

南通金鹏泰工贸发展有限公司

化工技改项目第一阶段（年产 200 万瓶溶解乙炔及副产 55000 吨氢氧化钙、6 万瓶特种气体（高纯氩气、高纯氮气）、72 万瓶气态氧、12 万瓶气态氩、12 万瓶气态氮、12 万瓶气态二氧化碳分装项目）竣工环境保护验收监测报告

建设单位：南通金鹏泰工贸发展有限公司

编制单位：南通金鹏泰工贸发展有限公司

2026年1月

建设单位法人代表：袁嵘（签字）

编制单位法人代表：袁嵘（签字）

项目负责人：袁晴楠

填表人：袁晴楠

建设单位：南通金鹏泰工贸发展有限公
司（盖章）

电话：13*****

传真：/

邮编：226407

地址：如东洋口港经济开发区临港工业
区一期治污路北侧，污水处理站东侧

编制单位：南通金鹏泰工贸发展有限公
司（盖章）

电话：13*****

传真：/

邮编：226407

地址：如东洋口港经济开发区临港工业
区一期治污路北侧，污水处理站东侧

目 录

1	项目概况	1
2	验收依据	3
2.1	建设项目环境保护相关法律、法规和规章制度	3
2.2	建设项目竣工环境保护验收技术规范	3
2.3	建设项目环境影响报告书及其审批部门审批决定	4
2.4	其他相关文件	4
3	项目建设情况	5
3.1	地理位置及平面布置	5
3.2	建设内容	10
3.3	主要原辅材料及燃料	22
3.4	水源及水平衡	22
3.5	生产工艺	24
3.6	项目变动情况	30
4	环境保护设施	37
4.1	污染物治理/处置设施	37
4.2	其它环保设施	50
4.3	环保设施投资及“三同时”落实情况	54
5	环境影响报告书主要结论与建议及其审批部门审批决定	57
5.1	环境影响报告书主要结论与建议	57
5.2	审批部门审批决定	59
5.3	环评批复落实情况对照	62
6	验收执行标准	66
6.1	废气排放执行标准	66
6.2	废水排放执行标准	68
6.3	噪声排放执行标准	68
6.4	固体废物	70
6.5	总量控制指标	70
7	验收监测内容	71
7.1	环境保护设施调试运行效果	71
8	质量保证和质量控制	76
8.1	监测分析方法	76
8.2	监测仪器	78
8.3	人员能力	78
8.4	水质监测分析过程中的质量保证和质量控制	79
8.5	气体监测分析过程中的质量保证和质量控制	79

8.6	噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制	79
9	验收监测结果	80
9.1	生产工况	80
9.2	环保设施调试运行效果	82
9.3	污染物排放总量核算	90
10	验收监测结论	92
10.1	环保设施调试运行效果	92
11	建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表	96

1 项目概况

南通金鹏泰工贸发展有限公司创建于1983年，注册资本216万，原有厂区位于江苏省如东县大豫镇大同村十四组，为响应政府号召和市场需求，南通金鹏泰工贸发展有限公司搬迁至江苏如东洋口港经济开发区内，经营范围：溶解乙炔生产、销售；化学品[第2类压缩气体和液化气体、第4类易燃固体、自燃物品和遇湿易燃物品]批发等，主要从事溶解乙炔、氢氧化钙及特种气体、气态氧、气态氩、气态氮、气态二氧化碳的分装销售。

公司2023年4月报批了《南通金鹏泰工贸发展有限公司化工技改项目环境影响报告书》，并于2023年9月15日通过了南通市行政审批局的审批（通行审批[2023]238号），审批具有年产200万瓶溶解乙炔及副产55000吨氢氧化钙、分装10万瓶特种气体、72万瓶气态氧、12万瓶气态氩、12万瓶气态氮、12万瓶气态二氧化碳的生产能力。因公司规划及战略调整，本项目分阶段验收，第一阶段具有年产200万瓶溶解乙炔及副产55000吨氢氧化钙、分装6万瓶特种气体（高纯氮气、高纯氩气）、72万瓶气态氧、12万瓶气态氩、12万瓶气态氮、12万瓶气态二氧化碳的生产能力，剩余分装4万瓶特种气体（高纯氧3万瓶、高纯二氧化碳1万瓶）不在本次验收范围内。该项目于2023年10月开始建设，第一阶段于2024年11月建设完成，于2025年3月开始进行调试。

公司于2024年3月11日取得了排污许可证（许可证编号：91320623755064424J001W），于2024年10月18日取得企业事业单位突发环境事件应急预案备案表，备案编号：320623-2024-228-L。企业突发环境事件应急预案、现行排污许可证内容均与本次验收和现场情况一致。

本项目共有职工60人，中午提供工作餐，不提供住宿，年工作350天，两班制，每班8小时，年工作时间5600小时。

根据相关文件的要求，公司于2025年10月对该项目验收内容中废气、废水、噪声、固体废弃物等污染源排放现状和各类环保治理设施的处理能力进行了现场勘查，在详细检查及收集查阅有关资料的基础上，于2025年10月编制了竣工验收监测方案，并委托江苏添蓝检测技术服务有限公司于2025年10月30日~31日对项目进行了三同时验收监测，根据监测结果和现场核查情况，于2025年12月编制了本验收监测报告。

2 验收依据

2.1 建设项目环境保护相关法律、法规和规章制度

- (1) 《中华人民共和国环境保护法》（2015年1月1日起施行）；
- (2) 《建设项目环境保护管理条例》（2017年7月16日）；
- (3) 《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控[1997]122号）；
- (4) 《中华人民共和国水污染防治法》（2018年1月1日施行）；
- (5) 《中华人民共和国大气污染防治法》（2018年10月26日施行）；
- (6) 《中华人民共和国噪声污染防治法》（中华人民共和国主席令第104号）；
- (7) 《江苏省固体废物污染环境防治条例》（2024年修订）；
- (8) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020年修订）。

2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范

- (1) 《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）；
- (2) 《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）；
- (3) 《省生态环境厅关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知》（苏环办[2021]122号）；
- (4) 《关于加强建设项目竣工环境保护验收监测工作的通知》（江苏省环境保护厅，苏环监[2006]2号，2006年2月20日）；
- (5) 关于印发建设项目竣工环境保护验收现场检查及审查要点的通知（环办[2015]113号）；
- (6) 《建设项目竣工环境保护验收技术规范 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）；

(7) 《关于印发污染影响类建设项目重大变动清单（试行）的通知》（环办环评函[2020]688号）；

(8) 《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）；

(9) 《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）；

(10) 《省生态环境厅关于印发<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）；

(11) 《固体废物鉴别标准通则》（GB34330-2025）。

2.3 建设项目环境影响报告书及其审批部门审批决定

(1) 《南通金鹏泰工贸发展有限公司化工技改项目(200万瓶溶解乙炔及副产55000吨氢氧化钙、10万瓶特种气体、72万瓶气态氧、12万瓶气态氩、12万瓶气态氮、12万瓶气态二氧化碳分装项目环境影响报告书》（江苏南大环保科技有限公司，2023年4月）；

(2) 《关于南通金鹏泰工贸发展有限公司化工技改项目(200万瓶溶解乙炔及副产55000吨氢氧化钙、10万瓶特种气体、72万瓶气态氧、12万瓶气态氩、12万瓶气态氮、12万瓶气态二氧化碳分装项目环境影响报告书的批复》（通行审批[2023]238号，南通市行政审批局，2023年9月15日）。

2.4 其他相关文件

(1) 南通金鹏泰工贸发展有限公司年提供的其它相关资料。

3 项目建设情况

3.1 地理位置及平面布置

(1) 项目地理位置及周边环境

南通金鹏泰工贸发展有限公司位于如东洋口港经济开发区临港工业区一期治污路北侧，污水处理站东侧。项目东侧为空地，南侧为江苏洋口天然气管网有限公司临港工业园站，西侧为苏环洋口港（南通）水务有限公司，北侧为黄海。

项目以乙炔生产车间、刷漆间为边界设置50米卫生防护距离，根据现场踏勘，结合厂区平面布置，本项目卫生防护距离内不存在居民等敏感目标，符合卫生防护距离设置要求，具体地理位置图见3.1-1、项目厂区周边概况见图3.1-3。

本项目周边主要大气环境保护目标见下表。

表3.1-1 项目周边环境保护目标一览表

环境	环境风险受体	方位	距离(m)	规模(人)	环境功能
大气环境	厂区内	/	400	60	《环境空气质量标准》(GB3095-2012)二级标准
	苏环洋口港（南通）水务有限公司	W	340	60	
	中国石油西气东输如东站	S	160	10	
	江苏东能天然气管网有限公司洋口港门站	S	170	22	
水环境	北横河	N	260	小型	《地表水环境质量标准》(GB3838-2002)III类标准
	经四河	W	240	小型	
海域	黄海	N	112	/	《海水水质标准》(GB3097-1997) 二类
生态	如东县沿海生态公益林	SE	2.97	/	海岸带防护

南通金鹏泰工贸发展有限公司化工技改项目第一阶段（年产200万瓶溶解乙炔及副产55000吨氢氧化钙、6万瓶特种气体（高纯氮气、高纯氩气）、72万瓶气态氧、12万瓶气态氩、12万瓶气态氮、12万瓶气态二氧化碳分装项目）竣工环境保护验收监测报告



图 3.1-1 项目地理位置图

（2）项目平面布置

南通金鹏泰工贸发展有限公司位于如东县洋口化学工业园，厂区总平面布置主要由办公区和生产区组成，办公区位于厂区东南角，生产装置区位于厂区的中部，仓储区位于厂区西侧，罐区位于厂区东北角，初期雨水池、事故应急池、乙炔循环水池、电石渣水池、电石渣回用水池均位于厂区北侧，厂区布置情况合理。

项目平面布置见图3.1-2，周边情况图见图3.1-3。

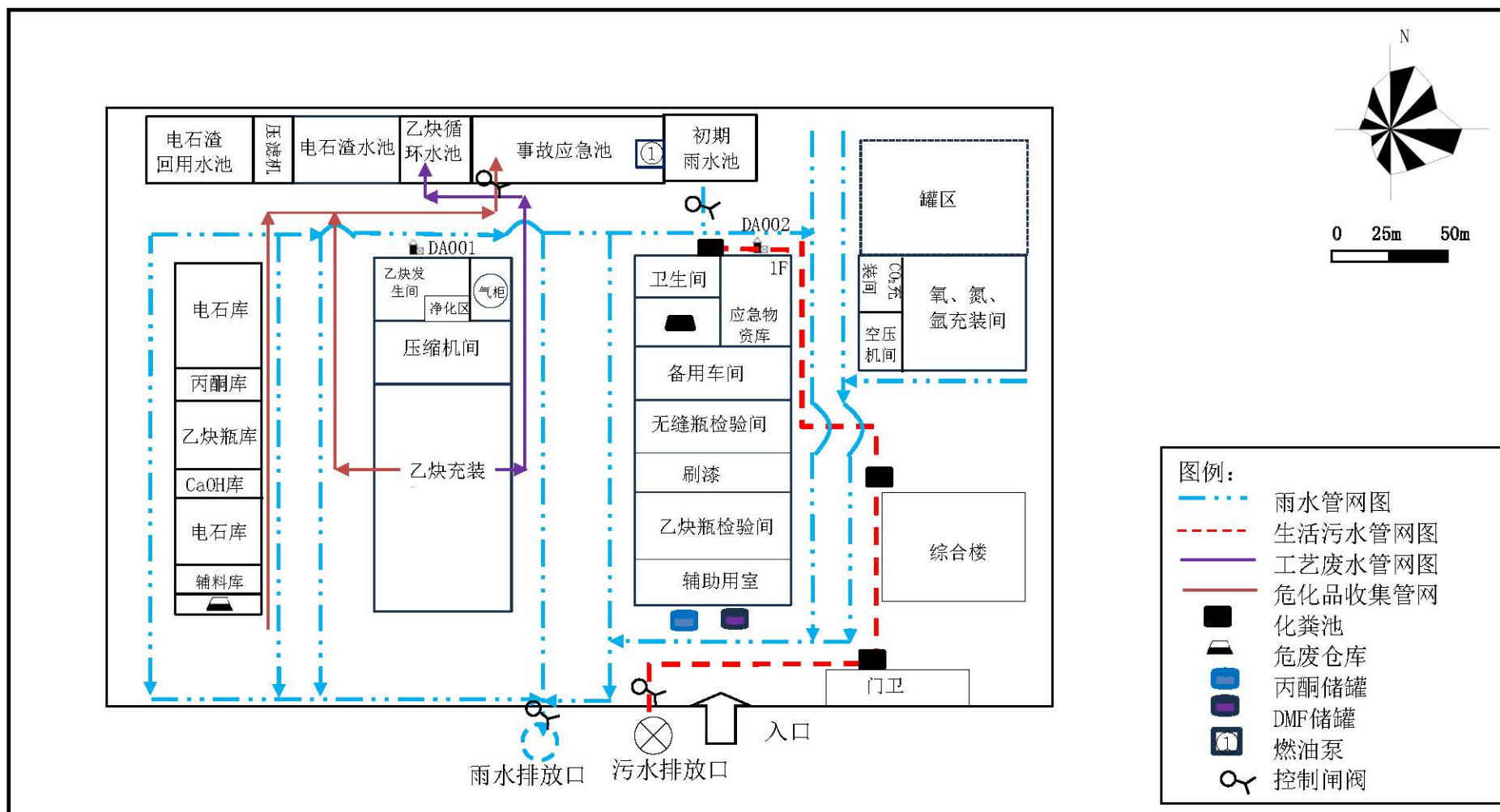
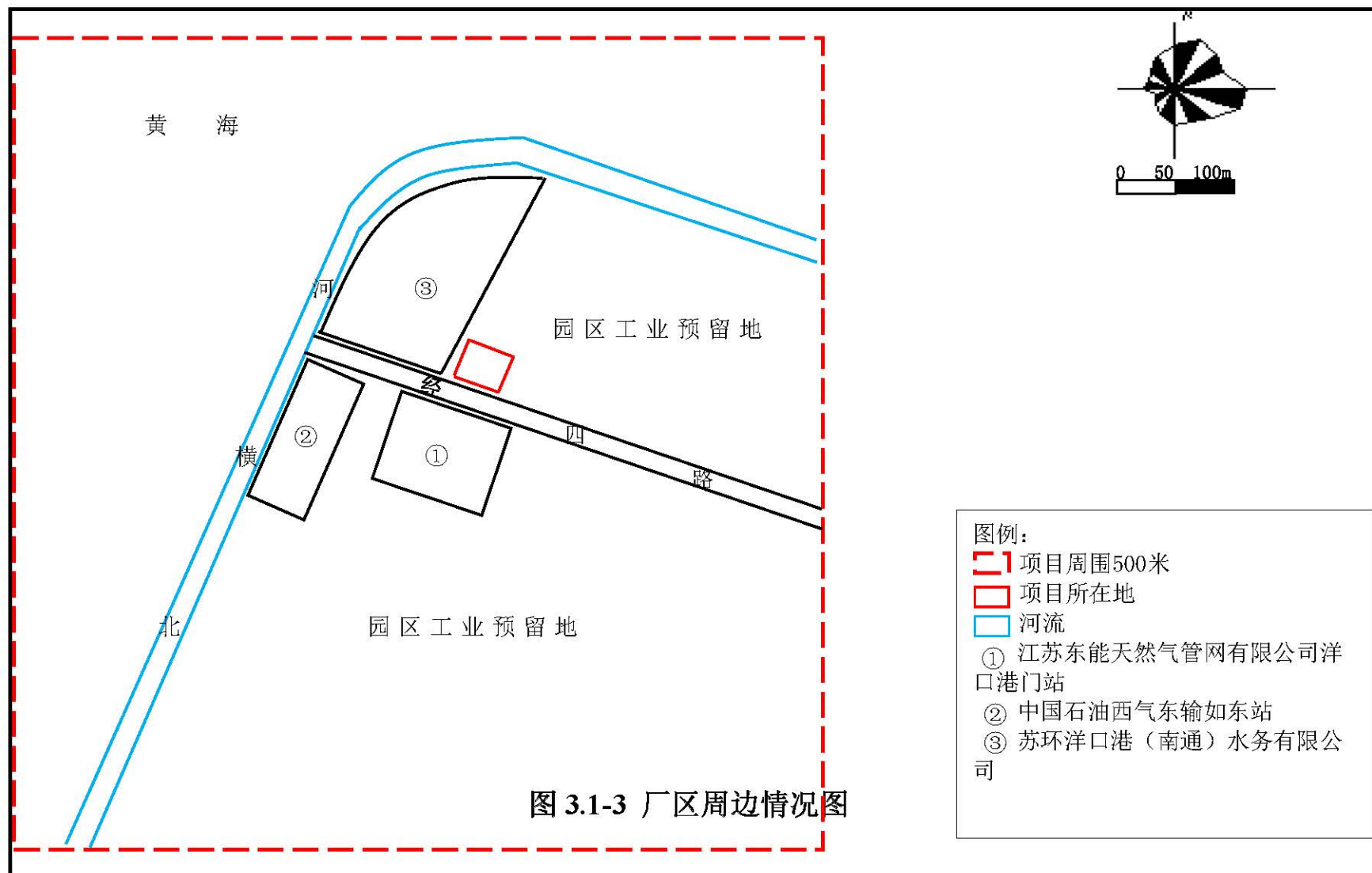


图 3.1-2 项目厂区平面布置图



3.2 建设内容

本项目实际总投资21688.21万元，环保投资65万元，在如东洋口港经济开发区临港工业区一期治污路北侧，污水处理站东侧建设溶解乙炔、氢氧化钙生产项目及特种气体、气态氧、气态氩、气态氮、气态二氧化碳分装销售项目，目前该项目第一阶段已建设完成，实际具有年产200万瓶溶解乙炔及55000吨氢氧化钙的生产能力及分装6万瓶特种气体、72万瓶气态氧、12万瓶气态氩、12万瓶气态氮、12万瓶气态二氧化碳的生产能力，与环评审批一致。

本项目工程建设情况见表3.2-1，主体工程及产品方案建设情况见表3.2-2，主要构筑物建设情况见表3.2-4，公用及辅助工程建设情况见表3.2-5，项目主要设备见表3.2-6。

表3.2-1 工程建设情况一览表

序号	项目	执行情况
1	立项或备案	通工信备案[2021]1号
2	环评	2023年4月由江苏南大环保科技有限公司编制完成环评
3	环评批复	2023年9月15日通过南通市行政审批局，审批文号：通行审批[2023]238号
4	项目建设规模	年产200万瓶溶解乙炔及55000吨氢氧化钙的生产能力及分装10万瓶特种气体、72万瓶气态氧、12万瓶气态氩、12万瓶气态氮、12万瓶气态二氧化碳的生产能力
5	本次验收项目第一阶段建设规模	年产200万瓶溶解乙炔及55000吨氢氧化钙的生产能力及分装6万瓶特种气体、72万瓶气态氧、12万瓶气态氩、12万瓶气态氮、12万瓶气态二氧化碳的生产能力（剩余4万瓶特种气体包含高纯氧3万瓶、高纯二氧化碳1万瓶，不在本次验收范围内）
6	本次验收项目破土动工及建成时间	主体工程动工时间2022年6月，项目第一阶段建成时间2024年11月底，于2025年3月开始调试。
7	总投资	环评总投资1.05亿元，其中环保投资350万元；项目实际总投资6000元，环保投资300万元
8	现场踏勘工程实际建设情况	废气、废水、噪声、固废治理设施按照环评要求建设

表3.2-2 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		项目第一阶段环评审批生产能力		项目实际生产能力		年运行时数
1	乙炔生产车间	溶解乙炔	乙炔5kg/瓶	200万瓶/年	10000t/a	200万瓶/年	10000t/a	200万瓶/年	10000t/a	350d×16h=5600
		氢氧化钙（副产）	含水率<40%	55000t/a		55000t/a		55000t/a		
2	工业气体车间	特种气体*	特种气体6kg/瓶	10万瓶/年	600t/a	6万瓶/年	360t/a	6万瓶/年	360t/a	
3		其中	高纯氧气、高纯二氧化碳	4万瓶/年	240t/a	0	0	0	0	
4			高纯氮气、高纯氩气	6万瓶/年	360t/a	6万瓶/年	360t/a	6万瓶/年	360t/a	
5		气态氧	氧气5kg/瓶	72万瓶/年	3600t/a	72万瓶/年	3600t/a	72万瓶/年	3600t/a	
6		气态氩	氩气7.5kg/瓶	12万瓶/年	900t/a	12万瓶/年	900t/a	12万瓶/年	900t/a	
7		气态氮	氮气5kg/瓶	12万瓶/年	600t/a	12万瓶/年	600t/a	12万瓶/年	600t/a	
8		气态二氧化碳	二氧化碳15kg/瓶	12万瓶/年	1800t/a	12万瓶/年	1800t/a	12万瓶/年	1800t/a	

