

江苏捷达油品有限公司
年产 6 万吨工业润滑油调和分装项目
竣工环境保护验收监测报告

建设单位：江苏捷达油品有限公司

编制单位：泰科(常州)环保科技有限公司

2020 年 4 月

建设单位：江苏捷达油品有限公司

法人代表：陶真

编制单位：泰科（常州）环保科技有限公司

法人代表：

项目负责人：高裕锋、蔡琳玮

报告编写人：高裕锋

建设单位：

江苏捷达油品有限公司

邮编：213034

地址：

常州市新北区春江镇

港区中路 28 号

编制单位：

泰科（常州）环保科技有限公司

邮编：213000

地址：

常州市新北区通江中路 600 号

13 幢 435

目录

1 验收项目概况.....	2
2 验收依据.....	1
3 工程建设情况.....	2
3.1 地理位置及平面布置.....	2
3.2 建设内容.....	3
3.3 生产工艺.....	6
3.4 生产设备.....	31
3.5 原辅料材料情况一览表.....	33
3.6 项目变动情况.....	39
4. 环境保护措施.....	41
4.1 污染物治理.....	41
5 建设项目环评报告表的主要结论与建议及审批部门审批决定.....	48
5.1 建设项目环评报告书的主要结论和建议.....	48
5.2 审批部门审批决定.....	48
6 验收执行标准.....	48
6.1 污水排放标准限值.....	48
6.2 废气排放标准限值.....	49
6.3 噪声排放标准限值.....	49
7 验收监测内容.....	49
7.1 环境保护设施调试效果.....	49
7.1.1 废水.....	49
7.1.2 废气.....	50
7.1.3 厂界噪声监测.....	50
8 质量保证及质量控制情况.....	51
8.1 监测分析方法.....	51
8.2 监测仪器.....	52
8.3 人员资质.....	53
8.4 水质监测分析过程中质量保证和质量控制.....	54
8.5 气体监测分析过程中质量保证和质量控制.....	54
8.6 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制.....	55
9 验收监测结果.....	55
9.1 生产工况.....	55
9.2 环境保护设施调试效果.....	55
9.3 工程建设对环境的影响.....	62
10 验收监测结论.....	62
10.1 环境保护设施调试效果.....	62
11 建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表.....	65
12 附件清单.....	67

1 验收项目概况

江苏捷达油品有限公司是一家新成立的私营独资公司，位于新北区春江镇滨江化学工业园港区中路 28 号，主要从事润滑油、防锈剂、清洗剂、磨削液和切削液等的生产。产品广泛用于机械设备、汽车、摩托车、电镀、化工、维护保养、环保等行业。

公司在滨江化学工业园内购买了原常州蓝天瑞奇化工有限公司（新北区春江镇滨江化学工业园港区中路 28 号）所在地块，对厂区内现有建构物进行沿用和改建并新建仓库、罐区等建筑物，建设年产 6 万吨润滑油调和分装生产线及配套项目，形成年生产 6 万吨润滑油成品的生产能力。全厂区占地面积 30534m²。

本项目于 2016 年 4 月 6 号日取得了江苏常州市发展和改革委员会出具的江苏省投资项目备案证（备案号：常发改行服备[2016]28 号）（见附件 1）。

江苏捷达油品有限公司于 2017 年 11 月委托江苏龙环环境科技有限公司编制该项目环境影响报告表，于 2017 年 11 月 23 日取得了常州市环境保护局的批复文件常环审[2017]25 号(见附件 2)。

受江苏捷达油品有限公司委托，泰科（常州）环保科技有限公司承担该项目竣工环保验收监测工作，编写竣工环保验收监测方案和报告。泰科（常州）环保科技有限公司组织专业技术人员于 2019 年 12 月底对该项目工程建设现状、污染物排放、环保治理设施的运行等进行了现场勘查，编制了《江苏捷达油品有限公司年产 6 万吨工业润滑油调和分装项目竣工环境保护部分验收监测方案》。经现场勘查，50 米范围内无居民点，主体工程已投入运行，满足验收监测要求。

2 验收依据

(1)《建设项目环境保护管理条例》（国务院令第 682 号令，根据 2017 年 7 月 16 日《国务院关于修改〈建设项目环境保护管理条例〉的决定》修订）；

(2)关于发布《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的公告（国环规环评[2017]4 号）；

(3)《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》（生态环境部办公厅 2018 年 5 月 16 日）；

(4)《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（江苏省环境保护局，苏环管[97]122 号）；

(5)《江苏省排放污染物总量控制暂行规定》（省政府[1993]第 38 号令）；

(6)《江苏捷达油品有限公司年产 6 万吨工业润滑油调和分装项目环境影响报告表》（江苏龙环环境科技有限公司，2017 年 11 月）；

(7)《江苏捷达油品有限公司年产 6 万吨工业润滑油调和分装项目环境影响报告表的批复》（常环审[2017]25 号，常州市环境保护局，2017 年 11 月）；

(8)《江苏捷达油品有限公司年产 6 万吨工业润滑油调和分装项目验收监测方案》（泰科（常州）环保科技有限公司，2019 年 11 月）。

3 工程建设情况

3.1 地理位置及平面布置

本项目所在地原属常州蓝天瑞奇化工有限公司（位于新北区春江镇滨江化学工业园港区中路 28 号），为规划的化工工业用地，由于产品技术附加值不高，设备陈旧，管理不利，导致公司产品市场销路不畅，难以继续从事生产。江苏捷达油品有限公司购买了原常州蓝天瑞奇化工有限公司所在地块，利用、改建蓝天瑞奇原有生产厂房、仓库等建（构）筑物并新建部分建（构）筑物及设施，以从事本项目生产。目前江苏捷达油品有限公司已获得了原常州蓝天瑞奇化工有限公司所在地块的不动产权证。全厂区呈规则长方形，占地面 30534m²。根据生产功能划分为生产区、储罐区和仓库等。

该地块内原常州蓝天瑞奇化工有限公司建设的部分构筑物及设备已拆除，场地平整。

本项目继续沿用原蓝天瑞奇化工有限公司的办公用房、辅助用房、辅助设施及遗留的 6 只储罐（4 只立式、2 只卧式）等，沿用的

储罐均由江苏捷达油品有限公司负责，现已委托专业清洗单位处置后交付本项目使用。另外利用常州蓝天瑞奇化工有限公司遗留的“赛克车间”、“丁酯车间”和“成品仓库”分别改建为本项目的分装调和车间、预处理车间和仓库一，原车间、仓库内的设备、仪器等均已拆除。此外，江苏捷达油品有限公司已对本项目地块开展了场地环境现状调查，编制了《常州蓝天瑞奇化工有限公司原厂址地块土壤和地下水环境现状调查与评估报告》并在常州市环保局备案（备案号：常环然【2017】30号）。同时企业承诺若该地块在施工建设过程中发现遗留的污染问题，由企业自身作为修复责任方。

3.2 建设内容

该项目劳动定员 35 人，年工作 300 天，单班制，年生产约 2400h。

建设项目产品方案见表 3-1，建设项目具体工程建设情况见表 3-2，主体工程及公辅工程建设内容见表 3-3。

表 3-1 整体项目产品方案

产品分类	产品名称	设计能力 (t/a)	年运行时数(h/a)	年运行天数(d/a)
油品系列 产品 40500t/a	油品 I 型	导轨油 3000	176	22
		淬火油 5000	296	37
	油品 II 型	液压油 17000	1008	126
		齿轮油 4500	264	33
		导热油 3000	176	22
		主轴油 4000	240	30
		其他油品 4000	240	30
水溶性系 列产品 7000t/a	水溶性 I 型	清洗剂 50	80	10
		防锈剂 70	80	10
	水溶性 II 型	清洗剂 2950	672	84
		防锈剂 3930	1568	196
R1 乳化型 系列产品 10000t/a	乳化型 (R1A)	切/磨削液 7000	1120	140
	乳化型 (R1B)	切/磨削液 3000	800	100
其他乳化 型系列产 品 2500t/a	乳化型 (其他) I 型	切/磨削液 1500	800	100
	乳化型 (其他) II 型	切/磨削液 1000	800	100
合计		60000		

表 3-2 具体工程建设情况表

序号	项 目	执 行 情 况
1	立项	2016年4月6日取得了江苏常州市发展和改革委员会出具的江苏省投资项目备案证（备案号：常发改行服备[2016]28号）
2	环评	2017年11月江苏龙环环境科技有限公司编制该项目环评报告表。
3	环评批复	2017年11月23日取得了常州市环境保护局的批复文件常环审[2017]25号。
4	本验收项目建设规模	年产6万吨工业润滑油调和分装项目
5	本验收项目破土动工时间	/
6	现场踏勘后工程实际建设情况	公用及辅助工程见表3-3

表 3-3 主体及公辅工程建设情况

类别	建设名称	环评/批复	实际建设内容	备注
主体工程	生产车间	甲类车间1座、丙类车间1座	同环评/批复	
贮运工程	罐区	罐区一：6只立式基础油储罐 罐区二：4只卧式基础油储罐	同环评/批复	
	仓库	甲类仓库1座、丙类仓库5座	基本与环评要求一致	丙类仓库实际已建4座，1座未建（仓库三）
公用工程	给水	产品生产用水来自园区工业水厂；员工生活用水来自市政自来水	同环评/批复	
	排水	本项目无工艺废水排放，初期雨水经隔油池隔油后与生活污水一并接管至常州民生环保科技有限公司集中处理	同环评/批复	
	供电	用电125万千瓦时/年，由区域电网供给	同环评/批复	
	供热	所有设备均采用电加热	同环评/批复	
	分析实验室	负责润滑油生产过程的中间控制和原料、成品的质量检验	同环评/批复	

环保工程	废气处理	含尘废气经布袋除尘后，汇同其他有机废气再经除水+活性炭吸附处理，最终通过 20m 高排气筒有组织排放	基本与环评要求一致	①含尘废气经布袋除尘后再经除水+活性炭吸附处理最终通过 20m 高 1#排气筒有组织排放，②含油废气经除油器处理后，再经除水+活性炭吸附处理，最终通过 20m 高 1#排气筒有组织排放。
	废水处理	初期雨水、食堂废水经隔油预处理后与生活污水一并接管常州民生环保科技有限公司集中处理	同环评/批复	
风险防范	事故应急池	1 座容积 450m ³	/	一座容积 450m ³ ，一座 250m ³
	初期雨水池	1 座容积 150m ³	同环评/批复	/
	消防水池	共 2 座消防水池：1 座容积 480m ³ ，1 座容积 80m ³	同环评/批复	
	固废堆场	1 座 57m ² 的危废堆场	同环评/批复	
1 座 25 m ² 的一般固废堆场		/		

3.3 生产工艺

1、3000t/a 导轨油

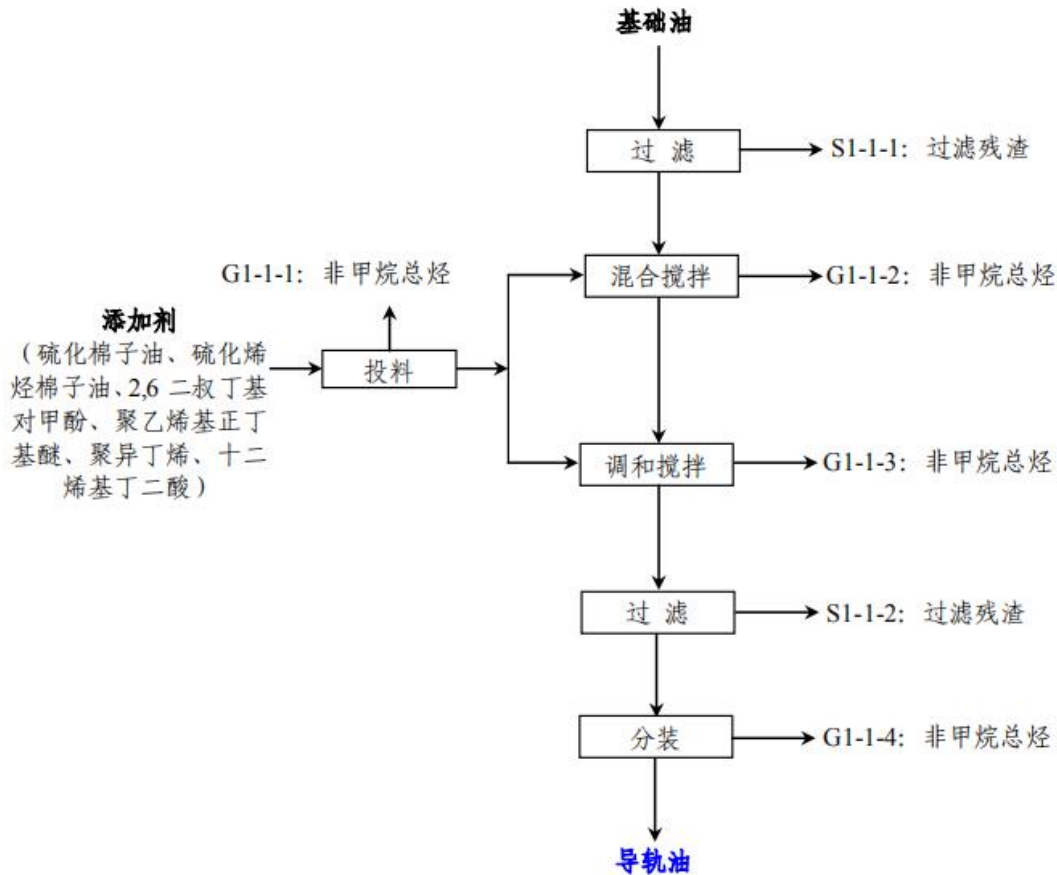


图 3-1 导热油生产工艺流程图

工艺过程描述：

(1) 进料

基础油从储罐使用泵通过密闭管道经两道滤网滤掉杂质后打入油品混配釜内，过滤产生过滤残渣(含滤布)S1-1-1。接着按照配比量先向油品混配釜内泵入各种液态添加剂，再人工投入已称量好的固态添加剂等。油品系列产品所使用的固体添加剂均非粉末状物料，投料时不易产生粉尘，但投料口会有反应釜内的废气 G1-1-1 逸出。

(2) 混合搅拌

常温、常压下各种添加剂和基础油在釜内搅拌混合，搅拌过程反应釜放空口产生废气 G1-1-2。

(3) 调和搅拌

初步调和后的油品半成品转入包装釜，开启搅拌，常温搅拌过程反应釜放空口产生废气 G1-1-3。根据不同产品的规格要求或取样检测，补充加入配比量的其余添加剂，搅拌均匀。采样检验粘度、闪点、水、倾点等指标，检验合格后，停止搅拌。

(4) 过滤

合格产品经管道过滤器密闭过滤处理，过滤掉机械杂质即得成品，此过程产生过滤残渣(含滤布)S1-1-2。

(5) 分装

导轨油经自动分装机分装入桶，转移至仓库二、仓库四内储存，分装过程生产废气 G1-1-4。

2、5000t/a 淬火油

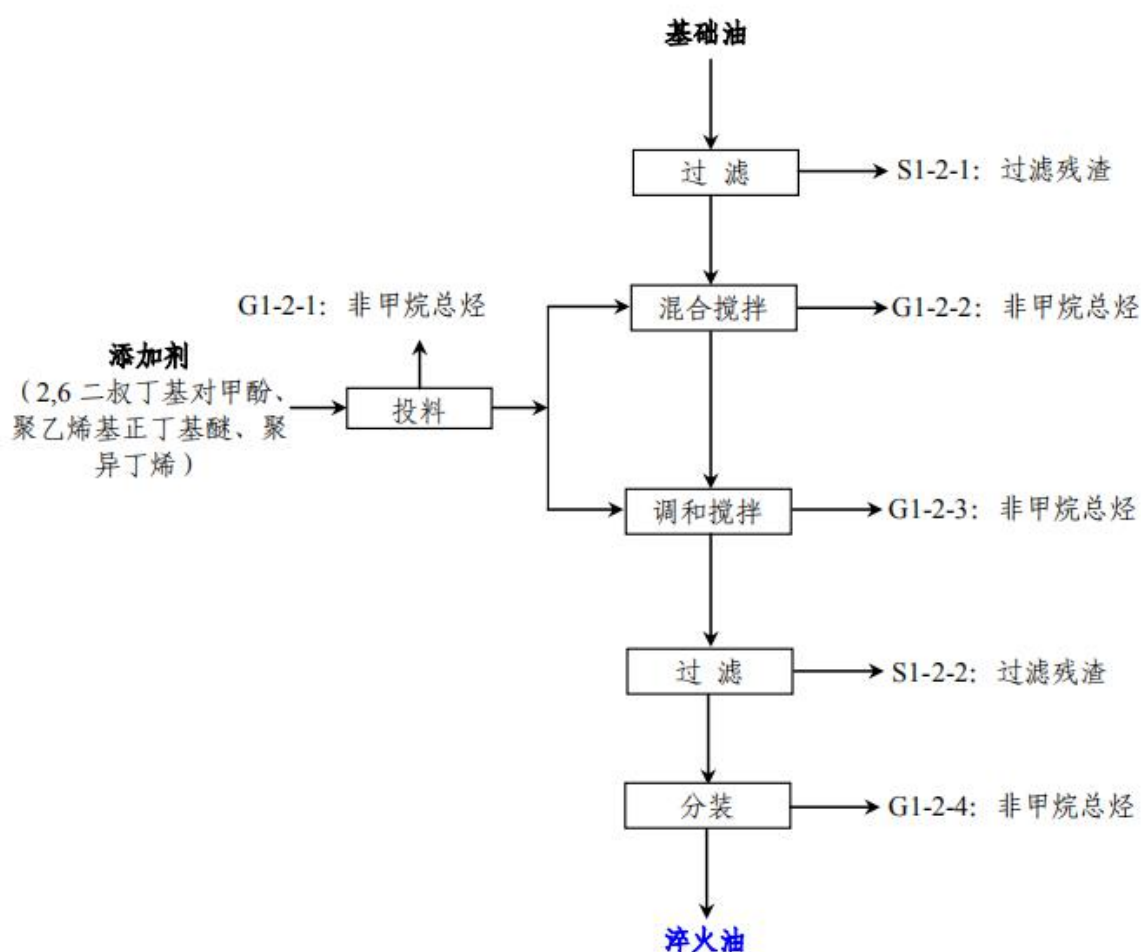


图 3-2 淬火油生产工艺流程图

工艺流程描述:

