

常州市万沐体育用品有限公司  
橡塑鞋底及其他 EVA 体育用品生产项目  
(部分验收—年产 100 万双橡胶大底, 500  
万双 EVA 一次射出鞋底, 300 万双 EVA 二  
次模压鞋底, 50 万套其他 EVA 体育用品)  
竣工环境保护验收监测报告表

建设单位: 常州市万沐体育用品有限公司

编制单位: 常州新睿环境技术有限公司

编制时间: 二〇二六年三月

建设单位法人代表：蒋沐芸

编制单位法人代表：王伟

项 目 负 责 人： 蒋沐芸

报 告 编 写 人： 姜雯婧

建设单位： 常州市万沐体育用品有限公司（盖章）  
电 话： 13685248449（蒋沐芸）  
传 真： /  
邮 编： 213000  
地 址： 江苏省常州市武进区前黄镇  
工业集中区圣鼎路

编制单位： 常州新睿环境技术有限公司（盖章）  
电 话： 0519-88805066  
传 真： /  
邮 编： 213000  
地 址： 常州市武进区湖塘镇延政中  
路 1 号

表一

建设项目名称	橡塑鞋底及其他 EVA 体育用品生产项目		
建设单位名称	常州市万沐体育用品有限公司		
建设项目性质	新建		
建设地点	江苏省常州市武进区前黄镇工业集中区圣鼎路		
主要产品名称	橡胶大底，EVA 一次射出鞋底，EVA 二次模压鞋底，其他 EVA 体育用品		
设计生产能力	年产 100 万双橡胶大底，600 万双 EVA 一次射出鞋底，600 万双 EVA 二次模压鞋底，100 万套其他 EVA 体育用品		
实际生产能力	年产 100 万双橡胶大底，500 万双 EVA 一次射出鞋底，300 万双 EVA 二次模压鞋底，50 万套其他 EVA 体育用品		
建设项目环评 批复时间	2025 年 4 月 14 日	开工建设时间	2025 年 11 月
调试时间	2025 年 12 月	验收现场监测 时间	2026 年 1 月 19 日、 1 月 21 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	常州新泉环保科技有限公司
环保设施设计 单位	常州研强环保设备有限 公司	环保设施施工 单位	常州研强环保设备有限 公司
投资总概算	3500 万元	环保投资总概 算	80 万元（比例：2.3%）
实际总概算	2500 万元	实际环保投资	80 万元（比例：3.2%）
验收监测依据	1. 《中华人民共和国环境保护法》2015 年 1 月 1 日； 2. 《中华人民共和国水污染防治法》2018 年 1 月 1 日； 3. 《中华人民共和国大气污染防治法》2018 年 10 月 26 日； 4. 《中华人民共和国噪声污染防治法》2021 年 12 月 24 日； 5. 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，2020 年 9 月 1 日； 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）； 7. 关于发布《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》的公告（生态环境部公告，2018 年，第 9 号）； 8. 《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（江苏省环境保护局，		

苏环管〔97〕122号）；

9.关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》的通知（生态环境部办公厅，环办环评函〔2020〕688号，2020年12月13日）；

10.关于印发《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》（江苏省生态环境厅，苏环办〔2021〕122号，2021年4月6日印发）；

11.《危险废物贮存污染控制标准》(GB 18597-2023)；

12.《国家危险废物名录（2025年版）》（2024年11月26日）；

13.《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办〔2024〕16号，2024年1月29日）；

14.《常州市万沐体育用品有限公司橡塑鞋底及其他EVA体育用品生产项目环境影响报告表》（常州新泉环保科技有限公司，2024年11月）及审批意见（常武环审〔2025〕110号，2025年4月14日，常州市生态环境局）。

15.常州市万沐体育用品有限公司橡塑鞋底及其他EVA体育用品生产项目（部分验收）竣工验收监测方案及企业提供的其他资料。

验收监测评价  
标准、标号、级  
别、限值

### 1、废水

本项目生活污水接管至武南污水处理厂，污水排口接管标准执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表1（B）级标准，冷却循环水中pH、化学需氧量、氨氮、总氮浓度执行《城市污水再生利用 工业用水水质》（GB/T 19923-2024）表1“间冷开式循环冷却水补充水、锅炉补给水、工艺用水、产品用水”标准，悬浮物浓度执行企业自定标准，废水接管标准见表1-1：

表 1-1 废水接管及回用标准

类别	污染物	单位	标准限值	标准依据
生活污水	pH 值	无量纲	6.5~9.5	《污水排入城镇下水道水质标准》 （GB/T31962-2015） 表 1 中 B 级标准
	化学需氧量	mg/L	500	
	SS	mg/L	400	
	NH <sub>3</sub> -N	mg/L	45	
	TP	mg/L	8	
	TN	mg/L	70	
循环冷却水	pH	无量纲	6~9	《城市污水再生利用工业用水水质》 （GB/T 19923-2024） 表 1 “间冷开式循环冷却水补充水、锅炉补给水、工艺用水、产品用水”标准
	化学需氧量	mg/L	50	
	氨氮	mg/L	5	
	总氮	mg/L	15	
	SS	mg/L	50	企业自定标准

### 2、废气

本项目排气筒（1#）执行《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）、《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）及修改单和《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中排放标准，排气筒（2#）执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）及修改单和《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中排放标准，排气筒（3#）执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）、《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）及修改单和《恶

臭污染物排放标准》(GB14554-93)中排放标准,排气筒(4#)执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015)及修改单中排放标准。打粗、清理、破碎的无组织颗粒物执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015)及修改单中排放标准,模具修补的无组织颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)中排放标准。具体见表 1-2-1-7。

表 1-2 大气污染物排放标准(排气筒 1#)

执行标准		污染物指标	有组织排放限值			无组织排放限值	
			最高允许排放浓度(mg/m <sup>3</sup> )	基准排气量(m <sup>3</sup> /t胶)	监控位置	浓度(mg/m <sup>3</sup> )	监控点
《橡胶制品工业污染物排放标准》(GB2763-2011)	轮胎企业及其他制品企业炼胶、硫化装置	非甲烷总烃	10	2000	车间或生产设施排气筒	4.0	边界外浓度最高点
	轮胎企业及其他制品企业炼胶装置	颗粒物	12	2000		1.0	
《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015)及修改单		单位产品非甲烷总烃排放量			0.3 (kg/t 产品)		
执行标准		污染物指标	有组织排放限值			无组织排放限值	
			排气筒高度(m)	最高允许排放速率(kg/h)	监控位置	浓度(mg/m <sup>3</sup> )	监控点
《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)		二硫化碳	25	4.2	车间或生产设施排气筒	3.0	边界外浓度最高点
		硫化氢		0.9		0.06	
		臭气浓度		6000(无量纲)		20(无量纲)	

注:①本项目橡胶料密炼、开炼、硫化成型过程产生的废气应执行《橡胶制品工业污染物排放标准》(GB27632-2011)表 5 及表 6 中相关标准,EVA 料混合搅拌、造粒过程产生的废气应执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015)及修改单中相关标准。由于以上各股废气混合至同一套废气处理

设施处理，且混合前无法分开采样，故本项目排气筒（1#）废气有组织排放标准从严执行《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）中相关限值要求。EVA料混合搅拌、造粒废气的单位产品非甲烷总烃排放量执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）及修改单中相关标准。

②对于 VOCs 燃烧（焚烧、氧化）装置处理废气，向燃烧（焚烧、氧化）装置内或在其后端补充空气的，排气筒中实测大气污染物排放浓度，应换算成基准含氧量为 3% 的大气污染物基准排放浓度；不向燃烧（焚烧、氧化）装置内补充空气的（燃烧器的助燃空气不属于补充空气的情形），以实测浓度作为达标判定依据，但装置出口烟气含氧量不得高于装置进口废气含氧量。VOCs 燃烧（焚烧、氧化）装置的燃烧温度以及废气停留时间应满足设计的要求。基准氧含量浓度按以下公式执行。

$$\rho = \rho' \times \frac{21 - O_{基}}{21 - O_{实}}$$

式中： $\rho$ —大气污染物基准氧含量排放浓度， $\text{mg}/\text{m}^3$ ；

$\rho'$ —实测的大气污染物排放浓度， $\text{mg}/\text{m}^3$ ；

$O_{基}$ —干烟气基准氧含量，%；

$O_{实}$ —实测的干烟气氧含量，%。

③《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB 27632-2011）对橡胶制品企业部分生产设施的非甲烷总烃的基准排气量及排放浓度作了明确规定，4.2.8 条规定：“大气污染物排放浓度限值适用于单位胶料实际排气量不高于单位胶料基准排气量的情况。若单位胶料实际排气量超过单位胶料基准排气量，须将实测大气污染物浓度换算为大气污染物基准气量排放浓度，并以大气污染物基准气量排放浓度作为判定排放是否达标的依据。”根据《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011），其他制品企业炼胶装置的颗粒物基准排气量均为  $2000\text{m}^3/\text{t}$ -胶，其他制品企业炼胶、硫化装置的非甲烷总烃基准排气量均为  $2000\text{m}^3/\text{t}$ -胶。基准气量排放浓度的换算公式为：

$$\rho_{基} = \frac{Q_{总}}{\sum Y_i \cdot Q_{i基}} \times \rho_{实}$$

式中：

$\rho_{基}$ ——大气污染物基准气量排放浓度， $\text{mg}/\text{m}^3$ ；

$Q_{总}$ ——实测排气总量， $\text{m}^3$ ；

$Y_i$ ——第 i 种产品胶料消耗量，t；

$Q_{i基}$ ——第 i 种产品的单位胶料基准排气量， $\text{m}^3/\text{t}$  胶；

$\rho_{实}$ ——实测大气污染物排放浓度， $\text{mg}/\text{m}^3$ 。

表 1-3 大气污染物排放标准（排气筒 2#）

执行标准	污染物指标	有组织排放限值			无组织排放限值	
		最高允许排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	最高允许排放速率 (kg/h)	监控位置	浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	监控点
《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）及修改单	非甲烷总烃	60	/	车间或生产设施排气筒	4.0	边界外浓度最高点
《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）	臭气浓度	排气筒 25m	6000（无量纲）*	车间或生产设施排气筒	20（无量纲）	边界外浓度最高点

注\*：排气筒 2#实际高度为 25m，因此臭气浓度有组织排放标准限制较环评发生变动。

表 1-4 大气污染物排放标准（排气筒 3#）

执行标准	污染物指标	有组织排放限值			无组织排放限值	
		最高允许排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	最高允许排放速率 (kg/h)	监控位置	浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	监控点
《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）	非甲烷总烃	60	3	车间或生产设施排气筒	4.0	边界外浓度最高点
《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）及修改单	氨	20	/		/	
《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）	氨	排气筒 15m	4.9	车间或生产设施排气筒	1.5	边界外浓度最高点
	臭气浓度		2000（无量纲）		20（无量纲）	
《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）	CO	1000	24	车间或生产设施排气	10	边界外浓度最

21)				筒		高点
<p>注：本项目发泡、复膜、二次模压成型过程产生的非甲烷总烃应执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）及修改单中相关标准（最高允许排放浓度为 60mg/m<sup>3</sup>），刷处理剂、照射过程产生的非甲烷总烃应执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中相关标准（最高允许排放浓度为 60mg/m<sup>3</sup> 且最高允许排放速率为 3kg/h）。由于以上各股废气混合至同一套废气处理设施处理，且混合前无法分开采样，故本项目排气筒（3#）废气（非甲烷总烃）有组织排放标准从严执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中相关限值要求。</p>						
<b>表 1-5 大气污染物排放标准（排气筒 4#）</b>						
执行标准	污染物指标	有组织排放限值		无组织排放限值		
		最高允许排放浓度(mg/m <sup>3</sup> )	监控位置	浓度(mg/m <sup>3</sup> )	监控点	
《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）及修改单	颗粒物	20	车间或生产设施排气筒	1.0	边界外浓度最高点	
<b>表 1-6 大气污染物排放标准（无组织颗粒物）</b>						
执行标准	污染物指标	无组织排放限值				
		浓度(mg/m <sup>3</sup> )	监控点			
《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）	颗粒物	0.5	边界外浓度最高点			
<p>注：本项目投料、打粗、清理、破碎的无组织颗粒物应执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）及修改单中排放标准，密炼的无组织颗粒物应执行《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）中排放标准，模具修补的无组织颗粒物应执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中排放标准，故本项目厂界无组织颗粒物排放标准从严执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中相关限值要求。</p>						
<p>企业厂区内 VOCs 无组织排放监控点浓度执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 中排放标准，具体见下表 1-7。</p>						
<b>表 1-7 厂区内 VOCs 无组织排放限值</b>						
执行标准	污染物指标	特别排放限值 (mg/m <sup>3</sup> )	限值含义	无组织排放监控位置		
《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）	NMHC	6	监控点处 1h 平均浓度值	在厂房外设置监控点		
		20	监控点处任意一次浓度值			

### 3、噪声

根据《常州市市区声环境功能区划（2017）》，本项目厂界执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表1中3类标准。噪声排放标准见表1-8。

表 1-8 营运期噪声排放标准限值

区域名	执行标准	级别	单位	标准限值	
				昼间	夜间
厂界	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008)	3类	dB(A)	65	55

### 4、固体废弃物

本项目危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)、《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办〔2024〕16号），一般固废暂存处满足三防要求。

### 5、总量控制

本项目环评、批复核定的污染物年排放量，详见表1-9。

表 1-9 污染物总量控制指标

污染物		环评及批复量 t/a	部分验收折算量 t/a	
废气	非甲烷总烃	0.8724	0.5133	
	颗粒物	0.0248	0.0161	
	二硫化碳	0.0044	0.0039	
	CO	1.584	0.792	
	NH <sub>3</sub>	0.0015	0.0008	
废水	生活污水	接管量	576	360
		化学需氧量	0.2304	0.144
		SS	0.1728	0.108
		NH <sub>3</sub> -N	0.0144	0.009
		TP	0.0029	0.0018
		TN	0.0288	0.018

表二

**工程建设内容:**

常州市万沐体育用品有限公司为有限责任公司，成立于 2023 年 7 月 27 日，企业地址位于武进区前黄镇工业集中区，主要经营范围包括：一般项目：体育用品及器材制造；塑料制品制造；汽车装饰用品制造；汽车零部件及配件制造；第一类医疗器械生产；办公设备耗材制造；文具制造；体育用品及器材批发；合成材料销售；塑料制品销售；汽车装饰用品销售；汽车零配件零售；第一类医疗器械销售；第二类医疗器械销售；办公设备耗材销售；文具用品批发；鞋制造；制鞋原辅材料制造；制鞋原辅材料销售；橡胶制品制造；橡胶制品销售；模具制造；模具销售；机械零件、零部件加工；机械零件、零部件销售（除依法须经批准的项目外，凭营业执照依法自主开展经营活动）。

建设单位现投资 2500 万元，租用武进区前黄恒达五金加工厂位于常州市武进区前黄镇工业集中区厂房 6100 平方米，购置一次射出机组、二次模压成型机组、出片机、造粒机等设备，从事橡塑鞋底及其他 EVA 体育用品的生产。本项目于 2024 年 8 月 22 日取得常州武进区政务服务管理办公室出具的江苏省投资项目备案证（备案证号：武行审备[2024]383 号；项目代码：2408-320412-89-03-196830），并于 2025 年 4 月 14 日取得常州市生态环境局的批复（常武环审〔2025〕110 号），并于 2025 年 8 月 28 日申领排污许可证登记管理（登记编号：91320412MACPWNQ47K001Y）。

本项目部分建设，于 2025 年 6 月开工建设，于 2025 年 9 月竣工，2025 年 10 月对该项目配套建设的环境保护设施竣进行调试，现常州市万沐体育用品有限公司已建成，形成年产 100 万双橡胶大底，500 万双 EVA 一次射出鞋底，300 万双 EVA 二次模压鞋底，50 万套其他 EVA 体育用品的生产规模。目前，各类环境保护设施正常运行，具备竣工环境保护验收监测条件。

常州市万沐体育用品有限公司委托常州新睿环境技术有限公司开展竣工环境保护验收工作，现场核查过程中，项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施五个因素中的一项或一项以上发生变动，未列入重大变动清单的，界定为一般变动，已编制《建设项目变动环境影响分析》，常州新晟环境检测有限公司和江苏安诺检测技术有限公司承担本项目的竣工环境保护验收监测工作，相关技术人员对照环评文件及

批复，开展验收自查工作，在此基础上编制了《常州市万沐体育用品有限公司橡塑鞋底及其他 EVA 体育用品生产项目（部分验收）验收监测方案》，并于 2026 年 1 月 19 日、1 月 21 日对本项目进行了现场验收监测。常州市万沐体育用品有限公司依据《关于发布《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》的公告》（生态环境部公告 2018 年第 9 号），验收监测数据统计分析和现场的环境管理检查，2026 年 3 月编制完成本项目验收监测报告表。

**表 2-1 项目建设时间进度情况**

项目名称	橡塑鞋底及其他 EVA 体育用品生产项目
项目性质	新建
行业类别及代码	C1953 塑料鞋制造；C1954 橡胶鞋制造； C2442 专项运动器材及配件制造
建设单位	常州市万沐体育用品有限公司
建设地点	江苏省常州市武进区前黄镇工业集中区圣鼎路
立项备案	常州武进区政务服务管理办公室出具的江苏省投资项目备案证 （备案证号：武行审备[2024]383 号；项目代码： 2408-320412-89-03-196830） 2024 年 8 月 22 日
环评文件	常州新泉环保科技有限公司；2024 年 11 月
环评批复	常州市生态环境局；常武环审〔2025〕110 号； 2025 年 4 月 14 日
开工建设时间	2025 年 6 月
竣工时间	2025 年 9 月
调试时间	2025 年 10 月
验收工作启动时间	2025 年 11 月
验收项目范围与内容	本次验收为“常州市万沐体育用品有限公司橡塑鞋底及其他 EVA 体育用品生产项目”部分验收，即验收范围为年产 100 万双橡胶大底，500 万双 EVA 一次射出鞋底，300 万双 EVA 二次模压鞋底，50 万套其他 EVA 体育用品项目
验收监测方案编制时间	常州新晟环境检测有限公司、江苏安诺检测技术有限公司； 2025 年 11 月 7 日
验收现场监测时间	2026 年 1 月 19 日、1 月 21 日
验收监测报告	2026 年 2 月编写

本项目全厂员工人数为 20 人，不设食宿，年工作 300 天，12 小时一班，两班制，则全年工作时数为 7200h。本项目产品方案见表 2-2：

表 2-2 本次验收项目全厂产品方案一览表

序号	工程名称（车间、生产装置或生产线）	产品名称	规格	环评设计能力	实际设计能力	年运行时数
1	橡塑鞋底及其他 EVA 体育用品生产线	橡胶大底	 平均约 85g/双；15-29.5cm	100 万双/年	100 万双/年	7200h
2		EVA 一次射出鞋底	 平均约 190g/双；15-29.5cm	600 万双/年	500 万双/年	7200h
3		EVA 二次模压鞋底	 平均约 225g/双；15-29.5cm	600 万双/年	300 万双/年	7200h
4		其他 EVA 体育用品	 平均约 620g/套	100 万套/年	50 万套/年	7200h

小结：①本次验收产品与环评一致，本项目为部分验收，橡塑鞋底及其他 EVA 体育用品产能暂未达到环评预估量，不属于重大变动。②橡胶大底、其他 EVA 体育用品工艺流程与环评一致；③EVA 一次射出鞋底产品的 TPR 鞋跟委外加工，EVA 二次模压鞋底产品中刷胶和压合工段暂未建设，委外加工，不属于重大变动。

本项目主体工程及公辅工程建设情况与环评对照表见表 2-3：

表 2-3 本项目主体工程及公辅工程一览表

工程名称	项目名称	环评内容		备注	实际建设
		设计能力			
		占地面积 (m <sup>2</sup> )	建筑面积 (m <sup>2</sup> )		
主体工程	车间一	1300	1300	东侧厂房共一层，单层、砖混结构，主要涉及密炼、开炼、硫化、造粒、一次	小发泡机组设备实际位于车间二内，其余均与环评一致

				射出、发泡等工序	
	车间二	1600	1600	位于南侧厂房一楼，框架结构，主要涉及二次模压、组合鞋底、复膜、注塑等工序	注塑工段待建，组合鞋底、复膜位于车间三内，其余均与环评一致
	车间三	0	1600	位于南侧厂房二楼，框架结构，主要为修边、打粗区	组合鞋底、复膜位于车间三内，其余与环评一致
	车间四	0	1600	位于南侧厂房三楼，框架结构，主要为包装区域及仓储区域	少量修边、打粗位于车间四内，其余均与环评一致
储运工程	原料堆放区	约 500 平方米		位于各个车间内	与环评一致
	成品堆放区	约 600 平方米		位于车间四内	与环评一致
公辅工程	空压机	设置空压机 2 台		分别位于东侧厂房和南侧厂房	设置空压机 1 台，位于南侧厂房
	循环冷却水	设置冷却塔 3 台及冷却水池 1 个		冷却水池位于厂区内东南角（依托房东现有）	设置冷却塔 1 台及冷却水池 1 个
	供电系统	80 万度/年		区域供电	60 万度/年
	供水系统	1939.836m <sup>3</sup> /a		由市政自来水厂供给	1321.04m <sup>3</sup> /a
	排水系统	576m <sup>3</sup> /a		生活污水接入市政污水管网排入武南污水处理厂处理，处理尾水达标排放武南河	450m <sup>3</sup> /a
	供热系统	3000 吨蒸汽/年		由常州华伦热电有限公司供热管网提供	1800 吨蒸汽/年
环保工程	废气处理	拆包粉尘	袋式除尘装置 (风量 4000m <sup>3</sup> /h)	处理后经由 15m 排气筒 (4#) 排出	补充配料粉尘，环评分析章节有提及，本项目配料分大小料，为便于生产，设有 2 个配料间，风量重新计算，根据计算所需风量为 5000m <sup>3</sup> /h，处理方式和排放形式未发生改变，与环评一致，不属于重大变动
		投料粉尘			
		密炼废气	密炼机自带袋式除尘器；一套干式过滤器+活性炭吸附脱附+催化燃烧装置 (风量 15000m <sup>3</sup> /h)	处理后经由 25m 排气筒 (1#) 排出	本项目 2 台密炼机投料废气与环评一致，1 台小密炼机设备小，仅有一个进料口，无多余出口，在进料口边上设置集气罩收集投料、密炼和混合搅拌废气，小
		开炼废气			
		硫化成型废气			
		混合搅拌废气			
造粒废气					

					密炼机产生的废气先接入 1 台密炼机自带的袋式除尘器处理，密炼机的密炼、混合搅拌废气先利用密炼机自带的袋式除尘器处理，再与开炼、硫化成型、造粒工段产生的废气合并经一套干式过滤器+活性炭吸附脱附+催化燃烧装置处理，由 25m 高排气筒（1#）排放，处理形式和排放方式未发生改变，不属于重大变动。本项目部分建成，设备部分待建，按照现有设备所需风量计算为 12000m <sup>3</sup> /h，处理方式和排放形式未发生改变，与环评一致，不属于重大变动
	一次射出成型 废气	两级活性炭吸附装置 (风量 20000m <sup>3</sup> /h)		处理后经由 15m 排气筒 (2#) 排出	本项目部分建成设备部分待建，则风量发生改变，按照现有设备所需风量计算为 12000m <sup>3</sup> /h，处理方式和排放形式未发生改变，与环评一致，不属于重大变动
	恒温废气				
	发泡废气				
	二次模压废气	两级活性炭吸附装置 (风量 20000m <sup>3</sup> /h)		处理后经由 25m 排气筒 (3#) 排出	车间布局规划发生改变，发泡机组现位于车间二内（原环评规划在车间一内），现为了便于收集，减少废气管路交叉，发泡废气与二次模压、刷处理剂、照射工段废气一并经两级活性炭吸附装置+25m 排气筒（3#）排放，本项目注塑、刷胶、压合工段待建，设备部分建成，根据计算所需风量为 10000m <sup>3</sup> /h，处理方式和排放形式未发生改变，
	刷处理剂废气				
	照射废气				

