过热装机对辊芯半成品进行加热，安装两边堵轴，热装机采用电加热。此工序产生设备运行噪声（N1-3）。

机加工：用车床、铣床、磨床、钻床、弯辊机对辊芯半成品进行一系列机械加工，以满足所需的工艺要求，车床、铣床、磨床运行过程中需用切削液进行润滑、冷却降温。此工序产生金属边角料（S1-4）、废切削液（S1-5）、含油污泥（S1-6）和设备运行噪声（N1-4）。

打磨：机加工后的辊芯半成品用打磨机进行打磨，以去除辊芯表层毛刺、氧化皮等杂质，提高辊芯表面粗糙度。此工序产生打磨粉尘（G1-2）和设备运行噪声（N1-5）。

②胶料制作

配料：根据产品要求，在配料间内将丁腈橡胶、乙丙橡胶、天然橡胶、炭黑、高岭土、钙粉、氧化锌、石蜡油、防老剂、成型剂、促进剂按一定比例进行人工称量配料。此工序产生配料粉尘（G1-3）。

投料：将配制好的原料人工投入密炼机内，此工序产生投料粉尘（G1-4）。

密炼：用密炼机对各类原料进行密炼处理，得到胶团。密炼过程中无需加热，通过物料自身挤压及与辊筒摩擦产生热量，温度约 50-60℃。为了控制密炼过程的温度，密炼机需要冷却水进行间接冷却降温。冷却水循环使用，不外排。此工序产生密炼废气（G1-5）和设备运行噪声（N1-6）。

过滤：经密炼处理后的胶料采用过滤机进行过滤，以提高胶料的纯度，保证胶料质量，大颗粒胶料返回进一步密炼。过滤过程中需用冷却水进行间接冷却降温，冷却水循环使用，

不外排。此工序产生过滤废气（G1-6）和设备运行噪声（N1-7）。

开炼：经密炼过滤后的胶料采用开炼机进行开炼，胶料在开胶机辊筒的作用下开炼均匀，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，受强烈挤压、剪切作用，经过多次捏压，使胶料达到预期的混合状态。开炼过程中无需加热，通过物料自身挤压及与辊筒摩擦产生热量，温度约 40-50℃。为了控制开炼过程的温度，开炼机需要冷却水进行间接冷却降温。冷却水循环使用，不外排。此工序产生开炼废气（G1-7）和设备运行噪声（N1-8）。

检测：用粘度仪、硬度仪、拉力测试仪等对胶料的性能（如粘度、硬度、拉力等）进行检测，检测后的胶料返回至开炼工序。

③胶辊生产

擦拭：将打磨后的辊芯置于涂胶架上，用酒精对辊芯表面进行擦拭，以去除灰尘、杂质等。此工序产生擦拭废气（G1-8）和擦拭废布（S1-7）。

涂胶：为使胶辊的橡胶层与金属辊芯在固化后高强度粘接，辊芯缠绕前需在其表面涂一层胶水。涂胶在涂胶架上进行，采用人工刷涂方式。此工序产生涂胶废气（G1-9）和含胶废弃物（S1-8）。

缠绕：将开炼后的胶料用缠绕机或人工缠绕架包裹在辊芯上，之后用布条进行包裹保护，缠绕在常温下进行；缠绕结束后用三辊压机固定。此工序产生橡胶边角料（S1-9）、废布条（S1-10）和设备运行噪声（N1-9）。

成型：缠绕后的胶辊放入成型罐进行固化成型，使线性高分子通过交联作用而形成网状高分子结构，从而使胶料变得具有高弹性。成型罐采用蒸汽加热（蒸汽由厂内蒸汽锅炉供应），成型温度控制在 90-180℃，压力 0.5MPa，成型时间 5-8h，成型过程中无需添加其他任何物料。成型结束后，胶辊自然冷却取出，并去除布条。此工序产生成型废气（G1-10）。

研磨：将固化成型后的胶辊用胶辊研磨机进行外圆打磨，使胶辊边缘及表面规整。此工序产生研磨粉尘（G1-11）和设备运行噪声（N1-10）。

开槽：部分研磨后胶辊需用开槽机在其表面开出纹理，此工序产生开槽粉尘（G1-12）和设备运行噪声（N1-11）。

检测：用平衡仪对胶辊进行平衡测试，不合格品返回重新研磨，合格品则入成品库，待发至客户处。

(2) 聚氨酯胶辊生产工艺流程

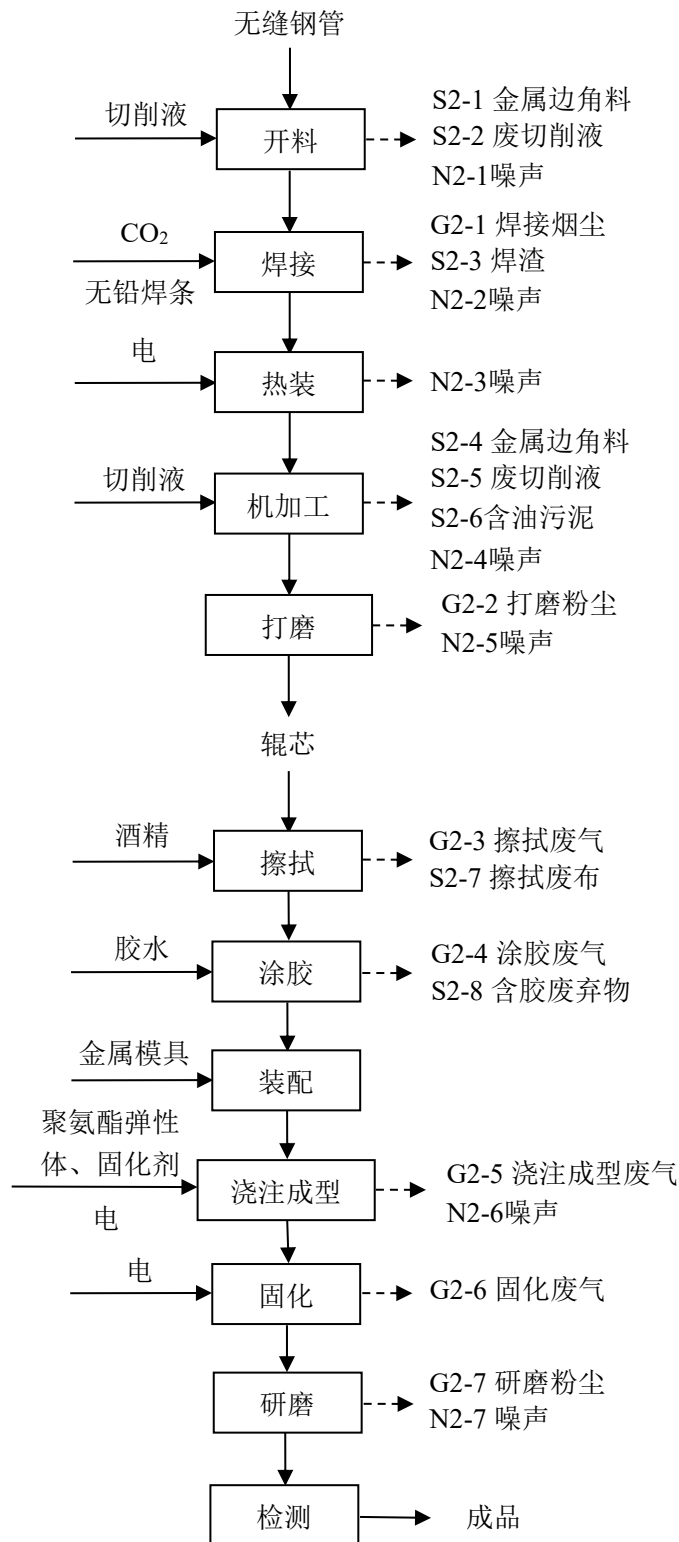


图 2-3 聚氨酯胶辊生产工艺流程图

工艺流程简述：

本项目聚氨酯胶辊的生产过程分为两个部分：辊芯加工、胶辊生产，具体工艺如下：

①辊芯加工

开料：根据辊芯所需尺寸将外购的无缝钢管用锯床、切割机切成所需尺寸，锯床、切割机运行过程中需用切削液进行润滑、冷却降温。此工序产生金属边角料（S2-1）、废切削液（S2-2）和设备运行噪声（N2-1）。

焊接：将不同尺寸的钢管用电焊机或气保焊机焊接在一起，焊接过程中需使用无铅焊条，气保焊机用 CO₂ 作为保护气体。此工序产生焊接烟尘（G2-1）、焊渣（S2-3）和设备运行噪声（N2-2）。

热装：利用热胀冷缩原理通过热装机对辊芯半成品进行加热，安装两边堵轴，热装机采用电加热。此工序产生设备运行噪声（N2-3）。

机加工：用车床、铣床、磨床、钻床、弯辊机对辊芯半成品进行一系列机械加工，以满足所需的工艺要求，车床、铣床、磨床运行过程中需用切削液进行润滑、冷却降温。此工序产生金属边角料（S2-4）、废切削液（S2-5）、含油污泥（S2-6）和设备运行噪声（N2-4）。

打磨：机加工后的辊芯半成品用打磨机进行打磨，以去除辊芯表层毛刺、氧化皮等杂质，提高辊芯表面粗糙度。此工序产生打磨粉尘（G2-2）和设备运行噪声（N2-5）。

②胶辊生产

擦拭：将打磨后的辊芯置于涂胶架上，用酒精对辊芯表面进行擦拭，以去除灰尘、杂质等。此工序产生擦拭废气（G2-3）和擦拭废布（S2-7）。

涂胶：为使胶辊的胶层与金属辊芯在固化后高强度粘接，辊芯浇注前需在其表面涂一层胶水。涂胶在涂胶架上进行，采用人工刷涂方式。此工序产生涂胶废气（G2-4）和含胶废弃物（S2-8）。

装配：将辊芯与金属模具组装在一起，并放在浇注机内预热至 80-110℃。

浇注成型：根据产品要求，将聚氨酯弹性体、固化剂按一定比例人工投入浇注机内，浇注机电加热升温至 180℃使其熔化混合，并在熔融状态下将混合料挤出注射到模具型腔内。此工序产生浇注成型废气（G2-5）和设备运行噪声（N2-6）。

固化：将灌满聚氨酯胶的模具放入烘箱进行固化，使胶充分固化在辊芯表面。烘箱采用电加热，固化温度为 80-100℃，固化时间 4-5h。固化结束后，模具自然冷却后取出胶辊。此工序产生固化废气（G2-6）。

