

排污许可证执行报告  
(年报)

排污许可证编号：913206237910735121001W  
单位名称：南通强生新材料科技股份有限公司  
报告时段：2022年  
法定代表人（实际负责人）：沙晓林  
技术负责人：陈美文  
固定电话：0513-84108888  
移动电话：15051236271

排污单位名称（盖章）

报告日期：2023年04月03日

承诺书

南通市生态环境局：

南通强生新材料科技股份有限公司承诺提交的排污许可证执行报告中各项内容和数据均真实、有效，并愿承担相应法律责任。我单位将自觉接受环境保护主管部门监管和社会公众监督，如提交的内容和数据与实际情况不符，将积极配合调查，并依法接受处罚。

特此承诺。

单位名称： (盖章)

法定代表人： (签字)

日期：

## 一、排污许可执行情况汇总表

表1-1 排污许可执行情况汇总表

项目	内容	报告周期内执行情况	原因分析
	单位名称	是	南通强生新材料科技股份有限公司
	注册地址	否	
	邮政编码	否	
	生产经营场所地址	否	
	行业类别	否	
	生产经营场所中心经度	否	
	生产经营场所中心纬度	否	
	组织机构代码	否	
	统一社会信用代码	否	
	技术负责人	否	
	(一) 排污单位 基本信息		

排污单位基本情况	(一) 生产、经营、贮存、运输、使用、处置过程中产生的主要污染物种类	所在地是否属于重点区域	否		
		主要污染物类别	否		
		主要污染物种类	否		
		大气污染物排放方式	否		
		废水污染物排放规律	否		
		大气污染物排放执行标准名称	否		
		水污染物排放执行标准名称	否		
		设计生产能力	否		
	(二) 产排污环节、污染物及污染治理设施	废气	TA001-有机废气处理措施	污染物种类	否
				污染治理设施工艺	否
				排放形式	否
			TA002-有机废气处理措施	排放口位置	否
				污染物种类	否
				污染治理设施工艺	否
		TA003-有机废气处理措施	排放形式	否	
			排放口位置	否	
			污染物种类	否	
		TA004-废气处理系统	污染治理设施工艺	否	
			排放形式	否	
			排放口位置	否	
TA005-有机废气处理措施	污染物种类	否			
	污染治理设施工艺	否			
	排放形式	否			
废水	TW001-厂内综合污水处理设施	排放口位置	否		
		污染物种类	否		
		污染治理设施工艺	否		
	TW002-生活污水处理措施	排放形式	否		
		排放口位置	否		
		污染物种类	否		
环境管理要求	自行监测要求	DW001			
		化学需氧量	监测设施	否	
		自动监测设施安装位置	否		

## 二、企业基本信息

表2-1 排污单位基本信息 (其他橡胶制品制造)

序号	记录内容	生产单元	名称	数量或内容	计量单位	备注
1	主要原料用量		石墨烯手套坯	/	其它	见各生产线原辅料
			天然橡胶	/	t/a	见各生产线原辅料
			PU胶	/	t/a	见各生产线原辅料
			手套坯	/	其它	见各生产线原辅料
			丁腈胶	/	t/a	见各生产线原辅料
		PU手套生产线1	PU胶	51	t/a	
			手套坯	48	其它	万打
		PU手套生产线2	PU胶	52	t/a	
			手套坯	50	其它	万打
		PU手套生产线4	PU胶	50	t/a	
			手套坯	50	其它	万打
		PU手套生产线5	PU胶	50	t/a	
			手套坯	50	其它	万打
		PU生产线3	PU胶	52	t/a	
			手套坯	50	其它	万打
		丁乳手套生产线1	天然橡胶	51	t/a	
			手套坯	48	其它	万打
		丁乳手套生产线2	天然橡胶	50	t/a	
			手套坯	48		万打
		丁腈植绒手套生产线	手套坯	32		万打
			丁腈胶	30	t/a	
		丁腈浸渍生产线1	手套坯	52		万打
			丁腈胶	50	t/a	
		丁腈浸渍生产线2	丁腈胶	52	t/a	
			手套坯	50		万打
		石墨烯PU手套生产线	PU胶	32	t/a	
			石墨烯手套坯	30		万打
		石墨烯PU手套生产线2	PU胶	32	t/a	
			石墨烯手套坯	30		万打
		石墨烯PU手套生产线3	PU胶	32	t/a	
			石墨烯手套坯	30		万打
		石墨烯丁乳磨砂线1	石墨烯手套坯	50		万打
			天然橡胶	52	t/a	
		石墨烯丁乳磨砂线2	石墨烯手套坯	52		万打
			天然橡胶	50	t/a	
		石墨烯丁乳磨砂线3	天然橡胶	52	t/a	
			石墨烯手套坯	50		万打
		石墨烯丁乳磨砂线4	石墨烯手套坯	50		万打
			天然橡胶	52	t/a	
		辅助公用单元	石墨烯手套坯	/		见各生产线原辅料
天然橡胶	/		t/a	见各生产线原辅料		
PU胶	/		t/a	见各生产线原辅料		
手套坯	/			见各生产线原辅料		
丁腈胶	/		t/a	见各生产线原辅料		
	氢氧化钾	/	t/a	见各生产线原辅料		
	硫磺	/	t/a	见各生产线原辅料		

