

硫化、成型技术改造项目（第一阶段：成型技术改造）验收监测报告

建设单位：普利司通（无锡）轮胎有限公司

编制单位：橙志（上海）环保技术有限公司

二零二零年六月

目 录

1 项目概况.....	1
2 验收依据.....	3
2.1 建设项目环境保护相关法律、法规和规章制度.....	3
2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范.....	3
2.3 建设项目环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定.....	4
2.4 其他相关文件.....	4
3 项目建设情况.....	5
3.1 地理位置及平面布置.....	5
3.2 建设内容.....	5
3.3 主要原辅材料及燃料.....	7
3.4 主要生产设备.....	8
3.5 水源及水平衡.....	8
3.5 生产工艺.....	11
3.6 项目变动情况.....	12
4 环境保护设施.....	13
4.1 污染物治理/处置设施.....	13
4.1.1 废水.....	13
4.1.2 废气.....	13
4.1.3 固废处置及污染防治措施.....	13
4.1.5 噪声.....	15
4.1.4 辐射.....	15
4.2 其他环境保护设施.....	15
4.2.1 环境风险防范设施.....	15
4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况.....	16
5 环境影响报告书（表）主要结论与建议及其审批部门审批决定.....	17
5.1 环境影响报告书（表）主要结论与建议.....	17
5.2 审批部门审批决定.....	18

6 验收执行标准.....	20
7 验收监测内容.....	21
7.1 环境保护设施调试运行效果.....	21
7.1.1 废水.....	21
7.1.2 废气.....	21
7.1.3 噪声.....	21
8 质量保证和质量控制.....	23
8.1 监测分析方法.....	23
8.2 监测仪器.....	23
8.3 人员能力.....	24
8.4 质量保证和质量控制.....	24
9 验收监测结果.....	26
9.1 生产工况.....	26
9.2 监测结果.....	26
9.2.1 废水.....	26
9.2.1 工业企业厂界噪声监测结果.....	27
9.2.2 固体废弃物检查结果.....	28
9.2.2 废气.....	30
9.2.3 污染物排放总量核算.....	30
9.2.4 辐射.....	31
10、环境管理检查.....	32
11、环评批复落实情况.....	33
12、验收监测结论.....	35

1 项目概况

普利司通（无锡）轮胎有限公司是由日本普利司通株式会社于 2003 年在江苏无锡国家高新技术产业开发区创办的独资企业。日本普利司通株式会社作为世界上最大的轮胎制造商，拥有世界最先进的开发技术，一直以优良的质量受到广大汽车制造商的好评。该公司生产的轮胎主要为 SGM、BMW、奔驰、丰田、尼桑等汽车制造商提供配套。

普利司通公司为了满足这些客户降低生产成本的要求，于 2003 年在无锡新吴区新梅路 67 号兴建普利司通（无锡）轮胎有限公司，主要从事子午线轮胎的生产制造，公司已经历五期项目，均已建成投产，形成年产子午线轮胎 778 万条的生产能力。

根据以市场导向的产品高轮辋化现象，市场对防爆轮胎需求增加，为满足市场发展需求，我公司轮胎规格发生一定程度的调整，以及由于部分生产设备时间较长，出现设备老化，公司需置换和淘汰部分设备，技改项目新引进硫化机 6 台、成型机 5 台。其中一期（一区）淘汰 4 台硫化机和 5 台成型机，新增硫化机 4 台和 3 台成型机，一期（二区）淘汰 3 台成型机，新增硫化机 2 台和 2 台成型机，对硫化、成型工艺进行技术改造，用以满足产品规格型号变化，同时新增高精度剃须机、再 PCI 和内面检查机等辅助设备 8 台。增加总投资 4787 万元，技改后，全厂生产能力不变，全厂生产能力为：年产子午线轮胎 778 万条。

目前本次验收项目已完成一阶段建设，已完成成型技术改造，本次验收主要针对成型技术改造项目（不包含硫化工艺技改）。

公司具体地理位置、周围环境概况、平面布置见附图，工程建设情况见表 2-1，建设内容见表 2-2，原辅材料用量见表 2-3，主要生产设备情况见表 2-4。

项目建设情况表

序号	项目	执行情况
1	立项	2018 年在无锡国家高新技术产业开发区管理委员会完成备案，企业投资项目备案通知书（备案号：3202170818066）
2	环评	由南京国环科技股份有限公司于 2018 年 10 月 9 日完成
3	环评批复	2018 年 11 月 19 日由无锡市新吴区安全生产监督管理局和环境保护局审批通过
4	初步设计	主要涉及硫化、成型工艺技改
5	本次验收项目建设规模	第一阶段：成型技术改造

6	企业开工建设时间及竣工时间	企业于 2019 年 3 月开工，2019 年 9 月竣工
7	现场踏勘时工程实际建设情况	环保设施与主体工程同时建设并投入运行。

公司第一阶段已建成并通过试生产，试运行期间各类设施运行稳定，目前生产能力已达到 90%以上，具备“三同时”验收监测条件。

根据《建设项目环境保护管理条例》（中华人民共和国国务院令第 682 号）、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法（国环规环评[2017]4 号）》以及《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）》的有关规定，公司在项目竣工后，将按要求开展自主验收。目前已委托无锡市中证监测技术有限公司于 2020 年 5 月 20~5 月 21 日进行了噪声现场监测，并编制完成了本项目的竣工环境保护验收监测报告。

2 验收依据

2.1 建设项目环境保护相关法律、法规和规章制度

- (1) 《中华人民共和国环境保护法》，（2015年1月1日起施行）；
- (2) 《中华人民共和国环境影响评价法》，（2018年12月29日修正）；
- (3) 《中华人民共和国水污染防治法》，（2016年6月27日第二次修订，2018年1月1日起施行）；
- (4) 《中华人民共和国大气污染防治法》，（2015年8月29日第二次修订，2016年1月1日起施行）；
- (5) 《中华人民共和国噪声污染防治法》（2018年12月29日修订）；
- (6) 《固体废物污染环境防治法》（2020年9月1日起实施）；
- (7) 《建设项目环境保护管理条例》（国务院第658号，2017年10月）；
- (8) 《关于印发（江苏省排污口设置及规范化整治管理办法）的通知》，苏环控[97]122号；
- (9) 《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）；
- (10) 《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）》；
- (11) 《关于印发江苏省建设项目主要污染物排放总量区域平衡方案审核管理办法的通知》（苏环办[2011]71号）
- (12) 《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》；
- (13) 《关于加强建设项目竣工环境保护验收监测工作的通知》（江苏省环境保护厅，苏环监[2006]2号，2006年8月）；
- (14) 《关于加强建设项目重大变动环评管理的通知》（苏环办（2015）256号）。

2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范

- (1) 《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）；
- (2) 《关于橡胶（轮胎）行业执行标准问题的复函》（环函[2014]244号）；
- (3) 《关于发布<建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类>的公告》（公告2018年 第9号）；
- (4) 《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》（HJ2026-2013）；

2.3 建设项目环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定

(1) 无锡市新吴区安全生产监督管理局和环境保护局对《硫化、成型技术改造项目》环境影响报告书审批决定。

2.4 其他相关文件

- (1) 《硫化、成型技术改造项目》环境影响报告书；
- (2) 公司相关环境设施设计等相关资料。

3 项目建设情况

3.1 地理位置及平面布置

普利司通（无锡）轮胎有限公司位于无锡新区新梅路 67 号，中心纬度 N31°30'30.67"，中心经度 E120°25'3.54"，属于无锡新区高新产业区规划的工业用地。周围地势平坦，交通便捷，外围优势明显。项目西南至沪宁高速公路约 3.0 公里，离无锡机场约 0.7 公里；建设地东面为锡兴路、富士胶片精细化工和荣理研，南面为空地、机场快速路和机场，西面为住化电子材料，北面为新梅路、普利司通仓库和迈图石英公司，周围 500 米范围内环境敏感目标有奚家庄。距离市区约 8 公里。该地区属太湖平原，地势平坦宽广。

建设地东面为锡兴路、富士胶片精细化工和荣理研，南面为空地、机场快速路和机场，西面为住化电子材料，北面为新梅路、普利司通仓库和迈图石英公司，厂界周围 500 米内有奚家庄环境敏感目标。

