

江苏时瑞复合材料有限公司
风电平台装备及复材制品项目
(第一阶段)
竣工环境保护验收监测报告表

建设单位: 江苏时瑞复合材料有限公司

编制单位: 江苏时瑞复合材料有限公司

2025年8月

建设单位法人代表：陆岚（签字）

编制单位法人代表：陆岚（签字）

项目负责人：陈宁军

填表人：陈宁军

建设单位：江苏时瑞复合材料有限公司
（盖章）

电话：13328067133

传真：/

邮编：226400

地址：江苏省如东经济开发区松花江路南
侧、昆仑山路东侧

编制单位：江苏时瑞复合材料有限公司
（盖章）

电话：13328067133

传真：/

邮编：226400

地址：江苏省如东经济开发区松花江路南
侧、昆仑山路东侧

表一

建设项目名称	风电平台装备及复材制品项目				
建设单位名称	江苏时瑞复合材料有限公司				
建设项目性质	新建√ 改扩建 技改 迁建				
建设地点	江苏省如东经济开发区松花江路南侧、昆仑山路东侧				
主要产品名称	风电平台装备及复材制品				
设计生产能力	年产高分子纤维复合平台 15000 吨、高分子纤维复合拉挤型材 5000 吨、SMC/BMC 制品（片状/团状模塑料）300 吨 第一阶段年产高分子纤维复合平台 13000 吨、高分子纤维复合拉挤型材 2500 吨、SMC/BMC 制品（片状/团状模塑料）200 吨				
实际生产能力	第一阶段年产高分子纤维复合平台 13000 吨、高分子纤维复合拉挤型材 2500 吨、SMC/BMC 制品（片状/团状模塑料）200 吨				
建设项目环评时间	2024 年 3 月	开工建设时间	2024 年 4 月		
调试时间	2025 年 4 月	验收现场监测时间	2025 年 7 月 1 日~3 日		
环评报告表审批部门	江苏省如东经济开发区管理委员会	环评报告表编制单位	南京国环科技股份有限公司		
环保设施设计单位	昆山工统环保科技有限公司、江苏伊甸园环保设备有限公司	环保设施施工单位	昆山工统环保科技有限公司、江苏伊甸园环保设备有限公司		
投资总概算	30000 万元	环保投资总概算	445 万元	比例	1.48%
实际总概算（第一阶段）	24000 万元	环保投资总概算（第一阶段）	350 万元	比例	1.46%

<p style="text-align: center;">验收 监测 依据</p>	<p>(1) 《中华人民共和国环境保护法》（2015年1月1日）；</p> <p>(2) 《建设项目环境保护管理条例》（2017年7月16日）；</p> <p>(3) 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4号，2017年11月22日）；</p> <p>(4) 《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（公告2018年第9号，生态环境部公告，2018年5月15日）；</p> <p>(5) 《关于建设项目竣工环境保护验收有关事项的通知》（江苏省环境保护厅，苏环办[2018]34号，2018年1月26日）；</p> <p>(6) 《关于印发污染影响类建设项目重大变动清单（试行）的通知》（苏办环评函[2020]688号）；</p> <p>(7) 《关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知》（苏环办〔2021〕122号）；</p> <p>(8) 《江苏时瑞复合材料有限公司风电平台装备及复材制品项目环境影响报告表》（南京国环科技股份有限公司，2024年2月）；</p> <p>(9) 《关于江苏时瑞复合材料有限公司风电平台装备及复材制品项目（含环境风险专项评价）环境影响报告表的批复》（江苏省如东经济开发区管理委员会，东管审环[2024]5号，2024年3月15日）；</p> <p>(10) 江苏时瑞复合材料有限公司提供的其它相关资料。</p>
---	---

验收监
测评价
标准、
标号、
级别、
限值

1、废气排放标准

本项目颗粒物、非甲烷总烃排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) (含 2024 年修改单) 表 5、表 9 标准限值。苯乙烯、臭气浓度排放执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表 1、表 2 标准限值。厂区内挥发性有机废气无组织排放执行《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 2 中规定限值。食堂油烟废气执行《饮食业油烟排放标准》(GB18483-2001)中“小型”标准，具体标准见下表。

表 1-1 原环评中大气污染物排放标准

排气筒编号	产污工序	污染物	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	排气筒高度 (m)	最高允许排放速率 (kg/h)	排放标准
1#	车间一 (投料)	颗粒物	20	15	/	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)
	车间一 (搅拌混合、称重分桶、浇料、施压消泡、加热固化、表面复合)	非甲烷总烃	60		/	
		苯乙烯	20		6.5	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)、《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)
		臭气浓度	2000 (无量纲)		/	
2#	车间二 (铣切、打磨、修边)	颗粒物	20	15	/	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)
3#	车间三 (投料)	颗粒物	20	15	/	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)
	车间三拉挤型材 (加料浸润、牵引拉挤、加热固化) 车间三 SMC/BMC 产品 (加压加热、起模)	非甲烷总烃	60		/	
		苯乙烯	/		6.5	《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)
		臭气浓度	2000 (无量纲)		/	
/	厂界无组织废气	颗粒物	1	/	/	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)
		非甲烷总烃	4.0			
		苯乙烯	5			《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)
		臭气浓度	20 (无量纲)			
/	厂区内无	非甲烷总烃	6 (监控点处)	/	/	《大气污染物综合

组织废气	1h 平均浓度值)	20 (监控点处任意一次浓度值)	60% (净化设施最低去除效率)	《排放标准》(DB32/4041-2021)
食堂油烟		2	60% (净化设施最低去除效率)	《饮食业油烟排放标准》(GB18483-2001)

表 1-2 本次验收大气污染物排放标准

排气筒编号	产污工序	污染物	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	排气筒高度 (m)	最高允许排放速率 (kg/h)	标准来源
1#	车间二 (铣切、打磨、修边)	颗粒物	20	15	/	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) (含 2024 年修改单)
2#	车间一 (投料)	颗粒物	20	15	/	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) (含 2024 年修改单)
	车间一 (搅拌混合、称重分桶、浇料、施压消泡、加热固化、表面复合)	非甲烷总烃	60		/	
	车间二 (表面复合)	苯乙烯	20		6.5	
	车间三拉挤型材 (加料浸润、牵引拉挤、加热固化)	臭气浓度	2000 (无量纲)		/	
/	厂界无组织废气	颗粒物	1	/	/	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) (含 2024 年修改单)
		非甲烷总烃	4.0			
		苯乙烯	5			
		臭气浓度	20 (无量纲)			
/	厂区内无组织废气	非甲烷总烃	2000 (无量纲)	/	/	《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)

2、废水排放标准

本项目雨水排放中主要污染物为 COD、SS。本项目风电平台装备及复材制品项目，不属于《江苏省重点行业工业企业雨水排放环境管理办法(试行)》中“化工、电镀、原料药制造、冶炼、印染行业”的重点行业企业，故本项目雨水中 COD、SS 排放参照南通市清下水环境管理要求，即雨水中 COD 浓度<40mg/L，SS 浓度<30mg/L，其他因子均低于《地表水环境质量标准》(GB3838-2002)中III类标准。

本项目第一阶段员工共 140 人，无生产废水产生，项目产生的废水主要为生活污水、食堂废水和初期雨水，主要污染物为 COD、SS、NH₃-N、TN、TP、动植物油。食堂废水经隔油池处理，生活污水经化粪池处理，与初期雨水、循环冷却水一并接管至如东恒发水处理有限公司集中处理。废水中 COD、SS、动植物油排放执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 中三级标准，氨氮、总氮、总磷参照执行《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表 1 中 B 等级标准。如东恒发水处理有限公司达标尾水水质执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)表 1 中一级 A 标准。具体标准见下表。

表 1-3 水污染物排放标准

项目	单位	指标值
		GB8978-1996 表 4 中三级标准 GB/T 31962-2015 表 1 中 B 等级
pH	无量纲	6~9
COD	mg/L	500
SS	mg/L	400
氨氮	mg/L	45
总氮	mg/L	70
总磷	mg/L	8
动植物油	mg/L	100

3、噪声排放标准

项目所在区域营运期厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类区标准。具体标准见下表。

表 1-4 工业企业厂界环境噪声排放标准

执行标准	标准值 dB(A)	
	昼间	夜间
《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类标准	65	55

4、固体废物

固体废物执行《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》和《江苏省固体废物污染环境防治条例》。一般固废执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020) 中的相关规定。

危险废物暂存执行《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) 的要求暂存、处置。

5、污染物总量指标

表 1-5 项目第一阶段有组织废气排放情况表

污染物名称	产品	产污工序	原环评产能 (t/a)	原环评污染物排放量/ 接管量 (t/a)	第一阶段产能 (t/a)	第一阶段污染物排放量/ 接管量 (t/a)
颗粒物	高分子纤维复合平台	投料（自产）	8000	0.0047	8000	0.0047
		铣切、打磨（自产+外购）	15000	1.1205	13000	0.9711
	高分子纤维复合拉挤型材	投料（自产）	4000	0.0005	2000	0.0003
		铣切、打磨（自产+外购）	5000	0.3402	2500	0.1701
	SMC/BMC产品	修边	300	0.0224	200	0.0149
	合计	投料、铣切、打磨、修边	20300	1.4883	15700	1.1611
非甲烷总烃	高分子纤维复合平台	搅拌混合、称重分桶、浇料、施压消泡、加热固化、表面复合（自产）	8000	1.8240	8000	1.8240
	高分子纤维复合拉挤型材	加料浸润、牵引拉挤、加热固化（自产）	4000	0.9120	2000	0.456
	SMC/BMC产品	加压加热、起模	300	0.0015	200	0.001
	/	危废仓库	/	0.0002	/	0.0002 ^①
	合计	搅拌混合、称重分桶、浇料、施压消泡、加热固化、表面复合；加料浸润、牵引拉挤、加热固化；加压加热、起模	20300	2.7377	15700	2.2812
苯乙烯	高分子纤维复合平台	搅拌混合、称重分桶、浇料、施压消泡、加热固化、表面复合（自产）	8000	1.2056	8000	1.2056
	高分子纤维复合拉挤型材	加料浸润、牵引拉挤、加热固化（自产）	4000	0.2873	2000	0.1437
	SMC/BMC产品	加压加热、起模	300	0.0017	200	0.0011
	合计	搅拌混合、称重分桶、浇料、施压消泡、加热固化、表面复合；加料浸润、牵引拉挤、加热固化；加压加热、起模	20300	1.4946	15700	1.3504

VOCs	合计	20300	4.2323	15700	3.6316
------	----	-------	--------	-------	--------

注：①项目原环评总产能 20300t/a，危废仓库废气排放量为 0.0002t/a，第一阶段总产能 15700t/a，约占原环评产能的 77.3%，故项目第一阶段危废仓库废气排放量为 0.0001546t/a，保留四位有效数字，则项目第一阶段危废仓库废气排放量为 0.0002t/a。

表 1-6 项目第一阶段废水排放情况表

类别	污染物名称	原环评员工人数 (人)	原环评废水量 (t/a)	原环评排放量 (t/a)	第一阶段员工人数 (人)	第一阶段废水量 (t/a)	第一阶段排放量 (t/a)
生活污水	COD	180	2160	0.7776	140	1680	0.6048
	SS			0.5184			0.4032
	NH ₃ -N			0.0629			0.0489
	TN			0.0943			0.0733
	TP			0.0108			0.0084
食堂废水	COD	180	1296	0.648	140	1008	0.5040
	SS			0.3888			0.3024
	NH ₃ -N			0.0389			0.0302
	TN			0.0583			0.0454
	TP			0.0065			0.0050
	动植物油			0.1037			0.0806
初期雨水	COD	/	1959	0.8816	/	1959 ^①	0.8816
	SS			0.6857			0.6857
循环冷却水	COD	/	345	0.069	/	345 ^②	0.069
	SS			0.1035			0.1035
全厂废水	COD	/	5760	2.3762	/	4992	2.0594
	SS			1.6964			1.4948
	NH ₃ -N			0.1017			0.0791
	TN			0.1526			0.1187

	TP			0.0173			0.0134
	动植物油			0.1037			0.0806

注：①项目第一阶段用地面积未发生变化，汇水面积不变，故初期雨水量不变；②循环冷却水主要用于高分子纤维复合平台冷却起模，项目第一阶段高分子纤维复合平台产能与原环评一致，故循环冷却水量不变。

根据表 1-4 和表 1-5 可知项目第一阶段污染物总量控制如下表所示：

表 1-7 污染物总量指标表

种类	污染物名称	环评审批全厂总量控制指标 (t/a)	第一阶段总量控制指标 (t/a)
废气	颗粒物	1.4883	1.1611
	VOCs	4.2323	3.6316
	非甲烷总烃	2.7377	2.2812
	苯乙烯	1.4946	1.3504
废水	废水量m ³ /a	5760	4992
	COD	2.3762	2.0594
	SS	1.6964	1.4948
	氨氮	0.1017	0.0791
	总氮	0.1526	0.1187
	总磷	0.0173	0.0134
	动植物油	0.1037	0.0806
固废	一般工业固废	0	0
	危险废物	0	0
	生活垃圾	0	0

注：VOCs 包含非甲烷总烃和苯乙烯。

表二

工程建设内容:

1、公司基本情况

江苏时瑞复合材料有限公司成立于 2022 年 9 月 26 日，位于江苏省如东经济开发区松花江路南侧、昆仑山路东侧，主要经营范围为玻璃纤维增强塑料制品、高性能纤维及复合材料的制造及销售等。公司于 2024 年 2 月报批了《江苏时瑞复合材料有限公司风电平台装备及复材制品项目环境影响报告表》，并于 2024 年 3 月通过了江苏省如东经济开发区管理委员会的审批（东管审环【2024】5 号）。公司于 2024 年 4 月开工建设，2025 年 4 月开始调试。公司已于 2025 年 2 月 11 日取得固定污染源排污登记表，登记编号：91320623MA27RTX111001X，公司已编制突发环境事件应急预案，并于 2025 年 5 月 21 日在南通市如东生态环境局备案，备案编号：320623-2025-148-L，企业现行排污许可登记和企业突发环境事件应急预案评价范围为全厂（年产高分子纤维复合平台 15000 吨、高分子纤维复合拉挤型材 5000 吨、SMC/BMC 制品（片状/团状模塑料）300 吨），本次验收评价范围为第一阶段（年产高分子纤维复合平台 13000 吨、高分子纤维复合拉挤型材 2500 吨、SMC/BMC 制品（片状/团状模塑料）200 吨）。

根据企业发展规划，主要产能设备中全自动拉挤型材生产线由原来的 40 条减少至 12 条，复合材料液压机由原来的 10 台减少至 6 台（设备数量变化情况详见表 2-5），本项目分阶段建设和验收，本次对风电平台装备及复材制品项目（第一阶段）进行验收，项目第一阶段具有年产高分子纤维复合平台 13000 吨、高分子纤维复合拉挤型材 2500 吨、SMC/BMC 制品（片状/团状模塑料）200 吨，剩余年产高分子纤维复合平台 2000 吨、高分子纤维复合拉挤型材 2500 吨、SMC/BMC 制品（片状/团状模塑料）100 吨不在本次验收范围内。

本项目第一阶段职工 140 人，提供工作餐，不提供住宿，年工作 300 天，每天工作 24 小时，年工作 7200h 计，其中投料工序每天工作 8 小时，年工作 2400 小时。

2、地理位置及周边环境

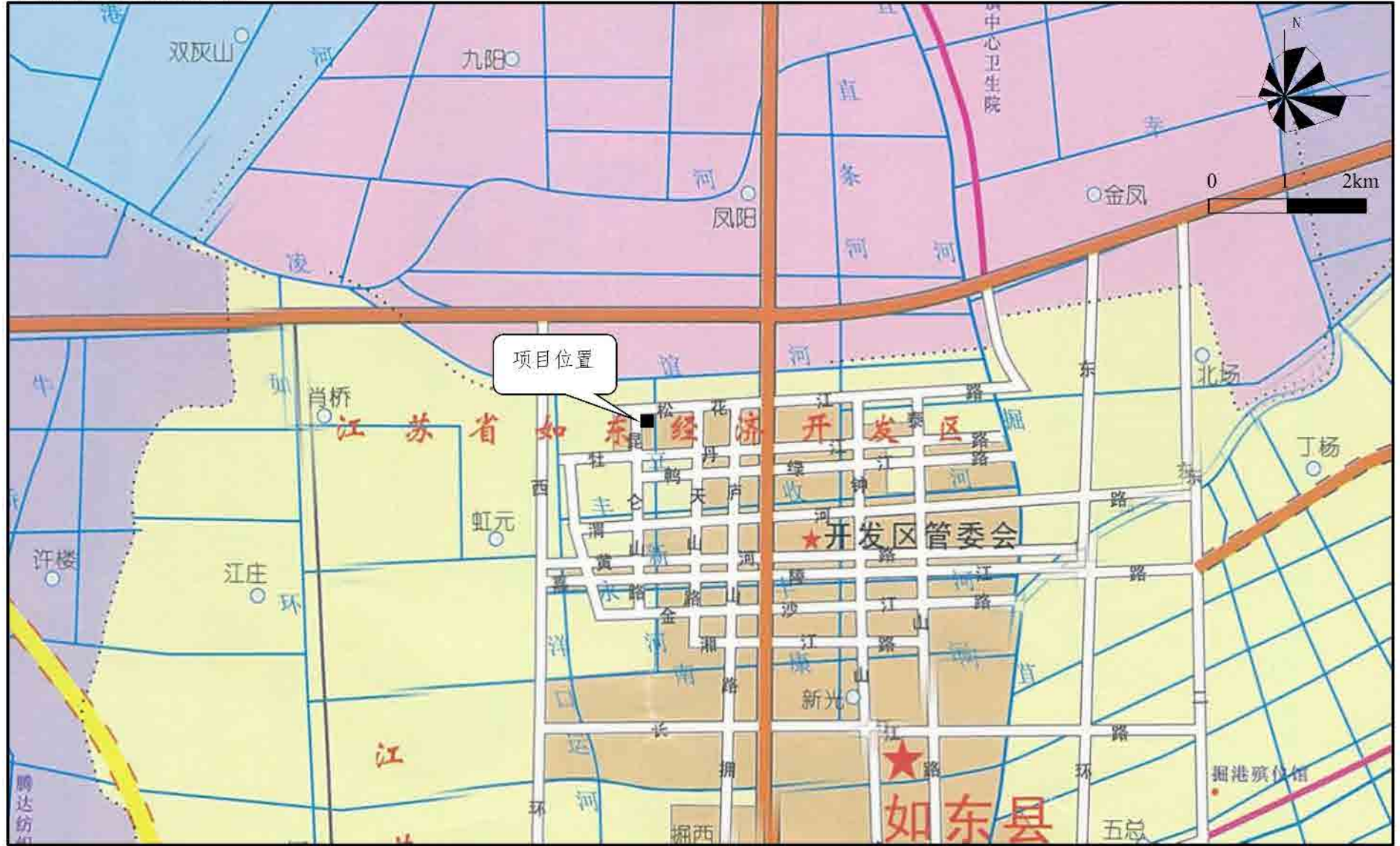
江苏时瑞复合材料有限公司位于江苏省如东经济开发区松花江路南侧、昆仑山路东侧，项目东侧为江苏木易新材料科技有限公司，往东为立新河，再往东为天山路；南侧为安耐驰汽车科技（南通）有限公司，往南为牡丹江路，再往南为工业预留地；西侧为昆仑山路，往西为南通德上汽车零部件制造有限公司、南通宜高塑胶有限公司、南通金聚海工业科技有限公司和南通金轮金属制品有限公司；北侧为松花江路，往北为友谊河，再往北为农田。