研磨：将固化后的胶辊用胶辊研磨机进行外圆打磨，使胶辊边缘及表面规整。此工序产生研磨粉尘（G2-7）和设备运行噪声（N2-7）。

检测：用平衡仪对胶辊进行平衡测试，不合格品返回重新研磨，合格品则入成品库，待发至客户处。

(3) 硅胶辊生产工艺流程

本项目生产的硅胶辊分为液体硅胶辊和固体硅胶辊。

A、液体硅胶辊

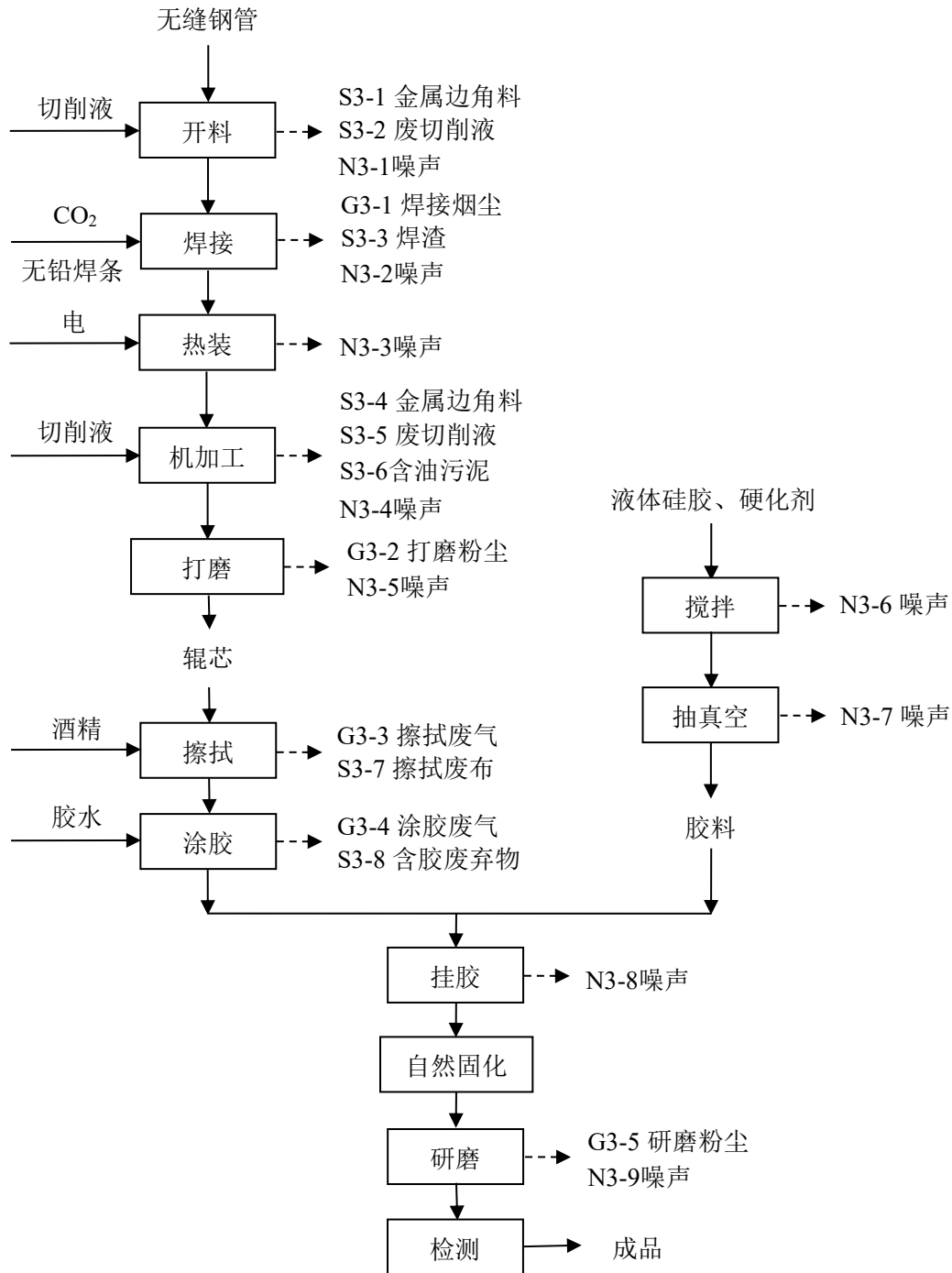


图 2-4 液体硅胶辊生产工艺流程图

工艺流程简述：

本项目液体硅胶辊的生产分为三个部分：辊芯加工、胶料制作、胶辊生产，具体工艺如下：

①辊芯加工

开料：根据辊芯所需尺寸将外购的无缝钢管用锯床、切割机切成所需尺寸，锯床、切割机运行过程中需用切削液进行润滑、冷却降温。此工序产生金属边角料（S3-1）、废切削液（S3-2）和设备运行噪声（N3-1）。

焊接：将不同尺寸的钢管用电焊机或气保焊机焊接在一起，焊接过程中需使用无铅焊条，气保焊机用CO₂作为保护气体。此工序产生焊接烟尘（G3-1）、焊渣（S3-3）和设备运行噪声（N3-2）。

热装：利用热胀冷缩原理通过热装机对辊芯半成品进行加热，安装两边堵轴，热装机采用电加热。此工序产生设备运行噪声（N3-3）。

机加工：用车床、铣床、磨床、钻床、弯辊机对辊芯半成品进行一系列机械加工，以满足所需的工艺要求，车床、铣床、磨床运行过程中需用切削液进行润滑、冷却降温。此工序产生金属边角料（S3-4）、废切削液（S3-5）、含油污泥（S3-6）和设备运行噪声（N3-4）。

打磨：机加工后的辊芯半成品用打磨机进行打磨，以去除辊芯表层毛刺、氧化皮等杂质，提高辊芯表面粗糙度。此工序产生打磨粉尘（G3-2）和设备运行噪声（N3-5）。

②胶料制作

搅拌：将液体硅胶、硬化剂按一定比例人工投入搅拌机内，常温下搅拌混合均匀。此工序产生设备运行噪声（N3-6）。

抽真空：搅拌均匀后的液体硅胶通过真空泵抽除内部空气，抽真空在常温下进行。此工序产生设备运行噪声（N3-7）。

③胶辊生产

擦拭：将打磨后的辊芯置于涂胶架上，用酒精对辊芯表面进行擦拭，以去除灰尘、杂质等。此工序产生擦拭废气（G3-3）和擦拭废布（S3-7）。

涂胶：为使胶辊的胶层与金属辊芯在固化后高强度粘接，辊芯挂胶前需在其表面涂一层胶水。涂胶在涂胶架上进行，采用人工刷涂方式。此工序产生涂胶废气（G3-4）和含胶废弃物（S3-8）。

挂胶：通过挂胶机固定辊芯，然后转到辊芯，液体硅胶从上方滴挂在辊芯表面，挂胶在常温下进行。此工序产生设备运行噪声（N3-8）。

自然固化：挂胶结束后，胶辊静置自然固化。

研磨：将固化后的胶辊用胶辊研磨机进行外圆打磨，使胶辊边缘及表面规整。此工序产生研磨粉尘（G3-5）和设备运行噪声（N3-9）。

检测：用平衡仪对胶辊进行平衡测试，不合格品返回重新研磨，合格品则入成品库，待发至客户处。

B、固体硅胶辊

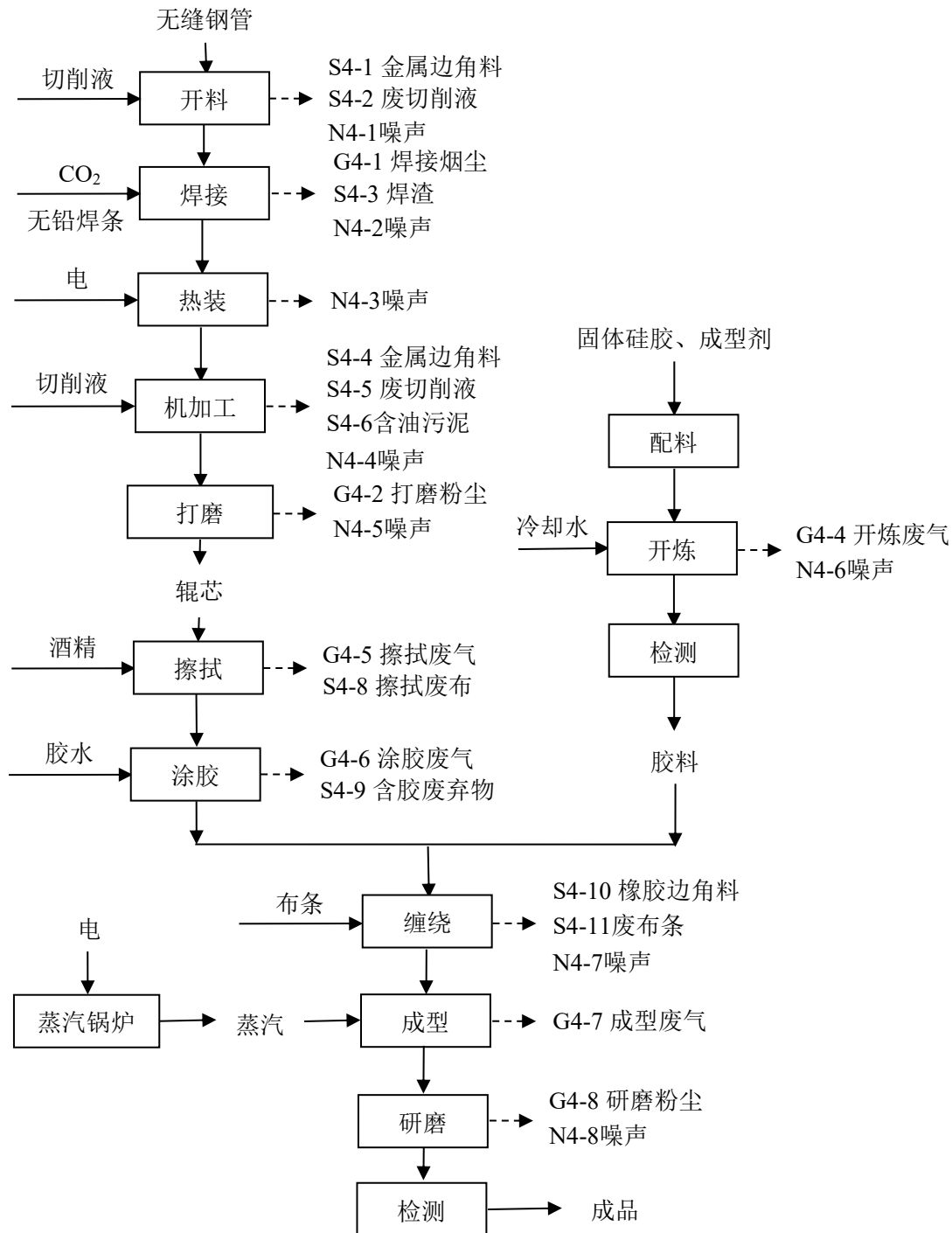


图 2-5 固体硅胶辊生产工艺流程图

工艺流程简述:

本项目固体硅胶辊的生产过程分为三个部分：辊芯加工、胶料制作、胶辊生产，具体工艺如下：

①辊芯加工

开料：根据辊芯所需尺寸将外购的无缝钢管用锯床、切割机切成所需尺寸，锯床、切割机运行过程中需用切削液进行润滑、冷却降温。此工序产生金属边角料（S4-1）、废切削液（S4-2）和设备运行噪声（N4-1）。

焊接：将不同尺寸的钢管用电焊机或气保焊机焊接在一起，焊接过程中需使用无铅焊条，气保焊机用 CO₂ 作为保护气体。此工序产生焊接烟尘（G4-1）、焊渣（S4-3）和设备运行噪声（N4-2）。

热装：利用热胀冷缩原理通过热装机对辊芯半成品进行加热，安装两边堵轴，热装机采用电加热。此工序产生设备运行噪声（N4-3）。

机加工：用车床、铣床、磨床、钻床、弯辊机对辊芯半成品进行一系列机械加工，以满足所需的工艺要求，车床、铣床、磨床运行过程中需用切削液进行润滑、冷却降温。此工序产生金属边角料（S4-4）、废切削液（S4-5）、含油污泥（S4-6）和设备运行噪声（N4-4）。

打磨：机加工后的辊芯半成品用打磨机进行打磨，以去除辊芯表层毛刺、氧化皮等杂质，提高辊芯表面粗糙度。此工序产生打磨粉尘（G4-2）和设备运行噪声（N4-5）。

②胶料制作

配料：根据产品要求，在配料间内将固体硅胶、成型剂按一定比例进行人工称量配料。

开炼：经配制好的胶料采用开炼机进行开炼，胶料在开胶机辊筒的作用下开炼均匀，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，受强烈挤压、剪切作用，经过多次捏压，使胶料达到预期的混合状态。开炼过程中无需加热，通过物料自身挤压及与辊筒摩擦产生热量，温度约 40-50℃。为了控制开炼过程的温度，开炼机需要冷却水进行间接冷却降温。冷却水循环使用，不外排。此工序产生开炼废气（G4-3）和设备运行噪声（N4-6）。

检测：用粘度仪、硬度仪、拉力测试仪等对胶料的性能（如粘度、硬度、拉力等）进行检测，检测后的胶料返回至开炼工序。

③胶辊生产

擦拭：将打磨后的辊芯置于涂胶架上，用酒精对辊芯表面进行擦拭，以去除灰尘、杂

质等。此工序产生擦拭废气（G4-4）和擦拭废布（S4-7）。

涂胶：为使胶辊的橡胶层与金属辊芯在固化后高强度粘接，辊芯缠绕前需在其表面涂一层胶水。涂胶在涂胶架上进行，采用人工刷涂方式。此工序产生涂胶废气（G4-5）和含胶废弃物（S4-8）。

缠绕：将开炼后的胶料用缠绕机或人工缠绕架包裹在辊芯上，之后用布条进行包裹保护，缠绕在常温下进行；缠绕结束后用三辊压机固定。此工序产生橡胶边角料（S4-9）、废布条（S4-10）和设备运行噪声（N4-7）。

成型：缠绕后的胶辊放入固化罐进行固化成型，使线性高分子通过交联作用而形成网状高分子结构，从而使胶料变得具有高弹性。成型罐采用蒸汽加热（蒸汽由厂内蒸汽锅炉供应），成型温度控制在 90-180℃，压力 0.5MPa，成型时间 5-8h，成型过程中无需添加其他任何物料。成型结束后，胶辊自然冷却取出，并去除布条。此工序产生成型废气（G4-6）。

研磨：将固化成型后的胶辊用胶辊研磨机进行外圆打磨，使胶辊边缘及表面规整。此工序产生研磨粉尘（G4-7）和设备运行噪声（N4-8）。

检测：用平衡仪对胶辊进行平衡测试，不合格品返回重新研磨，合格品则入成品库，待发至客户处。

6、项目变动情况

江苏台成制辊有限公司“胶辊制造项目”在实际实施过程中，与环评及审批内容对比，实际建成后建设地址、厂区平面布置、生产产能均与环评一致，生产工艺、生产装置、原辅材料使用情况、废气产排情况、固体废物产排情况发生变化，具体如下：

（1）生产工艺发生变动，即未建设喷砂工艺，这是因为企业实际生产过程中对工件使用打磨处理来替代喷砂处理，从而达到提高辊芯表面粗糙度的要求，因此企业未建设喷砂工艺，且今后也不再建设，因此对应的生产设备喷砂机未购置，原辅材料钢丸未使用，对应的污染物喷砂粉尘和一般固废废钢丸也就不再产生。

（2）生产装置发生变化，即减少 1 台密炼机，2 台开炼机，1 台平衡仪，补充识别 1 台平板仪，其中减少 1 台密炼机，2 台开炼机，1 台平衡仪是因为实际生产设备已满足产能要求，补充识别 1 台平板仪属于检测设备，未影响生产产能。

对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函[2020]688 号）文件中变动清单，以上变动均不属于重大变动。

表三、环境保护设施

主要污染源、污染物处理和排放

1、废水

本验收项目废水主要为生活污水，经市政污水管网接入上黄污水处理厂集中处理。具体废水排放及治理措施见表 3-1。

表 3-1 废水排放及治理措施一览表

废水类别	污染物种类	治理设施及排放去向	
		环评/批复	实际建设
生活污水	pH 值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮	经市政污水管网接入上黄污水处理厂集中处理	与环评一致

2、废气

本验收项目废气主要为配料粉尘、投料粉尘、密炼废气、过滤废气、开炼废气、擦拭废气、涂胶废气、浇注成型废气、固化废气、成型废气、焊接烟尘、打磨粉尘、研磨粉尘和开槽粉尘，其中配料粉尘、投料粉尘经袋式除尘装置处理后与密炼废气、过滤废气、开炼废气、擦拭废气、涂胶废气、浇注成型废气、固化废气、成型废气一并经二级活性炭吸附装置处理后通过 1 根 15m 高排气筒（1#）排放；焊接烟尘经焊烟净化装置处理后在车间内无组织排放；打磨粉尘经袋式除尘装置处理后在车间内无组织排放；研磨粉尘和开槽粉尘经袋式除尘装置处理后在车间内无组织排放。具体废气排放及治理措施见表 3-2。

表 3-2 废气排放及治理措施一览表

排放源		废气名称	污染物种类	治理设施及排放去向	
				环评/批复	实际建设
有组织废气	1#	配料粉尘、投料粉尘、密炼废气、过滤废气、开炼废气、擦拭废气、涂胶废气、浇注成型废气、固化废气、成型废气	非甲烷总烃、颗粒物、CS ₂ 、H ₂ S、臭气浓度	经袋式除尘+二级活性炭吸附装置处理后通过 1 根 15m 高排气筒(1#) 排放	配料粉尘、投料粉尘经袋式除尘装置处理后与密炼废气、过滤废气、开炼废气、擦拭废气、涂胶废气、浇注成型废气、固化废气、成型废气一并经二级活性炭吸附装置处理后通过 1 根 15m 高排气筒（1#）排放
无组织废气		焊接烟尘	颗粒物	经焊烟净化装置处理后在车间内无组织排放	与环评一致
		打磨粉尘	颗粒物	经袋式除尘装置处理后在车间内无组织排放	与环评一致
		研磨粉尘、开槽粉尘	颗粒物	经袋式除尘装置处理后在车间内无组织排放	与环评一致

	未捕集废气	非甲烷总烃、颗粒物、CS ₂ 、H ₂ S、臭气浓度	通过加强车间通风予以缓解	与环评一致
				
废气设施进口①	废气设施进口②	废气设施出口	废气设施全图	

3、噪声

本验收项目噪声源主要为机械设备运行时产生的噪声，针对噪声排放情况企业采取了以下治理措施：①优先选用低噪声设备，并合理布局，充分利用建筑物隔声、降噪；②噪声设备安装基础采用减振措施；③加强生产管理，确保各设备均保持良好的运行状态，防止突发噪声。具体排放及治理措施见表 3-3。

表 3-3 噪声排放及治理措施一览表

所在位置	噪声源名称	数量 (台/套)	产生源强 dB(A)	防治措施	
				环评/批复	实际建设
车间一	电焊机	4	84	合理布局+ 设备减震+ 厂房隔声	①优先选用低噪声设备，并合理布局，充分利用建筑物隔声、降噪；②噪声设备安装基础采用减振措施；③加强生产管理，确保各设备均保持良好的运行状态，防止突发噪声。
	车床	5	87		
	铣床	3	85		
	胶辊研磨机	11	85		
	磨床	1	80		
车间二	密炼机	1	83		
	过滤机	4	81		
	开炼机	4	89		
	自动浇注机	1	80		
	冷水机	4	86		
	空压机	3	93		
/	循环冷却水塔	1	80		
	风机	1	85		

4、固体废物

(1) 固体废物产生及处理措施

本验收项目生产过程中主要产生一般固废、危险废物和生活垃圾。

①一般固废

金属边角料：本项目在开料、机加工过程中会产生金属边角料，产生量约 6t/a，收集后暂存于一般固废库，外售综合利用。

焊渣：本项目在焊接过程中会产生焊渣，产生量约 0.12t/a，收集后暂存于一般固废库，外售综合利用。

橡胶边角料：本项目在缠绕过程中会产生橡胶边角料，产生量约 3t/a，收集后暂存于一般固废库，外售综合利用。

废布条：本项目在缠绕过程中会产生废布条，产生量约 0.1t/a，收集后暂存于一般固废库，外售综合利用。

集尘灰：本项目配料粉尘、投料粉尘、喷砂粉尘、打磨粉尘、研磨粉尘、开槽粉尘经除尘装置处理过程后会产生集尘灰，产生量约 1.07t/a，收集后暂存于一般固废库，外售综合利用。

废包装袋：本项目使用丁腈橡胶、乙丙橡胶、天然橡胶、聚氨酯弹性体、固体硅胶、炭黑、高岭土、钙粉会产生废包装袋，产生量约 1t/a，收集后暂存于一般固废库，外售综合利用。