3.2 建设内容

技改项目不新征用地，根据以市场导向的产品高轮辋化现象，市场对防爆轮胎需求增加，为满足市场发展需求，我公司轮胎规格发生一定程度的调整，使用的合成橡胶以及纤维帘布的具体组成也同步发生一定变化，为满足新规格型号轮胎对胎侧以及纤维帘布的强度要求，需降低硫化工艺的温度，延长硫化时间，需增加一定数量的硫化机，以及公司由于部分生产设备时间较长，出现设备老化，公司需置换和淘汰部分设备，本次新引进硫化机 6 台、成型机 5 台。其中一期（一区）淘汰 4 台硫化机和 5 台成型机，新增硫化机 4 台和 3 台成型机，一期（二区）淘汰 3 台成型机，新增硫化机 2 台和 2 台成型机，对硫化、成型工艺进行技术改造，用以满足产品规格型号变化，同时新增高精度剃须机、再 PCI 和内面检查机等辅助设备 8 台。总投资 4787 万元，技改后，全厂生产能力不变，全厂设计生产能力为：年产子午线轮胎 778 万条。

目前实际已成型工艺技改，同时高精度剃须机、再 PCI 和内面检查机等辅助设备 8 台也均建设投入试运行。

技改项目主要变化情况详见表 3.2-1。

表 3.2-1 技改项目主要内容

类别	环评核定内容	第一阶段实际内容
产品规格	部分规格型号轮胎产量减少，例如 215/55R18 D400AZ、225/65R17 D400CZ、225/65R17 D470AZ、215/55R17 D400AZ 等；新增部分新型规格型号的轮胎，例如 225/50 R17 RT01RZ、255/55 R19 EP4HAZ、225/45 R19 DHPSJZ 等。	第一阶段不涉及
原辅材料	合成橡胶中顺丁橡胶、丁苯橡胶、丁基橡胶的组成比例以及纤维帘布中尼龙纤维帘布、聚酯纤维帘布、人造丝纤维帘布的组成比例发生变化。	第一阶段不涉及
生产设备	为满足市场发展需求，我公司轮胎规格发生一定程度的调整，使用的合成橡胶以及纤维帘布的具体组成也同步发生一定变化，为满足新规格型号轮胎对胎侧以及纤维帘布的强度要求，需降低硫化工艺的温度，延长硫化时间，需增加一定数量的硫化机，以及公司由于部分生产设备时间较长，出现设备老化，公司需置换和淘汰部分设备，本次新引进硫化机 6 台、成型机 5 台。其中一期（一区）淘汰 4 台硫化机和 5 台成型机，新增硫化机 4 台和 3 台成型机，一期（二区）淘汰 3 台成型机，新增硫化机 2 台和 2 台成型机，对硫化、成型工艺进行技术改造。	第一阶段新增 5 台成型机、1 台 RFT 内面检查机、1 台再 PCI、6 台 PSR 高精度剃须机，硫化机暂未引进。
生产工艺	为满足橡胶以及纤维帘布的强度要求，硫化工艺硫化温度、时间等发生变化，技改前硫化温度 175~180℃，硫化时间 10~15 分钟/条，技改后的硫化温度 165~170℃，硫化时间 16~22 分钟/条	第一阶段不涉及
技改地点	本次硫化工艺技改项目在一期现有硫化、成型车间空余场地内进行，其中一期（一区）淘汰 4 台硫化机和 5 台成型机，新增硫化机 4 台和 3 台成型机，一期（二区）淘汰 3 台成型机，新增硫化机 2 台和 2 台成型机。	第一阶段主要在一期成型内进行。
污染防治设施	公司现有一期（一区）、一期（二区）硫化工艺废气治理设施均按《硫化工艺技术改造项目》锡环管新[2018]3 号中要求进行提标升级改造，本次技改均依托现有已整改的完成的废气治理设施。	第一阶段无废气产生。

技改前后，产品规模不变，技改前后，技改项目主体工程及配套工程建表 3.2-1，轮胎产品方案变化情况详见表 3.2-2。

表 3.2-2 主体工程组成一览表

产品名称	建设单元名称	设计能力（单位：万条/年）			备注
		环评核定量	第一阶段	增量	
子午线轮胎	生产车间	778	778	0	规格见表 3.2-3

注：上表为全厂产品生产能力，本次技改项目不改变全厂生产规模，因此，第一阶段建成后，规模仍为年产子午线轮胎 778 万条。

本次验收项目实际建设情况见表 3.2-3。

表 3.2-3 本次验收项目主要内容变化情况一览表

序号	项目	环评情况	实际情况	是否一致
1	建设规模	年产子午线轮胎 778 万条	年产子午线轮胎 778 万条	与环评内容一致
2	试生产时间	2020 年 5 月	2020 年 5 月	与环评内容一致
3	工程组成	新增硫化机 11 台	新增硫化机 11 台	与环评内容一致
4	建设内容	硫化机 6 台、成型机 5 台、1 台 RFT 内面检查机、1 台再 PCI、6 台 PSR 高精度剃须机	成型机 5 台、1 台 RFT 内面检查机、1 台再 PCI、6 台 PSR 高精度剃须机	与环评内容一致
5	实际总投资	4787 万元	3827 万元	与环评内容一致
6	环保投资	45 万元	5 万元	与环评内容一致

3.3 主要原辅材料及燃料

(1) 原辅材料消耗情况一览表

本次验收项目不涉及改变主要原辅材料，全厂原辅材料情况详见表3-5。

表 3-5 全厂原辅材料及其用量一览表 单位：t/a

类别	序号	名称	环评核定全厂使用量 (t)	第一阶段建成后全厂使用量 (t)	
原辅材料	1	天然橡胶	14519.876	14519.876	
	2	合成橡胶	顺丁橡胶	4909.649	4909.649
			丁苯橡胶	18213.286	18213.286
			丁基橡胶	1896.629	1896.629
	3	炭黑	21820	21820	
	4	防老化剂	680	680	
	5	钴接着剂	42	42	
	6	氧化锌	1600	1600	
	7	精炼隔离剂（碳酸钙水溶液）	150	150	
	8	锭子油	40	40	
	9	芳香油	1760	1760	
	10	石蜡	350	350	
	11	树脂	370	370	
	12	汽油	600	600	
	13	硬脂酸	540	540	
	14	内涂装离型剂	W34	54	54
			W08	1.62	1.62
	15	脱模剂	30	30	
	16	硫磺	520	520	
17	加硫促进剂	470	470		
18	120#溶剂汽油	460	460		
19	纤维	尼龙纤维帘布	1059.705	1059.705	

	帘布	聚酯纤维帘布	2989.588	2989.588
		人造丝纤维帘布	1581.012	1581.012
20		胎圈钢丝	5501.108	5501.108
21		钢丝帘线	6800	6800

(2) 能源消耗情况一览表

全厂能源消耗情况详见表3-6。

表 3-6 能源消耗情况一览表

名称	单位	环评审批量	实际消耗量
自来水	t/a	366103.5	257400
电	万 kWh/a	9000	7560

3.4 主要生产设备

本次验收项目主要生产设备建设情况详见表3-7。

表 3-7 本次验收项目主要生产设备一览表 单位：t/a

序号	名称	规格（型号）	环评审批数量（台）	第一阶段实际数量（台）
1	硫化机	B45	6	0
2	成型机	胎圈直径 12"---21"	5	5
3	RFT 内面检查机	-	1	1
4	再 PCI	-	1	1
5	PSR 高精度剃须机	-	6	6