(1) 进料

基础油从储罐使用泵通过密闭管道经两道滤网滤掉杂质后打入油品混配釜内，过滤产生过滤残渣(含滤布)S1-2-1。接着按照配比量先向油品混配釜内泵入各种液态添加剂，再人工投入已称量好的固态添加剂等。油品系列产品所使用的固体添加剂均非粉末状物料，投料时不易产生粉尘，但投料口会有反应釜内的废气 G1-2-1 逸出。

(2) 混合搅拌

常温、常压下各种添加剂和基础油在釜内搅拌混合，搅拌过程反应釜放空口产生废气 G1-2-2。

(3) 调和搅拌

初步调和后的油品半成品转入包装釜，开启搅拌，常温搅拌过程反应釜放空口产生废气 G1-2-3。根据不同产品的规格要求或取样检测，补充加入配比量的其余添加剂，搅拌均匀。采样检验粘度、闪点、水、倾点等指标，检验合格后，停止搅拌。

(4) 过滤

合格产品经管道过滤器密闭过滤处理，过滤掉机械杂质即得成品，此过程产生过滤残渣(含滤布)S1-2-2。

(5) 分装

淬火油经自动分装机分装入桶，转移至仓库二、仓库四内储存，分装过程生产废气 G1-2-4。

3、17000t/a 液压油

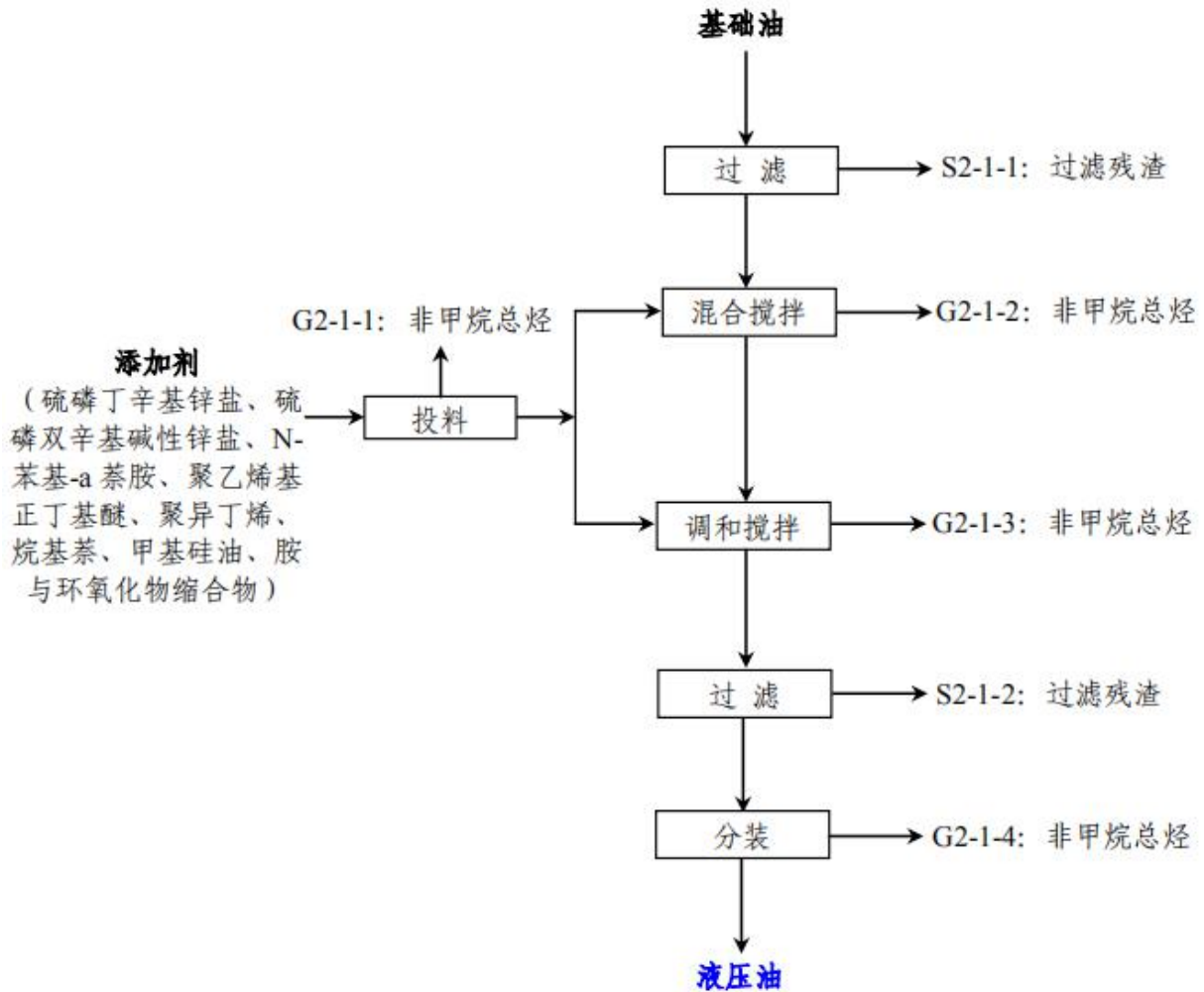


图 3-3 液压油生产工艺流程图

工艺流程描述:

(1) 进料

基础油从储罐使用泵通过密闭管道经两道滤网滤掉杂质后打入油品混配釜内，过滤产生过滤残渣(含滤布)S2-1-1。接着按照配比量先向油品混配釜内泵入各种液态添加剂，再人工投入称量好的固态添加剂等。油品系列产品所使用的固体添加剂均非粉末状物料，投料时不易产生粉尘，但投料口会有反应釜内的废气 G2-1-1 逸出。

(2) 混合搅拌

常温、常压下各种添加剂和基础油在釜内搅拌混合，搅拌过程反应釜放空口产生废气 G2-1-2。

(3) 调和搅拌

初步调和后的油品半成品转入包装釜，开启搅拌，常温搅拌过程反应釜放空口产生废气 G2-1-3。根据不同产品的规格要求或取样检测，补充加入配比量的其余添加剂，搅拌均匀。采样检验粘度、闪点、水、倾点等指标，检验合格后，停止搅拌。

(4) 过滤

合格产品经管道过滤器密闭过滤处理，过滤掉机械杂质即得成品，此过程产生过滤残渣(含滤布)S2-1-2。

(5) 分装

液压油经自动分装机分装入桶，转移至仓库二、仓库四内储存，分装过程生产废气 G2-1-4。

4、4500t/a 齿轮油

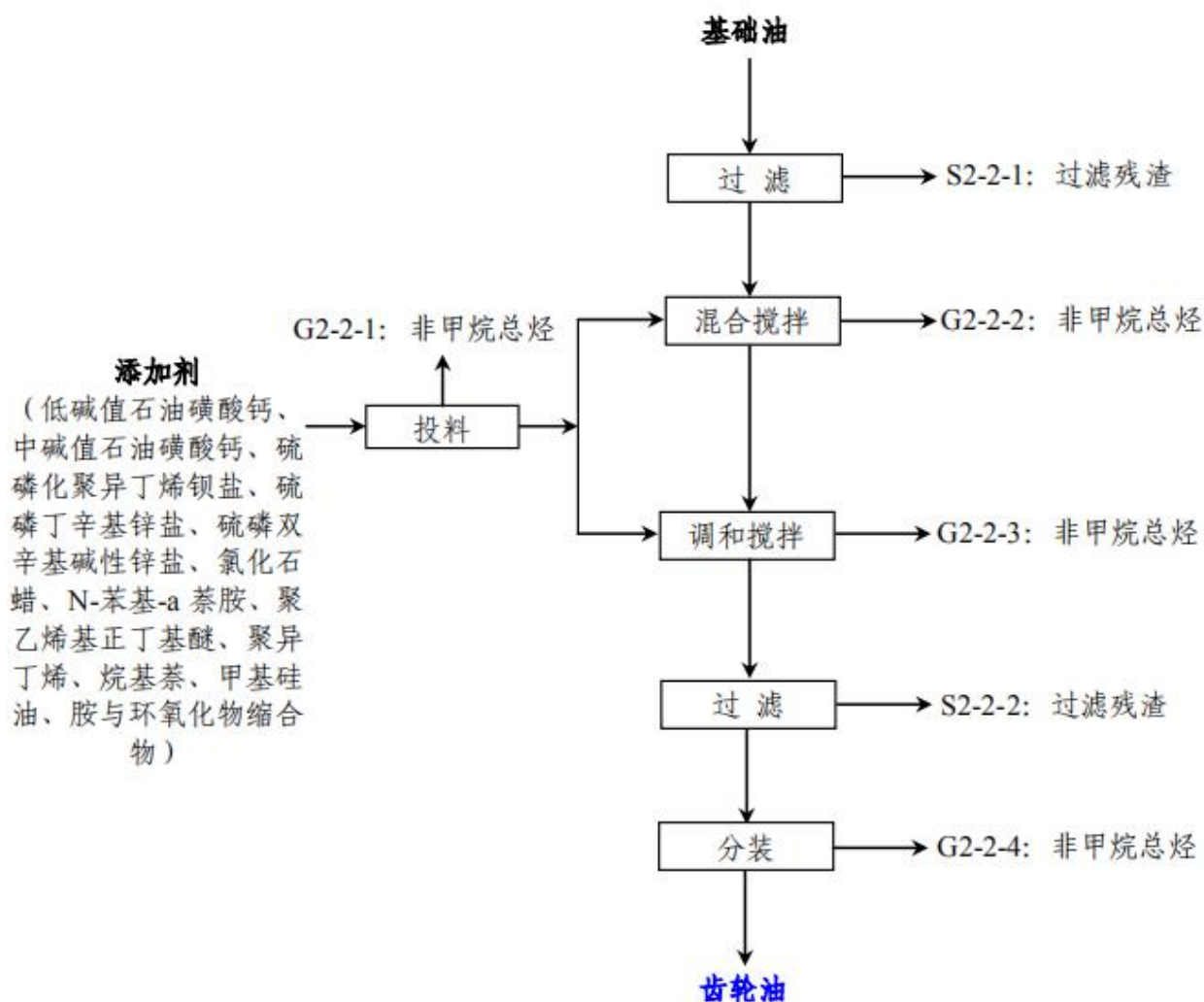


图 3-4 齿轮油生产工艺流程图

工艺流程描述:

(1) 进料

基础油从储罐使用泵通过密闭管道经两道滤网滤掉杂质后打入油品混配釜内，过滤产生过滤残渣(含滤布)S2-2-1。接着按照配比量先向油品混配釜内泵入各种液态添加剂，再人工投入称量好的固态添加剂等。油品系列产品所使用的固体添加剂均非粉末状物料，投料时不易产生粉尘，但投料口会有反应釜内的废气 G2-2-1 逸出。

(2) 混合搅拌

常温、常压下各种添加剂和基础油在釜内搅拌混合，搅拌过程反

反应釜放空口产生废气 G2-2-2。

(3) 调和搅拌

初步调和后的油品半成品转入包装釜，开启搅拌，常温搅拌过程反应釜放空口产生废气 G2-2-3。根据不同产品的规格要求或取样检测，补充加入配比量的其余添加剂，搅拌均匀。采样检验粘度、闪点、水、倾点等指标，检验合格后，停止搅拌。

(4) 过滤

合格产品经管道过滤器密闭过滤处理，过滤掉机械杂质即得成品，此过程产生过滤残渣(含滤布)S2-2-2。

(5) 分装

液压油经自动分装机分装入桶，转移至仓库二、仓库四内储存，分装过程生产废气 G2-2-4。

5、3000t/a 导热油

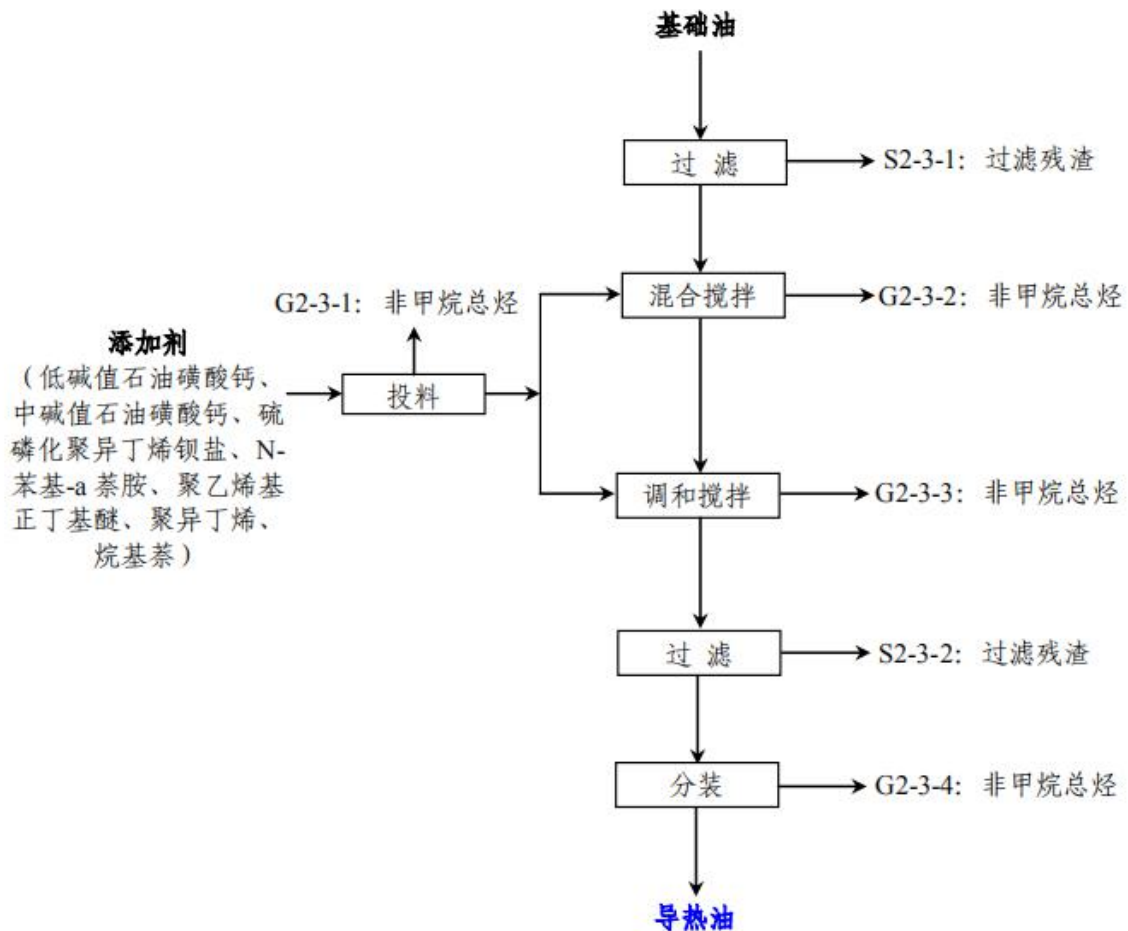


图 3-5 导热油生产工艺流程图

工艺流程描述:

(1) 进料

基础油从储罐使用泵通过密闭管道经两道滤网滤掉杂质后打入油品混配釜内，过滤产生过滤残渣(含滤布)S2-3-1。接着按照配比量先向油品混配釜内泵入各种液态添加剂，再人工投入称量好的固态添加剂等。油品系列产品所使用的固体添加剂均非粉末状物料，投料时不易产生粉尘，但投料口会有反应釜内的废气 G2-3-1 逸出。