项目周边 500 米环境保护目标见下表。

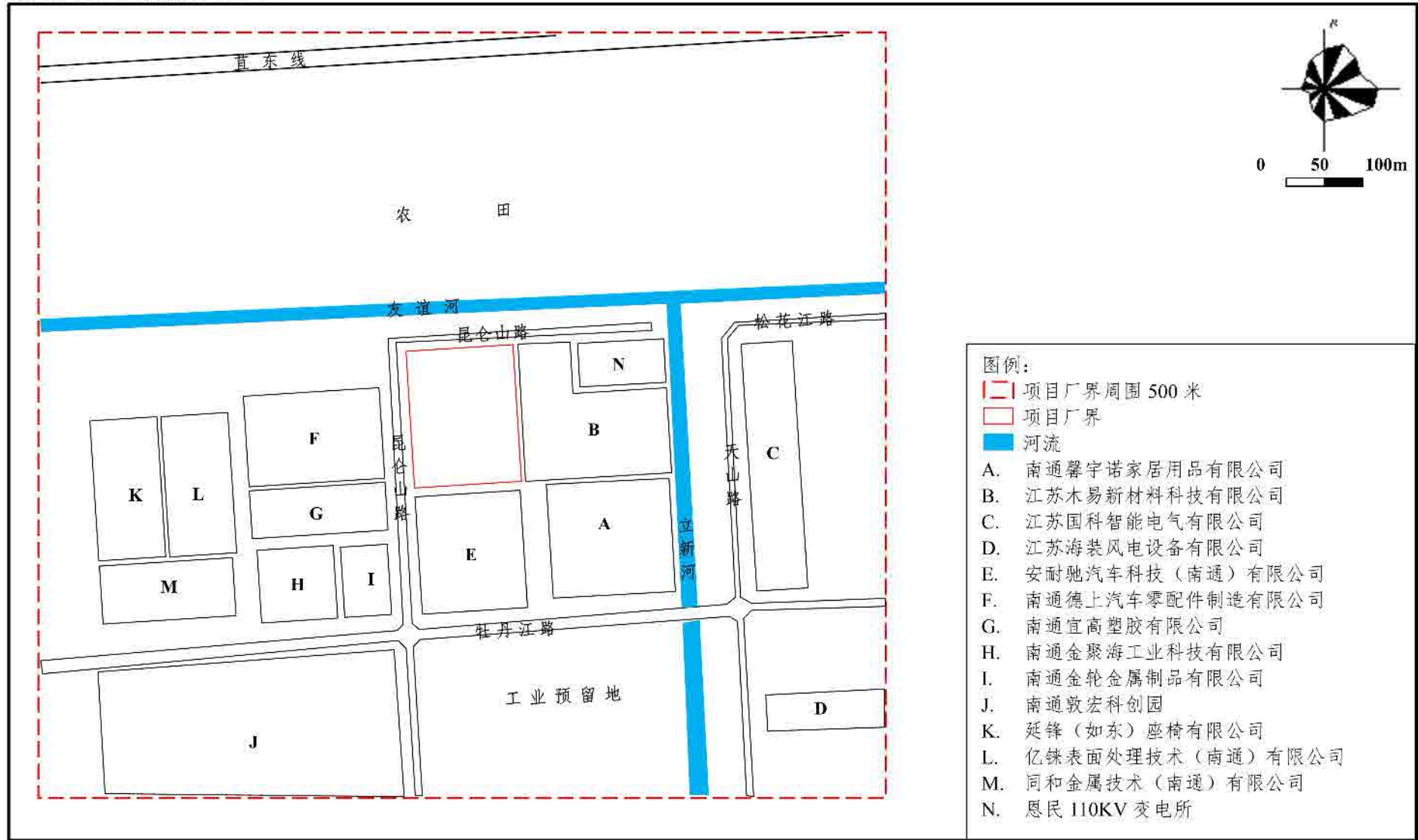
表 2-1 项目周边环境保护目标一览表

环境要素	环境保护对象名称	方位	距离(m)	规模	环境功能
大气环境	/	/	/	/	/
水环境	立新河	E	200	小型	《地表水环境质量标准》(GB3838-2002)III类标准
	友谊河	N	57	小型	
声环境	/	/	/	/	/

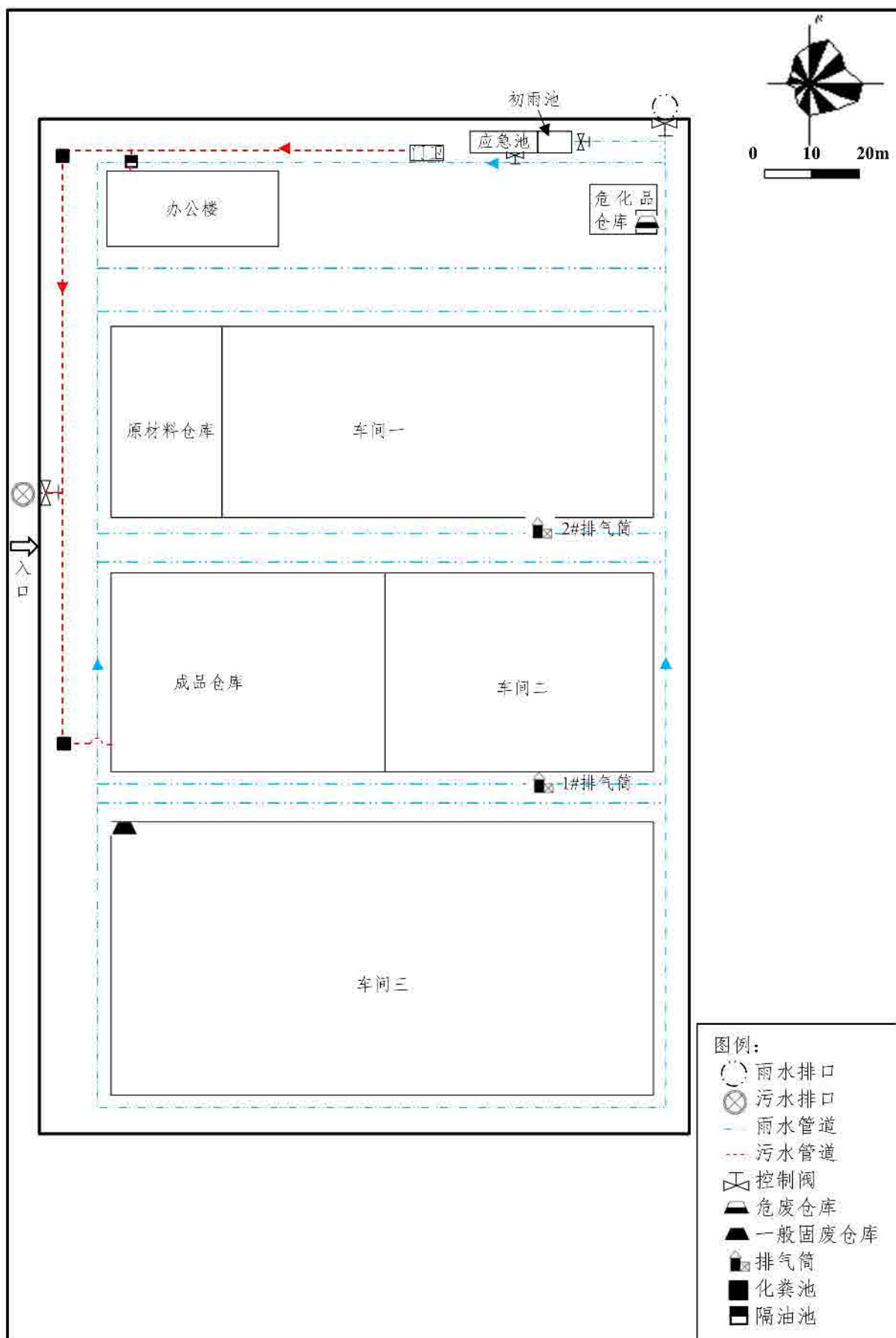
本项目地理位置见下图



项目周边环境概况图如下：



项目所在厂区平面布置图：



4、主体工程及产品方案

本项目主体工程及产品方案建设情况见下表。

表 2-2 主体工程及产品方案建设情况表

序号	工程名称 (车间、生产装置或生产线)	产品名称及规格	全厂环评批复生产能力	环评批复第一阶段生产能力	实际生产能力	年运行时数
1	高分子纤维复合平台生产线	高分子纤维复合平台 (自投料成型至铣切打磨全工序)	8000 吨/年	8000 吨/年	8000 吨/年	300d×24h=7200h
		高分子纤维复合平台 (外购半成品仅涉及铣切打磨工序)	7000 吨/年	5000 吨/年	5000 吨/年	
	合计		15000 吨/年	13000 吨/年	13000 吨/年	
2	高分子纤维复合拉挤型材生产线	高分子纤维复合拉挤型材 (不饱和聚酯树脂, 自投料成型至铣切打磨全工序)	2000 吨/年	1000 吨/年	1000 吨/年	300d×24h=7200h
		高分子纤维复合拉挤型材 (环氧树脂, 自投料成型至铣切打磨全工序)	1000 吨/年	500 吨/年	500 吨/年	
		高分子纤维复合拉挤型材 (聚氨酯树脂, 自投料成型至铣切打磨全工序)	1000 吨/年	500 吨/年	500 吨/年	
		高分子纤维复合拉挤型材 (不饱和聚酯树脂, 外购半成品仅涉及铣切打磨工序)	1000 吨/年	500 吨/年	500 吨/年	
	合计		5000 吨/年	2500 吨/年	2500 吨/年	
3	SMC/BMC 制品生产线	SMC/BMC 制品	300 吨/年	200 吨/年	200 吨/年	300d×24h=7200h

注：本次对风电平台装备及复材制品项目（第一阶段）进行验收，具有年产高分子纤维复合平台 13000 吨、高分子纤维复合拉挤型材 2500 吨、SMC/BMC 制品（片状/团状模塑料）200 吨，剩余年产高分子纤维复合拉挤型材 2500 吨、SMC/BMC 制品（片状/团状模塑料）100 吨不在本次验收范围内。

表 2-3 主要构筑物建设情况表

序号	构筑物名称	层数	占地面积 m ²	使用功能
1	车间一	1F	4995	高分子纤维复合平台（投料、搅拌混合、称重分桶、铺设纱层、浇料、施压消泡、加热固化、冷却起模、表面复合、检整修补、检验入库）；原材料仓库
2	车间二	1F	4995	高分子纤维复合平台（表面复合）；高分子纤维复合平台、高分子纤维复合拉挤型材（铣切、打磨加工）；SMC/BMC 制品（修边）；成品仓库
3	车间三	1F	7123	高分子纤维复合拉挤型材（铺设纱布、加料浸润、牵引拉挤、加热固化、按尺切割、检验入库、包装出库）； SMC/BMC 产品 （裁切称重、填置模腔、加压加热、起模、检验入库、包装出库）
4	办公楼	4F	2383	办公生活
5	危化品仓库	1F	172	主要存储树脂、固化剂、苯乙烯和促进剂
合计	/	/	19668	/

5、公辅工程

本项目公辅工程建设情况见下表。

表 2-4 公用及辅助工程建设情况表

类别	建设名称	全厂环评审批情况	第一阶段环评审批情况	实际建设情况	变化情况
公用工程	给水	全厂用水量 4320m ³ /a，来自市政自来水管网	全厂用水量 4127m ³ /a，来自市政自来水管网	全厂用水量 4127m ³ /a，来自市政自来水管网	与环评内容一致，无变化
	蒸汽	5110t/a	4259t/a	4259t/a	与环评内容一致，无变化
	排水	全厂排水量 5760m ³ /a，食堂废水经隔油池处理，生活污水经化粪池处理，与初期雨水、循环冷却水一并接管至如东恒发水处理有限公司处理	全厂排水量 4992m ³ /a，食堂废水经隔油池处理，生活污水经化粪池处理，与初期雨水、循环冷却水一并接管至如东恒发水处理有限公司处理	全厂排水量 4992m ³ /a，食堂废水经隔油池处理，生活污水经化粪池处理，与初期雨水、循环冷却水一并接管至如东恒发水处理有限公司处理	与环评内容一致，无变化
	供电	由市政电网提供。年用电量 300 万千瓦时/年	由市政电网提供。年用电量 234 万千瓦时/年	由市政电网提供。年用电量 234 万千瓦时/年	与环评内容一致，无变化
	供气	由空压机提供	由空压机提供	由空压机提供	与环评内容一致，无变化
贮运工程	仓库	1 个原材料仓库，位于车间一西侧，占地面积 800m ² ；1 个成品仓库，位于车间二西侧，占地面积 1600m ² ；	1 个原材料仓库，位于车间一西侧，占地面积 800m ² ；1 个成品仓库，位于车间二西侧，占地面积 1600m ² ；	1 个原材料仓库，位于车间一西侧，占地面积 800m ² ；1 个成品仓库，位于车间二西侧，占地面积 1600m ² ；	与环评内容一致，无变化
	危化品仓库	1 个，位于厂区东北侧，占地面积 172m ²	1 个，位于厂区东北侧，占地面积 172m ²	1 个，位于厂区东北侧，占地面积 172m ²	与环评内容一致，无变化
环保工程	废水处理	隔油池容积：2m ³ ，化粪池容积：10m ³ ，食堂废水经隔油池处理，生活污水经化粪池处理，与初期雨水、循环冷却水一并接管至如东恒发水处理有限公司处理	隔油池容积：2m ³ ，化粪池容积：10m ³ ，食堂废水经隔油池处理，生活污水经化粪池处理，与初期雨水、循环冷却水一并接管至如东恒发水处理有限公司处理	隔油池容积：2m ³ ，化粪池容积：10m ³ ，食堂废水经隔油池处理，生活污水经化粪池处理，与初期雨水、循环冷却水一并接管至如东恒发水处理有限公司处理	与环评内容一致，无变化

废气处理	车间一投料废气	经设备自带布袋除尘装置处理后通过 15m 高 (1#) 排气筒排放	车间一投料废气	经设备自带布袋除尘装置处理后通过 15m 高 (2#) 排气筒排放	车间一投料废气	经设备自带滤筒除尘装置处理后通过 15m 高 (2#) 排气筒排放	与环评相比, 布袋除尘装置换成了滤筒除尘装置
	车间一搅拌混合、称重分桶、浇料、施压消泡、加热固化、表面复合废气	经预过滤+沸石转轮+CO 催化氧化装置处理后通过 15 米高 (1#) 排气筒排放	车间一搅拌混合、称重分桶、浇料、施压消泡、加热固化、表面复合废气	经预过滤+沸石转轮+CO 催化氧化装置处理后通过 15 米高 (2#) 排气筒排放	车间一搅拌混合、称重分桶、浇料、施压消泡、加热固化、表面复合废气	经预过滤+沸石转轮+CO 催化氧化装置处理后通过 15 米高 (2#) 排气筒排放	与环评内容一致, 无变化
	车间二铣切、打磨、修边废气	经脉冲滤筒除尘器装置处理后通过 15m 高排气筒 (2#) 排放	车间二铣切、打磨、修边废气	经脉冲滤筒除尘器装置处理后通过 15m 高排气筒 (1#) 排放	车间二铣切、打磨、修边废气	经脉冲滤筒除尘器装置处理后通过 15m 高排气筒 (1#) 排放	与环评内容一致, 无变化
			车间二表面复合废气	经预过滤+沸石转轮+CO 催化氧化装置处理后通过 15 米高 (2#) 排气筒排放	车间二表面复合废气	经预过滤+沸石转轮+CO 催化氧化装置处理后通过 15 米高 (2#) 排气筒排放	
	车间三投料废气	经设备自带布袋除尘装置处理后通过 15m 高 (3#) 排气筒排放	车间三自动配料混料装置暂不设置无投料废气	/	车间三自动配料混料装置暂不设置无投料废气	/	项目第一阶段车间三投料工序暂不建设, 依托车间一投料混料设备, 无变化