*特种气体主要是高纯氧气、高纯氮气、高纯氩气、高纯二氧化碳、高纯空气等，依靠购进高纯度的原料气进行分装和配比。

溶解乙炔产品质量指标符合国家标准《溶解乙炔》（GB6819-2004），其它不涉及生产。项目生产产品以及分装气体质量指标见下表。

表 3.2-3（1）产品质量指标

序号	名称		项目	指标			质量标准
1	产品 (乙炔)		乙炔纯度%(v/v)	≥98.0			《溶解乙炔》 (GB6819-2004)
			磷化氢、硫化氢	10%硝酸银试纸不变色，即 总量≤50ppm			
2	特种 气体	高纯氧	氧纯度，体积分数/ 10^{-2} ，≥	优等品	一等品	合格品	《高纯氧》 GB/T14599-93
				99.999	99.998	99.995	
		高纯氩	氩(Ar)纯度(体积分数)/ 10^{-2} ，≥	99.999			《氩》GB/T4842-2017
		高纯氮	氮气(N ₂)纯度(体积分数)/ 10^{-2} ，≥	99.999			《高纯氮》 GB/T8979-2008
		高纯二氧化碳	二氧化碳(CO ₂)纯度(体积分数)/ 10^{-2} ，≥	99.99	99.995	99.999	《高纯二氧化碳》 GB/T23938-2009
3	气态氧		氧(O ₂)含量(体积分数)/ 10^{-2} ≥	99.5	99.2		《工业氧》 GB/T3863-2008
			水(H ₂ O)	无游离水			
4	气态氩		氩(Ar)纯度(体积分数)/ 10^{-2} ，≥	99.99			《氩》GB/T4842-2017
5	气态氮		氮气(N ₂)纯度(体积分数)/ 10^{-2} ，≥	99.2			《工业氮》 GB/T3864-2008
6	气态二氧化碳		二氧化碳纯度， 10^{-2} ，≥	99.5			《焊接二氧化碳》 HG/T2537-1993

电石渣目前尚无国家、地方、行业通行的产品质量标准，因此电石渣执行企业制定的标准（企标详见附件9）。

表 3.2-3（2）副产品质量指标

序号	名称	项目	指标	质量标准
1	电石渣 (氢氧化钙)	含固量，w/%	30	《南通金鹏泰工贸发展有限公司企业标准》 Q/320623JPT 001-2021
		氢氧化钙(以干基计)，w/%	60	

表 3.2-4 验收项目主要构筑物建设情况表

序号	构筑物名称	原环评中主要构筑物建设情况			实际建设情况			变化情况
		层数	占地面积m ²	建筑面积m ²	层数	占地面积m ²	建筑面积m ²	
1	乙炔生产车间	1（局部两层）	1886.44	2209.68	1（局部两层）	1886.44	2209.68	不变
2	工业气体车间	1	1941.62	1941.62	1	1941.62	1941.62	不变
3	检测车间	1	1363.25	1363.25	1	1363.25	1363.25	不变
4	甲类仓库	1	732.5	732.5	1	732.5	732.5	不变
5	一般固废仓库	1	27	27	1	27	27	不变
6	罐区	1	836	/	1	836	/	不变
7	综合楼	3	688.16	1922.82	3	688.16	1922.82	不变

表 3.2-5 公用及辅助工程建设情况表

类别	建设名称	全厂环评批复生产能力	项目第一阶段环评批复生产能力	实际建设情况	变化情况	
储运工程	甲类仓库（一层，高8m）	电石库	建筑面积 237.5m ² ，用于原材料电石（破碎后的）储存。	建筑面积 237.5m ² ，用于原材料电石（破碎后的）储存。	实际建筑面积 141.81m ² ，用于原材料电石（破碎后的）储存。	与原环评相比，实际未设置次氯酸钠库，次氯酸钠直接置于配液桶内，不在厂内存储； 危废仓库实际建设面积减少，增加周转频次，仍满足危废暂存需求； 实际建设时增加辅料库，其余仓库面积根据实际建设情况调整，调整后甲类仓库合计面积未发生变化。
		丙酮库	建筑面积 47.5 m ² ，用于丙酮、氢氧化钠等生产辅料储存。	建筑面积 47.5 m ² ，用于丙酮、氢氧化钠等生产辅料储存。	实际建筑面积 48.7 m ² ，用于丙酮、氢氧化钠等生产辅料储存。	
		次氯酸钠库	建筑面积 20 m ² ，用于次氯酸钠（生产辅料）储存。	建筑面积20 m ² ，用于次氯酸钠（生产辅料）储存。	实际未建设次氯酸钠库，次氯酸钠直接置于配液桶内，不在厂内存储；	
		乙炔瓶库	乙炔瓶库占地 237.5 m ² ，用于暂存成品乙炔，暂存量最大 1000 瓶即 5 吨。其他气体储存量均不超过一天的产量，储存在生产车间内。	乙炔瓶库占地 237.5 m ² ，用于暂存成品乙炔，暂存量最大 1000 瓶即 5 吨。其他气体储存量均不超过一天的产量，储存在生产车间内。	实际占地面积 146.1 m ² ，用于暂存成品乙炔，暂存量最大 1000 瓶即 5 吨。其他气体储存量均不超过一天的产量，储存在生产车间内。	
		氢氧化钙库	建筑面积 142.5 m ² ，最大暂存量 450m ³ ，为一般固废电石	建筑面积 142.5 m ² ，最大暂存量 450m ³ ，为一般固废电	实际建筑面积 97.07 m ² ，最大暂存量 306.5 m ³ ，为一般	

			渣，外售综合利用。	石渣，外售综合利用。	固废电石渣，外售综合利用。	
		危废库	危废库建筑面积 47.5 m ² ，用于暂存危废。	危废库建筑面积 47.5 m ² ，用于暂存危废。	实际建筑面积 24.5m ² ，用于暂存危废。	
		辅料库	/	/	实际建筑面积 23 m ² ，用于暂存辅料	
		罐区	占地面积约 836 m ² ，储罐情况详见生产设备章节内容。罐区内设有液氧、液氩、液氮、液态二氧化氮等储罐以及低温泵和汽化器。	占地面积约 836 m ² ，储罐情况详见生产设备章节内容。罐区内设有液氧、液氩、液氮、液态二氧化氮等储罐以及低温泵和汽化器。	占地面积约 836 m ² ，储罐情况详见生产设备章节内容。罐区内设有液氧、液氩、液氮、液态二氧化氮等储罐以及低温泵和汽化器。	与环评内容一致，无变化
	运输	原料运输	由公路用汽车运输进厂(专业运输公司承运)。电石为集装箱，氢氧化钠和次氯酸钠为吨桶。	由公路用汽车运输进厂(专业运输公司承运)。电石为集装箱，氢氧化钠和次氯酸钠为吨桶。	由公路用汽车运输进厂(专业运输公司承运)。电石为集装箱，氢氧化钠和次氯酸钠为吨桶。	与环评内容一致，无变化
		产品运输	由公路用汽车运输出厂(专业运输公司承运)。一般固废电石渣采用密封防腐防渗吨包运输。	由公路用汽车运输出厂(专业运输公司承运)。一般固废电石渣采用密封防腐防渗吨包运输。	由公路用汽车运输出厂(专业运输公司承运)。一般固废电石渣采用密封防腐防渗吨包运输。	与环评内容一致，无变化
	辅助工程	综合楼	3层，占地面积 688.16 m ² ，建筑面积 1922.82 m ² ，每层高 3.6m。一层设有乙炔控制室（占地约 33 m ² ）、消防泵房（占地约 26.4 m ² ）、维修间（占地约 26.4 m ² ）、配电间（占地约 26.4 m ² ）、食堂（含厨房和餐厅共占地约 86.4 m ² ），以及清扫器具房和卫生间等，其余为办公室，二至三层主要为办公室。	3层，占地面积 688.16 m ² ，建筑面积 1922.82 m ² ，每层高 3.6m。一层设有乙炔控制室（占地约 33 m ² ）、消防泵房（占地约 26.4 m ² ）、维修间（占地约 26.4 m ² ）、配电间（占地约 26.4 m ² ）、食堂（含厨房和餐厅共占地约 86.4 m ² ），以及清扫器具房和卫生间等，其余为办公室，二至三层主要为办公室。	3层，占地面积 688.16 m ² ，建筑面积 1922.82 m ² ，每层高 3.6m。一层设有乙炔控制室（占地约 33 m ² ）、消防泵房（占地约 26.4 m ² ）、维修间（占地约 26.4 m ² ）、配电间（占地约 26.4 m ² ）、食堂（含厨房和餐厅共占地约 86.4 m ² ），以及清扫器具房和卫生间等，其余为办公室，二至三层主要为办公室。	与环评内容一致，无变化
供电		供配电依托园区供电线路，厂	供配电依托园区供电线路，	供配电依托园区供电线路，	与环评内容一致，无变化	

		区设置配电间，配电间设置在综合楼一层东北角，供电量总功率设计为400KW。	厂区设置配电间，配电间设置在综合楼一层东北角，供电量总功率设计为400KW。	厂区设置配电间，配电间设置在综合楼一层东北角，供电量总功率设计为400KW。		
	供水	由园区供水管网供给，生产、生活、消防共用一个给水系统，给水管道沿厂区环状布置，埋地敷设。项目新鲜水用量36199.1448t/a。	由园区供水管网供给，生产、生活、消防共用一个给水系统，给水管道沿厂区环状布置，埋地敷设。项目新鲜水用量36199.1448t/a。	由园区供水管网供给，生产、生活、消防共用一个给水系统，给水管道沿厂区环状布置，埋地敷设。项目新鲜水用量36199.1448t/a。	与环评内容一致，无变化	
	消防	消防水池1座，水池面积304m ² ，容积912m ³ 。在综合楼、乙炔充装间、工业气体车间等区域设置室外消防栓，消防给水压力≤1.5MPa。	消防水池1座，水池面积304m ² ，容积912m ³ 。在综合楼、乙炔充装间、工业气体车间等区域设置室外消防栓，消防给水压力≤1.5MPa。	消防水池1座，水池面积304m ² ，容积912m ³ 。在综合楼、乙炔充装间、工业气体车间等区域设置室外消防栓，消防给水压力≤1.5MPa。	与环评内容一致，无变化	
	循环冷却水	冷却水循环系统，循环水池占地120m ² ，容积360m ³ ，循环量268800t/a。	冷却水循环系统，循环水池占地120m ² ，容积360m ³ ，循环量268800t/a。	冷却水循环系统，循环水池占地120m ² ，容积360m ³ ，循环量268800t/a。	与环评内容一致，无变化	
	排水	厂区排水采取雨污分流制，初雨水排入初雨池，用于乙炔生产；中期雨水排入地面雨水收集池，用于乙炔生产；后期雨水通过厂区雨水管网排至市政雨水沟。	厂区排水采取雨污分流制，初期雨水全部排入初期雨水池，雨水池收集满后，多余的雨水通过厂区雨水管网排至市政雨水沟。	厂区排水采取雨污分流制，初期雨水全部排入初期雨水池，雨水池收集满后，多余的雨水通过厂区雨水管网排至市政雨水沟。	与环评内容一致，无变化	
环保工程	废水	生活废水	食堂废水经隔油池处理后与生活污水一并排入化粪池，经化粪池处理后达标排放至苏环洋口港（南通）水务有限公司，总排量为1960t/a	食堂废水经隔油池处理后与生活污水一并排入化粪池，经化粪池处理后达标排放至苏环洋口港（南通）水务有限公司，总排量为1960t/a	食堂废水经隔油池处理后与生活污水一并排入化粪池，经化粪池处理后达标排放至苏环洋口港（南通）水务有限公司，总排量为1960t/a	与环评内容一致，无变化
		工艺废水	工艺废水收集进入渣水收集池，经板框压滤机固液分离后滤液进入电石渣回用水池并泵至乙炔发生器回用。工艺废水全部回用于生产，循环量	工艺废水收集进入渣水收集池，经板框压滤机固液分离后滤液进入电石渣回用水池并泵至乙炔发生器回用。工艺废水全部回用于生产，循	工艺废水收集进入渣水收集池，经板框压滤机固液分离后滤液进入电石渣回用水池并泵至乙炔发生器回用。工艺废水全部回用于生产，循	与环评内容一致，无变化

		134400t/a，不排放。渣水收集池即电石渣水池占地面积 144 m ² 容积 432m ³ ，电石渣回用水池面积 360 m ² 容积 1080m ³ 。	环量 134400t/a，不排放。渣水收集池即电石渣水池占地面积 144 m ² 容积 432m ³ ，电石渣回用水池面积 360 m ² 容积 1080m ³ 。	环量 134400t/a，不排放。渣水收集池即电石渣水池占地面积 144 m ² 容积 432m ³ ，电石渣回用水池面积 360 m ² 容积 1080m ³ 。	
废气	电石粉尘	通过收集后由布袋除尘装置处理，最后由高 15m 排气筒（1#）达标排放。	通过收集后由布袋除尘装置处理，最后由高 15m 排气筒（1#）达标排放。	通过收集后由布袋除尘装置处理，最后由高 15m 排气筒（DA002）达标排放。	与环评内容一致，无变化
	补漆废气	通过收集后由干式过滤器+UV 光解+二级活性炭吸附处理，最后由高 15m 排气筒（2#）达标排放。	通过收集后由干式过滤器+UV 光解+二级活性炭吸附处理，最后由高 15m 排气筒（2#）达标排放。	收集后由干式过滤器+次钠吸收+碱吸收+气雾分离器+三级活性炭吸附处理	最后通过高 15m 排气筒（DA001）达标排放。
	渣水收集池废气、乙炔充装废气	通过加盖收集后由次钠吸收+碱吸收+气雾分离器+UV 光解+二级活性炭吸附处理，最后由高 15m 排气筒（2#）达标排放。	通过加盖收集后由次钠吸收+碱吸收+气雾分离器+UV 光解+二级活性炭吸附处理，最后由高 15m 排气筒（2#）达标排放。	加盖收集后由次钠吸收+碱吸收+气雾分离器+三级活性炭吸附处理	
	除锈/打磨粉尘	自带的滤芯除尘器收集处理，最后由高 15m 排气筒（2#）达标排放。	自带的滤芯除尘器收集处理，最后由高 15m 排气筒（2#）达标排放。	自带的滤芯除尘器收集处理，最后由高 15m 排气筒（DA001）达标排放。	与环评内容一致，无变化
	其他（无组织）	非甲烷总烃、粉尘、硫化氢等，采取的措施主要加强车间通风等。	非甲烷总烃、粉尘、硫化氢等，采取的措施主要加强车间通风等。	非甲烷总烃、粉尘、硫化氢等，采取的措施主要加强车间通风等。	与环评内容一致，无变化
固废	危险废物	厂区配套建设规范化危险废物暂存间 1 间，面积 47.5 m ² ，设置危险废物识别标志，危废暂存间应防风防雨防渗防盗，地面硬化处理，并涂至少	厂区配套建设规范化危险废物暂存间 1 间，面积 47.5 m ² ，设置危险废物识别标志，危废暂存间应防风防雨防渗防盗，地面硬化处理，	厂区配套建设规范化危险废物暂存间 1 间，面积 24.5 m ² ，设置危险废物识别标志，危废暂存间防风防雨防渗防盗，地面硬化处理，并	与原环评相比，实际建设一座 24.5m ² 的危废仓库，贮存能力满足危废暂存需求

		2mm厚环氧树脂，以防渗漏和腐蚀。分类收集贮存。废机油，等委托有相应资质的单位处置。各环节均要严格按照相关标准规范执行。	并涂至少2mm厚环氧树脂，以防渗漏和腐蚀。分类收集贮存。废机油，等委托有相应资质的单位处置。各环节均要严格按照相关标准规范执行。	涂至少2mm厚环氧树脂，以防渗漏和腐蚀。分类收集贮存。废机油，等委托有相应资质的单位处置。各环节均严格按照相关标准规范执行。	
	一般固废	一般固废库，建筑面积27m ² 。报废配件等外卖，废分子筛等由供应商回收，生活垃圾委托环卫部门清理。	一般固废库，建筑面积27m ² 。报废配件等外卖，废分子筛等由供应商回收，生活垃圾委托环卫部门清理。	一般固废库，建筑面积27m ² 。报废配件等外卖，废分子筛等由供应商回收，生活垃圾委托环卫部门清理。	与环评内容一致，无变化
		电石渣暂存于氢氧化钙库建筑面积142.5m ² ，最大暂存量450m ³ ，作为一般固废外售综合利用。	电石渣暂存于氢氧化钙库建筑面积142.5m ² ，最大暂存量450m ³ ，作为一般固废外售综合利用。	实际建筑面积97.07m ² ，最大暂存量306.5m ³ ，为一般固废电石渣，外售综合利用。	与原环评相比，电石渣实际建设面积及最大暂存量健身，企业增加周转次数，能够满足电石渣的暂存需求。
风险	事故应急池	一座，占地264m ² ，容积864m ³ 。	一座，占地264m ² ，容积864m ³ 。	实际建设一座1296m ³ 的事故应急池（长36m，宽12m，深3m），位于厂内罐区西侧	与原环评相比，事故应急池容积增大，能够满足事故废水收集与环评要求
	初雨池	一座，占地144m ² 容积432m ³ 。用于乙炔生产用水。	一座，占地144m ² 容积432m ³ 。用于乙炔生产用水。		与原环评相比，实际建设一座900m ³ 初期雨水池能够满足初期雨水收集要求，详细计算见3.6章节项目变动情况，初期雨水进入电石渣回用水池混合后再回用于乙炔生产。
	地面雨水收集池	一座，占地288m ² 容积864m ³ 。当初雨池收集满后，继续收集雨水到该池，这时主要为中期雨水，用于乙炔生产用水。	一座，占地288m ² 容积864m ³ 。当初雨池收集满后，继续收集雨水到该池，这时主要为中期雨水，用于乙炔生产用水。	实际建设一座900m ³ 的初期雨水池（长25米，宽12米，深3m），用于乙炔生产用水。	
噪声	选取低噪声设备，合理布局，对高噪声设备采用基础减振、建筑隔声等措施		选取低噪声设备，合理布局，对高噪声设备采用基础减振、建筑隔声等措施	选取低噪声设备，合理布局，对高噪声设备采用基础减振、建筑隔声等措施	与环评内容一致，无变化

表3.2-6 项目主要设备一览表

序号	设备名称	环评审批情况			项目第一阶段环评审批情况			第一阶段项目实际建设情况			变化量	备注	
		规格（型号）	数量	单位	规格（型号）	数量	单位	规格（型号）	数量	单位			
乙炔生产及充装系统													
1	行车	HB-3T	6	台	HB-3T	2	台	HB-3T	2	台	不变	/	
2	乙炔发生器	YQ-600/0.05	3	台	FS-600	3	台	FS-600	3	台	不变	/	
3	电石专用吊桶（带插板阀）	2200kg	8	只	2200kg	8	只	/	0	只	减少8台	项目实际建设阶段，公司直接外购粒径50-80mm的破碎筛分成品电石块。相较于自建破碎筛分工序，外购成品既方便，又降低了项目投资与运营成本，且兼具环境效益与经济效益，因此电石专用吊桶、鄂式破碎机、筛分机等设备不再配套建设。	
4	鄂式破碎机（一破）	CJ125	1	台	CJ125	1	台	/	0	台	减少1台		
5	鄂式破碎机（二破）	CJ30	1	台	CJ30	1	台	/	0	台	减少1台		
6	筛分机	XS-1328/PS1540	1	台	XS-1328/PS1540	1	台	/	0	台	减少1台		
7	乙炔储气柜	50m ³	1	只	50m ³	1	只	YQQG-100	1	只	不变	/	
8	乙炔净化器	H CY-1200/0.5	1	套	H CY-1200/0.5	1	套	JH-600-1/2ZH-600-3	1	套	不变	/	
9	其中	净化塔	2	只	其中	净化塔	2	其中	净化塔	/	只	不变	/
10		中和塔	1	只		中和塔	1			只	中和塔		
11	乙炔压缩机	Z-3.34/25	10	台	Z-3.34/25	10	台	Z-2/25、Z-3.34/25	10	台	不变	/	
12	低压缓冲罐	DF-80	10	只	DF-80	10	只	DF-80	10	只	不变	/	
13	高压油水分离过滤器	φ150*500	20	只	φ150*500	20	只	φ150*500	10	只	减少10台	设备数量减少，因设备型号变化，单台设备产能增加，总产能不变。	
14	分子筛高压干燥器	GZ-120/2.5	20	台	GZ-120/2.5	20	台	HGE-120/25、HGE-240/25	10	台	减少10台		

南通金鹏泰工贸发展有限公司化工技改项目第一阶段（年产200万瓶溶解乙炔及副产55000吨氢氧化钙、6万瓶特种气体（高纯氮气、高纯氩气）、72万瓶气态氧、12万瓶气态氩、12万瓶气态氮、12万瓶气态二氧化碳分装项目）竣工环境保护验收监测报告