(2) 混合搅拌

常温、常压下各种添加剂和基础油在釜内搅拌混合，搅拌过程反应釜放空口产生废气 G2-3-2。

(3) 调和搅拌

初步调和后的油品半成品转入包装釜，开启搅拌，常温搅拌过程反应釜放空口产生废气 G2-3-3。根据不同产品的规格要求或取样检测，补充加入配比量的其余添加剂，搅拌均匀。采样检验粘度、闪点、水、倾点等指标，检验合格后，停止搅拌。

(4) 过滤

合格产品经管道过滤器密闭过滤处理，过滤掉机械杂质即得成品，此过程产生过滤残渣(含滤布)S2-3-2。

(5) 分装

导热油经自动分装机分装入桶，转移至仓库二、仓库四内储存，分装过程生产废气 G2-3-4。

6、4000t/a 主轴油

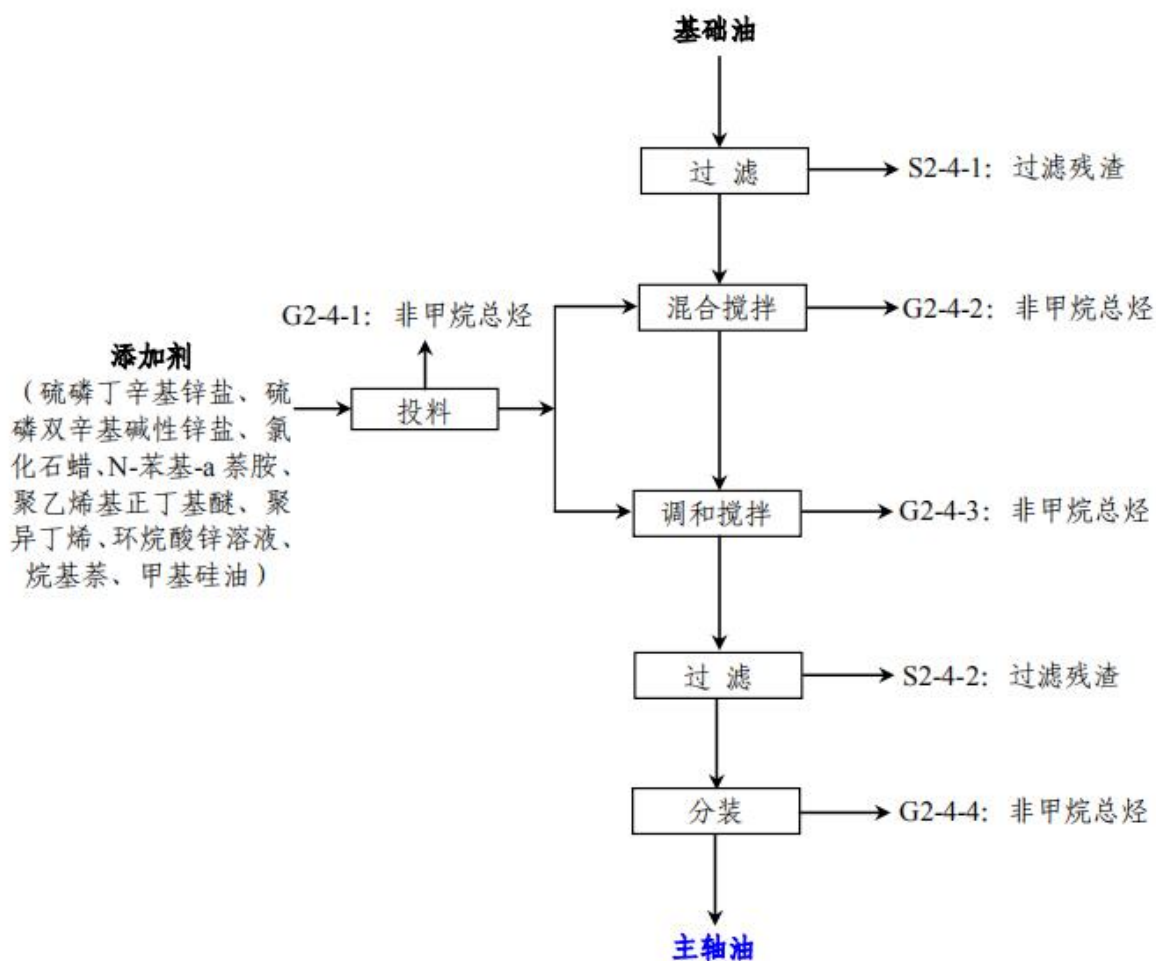


图 3-6 主轴油生产工艺流程图

工艺流程描述:

(1) 进料

基础油从储罐使用泵通过密闭管道经两道滤网滤掉杂质后打入油品混配釜内，过滤产生过滤残渣(含滤布)S2-4-1。接着按照配比量先向油品混配釜内泵入各种液态添加剂，再人工投入称量好的固态添加剂等。油品系列产品所使用的固体添加剂均非粉末状物料，投料时不易产生粉尘，但投料口会有反应釜内的废气 G2-4-1 逸出。

(2) 混合搅拌

常温、常压下各种添加剂和基础油在釜内搅拌混合，搅拌过程反应釜放空口产生废气 G2-4-2。

(3) 调和搅拌

初步调和后的油品半成品转入包装釜，开启搅拌，常温搅拌过程反应釜放空口产生废气 G2-4-3。根据不同产品的规格要求或取样检测，补充加入配比量的其余添加剂，搅拌均匀。采样检验粘度、闪点、水、倾点等指标，检验合格后，停止搅拌。

(4) 过滤

合格产品经管道过滤器密闭过滤处理，过滤掉机械杂质即得成品，此过程产生过滤残渣(含滤布)S2-4-2。

(5) 分装

主轴油经自动分装机分装入桶，转移至仓库二、仓库四内储存，分装过程生产废气 G2-4-4。

7、4000t/a 其他油品

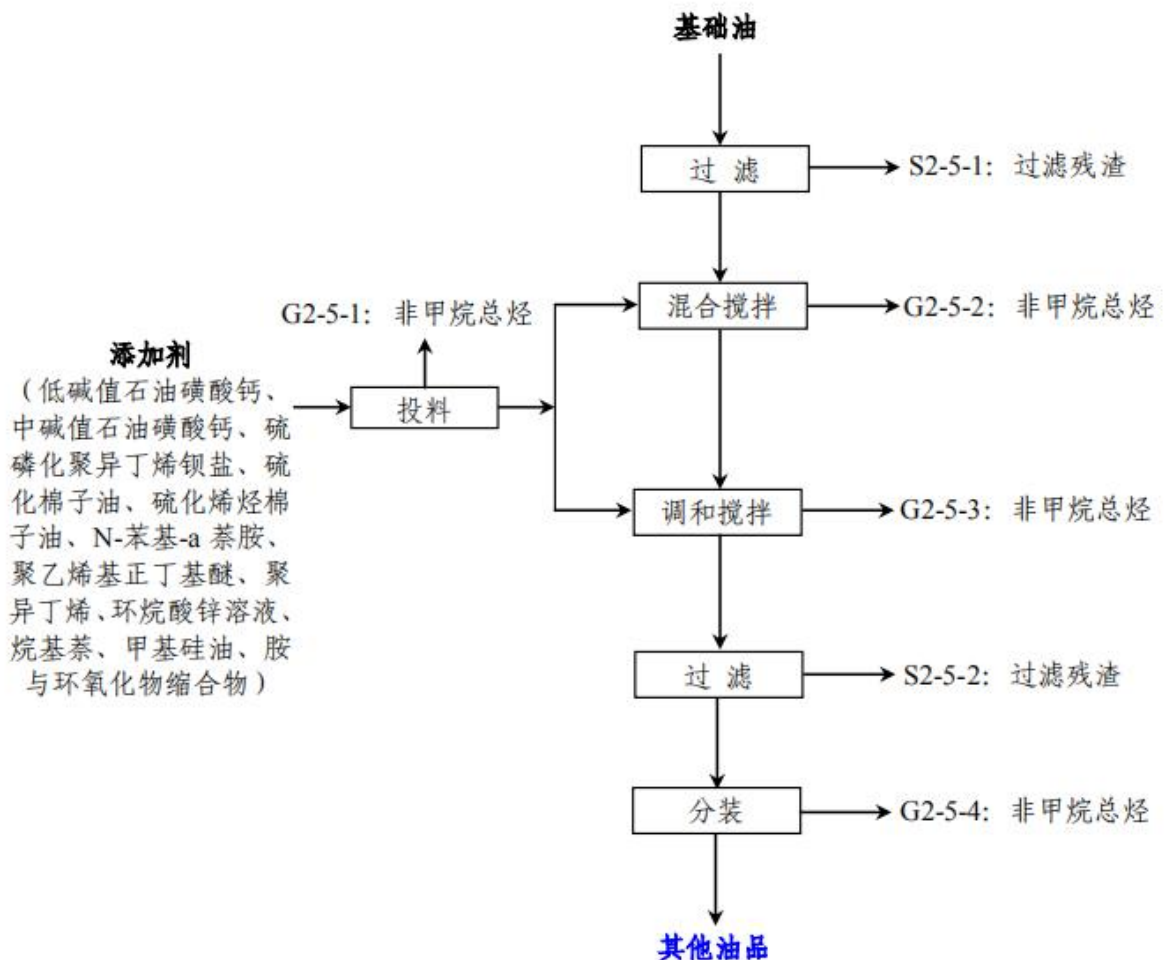


图 3-7 其他油品生产工艺流程图

工艺流程描述:

(1) 进料

基础油从储罐使用泵通过密闭管道经两道滤网滤掉杂质后打入油品混配釜内，过滤产生过滤残渣(含滤布)S2-5-1。接着按照配比量先向油品混配釜内泵入各种液态添加剂，再人工投入称量好的固态添加剂等。油品系列产品所使用的固体添加剂均非粉末状物料，投料时不易产生粉尘，但投料口会有反应釜内的废气 G2-5-1 逸出。

(2) 混合搅拌

常温、常压下各种添加剂和基础油在釜内搅拌混合，搅拌过程反应釜放空口产生废气 G2-5-2。

(3) 调和搅拌

初步调和后的油品半成品转入包装釜，开启搅拌，常温搅拌过程反应釜放空口产生废气 G2-5-3。根据不同产品的规格要求或取样检测，补充加入配比量的其余添加剂，搅拌均匀。采样检验粘度、闪点、水、倾点等指标，检验合格后，停止搅拌。

(4) 过滤

合格产品经管道过滤器密闭过滤处理，过滤掉机械杂质即得成品，此过程产生过滤残渣(含滤布)S2-5-2。

(5) 分装

其他油品经自动分装机分装入桶，转移至仓库二、仓库四内储存，分装过程生产废气 G2-5-4。

8、50t/a 清洗剂（水溶性 I 型）

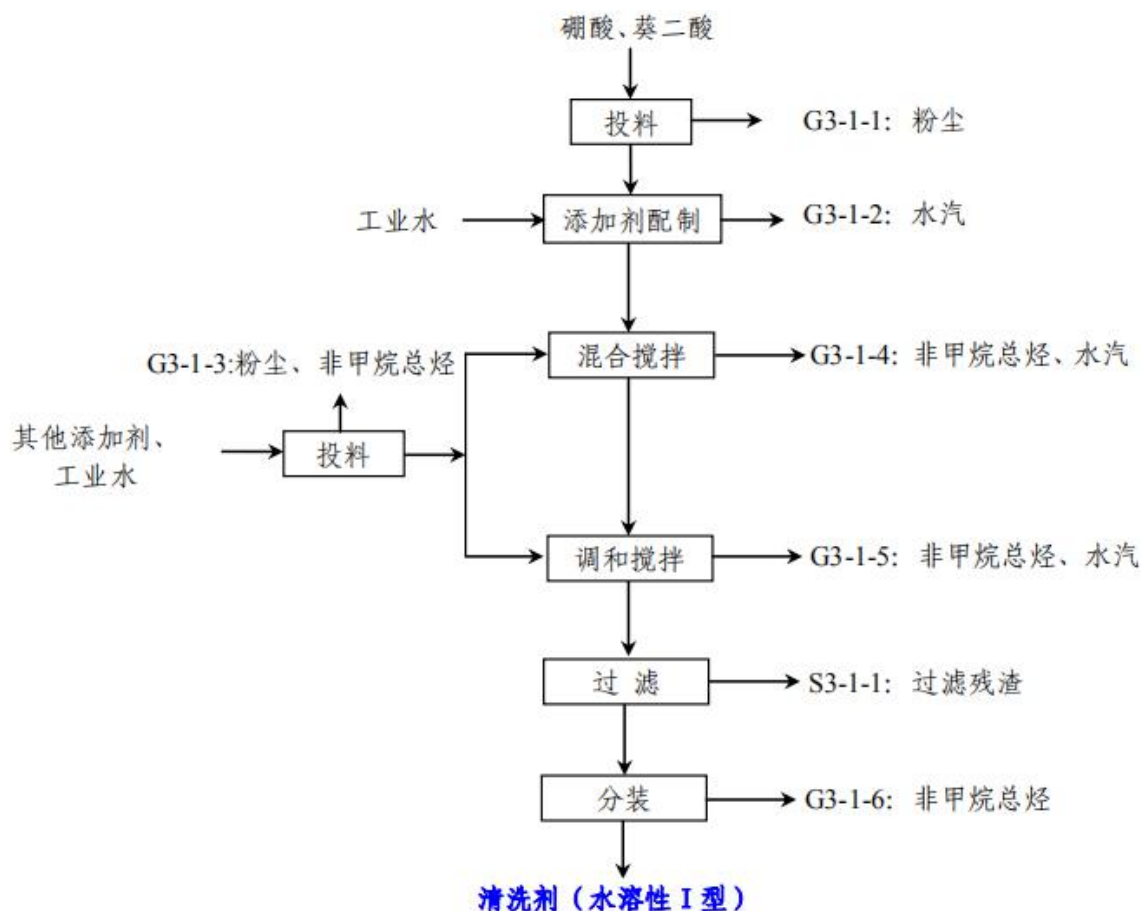


图 3-8 清洗剂（水溶性 I 型）生产工艺流程图

工艺流程描述：

(1) 添加剂配制

在添加剂混配釜内泵入适量的工业水，再人工投入称量好的固体添加剂硼酸、癸二酸，投料时产生废气 G3-1-1。根据需要开启电加热，控制温度在常温~80℃，开启搅拌，搅拌均匀后泵入水溶性混配釜中，搅拌过程反应釜放空口产生水汽 G3-1-2。

(2) 混合搅拌

根据不同产品的规格要求在水溶性混配釜中加入配比量的各种添加剂原料和水。投料时先用泵打入液态添加剂、水，再人工投入其他固态添加剂，添加剂投料过程产生废气 G3-1-3。

开启搅拌，根据需要开启电加热，控制温度在常温~80℃下搅拌调和。搅拌过程反应釜放空口产生废气 G3-1-4。

(3) 调和搅拌

初步调和后的半成品转入包装釜，开启搅拌、电加热，控制温度在常温~80℃，搅拌过程反应釜放空口产生废气 G3-1-5。根据不同产品的规格要求或取样检测，补充加入配比量的其余添加剂，搅拌均匀。采样检验粘度、闪点、水、倾点等指标，检验合格后，停加热、搅拌。