2 主要辅料用量

	盐	/	t/a	见各生产线原辅料	
	棉绒毛	/	t/a	见各生产线原辅料	
	防老剂	/	t/a	见各生产线原辅料	
	甲醇	/	t/a	见各生产线原辅料	
	促进剂	/	t/a	见各生产线原辅料	
	醋酸	/	t/a	见各生产线原辅料	
	硝酸钙	/	t/a	见各生产线原辅料	
	溶剂油	/	t/a	见各生产线原辅料	
	DMF	/	t/a	见各生产线原辅料	
	干酪素	/	t/a	见各生产线原辅料	
	分散剂	/	t/a	见各生产线原辅料	
	氧化锌	/	t/a	见各生产线原辅料	
	胶粘剂	/	t/a	见各生产线原辅料	
PU手套生产线1	DMF	135	t/a		
PU手套生产线2	DMF	135	t/a		
PU手套生产线4	DMF	135	t/a		
PU手套生产线5	DMF	135	t/a		
PU生产线3	DMF	135	t/a		
丁乳手套生产线1	氢氧化钾	2	t/a		
	硫磺	2	t/a		
	棉绒毛	2	t/a		
	防老剂	2	t/a		
	甲醇	250	t/a		
	促进剂	2	t/a		
	醋酸	3	t/a		
	硝酸钙	2	t/a		
	干酪素	2	t/a		
	分散剂	2	t/a		
	氧化锌	2	t/a		
	丁乳手套生产线2	氢氧化钾	2	t/a	
硫磺		2	t/a		
防老剂		2	t/a		
甲醇		250	t/a		
促进剂		2	t/a		
醋酸		3	t/a		
硝酸钙		2	t/a		
干酪素		2	t/a		
分散剂		2	t/a		
氧化锌		2	t/a		
丁腈植绒手套生产线		棉绒毛	30	t/a	
		干酪素	2	t/a	
丁腈浸渍生产线1	氧化锌	2	t/a		
	氢氧化钾	1	t/a		
	硫磺	2	t/a		
	防老剂	2	t/a		
	促进剂	2	t/a		
	甲醇	250	t/a		
	醋酸	3	t/a		
	硝酸钙	2	t/a		
	干酪素	2	t/a		
	分散剂	2	t/a		
丁腈浸渍生产线2	胶粘剂	2	t/a		
	氧化锌	2	t/a		
	氢氧化钾	1	t/a		
	硫磺	2	t/a		
	防老剂	2	t/a		
	促进剂	2	t/a		
	甲醇	250	t/a		
	硝酸钙	2	t/a		
	干酪素	2	t/a		
	分散剂	2	t/a		
石墨烯PU手套生产线	DMF	135	t/a		
石墨烯PU手套生产线2	DMF	135	t/a		
石墨烯PU手套生产线3	DMF	135	t/a		
石墨烯丁乳磨砂线1	氢氧化钾	1	t/a		
	硫磺	2	t/a		
	盐	650	t/a		
	防老剂	2	t/a		
	甲醇	250	t/a		
	促进剂	2	t/a		
	硝酸钙	2	t/a		
	干酪素	2	t/a		
	分散剂	2	t/a		
	氧化锌	2	t/a		
	石墨烯丁乳磨砂线2	氢氧化钾	2	t/a	
硫磺		2	t/a		
盐		650	t/a		
防老剂		2	t/a		
甲醇		250	t/a		
促进剂		2	t/a		
硝酸钙		2	t/a		
干酪素		2	t/a		
分散剂		2	t/a		
氧化锌		2	t/a		
		氧化锌	2	t/a	
	氢氧化钾	1	t/a		
	硫磺	2	t/a		
	防老剂	2	t/a		
	盐	650	t/a		