15	气液分离器	φ250*1500	1	只	φ250*1500	1	只	SFL-1800	1	只	不变	
16	乙炔充装排	GC-60*2	60	排	GC-60*2	60	排	GC-40*2、 GC-5*2	42	排	减少18台	原环评中乙炔充装排的设计产能远大于申报产能，实际建设时，充装排数量减少，但设计产能仍大于实际申报产量，产能计算详见表3.2-6
17	乙炔装置自动化系统	PIC	1	套	PIC	1	套	PIC	1	套	不变	/
18	水性漆烘干机	/	1	台	/	1	台	/	1	台	不变	/
气瓶检验系统												
19	气瓶检验瓶阀装卸机	QJ1-40	2	台	QJ1-40	2	台	QJ1-40	1	台	减少1台	气瓶检测设施减少一套，一部分气瓶委托第三方检测；
20	气瓶检验胶圈装卸机	JQZ10-II	2	台	JQZ10-II	2	台	JQZ10-II	1	台	减少1台	
21	气瓶检验自动除锈剂	RC-Q2	2	台	RC-Q2	2	台	CXJ-Q2	1	台	减少1台	
22	气瓶瓶阀检验机	RC-Q4	2	台	RC-Q4	2	台	PQJ-3	1	台	减少1台	
23	气瓶水压试验装置	QP-M80	1	台	QP-M80	1	台	RC-Q4	1	台	不变	/
气体充装系统												
24	低温泵	SBP300-700	18	台	SBP300-700	4	台	BH300-700	4	台	不变	/
25	汽化器	DMR	9	台	DMR	4	台	VQN	4	台	不变	/
26	混配器	BR400	3	台	BR400	3	台	BR400	3	台	不变	/
27	充装排	QC-20	22	排	QC-20	10	排	QC-20	10	台	不变	/
28	自动灌装装置	ZC-20	10	套	ZC-20	5	套	YGD-200	5	台	不变	/
29	气体纯化设	RZ-DYC-I	8	套	RZ-DYC-I	2	套	RZ-DYC-1	2	台	不变	/

其他及辅助												
30	高压无缝气瓶	40L	60000	只	40L	60000	只	40L	60000	只	不变	/
31	乙炔气瓶	40L	200000	只	40L	200000	只	40L	200000	只	不变	/
32	低温气瓶	195-2.0	1500	只	195-2.0	1500	只	195-2.0	1500	只	不变	/
33	叉车	3.5T	5	辆	3.5T	2	辆	3.5T	2	辆	不变	/
34	地磅	120T	1	台	120T	1	台	80T	1	台	不变	/
35	板框压滤机	/	2	台	/	1	台	/	1	台	不变	/

产能相符性分析详见下表：

表3.2-7 项目产能相符性分析一览表

序号	设备	年生产时间	环评批复				实际建设				产能匹配性分析
			环评审批数量	环评设计能力 t/h 每套	环评设计产能 t/a	环评申报产量 t/a	实际建设数量	实际设计能力 t/h 每套	实际设计产能 t/a	实际申报产量 t/a	
1	乙炔发生器	5600h	3 台	0.7	11760	10000	3 台	0.7	11760	10000	匹配
2	乙炔储气柜	5600h	1 只	2	11200		1 只	2	11200		匹配
3	乙炔净化器	5600h	1 套	3	16800		1 套	3	16800		匹配
4	其中	净化塔	2 只	1	11200		2 只	1	11200		匹配
5		中和塔	1 只	1.9	10640		1 只	1.9	10640		匹配
6	乙炔压缩机	5600h	10 台	0.2	11200		10 台	0.2	11200		匹配
7	低压缓冲罐	5600h	10 只	0.2	11200		1 只	0.2	11200		匹配
8	高压油水分离过滤器	5600h	20 只	0.1	11200		10 只	0.2	11200		匹配
9	分子筛高压干燥器	5600h	20 台	0.1	11200		10 台	0.2	11200		匹配
10	乙炔充装排	5600h	60 排	0.05	16800		42 排	0.05	11760		匹配
11	乙炔装置自动化系统	5600h	1 套	2	11200		1 套	2	11200		匹配

表3.2-8 项目储罐情况一览表

序号	设备名称	环评审批情况			项目实际建设情况			变化量	备注
		规格（型号）	容积	数量（只）	规格（型号）	容积	数量（只）		
产品储罐									
1	工业液氧储罐	Φ3330×11600	100m ³	2	CFL30/0.8	30m ³	1	设备数量减少1台，储罐容积变小	企业实际生产时，原料的实际周转频次约3天周转一次，能够满足生产需求。
2	工业级液体二氧化碳储罐	Φ3330×11600	100m ³	1	30m ³	30m ³	1	设备数量不变，储罐容积变小	企业实际生产时，原料的实际周转频次约6天周转一次，能够满足生产需求。
3	工业液氩储罐	Φ3330×11600	100m ³	2	CFL30/0.8	30m ³	1	设备数量减少1台，储罐容积变小	企业实际生产时，原料的实际周转频次约10天周转一次，能够满足生产需求。
4	工业液氮储罐	Φ3330×11600	100m ³	1	CFL30/0.8	30m ³	1	设备数量不变，储罐容积变小	企业实际生产时，原料的实际周转频次约14天周转一次，能够满足生产需求。
5	丙酮储罐	Φ1000×2500	2 m ³	1	CG-1000-2.2-1.6	2 m ³	1	不变	/
乙炔中间储罐									
6	乙炔气柜	Φ4500×9500	150 m ³	1	YQQG-100	150 m ³	1	不变	/
7	低压缓冲罐	Φ500×2000	1 m ³	10	Φ500×2000	1 m ³	10	不变	/

3.3 主要原辅材料及燃料

本项目涉及的主要原辅材料能源消耗见表3.3-1。

表 3.3-1 项目能源和物料消耗情况汇总表

序号	产品名称	原料名称	来源	全厂环评用量 (t)	项目实际用量 (t)	调试期间消耗量 (t)		变化量
						10月30日	10月31日	
1	溶解乙炔	电石	外购	29631.6979	29631.6979	67.7	69.4	不变
2		新鲜水	外购	36199.1448	36199.1448	82.74	84.81	不变
3		次氯酸钠	外购	45.2302	45.2302	0.1034	0.106	不变
4		氢氧化钠	外购	12.5117	12.5117	0.0286	0.0293	不变
5		无水氯化钙	外购	117.9840	117.9840	0.27	0.28	不变
6		机油	外购	3.5000	3.5000	0.01	0.01	不变
7		分子筛	外购	0.45t/3a	0.45t/3a	/	/	不变
8		丙酮	外购	625	625	1.43	1.46	不变
9	气体分装	液氧	外购	3750	3750	8.57	8.79	不变
10		液氮	外购	750	750	1.71	1.76	不变
11		液氩	外购	1050	1050	2.4	2.46	不变
12		液态二氧化碳	外购	1950	1950	4.46	4.57	不变
13	/	水性漆	外购	1.7143	1.7143	0.004	0.004	不变
14		固化剂	外购	0.2857	0.2857	0.001	0.001	不变

3.4 水源及水平衡

本项目工艺废水循环回用不外排，食堂废水经隔油池预处理后与生活污水一同进化粪池处理后排入苏环洋口港（南通）水务有限公司集中处理。

项目实际建设水平衡图如下。

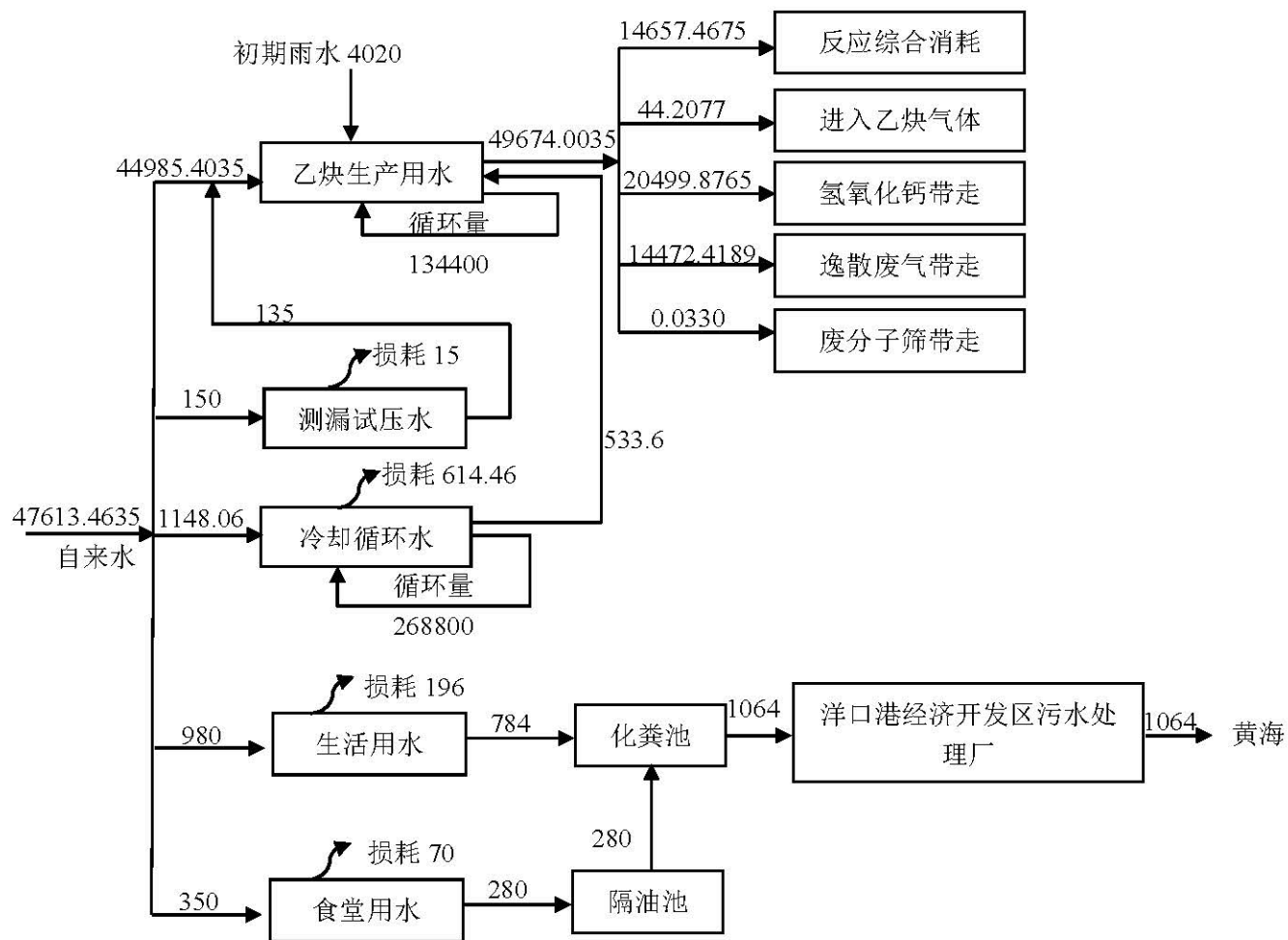


图3.4-1 本项目水平衡图 (t/a)

3.5 生产工艺

项目产品主要为溶解乙炔、气体充装，具体生产工艺流程如下：

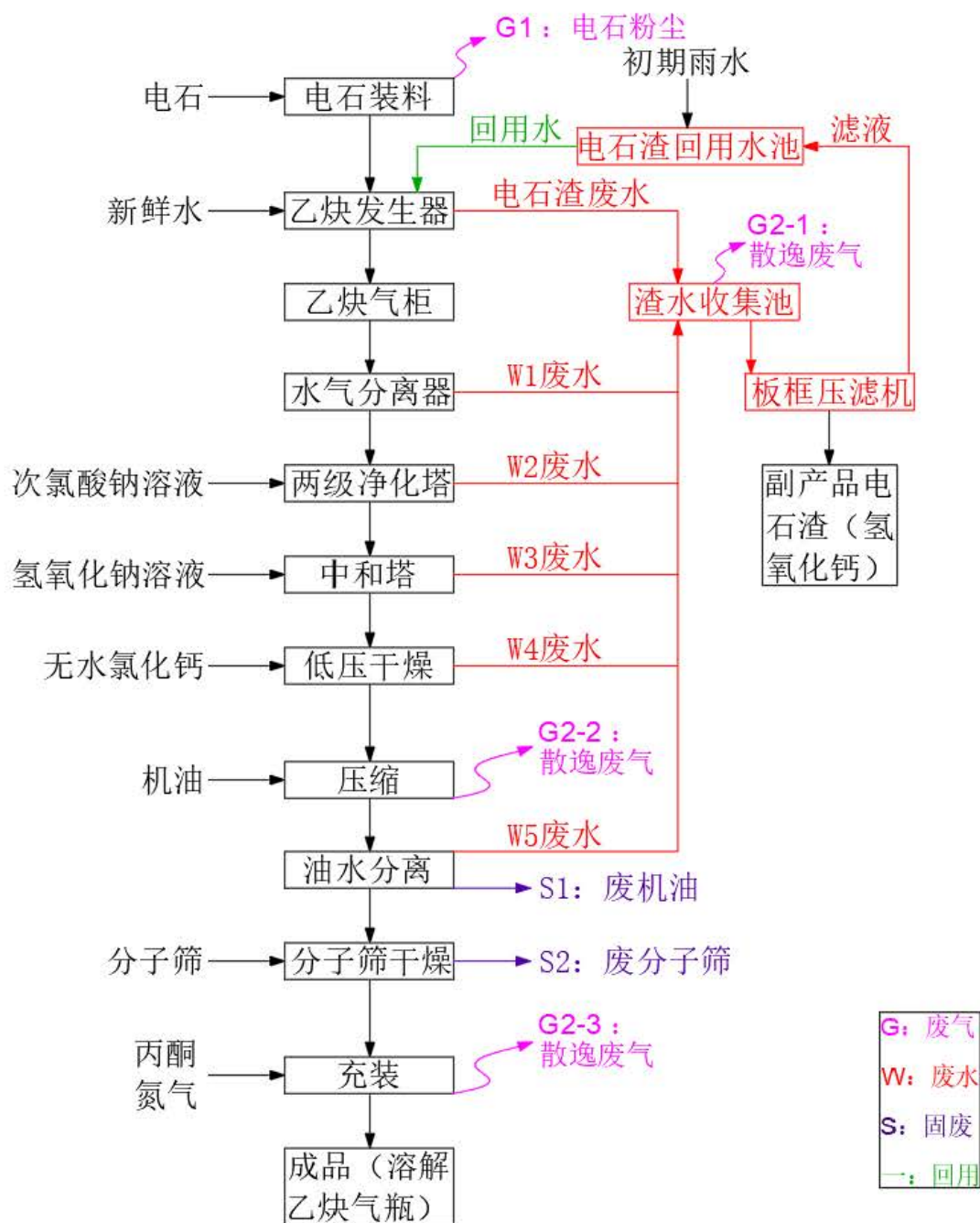


图3.5-1 溶解乙炔生产工艺流程及产污环节图

(1) 原料准备

原环评时，企业外购电石，依次经过一破机、二破机和筛分机，破碎和筛分产生的粉尘颗粒在二次密闭间里进行收集并装入电石桶。实际建设时，因破损、筛分工序电石粉尘的产生量较大，所以企业直接选购粒径为50—

80mm的电石块装入电石桶，电石装入电石桶的过程均在二次密闭间内进行，电石库全封闭并采用负压收集粉尘颗粒物，作为废气G1。

（2）乙炔发生

用防爆电动葫芦吊电石桶至二层平台并安放至发生器料斗上，桶为密闭型。桶上部有氮气吹扫口，经氮气吹扫料斗进行空气置换，降低氧气浓度，以防爆炸，检测吊桶上部排出的空气含氧量低于3%时，先打开蝶阀再拉开闸板，电石加入到装水的乙炔发生器中，反应初期的氮气和乙炔气的混合气排入渣水收集池，乙炔会溶于水中同时氮气逸出。当乙炔的浓度达到98%以后时关闭排放阀，后续产生的粗乙炔气再经安全水封后送至净化工段。

发生器顶部设溢流管，渣水和发生器底部排污管排出电石渣浆一同排至渣池进行暂存。排渣过程为间断性排渣，该工段乙炔提取率 $\geq 97\%$ 。渣池为 $\phi 3 \times 3.5\text{m}$ ，内设搅拌机以防电石渣沉淀，渣水池（包括整个排渣工段以及排渣口处的筛网等）均采用全封闭设计和设置，只有搅拌过程中会有少量粗乙炔废气G2-1散逸，渣水在渣池内由泵抽至板框压滤机（该过程在管道内进行，不产生无组织废气），滤液排至电石渣回用水池再回用，滤渣（氢氧化钙）用吨包密封包装，包装前无需干燥，包装后暂存于电石渣堆场内外售。

本项目电石采用间歇性投料，根据气柜中乙炔的贮存量控制电石投加时间，乙炔产气为连续生产过程。生产装置采用DCS自动化控制系统，并设置相应的联锁装置及相应的紧急停车系统，其工艺技术成熟、可靠，生产操作控制先进、安全。乙炔发生工段操作指标详见下表。

表 3-11 溶解乙炔发生工段操作指标

项目	指标
操作压力	$< 0.02\text{Mpa}$
乙炔气体纯度	$\geq 98\%$
发生器水温	$< 70^\circ\text{C}$
发生器气温	$< 90^\circ\text{C}$
出口气体温度	$\leq 40^\circ\text{C}$
乙炔气柜	$\Phi 4 \times 8\text{m}$

（2）水气分离

乙炔发生器的乙炔气进入气柜后再进入水气分离器，分离掉部分水分后，进入下一工序。

此过程中主要产生水气分离废水W1。

（3）乙炔净化

从上一步出来的粗乙炔经正水封后，气体温度 $\leq 35^{\circ}\text{C}$ ，依次进入串联的一级净化器和二级净化器，与净化器内10%的次氯酸钠溶液直接接触反应，除去粗乙炔气中的 H_2S 、 PH_3 、 AsH_3 杂质。反应生成大部分酸溶入液相，盐全部转入液相，少量酸形成酸雾，飘浮在气相中。次氯酸钠溶液的有效氯含量应控制在0.08~0.12%，pH值为7~8，以保证净化效果及安全生产。次氯酸钠溶液由次氯酸钠槽供给，供净化器循环使用。当有效氯在0.05%以下和pH值在8以上时，更换次氯酸钠溶液。

此过程中主要产生废水W2，主要成分为硫酸、磷酸、氯化钠等。

（4）中和

经过净化器的乙炔气从中和塔底进入中和塔与5~15%的氢氧化钠溶液接触反应，除去乙炔气中夹带的酸雾。中和塔内氢氧化钠溶液浓度控制在5~15%，以保证净化效果。当氢氧化钠溶液浓度低于5%或硫酸钠含量超过10%时，更换氢氧化钠溶液。

此过程中主要产生碱性废水W3，主要成分为硫酸钠、磷酸钠、硫化钠等。

（5）干燥、压缩等

从中和器出来的乙炔气体仍含有一定量的水份，如果乙炔装瓶之前干燥效果不好，会使乙炔气的水分带至乙炔瓶中，并溶于丙酮中，降低乙炔在丙酮中的溶解度，影响乙炔气质量，并腐蚀瓶体，降低瓶体使用寿命。为此，乙炔气装瓶前必须经过干燥。

乙炔气体首先进入低压干燥器干燥气体中的部分水分，然后送入活塞式

压缩机升压至2.3Mpa，加压后的高压乙炔气进入油水分离器，分离从压缩机带来的油水，再经分子筛干燥器，将水分进一步除掉，通过回火防止器送到乙炔汇流排。低压干燥剂为无水氯化钙，高压干燥分子筛干燥。此过程产生的废氯化钙溶液W4接入渣水收集池，油水分离的废水W5也接入渣水收集池，此外还有压缩散逸废气G2-2、废机油S1、废分子筛S2。

（6）充装

经过净化、干燥的乙炔气经过一级阻火器，进入充装间。将乙炔气充入已加好丙酮的合格乙炔瓶中，充瓶流速 $0.015\text{m}^3/\text{h}\cdot\text{瓶}$ ，瓶壁温度 $\leq 40^\circ\text{C}$ ，充装压力 $\leq 2.45\text{MPa}$ ，使乙炔气溶解在丙酮里，从而得到溶解乙炔。充装前检查乙炔瓶，如果丙酮量不够，则需先补加丙酮到乙炔瓶中至合格。充装前，必须做好相关准备工作，如乙炔气瓶/无缝气瓶检验，合格后方可使用。充装气瓶时，间断充灌容积不小于 $0.6\text{m}^3/\text{h}\cdot\text{瓶}$ 。充瓶时打开喷淋水阀，向瓶子喷水，冷却降温，同时消除气瓶及管道静电。充装结束后，静置8h以上，称重，若重量不够，进行二次充装，若重量已够，做好乙炔瓶的充装记录，存放在实瓶库待售。