(4) 过滤

降至常温后，合格产品经管道过滤器密闭过滤处理，过滤掉机械杂质即得成品，此过程产生过滤残渣(含滤布)S3-1-1。

(5) 分装

清洗剂（水溶性 I 型）经自动分装机分装入桶，转移至仓库二、仓库四内储存，分装过程生产废气 G3-1-6。

9、70t/a 防锈剂（水溶性 I 型）

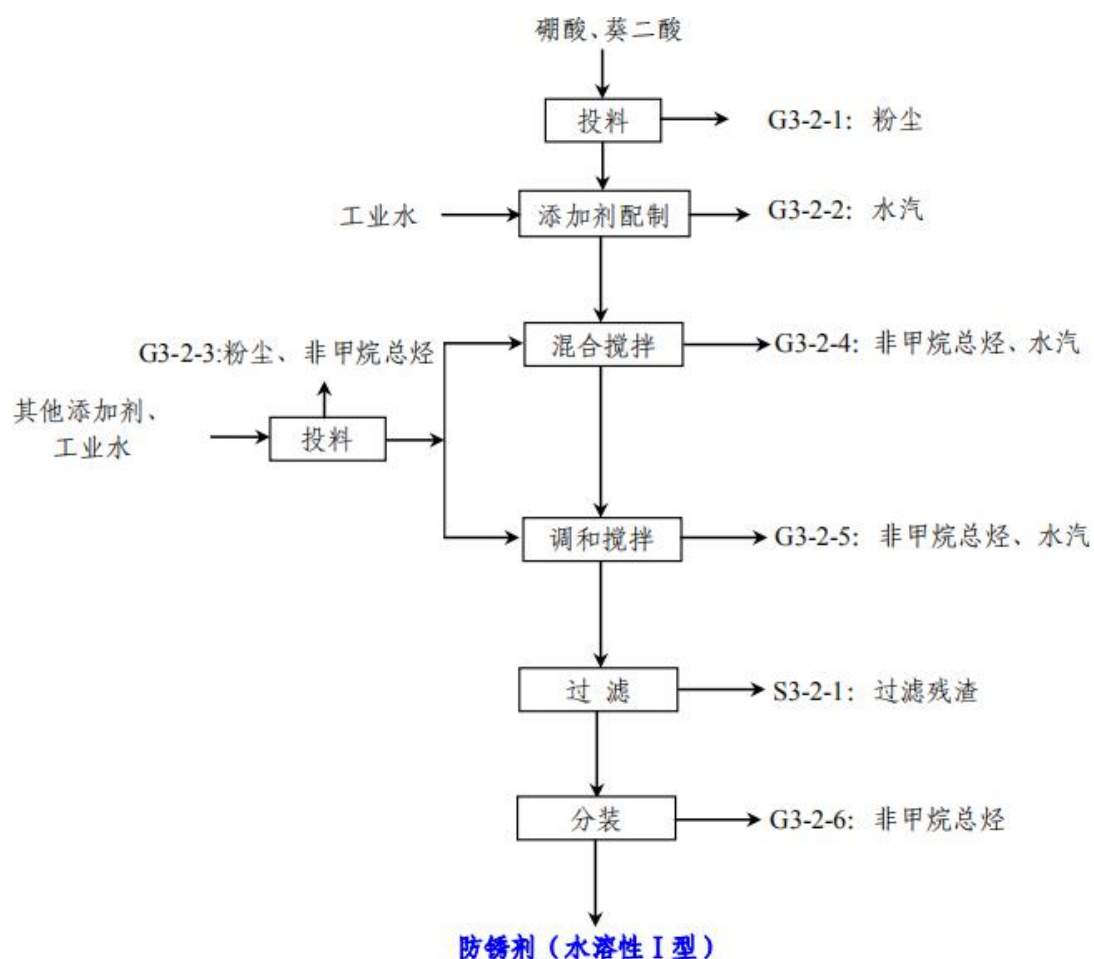


图 3-9 防锈剂（水溶性 I 型）生产工艺流程图

工艺流程描述:

(1) 添加剂配制

在添加剂混配釜内泵入适量的工业水，再人工投入固体添加剂硼酸、癸二酸，投料时产生废气 G3-2-1。根据需要开启电加热，控制温度在常温~80℃，开启搅拌，搅拌均匀后泵入水溶性混配釜中，搅拌过程反应釜放空口产生水汽 G3-2-2。

(2) 混合搅拌

根据不同产品的规格要求在水溶性混配釜中加入配比量的各种添加剂原料和水。投料时先用泵打入液态添加剂、水，再人工投入其他固态添加剂，添加剂投料过程产生废气 G3-2-3。开启搅拌，根据需要开启电加热，控制温度在常温~80℃下搅拌调和。搅拌过程反应釜放空口产生废气 G3-2-4。

(3) 调和搅拌

初步调和后的半成品转入包装釜，开启搅拌、电加热，控制温度在常温~80℃，搅拌过程反应釜放空口产生废气 G3-2-5。根据不同产品的规格要求或取样检测，补充加入配比量的其余添加剂，搅拌均匀。采样检验粘度、闪点、水、倾点等指标，检验合格后，停加热、搅拌。

(4) 过滤

降至常温后，合格产品经管道过滤器密闭过滤处理，过滤掉机械杂质即得成品，此过程产生过滤残渣(含滤布) S3-2-1。

(5) 分装

防锈剂（水溶性 I 型）经自动分装机分装入桶，转移至仓库二、仓库四内储存，分装过程生产废气 G3-2-6。

10、2950t/a 清洗剂（水溶性Ⅱ型）

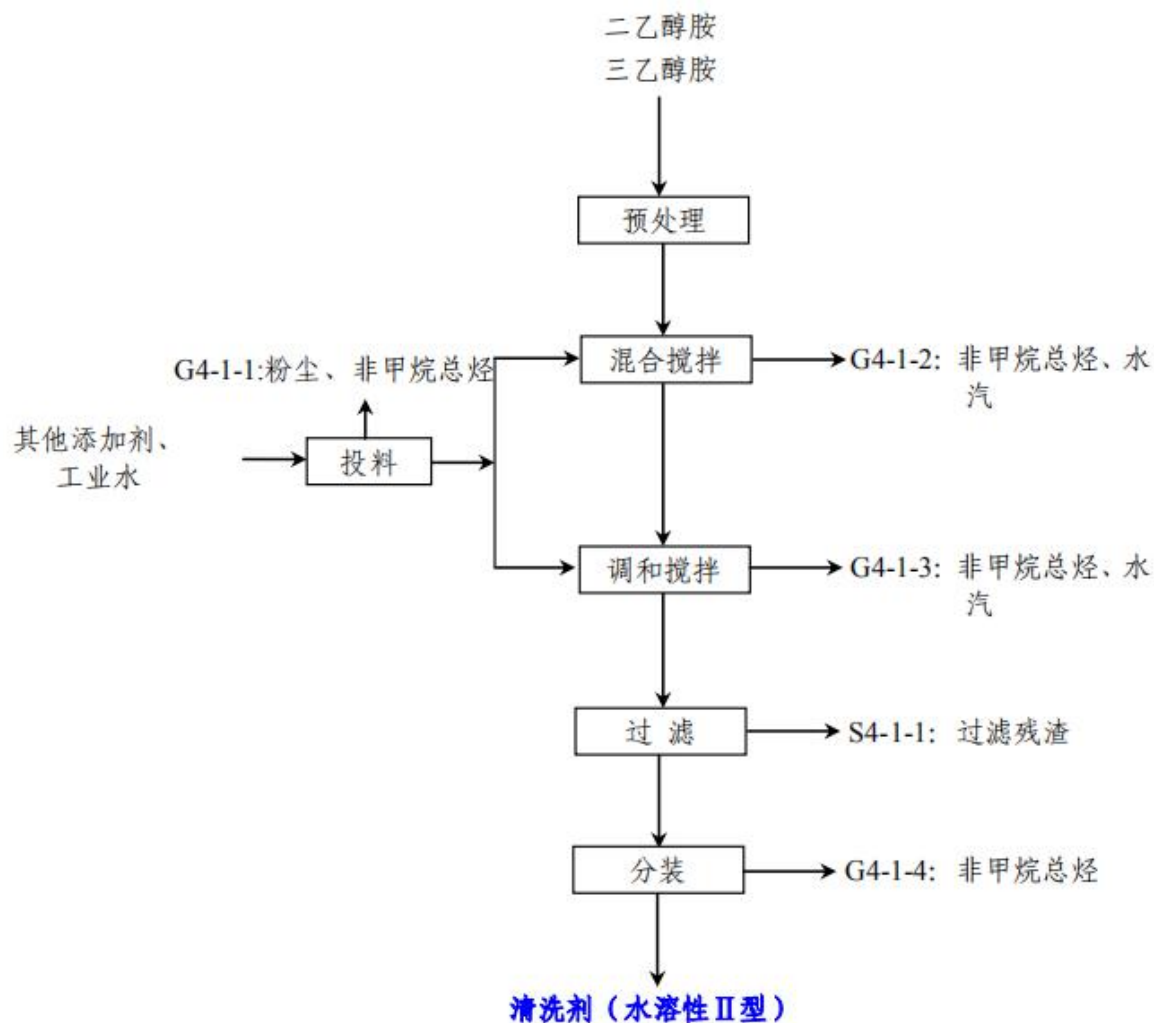


图 3-10 清洗剂（水溶性Ⅱ型）生产工艺流程图

工艺流程描述：

(1) 预处理

将二乙醇胺、三乙醇胺等桶装物料整体送入预处理车间烘箱，密封不开盖，采用电加热，控制温度常温~80℃，以改善这类添加剂的

流动性，减少添加剂在原料桶的粘附量。熔融后的桶装物料用叉车趁热送入分装调和车间，泵入水溶性混配釜中。

(2) 混合搅拌

根据不同产品的规格要求在水溶性混配釜中加入配比量的各种添加剂原料和水。投料时先用泵打入液态添加剂、水，再人工投入其他固体添加剂，添加剂投料过程产生废气 G4-1-1。开启搅拌，根据需要开启电加热，控制温度在常温~80℃下搅拌调和。搅拌过程反应釜放空口产生废气 G4-1-2。

(3) 调和搅拌

初步调和后的半成品转入包装釜，开启搅拌、电加热，控制温度在常温~80℃，搅拌过程反应釜放空口产生废气 G4-1-3。根据不同产品的规格要求或取样检测，补充加入配比量的其余添加剂，搅拌均匀。采样检验粘度、闪点、水、倾点等指标，检验合格后，停加热、搅拌。

(4) 过滤

降至常温后，合格产品经管道过滤器密闭过滤处理，过滤掉机械杂质即得成品，此过程产生过滤残渣(含滤布) S4-1-1。

(5) 分装

清洗剂（水溶性 II 型）经自动分装机分装入桶，转移至仓库二、仓库四内储存，分装过程生产废气 G4-1-4。

11、3930t/a 防锈剂（水溶性Ⅱ型）

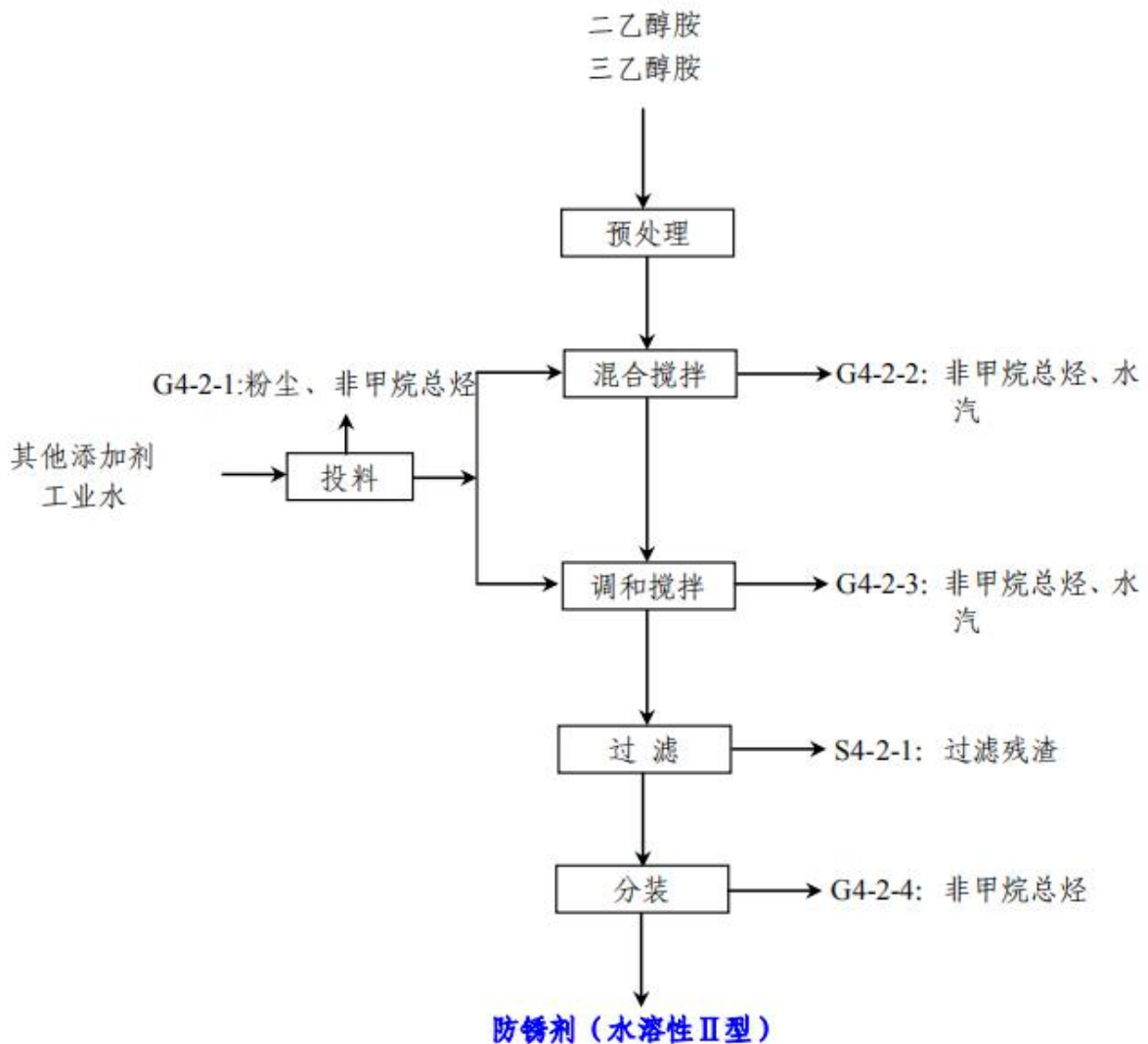


图 3-11 防锈剂（水溶性Ⅱ型）生产工艺流程图

工艺流程描述：

(1) 预处理

将二乙醇胺、三乙醇胺等桶装物料整体送入预处理车间烘箱，密封不开盖，采用电加热，控制温度常温~80℃，以改善这类添加剂的流动性，减少添加剂在原料桶的粘附量。熔融后的桶装物料用叉车趁热送入分装调和车间，泵入水溶性混配釜中。

(2) 混合搅拌

根据不同产品的规格要求在水溶性混配釜中加入配比量的各种

添加剂原料和水。投料时先用泵打入液态添加剂、水，再人工投入其他固体添加剂，添加剂投料过程产生废气 G4-2-1。

开启搅拌，根据需要开启电加热，控制温度在常温~80℃下搅拌调和。搅拌过程反应釜放空口产生废气 G4-2-2。

(3) 调和搅拌

初步调和后的半成品转入包装釜，开启搅拌、电加热，控制温度在常温~80℃，搅拌过程反应釜放空口产生废气 G4-2-3。根据不同产品的规格要求或取样检测，补充加入配比量的其余添加剂，搅拌均匀。采样检验粘度、闪点、水、倾点等指标，检验合格后，停加热、搅拌。

(4) 过滤

降至常温后，合格产品经管道过滤器密闭过滤处理，过滤掉机械杂质即得成品，此过程产生过滤残渣(含滤布) S4-2-1。

(5) 分装

防锈剂（水溶性 II 型）经自动分装机分装入桶，转移至仓库二、仓库四内储存，分装过程生产废气 G4-2-4。

12、年产 7000 吨乳化型（R1A）（切/磨削液）

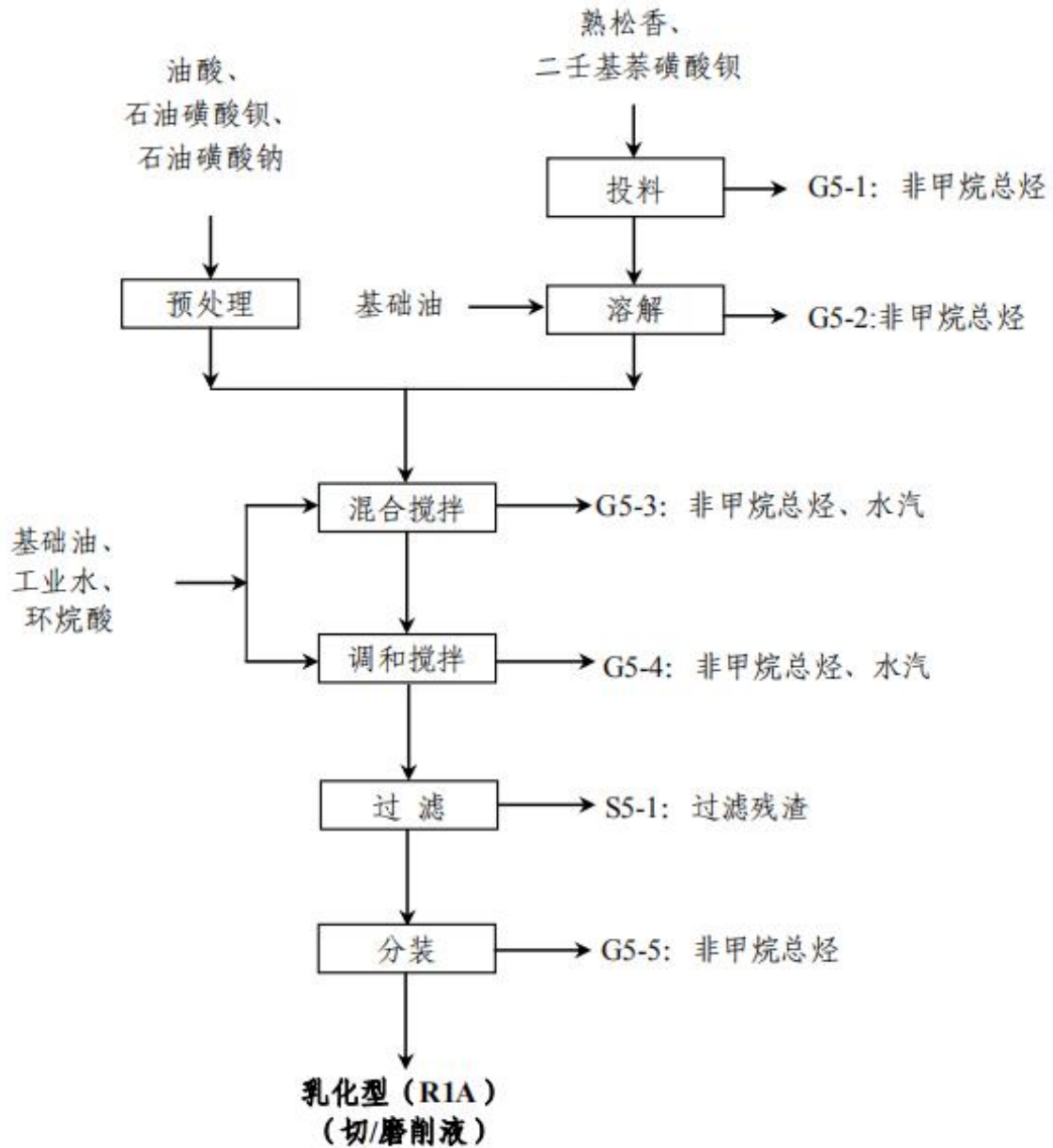


图 3-12 乳化型（R1A）生产工艺流程图

工艺流程描述：

(1) 配料

将桶装油酸、石油磺酸钡、石油磺酸钠整体送入预处理车间烘箱，密封不开盖，采用电加热，控制温度常温~80℃，以改善这类添加剂的流动性，减少添加剂在原料桶的粘附量。熔融后的油酸用叉车趁热送入分装调和车间。基础油从储罐使用泵通过密闭管道打入溶解釜