					与环评一致，不属于重大变动
		刷胶废气			该工段待建
		注塑成型废气			该工段待建
		压合废气			该工段待建
		打粗吹灰粉尘	采用设备自带的除尘器处理	无组织排放	与环评一致
		清理粉尘	环评未提及		本项目新增2个包装台用于产品打包，包装产品过程中，产品表面会有少量浮灰，使用包装台配套的气枪吹走表面浮灰，该工段产生的废气极少，且通过吸尘器处理，不定量分析。
		磨粉粉尘	采用袋式除尘器处理	无组织排放	该工段待建
		破碎粉尘	产生量极小，加强车间通风	无组织排放	环评描述为注塑后破碎，注塑工段待建，现造粒后的部分产品粒径较大，利用破碎机再次破碎便于加工，破碎过程中粉尘产生量极小，不定量分析，加强车间通风可达标排放，不增加污染物种类和排放量，不属于重大变动
		复膜废气			企业为减少车间异味，加装集气罩与发泡、二次模压、刷处理剂、照射工段废气一并经两级活性炭吸附装置+25m排气筒（3#）排放，属于废气提升改造，不属于重大变动。
		模具焊接烟尘			待建
		模具打磨粉尘			与环评一致
		烫平废气	环评未提及		经集气罩与发泡、二次模压、刷处理剂、照射工段废气一并经两级活性炭吸附装置+25m排气筒（3#）排放
废水		生活污水	厂内实行“雨污分流”，雨水进入市政雨水管网，生活污水接入市政污水管网，经武南污水		与环评一致

	处理	处理厂处理达标后排放				
		过水用水	橡胶片出片后需过水定型冷却，过水用水循环使用，定期打捞沉渣并补充新鲜水，不外排			与环评一致
		蒸汽冷凝水	由管道排入冷却水池，作为冷却补充用水，不外排			与环评一致
		冷却水	开炼、造粒、二次模压成型过程中使用冷却水，冷却水经厂内冷却水池沉淀后回用，定期打捞沉渣并补充新鲜水，不外排			与环评一致
	噪声处理		合理布局，并设置消声、隔声等相应的降噪措施，厂界设绿化隔离带	厂界噪声达标		与环评一致
	固废处理	危险废物仓库	50	50	位于车间二内西北角	位于车间二东南角，面积为 10 平方米
		一般固废仓库	50	50	位于车间一内西侧	与环评一致
生活垃圾		环卫部门统一清理			与环评一致	
环境风险	事故应急池	事故应急池 1 个（60 立方米）			企业配有 60 立方米的故事应急存贮设施	
	雨水口截断阀	雨水口设置截断阀			与环评一致	

小结：①经对照，本项目为部分验收，空压机和冷却塔部分建成，用水量、蒸汽用量和排水量根据企业实际情况统计，不属于重大变动；②车间面积位置与环评一致，设备摆放位置发生变动，危废仓库位置发生变动，面积未达到环评预估量，根据计算（详见《建设项目变动环境影响分析》），可满足本项目存放需求，未导致卫生防护距离发生变动，仍以全厂厂界为边界外扩 50m 设置卫生防护距离，不属于重大变动；③补充配料工段产生的废气，环评分析章节有配料描述，本次验收进行补充完善，不属于重大变动。④小密炼机设备小，仅有一个进料口，无多余出气口，在进料口边上设置集气罩收集投料、密炼和混合搅拌废气，小密炼机产生的废气先接入 1 台密炼机自带的袋式除尘器处理，密炼机的密炼、混合搅拌废气先利用密炼机自带的袋式除尘器处理，再与开炼、硫化成型、造粒工段产生的废气合并经一套干式过滤器+活性炭吸附脱附+催化燃烧装置处理，由 25m 高排气筒（1#）排放，处理形式和排放方式未发生改变，不属于重大变动。⑤小发泡机组摆放位置与环评发生变动，环评位于车间一，实际位于车间二，为便于收集，车间二产生的废气一并收集后经 25m 高排气筒 3# 高空排放，处理形式和排放方式未发生改变，不属于重大变动。⑥打包过程中，产品表面会有少量浮灰，使用包装台配套的气枪吹走表面浮灰，该工段产生的废气极少，且通过吸尘器处理，不定量分析，不增加污染物排放种类和排放量，不属于

重大变动。⑦环评复膜工段不定量分析，加强车间通风无组织排放，企业为减少车间异味，设有集气罩收集后经二级活性炭吸附装置处理，属于提升改造，不属于重大变动。⑧新增 1 台除皱机，烫平工段产生的有机废气极少，且经集气罩收集后经两级活性炭吸附装置处理，则有机废气排放量极少，本项目不进行定量分析，不增加污染物排放种类和排放量，不属于重大变动。⑨本项目为租用厂房，企业配有 60 立方米事故应急存储设施，未导致环境风险防范能力弱化或降低，不属于重大变动。

本次项目主要生产设备见表 2-4。

表 2-4 本次验收项目生产设备一览表

序号	设备名称	型号	数量（台/套）		变化情况	备注
			环评	实际		
1	密炼机	75L	2	2	与环评一致	车间一
2	小密炼机	5L	1	1	与环评一致	车间一
3	开炼机	/	2	2	与环评一致	车间一，冷却水
4	小开炼机	XK-250	1	0	待建	/
5	造粒机	75L	2	1	剩余 1 台待建	车间一，冷却水
6	小造粒机	5L	1	0	待建	/
7	出片机	/	2	1	剩余 1 台待建	车间一
8	过水机	/	2	1	剩余 1 台待建	车间一
9	切料机	/	2	2	与环评一致	车间一
10	全自动冲切机	/	2	0	待建	/
11	裁断机	/	2	1	剩余 1 台待建	车间三（2F）
12	一次射出机组	1 组 6 站	6	5	剩余 1 台待建	车间一
13	恒温箱	/	3	2	剩余 1 台待建	车间一
14	冷冻箱	/	0	2	+2，环评未提及，用于产品降温，不增加污染物种类和排放量	车间一，恒温箱之后降温
15	小发泡机组	1 组 8 站	3	2	剩余 1 台待建	车间二
16	称料机组	1 组 6 站	6	4	剩余 2 台待建	车间二
17	橡胶硫化机组	1 组 12 站	2	2	与环评一致	车间二、蒸汽加热
18	二次模压成型机组	1 组 12 站	6	2	剩余 4 条待建	车间二、蒸汽加热，冷却水
19	复膜机	/	1	1	与环评一致	车间三（2F）
20	修边机	/	15	9	剩余 6 台待建	车间三（2F）
21	冲床	/	2	0	待建	/
22	打粗机	/	5	6	+1，为打表皮机更新换	车间三（2F）4

					代设备	台, 车间四 (3F) 2台
23	打表皮机	/	5	4	-1, 不再建设	车间三 (2F)
24	搅拌机	/	6	4	剩余 2 台待建	车间一
25	大搅拌机	/	2	2	与环评一致	车间一
26	翻斗机	/	2	1	剩余 1 台待建	车间一
27	修边自动打磨机	/	1	0	待建	/
28	自动磨边机	/	4	1	剩余 3 台待建	车间三 (2F)
29	吸尘器	/	10	12	+2, 不增加污染物种类和排放量, 属于废气除尘设备	配套打粗机及打表皮机, 增加 2 台用于包装台
30	包装台		0	2	+2, 用于产品打包, 包装产品过程中, 产品表面会有少量浮灰, 使用包装台配套的气枪吹走表面浮灰, 该工段产生的废气极少, 且通过吸尘器处理, 不定量分析, 不增加污染物种类和排放量, 不属于重大变动	车间三 (2F)
31	过胶机	/	2	0	待建	/
32	照射机	/	1	1	与环评一致	车间三 (2F)
33	一层贴合流水线	/	1	0	待建	/
34	双层贴合流水线	/	1	0	待建	/
35	强压机	/	2	0	待建	/
36	平压机	/	2	0	待建	/
37	点压机	/	2	0	待建	/
38	磨粉机	/	1	0	待建	/
39	中型油压机	/	1	0	待建	/
40	大型油压机	/	1	0	待建	/
41	锯台	/	2	0	待建	/
42	剖片机	/	1	1	与环评一致	车间三 (2F)
43	注塑机	/	1	0		/
			1	0	待建	/
44	破碎机	/	/	1	本项目增加 1 台破碎机, 因造粒后的部分产品过大, 为了便于后续生产进行二次破碎, 本项目破碎颗粒较大, 产生的颗粒物不进行定量分析	车间一
45	耐黄变测试机	/	1	0	待建	/

46	吐霜测试机	/	1	1	与环评一致	车间四（3F）
47	折弯测试机	/	1	0	待建	
48	耐磨测试机	/	1	0	待建	
49	验针机		0	1	+1, 用于检测产品中是否含有杂质、金属, 不增加污染物种类和排放量	车间三（2F）
50	除皱机		0	1	+1, 当鞋底不平整时, 加热 EVA 鞋底, 温度在 50-60℃ 区间, 使其变的平整, 加热温度低, 且已在上方设置集气罩并与发泡、二次模压、刷处理剂、照射一并经二级活性炭吸附装置处理, 不进行定量分析, 不增加污染物排放种类和排放量, 不属于重大变动	车间三（2F）
51	电焊机	/	2	0	待建	/
52	钻床	/	0	1	+1, 模具修补加工, 环评中有描述模具修补描述, 产生的边角料外售综合利用, 不增加污染物排放种类和排放量, 不属于重大变动	/
53	冷却塔	/	3	1	剩余 2 台待建	/
54	空压机	J22PM	2	1	剩余 1 台待建	/
55	废气治理设备	袋式除尘器	2	3	+1, 便于收集处理处置, 不增加污染物排放种类和排放量, 不属于重大变动	1 台用于处理配料、投料工段产生的颗粒物, 本项目有 3 台密炼机, 1 台密炼机和 1 台小密炼机配备 1 台袋式除尘器, 另外 1 台密炼机单独配备 1 台袋式除尘器处理密炼工段产生的颗粒物
56	废气治理设备	干式过滤+催化燃烧+活性炭吸附脱附	1	1	与环评一致	/
57	废气治理设备	两级活性炭吸附	2	2	与环评一致	/

小结：①本项目部分验收，小开炼机、小造粒机、全自动冲切机、冲床、修边自动打

磨机、过胶机、一层贴合流水线、双层贴合流水线、强压机、平压机、点压机、磨粉机、中型油压机、大型油压机、锯台、注塑机、耐黄变测试机、折弯测试机耐磨测试机、电焊机、破碎机待建，造粒机、出片机、过水机、裁断机、一次射出机组、恒温箱、小发泡机组、称料机组、二次模压成型机组、修边机、搅拌机、翻斗机、自动磨边机、冷却塔、空压机部分建成，现有设备能满足本项目生产需求，不属于重大变动。

②增加 2 台冷冻箱，环评未提及，用于过恒温箱之后的产品进行降温，不增加污染物种类和排放量，不属于重大变动；③增加 1 台打粗机，减少 1 台打表皮机，作为打表皮机更新换代设备，打表皮机不再建设。④增加 2 个包装台和 2 个吸尘器，其配套于包装台，因包装产品过程中，产品表面会有少量浮灰，使用包装台配套的气枪吹走表面浮灰，该工段产生的废气极少，且通过吸尘器处理，不定量分析，不增加污染物种类和排放量，不属于重大变动；⑤增加 1 台验针机，用于检测产品中是否含有杂质、金属，不增加污染物种类和排放量，不属于重大变动；⑥增加 1 台除皱机，当鞋底不平整时，加热 EVA 鞋底，温度在 50-60℃ 区间，使其变的平整，加热温度低，且已在上方设置集气罩并与发泡、二次模压、刷处理剂、照射一并经二级活性炭吸附装置处理，不进行定量分析，不增加污染物排放种类和排放量，不属于重大变动。⑦增加 1 台钻床用于模具修补加工，环评中有描述模具修补描述，产生的边角料外售综合利用，不增加污染物排放种类和排放量，不属于重大变动；⑧增加 1 台袋式除尘器，共有 3 台，1 台用于处理配料、投料工段产生的颗粒物，本项目有 3 台密炼机，1 台密炼机和 1 台小密炼机配备 1 台袋式除尘器，另外 1 台密炼机单独配备 1 台袋式除尘器处理密炼工段产生的颗粒物，为了便于收集处理处置，不增加污染物排放种类和排放量，不属于重大变动；⑨增加 1 台破碎机，因造粒后的部分产品过大，为了便于后续生产进行二次破碎，本项目破碎颗粒较大，产生的颗粒物不进行定量分析，不增加污染物排放种类和排放量，不属于重大变动。

本项目主要原辅材料消耗表见 2-5。

表 2-5 全厂原辅材料消耗表

序号	分类	物料名称	组分、规格、指标	单位	环评年耗量	实际年耗量	变化情况
1	EVA 料	EVA 粒子	6110, 颗粒状 2-4mm, 25kg/袋	t	1200	745	本项目为部分验收, 用量根据实际情况统计
2		EVA 粒子	430, 颗粒状 2-4mm, 25kg/袋	t	1000	621	
3		POE 粒子	7467, 颗粒状 2-4mm, 25kg/袋	t	100	62.1	
4		滑石粉	主要成分为二氧化硅 45.39%、氧化镁 32.74%、烧失量 18.26%、氧化钙 1.59%、三氧化二铁 0.76%、三氧化二铝 0.69%和其他 0.57%, 粉状, 25kg/袋	t	400	248.3	
5		白布	EVA	t	200	124.35	
6		PE 粒子	聚乙烯, 颗粒状 2-4mm, 25kg/袋	t	18	13	
7		硬脂酸锌	粉状, 25kg/袋	t	3	1.9	
8		硬脂酸	粉状, 25kg/袋	t	10	6.2	
9		氧化锌	主要成分为氧化锌, 粉状, 25kg/袋	t	18	11.2	
10		发泡剂	AC-4000H, 主要成分为偶氮二甲酰胺, 粉状, 25kg/袋	t	20	10	
11		无味架桥剂	主要成分为 1,3-双(叔丁基过氧异丙基)苯≥96%, 片状, 25kg/袋	t	10	6.2	
12		钛白粉	主要成分为二氧化钛≥92.5%, 粉状, 25kg/袋	t	20	12.4	
13		色母粒	主要成分为乙烯-醋酸乙烯共聚物 85%和颜料 15%, 颗粒状 2-4mm, 25kg/袋	t	20	12.43	
14		耐磨油	液态, 200L/桶	t	5	3.1	
15		流动剂	主要成分为脂肪酸酯 66.93%、氧化钙 17.36%、润滑剂 3.27%和二氧化硅 12.44%, 片状, 25kg/袋	t	10	6.2	
16		快速剂	主要成分为硅酸钠 50%和硬脂酸锌 50%, 粉状, 25kg/袋	t	4	2.5	
17	橡胶料	顺丁橡胶	BR 橡胶, 主要成分为顺丁橡胶 100%, 块状, 25kg/袋	t	25	22.4	本项目为部分验收, 用量根据实际情况统计
18		丁苯橡胶	SBR 橡胶, 主要成分为 1,3 丁二烯与苯乙烯的共聚物≥92%、有机酸 4.5-6.75%、皂≤0.5%、挥发分≤0.9%和防老剂 0.4%, 块状, 25kg/袋	t	4	3.6	
19		天然橡胶	SVR3L, 块状, 25kg/袋	t	8	7.15	
20		丁腈橡胶	NBR 橡胶, 块状, 25kg/袋	t	5	4.5	
21		白炭黑	主要成分为二氧化硅≥98%, 粉状, 25kg/袋	t	20	17.9	
22		牛津粉	橡胶粉, 粉状, 25kg/袋	t	6	5.35	
23		白胶粉	橡胶粉, 粉状, 25kg/袋	t	3	2.7	

24		纳米钙粉	碳酸钙, 粉状, 25kg/袋	t	5	4.5	
25		增塑矿物油	主要成分为加氢处理环烷基馏分>99.9%和添加剂<0.1%, 增塑剂, 液态, 200L/桶	t	10	8.95	
26		二辛酯	增塑剂, 液态, 200L/桶	t	1	0.9	
27		抗静电油	主要成分为有机高沸点多元醇及高官能度静电分散共聚功能高分子100%, 液态, 200L/桶	t	0.5	0.45	
28		二甘醇	液态, 200L/桶	t	0.2	0.18	
29		氧化锌	主要成分为氧化锌, 粉状, 25kg/袋	t	4	3.6	
30		聚乙二醇	PEG4000, 液态, 200L/桶	t	3	2.7	
31		防老剂	BHT, 主要成分为2,6-二叔丁基对甲基苯酚≥99%, 颗粒状2-4mm, 25kg/袋	t	0.5	0.44	
32		防老剂	SPB, 颗粒状2-4mm, 25kg/袋	t	0.5	0.44	
33		防老剂	MB, 粉状, 25kg/袋	t	0.2	0.17	
34		石蜡	25kg/袋	t	0.3	0.25	
35		耐黄变剂	6#, 主要成分为抗氧化剂, 颗粒状2-4mm, 25kg/袋	t	0.5	0.45	
36		硫化剂	S80, 主要成分为硫磺80%、载体和分散剂20%, 颗粒状2-4mm, 25kg/袋	t	2	1.8	
37		促进剂	DM80, 主要成分为二硫化二苯并噻唑粉末80%和EPDE混合物20%, 颗粒状2-4mm, 25kg/袋	t	5	4.45	
38		促进剂	TS80, 主要成分为一硫化四甲基秋兰姆80%和乙丙橡胶载体和表面活性分散剂20%, 颗粒状2-4mm, 25kg/袋	t	0.5	0.45	
39		促进剂	D80, 主要成分为二胍粉末或与EPDM混合物, 颗粒状2-4mm, 25kg/袋	t	0.5	0.45	
40		颜料	主要成分为颜料、填充剂、助剂等组成, 不含重金属, 块状	t	3	2.7	
41	橡胶过水	防粘剂	硬脂酸, 粉状, 25kg/袋	t	0.5	0.4	
42	TPR鞋跟	TPR粒子	颗粒状2-4mm, 25kg/袋	t	50	0	本项目注塑工段待建, TPR粒子暂未使用
43	橡胶片复膜	EVA薄膜	EVA	t	6	3	本项目为部分
44	二次模压成型脱模	脱模剂	主要成分为 $\alpha$ -十三烷基- $\omega$ -羟基-聚(氧-1,2-亚乙基)<5%和水, 液态, 5kg/桶	t	0.05	0.025	验收, 用量根据实际情况

45	一次射出成型模具清洗	铝模洗模水	主要成分为非离子表面活性剂 45%、酸性化合物 12%、乙二胺四乙酸二钠 23%和水 20%，液态，5kg/桶	t	0.012	0.006	况统计
46	EVA 二次模压鞋底组合工艺	硬化剂	主要成分为聚异氰酸酯 45-55%和乙酸乙酯 45-55%，液态，25kg/桶	t	1	0.5	
47		橡胶处理剂	主要成分为丙酮 12-18%、丁酮 25-35%、环状有机酸 2-3%、界面活性剂 1-3%和水，液态，25kg/桶	t	1	0.5	
48		水性 PU 胶	主要成分为聚氨基甲酸酯 40-50%和水，VOC 含量为未检出，液态，25kg/桶	t	12	0	本项目刷胶工段待建，水性 PU 胶暂未使用
49	设备保养	润滑油	合成矿物油，液态，170kg/桶	t	0.17	0.1	本项目为部分验收，用量根据实际情况统计
50	模具维修	焊丝	无铅焊丝，不含重金属	t	0.1	0	待建

小结：本项目为部分验收，本项目刷胶工段、注塑工段、模具维修焊接工段待建，TPR 粒子、水性 PU 胶和焊丝暂未使用，未增加原辅料种类，用量根据现场实际情况进行统计。

## 水平衡图

实际水平衡图见图 2-1。

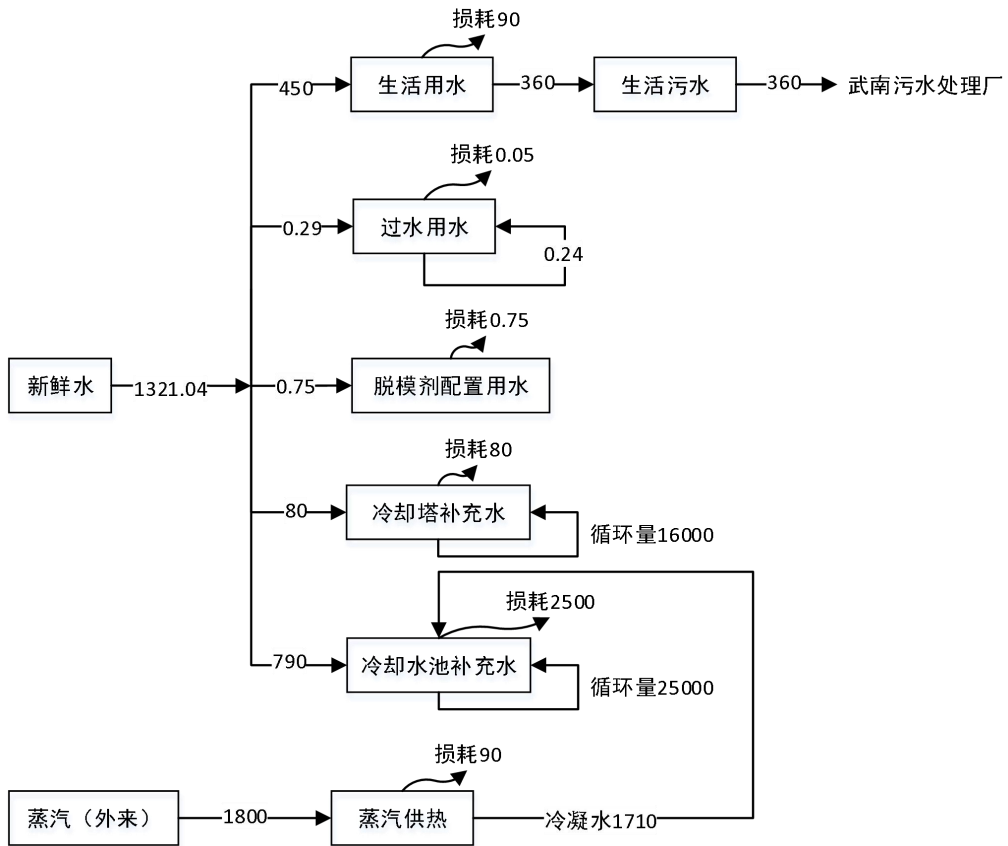


图 2-1 本项目实际水平衡图 (t/a)

本次验收项目产品为年产100万双橡胶大底，500万双EVA一次射出鞋底，300万双EVA二次模压鞋底，50万套其他EVA体育用品项目，经现场勘查，本项目实际建成生产工艺与环评相比未发生变化，具体如下