②危险废物

废切削液：本项目开料、机加工过程中机械设备使用切削液进行润滑、冷却降温会产生废切削液，产生量约 0.84t/a，收集后委托常州大维环境科技有限公司处置。

含油污泥：本项目机加工过程中会产生含油污泥，产生量约 0.2t/a，收集后委托常州大维环境科技有限公司处置。

擦拭废布：本项目用酒精对辊芯表面进行擦拭过程中会产生擦拭废布，产生量约 0.1t/a，收集后委托常州大维环境科技有限公司处置。

含胶废弃物：本项目在涂胶过程中会产生含胶废弃物，产生量约 0.06t/a，收集后委托常州大维环境科技有限公司处置。

废包装桶/袋：本项目废包装桶主要为液体硅胶、石蜡油、胶水、固化剂、硬化剂、酒精、切削液、润滑油的包装，废包装袋主要为氧化锌、防老剂、成型剂、促进剂的包装，

产生量合计约 0.6t/a，收集后委托常州大维环境科技有限公司处置。

废活性炭：本项目有机废气经二级活性炭吸附装置处理后产生废活性炭，产生量约 11.7t/a，收集后委托常州大维环境科技有限公司处置。

废油：本项目机械设备在维修保养过程中会产生废油，产生量约 0.3t/a，收集后委托常州大维环境科技有限公司处置。

含油废手套/抹布：本项目工人在进行个人防护过程中会产生含油废手套/抹布，产生量约 0.03t/a，混入生活垃圾由环卫部门处置。

③生活垃圾

本项目员工日常生活会产生生活垃圾约 9t/a，由环卫部门定期清运。

本验收项目固废排放及治理措施见表 3-4。

表 3-4 固废产生及处理情况一览表

序号	类别	名称	产生工序	废物代码	环评产生量 t/a	实际产生量 t/a	防治措施	
							环评/批复	实际建设
1	一般固废	金属边角料	开料、机加工	291-002-09	6	6	外售综合利用	与环评一致
2		焊渣	焊接	291-003-09	0.12	0.12		
3		橡胶边角料	缠绕	291-015-05	3	3		
4		废布条	缠绕	291-001-01	0.1	0.1		
5		集尘灰	废气处理	291-001-66	1.07	1.07		
6		废包装袋	原辅料使用	291-999-99	1	1		
7	危险废物	废切削液	开料、机加工	HW09 900-006-09	0.84	0.84	委托有资质单位处置	委托常州大维环境科技有限公司处置
8		含油污泥	机加工	HW08 900-200-08	0.2	0.2		
9		擦拭废布	擦拭	HW49 900-041-49	0.1	0.1		
10		含胶废弃物	涂胶	HW49 900-041-49	0.06	0.06		
11		废包装桶/袋	原辅料使用	HW49 900-041-49	0.6	0.6		
12		废活性炭	废气处理	HW49 900-039-49	11.7	11.7		
13		废油	设备维修保养	HW08 900-249-08	0.3	0.3		
14		含油废手套/抹布	个人防护	HW49 900-041-49	0.03	0.03		
15	/	生活垃圾	员工生活	/	9	9	环卫部门处理	与环评一致

(2) 固废暂存场所建设情况

①一般固废

经现场勘查，企业已在厂区建设一座一般固废暂存间，面积约 20m²，符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）中相关标准。

②危险废物

经现场勘查，企业已在厂区建设一座危废库，面积约 25m²，满足现有危险废物的贮存能力。厂区已按环保要求张贴危险废物标志牌，仓库密闭建设，符合《危险废物贮存污染物控制标准》（GB 18597-2001）及修改单要求，地面采用水泥浇筑，并铺设环氧地坪，已进行防腐、防渗处理，满足“六防”（防雨、防晒、防扬散、防渗、防漏、防腐蚀）要求。危废库内设有防爆灯，危险废物分类贮存，不混放，贮存容器或包装上均粘贴小标签；库房大门上锁防盗，在门上设有观察窗，并在库内和库外分别设有监控。

(3) 危险废物处置情况

企业废切削液、含油污泥、擦拭废布、含胶废弃物、废包装桶/袋、废活性炭、废油收集后委托常州大维环境科技有限公司处置，均已签订危险废物处置合同，并严格遵守转移联单管理制度。

5、其他环保设施

表 3-5 其他环保设施调查情况一览表

调查内容	执行情况
环境风险防范措施	①企业已编制突发环境事件应急预案，并于 2021 年 10 月 21 日在常州市溧阳生态环境局备案（编号：320481-2021-133-L）； ②企业已在车间配备灭火器等应急物资； ③企业已建立巡查制度，专人负责废气处理设施的日常维护保养和检查，确保其正常运行。
在线监测装置	环评/批复未作要求。
污染物排放口规范化工程	本项目规范化设置雨水排放口 1 个、污水接管口 1 个、废气排放口 1 个，已规范采样口，并按环保要求张贴标志牌。
“以新带老”措施	环评/批复未作要求。
环保设施投资情况	本次验收项目实际总投资 12000 万元，其中环保投 50 万元，占总投资额的 0.42%。
“三同时”落实情况	项目工程相应的环保设施与主体工程同时设计、同时竣工、同时投入使用，能较好地履行环境保护“三同时”执行制度。

表四、环评主要结论及审批部门审批决定

1、建设项目环境影响报告表主要结论

该项目总体污染程度较低，项目符合国家和地方的相关产业政策，选址符合“三线一单”和当地规划，所采用的污染防治措施合理可行，可确保污染物稳定达标排放；项目污染物的排放量符合控制要求，处理达标后的各项污染物对周围环境的影响较小，不会改变所在区域的环境功能区划，项目的环境风险较小且可以接受。在落实本报告表提出的各项污染防治措施、严格执行“三同时”制度的情况下，从环保角度分析，本项目在拟建地的建设具备环境可行性。

2、审批部门审批决定

根据现场勘查，项目实际建设情况与环评批复要求对照一览见表 4-2。

表 4-2 环评批复要求与实际情况对照一览表

类别	环评批复	验收现状
建设内容 (地点、规模、性质等)	根据《报告表》结论，在全面落实《报告表》中提出的各项污染防治措施及建议的前提下，你公司按照《报告表》中确定的内容（年产 10 亿立方厘米胶辊）在溧阳市上黄镇工业集中区飞跃路 1 号进行项目建设具有环境可行性。	江苏台成制辊有限公司位于溧阳市上黄镇工业集中区飞跃路 1 号，目前已建成年产 10 亿立方厘米胶辊的生产能力。
废水防治 设施与措施	按照“清污分流、雨污分流”原则建设完善厂区排水管网。生活污水接管园区管网经上黄污水处理厂进入溧阳市埭头污水处理厂集中处理。项目验收前，须完成污水的接管工作。	本项目厂区实行“雨污分流”，生活污水经市政污水管网接入上黄污水处理厂集中处理。经监测，废水中各污染因子均达标排放。
废气防治 设施与措施	严格按《报告表》中相关要求落实废气收集及治理措施，经处理，1#排气筒中颗粒物、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 排放限值，CS ₂ 、H ₂ S、臭气浓度排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 1 浓度限值。无组织排放非甲烷总烃厂界执行《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）表 6 排放限值，颗粒物厂界执行江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 中的限值要求；CS ₂ 、H ₂ S、臭气浓度厂界执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 1 及表 2 中的限值要求。	本项目配料粉尘、投料粉尘经袋式除尘装置处理后与密炼废气、过滤废气、开炼废气、擦拭废气、涂胶废气、浇注成型废气、固化废气、成型废气一并经二级活性炭吸附装置处理后通过 1 根 15m 高排气筒（1#）排放；焊接烟尘经焊烟净化装置处理后在车间内无组织排放；打磨粉尘经袋式除尘装置处理后在车间内无组织排放；研磨粉尘和开槽粉尘经袋式除尘装置处理后在车间内无组织排放。经监测，废气中各污染因子均达标排放。
噪声防治 设施与措施	对厂区合理布局、统一规划。选用低噪声设备，对高噪声设备采取有效的减振、隔声、消音等降噪措施，确保厂界噪声达到《工业企业厂界	本项目采取以下治理措施：①优先选用低噪声设备，并合理布局，充分利用建筑物隔声、降噪；②噪声设备安装基础

	环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表1中3类标准。	采用减振措施;③加强生产管理,确保各设备均保持良好的运行状态,防止突发噪声。经监测,厂界噪声均达标排放。
固废防治设施与措施	严格按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)、《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及《危险废物收集 贮存 运输技术规范》(HJ2025-2012)中的要求规范建设及维护固废暂存场所,并按照相关规定,分类收集、处置固体废物,做到资源化、减量化、无害化;危险废物须委托有资质单位规范处置;危废库产生的废气须进行收集和净化吸附处理。	本项目金属边角料、焊渣、橡胶边角料、废布条、集尘灰、废包装袋收集后暂存于一般固废库,外售综合利用;废切削液、含油污泥、擦拭废布、含胶废弃物、废包装桶/袋、废活性炭、废油收集后委托常州大维环境科技有限公司处置;含油废手套/抹布混入生活垃圾由环卫部门定期清运。所有固体废物均得到有效处置,不外排。
清洁生产原则和循环经济理念	全过程贯彻清洁生产原则和循环经济理念,采用先进工艺和先进设备,加强生产管理和环境管理,减少污染物产生量和排放量。	已落实。
排污口规范化设置	按照《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》(苏环控[1997]122号)的要求设置各类排污口和标识。	本项目规范化设置雨水排放口1个、污水接管口1个、废气排放口1个,已规范采样口,并按环保要求张贴标志牌。
总量控制指标 t/a	水污染物	无工艺废水产生。
	大气污染物	(有组织)颗粒物 ≤ 0.0053 、 非甲烷总烃 ≤ 0.297 、 CS ₂ ≤ 0.004 ; (无组织)颗粒物 ≤ 0.1315 、 非甲烷总烃 ≤ 0.3255 、 CS ₂ ≤ 0.0044 。
	固体废物	全部综合利用或安全处置。
本项目废水、废气中各污染物及固体废物排放总量均符合环评及批复要求。		