内，接着按照配比量向釜内人工投入部分添加剂，本类产品所使用的添加剂均非粉末状物料，投料时不易产生粉尘，但投料口会有釜内的废气 G5-1 逸出。固体添加剂与基础油在 R1 溶解釜内搅拌预溶解待用，控制温度常温~120℃，加热溶解过程产生废气 G5-2。

(2)混合搅拌

将上述配料按配比分别抽入 R1 混配釜中，同时泵入配比量的基础油、水和环烷酸。物料在常温下搅拌混合，搅拌过程反应釜放空口产生废气 G5-3。

(3)调和搅拌

初步混合后的半成品转入包装釜，在包装釜内常温调和搅拌，搅拌过程反应釜放空口产生废气 G5-4。根据不同产品的规格要求或取样检测，补充加入配比量的其余添加剂，搅拌均匀。采样检验粘度、闪点、水、倾点等指标，检验合格后，停止搅拌。

(4)过滤

合格产品经管道过滤器密闭过滤处理，过滤掉机械杂质即得成品，此过程产生过滤残渣(含滤布)S5-1。

(5)分装

乳化型 (R1A) (切/磨削液)经自动分装机分装入桶，转移至仓库二、仓库四内储存，分装过程生产废气 G5-5。

13、年产 3000 吨乳化型（R1B）（切/磨削液）

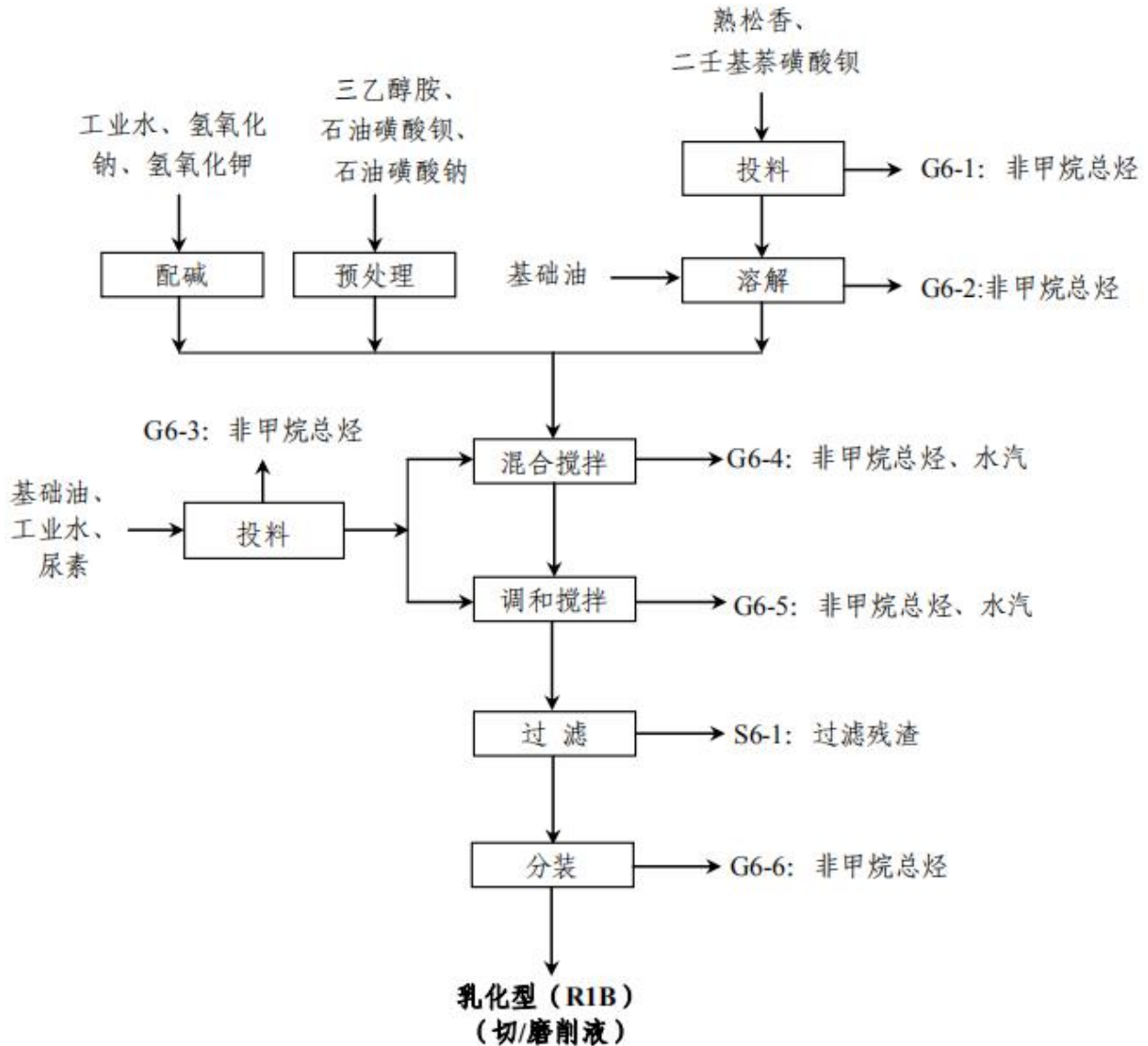


图 3-13 乳化型（R1B）生产工艺流程图

工艺流程描述：

(1) 配料

将桶装三乙醇胺、石油磺酸钡、石油磺酸钠整体送入预处理车间烘箱，密封不开盖，采用电加热，控制温度常温~80℃，以改善这类添加剂的流动性，减少添加剂在原料桶的粘附量。熔融后的桶装物料用叉车趁热送入分装调和车间。碱液溶解槽中加入新鲜水、氢氧化钠、氢氧化钾配制成碱液待用。基础油从储罐使用泵通过密闭管道打入溶

解釜内，接着按照配比量向釜内人工投入部分添加剂，本系列产品所使用的添加剂均非粉末状物料，投料时不易产生粉尘，但投料口会有釜内的废气 G6-1 逸出。固体添加剂与基础油在 R1 溶解釜内搅拌预溶解待用，控制温度常温~120℃，加热溶解过程产生废气 G6-2。

(2) 混合搅拌

将上述配料按配比分别抽入混配釜中，同时泵入配比量的基础油、水，再人工投入定量的尿素，投料时不易产生粉尘，但投料口会有反应釜内的废气 G6-3 逸出。物料在常温下搅拌调和，搅拌过程反应釜放空口产生废气 G6-4。

(3) 调和搅拌

初步混和后的半成品转入包装釜，在包装釜内常温调和搅拌，搅拌过程反应釜放空口产生废气 G6-5。根据不同产品的规格要求或取样检测，补充加入配比量的其余添加剂，搅拌均匀。采样检验粘度、闪点、水、倾点等指标，检验合格后，停止搅拌。

(4) 过滤

合格产品经管道过滤器密闭过滤处理，过滤掉机械杂质即得成品，此过程产生过滤残渣(含滤布)S6-1。

(5) 分装

乳化型 (R1B) (切/磨削液) 经自动分装机分装入桶，转移至仓库二、仓库四内储存，分装过程生产废气 G6-6。

14、年产 1500 吨乳化型（其他）I 型（切/磨削液）

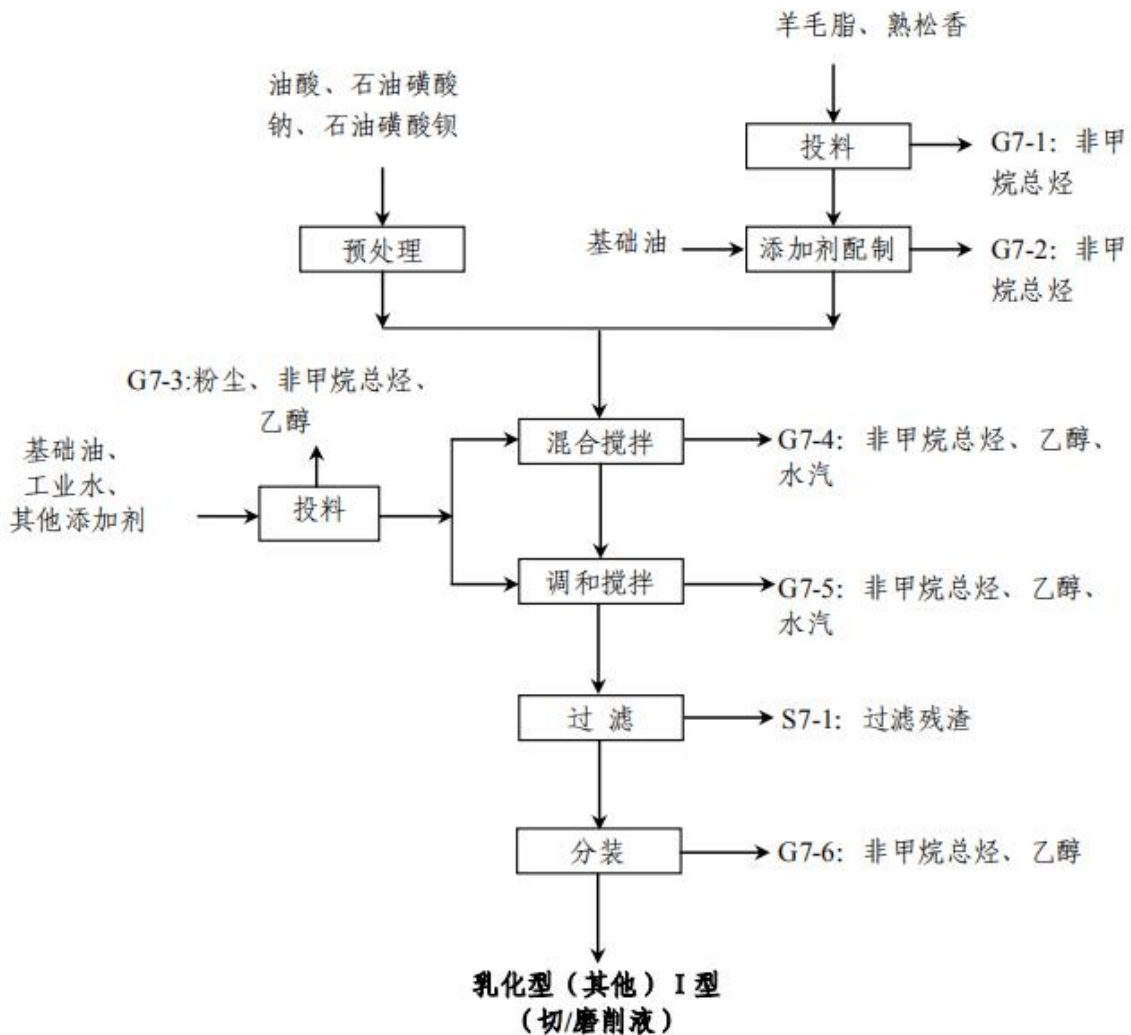


图 3-14 乳化型（其他）I 型（切/磨削液）生产工艺流程图

工艺流程描述：

(1) 配料

将桶装油酸、石油磺酸钠、石油磺酸钡整体送入预处理车间烘箱，密封不开盖，采用电加热，控制温度常温~80℃，以改善这类添加剂的流动性，减少添加剂在原料桶的粘附量。熔融后的桶装油酸趁热用叉车送入分装调和车间待用。先在添加剂混配釜内泵入定量的基础油，接着按照配比量向釜内人工投入固体添加剂羊毛脂、熟松香，投料时不易产生粉尘，但投料口会有釜内的废气 G7-1 逸出。根据需要

开启电加热，控制温度在常温~80℃，开启搅拌，搅拌均匀后泵入乳化型混配釜中，搅拌过程添加剂混配釜放空口产生废气 G7-2。

(2) 混合搅拌

将上述配料按配比先后泵入乳化型混配釜中，同时加入定量的基础油、水以及其他添加剂，开启搅拌，根据需要开启电加热，控制温度在常温~80℃下搅拌混合。固体添加剂人工投料过程产生废气 G7-3，搅拌过程产生废气 G7-4。

(3) 调和搅拌

初步混合后的半成品转入包装釜，开启搅拌、电加热，控制温度在常温~80℃，搅拌过程反应釜放空口产生废气 G7-5。根据不同产品的规格要求或取样检测，补充加入配比量的剩余添加剂，搅拌均匀。采样检验粘度、闪点、水、倾点等指标，检验合格后，停止搅拌。

(4) 过滤

合格产品经管道过滤器密闭过滤处理，过滤掉机械杂质即得成品，此过程产生过滤残渣(含滤布)S7-1。

(5) 分装

乳化型（其他）I 型（切/磨削液）经自动分装机分装入桶，转移至仓库二、仓库四内储存，分装过程生产废气 G7-6。

15、年产 1000 吨乳化型（其他）II 型（切/磨削液）

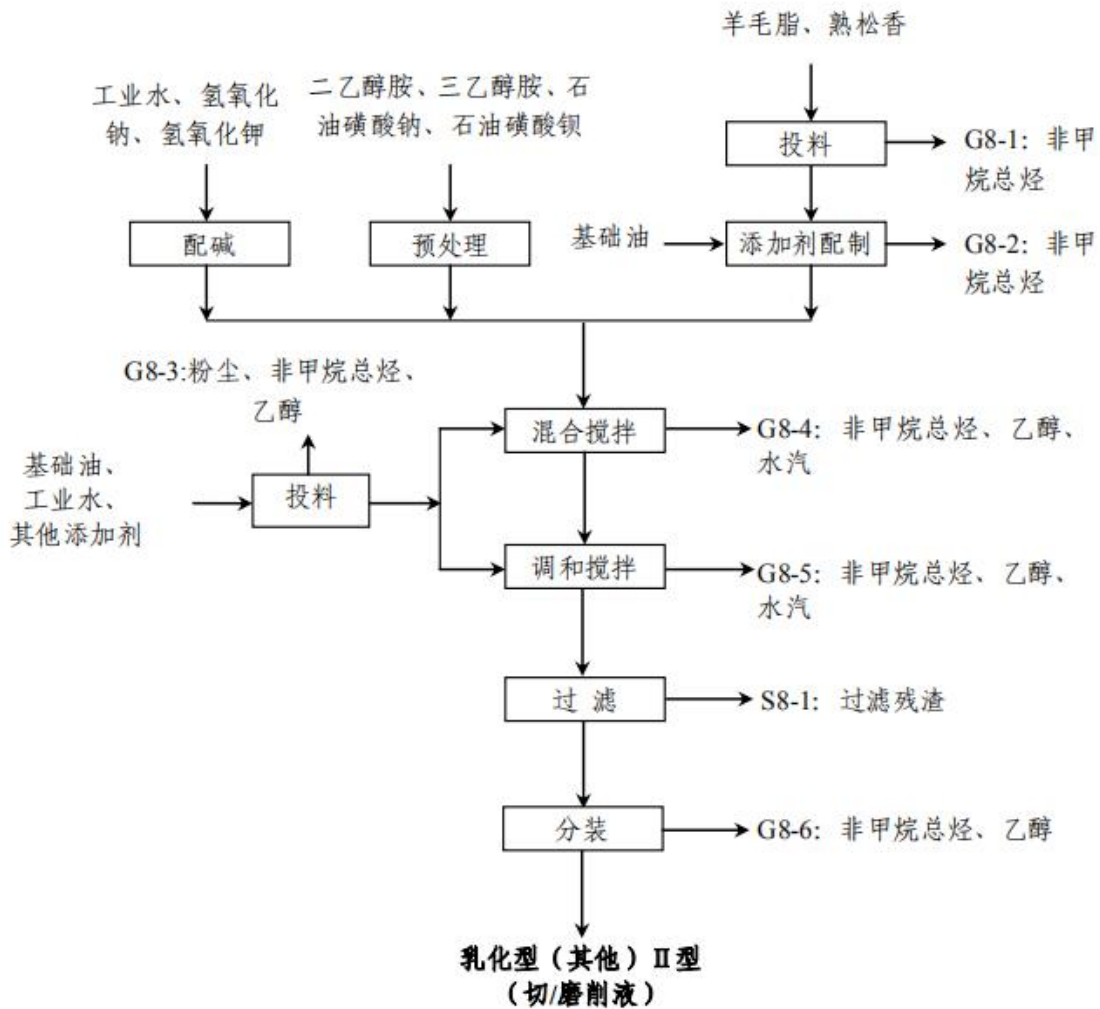


图 3-15 乳化型（其他）II 型（切/磨削液）生产工艺流程图

工艺流程描述：

(1) 配料

将二乙醇胺、三乙醇胺、石油磺酸钠、石油磺酸钡等桶装物料整体送入预处理车间烘箱，密封不开盖，采用电加热，控制温度常温～80℃，以改善这类添加剂的流动性，减少添加剂在原料桶的粘附量。熔融后的桶装物料趁热用叉车送入分装调和车间待用。碱液溶解槽中加入水、氢氧化钠、氢氧化钾配制成碱液待用。先在添加剂混配釜内泵入定量的基础油，接着按照配比量向釜内人工投入固体添加剂羊毛脂、熟松香，投料时不易产生粉尘，但投料口会有釜内的废气 G8-1