3.5 水源及水平衡

(1) 本次验收项目水（汽）平衡

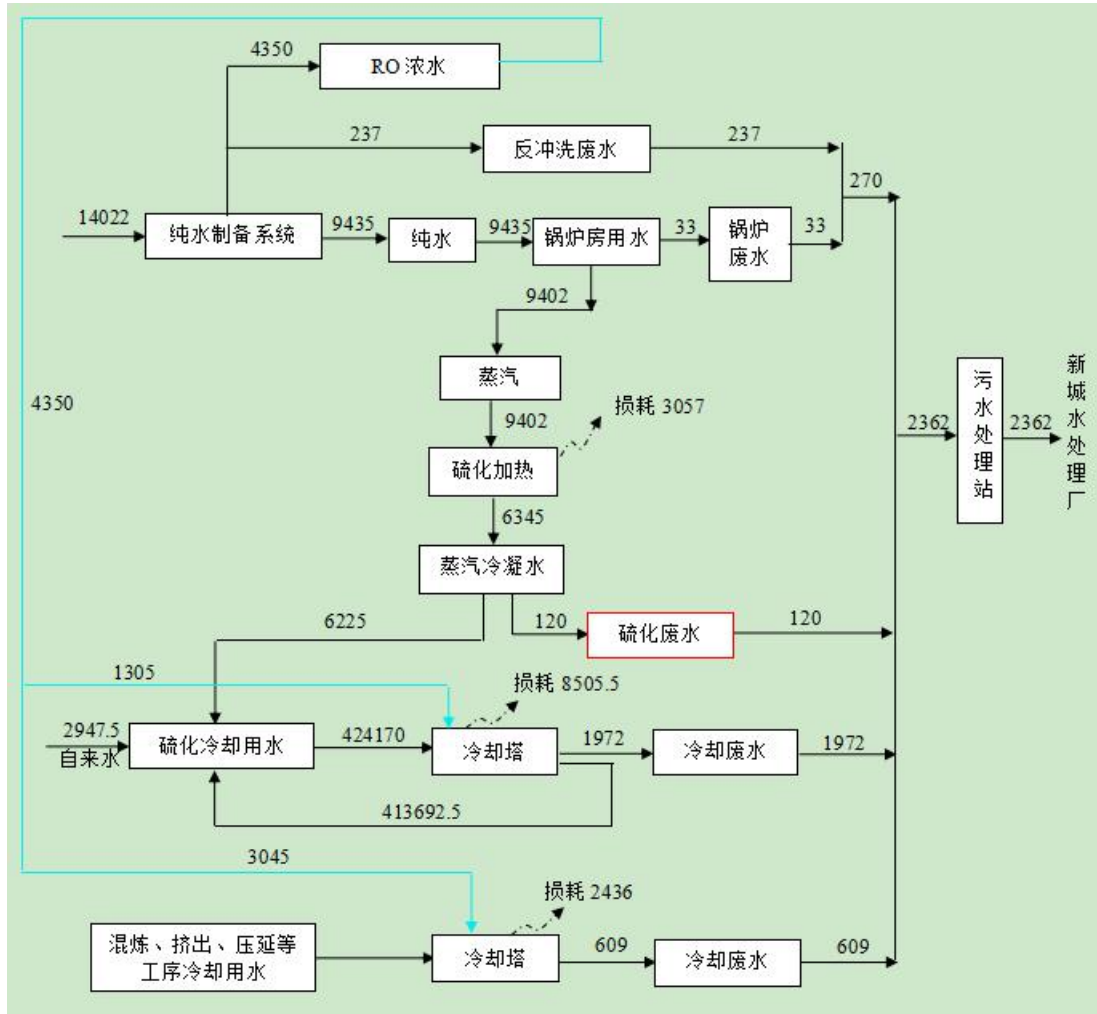


图 3-1 本次验收项目水（汽）平衡图（t/a）

(2) 全厂水（汽）平衡

全厂水（汽）平衡情况详见图 3-2。

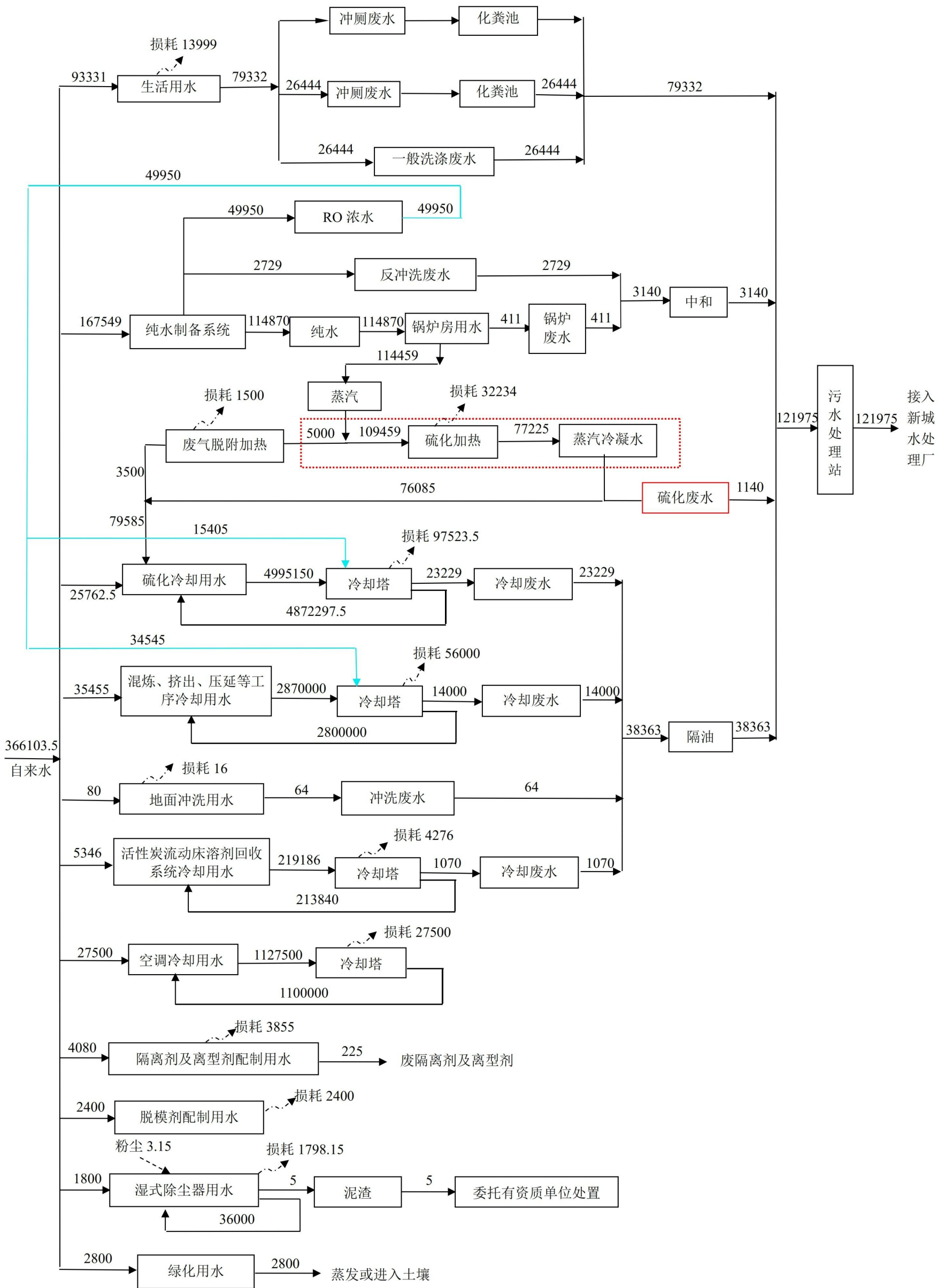
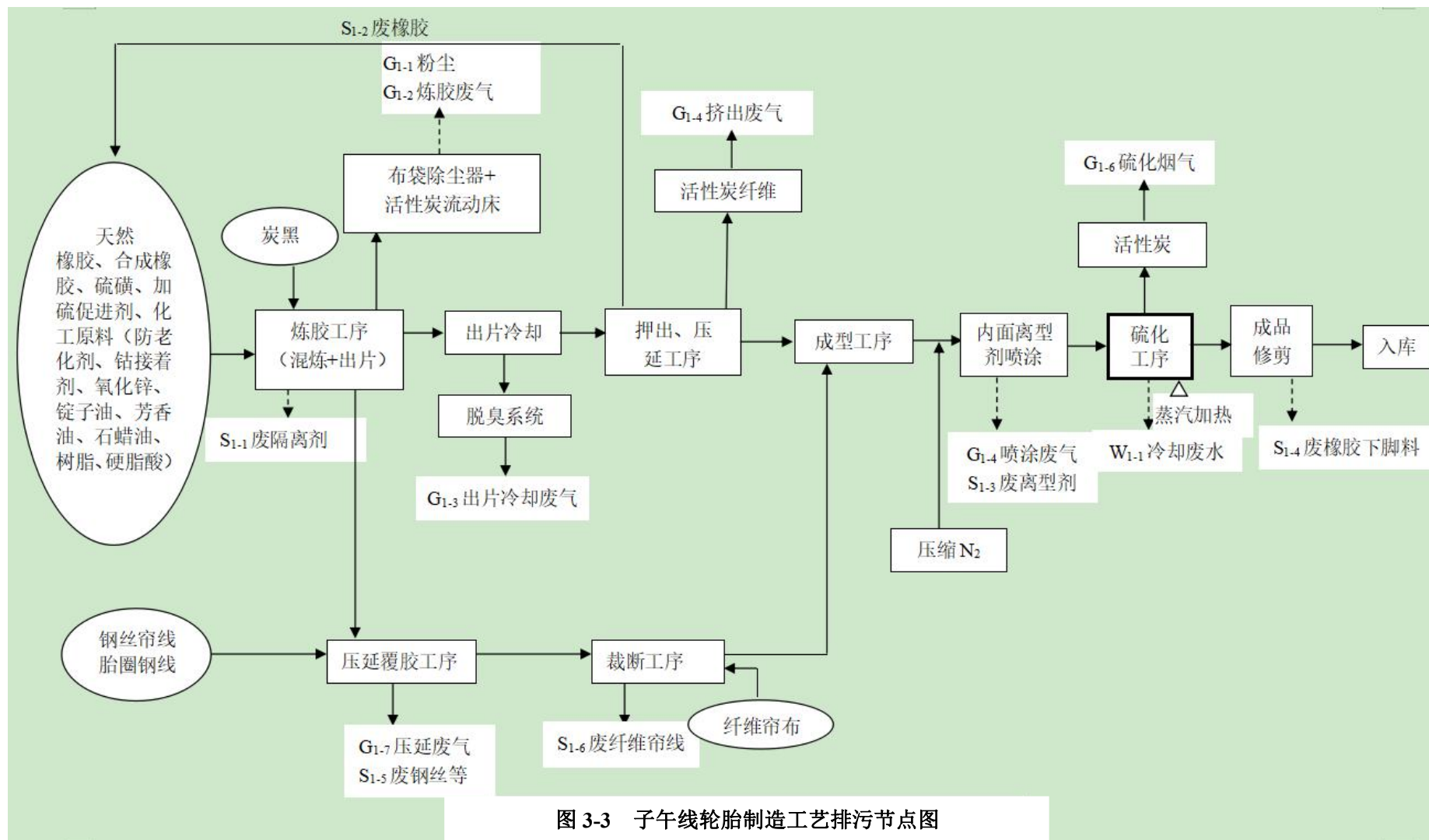