	车间三拉挤型 材搅拌混合、 称重分桶、加 料浸润、牵引 拉挤、加热固 化废气	经预过滤+沸石 转轮+CO催化 氧化装置处理 后通过15米高 (3#)排气筒 排放	车间三拉挤型 材加料浸润、 牵引拉挤、加 热固化废气	经预过滤+沸石 转轮+CO催化 氧化装置处理 后通过15米高 (3#)排气筒 排放	车间三拉挤型 材加料浸润、 牵引拉挤、加 热固化废气	经预过滤+沸石 转轮+CO催化 氧化装置处理 后通过15米高 (2#)排气筒 排放	与环评相比，项目 第一阶段车间一与 车间三各自的有机 废气处理装置合并 成一套有机废气处 理装置，并且1# 与3#排气筒合并 为2#排气筒，排 气筒高度不变
	车间三 SMC/BMC产 品加压加热、 起模废气		车间三 SMC/BMC产 品加压加热、 起模废气		车间三 SMC/BMC产 品加压加热、 起模废气		
	车间三切割废 气	经配套移动式 除尘器收集处 理后无组织排 放	车间三切割废 气	经配套移动式 除尘器收集处 理后无组织排 放	车间三切割废 气	经配套移动式 除尘器收集处 理后无组织排 放	
噪声	合理安排厂区总体平面布局，优选低噪声设备，高噪声源设备尽量设置在密闭空间，并采取减振、隔声等有效措施		合理安排厂区总体平面布局，优选低噪声设备，高噪声源设备尽量设置在密闭空间，并采取减振、隔声等有效措施		合理安排厂区总体平面布局，优选低噪声设备，高噪声源设备尽量设置在密闭空间，并采取减振、隔声等有效措施		与环评内容一致， 无变化
固废 暂存	一般固废仓库位于厂区东北角，面积70m ²		一般固废仓库位于车间三内西侧，面积70m ²		一般固废仓库位于车间三内西侧，面积70m ²		与环评内容一致， 无变化
	危废仓库位于厂区东北角，面积16.5m ²		危废仓库位于厂区东北角，面积16.5m ²		危废仓库位于厂区东北角，面积16.5m ²		与环评内容一致， 无变化
事故应急池	位于厂区东北角，容积450m ³		位于厂区东北角，容积225m ³		位于厂区东北角，容积225m ³		与环评内容一致， 无变化
初期雨水池	位于厂区东北角，容积100m ³		位于厂区东北角，容积100m ³		位于厂区东北角，容积100m ³		与环评内容一致， 无变化

6、生产设备

本项目实际生产设备建设情况见下表。

表 2-5 项目设备建设情况表

序号	产品名称	设备名称	全厂环评审批情况		第一阶段环评审批情况		实际建设情况		位置	变化量
			规格(型号)	数量(台)	规格(型号)	数量(台)	规格(型号)	数量(台)		
1	高分子纤维复合平台	自动配料混料装置	/	2	/	1	/	1	车间一	不变
2	/高分子纤维复合拉挤型材	打磨机	R-R1800/R-RP630	2	R-R1800/R-RP630	2	R-R1800/R-RP630	3	车间二	+1
3	高分子纤维复合平台	模塑格栅成型机	/	132	/	132	/	132	车间一	不变
4		全自动复材数控铣切一体机	1700×4300	8	1700×4300	8	1700×4300	11	车间二	+3
5		全自动拉挤型材生产线	15-30	40	15-30	12	15-30	12		不变
6	高分子纤维复合拉挤型材	切毡机	/	1	/	1	/	1	车间三	不变
7		复材自动注胶机	/	2	/	1	/	1		不变
8		高精度拉挤型材模具	/	220	/	220	/	220		不变
9		全自动复材数控铣切一体机	1000×2000/2000×3000	2	1000×2000/2000×3000	1	1000×2000/2000×3000	1		车间二
10	SMC/BMC制	SMC/BMC制品模具	/	60	/	60	/	60	车间	不变

11	品	复合材料液压机	YQ32-500KN/ YQ32-100KN	10	YQ32-500KN/ YQ32-100KN	6	YQ32-500KN/ YQ32-100KN	6	三	不变
12	公辅工 程	热水泵、离心泵	/	10	/	10	/	10	/	不变
13		冷却塔	/	1	/	1	/	1		不变
14		叉车	3.5/5 吨	6	3.5/5 吨	6	3.5/5 吨	6		不变
15		双螺杆空气压缩机	KB-30A	2	KB-30A	2	KB-30A	3		+1
16		电动叉车	1 吨	6	1 吨	6	1 吨	6		不变
17		风机	/	4	/	4	/	4		不变
18		消防水泵	/	2	/	2	/	2		不变
19		空压机	/	2	/	0	/	0		不变

注：与环评相比，项目实际生产过程中客户对产品表面质量要求较高，实际铣切、打磨工作量增加，所以打磨机和全自动复材数控铣切一体机分别增加1台和3台；环评中“双螺杆空气压缩机”与“空压机”实际为同一设备，为方便管理，实际建设中保留“双螺杆空气压缩机”，设备数量新增1台，“空压机”不再建设。上述设备均不属于决定产能的设备，故不属于重大变动。

表 2-6 项目第一阶段产能核算表

序号	产品名称	决定产能设备名称	全厂环评审批情况				第一阶段环评审批情况				本次验收实际建设情况				变化量
			数量(台)	单条生产线/设备日设计产能	年生产天数(d)	实际生产产能	数量(台)	单条生产线/设备日设计产能	年生产天数(d)	实际生产产能	数量(台)	单条生产线/设备日设计产能	年生产天数(d)	实际生产产能	
1	高分子纤维复合平台	模塑格栅成型机 ^①	40	10片, 68kg/片	300	8000t/a	40	10片, 68kg/片	300	8000t/a	40	10片, 68kg/片	300	8000t/a	不变

2	高分子纤维复合拉挤型材	全自动拉挤型材生产线	40	180米, 1.9kg/米	300	4000t/a	40	180米, 1.9kg/米	300	2000t/a	12	180米, 3.3kg/米	300	2000t/a	不变
3	SMC/BMC制品	复合材料液压机	10	200只, 0.5kg/只	300	300t/a	6	200只, 0.6kg/只	300	200t/a	6	200只, 0.6kg/只	300	200t/a	不变

注：①项目决定高分子纤维复合平台产能的设备为模塑格栅成型机，项目第一阶段实际建设过程中，模塑格栅成型机数量与环评一致，为132台，但同时生产的设备台数为40台，132台设备交替进行生产，故第一阶段高分子纤维复合平台设计产能为 $40 \times 10 \times 68 \times 300 / 1000 = 8160t/a$ ，实际产能为8000t/a，略小于设计产能。

项目决定高分子纤维复合拉挤型材产能的设备为全自动拉挤型材生产线，项目第一阶段实际建设过程中，模塑格栅成型机数量与第一阶段环评一致，相较于原环评减少了28台，为12台，单台设备日设计产能为180米，3.3kg/米，与原环评相比有所提高，故第一阶段高分子纤维复合拉挤型材设计产能为 $12 \times 180 \times 3.3 \times 300 / 1000 = 2138.4t/a$ ，实际产能为2000t/a，略小于设计产能。

项目决定SMC/BMC制品产能的设备为复合材料液压机，项目第一阶段实际建设过程中，复合材料液压机数量与第一阶段环评一致，相较于原环评减少了4台，为6台，单台设备日设计产能为200只，0.6kg/只，与原环评相比有所提高，故第一阶段SMC/BMC制品设计产能为 $6 \times 200 \times 0.6 \times 300 / 1000 = 216t/a$ ，实际产能为200t/a，略小于设计产能。

原辅材料消耗及水平衡：

1、原辅材料消耗

本项目实际原辅材料消耗情况见下表。

表 2-7 项目原辅材料消耗情况表

序号	原料名称	全厂环评审批 量 (t/a)	第一阶段环评 年用量 (t/a)	第一阶段实际年 用量 (t/a)	变化量
1	不饱和聚酯树脂	3200.343	2954	2954	不变
2	固化剂 A	81.098	81.0980	81.0980	不变
3	固化剂 B	7.250	3.63	3.63	不变
4	固化剂 C	2.900	1.4500	1.4500	不变
5	环氧树脂 AP- 3280A	101.4998	50.75	50.75	不变
6	专用固化剂 AP- 3280B	101.4998	50.75	50.75	不变
7	Urepul2104 拉挤聚 氨酯树脂	101.4998	50.75	50.75	不变
8	专用固化剂 (BM20 拉挤聚氨 酯树脂)	101.4998	50.75	50.75	不变
9	玻璃纤维	5518.231	4097	4097	不变
10	氢氧化铝	2676.5415	2555	2555	不变
11	苯乙烯	81.098	81.0980	81.0980	不变
12	色糊	101.398	91.25	91.25	不变
13	抗老化剂 (紫外线 吸收剂 531)	20.28	18.25	18.25	不变
14	阻燃剂	30.4499	15.22	15.22	不变
15	阻聚剂 (邻苯二 酚)	1.622	1.622	1.622	不变

16	促进剂（异辛酸 钴）	24.329	24.3290	24.3290	不变
17	三甲基硅油	8.110	8.1100	8.1100	不变
18	内脱模剂	10.150	5.08	5.08	不变
19	SMC/BMC 半成品	303.1015	202	202	不变
20	高分子纤维复合平 台半成品	7096.0822	5069	5069	不变
21	不饱和聚酯树脂挤 拉型材半成品	1014.9979	507	507	不变

2、水平衡

项目第一阶段职工 140 人，主要用水为生活用水、食堂用水和循环冷却水补水，食堂废水经隔油池处理，生活污水经化粪池处理，与初期雨水、循环冷却水一并接管至如东恒发水处理有限公司处理。项目第一阶段水平衡图如下图所示。

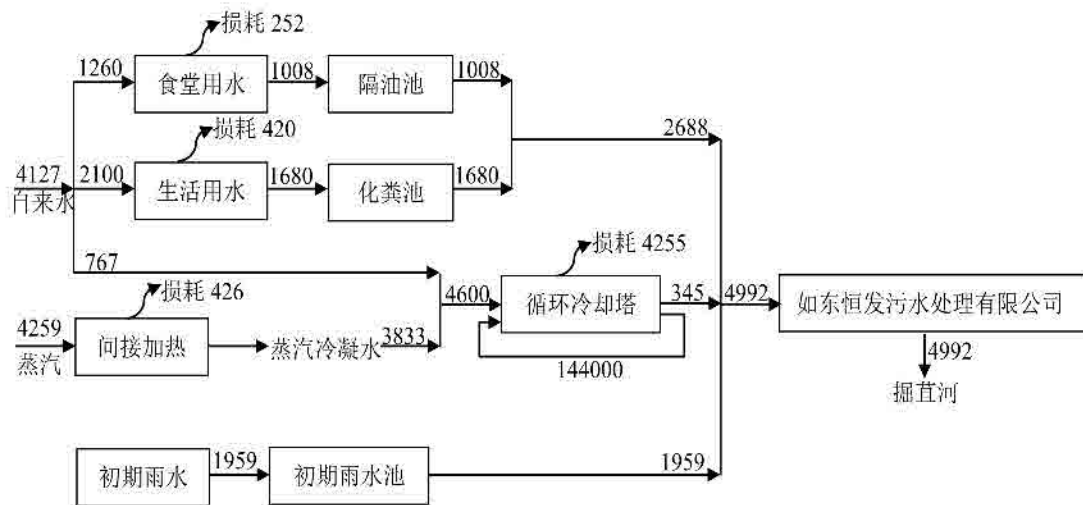


图 2-1 本项目水平衡图（单位：m³/a）

主要工艺流程及产污环节：

本项目第一阶段生产工艺流程及产污环节示意图如下：

1、高分子纤维复合平台：

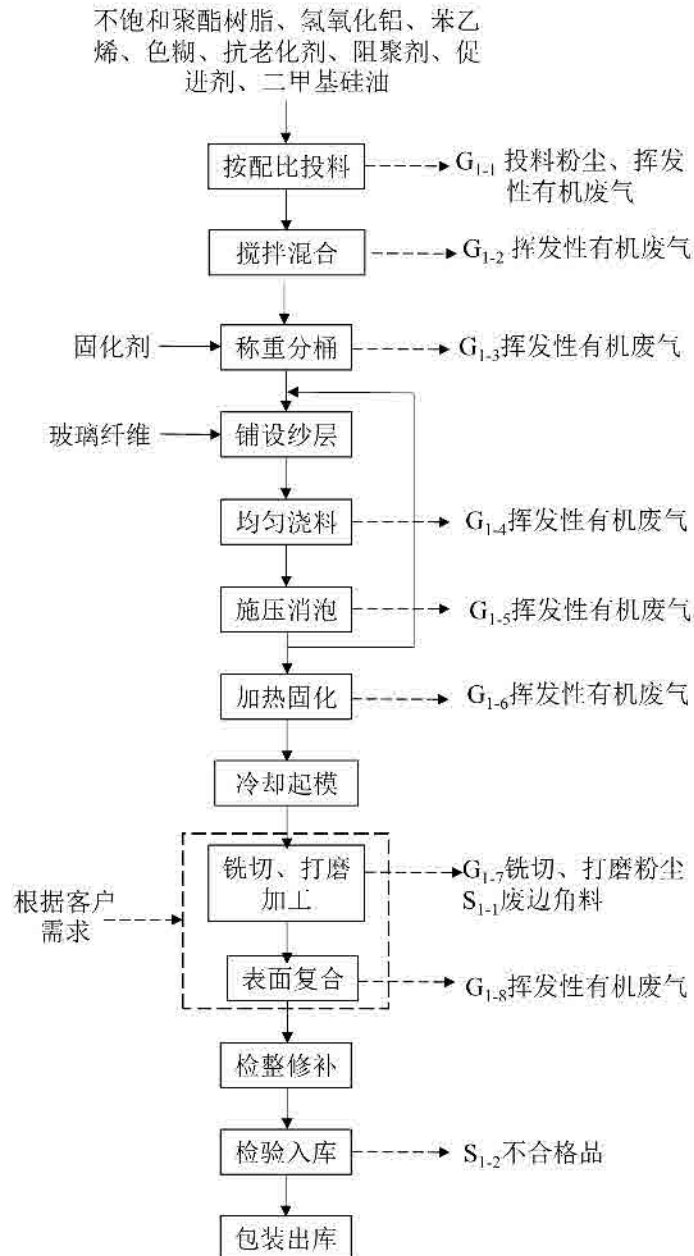


图 2-2 高分子纤维复合平台生产工艺流程及产污环节图

工艺流程说明：

(1) 按配比投料：根据不同产品对应的配比，将不饱和聚酯树脂、氢氧化铝、苯乙烯、色糊、抗老化剂、阻聚剂、促进剂、二甲基硅油等原辅材料按照一定的比例和顺序投入混料罐中，配料区设有自动化送料、配料系统，主要实现粉体和液体的自动上料，送料过程全密闭。投料过程产生挥发性有机废气和投料粉尘 G1-1。

具体粉料密闭投料过程：

工人将料袋放置于料仓内，经料仓内的刀片划割，料袋破开，粉料落入搅拌桶内，搅拌桶配有粉尘收集管道，粉尘经收集后由滤筒除尘器处理后并入废气收集管道，投料过程不存在粉料外溢情况。

(2) 搅拌混合：将混料罐中的物料进行搅拌混合形成树脂混合料，产生挥发性有机废气 G1-2。

(3) 称重分桶加固化剂：根据格栅用料定额将混合料放入小桶中称重，并按比例添加固化剂后搅拌一分钟。此工序会产生挥发性有机废气 G1-3。

(4) 铺设纱层：将玻纤纱按工艺要求往复铺设在格栅机的模腔内，此工序不产生污染物。

(5) 均匀浇料：将已加过固化剂的混合料均匀的浇入格栅机模腔内。此工序会产生挥发性有机废气 G1-4。

(6) 施压消泡：使用施压器在模腔内进行施压，从而压实玻纤纱层，消减气泡，以减少格栅的气孔。此工序会产生挥发性有机废气 G1-5。

(7) 加热固化：使用蒸汽将自来水加热至 80°C 左右，利用热水对模腔进行间接加热，以让格栅固化成型，固化时间 15~30min，热水循环使用不外排。该工序会产生挥发性有机废气 G1-6。