### 工艺流程图及工艺描述如下：

#### 1、橡胶大底生产

##### (1) 工艺流程图

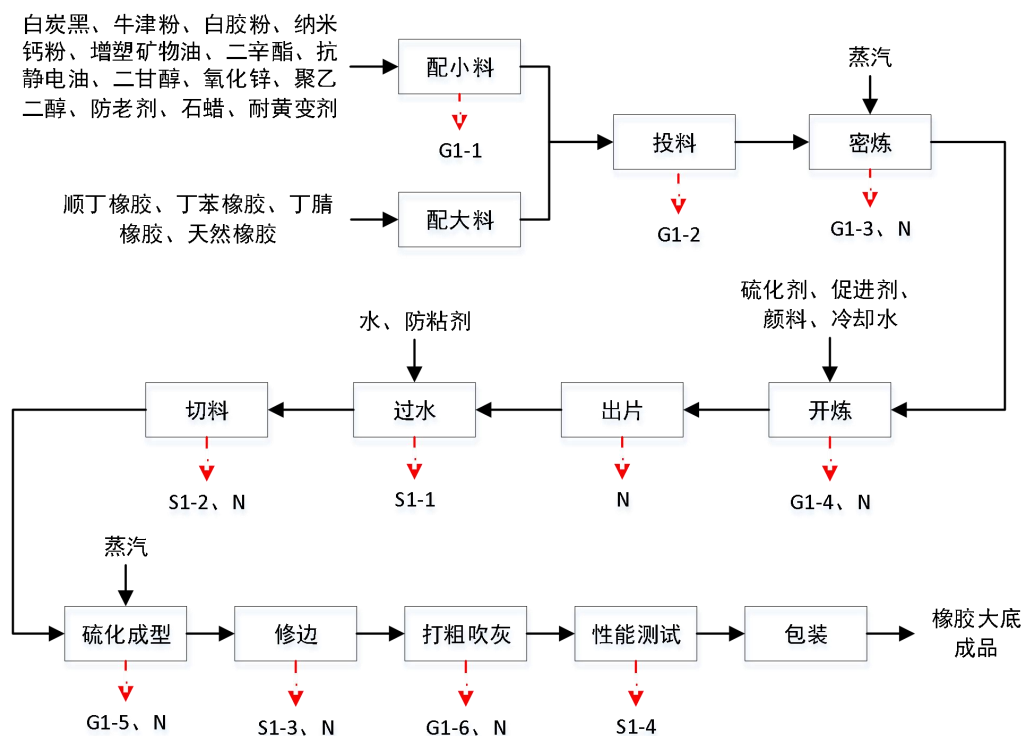


图 2-2 橡胶大底生产工艺流程图

(注：Gn：废气污染物；Sn：固体废弃物；N：噪声)

##### (2) 工艺流程简述

**配小料：**将外购的白炭黑、牛津粉、白胶粉、纳米钙粉、增塑矿物油、二辛酯、抗静电油、二甘醇、氧化锌、聚乙二醇、防老剂、石蜡、耐黄变剂等按需求进行称重配料。本项目粉料采用纸塑复合袋（25kg 装）包装运输，在单独密闭的配料间内进行人工分拆，按工艺投加量分装至不同的料桶中；

**产污环节：**此工序会产生拆包（配料）粉尘（G1-1）。

**配大料：**将外购的顺丁橡胶、丁苯橡胶、丁腈橡胶、天然橡胶按需求进行称重配料；

**投料：**配好的原辅料放置于塑料桶中，由人工投加至密炼机的料槽内部；

**产污环节：**此工序会产生投料粉尘（G1-2）。

密炼：密炼目的是使物料由弹性状态转变为可塑性状态，可塑性提高的实质就是长链分子断裂变成链长较短的分子结构，以利开炼时配合剂的混入和均匀分散。该工段密炼加热温度约为 100℃，采用蒸汽加热。在工作过程中，密炼室、上顶栓和下顶栓三者组成密闭的空间，其内有两个相对回转的转子，放入其中的胶料受到转子间的剪切捏炼作用、密炼室壁的挤压作用及上下顶栓的分流等作用；

**产污环节：此工序会产生密炼废气（G1-3）和机器运行噪声（N）。**

开炼：为了使胶料混合更加均匀，同时补充所缺的辅料（促进剂、硫化剂、颜料），利用翻斗机将密炼好的混合料转移至开炼机开炼，未充分完成的交联反应会在开炼挤压过程中进一步充分交联。开炼机主要工作部分是两个速度不等相对回转的空心辊筒，在辊筒的作用下物料受到强烈的碾压、剪切和撕裂，反复多次以保证物料的组成和各种性能均一。开炼过程使用冷却水对辊筒进行间接冷却，控制工作温度在 70℃ 以下；

**产污环节：此工序会产生开炼废气（G1-4）和产生机器运行噪声（N）。**

出片：开炼后的胶片经过出片机，成为有一定尺寸规格的橡胶片；

**产污环节：此工序会产生产生机器运行噪声（N）。**

过水：橡胶片在过水机的水槽中直接冷却，水槽中加入适量硬脂酸作为防粘剂，防止橡胶片粘着。过水用水循环使用，定期补充新鲜水并打捞沉渣；

**产污环节：此工序会产生沉渣（S1-1）。**

切料：冷却后的橡胶片利用切料机进行切片；

**产污环节：此工序会产生废边角料（S1-2）和机器运行噪声（N）。**

硫化成型：利用硫化机组的模具将胶片加热压模成型产出鞋底。硫化机组是通过温度和压力进行硫化的设备，硫化压力通常为 5~7MPa，温度控制在 170℃ 左右，采用蒸汽加热。在一定温度和压力条件下，胶料分子发生交联，由线型大分子转变为三维网状结构，从而获得具有一定物理化学性能的制品；

**产污环节：此工序会产生硫化废气（G1-5）和机器运行噪声（N）。**

修边：利用修边机对鞋底边缘进行修边处理，使其更加光滑整齐。修边过程主要为裁剪，不产生粉尘；

**产污环节：此工序会产生废边角料（S1-3）和机器运行噪声（N）。**

打粗吹灰：利用打粗机、打表皮机、修边自动打磨机或自动磨边机对鞋底及边缘进行打粗，增加和地面的摩擦力，提高防滑性能。再利用压缩空气去除鞋底表面沾染

的粉尘，确保鞋底表面干净；

**产污环节：**此工序会产生打粗粉尘（G1-6）和机器运行噪声（N）。

**性能测试：**利用耐黄变测试机、吐霜测试机、折弯测试机、耐磨测试机等对每批次的橡胶大底进行性能测试，得到对应参数；

**产污环节：**此工序会产生不合格品（S1-4）。

**包装：**产品经过包装即为橡胶大底成品。

## 2、EVA 一次射出鞋底生产

### (1) 工艺流程图

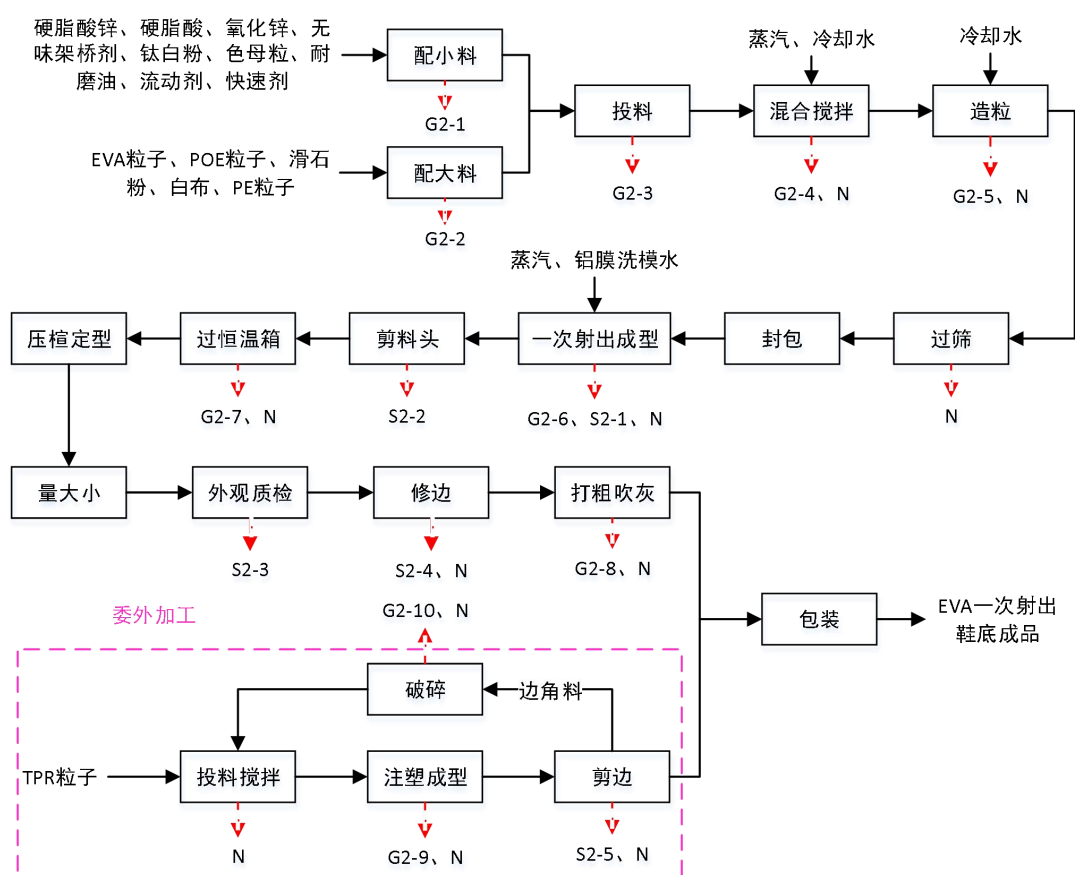


图 2-3 EVA 一次射出鞋底生产工艺流程图

（注：Gn：废气污染物；Sn：固体废弃物；N：噪声）

### (2) 工艺流程简述

**配小料：**将外购的硬脂酸锌、硬脂酸、氧化锌、无味架桥剂、钛白粉、色母粒、耐磨油、流动剂、快速剂等按需求进行称重配料。本项目粉料采用纸塑复合袋（25kg装）包装运输，在单独密闭的配料间内进行人工分拆，按工艺投加量分装至不同的料桶中；

**产污环节：**此工序会产生拆包（配料）粉尘（G2-1）。

配大料：将外购的 EVA 粒子、POE 粒子、滑石粉、白布、PE 粒子等按需求进行称重配料。本项目粉料采用纸塑复合袋（25kg 装）包装运输，在单独密闭的配料间内进行人工分拆，按工艺投加量分装至不同的料桶中；

**产污环节：此工序会产生拆包（配料）粉尘（G2-2）。**

投料：配好的原辅料放置于塑料桶中，由人工投加至密炼机的料槽内部；

**产污环节：此工序会产生投料粉尘（G2-3）。**

混合搅拌：原辅料在密炼机内充分混合，使其由弹性状态转变为可塑性状态，可塑性提高的实质就是长链分子断裂变成链长较短的分子结构，混合过程中加热温度约为 120℃，采用蒸汽加热。为了使物料混合更加均匀，利用翻斗机将混合好的物料转移至开炼机开炼，未充分完成的交联反应会在开炼挤压过程中进一步充分交联。开炼机主要工作部分是两个速度不等相对回转的空心辊筒，在辊筒的作用下物料受到强烈的碾压、剪切和撕裂，反复多次以保证物料的组成和各种性能均一。开炼过程使用冷却水对辊筒进行间接冷却，控制工作温度在 70℃ 以下；

**产污环节：此工序会产生混合搅拌废气（G2-4）和机器运行噪声（N）。**

造粒（本次验收补充破碎机）：混合后的物料由造粒机进行造粒，造粒加热温度约为 100-110℃，采用电加热。熔融的物料经过挤出口挤出为条状，利用出口的刀片将条料切成颗粒状，约 2-4mm。使用冷却水直接冷却，水循环使用，损耗后添加，不外排，部分造粒机出来的产品可能过大，使用破碎机进行二次加工，该工段产生的颗粒物极少，不进行定量分析；

**产污环节：此工序会产生造粒废气（G2-5）和产生机器运行噪声（N）。**

过筛：固化后的颗粒进入造粒机配套的振动筛，去除粒子表面沾染的水分；

**产污环节：此工序会产生机器运行噪声（N）。**

封包：过筛后的粒子利用牛皮纸袋包装，以便于转移至其他生产区域；

一次射出成型：利用搅拌机将不同批次的 EVA 粒子搅拌均匀，再利用一次射出机组将 EVA 粒子直接射入机台模具里，真空加热过程中粒子在模具内发泡成型，一次射出成型采用电加热，加热温度约为 170-180℃。一次射出机组的模具需半个月清洗一次，使用专用的铝膜洗模水；

**产污环节：此工序会产生一次射出成型废气（G2-6）、清洗废液（S2-1）和机器运行噪声（N）。**

剪料头：由人工剪去射出成型过程中产生的多余料头；

**产污环节：此工序会产生废边角料（S2-2）。**

过恒温箱：将 EVA 鞋底半成品放入恒温箱中分段降温，从而更好的进行定型，恒温箱采用电加热，加热温度不超过 90℃；

**产污环节：此工序会产生恒温废气（G2-7）和机器运行噪声（N）。**

压楦定型：再将 EVA 鞋底半成品固定贴合在鞋楦上，使其变得硬挺有型；

量大小：人工测量定型后鞋底的大小，进行分类；

外观质检：人工对鞋底外观进行检查；

**产污环节：此工序会产生不合格品（S2-3）。**

修边：利用修边机对鞋底边缘进行修边处理，使其更加光滑整齐。修边过程主要为裁剪，不产生粉尘；

**产污环节：此工序会产生废边角料（S2-4）和机器运行噪声（N）。**

打粗吹灰：利用打粗机、打表皮机、修边自动打磨机或自动磨边机对鞋底及边缘进行打粗，增加和地面的摩擦力，提高防滑性能。再利用压缩空气去除鞋底表面沾染的粉尘，确保鞋底表面干净；

**产污环节：此工序会产生打粗粉尘（G2-8）和机器运行噪声（N）。**

根据客户需求，部分 EVA 一次射出鞋底需配套 TPR 鞋跟，TPR 鞋跟委外加工，本次验收暂未建设。

包装：鞋底及配套鞋跟经过包装即为 EVA 一次射出鞋底成品。

### 3、EVA 二次模压鞋底生产

#### （1）工艺流程图

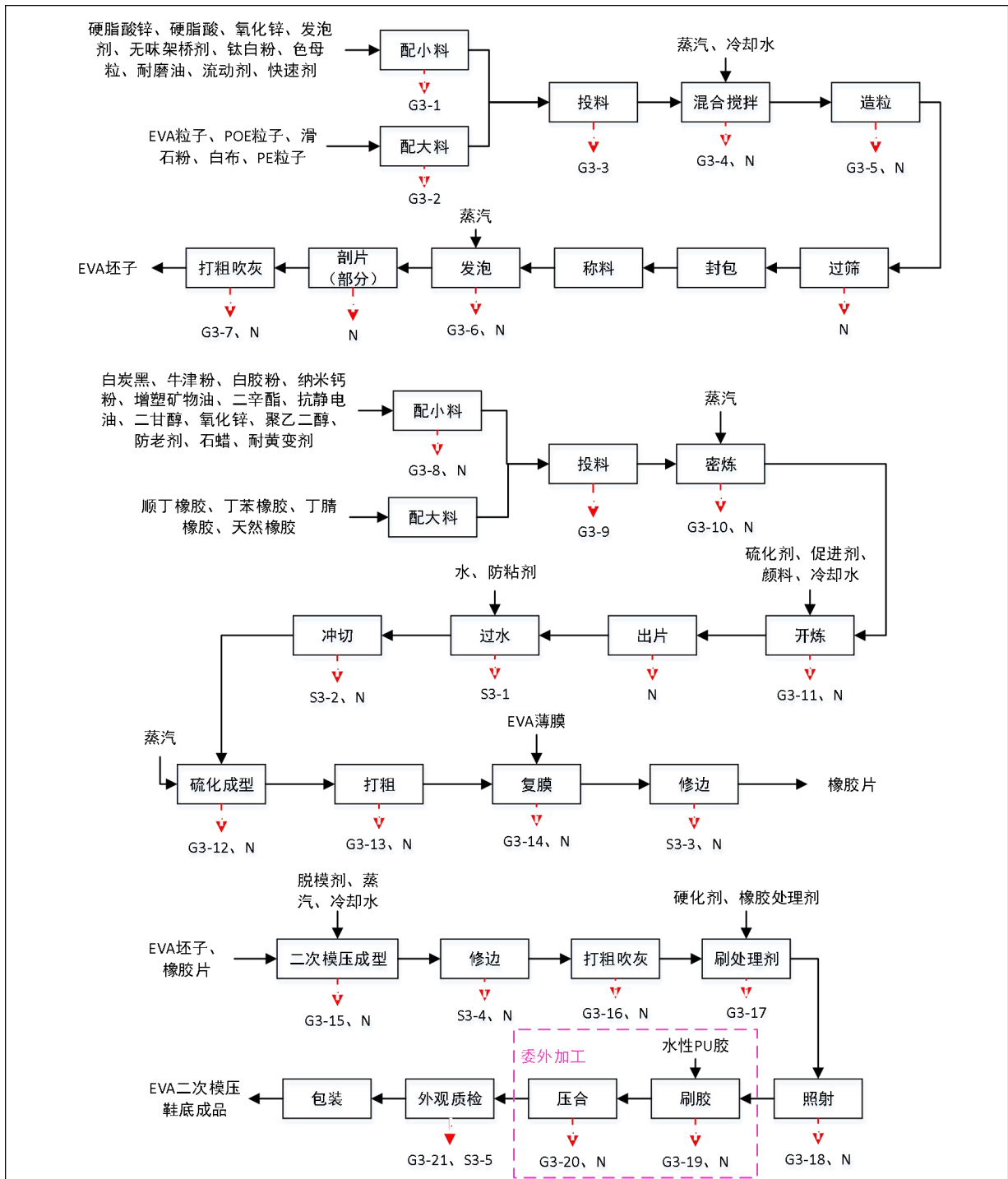


图 2-4 EVA 二次模压鞋底生产工艺流程图  
(注: Gn: 废气污染物; Sn: 固体废弃物; N: 噪声)

## (2) 工艺流程简述

EVA 二次模压鞋底由 EVA 坯子和橡胶片组合模压成型。

### ①EVA 坯子生产工艺

配小料：将外购的硬脂酸锌、硬脂酸、氧化锌、发泡剂、无味架桥剂、钛白粉、色母粒、耐磨油、流动剂、快速剂等按需求进行称重配料。本项目粉料采用纸塑复合

袋（25kg 装）包装运输，在单独密闭的配料间内进行人工分拆，按工艺投加量分装至不同的料桶中；

**产污环节：此工序会产生拆包（配料）粉尘（G3-1）。**

配大料：将外购的 EVA 粒子、POE 粒子、滑石粉、白布、PE 粒子等按需求进行称重配料。本项目粉料采用纸塑复合袋（25kg 装）包装运输，在单独密闭的配料间内进行人工分拆，按工艺投加量分装至不同的料桶中；

**产污环节：此工序会产生拆包（配料）粉尘（G3-2）。**

投料：配好的原辅料放置于塑料桶中，由人工投加至密炼机的料槽内部；

**产污环节：此工序会产生投料粉尘（G3-3）。**

混合搅拌：原辅料在密炼机内充分混合，使其由弹性状态转变为可塑性状态，可塑性提高的实质就是长链分子断裂变成链长较短的分子结构，混合过程中加热温度约为 120℃，采用蒸汽加热。为了使物料混合更加均匀，利用翻斗机将混合好的物料转移至开炼机开炼，未充分完成的交联反应会在开炼挤压过程中进一步充分交联。开炼机主要工作部分是两个速度不等相对回转的空心辊筒，在辊筒的作用下物料受到强烈的碾压、剪切和撕裂，反复多次以保证物料的组成和各种性能均一。开炼过程使用冷却水对辊筒进行间接冷却，控制工作温度在 70℃ 以下；

**产污环节：此工序会产生混合搅拌废气（G3-4）和机器运行噪声（N）。**

造粒：混合后的物料由造粒机进行造粒，造粒加热温度约为 100-110℃，采用蒸汽加热。熔融的物料经过挤出口挤出为条状，利用出口的刀片将条料切成颗粒状，使用冷却水直接冷却，水循环使用，损耗后添加，不外排；

**产污环节：此工序会产生造粒废气（G3-5）和产生机器运行噪声（N）。**

过筛：固化后的颗粒进入造粒机配套的振动筛，去除粒子表面沾染的水分；

**产污环节：此工序会产生产生机器运行噪声（N）。**

封包：过筛后的粒子利用牛皮纸袋包装，以便于转移至其他生产区域；

称料：利用称料机对 EVA 粒子进行称重，控制每批次的发泡量；

发泡：把粒子放入小发泡机组的模具中进行发泡，采用蒸汽加热。本项目采用 AC 发泡剂，属于偶氮系列的有机分解型发泡剂，分解温度为 200-210℃，分解产物包括氮气、一氧化碳等气体和联二脲和尿唑等固体残留物。本项目发泡温度控制在 220℃，使发泡剂完全分解后产生气体，气体在物料内运动，形成微小的孔隙，气泡核膨胀并

在模具上定型，从而得到发泡材料。

发泡剂分解反应说明：偶氮二甲酰胺分解初期首先发生均裂反应，生成酰胺基和 $N_2$ ，由于 $N=N$ 键比 $N-C$ 键的键能大， $N-C$ 键更溶剂发生断裂，因此生成的酰胺基之间相互反应脱去 $CO$ ，生成尿素。同时部分酰胺基和未分解的偶氮二甲酰胺反应生成联二脲等。第一阶段生成的尿素发生热分解反应，脱出氨气，同时联二脲发生环化反应脱出氨气和二氧化碳。发泡剂分解过程中没有与其他原辅材料发生化学反应产生新物质；

**产污环节：此工序会产生发泡废气（G3-6）和机器运行噪声（N）。**

剖片（部分）：根据部分产品需求，需利用剖片机或锯台将发泡后的EVA料剖成一定厚度的片材；

**产污环节：此工序会产生机器运行噪声（N）。**

打粗吹灰：利用打粗机或打表皮机对底部进行打粗，增加摩擦力，再利用压缩空气去除鞋底表面沾染的粉尘。打粗后的即为EVA坯子；

**产污环节：此工序会产生打粗粉尘（G3-7）和机器运行噪声（N）。**

## ②橡胶片生产工艺

配小料：将外购的白炭黑、牛津粉、白胶粉、纳米钙粉、增塑矿物油、二辛酯、抗静电油、二甘醇、氧化锌、聚乙二醇、防老剂、石蜡、耐黄变剂等按需求进行称重配料。本项目粉料采用纸塑复合袋（25kg装）包装运输，在单独密闭的配料间内进行人工分拆，按工艺投加量分装至不同的料桶中；

**产污环节：此工序会产生拆包（配料）粉尘（G3-8）。**

配大料：将外购的顺丁橡胶、丁苯橡胶、丁腈橡胶、天然橡胶按需求进行称重配料；

投料：配好的原辅料放置于塑料桶中，由人工投加至密炼机的料槽内部；

**产污环节：此工序会产生投料粉尘（G3-9）。**

密炼：密炼目的是使物料由弹性状态转变为可塑性状态，可塑性提高的实质就是长链分子断裂变成链长较短的分子结构，以利开炼时配合剂的混入和均匀分散。该工段密炼加热温度约为 $100^{\circ}C$ ，采用蒸汽加热。在工作过程中，密炼室、上顶栓和下顶栓三者组成密闭的空间，其内有两个相对回转的转子，放入其中的胶料受到转子间的剪切捏炼作用、密炼室壁的挤压作用及上下顶栓的分流等作用；