逸出。根据需要开启电加热，控制温度在常温~80℃，开启搅拌，搅拌均匀后泵入乳化型混配釜中，搅拌过程添加剂混配釜放空口产生废气 G8-2。

(2) 混合搅拌

将上述配料按配比先后泵入乳化型混配釜中，同时加入定量的基础油、水以及其他添加剂，开启搅拌，根据需要开启电加热，控制温度在常温~80℃下搅拌混合。固体添加剂人工投料过程产生废气 G8-3，搅拌过程产生废气 G8-4。

(3) 调和搅拌

初步混合后的半成品转入包装釜，开启搅拌、电加热，控制温度在常温~80℃，搅拌过程反应釜放空口产生废气 G8-5。根据不同产品的规格要求或取样检测，补充加入配比量的剩余添加剂，搅拌均匀。采样检验粘度、闪点、水、倾点等指标，检验合格后，停止搅拌。

(4) 过滤

合格产品经管道过滤器密闭过滤处理，过滤掉机械杂质即得成品，此过程产生过滤残渣(含滤布)S8-1。

(5) 分装

乳化型（其他）II型（切/磨削液）经自动分装机分装入桶，转移至仓库二、仓库四内储存，分装过程生产废气 G8-6。

3.4 生产设备

经现场查看，本项目主要生产设备建设情况见表 3-4。

表 3-4 项目主要生产设备一览表

序号	设备名称	设备型号	数量	设备名称	设备型号	实际建成	备注
A、油品系列产品							
环评批复中的生产设备				本项目实际生产设备			
1	油品混配釜	V=140m ³ , 立式平底平盖, 带搅拌	1	油品混配釜	V=140m ³ , 立式平底平盖, 带搅拌	1	油品系列产品共用
2	包装釜	V=30m ³ , 电加热, 带搅拌	1	包装釜	V=30m ³ , 电加热, 带搅拌	1	
3	自动分装机	成套设备 组合	1	自动分装机	成套设备 组合	1	
B、水溶性系列产品							
4	1#水溶性混配釜	V=140m ³ 立式平底平盖, 带搅拌	1	1#水溶性混配釜	V=140m ³ 立式平底平盖, 带搅拌	1	水溶性系列产品共用
5	2#~4#水溶性混配釜	V=10m ³ K-10000 电加热	3	2#~4#水溶性混配釜	V=10m ³ K-10000 电加热	3	
6	5#水溶性混配釜	V=30m ³ , 电加热, 带搅拌	1	5#水溶性混配釜	V=30m ³ , 电加热, 带搅拌	1	
7	包装釜	V=30m ³ , 电加热, 带搅拌	1	包装釜	V=30m ³ , 电加热, 带搅拌	1	
8	自动分装机	成套设备	1	自动分装机	成套设备	1	
C、R1 乳化型系列产品							
9	碱液溶解槽	V=2m ³ , 敞口	1	碱液溶解槽	V=2m ³ , 敞口	1	R1 乳化系列产品共用
10	R1 溶解釜	V=15m ³ , 电加热, 带搅拌	1	R1 溶解釜	V=15m ³ , 电加热, 带搅拌	1	
11	R1 混配釜	V=140m ³ , 立式平底平盖, 带搅拌	1	R1 混配釜	V=140m ³ , 立式平底平盖, 带搅拌	1	
12	包装釜	V=30m ³ , 电加热, 带搅拌	1	包装釜	V=30m ³ , 电加热, 带搅拌	1	
13	自动分装机	成套设备	1	自动分装机	成套设备	1	
D、其他乳化型系列产品							
14	碱液溶解槽	V=2m ³ , 敞口	1	碱液溶解槽	V=2m ³ , 敞口	1	配制碱液
15	1#乳化型混配釜	V=140m ³ , 立式平底平盖, 带搅拌	1	1#乳化型混配釜	V=140m ³ , 立式平底平盖, 带搅拌	1	其他乳化

16	2#~5#乳化型混配釜	V=10m ³ , K-10000, 电加热	4	2#~5#乳化型混配釜	V=10m ³ , K-10000, 电加热	4	型系列产品共用
17	包装釜	V=30m ³ , 电加热, 带搅拌	1	包装釜	V=30m ³ , 电加热, 带搅拌	1	
18	自动分装机	成套设备	1	自动分装机	成套设备	1	
公用设备							
19	1#添加剂混配釜	V=10m ³ , K-10000 电加热, 带搅拌	1	1#添加剂混配釜	V=10m ³ , K-10000 电加热, 带搅拌	1	水溶性 I 型产品、其他乳化型系列产品共用
20	2#添加剂混配釜	V=2m ³ , K-2000, 电加热, 带搅拌	1	2#添加剂混配釜	V=2m ³ , K-2000, 电加热, 带搅拌	1	
21	烘箱	X-3101A~C, 电加热	3	烘箱	X-3101A~C, 电加热	3	预处理车间
<p>注：A、B、C、D 四个系列产品形成 4 条独立的生产线，在同一条生产线上生产的各类产品设备共用。</p> <p>本项目所有实际生产设备与环评批复生产设备一致。</p>							

3.5 原辅料材料情况一览表

本项目原辅材料详见表 3-5。

表 3-5 主要原辅材料一览表

序号	名称	规格	物态	年耗量(t/a)	最大储存量(t)	包装规格	储存方式/场所	来源及运输	备注
1	基础油	≥99%	液态	43640	420	储罐	罐区一、罐区二	外购/槽车	
					850	1t 桶装	仓库五	外购/汽车	
2	T101 低碱值石油磺酸钙 45%低碱值石	45%	液态	40	5	200kg 桶装	仓库三	外购/汽车	油磺酸钙, 其余 55%为基础油
3	T102 中碱值石油磺酸钙油	45%	液态	40	5	200kg 桶装	仓库三	外购/汽车	45%中碱值石油磺酸钙, 其余 55%为基础
4	T108 硫磷化聚异丁烯钡盐	95%	液态	10	1	200kg 桶装	仓库三	外购/汽车	95%硫磷化聚异丁烯钡盐, 其余 5%为基础油
5	T202 硫磷丁辛基锌盐	≥99%	液态	20	2	200kg 桶装	仓库三	外购/汽车	
6	T203 硫磷双辛基碱性锌盐	≥99%	液态	10	1	200kg 桶装	仓库三	外购/汽车	
7	T301 氯化石蜡	52%	液态	110	10	250kg 桶装	仓库三	外购/汽车	52%氯化石蜡, 其余 48%为基础油

8	T404 硫化棉子油	7%	液态	80	5	200kg 桶装	仓库三	外购/汽车	7%硫化棉子油, 其余 93%为基础油
9	T405 硫化烯烃棉子油为基础油	8%	固态	50	5	25kg 袋装	仓库三	外购/汽车	8%硫化烯烃棉子油, 其余 92%
10	T501 2,6 二叔丁基对甲酚	≥99%	固态	30	5	25kg 袋装	仓库三	外购/汽车	
11	T531 N-苯基-a 萘胺	≥99%	液态	62	5	200kg 桶装	仓库三	外购/汽车	
12	T601 聚乙烯基正丁基醚	≥99%	液态	80	5	200kg 桶装	仓库三	外购/汽车	
13	T603 聚异丁烯	≥99%	液态	100	5	200kg 桶装	仓库三	外购/汽车	
14	T701 石油磺酸钡	35%	固态	110	5	25kg 袋装	仓库三	外购/汽车	35%石油磺酸钡, 其余 65%为基础油
15	T702 石油磺酸钠	50%	液态	1150	60	200kg 桶装	仓库三	外购/汽车	50%石油磺酸钠, 其余 50%为基础油
16	T704 环烷酸锌溶液 (32#机油, FP150)	8%	液态	100	5	200kg 桶装	仓库三	外购/汽车	8%环烷酸锌, 其余 92%为基础油
17	T705 二壬基萘磺	50%	液态	11.2	1	200kg 桶装	仓库三	外购/汽车	50%二壬基萘磺酸钡, 其余 50%为基

	酸钡								础油
18	T801 烷基萘	40%	液态	120	5	200kg 桶装	危化仓库	外购/汽车	40%烷基萘, 其余60%为基础油
19	T901 甲基硅油	≥99%	液态	30	4	25kg 桶装	仓库三	外购/汽车	
20	T1001 胺与环氧 化物缩合物	≥99%	液态	10.5	1	25kg 桶装	仓库三	外购/汽车	
21	一乙醇胺	≥99%	液态	9.76	2	200kg 桶装	仓库三	外购/汽车	
22	二乙醇胺	≥99%	液态	35	5	210kg 桶装	仓库三	外购/汽车	
23	三乙醇胺	≥99%	液态	1700	80	230k 桶装	仓库三	外购/汽车	
24	二环己胺	≥99%	液态	50	5	180kg 桶装	仓库三	外购/汽车	
25	亚硝酸钠	≥99%	固态	200	10	50kg 袋装	危化仓库	外购/汽车	
26	氢氧化钠	≥99%	固态	400	25	25kg 袋装	仓库三	外购/汽车	
27	氢氧化钾	≥90%	固态	100	5	25kg 袋装	仓库三	外购/汽车	
28	顺酐	≥99%	固态	5.2	1	25kg 袋装	仓库三	外购/汽车	
29	苯甲酸钠	≥99%	固态	10	2	25kg 袋装	仓库三	外购/汽车	企业拟购买进口防腐剂替换, 年用量约5t。
30	油酸	≥99%	液态	1523	100	180kg 桶装	仓库三	外购/汽车	
31	三聚磷酸钠	≥99%	固态	10	1	25kg 袋装	仓库三	外购/汽车	
32	十二烯基丁二酸	≥99%	液态	8	1	20kg 桶装	仓库三	外购/汽车	
33	二聚酸	≥99%	液态	9.2	1	200kg 桶装	仓库三	外购/汽车	
34	羊毛脂	≥99%	液态	10	1	190kg 桶装	仓库三	外购/汽车	

35	蓖麻油	≥99%	液态	20	3	190kg 桶装	仓库三	外购/汽车	
36	蓖麻油酸脂	≥99%	液态	15	2	190kg 桶装	仓库三	外购/汽车	
37	T6501 椰油酸单乙醇酰胺	≥99%	液态	1000	50	200kg 桶装	仓库三	外购/汽车	
38	太古油	40%	液态	20	3	200kg 桶装	仓库三	外购/汽车	40%太古油，其余60%为水
39	司苯 80	≥99%	液态	10	2	200kg 桶装	仓库三	外购/汽车	
40	NP-10	≥99%	液态	15	2	200kg 桶装	仓库三	外购/汽车	
41	N-油酰基胺酸	≥99%	液态	10	1	200kg 桶装	仓库三	外购/汽车	
42	油酰基胺盐	≥99%	固态	10	1	25kg 袋装	仓库三	外购/汽车	
43	3,3'-亚甲基双(5-甲基恶唑啉)	≥99%	液态	16	5	200kg 桶装	仓库三	外购/汽车	
44	环烷酸	≥99%	液态	950	50	180kg 桶装	仓库三	外购/汽车	
45	聚乙二醇	≥99%	固态	10	1	25kg 袋装	仓库三	外购/汽车	
46	苯并三氮唑	≥99%	固态	8.8	1	10kg 袋装	仓库三	外购/汽车	
47	硼酸	≥99%	固态	40	5	25kg 袋装	仓库三	外购/汽车	
48	癸二酸	≥99%	固态	20	3	25kg 袋装	仓库三	外购/汽车	
49	熟松香	≥99%	固态	600	25	225kg 桶装	仓库三	外购/汽车	
50	尿素	≥90%	固态	500	25	50kg 袋装	仓库三	外购/汽车	
51	荧光素	≥99%	固态	0.05	0.01	20g 瓶装	仓库三	外购/汽车	
52	乙醇	95%	液态	20	5	160kg 桶装	危化仓库	外购/汽车	95%乙醇，其余5%为水

53	活性炭	≥99%	固态	65.1	1	50kg 袋装	危化仓库	外购/汽车	
54	工业水	-	液态	6900	/	管道	/	园区工业水厂	
55	自来水	-	液态	1575	/	管道	/	市政自来水管网	

注：根据环评要求，主要原辅材料堆置于仓库三（丙类），实际建设中由于仓库三（丙类）未建，现企业拟将原堆置于仓库三（丙类）的主要原辅材料，分别堆置于仓库一（丙类）、仓库二（丙类）、仓库四（丙类）、仓库五（丙类）。

3.6 项目变动情况

3.6.1 主体工程

现场除仓库三（丙类）未建外，其余建设内容基本与环评相一致。

3.6.2 生产工艺与生产设备

（1）生产工艺

本项目原辅材料中熟松香加热熔解，通过泵体输送进行投料，现变更为直接购买颗粒状熟松香投料，因此，减少了管道和泵送投料的环节。未导致污染因子的增加，污染物排放量的增加。

（2）生产设备

现场实际建成的设备与环评要求对比，主要生产设备基本与环评要求相一致，未有变化。

3.6.3 废气防治措施

根据环评要求，含尘废气经布袋除尘后，汇同其他有机废气再经除水+活性炭吸附处理，最终通过 20m 高排气筒有组织排放。

实际建设情况为：①含尘废气经布袋除尘后再经除水+活性炭吸附处理最终通过 20m 高 1#排气筒有组织排放；

②含油废气经除油器处理后，再经除水+活性炭吸附处理，最终通过 20m 高 1#排气筒有组织排放。

由于含油废气在收集及处理过程中含有大量油分子，油分子经活性炭装置时易吸附在活性炭上，导致活性炭装置处理效率降低。因此为了提高废气处理装置的收集及处理效果，企业在除水器前端新增了一套除油器，除油器定期清理，清理下来的油全部回用于生产。

3.6.4 事故应急措施方面

(1)根据环评要求，本项目设置一个 450m³的事故应急池，实际现场建有 2 个事故应急池（一座容积 450m³，一座 250m³）。

(2)根据环评要求，本项目设置一个 57m²的固废堆场，实际建设过程中，企业在固废堆场旁设置一个 25m²的的一般固废堆场。

3.6.5 变动情况分析

表 3-6 建设项目是否构成重大变动核查表

类别	苏环办[2015]256 号文规定	实际变动情况	是否属于重大变动
性质变动	主要产品品种发生变化	产品品种没有发生变化	否
规模变动	<p>①生产能力增加 30%及以上；</p> <p>②配套的仓储设施（储存危险化学品或其他环境风险大的物品）总储存容量增加 30%及以上；</p> <p>③新增生产装置，导致新增污染因子或污染物排放量增加；原有生产装置规模增加 30%及以上，导致新增污染因子或污染物排放量增加。</p>	<p>①生产能力未增加；</p> <p>②配套的仓储设施总储存未增加；</p> <p>③生产设备，规模未新增，污染因子未增加。</p>	否
地点变动	<p>①项目重新选址；</p> <p>②在原厂址内调整（包括总平面布置或生产装置发生变化）导致不利环境影响显著增加；</p> <p>③防护距离边界发生变化并新增了敏感点；</p> <p>④厂外管线路由调整，穿越新的环境敏感区；在现有环境敏感区内路由发生变动且环境影响或环境风险显著增大。</p>	<p>①不涉及重新选址；</p> <p>②厂区平面布局未调整；</p> <p>③防护距离未新增敏感点；</p> <p>④不涉及厂外管线路调整。</p>	否
生产工艺变动	主要生产装置类型、主要原辅材料类型、主要燃料类型、以及其他生产工艺和技术调整且导致新增污染因子或污染物排放量增加。	本项目原辅材料中熟松香加热熔解，通过泵体输送进行投料，现变更为直接购买颗粒状熟松香投料，因此，减少了管道和泵送投料的环节。未导致污染因子的增加，污染物排放量的增加。	否
环境保护措施变动	污染防治措施的工艺、规模、处置去向、排放形式等调整，导致新增污染因子或污染物排放量、范围或强度增加；其他可能导致环境影响或环境风险增大的环保措施变动。	本项目为了提高收集效果，有机废气处理装置新增了一套除油设备，未新增污染因子或污染物排放量、范围或强度增加。	否