(8) 冷却起模：格栅达到固化要求后，使用冷却水对模腔进行间接冷却后起模取出格栅，冷却水循环使用，不外排。

(9) 铣切、打磨加工：根据客户要求，部分格栅需进行切割、铣孔、打磨加工。此工序会产生设备噪声、打磨粉尘 G1-7、废边角料 S1-1。

(10) 表面复合：根据客户要求，部分格栅表面需进行平板、石英砂粘接复合。此工序会产生挥发性有机废气 G1-8。

(11) 检整修补：通过人工对格栅表面的气孔、缝隙等缺陷进行修补。此工序不产生污染。

(12) 检验入库、包装出库：人工检验成品是否合格，经人工检验合格后的产入库进行包装，包装好的成品出库外售。该过程可能会有不合格品 S1-2 产生。

注：①铺设纱层、浇料、施压按工艺分批、往复进行，铺设一定纱层后进行浇料、施压，然后再铺纱再浇料、施压直至达到规定的纱层和施压次数。

②铣切加工、表面复合（平板、铺砂等）作业是根据客户对格栅的要求而进行，并非所有格栅的必要工序。

③外购的格栅半成品根据客户需求，进行铣切加工，铣切过程会产生铣切、打磨粉尘 G1-7。

2、高分子纤维复合拉挤型材：

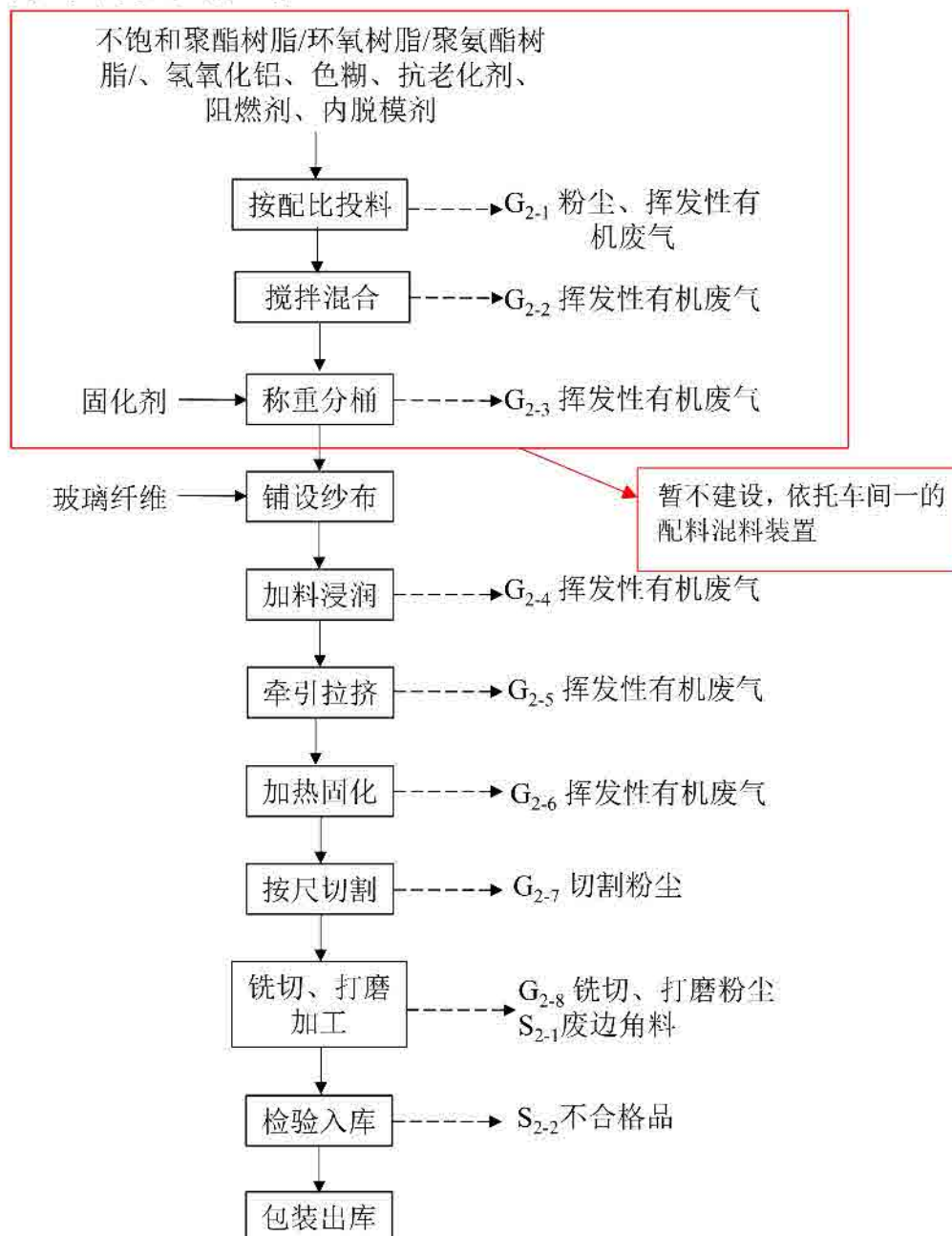


图 2-3 高分子纤维复合拉挤型材生产工艺流程及产污环节图

工艺流程说明：

(1) 按配比投料：暂不建设，依托车间一配料混料装置。

(2) 搅拌混合：暂不建设，依托车间一配料混料装置。

(3) 称重分桶加固化剂：暂不建设，依托车间一配料混料装置。

(4) 铺设纱层：将玻纤纱、玻纤布按工艺要求通过纱架和预成型结构铺设导入型材模腔内。此工序不产生污染。

(5) 加料浸润：将添加过固化剂的树脂混合料加入料槽中或将树脂和固化剂一起注入料盒中，使其与玻纤纱、玻纤布充分浸润。此工序产生挥发性有机废气 G2-4。

(6) 牵引拉挤：利用拉挤机的相关装置将型材从模腔中进行牵引挤压。此工序产生挥发性有机废气 G2-5。

(7) 加热固化：使用电热管对模具进行加热以使树脂固化成型，加热温度 150°C-180°C，加热固化与牵引拉挤一般同时进行。此工序产生挥发性有机废气 G2-6。

(8) 按尺切割：达到既定的尺寸后，自动或人工进行切割，该工序会产生切割粉尘 G2-7 和设备噪声。

(9) 铣切、打磨加工：根据客户要求，对高分子纤维复合拉挤型材进行切割、铣孔、打磨加工。此工序会产生设备噪声、打磨粉尘 G2-8、废边角料 S2-1。

(10) 检验入库、包装出库：人工检验成品是否合格，经人工检验合格后的产入库进行包装，包装好的成品出库外售。该过程可能会有不合格品 S2-2 产生。

3、SMC/BMC 制品：

SMC片材或BMC团状料

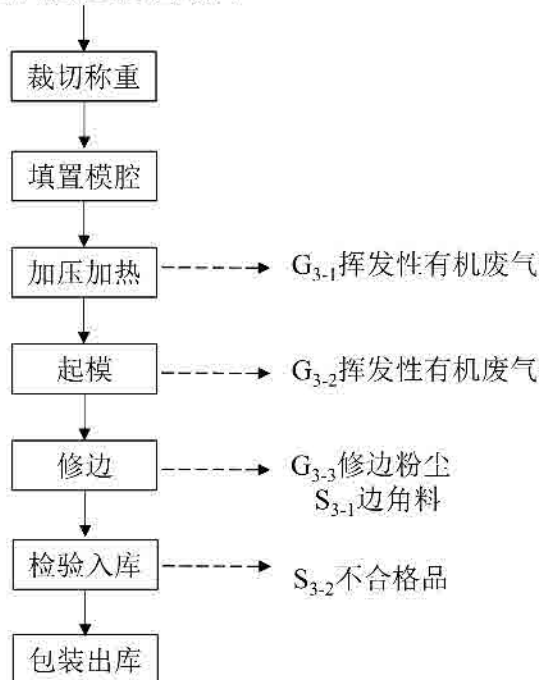


图 2-4 SMC/BMC 生产工艺流程及产污环节图

工艺流程说明：

(1) 裁切称重：将外购的 SMC 片材或 BMC 团状料裁切称重达到规定重量，因半成品 SMC 或 BMC 为胶黏状，因此裁切过程不产生裁切粉尘。

(2) 填置模腔：将称重后的 SMC 片材或 BMC 团状料均匀地填置于模腔一定范围内。此工序不产生污染。

(3) 加压加热：闭合模具，采用电加压保压加热。加热温度一般是 130°C--150°C 到之间，成型压力 5--10Mpa。此工序产生少量挥发性有机废气 G3-1。

(4) 起模：达到设定时间后，设备自动打开模腔，取出成型制品。此工序产生少量挥发性有机废气 G3-2。

(5) 修边：用砂纸或锉刀修除制品的飞边、毛刺。此工序产生 G3-3 粉尘、废边角料 S3-1。

(6) 检验入库：对产品质量进行检测，合格后入库。

(7) 包装出库：对合格产品包装出库。

表三

主要污染源、污染物处理和排放：

1、项目第一阶段废气污染物及处理措施：

车间一投料废气经设备自带滤筒除尘装置处理，车间一搅拌混合、称重分桶、浇料、施压消泡、加热固化、表面复合废气，车间二表面复合废气，车间三拉挤型材加料浸润、牵引拉挤、加热固化废气，车间三 SMC/BMC 产品加压加热、起模废气以及危废仓库废气合并后经预过滤+沸石转轮+CO 催化氧化装置处理，尾气合并通过 15m 高（2#）排气筒排放。当预过滤+沸石转轮+CO 催化氧化装置故障时，启动应急活性炭吸附处理箱，废气处理后通过 15m 高（2#）排气筒排放。

车间二铣切、打磨、修边废气经脉冲滤筒除尘器装置处理后通过 15m 高排气筒（1#）排放。

车间三切割废气经配套移动式除尘器收集处理后以无组织形式排放。

废气处理工艺流程如下图所示：

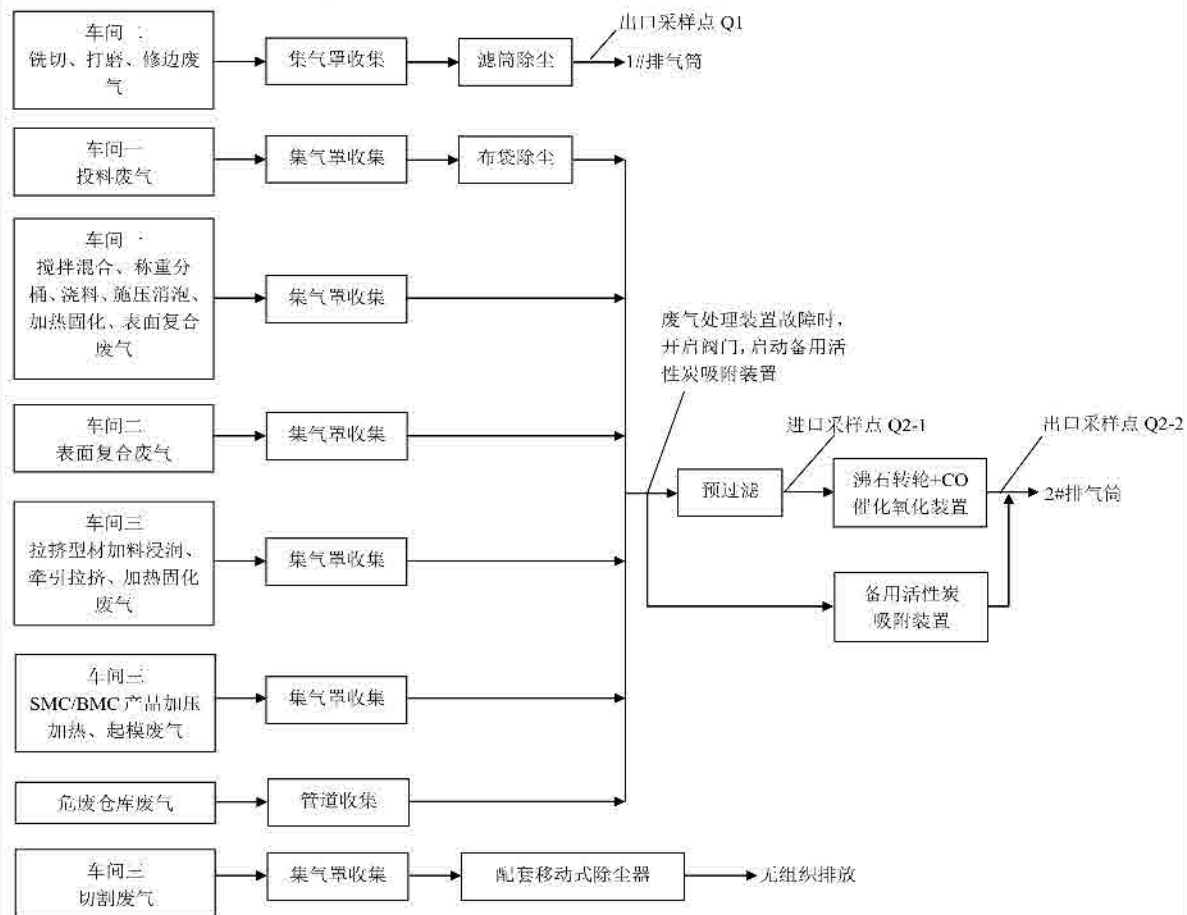


图 3-1 项目废气收集、处理工艺流程图

废气处理设施照片如下：



图 3-2 有机废气处理设施照片

本项目有机废气处理设施处理工艺为“预过滤+沸石转轮+CO 催化氧化”，设备关键设计参数如下：

设计风量：29000m³/h

吸脱附方式：沸石转轮通过旋转分区设计和沸石分子筛的吸附特性，实现吸附与脱附的同步、连续运行。沸石转轮是一种由沸石分子筛作为吸附材料的浓缩设备，分子筛可过滤比空气分子大的有机物，而空气直接通过，相比其他的吸附材料，沸石具有以下优势：不可燃性；高吸附性；高耐热性；高韧性；高持久性。沸石浓缩区分为处理区，再生区和冷却区，每个沸石箱轮流充当不同的功能区，在各个区内连续运转。含有 VOCs 的废气通过前置过滤器后，经风机引风系统进入沸石吸附箱，吸附箱是交替工作的，气体进入吸附床后，气体中的有机物被沸石吸附在沸石的表面，从而使气体得以被净化，净化后的废气经过风机后排向烟囱。吸附于浓缩转轮中的 VOCs，在再生区经热气流处理而被脱附、浓缩，浓缩倍率可达 5-30 倍甚至更高。

氧化温度控制范围：320℃左右

废气停留时间：不小于 1s

催化剂更换周期：每 3 年更换一次



图 3-3 应急活性炭吸附处理箱照片

活性炭吸附装置设备关键设计参数如下：

设计风量：29000m³/h

活性炭箱尺寸（长×宽×高）：4m*2.2m*2.95m

碳层厚度：0.4m

单层碳层过滤面积：15.07m²

层数：2层

过滤风速：0.53m/s（小于0.6m/s）

活性炭类型：颗粒活性炭

活性炭密度：0.55g/cm³

活性炭填充量：3300kg

碘值：800mg/g

更换周期：1年



图 3-4 投料废气处理措施照片



图 3-5 铣切、打磨、修边废气合并废气处理设施照片

2、项目第一阶段废水污染物及处理措施

项目产生的废水主要为食堂废水和生活污水，食堂废水经隔油池处理，生活污水经化粪池处理，与初期雨水一并接管至如东恒发水处理有限公司处理。

废水处理工艺流程如下图所示：

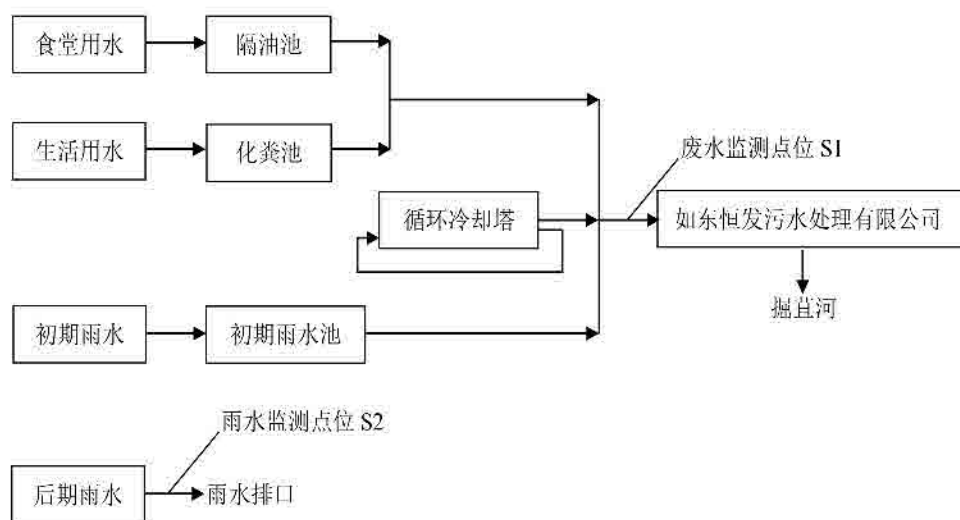


图 3-6 项目废水收集、处理工艺流程图

3、噪声治理措施

项目主要噪声源为各种机械设备运行时产生的噪声，采取减振、隔声等措施处理来降低噪声对周围环境的影响。

4、固废治理措施

项目产生的一般工业固废均能得到及时有效的处理，其中废边角料、不合格品、废塑料膜、废纸板、除尘器集尘、废滤筒、废色糊桶统一收集后出售；危险废物废包装桶、废内衬包装袋、废过滤棉、废机油、废抹布、废贵金属催化剂、废活性炭委托有资质单位处置，生活垃圾由环卫部门定期清运。

环评中识别了设备清洁产生的废抹布，实际生产过程中很少进行设备清洁，无废抹布产生；实际安装的环保设备，考虑了 CO 装置的故障情况，设有应急活性炭箱，应急使用活性炭箱处理有机废气会产生废活性炭，活性炭箱填充量为 6m^3 ，采用颗粒活性炭，密度为 $0.55\text{t}/\text{m}^3$ ，废活性炭一年更换一次，废活性炭产生量为 $3.3\text{t}/\text{a}$ ，废活性炭作为危险废物委托有资质单位处置；环评中投料废气处理设施为布袋除尘装置，实际建设中改为滤筒除尘装置，废布袋产生量为零，新增废滤筒，单只滤筒规格为

Φ350*1500mm，年产生废滤筒 70 只，15kg/只，则废滤筒产生量为 1.05t/a。固废排放量为零，不属于重大变动。本项目的固废产生及处置情况见下表。