**产污环节：此工序会产生密炼废气（G3-10）和机器运行噪声（N）。**

开炼：为了使胶料混合更加均匀，同时补充所缺的辅料（促进剂、硫化剂、颜料），利用翻斗机将密炼好的混合料转移至开炼机开炼，未充分完成的交联反应会在开炼挤压过程中进一步充分交联开炼机主要工作部分是两个速度不等相对回转的空心辊筒，在辊筒的作用下物料受到强烈的碾压、剪切和撕裂，反复多次以保证物料的组成和各种性能均一。开炼过程使用冷却水对辊筒进行间接冷却，控制工作温度在 70℃ 以下；

**产污环节：此工序会产生开炼废气（G3-11）和产生机器运行噪声（N）。**

出片：开炼后的胶片经过出片机，成为有一定尺寸规格的橡胶片；

**产污环节：此工序会产生产生机器运行噪声（N）。**

过水：橡胶片在过水机的水槽中直接冷却，水槽中加入适量硬脂酸作为防粘剂，防止橡胶片粘着。过水用水循环使用，定期补充新鲜水并打捞沉渣；

**产污环节：此工序会产生沉渣（S3-1）。**

冲切：冷却后的橡胶片利用全自动冲切机、裁断机或冲床进行冲裁切片；

**产污环节：此工序会产生废边角料（S3-2）和机器运行噪声（N）。**

硫化成型：利用硫化机组的模具将胶片加热压模成型产出鞋底。硫化机组是通过温度和压力进行硫化的设备，硫化压力通常为 5~7MPa，温度控制在 170℃ 左右，采用蒸汽加热。在一定温度和压力条件下，胶料分子发生交联，由线型大分子转变为三维网状结构，从而获得具有一定物理化学性能制品；

**产污环节：此工序会产生硫化废气（G3-12）和机器运行噪声（N）。**

打粗吹灰：利用打粗机或打表皮机对底部进行打粗，增加摩擦力。再利用压缩空气去除鞋底表面沾染的粉尘，确保鞋底表面干净；

**产污环节：此工序会产生打粗粉尘（G3-13）和机器运行噪声（N）。**

复膜：利用复膜机在鞋底表面附着一层 EVA 薄膜，增加其抗水性和耐磨性，复膜过程采用电加热，加热温度约 200℃，不使用胶粘剂；

**产污环节：此工序会产生复膜废气（G3-14）和机器运行噪声（N）。**

修边：利用修边机对边缘进行修边处理，使其更加光滑整齐。修边过程主要为裁剪，不产生粉尘。修边后即成为橡胶片。

**产污环节：此工序会产生废边角料（S3-3）和机器运行噪声（N）。**

③组合模压成型

二次模压成型：将 EVA 坯子和橡胶片放入二次模压成型机组中，借助模具在加热加压条件下模压成型。模具上需提前喷洒脱模剂，脱模剂按 1:30 的比例加水稀释。模压温度控制在 170℃左右，采用蒸汽加热，模压过程中同时使用冷却水对模具进行直接冷却，冷却水循环使用，不外排；

**产污环节：此工序会产生二次模压成型废气（G3-15）和机器运行噪声（N）。**

修边：利用修边机对鞋底边缘进行修边处理，使其更加光滑整齐。修边过程主要为裁剪，不产生粉尘；

**产污环节：此工序会产生废边角料（S3-4）和机器运行噪声（N）。**

打粗吹灰：利用打粗机、打表皮机、修边自动打磨机或自动磨边机对鞋底及边缘进行打粗，增加和地面的摩擦力，提高防滑性能。再利用压缩空气去除鞋底表面沾染的粉尘，确保鞋底表面干净；

**产污环节：此工序会产生打粗粉尘（G3-16）和机器运行噪声（N）。**

部分 EVA 二次模压鞋底为组合鞋底（约 20%），需进行贴合，贴合工艺包括刷处理剂、照射、刷胶及压合。其余鞋底打粗吹灰后经过包装即为成品。

刷处理剂：人工在鞋底表面刷上硬化剂及橡胶处理剂，处理剂的作用是填充鞋底的小孔隙，并改变材料表面的亲和性，以便后续与胶水有更好的附着；

**产污环节：此工序会产生刷处理剂废气（G3-17）。**

照射：刷过处理剂的鞋底利用照射机进行 UV 照射，引发聚合反应使鞋底粘性增加，提高后续胶水的粘合力；

**产污环节：此工序会产生照射废气（G3-18）和机器运行噪声（N）。**

刷胶、压合工段委外加工

外观质检（本次验收补充除皱机烫平工序）：人工对鞋底外观进行检查，部分产品使用验针机抽查，部分不平整的鞋底使用除皱机烫平；

**产污环节：此工序会产生烫平废气（G3-21）不合格品（S3-5）。**

包装：鞋底经过包装即为 EVA 二次模压鞋底成品。

#### 4、其他 EVA 体育用品生产

##### （1）工艺流程图

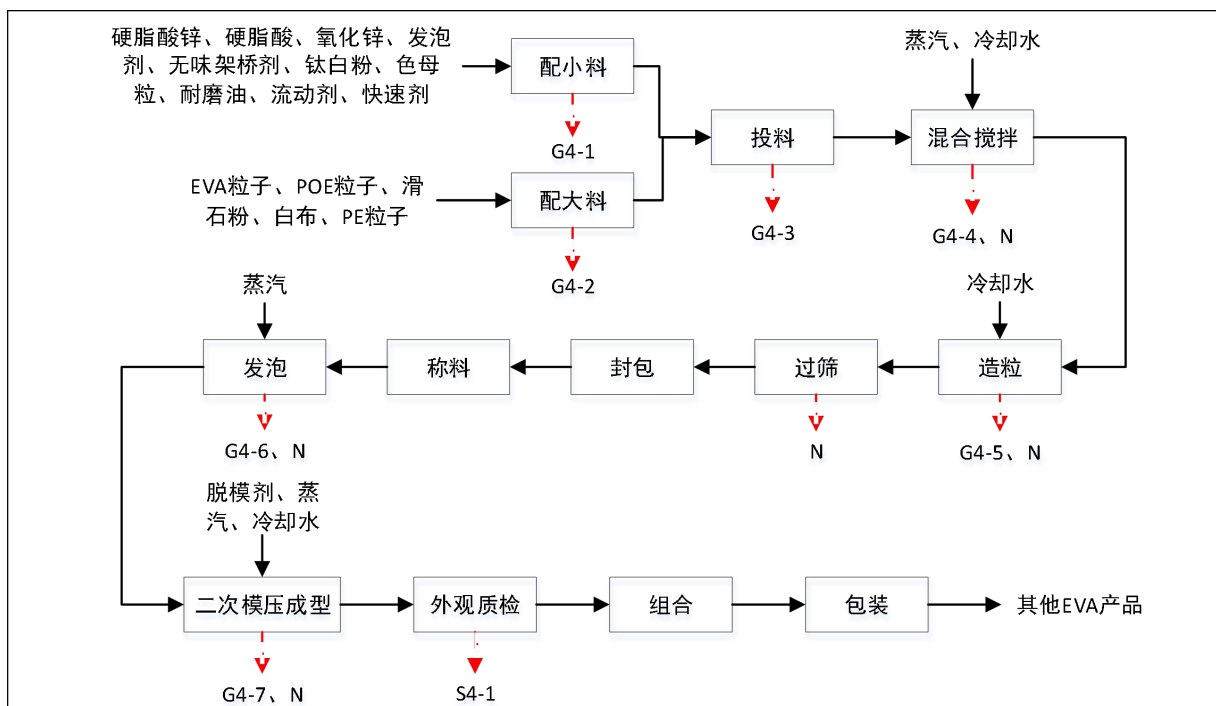


图 2-5 其他 EVA 产品生产工艺流程图  
 (注：Gn：废气污染物；Sn：固体废弃物；N：噪声)

## (2) 工艺流程简述

**配小料：**将外购的硬脂酸锌、硬脂酸、氧化锌、发泡剂、无味架桥剂、钛白粉、色母粒、耐磨油、流动剂、快速剂等按需求进行称重配料。本项目粉料采用纸塑复合袋（25kg 装）包装运输，在单独密闭的配料间内进行人工分拆，按工艺投加量分装至不同的料桶中；

**产污环节：**此工序会产生拆包（配料）粉尘（G4-1）。

**配大料：**将外购的 EVA 粒子、POE 粒子、滑石粉、白布、PE 粒子等按需求进行称重配料。本项目粉料采用纸塑复合袋（25kg 装）包装运输，在单独密闭的配料间内进行人工分拆，按工艺投加量分装至不同的料桶中；

**产污环节：**此工序会产生拆包（配料）粉尘（G4-2）。

**投料：**配好的原辅料放置于塑料桶中，由人工投加至密炼机的料槽内部；

**产污环节：**此工序会产生投料粉尘（G4-3）。

**混合搅拌：**原辅料在密炼机内充分混合，使其由弹性状态转变为可塑性状态，可塑性提高的实质就是长链分子断裂变成链长较短的分子结构，混合过程中加热温度约为 120℃，采用蒸汽加热。为了使物料混合更加均匀，利用翻斗机将混合好的物料转移至开炼机开炼，未充分完成的交联反应会在开炼挤压过程中进一步充分交联。开炼

机主要工作部分是两个速度不等相对回转的空心辊筒，在辊筒的作用下物料受到强烈的碾压、剪切和撕裂，反复多次以保证物料的组成和各种性能均一。开炼过程使用冷却水对辊筒进行间接冷却，控制工作温度在 70℃ 以下；

**产污环节：此工序会产生混合搅拌废气（G4-4）和机器运行噪声（N）。**

造粒：混合后的物料由造粒机进行造粒，造粒加热温度约为 100-110℃，采用蒸汽加热。熔融的物料经过挤出口挤出为条状，利用出口的刀片将条料切成颗粒状，使用冷却水直接冷却，水循环使用，损耗后添加，不外排；

**产污环节：此工序会造粒废气（G4-5）和产生机器运行噪声（N）。**

过筛：固化后的颗粒进入造粒机配套的振动筛，去除粒子表面沾染的水分；

**产污环节：此工序会产生机器运行噪声（N）。**

封包：过筛后的粒子利用牛皮纸袋包装，以便于转移至其他生产区域；

称料：利用称料机对 EVA 粒子进行称重，控制每批次的发泡量；

发泡：把粒子放入小发泡机组的模具中进行发泡，采用蒸汽加热。本项目采用 AC 发泡剂，属于偶氮系列的有机分解型发泡剂，分解温度为 200-210℃，分解产物包括氮气、一氧化碳等气体和联二脲和尿唑等固体残留物。本项目发泡温度控制在 220℃，使发泡剂完全分解后产生气体，气体在物料内运动，形成微小的孔隙，气泡核膨胀并在模具上定型，从而得到发泡材料。

发泡剂分解反应说明：偶氮二甲酰胺分解初期首先发生均裂反应，生成酰胺基和 N<sub>2</sub>，由于 N=N 键比 N-C 键的键能大，N-C 键更溶剂发生断裂，因此生成的酰胺基之间相互反应脱去 CO，生成尿素。同时部分酰胺基和未分解的偶氮二甲酰胺反应生成联二脲等。第一阶段生成的尿素发生热分解反应，脱出氨气，同时联二脲发生环化反应脱出氨气和二氧化碳。发泡剂分解过程中没有与其他原辅材料发生化学反应产生新物质产生；

**产污环节：此工序会产生发泡废气（G4-6）和机器运行噪声（N）。**

二次模压成型：将发泡后的物料放入二次模压成型机组中，借助模具在加热加压条件下模压成型。模具上需提前喷洒脱模剂，脱模剂按 1:30 的比例加水稀释。模压温度控制在 170℃ 左右，采用蒸汽加热，模压过程中同时使用冷却水对模具进行直接冷却，冷却水循环使用，不外排；

**产污环节：此工序会产生二次模压成型废气（G4-7）和机器运行噪声（N）。**

组合：模压成型的零部件由人工进行组装；

包装：组合后的产品经过包装即为其他 EVA 体育用品成品。

注：①磨粉机暂未建设，则本项目各个产品生产过程中产生的废橡胶及 EVA 边角料外售综合利用。

②本项目模具均为外购，部分模具委外修补后，人工检查，使用砂纸进行人工打磨，部分产品还需钻加工。该过程产生金属边角料、打磨粉尘、废砂纸和机器运行噪声。

小结：①橡胶大底、其他 EVA 体育用品工艺流程与环评一致；②EVA 一次射出鞋底产品生产时部分造粒机出来的产品可能过大，使用破碎机进行二次加工，该工段产生的颗粒物极少，不进行定量分析，本次验收进行补充描述，不增加污染物种类和排放量，不属于重大变动，TPR 鞋跟委外加工，本次验收暂未建设，不属于重大变动；③EVA 二次模压鞋底产品中刷胶和压合工段暂未建设，委外加工，不属于重大变动。

表三

主要污染源、污染物处理和排放

运营期

1、废水

1.1 生活废水

生活污水经出租方—武进区前黄恒达五金加工厂污水经污水总排口接入市政污水管网排入武南污水处理厂处理，处理尾水达标排放武南河。

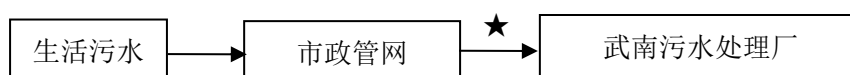


图3-1 污水接管及监测点位图

1.2 冷却水

本项目开炼机、造粒机、二次模压成型机组生产设备生产过程中需使用冷却水降温，冷却水循环使用，不外排。

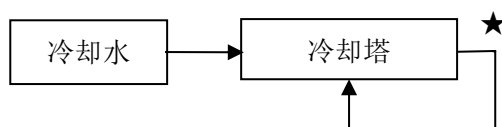


图3-2 冷却水监测点位图

2、废气

本项目拆包（配料）工段在密闭配料间内进行，采用整体密闭收集，投料为人工投料，在2台密炼机进料口设置集气罩收集投料粉尘，拆包（配料）及2台密炼机的投料粉尘收集后合并经一套袋式除尘装置处理，由15m高排气筒（4#）排放；小密炼机的投料废气、密炼、混合搅拌废气一并通过1个集气罩收集，接入其中1台密炼机自带的袋式除尘器中处理，密炼机的密炼、混合搅拌废气先利用密炼机自带的袋式除尘器处理，再与开炼、硫化成型、造粒工段产生的废气合并经一套干式过滤器+活性炭吸附脱附+催化燃烧装置处理，由25m高排气筒（1#）排放；一次射出成型、恒温工段产生的废气由集气罩收集，经一套两级活性炭吸附装置处理后由15m高排气筒（2#）排放；发泡、二次模压成型、刷处理剂、照射、复膜、烫平工段产生的废气由集气罩收集，经一套两级活性炭吸附装置处理后由25m高排气筒（3#）排放；打粗、清理过程中产生的颗粒物经自带袋式除尘器处理后在车间内无组织排放；破碎、打磨过程中产生的颗粒物加强车间通风可达标排放。未捕集的废气通过加强车间通风进行无组织

排放。

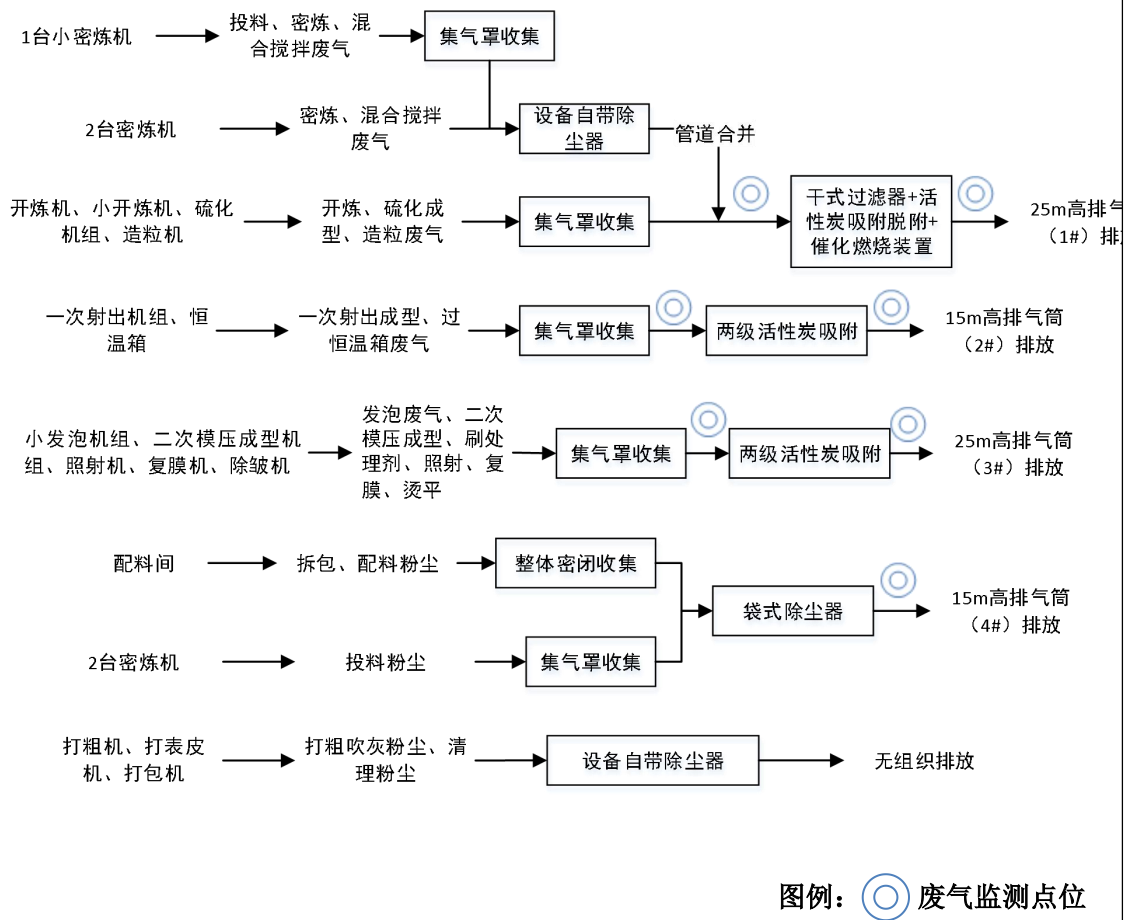


图 3-3 废气处理流程图及监测点位

表 3-1 废气排放及治理措施对照表

环评及批复要求					实际建设				
污染源名称	污染物名称	排气量 (m <sup>3</sup> /h)	治理措施	排放方式	污染源	污染物名称	排气量 (m <sup>3</sup> /h)	治理措施	排放方式
拆包	颗粒物	4000	袋式除尘器	15m 排气筒 4#	拆包 (配料)		5000	与环评一致	与环评一致
投料					2 台密炼机	1 台小密炼机			
密炼废气	颗粒物	15000	袋式除尘器	25m 排气筒 1#	密炼、混合搅拌	颗粒物	12000	袋式除尘器+干式过滤器+活性炭吸附脱附+催	25m 排气筒 1#
	非甲		干式过			非甲			

	烷总烃、CS <sub>2</sub> 、H <sub>2</sub> S、臭气浓度		滤器+活性炭吸附脱附+催化燃烧装置处理			烷总烃		化燃烧装置处理	
开炼、硫化成型、混合搅拌、造粒	CS <sub>2</sub> 、H <sub>2</sub> S、非甲烷总烃、臭气浓度				开炼、硫化成型、造粒	非甲烷总烃		与环评一致	
一次射出成型、恒温	非甲烷总烃、臭气浓度				一次射出成型、恒温	非甲烷总烃	12000	与环评一致	25m 排气筒 2#
发泡废气	非甲烷总烃、CO、氨、臭气浓度	20000	两级活性炭吸附装置	15m 排气筒 2#	发泡废气	非甲烷总烃、CO、氨		与环评一致	25m 排气筒 3#
二次模压废气	非甲烷总烃、臭气浓度				二次模压废气	非甲烷总烃			
刷处理剂、照射	非甲烷总烃				刷处理剂、照射	非甲烷总烃			
刷胶、压合	非甲烷总烃	20000	两级活性炭吸附装置	25m 排气筒 3#	待建		10000		
注塑成型废气	非甲烷总烃、臭气浓度				待建			/	/
复膜	非甲烷总烃、臭气浓度	/	加强车间通风	无组织排放	复膜	非甲烷总烃		两级活性炭吸附装置	25m 排气筒 3#
环评未分析					烫平	非甲烷总烃			
打粗吹灰粉尘	颗粒物	/	袋式除尘器	无组织排放	打粗吹灰粉尘	颗粒物	/	与环评一致	与环评一致

环评未提及					清理粉尘	颗粒物	颗粒物	袋式除尘器	无组织排放
磨粉粉尘	颗粒物	/	袋式除尘器	无组织排放	待建				
破碎粉尘（注塑后）	颗粒物	/	加强车间通风	无组织排放	待建				
环评未提及					破碎粉尘（造粒后）	颗粒物	/	加强车间通风	无组织排放
模具焊接烟尘	颗粒物	/	加强车间通风	无组织排放	待建				
模具打磨粉尘	颗粒物	/	加强车间通风	无组织排放	模具打磨粉尘	颗粒物	/	与环评一致	与环评一致
未捕集到的拆包、投料、密炼、开炼、硫化成型、混合搅拌、造粒、一次射出、恒温、发泡、注塑、二次模压、刷处理剂、照射、刷胶、压合废气	非甲烷总烃、CO、氨、颗粒物、臭气浓度	/	加强车间通风	无组织排放	未捕集到的拆包（配料）、投料、密炼、开炼、硫化成型、混合搅拌、造粒、一次射出、恒温、发泡、二次模压、刷处理剂、照射、废气	非甲烷总烃、CO、氨、颗粒物、臭气浓度	/	与环评一致	与环评一致

注：①废气收集方式与环评一致，未发生变动。②根据设备方提供数据，本项目催化燃烧装置可连续脱附，吸附和脱附同时发生。

小结：①补充配料工段产生的废气，环评分析章节有配料描述，本次验收进行补充完善，不属于重大变动。②小密炼机设备小，仅有一个进料口，无多余出气口，在进料口边上设置集气罩收集投料、密炼和混合搅拌废气，小密炼机产生的废气先接入1台密炼机自带的袋式除尘器处理，密炼机的密炼、混合搅拌废气先利用密炼机自带的袋式除尘器处理，再与开炼、硫化成型、造粒工段产生的废气合并经一套干式过滤

器+活性炭吸附脱附+催化燃烧装置处理，由 25m 高排气筒（1#）排放，处理形式和排放方式未发生改变，不属于重大变动。③小发泡机组摆放位置与环评发生变动，环评位于车间一，实际位于车间二，为便于收集，车间二产生的废气一并收集后经 25m 高排气筒 3#高空排放，处理形式和排放方式未发生改变，不属于重大变动。④环评复膜工段不定量分析，加强车间通风无组织排放，企业为减少车间异味，设有集气罩收集后经二级活性炭吸附装置处理，属于提升改造，不属于重大变动。⑤新增 1 台除皱机，烫平工段产生的有机废气极少，且经集气罩收集后经两级活性炭吸附装置处理，则有机废气排放量极少，本项目不进行定量分析，不增加污染物排放种类和排放量，不属于重大变动。⑥打包过程中，产品表面会有少量浮灰，使用包装台配套的气枪吹走表面浮灰，该工段产生的废气极少，且通过吸尘器处理，不定量分析，不增加污染物排放种类和排放量，不属于重大变动。⑦本项目造粒后的部分产品粒径较大，利用破碎机再次破碎便于加工，破碎过程中粉尘产生量极小，不定量分析，加强车间通风可达标排放，不增加污染物种类和排放量，不属于重大变动。⑧本项目为部分验收，注塑、刷胶、压合、磨粉、破碎（注塑后）、焊接烟尘（模具修补）工段待建。⑨本项目部分验收，风量根据企业实际情况重新折算，其中 4#排气筒风量增加，因本项目配料分大小料，因此设有 2 个配料间，具体计算内容详见《建设项目变动环境影响分析》。