表五、质量保证及质量控制

1、监测分析方法

本项目监测分析方法见表 5-1。

表 5-1 监测分析方法

类别	项目名称	分析方法	检出限
废水	化学需氧量	《水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法》 (HJ 828-2017)	4mg/L
	悬浮物	《水质 悬浮物的测定 重量法》 (GB/T 11901-1989)	4mg/L
	氨氮	《水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法》 (HJ 535-2009)	0.025mg/L
	总磷	《水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法》 (GB/T 11893-1989)	0.01mg/L
	总氮	《水质 总氮的测定 碱性过硫酸钾消解紫外分光光度法》 (HJ 636-2012)	0.05mg/L
	pH 值	《水质 pH 值的测定 电极法》 (HJ 1147-2020)	/
有组织 废气	非甲烷总烃	《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)	0.07mg/m ³ (以碳计)
	颗粒物	《固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法》 (HJ 836-2017)	1.0mg/m ³
	硫化氢	《空气和废气监测分析方法》国家环保总局 2003 年(第四版) 亚甲基蓝分光光度法 3.1.11.2	/
	臭气浓度	《空气质量 恶臭的测定 三点比较式臭袋法》 (GB/T 14675-1993)	/
	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)	0.03mg/m ³
无组织 废气	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)	0.07mg/m ³ (以碳计)
	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) 及其修改单	0.001mg/m ³
	硫化氢	《空气和废气监测分析方法》国家环保总局 2003 年(第四版) 亚甲基蓝分光光度法 3.1.11.2	0.001mg/m ³
	臭气浓度	《空气质量 恶臭的测定 三点比较式臭袋法》 (GB/T 14675-1993)	/
	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)	0.03mg/m ³
噪声	厂界环境噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB 12348-2008)	/

2、监测仪器

本项目使用监测仪器见表 5-2。

表 5-2 验收使用监测仪器一览表

序号	仪器设备	型号	编号	检定/校准情况
1	紫外可见分光光度计	T6 新世纪	B-002	已检定
2	紫外可见分光光度计	UV1900i	B6-IE005-08	已检定
3	COD 标准消解器	HCA-102	B-035	已校准
4	岛津分析天平	AUY220	B-027	已检定
5	便携式 pH 计	PHB-4	A-027	已检定
6	无油空气压缩机	XK06-010-00508	B-081	已检定
7	全自动烟尘（气）测试仪	YQ3000-C	A-010、A-044	已检定
8	自动烟尘（气）测试仪	3012H	B6-IE019-17、B6-IE019-20	已检定
9	便携式烟气流速检测仪	MH3041A	A-041	已检定
10	双路烟气采样器	ZR-3712	B6-IE018-16、B6-IE018-21	已检定
11	环境空气颗粒物综合采样器	ZR-3922	B6-IE017-54、B6-IE017-55、 B6-IE017-56、B6-IE017-58	已检定
12	全自动烟气采样器	MH3001	A-002、A-003	已检定
13	全自动大气/颗粒物采样器	MH1200	A-007、A-008、A-009、A-051	已检定
14	电子天平	QUINTIX125D -1CN	B-071	已检定
15	气相色谱仪	GC-2014C	B-046、B-072	已检定
16	多功能声级计	AWA5688	A-016	已检定
17	声校准器	AWA6222A	A-037	已检定
18	便携式综合气象观测仪	FYF-1	A-050	已检定

3、人员资质

本项目现场采样及实验室分析人员均经过考核并持有上岗证。

4、水质监测分析过程中的质量保证和质量控制

水样的采集、运输、保存、实验室分析和数据计算的全过程均按《污水监测技术规范》（HJ 91.1-2019）的要求进行。采样过程中采集一定比例的平行样；实验室分析过程使用标准物质、采用空白试验、平行样测定、加标回收率测定等，并对质控数据分析。质量控制情况见表 5-3。

表 5-3 质量控制情况表

污染物	样品数	平行样			加标样			质控样	
		平行样(个)	检查率(%)	合格率(%)	加标样(个)	检查率(%)	合格率(%)	质控样(个)	合格率(%)
化学需氧量	8	1	12.5	100	/	/	/	1	100
悬浮物	8	/	/	/	/	/	/	/	/
氨氮	8	1	12.5	100	1	12.5	100	/	/
总磷	12	2	16.7	100	2	16.7	100	/	/
总氮	8	1	12.5	100	1	12.5	100	/	/
pH 值	8	/	/	/	/	/	/	/	/

5、气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

(1) 尽量避免被测排放物中共存污染物对分析的交叉干扰。

(2) 被测排放物的浓度在仪器测试量程的有效范围内（即 30%~70%之间）。

(3) 烟尘采样器在进入现场前对采样器流量计、流速计等进行校核。烟气监测（分析）仪器在测试前按监测因子分析分别用标准气体和流量计对其进行校核（标定），在测试时保证其采样流量的准确。

(4) 低浓度颗粒物测定时，在现场采样过程中增加了全程序空白检测，检测结果符合分析方法要求。

6、噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

声级计和声校准器均在检定的有效使用期内，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(A)。噪声校准记录见表5-4。

表 5-4 噪声校准情况表

监测日期	校准设备	编号	校准值	测量前	测量后	差值	校准情况
02月28日	声校准器 AWA6222A	A-037	94.0	93.8	94.0	0.2	合格
03月01日				93.8	94.0	0.2	合格

表六、验收监测内容

1、废水监测

本验收项目废水监测点位、项目和频次见表 6-1。

表 6-1 废水监测点位、项目和频次

废水名称	监测点位	监测项目	监测频次
生活污水	污水接管口	化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮、pH 值	4 次/天，监测 2 天

2、废气监测

本验收项目废气监测点位、项目和频次见表 6-2。

表 6-2 废气监测点位、项目和频次

废气源	监测点位	监测项目	监测频次
有组织废气	1#排气筒进口①	颗粒物	3 次/天，监测 2 天
	1#排气筒进口②	非甲烷总烃、CS ₂ 、H ₂ S、臭气浓度	3 次/天，监测 2 天
	1#排气筒出口	非甲烷总烃、颗粒物、CS ₂ 、H ₂ S、臭气浓度	3 次/天，监测 2 天
无组织废气	厂界上风向 1 个点， 下风向 3 个点	非甲烷总烃、颗粒物、CS ₂ 、H ₂ S、臭气浓度	3 次/天，监测 2 天
	厂区内、生产车间大门外 1m 处 1 个点	非甲烷总烃	3 次/天，监测 2 天

3、噪声监测

本验收项目噪声监测点位、项目和频次见表 6-3。

表 6-3 噪声监测点位、项目和频次

类别	监测点位	监测项目	监测频次
厂界噪声	东、南、西、北厂界外 1m 处各设 1 个点	等效声级 Leq(A)	昼间测 1 次，监测 2 天
噪声源强	生产车间	等效声级 Leq(A)	昼间测 1 次，选测 1 天
备注	本项目夜间不生产		

表七、验收监测结果

生产工况

本验收项目验收监测期间生产运行工况见表7-1。

表 7-1 监测期间运行工况一览表

监测日期	产品名称	环评设计能力	实际生产能力	运行负荷%
02月28日	胶辊	333万立方厘米/天	299万立方厘米/天	89.8
03月01日	胶辊	333万立方厘米/天	294万立方厘米/天	88.3

验收监测期间，本项目主体工程及配套的三同时环保设施运行稳定，状态良好，实际生产能力满足环评设计能力要求，符合本次验收监测条件。

验收监测结果

1、废水

本验收项目验收监测期间废水监测结果与评价见表7-2。

表 7-2 废水监测结果与评价一览表

监测点位	日期	频次	检测结果					单位: mg/L (pH 值除外)	
			化学需氧量	悬浮物	氨氮	总磷	总氮	pH 值	
污水接管口	02月28日	第一次	256	146	23.6	2.27	25.6	7.2	
		第二次	253	130	22.1	2.51	26.3	7.3	
		第三次	264	152	22.5	2.25	28.0	7.3	
		第四次	248	122	21.8	2.34	24.8	7.3	
		平均值或范围	255	138	22.5	2.34	26.2	7.2~7.3	
	03月01日	第一次	268	112	22.4	1.85	23.7	7.5	
		第二次	275	100	20.4	2.03	21.7	7.3	
		第三次	261	130	21.8	1.73	23.7	7.5	
		第四次	280	126	20.9	1.98	22.8	7.4	
		平均值或范围	271	117	21.4	1.90	23.0	7.3~7.5	
浓度限值			500	400	25	3	35	6~9	
评价结果			经检测，江苏台成制辊有限公司污水接管口排放污水中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮的浓度与 pH 值均符合《上黄污水处理厂接管标准》中标准要求。						
备注			pH 值单位：无量纲						

2、废气

本验收项目验收监测期间有组织废气检测结果与评价见表 7-3，厂界无组织废气监测结果与评价见表 7-4。

表 7-3 有组织排放废气监测结果与评价一览表

1、测试工段信息									
工段名称	配料、投料、密炼、过滤、开炼、擦拭、涂胶、浇注成型、固化、成型工段				编号	1#			
治理设施名称	袋式除尘+二级活性炭吸附装置		排气筒高度 m	15	测点面积 m ²	进口①: 0.332、进口②: 0.385、 出口: 0.503			
2、检测结果									
监测点位	测试项目	单位	排放 限值	检测结果					
				02月28日			03月01日		
				第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
1#排气筒 进口①	废气平均流量	m ³ /h	/	1.32×10 ⁴	1.34×10 ⁴	1.33×10 ⁴	1.34×10 ⁴	1.35×10 ⁴	1.34×10 ⁴
	颗粒物排放浓度	mg/m ³	/	12.9	14.6	15.7	15.4	13.3	17.1
	颗粒物排放速率	kg/h	/	0.170	0.196	0.209	0.206	0.180	0.229
1#排气筒 进口②	废气平均流量	m ³ /h	/	1.50×10 ⁴	1.51×10 ⁴	1.51×10 ⁴	1.53×10 ⁴	1.51×10 ⁴	1.52×10 ⁴
	非甲烷总烃排放浓度	mg/m ³	/	10.4	10.8	11.3	10.4	10.7	10.3
	非甲烷总烃排放速率	kg/h	/	0.156	0.163	0.171	0.159	0.162	0.157
	硫化氢排放浓度	mg/m ³	/	0.027	0.022	0.024	0.026	0.031	0.031
	硫化氢排放量	kg/h	/	4.05×10 ⁻⁴	3.32×10 ⁻⁴	3.62×10 ⁻⁴	3.98×10 ⁻⁴	4.68×10 ⁻⁴	4.71×10 ⁻⁴
	臭气浓度	无量纲	/	229	229	309	229	173	229
	二硫化碳排放浓度	mg/m ³	/	0.14	0.11	0.18	0.18	0.07	0.11