2、本项目气体充装工艺流程及产污节点图如下：

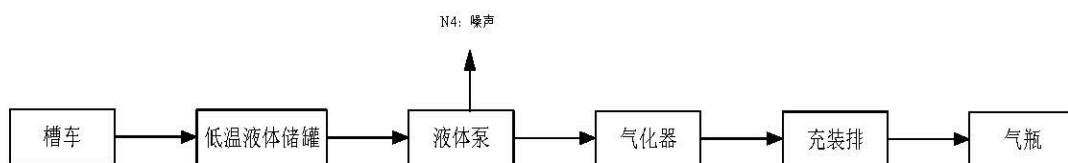


图3-3 气体充装生产工艺流程图

工艺简述：

（1）卸液过程：液态气体（氧气、氮气、氩气、二氧化碳）通过低温槽车（带自动增压器）运输到厂内储罐区，将自动通过增压器液氧卸车到低温储罐。

（2）充装过程：充装过程又可分为液体气体气化和气体充装两个部分。

a) 液体气化是用低温泵将低温储罐内的液化气体升压后送至汽化器，液

体气体在气化器中大面积吸收空气中的热量迅速气化。储罐里的液态气体通过低温液体泵抽出经汽化器汽化到常温状态，到钢瓶内得产成品，最高压力15MPa。

b)气体充装过程是利用气化后气体具有的较高压力进行气体输送，经过气体管道进入充装间，通过充装排阀门充入气体钢瓶。

充装工序中，根据产品需要，设置气体纯化设备，以充装高纯气体。充装前，还必须做好相关准备工作，如无缝气瓶检验，合格后方可使用；如不合格则做相应处置。

本项目部分工序产生噪声，气体分装过程中会有少量气体逸出，均为常见空气组分。主要污染工序：（1）废气：充装工序少量释放气体；（2）噪声：低温液体泵、运输车辆噪声等；3）固废:废钢瓶。

3、本项目钢瓶补漆工艺流程及产污节点图如下：

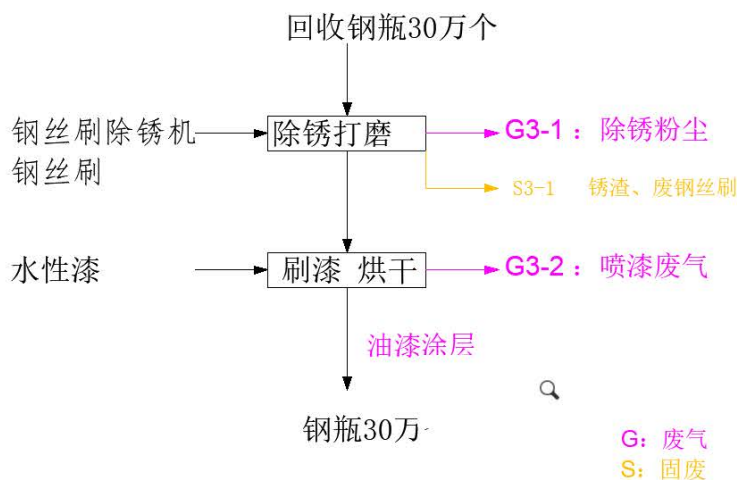


图3-4 钢瓶补漆生产工艺流程图

工艺简述：

除锈/打磨粉尘：项目钢瓶在除锈或者打磨过程会产生金属粉尘，该粉尘在自动除锈机自带的滤芯除尘器收集处理后，经15m排气筒排放。

刷漆：钢瓶刷漆在厂房内新增的刷漆房进行，刷漆房尺寸5.6m*3m*3m。本项目使用的漆料为水性漆，主要成分：水性丙烯酸树脂50~60%，颜料10~20%，填料5~10%，去离子水10~15%，助剂2~10%。水性漆无需调配，

包装规格 2-10L/桶，开桶即可使用；刷漆用漆刷无需清洁，用后浸泡在清水中。刷漆过程漆料中有机挥发性物质挥发产生有机废气，以非甲烷总烃计；漆刷浸泡水定期更换，更换后采用专用密封桶收集后委托专业有资质的单位做无害化处理；废弃的漆刷和漆桶收集后作为危险废物委托专业有资质的单位做无害化处理。

烘干：储气钢瓶刷漆后，置于烘箱自动挂烘机挂架上烘干，烘干温度为60℃，时间 60min，电烘干，烘干后的气瓶经检查合格后入库备用。烘干过程，漆料中有机挥发性物质挥发产生有机废气。需补刷漆的钢瓶数为30万只/年，刷漆厚度 70~100μm，总刷漆面积约 20000m²/a。

3.6 项目变动情况

3.6.1 变动内容

本项目实际建设情况和环评对照，主要变动内容有：

(1) 平面布局变化

与原环评相比，实际未设置次氯酸钠库，次氯酸钠直接置于配液桶内，不在厂内存储；危废仓库实际建设面积减少，企业增加危废周转频次，仍满足危废暂存需求；实际建设时增加辅料库，其余仓库面积根据实际建设情况调整，调整后甲类仓库合计面积未发生变化。

与原环评相比，污水排口、事故应急池位置发生变化，污水排口实际位于厂区入口西侧，雨水排口东侧；事故应急池实际位于初期雨水池西侧。

与原环评相比，实际建设时企业直接外购破碎好的电石，未建设电石破碎间，改为备用车间。

与原环评相比，实际建设一座900m³初期雨水池，厂区排水采取雨污分流制，初期雨水全部排入初期雨水池用于乙炔生产用水，当雨水池收集满后，多余的雨水通过厂区雨水管网排至市政雨水沟。本项目初期雨水按照南通市暴雨强度公式及计算（通政复【2021】186号）中计算公式进行计算：

$$i = \frac{9.972(1 + 1.004 \lg T_M)}{(t + 12.0)^{0.657}}$$

式中：i为降雨强度（mm/min）；

t为降雨历时，取值15min；

T_M为重现期（年），取值3年。

初期雨水收水量计算如下：

$$Q=q \cdot F \cdot \Psi \cdot t$$

式中：q—暴雨强度，mm/min，经公式计算为1.69 mm/min；

F—占地面积（m²），本项目占地面积约26461.63m²；

Ψ —径流系数（0.4~0.9），本项目取0.6；

t—收水时间，min，能够保证收集池服务范围最远点雨水流入收集池内15min。

经上述公式计算，企业单次收集初期雨水量约为402m³，即4020m³/a（10次/年），实际建设一座900m³的初期雨水池，能够满足本项目初期雨水收集要求。

以上情况均未导致环境保护距离范围变化，不涉及新增敏感点。

（2）工艺流程变化

原环评时，企业外购电石，依次经过一破机、二破机和筛分机，破碎和筛分产生的粉尘颗粒在二次密闭间里进行收集并装入电石桶。实际建设时，企业直接外购粒径为50-80mm的成品电石块装入电石桶。

（3）生产设备数量发生变动

与原环评相比，项目实际建设阶段，公司直接外购粒径50-80mm的成品电石块。相较于自建破碎筛分工序，相较于自建破碎筛分工序，外购成品既方便，又降低了项目投资与运营成本，且兼具环境效益与经济效益，因此电石专用吊桶、鄂式破碎机、筛分机等设备不再配套建设；气瓶检测设施减少一套，一部分气瓶委托第三方检测，上述增加的设备均不属于决定产能的设备，上述设备数量变动不会导致产能增加、不会导致新增污染物种类及排放量。

高压油水分离过滤器、分子筛高压干燥器因设备型号变化，单台设备产能增加，总产能不变；原环评中乙炔充装排的设计产能远大于申报产能，实际建设时，充装排数量减少，根据表3.2-7可知，实际建设的设计产能仍大于申报产量，设备与产能相符。

与原环评相比，企业实际各建设1个容积为30m³的工业液氧储罐、工业级液体二氧化碳储罐、工业液氩储罐、工业液氮储罐，通过增加原料的周转频

次可满足生产需求。

综上（2）、（3）条，本项目生产工艺、生产设备发生变动但未导致污染物中种类、污染物排放量增加，且不涉及废水第一类污染物，不属于重大变动。

（4）废气污染防治措施发生变化

废气处理工艺发生变动：

原环评中有机废气经预处理后，合并再进入“UV光解+二级活性炭吸附处理”，最后通过高15m排气筒（DA001）达标排放；实际建设过程中“UV光解”变更为“活性炭吸附”工艺，有机废气经预处理后通过“三级活性炭吸附装置”处理后，通过15m高排气筒（DA001）达标排放，根据江苏添蓝检测技术服务有限公司出具的检测报告可知，废气处理工艺变动后DA001排气筒中非甲烷总烃均可达标排放，污染物排放总量符合总量控制要求，故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。

（5）事故废水暂存能力变化

事故废水暂存能力增大，企业实际建设一座1296m³的事故应急池（长36m，宽12m，深3m），位于厂内罐区西侧，与原环评相比，事故应急池容积增大，能够满足事故废水收集与环评要求。

3.6.2变动界定

根据《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函[2020]688号）、《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），对项目变动情况进行变动界定。

表3.6-2 项目变动与环办环评函[2020]688号、苏环办[2021]122号对照分析表

类别	《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函〔2020〕688号）	项目实际建设情况
性质	1、建设项目开发、使用功能发生变化的。	本项目开发、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。	生产、处置、储存能力未发生变化。

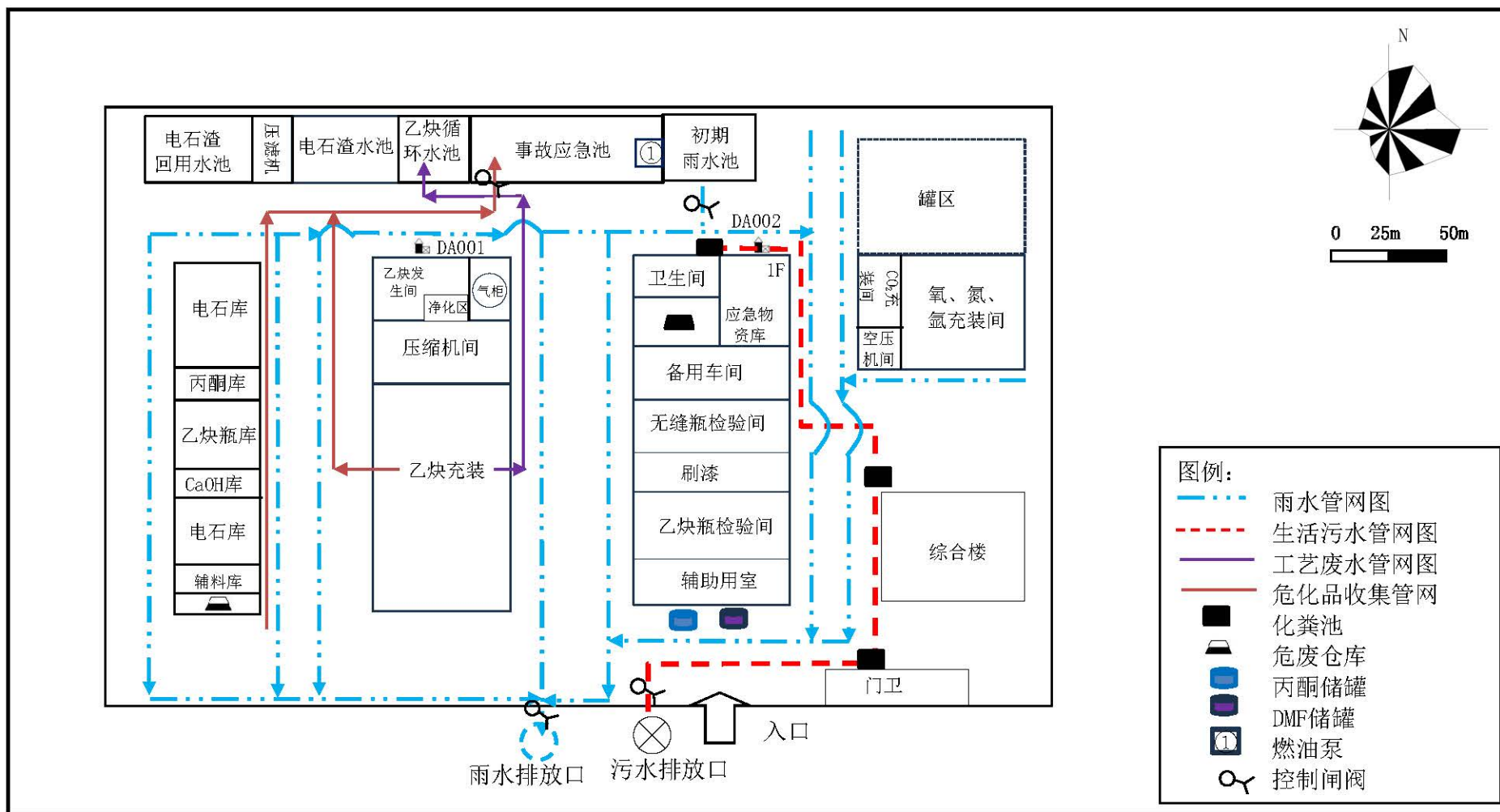
	<p>3、生产、处置或储存能力增大，导致废水第一类污染物排放量增加的。</p>	<p>生产、处置、储存能力未发生变化，未导致废水第一类污染物排放量增加的。</p>
	<p>4、位于环境质量不达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致相应污染物排放量增加的（细颗粒物不达标区，相应污染物为二氧化硫、氮氧化物、可吸入颗粒物、挥发性有机物；臭氧不达标区，相应污染物为氮氧化物、挥发性有机物；其他大气、水污染物因子不达标区，相应污染物为超标污染因子）；位于达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致污染物排放量增加10%及以上的。</p>	<p>生产、处置和储存能力均未发生变化。</p>
<p>地点</p>	<p>5、项目重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境保护距离范围变化且新增敏感点的导致不利影响显著增加。</p>	<p>选址未发生变化。总平面图布置变化，与原环评相比，实际未设置次氯酸钠库，次氯酸钠直接置于配液桶内，不在厂内存储；危废仓库实际建设面积减少，企业增加危废周转频次，仍满足危废暂存需求；实际建设时增加辅料库，其余仓库面积根据实际建设情况调整，调整后甲类仓库合计面积未发生变化。污水排口、事故应急池位置变化，电石破碎间改为备用车间，以上情况均未导致环境保护距离范围变化，不涉及新增敏感点。</p>
<p>生产工艺</p>	<p>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。</p>	<p>本次变动未新增产品品种、主要原辅材料、燃料未发生变化，生产工艺、生产设备发生变动，未导致以下情形： （1）未新增排放污染物种类； （2）相应的污染物排放量不增加； （3）不涉及废水第一类污染物。 （4）其他污染物排放量不增加。</p>
	<p>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。</p>	<p>物料运输、装卸、贮存方式未变化，未导致大气污染物无组织排放量增加10%及以上的。</p>
<p>环境保护措施</p>	<p>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。</p>	<p>废水污染防治措施未发生变化。有机废气污染防治措施发生变化，未导致废气污染物处理效率降低，未导致大气污染物无组织排放量增加。</p>

	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。	未新增废水排口；废水排放方式未发生变化，未对环境产生不利影响。
	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。	未新增废气主要排放口；排气筒高度未发生变化。
	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、土壤或地下水污染防治措施未发生改变，未导致不利环境影响加重。
	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。	固体废物利用处置方式未发生改变，未导致不利环境影响加重。
	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。	事故废水暂存能力增大，企业实际建设一座1296m ³ 的事故应急池（长36m，宽12m，深3m），位于厂内罐区西侧，与原环评相比，事故应急池容积增大，能够满足事故废水收集与环评要求。企业已根据相关要求加强管理，并编制突发环境事件应急预案，加强环境风险防范能力。

3.6.3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。企业现行排污许可证内容均与本次验收和现场情况一致。

变动后厂区平面布置图：



4 环境保护设施

4.1 污染物治理/处置设施

4.1.1 废水

本项目实行雨污分流，废水包括生活污水及生产废水，其中生产废水主要为电石渣废水、水气分离器排水、乙炔净化（含中和）废水（含逸散废气喷淋废水）、油水分离器排水，废水均进入渣水收集池，经过板框压滤机处理后回用于乙炔发生器。

生产废水、雨水回用可行性分析：

①乙炔发生器中，水作为反应物，为了电石充分反应，所以水为过量，乙炔反应器排出的电石渣废水，经板框压滤机后的滤液成分与乙炔反应器内的溶液成分基本相同，而且该过程不断置换出乙炔反应器内的电石渣，有利于反应的正向进行，同时不会形成有害成分的过度富集不会影响产品质量；

②水气分离器和油水分离器的排水、乙炔净化系统排水主要是含碱、钠盐的低浓度废水，成分较简单，作为电石渣沉淀池补水长期闭路循环使用，盐分也逐渐转入电石渣中。

③乙炔发生器用水对水质要求不高，生产废水、雨水均能满足企业回用水水质标准；

综合以上三点分析，生产废水、雨水回用于乙炔生产是可行的。

项目产生的食堂废水经过隔油池隔油后与生活污水一并排入化粪池预处理接管至洋口经济开发区污水处理厂处理，尾水达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级A标准后排入黄海。废水产生及排放情况见表4.1-1。项目污水处理工艺流程见图4.1-1。

表4.1-1 废水产生及处理措施情况表

污染物		产生量	厂内削减量	治理设施	接管污水厂量	最终外排量	排放去向
生活污水、食	废水量	1960	0	隔油池、	1960	1960	接管至苏环洋口港（南通）水务有限公
	COD _{cr}	0.686	0.206		0.480	0.098	
	BOD ₅	0.392	0.118		0.274	0.020	

南通金鹏泰工贸发展有限公司化工技改项目第一阶段（年产200万瓶溶解乙炔及副产55000吨氢氧化钙、6万瓶特种气体（高纯氮气、高纯氩气）、72万瓶气态氧、12万瓶气态氩、12万瓶气态氮、12万瓶气态二氧化碳分装项目）竣工环境保护验收监测报告

堂废水	SS	0.392	0.118	化粪池	0.274	0.020	司
	氨氮	0.069	0.007		0.062	0.010	
	总氮	0.078	0.008		0.071	0.029	
	总磷	0.008	0.001		0.007	0.001	
	动植物油	0.059	0.006		0.053	0.006	

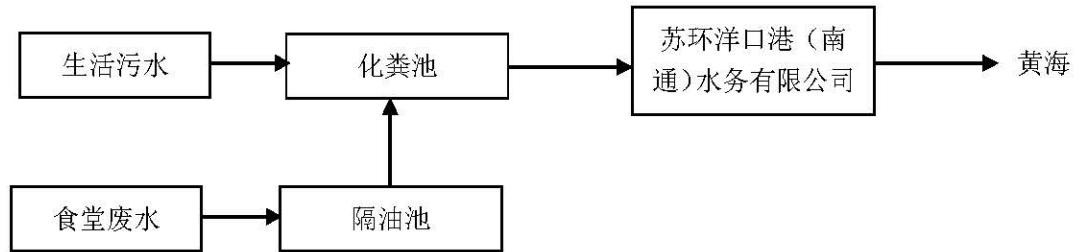


图4.1-1 废水流向示意图

4.1.2 废气

本项目电石粉尘经负压密闭间+集气罩收集后，通过布袋除尘器处理后通过15m高DA002排气筒排放，收集粉尘定期清理回用于生产。

渣水收集池加盖密闭，乙炔充装排上安装负压引风阀和负压引风收集系统，渣水收集池逸散废气和乙炔充装逸散废气分别收集汇总后，采用“次钠吸收+碱吸收+气雾分离器”预处理，钢瓶补漆废气经密闭负压收集后采用“干式过滤器+次钠吸收+碱吸收+气雾分离器”预处理，上述经预处理后的渣水收集池逸散废气、乙炔充装逸散废气和钢瓶补漆废气一并接入后续“三级活性炭吸附”处理后，通过15米高DA001排气筒排放。

钢瓶除锈粉尘经自带的滤芯除尘器收集处理后通过15米高DA001排气筒排放。

本项目无组织废气主要为渣水收集池溢散废气、乙炔溢散废气、乙炔气体充装溢散废气、丙酮添加溢散废气、刷漆间有机废气，未被收集的废气最终以无组织形式排放。

企业一方面，制定各设施操作规程，落实专人值守与台账管理，确保规范运行；另一方面，定期对滤袋、活性炭等核心部件进行维护更换，做好防腐与备件储备；同时，将日常巡检、专项检查与第三方检测结合，形成隐患闭环整改机制；此外，强化人员技能培训并定期开展应急演练，从而全方位确保设施正常运行，减少无组织废气排放。

表4.1-2 废气收集、处理情况一览表

废气名称	来源	污染物种类	排放方式	治理设施	工艺与规模	设计指标		排放源参数				排放去向
						污染因子	去除效率%	高度m	直径m	烟道截面积m ²	温度℃	
电石粉尘	投料工序	颗粒物	有组织	布袋除尘装置	布袋除尘	颗粒物	99	15	0.2	0.0314	18.7	DA002 排气筒
渣水收集池逸散废气	渣水收集池	非甲烷总烃	有组织	次钠吸收+碱吸收+气雾分离器+三级活性炭吸附装置	次钠吸收+碱吸收+气雾分离器+三级活性炭吸附	非甲烷总烃	90	15	0.4	0.1590	21.4	DA001 排气筒
		硫化氢				90						
		磷化氢				90						
乙炔气体充装逸散废气	乙炔充装排	非甲烷总烃	有组织	次钠吸收+碱吸收+气雾分离器+三级活性炭吸附装置	次钠吸收+碱吸收+气雾分离器+三级活性炭吸附	非甲烷总烃	90	15	0.4	0.1590	21.4	DA001 排气筒
						硫化氢	90					
						磷化氢	90					
除锈、补漆废气	除锈、补漆工序	铁锈粉尘	有组织	干式过滤器+三级活性炭吸附装置	干式过滤器+次钠吸收+碱吸收+气雾分离器+三级活性炭吸附	铁锈粉尘	80	15	0.4	0.1590	21.4	DA001 排气筒
		VOCs				90						