3.6.6 变动情况结论

综上所述，本项目熟松香投料工艺的变更，有机废气处理设施新增除油设备，提高收集及处理效率的变更。根据《关于加强建设项目重大变动环评管理的通知》（苏环办[2015]256号）辨识，本次变动不属于重大变动。

4. 环境保护措施

4.1 污染物治理

4.1.1 废水

本项目生产过程中不产生废水。生活污水接管至常州民生环保科技有限公司集中处理。经隔油处理后的初级雨水接管常州民生环保科技有限公司集中处理。企业已与常州民生环保科技有限公司签订了污水接管协议（见附件3）



图 4-1 生活污水接管口

4.1.2 废气

本项目废气主要为分装调和车间的投料和分装阶段废气及罐区一、罐区二的呼吸阀废气。

(1) 有组织废气

① 生产车间

车间投料产生的含尘废气经布袋除尘后，经除水+活性炭吸附最终通过 20m 高 1#排气筒排放；分装调和车间、及车间投料产生的有机废气经除油后，再经除水+活性炭吸附后通过 20m 高 1#排气筒排放。

② 储罐区

罐区一、罐区二罐区物料设置氮封，装卸过程中产生的废气经废气收集罩收集后通过密闭管道引入分装调和车间的废气系统处理后通过 1 根 20m 高 1#排气筒排放。



图 4-2 废气处理设施（1#排气筒）



图 4-3 罐区二



图 4-4 灌装区废气收集装置

(2) 无组织废气

无组织废气产生情况见表 4-1。

表 4-1 无组织排放废气情况

污染源位置	污染物名称	排放量(t/a)	最大排放速率(kg/h)	面源排放参数		
				长(m)	宽(m)	高(m)
分装调和车间	粉尘	0.079	0.033	50.5	18.5	14.5
	非甲烷总烃	0.215	0.090			
	乙醇	0.006	0.0025			

4.1.3 噪声

本项目噪声源主要为风机、物料输送泵等产生的噪声，噪声值为75~85dB(A)。通过减振、隔声、绿化等综合措施，降低对厂界噪声的影响。

4.1.4 固（液）体废物

①一般固废

本项目产生的一般固废主要为：生活垃圾。生活垃圾经收集后由环卫部门统一清运。

②危险废物

本项目产生的固废包括过滤残渣、废包装袋、破损的废包装桶、废拖把、抹布、废劳保用品、实验室废液、废活性炭、除尘器集尘、隔油池废油等，均作为危险废物委托常州东晟固废环保处理有限公司。（见附件4）



图 4-5 一般固废堆场



图 4-6 固废堆场

表 4-2 项目固体废物产生及处置情况表

序号	固废名称	属性	产生工序	形态	废物类别	废物代码	产生量 (t/a)	利用处置方式
1	过滤残渣	危险废物	过滤	固态	HW49	900-041-49	1.62	委托扬州东晟固废环保处理有限公司进行处置
2	废包装袋	危险废物	原料使用	固态	HW49	900-041-49	5	
3	废劳保用品	危险废物	劳保用品	固态	HW49	900-041-49	0.2	
4	废拖把、抹布	危险废物	地面清洗	固态	HW49	900-041-49	0.2	
5	地面清洗废液	危险废物	拖把清洗	液态	HW09	900-007-09	10	
6	废活性炭	危险废物	废气处理	固态	HW49	900-039-49	78.1	
7	除尘器集尘	危险废物			HW49	900-041-49	0.8	
8	隔油池废油	危险废物	废水隔油处理	液态	HW09	900-007-09	0.6	
9	实验室废液	危险废物	质研开发	液态	HW49	900-047-49	0.2	
10	破损的废包装桶	危险废物	原料使用	固态	HW49	900-041-49	400 只/年	委托常州赛科废物处理有限公司进行处置
11	生活垃圾	生活垃圾	员工生活	固态	/	/	5.25	环卫部门

该项目一般固废堆场严格执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001），落实防风、防雨、防渗漏措施；危废仓库严格执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001），落实防扬散、防流失、防渗漏措施。固废合同（外售协议、危废处置合同见附件 4）

本项目所有固废均能得到合理的处理处置，固体废物实现“零”排放，对环境不产生二次污染。

4.2 环保设施投资及“三同时”落实情况

项目总投资 20000 万元，其中环保投资 100 万元，占总投资比例为 0.5%。

表 4-3 本项目主要污染源治理设施和措施一览表

项目	环保设施名称	治理措施	效果	落实情况
废气	布袋除尘器、除水器、除油装置、活性炭吸附装置	①含尘废气经布袋除尘后再经除水+活性炭吸附处理最终通过 20m 高 1#排气筒有组织排放，②含油废气经除油器处理后，再经除水+活性炭吸附处理，最终通过 20m 高 1#排气筒有组织排放	达标排放	已落实
废水	隔油池	初期雨水、食堂废水经隔油处理后汇同生活污水一起接管至常州民生环保科技有限公司集中处理	达标排放	已落实
固废	/	生活垃圾由环卫部门集中收集处置	全部合规处置	已落实
	危废堆场	危险废物委托有资质单位处置		
噪声	减震装置	对高噪声设备安装有效的减振装置	厂界噪声达标	已落实
排污口	规范化建设，设置计量装置、采样口、截流阀及 COD 在线监测仪			
雨污分流管网建设	厂区雨污分流管网			
风险措施	初期雨水池	1 座 150m ³	/	已落实
	事故应急池	1 座容积 450m ³ ，1 座容积 250m ³	/	已落实
	消防水池	1 座容积 480m ³ ，1 座容积 80m ³	/	已落实
	消防器材	设置灭火器、消防栓	/	已落实

5 建设项目环评报告表的主要结论与建议及审批部门审批决定

5.1 建设项目环评报告书的主要结论和建议

《江苏捷达油品有限公司年产6万吨工业润滑油调和分装项目》结论和建议(见附件5)。

5.2 审批部门审批决定

《江苏捷达油品有限公司年产6万吨工业润滑油调和分装项目》本项目于2016年4月6号日取得了江苏常州市发展和改革委员会出具的江苏省投资项目备案证(备案号:常发改行服备[2016]28号)(见附件1)。

江苏捷达油品有限公司委托江苏龙环环境科技有限公司编制该项目环评报告表。于2017年11月23日取得了常州市环境保护局的批复文件常环审[2017]25号(见附件2)。

6 验收执行标准

6.1 污水排放标准限值

表 6-1 污水排放标准限值

污染源	监测项目	标准限值 (mg/L)	标准依据/批复要求	备注
		接管标准		
污水排放口 (接管口)	PH	6-9	《常州民生环保科技有限公司接管水质标准》	本项目初期雨水经隔油处理后汇同生活污水一起接管至常州民生环保科技有限公司处理
	化学需氧量	500		
	悬浮物	400		
	氨氮	35		
	总磷	4		
	石油类	20		

6.2 废气排放标准限值

表 6-2 废气排放标准限值

污染物	标准值				执行标准
	排 气 筒 (m)	浓度限值 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	无组织排放监控 浓度限值 (mg/m ³)	
非甲烷 总烃	20	80	14	4.0	《化学工业挥发性有机物排放标准》(DB32/3151-2016)
乙醇		60	7.2	1	
颗粒物		120	5.9	1	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)

6.3 噪声排放标准限值

表 6-3 噪声排放标准限值

边界名	标准值 单位: dB (A)		
	昼间	夜间	执行标准
项目厂界	65	55	各厂界噪声均执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 中 3 类标准

7 验收监测内容

7.1 环境保护设施调试效果

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

7.1.1 废水

废水监测点位

表 7-1 污水监测点位、项目和频次

监测点位	监测项目	监测频次
污水排放口 (接管口)	PH、悬浮物、化学需氧量、氨氮、总磷、石油类	4 次/天, 监测 2 天

7.1.2 废气

废气监测点位

表 7-2 废气监测点位、项目和频次

废气来源	监测点位	监测项目	监测频次
无组织排放废气	上风向一个点，下风向 3 个点	颗粒物、乙醇、非甲烷总烃	4 次/天， 监测 2 天
有组织废气	排气筒 1#进口	非甲烷总烃	3 次/天 监测 2 天
		乙醇	
	排气筒 2#进口	颗粒物	
	排气筒出口	低浓度颗粒物	
		非甲烷总烃	
		乙醇	

7.1.3 厂界噪声监测

噪声点位布置

表 7-3 噪声监测点位、项目和频次

类别	监测点位	监测项目	监测频次	备注
噪声	东厂界	厂界环境噪声	昼、夜间监测 1 次， 监测 2 天；	声源设 4 个监测点，声源昼、夜间监测一次，监测 2 天。
	南厂界			
	西厂界			
	北厂界			

8 质量保证及质量控制情况

8.1 监测分析方法

监测分析方法见表 8-1。

表 8-1 监测分析方法

类别	项目名称	分析方法	分析方法最低检出限
污水	化学需氧量	《水质 化学需氧量的测定重铬酸盐法》(HJ 11901-89)	4 mg/L
	悬浮物	《水质 悬浮物的测定 重量法》(GB 11901-89)	4mg/L
	氨氮	《水质 氨氮的测定纳氏试剂分光光度法》 (HJ 535-2009)	0.025mg/L
	总磷	《水质 总磷的测定钼酸铵分光光度法》 (GB/T 11893-1989)	0.010mg/L
	石油类	《水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法》 (HJ 11893-1989)	0.06mg/L
无组织废气	颗粒物	《环境空气 总烃》(GB/T15432-1995)	0.001mg/m ³
	非甲烷总烃	《环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱法》(HJ 604-2017)	0.07mg/m ³
	乙醇	《空气和废气监测分析方法》(国家环境保护总局)(第四版增补版)(2003)6.1.6.1气相色谱法	-
有组织废气	颗粒物 (低浓度)	《固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法》 (HJ836-2017)	1.0mg/m ³
	颗粒物	《固定污染源排气中 颗粒物的测定与气态污染物采样方法》(HJ38-2017)	-
	非甲烷总烃	《固定污染源废气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 气相色谱法》(HJ/T 38-2017)	0.07mg/m ³
	乙醇	《空气和废气监测分析方法》(国家环境保护总局)(第四版增补版)(2003)6.1.6.1气相色谱法	-
噪声	厂界环境噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)	/

8.2 监测仪器

表 8-2 监测仪器一览表

项目类型	仪器名称	型号	编号	校准检定情况
废气	烟尘烟气采样器	XA-80F	TK-xc-jd-g-007-10	检定
	自动烟尘自动测定仪	ZR-3260	TK-xc-jd-g-006-1	检定
	馨诺气相色谱仪	A91	TK-fx-jd-sp-004	检定
	大气综合采样器	XA-100	TK-cz-xc-jd-g-002-1	检定
	大气综合采样器	XA-100	TK-cz-xc-jd-g-002-2	检定
	大气综合采样器	XA-100	TK-cz-xc-jd-g-002-3	检定
	大气综合采样器	XA-100	TK-cz-xc-jd-g-002-4	检定
	气相色谱质谱联用仪	Agilent7890B+5977A	TK-fx-jd-sp-005	检定
	气相质谱仪	Agilent7890B+5977B	TK-fx-jd-sp-007	检定
	激光测距仪	AS600H	TK-cz-xc-fz-w-001	检定
	真空气袋采样器	/	/	检定
	电子天平	AL204	TK-fx-jd-cg-008-1	检定
	噪声	多功能噪声计	AWA5688	TK-xc-jd-n-004-11
	便携式 PH 计	/	TK-xc-jd-w-004-3	检定
	50mL 滴定管	/	TK-fx-jd-cg-022-1	检定
	电子天平	AL204	TK-fx-jd-cg-008-1	检定
	新世纪紫外可见分光光度	T6	TK-fx-jd-cg-007	检定
	红外测油仪	OIL-480	TK-fx-jd-cg-017	检定

8.3 人员资质

本次参加江苏捷达油品有限公司年产6万吨工业润滑油调和分装项目的监测人员均符合环境保护部《环境监测质量管理规定》和江苏省环境监测中心《江苏省环境监测人员上岗考核管理办法》等规定。

泰科检测科技江苏有限公司

现场监测部 人员上岗证



姓名: 张少歌

编号: FK-XC-027

持证说明:

- 131、本合格证为泰科检测科技江苏有限公司上岗考试合格证明。
- 132、持证者有出具有合格证中所列项目监测数据的资质。
- 133、本合格证有效期为五年，期满后持证人员应申请复查换证。
- 134、本合格证由本人保管，以备核查。
- 135、无发证单位印章，此证无效。

泰科检测科技江苏有限公司
发证日期: 2018年5月14日

泰科检测科技江苏有限公司

现场监测部 人员上岗证



姓名: 田彬

编号: TK-XC-023

持证说明:

- 1、本合格证为泰科检测科技江苏有限公司上岗考试合格证明。
- 2、持证者有出具有合格证中所列项目监测数据的资质。
- 3、本合格证有效期为五年，期满后持证人员应申请复查换证。
- 4、本合格证由本人保管，以备核查。
- 5、无发证单位印章，此证无效。

泰科检测科技江苏有限公司
发证日期: 2018年6月28日

泰科检测科技江苏有限公司

现场监测部 人员上岗证



姓名: 张李康

编号: TK-XC-004

持证说明:

- 16、本合格证为泰科检测科技江苏有限公司上岗考试合格证明。
- 17、持证者有出具有合格证中所列项目监测数据的资质。
- 18、本合格证有效期为五年，期满后持证人员应申请复查换证。
- 19、本合格证由本人保管，以备核查。
- 20、无发证单位印章，此证无效。

泰科检测科技江苏有限公司
发证日期: 2016年7月17日

泰科检测科技江苏有限公司

现场监测部 人员上岗证



姓名: 郑翔洋

编号: TK-XC-013

持证说明:

- 61、本合格证为泰科检测科技江苏有限公司上岗考试合格证明。
- 62、持证者有出具有合格证中所列项目监测数据的资质。
- 63、本合格证有效期为五年，期满后持证人员应申请复查换证。
- 64、本合格证由本人保管，以备核查。
- 65、无发证单位印章，此证无效。

泰科检测科技江苏有限公司
发证日期: 年 月 日

8.4 水质监测分析过程中质量保证和质量控制

水质的采样、运输、保存、实验室分析和数据计算的过全过程均按《环境水质监测质量保证手册》（第四版）的要求进行。采样过程中采集平行样，实验室分析过程使用标准物质、空白试验、平行样测定、加标回收率测定，质控数据均符合《环境水质监测质量保证手册》（第四版）的要求，平行样测定 10%，合格要求为：相对偏差允许为 10%。加标回收检查 10%，合格标准为 80~120%，质控数据分析表见表 8-3。

表 8-3 质控数据分析表

项目	现场	实验室			
	平行	空白	平行	加标回收率%	标准物质
悬浮物	/	/	/	/	/
化学需氧量	2	4	4	0	4
氨氮	2	2	0	2	12
总磷	2	2	2	2	4
石油类	/	4	/	4	/
备注	/				

8.5 气体监测分析过程中质量保证和质量控制

烟尘采样器进入现场前进行了流量校准，烟尘流量校准值为 30L/min。烟尘采样器在进入现场前应对采样器流量计、流速计等进行校核，在测试时应保证其采样流量的准确。烟气监测（分析）仪器在测试前在测试前对监测项目分别用标准气体和流量计进行校核，从而保证了采样流量的准确性。

表 8-4 质控分析表

仪器		项目	校准前	校准后	误差 (%)
新澳烟尘烟气采样器 XA-80F	TK-xc-jd-g-007-10	颗粒物	120 mg/m ³	120 mg/m ³	0
	TK-xc-jd-g-006-1				
崂应 3012H 型自动烟 尘（气）测试仪	TK-xc-jd-g-005-2	颗粒物	120 mg/m ³	120mg/m ³	0

8.6 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

声级计在测试前后用标准发声源进行校准，测量前后仪器的示值均为 93.8dB(A)。

表 8-5 质控分析表

监测日期	监测前测量值 dB(A)	监测后测量值 dB(A)	误差%
2019.8.26	93.8	93.8	0
2019.8.27	93.8	93.8	0

9 验收监测结果

9.1 生产工况

主要产品名称	设计生产能力			监测时工况			
	年产量 (吨)	年生产 日(天)	日产量 (吨)	2019年12月30日		2019年12月31日	
				当日产量 (吨)	生产负荷 (%)	当日产量 (吨)	生产负荷 (%)
多层实木地板	60000	300	200	172	86%	165	82.5