表 3-1 项目固体废物产生及处置情况表

固废名称	属性	产生工序	废物类别及代码	环评产生量 (t/a)	第一阶段环评产生量 (t/a)	实际产生量 (t/a)	最大储存量 (t)	处置量 (t/a)	处置方式
废边角料	一般工业固废	铣切、切割、修边	SW17 900-099-S17	101.5	78.50	360	30	360	出售
不合格品		检验	SW17 900-099-S17	20.3	15.70	12	1	12	出售
废塑料膜、废纸板		拆包、打包	SW17 900-099-S17	8.0	6.19	12	1	12	出售
除尘器集尘		废气处理	SW59 900-099-S59	77.6617	60.06	60	5	60	出售
废布袋		废气处理	SW59 900-099-S59	0.2	0.15	0	0	0	/
废滤筒		废气处理	SW59 900-099-S59	/	/	1.05	1.05	1.05	出售
废色糊桶		拆包投料	SW17 900-099-S17	5.816	4.50	0.36	0.03	0.36	出售
废包装桶	危险废物	拆包投料	HW49 900-041-49	4.056	3.14	4.2	0.35	4.2	委托有资质单位处理
废内衬包装袋		拆袋	HW49 900-041-49	0.5	0.39	0.48	0.04	0.48	委托有资质单位处理
废过滤棉		废气处理	HW49 900-041-49	2.0	1.55	1.55	0.387	1.55	委托有资质单位处理
废机油		设备检修	HW08 900-214-08	1.5	1.16	1.16	0.290	1.16	委托有资质单位处理
废抹布		设备清理	HW49 900-041-49	0.01	0	0	0	0	/
废贵金属催化剂		废气处理	HW50 772-007-50	0.21/2.5a	0.16/2.5a	0.1/3a	0.1	0.1	委托有资质单位处理
废活性炭		废气处理	HW49 900-039-49	0	3.3	3.3	3.3	3.3	委托有资质单位处理

对照《关于印发〈江苏省固体废物全过程环境监管工作意见〉的通知》（苏环办[2024]16号），本项目产生的危险废物采用危险废物贮存设施进行贮存，危废仓库面积为16.5m²，危险废物均密闭包装，危废仓库地面已做防渗处理，内外均安装有摄像头，危险废物定期委托有资质单位处置，符合相应的污染控制标准，符合（苏环办[2024]16号）的要求。

对照《关于印发〈江苏省固体废物全过程环境监管工作意见〉的通知》（苏环办[2024]16号），企业已建立一般工业固废台账，符合（苏环办[2024]16号）的要求。

5、环境应急措施

本项目已按要求建设一座容积为225m³的事故应急池，能够满足事故状态下事故废水收集。应急池为地下式，内部保持干燥常空，应急池与厂区雨水管网相连，进口处设有控制阀，一般情况下阀门常闭，当事故发生后，保持雨水排口阀门关闭，打开应急池控制阀，将事故废水引入应急池暂存，可以防止流入周边水体造成污染。

6、其他环境保护措施

本项目已于2025年5月编制《江苏时瑞复合材料有限公司突发环境事件应急预案》，并于2025年5月21日在南通市如东生态环境局备案，备案编号为320623-2025-148-L，相关环境风险防范措施建设情况如下。



图 3-7 事故应急池、初期雨水池照片



图 3-8 雨水排口照片



图 3-9 污水排口照片



图 3-9 1#铣切、打磨、修边废气排气筒照片



图 3-10 2#有机废气排气筒照片



图 3-11 危废仓库照片



图 3-12 污水排口标牌照片



图 3-13 雨水排口标牌照片



图 3-14 1#铣切、打磨、修边废气排气筒标牌照片



图 3-15 2#有机废气排气筒标牌照片



图 3-16 危废仓库标牌照片

项目变动情况：

项目变动情况与《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（生态环境部办公厅，环办环评函[2020]688号）、《江苏省生态环境厅关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知》（苏环办〔2021〕122号）文件对照，进行项目变动环境影响分析。

1、变动内容

本项目实际建设情况和环评及批复对照，主要变动内容有：

（1）设备数量发生变化

与环评相比，项目实际生产过程中客户对产品表面质量要求较高，实际铣切、打磨工作量增加，所以打磨机和全自动复材数控铣切一体机分别增加1台和3台；环评中“双螺杆空气压缩机”与“空压机”实际为同一设备，为方便管理，实际建设中保留“双螺杆空气压缩机”，设备数量新增1台，“空压机”不再建设。上述设备均不属于决定产能的设备，故不属于重大变动。

（2）产能发生变化

根据企业发展规划，第一阶段主要产能设备中全自动拉挤型材生产线由原来的40条减少至12条，复合材料液压机由原来的10台减少至6台（产能核算情况详见表2-6），本项目分阶段建设和验收，本次对风电平台装备及复材制品项目（第一阶段）进行验收，项目第一阶段具有年产高分子纤维复合平台13000吨、高分子纤维复合拉挤型材2500吨、SMC/BMC制品（片状/团状模塑料）200吨（详细计算见表2-6），剩余年产高分子纤维复合平台2000吨、高分子纤维复合拉挤型材2500吨、SMC/BMC制品（片状/团状模塑料）100吨不在本次验收范围内。

（3）排气筒发生合并

由于车间三拉挤型材搅拌混合、称重分桶、加料浸润、牵引拉挤、加热固化废气和车间三SMC/BMC产品加压加热、起模废气主要污染物为非甲烷总烃、苯乙烯，车间一搅拌混合、称重分桶、浇料、施压消泡、加热固化、表面复合废气主要污染物为非甲烷总烃、苯乙烯，污染物相同，且废气处理设施均为预过滤+沸石转轮+CO催化氧化装置，故为了便于管理，将原环评中搅拌混合、称重分桶、加料浸润、牵引拉挤、加热固化、加压加热、起模废气3#排气筒与搅拌混合、称重分桶、浇料、施压消泡、

加热固化、表面复合废气 2#排气筒合并为 2#排气筒，合并前后排气筒高度均为 15 米，预过滤+沸石转轮+CO 催化氧化装置从 2 套改为 1 套，根据验收监测报告监测数据可知，项目废气均达标排放，未新增排放污染物种类，未增加污染物排放量，不属于重大变动。

(4) 污染防治措施发生变化

环评中投料废气采用设备自带布袋除尘装置处置，实际建设中改用滤筒除尘装置，根据验收监测数据，上述污染治理设施变动后，未导致新增污染物种类，颗粒物排放量未超过环评批复的总量指标，废气中各类污染物均能达标排放，未导致不利环境影响加重，不属于重大变动。

(5) 固废种类发生变化

与环评相比，实际生产中无废抹布、废布袋产生，新增废滤筒、废活性炭，废滤筒外售综合利用，废活性炭作为危险废物委托有资质单位处置；固废排放量为零，不属于重大变动。

(6) 平面布局发生变化

原环评厂区内东北角设置 1 座 70m²的一般固废仓库，污水排口设置在厂界北侧。实际建设过程中为优化厂区布局，将原一般固废仓库调整至车间三，污水排口调整至厂区西侧。

(7) 事故应急池容积变化

原环评事故应急池容积为 450m³，但计算过程未考虑厂区内雨水管网容积，实际建设中对应急池容积重新计算，并把雨水管网对事故废水的贮存能力考虑进去，将应急池容积调整为 225m³，事故废水暂存能力或拦截设施变化未发生变化，未导致环境风险防范能力弱化或降低，不属于重大变动。

上述变动不会导致新增污染物种类，不会导致污染物排放量增加，不属于重大变动。

2、变动影响分析

项目变动情况与《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（生态环境部办公厅，环办环评函[2020]688 号）文件进行对照分析，相关符合性情况见下表。

表 3-2 项目变动情况与环办环评函[2020]688 号对照分析表

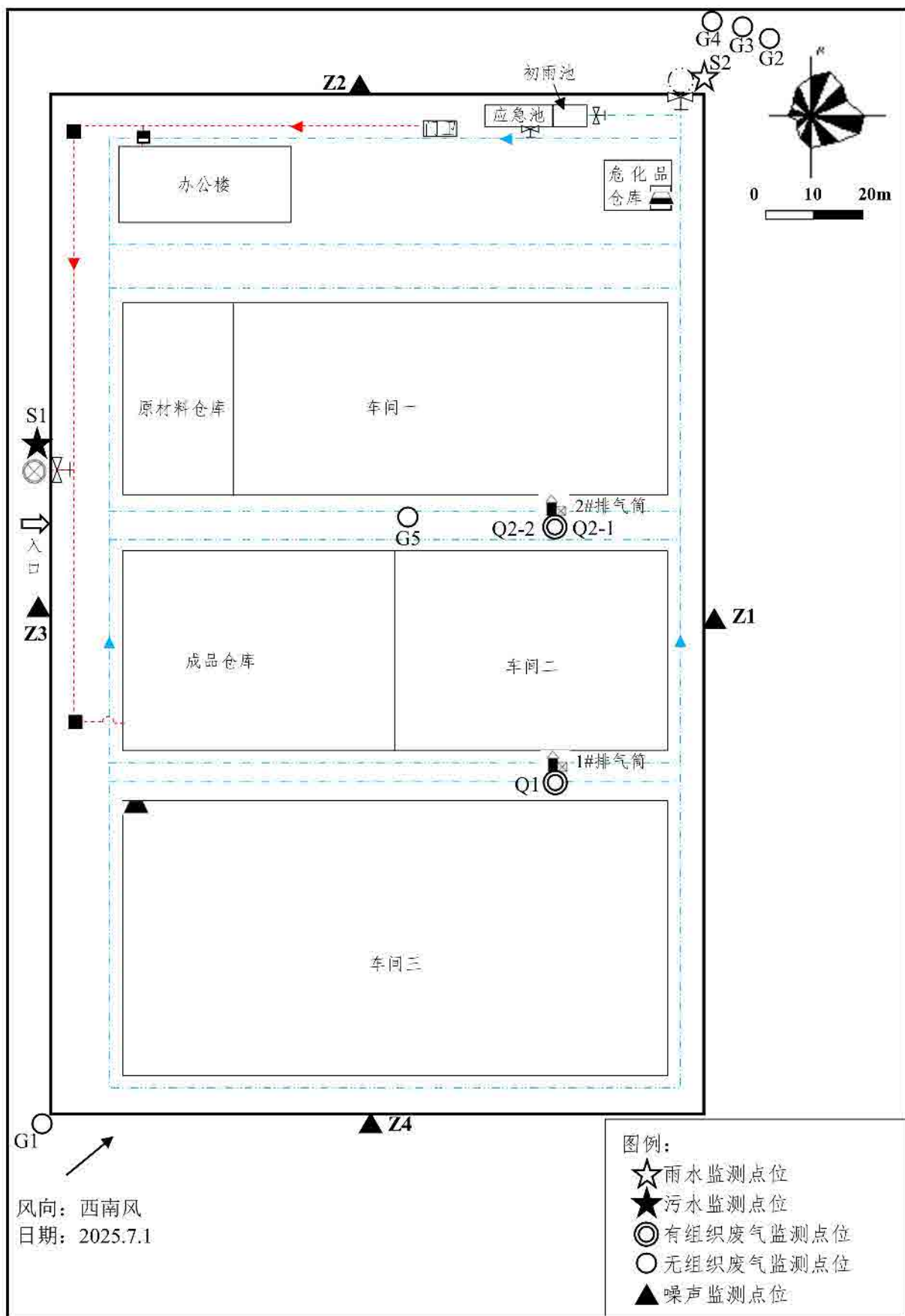
类别	环办环评函[2020]688 号	实际建设情况
性质	1、建设项目开发、使用功能发生变化的。	项目开发、使用功能未发生变化。
规模	2、生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。	项目生产、处置、储存能力未发生变化。
	3、生产、处置或储存能力增大，导致废水第一类污染物排放量增加的。	生产、处置或储存能力未发生变化，未导致废水第一类污染物排放量增加。
	4、位于环境质量不达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致相应污染物排放量增加的（细颗粒物不达标区，相应污染物为二氧化硫、氮氧化物、可吸入颗粒物、挥发性有机物；臭氧不达标区，相应污染物为氮氧化物、挥发性有机物；其他大气、水污染物因子不达标区，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、处置或储存能力未发生变化，未导致相应污染物排放量增加。
地点	5、重新选址：在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境防护距离范围变化且新增敏感点的。	项目未重新选址； 总平面布置发生变化：原环评厂区内东北角设置 1 座 70m ² 的一般固废仓库，污水排口设置在厂界北侧。实际建设过程中为优化厂区布局，将原一般固废仓库调整至车间三，污水排口调整至厂区西侧。上述变动不会导致卫生防护距离未发生变化。未导致新增污染物种类及污染物排放量，且不会导致新增敏感目标，不属于重大变动。
生产工艺	6、新增产品品种或生产工艺（包含主要生产装置、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。	项目分阶段进行建设和验收，第一阶段主要产能设备中全自动拉挤型材生产线由原来的 40 条减少至 12 条，复合材料液压机山原来的 10 台减少至 6 台。项目第一阶段未新增产品品种或生产工艺（包含主要生产装置）、主要原辅材料、燃料变化。与环评相比，项目第一阶段实际生产过程打磨机和全自动复材数控铣切一体机分别增加 1 台和 3 台，双螺杆空气压缩机增加 1 台，空压机不再建设。上述设备均不属于决定产能的设备，故不属于重大变动。
	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。	物料运输、装卸、贮存方式未发生变化。
环境保护	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	环评中投料废气采用布袋除尘装置处理，实际建设中投料废气改用滤筒除

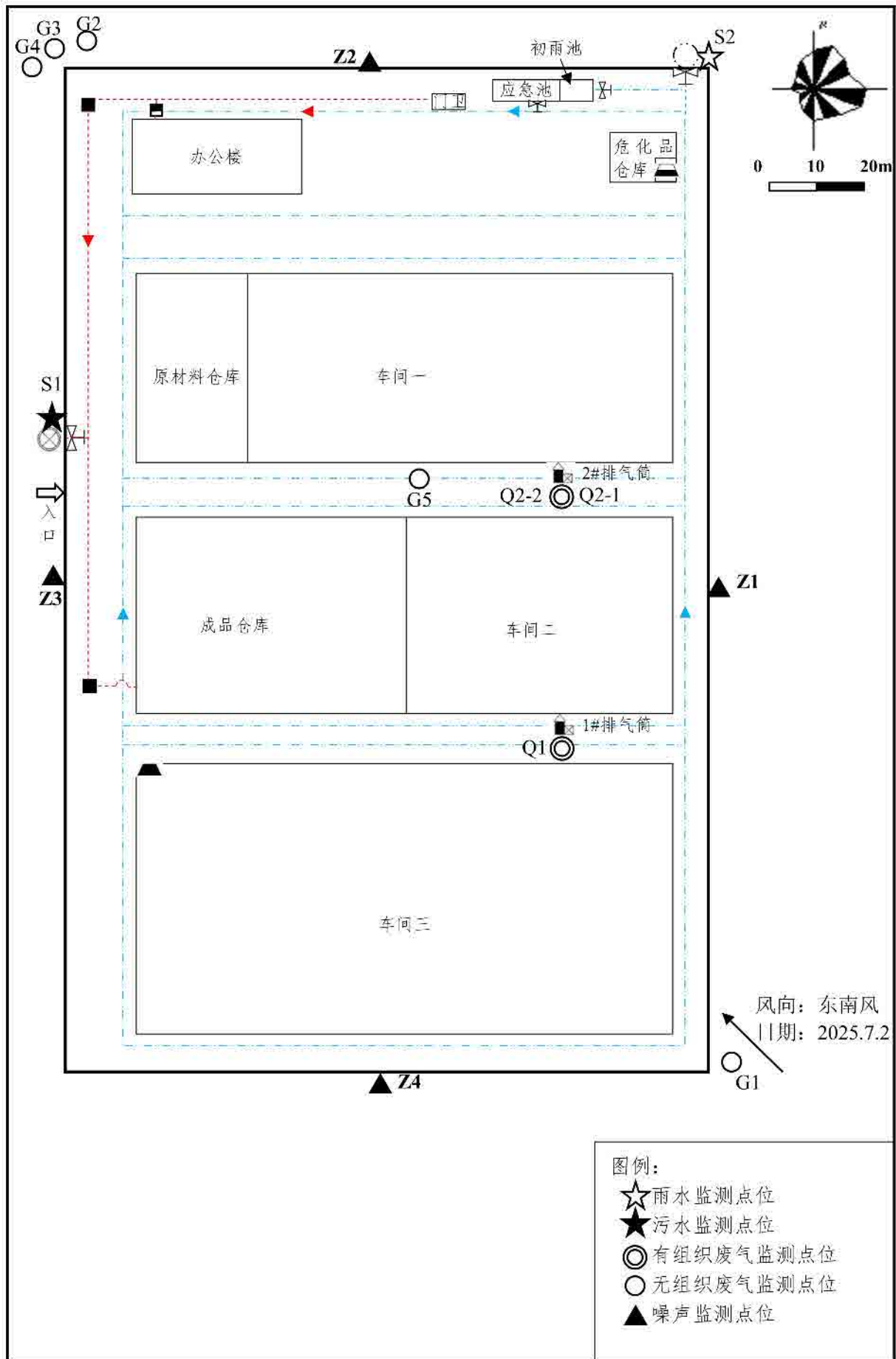
措施	改为有组织排放、污染防治措施强化或改进的除外)或大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。	尘装置处理;与环评相比,项目第一阶段车间一与车间三各自的有机废气处理装置合并成一套有机废气处理装置,并且 1#与 3#排气筒合并为 2#排气筒,排气筒高度不变。根据验收监测报告监测数据可知,项目废气均达标排放,未新增排放污染物种类,未增加污染物排放量,不属于重大变动。
	9、新增废水直接排放口;废水由间接排放改为直接排放;废水直接排放口位置变化,导致不利环境影响加重的。	项目未新增废水直接排放口,废水排放形式未发生变化。
	10、新增废气主要排放口(废气无组织排放改为有组织排放的除外);主要排放口排气筒高度降低 10%及以上的。	项目未新增废气主要排放口。
	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。	项目噪声、土壤、地下水污染防治措施未发生变化。
	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置的(自行利用处置设施单独开展环境影响评价除外);固体废物自行处置方式变化,导致不利环境影响加重的。	与环评相比,实际生产中无废抹布、废布袋产生,新增废滤筒、废活性炭,废滤筒外售综合利用,废活性炭作为危险废物委托有资质单位处置;固废排放量为零,不属于重大变动。
	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。	原环评事故应急池容积为 450m ³ ,但计算过程未考虑厂区内雨水管网容积,实际建设中对应急池容积重新计算,并把雨水管网对事故废水的贮存能力考虑进去,将应急池容积调整为 225m ³ ,事故废水暂存能力或拦截设施变化未发生变化,未导致环境风险防范能力弱化或降低。