本项目各股废气收集、处理、排放路线见图4.1-2。

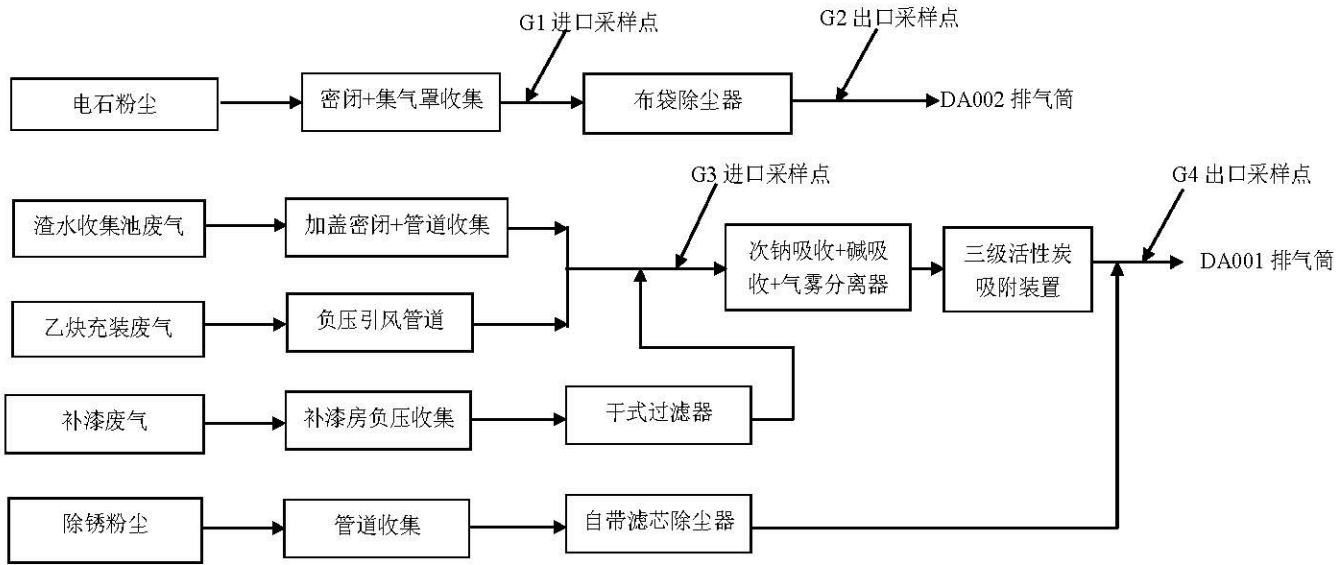


图4.1-2 项目废气收集、处理工艺流程图



图4.1-3 电石粉尘布袋除尘器



图4.1-4 次钠吸收+碱吸收+气雾分离器+三级活性炭吸附装置

本项目废气处理设施设计参数如下：

表4.1-3 次钠吸收+碱吸收+气雾分离器装置参数表

序号	设备名称		参数	数量	单位
1	次钠吸收	填料塔	处理风量：2000m ³ /h； 外形尺寸：Ø1400×6500mm； 空塔气速：0.82m/s； 接管尺寸：Ø400； 主体材质：玻璃钢； 塔内结构：两层填料，两级喷淋，除沫层； 填料规格：Ø50mm 多面球； 填料层厚：800mm/层×2层； 压降：500Pa；	1	座
		循环泵	扬程：H=16m； 流量：Q=200L/min； 功率：2HP； 材质：腐氟塑料；	2	台（1用1备用）
		ORP计	测量范围：-1000mv~1000mv； 温度：-10~110℃； 分辨率：0.01pH，1mV/0.1℃； 精度：±0.05pH；	1	台
		加药桶	规格：500L；	1	只

			材质：PE；		
		加药泵	流量：100L/h； 扬程：10m； 功率：0.75kw 一级能效电机	1	台
		磁翻板液位计	与加药箱液位配套，低液位时报警提示	1	只
2	碱吸收	填料塔	处理风量：2000m ³ /h； 外形尺寸：Ø1400×6500mm； 空塔气速：0.82m/s； 接管尺寸：Ø400； 主体材质：玻璃钢； 塔内结构：两层填料，两级喷淋，除沫层； 填料规格：Ø50mm 多面球； 填料层厚：800mm/层×2层； 压降：500Pa；	1	座
		循环泵	扬程：H=16m； 流量：Q=200L/min； 功率：2HP； 材质：腐氟塑料；	2	台（1用 1备用）
		pH计	测量范围：0~14 pH； 温度：-10~110°C； 分辨率：0.01pH，1mV/0.1°C； 精度：±0.05pH；	1	台
		加药桶	规格：500L； 材质：PE；	1	只
		加药泵	流量：100L/h； 扬程：10m； 功率：0.75kw 一级能效电机	1	台
		磁翻板液位计	与加药箱液位配套，低液位时报警提示	1	只
3	气液分离器	处理风量：2000m ³ /h； 外形尺寸：Ø1500×2000mm； 气体流速：0.71m/s 主体材质：玻璃钢；	1	台	

表4.1-4 干式过滤器+三级级活性炭吸附装置技术参数表

序号	设备名称		参数	数量	单位
1	干式过滤器		处理风量：2000m ³ /h； 外形尺寸：B1400×H1400×L2000mm； 气体流速：0.71m/s 主体材质：玻璃钢；	1	台
2	活性炭吸附	吸附箱	处理风量：3426m ³ /h； 活性炭箱尺寸（长×宽×高）： 0.56m*1m*2.07m 活性炭抽屉尺寸（长×宽×高）：	1	台

			0.56m*1m*0.23m 活性炭碳层厚度：0.2m/层； 碳层层数：4层 活性炭填充量：128kg（实际填充量）		
			处理风量：3426m ³ /h； 活性炭箱尺寸（长×宽×高）：1.8m*1.1m*1m 活性炭碳层规格（长×宽×高） 1m*0.40m*0.1m 活性炭碳层厚度：0.1m/层； 碳层层数：4层 单级活性炭箱填充量：64kg（实际填充量），则两级活性炭箱填充量128kg。	2	台
		吸附截面积	单级活性炭箱吸附截面积：长*宽 =0.56m*1m =0.56m ² 二级活性炭吸附截面积：长*宽 =0.4m*1m *2=0.8m ² 结构形式：抽屉式		
		气体流速	气体流速=风量/碳层截面积=（3426/3600）/ （0.56+0.8）=0.7m/s<1.2m/s	/	/
		停留时间	活性炭吸附停留时间=碳层厚度/气体流速= （0.2*4+0.1*8）m÷0.7m/s=2.29s>1s	/	/
		活性炭更换周期	活性炭更换周期为 86d/次，一年更换 5 次	/	/
		活性炭	规格：Ø4 煤质柱状活性炭； 碘值：大于 800mg/g； 灰分：小于 15%	384	kg
4	风机		风量：Q=5000m ³ /h； 静压：P=2600Pa； 功率：11Kw 变频电机； 材质：玻璃钢；	2	台 （1用 1 备用）
5	2#排气筒		规格尺寸：Ø550mm×15000m； 管道材质：玻璃钢； 护架材质：碳钢型材； 其他项目：检测平台、爬梯、防雷接地；	1	套

根据《省生态环境厅关于开展全省生态环境安全隐患排查整治工作的通知》（苏环办（2022）134号），本项目涉及其中的粉尘治理，已开展上述相关污染防治设施安全评价。

4.1.3 噪声

本项目噪声源主要为生产设备、空压机及废气处理装置风机等；公司采取厂房隔声、减震、距离衰减等措施来降低噪声对周围环境的影响。

表4.1-8 主要设备噪声源产生情况

序号	设备名称	数量/套（台）	单台噪声源强 dB（A）	多台噪声源强 dB（A）	处理措施
1	行车	2	60~70	68~78	基础减振、建筑隔声
2	乙炔发生器	3	65~75	70~80	基础减振、建筑隔声
3	乙炔压缩机	10	75~85	85~95	基础减振、建筑隔声
4	渣水搅拌机	1	60~70	60~70	基础减振、建筑隔声
5	充装排	44	70~80	89~99	基础减振、建筑隔声
6	低温泵	18	70~80	83~93	基础减振、建筑隔声
7	水泵	25	60~70	69~79	基础减振、建筑隔声
8	板框压滤机	2 (一用一备)	70~80	70~80	基础减振、建筑隔声

4.1.4 固（液）体废物

项目第一阶段产生的固体废物主要有电石渣、废油、废分子筛、废钢瓶、报废配件、锈渣（含废钢丝刷）、废包装桶、废活性炭、漆渣、废劳保用品和生活垃圾。

其中电石渣、废钢瓶、报废配件、锈渣（含废钢丝刷）经收集后密封袋装出售；废分子筛由供货商回收利用；废油委托南通市鑫宝润滑油有限公司处理，废包装桶委托南通大华科环保科技有限公司，废活性炭委托南通昊宇环保科技有限公司处理，漆渣、废劳保用品等委托南通东江环保技术有限公司处理。生活垃圾收集后由环卫部门统一清运。本项目建有一间24.5m²的危废仓库。该项目固体废弃物产生及处置情况见下表。

表4.1-9 项目固体废弃物产生及处置情况

固废名称	属性	产生工序	废物类别及代码	环评产生量 (t/a)	实际产生量 (t/a)	暂存量 (t/a)	处置量 (t/a)	处置方式
电石渣	一般工业固废	乙炔反应器	SW16 261-003-S16	55000	55000	0	55000	外售综合利用
废分子筛		乙炔生产线分子筛更换	SW16 900-099-	0.549t/3a	0.549t/3a	0	0.549t/3a	供应商回

南通金鹏泰工贸发展有限公司化工技改项目第一阶段（年产200万瓶溶解乙炔及副产55000吨氢氧化钙、6万瓶特种气体（高纯氮气、高纯氩气）、72万瓶气态氧、12万瓶气态氩、12万瓶气态氮、12万瓶气态二氧化碳分装项目）竣工环境保护验收监测报告

			S16					收
废钢瓶		钢瓶检验	SW16 900-099- S16	10	10	0	10	外售 综合 利用
报废配件		钢瓶除锈	SW16 900-099- S16	5	5	0	5	
锈渣（含 废钢丝 刷）		水性漆及固 化剂使用， 破损的氢氧 化钠、次氯 酸钠、丙酮 包装桶	SW16 900-099- S16	0.72	0.72	0	0.72	
废油	危险 废物	乙炔生产线 油水分离	HW08 900-210-08	3.5	3.5	3.5	3.5	委托 有资 质单 位处 置
		设备保养、 维修	HW08 900-249-08	0.5	0.5	0.5	0.5	
废包装桶		水性漆及固 化剂使用， 破损的氢氧 化钠、次氯 酸钠、丙酮 包装桶	HW49 900-041-49	0.1	0.1	0.1	0.1	
废活性炭*		废气处理	HW49 900-039-49	2	2.394	0.4	2.394	
漆渣		补漆	HW12 900-252-12	0.1	0.1	0.1	0.1	
废劳保用 品		补漆	HW49 900-041-49	0.01	0.01	0.01	0.01	
生活垃圾		一般 废物	日常生活	SW64 900-002- S64	10.5	10.5	0.03	

注：原环评活性炭更换周期为6个月/次，企业实际建设过程中，将UV光氧更换为活性炭箱，实际采用三级活性炭吸附处理工艺对补漆有机废气进行处理，活性炭需定期更换以保证吸附效率，根据省生态环境厅关于深入开展涉VOCs治理重点工作核查的通知》以及苏环办[2021]218号《省生态环境厅关于将排污单位活性炭使用更换纳入排污许可管理的通知》计算，活性炭的用量为256kg、动态吸附量取10%、活性炭削减的VOCs浓度为12.33mg/m³、风量3426m³/h、运行时间16h/d，计算得到的更换周期为38d，年工作天数350d，一年更换9次，活性炭削减量约0.09t/a，则废活性炭产生量为2.394t/a，收集后委托有处理资质的单位处置。



危废仓库照片

本项目危废仓库根据《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022），其符合性分析见下表。

表4.1-10 危废仓库与《危险废物贮存污染控制标准》、《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）、《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办[2024]16号）相符性对照表

规范要求		实施措施	结论	
《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）	4 总体要求	4.2 贮存危险废物应根据危险废物的类别、数量、形态、物理化学性质和环境风险等因素，确定贮存设施或场所类型和规模；	公司产生的危险废物为废油、废包装桶、废活性炭、漆渣、废劳保用品，设置1个24.5m ² 危废仓库，危险废物分类堆放，密封贮存，不会相互接触。	相符
		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		
		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。		
		4.6 贮存设施或场所、容器和包装物应按HJ1276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	已按要求设置危险废物贮存设施标志、贮存分区标志以及危险废物标	相符

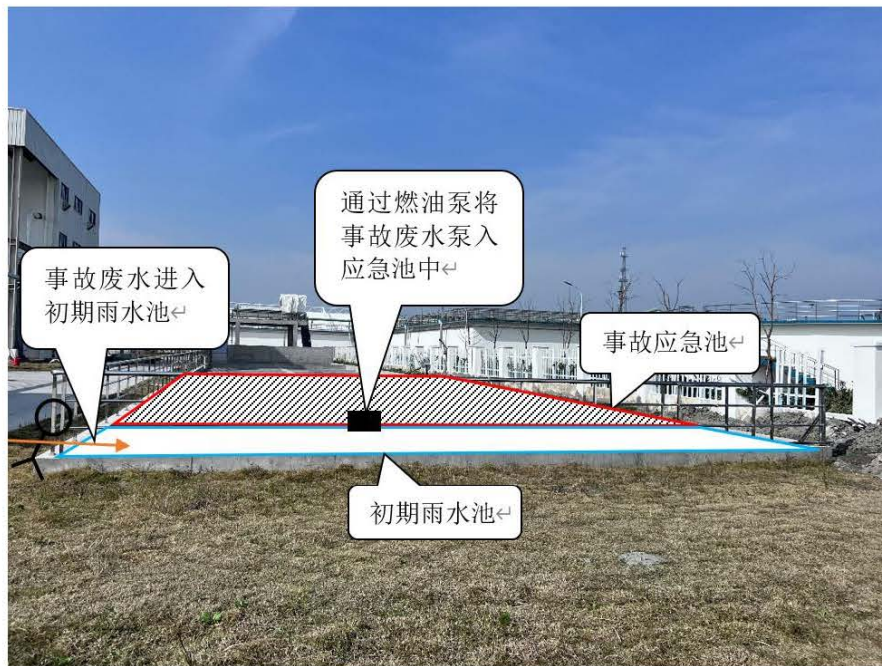
		和危险废物标签等危险废物识别标志。	签。	
6 贮存设施污染控制要求	6.1.1 贮存设施应根据危险废物的形态、物理化学性质、包装形式和污染物迁移途径，采取必要的防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐以及其他环境污染防治措施，不应露天堆放危险废物。		危废仓库已按要求做到防风防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐等措施，所有危废均临时贮存于仓库，不露天堆放。	相符
	6.1.3 贮存设施或贮存分区内地面、墙面裙脚、堵截泄漏的围堰、接触危险废物的隔板和墙体等应采用坚固的材料建造，表面无裂缝。		危废仓库地面、墙面裙角、仓库内四周设置导流槽及收集坑均为坚固材料，表面无裂缝，并进行防渗处理。	相符
8 贮存过程污染控制要求	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。		设置专人负责危险废物出入库校核。	相符
	8.2.4 贮存设施运行期间，应按国家有关标准和规定建立危险废物管理台账并保存。		已建立台账制度，出入库前填写台账。	相符
《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）	4 总体要求	4.2 危险废物识别标志应设置在醒目的位置，避免被其他固定物体遮挡，并与周边的环境特点相协调。	危险废物标识标志已按要求设置。	相符
《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办[2024]16号）	6、规范贮存管理要求。根据《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023），企业可根据实际情况选择危险废物贮存设施或贮存点两类方式进行贮存，符合相应的污染控制标准。		本项目危险废物为废油、废包装桶、废活性炭、漆渣、废劳保用品，选择危废仓库进行贮存，危废仓库防雨、防渗、防盗，设置防渗托盘，确保危险废物不会对泄露至外部环境，造成环境污染。	相符
	8、强化转移过程管理。全面落实危险废物转移电子联单制度，实行省内全域扫描“二		公司已在危险废物系统内提交危废管	相符

	<p>二维码”转移。危险废物产生单位须依法核实经营单位主体资格和技术能力，直接签订委托合同，并向经营单位提供相关危险废物产生工艺、具体成分以及是否易燃易爆等信息，违法委托的，应当与造成环境污染和生态破坏的受托方承担连带责任。</p>	<p>理计划，并落实了危废转移联单制度，核对了危废处置单位的资质和能力，并直接签订了危废处置合同。</p>	
--	--	---	--

4.2 其它环保设施

4.2.1 环境风险防范设施

项目设有1座事故应急池，应急池容积为1296m³（长36m，宽12m，深3m）的事故应急池。应急池与雨水管相连，并设有控制闸阀。全厂设有1个雨水排口，雨水排口设有控制闸阀，控制闸阀下雨时开启，其余时间处于关闭状态。



事故应急池及控制闸阀照片



应急物资照片

4.2.2 规范化排污口

本项目设有2根15m高的排气筒，在排气筒附近醒目处设有环境保护图形标志牌，各个排气筒均设有采样口。



DA002排气筒标志牌



DA001排气筒标志牌

全厂设置1个污水排放口，配备控制阀门和标志牌。



污水排口及标志牌照片

全厂设1个雨水排口，配备闸阀和标志牌。



雨水排口及标志牌照片

4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况

本项目环保设施实际投资情况见表4.3-1，本项目环保设施设计单位为山东富海石化工程有限公司、环保设施施工单位为速维工程技术股份有限公司，项目环保“三同时”落实情况见表4.3-2。

表4.3-1 环保设施实际投资情况表

序号	项目	投资（万元）
1	废气处理设施	200
2	废水处理设施	30
3	噪声处理	10
4	固废处理	20
5	事故应急处理措施、清污分流、排污口规范化设置	40
合计		300
项目实际总投资		6000
项目环保投资占总投资比例		5%

表4.3-2 环保“三同时”落实情况表

类别	污染源	污染物	环保设施环评初步设计	处理效果、执行标准或拟达要求	项目实际建设情况
废气	电石粉尘	颗粒物	布袋除尘装置+15米高1#排气筒	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041—2021）	电石粉尘经布袋除尘器处理后，通过1根15米DA002排气筒排放
	补漆废气	非甲烷总烃	通过收集后由干式过滤器+UV光解+二级活性炭吸附处理，最后由高15m排气筒（2#）达标排放。	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041—2021）	与环评相比，实际未建设UV光解设施改为活性炭吸附装置，补漆废气通过收集后先经干式过滤器处理，渣水收集池废气、乙炔充装废气先经“次钠吸收+碱吸收+气雾分离器”处
	渣水收集池废气、乙炔充装废气	非甲烷总烃	通过加盖收集后由次钠吸收+碱吸收+气雾分离器+UV光解+二级活性炭吸附处理，最后	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041—2021）	理，最后三股废气合并进入三级活性炭吸附装置处理后，由高15m排气

		硫化氢	由高15m排气筒（2#）达标排放。	《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93，表2）	筒（DA001）达标排放。
		臭气浓度		《化学工业挥发性有机物排放标准》（DB32/3151—2016）	
	除锈/打磨粉尘	颗粒物	自带的滤芯除尘器收集处理，最后由高15m排气筒（2#）达标排放。	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041—2021）	除锈/打磨粉尘经自带的滤芯除尘器收集处理，最后由高15m排气筒（DA001）达标排放。
	其他（无组织）	非甲烷总烃、粉尘	采取的措施主要加强车间通风等	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041—2021）	采取的措施主要加强车间通风等
丙酮、臭气浓度		《化学工业挥发性有机物排放标准》（DB32/3151—2016）			
硫化氢		《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93，表1二级）			
废水	生活污水	pH值、COD、SS、氨氮、TN、TP、动植物油	化粪池1座	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4中三级标准、其中氨氮、TN、TP符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表1中的B等级标准	化粪池1座
噪声	生产、公辅设备	L _{acq}	减振、隔声、消声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类区标准	厂界达标
固废	危险固废		委托有资质单位处理	设置一座一般固废堆场，一座危废仓库，固废零排放	设置一座一般固废堆场，一座危废仓库，固废零排放
	一般工业固废		回收出售		
	生活垃圾		由环卫部门处理		