	二硫化碳排放速率	kg/h	/	2.00×10^{-3}	1.57×10^{-3}	2.58×10^{-3}	2.48×10^{-3}	9.84×10^{-4}	1.55×10^{-3}
1#排气筒 出口	废气平均流量	m ³ /h	/	2.92×10^4	2.93×10^4	2.92×10^4	2.91×10^4	2.92×10^4	2.94×10^4
	颗粒物排放浓度	mg/m ³	12	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	颗粒物排放速率	kg/h	/	-	-	-	-	-	-
	颗粒物处理效率	%	/	-	-	-	-	-	-
	非甲烷总烃排放浓度	mg/m ³	10	1.34	1.42	1.34	1.40	1.24	1.40
	非甲烷总烃排放速率	kg/h	/	0.039	0.042	0.039	0.041	0.036	0.041
	非甲烷总烃处理效率	%	/	75.0	74.2	77.2	74.2	77.8	73.9
	硫化氢排放浓度	mg/m ³	/	0.012	0.014	0.014	0.012	0.017	0.016
	硫化氢排放量	kg/h	0.33	3.50×10^{-4}	4.10×10^{-4}	4.09×10^{-4}	3.49×10^{-4}	4.96×10^{-4}	4.70×10^{-4}
	硫化氢处理效率	%	/	-	-	-	-	-	-
	臭气浓度	无量纲	2000	72	72	97	72	54	72
	臭气浓度处理效率	%	/	68.6	68.6	68.6	68.6	68.8	68.6
	二硫化碳排放浓度	mg/m ³	/	<0.03	<0.03	<0.03	<0.03	<0.03	<0.03
	二硫化碳排放量	kg/h	1.5	$<8.72 \times 10^{-4}$	$<8.67 \times 10^{-4}$	$<8.68 \times 10^{-4}$	$<8.73 \times 10^{-4}$	$<8.72 \times 10^{-4}$	$<8.68 \times 10^{-4}$
	二硫化碳处理效率	%	/	-	-	-	-	-	-
评价结果	经检测，江苏台成制辊有限公司 1#排气筒出口中非甲烷总烃、颗粒物的排放浓度均符合《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB 27632-2011）表 5 中标准要求，二硫化碳、硫化氢的排放量与臭气浓度均符合《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 1 中标准要求。								
备注	①本项目 1#排气筒废气处理系统实测风量基本符合环评中设计风量（30000m ³ /h），满足废气捕集要求； ②ND 表示浓度未检出，并不计算排放速率，颗粒物检出限：1.0mg/m ³ 。								

表 7-4 厂界无组织排放废气监测结果与评价一览表

采样地点及频次		检测结果				
		单位: mg/m ³ (臭气浓度除外)				
		02 月 28 日				
		非甲烷总烃	总悬浮颗粒物	硫化氢	臭气浓度	二硫化碳
上风向 1#点	第一次	0.54	0.100	0.003	<10	<0.03
	第二次	0.55	0.118	0.003	<10	<0.03
	第三次	0.60	0.109	0.003	<10	<0.03
下风向 2#点	第一次	0.74	0.145	0.006	<10	<0.03
	第二次	0.73	0.164	0.007	<10	<0.03
	第三次	0.73	0.155	0.006	<10	<0.03
下风向 3#点	第一次	0.69	0.136	0.007	<10	<0.03
	第二次	0.68	0.173	0.008	<10	<0.03
	第三次	0.72	0.182	0.008	<10	<0.03
下风向 4#点	第一次	0.72	0.127	0.007	<10	<0.03
	第二次	0.74	0.136	0.006	<10	<0.03
	第三次	0.74	0.155	0.007	<10	<0.03
周界外浓度最高值		0.74	0.182	0.008	<10	<0.03
周界外浓度限值		4	0.5	0.06	20	3.0
评价结果		经检测,江苏台成制辊有限公司厂界无组织排放非甲烷总烃的周界外浓度最高值符合《橡胶制品工业污染物排放标准》(GB 27632-2011)表 6 中标准要求,总悬浮颗粒物的周界外浓度最高值符合《大气污染物综合排放标准》(DB 32/4041-2021)表 3 中标准要求,二硫化碳、硫化氢、臭气浓度的周界外浓度最高值均符合《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-93)表 2 中标准要求。				
备注		臭气浓度单位:无量纲				

续 表 7-4 厂界无组织排放废气监测结果与评价一览表

采样地点及频次		检测结果				
		单位: mg/m ³ (臭气浓度除外)				
		03 月 01 日				
		非甲烷总烃	总悬浮颗粒物	硫化氢	臭气浓度	二硫化碳
上风向 1#点	第一次	0.54	0.081	0.004	<10	<0.03
	第二次	0.58	0.108	0.003	<10	<0.03
	第三次	0.50	0.090	0.004	<10	<0.03
下风向 2#点	第一次	0.77	0.189	0.006	<10	<0.03
	第二次	0.76	0.153	0.007	<10	<0.03

	第三次	0.73	0.144	0.006	<10	<0.03
下风向 3#点	第一次	0.70	0.126	0.007	<10	<0.03
	第二次	0.72	0.153	0.007	<10	<0.03
	第三次	0.72	0.162	0.006	<10	<0.03
下风向 4#点	第一次	0.72	0.180	0.006	<10	<0.03
	第二次	0.70	0.153	0.005	<10	<0.03
	第三次	0.76	0.171	0.005	<10	<0.03
周界外浓度最高值		0.76	0.189	0.007	<10	<0.03
周界外浓度限值		4	0.5	0.06	20	3.0
评价结果		经检测，江苏台成制辊有限公司厂界无组织排放非甲烷总烃的周界外浓度最高值符合《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB 27632-2011）表 6 中标准要求，总悬浮颗粒物的周界外浓度最高值符合《大气污染物综合排放标准》（DB 32/4041-2021）表 3 中标准要求，二硫化碳、硫化氢、臭气浓度的周界外浓度最高值均符合《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 2 中标准要求。				
备注		臭气浓度单位：无量纲				

本项目验收监测期间，厂区内挥发性有机物无组织排放监测结果与评价见表 7-5。

表 7-5 厂区内挥发性有机物无组织排放监测结果与评价一览表

采样地点 及频次		检测结果									
		单位：mg/m ³									
		02月28日					03月01日				
		非甲烷总烃									
		单次浓度				小时 均值	单次浓度				小时 均值
1	2	3	4	1	2		3	4			
厂区内、 车间外 1m处	第一次	0.99	0.90	0.91	0.87	0.92	1.00	0.94	0.93	0.92	0.95
	第二次	1.07	0.97	0.82	0.98	0.96	1.03	1.01	0.92	0.91	0.97
	第三次	1.02	0.97	1.03	0.90	0.98	0.92	1.01	0.93	0.95	0.95
浓度最高值		1.07				0.98	1.03				0.95
浓度限值		20				6	20				6
评价结果		经检测，江苏台成制辊有限公司厂区内无组织排放的非甲烷总烃浓度均符合《大气污染物综合排放标准》（DB 32/4041-2021）表 2 中排放限值。									

监测时气象情况统计见表 7-6。

表 7-6 气象参数一览表

监测日期	监测频次	气温℃	气压 KPa	风向	风速 m/s	湿度%	天气
02 月 28 日	第一次	16.2	101.4	东风	2.7	48.7	晴
	第二次	19.1	101.5	东风	2.6	49.6	晴
	第三次	21.4	101.3	东风	2.8	49.2	晴
03 月 01 日	第一次	13.2	101.7	东风	3.1	50.3	晴
	第二次	15.7	101.7	东风	3.0	49.3	晴
	第三次	18.8	101.6	东风	3.1	50.1	晴

3、厂界噪声

验收监测期间噪声监测结果与评价见表 7-7。

表 7-7 噪声监测结果与评价一览表

监测时间	监测点位	昼间噪声 dB (A)	标准值 dB (A)
02 月 28 日	东厂界 1#测点	61.8	昼间≤65
	南厂界 2#测点	61.0	
	北厂界 4#测点	63.4	
	西厂界 3#测点	61.1	
03 月 01 日	东厂界 1#测点	63.1	昼间≤65
	南厂界 2#测点	61.4	
	北厂界 4#测点	61.7	
	西厂界 3#测点	62.6	
评价结果	经检测，江苏台成制辊有限公司东厂界 1#测点、南厂界 2#测点、西厂界 3#测点、北厂界 4#测点昼间环境噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）表 1 中 3 类排放限值。		
备注	车间一综合噪声：68.6dB (A)；车间二综合噪声：69.8dB (A)。		

4、固废处置

本验收项目固废核查结果与评价见表 7-8。

表 7-8 固废核查结果与评价一览表

类别	名称	产生工序	废物代码	产生量 t/a	防治措施
一般 固废	金属边角料	开料、机加工	291-002-09	6	外售综合利用
	焊渣	焊接	291-003-09	0.12	
	橡胶边角料	缠绕	291-015-05	3	
	废布条	缠绕	291-001-01	0.1	

	集尘灰	废气处理	291-001-66	1.07	
	废包装袋	原辅料使用	291-999-99	1	
危险 废物	废切削液	开料、机加工	HW09 900-006-09	0.84	委托常州大维环境 科技有限公司 处置
	含油污泥	机加工	HW08 900-200-08	0.2	
	擦拭废布	擦拭	HW49 900-041-49	0.1	
	含胶废弃物	涂胶	HW49 900-041-49	0.06	
	废包装桶/袋	原辅料使用	HW49 900-041-49	0.6	
	废活性炭	废气处理	HW49 900-039-49	11.7	
	废油	设备维修保养	HW08 900-249-08	0.3	
	含油废手套/抹布	个人防护	HW49 900-041-49	0.03	环卫部门处理
/	生活垃圾	员工生活	/	9	
评价结果		全部合理处置			

5、污染物排放总量核算

本验收项目总量核算结果见表 7-9。

表 7-9 主要污染物排放总量

污染物	总量控制指标 t/a		实际核算量 t/a	是否符合
生活污水	污水量	1224	1224	符合
	化学需氧量	0.49	0.3219	
	悬浮物	0.367	0.1561	
	氨氮	0.0306	0.0269	
	总磷	0.00367	0.0026	
	总氮	0.0428	0.0301	
有组织废气	非甲烷总烃	0.297	0.0952	符合
	颗粒物	0.0053	-	
	CS ₂	0.004	-	
无组织废气	非甲烷总烃	0.3255	-	符合
	颗粒物	0.1315	-	
	CS ₂	0.0044	-	
固体废物	0		0	符合

评价结果 本验收项目废水中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮的排放量及污水总排放量均符合常州市生态环境局对该建设项目环境影响报告表的批复总量核定要求；废气中非甲烷总烃、颗粒物、二硫化碳的排放总量均符合常州市生态环境局对该建设项

目环境影响报告表的批复总量核定要求；固体废物处置率 100%，不外排，符合常州市生态环境局对该建设项目环境影响报告表的批复总量核定要求。

- 备注
- ①经核实，本项目 1#排气筒年废气排放时间以 2400h 计；
 - ②颗粒物、二硫化碳的出口浓度均未检出，不计算排放量；
 - ③厂界无组织无法核算实际排放量，故不进行核算。