### 3、噪声

本项目的生产设备均设置在车间内，主要噪声源为密炼机、开炼机、造粒机、出片机、切料机、裁断机、风机等运行及厂内其他公辅工程运行时产生的噪声。该公司通过采取隔声、减振等防治措施，使得厂界噪声达标，治理措施见表3-2。

表 3-2 项目主要噪声源及治理措施一览表

噪声源名称	所在位置	治理措施	
		环评/批复	实际建设
密炼机	车间一、车间二、车间三、车间四	隔声、减振	与环评一致
小密炼机			
开炼机			
造粒机			
出片机			
过水机			
切料机			

裁断机			
一次射出机组			
恒温箱			
冷冻箱			
小发泡机组			
称料机组			
橡胶硫化机组			
二次模压成型机组			
复膜机			
修边机			
打粗机			
打表皮机			
搅拌机			
大搅拌机			
翻斗机			
自动磨边机			
吸尘器			
包装台			
照射机			
剖片机			
破碎机			
吐霜测试机			
验针机			
除皱机			
钻床	厂区内		
冷却塔			
空压机			
风机			

#### 4、固废

##### (1) 固废产生种类及处置去向

本项目产生的固废为一般固废、危险废物及生活垃圾，具体固体废物产生及处置情况见表 3-3:

**表 3-3 本项目固废产生及处置情况**

序号	产生环节	固废名称	属性	有毒有害物质名称	物理性状	危险特性	环评产生量(t/a)	产废周期	贮存方式	环评利用处置方式和	本项目验收收产	实际利用处置方式和
----	------	------	----	----------	------	------	------------	------	------	-----------	---------	-----------

										去向	生量 (t/a)	去向									
1	切料、冲切、修边、剪料头、剪边、修边等	废边角料	一般工业固废 SW17 900-003-S17	/	固态	/	20	每天	一般固废仓库暂存	回用于生产	10	外售综合利用单位									
2	性能测试、外观质检	不合格品	一般工业固废 SW17 900-003-S17	/	固态	/	3.9156	每天		外售综合利用单位	2.3		外售综合利用单位								
3	过水、循环冷却水沉淀	沉渣	一般工业固废 SW59 900-099-S59	/	固态	/	0.05	每月			外售综合利用单位			0.02	外售综合利用单位						
4	模具打磨	废砂纸	一般工业固废 SW59 900-099-S59	/	固态	/	0.005	每月						外售综合利用单位		0.003	外售综合利用单位				
5	原料包装	废包装袋	一般工业固废 SW17 900-003-S17	/	固态	/	5.947	每天								外售综合利用单位		3.552	外售综合利用单位		
6	废气设备	除尘器收尘	一般工业固废 SW17 900-003-S17	/	固态	/	1.2011	每天										部分回用于生产，部分外售		0.784	外售综合利用单位
7	废气设备	废布袋	一般工业固废 SW59 900-099-S59	/	固态	/	0.02	每半年		外售综合利用单位	0.02		外售综合利用单位								
8	模具清洗	清洗废液	危险废物 HW09 900-007-09	烃水混合物	液态	T	0.01	每月	危废仓库暂存	委托有资质单位处理	0.005	委托常州北晨环境科技发展有限公司处理									
9	原料包装	废包装桶	危险废物 HW49 900-041-49	油类、溶剂、胶水等	固态	T/In	2.633	每月			危废仓库暂存		委托有资质单位处理	0.061	委托常州北晨环境科技发展有限公司处理						
10	废气设备	废过滤棉	危险废物 HW49 900-041-49	过滤棉	固态	T/In	0.025	每月						危废仓库暂存		委托有资质单位处理	0.015	委托常州北晨环境科技发展有限公司处理			
11	废气设备	废催化剂	危险废物 HW49 900-041-49	催化剂	固态	T/In	0.15	每三年									危废仓库暂存		委托有资质单位处理	0.1	委托常州北晨环境科技发展有限公司处理
12	生产	废劳保用品	危险废物 HW49 900-041-49	处理剂、胶粘剂等	固态	T/In	0.02	每月												危废仓库暂存	

13	废气设备	废活性炭	危险废物 HW49 900-039-49	碳、有机物	固态	T	19.2904	73天， 32天			10.769	委托江苏恒源活性炭有限公司处理
14	生活	生活垃圾	/	/	/	/	4.5	每天	垃圾桶	环卫部门	4.5	环卫部门统一清理

小结：①本项目为部分验收，固废产生量根据企业实际情况统计；②磨粉工段待建，废边角料暂无法回用于生产，根据企业实际生产情况，除尘器收尘无法回用于生产，均外售综合利用；③耐磨油、增塑矿物油、二辛酯、抗静电油、二甘醇、聚乙二醇由供应商进厂罐装，则不产生废包装桶，废包装桶的产生量减少，处置方式不发生改变，委托有资质单位处理；④活性炭的装填量与环评发生变动，且本项目为部分验收，产生量和更换周期重新计算，处置方式不发生改变，详见《建设项目变动环境影响分析》。

## (2) 固废仓库设置

本项目建有一处危废仓库，位于车间二外东南角，占地面积 10 平方米，根据《建设项目变动环境影响分析》预估存放量，现有危废仓库能够满足企业危险废物的暂存需求。

其建设与《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597—2023）“贮存设施污染控制要求”相符性对照如下：

表 3-4 与《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597—2023）  
“贮存设施污染控制要求”相符性对照表

条款	《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）	对照情况
4 总体要求	4.1 产生、收集、贮存、利用、处置危险废物的单位应建造危险废物贮存设施或设置贮存场所，并根据需要选择贮存设施类型。	已设置专用的危废仓库
	4.3 贮存危险废物应根据危险废物的类别、形态、物理化学性质和污染防治要求进行分类贮存，且应避免危险废物与不相容的物质或材料接触。	已按要求分类存放
	4.4 贮存危险废物应根据危险废物的形态、物理化学性质、包装形式和污染物迁移途径，采取措施减少渗滤液及其衍生物、渗漏的液态废物（简称渗滤液）、粉尘、VOCs、酸雾、有毒有害大气污染物和刺激性气味气体污染物的产生，防止其污染环境。	已经按照要求危废包装严实，不易挥发有机废气，已在清洗废液底部设置托盘，可收集渗滤液
	4.5 危险废物贮存过程产生的液态废物和固体废物应分类收集，按其环境管理要求妥善处理。	本项目危废未混装
	4.6 贮存设施或场所、容器和包装物应按 HJ 1276 要求设置危险废物贮存设施或场所标志、危险废物贮存分区标志	已按要求在相应位置设置标志牌

	和危险废物标签等危险废物识别标志。	
	4.7 HJ 1259 规定的危险废物环境重点监管单位，应采用电子地磅、电子标签、电子管理台账等技术手段对危险废物贮存过程进行信息化管理，确保数据完整、真实、准确；采用视频监控的应确保监控画面清晰，视频记录保存时间至少为3个月。	已按照要求设置监控，并做好管理台账
	4.9 在常温常压下易爆、易燃及排出有毒气体的危险废物应进行预处理，使之稳定后贮存，否则应按易爆、易燃 危险品贮存。	已按照要求入库的危险废物已进行预处理
6.1 一般规定	6.1.1 贮存设施应根据危险废物的形态、物理化学性质、包装形式和污染物迁移途径，采取必要的防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐以及其他环境污染防治措施，不应露天堆放危险废物。	危废仓库已做好防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐等措施
	6.1.2 贮存设施应根据危险废物的类别、数量、形态、物理化学性质和污染防治等要求设置必要的贮存分区，避免不相容的危险废物接触、混合。	危废仓库内部已做好分区，危废分区贮存
	6.1.3 贮存设施或贮存分区内地面、墙面裙脚、堵截泄漏的围堰、接触危险废物的隔板和墙体等采用坚固的材料建造，表面无裂缝。	危废仓库已设置环氧地坪防腐，地面无裂痕，已在清洗废液底部设置托盘，防泄漏
	6.1.4 贮存设施地面与裙脚应采取表面防渗措施；表面防渗材料应与所触的物料或污染物相容，可采用抗渗混凝土、高密度聚乙烯膜、钠基膨润土防水毯或其他防渗性能等效的材料贮存的危险废物直接接触地面的，还应进行基础防渗，防渗层为至少1m厚黏土层（渗透系数不大于10 <sup>-7</sup> cm/s），或至少2mm厚高密度聚乙烯膜等人工防渗材料（渗透系数不大于10 <sup>-10</sup> cm/s），或其他防渗性能等效的材料。	危废仓库已设置环氧地坪防腐
6.2 贮存库	6.2.1 贮存库内不同贮存分区之间应采取隔离措施。隔离措施可根据危险废物特性采用过道、隔板或隔墙等方式。	危废仓库内不同贮存分区之间采用过道黄色标线进行隔离
	6.2.2 在贮存库内或通过贮存分区方式贮存液态危险废物的，应具有液体泄漏堵截设施，堵截设施最小容积不应低于对应贮存区域最大液态废物容器容积或液态废物总储量1/10（二者取较大者）；用于贮存可能产生渗滤液的危险废物的贮存库或贮存分区应设计渗滤液收集设施，收集设施容积应满足渗滤液的收集要求。	危废仓库已在已在清洗废液底部设置托盘，可收集渗滤液，其容积满足企业实际需求
	6.2.3 贮存易产生粉尘、VOCs、酸雾、有毒有害大气污染物和刺激性气味气体的危险废物贮存库，应设置气体收集装置气体净化设施；气体净化设施的排气筒高度应符合GB16297要求。	本项目废活性炭采用缠绕膜密封包装，不易挥发有机废气
7 容器和包装物污染控制要求	7.2 针对不同类别、形态、物理化学性质的危险废物，其容器和包装物应满足相应的防渗、防漏、防腐和强度等要求。	危险废物的容器和包装物满足防渗、防漏、防腐和强度等要求
	7.5 使用容器盛装液态、半固态危险废物时，容器内部应留有适当的空间，以适应因温度变化等可能引发的收缩和膨胀，防止其导致容器渗漏或永久变形。	盛装液态、半固态危险废物的容器上方留有适当的空间
8.2 贮存设施运行环境管理	8.2.1 危险废物存入贮存设施前应对危险废物类别和特性与危险废物标签等危险废物识别标志的一致性进行核 验，不一致的或类别、特性不明的不应存入。	危险废物已粘贴标签，并设有专人对标签信息进行核对

要求	
<p>本项目一般固废堆场位于车间一内西侧，占地面积约 10 平方米，满足本项目一般固废暂存需要，其建设满足三防相关要求。</p>	
<p><b>表 3-5 其他环保设施调查情况一览表</b></p>	
调查内容	执行情况
环境风险防范设施	该公司已做到基础防范，在车间、仓库等位置配备一定数量的灭火器等应急物资，已张贴环保设施风险安全辨识卡，企业配有 60 立方米的事态应急存贮设施，本项目二级活性炭吸附装置和干式过滤器+活性炭吸附脱附+催化燃烧装置均已配备压差计、温度检测报警、泄爆片和消防喷淋安全装置，已编制《突发环境事件应急预案》。
在线监测装置	环评及批复未作规定。
环保设施投资情况	本次验收项目目前实际总投资 2500 万元，其中环保投资 80 万元，占总投资额的 3.2%。废水、废气、噪声、固体废物、绿化、其他各项环保投资情况详见建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表。
“三同时”落实情况	采取相应环保措施，加强环境污染治理和健全环境管理制度，确保整个项目都得到达标排放和环境质量改善。
“以新带老”措施	本项目为新建项目，不涉及“以新带老”措施。
排污许可申领情况	已于 2025 年 8 月 28 日申领排污许可证登记管理（登记编号：91320412MACPWNQ47K001Y）。
排污口设置	本项目依托出租方设有污水排放口 1 个，雨水排放口 1 个，新增 4 个废气排放口，各排污口均按规范设置。
卫生防护距离	以全厂厂界为边界设置 50m 的卫生防护距离，经核查，该范围内无其他环境敏感目标。
环境管理制度	该公司已制定相应的环保制度，并有专人管理，定期加强员工培训。

## 项目变动情况

表 3-6 建设项目环境影响变动分析

《环办环评函[2020]688号》重大变动清单		建设内容	环评情况	实际建设情况	变动不利环境影响变化情况	变动界定
性质	1. 建设项目开发、使用功能发生变化的	/	新建	新建	/	无变动
规模	生产、处置或储存能力增大 30% 及以上的； 生产、处置或储存能力增大，导致废水第一类污染物排放量增加的； 位于环境质量不达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致相应污染物排放量增加的（细颗粒物不达标区，相应污染物为二氧化硫、氮氧化物、可吸入颗粒物、挥发性有机物；臭氧不达标区，相应污染物为氮氧化物、挥发性有机物；其他大气、水污染物因子不达标区，相应污染物为超标污染因子）；位于达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致污染物排放量增加 10% 及以上的	生产能力	年产 100 万双橡胶大底，600 万双 EVA 一次射出鞋底，600 万双 EVA 二次模压鞋底，100 万套其他 EVA 体育用品	年产 100 万双橡胶大底，500 万双 EVA 一次射出鞋底，300 万双 EVA 二次模压鞋底，50 万套其他 EVA 体育用品 本次验收产品与环评一致，本项目为部分验收，橡塑鞋底及其他 EVA 体育用品产能暂未达到环评预估值	生产、处置或储存能力增大 30% 及以上的	不属于重大变动
		储存	原料堆放区约 500 平方米、成品堆放区约 600 平方米	原料堆放区约 500 平方米、成品堆放区约 600 平方米	/	无变动
地点	5. 重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致卫生防护距离范围变化且新增敏感点的	厂址	江苏省常州市武进区前黄镇工业集中区圣鼎路	江苏省常州市武进区前黄镇工业集中区圣鼎路	/	无变动
		平面布局	如附图所示	危废仓库位置发生变化，车间布局未发生改变，车间内的设备布局发生变动，根据卫生防护距离计算，	未导致卫生防护距离范围变化且新增敏感点的	不属于重大变动

				仍以全厂厂界为边界设置 50m 卫生防护距离		
生产工艺	6.新增产品品种或生产工艺(含主要生产装置、设备及配套设施)、主要原辅材料、燃料变化,导致以下情形之一: (1) 新增排放污染物种类的(毒性、挥发性降低的除外); (2) 位于环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量增加的; (3) 废水第一类污染物排放量增加的; (4) 其他污染物排放量增加 10% 及以上的	产品品种	橡塑鞋底及其他 EVA 体育用品	橡塑鞋底及其他 EVA 体育用品	/	无变动
		生产工艺	<p>橡胶大底: 配小料、配大料-投料-密炼-开炼-出片-过水-切料-硫化成型-修边-打粗吹灰-性能测试-包装</p> <p>EVA 一次射出鞋底: 配小料、配大料-投料-混合搅拌-造粒-过筛-封包-一次射出成型-剪料头-过恒温箱-压植定型-量大小-外观质检-修边-打粗吹灰-TPR 粒子投料搅拌-注塑成型-剪边-破碎-包装</p> <p>EVA 二次模压鞋底: ①EVA 坯子生产工艺: 配小料、配大料-投料-混合搅拌-造粒-过筛-封包-称料-发泡-剖片(部分)-打粗吹灰, ②橡胶片生产工艺: 配小料、配大料-投料-密炼-开炼-出片-过水-冲切-硫化成型-打粗吹灰-复膜-修边, ③组合模压成型: 二次模压成型-修边-打粗吹灰-刷处理剂-照射-刷胶-压合-外观质检-包装</p> <p>其他 EVA 体育用品: 配小料、配大料-投料-混合搅拌-造粒-过筛-封包-称料-发泡-二次模压成</p>	<p>橡胶大底、其他 EVA 体育用品工艺流程与环评一致</p> <p>EVA 一次射出鞋底仅 TPR 粒子生产工段(TPR 粒子投料搅拌-注塑成型-剪边)待建, 委外加工, 其余均与环评一致</p> <p>EVA 二次模压鞋底仅刷胶、压合工段待建, 委外加工, 其余均与环评一致</p> <p>小结: EVA 一次射出鞋底产品生产时部分造粒机出来的产品可能过大, 使用破碎机进行二次加工, 该工段产生的颗粒物极少, 不进行定量分析, 本次验收进行补充描述, 不增加污染物种类和排放量, 不属于重大变动, TPR 鞋跟委外加工, 本次验收暂未建设, 不属于重大变动;</p> <p>EVA 二次模压鞋底产品中刷胶和压合工段暂未建设, 委外加工, 不属于重大变动。</p>	未新增排放污染物种类, 本项目位于环境质量不达标区的建设项目, 未导致相应污染物排放量未增加; 废水第一类污染物排放量未增加, 本项目仅有生活污水外排, 未导致污染物排放量增加 10%及以上	不属于重大变动

		型-组合-包装			
	原辅材料	详见原辅料章节	本项目为部分验收，本项目刷胶工段、注塑工段、模具维修焊接工段待建，TPR 粒子、水性 PU 胶和焊丝暂未使用，未增加原辅料种类，用量根据现场实际情况进行统计。		
	设备	详见设备章节	①本项目部分验收，小开炼机、小造粒机、全自动冲切机、冲床、修边自动打磨机、过胶机、一层贴合流水线、双层贴合流水线、强压机、平压机、点压机、磨粉机、中型油压机、大型油压机、锯台、注塑机、耐黄变测试机、折弯测试机耐磨测试机、电焊机待建，造粒机、出片机、过水机、裁断机、一次射出机组、恒温箱、小发泡机组、称料机组、二次模压成型机组、修边机、搅拌机、翻斗机、自动磨边机、冷却塔、空压机部分建成，现有设备能满足本项目生产需求，不属于重大变动。②增加 2 台冷冻箱，环评未提及，用于过恒温箱之后的产品进行降温，不增加污染物种类和排放量，不属于重大变动；③增加 1 台打粗机，减少 1 台打表皮机，作为打表皮机更新换代设备，打表皮机不再建设。④增加 2 个包装台和 2 个吸尘器，其配套于包装台，因包装产品过程中，产品表面会有少		

不属于重大变动

			<p>量浮灰，使用包装台配套的气枪吹走表面浮灰，该工段产生的废气极少，且通过吸尘器处理，不定量分析，不增加污染物种类和排放量，不属于重大变动；⑤增加 1 台验针机，用于检测产品中是否含有杂质、金属，不增加污染物种类和排放量，不属于重大变动；⑥增加 1 台除皱机，当鞋底不平整时，加热 EVA 鞋底，温度在 50-60℃ 区间，使其变的平整，加热温度低，且已在上方设置集气罩并与发泡、二次模压、刷处理剂、照射废气一并经二级活性炭吸附装置处理，不进行定量分析，不增加污染物排放种类和排放量，不属于重大变动。⑦增加 1 台钻床用于模具修补加工，环评中有描述模具修补描述，产生的边角料外售综合利用，不增加污染物排放种类和排放量，不属于重大变动；⑧增加 1 台袋式除尘器，共有 3 台，1 台用于处理配料、投料工段产生的颗粒物，本项目有 3 台密炼机，1 台密炼机和 1 台小密炼机配备 1 台袋式除尘器，另外 1 台密炼机单独配备 1 台袋式除尘器处理密炼工段产生的颗粒物，为了便于收集处理处置，不增加污染物排放种类和排放量，不属于重大变</p>	
--	--	--	---	--

				动。⑨增加 1 台破碎机，因造粒后的部分产品过大，为了便于后续生产进行二次破碎，本项目破碎颗粒较大，产生的颗粒物不进行定量分析，不增加污染物排放种类和排放量，不属于重大变动。		
		燃料	/	/	/	无变动
	7.物料运输、装卸、贮存方式变化，导致大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的	/	汽车运输装卸、袋装、仓库贮存	汽车运输装卸、袋装、仓库贮存	/	无变动
环境保护措施	8.废气、废水污染防治措施变化，导致第 6 条中所列情形之一（废气无组织排放改为有组织排放、污染防治措施强化或改进的除外）或大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的	废气污染防治措施	本项目拆包工段在密闭配料间内进行，采用整体密闭收集，投料为人工投料，在密炼机进料口设置集气罩收集投料粉尘，拆包及投料粉尘收集后合并经一套袋式除尘装置处理，由 15m 高排气筒（4#）排放；密炼废气先利用密炼机自带的袋式除尘器处理，再与开炼、硫化成型、混合搅拌、造粒工段产生的废气合并经一套干式过滤器+活性炭吸附脱附+催化燃烧装置处理，由 25m 高排气筒（1#）排放；一次射出成型、恒温、发泡工段产生的废气由集气罩收集，经一套两级活性炭吸附装置处理后由 15m 高排气筒（2#）排放；注塑成型、二次模压成型、刷处理剂、照	本项目拆包（配料）工段在密闭配料间内进行，采用整体密闭收集，投料为人工投料，在 2 台密炼机进料口设置集气罩收集投料粉尘，拆包（配料）及 2 台密炼机的投料粉尘收集后合并经一套袋式除尘装置处理，由 15m 高排气筒（4#）排放；小密炼机的投料废气、密炼、混合搅拌废气一并通过 1 个集气罩收集，接入其中 1 台密炼机自带的袋式除尘器中处理，密炼机的密炼、混合搅拌废气先利用密炼机自带的袋式除尘器处理，再与开炼、硫化成型、造粒工段产生的废气合并经一套干式过滤器+活性炭吸附脱附+催化燃烧装置处理，由 25m 高排气筒（1#）排放；一次射出成型、恒温工段产生的废气由集气罩收集，经一套两级活性炭吸附装置	未增加污染物排放量，未导致大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的	不属于重大变动

	<p>射、刷胶、压合工段产生的废气由集气罩收集，经一套两级活性炭吸附装置处理后由 25m 高排气筒（3#）排放；打粗过程设备基本密闭，且设备自带袋式除尘器，处理后在车间内无组织排放；磨粉产生的粉尘由袋式除尘器处理后无组织排放。塑料边角料破碎、复膜、模具焊接、模具打磨过程中产生的废气量极少，故不设置废气处理设施，加强车间通风可达标排放。未捕集的废气通过加强车间通风进行无组织排放。</p>	<p>处理后由 15m 高排气筒（2#）排放；发泡、二次模压成型、刷处理剂、照射、复膜、烫平工段产生的废气由集气罩收集，经一套两级活性炭吸附装置处理后由 25m 高排气筒（3#）排放；打粗过程设备基本密闭，且设备自带袋式除尘器，处理后在车间内无组织排放。破碎、打磨产生的颗粒物加强车间通风可达标排放。未捕集的废气通过加强车间通风进行无组织排放。</p> <p>小结：①补充配料工段产生的废气，环评分析章节有配料描述，本次验收进行补充完善，不属于重大变动。②小密炼机设备小，仅有一个进料口，无多余出气口，在进料口边上设置集气罩收集投料、密炼和混合搅拌废气，小密炼机产生的废气先接入 1 台密炼机自带的袋式除尘器处理，密炼机的密炼、混合搅拌废气先利用密炼机自带的袋式除尘器处理，再与开炼、硫化成型、造粒工段产生的废气合并经一套干式过滤器+活性炭吸附脱附+催化燃烧装置处理，由 25m 高排气筒（1#）排放，处理形式和排放方式未发生改变，不属于重大变动。③小发泡机组摆放位置与环评发生变动，环评位于车间一，实际</p>	
--	--	--	--