		石墨烯丁乳磨砂线3	中醇	250	t/a			
			促进剂	2	t/a			
			硝酸钙	2	t/a			
			干酪素	2	t/a			
		石墨烯丁乳磨砂线4			分散剂	2	t/a	
					胶粘剂	2	t/a	
					氢氧化钾	1	t/a	
					硫磺	2	t/a	
					盐	650	t/a	
					防老剂	2	t/a	
					甲醇	250	t/a	
					促进剂	2	t/a	
					硝酸钙	2	t/a	
					干酪素	2	t/a	
					分散剂	2	t/a	
					氧化锌	2	t/a	
		辅助公用单元			胶粘剂	/	t/a	见各生产线原辅料
					氢氧化钾	/	t/a	见各生产线原辅料
					硫磺	/	t/a	见各生产线原辅料
					棉绒毛	/	t/a	见各生产线原辅料
					盐	/	t/a	见各生产线原辅料
					防老剂	/	t/a	见各生产线原辅料
					甲醇	/	t/a	见各生产线原辅料
					促进剂	/	t/a	见各生产线原辅料
					醋酸	/	t/a	见各生产线原辅料
					硝酸钙	/	t/a	见各生产线原辅料
					溶剂油	/	t/a	见各生产线原辅料
					DMF	/	t/a	见各生产线原辅料
					干酪素	/	t/a	见各生产线原辅料
					分散剂	/	t/a	见各生产线原辅料
		氧化锌	/	t/a	见各生产线原辅料			
		3	能源消耗	PU手套生产线1	蒸汽消耗量	3428	吨	
					用电量	370191	KWh	
PU手套生产线2	用电量			370191	KWh			
	蒸汽消耗量			3428	吨			
PU手套生产线4	用电量			370191	KWh			
	蒸汽消耗量			3428	吨			
PU手套生产线5	用电量			370191	KWh			
	蒸汽消耗量			3428	吨			
PU生产线3	用电量			370191	KWh			
	蒸汽消耗量			3428	吨			
丁乳手套生产线1	用电量			370191	KWh			
	蒸汽消耗量			3428	吨			
丁乳手套生产线2	用电量			370191	KWh			
	蒸汽消耗量			3428	吨			
丁腈植绒手套生产线	天然气			234214	m <sup>3</sup>			
	用电量			370191	KWh			
	蒸汽消耗量			3428	吨			
丁腈浸渍生产线1	用电量			370191	KWh			
	蒸汽消耗量			3428	吨			
丁腈浸渍生产线2	用电量			370191	KWh			
	蒸汽消耗量			3428	吨			
石墨烯PU手套生产线	用电量			370191	KWh			
	蒸汽消耗量			3428	吨			
石墨烯PU手套生产线2	用电量			370191	KWh			
	蒸汽消耗量			3428	吨			
石墨烯PU手套生产线3	用电量			370191	KWh			
	蒸汽消耗量			3428	吨			
石墨烯丁乳磨砂线1	用电量			370191	KWh			
	蒸汽消耗量			3428	吨			
石墨烯丁乳磨砂线2	用电量			370191	KWh			
	蒸汽消耗量			3428	吨			
石墨烯丁乳磨砂线3	用电量			370191	KWh			
	蒸汽消耗量			3428	吨			
石墨烯丁乳磨砂线4	用电量	370191	KWh					
	蒸汽消耗量	3428	吨					
4	生产规模		冲水丁腈手套	36		万打		
			PU手套生产线1	PU手套	48		万打	
			PU手套生产线2	PU手套	48		万打	
			PU手套生产线4	PU手套	50		万打	
			PU手套生产线5	PU手套	50		万打	
			PU生产线3	PU手套	50		万打	
				乳胶手套	20		万打	
			丁乳手套生产线1	丁腈手套	28		万打	
				乳胶手套	20		万打	
			丁乳手套生产线2	丁腈手套	28		万打	
				丁腈植绒手套	32		万打	
			丁腈浸渍生产线1	丁腈浸渍手套	48		万打	
			丁腈浸渍生产线2	丁腈浸渍手套	48		万打	
			石墨烯PU手套生产线	PU手套	30		万打	
			石墨烯PU手套生产线2	PU手套	30		万打	
			石墨烯PU手套生产线3	PU手套	30		万打	
			石墨烯丁乳磨砂线1	乳胶手套	20		万打	
				丁腈手套	30		万打	
			石墨烯丁乳磨砂线2	乳胶手套	20		万打	
				丁腈手套	30		万打	
			石墨烯丁乳磨砂线3	乳胶手套	20		万打	
				丁腈手套	30		万打	
			石墨烯丁乳磨砂线4	乳胶手套	20		万打	
				丁腈手套	30		万打	
			辅助公用单元	PU手套	/		见生产规模	