6、环保设施去除效率监测结果

本验收项目环保设施去除效率监测结果见表 7-10。

表 7-10 环保设施去除效率监测结果一览表

类别		污染源	治理设施	污染物去除效率评价
废水		生活污水	接管	不作评价
废气	有组织废气	1# 配料粉尘、投料粉尘、密炼废气、过滤废气、开炼废气、擦拭废气、涂胶废气、浇注成型废气、固化废气、成型废气	袋式除尘+二级活性炭吸附装置	对非甲烷总烃的处理效率为 73.9%~77.8%，对臭气浓度的处理效率为 68.6%~68.8%，对硫化氢无处理效率；颗粒物、二硫化碳的出口浓度均未检出，处理效率不做评价
	无组织废气	焊接烟尘	焊烟净化装置	无组织排放，不作评价
		打磨粉尘	袋式除尘装置	无组织排放，不作评价
		研磨粉尘、开槽粉尘	袋式除尘装置	无组织排放，不作评价
		未捕集废气	车间通风	无组织排放，不作评价
噪声	选用低噪声设备，合理布局、减震、厂房隔声等措施		不作评价	
固体废物	全部合理处置		不作评价	

表八、验收监测结论

江苏泰洁检测技术股份有限公司常州分公司对江苏台成制辊有限公司“胶辊制造项目”进行了现场验收监测，具体各验收结果如下：

1、废水

企业厂区实行“雨污分流”原则。

本验收项目废水主要为生活污水，经市政污水管网接入上黄污水处理厂集中处理。

验收监测期间，江苏台成制辊有限公司污水接管口排放污水中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮的浓度与 pH 值均符合《上黄污水处理厂接管标准》中标准要求。

2、废气

本验收项目废气主要为配料粉尘、投料粉尘、密炼废气、过滤废气、开炼废气、擦拭废气、涂胶废气、浇注成型废气、固化废气、成型废气、焊接烟尘、打磨粉尘、研磨粉尘和开槽粉尘，其中配料粉尘、投料粉尘经袋式除尘装置处理后与密炼废气、过滤废气、开炼废气、擦拭废气、涂胶废气、浇注成型废气、固化废气、成型废气一并经二级活性炭吸附装置处理后通过 1 根 15m 高排气筒（1#）排放；焊接烟尘经焊烟净化装置处理后在车间内无组织排放；打磨粉尘经袋式除尘装置处理后在车间内无组织排放；研磨粉尘和开槽粉尘经袋式除尘装置处理后在车间内无组织排放。

经检测，1#排气筒对应的废气治理设施（袋式除尘+二级活性炭吸附装置）对非甲烷总烃的处理效率为 73.9%~77.8%，对臭气浓度的处理效率为 68.6%~68.8%，对硫化氢无处理效率；颗粒物、二硫化碳的出口浓度均未检出，处理效率不做评价。

验收监测期间，江苏台成制辊有限公司 1#排气筒出口中非甲烷总烃、颗粒物的排放浓度均符合《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB 27632-2011）表 5 中标准要求，二硫化碳、硫化氢的排放量与臭气浓度均符合《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 1 中标准要求；厂界无组织排放非甲烷总烃的周界外浓度最高值符合《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB 27632-2011）表 6 中标准要求，总悬浮颗粒物的周界外浓度最高值符合《大气污染物综合排放标准》（DB 32/4041-2021）表 3 中标准要求，二硫化碳、硫化氢、臭气浓度的周界外浓度最高值均符合《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 2 中标准要求；厂区内无组织排放的非甲烷总烃浓度均符合《大气污染物综合排放标准》（DB 32/4041-2021）表 2 中排放限值。

3、噪声

本验收项目噪声主要来自机械设备运转产生的机械噪声，企业采取了以下治理措施：

①优先选用低噪声设备，并合理布局，充分利用建筑物隔声、降噪；②噪声设备安装基础采用减振措施；③加强生产管理，确保各设备均保持良好的运行状态，防止突发噪声。

验收监测期间，江苏台成制辊有限公司东厂界 1#测点、南厂界 2#测点、西厂界 3#测点、北厂界 4#测点昼间环境噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）表 1 中 3 类排放限值。

4、固体废物

本验收项目产生的一般固废主要为金属边角料、焊渣、橡胶边角料、废布条、集尘灰、废包装袋，收集后暂存于一般固废库，外售综合利用；危险废物主要为废切削液、含油污泥、擦拭废布、含胶废弃物、废包装桶/袋、废活性炭、废油、含油废手套/抹布，其中废切削液、含油污泥、擦拭废布、含胶废弃物、废包装桶/袋、废活性炭、废油收集后委托常州大维环境科技有限公司处置；含油废手套/抹布混入生活垃圾由环卫部门定期清运。所有固体废物均得到有效处置，不外排。

经现场勘查，企业已在厂区建设一座一般固废暂存间，面积约 20m²，符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）中相关标准。已在厂区建设一座危废库，面积约 25m²，满足现有危险废物的贮存能力。厂区已按环保要求张贴危险废物标志牌，仓库密闭建设，符合《危险废物贮存污染物控制标准》（GB18597-2001）及修改单要求，地面采用水泥浇筑，并铺设环氧地坪，已进行防腐、防渗处理，满足“六防”（防雨、防晒、防扬散、防渗、防漏、防腐蚀）要求。危废库内设有防爆灯，危险废物分类贮存，不混放，贮存容器或包装上均粘贴小标签；库房大门上锁防盗，在门上设有观察窗，并在库内和库外分别设有监控。

5、总量控制

本验收项目废水中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮的排放量及污水总排放量均符合常州市生态环境局对该建设项目环境影响报告表的批复总量核定要求；废气中非甲烷总烃、颗粒物、二氧化硫的排放总量均符合常州市生态环境局对该建设项目环境影响报告表的批复总量核定要求；固体废物处置率 100%，不外排，符合常州市生态环境局对该建设项目环境影响报告表的批复总量核定要求。

6、排污口规范化设置

根据《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控[1997]122号）规定，本项目规范化设置雨水排放口1个、污水接管口1个、废气排放口1个，已规范采样口，并按环保要求张贴标志牌。

7、卫生防护距离

本项目卫生防护距离为厂界外扩100m形成的包络区域，经现场核实，目前该范围内无环境敏感目标，距离本项目最近的敏感点为西南面约288m处的上黄人家。

结论：经现场勘查，本项目建设地址未发生变化；项目产能满足环评设计能力要求；厂区平面布置未发生变化，生产工艺、生产设备、原辅材料使用情况发生变化，但不属于重大变动；环保“三同时”措施已经落实到位，污染防治措施符合环评及批复要求；经监测，污染物均达标排放，排放总量均符合环评批复要求。

综上，本验收项目满足建设项目竣工环境保护验收条件，现申请江苏台成制辊有限公司“胶辊制造项目”的整体验收，即生产能力为年产10亿立方厘米胶辊。

建议

- 1、加强危废管理，落实危废全生命周期等相关要求。
- 2、定期对废气设施进行检查、维护，确保废气处理设施的正常运行和污染物稳定达标排放。

注释

本验收监测报告附以下附图及附件：

一、附图

- 1、项目地理位置图
- 2、项目平面布置及监测点位图
- 3、项目周边环境状况图

二、附件

- 1、委托书
- 2、环评批复
- 3、营业执照
- 4、土地证
- 5、污水接管证明
- 6、生产设备清单
- 7、验收期间工况及污染物产生情况
- 8、危废处置合同
- 9、一般固废与生活垃圾处置情况说明
- 10、建设项目竣工环境保护验收监测方案
- 11、建设项目变动影响分析报告
- 12、排污登记回执
- 13、验收现场照片

建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表

填表单位（盖章）：江苏泰洁检测技术股份有限公司常州分公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称	胶辊制造项目		项目代码	2018-320481-29-03-564833		建设地址	溧阳市上黄镇工业集中区飞跃路1号			
	行业类别	C2919 其他橡胶制品制造		建设性质	新建 (√)		改扩建	技改	迁建		
	设计生产能力	年产 10 亿立方厘米胶辊		实际生产能力	年产 10 亿立方厘米胶辊		环评单位	常州嘉骏环保服务有限公司			
	环评文件审批机关	常州市生态环境局		审批文号	常溧环审[2021]123 号		环评文件类型	报告表			
	开工日期	2021 年 08 月		竣工日期	2022 年 02 月		排污许可证申领时间	2022 年 06 月 07 日			
	环保设施设计单位	沧州龙淼环保设备制造有限公司		环保设施施工单位	沧州龙淼环保设备制造有限公司		本工程排污许可证编号	91320481MA1WYUWA05001X			
	验收单位	江苏泰洁检测技术股份有限公司常州分公司		环保设施监测单位	江苏泰洁检测技术股份有限公司常州分公司		验收监测时工况	>75%			
	投资总概算（万元）	12000		环保投资总概算（万元）	50		所占比例（%）	0.42			
	实际总投资（万元）	12000		实际环保投资（万元）	50		所占比例（%）	0.42			
	废水治理（万元）	/	废气治理（万元）	25	噪声治理（万元）	2	固废治理（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	30000m ³ /h		年平均工作时间	3000 小时				

运营单位		江苏台成制辊有限公司			运营单位社会统一信用代码 (或组织机构代码)			91320481MA1WYUWA05		验收监测时间		2022年02月28日、 03月01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“以新代老”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	—	—	—	1224	—	1224	1224	—	1224	1224	—	+1224	
	化学需氧量	—	263	500	0.3219	—	0.3219	0.49	—	0.3219	0.49	—	+0.3219	
	氨氮	—	22.0	25	0.0269	—	0.0269	0.0306	—	0.0269	0.0306	—	+0.0269	
	总磷	—	2.12	3	0.0026	—	0.0026	0.00367	—	0.0026	0.00367	—	+0.0026	
	废气	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	颗粒物	—	—	12	—	—	<0.0053	0.0053	—	<0.0053	0.0053	—	+<0.0053	
	非甲烷总烃	—	—	10	0.3872	0.292	0.0952	0.297	—	0.0952	0.297	—	+0.0952	
	工业固体废物	一般固废	—	—	—	11.29	11.29	0	0	—	0	0	—	0
		危险废物	—	—	—	13.83	13.83	0	0	—	0	0	—	0
与项目有关的其他特征污染物	悬浮物	—	128	400	0.1561	—	0.1561	0.367	—	0.1561	0.367	—	+0.1561	
	总氮	—	24.6	35	0.0301	—	0.0301	0.0428	—	0.0301	0.0428	—	+0.0301	
	二硫化碳	—	—	—	—	—	<0.004	0.004	—	<0.004	0.004	—	+<0.004	