			<p>位于车间二，为便于收集，车间二产生的废气一并收集后经 25m 高排气筒 3#高空排放，处理形式和排放方式未发生改变，不属于重大变动。④环评复膜工段不定量分析，加强车间通风无组织排放，企业为减少车间异味，设有集气罩收集后经二级活性炭吸附装置处理，属于提升改造，不属于重大变动。⑤新增 1 台除皱机，烫平工段产生的有机废气极少，且经集气罩收集后经两级活性炭吸附装置处理，则有机废气排放量极少，本项目不进行定量分析，不增加污染物排放种类和排放量，不属于重大变动。⑥打包过程中，产品表面会有少量浮灰，使用包装台配套的气枪吹走表面浮灰，该工段产生的废气极少，且通过吸尘器处理，不定量分析，不增加污染物排放种类和排放量，不属于重大变动。⑦本项目造粒后的部分产品粒径较大，利用破碎机再次破碎便于加工，破碎过程中粉尘产生量极小，不定量分析，加强车间通风可达标排放，不增加污染物种类和排放量，不属于重大变动。⑧本项目为部分验收，注塑、刷胶、压合、磨粉、破碎（注塑后）、焊接烟尘（模具修</p>	
--	--	--	--	--

			补) 工段待建。		
	废水污染防治措施	项目所在区域内已实行“雨污分流、清污分流”。本项目员工日常产生的生活污水经污水管网收集后接管至武南污水处理厂集中处理，尾水最终排入武南河。蒸汽冷凝水作为冷却水补充用水，冷却水循环使用，不外排。	项目所在区域内已实行“雨污分流、清污分流”。本项目员工日常产生的生活污水经污水管网收集后接管至武南污水处理厂集中处理，尾水最终排入武南河。蒸汽冷凝水作为冷却水补充用水，冷却水循环使用，不外排。	/	无变动
9.新增废水直接排放口；废水由间接排放改为直接排放；废水直接排放口位置变化，导致不利环境影响加重的	/	厂区已按“雨污分流”原则设计，现有污水接管口1个和雨水排放口1个。	厂区已按“雨污分流”原则设计，现有污水接管口1个和雨水排放口1个。	/	无变动
10.新增废气主要排放口（废气无组织排放改为有组织排放的除外）；主要排放口排气筒高度降低10%及以上的	/	2根15m高排气筒、 2根25m高排气筒	1根15m高排气筒、 3根25m高排气筒 排气筒数量与环评一致，其中1根排气筒增高10m	未新增废气主要排放口，主要排放口排气筒高度未降低10%及以上的	不属于重大变动
11.噪声、土壤或地下水污染防治措施变化，导致不利环境影响加重的	噪声污染防治措施	对机械噪声采取隔声、减震等综合降噪措施，并加强生产管理和设备维护以减少噪声对环境的影响。同时，厂房按建设规范要求建设，车间墙体及门窗采用环保隔声门窗。	对机械噪声采取隔声、减震等综合降噪措施，并加强生产管理和设备维护以减少噪声对环境的影响。同时，厂房按建设规范要求建设，车间墙体及门窗采用环保隔声门窗。	/	无变动
	土壤或地下水污染防治措施	厂区及车间地面做好防渗防漏措施，危险废物堆场按照防腐、防渗要求，落实地坪、裙角的防护措施	厂区及车间地面做好防渗防漏措施，危险废物堆场按照防腐、防渗要求，落实地坪、裙角的防护措施	/	无变动
12.固体废物利用处置方式由委托外单位利用处置改为自行利用处	固废污染防治	①生活垃圾 本项目产生的生活垃圾由	一般固废仓库依托原有，已做到防渗漏、防雨淋、防扬尘。	本项目固体废物不涉及自行利用处置，废	不属于重大变动

<p>置的（自行利用处置设施单独开展环境影响评价的除外）；固体废物自行处置方式变化，导致不利环境影响加重的</p>	<p>措施</p>	<p>环卫部门统一清运。</p> <p>②废边角料、不合格品、沉渣、废砂纸、废包装袋、除尘器收尘、废布袋</p> <p>本项目产生的废边角料回用于生产，不合格品、沉渣、废砂纸、废包装袋、废布袋外售综合利用单位。除尘器收尘部分回用于生产、部分外售综合利用单位。</p> <p>③清洗废液、废包装桶、废过滤棉、废催化剂、废活性炭、废劳保用品</p> <p>本项目产生的清洗废液、废包装桶、废过滤棉、废催化剂、废活性炭、废劳保用品作为危险废物，委托有资质单位进行专业处置。</p>	<p>危废仓库依托原有，满足防雨、防风、防扬散、防火、防盗要求，地面做导流设施，地面墙角做防腐、防渗、防泄漏措施；在关键位置布设视频监控系统；环保标志牌已设置齐全，按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求设置危险废物信息公开栏、贮存设施警示标志牌、包装识别标签及环保标志牌；</p> <p>本项目废边角料、不合格品、沉渣、废砂纸、废包装袋为一般固废，外售相关单位综合利用；清洗废液、废包装桶、废过滤棉、废催化剂、废劳保用品、废活性炭属于危险废物，委托有资质单位处置，生活垃圾由环卫部门统一清运。本项目固废均可得到安全、妥善的处理和处置。</p> <p>①本项目为部分验收，固废产生量根据企业实际情况统计；磨粉工段待建，废边角料无法回用于生产，外售综合利用；②根据企业实际生产情况，除尘器收尘无法回用于生产，外售综合利用；③耐磨油、增塑矿物油、二辛酯、抗静电油、二甘醇、聚乙二醇由供应商进厂罐装，则不产生废包装桶，废包装桶的产生量减少，处置方式不发生改变，委托有资质单位处理；④活性炭的装填量与环评发生变动，且本项目为部分验收，产生量和更换周</p>	<p>边角料和除尘器收尘不自行利用，外售综合利用，部分原料包装桶由供应商进场罐装，包装桶回用，未导致不利环境影响加重</p>
---	-----------	---	--	--

			期重新计算，处置方式不发生改变。⑤本项目为部分验收，危废产生量未达到环评预估值，危废仓库的面积和位置发生改变，本项目新建一座10m <sup>2</sup> 的危废仓库，本项目危废仓库完全能够满足企业危险废物的暂存需求。		
13.事故废水暂存能力或拦截设施变化，导致环境风险防范能力弱化或降低的	/	设有 60 立方米的事事故应急池，雨水口设置截断阀	企业设有 60 立方米的应急存贮设置，可满足本项目收集需求，不属于重大变动	未导致环境风险防范能力弱化或降低的	不属于重大变动

结论：经与环办环评函〔2020〕688号对照，本项目的性质、规模、地点、生产工艺、环境保护措施等均未发生重大变动。

表四

建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定

1、建设项目环境影响报告表总结论

表 4-1 环评结论摘录

<p>环境影 响分析 (环评 摘录)</p>	<p>废 水</p>	<p>项目所在区域内已实行“雨污分流、清污分流”。本项目员工日常产生的生活污水经污水管网收集后接管至武南污水处理厂集中处理，尾水最终排入武南河。蒸汽冷凝水作为冷却水补充用水，冷却水循环使用，不外排。</p> <p>(2) 污水接管可行性分析</p> <p>①武南污水处理厂接管范围</p> <p>武南污水处理厂位于武进高新区，占地 252 亩，总设计规模 10 万吨/日，收集服务范围为高新区、大学城、南夏墅、礼嘉、洛阳、前黄六个片区，共 173 平方千米。本项目位于前黄镇，在武南污水处理厂接管范围内。</p> <p>②项目废水水量接管可行性分析</p> <p>本项目接管废水主要为生活污水，本项目新增生活污水排放量约为 576m<sup>3</sup>/a (1.92m<sup>3</sup>/d)，武南污水处理厂二期扩建及改造工程规模 6 万吨/日，已投入运行。目前武南污水处理厂尚有余量处理本项目污水。故从接管废水量的角度分析，本项目接管武南污水处理厂是可行的。</p> <p>③项目废水水质接管可行性分析</p> <p>本项目废水主要为生活污水，由表 4-22 可知，项目废水的水质可达到污水处理厂接管标准。故从废水水质的角度分析，本项目接管武南污水处理厂是可行的。</p> <p>综上所述，本项目废水接管至武南污水处理厂处理是可行的。</p> <p>(3) 过水用水、循环冷却水回用可行性分析</p> <p>①本项目橡胶片出片后需在过水机水槽中直接冷却，水槽中添加防粘剂。过水用水对水质没有要求，损耗后定期补充即可，循环可行。</p> <p>②本项目开炼、造粒、二次模压成型工段需使用循环冷却水，循环水经厂内冷却水池沉淀后回用，定期打捞沉渣并补充新鲜水，不外排。</p>
	<p>废 气</p>	<p>本项目拆包工段在密闭配料间内进行，采用整体密闭收集，投料为人工投料，在密炼机进料口设置集气罩收集投料粉尘，拆包及投料粉尘收集后合并经一套袋式除尘装置处理，由 15m 高排气筒 (4#) 排放；密炼废气先利用密炼机自带的袋式除尘器处理，再与开炼、硫化成型、混合搅拌、造粒工段产生的废气合并经一套干式过滤器+活性炭吸附脱附+催化燃烧装置处理，由 25m 高排气筒 (1#) 排放；一次射出成型、恒温、发泡工段产生的废气由集气罩收集，经一套两级活性炭吸附装置处理后由 15m 高排气筒 (2#) 排放；注塑成型、二次模压成型、刷处理剂、照射、刷胶、压合工段产生的废气由集气罩收集，经一套两级活性炭吸附装置处理后由 25m 高排气筒 (3#) 排放；打粗过程设备基本密闭，且设备自带袋式除尘器，处理后在车间内无组织排放；磨粉产生的粉尘由袋式除尘器处理后无组织排放。塑料边角料破碎、复膜、模具焊接、模具打磨过程中产生的废气量极少，故不设置废气处理设施，加强车间通风可达标排放。未捕集的废气通过加强车间通风进行无组织排放。</p> <p>本项目有机废气及恶臭气体采用干式过滤器+活性炭吸附脱附+催化燃烧</p>

	<p>装置或两级活性炭吸附装置处理，颗粒物采用袋式除尘器处理。参考《排污许可证申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品工业（HJ1122-2020）》中附录 A，本项目采用的废气污染防治措施为可行技术。</p> <p>(2) 无组织废气处理设施的技术可行性分析</p> <p>本项目无组织排放的废气主要为未收集的废气于车间内无组织排放，针对各主要排放环节提出相应改进措施，以减少废气无组织排放量。</p> <p>本项目采取的防止无组织气体排放的主要措施有：</p> <p>a.加强厂区绿化，设置绿化隔离带，以减少无组织排放的气体对周围环境的影响。</p> <p>b.定期清扫生产设备周边，必要的时候通过喷洒少量的水降低无组织废气排放量。</p> <p>c.加强运行管理和环境管理，提高工人操作水平，通过宣传增强职工环保意识，积极推行清洁生产，节能降耗，多种措施并举，减少污染物排放。</p> <p>d.由训练有素的操作人员按操作规程操作。</p> <p>e.设置卫生防护距离。本项目以全厂厂界为边界设置 50m 卫生防护距离，该距离内现无居民等敏感保护目标。</p> <p>无组织废气经上述治理措施后可使无组织监控浓度达到《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）、《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）及修改单、《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）、《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中相关限值。因此，无组织废气治理措施可行。</p> <p>本项目直接以全厂厂界为边界设置 50m 的卫生防护距离。</p>
噪声	<p>该项目营运期间噪声主要来源于车间各种机械设备在运行时发生的噪声。本项目对噪声污染的控制从以下几个方面进行：</p> <p>(1) 首先考虑选用低噪声设备，并按照工业设备安装的有关规范进行安装，在源头上控制噪声污染；</p> <p>(2) 保持设备处于良好的运转状态，防止因设备运转不正常而增大噪声，要经常进行保养，减少摩擦力，降低噪声；</p> <p>(3) 在满足工艺要求的前提下，考虑将高噪声设备集中布置，在总平面布置时做到远离厂界以减少高噪声源对厂界外环境的影响；同时设计中，尽量做到高噪声车间与非噪声产生的工艺场所闹静分开；</p> <p>(4) 对产生噪声的厂房安装隔声门和隔声窗以减少噪声的传播；</p> <p>(5) 结合绿化措施，在厂界周围设绿化带，种植花草树木，以有效地起隔声和衰减噪声的作用。</p> <p>对机械噪声采取隔声、减震等综合降噪措施，并加强生产管理和设备维护以减少噪声对环境的影响。同时，厂房按建设规范要求建设，车间墙体及门窗采用环保隔声门窗，通过采取以上措施，建筑物插入损失可达到 31dB(A)以上。</p>
固废	<p>①生活垃圾 本项目产生的生活垃圾由环卫部门统一清运。</p> <p>②废边角料、不合格品、沉渣、废砂纸、废包装袋、除尘器收尘、废布袋 本项目产生的废边角料回用于生产，不合格品、沉渣、废砂纸、废包装袋、废布袋外售综合利用单位。除尘器收尘部分回用于生产、部分外售综合利用单位。</p> <p>③清洗废液、废包装桶、废过滤棉、废催化剂、废活性炭、废劳保用品</p>

	<p>本项目产生的清洗废液、废包装桶、废过滤棉、废催化剂、废活性炭、废劳保用品作为危险废物，委托有资质单位进行专业处置。</p> <p>因此，项目在危险废物的转移时，按有关规定签订危险废物转移单，并需得到有关环境行政主管部门的批准，且必须委托专门的危险废物运输单位，需具备一定的应急能力。</p>
总结论	综上所述，从环境保护角度，本项目环境影响可行。

## 2、审批部门审批决定

表 4-2 审批部门审批决定与实际落实情况对照表

环评批复要求	批复落实情况
<p>一、根据《报告表》的评价结论，在落实《报告表》中提出的各项污染防治措施的前提下，同意你单位按照《报告表》所述内容进行项目建设。</p>	<p>已落实。</p> <p>已按照《报告表》中结论，落实各项措施。</p>
<p>二、在项目工程设计、建设和环境管理中，你单位须落实《报告表》中提出的各项环保要求，严格执行环保“三同时”制度，确保各项污染物达标排放。同时须着重做好以下工作：</p>	<p>已落实。</p> <p>厂区已实施“雨污分流”，雨水经厂内雨水管网收集后排入市政雨水管网。本项目生活污水经出租方一武进区前黄恒达五金加工厂污水管网收集后接管至武南污水处理厂集中处理，尾水排入武南河，蒸汽冷凝水作为冷却水补充用水，冷却水循环使用，不外排。</p> <p>验收监测期间，生活污水接管口污水中 pH 值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮浓度符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）中表 1B 级标准；冷却循环回用水中 pH 值、化学需氧量、氨氮、总氮浓度符合《城市污水再生利用 工业用水水质》（GB/T 19923-2024）表 1“间冷开式循环冷却水补充水、锅炉补给水、工艺用水、产品用水”标准，悬浮物浓度符合企业自定标准。</p>
<p>(一)按照“雨污分流、清污分流”原则建设厂内给排水系统。本项目冷却水循环使用，不外排；生活污水接入污水管网至武南污水处理厂集中处理。</p>	<p>已落实。</p> <p>1.有组织废气： 本项目拆包（配料）工段在密闭配料间内进行，采用整体密闭收集，投料为人工投料，在 2 台密炼机进料口设置集气罩收集投料粉尘，拆包（配料）及 2 台密炼机的投料粉尘收集后合并经一套袋式除尘装置处理，由 15m 高排气筒（4#）排放；小密炼机的投料废气、密炼、混合搅拌废气一并通过 1 个集气罩收集，接入其中 1 台密炼机自带的袋式除尘器中处理，密炼机的密炼、混合搅拌废气先利用密炼机自带的袋式除尘器处理，再与开炼、硫化成型、造粒工段产生的废气合并经一套干式过滤器+活性炭吸附脱附+催化燃烧装置处理，由 25m 高排气筒（1#）排</p>
<p>(二)进一步优化废气处理方案，确保各类工艺废气处理效率达到《报告表》提出的要求。废气排放标准执行《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）、《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）、《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）及《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中有关标准。</p>	

		<p>放；一次射出成型、恒温工段产生的废气由集气罩收集，经一套两级活性炭吸附装置处理后由 15m 高排气筒（2#）排放；发泡、二次模压成型、刷处理剂、照射、复膜、烫平工段产生的废气由集气罩收集，经一套两级活性炭吸附装置处理后由 25m 高排气筒（3#）排放。</p> <p>验收监测期间，排气筒 1#中非甲烷总烃和颗粒物的排放浓度及排放速率均符合《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）中相关排放标准，二硫化碳、硫化氢的排放速率和臭气排放浓度符合《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-1993）中相关排放标准；排气筒 2#中非甲烷总烃的排放浓度及排放速率均符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）及修改单中相关排放标准，臭气排放浓度符合《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-1993）中相关排放标准；排气筒 3#中非甲烷总烃和一氧化碳排放浓度及排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中相关排放标准，氨的排放速率和臭气排放浓度符合《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-1993）中相关排放标准；排气筒 4#中颗粒物的排放浓度及排放速率均符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）及修改单中相关排放标准。</p> <p>2.无组织废气： 打粗、清理过程中产生的颗粒物经自带袋式除尘器处理后在车间内无组织排放；破碎、打磨过程中产生颗粒物加强车间通风可达标排放。未捕集的废气通过加强车间通风进行无组织排放。</p> <p>验收监测期间，无组织排放的非甲烷总烃周界外浓度最高值符合《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）中标准限值，厂区内浓度符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中排放标准限制；无组织排放的颗粒物、一氧化碳周界外浓度值符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中标准限值，二硫化碳、氨、硫化氢、臭气周界外浓度值符合《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中标准限值。</p>
	<p>（三）选用低噪声设备，对高噪声设备须采取有效减振、隔声等降噪措施并合理布局。厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》</p>	<p>已落实。 本项目选用低噪声设备，隔声、减振等降噪措施，使得厂界噪声达标。 验收监测期间，东、南、西、北厂界昼间、</p>

	(GB12348-2008)中3类标准。	夜间噪声排放符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表1中3类功能区对应标准限值。
	(四)严格按照有关规定,分类处理、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安全处置。危险废物暂存场所须符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)要求设置,防止造成二次污染。	已落实。 ①各类一般固废分类收集,综合利用,厂内设置规范化一般固废堆场1处,满足防渗漏、防雨淋、防扬尘要求; ②危险废物清洗废液、废包装桶、废过滤棉、废催化剂、废劳保用品、废活性炭委托有资质单位处置,厂内设置规范化危险废物堆场1处,满足防雨、防风、防扬散、防火、防盗要求,地面做导流设施,地面墙角做防腐、防渗、防泄漏措施;在关键位置布设视频监控系统;环保标志牌已设置齐全,按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)要求设置危险废物信息公开栏、贮存设施警示标志牌、包装识别标签及环保标志牌; ③生活垃圾由当地环卫部门定期清运。
	(五)按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》有关要求,规范化设置各类排污口和标志。	本项目依托出租方武进区前黄恒达五金加工厂设有1个污水排放口,1个雨水排放口,新增4个废气排放口,各排污口均按规范设置。
三、本项目实施后,污染物年排放量初步核定为(单位:吨/年):	(一)水污染物(接管考核量):生活污水量 $\leq 576$ 、化学需氧量 $\leq 0.2304$ 、氨氮 $\leq 0.0144$ 、总磷 $\leq 0.0029$ 。	监测期间,各类污染物浓度均满足环评及批复中要求;生活污水排放量满足环评及批复总量。
	(二)大气污染物:颗粒物 $\leq 0.0248$ ,挥发性有机物 $\leq 0.8724$ 。	监测期间,废气浓度和总量均满足环评量及批复要求。
	(三)固体废物:全部综合利用或安全处置。	固体废物全部综合利用或安全处置。
四、建设项目需要配套建设的环境保护设施,必须与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用。建设项目竣工后,你单位应当按照国务院环境保护行政主管部门规定的标准和程序,对配套建设的环境保护设施进行验收,编制验收报告。除按照国家规定需要保密的情形外,你单位应当依法向社会公开验收报告。		本项目已安装配套环境保护设施,与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用,已编制验收报告,并及时依法向社会公开验收报告。
五、建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的,应当重新报批建设项目的环评文件。建设项目自批准之日起超过五年,方决定该项目开工建设的,其环评文件应当报我局重新审核。		建设项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施均未发生重大变动。项目自批准之日起至开工建设日期,未超过五年。
六、企业应对污水治理、废气治理等环境治理设施开展安全风险辨识管控,健全内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度,严格依据标准规范建设环境治理设施,确保环境治理设施安全、稳定、有效运行。		企业已张贴危废仓库、废气环保设施的安全风险辨识卡,已健全内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度,本项目二级活性炭吸附装置和干式过滤器+活性炭吸附脱附+催化燃烧装置均已配备压差计、温度检测报警、泄爆片和消防喷淋安全装置。

表五

## 验收监测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	分析方法及标准
生活污水	pH 值	水质 pH 值的测定 电极法 HJ 1147-2020
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989
	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009
	总磷	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法 GB/T 11893-1989
	总氮	水质 总氮的测定 碱性过硫酸钾消解紫外分光光度法 HJ636-2012
循环冷却水	pH 值	水质 pH 值的测定 电极法 HJ 1147-2020
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989
	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009
	总磷	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法 GB/T 11893-1989
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
	低浓度颗粒物	固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法 HJ 836-2017
	一氧化碳	固定污染源废气 一氧化碳的测定 定电位电解法 HJ 973-2018
	氨	环境空气和废气 氨的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 533-2009
	硫化氢	固定污染源废气 硫化氢的测定 亚甲基蓝分光光度法 HJ 1388-2024
	二硫化碳	空气质量二硫化碳的测定二乙胺分光光度法 GB/T14680-1993
	臭气浓度	环境空气和废气 臭气的测定 三点比较式臭袋法 HJ 1262-2022
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
	总悬浮颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 HJ 1263-2022
	一氧化碳	环境空气 一氧化碳的测定 非分散红外法 GB/T 9801-1988
	氨	环境空气和废气 氨的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 533-2009
	硫化氢	《空气与废气监测分析方法》（第四版增补版）国家环境保护总局（2003 年）只用：3.1.11.2 亚甲基蓝分光光度法
	二硫化碳	空气质量二硫化碳的测定二乙胺分光光度法 GB/T14680-1993
	臭气浓度	环境空气和废气 臭气的测定 三点比较式臭袋法 HJ 1262-2022
噪声	工业企业厂界噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008