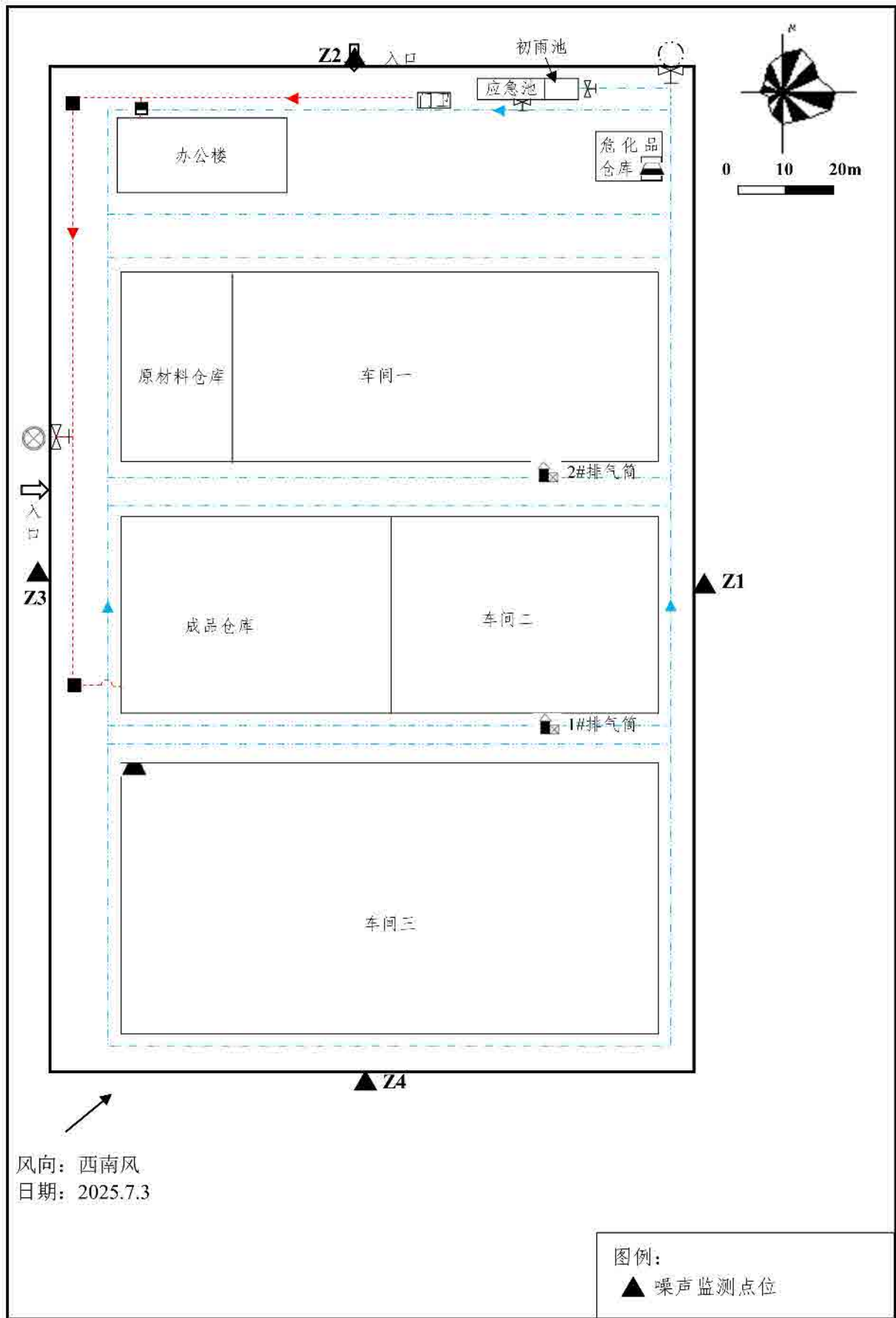
3、变动分析结论

经上表对照分析,本项目的变动不属于重大变动,纳入竣工环境保护验收管理。

监测点位图:







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、环境影响报告表主要结论

根据《江苏时瑞复合材料有限公司风电平台装备及复材制品项目环境影响报告表》中摘录的主要结论如下表。

表 4-1 环境影响报告表主要结论一览表

项目	结论
废水	本项目营运期废水主要为生活污水、食堂废水、循环冷却水和初期雨水。生活污水经化粪池预处理，食堂废水经隔油池预处理后同初期雨水接管至如东恒发水处理有限公司处理，尾水排入到掘苴河，各污染物均能达标排放，对水环境的影响很小。
废气	本项目位于环境质量达标区，评价范围内无一类区。 本项目废气污染防治技术可行，颗粒物、苯乙烯和非甲烷总烃排放可满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)中相关标准，各废气污染物均可达标排放，对周围大气环境影响较小。此外，臭气对周边居民的影响也较小。 本项目卫生防护距离以厂区为边界向外设置 100 米卫生防护距离包络线。
噪声	经预测，本项目营运期昼、夜各厂界噪声贡献值均能达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准(昼间≤65 dB(A)，夜间≤55 dB(A))要求，对厂界周围声环境影响较小，且项目周围 50 米范围内无环境敏感目标，不会对周围环境产生超标影响。
固废	在落实好一般固废及危险固废均合规处置的情况下，本项目固体废物综合处置率达 100%，不会造成二次污染，不会对周围环境造成影响，固废防治措施是可行的。
结论	江苏时瑞复合材料有限公司在江苏省如东经济开发区松花江路南侧、昆仑山路东侧新建风电平台装备及复材制品项目符合国家和地方产业政策；项目产生的废水、废气、噪声、固废等采用各种污染防治措施治理，能够做到长期稳定达标排放，总体上对评价区域环境影响较小，不会造成区域环境功能的改变；采取相应环境风险防范措施后，环境风险在可接受范围。评价认为，项目在落实本报告提出的各项环保措施要求，严格执行环保“三同时”制度和确保污染物达标排放的前提下，从环境保护的角度上来说，本工程建设具有可行性。

2、审批部门审批决定

根据《关于江苏时瑞复合材料有限公司风电平台装备及复材制品项目环境影响报告表的批复》（江苏省如东经济开发区管理委员会，东管审环[2024]5 号，2024 年 3 月 15 日），本项目环评批复要求如下表。

表 4-2 环评批复要求一览表

序号	结论
	该项目审批前我区已在网站(http://www.rudong.gov.cn/rdjkkfq/gggs/gggs.html)将项目内容进行了公示,公众未提出反对意见及听证请求。根据江苏省如东经济开发区管委会备案文件(东管审备(2022)100号)、环境影响报告表技术评估(评审)意见、环评结论与建议,在切实落实各项污染防治措施,各类污染物达标排放

	且环境污染事故风险防范措施落实到位的前提下,从环保角度分析,你公司风电平台装备及复材制品项目在江苏省如东经济开发区松花江路南侧、昆仑山路东侧建设具备环境可行性。
二	该项目为新建项目,项目建成投产后,预计可形成高分子纤维复合平台 1200套/年(15000吨/年)、高分子纤维复合拉挤型材 250 万米/年(5000吨/年)、SMC/BMC 制品(片状/团状模塑料)300 吨/年的生产规模。建设具体内容见《报告表》。
三	<p>你必须按照《报告表》中的对策建议,严格执行建设项目环保“三同时”制度,认真落实《报告表》中提出的各项环境污染治理措施及环境管理要求,充分采纳技术评估(评审)意见,切实做好以下污染防治工作:</p> <p>(一)在设计、建设和运行中,按照“生态优先、绿色发展”的目标定位和循环经济、清洁生产的理念,不断优化工艺路线和设计方案,提高产品质量,强化各装置节能降耗措施,减少污染物的产生量和排放量。</p> <p>(二)严格落实大气污染防治措施。该项目施工期废气主要来源于施工过程中土石方开挖、物料运输等产生的扬尘以及施工车辆运输过程中产生的少量尾气,你必须加强施工过程管理,采取合理可行的措施,减轻施工期间无组织排放废气及扬尘污染。项目运营期废气主要为高分子纤维复合平台生产线搅拌混合、称重分桶、浇料、加热固化、表面复合过程中产生的废气(非甲烷总烃、苯乙烯、臭气浓度),投料粉尘(颗粒物),铣切、打磨粉尘(颗粒物)。高分子纤维复合拉挤型材生产线搅拌混合、称重分桶、加料浸润、加热固化过程中产生的废气(非甲烷总烃、苯乙烯、臭气浓度),投料粉尘(颗粒物),切割粉尘(颗粒物),铣切、打粉尘(颗粒物)。SMC/BMC 制品生产线加压加热、起模过程中产生的废气(非甲烷总烃、苯乙烯、臭气浓度),修边粉尘(颗粒物)。危废库废气(非甲烷总烃),食堂油烟。其中高分子纤维复合平台:苯乙烯、非甲烷总烃经负压收集通过预过滤+沸石转轮+CO 催化氧化装置处理后通过 15 米高排气筒(DA001)排放;投料粉尘经管道收集后经设备自带布袋除尘装置处理后通过 15 米高排气筒(DA001)排放;铣切、打磨粉尘经集气罩收集通过脉冲滤筒除尘器装置处理后通过 15 米高排气筒(DA002)排放。高分子纤维复合拉挤型材:苯乙烯、非甲烷总烃经负压收集通过预过滤+沸石转轮+CO 催化氧化装置处理后通过 15 米高排气筒(DA003)排放;投料粉尘经管道收集后经设备自带布袋除尘装置处理后通过 15 米高排气筒(DA003)排放;切割粉尘经拉挤型材一体机配套移动式除尘器收集处理后无组织排放;铣切、打磨粉尘经集气罩收集通过脉冲滤筒除尘器装置处理后通过 15 米高排气筒(DA002)排放。SMC/BMC 制品:苯乙烯、非甲烷总烃经负压收集通过预过滤+沸石转轮+CO 催化氧化装置处理后通过 15 米高排气筒(DA003)排放;修边粉尘经集气罩收集通过脉冲滤筒除尘器装置处理后通过 15 米高排气筒(DA002)排放。危废库废气经负压收集通过沸石转轮+CO 催化氧化装置处理后通过 15 米高排气筒(DA001)排放。食堂油烟经吸风罩收集通过油烟净化器处理后引至楼顶排放。同时你必须加强全过程监管,在确保安全的前提下采取有效措施尽可能减少废气的无组织排放,确保无组织废气和恶臭气体达标排放且不扰民。</p> <p>该项目施工期施工场地扬尘排放执行江苏省《施工场地扬尘排放标准》(DB32/4437-2022)表 1 浓度限值标准。该项目运营期产生的颗粒物、非甲烷总烃排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表 5、表 9 标准限值。苯乙烯、臭气浓度排放执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表 1、表 2 标准限值。厂区内挥发性有机废气无组织排放执行《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 2 中规定限值。食堂油烟废气执行《饮食业油烟排放标准》(GB18483-2001)中“小型”标准。</p> <p>(三)严格落实水环境保护措施。该项目厂区实行“雨污分流,清污分流”,雨水经雨水管收集后排入市政雨水管网。项目施工期废水主要为施工废水和生活污水。你必须对施工单位进行有效监督,严禁施工废水、生活污水直排外环境,须对其进行有效收集处理。运营期废水主要为生活污水、餐饮废水、初期雨水、</p>

	<p>循环冷却水排水。生活污水经化粪池预处理餐饮废水经隔油池预处理后同初期雨水、循环冷却排水一并接入市政工业污水管网送如东恒发水处理有限公司集中处理,达标尾水排入掘苴河。废水接管标准执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4中三级标准及《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表1中B级标准。</p> <p>(四)严格控制噪声环境影响。该项目施工期须合理安排施工时间,施工阶段的建筑施工场界噪声须符合《建筑施工场界环境噪声排放标准》(GB12523-2011)中相关标准。运营期你单位须合理安排厂区总体平面布局,优选低噪声设备,高噪声源设备尽量设置在密闭空间,并采取减振、隔声等有效措施,确保各厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准要求,且不得降低周围环境敏感点声环境质量。</p> <p>(五)严格落实项目运营期各类固体废物的收集、暂存和安全处置措施,危险废物须严格按照要求分类收集,建设专门的危废堆放场所,做好防渗防漏工作,并按“减量化、资源化无害化”的原则进行处置。本项目危险废物主要为废包装桶,废内衬包装袋、废过滤棉、废机油、废抹布、废贵金属催化剂危险废物委托有资质单位处理。一般固废主要为废边角料、不合格品、废塑料膜、废纸板、除尘器集尘、废布袋、废色糊桶,由企业收集后出售或规范综合利用。生活垃圾由环卫部门统一清运。固体废物在厂内的堆放、贮存、转移应符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)、《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)和相关管理要求,防止产生二次污染。</p> <p>(六)土壤和地下水防治。你公司须严格根据《报告表》要求,在建设过程中,严格废水、废气管理,将项目区域划分为重点防渗区、一般防渗区、简单防渗区,切实防止对土壤和地下水产生影响。</p> <p>(七)强化各项环境风险防范措施,有效防范环境风险你公司须认真落实《报告表》中提出的各项环境风险防范措施,严格按照环境风险管理的有关规定编制突发环境事件应急预案报生态环境部门备案,建设事故应急池,配备相应装备并定期进行演练,防止因事故发生污染环境事件。</p> <p>(八)按要求规范设置各类排污口及其标志。按污染源自动控制相关管理要求,建设、安装自动监测监控设备并与生态环境部门联网。按《报告表》提出的环境管理与监测计划实施日常环境管理与监测,监测结果及相关资料备查。</p>
四	<p>该项目实施后,新建项目污染物年排放总量核定如下:</p> <p>1.水污染物(接管量/外排量):废水量<5760/5760 吨/年、COD<2.3762/0.2880 吨/年、氨氮<0.1017/0.0288 吨/年、总磷<0.0173/0.0029 吨/年、总氮<0.1526/0.0864 吨/年。</p> <p>2.有组织大气污染物排放量:颗粒物<1.4883 吨/年、VOCs<4.2323 吨/年(苯乙烯<1.4946 吨/年、非甲烷总烃<2.7377 吨/年)。无组织大气污染物排放量:颗粒物<8.8115 吨/年、VOCs<3.7097 吨/年(苯乙烯<1.3095 吨/年、非甲烷总烃<2.4002 吨/年)。</p> <p>3.固废排放量为0。其他污染物不得超出《报告表》中预测的排放量。</p> <p>本项目建成后全厂污染物年排放总量核定如下:</p> <p>1.水污染物(接管量/外排量):废水量<5760/5760 吨/年、COD<2.3762/0.2880 吨/年、氨氮<0.1017/0.0288 吨/年、总磷<0.0173/0.0029 吨/年、总氮<0.1526/0.0864 吨/年。</p> <p>2.有组织大气污染物排放量:颗粒物<1.4883 吨/年 VOCs<4.2323 吨/年(苯乙烯<1.4946 吨/年、非甲烷总烃<2.7377 吨/年)。无组织大气污染物排放量:颗粒物<8.8115 吨/年、VOCs<3.7097 吨/年(苯乙烯<1.3095 吨/年、非甲烷总烃<2.4002 吨/年)。</p> <p>3.固废排放量为0。其他污染物不得超出《报告表》中预测的排放量。</p>
五	<p>公司须严格落实生态环境保护主体责任,对《报告表》的内容和结论负责。应对废水、废气处理、固(危)废贮存等环境治理设施开展安全风险辨识管理,健全</p>

	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。同时,接受委托编制该项目环境影响报告表的技术单位对其编制的环境影响报告表承担相应责任。
六	涉及其他法律及法规规定需要办理的其他相关手续应按相关规定办理。该项目建成后,你公司应按照国务院生态环境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。本批复与该项目的环境影响评价文件一并作为项目环境管理及验收依据。
七	你公司必须严格按照环评批准的规模、工艺等组织实施,项目的性质、规模、地点、采用的工艺或污染防治措施发生重大变化的,应当重新报批项目的环境影响评价文件。建设项目的的环境影响评价文件自批准之日起超过五年,方决定项目开工建设的,其环境影响评价文件应当报原审批部门重新审核。

3、环评批复落实情况对照

本项目环评批复落实情况对照见下表。

表 4-3 环评批复落实情况对照表

环评批复	落实情况
该项目为新建项目,项目建成投产后,预计可形成高分子纤维复合平台 1200 套/年(15000 吨/年)、高分子纤维复合拉挤型材 250 万米/年(5000 吨/年)、SMC/BMC 制品(片状/团状模塑料)300 吨/年的生产规模。建设具体内容见《报告表》。	本项目为新建项目,项目分阶段进行建设和验收,第一阶段建成投产后,预计可形成高分子纤维复合平台 1040 套/年(13000 吨/年)、高分子纤维复合拉挤型材 125 万米/年(2500 吨/年)、SMC/BMC 制品(片状/团状模塑料)200 吨/年的生产规模。建设具体内容见《报告表》。
(一)在设计、建设和运行中,按照“生态优先、绿色发展”的目标定位和循环经济、清洁生产理念,不断优化工艺路线和设计方案,提高产品质量,强化各装置节能降耗措施,减少污染物的产生量和排放量。	项目在设计、建设和运行中,已按照“生态优先、绿色发展”的目标定位和循环经济、清洁生产理念,不断优化工艺路线和设计方案,提高产品质量,强化各装置节能降耗措施,减少污染物的产生量和排放量。
(二)严格落实大气污染防治措施。该项目施工期废气主要来源于施工过程中土石方开挖、物料运输等产生的扬尘以及施工车辆运输过程中产生的少量尾气,你公司须加强施工过程管理,采取合理可行的措施,减轻施工期间无组织排放废气及扬尘污染。项目运营期废气主要为高分子纤维复合平台生产线搅拌混合、称重分桶、浇料、加热固化、表面复合过程中产生的废气(非甲烷总烃、苯乙烯、臭气浓度),投料粉尘(颗粒物),铣切、打磨粉尘(颗粒物)。高分子纤维复合拉挤型材生产线搅拌混合、称重分桶、加料浸润、加热固化过程中产生的废气(非甲烷总烃、苯乙烯、臭气浓度),投料粉尘(颗粒物),切割粉尘(颗粒物),铣切、打粉尘(颗粒物)。SMC/BMC 制品生产线加压加热、起模过程中产生的废气(非甲烷总烃、苯乙烯、臭气浓度),修边粉尘(颗粒物)。危废库废气(非甲烷总烃),食堂油烟。其中高分子纤维复合平台:苯乙烯、非甲烷总烃经负压收集通过预过滤+沸石转轮+CO 催化氧化装置处理后通过 15 米高排气筒(DA001)排放;投料粉尘经管道收集后经设备自带布袋	已落实环评及批复要求。 车间一投料废气经设备自带滤筒除尘装置处理,车间一搅拌混合、称重分桶、浇料、施压消泡、加热固化、表面复合废气,车间二表面复合废气,车间三拉挤型材加料浸润、牵引拉挤、加热固化废气,车间三 SMC/BMC 产品加压加热、起模废气以及危废仓库废气合并后经预过滤+沸石转轮+CO 催化氧化装置处理,尾气合并通过 15m 高(2#)排气筒排放。 车间二铣切、打磨、修边废气经脉冲滤筒除尘器装置处理后通过 15m 高排气筒(1#)排放。 车间三切割废气经配套移动式除尘器收集处理后以无组织形式排放。