事故应急措施	<p>事故应急池容积为864m³。</p> <p>(1) 设立应急组织机构、人员，明确各单位、人员的职责。</p> <p>(2) 制定事故应急响应系统和应急行动方案，设立报警、通讯系统，与当地有关部门和周边企业民众保持联络通畅，并能与有关部门有效配合。</p> <p>(3) 对事故现场进行跟踪事故监测。</p> <p>(4) 定期进行应急培训。</p>	<p>设有1座1296m³的事故应急池，可满足事故废水暂存要求；同时制定了突发环境事件应急预案，设立了应急小组，配备了应急物资，与周边企业签订了应急救援协议。</p>
环境管理（机构、监测能力等）	安环部门，配备专职环保工作人员1-2名	已设置
清污分流、排污口规范化设置（流量计、在线监测仪等）	废气出口处设置便于采样、监测的采样口和采样监测平台，附近地面醒目处设置环保图形标志牌；废水排放口设置阀门，排放口附近树立环保图形标志牌	已规范化设置排口并树立标志牌
总量平衡具体方案	大气、废水污染物排放总量在如东县范围内平衡	总量达标
卫生防护距离设置	乙炔生产车间（含渣水收集池、压缩、充装）、补漆间（含补漆、除锈）卫生防护距离分别设置为50m	卫生防护距离内无环境保护敏感目标

5 环境影响报告书主要结论与建议及其审批部门审批决定

5.1 环境影响报告书主要结论与建议

根据《南通金鹏泰工贸发展有限公司200万瓶溶解乙炔及55000吨氢氧化钙生产项目及10万瓶特种气体、72万瓶气态氧、12万瓶气态氩、12万瓶气态氮、12万瓶气态二氧化碳分装销售项目环境影响报告书》中摘录的主要结论如下表。

表5.1-1 环境影响报告书主要结论一览表

分类	主要污染物	措施主要内容	预期治理效果
废水	PH、COD、BOD ₅ 、SS、氨氮、总氮、总磷、动植物油	<p>排水采用雨污分流，雨水排入市政雨水管网；</p> <p>生产废水均进入渣水收集池，经板框压滤机处理后滤液回用干乙炔发生器，不外排；</p> <p>生活污水（含食堂污水先经隔油池处理后）经地理式生活污水处理装置处理达到洋口港经济开发区污水处理厂接管标准后，纳入市政污水管网，最终由园区污水处理厂集中处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级A标准后排海；</p> <p>设置事故应急池1个，有效容积864m³；</p> <p>设置初期雨水池1个，有效容积432m³，并在雨水排放口设置截止阀门；</p> <p>厂区仅设置一个标准的废水排放口，并设置检查井及标识牌；</p> <p>加强对渣水收集池各类机械设备的定期检查、维护和管理，同时配备必要的备用设备，机械设备出现故障要及时更换；</p> <p>加强厂区污水收集管网的维护管理，确保污水预处理系统的正常运行；</p> <p>配备污水预处理专管人员，加强管理，并对专管人员进行理论和实际操作培训。</p>	达标排放，减小对周围水体影响
地下水	废水、固体废物	<p>地下水保护应以预防为主，减少污染物进入地下水含水层的几率和途径，并制定和实施地下水监测井长期监测计划，一旦发现地下水遭受污染，应及时采取补救措施。针对本项目可能发生的地下水污染，地下水污染防治措施按照“源头控制、分区防护、污染监控、应急响应”相结合的原则，从污染物的产生、入渗、扩散、应急响应全方位进行控制。</p>	防止废水、固废淋滤液污染地下水
废气	电石粉尘，乙炔生产装置、渣水收	<p>对电石粉尘采用整体密闭+集气罩收集方式，经布袋除尘器处理后通过15m高1#排气筒排放；</p> <p>调漆、补漆、烘干均在密闭补漆间内进行，补漆房全封闭并采用负压收集，补漆废气收集后经干式过滤器+UV光解+二级活性炭吸附后通过15m高2#排气筒排放；</p>	达标排放，减小对大气环境的影响

	<p>集池、乙炔充装逸散废气、补漆废气</p>	<p>除锈/打磨粉尘：自带的滤芯除尘器收集处理后，通过 15m 高 2#排气筒排放； 渣水收集池废气：通过加盖收集后由次钠吸收+碱吸收+气雾分离器+UV 光解+二级活性炭吸附处理，最后由高 15m 排气筒（2#）达标排放； 乙炔充装废气：通过收集后由次钠吸收+碱吸收+气雾分离器+UV 光解+二级活性炭吸附处理，最后由高 15m 排气筒（2#）达标排放。 其余乙炔生产装置、压缩等逸散废气等以无组织形式排放，要求通过车间自然通风和机械通风排放，以改善车间环境空气； 要求运行过程中加强操作管理，并实行定期与不定期恶臭气体监测，发现异常及时采取补救措施，同时搞好厂区内的绿化建设。</p>	
<p>噪声</p>	<p>乙炔发生器和压缩机、搅拌机、循环泵等设备噪声</p>	<p>选用性能先进、高效节能、低噪声的设备，使用符合噪声允许标准的产品和消声减振的相关配件，同时加强对设备的维护管理，从源头上控制噪声的产生； 压缩机设置在独立车间内，建筑结构设消音通风百叶窗，机房门使用隔声门，机房四周墙壁及天花板作吸声处理等，设置通风散热装置；管道进出口处设置组合消声器；设置设备基座减震器及减振基础来隔振。对风机配置的电动机座基减震，并安装弹性衬垫和保护套；各类泵可采用内涂吸声材料，外覆隔声材料方式处理，并视条件进行减振和隔声处理； 平时生产中加强对各设备的维修保养，对其主要磨损部位及时添加润滑油，确保设备处于良好的运转状态，杜绝因设备不正常运转时产生的高噪声现象； 通过生产车间的墙壁、房顶采用吸声材料及隔声结构，门窗采用隔声门窗来提高构筑物隔声量； 加强厂区绿化，在厂界区内侧种植高大常绿树种，车间周围加大绿化力度，以最大限度地隔减噪声； 加强对员工的环保教育，合理安排作业时间，文明操作，轻拿轻放。</p>	<p>厂界噪声达到 GB12348-2008 中的 3 类标准</p>
<p>固废</p>	<p>废油、废分子筛、电石渣、废钢瓶、废包装桶、报废配件、废活性炭、漆渣、生</p>	<p>废油、水性漆及固化剂废包装桶、废活性炭、漆渣、废劳保用品属危险废物，全部委托有资质单位处置； 电石渣、废钢瓶、报废配件、锈渣外售综合利用； 废分子筛由供应商回收； 生活垃圾由环卫部门统一清运； 厂区内设置危废暂存库，做好防风、防雨、防晒、防渗漏措施，贮存场所为独立房间，门口设置围堰，内部设置导排沟，并做到封闭式管理；贮存场所外设置危险废物警示标志，危险废物容器和包装物上设置危险废物标签； 危险废物在转移过程中执行转移联单制度，建设单位应建立固体废物台账管理。</p>	<p>资源化、无害化</p>

	活垃圾等	
风险防范	<p>建立环境风险防范体系； 强化风险意识、加强安全管理； 做好贮存过程、生产过程、运输过程的风险防范措施； 加强对渣水收集池的运行管理，杜绝废水事故的发生； 加强对废气治理设施的运行管理，定期对废气收集、处理设施进行维护、修理，使其处于正常运转状态，杜绝事故性排放； 落实事故应急池、防腐防渗措施等的建设，生产废水管道采用明渠明管或架空敷设，并使用耐腐、防渗管材； 在雨水排放口设置截止阀门，事故应急池、初期雨水池以及渣水收集池之间设置连通切换阀； 制定环境风险应急预案，根据应急预案完善应急设施，开展应急演练，加强日常管理。</p>	
结论	<p>本项目符合国家产业政策，选址符合当地城市总体规划、洋口港经济开发区一期产业定位及准入条件等相关规划要求，项目建设符合清洁生产要求，拟采取的环保措施技术可靠、经济可行。项目污染物符合达标排放、总量控制的基本原则。厂址附近环境质量现状适合项目建设，预测结果表明项目建设对周围环境影响较小，环境风险可接受，公众支持项目建设。在落实环境影响报告书提出的各项环境保护和污染防治措施以及各项依托工程建成投运的前提下，从环境保护角度，拟建项目的建设具有环境可行性。</p>	

5.2 审批部门审批决定

根据《关于南通金鹏泰工贸发展有限公司200万瓶溶解乙炔及55000吨氢氧化钙生产项目及10万瓶特种气体、72万瓶气态氧、12万瓶气态氩、12万瓶气态氮、12万瓶气态二氧化碳分装销售项目环境影响报告书的批复》（通行审批[2023]238号，南通市行政审批局，2023年9月15日），本项目环评批复要求如下表。

表 5.1-2 环评批复要求一览表

序号	结论
一	<p>根据项目备案通知、环评结论、技术评估意见，在企业严格落实《报告书》提出的各项生态环境保护措施及环境风险防范措施、各类污染物稳定达标排放且不突破控制总量的前提下，仅从环保角度分析，项目在拟建地址建设可行。</p>
二	<p>本项目位于如东洋口化学工业园（东区），项目产品方案为年产200万瓶溶解乙炔及副产55000吨氢氧化钙（电石渣），以及10万瓶特种气体（主要是高纯氧气、高纯氮气、高纯氩气、高纯二氧化碳、高纯空气等，依靠购进高纯度的原料气进行分装和配比）、72万瓶气态氧、12万瓶气态氩、12万瓶气态氮、12万瓶气态二氧化碳分装。主体工程及公辅工程详见《报告书》表4.1-1，产品方案详见</p>

	<p>《报告书》表4.1-2。</p>
<p>三</p>	<p>公司须认真执行环保“三同时”制度，在本项目建设、运营中切实落实《报告书》所提出的污染防治对策建议及环境风险防范措施，同时认真做好以下工作：</p> <p>（一）在设计、建设和运行中按照“环保优先、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。</p> <p>（二）严格落实各项水污染防治措施。项目生产废水收集进入渣水收集池，经板框压滤后回用于乙炔生产。生活污水、经隔油处理的食堂废水通过化粪池预处理，满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4中三级标准及污水厂接管要求后，接管至洋口港经济开发区污水处理厂集中处理。</p> <p>（三）严格落实各项大气污染防治措施。电石粉尘经布袋除尘器处理后通过15米高排气筒（1#）排放。在确保安全的前提下渣水收集池加盖密闭并负压收集废气，该废气与乙炔充装逸散废气（经负压引风管收集），一并接入“次钠吸收+碱吸收+气雾分离器”预处理；补漆废气经干式过滤器预处理，两股预处理后的废气一并送“UV光解+二级活性炭吸附”装置处理，通过15米高排气筒（2#）排放。除锈/打磨粉尘废气经过滤芯除尘后，通过15米高排气筒（2#）排放。采取强化废气密闭收集、提高废气捕集率、制定实施泄漏检测与修复（LDAR）计划等控制措施减少无组织废气排放。</p> <p>废气污染物颗粒物、非甲烷总烃排放执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）排放限值，丙酮、臭气浓度执行《化学工业挥发性有机物排放标准》（DB32/3151-2016）排放限值，硫化氢执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）排放限值，厂区内非甲烷总烃无组织排放执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）排放限值；职工食堂的油烟排放执行《饮食业油烟排放标准》（GB18483-2001）。</p> <p>（四）落实噪声污染防治措施，合理总平布局，高噪声源应尽量远离厂界，并采取有效隔声降噪减震等措施减少噪声对周围环境的影响。运营期厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准。</p> <p>（五）严格危险废物全生命周期管理。按“减量化、资源化、无害化”原则落实各类固体废物的收集、处置和综合利用措施。危险废物委托有资质单位安全处置，一般工业固废委外综合利用。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）做好土壤和地下水污染防治工作。落实《报告书》中提出的分区防渗设计要求，生产装置、罐区、工艺废水管线、污水处理设施、固废暂存场所、事故水池等区域采取重点防腐防渗措施，避免对地下水和土壤产生污染。落实土壤、地下水跟踪监测计划。</p> <p>（七）强化各项环境风险防范措施，有效防范环境风险。落实《报告书》提出的环境风险防范措施及突发环境事件应急预案编制要求，定期排查突发环境事件隐患并解决存在问题，采取切实可行的工程控制和管理措施，配备环境应急设备和物资，建设事故污染物收集系统和足够容量的事故废水收集池等设施，确保事故废水不进入外环境。</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。废气、废水排口需安装对应主要污染物的在线监测，厂界安装监测监控。按《报告书》提出的环境管</p>

	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。
四	<p>污染物排放总量</p> <p>本项目污染物年排放总量初步核定如下：</p> <p>（一）水污染物年排放量（接管量/外排量）</p> <p>废水量≤1960/1960吨、COD≤0.480/0.098吨、NH₃-N≤0.062/0.01吨、SS≤0.274/0.02吨、TP≤0.007/0.001吨、TN≤0.071/0.029吨、动植物油≤0.053/0.006吨。</p> <p>（二）大气污染物年排放量</p> <p>有组织排放：颗粒物≤0.128吨、VOCs≤0.227吨（非甲烷总烃≤0.227吨）、硫化氢≤0.0003吨、磷化氢≤0.0002吨、食堂油烟≤0.0438吨。</p> <p>无组织排放：颗粒物≤0.03吨、VOCs≤1.28吨（其中，非甲烷总烃≤0.655吨，丙酮≤0.625吨）、硫化氢≤0.0001吨、磷化氢≤0.00003吨。</p>
五	<p>本项目建成后，以乙炔生产车间、补漆间各设置50米卫生防护距离。当地政府应对项目周边用地进行合理规划，卫生防护距离内不得设置对环境敏感的项目。</p>
六	<p>公司须严格落实生态环境保护主体责任，对《报告书》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。</p>
七	<p>项目配套建设的环境保护设施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，建设单位应当按要求对配套建设的环境保护设施进行验收；未经验收或者验收不合格的，不得投入生产或者使用。</p>
八	<p>公司必须严格按照申报产品规模组织建设，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，应当重新报批项目的环境影响评价文件。建设项目的环境影响评价文件自批准之日起超过五年开工建设的，环境影响评价文件应当重新报审。</p>
九	<p>公司应当依照《排污许可管理条例》规定，及时申请排污许可证；未取得排污许可证的，不得排放污染物。申领排污许可证前，完成全厂新增主要污染物的排污权交易工作。</p>

5.3 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 5.1-3 环评批复落实情况对照表

环评批复	项目落实情况
<p>公司须认真执行环保“三同时”制度，在本项目建设、运营中切实落实《报告书》所提出的污染防治对策建议及环境风险防范措施，同时认真做好以下工作：</p> <p>（一）在设计、建设和运行中按照“环保优先、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。</p>	<p>本项目在设计、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）严格落实各项水污染防治措施。项目生产废水收集进入渣水收集池，经板框压滤后回用于乙炔生产。生活污水、经隔油处理的食堂废水通过化粪池预处理，满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4中三级标准及污水厂接管要求后，接管至洋口港经济开发区污水处理厂集中处理。</p>	<p>已实行“雨污分流”。项目生产废水收集进入渣水收集池，经板框压滤后回用于乙炔生产。生活污水、经隔油处理的食堂废水通过化粪池预处理，满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4中三级标准及污水厂接管要求后，接管至洋口港经济开发区污水处理厂集中处理。</p> <p>验收监测结果表明，验收监测期间，各污染物排放符合相关标准要求。</p>
<p>（三）严格落实各项大气污染防治措施。电石粉尘经布袋除尘器处理后通过15米高排气筒（1#）排放。在确保安全的前提下渣水收集池加盖密闭并负压收集废气，该废气与乙炔充装逸散废气（经负压引风管收集），一并按入“次钠吸收+碱吸收+气雾分离器”预处理；补漆废气经干式过滤器预处理，两股预处理后的废气一并送“UV光解+二级活性炭吸附”装置处理，通过15米高排气筒（2#）排放。除锈/打磨粉尘废气经过滤芯除尘后，通过15米高排气筒（2#）排放。采取强化废气密闭收集、提高废气捕集率、制定实施泄漏检测与修复（LDAR）计划等控制措施减少无组织废气排放。</p> <p>废气污染物颗粒物、非甲烷总烃排放执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）排放限值，丙酮、臭气浓度执行《化学工业挥发性有机物排放标准》（DB32/3151-2016）排放限值，硫化氢执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-</p>	<p>已按照环评要求设置废气处理装置。</p> <p>电石粉尘经布袋除尘器处理后通过15米高排气筒（DA002）排放。</p> <p>实际建设时，渣水收集池加盖密闭并负压收集废气，该废气与乙炔充装逸散废气（经负压引风管收集），补漆废气经干式过滤器处理，三股废气合并一并按入“次钠吸收+碱吸收+气雾分离器+三级活性炭吸附”装置处理，最后通过15米高排气筒（DA001）排放。除锈/打磨粉尘废气经过滤芯除尘后，通过15米高排气筒（DA001）排放。企业已采取强化废气密闭收集、提高废气捕集率、制定实施泄漏检测与修复（LDAR）计划等控制措施减少无组织废气排放。</p> <p>验收监测结果表明，验收监测期间，废气污染物颗粒物、非甲烷总烃满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）排放限值，丙酮、臭气浓度满足《化学工业挥发性有机物排放标准》</p>

<p>93) 排放限值, 厂区内非甲烷总烃无组织排放执行《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021) 排放限值; 职工食堂的油烟排放执行《饮食业油烟排放标准》(GB18483-2001)。</p>	<p>(DB32/3151-2016) 排放限值, 硫化氢满足《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93) 排放限值, 厂区内非甲烷总烃无组织排放满足《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021) 排放限值; 职工食堂的油烟排放满足《饮食业油烟排放标准》(GB18483-2001)。</p>
<p>(四) 落实噪声污染防治措施, 合理总平布局, 高噪声源应尽量远离厂界, 并采取有效隔声降噪减震等措施减少噪声对周围环境的影响。运营期厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3类标准。</p>	<p>已落实环评及批复要求, 合理布局并采取隔声、降噪等措施。验收监测结果表明: 验收监测期间, 厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》中3类标准。</p>
<p>(五) 严格危险废物全生命周期管理。按“减量化、资源化、无害化”原则落实各类固体废物的收集、处置和综合利用措施。危险废物委托有资质单位安全处置, 一般工业固废委外综合利用。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>已按照环评及批复要求, 一般固废外售综合利用, 危险废物委托有资质单位处置, 生活垃圾由环卫部分统一清运。</p>
<p>(六) 做好土壤和地下水污染防治工作。落实《报告书》中提出的分区防渗设计要求, 生产装置、罐区、工艺废水管线、污水处理设施、固废暂存场所、事故水池等区域采取重点防腐防渗措施, 避免对地下水和土壤产生污染。落实土壤、地下水跟踪监测计划。</p>	<p>已按照环评及批复要求, 做好了土壤和地下水污染防治工作, 不同分区采取不同等级的防渗措施, 并确保其可靠性和有效性, 防止对土壤和地下水产生影响。加强对土壤和地下水环境的监控、预警, 以便及时发现问题, 采取措施。</p>
<p>(七) 强化各项环境风险防范措施, 有效防范环境风险。落实《报告书》提出的环境风险防范措施及突发环境事件应急预案编制要求, 定期排查突发环境事件隐患并解决存在问题, 采取切实可行的工程控制和管理措施, 配备环境应急设备和物资, 建设事故污染物收集系统和足够容量的事故废水收集池等设施, 确保事故废水不进入外环境。</p>	<p>已落实《报告书》中提出的各项事故应急防范措施, 我公司于2024年9月编制了《南通金鹏泰工贸发展有限公司突发环境事件应急预案》, 并于2024年10月18日取得了备案, 企业实际建设一座1296m³的事故应急池(长36m, 宽12m, 深3m), 位于厂内罐区西侧, 与原环评相比, 事故应急池容积增大, 能够满足事故废水收集与环评要求。</p> <p>企业已落实环评及排污许可提出的环境管理及监测计划, 规范开展自行检测。</p> <p>企业已建立健全环境保护管理制度, 开展安全风险管控, 定期检查应急物资配备, 组织开展应急培训、演练, 加强安全</p>

	生产管理，确保环境安全。
<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。废气、废水排口需安装对应主要污染物的在线监测，厂界安装监测监控。按《报告书》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>已按照《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》的要求，规范设置排污口，设置排口标志牌，排气筒预留监测采样口。</p> <p>已按《报告书》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>四、污染物排放总量</p> <p>本项目污染物年排放总量初步核定如下：</p> <p>（一）水污染物年排放量（接管量/外排量）</p> <p>废水量≤1960/1960吨、 COD≤0.480/0.098吨、NH₃-N≤0.062/0.01吨、 SS≤0.274/0.02吨、TP≤0.007/0.001吨、 TN≤0.071/0.029吨、动植物油≤0.053/0.006吨。</p> <p>（二）大气污染物年排放量</p> <p>有组织排放：颗粒物≤0.128吨、 VOCs≤0.227吨（非甲烷总烃≤0.227吨）、硫化氢≤0.0003吨、磷化氢≤0.0002吨、食堂油烟≤0.0438吨。</p> <p>无组织排放：颗粒物≤0.03吨、 VOCs≤1.28吨（其中，非甲烷总烃≤0.655吨，丙酮≤0.625吨）、硫化氢≤0.0001吨、磷化氢≤0.00003吨。</p>	<p>本项目第一阶段建成后总量已达标。</p>
<p>五、本项目建成后，以乙炔生产车间、补漆间各设置50米卫生防护距离。当地政府应对项目周边用地进行合理规划，卫生防护距离内不得设置对环境敏感的项目。</p>	<p>本项目以乙炔生产车间、补漆间各设置50米卫生防护距离，卫生防护距离内无环境敏感目标。</p>
<p>六、公司须严格落实生态环境保护主体责任，对《报告书》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。</p>	<p>已落实生态环境保护主体责任，对《报告书》的内容和结论负责。</p> <p>已对废水、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</p>
<p>七、项目配套建设的环境保护设施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，建设单位应当按要求的配套建设的环境保护设施进行验收；未经</p>	<p>已落实三同时。建设项目竣工后，已按要求的配套建设的环境保护设施进行验收。</p>