## 2、监测仪器

本验收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	检定/校准情况
1	便携式 pH 计	PHBJ-260	已检定
2	自动烟尘烟气测试仪	GH-60E	已检定
3	智能烟气多功能采样器	GH-2	已检定
4	真空箱气袋采样器	KB-6D	已检定
5	气象五参数仪	YGY-QXM	已检定
6	综合大气采样器	KB-6120-E	已检定
7	多功能声级计	AWA5688	已检定
8	声校准器	AWA6022A	已检定
9	天平 万分之一	FA2204N	已检定
10	烘箱	WGL-125B	已检定
11	紫外分光光度计	uv-1200	已检定
12	紫外分光光度计	L5	已检定
13	气相色谱仪	GC9790Plus	已检定
14	低浓度恒温恒湿自动称量设备	LB-350N	已检定
15	天平 十万分之一	SQP125D	已检定
16	恒温恒湿箱	HWS-70B	已检定
17	便携式红外 CO 分析仪	TW-3500	已检定
18	大流量烟尘（气）测试仪	YQ3000-D	已检定
19	全自动烟气采样器	MH3001 型	已检定
20	大流量烟尘（气）测试仪	YQ3000-D	已检定
21	全自动烟气采样器	MH3001 型	已检定
22	风速仪	NK5500	已检定
23	恒温恒流大气颗粒物综合采样器	MH1205 型	已检定
24	恒温恒流大气颗粒物综合采样器	MH1205 型	已检定
25	恒温恒流大气颗粒物综合采样器	MH1205 型	已检定
26	恒温恒流大气颗粒物综合采样器	MH1205 型	已检定
27	紫外可见分光光度计	TU1810	已检定

### 3、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《环境水质监测质量保证手册》（第四版）的要求进行。采样过程中采集了一定比例的平行样；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，监测数据严格执行三级审核制度，质量控制情况见表 5-3。

表 5-3 水质污染物检测质控结果表

检测因子	pH 值	化学需氧量	氨氮	总磷	总氮
样品数（个）	16	16	16	8	16

现场平行	检查数 (个)	2	2	2	2	2
	检查率 (%)	12.5	12.5	12.5	25.0	12.5
	合格率 (%)	100	100	100	100	100
实验室平行	检查数 (个)	/	2	2	2	2
	检查率 (%)	/	12.5	12.5	12.5	25.0
	合格率 (%)	/	100	100	100	100
加标样	检查数 (个)	/	/	2	2	2
	检查率 (%)	/	/	12.5	12.5	25.0
	合格率 (%)	/	/	100	100	100
标样	检查数 (个)	2	4	/	/	/
	合格率 (%)	100	100	/	/	/
全程序空白	检查数 (个)	/	2	2	2	2
	合格率 (%)	/	100	100	100	100

#### 4、气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

(1) 被测排放物的浓度在仪器量程的有效范围 (即 30%-70%之间)。

(2) 大气采样器在进入现场前对采样器流量计、流速计等进行校核。大气采样器在测试前按监测因子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。

表 5-4 废气污染物检测质控结果表

检测因子		非甲烷总烃	低浓度颗粒物	氨	硫化氢
样品数 (个)		228	18	36	15
现场平行	检查数 (个)	/	/	/	/
	检查率 (%)	/	/	/	/
	合格率 (%)	/	/	/	/
实验室平行	检查数 (个)	26	/	/	/
	检查率 (%)	11.4	/	/	/
	合格率 (%)	100	/	/	/
加标样	检查数 (个)	/	/	/	/
	检查率 (%)	/	/	/	/
	合格率 (%)	/	/	/	/
标样	检查数 (个)	4	/	/	/
	合格率 (%)	100	/	/	/
全程序空白	检查数 (个)	8	6	4	2
	合格率 (%)	100	100	100	100

### 5、噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

声级计在测试前后用标准声源进行了校准，测量前后仪器示值相差小于 0.5dB。  
噪声校准记录见表 5-5。

表 5-5 噪声声级计校准结果表

测量日期	仪器名称及型号	编号	昼间		夜间		校验判断
			测量前	测量后	测量前	测量后	
2026 年 1 月 19 日	AWA5688 多功能声级计	XS-A-095	93.8	93.7	/	/	合格
	AWA6022A 声 级校准器	XS-A-096					
2026 年 1 月 19 日	AWA5688 多功能声级计	XS-A-046	/	/	93.8	93.9	合格
	AWA6022A 声 级校准器	XS-A-047					
2026 年 1 月 21 日	AWA5688 多功能声级计	XS-A-095	93.8	93.9	/	/	合格
	AWA6022A 声 级校准器	XS-A-096	/	/	93.8	93.7	合格
2026 年 1 月 21 日	AWA5688 多功能声级计	XS-A-046	93.8	93.7	/	/	合格
	AWA6022A 声 级校准器	XS-A-047	/	/	93.8	93.9	合格
备注	AWA6022A 声级校准器源强为 94.0dB(A) 测量前、后校准示值偏差不大于 0.5dB(A)为合格。						

表六

## 验收监测内容：

## 1、废水

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

类别	监测点位	监测项目	监测频次
生活污水	排放口	pH值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮	4 次/天，监测 2 天
冷却循环水	回用口	pH值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总氮	

## 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

废气来源	工段名称	监测项目	监测频次、点位
有组织排放	投料、密炼、混合搅拌、开炼、硫化成型、造粒	非甲烷总烃、颗粒物、臭气浓度、二硫化碳	1#排气筒进口、出口，3 次/天，监测 2 天
		硫化氢	1#排气筒出口，3 次/天，监测 1 天
	一次射出、恒温	非甲烷总烃	2#排气筒进口、出口，3 次/天，监测 2 天
		臭气浓度	2#排气筒出口，3 次/天，监测 1 天
	发泡、二次模压成型、刷处理剂、照射、覆膜、烫平	非甲烷总烃、氨气、CO	3#排气筒进口、出口，3 次/天，监测 2 天
		臭气浓度	3#排气筒出口，3 次/天，监测 1 天
拆包（配料）、投料	颗粒物	4#排气筒出口，3 次/天，监测 2 天	
无组织排放	厂界	非甲烷总烃、颗粒物 CO、二硫化碳、氨气、臭气浓度	厂界上风向 1 个点，厂界下风向 3 个点，3 次/天，监测 2 天
		硫化氢	厂界上风向 1 个点，厂界下风向 3 个点，3 次/天，监测 1 天
	厂区内	非甲烷总烃	距离车间外 1m，距离地面 1.5m 以上门窗位置 1 个点，3 次/天，监测 1 天
备注	①根据《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》，6.3.验收监测频次：对处理效率的测试，可选择主要因子并适当减少监测频次，本项目选择非甲烷总烃、颗粒物、臭气浓度、二硫化碳作为主要因子。环评中未对排气筒 1#中的硫化氢定量分析，本项目对硫化氢有组织、无组织各监测一天，环评未对排气筒 2#、3#中的臭气浓度定量分析，因此对该排气筒有组织监测一天，确保其达标排放。 ②催化燃烧装置不进行补风，则不进行折算。 ③本次检测时，吸附和脱附同时进行。		

### 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	东、南、西、北边厂界外 1m	Leq(A)	昼间、夜间监测 1 次/天，监测 2 天
备注	/		

表七

验收监测期间生产工况记录：

常州新晟环境检测有限公司、江苏安诺检测技术有限公司于 2026 年 1 月 19 日、21 日对本项目进行验收监测。验收监测期间生产负荷均达到 80% 以上，满足验收工况要求，监测期间生产工况见表 7-1。

表 7-1 监测期间运行工况一览表

监测日期	生产项目	环评设计生产能力	部分验收生产能力	实际生产能力	运行负荷%
2026 年 1 月 19 日	橡胶大底	100 万双/年	100 万双/年	3000 双	90
	EVA 一次射出鞋底	600 万双/年	500 万双/年	14000 双	84
	EVA 二次模压鞋底	600 万双/年	300 万双/年	9000 双	90
	其他 EVA 体育用品	100 万套/年	50 万套/年	1500 套	90
2026 年 1 月 21 日	橡胶大底	100 万双/年	100 万双/年	2900 双	87
	EVA 一次射出鞋底	600 万双/年	500 万双/年	14500 双	87
	EVA 二次模压鞋底	600 万双/年	300 万双/年	8800 双	88
	其他 EVA 体育用品	100 万套/年	50 万套/年	1450 套	87

验收监测结果：

#### 1、废水

本项目废水监测结果见表 7-2。

表 7-2 生活废水监测结果

采样日期	采样点位	监测项目	监测结果					平均值或范围	标准限值
			第一次	第二次	第三次	第四次			
2026 年 1 月 19 日	排放口	pH 值 (无量纲)	7.4	7.4	7.3	7.3	7.3~7.4	6.5~9.5	
		悬浮物 (mg/L)	149	168	158	156	158	≤400	
		化学需氧量 (mg/L)	165	168	164	169	166	≤500	
		氨氮 (mg/L)	13.2	12.8	13.2	13.2	13.1	≤45	
		总氮 (mg/L)	23.2	22.4	23.3	23.9	23.2	≤70	
		总磷 (mg/L)	3.40	3.54	3.61	3.28	3.46	≤8	
2026 年 1 月 21 日	排放口	pH 值 (无量纲)	7.5	7.5	7.5	7.4	7.5	6.5~9.5	
		悬浮物 (mg/L)	152	171	156	135	152	≤400	
		化学需氧量	166	158	167	163	166	≤500	

	(mg/L)						
	氨氮 (mg/L)	13.2	13.0	13.5	13.8	13.2	≤45
	总氮 (mg/L)	22.4	23.4	23.9	22.5	22.4	≤70
	总磷 (mg/L)	3.52	3.59	3.40	3.28	3.52	≤8
评价结果	经检测,接管口所排污水中 pH 值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮浓度符合《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)中表 1B 级标准。						
备注	/						

表 7-3 冷却循环水监测结果

采样日期	采样点位	监测项目	监测结果					平均值或范围	标准限值
			第一次	第二次	第三次	第四次			
2026 年 1 月 19 日	冷却 循环 水回 用口	pH 值 (无量纲)	8.2	8.1	8.1	8.0	8.0~8.2	6.0~9.0	
		悬浮物 (mg/L)	16	13	19	15	16	≤50	
		化学需氧量 (mg/L)	11	12	10	11	11	≤50	
		氨氮 (mg/L)	0.710	0.701	0.680	0.689	0.695	≤5	
		总氮 (mg/L)	2.25	2.29	2.34	2.18	2.26	≤15	
2026 年 1 月 21 日	冷却 循环 水回 用口	pH 值 (无量纲)	8.2	8.1	8.0	8.1	8.0~8.2	6.0~9.0	
		悬浮物 (mg/L)	17	21	18	15	18	≤50	
		化学需氧量 (mg/L)	11	9	12	10	10	≤50	
		氨氮 (mg/L)	0.674	0.701	0.716	0.680	0.693	≤5	
		总氮 (mg/L)	2.15	2.27	2.30	2.12	2.21	≤15	
评价结果	1、回用口冷却循环水中 pH 值、化学需氧量、氨氮、总氮符合《城市污水再生利用 工业用水水质标准》(GB/T19923-2024)中表 1 中相关标准,悬浮物符合企业自定标准。								
备注	/								

## 2、废气

本项目废气监测结果见表 7-4-7-11。监测时气象情况统计见表 7-12-7-13。

表 7-4 有组织排放废气监测结果

1、测试工段信息									
工段名称	投料、密炼、混合搅拌、开炼、硫化成型、造粒			编号	1#				
治理设施名称	袋式除尘器（密炼机配套）+干式过滤器+活性炭吸附脱附+催化燃烧装置	排气筒高度	25 米	排气筒截面积 m <sup>2</sup>	进口：0.3318 出口：0.3848				
2、监测结果									
测点位置	测试项目	单位	标准限值	监测结果					
				2026 年 1 月 19 日			2026 年 1 月 21 日		
				第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
1# 排气筒	废气平均流量（治理设施前）	m <sup>3</sup> /h (标态)	/	11357	11156	11367	11182	11312	11209
	废气平均流量（治理设施后）	m <sup>3</sup> /h (标态)	/	11585	11560	11546	11633	11629	11633
	非甲烷总烃排放浓度（治理设施前）	mg/m <sup>3</sup> (标态)	/	4.34	4.39	4.38	4.46	4.32	4.42
	非甲烷总烃排放速率（治理设施前）	kg/h	/	0.049	0.049	0.050	0.050	0.049	0.050
	非甲烷总烃排放浓度（治理设施后）	mg/m <sup>3</sup> (标态)	≤10	1.15	1.17	1.11	1.14	1.16	1.18
	非甲烷总烃排放速率（治理设施后）	kg/h	/	0.013	0.014	0.013	0.013	0.013	0.014
	非甲烷总烃去除效率	%	/	73.47	71.43	74.00	74.00	73.47	72.00

颗粒物排放浓度 (治理设施前)	mg/m <sup>3</sup> (标态)	/	ND	ND	ND	ND	ND	ND
颗粒物排放速率 (治理设施前)	kg/h	/	—	—	—	—	—	—
颗粒物排放浓度 (治理设施后)	mg/m <sup>3</sup> (标态)	≤12	ND	ND	ND	ND	ND	ND
颗粒物排放速率 (治理设施后)	kg/h	/	—	—	—	—	—	—
硫化氢排放浓度 (治理设施后)	mg/m <sup>3</sup> (标态)	/	ND	ND	ND	/	/	/
硫化氢排放速率 (治理设施后)	kg/h	≤0.90	—	—	—	/	/	/
臭气排放浓度 (治理设施前)	(无量纲)	/	549	549	478	549	549	478
臭气排放浓度最大值 (治理设施前)	(无量纲)	/	549			549		
臭气排放浓度 (治理设施后)	(无量纲)	/	199	173	151	173	112	112
臭气排放浓度最大值 (治理设施后)	(无量纲)	≤600 0	199			173		
臭气浓度去除效率	%	/	63.75			68.49		

评价结果	<p>1、经检测，该废气治理设施实测排风量平均 11430.75m<sup>3</sup>/h，根据计算所需风量为 12000m<sup>3</sup>/h，基本满足生产需求，基本满足捕集效率要求。</p> <p>2、经检测，颗粒物进出口均未检出，不分析其处理效率，该废气治理设施对臭气浓度的去除率为 63.75-68.49，达到环评设计去除效率 50%，对非甲烷总烃的去除效率为 72-74%，低于环评设计去除效率 90%，根据《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》，若污染物去除效率不能达到环评审批决定要求，应分析原因。经分析非甲烷总烃未达到环评中要求的去除效率主要原因为进口浓度低于环评（环评进口浓度非甲烷总烃进口浓度为 60.3366mg/m<sup>3</sup>）。</p> <p>3、排气筒 1#中非甲烷总烃和颗粒物的排放浓度及排放速率均符合《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）中相关排放标准，硫化氢的排放速率和臭气排放浓度符合《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-1993）中相关排放标准。</p>
备注	<p>1、ND 表未检出</p> <p>2、检测期间，企业正常生产。</p> <p>3、1#排气筒中不仅有混合搅拌和造粒废气，还包含橡胶密炼、开炼和硫化等工段产污，因此本项目无法计算单位产品非甲烷总烃排放量和橡胶大气污染物基准气量排放浓度。</p>

**表 7-5 有组织排放废气监测结果**

1、测试工段信息											
工段名称	投料、密炼、混合搅拌、开炼、硫化成型、造粒			编号	1#						
治理设施名称	袋式除尘器（密炼机配套）+干式过滤器+活性炭吸附脱附+催化燃烧装置	排气筒高度	25 米	排气筒截面积	m <sup>2</sup>		进口：0.3318 出口：0.3848				
2、监测结果											
测点位置	测试项目	单位	标准限值	监测结果							
				2026 年 1 月 19 日				2026 年 1 月 21 日			
				第一次	第二次	第三次	第四次	第一次	第二次	第三次	第四次
1# 排气筒	废气平均流量（治理设施前）	m <sup>3</sup> /h (标态)	/	12020	11685	11771	11646	11980	11739	11848	12043
	废气平均流量（治理设施后）	m <sup>3</sup> /h (标态)	/	11853	11309	11547	11410	11729	12119	12786	12513
	二硫化碳排放浓度（治理设施前）	mg/m <sup>3</sup> (标态)	/	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND

二硫化碳 排放速率 (治理设 施前)	kg/h	/	-	-	-	-	-	-	-	-
二硫化碳 排放浓度 (治理设 施后)	mg/m <sup>3</sup> (标态)	/	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND
二硫化碳 排放速率 (治理设 施后)	kg/h	≤4.2	-	-	-	-	-	-	-	-
评价结果	1、经检测，二硫化碳进出口均未检出，不分析其处理效率 2、排气筒 1#中二硫化碳的排放速率符合《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-1993)中相关排放标准。									
备注	1、ND 表未检出 2、检测期间，企业正常生产。									

表 7-6 有组织排放废气监测结果

1、测试工段信息

工段 名称	一次射出、恒温			编号	2#
治理 设施 名称	两级活性炭吸附装置	排 气 筒 高 度	25 米	排气筒截面积 m <sup>2</sup>	进口：0.5027 出口：0.3848

2、监测结果

测 点 位 置	测试项目	单位	标准 限值	监测结果					
				2026 年 1 月 19 日			2026 年 1 月 21 日		
				第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
2 # 排 气 筒	废气平均 流量（治 理设施 前）	m <sup>3</sup> /h (标态)	/	10877	11386	11309	10833	10605	10783
	废气平均 流量（治 理设施 后）	m <sup>3</sup> /h (标态)	/	12163	12062	12256	11942	12186	12176
	非甲烷总 烃排放浓 度（治理 设施前）	mg/m <sup>3</sup> (标态)	/	1.83	1.88	1.85	1.87	1.86	1.82

非甲烷总烃排放速率（治理设施前）	kg/h	/	0.020	0.021	0.021	0.020	0.020	0.020
非甲烷总烃排放浓度（治理设施后）	mg/m <sup>3</sup> (标态)	≤60	0.43	0.48	0.45	0.42	0.47	0.44
非甲烷总烃排放速率（治理设施后）	kg/h	/	5.23×10 <sup>-3</sup>	5.79×10 <sup>-3</sup>	5.52×10 <sup>-3</sup>	5.02×10 <sup>-3</sup>	5.73×10 <sup>-3</sup>	5.36×10 <sup>-3</sup>
非甲烷总烃去除效率	%	/	73.85	72.43	75.24	74.90	71.35	73.20
臭气排放浓度（治理设施后）	（无量纲）	/	478	478	416	/	/	/
臭气排放浓度最大值（治理设施后）	（无量纲）	6000	478			/		
评价结果	<p>1、经检测，该废气治理设施实测排风量平均 11548.17m<sup>3</sup>/h，根据计算所需风量为 12000m<sup>3</sup>/h，基本满足生产需求，基本满足捕集效率要求。</p> <p>2、经检测，该废气治理设施对非甲烷总烃的去除效率为 71.35-75.24%，低于环评设计去除效率（非甲烷总烃 90%），根据《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》，若污染物去除效率不能达到环评审批决定要求，应分析原因。经分析非甲烷总烃未达到环评中要求的去除效率主要原因为进口浓度低于环评（环评进口浓度非甲烷总烃进口浓度为 10.2073mg/m<sup>3</sup>）。</p> <p>3、排气筒 2#中非甲烷总烃的排放浓度及排放速率均符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）及修改单中相关排放标准，臭气排放浓度符合《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-1993）中相关排放标准。</p>							
备注	检测期间，企业正常生产。							

**表 7-7 有组织排放废气监测结果**

1、测试工段信息					
工段名称	发泡、二次模压成型、刷处理剂、照射、复膜、烫平			编号	3#
治理设施名称	两级活性炭吸附装置	排气筒高度	25 米	排气筒截面积 m <sup>2</sup>	进口：0.3848 出口：0.3848
2、监测结果					

测点位置	测试项目	单位	标准限值	监测结果					
				2026年1月19日			2026年1月21日		
				第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
3# 排气筒	废气平均流量（治理设施前）	m <sup>3</sup> /h (标态)	/	9496	9774	9649	9487	9307	9550
	废气平均流量（治理设施后）	m <sup>3</sup> /h (标态)	/	9462	9695	9590	9634	9650	9539
	非甲烷总烃排放浓度（治理设施前）	mg/m <sup>3</sup> (标态)	/	3.63	3.71	3.64	3.67	3.77	3.69
	非甲烷总烃排放速率（治理设施前）	kg/h	/	0.034	0.036	0.035	0.035	0.035	0.035
	非甲烷总烃排放浓度（治理设施后）	mg/m <sup>3</sup> (标态)	≤60	1.28	1.21	1.24	1.23	1.28	1.23
	非甲烷总烃排放速率（治理设施后）	kg/h	/	0.012	0.012	0.012	0.012	0.012	0.012
	非甲烷总烃去除效率	%	/	64.71	66.67	65.71	65.71	65.71	65.71
	氨排放浓度（治理设施前）	mg/m <sup>3</sup> (标态)	/	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	氨排放速率（治理设施前）	kg/h	/	—	—	—	—	—	—
	氨排放排放浓度（治理设施后）	mg/m <sup>3</sup> (标态)	/	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	氨排放排放速率（治理设施后）	kg/h	≤4.9	—	—	—	—	—	—

一氧化碳 排放浓度（治 理设施 前）	mg/m <sup>3</sup> (标态)	/	ND	ND	ND	ND	ND	ND
一氧化碳 排放速率（治 理设施 前）	kg/h	/	—	—	—	—	—	—
一氧化碳 排放浓度（治 理设施 后）	mg/m <sup>3</sup> (标态)	1000	ND	ND	ND	ND	ND	ND
一氧化碳 排放速率（治 理设施 后）	kg/h	24	—	—	—	—	—	—
臭气排放 浓度（治 理设施 后）	（无 量纲）	/	269	309	269	/	/	/
臭气排放 浓度最大 值（治 理设施 后）	（无 量纲）	6000	309			/		
评价结果	<p>1、经检测，该废气治理设施实测排风量平均 6547.67m<sup>3</sup>/h，根据上述计算所需风量为 10000m<sup>3</sup>/h，基本满足生产需求，基本满足捕集效率要求。</p> <p>2、经检测，氨和一氧化碳进出口均未检出，不分析其处理效率，该废气治理设施对非甲烷总烃的去除效率为 64.71-66.67%，低于环评设计去除效率（非甲烷总烃 90%），根据《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》，若污染物去除效率不能达到环评审批决定要求，应分析原因。经分析非甲烷总烃未达到环评中要求的去除效率主要原因为进口浓度低于环评（环评进口浓度非甲烷总烃进口浓度为 19.9914mg/m<sup>3</sup>）。</p> <p>3、排气筒 3#中非甲烷总烃和一氧化碳排放浓度及排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中相关排放标准，氨的排放速率和臭气排放浓度符合《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-1993）中相关排放标准。</p>							
备注	<p>1、ND 表未检出</p> <p>2、检测期间，企业正常生产。</p>							

表 7-8 有组织排放废气监测结果

1、测试工段信息									
工段名称	拆包（配料）、投料			编号	4#				
治理设施名称	袋式除尘器	排气筒高度	15 米	排气筒截面积 m <sup>2</sup>	出口：0.0962				
2、监测结果									
测点位置	测试项目	单位	标准限值	监测结果					
				2026 年 1 月 19 日			2026 年 1 月 21 日		
				第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
4# 排气筒	废气平均流量（治理设施后）	m <sup>3</sup> /h (标态)	/	5001	4972	5055	5041	5103	5146
	颗粒物排放浓度（治理设施后）	mg/m <sup>3</sup> (标态)	≤20	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	颗粒物排放速率（治理设施后）	kg/h	/	—	—	—	—	—	—
评价结果	1、经检测，该废气治理设施实测排风量平均 5053m <sup>3</sup> /h，根据上述计算所需风量为 5000m <sup>3</sup> /h，基本满足生产需求，基本满足捕集效率要求。 2、经检测，颗粒物进出口均未检出，不分析其处理效率 3、排气筒 4#中颗粒物的排放浓度及排放速率均符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）及修改单中相关排放标准。								
备注	1、ND 表未检出 2、检测期间，企业正常生产。								