<p>除尘装置处理后通过 15 米高排气筒(DA001)排放;铣切、打磨粉尘经集气罩收集通过脉冲滤筒除尘器装置处理后通过 15 米高排气筒(DA002)排放。高分子纤维复合拉挤型材:苯乙烯、非甲烷总烃经负压收集通过预过滤+沸石转轮+CO 催化氧化装置处理后通过 15 米高排气筒 (DA003)排放;投料粉尘经管道收集后经设备自带布袋除尘装置处理后通过 15 米高排气筒(DA003)排放;切割粉尘经拉挤型材一体机配套移动式除尘器收集处理后无组织排放;铣切、打磨粉尘经集气罩收集通过脉冲滤筒除尘器装置处理后通过 15 米高排气筒(DA002)排放。SMC/BMC 制品:苯乙烯、非甲烷总烃经负压收集通过预过滤+沸石转轮+CO 催化氧化装置处理后通过 15 米高排气筒(DA003)排放;修边粉尘经集气罩收集通过脉冲滤筒除尘器装置处理后通过 15 米高排气筒(DA002)排放。危废库废气经负压收集通过沸石转轮+CO 催化氧化装置处理后通过 15 米高排气筒 (DA001) 排放。食堂油烟经吸风罩收集通过油烟净化器处理后引至楼顶排放。同时你公司须加强全过程监管,在确保安全的前提下采取有效措施尽可能减少废气的无组织排放,确保无组织废气和恶臭气体达标排放且不扰民。</p> <p>该项目施工期施工场地扬尘排放执行江苏省《施工场地扬尘排放标准》(DB32/4437-2022)表 1 浓度限值标准。该项目运营期产生的颗粒物、非甲烷总烃排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表 5、表 9 标准限值。苯乙烯、臭气浓度排放执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表 1、表 2 标准限值。厂区内挥发性有机废气无组织排放执行《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 2 中规定限值。食堂油烟废气执行《饮食业油烟排放标准》(GB18483-2001)中“小型”标准。</p>	<p>验收监测结果表明,验收监测期间,项目运营期产生的废气中颗粒物、非甲烷总烃满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)(含 2024 年修改单)表 5、表 9 标准限值,苯乙烯、臭气浓度排放满足《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表 1、表 2 标准限值。厂区内挥发性有机废气无组织排放满足《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 2 中规定限值。食堂油烟废气满足《饮食业油烟排放标准》(GB18483-2001)中“小型”标准。</p>
<p>(三)严格落实水环境保护措施。该项目厂区实行“雨污分流,清污分流”,雨水经雨水管收集后排入市政雨水管网。项目施工期废水主要为施工废水和生活污水。你公司须对施工单位进行有效监督,严禁施工废水、生活污水直排外环境,须对其进行有效收集处理。运营期废水主要为生活污水、餐饮废水、初期雨水、循环冷却水排水。生活污水经化粪池预处理餐饮废水经隔油池预处理后同初期雨水、循环冷却水一并接入市政工业污水管网送如东恒发水处理有限公司集中处理,达标尾水排入掘苴河。废水接管标准执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 中三级标准及《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表 1 中 B 级标准。</p>	<p>已落实环评及批复要求。</p> <p>项目厂区实行“雨污分流,清污分流”,雨水经雨水管收集后排入市政雨水管网,运营期废水主要为生活污水、餐饮废水、初期雨水排水。生活污水经化粪池预处理餐饮废水经隔油池预处理后同初期雨水、循环冷却水一并接入市政工业污水管网送如东恒发水处理有限公司集中处理。</p> <p>验收监测结果表明,验收监测期间,废水中各污染物均达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 中三级标准、《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表 1 中 B 等级标准,雨水排放满足南通市清下水环境管理要求。</p>
<p>(四)严格控制噪声环境影响。该项目施工期须合理安排施工时间,施工阶段的建筑施工现场噪声须符合《建筑施工现场环境噪声排放标准》(GB12523-2011)中相关标准。运营期你单位须合理安排厂区内总体平面布</p>	<p>已落实环评及批复要求。</p> <p>项目合理安排厂区总体平面布局,优选低噪声设备,高噪声源设备尽量设置在密闭空间,并采取减振、隔</p>

<p>局, 优选低噪声设备, 高噪声源设备尽量设置在密闭空间, 并采取减振、隔声等有效措施, 确保各厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准要求, 且不得降低周围环境敏感点声环境质量。</p>	<p>声等有效措施。 验收监测结果表明, 验收监测期间, 昼夜间厂界噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表1中的3类标准。</p>
<p>(五)严格落实项目运营期各类固体废物的收集、暂存和安全处置措施, 危险废物须严格按照要求分类收集, 建设专门的危废堆放场所, 做好防渗防漏工作, 并按“减量化、资源化无害化”的原则进行处置。本项目危险废物主要为废包装桶, 废内衬包装袋、废过滤棉、废机油、废抹布、废贵金属催化剂危险废物委托有资质单位处理。一般固废主要为废边角料、不合格品、废塑料膜、废纸板、除尘器集尘、废布袋、废色糊桶, 由企业收集后出售或规范综合利用。生活垃圾由环卫部门统一清运。固体废物在厂内的堆放、贮存、转移应符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)、《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)和相关管理要求, 防止产生二次污染。</p>	<p>已落实环评及批复要求。 按要求分类收集各类固体废物, 并按要求设置了1间危废仓库用于临时贮存危险废物。废边角料、不合格品、废塑料膜、废纸板、除尘器集尘、废滤筒、废色糊桶分别回收后出售; 危险废物废内衬包装袋、废过滤棉、废机油、废贵金属催化剂、废活性炭委托有资质单位处置; 生活垃圾由环卫部门定期清运。 已落实各类污染物的收集、贮存及处理, 固废零排放。</p>
<p>(六)土壤和地下水防治。你公司须严格根据《报告表》要求, 在建设过程中, 严格废水、废气管理, 将项目区域划分为重点防渗区、一般防渗区、简单防渗区, 切实防止对土壤和地下水产生影响。</p>	<p>已做好土壤和地下水污染防治工作。按照《报告表》要求, 进行厂区地面硬化处理, 采用不同等级的防渗措施, 并确保其可靠性和有效性, 切实防止对土壤和地下水产生影响。</p>
<p>(七)强化各项环境风险防范措施, 有效防范环境风险你公司须认真落实《报告表》中提出的各项环境风险防范措施, 严格按照环境风险管理的有关规定编制突发环境事件应急预案报生态环境部门备案, 建设事故应急池, 配备相应装备并定期进行演练, 防止因事故发生污染环境事件。</p>	<p>已落实环评及批复中各项事故应急防范措施, 设置事故应急池、雨、污水排口设置控制闸阀, 配备了应急物资, 定期进行应急演练, 公司已编制应急预案, 并于2025年5月21日在南通市如东生态环境局备案, 备案编号: 320623-2025-148-L。</p>
<p>(八)按要求规范设置各类排污口及其标志。按污染源自动控制相关管理要求, 建设、安装自动监测监控设备并与生态环境部门联网。按《报告表》提出的环境管理与监测计划实施日常环境管理与监测, 监测结果及相关资料备查。</p>	<p>已落实批复要求, 规范设置各排污口、采样口, 并设置明显标识牌; 已按《报告表》要求进行日常环境管理与监测。</p>

表五

验收监测质量保证及质量控制：

1、监测点位布设、因子、频次、抽样率

按《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》及相关规范要求合理设置监测点位，确定监测因子与频次，以保证监测数据具有科学性和代表性。

2、废气监测分析过程中的质量保证和质量控制

废气验收监测质量控制与质量保证按照《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范(试行)》(HJ/T373-2007)、《固定源废气监测技术规范》(HJ/T397-2007)和《大气污染物无组织排放监测技术导则》(HJ/T55-2000)中有关规定执行。尽量避免被测排放物中共存污染物因子对仪器分析的交叉干扰；对采样仪器的流量计、分析仪器定期进行校准。废气质控统计见下表。

表 5-1 废气污染物质控统计表

分析项目	分析样品数	现场平行样				实验室平行/穿透				全程序空白/运输空白		标样/校核点	
		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	检查数	合格数
低浓度颗粒物	14	/	/	/	/	/	/	/	/	2	2	/	/
苯乙烯(有组织)	30	4	13.3	4	100	/	/	/	/	2	2	2	2
非甲烷总烃(有组织)	26	/	/	/	/	4	15.4	4	100	2	2	4	4
颗粒物	20	/	/	/	/	/	/	/	/	2	2	/	/
总悬浮颗粒物	28	/	/	/	/	/	/	/	/	4	4	/	/
苯乙烯(无组织)	30	4	13.3	4	100	/	/	/	/	2	2	2	2
非甲烷总烃(无组织)	36	/	/	/	/	4	11.1	4	100	4	4	4	4

恶臭	24	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
----	----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

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照《地表水和污水监测技术规范》(HJ/T91-2002)、《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范(试行)》(HJ/T373-2007)以及各监测项目标准分析方法规定的质量控制要求。

表 5-2 废水污染物质控统计表

江苏添蓝检测技术服务有限公司 质量控制信息								
样品精密度质量控制报告								
样品名称	采样日期	样品编号	检测项目	单位	平行样结果		相对偏差 (%)	参考质量控制 (%)
废水	07.01-07.02	1TL1358SF001	化学需氧量	mg/L	395	388	0.9	≤10
		2TL1358SF001			392	396	0.5	
		1TL1358SF001	氨氮(以 N 计)	mg/L	2.63	2.70	1.3	≤10
		2TL1358SF001			2.71	2.78	1.3	
		1TL1358SF001	总氮(以 N 计)	mg/L	15.2	15.7	1.6	≤5
		2TL1358SF001			15.4	15.9	1.6	
		1TL1358SF001	总磷(以 P 计)	mg/L	2.42	2.46	0.8	≤5
		2TL1358SF001			2.53	2.47	1.2	
样品准确度质量控制报告								
质控样		采样日期	检测项目	单位	质控检测值		质控样标准值	
BY400011 B23090277		07.01-07.02	化学需氧量	mg/L	69		71.6±4.4	
BY400065 B24090342			pH 值	无量纲	7.13	7.17	7.16±0.05	
BY400171 A24110231			石油类	mg/L	26.2		25.7±2.1	
BY400171 A25030138					24.0		22.6±1.9	
加标回收	采样日期	样品编号	检测项目	单位	加标回收率		回收率合格范围	
	07.01-07.02	1TL1358SF001	总磷(以 P 计)	%	95.5		90~110	
		2TL1358SF001			96.5			
		1TL1358SF001	总氮(以 N 计)	%	96.8		90~110	
		2TL1358SF001			97.7			
		1TL1358SF001	氨氮(以 N 计)	%	97.2		90~110	
2TL1358SF001		98.1						

质量控制参考依据：参考江苏省环境监测中心文件 苏环监测（2006）60号 关于印发《江苏省日常环境监测质量控制样采集、分析控制要求》的通知 附表1；总氮参考《水质 总氮的测定 碱性过硫酸钾消解紫外分光光度法》（HJ 636-2012）12.3、12.5的要求。

4、噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

为保证厂界噪声监测过程的质量，噪声监测布点、测量方法及频次按照工业企业厂界环境噪声排放标准（GB12348-2008）执行。监测时使用经计量部门检定、并在有效使用期内的声级计；声级计在测试前后用标准发生源（94.0dB）进行校准，测量前后仪器的灵敏度相差不大于 0.5 dB。

表六

验收监测内容:

1、验收监测内容

本项目验收监测内容如下表。

表 6-1 验收监测内容表

类别	监测点位	监测编号	监测因子	监测频次
污水	厂区污水排口	S1	pH、COD、SS、NH ₃ -N、TN、TP、动植物油	连续 2 天， 4 次/天
雨水	厂区雨水排口	S2	pH、COD、SS、石油类	连续 2 天， 1 次/天
有组织废气	铣切、打磨、修边废气处理设施出口	Q1	低浓度颗粒物	连续 2 天， 3 次/天
	有机废气处理设施进口	Q2-1	苯乙烯、非甲烷总烃、颗粒物	连续 2 天， 3 次/天
	有机废气处理设施出口	Q2-2	苯乙烯、非甲烷总烃、低浓度颗粒物	连续 2 天， 3 次/天
无组织废气	厂界四周	G1-G4	颗粒物、苯乙烯、非甲烷总烃、臭气浓度	连续 2 天， 3 次/天
	厂区内	G5	非甲烷总烃	连续 2 天， 3 次/天
噪声	厂界四周外 1 米	N1-N4	等效(A)声级	连续 2 天， 昼、夜各间 1 次

2、监测方法

本项目监测分析方法见下表。

表 6-2 监测分析方法表

检测项目名称	检测依据	方法检出限	主要检测仪器/型号	仪器编号
废水				
悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989	4 mg/L	万分之一天平 /PX224ZH/E 电热鼓风干燥箱 /DHG-9240A	TL-0058 TL-0049
化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017	4 mg/L	COD 回流消解器 /HL12 50.00 ml 酸式滴定管	TL-0287
总磷（以 P 计）	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法 GB/T 11893-1989	0.01 mg/L	手提式压力蒸汽灭菌器/DSX-280B 紫外可见分光光度计 /T6 新世纪	TL-0046 TL-0073

氨氮 (以 N 计)	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	0.025 mg/L	紫外可见分光光度计 /T6 新世纪一体化蒸馏仪 /GGC-ZB	TL-0071 TL-0315
总氮 (以 N 计)	水质 总氮的测定 碱性过硫酸钾消解紫外分光光度法 HJ 636-2012	0.05 mg/L	手提式压力蒸汽灭菌器/DSX-280B 紫外可见分光光度计 /T6 新世纪	TL-0114 TL-0071
pH 值	水质 pH 值的测定 电极法 HJ 1147-2020	/	笔式酸度计/pH-100	TL-0140
动植物油	水质 石油类和动植物的测定 红外分光光度法 HJ 637-2018	0.06 mg/L	红外分光测油仪/OIL460 调速振荡器/HY-4B	TL-0081 TL-0083
废气				
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	1.0 mg/m ³	岛津分析天平 /AUW120D 低浓度称量恒温恒湿设备/NVN-800S 电热鼓风干燥箱 /DHG-9240A	TL-0059 TL-0074 TL-0048
颗粒物	固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法及其修改单 (生态环境部公告 2018 年 31 号) GB/T 16157-1996	/	万分之一天平/ PX224ZH/E 电热鼓风干燥箱 /DHG-9240A	TL-0058 TL-0049
非甲烷总烃 (有组织)	固定污染源废气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 气相色谱法 HJ 38-2017	0.07 mg/m ³	气相色谱仪 /GC9800	TL-0084
非甲烷总烃 (无组织)	环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱法 HJ 604-2017	0.07 mg/m ³	气相色谱仪 /GC9800	TL-0084
苯乙烯	环境空气 苯系物的测定 活性炭吸附/二硫化碳解吸-气相色谱法 HJ 584-2010	1.5 × 10 ⁻³ mg/m ³	气相色谱 /GC6890N	TL-0332
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	0.007mg/m ³	十万分之一天平 /PX225DZH 低浓度称量恒温恒湿设备/NVN-800S	TL-0057 TL-0074
恶臭	环境空气和废气臭气的测定三点比较式臭袋法 HJ1262-2022	/	/	/

表七

验收监测期间生产工况记录:

验收监测期间,本项目各生产线生产正常,各生产设备均正常开启,各项污染治理设施均处于正常运行状态。验收监测期间生产工况见下表。

表 7-1 验收监测期间生产工况表

监测日期	产品名称		第一阶段设计日产生量	验收监测期间日产量	生产负荷
2025.7.1	高分子纤维复合平台生产线	高分子纤维复合平台(自投料成型至铣切打磨全工序)	26.67 吨	24 吨	90%
		高分子纤维复合平台(外购半成品仅涉及铣切打磨工序)	16.67 吨	15 吨	90%
	合计		43.34 吨	39 吨	90%
	高分子纤维复合拉挤型材生产线	高分子纤维复合拉挤型材(不饱和聚酯树脂,自投料成型至铣切打磨全工序)	3.33 吨	3.0 吨	90%
		高分子纤维复合拉挤型材(环氧树脂,自投料成型至铣切打磨全工序)	1.67 吨	1.5 吨	90%
		高分子纤维复合拉挤型材(聚氨酯树脂,自投料成型至铣切打磨全工序)	1.67 吨	1.5 吨	90%
		高分子纤维复合拉挤型材(不饱和聚酯树脂,外购半成品仅涉及铣切打磨工序)	1.67 吨	1.5 吨	90%
	合计		8.34 吨	7.5 吨	90%
	SMC/BMC 制品生产线	SMC/BMC 制品	0.67 吨	0.6 吨	90%
	2025.7.2	高分子纤维复合平台生产线	高分子纤维复合平台(自投料成型至铣切打磨全工序)	26.67 吨	24 吨
高分子纤维复合平台(外购半成品仅涉及铣切打磨工序)			16.67 吨	15 吨	90%
合计		43.34 吨	39 吨	90%	
高分子纤维复合拉挤型材生产线		高分子纤维复合拉挤型材(不饱和聚酯树脂,自投料成型至铣切打磨全工序)	3.33 吨	3.0 吨	90%
		高分子纤维复合拉挤型材	1.67 吨	1.5 吨	90%