5	运行时间和生产负荷		正常运行时间	7200	h		
			非正常运行时间	0	h		
			停产时间	1056	h		
			生产负荷	82	%		
			PU手套生产线1	正常运行时间	7200	h	
				非正常运行时间	0	h	
				停产时间	1560	h	
				生产负荷	82	%	
			PU手套生产线2	正常运行时间	7200	h	
				非正常运行时间	0	h	
				停产时间	1560	h	
				生产负荷	82	%	
			PU手套生产线4	正常运行时间	7200	h	
				非正常运行时间	0	h	
				停产时间	1560	h	
				生产负荷	82	%	
			PU手套生产线5	正常运行时间	7200	h	
				非正常运行时间	0	h	
				停产时间	1560	h	
				生产负荷	82	%	
			PU生产线3	正常运行时间	7200	h	
				非正常运行时间	0	h	
				停产时间	1560	h	
				生产负荷	82	%	
			丁乳手套生产线1	正常运行时间	7200	h	
				非正常运行时间	0	h	
				停产时间	1560	h	
				生产负荷	82	%	
			丁乳手套生产线2	正常运行时间	7200	h	
				非正常运行时间	0	h	
				停产时间	1560	h	
				生产负荷	82	%	
			丁腈植绒手套生产线	正常运行时间	3600	h	
				非正常运行时间	0	h	
				停产时间	5160	h	
				生产负荷	40	%	
			丁腈浸渍生产线1	正常运行时间	7200	h	
				非正常运行时间	0	h	
				停产时间	1560	h	
				生产负荷	82	%	
	丁腈浸渍生产线2	正常运行时间	7200	h			
		非正常运行时间	0	h			
		停产时间	1560	h			
		生产负荷	82	%			
	石墨烯PU手套生产线	正常运行时间	7200	h			
		非正常运行时间	0	h			
		停产时间	1560	h			
		生产负荷	82	%			
	石墨烯PU手套生产线2	正常运行时间	7200	h			
		非正常运行时间	0	h			
		停产时间	1560	h			
		生产负荷	82	%			
	石墨烯PU手套生产线3	正常运行时间	7200	h			
		非正常运行时间	0	h			
		停产时间	1560	h			
		生产负荷	82	%			
	石墨烯丁乳磨砂线1	正常运行时间	7200	h			
		非正常运行时间	0	h			
		停产时间	1560	h			
		生产负荷	82	%			
	石墨烯丁乳磨砂线2	正常运行时间	7200	h			
		非正常运行时间	0	h			
		停产时间	1560	h			
		生产负荷	82	%			
	石墨烯丁乳磨砂线3	正常运行时间	7200	h			
		非正常运行时间	0	h			
		停产时间	1560	h			
		生产负荷	82	%			
	石墨烯丁乳磨砂线4	正常运行时间	7200	h			
		非正常运行时间	0	h			
		停产时间	1560	h			
		生产负荷	82	%			
6	主要产品产量		冲水丁腈手套	36	其它	万打	
			PU手套生产线1	PU手套	48	其它	万打
			PU手套生产线2	PU手套	48	其它	万打
			PU手套生产线4	PU手套	50	其它	万打
			PU手套生产线5	PU手套	50	其它	万打
			PU生产线3	PU手套	50	其它	万打
			丁乳手套生产线1	乳胶手套	20	其它	万打
				丁腈手套	28	其它	万打
			丁乳手套生产线2	乳胶手套	28	其它	万打
				丁腈手套	20	其它	万打
			丁腈植绒手套生产线	丁腈植绒手套	32	其它	万打
			丁腈浸渍生产线1	丁腈浸渍手套	48	其它	万打
			丁腈浸渍生产线2	丁腈浸渍手套	48	其它	万打
			石墨烯PU手套生产线	PU手套	30	其它	万打
			石墨烯PU手套生产线2	PU手套	30	其它	万打
			石墨烯PU手套生产线3	PU手套	30	其它	万打
				乳胶手套	20	其它	万打