图 3-2 全厂水汽平衡图 (t/a)

3.5 生产工艺



3.6 项目变动情况

项目建设情况与环评内容基本一致，原辅材料、生产设备、生产工艺、污染防治和排放总量等较原环评均无相应的变动。

4 环境保护设施

4.1 污染物治理/处置设施

4.1.1 废水

本次验收项目生活污水经化粪池预处理后和制纯废水、锅炉排水、冷却塔排水、硫化废水、地面冲洗废水，一并经厂区污水处理站（缺氧-好氧+MBR）处理后，达到《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）表 2 标准后，接管新城污水处理厂集中处理，尾水排入江南运河。

污水处理站处理工艺流程如下：

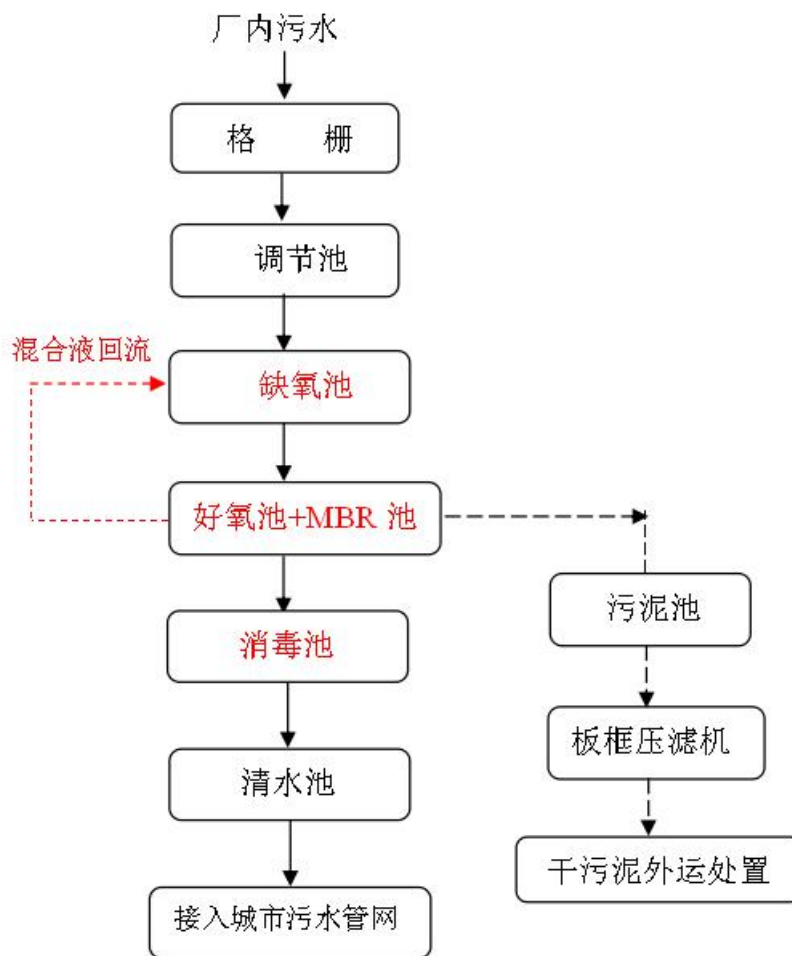


图 4-1 污水处理工艺流程示意图

4.1.2 废气

本次验收项目第一阶段无废气产生。

4.1.3 固废处置及污染防治措施

本次验收项目固废产生及处置情况详见表 4-1。

表 4-1 本次验收项目固废产生及处置情况一览表

序号	名称	产生工序	属性	编号	废物代码	性状	环评核定产生量 t/a	第一阶段核定量	第一阶段实际产生量	利用处置方式	利用处置单位
1	废活性炭	废气处理	危险废物	HW49	900-039-49	固态	0.055	0	0	委托有资质单位处置	委托无锡市工业废物安全处置有限公司处置

本次项目建成后，全厂固废处置方式详见表 4-2。

表 4-2 全厂固废产生及处置情况一览表

序号	名称	产生工序	属性	编号	废物代码	性状	产生量 t/a	利用处置方式	利用处置单位
1	废纤维帘线	裁断	一般固废	86	-	固态	210	回收利用	废物回收单位回收利用
2	废钢丝	压延覆胶		86	-	固态	135		
3	废橡胶等下脚料	修剪		62	-	固态	525		
4	废橡胶	压延挤出		62	-	固态	600		
5	污泥	污水处理		57	-	固态	40		
6	废包装材料	原料使用		86	-	固态	340		
7	炭黑包装物	炭黑使用		86	-	固态	15		
8	废炭黑尘	废气处理	危险废物	HW12	900-299-12	固态	30	委托有资质单位处置	委托无锡市工业废物安全处置有限公司处置
9	废活性炭	废气处理		HW49	900-039-49	固态	25.903		
10	废药品	原料使用		HW03	900-002-03	固态	25		
11	沾有化学品的废物	生产		HW49	900-041-49	固态	120		
12	废油桶	原料使用		HW49	900-041-49	固态	54(3600个/年)	委托有资质单位处置	委托宜兴市金科桶业有限公司处置
13	废包装桶	原料使用		HW49	900-041-49	固态	20	委托有资质单位处置	委托江阴市江南金属桶厂有限公司处置
14	废矿物油	设备维护		HW08	900-249-08	液态	220	委托有资质单位处置	委托江苏长山环保科技有限公司处置
15	废隔离剂及离型剂	混炼、内面离型剂喷涂		HW09	900-007-09	液态	215	委托有资质单位处置	委托江阴绿水机械有限公司处置
16	含泥废液	喷涂废气处理		HW09	900-007-09	半固态	5		
17	废灯管	日常办公		HW29	900-023-29	固态	0.4	委托有资质单位处置	委托有资质单位处置
18	废电瓶	电瓶车维护	HW49	900-044-49	固态	3			

19	医疗废物	医疗室	一般废物	HW01	831-001-01	固态	0.001	位处置	
20	废有机溶剂	废气处理		HW06	900-404-06	液态	6	委托有资质单位处置	无锡中天固废处置有限公司
21	含油废物	生产		HW49	900-041-49	固态	20	卫生填埋	和生活垃圾一起清运填埋 环卫部门清运
22	生活垃圾	员工		99	-	半固态	224.4		
23	废无烟煤	纯水制备		86	——	固态	4.5t/2a	综合利用	专业回收单位回收利用
24	废活性炭			86	——	固态	5t/2a		
25	废RO膜		86	——	固态	0.3t/2a			
26	泔脚废油脂	食堂	99	-	固态	112.2	综合利用	专业回收单位回收利用	