		(环氧树脂, 自投料成型至铣切打磨全工序)			
		高分子纤维复合拉挤型材(聚氨酯树脂, 自投料成型至铣切打磨全工序)	1.67 吨	1.5 吨	90%
		高分子纤维复合拉挤型材(不饱和聚酯树脂, 外购半成品仅涉及铣切打磨工序)	1.67 吨	1.5 吨	90%
	合计		8.34 吨	7.5 吨	90%
	SMC/BMC 制品生产线	SMC/BMC 制品	0.67 吨	0.6 吨	90%

验收监测结果:

1、有组织废气监测结果

根据江苏添蓝检测技术服务有限公司出具的监测报告（报告编号：TLJC20251358-2），本项目有组织废气监测结果见下表。

表 7-2 有组织废气监测结果汇总表

监测点位	采样时间及频次		平均标态干气流量 (Nm ³ /h)	监测结果					
				低浓度颗粒物		/			
				实测排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	/	/		
Q1 铣切、打磨、修边废气出口点位	2025.07.01	第一次	27273	ND	/	/	/		
		第二次		ND	/	/	/		
		第三次		ND	/	/	/		
	2025.07.02	第一次	27906	ND	/	/	/		
		第二次		ND	/	/	/		
		第三次		ND	/	/	/		
计算平均值				0.5	0.014	/	/		
评价标准				20	/	/	/		
达标情况				达标	达标	/	/		
监测点位	采样时间及频次		平均标态干气流量 (Nm ³ /h)	监测结果					
				颗粒物		非甲烷总烃		苯乙烯	
				实测排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	实测排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	实测排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)
Q2-1 有机废气进口点位	2025.07.01	第一次	27759	ND	/	23.9	0.653	0.766	0.021
		第二次		ND	/	25.5	0.712	1.4	0.039
		第三次		ND	/	25.7	0.721	2.02	0.057

		第一次		ND	/	26.7	0.719	0.838	0.023
	2025.07.02	第二次	26949	ND	/	19.2	0.528	1.07	0.029
		第三次		ND	/	21	0.555	1.67	0.044
计算平均值				10	0.2735	23.6667	0.6480	1.2940	0.0353
监测点位	采样时间及频次	平均标态干气流量(Nm ³ /h)	监测结果						
			低浓度颗粒物		非甲烷总烃		苯乙烯		
			实测排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)	实测排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)	实测排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)	
Q2-2有机废气出口点位	2025.07.01	第一次	29352	ND	/	0.96	0.028	ND	/
		第二次		ND	/	0.96	0.028	ND	/
		第三次		ND	/	0.94	0.028	ND	/
	2025.07.02	第一次	30118	ND	/	0.63	0.019	ND	/
		第二次		ND	/	0.8	0.024	ND	/
		第三次		ND	/	0.68	0.02	ND	/
计算平均值				0.5	0.014	0.8283	0.0245	0.0015	0.00004
去除效率				95%		96%		99%	
环评预估去除效率				99%		94%		94%	
评价标准				20	/	60	/	20	6.5
达标情况				达标	达标	达标	达标	达标	达标

注：“ND”表示未检出，排放浓度未检出，颗粒物检出限：20mg/m³，低浓度颗粒物检出限：1mg/m³，苯乙烯检出限：1.5×10⁻³mg/m³；本次浓度是按检出限一半来计算。

经计算，1#和2#排气筒废气处理设施的去除效率均达到环评预估去除效率，符合要求。

2、无组织废气监测结果

根据江苏添蓝检测技术有限公司出具的监测报告（报告编号：TLJC20251358-2），本项目无组织废气监测结果见下表。

表 7-3 无组织废气监测结果汇总表

监测因子	采样时间及频次		监测结果				最大值 mg/m ³	评价标准 mg/m ³	达标情况
			排放浓度 mg/m ³						
			上风向 G1	下风向 G2	下风向 G3	下风向 G4			
总悬浮颗粒物 (mg/m ³)	2025.07.01	第一次	0.196	0.247	0.199	0.244	0.274	1	达标
		第二次	0.197	0.220	0.215	0.245			
		第三次	0.200	0.235	0.217	0.274			
	2025.07.02	第一次	0.192	0.226	0.203	0.242	0.323		
		第二次	0.195	0.257	0.219	0.229			
		第三次	0.201	0.323	0.243	0.266			
苯乙烯 (mg/m ³)	2025.07.01	第一次	ND	ND	ND	ND	ND	5	达标
		第二次	ND	ND	ND	ND			
		第三次	ND	ND	ND	ND			
	2025.07.02	第一次	ND	ND	ND	ND	ND		
		第二次	ND	ND	ND	ND			
		第三次	ND	ND	ND	ND			
恶臭(无量纲)	2025.07.01	第一次	12	14	15	15	17	20	达标
		第二次	11	13	15	16			
		第三次	12	14	16	17			
	2025.07.02	第一次	15	16	11	13	17		
		第二次	16	17	12	14			
		第三次	14	15	11	13			
非甲烷总烃(以碳计) (mg/m ³)	2025.07.01	第一次	0.92	1.01	1.01	1.10	1.28	4	达标
		第二次	0.99	1.03	1.25	1.23			
		第三次	0.86	1.08	1.11	1.28			
	2025.07.02	第一次	0.86	1.38	1.30	1.61	1.61		
		第二次	0.77	1.36	1.38	1.49			
		第三次	0.74	1.09	1.16	1.33			

表 7-4 非甲烷总烃无组织废气监测结果汇总表

监测因子	监测点位	采样时间及频次		监测结果	评价标准 mg/m ³	达标情况
				排放浓度 mg/m ³		
非甲烷总烃(以碳计)	生产车间门口 G ₅	2025.07.01	第一次	1.84	20	达标
			第二次	1.65		
			第三次	1.64		

(mg/m ³)			第四次	1.75	6	达标
			平均值	1.72		
	2025.07.02		第一次	1.83	20	达标
			第二次	1.90		
			第三次	1.95		
			第四次	1.81		
			平均值	1.87		
				6	达标	

3、废水监测结果

根据江苏添蓝检测技术服务有限公司出具的监测报告（报告编号：TLJC20251358-2），本项目废水监测结果见下表。

表 7-5 废水监测结果汇总表

监测点 位	采样时间及频次	监测结果						
		化学需氧 量 (mg/L)	悬浮物 (mg/L)	氨氮（以 N 计） (mg/L)	总氮（以 P 计） (mg/L)	总磷（以 N 计） (mg/L)	动植物油 (mg/L)	
污水排 口 S1	2025.07.01	第一次	394	54	2.74	15.6	2.5	2.04
		第二次	382	50	2.85	14.4	2.61	1.72
		第三次	375	54	2.67	14.3	2.35	3.18
		第四次	371	58	2.58	14.9	2.19	3.24
污水排 口 S1	2025.07.02	第一次	394	54	2.74	15.6	2.5	2.04
		第二次	382	50	2.85	14.4	2.61	1.72
		第三次	375	54	2.67	14.3	2.35	3.18
		第四次	371	58	2.58	14.9	2.19	3.24
评价标准		500	400	45	70	8	100	
达标情况		达标	达标	达标	达标	达标	达标	

3、雨水监测结果

根据江苏添蓝检测技术服务有限公司出具的监测报告（报告编号：

TLJC20251358-2-1)，本项目雨水监测结果见下表。

表 7-6 雨水监测结果汇总表

监测点位	采样时间及频次	监测结果			
		pH 值 (无量纲)	悬浮物 (mg/L)	化学需氧量 (mg/L)	石油类 (mg/L)
雨水排口 S2	2025.07.01	7.5	6	36	0.06 ^L
雨水排口 S2	2025.07.02	7.4	7	22	0.06 ^L
评价标准		6-9	30	40	0.05
达标情况		达标	达标	达标	达标

注：采样位置在雨水排口，采样期间排口内有滞留雨水；标志位“L”表示未检出。

5、噪声监测结果

根据江苏添蓝检测技术服务有限公司出具的监测报告（报告编号：TLJC20251358-2），本项目噪声监测结果见下表。

表 7-7 噪声监测结果汇总表

测点编号	监测点位	监测时间	监测结果		限值 dB (A)	是否 达标
			dB (A)	dB (A)		
N1	N1 东厂界外 1 米	2025.07.01- 2025.07.02	昼间	64	65	达标
			夜间	53	55	达标
N2	N2 北厂界外 1 米		昼间	50	65	达标
			夜间	51	55	达标
N3	N3 西厂界外 1 米		昼间	56	65	达标
			夜间	51	55	达标
N4	N4 南厂界外 1 米		昼间	56	65	达标
			夜间	54	55	达标
N1	N1 东厂界外 1 米	2025.07.02- 2025.07.03	昼间	63	65	达标
			夜间	53	55	达标
N2	N2 北厂界外 1 米		昼间	51	65	达标
			夜间	50	55	达标
N3	N3 西厂界外 1 米		昼间	56	65	达标
			夜间	51	55	达标
N4	N4 南厂界外 1 米		昼间	53	65	达标
			夜间	52	55	达标

6、固废

本项目产生的各类固废均能得到有效处置，固废排放量为零。

7、污染物排放总量核算

验收监测期间，废气污染物排放总量根据监测结果(即平均排放速率)与年排放时间计算。污染物排放总量控制考核情况见下表。

表 7-8 污染物排放总量计算表（废气）

排气筒编号	污染物名称	实测排放浓度平均值 (mg/m ³)	平均标态干气流量 (m ³ /h)	排放速率平均值 (kg/h)	运行时间h	总量小计 (t/a)
1#排气筒	低浓度颗粒物	0.8833	27590	0.014	7200	0.1755
2#排气筒	低浓度颗粒物	0.5	29735	0.014	7200	0.107
	非甲烷总烃	0.8283		0.0245	7200	0.1764
	苯乙烯	0.0015		0.00004	7200	0.0003

注：运行时间取自环评，详见报告表 P73。

表 7-9 污染物排放总量计算表（废水）

污水排口编号	污染物名称	排放浓度平均值 (mg/L)	排放量 t/a	总量小计 (t/a)
污水排口S1	废水量 m ³ /a	/	4992	4992
	COD	380.5	4992	1.8995
	SS	54	4992	0.2696
	氨氮	2.71	4992	0.0135
	总氮	14.8	4992	0.0739
	总磷	2.4125	4992	0.0120
	动植物油	2.545	4992	0.0127

表 7-10 污染物排放总量控制考核情况表

种类	污染物名称	全厂总量控制指标 (t/a)	第一阶段总量控制指标 (t/a)	第一阶段实际排放量 (t/a)	是否符合要求
废气	颗粒物	1.4883	1.1611	0.2825	符合
	VOCs	4.2323	3.6316	0.1767	符合
	非甲烷总烃	2.7377	2.2812	0.1764	符合
	苯乙烯	1.4946	1.3504	0.0003	符合
废水	废水量	5760	4992	4992	符合
	化学需氧量	2.3762	2.0594	1.8995	符合
	悬浮物	1.6964	1.4948	0.2696	符合
	氨氮	0.1017	0.0791	0.0135	符合

	总氮	0.1526	0.1187	0.0739	符合
	总磷	0.0173	0.0134	0.0120	符合
	动植物油	0.1037	0.0806	0.0127	符合

表八

验收监测结论:

1、废气监测结果

本项目 1#排气筒废气中低浓度颗粒物排放浓度符合《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) (含 2024 年修改单) 表 5 中标准限值。

本项目 2#排气筒废气中低浓度颗粒物、非甲烷总烃排放浓度符合《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) (含 2024 年修改单) 表 5 中标准限值, 苯乙烯、臭气浓度排放执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表 2 标准限值。

本项目无组织废气中颗粒物、非甲烷总烃浓度符合《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) (含 2024 年修改单) 表 9 中标准限值; 无组织苯乙烯、臭气浓度符合《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表 1 中标准限值; 厂区内无组织排放的非甲烷总烃排放限值符合《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021) 中表 2 中排放限值。

食堂油烟净化器净化效率符合《饮食业油烟排放标准》(GB18483-2001)中“小型”标准。

2、废水监测结果

本项目雨水排口水质 COD \leq 40mg/L, SS \leq 30mg/L, 石油类低于《地表水环境质量标准》(GB3838-2002) III类标准。

本项目废水总排口中化学需氧量、悬浮物以及动植物油排放浓度均符合《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 表 4 中三级标准, 其中氨氮、总氮、总磷排放浓度符合《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015) 表 1 中 B 等级标准。

3、噪声监测结果

本项目厂界噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 中的 3 类标准。

4、固废处理处置情况

本项目产生的固废中, 一般工业固废废边角料、不合格品、废塑料膜、废纸板、除尘器集尘、废滤筒、废色糊桶统一收集后出售; 危险废物废内衬包装袋、废过滤棉、

废机油、废贵金属催化剂、废活性炭委托有资质单位处置。生活垃圾由环卫部门定期清运。各项固废均得到有效处置，排放量为零。

5、总量控制

经核算，本项目各项污染物指标均符合环评报告表及批复中核定的总量控制指标要求。

附件：

附件 1 江苏省投资项目备案证

附件 2 营业执照

附件 3 本次验收项目环评批复

附件 4 固定污染源排污登记回执

附件 5 突发环境事件应急预案备案表

附件 6 食堂油烟净化设备检测报告

附件 7 一般固废处置协议

附件 8 危废合同

附件 9 工况调查表

附件 10 一般固废台账

附件 11 废气处理设施台账

附件 12 江苏添蓝检测技术服务有限公司监测报告（报告编号：TLJC20251358-

2）

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：江苏时瑞复合材料有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称	风电平台装备及复材制品项目			项目代码	2211-320651-89-01-539109	建设地点	江苏省如东经济开发区松花江路南侧、昆仑山东侧				
	行业类别（分类管理名录）	二十七、非金属矿物制品业 58 玻璃纤维和玻璃纤维增强塑料制品制造			建设性质	<input checked="" type="checkbox"/> 新建（搬迁） <input type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造	项目厂区中心经度/纬度	中心经度 121°09'09.427" 中心纬度 32°22'10.821"				
	设计生产能力	第一阶段年产高分子纤维复合平台 13000 吨、高分子纤维复合拉挤型材 2500 吨、SMC/BMC 制品（片状/团状模塑料）200 吨			实际生产能力	第一阶段年产高分子纤维复合平台 13000 吨、高分子纤维复合拉挤型材 2500 吨、SMC/BMC 制品（片状/团状模塑料）200 吨	环评单位	南京国环科技股份有限公司				
	环评文件审批机关	江苏省如东经济开发区管理委员会			审批文号	东管审环[2024]5 号	环评文件类型	报告表				
	开工日期	2024 年 4 月			竣工日期	2025 年 4 月	排污许可证申领时间	2025 年 2 月 11 日				
	环保设施设计单位	昆山工统环保科技有限公司、江苏伊甸园环保设备有限公司			环保设施施工单位	昆山工统环保科技有限公司、江苏伊甸园环保设备有限公司	本工程排污许可证编号	91320623MA27RTX111001X				
	验收单位	江苏时瑞复合材料有限公司			环保设施监测单位	江苏添蓝检测技术服务有限公司	验收监测时工况	90%				
	投资总概算（万元）	30000			环保投资总概算（万元）	445	所占比例（%）	1.48				
	实际总投资（万元）	24000（第一阶段）			实际环保投资（万元）	350（第一阶段）	所占比例（%）	1.46				
	废水治理（万元）		废气治理（万元）		噪声治理（万元）		固体废物治理（万元）		绿化及生态（万元）		其他（万元）	
	新增废水处理设施能力				新增废气处理设施能力		年平均工作时					

运营单位		江苏时瑞复合材料有限公司				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）			9132062309423 6865F	验收时间				
污 染 物 排 放 达 标 与 总 量 控 制 （ 工 业 建 设 项 目 详 填 ）	污染物	原有排放量(1)	本期工程实际排放浓度(2)	本期工程允许排放浓度(3)	本期工程产生量(4)	本期工程自身削减量(5)	本期工程实际排放量(6)	本期工程核定排放总量(7)	本期工程“以新带老”削减量(8)	全厂实际排放总量(9)	全厂核定排放总量(10)	区域平衡替代削减量(11)	排放增减量(12)	
		废水						4992	4992					
		化学需氧量						1.8995	2.0594					
		悬浮物						0.2696	1.4948					
		氨氮						0.0135	0.0791					
		总氮						0.0739	0.1187					
		总磷						0.0120	0.0134					
		动植物油						0.0127	0.0806					
		废气												
		粉尘						0.2825	1.1611					
		非甲烷总烃						0.1764	2.2812					
		苯乙烯						0.0003	1.3504					
		工业固体废物						0	0					
		与项目有关的其他特征污染物												

注：1、排放增减量：（+）表示增加，（-）表示减少；2、(12)=(6)-(8)-(11)，（9）=(4)-(5)-(8)-(11)+（1）。3、计量单位：废水排放量——万吨/年；废气排放量——万标立方米/年；工业固体废物排放量——万吨/年；水污染物排放浓度——毫克/升。