		石墨烯丁乳磨砂线1	丁腈手套	28	其它	万打
		石墨烯丁乳磨砂线2	乳胶手套	20	其它	万打
			丁腈手套	28	其它	万打
		石墨烯丁乳磨砂线3	乳胶手套	20	其它	万打
			丁腈手套	28	其它	万打
		石墨烯丁乳磨砂线4	乳胶手套	20	其它	万打
			丁腈手套	28	其它	万打
7	取排水		工业新鲜水	306910	t	
			回用水	130213	t	
			生活用水	6910	t	
			废水排放量	176697	t	
		全厂生产用水	水	306910	t	

### 三、污染防治设施运行情况

#### (一) 污染治理设施正常运转信息

表3-1 污染防治设施正常情况汇总表

序号	污染源	污染防治设施				备注		
		名称	数量	单位				
1	废水	厂内综合污水处理设施	TW001	运行时间	7200	h		
				污水处理量	306910	t		
				污水回用量	130213	t		
				污水排放量	164774	t		
				耗电量	900000	KWh		
				药剂使用量	80	吨		
				污染物处理效率	90	%		
				运行费用	130	万元		
				生活污水处理措施	TW002	废水防治设施运行时间	7200	h
						污水排放量	20000	t
2	废气	有机废气处理措施	TA001	运行时间	7200	h		
				运行费用	50	万元		
				去除效率	98	%		
				固废产生量	0	t		
		有机废气处理措施	TA002	运行时间	7200	h		
				运行费用	50	万元		
				去除效率	98	%		
				固废产生量	0	t		
		有机废气处理措施	TA003	运行时间	7200	h		
				运行费用	50	万元		
				去除效率	98	%		
				固废产生量	0	t		
		废气处理系统	TA004	运行时间	7200	h		
				运行费用	0	万元		
				去除效率	98	%		
固废产生量	0			t				
有机废气处理措施	TA005	运行时间	3600	h				

#### (二) 污染治理设施异常运转信息

表3-2 废气污染治理设施异常情况汇总表

(超标时段)	故障设施	故障原因	各排放因子浓度 (mg/m3)		应对措施
			污染因子	排放范围	
开始时段-结束时段					

#### (三) 小结

全年污染防治设施运行正常，全年异常。

#### (四) 自行储存/利用/处置设施合规情况说明表

表3-1 自行储存/利用/处置设施合规情况说明表

自动贮存/利用/处置设施编号	减少工业固体废物产生、促进综合利用的具体措施	是否超能力贮存/利用/处置	是否超种类贮存/利用/处置	是否超期贮存	是否存在不符合排污许可证规定污染防治技术要求的情况	如存在一项以上选择“是”的，请说明具体情况和原因