4.1.5 噪声

本次第一阶段不新增高噪声设备，厂内噪声源强基本不变。

4.1.4 辐射

本次第一阶段不涉及辐射相关内容。

4.2 其他环境保护设施

4.2.1 环境风险防范设施

技改项目不新增危险化学品，全厂主要应急物资的设置情况详见表 4-3。

表 4-3 公司的应急装备

序号	种类	物资装备名称	单位	数量	存放位置	管理责任人
1	监测监控	摄像监控系统	套	2	厂区内	朱杰
2		在线水质监测设备	套	1	厂区内	吴海军
3		可燃气体报警装置	套	1	消控室	朱杰
4	消防设施器材	消防泵	套	喷淋泵 8 台， 稳压泵 12 台， 消火栓泵 10 台	各生产现场及厂区	李剑海
5		室外消火栓	个	43	各生产现场及厂区	李剑海
6		室内消火栓	个	498	各生产现场及厂区	李剑海
7		干粉灭火器	只	1319	各生产现场及厂区	李剑海
8		七氟丙烷气体灭火器	套	26	各生产现场及厂区	李剑海
9	照明设备	手提式应急电筒	只	6	消控室	朱杰
10		消防应急疏散标志灯	只	597	各生产现场及厂区	朱杰
11	应急救援	简易自救呼吸面罩	只	4	消控室	朱杰
12		空气呼吸器	只	4	消控室、锅炉房各 2 只	朱杰
13		消防救生绳	条	11	消控室	朱杰

14		消防软梯	付	1	消控室	朱杰
15		消防服、消防靴	套	6	消控室	朱杰
16		消防扳手	把	2	消控室	朱杰
17		发电机、水泵装置	台	3	安防仓库	华海红
18	生命救助	应急药箱（含药品）	只	14	各生产现场	各工序主任
19		AED 装置	套	9	各生产现场	各工序主任
20		担架	套	11	各生产现场	各工序主任
21		公司商务车辆	台	2	厂区内车库	黄柳燕
22	通讯器材	对讲机	部	6	消控室	朱杰
23		扩声器	个	2	消控室	朱杰
24	洗消	环境应急备品箱	套	10	厂区	邹洁
25		环境应急箱	套	9	厂区	邹洁

4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况

无

5 环境影响报告书（表）主要结论与建议及其审批部门审批决定

5.1 环境影响报告书（表）主要结论与建议

（1）主要结论

①废气

技改项目硫化工序产生非甲烷总烃、硫化氢经活性炭吸附装置处理后，尾气经 15 米高排气筒排放，非甲烷总烃排放浓度满足《橡胶制品工业污染物排放标准》

（GB27632-2011）中排放限值要求，硫化氢达到《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 2 中的标准要求。

②废水

厂区排水实行“雨污分流、清污分流”制，本次验收项目产生的生产废水经污水处理站（缺氧-好氧+MBR）处理后，达到《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）表 2 中基准排水量和间接排放限值要求后，接入新城水处理厂进行集中处理，尾水达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准后排入江南运河。

该项目利用原有的一个污水排放口，不增设排放口。

普利司通（无锡）轮胎有限公司——硫化、成型工艺技术改造项目，符合国家和地方产业政策；选址符合区域环境规划和产业政策要求。项目各种污染物经采取切实有效的治理措施后能够做到达标排放，可以满足区域总量控制要求，项目实施后，无生产废水排放，符合《江苏省太湖水污染防治条例》要求。经预测，项目投产后，在正常运营管理情况下不会对该地区环境带来不良影响。在认真落实各项污染防治措施的前提下，本建设项目在环境影响方面可行。

（2）建议

①做好废气处理设施的维护工作，确保污染物达标排放。

②企业应当实行环保目标厂长负责制，项目法人应对项目环保工作总负责，把企业的环境保护工作列入生产管理中去，并且在生产中加以检查和落实。

③企业应制定专人分管环保工作，并建立专门的环保机构，同时检查，监督企业环保设施的正常运行，保证污染物达标排放。

④加强企业体系管理，开展清洁生产审核，提高员工的素质和能力，提高企业的管理水平和清洁生产水平。应注意对职工环境保护的宣传教育工作，提高全体员工的环保意识，做到环境保护，人人有责，积极探索进一步提高清洁生产水平。

5.2 审批部门审批决定

(1) 排水系统实施雨污分流，生活污水经化粪池预处理后和制纯废水、锅炉排水、冷却塔排水、硫化废水一并经厂区污水处理站处理后，达到《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）表2标准后。接管新城污水处理厂集中处理。该项目利用原有的一个污水排放口，不增设排放口。

(2) 落实报告中各项污染防治措施要求，采取有效的废气收集和处理设施，减少大气污染物排放量。硫化废气经有效收集后，采用活性炭吸附装置处理，尾气分别通过15米高排气筒（FQ30、FQ32、FQ33）排放。根据报告书推荐，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和表6中标准要求，硫化氢、臭气浓度排放标准执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表1及表2中标准要求。

(3) 选用低噪声设备，合理布局并采取有效的减振、隔声等降噪措施，确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348 - 2008）3类排放标准。

(4) 按“减量化、资源化、无害化”的处置原则，落实各类固废的收集、处置和综合利用措施，实施固体废物零排放。生活垃圾委托环卫部门处理；一般废物综合利用处置。废抹布手套、废活性炭、废油等危险废物须委托有资质单位处置，实施转移前必须向环保行政管理部门申报转移手续。厂内危险废物的收集和贮存须符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）和《江苏省固体废物污染环境防治条例》的有关要求。

(5) 全厂厂界周边400米范围内，不得新建居民住宅区、学校、医院等环境保护敏感目标。

(6) 按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控【1997】122号）的要求规范化设置各类排污口和标识。废水排放口须安装流量计及COD等在线监测仪，并与新区环保部门联网。

(7) 建立健全环境监控体系和跟踪监测制度，根据报告书中明确的监测方案实施监测。并将监测结果报新区环境督查大队备案。

(8) 建立环境风险应急管理体系与环境安全管理制度，严格落实报告书环境风险评价篇章中事故应急防范、减缓措施，防止生产过程、物流储运过程以及污染治理设施事故发生。定期组织应急演练，提升环境风险防范和应急处置能力。

(9) 按要求编制环境风险应急预案并报环保局备案。

(10) 污染物排放核定如下:

大气污染物: (原项目)(有组织)颗粒物 ≤ 2.663 吨/年、非甲烷总烃 ≤ 14.242 吨/年、硫化氢 ≤ 0.0526 吨/年、烟尘 ≤ 0.421 吨/年、氮氧化物 ≤ 11.328 吨/年、二氧化硫 ≤ 0.57 吨/年; (原项目)(无组织)非甲烷总烃 ≤ 0.952 吨/年、硫化氢 ≤ 0.0094 吨/年; (本项目)(有组织)硫化氢 ≤ 0.0028 吨/年、非甲烷总烃 ≤ 0.0772 吨/年; (本项目)(无组织)非甲烷总烃 ≤ 0.0212 吨/年、硫化氢 ≤ 0.0008 吨/年; (全厂)(有组织)颗粒物 ≤ 2.663 吨/年、非甲烷总烃 ≤ 14.2388 吨/年、硫化氢 ≤ 0.0524 吨/年、烟尘 ≤ 0.421 吨/年、氮氧化物 ≤ 11.328 吨/年、二氧化硫 ≤ 0.57 吨/年; (全厂)(无组织)非甲烷总烃 ≤ 0.9552 吨/年、硫化氢 ≤ 0.0096 吨/年。

水污染物(接管考核量): (原项目)废水排放量 ≤ 169688 吨/年, COD ≤ 11.878 吨/年, SS ≤ 6.788 吨/年, 氨氮(生活) ≤ 1.697 吨/年, 总磷(生活) ≤ 0.085 吨/年, 总氮(生活) ≤ 2.545 吨/年, 石油类 ≤ 0.08 吨/年; (本项目)废水排放量 ≤ 2362 吨/年, COD ≤ 0.1653 吨/年, SS ≤ 0.0945 吨/年, 石油类 ≤ 0.0012 吨/年; (全厂)废水排放量 ≤ 121975 吨/年, COD ≤ 8.538 吨/年, SS ≤ 4.879 吨/年, 氨氮(生活) ≤ 1.2119 吨/年, 总磷(生活) ≤ 0.061 吨/年, 总氮(生活) ≤ 1.8296 吨/年, 石油类 ≤ 0.061 吨/年。

固体废物: 全部综合利用或安全处置。

6 验收执行标准

(1) 废水

本次验收项目废水接入新城污水处理厂，污水接管执行排放标准执行《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）表2标准要求。