<p>验收或者验收不合格的，不得投入生产或者使用。</p>	
<p>八、公司必须严格按照申报产品规模组织建设，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，应当重新报批项目的环境影响评价文件。建设项目的环评文件自批准之日起超过五年开工建设的，环评文件应当重新报审。</p>	<p>已按照申报产品规模组织建设，本项目分阶段建设，第一阶段建成后全厂具有年产2000万瓶溶解乙炔及分装6万瓶特种气体（高纯氮气、高纯氩气）、72万瓶气态氧、12万瓶气态氩、12万瓶气态氮、12万瓶气态二氧化碳的生产能力。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未发生重大变动。</p>
<p>九、公司应当依照《排污许可管理条例》规定，及时申请排污许可证；未取得排污许可证的，不得排放污染物。申领排污许可证前，完成全厂新增主要污染物的排污权交易工作。</p>	<p>已按照《排污许可管理条例》规定，于2024年3月申领排污许可证，证书编号：91320623755064424J001W。</p>

6 验收执行标准

6.1 废气排放执行标准

本项目运营期产生的有组织废气粉尘、非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041—2021）要求（经比较《化学工业挥发性有机物排放标准》（DB32/3151—2016）与《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041—2021）中非甲烷总烃标准限值，本项目从严执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041—2021）标准限值），臭气浓度执行《化学工业挥发性有机物排放标准》（DB32/3151—2016）表1中标准限值，硫化氢执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表2中标准限值。

厂界无组织废气中丙酮和臭气浓度执行《化学工业挥发性有机物排放标准》（DB32/3151—2016）表2中标准限值，非甲烷总烃、颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041—2021）表3中标准限值，硫化氢执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表1中标准限值。厂区内非甲烷总烃无组织排放限值执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041—2021）表2标准。

职工食堂的油烟排放标准执行《饮食业油烟排放标准》(GB18483-2001)中“小型规模”标准。

废气排放执行标准具体见表6.1-1。

表6.1-1（1） 废气污染物排放标准

污染物排放监控位置	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)	采用标准
DA002 排气筒（电石投料工序）	颗粒物	20	15	1	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041—2021）
DA001 排气筒	颗粒物	20		1	
	非甲烷总烃	60		3	
	硫化氢	/		0.33	《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93，表2）
	臭气浓度	1500（无量）	/	/	《化学工业挥发性有机物排

南通金鹏泰工贸发展有限公司化工技改项目第一阶段（年产200万瓶溶解乙炔及副产55000吨氢氧化钙、6万瓶特种气体（高纯氮气、高纯氩气）、72万瓶气态氧、12万瓶气态氩、12万瓶气态氮、12万瓶气态二氧化碳分装项目）竣工环境保护验收监测报告

		纲)			放标准》(DB32/3151—2016)
污染物排放 监控位置	污染物	监控浓度限值 mg/m ³		采用标准	
厂界无组织	非甲烷总烃	4		《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041—2021)	
	颗粒物	0.5			
	丙酮	0.80		《化学工业挥发性有机物排放标准》(DB32/3151—2016)	
	臭气浓度 ⁽¹⁾	20 (无量纲)			
	硫化氢	0.06			

注：挥发性有机物以非甲烷总烃表征，磷化氢参照执行臭气浓度。

表 6.1-1 (2) 厂区内 VOCs 无组织排放限值

污染物项目	监控点限值 (mg/m ³)	限制含义	无组织排放监控位置	采用标准
NMHC	6	监控点处 1h 平均浓度值	在厂房外设置监控点	江苏省地方标准《大气污染物综合排放标准》DB32/4041—2021
	20	监控点处任意一次浓度值		

表 6.1-1 (3) 《饮食业油烟排放标准》(GB18483-2001)

污染物名称	基准灶头数	划分规模	对应排气罩灶面总投影面积 (m ²)	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	净化设施最低去除效率 (%)
油烟	>1, <3	小型	≥1.1, <3.3	20	60

6.2 废水排放执行标准

项目生产废水回用不外排，经板框压滤机固液分离后滤液进入电石渣回用水池并泵至乙炔发生器回用，回用水排放标准执行《南通金鹏泰工贸发展有限公司企业标准》（Q/320623JPT002-2021）一级标准，详见表2.4-11。生活污水、食堂废水经厂内预处理后排入洋口港经济开发区污水处理厂，执行洋口港经济开发区污水处理厂接管标准。洋口港经济开发区污水处理厂接管污水执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准，其中氨氮、总磷和总氮参照《污水排入下水道水质标准》（CJ343-2010）表1中的B等级标准以及污水处理厂接管标准。尾水排放执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表1一级A标准。具体标准见下表。

表6.2-1 电石渣回用水标准限值

项目	接管标准	
	标准值	执行标准
含固量, ω/%	3	《南通金鹏泰工贸发展有限公司企业标准》（Q/320623JPT 002-2021）
硫酸钙（以干基计），ω/%	0.1	
磷酸钙（以干基计），ω/%	0.1	
硫酸钠（以干基计），ω/%	0.1	
磷酸钠（以干基计），ω/%	0.1	
硫化钠（以干基计），ω/%	0.1	
氯化钠（以干基计），ω/%	1	

表 6.2-1 园区污水处理厂接管及排放标准限值

(单位: pH 为无量纲, 其余均为 mg/L)

污染因子	接管标准		排放标准	
	标准值	执行标准	标准值	执行标准
pH 值	6.0~9.0	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准、污水排入下水道水质标准》（CJ343-2010）表 1 中的 B 等级标准以及污水处理厂接管标准	6-9	《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表 1 一级 A 标准
COD	500		50	
BOD ₅	300		10	
SS	400		10	
氨氮	35		5 (8)	
总氮	50		15	
总磷	4		0.5	
动植物油	100		3	

备注：括号外数值为水温>12℃时的控制指标，括号内数值为水温≤12℃时的控制指标。

6.3 噪声排放执行标准

项目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6.3-1 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

6.4 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）中的相关要求。

危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《危险废物收集储存运输技术规范》（HJ2025-2012）及《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办[2024]16号）。

6.5 总量控制指标

根据《关于南通金鹏泰工贸发展有限公司200万瓶溶解乙炔及55000吨氢氧化钙生产项目及10万瓶特种气体、72万瓶气态氧、12万瓶气态氩、12万瓶气态氮、12万瓶气态二氧化碳分装销售项目环境影响报告书的批复》（通行审批[2023]238号，南通市行政审批局，2023年9月15日），本项目总量控制指标见表6.5-1。

表6.5-1 总量控制指标

种类	污染物名称	环评审批总量控制指标 (t/a)	第一阶段环评审批总量控制 指标 (t/a)
废气（有 组织）	VOCs	0.227	0.227
	颗粒物	0.128	0.128
	硫化氢	0.0003	0.0003
废气（无 组织）	VOCs	1.28	1.28
	颗粒物	0.03	0.03
	硫化氢	0.0001	0.0001
废水	废水量m ³ /a	1960	1960
	COD	0.480	0.480
	SS	0.274	0.274
	氨氮	0.062	0.062
	总氮	0.071	0.071
	总磷	0.007	0.007
固废	一般工业固废	0	0
	危险废物	0	0
	生活垃圾	0	0

7 验收监测内容

7.1 环境保护设施调试运行效果

通过对各类污染物达标排放及各类污染治理设施去除率的监测，来说明环保设施调试效果，具体监测内容如下：

7.1.1 废水

废水监测点位、项目和频次见表7.1-1、图7.1-1。

表7.1-1 废水监测点位、项目和频次

类别	监测点位	监测编号	监测因子	监测频次
废水	厂区污水排口	S1	pH值、COD、BOD ₅ 、SS、氨氮、总氮、总磷、动植物油	4次/天，2天

7.1.2 废气

7.1.2.1 有组织排放

废气监测点位、项目和频次见表 7.1-2、图7.1-1。

表7.1-2 废气监测点位、项目和频次

废气名称	监测点位	监测编号	监测因子	监测频次
电石粉尘排放口 DA002	布袋除尘装置进口、出口	Q1、Q2	低浓度颗粒物	3次/天，2天
有机废气及除锈/打磨粉尘废气排放口 DA001	进口位于：次钠吸收+碱吸收+气雾分离器装置之前；出口位于：三级活性炭吸附装置、滤芯除尘器装置之后	Q3、Q4	非甲烷总烃、低浓度颗粒物、硫化氢、臭气浓度	3次/天，2天



DA002电石粉尘排气筒进出口照片



DA001渣水收集池、乙炔气体充装逸散及除锈补漆废气进出口照片

7.1.2.2 无组织排放

废气监测点位、项目和频次见表7.1-3、图7.1-1。

表7.1-3 废气监测点位、项目和频次

类别	无组织排放源	监测点位	监测编号	监测因子	监测频次
废气	生产车间	厂界上风向设置1个参照点、下风向各设置3个监测点	G1~G4	颗粒物、非甲烷总烃、丙酮、臭气浓度、硫化氢	3次/天，2天
		生产车间外1个点，共1个点	G5	非甲烷总烃	3次/天，2天

7.1.3 厂界噪声监测

根据声源分布和厂界情况，本次监测共布设4个厂界噪声监测点、1个敏感点噪声监测点。监测项目和频次见表7.1-4、图7.1-1。

表7.1-4 厂界噪声监测点位、项目和频次

污染种类	测点位置	监测项目	监测频次
厂界噪声	北厂界（N1）	等效连续（A）声级	昼间、夜间各1次，共2天
	东厂界（N2）		
	南厂界（N3）		
	西厂界（N4）		

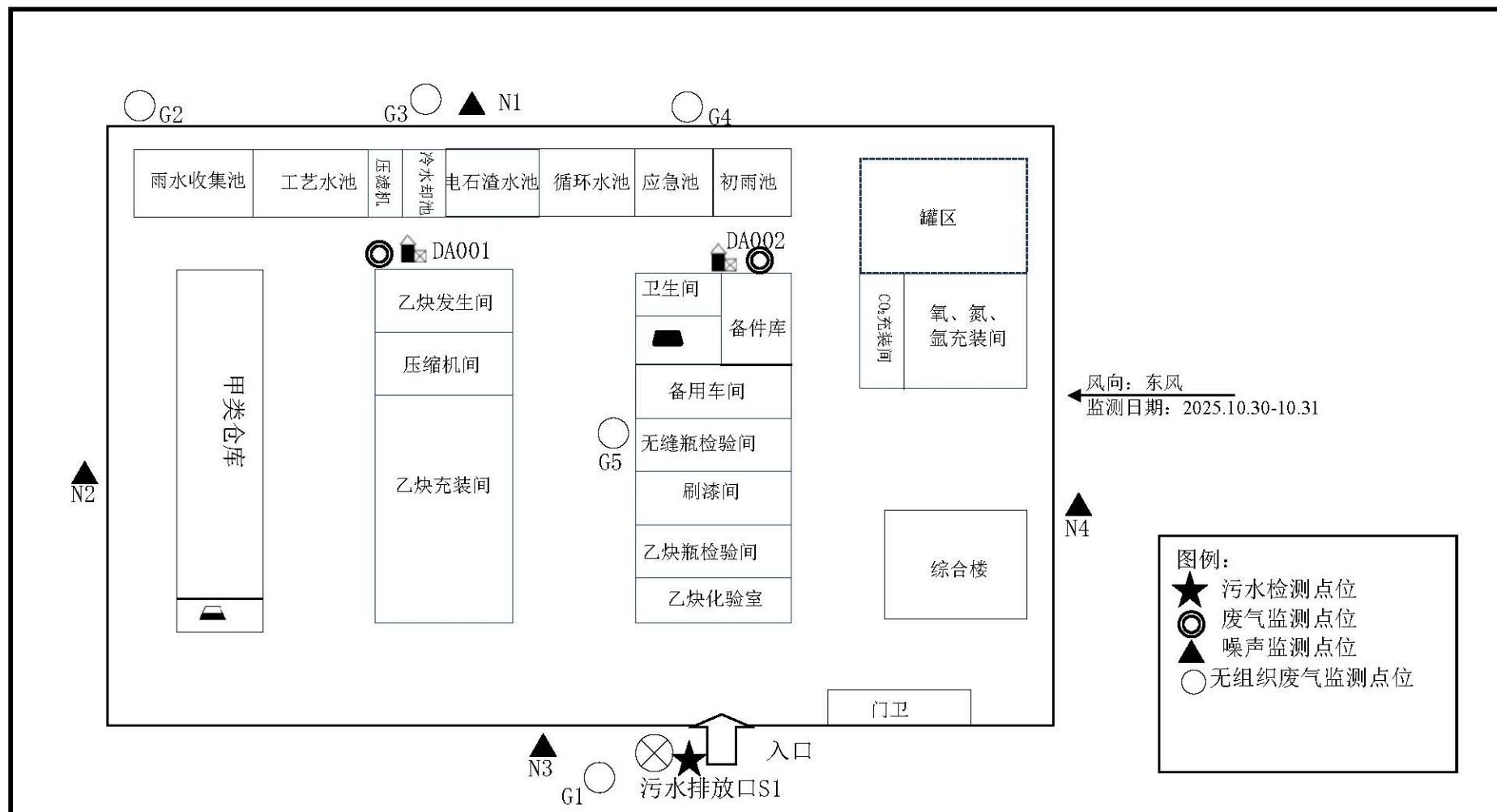


图7.1-1 监测点位布置图

8 质量保证和质量控制

本次监测的质量保证严格按照《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。

监测人员经过考核并持有合格证书；所有监测仪器经过计量部门检定并在有效期内；现场监测仪器使用前后经过校准。监测数据实行三级审核。

8.1 监测分析方法

本项目监测分析方法见下表。

表 8.1-1 监测分析方法

监测项目	监测分析方法	备注
氨氮（以N计）	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	废水
pH值	水质 pH值的测定 电极法HJ 1147-2020	
悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989	
动植物油类	水质 石油类和动植物油的测定 红外分光光度法 HJ 637-2018	
总磷（以P计）	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法 GB/T 11893-1989	
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	
五日生化需氧量	水质 五日生化需氧量（BOD5）的测定 稀释与接种法 HJ 505-2009	
化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017	
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	
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	
硫化氢（有组织）	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	
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	
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	
硫化氢（无组织）	《空气和废气监测分析方法》（第四版 增补版）国家环境保护总局（2003年）	
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	
臭气	环境空气和废气 臭气的测定 三点比较式臭袋法 HJ 1262-2022	
丙酮	《空气和废气监测分析方法》（第四版增补版）国家环境保护总局2003年	

南通金鹏泰工贸发展有限公司化工技改项目第一阶段（年产200万瓶溶解乙炔及副产55000吨氢氧化钙、6万瓶特种气体（高纯氮气、高纯氩气）、72万瓶气态氧、12万瓶气态氩、12万瓶气态氮、12万瓶气态二氧化碳分装项目）竣工环境保护验收监测报告

工业企业厂界环境噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB12348-2008	噪声
区域噪声	声环境质量标准 GB 3096-2008	

8.2 监测仪器

本项目所涉及的监测仪器见表8.2-1。

表8.2-1 监测仪器

名称	型号	资产编号
温湿度计	TES-1360A	TL-0095
笔式酸度计	pH-100	TL-0243
智能烟尘烟气测试仪	EM-3088	TL-0017/0286
智能吸附管法VOCs采样仪	崂应3038B型	TL-0105/0107
真空箱气袋采样器	JF-2022	TL-0172
空盒气压表	DYM3型	TL-0094
手持式风速风向仪	FYF-1	TL-0096
温湿度计	TES-1360A	TL-0095
真空箱气袋采样器	JF-2022	TL-0172
智能款真空箱气袋采样器	VA-5010	TL-0297/0298/0299/0300
智能综合大气采样器	EM-2068A	TL-0254/0259/0260/0261/0262
多功能声级计	AWA5688	TL-0020
声校准器	AWA6022A	TL-0022
手持式风速风向仪	/FYF-1	TL-0096

8.3 人员能力

现场采样人员及实验室分析人员均通过实验室内部上岗证培训考试，并取得了相应岗位的上岗证。

8.4 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制

水样的采集、运输、保存、实验室分析和数据计算的全过程均按照《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。

8.5 气体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。

8.6 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声源（94.0dB）进行校准，测量前后仪器的灵敏度相差不大于0.5dB。

9 验收监测结果

9.1 生产工况

验收监测期间，企业正常生产，工况稳定，各环境保护设施运行正常，验收监测期间工况负荷如下表9.1-1。

表9.1-1 负荷说明

监测日期	主要产品及规格		全厂设计能力		项目第一阶段设计能力		项目第一阶段设计日产量		验收监测期间实际日产量		生产负荷%
2025.10.30	溶解乙炔	5kg/瓶	200万瓶/年	10000t/a	200万瓶/年	10000t/a	5714瓶	28.57t	4457瓶	22.285t	78
	特种气体	6kg/瓶	10万瓶/年	600t/a	10万瓶/年	600t/a	286瓶	1.716t	223瓶	1.338t	
	气态氧	5kg/瓶	72万瓶/年	3600t/a	72万瓶/年	3600t/a	2057瓶	10.285t	1604瓶	8.02t	
	气态氮	7.5kg/瓶	12万瓶/年	900t/a	12万瓶/年	900t/a	343瓶	2.5725t	268瓶	2.01t	
	气态氩	5kg/瓶	12万瓶/年	600t/a	12万瓶/年	600t/a	343瓶	1.715t	268瓶	1.34t	
	气态二氧化碳	15kg/瓶	12万瓶/年	1800t/a	12万瓶/年	1800t/a	343瓶	5.145t	268瓶	4.02t	
2025.10.31	溶解乙炔	5kg/瓶	200万瓶/年	10000t/a	200万瓶/年	10000t/a	5714瓶	28.57t	4457瓶	22.285t	78
	特种气体	6kg/瓶	10万瓶/年	600t/a	6万瓶/年	360t/a	171瓶	1.026t	133瓶	0.8t	
	气态氧	5kg/瓶	72万瓶/年	3600t/a	72万瓶/年	3600t/a	2057瓶	10.285t	1604瓶	8.02t	
	气态氮	7.5kg/瓶	12万瓶/年	900t/a	12万瓶/年	900t/a	343瓶	2.5725t	268瓶	2.01t	
	气态氩	5kg/瓶	12万瓶/年	600t/a	12万瓶/年	600t/a	343瓶	1.715t	268瓶	1.34t	
	气态二氧化碳	15kg/瓶	12万瓶/年	1800t/a	12万瓶/年	1800t/a	343瓶	5.145t	268瓶	4.02t	

表9.1-2 验收各环保设施运行状况表

监测日期	环保设备	运行状况
2025.10.30	电石粉尘布袋除尘装置	正常运行，风量 981m ³ /h
2025.10.30	渣水收集池逸散废气和乙炔充装逸散废气分别收集汇总后，采用“次钠吸收+碱吸收+气雾分离器”预处理，钢瓶补漆废气经密闭负压收集后采用“干式过滤器”预处理，上述经预处理后的渣水收集池逸散废气、乙炔充装逸散废气和钢瓶补漆废气一并接入后续“三级活性炭吸附”装置处理	正常运行，风量 3426m ³ /h
2025.10.31	电石粉尘布袋除尘装置	正常运行，风量 2367m ³ /h
2025.10.31	渣水收集池逸散废气和乙炔充装逸散废气分别收集汇总后，采用“次钠吸收+碱吸收+气雾分离器”预处理，钢瓶补漆废气经密闭负压收集后采用“干式过滤器”预处理，上述经预处理后的渣水收集池逸散废气、乙炔充装逸散废气和钢瓶补漆废气一并接入后续“三级活性炭吸附”装置处理	正常运行，风量 3356m ³ /h

9.2 环保设施调试运行效果

9.2.1 环保设施处理效率监测结果

9.2.1.1 废水治理设施

本项目废水主要为生产废水和生活污水，其中生产废水主要为电石渣废水、水气分离器排水、乙炔净化（含中和）废水（含逸散废气喷淋废水）、油水分离器排水，废水均进入渣水收集池，经过板框压滤机处理后回用于乙炔发生器。食堂废水经过隔油池隔油后与生活污水一并排入化粪池预处理接管至洋口经济开发区污水处理厂处理。

9.2.1.2 废气治理设施

本项目电石粉尘经负压密闭间+集气罩收集后，通过布袋除尘器处理后通过15m高DA002排气筒排放，收集粉尘定期清理回用于生产。

渣水收集池加盖密闭，乙炔充装排上安装负压引风阀和负压引风收集系统，渣水收集池逸散废气和乙炔充装逸散废气分别收集汇总后，采用“次钠吸收+碱吸收+气雾分离器”预处理，钢瓶补漆废气经密闭负压收集后采用“干式过滤器”预处理，上述经预处理后的渣水收集池逸散废气、乙炔充装逸散废气和钢瓶补漆废气一并按入后续“三级活性炭吸附”处理后，通过15米高DA001排气筒排放。