### 四、自行监测情况

#### (一) 正常时段排放信息

表5-1 有组织废气污染物排放浓度监测数据统计表

排放口编号	污染物种类	监测设施	许可排放浓度限值 (mg/m3)	有效监测数据 (小时值) 数量	监测结果 (折标, 小时浓度) (mg/m3)			超标数据数量	超标率(%)	备注
					最小值	最大值	平均值			
DA001	丙烯腈	手工	22	1	未检出	未检出	未检出	0	0	
	乙酸	手工	/	1	未检出	未检出	未检出	0	0	
	挥发性有机物	手工	100	1	1.13	1.22	1.17	0	0	
	氨 (氨气)	手工	10	1	未检出	0.3	0.3	0	0	
	甲醇	手工	190	1	未检出	未检出	未检出	0	0	
DA002	挥发性有机物	手工	100	1	1.16	1.09	1.12	0	0	
	N, N-二甲基甲酰胺	手工	50	1	未检出	未检出	未检出	0	0	
DA003	挥发性有机物	手工	100	1	1.36	1.09	1.23	0	0	
	乙酸	手工	/	1	未检出	未检出	未检出	0	0	
	氨 (氨气)	手工	10	1	未检出	0.35	0.35	0	0	
	甲醇	手工	190	1	未检出	未检出	未检出	0	0	
DA004	二氧化硫	/	/	/	/	/	/	0	0	注销
	颗粒物	/	/	/	/	/	/	0	0	注销
	氮氧化物	/	/	/	/	/	/	0	0	注销
	林格曼黑度	/	/	/	/	/	/	0	0	注销
DA005	颗粒物	/	/	/	未检出	未检出	未检出	0	0	
	林格曼黑度	/	/	1	1	1	1	0	0	
	二氧化硫	/	/	1	未检出	未检出	未检出	0	0	

表5-2 有组织废气污染物排放速率监测数据统计表

排放口编号	污染物种类	许可排放速率(kg/h)	排放速率有效监测数据数量	实际排放速率(kg/h)			超标数据数量	超标率(%)	超标原因
				最小值	最大值	平均值			
DA001	丙烯腈		3.0	0.0	0.0	0.0	0	0	
	乙酸		3.0	0.0	0.0	0.0	0	0	
	挥发性有机物		3.0	0.0	0.0113	0.0113	0	0	
	氨(氨气)		3.0	0.0	0.00266	0.0266	0	0	
	甲醇		3.0	0.0	0.0	0.0	0	0	
DA002	挥发性有机物		3.0	0.0	0.0112	0.0112	0	0	
	N,N-二甲基甲酰胺		3.0	0.0	0.0	0.0	0	0	
DA003	挥发性有机物		3.0	0.0	0.0121	0.0121	0	0	
	乙酸		3.0	0.0	0.0	0.0	0	0	
	氨(氨气)		3.0	0.0	0.00353	0.00353	0	0	
	甲醇		3.0	0.0	0.0	0.0	0	0	
DA004	二氧化硫								
	颗粒物								
	氮氧化物								
	林格曼黑度								
DA005	颗粒物								
	林格曼黑度								
	二氧化硫								
	氮氧化物								

注：超标率是指超标的监测数据个数占总有效监测数据个数的比例。如排污许可证未许可排放速率，可不填

表5-3 无组织废气污染物排放浓度监测数据统计表

序号	生产设施/无组织排放编号	污染物种类	许可排放浓度限值 (mg/m <sup>3</sup> )	监测点位/设施	监测时间	浓度监测结果 (折标, 小时浓度, mg/m <sup>3</sup> )	是否超标及超标原因
1	厂界	非甲烷总烃	4.0	厂界	20220312	0.79	否
		硫化氢	0.06	厂界	20220312	0.0	否
		N,N-二甲基甲酰胺	0.4	厂界	20220312	0.0	否
		颗粒物	1.0	厂界	20220312	0.201	否
		丙烯腈	0.6	厂界	20220312	0.0	否
		臭气浓度	20	厂界	20220312	14.0	否
		氨(氨气)	1.5	厂界	20220312	0.02	否
		甲醇	12	厂界	20220312	0.0	否