9.2 环境保护设施调试效果

9.2.1 污染物达标排放监测结果

(1) 废水

本次验收污水监测结果见表 9-1。

经检测，2019年12月30日、12月31日江苏捷达油品有限公司生活污水接管口污水中的 PH、COD_{Cr}、SS、NH³-N、TP、石油类的排放浓度符合常州民生环保科技有限公司的接管水质标准。

表 9-1 生活废水监测结果

监测点位	监测日期	样品状态	监测项目	监测结果 mg/L				标准限值 mg/L	评价结论
				1	2	3	4		
生活污水排口	2019年12月30日	无色、无味	PH	7.1	7.2	7.2	7.1	6-9	达标
			COD _{Cr}	42	40	42	41	500	达标
			氨氮	5.28	5.54	5.49	5.34	35	达标
			总磷	0.30	0.31	0.30	0.31	4	达标
			悬浮物	22	20	22	21	400	达标
			石油类	0.18	0.20	0.19	0.19	20	达标

2019 年 12 月 31 日	无色、 无味	PH	7.2	7.2	7.1	7.3	6-9	达标
		COD _{Cr}	37	38	36	37	500	达标
		氨氮	5.49	5.62	5.57	5.53	35	达标
		总磷	0.33	0.34	0.32	0.34	4	达标
		悬浮物	23	21	21	22	400	达标
		石油类	0.18	0.19	0.20	0.19	20	达标

(2) 废气

① 有组织排放

经检测，2019年12月30日、12月31日江苏捷达油品有限公司项目投料工段所产生的颗粒物排放浓度均符合 GB16297-1996《大气污染物综合排放标准》。

项目分装、调和、罐区产生的有机废气排放浓度符合《化学工业挥发性有机物排放标准》（DB32/3151-2016）

表 9-2 有组织监测结果

项目	单位	2019年12月30日			2019年12月31日			
		1	2	3	4	5	6	
排气筒名称	/	排气筒 1# 进口						
排气筒高度	m	/						
烟道截面积	m ²	0.503						
烟气流速	m/s	7.6	7.4	7.3	7.2	7.5	7.2	
烟气含湿量	%	2.8	2.8	2.7	2.7	2.8	2.7	
测态烟气流量	m ³ /h	13762	13400	13219	13038	13581	13038	
标态烟气流量	m ³ /h	12697	12361	12210	12241	12735	12243	
非甲烷总	排放浓度	mg/m ³	5.08	5.04	5.16	4.52	4.57	4.26
	排放速率	kg/h	6.45*10 ⁻²	6.23*10 ⁻²	6.30*10 ⁻²	5.53*10 ⁻²	5.82*10 ⁻²	5.22*10 ⁻²
乙醇	排放浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	排放速率	kg/h	0	0	0	0	0	0

表 9-3 有组织监测结果

项目	单位	2019年3月16日			2019年3月17日			
		1	2	3	4	5	6	
排气筒名称	/	排气筒 2# 进口						
排气筒高度	m	/						
烟道截面积	m ²	0.031						
烟气流速	m/s	7.3	7.3	6.6	6.9	7.0	7.6	
烟气含湿量	%	3.0	3.3	3.6	3.2	3.3	3.5	
测态烟气流量	m ³ /h	815	815	737	770	781	848	
标态烟气流量	m ³ /h	744	740	666	687	695	751	
颗粒物	排放浓度	mg/m ³	156	150	144	138	146	150
	排放速率	kg/h	0.116 ³	0.111 ³	9.59*10 ⁻²	9.48*10 ⁻²	0.101	0.103

表 9-4 有组织监测结果

项目	单位	2019年12月30日			2019年12月31日			
		1	2	3	4	5	6	
排气筒名称	/	排气筒 出口						
排气筒高度	m	20						
烟道截面积	m ²	0.5027						
烟气流速	m/s	7.0	7.0	7.0	7.2	7.1	7.1	
烟气含湿量	%	3.5	3.7	3.7	3.8	3.7	3.7	
测态烟气流量	m ³ /h	12601	12658	12734	13087	12820	12903	
标态烟气流量	m ³ /h	11665	12039	12094	12437	12167	12214	
颗粒物	排放浓度	mg/m ³	2.5	2.5	2.5	2.7	2.5	2.6
	排放速率	kg/h	2.86*10 ⁻²	2.81*10 ⁻²	2.93*10 ⁻²	2.92*10 ⁻²	2.98*10 ⁻²	2.94*10 ⁻²
非甲烷总烃	排放浓度	mg/m ³	3.33	3.72	3.84	3.87	3.90	3.85
	排放速率	kg/h	3.88*10 ⁻²	4.48*10 ⁻²	4.64*10 ⁻²	4.81*10 ⁻²	4.75*10 ⁻²	4.62*10 ⁻²
乙醇	排放浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	排放速率	kg/h	0	0	0	0	0	0

②无组织排放

由表9-5的监测结果可以看出，本项目无组织排放的颗粒物和挥发性有机物厂界无组织监控点浓度均满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表2标准。

表 9-5 无组织监测结果

监测因子	监测日期	监测频次	第一次	第二次	第三次	第四次	最大值	标准限值	评价结果
颗粒物	2019年 12月30 日	上风向 G1	0.218	0.402	0.369	0.419	0.442	1.0	达标
		下风向 G2	0.238	0.391	0.357	0.442			
		下风向 G3	0.223	0.370	0.337	0.387			
		下风向 G4	0.253	0.370	0.337	0.387			
非甲烷 总烃	2019年 12月30 日	上风向 G1	0.49	0.56	0.55	0.54	0.60	4.0	达标
		下风向 G2	0.46	0.60	0.54	0.55			
		下风向 G3	0.40	0.54	0.53	0.52			
		下风向 G4	0.43	0.56	0.54	0.58			
颗粒物	2019年 12月31 日	上风向 G1	0.263	0.411	0.395	0.428	0.428	1.0	达标
		下风向 G2	0.232	0.398	0.348	0.398			
		下风向 G3	0.250	0.383	0.367	0.417			
		下风向 G4	0.248	0.397	0.347	0.413			
非甲烷 总烃	2019年 12月31 日	上风向 G1	0.48	0.69	0.72	0.79	0.79	2.0	达标
		下风向 G2	0.41	0.65	0.77	0.78			
		下风向 G3	0.46	0.75	0.76	0.79			
		下风向 G4	0.39	0.64	0.79	0.78			

表 9-6 无组织监测参数

监测日期	监测频次	采样时间	气温 (°C)	气压 (kPa)	相对湿度 (%)	风速 (m/s)	风向
2019 年 8 月 26 日	第一次	一时段	7.5	103.5	65	2.6	北风
	第二次	二时段	10.2	102.9	55	2.4	北风
	第三次	三时段	11.3	102.6	52	2.3	北风
	第四次	四时段	8.6	103.4	46	2.1	北风
2019 年 8 月 27 日	第一次	一时段	2.2	103.5	59	2.4	东北风
	第二次	二时段	3.1	102.9	51	2.2	东北风
	第三次	三时段	3.4	102.6	48	2.1	东北风
	第四次	四时段	2.8	103.2	52	2.6	东北风

(3) 厂界噪声

经检测，江苏捷达油品有限公司东厂界 1#测点、南厂界 2#测点、西厂界 3#测点和北厂界 4#测点昼、夜间厂界环境噪声均符合 GB 12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》表 1 中 3 类排放限值。

表 9-7 厂界环境监测结果

测点序号	测点位置	监测日期和监测结果			
		2019 年 12 月 30 日		2019 年 12 月 31 日	
		昼间	夜间	昼间	夜间
1#	东厂界外 1m	54.6	44.0	57.4	46.7
2#	南厂界外 1m	55.7	45.9	55.3	43.6
3#	西厂界外 1m	53.8	44.3	56.1	45.6
4#	北厂界外 1m	54.9	43.9	56.7	45.8
2类		60	50	60	50
评价结果		达标	达标	达标	达标
监测期间 气象条件	2019 年 12 月 30 日，昼间：晴，风速 2.7m/s，北风；夜间：晴，风速 2.7m/s 2019 年 12 月 31 日，昼间：多云，风速 3.4m/s，北风；夜间：晴，风速 3.4m/s；				

(4) 固（液）体废物

一期项目新建 1 个 25m² 一般固废堆场及一个 57m² 危废堆场，危废堆场已做防腐防渗措施，并设置了导流沟和收集坑。

① 一般固废

本项目产生的一般固废主要为生活垃圾经收集后由环卫部门统一清运。

② 危险废物

本项目产生的危险废物主要为：过滤残渣、废包装袋、废劳保用品、废拖把、抹布、地面清洗液、废活性炭、除尘器集尘、隔油池废油、实验室废液。危险废物委托有资质单位进行处置(见附件 4)。

(5) 污染物排放总量核算

表 9-8 大气污染物年排放总量考核表

污染物名称及来源	实测平均排放速率 (kg/h)	年运行时间 (h)	核算总量 (t/a)
颗粒物	0.029	284	0.00824
非甲烷总烃	4.475×10^{-2}	1252	0.0537
乙醇	/	423	/
备注	按环评要求，非甲烷总烃包含乙醇，乙醇未检出。		

表 9-9 污染物总量控制（考核）指标（t/a）

种类	污染物名称	项目批复总量	实测核算总量 (t/a)	备注	
考核指标	废气	颗粒物	≤ 0.017	0.00824	
		非甲烷总烃	≤ 1.49	0.0537	
备注	/				

9.2.2 环保设施去除效率监测结果

(1) 废气治理设施

本项目废气主要为分装调和车间的投料和分装阶段废气及罐区一、罐区二的呼吸阀废气。

(1) 有组织废气

① 生产车间

车间投料产生的含尘废气经布袋除尘后，经除水+活性炭吸附最终通过 20m 高 1#排气筒排放；分装调和车间、及车间投料产生的有机废气经除油后，再经除水+活性炭吸附后通过 20m 高 1#排气筒排放。

② 储罐区

罐区一、罐区二罐区物料设置氮封，装卸过程中产生的废气经废气收集罩收集后通过密闭管道引入分装调和车间的废气系统处理后通过 1 根 20m 高 1#排气筒排放。

表 9-10 废气处理效率一览表

污染物名称及来源	实际处理效率%	环评设计指标%	情况说明
颗粒物	72	95	
非甲烷总烃	29.3	90	
乙醇	/	95	
备注		/	

(2) 厂界噪声治理设施

本项目噪声源主要为风机、物料输送泵等产生的噪声，噪声值为 75~85dB(A)。通过减振、隔声、绿化等综合措施，降低对厂界噪声的影响，经检测，江苏捷达油品有限公司东厂界 1#测点、南厂界 2#测点、西厂界 3#测点和北厂界 4#测点昼、夜间厂界环境噪声均符合 GB 12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》表 1 中 3 类排放限值。

(3) 固体废物治理设施

本项目新建 1 个 25m²一般固废堆场及一个 57m²危废堆场，危废

堆场已做防腐防渗措施，并设置了导流沟和收集坑。

①一般固废

本项目产生的一般固废主要为：生活垃圾。生活垃圾经收集后有环卫部门统一清运。

②危险废物

本项目产生的固废包括过滤残渣、废包装袋、破损的废包装桶、废拖把、抹布、废劳保用品、实验室废液、废活性炭、除尘器集尘、隔油池废油等，均作为危险废物委托常州东晟固废环保处理有限公司处理。

9.3 工程建设对环境的影响

本项目批复未对周边环境质量提供相关要求，故未对该项目周边环境质量进行监测。

10 验收监测结论

江苏捷达油品有限公司位于新北区春江镇滨江化学工业园港区中路 28 号，主要从事润滑油、防锈剂、清洗剂、磨削液和切削液等的生产。产品广泛用于机械设备、汽车、摩托车、电镀、化工、维护保养、环保等行业。

公司在滨江化学工业园内购买了原常州蓝天瑞奇化工有限公司（新北区春江镇滨江化学工业园港区中路 28 号）所在地块，对厂区内现有建构筑物进行沿用和改建并新建仓库、罐区等建筑物，建设年产 6 万吨润滑油调和分装生产线及配套项目，形成年生产 6 万吨润滑油成品的生产能力。全厂区占地面积 30534m²。

10.1 环境保护设施调试效果

(1) 工况情况

监测期间，公司生产正常，设施运行稳定，生产负荷达到 75%以上，监测期间环保设施运转正常，满足验收监测技术规范要求。

(2) 废水

本项目无生产废水产生，生活污水接管至常州民生环保科技有限公司

公司集中处理。经检测，本项目生活污水接管排放口 PH、COD_{cr}、SS、NH³-N、TP、石油类的排放浓度符合常州民生环保科技有限公司接管水质标准。

(3) 废气

本项目废气主要为分装调和车间的投料和分装阶段废气及罐区一、罐区二的装卸废气。

(1) 有组织废气

① 生产车间

车间投料产生的含尘废气经布袋除尘后，经除水+活性炭吸附最终通过 20m 高 1#排气筒排放；分装调和车间、及车间投料产生的有机废气经除油后，再经除水+活性炭吸附后通过 20m 高 1#排气筒排放。

② 储罐区

罐区一、罐区二罐区物料设置氮封，装卸过程中产生的废气经废气收集罩收集后通过密闭管道引入分装调和车间的废气系统处理后通过 1 根 20m 高 1#排气筒排放。

经检测，项目厂界废气污染物排放浓度满足相应的无组织排放浓度限值要求，有组织及无组织废气污染物对环境敏感目标及周边大气环境影响较小，不会造成区域内大气环境功能下降。

经检测，2019 年 12 月 30 日、12 月 31 日江苏捷达油品有限公司厂区内 1#排气筒及厂界无组织（上风向一个点，下风向三个点）排放速率及排放浓度均满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准要求。

(4) 噪声

本项目噪声源主要为风机、物料输送泵等产生的噪声，噪声值为 75~85dB(A)。通过减振、隔声、绿化等综合措施，降低对厂界噪声的影响，经检测，江苏捷达油品有限公司东厂界 1#测点、南厂界 2#测点、西厂界 3#测点和北厂界 4#测点昼、夜间厂界环境噪声均符合

GB 12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》表 1 中 3 类排放限值。

(5) 固体废物治理设施

本项目新建 1 个 25m²一般固废堆场及一个 57m²危废堆场，危废堆场已做防腐防渗措施，并设置了导流沟和收集坑。

本项目产生的固废包括过滤残渣、废包装袋、破损的废包装桶、废拖把、抹布、废劳保用品、实验室废液、废活性炭、除尘器集尘、隔油池废油等，均作为危险废物委托常州东晟固废环保处理有限公司处理。生活垃圾经集中收集后由环卫统一清理。

本项目所有固废均能得到合理的处理处置，固体废物实现“零”排放，对环境不产生二次污染。

11 建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表

表 11-1 建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表

建设项目	项目名称	江苏捷达油品有限公司年产 6 万吨工业润滑油调和分装项目			项目代码	/	建设地点	常州市新北区春江镇港区中路 28 号		
	行业类别（分类管理名称）	C2662 专项化学用品制造			建设性质	√新建 □改扩建 □技术改造				
	设计生产能力	6 万吨			实际生产能力	6 万吨	环评单位	江苏龙环		
	环评文件审批机关	常州市发展和改革委员会			审批文号	常发改服备[2016]28 号	环评文件类型	环境影响报告表		
	开工日期	/			竣工日期	/	排污许可证申领时间	/		
	环保设施设计单位				环保设施施工单位		本工程排污许可证编号	/		
	验收单位	建设单位自主验收			环保设施监测单位	泰科检测科技江苏有限公司	验收监测时工况	达负荷 75%以上		
	投资总概算（万元）	20000			环保投资总概算（万元）	100	所占比例（%）	0.5		
	实际总投资				实际环保投资（万元）		所占比例（%）			
	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）	

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	2400h			
运营单位		/				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）			913204113464553440	验收时间				
染 物 排 放 达 标 与 总 量	污染物	原有排放量	本期工程实际排放浓度	本期工程允许排放浓度	本期工程产生量	本期工程自身削	本期工程实际排	本期工程核定排放总量	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	排放增减量	
	悬浮物		20~23											
	化学需氧量		36~42											
	氨氮		5.34~5.62											
	总磷		0.30~0.34											
	废气													
	颗粒物（烟尘）		$2.81 \times 10^{-2} \sim 2$											
	非甲烷总烃		$3.88 \times 10^{-2} \sim 4$											
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；废气浓度——毫克/标米³。

12 附件清单

(1) 附件 1 《江苏捷达油品有限公司年产 6 万吨工业润滑油调和分装项目》备案证；

(2) 附件 2 《江苏捷达油品有限公司年产 6 万吨工业润滑油调和分装项目环境影响报告表的批复》；

(3) 附件 3 项目污水接管协议；

(4) 附件 4 项目危险废物处置合同；

(5) 附件 5 《江苏捷达油品有限公司年产 6 万吨工业润滑油调和分装项目》的结论和建议。