钢瓶除锈粉尘经自带的滤芯除尘器收集处理后通过15米高DA001排气筒排放。

本项目各工序未被收集的废气以无组织形式排放，通过加强生产管理减小无组织废气对环境的影响。

9.2.1.3 噪声治理设施

本项目噪声源主要为生产设备、空压机及废气处理装置风机等，公司采取厂房隔声、减震、距离衰减等综合措施来降低噪声对周围环境的影

响，确保厂界噪声达标排放。

9.2.1.4 固体废物

本项目产生的固体废物主要有电石渣、废油、废分子筛、废钢瓶、报废配件、锈渣（含废钢丝刷）、废包装桶、废活性炭、漆渣、废劳保用品和生活垃圾。

其中电石渣、废钢瓶、报废配件、锈渣（含废钢丝刷）经收集后密封袋装出售；废分子筛由供货商回收利用；废油委托南通市鑫宝润滑油有限公司处理，废包装桶委托南通大华科环保科技有限公司，废活性炭委托南通昊宇环保科技有限公司处理，漆渣、废劳保用品等委托南通东江环保技术有限公司处理。生活垃圾收集后由环卫部门统一清运。各项固废均得到有效处置，排放量为零。

9.2.2 污染物排放监测结果

9.2.2.1 废水

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：TLJC20252205），本项目废水监测结果见下表。

表 9.2-1 废水监测结果汇总表

监测点位	采样时间及频次		监测结果							
			pH值	COD mg/L	BOD5 mg/L	SS mg/L	氨氮 mg/L	总氮 mg/L	总磷 mg/L	动植物 油mg/L
厂区污水总排口S1	2025.10.30	第一次	7.8	148	49.9	88	25.6	32.3	3.04	0.32
		第二次	7.6	138	55	56	27.7	30.6	3.13	0.29
		第三次	7.7	141	54	78	24.3	29.8	2.78	0.27
		第四次	7.8	150	63.7	80	26.3	31.4	2.95	0.37
	均值或范围	7.7	144	55.7	76	26	31	2.98	0.31	
评价标准			6~9	500	300	400	35	50	4	100
达标情况			达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标
厂区污水排口S1	2025.10.31	第一次	7.7	145	55.6	56	26.6	32.3	3.12	0.32
		第二次	7.9	137	52.1	69	25.2	34	3.03	0.16
		第三次	7.8	152	48.6	67	24.4	29.6	2.87	0.19
		第四次	7.9	159	60.2	94	27.3	34.6	3.17	0.11
	均值或范围	7.8	148	54.1	72	25.9	32.6	3.05	0.2	
评价标准			6~9	500	300	400	35	50	4	100
达标情况			达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标

验收监测期间天气为晴，未开展雨水监测。

9.2.2.2 废气

(1) 有组织废气

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：TLJC20252205），本项目有组织废气监测结果见下表。

表9.2-3 有组织废气监测结果汇总表（电石粉尘废气）

监测点位	采样时间及频次		废气流量 (Nm ³ /h)	监测结果	
				低浓度颗粒物	
				排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)
电石粉尘废气排气筒进口DA002	2025.10.30	第一次	981	51	0.05
		第二次		51	0.051
		第三次		59	0.057
	2025.10.31	第一次	984	55	0.054
		第二次		55	0.055
		第三次		61	0.060
	均值			55	0.0545
电石粉尘废气排气筒出口DA002	2025.10.30	第一次	1026	ND	/
		第二次		ND	/
		第三次		ND	/
	2025.10.31	第一次	1001	1.4	0.0014
		第二次		2.5	0.0025
		第三次		1.4	0.0014
	均值			1.1	0.0018
去除效率*				97%	
评价标准				20	1
达标情况				达标	达标

注：未检出用ND表示，低浓度颗粒物的方法检出限为1.0mg/m³。

根据DA002排气筒进口中颗粒物产生速率平均值为0.0545kg/h；废气设施出口中颗粒物排放速率平均值为0.0018kg/h；计算去除效率为(0.0545-0.0018)/0.0545*100%=97%。因为废气实测进口浓度低于环评预估浓度，所以处理后效率无法达到环评去除效率99%。

表9.2-4 有组织废气监测结果汇总表（铁锈粉尘、补漆、逸散有机废气）

监测点位	采样时间及频次		废气流量 (Nm ³ /h)	监测结果						
				非甲烷总烃		颗粒物		硫化氢		臭气浓度
				实测浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	实测浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	实测浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	实测浓度 (无量纲)
铁锈粉	2025.1	第一次	2422	14.0	0.032	/	/	/	/	/

尘、补漆、逸散有机废气排气筒进口 DA001	0.30	第二次	2367	13.9	0.034	/	/	/	/	/
		第三次		13.9	0.035	/	/	/	/	/
	2025.1 0.31	第一次	2367	12.8	0.029	/	/	/	/	/
		第二次		12.9	0.031	/	/	/	/	/
		第三次		12.7	0.031	/	/	/	/	/
均值			13.4	0.032	/	/	/	/		
铁锈粉尘、补漆、逸散有机废气排气筒出口 DA001	2025.1 0.30	第一次	3426	0.86	0.003	ND	/	0.008	2.75×10^{-5}	97
		第二次		1.04	0.0036	ND	/	0.008	2.76×10^{-5}	199
		第三次		1.11	0.0038	ND	/	0.008	2.71×10^{-5}	151
	2025.1 0.31	第一次	3356	1.03	0.0035	1.2	0.0041	0.008	2.70×10^{-5}	151
		第二次		1.01	0.0034	2.7	0.0091	0.008	2.71×10^{-5}	131
		第三次		1.08	0.0036	1.5	0.0050	0.008	2.65×10^{-5}	173
	均值			1.02	0.0035	1.8	0.0061	0.008	2.71×10^{-5}	150
去除效率*			92%		/		/		/	
评价标准			60	3	20	1	/	0.33	1500	
达标情况			达标		达标		达标		达标	

注：未检出用ND表示，低浓度颗粒物的方法检出限为 $1.0\text{mg}/\text{m}^3$ 。

企业将光氧装置更换为活性炭吸附装置后，DA001排气筒进口中非甲烷总烃产生速率平均值为 $0.032\text{kg}/\text{h}$ ；废气设施出口中非甲烷总烃排放速率平均值为 $0.0035\text{kg}/\text{h}$ ；计算去除效率为 $(0.032-0.0035)/0.032 \times 100\% = 89\%$ ，因为废气实测进口浓度低于环评评估浓度，所以处理后效率无法达到环评去除效率90%。

(2) 无组织废气

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：TLJC20252205），本项目无组织废气监测结果见下表。

表9.2-7 无组织废气监测结果汇总表（厂界无组织废气）

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	2025.10.30	第一次	0.216	0.236	0.231	0.244	0.267	0.5	达标
		第二次	0.192	0.243	0.233	0.254			
		第三次	0.208	0.240	0.267	0.245			
	2025.10.31	第一次	0.222	0.267	0.249	0.243	0.271		
		第二次	0.202	0.232	0.250	0.238			
		第三次	0.221	0.240	0.254	0.271			
非甲烷总烃	2025.10.30	第一次	1.08	1.32	1.30	1.35	1.49	4.0	达标
		第二次	1.05	1.19	1.28	1.16			
		第三次	0.97	1.40	1.57	1.49			

南通金鹏泰工贸发展有限公司化工技改项目第一阶段（年产200万瓶溶解乙炔及副产55000吨氢氧化钙、6万瓶特种气体（高纯氮气、高纯氩气）、72万瓶气态氧、12万瓶气态氩、12万瓶气态氮、12万瓶气态二氧化碳分装项目）竣工环境保护验收监测报告

	2025.10.31	第一次	1.07	1.33	1.58	1.61	1.61		
		第二次	0.98	1.51	1.35	1.24			
		第三次	1.01	1.21	1.22	1.34			
丙酮	2025.10.30	第一次	ND	ND	ND	ND	ND	0.2	达标
		第二次	ND	ND	ND	ND			
		第三次	ND	ND	ND	ND			
	2025.10.31	第一次	ND	ND	ND	ND	ND		
		第二次	ND	ND	ND	ND			
		第三次	ND	ND	ND	ND			
臭气浓度	2025.10.30	第一次	12	14	16	18	19	20（无量纲）	达标
		第二次	13	15	17	19			
		第三次	13	15	17	18			
	2025.10.31	第一次	12	17	18	18	17		
		第二次	12	19	17	16			
		第三次	11	19	17	16			
硫化氢	2025.10.30	第一次	ND	ND	ND	ND	0.002	0.06	达标
		第二次	ND	0.002	0.002	0.002			
		第三次	0.002	0.002	ND	ND			
	2025.10.31	第一次	ND	0.002	0.003	0.003	0.003		达标
		第二次	0.002	0.002	ND	0.003			
		第三次	ND	0.002	0.002	0.002			

注：未检出用ND表示，硫化氢检出限：0.001 mg/m³；丙酮检出限：0.01 mg/m³；。

表9.2-8 无组织废气监测结果汇总表（生产车间通风处G5）

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			
非甲烷总烃	2025.10.30	第一次	1.77	2.21	20	达标
		第二次	2.08			
		第三次	2.21			
		第四次	2.03			
		均值	2.02			
	2025.10.31	第一次	1.85	2.31	20	达标
		第二次	1.95			
		第三次	2.03			
		第四次	2.31			
		均值	2.04			

表9.2-9 气象参数表

测试时间				气温 (°C)	湿度 (%)	风向	风速 (m/s)	大气压 (kPa)	天气
年	月	日	时间						

南通金鹏泰工贸发展有限公司化工技改项目第一阶段（年产200万瓶溶解乙炔及副产55000吨氢氧化钙、6万瓶特种气体（高纯氮气、高纯氩气）、72万瓶气态氧、12万瓶气态氩、12万瓶气态氮、12万瓶气态二氧化碳分装项目）竣工环境保护验收监测报告

2025	10	30	10:36-11:53	19.2	58.4	东风	2.4	102.7	多云
			12:08-13:26	19.8	57.8	东风	2.0	102.4	
			14:12-15:29	20.4	57.2	东风	2.1	102.1	
2025	10	31	10:49-11:49	20.4	58.2	东风	2.4	102.5	多云
			12:30-13:30	20.7	57.9	东风	2.2	102.2	
			14:34-15:34	21.3	57.3	东风	1.8	101.9	

9.2.2.3厂界噪声

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：TLJC20252205），本项目噪声监测结果见下表。

表9.2-18 噪声监测结果与评价

测点编号	监测点位	监测时间	监测结果		限值	是否达标
				dB (A)		
N1	北厂界	2025.10.30	昼间	59	65	达标
			夜间	50	55	达标
N2	西厂界		昼间	52	65	达标
			夜间	47	55	达标
N3	南厂界		昼间	53	65	达标
			夜间	48	55	达标
N4	东厂界		昼间	54	65	达标
			夜间	46	55	达标
N1	北厂界	2025.10.31	昼间	59	65	达标
			夜间	50	55	达标
N2	西厂界		昼间	52	65	达标
			夜间	47	55	达标
N3	南厂界		昼间	43	65	达标
			夜间	48	55	达标
N4	东厂界		昼间	54	65	达标
			夜间	46	55	达标

9.3 污染物排放总量核算

验收监测期间，废水污染物排放总量根据监测结果（即平均排放浓度）与年排放量计算；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。本项目废气污染物、废水污染物排放总量核算，见表9.3-1、表9.3-2、表9.3-3。

表 9.3-1 项目废气污染物排放总量核算

排气筒编号	废气名称	污染物名称	排放速率平均值 (kg/h)	运行时间h	总量小计 (t/a)
DA002 排气筒	电石粉尘废气	颗粒物	0.0018	5600	0.0101
DA001 排气筒	铁锈粉尘、补漆、逸散有机废气	非甲烷总烃	0.0035	5600	0.0196
		颗粒物	0.0061		0.0342
		硫化氢	2.71×10^{-5}		0.0002
		磷化氢*	/		/
合计	非甲烷总烃		/	/	0.0196
	颗粒物		/	/	0.0443
	硫化氢		/	/	0.0002

注：磷化氢暂无国家污染物监测方法，待国家污染物监测方法标准发布后实施，本次验收暂未计算磷化氢总量。

表9.3-2 项目废水污染物排放总量核算

污水排口编号	污染物名称	排放浓度平均值 (mg/L)	排放量m ³ /a	总量小计 (t/a)
厂区污水总排口 S1	COD	146	1960	0.2862
	SS	74		0.145
	氨氮	26		0.051
	总氮	31.8		0.0623
	总磷	3.02		0.0059
	动植物油	0.26		0.0005

表9.3-3 污染物排放总量控制考核情况表

种类	污染物名称	环评审批总量控制指标 (t/a)	项目实际排放量 (t/a)	是否符合要求
废气	VOCs（以非甲烷总烃表征）	0.227	0.0196	符合
	颗粒物	0.128	0.0443	符合
	硫化氢	0.0003	0.0002	符合
	磷化氢	0.0002	/	/

南通金鹏泰工贸发展有限公司化工技改项目第一阶段（年产200万瓶溶解乙炔及副产55000吨氢氧化钙、6万瓶特种气体（高纯氮气、高纯氩气）、72万瓶气态氧、12万瓶气态氩、12万瓶气态氮、12万瓶气态二氧化碳分装项目）竣工环境保护验收监测报告

废水	废水量m ³ /a	1960	1960	符合
	COD	0.48	0.2862	符合
	SS	0.274	0.145	符合
	氨氮	0.062	0.051	符合
	总氮	0.071	0.0623	符合
	总磷	0.007	0.0059	符合
	动植物油	0.053	0.0005	符合

10 验收监测结论

10.1 环保设施调试运行效果

10.1.1 环保设施处理效率监测结果

（1）废水治理设施

本项目废水包括生活污水及生产废水，其中生产废水主要为电石渣废水、水气分离器排水、乙炔净化（含中和）废水（含逸散废气喷淋废水）、油水分离器排水，废水均进入渣水收集池，经过板框压滤机处理后回用于乙炔发生器。项目产生的食堂废水经过隔油池隔油后与生活污水一并排入化粪池预处理接管至洋口经济开发区污水处理厂处理。

（2）废气治理设施

本项目电石粉尘经负压密闭间+集气罩收集后，通过布袋除尘器处理后通过15m高DA002排气筒排放，收集粉尘定期清理回用于生产。

渣水收集池加盖密闭，乙炔充装排上安装负压引风阀和负压引风收集系统，渣水收集池逸散废气和乙炔充装逸散废气分别收集汇总后，采用“次钠吸收+碱吸收+气雾分离器”预处理，钢瓶补漆废气经密闭负压收集后采用“干式过滤器”预处理，上述经预处理后的渣水收集池逸散废气、乙炔充装逸散废气和钢瓶补漆废气一并按入后续“三级活性炭吸附”处理后，通过15米高DA001排气筒排放。

钢瓶除锈粉尘经自带的滤芯除尘器收集处理后通过15米高DA001排气筒排放。

本项目无组织废气主要为渣水收集池溢散废气、乙炔溢散废气、乙炔气体充装溢散废气、丙酮添加溢散废气、刷漆间有机废气，未被收集的废气最终以无组织形式排放，通过加强生产管理减小无组织废气对环境的影响。

（3）厂界噪声治理设施

本项目噪声源主要为生产设备、空压机及废气处理装置风机等，公司采取厂房隔声、减震、距离衰减等综合措施来降低噪声对周围环境的影响，确保厂界噪声达标排放。

（4）固体废物

项目产生的固体废物主要有电石渣、废油、废分子筛、废钢瓶、报废配件、锈渣（含废钢丝刷）、废包装桶、废活性炭、漆渣、废劳保用品和生活垃圾。

其中电石渣、废钢瓶、报废配件、锈渣（含废钢丝刷）经收集后密封袋装出售；废分子筛由供货商回收利用；废油委托南通市鑫宝润滑油有限公司处理，废包装桶委托南通大华科环保科技有限公司，废活性炭委托南通昊宇环保科技有限公司处理，漆渣、废劳保用品等委托南通东江环保技术有限公司处理。生活垃圾收集后由环卫部门统一清运。各项固废均得到有效处置，排放量为零。

10.1.2 污染物排放监测结果

（1）废水：

本项目实行雨污分流，废水包括生活污水及生产废水，其中生产废水主要为电石渣废水、水气分离器排水、乙炔净化（含中和）废水（含逸散废气喷淋废水）、油水分离器排水，废水均进入渣水收集池，经过板框压滤机处理后回用于乙炔发生器。

项目产生的食堂废水经过隔油池隔油后与生活污水一并排入化粪池预处理接管至洋口经济开发区污水处理厂处理。据监测结果：本项目污水排口排放的废水中化学需氧量、悬浮物日均排放浓度以及pH值范围均符合《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4中三级标准，氨氮、总氮、总磷日均排放浓度均符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表1中B级标准。

（2）废气：

电石粉尘废气排放口DA002中颗粒物排放满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中表1排放限值；铁锈粉尘、补漆、逸散废气排放口DA001中颗粒物、非甲烷总烃有组织排放满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中表1排放限值，硫化氢有组织排放满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中表2排放限值。

厂界无组织废气中丙酮和臭气浓度执行《化学工业挥发性有机物排放标准》（DB32/3151—2016）要求，硫化氢执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）要求，厂区内非甲烷总烃无组织排放限值执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041—2021）表2标准。

（3）噪声：

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

（4）固废：

本项目所产生的固体废物中，电石渣、废钢瓶、报废配件、锈渣（含废钢丝刷）经收集后密封袋装出售；废分子筛由供货商回收利用；废油委托南通市鑫宝润滑油有限公司处理，废包装桶委托南通大华科环保科技有限公司，废活性炭委托南通昊宇环保科技有限公司处理，漆渣、废劳保用品等委托南通东江环保技术有限公司处理。生活垃圾收集后由环卫部门统一清运。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书及批复中核定的总量控制指标要求。

11 建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：南通金鹏泰工贸发展有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称	200万瓶溶解乙炔及55000吨氢氧化钙生产项目及10万瓶特种气体、72万瓶气态氧、12万瓶气态氮、12万瓶气态氩、12万瓶气态二氧化碳分装销售项目				项目代码	2101-320600-07-02-208251		建设地点	如东洋口港经济开发区临港工业区一期治污路北侧，污水处理站东侧			
	行业类别（分类管理名录）	C2619其他基础化学原料制造				建设性质	□新建 □改扩建√技术改造		项目厂区内中心经度/纬度	中心经度121°17'33.9313" 中心纬度32°27'24.4678"			
	设计生产能力	年产200万瓶溶解乙炔及55000吨氢氧化钙生产项目及10万瓶特种气体、72万瓶气态氧、12万瓶气态氮、12万瓶气态氩、12万瓶气态二氧化碳分装销售				实际生产能力	第一阶段年产200万瓶溶解乙炔及55000吨氢氧化钙生产项目及6万瓶特种气体、72万瓶气态氧、12万瓶气态氮、12万瓶气态氩、12万瓶气态二氧化碳分装销售		环评单位	江苏南大环保科技有限公司			
	环评文件审批机关	南通市行政审批局				审批文号	通行审批（2023）238号		环评文件类型	报告书			
	开工日期	2022年6月				竣工日期	2024年11月		排污许可证申领时间	2024年3月			
	环保设施设计单位	山东富海石化工程有限公司				环保设施施工单位	速维工程技术股份有限公司		本工程排污许可证编号	91320623755064424J001W			
	验收单位	南通金鹏泰工贸发展有限公司				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				
	投资总概算（万元）	21688.21				环保投资总概算（万元）	65		所占比例（%）	0.003			
	实际总投资（万元）	6000				实际环保投资（万元）	300		所占比例（%）	0.05			
	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		南通金鹏泰工贸发展有限公司				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）			91320623755064424J		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						0.1960	0.1960		0.1960	0.1960		
	化学需氧量						0.2862	0.48		0.2862	0.48		
	氨氮						0.051	0.062		0.051	0.062		
	石油类												
	废气												
	二氧化硫												
	烟尘												
	工业粉尘						0.0443	0.1280		0.0443	0.1280		
	氮氧化物												
	工业固体废物												
与项目有关的其他特征污染物	总氮						0.0623	0.071		0.0623	0.071		
	总磷						0.0059	0.007		0.0059	0.007		
	SS						0.1450	0.274		0.1450	0.274		
	动植物油												

南通金鹏泰工贸发展有限公司化工技改项目第一阶段（年产200万瓶溶解乙炔及副产55000吨氢氧化钙、6万瓶特种气体（高纯氮气、高纯氩气）、72万瓶气态氧、12万瓶气态氮、12万瓶气态二氧化碳分装项目）第一阶段竣工环境保护验收监测报告

		VOCs（以非甲烷总烃表征）						0.0196	0.227		0.0196	0.227		
		硫化氢						0.0002	0.0003		0.0002	0.0003		

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。