表 7-9 厂界及厂区内非甲烷总烃无组织废气监测结果

采样日期	检测地点		检测项目及结果			
			非甲烷总烃（mg/m <sup>3</sup> ）			
			第一次	第二次	第三次	
2026 年 1 月 19 日	上风向监控点		G1 上风向	0.28	0.23	0.25
	下风向监控点		G2 下风向	0.32	0.38	0.36
			G3 下风向	0.44	0.48	0.42
			G4 下风向	0.38	0.32	0.33
	下风向浓度最大值			0.44	0.48	0.42

	参考限值		≤4.0		
	车间外 G5	(单次值)	0.54	0.59	0.52
			0.56	0.57	0.56
			0.57	0.58	0.53
			0.55	0.59	0.54
	参考限值		≤20		
	车间外 G5	(小时值)	0.56	0.58	0.54
参考限值		≤6.0			
2026年1月21日	上风向监控点	G1 上风向	0.26	0.26	0.23
	下风向监控点	G2 下风向	0.36	0.35	0.36
		G3 下风向	0.43	0.42	0.48
		G4 下风向	0.38	0.33	0.35
	下风向浓度最大值		0.43	0.42	0.48
	参考限值		≤4.0		
	车间外 G5	(单次值)	0.56	0.54	0.56
			0.55	0.49	0.53
			0.61	0.58	0.58
			0.57	0.50	0.47
参考限值		≤20			
车间外 G5	(小时值)	0.57	0.53	0.54	
参考限值		≤6.0			
评价结果	验收监测期间，无组织排放的非甲烷总烃周界外浓度最高值符合《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）中标准限值，厂区内浓度符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中排放标准限制。				

表 7-10 厂界总悬浮颗粒物、一氧化碳、二氧化硫无组织废气监测结果

采样日期	检测地点		检测项目及结果								
			总悬浮颗粒物 (mg/m <sup>3</sup> )			一氧化碳 (mg/m <sup>3</sup> )			二氧化硫 (mg/m <sup>3</sup> )		
			第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
2026年1月19日	上风向监控点	G1 上风向	0.203	0.205	0.208	0.5	0.5	0.5	0.11	0.12	0.13
	下风向监控点	G2 下风向	0.206	0.212	0.211	0.7	0.6	0.6	0.14	0.14	0.12
		G3 下风向	0.211	0.214	0.214	0.7	0.6	0.7	0.13	0.16	0.16
		G4 下风向	0.216	0.220	0.221	0.7	0.7	0.6	0.15	0.15	0.13
	下风向浓度最大值		0.216	0.220	0.221	0.7	0.7	0.7	0.15	0.16	0.16
参考限值		≤0.5			≤10			≤3.0			
2026年1月21日	上风向监控点	G1 上风向	0.205	0.201	0.201	0.5	0.5	0.5	0.05	0.10	0.10
	下风向监控点	G2 下风向	0.208	0.204	0.207	0.6	0.7	0.6	0.04	0.13	0.11
		G3 下风向	0.210	0.211	0.210	0.7	0.7	0.7	0.04	0.14	0.13

	G4下风向	0.215	0.217	0.216	0.6	0.6	0.7	0.06	0.12	0.12
	下风向浓度最大值	0.215	0.217	0.216	0.7	0.7	0.7	0.06	0.14	0.13
	参考限值	≤0.5			≤10			≤3.0		
评价结果	验收监测期间，无组织排放的颗粒物、一氧化碳周界外浓度值符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中标准限值，二硫化碳周界外浓度值符合《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中标准限值。									

表 7-11 厂界氨、硫化氢、臭气浓度无组织废气监测结果

采样日期	检测地点		检测项目及结果									
			氨 (mg/m <sup>3</sup> )			硫化氢 (mg/m <sup>3</sup> )				臭气浓度 (无量纲)		
			第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	第四次	第一次	第二次	第三次
2026年1月19日	上风 向 监 控 点	G1上 风 向	0.06	0.05	0.06	0.05	0.06	0.05	0.06	<10	<10	<10
	下风 向 监 控 点	G2下 风 向	0.07	0.07	0.08	0.11	0.14	0.13	0.15	<10	<10	<10
		G3下 风 向	0.07	0.07	0.06	0.12	0.14	0.16	0.15	<10	<10	<10
		G4下 风 向	0.06	0.07	0.06	0.13	0.12	0.16	0.13	<10	<10	<10
	下风向浓度最大值		0.07	0.07	0.08	0.13	0.14	0.16	0.15	<10	<10	<10
	参考限值		≤1.5			≤0.06				≤20		
2026年1月21日	上风 向 监 控 点	G1上 风 向	0.06	0.05	0.05	0.05	0.04	0.04	0.06	<10	<10	<10
	下风 向 监 控 点	G2下 风 向	0.07	0.07	0.08	0.10	0.13	0.14	0.12	<10	<10	<10
		G3下 风 向	0.07	0.08	0.07	0.10	0.11	0.13	0.12	<10	<10	<10
		G4下 风 向	0.06	0.06	0.07	0.15	0.10	0.10	0.12	<10	<10	<10
	下风向浓度最大值		0.07	0.08	0.08	0.15	0.13	0.14	0.12	<10	<10	<10
	参考限值		≤1.5			≤0.06				≤20		
评价结果	验收监测期间，无组织排放的氨、硫化氢、臭气周界外浓度值符合《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中标准限值。											

表 7-12 气象参数一览表（新晟）

检测日期	2026年1月19日			2026年1月21日		
采样频次	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
天气	阴	阴	阴	晴	晴	晴
风向	东	东	东	东	东	东
风速 (m/s)	2.6	2.7	2.8	2.2	2.3	2.4
气温 (°C)	3.2	4.1	4.8	1.0	1.6	0.9
气压 (KPa)	102.7	102.6	102.5	103.4	103.3	103.4

湿度 (%RH)	48.5	49.3	50.1	44.5	44.2	44.3
----------	------	------	------	------	------	------

**表 7-13 气象参数一览表 (安诺)**

检测日期	2026 年 1 月 19 日				2026 年 1 月 21 日			
采样频次	第一次	第二次	第三次	第四次	第一次	第二次	第三次	第四次
温度 (°C)	2.1	2.6	3.8	4.9	-2.1	0.8	1.4	2.2
气压 (KPa)	102.7	102.7	102.6	102.5	103.7	103.6	103.5	103.5
风向	东	东	东	东	东	东	东	东
风速 (m/s)	2.6	2.6	2.7	2.8	2.4	2.5	2.3	2.3
湿度 (%RH)	52.4	47.3	44.4	40.8	57.3	46.1	39.7	35.8

### 3、噪声

本项目噪声监测结果见表 7-14。

**表 7-14 噪声监测结果**

监测点位	监测结果 (LeqdB (A))				标准限值	
	2026 年 1 月 19 日		2026 年 1 月 21 日		昼间	夜间
	昼间	夜间	昼间	夜间		
东边界外 1 米	63.1	52.1	62.9	50.7	65	55
南边界外 1 米	62.8	51.8	62.2	51.1		
西边界外 1 米	60.1	49.4	59.4	49.6		
北边界外 1 米	58.7	48.8	60.1	48.9		
噪声源	78.6	/	/	/	/	
评价结果	验收监测期间,东、南、西、北厂界昼间、夜间噪声排放符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表 1 中 3 类功能区对应标准限值。					
备注	/					

### 4、固体废物

本项目固废核查结果见表 7-15。

**表 7-15 固废核查结果**

类别	名称	固废类别及代码	产生量 t/a	防治措施
一般固废	废边角料	一般工业固废 SW17 900-003-S17	10	外售相关单位综合利用
	不合格品	一般工业固废 SW59 900-099-S59	2.3	
	沉渣	一般工业固废 SW59 900-099-S59	0.02	
	废砂纸	一般工业固废 SW17	0.003	

		900-003-S17		
	废包装袋	一般工业固废 SW17 900-003-S17	3.552	
	除尘器收尘	一般工业固废 SW59 900-099-S59	0.784	
	废布袋	一般工业固废 SW17 900-003-S17	0.02	
危险废物	清洗废液	危险废物 HW09 900-007-09	0.005	委托常州北晨环境科技发展有限公司处理
	废包装桶	危险废物 HW49 900-041-49	0.061	
	废过滤棉	危险废物 HW49 900-041-49	0.015	
	废催化剂	危险废物 HW49 900-041-49	0.1	
	废劳保用品	危险废物 HW49 900-041-49	0.01	
	废活性炭	危险废物 HW49 900-039-49	10.769	委托江苏恒源活性炭有限公司处理
生活垃圾		900-999-99	2.25	环卫清运

### 5、污染物排放总量核算

根据环评及批复，本项目污染物排放总量核算结果见表 7-16。

表 7-16 污染物排放总量核算结果表

污染物		环评及批复量 t/a	部分验收折算 量 t/a	实际排放量 t/a	是否符合	
废气	非甲烷总烃	0.8724	0.5133	0.229	符合	
	颗粒物	0.0248	0.0161	/	符合	
	二硫化碳	0.0044	0.0039	/	符合	
	CO	1.584	0.792	/	符合	
	NH <sub>3</sub>	0.0015	0.0008	/	符合	
废水	生活污水	接管量	576	360	360	符合
		化学需氧量	0.2304	0.144	0.0608	符合
		SS	0.1728	0.108	0.0616	符合
		NH <sub>3</sub> -N	0.0144	0.009	0.0050	符合
		TP	0.0029	0.0018	0.0013	符合
		TN	0.0288	0.018	0.0086	符合
固废	零排放				符合	

备注	1.本项目总量控制指标依据环评及批复确定； 2.本项目实际总约 1321.04t/a，生活用水量为 450t/a，生活用水根据实际情况统计，其余为过水用水、脱模剂配比用水和冷却补充水； 3.本项目全年工作时间 7200h 与环评一致。
----	---

由表 7-16 可知，本项目污水中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总氮、总磷及污水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；本项目废气中非甲烷总烃、颗粒物、二氧化碳、一氧化碳和氨排放总量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；固废 100%处置零排放，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。

表八

### 验收监测结论

常州市万沐体育用品有限公司为有限责任公司，成立于 2023 年 7 月 27 日，企业地址位于武进区前黄镇工业集中区，主要经营范围包括：一般项目：体育用品及器材制造；塑料制品制造；汽车装饰用品制造；汽车零部件及配件制造；第一类医疗器械生产；办公设备耗材制造；文具制造；体育用品及器材批发；合成材料销售；塑料制品销售；汽车装饰用品销售；汽车零配件零售；第一类医疗器械销售；第二类医疗器械销售；办公设备耗材销售；文具用品批发；鞋制造；制鞋原辅材料制造；制鞋原辅材料销售；橡胶制品制造；橡胶制品销售；模具制造；模具销售；机械零件、零部件加工；机械零件、零部件销售（除依法须经批准的项目外，凭营业执照依法自主开展经营活动）。

建设单位现投资 2500 万元，租用武进区前黄恒达五金加工厂位于常州市武进区前黄镇工业集中区厂房 6100 平方米，购置一次射出机组、二次模压成型机组、出片机、造粒机等设备，从事橡塑鞋底及其他 EVA 体育用品的生产。本项目于 2024 年 8 月 22 日取得常州武进区政务服务管理办公室出具的江苏省投资项目备案证（备案证号：武行审备[2024]383 号；项目代码：2408-320412-89-03-196830），并于 2025 年 4 月 14 日取得常州市生态环境局的批复（常武环审〔2025〕110 号），并于 2025 年 8 月 28 日申领排污许可证登记管理（登记编号：91320412MACPWNQ47K001Y）。

本项目部分建设，于 2025 年 6 月开工建设，于 2025 年 9 月竣工，2025 年 10 月对该项目配套建设的环境保护设施竣进行调试，现常州市万沐体育用品有限公司已建成，形成年产 100 万双橡胶大底，500 万双 EVA 一次射出鞋底，300 万双 EVA 二次模压鞋底，50 万套其他 EVA 体育用品的生产规模。目前，各类环境保护设施正常运行，具备竣工环境保护验收监测条件。

常州市万沐体育用品有限公司委托常州新睿环境技术有限公司开展竣工环境保护验收工作，现场核查过程中，项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施五个因素中的一项或一项以上发生变动，未列入重大变动清单的，界定为一般变动，已编制《建设项目变动环境影响分析》，常州新晟环境检测有限公司和江苏安诺检测技术有限公司承担本项目的竣工环境保护验收监测工作，相关技术人员对照环评文件及批复，开展验收自查工作，在此基础上编制了《常州市万沐体育用品有限公司橡塑鞋

底及其他 EVA 体育用品生产项目（部分验收）验收监测方案》，并于 2026 年 1 月 19 日、1 月 21 日对本项目进行了现场验收监测。

## 1、废水

厂区已实行“雨污分流原则”。

本项目生活污水经出租方一武进区前黄恒达五金加工厂污水总排口接管至武南污水处理厂处理，尾水排入武南河，蒸汽冷凝水作为冷却水补充用水，冷却水循环使用，不外排。

验收监测期间，生活污水接管口污水中 pH 值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮浓度符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）中表 1B 级标准；冷却循环回用水中 pH 值、化学需氧量、氨氮、总氮浓度符合《城市污水再生利用 工业用水水质》（GB/T 19923-2024）表 1 “间冷开式循环冷却水补充水、锅炉补给水、工艺用水、产品用水”标准，悬浮物浓度符合企业自定标准。

## 2、废气

### （1）有组织废气：

本项目拆包（配料）工段在密闭配料间内进行，采用整体密闭收集，投料为人工投料，在 2 台密炼机进料口设置集气罩收集投料粉尘，拆包（配料）及 2 台密炼机的投料粉尘收集后合并经一套袋式除尘装置处理，由 15m 高排气筒（4#）排放；小密炼机的投料、密炼、混合搅拌废气一并通过 1 个集气罩收集，接入其中 1 台密炼机自带的袋式除尘器中处理，密炼机的密炼、混合搅拌废气先利用密炼机自带的袋式除尘器处理，再与开炼、硫化成型、造粒工段产生的废气合并经一套干式过滤器+活性炭吸附脱附+催化燃烧装置处理，由 25m 高排气筒（1#）排放；一次射出成型、恒温工段产生的废气由集气罩收集，经一套两级活性炭吸附装置处理后由 15m 高排气筒（2#）排放；发泡、二次模压成型、刷处理剂、照射、复膜、烫平工段产生的废气由集气罩收集，经一套两级活性炭吸附装置处理后由 25m 高排气筒（3#）排放。

验收监测期间，排气筒 1#中非甲烷总烃和颗粒物的排放浓度及排放速率均符合《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）中相关排放标准，二硫化碳、硫化氢的排放速率和臭气排放浓度符合《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-1993）中相关排放标准；排气筒 2#中非甲烷总烃的排放浓度及排放速率均符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）及修改单中相关排放标准，臭气排放浓度符合《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-1993）中相关排放标准；排气筒 3#中非甲烷总烃和一氧化

碳排放浓度及排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中相关排放标准，氨的排放速率和臭气排放浓度符合《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-1993）中相关排放标准；排气筒 4#中颗粒物的排放浓度及排放速率均符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）及修改单中相关排放标准。

#### （2）无组织废气：

打粗、清理过程中产生的颗粒物经自带袋式除尘器处理后在车间内无组织排放，破碎、打磨产生的颗粒物加强车间通风可达标排放，未捕集的废气通过加强车间通风进行无组织排放。

验收监测期间，无组织排放的非甲烷总烃周界外浓度最高值符合《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）中标准限值，厂区内浓度符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中排放标准限制；无组织排放的颗粒物、一氧化碳周界外浓度值符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中标准限值，二氧化硫、氨、硫化氢、臭气周界外浓度值符合《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中标准限值。

### 3、噪声

本项目选用低噪声设备，隔声、减振等降噪措施，使得厂界噪声达标。

验收监测期间，东、南、西、北厂界昼间、夜间噪声排放符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类功能区对应标准限值。

### 4、固体废弃物

该公司已分类处理、处置固体废物。本项目一般固废为废边角料、不合格品、沉渣、废砂纸、废包装袋，分类收集后外售相关单位综合利用；清洗废液、废包装桶、废过滤棉、废催化剂、废劳保用品、废活性炭属于危险废物，委托有资质单位处置，生活垃圾由环卫部门统一清运。本项目固废均可得到安全、妥善的处理和处置。

危废仓库位于车间二外东南角，占地面积为 10m<sup>2</sup>，满足本项目危废暂存需要。危废仓库门口已张贴标识牌，各危险废物分类分区贮存，液体危废均设置托盘，危废仓库地面、裙角已进行防腐、防渗处理，符合防风、防雨、防晒、防腐及防渗等要求，满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597—2023）、《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办[2024]16 号）的相关要求。

一般固废堆场位于车间一内西侧，占地面积约 50m<sup>2</sup>，满足本项目一般固废暂存需要，其建设满足防渗漏、防雨淋、防扬尘。

## 5、总量控制指标

由表 7-16 可知，本项目污水中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总氮、总磷及污水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；本项目废气中非甲烷总烃、颗粒物、二硫化碳、CO、氨排放总量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；固废 100%处置零排放，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、风险防范措施落实情况核查

该公司实际已建立环境风险防控和应急措施制度，并明确了环境风险防控重点岗位的责任人和责任部门，厂区内设有应急存储设施，已编制并张贴环保设施风险安全辨识卡，二级活性炭吸附装置和干式过滤器+活性炭吸附脱附+催化燃烧装置处理均已配备压差计、温度检测报警、泄爆片和消防喷淋安全装置，已编制《突发环境事件应急预案》。

## 7、排污口设置

本项目依托出租方武进区前黄恒达五金加工厂设有 1 个雨水排放口、1 个污水排放口，新增 4 个废气排放口，已按环评要求设置规范的标识牌。

本项目增设 4 根排气筒，已按规范化要求设置，采样口均符合要求。

本项目无需设置大气环境保护距离，本项目以全厂厂界为边界外扩 50 米设置卫生防护距离，该距离内现无居民等敏感保护目标。

**总结论：经现场勘查，该公司较好地履行了环境影响评价和环境保护“三同时”制度，建立了环境管理组织体系和环境管理制度。常州市万沐体育用品有限公司橡塑鞋底及其他 EVA 体育用品生产项目已部分建成，配套建设了相应的环境保护设施，落实了风险防范措施。验收监测期间，各类环保治理设施运行正常，生产负荷达到规定要求。项目所测的各类污染物达标排放，各类污染物排放总量均满足批复要求。**

综上，本验收项目满足建设项目竣工环境保护验收条件，申请“橡塑鞋底及其他 EVA 体育用品生产项目”部分验收，即验收范围为“年产 100 万双橡胶大底，500 万双 EVA 一次射出鞋底，300 万双 EVA 二次模压鞋底，50 万套其他 EVA 体育用品”。

## 一、附图

附图 1 地理位置图

附图 2 周边概况图

附图 3-1 项目平面布置图（车间一、车间二）

附图 3-2 项目平面布置图（车间三、车间四）

## 二、附件

附件 1 营业执照；

附件 2 项目备案证；

附件 3 本项目环评批复；

附件 4 排污许可证；

附件 5 土地证、租房协议；

附件 6 城镇污水排入排水管网许可证；

附件 7 有机废气处理设备方案

附件 8 危废处置协议；

附件 9 验收监测方案；

附件 10 监测期间工况证明；

附件 11 本项目用水量证明；

附件 12 设备清单及原辅料使用情况一览表；

附件 13 企业环保管理规章制度；

附件 14 真实性承诺书及委托书；

附件 15 环保设施风险安全辨识；

附件 16 废水、废气、噪声检测报告；

附件 17 公示截图及平台填报截图。

表九.建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表

建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表

填表单位（盖章）：常州市万沐体育用品有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称	橡塑鞋底及其他EVA体育用品生产项目				项目代码	2408-320412-89-03-196830	建设地点	江苏省常州市武进区前黄镇工业集中区圣鼎路		
	行业类别	C1953 塑料鞋制造；C1954 橡胶鞋制造；C2442 专项运动器材及配件制造				建设性质	新建				
	设计生产能力	年产 100 万双橡胶大底，600 万双 EVA 一次射出鞋底，600 万双 EVA 二次模压鞋底，100 万套其他 EVA 体育用品				实际生产能力	年产100万双橡胶大底，500万双EVA一次射出鞋底，300万双EVA二次模压鞋底，50万套其他EVA体育用品	环评单位	常州新泉环保科技有限公司		
	环评文件审批机关	常州市生态环境局				审批文号	常武环审（2025）110号	环评文件类型	报告表		
	开工日期	2025年6月				调试日期	2025年10月	排污许可证申领时间	2025年8月28号		
	环保设施设计单位	常州新泉环保科技有限公司				环保设施施工单位	常州新泉环保科技有限公司	本工程排污许可证登记编号	91320412MACPWNQ47K001Y		
	验收单位	常州市万沐体育用品有限公司				环保设施监测单位	常州新晟环境检测有限公司、江苏安诺检测技术有限公司	验收监测时工况	>80%		
	投资总概算（万元）	3500				环保投资总概算（万元）	80	所占比例（%）	2.3		
	实际总投资（万元）	2500				实际环保投资（万元）	80	所占比例（%）	3.2		
	废水治理（万元）	0	废气治理（万元）	50	噪声治理（万元）	/	固体废物治理（万元）	5	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			37601.33m³/h	年平均工作时	7200 小时			
运营单位		常州市万沐体育用品有限公司				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）			91320412MAEJY97UX	验收时间	2026年1月19日， 1月21日				
污染 物排 放达 标与 总量 控制 （工 业建 设项 目详 填）	废 水	生 活 废 水	废水接管量	/	/	/	/	/	360	360	/	360	360	/	+360
			化学需氧量	/	169	400	/	/	0.0608	0.144	/	0.0608	0.0608	/	+0.0608
			悬浮物	/	171	300	/	/	0.0616	0.108	/	0.0616	0.0616	/	+0.0616
			氨氮	/	13.8	25	/	/	0.0050	0.009	/	0.0050	0.0050	/	+0.0050
			总氮	/	23.9	50	/	/	0.0086	0.018	/	0.0086	0.0086	/	+0.0086
			总磷	/	3.61	5	/	/	0.0013	0.0018	/	0.0013	0.0013	/	+0.0013
	废 气	非甲烷总烃		/	1#排气筒 1.18 2#排气筒 0.48 3#排气筒 1.28	1#排气筒 4.6341 2#排气筒 0.6331 3#排气筒 1.7528	/	/	0.229	0.5133	/	0.229	0.229	/	+0.229
		颗粒物		/	N.D	4#排气筒 1.0610 1#排气筒 0.0363	/	/	/	0.0161	/	/	/	/	/
		二硫化碳		/	N.D	0.0811	/	/	/	0.0039	/	/	/	/	/
		CO		/	N.D	11	/	/	/	0.792	/	/	/	/	/
		NH <sub>3</sub>		/	N.D	0.0106	/	/	/	0.0008	/	/	/	/	/
	工业固体废物		/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	与项目有关 的其他特征 污染物	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
		/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
/		/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	

注：1、排放增减量：（+）表示增加，（-）表示减少。2、(12)=(6)-(8)-(11)，（9）=(4)-(5)-(8)-(11)+（1）。3、计量单位：废水排放量——吨/年；废气排放量——吨/年；工业固体废物排放量——吨/年；水污染物排放浓度——毫克/升。