注：如排污许可证未许可排放速率，可不填

表5-4 废水污染物排放浓度监测数据统计表

排放口编号	污染物种类	监测设施	许可排放浓度限值 (mg/L)	有效监测数据 (日均值) 数量	浓度监测结果 (日均浓度,mg/L)			超标数据数量	超标率	备注
					最小值	最大值	平均值			
DW001	氨氮 (NH <sub>3</sub> -N)	手工	30	1.0	0.162	0.185	0.173	0	0	
	总氮 (以N计)	手工	40	1.0	1.18	1.63	1.48	0	0	
	总锌	手工	3.5	1.0	0.054	0.071	0.065	0	0	
	化学需氧量	自动	300	356.0	37.0	186.0	97.0	0	0	
	石油类	手工	10	1.0	0.0	0.0	0.0	0	0	
	五日生化需氧量	手工	80	1.0	36.0	45.9	38.0	0	0	
	总磷 (以P计)	手工	1	1.0	0.1	0.18	0.15	0	0	
	pH值	手工	6-9	1.0	7.5	7.7	7.6	0	0	
	全盐量	手工	/	1.0	3610.0	3700.0	3650.0	0	0	
	悬浮物	手工	150	1.0	12.0	13.0	12.5	0	0	

## (二)非正常时段排放信息

表5-5 非正常工况有组织废气污染物监测数据统计表

起止时间	排放口编号	污染物种类	许可排放浓度限值 (mg/m <sup>3</sup> )	有效监测数据 (小时值) 数量	浓度监测结果 (折标, 小时浓度, mg/m <sup>3</sup> )			超标数据数量	超标率(%)	备注
					最小值	最大值	平均值			

表5-6 非正常工况无组织废气污染物浓度监测数据统计表

起止时间	生产设施/无组织排放编号	监测时间	污染物种类	监测次数	许可排放浓度限值 (mg/m <sup>3</sup> )	浓度监测结果 (折标, 小时浓度, mg/m <sup>3</sup> )	是否超标及超标原因
------	--------------	------	-------	------	-------------------------------	---------------------------------------	-----------

注：如排污许可证未许可排放速率，可不填

表5-7 特殊时段有组织废气污染物监测数据统计表

记录日期	排放口编号	污染物种类	监测设施	许可排放浓度限值 (mg/m <sup>3</sup> )	有效监测数据 (小时值) 数量	监测结果 (折标, 小时浓度, mg/m <sup>3</sup> )			超标数据数量	超标率(%)	备注
						最小值	最大值	平均值			

## (三)小结

全年正常监测

## 五、台账管理信息

### (一)台账管理表

表6-1 台账管理情况表

序号	记录内容	是否完整	说明
1	a)正常情况：污染防治设施运行信息应按照设施类别分别记录设施的实际运行相关参数和维护记录。(1)有组织废气治理设施记录设施运行时间、运行参数等。(2)无组织废气排放控制记录措施执行情况。(3)废水处理设施包括预处理设施、生化处理设施、深度处理设施及回用设施四部分，分别记录每日进水量、出水水量、药剂名称及使用量、投放频次、电耗、污泥产生量及污泥处理处置去向等。b)非正常情况：污染防治设施非正常信息按工况记录，每工况记录一次，内容应记录起止时段设施名称、编号、非正常起始时间、非正常恢复时刻、污染物排放量、排放浓度、事件原因、是否报告、应对措施等。	是	
2	应包括手工监测记录信息和自动监测运维记录信息：a)手工监测的记录 采样记录：采样日期、采样时间、采样点位、混合取样的样品数量、采样器名称、采样人姓名等；样品保存和交接：样品保存方式、样品传输交接记录；样品分析记录：分析日期、样品处理方式、分析方法、质控措施、分析结果、分析人姓名等；质控记录：质控结果报告单。b)自动监测运维记录 包括自动监测系统运行状况、系统辅助设备运行状况、系统校准、校验工作等；仪器说明书及相关标准规范中规定的其他检查项目；校准、维护保养、维修记录等。	是	
3	基本信息主要包括企业名称、生产经营场所地址、行业类别、法定代表人、统一社会信用代码、产品名称、生产工艺、生产规模、环保投资、环评批复文号、排污权交易文件及排污许可证编号等。	是	
4	1、应记录无组织废气污染防治设施运行、维护、管理相关的信息。2、在特殊时段应记录管理要求、执行情况(包括特殊时段生产设施运行	是	