表 6-1 废水排放标准 单位：mg/L，pH 为无量纲

种类	污染物	污水接管标准	
		标准限值(mg/L)	采用标准
废水	SS	150	《橡胶制品工业污染物排放标准》 (GB27632-2011) 表 2 中间接排 放限值
	pH 值	6~9	
	COD	300	
	石油类	10	
	总磷	1.0	
	氨氮	30	
	总氮	40	
基准排水量 (m ³ /t 胶)		7	

(2) 废气

本次技改项目不涉及废气排放。

(3) 噪声排放标准

表 1-2 厂界噪声排放标准

监测点	类别	时段	标准值 Leq[dB(A)]	依据标准
厂界外 1 米	3 类	昼间	65	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008)
		夜间	55	

(4) 固体废弃物

一般工业固废执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及修改单；危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及修改单。

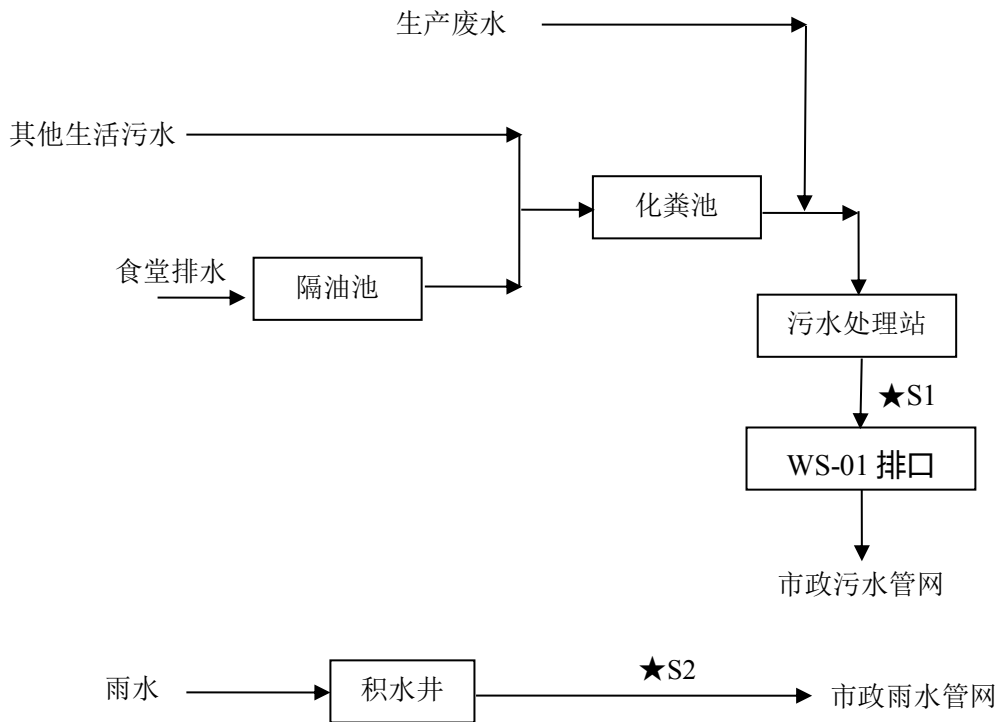
7 验收监测内容

7.1 环境保护设施调试运行效果

根据本次验收项目验收规模、工艺和现场了解，本次验收监测确定对废水、废气进行监测，监测频次如下：

7.1.1 废水

废水监测点位，项目和频次见表 7-1。



★：废水监测点

图 7-1 排水走向及监测点位图

表 7-1 废水监测项目、点位和频次

监测点位	监测项目	监测频次
废水排放口	COD、SS、PH、TP、NH ₃ -N、TN、石油类	连续两天，每天监测 4 次
雨水排放口	COD、SS	连续两天，每天监测 1 次

7.1.2 废气

本次第一阶段无废气产生。

7.1.3 噪声

噪声检测点位、项目和频次见表7-2。

表7-2 噪声检测点位、项目、频次

检测点位	检测项目	检测频次
厂房四周布置 8 个检测点 (▲1~▲8)	等效 (A) 声级	连续 2 天, 昼间检测 1 次

7.1.3 辐射监测

本次验收项目不涉及辐射监测相关内容。

8 质量保证和质量控制

排污单位应建立并实施质量保证和控制措施方案，以自证自行监测数据的质量。

8.1 本次监测过程严格按《环境监测技术规范》中的有关规定进行，监测的质量保证按照江苏新锐环境监测有限公司编制的《质量手册》中的要求，实施全过程质量保证。按质控要求废水样品采集 10%的平行双样，样品分析加 10%质控样，对能够加标的项目按 10%进行加标回收。

8.2 监测人员均经过考核并持有合格证书，所有监测仪器均经过计量部门检定，并在有效期内，现场监测仪器使用前须经过校准。监测数据实行三级审核。

8.3 验收监测期间，公司生产应在正常运行状态，生产负荷达到设计能力 90%以上，满足验收监测要求。

8.4 水质监测分析方法见表 8-1。

8.5 有组织废气监测分析方法见表 8-2。

8.6 噪声监测分析方法见表 8-3。

8.7 主要监测仪器型号及编号见表 8-4。

8.1 监测分析方法

按环境要素说明各项监测因子监测分析方法名称、方法标准号或方法来源、分析方法的最低检出限。

表 8-1 水质监测分析方法

监测项目	监测分析方法	方法来源
pH	玻璃电极法	GB/T6920-1986
COD _{Cr}	重铬酸盐法	HJ828-2017
SS	重量法	GB/T11901-1989
NH ₃ -N	纳氏试剂分光光度法	HJ535-2009
TP	钼酸铵分光光度法	GB/T11893-1989
TN	碱性过硫酸钾消解紫外分光光度法	HJ636-2012
石油类	红外分光光度法	HJ637-2012

表8-2 噪声检测分析方法表

检测项目	检测分析方法	方法来源
等效连续 A 声级	工业企业厂界环境噪声排放标准	GB 12348-2008

8.2 监测仪器

本次验收使用的主要验收监测仪器配置情况详见表 8-3。

表 8-3 主要监测仪器型号和编号

名称	型号	实验室编号
SX-620 型笔式 pH 计	SX620	WXA16022
多功能声级计 (2 级)	AWA5688	WXA12110
气象风速仪	NK.5500	WXA10209
电子天平	DV215CD	WXA01501
紫外可见分光光度计	T6 新世纪	WXA00805 、 00806
紫外双光束分光光度计	T6 新世纪	WXA00803
红外分光测油仪	JLBG-129U	WXA00602

8.3 人员能力

本次检测任务由无锡市中证监测技术有限公司完成,项目现场采样时间为 5 月 20 日~5 月 21 日,共两天,每天监测人员 4 人,共分为 2 个小组完成现场监测工作。

8.4 质量保证和质量控制

本次检测任务由无锡市中证监测技术有限公司完成,废水、噪声监测过程严格《环境监测技术规范》中的有关规定进行,具体质控信息详见表 8-4。

表 8-4 废水监测质控信息表

质量控制信息																				
类别	项目	样品数	空白样			平行样				加标回收				质控样			总检查数	总检查率 (%)	总合格数	总合格率 (%)
			检查数	合格数	合格率 (%)	检查数	检查率 (%)	合格数	合格率 (%)	检查数	检查率 (%)	合格数	合格率 (%)	检查数	合格数	合格率 (%)				
废水	pH	8	/	/	/	2	25	2	100	/	/	/	/	/	/	/	2	25	2	100
	化学需氧量	8	2	2	100	4	50	4	100	/	/	/	/	2	2	100	8	100	8	100
	悬浮物	8	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	总磷	8	2	2	100	4	50	4	100	2	25	2	100	/	/	/	8	100	8	100
	氨氮	8	2	2	100	3	37.5	3	100	1	12.5	1	100	/	/	/	6	75	6	100
	总氮	8	2	2	100	3	37.5	3	100	1	12.5	1	100	/	/	/	6	75	6	100
	石油类	8	2	2	100	/	/	/	/	/	/	/	/	2	2	100	4	50	4	100

9 验收监测结果

9.1 生产工况

本次验收硫化、成型工艺技术改造项目（（第一阶段：成型工艺技改））正常生产，本次验收涉及的自动药配集尘机、硫化工艺的活性炭吸附装置以及污水处理站均稳定运行，结合本次验收情况，主要通过单日轮胎生产量和橡胶消耗量来判别生产工况，具体消耗情况详见表 9-1。