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——吨/年；废气排放量——万标立方米/年；工业固体废物排放量——吨/年；水污染物排放浓度——毫克/升；大气污染物排放浓度——毫克/立方米；水污染物排放量——吨/年；大气污染物排放量——吨/年。

江苏台成制辊有限公司胶辊制造项目竣工环境保护验收意见

2022年06月18日，江苏台成制辊有限公司组织召开“胶辊制造项目”竣工环境保护验收会议，根据《胶辊制造项目竣工环境保护验收监测报告表》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、本项目环境影响报告表和审批部门审批决定等要求对本项目进行验收。验收小组由该项目建设单位、环评编制单位、环保工程建设单位、验收监测报告编制单位、监测单位、并特邀3名专家组成。

验收小组现场踏勘了本项目建设情况，听取了建设单位关于项目建设和环保管理制度落实情况的介绍，验收监测报告编制单位对环保验收监测情况的汇报，一致确认本次验收项目不存在验收暂行办法中规定的几种不予验收的情形。验收专家经审核有关资料，确认验收监测报告资料较为翔实、内容较为完整、编制较为规范、结论较为合理。经认真研究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

江苏台成制辊有限公司成立于2018年07月31日，位于溧阳市上黄镇工业集中区飞跃路1号，项目建成后形成年产10亿立方厘米胶辊的生产规模。

（二）建设过程及环保审批情况

江苏台成制辊有限公司于2021年07月委托常州嘉骏环保服务有限公司编制《胶辊制造项目环境影响报告表》，并于2021年08月26日取得常州市生态环境局的批复（常溧环审[2021]123号）。

根据《排污许可管理办法（试行）》、《固定污染源排污许可分类管理名录（2019年版）》、《关于开展江苏省2020年排污许可证申领和排污登记工作的通告》等相关文件要求，江苏台成制辊有限公司于2022年06月07日完成网上排污登记，并取得登记回执（编号：91320481MA1WYUWA05001X）。

该项目目前形成胶辊制造的生产能力，未超出环评审批范围。

该项目自立项至调试过程中无环境投诉、违法或处罚记录。

（三）投资情况

该项目实际总投资12000万元，其中环保投资50万元，占总投资额的0.42%。

（四）验收范围

本次验收内容为江苏台成制辊有限公司“胶辊制造项目”的整体验收，即生产能力为年产 10 亿立方厘米胶辊。

二、工程变动情况

江苏台成制辊有限公司“胶辊制造项目”在实际实施过程中，与环评及审批内容对比，实际建成后建设地址、厂区平面布置、生产产能均与环评一致，生产工艺、生产装置、原辅材料使用情况、废气产排情况、固体废物产排情况发生变化，具体如下：

（1）生产工艺发生变动，即未建设喷砂工艺，这是因为企业实际生产过程中对工件使用打磨处理来替代喷砂处理，从而达到提高辊芯表面粗糙度的要求，因此企业未建设喷砂工艺，且今后也不再建设，因此对应的生产设备喷砂机未购置，原辅材料钢丸未使用，对应的污染物喷砂粉尘和一般固废废钢丸也就不再产生。

（2）生产装置发生变化，即减少 1 台密炼机，2 台开炼机，1 台平衡仪，补充识别 1 台平板仪，其中减少 1 台密炼机，2 台开炼机，1 台平衡仪是因为实际生产设备已满足产能要求，补充识别 1 台平板仪属于检测设备，未影响生产产能。

对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函[2020]688 号）文件中变动清单，以上变动均不属于重大变动。

三、环境保护设施建设情况及环境管理情况

（一）废水

企业厂区实行“雨污分流”原则。

本验收项目废水主要为生活污水，经市政污水管网接入上黄污水处理厂集中处理。

（二）废气

本验收项目废气主要为配料粉尘、投料粉尘、密炼废气、过滤废气、开炼废气、擦拭废气、涂胶废气、浇注成型废气、固化废气、成型废气、焊接烟尘、打磨粉尘、研磨粉尘和开槽粉尘，其中配料粉尘、投料粉尘经袋式除尘装置处理后与密炼废气、过滤废气、开炼废气、擦拭废气、涂胶废气、浇注成型废气、固化废气、成型废气一并经二级活性炭吸附装置处理后通过 1 根 15m 高排气筒（1#）排放；焊接烟尘经焊烟净化装置处理后在车间内无组织排放；打磨粉尘经袋式除尘装置处理后在车间内无组织排放；研磨粉尘和开槽粉尘经袋式除尘装置处理后在车间内无组织排放。

（三）噪声

本验收项目噪声主要来自机械设备运转产生的机械噪声，企业采取了以下治理措施：

①优先选用低噪声设备，并合理布局，充分利用建筑物隔声、降噪；②噪声设备安装基础采用减振措施；③加强生产管理，确保各设备均保持良好的运行状态，防止突发噪声。

（四）固体废物

本验收项目产生的一般固废主要为金属边角料、焊渣、橡胶边角料、废布条、集尘灰、废包装袋，收集后暂存于一般固废库，外售综合利用；危险废物主要为废切削液、含油污泥、擦拭废布、含胶废弃物、废包装桶/袋、废活性炭、废油、含油废手套/抹布，其中废切削液、含油污泥、擦拭废布、含胶废弃物、废包装桶/袋、废活性炭、废油收集后委托常州大维环境科技有限公司处置；含油废手套/抹布混入生活垃圾由环卫部门定期清运。所有固体废物均得到有效处置，不外排。

经现场勘查，企业已在厂区建设一座一般固废暂存间，面积约 20m²，符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）中相关标准。已在厂区建设一座危废库，面积约 25m²，满足现有危险废物的贮存能力。厂区已按环保要求张贴危险废物标志牌，仓库密闭建设，符合《危险废物贮存污染物控制标准》（GB18597-2001）及修改单要求，地面采用水泥浇筑，并铺设环氧地坪，已进行防腐、防渗处理，满足“六防”（防雨、防晒、防扬散、防渗、防漏、防腐蚀）要求。危废库内设有防爆灯，危险废物分类贮存，不混放，贮存容器或包装上均粘贴小标签；库房大门上锁防盗，在门上设有观察窗，并在库内和库外分别设有监控。

（五）其他环境保护设施

1、环境风险防范措施

①企业已编制突发环境事件应急预案，并于 2021 年 10 月 21 日在常州市溧阳生态环境局备案（编号：320481-2021-133-L）；

②企业已在车间配备灭火器等应急物资；

③企业已建立巡查制度，专人负责废气处理设施的日常维护保养和检查，确保其正常运行。

2、排污口规范化设置

根据《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控[1997]122 号）规定，本项目规范化设置雨水排放口 1 个、污水接管口 1 个、废气排放口 1 个，已规范采样口，并按环保要求张贴标志牌。

3、卫生防护距离

本项目卫生防护距离为厂界外扩 100m 形成的包络区域，经现场核实，目前该范围内无环境敏感目标，距离本项目最近的敏感点为西南面约 288m 处的上黄人家。

（六）环境管理制度

公司落实建立了比较完善的环境管理体系、环境保护管理规章制度。公司在运行过程中，依据当前环境保护管理要求，分别制定了公司内部的环境管理制度。

四、环境保护设施调试效果

（一）污染物达标排放情况

1、废水

验收监测期间，江苏台成制辊有限公司污水接管口排放污水中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮的浓度与 pH 值均符合《上黄污水处理厂接管标准》中标准要求。

2、废气

验收监测期间，江苏台成制辊有限公司 1#排气筒出口中非甲烷总烃、颗粒物的排放浓度均符合《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB 27632-2011）表 5 中标准要求，二硫化碳、硫化氢的排放量与臭气浓度均符合《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 1 中标准要求；厂界无组织排放非甲烷总烃的周界外浓度最高值符合《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB 27632-2011）表 6 中标准要求，总悬浮颗粒物的周界外浓度最高值符合《大气污染物综合排放标准》（DB 32/4041-2021）表 3 中标准要求，二硫化碳、硫化氢、臭气浓度的周界外浓度最高值均符合《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 2 中标准要求；厂区内无组织排放的非甲烷总烃浓度均符合《大气污染物综合排放标准》（DB 32/4041-2021）表 2 中排放限值。

3、噪声

验收监测期间，江苏台成制辊有限公司东厂界 1#测点、南厂界 2#测点、西厂界 3#测点、北厂界 4#测点昼间环境噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）表 1 中 3 类排放限值。

4、固体废物

所有固体废物均能得到有效处置，不外排。

5、污染物排放总量

本验收项目废水中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮的排放量及污水总排放量均符合常州市生态环境局对该建设项目环境影响报告表的批复总量核定要求；废气中

非甲烷总烃、颗粒物、二硫化碳的排放总量均符合常州市生态环境局对该建设项目环境影响报告表的批复总量核定要求；固体废物处置率 100%，不外排，符合常州市生态环境局对该建设项目环境影响报告表的批复总量核定要求。

（二）环保设施去除效率

1、废水治理设施

本项目生活污水接入市政污水管网，处理效率不作评价。

2、废气治理设施

经检测，1#排气筒对应的废气治理设施（袋式除尘+二级活性炭吸附装置）对非甲烷总烃的处理效率为 73.9%~77.8%，对臭气浓度的处理效率为 68.6%~68.8%，对硫化氢无处理效率；颗粒物、二硫化碳的出口浓度均未检出，处理效率不做评价。

五、工程建设对环境的影响

- 1、本项目生活污水接入市政污水管网，对周边地表水环境不构成直接影响。
- 2、本项目废气达标排放，对大气环境影响较小。
- 3、本项目各厂界噪声均达标排放，对周边敏感点不构成超标影响。
- 4、本项目固体废物处置率 100%，对周边环境无直接影响；危废库铺设环氧地坪，已进行防腐、防渗处理，对地下水、土壤无直接影响。

六、验收结论

根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》、《建设项目竣工环境保护验收技术规范 污染影响类》，监测相关技术规范及环保法规，经验收小组踏勘现场、查阅验收材料的基础上，验收小组认为：

江苏台成制辊有限公司“胶辊制造项目”建设内容符合环评要求，落实了环评批复的各项污染防治措施及卫生防护距离要求，监测数据表明废水、废气中污染物排放浓度达标，污染物排放总量达到审批要求；对照自主验收的要求，本次验收项目竣工环保验收合格。

七、后续要求

- 1、加强危废管理，落实危废全生命周期等相关要求。
- 2、定期对废气设施进行检查、维护，确保废气处理设施的正常运行和污染物稳定达标排放。

江苏台成制辊有限公司

2022年06月18日