5	(1)生产运行情况包括生产设施(设备)、公用单元和全厂运行情况，重点记录排污许可证中相关信息的实际情况及与污染物治理、排放相关的主要运行参数。正常情况各生产单元主要生产设施(设备)的累计生产时间，主要产品产量，原辅材料使用情况等数据。(2)产品产量：记录统计时段内主要产品产量。(3)含挥发性有机物原辅材料：记录名称、用量、主要成分含量、含水率。(4)燃料：记录种类、用量、成分、热值、品质。涉及二次能源的需建立能源平衡报表，应填报一次购入能源和二次转化能源。	是	
---	--	---	--

(二) 小结

根据排污许可证严格执行

六、实际排放情况及达标判定分析

(一)实际排放量信息

表7-1 废气排放量

排放口类型	排放口编号	排放口名称	污染物	许可排放量 (吨)	实际排放量 (吨)					备注
				年度合计	1季度	2季度	3季度	4季度	年度合计	
全厂合计			SO2	/	0.005163	0.005163	0.005163	0.005163	0.020652	/
			NOx	/	0.032694	0.032694	0.032694	0.032694	0.130776	/
			VOCs	/	0.0837	0.0837	0.0837	0.0837	0.3348	/
			颗粒物	/	0.001722	0.001722	0.001722	0.001722	0.006888	/

表7-2 废水排放量

排放口类型	污染物	许可排放量 (吨)	实际排放量 (吨)					备注
		年度合计	1季度	2季度	3季度	4季度	年度合计	
全厂间接排放合计	悬浮物	/	0	0	0	0	0	/
	石油类	/	0	0	0	0	0	/
	总氮 (以N计)	/	0.06	0.064	0.082	0.081	0.287	/
	化学需氧量	/	4.33027	4.45073	4.11047	4.30456	17.19603	/
	总磷 (以P计)	/	0.0057	0.0059	0.0075	0.0075	0.0266	/
	氨氮 (NH3-N)	/	0.006	0.006	0.009	0.007	0.028	/
	pH值	/	/	/	/	/	/	/
	五日生化需氧量	/	0	0	0	0	0	/
	全盐量	/	0	0	0	0	0	/
	总锌	/	0	0	0	0	0	/

注：实际排放量指报告执行期内实际排放量

(二) 超标排放信息

表7-3 有组织废气污染物超标时段小时均值报表

超标时段	生产设施编号	排放口编号	超标污染物种类	实际排放浓度 (折标, mg/m3)	超标原因说明
------	--------	-------	---------	--------------------	--------

表7-4 废水污染物超标时段日均值报表

超标时段	排放口编号	超标污染物种类	实际排放浓度 (折标, mg/L)	超标原因说明
------	-------	---------	-------------------	--------

(三) 特殊时段废气污染物排放信息

表6-4 特殊时段废气污染物实际排放量

重污染天气应急预案期间等特殊时段

日期	废气类型	排放口编号/设施编号	污染物种类	许可日排放量(kg)	实际日排放量(kg)	是否超标及超标原因	备注
	全场总计	/	VOCs	/			如排污许可证未许可特殊时段排放量,可不填
		/	颗粒物	/			
		/	SO2	/			
		/	NOx	/			

冬防等特殊时段

月份	废气类型	排放口编号/设施编号	污染物种类	许可月排放量(t)	实际月排放量(t)	是否超标及超标原因	备注
----	------	------------	-------	-----------	-----------	-----------	----

(四) 小结

七、其他需要说明的情况