表 9-1 本次验收工况监控一览表

类别	单位	2020.5.20			2020.5.21			
		设计量	实际量	所占比例	设计量	实际量	所占比例	
轮胎产量	条/日	8304	7474	90%	8304	7806	94%	
橡胶用量	天然橡胶	吨/日	16.9	15.2	90%	16.9	15.9	94%
	顺丁橡胶	吨/日	4.66	4.2	90%	4.66	4.38	94%
	丁苯橡胶	吨/日	21.5	19.35	90%	21.5	20.21	94%
	丁基橡胶	吨/日	2.05	1.845	90%	2.05	1.93	94%

验收监测期间全厂产品生产情况。

表 9-2 全厂产品生产情况一览表

产品名称	设计日产量（条）	2020.5.20		2020.5.21	
		实际日产量（条）	所占比例（%）	实际日产量（条）	所占比例（%）
子午线轮胎	23576	20961	90	22231	94

综上，本次验收监测期间，5月20日实际生产能力达设计规模的90%，5月21日实际生产能力达设计规模的94%，满足验收监测工况要求。

9.2 监测结果

9.2.1 废水

废水监测结果按废水种类分别以监测数据列表表示，根据相关评价标准评价废水达标排放情况，若排放有超标现象应对超标原因进行分析。

表 9-3 废水监测结果

监测点位	监测时间	监测频次	监测项目 单位：pH 为无量纲，其余为 mg/L						
			pH 值	COD _{Cr}	SS	TP	NH ₃ -N	TN	石油类
污水处理站出	2020.5.20	第一次	6.47	24	5	0.81	0.250	19.6	ND
		第二次	6.54	23	6	0.82	0.223	19.1	ND
		第三次	6.51	26	4	0.84	0.220	17.4	ND

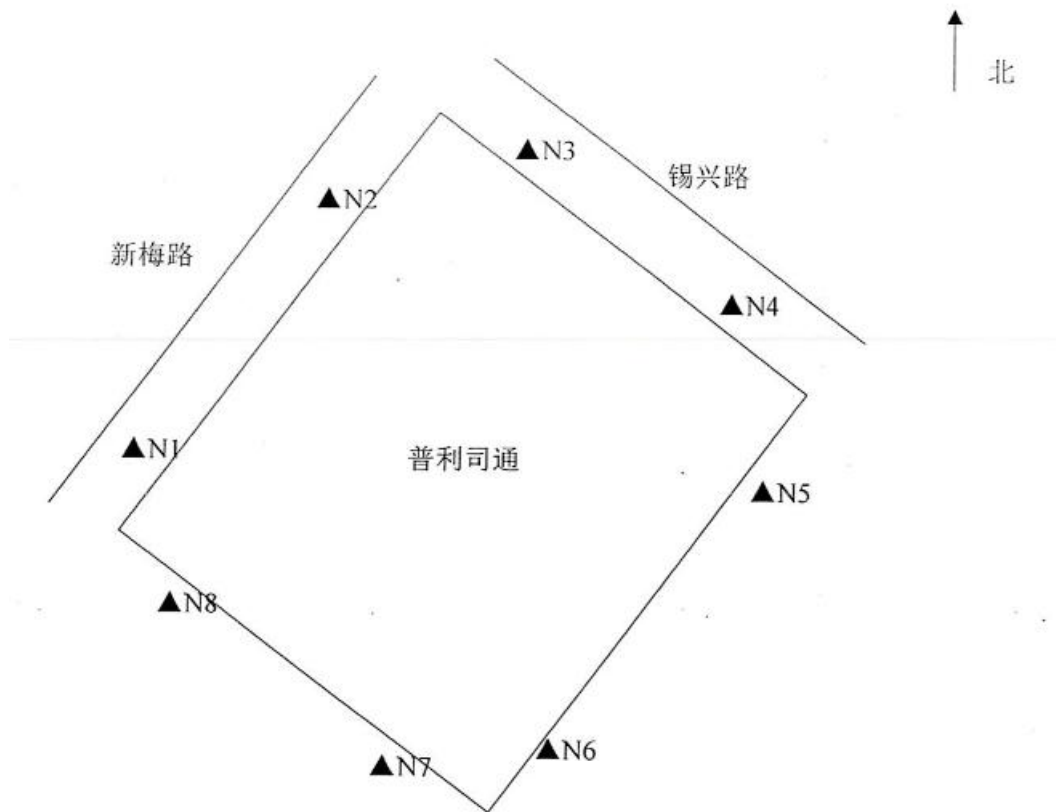
口 WS-01		第四次	6.45	23	7	0.82	0.226	19.8	ND	
		均值	6.45~ 6.54	24	5.5	0.8225	0.22975	18.975	ND	
		标准	6~9	300	150	1.0	30	40	10	
		评价	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	
	2020.5.21		第一次	6.54	18	6	0.82	0.282	20.3	ND
			第二次	6.49	21	5	0.82	0.217	20.7	ND
			第三次	6.57	22	8	0.82	0.214	19.2	ND
			第四次	6.43	18	7	0.84	0.220	19.6	ND
			范围	6.43~ 6.57	19.75	6.5	0.825	0.23325	19.95	ND
		标准	6~9	300	150	1.0	30	40	10	
	评价	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格		

由于公司废水流量计计量的是全厂废水排放量，根据验收期间监测工况，公司全厂
 年用胶量约为 37566t，基准排水量为 262962t/a，全厂实际排放水量为 121632t/a，因此，
 本次验收废水主要污染物及基准排放量均达到《橡胶制品工业污染物排放标准》
 （GB27632-2011）表 2 标准要求。

9.2.1 工业企业厂界噪声监测结果

表 9-3 噪声监测结果一览表

测量日期	测点序号	1	2	3	4	5	6	7	8	
5月 20日	测量结果	Leq(昼)	56.8	56.4	57.1	57.1	56.2	58.1	57.7	56.5
	dB(A)	Leq(夜)	46.6	45.8	47.8	46.7	46.5	46.1	47.2	46.9
	标准限值	Leq(昼)	65	65	65	65	65	65	65	65
	dB(A)	Leq(夜)	55	55	55	55	55	55	55	55
	评价		达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标
5月 21日	测量结果	Leq(昼)	56.0	56.0	56.3	57.1	56.4	57.5	55.9	57.8
	dB(A)	Leq(夜)	47.3	46.5	46.1	45.3	46.4	47.4	46.3	46.6
	标准限值	Leq(昼)	65	65	65	65	65	65	65	65
	dB(A)	Leq(夜)	55	55	55	55	55	55	55	55
	评价		达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标
备注	检测点位示意图见附图 9-1									



备注：▲N1-N8 为噪声测点。

图9-1 噪声监测点位图

本次验收厂界噪声能够达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的3类区标准。

9.2.2 固体废弃物检查结果

本次第一阶段项目不新增固废产生，结合全厂实际情况，公司全长固废实际产生机处置情况详见表9-4。

表 9-4 固体废弃物检查结果

序号	名称	产生工序	属性	编号	废物代码	性状	产生量 t/a	利用处 置方式	利用处 置单位
1	废纤维 帘线	裁断	一般 固废	86	-	固态	210	回收利 用	废物回收 单位回收 利用
2	废钢丝	压延覆胶		86	-	固态	135		
3	废橡胶 等下脚 料	修剪		62	-	固态	525		
4	废橡胶	压延挤出		62	-	固态	600		
5	污泥	污水处理		57	-	固态	40		
6	废包装 材料	原料使用		86	-	固态	340		

7	炭黑包装物	炭黑使用		86	-	固态	15			
8	废炭黑尘	废气处理	危险废物	HW12	900-299-12	固态	30	委托有资质单位处置	无锡市工业废物安全处置有限公司	
9	废药品	原料使用		HW03	900-002-03	固态	25			
10	沾有化学品的废物	生产		HW49	900-041-49	固态	120			
11	废油桶	原料使用		HW49	900-041-49	固态	54 (3600个/年)	委托有资质单位处置	宜兴市金科桶业有限公司	
12	废包装桶	原料使用		HW49	900-041-49	固态	20	委托有资质单位处置	江阴市江南金属桶厂有限公司	
13	废矿物油	设备维护		HW08	900-249-08	液态	220	委托有资质单位处置	江苏尚楚环保科技有限公司	
14	废隔离剂及离型剂	混炼、内面离型剂喷涂		HW09	900-007-09	液态	215	委托有资质单位处置		
15	含泥废液	喷涂废气处理		HW09	900-007-09	半固态	5			
16	废灯管	日常办公		HW29	900-023-29	固态	0.4	委托有资质单位处置	委托有资质单位处置	
17	废电瓶	电瓶车维护		HW49	900-044-49	固态	3			
18	医疗废物	医疗室		HW01	831-001-01	固态	0.001			
19	废活性炭	废气处理		HW49	900-039-49	固态	20.848	委托有资质单位处置	无锡中天固废处置有限公司/ 无锡市工业废物安全处置有限公司	
20	废有机溶剂	废气处理		HW06	900-404-06	液态	6		无锡中天固废处置有限公司	
21	含油废物	生产		HW49	900-041-49	固态	20	卫生填埋	和生活垃圾一起清运填埋	
22	生活垃圾	员工		99	-	半固态	224.4		环卫部门清运	
23	废无烟煤	纯水制备		一般废物	86	——	固态	4.5t/2a	综合利用	专业回收单位回收利用
24	废活性炭				86	——	固态	5t/2a		
25	废RO膜				86	——	固态	0.3t/2a		
26	泔脚废	食堂	99		-	固态	112.2	综合利	专业回收	

油脂							用	单位回收利用
----	--	--	--	--	--	--	---	--------

以上调查结果表明：企业已对生产过程中产生的固体废物进行妥善收集和处置，基本符合环保竣工要求。

以上调查结果表明：

①本次第一阶段项目不新增固废产生。

②全厂固体废物均使用符合标准的容器盛装，且装在容器及材质均满足强度要求，其中废活性炭、废原料容器、废劳保用品等采用防渗漏密封袋保存；废油、有机溶剂等采用密闭的包装桶暂存。

③全厂危险固废收集堆放于固定场所，贮存场所满足《建设项目危险废物环境影响评价指南》中“四防”（防风、防雨、防晒、防渗漏）要求，且贮存场所已按《危险废物贮存污染控制标准》要求设置标志牌及标签。并有视频监控、照明设施和消防设施。

④全厂一般工业固体废物收集堆放于固定场所，贮存场所满足《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》的要求，无危险废物和生活垃圾混入，不露天堆放，且贮存场所按照《环境保护图形标志—固体废物贮存（处置）场》设置固体废物堆放场的环境保护图形标志。

⑤全厂按要求制定危险废物年度管理计划，并在危险废物转移时严格落实转移审批手续。

⑥全厂所有固体废物均合理利用处置，其中一般固废由回收单位回收利用，危险废物均按要求落实处置单位，委托有资质单位妥善处置；生活垃圾由环卫部门统一清运填埋；泔脚废油脂由专人收集利用。

综上，本项目固废的产生、贮存、转移、利用处置等均达到竣工环境保护验收要求。

9.2.2 废气

9.2.3 污染物排放总量核算

表 9-6 废水污染物排放总量核算

排放口	污染物	日均排放浓度 (mg/L)		废水排放总量 (吨/年)	年排放总量 (吨/年)
		范围	平均值		
污水处理站 WS01	COD _{Cr}	18-26	21.875	85758	1.876
	SS	4-8	6		0.5145
	NH ₃ -N	0.214-0.282	0.2315		0.0199
	TN	17.4-20.7	19.4625		1.669
	TP	0.81-0.84	0.8238		0.0706

	石油类	ND	ND		0
--	-----	----	----	--	---

表 9-7 污染物排放总量与控制指标对照表

类别	项目	实际排放总量 (吨/年)	总量控制指标 (吨/年)	是否达到总量 控制指标
废水	废水量	85758	121975	符合总量 控制指标
	COD _{Cr}	1.876	6.0988	
	SS	0.5145	1.2198	
	NH ₃ -N	0.0199	0.6099	
	TN	1.669	0.061	
	TP	0.0706	1.8296	
	石油类	0	0.061	

9.2.4 辐射

辐射监测结果以监测数据列表表示，根据相关评价标准评价达标情况，若有超标现象应对超标原因进行分析

10、环境管理检查

在现场监测的同时，还对环境管理的情况进行检查，检查结果见表 10-1。

表 10-1 环境管理检查

序号	检查内容	执行情况
1	“三同时”执行情况	该项目已按国家有关建设项目环境管理法规要求,进行了环境影响评价,工程相应的环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用。
2	公司环境管理体系、制度、机构建设情况	该公司重视环保工作,有负责各项环保措施的落实。
3	排污口规范化整治情况	已按规范要求整治,在废水排放口、废气排放口、固废设立标志牌。
4	清污分流、雨污分流情况	厂区排水系统实行雨污分流。

11、环评批复落实情况

序号	环评批复要求	执行情况
1	排水系统实施雨污分流，生活污水经化粪池预处理后和制纯废水、锅炉排水、冷却塔排水、硫化废水一并经厂区污水处理站处理后，达到《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）表2标准后。接管新城污水处理厂集中处理。该项目利用原有的一个污水排放口，不增设排放口。	公司已实行排水系统实施雨污分流，生活污水经化粪池预处理后和制纯废水、锅炉排水、冷却塔排水、硫化废水一并经厂区污水处理站处理后，达到《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）表2标准后。接管新城污水处理厂集中处理。该项目利用原有的一个污水排放口，不增设排放口。
2	落实报告表中各项污染防治措施要求，采取有效的废气收集和处理设施，减少大气污染物排放量。硫化废气经有效收集后，采用活性炭吸附装置处理，尾气分别通过15米高排气筒（FQ30、FQ32、FQ33）排放。根据报告书推荐，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和表6中标准要求，硫化氢、臭气浓度排放标准执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表1及表2中标准要求。	本次第一阶段无废产生。
3	选用低噪声设备，合理布局并采取有效的减振、隔声等降噪措施，确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类排放标准。	选用低噪声设备，合理布局并比采取有效的减振、隔声等降噪措施，确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类排放标准。
4	按“减量化、资源化、无害化”的处置原则，落实各类固废的收集、处置和综合利用措施，实施固体废物零排放。生活垃圾委托环卫部门处理；一般废物综合利用处置。废抹布手套、废活性炭、废油等危险废物须委托有资质单位处置，实施转移前必须向环保行政主管部门申报转移手续。厂内危险废物的收集和贮存须符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）和《江苏省固体废物污染环境防治条例》的有关要求。	已按“减量化、资源化、无害化”的处置原则，落实各类固废的收集、处置和综合利用措施，实施固体废物零排放。生活垃圾委托环卫部门处理；一般废物综合利用处置。废抹布手套、废活性炭、废油等危险废物须委托有资质单位处置，实施转移前必须向环保行政主管部门申报转移手续。厂内危险废物的收集和贮存须符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）和《江苏省固体废物污染环境防治条例》的有关要求。
5	按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控【1997】122号）的要求规范化设置各类排污口和标识。	已按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控【1997】122号）的要求规范化设置各类排污口和标识。
6	在本项目周边400米范围内，不得新建居民住宅区、学校、医院等环境保护敏感目标。	在本次验收项目周边400米范围内，未新建居民住宅区、学校、医院等环境保护敏感目标。
7	建立环境风险应急管理体系与环境安全管理	已建立环境风险应急管理体系与环境安全

	制度，严格落实报告书环境风险评价篇章中事故应急防范、减缓措施，防止生产过程、物流储运过程以及污染治理设施事故发生。定期组织应急演练，提升环境风险防范和应急处置能力。	管理制度，落实报告书环境风险评价篇章中事故应急防范、减缓措施，防止生产过程、物流储运过程以及污染治理设施事故发生。已定期组织应急演练，提升环境风险防范和应急处置能力。
8	按要求编制环境风险应急预案并报我局备案。	已按要求编制环境风险应急预案并报环保局备案。

12、验收监测结论

(1) 水质监测结果表明：

本次验收项目排水系统实施雨污分流。全厂生活污水经化粪池处理后，接管进入新城污水处理厂集中处理，COD、SS、氨氮、总氮、总磷基准水量排放浓度符合《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）表2标准限值要求。废水污染物排放总量均符合总量控制要求。

(2) 废气监测结果表明：

本次第一阶段无废气排放。

(3) 噪声

本项目验收监测期间，本项目东、南、西、北厂界噪声监测点昼间等效声级均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准。

(4) 总量控制结论

根据验收监测期间工况和污染物排放情况，验收监测报告表明：企业废水、废气污染物排放总量均符合环评批复总量控制要求。

(5) 废水排放口、废气排放口已按照《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》[苏环控（97）122号]要求建设。

该项目已按国家有关建设项目环境管理法规要求，进行了环境影响评价，工程相应的环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用，基本能够按照“三同时”制度的要求来执行。建议通过环保“三同时”竣工验收，并提出以下建议：

加强生产设施及污染防治设施运行的管理，定期对污染防治设施进行保养检修，确保污染物长期稳定达标排放。

对暂存放于危险固废处置场所的危险固废，做到及时处置转移。