


南亚塑胶工业（南通）有限公司 企业基本信息

企业概况：

南亚塑胶工业（南通）有限公司成立于1996年3月，发展至今全厂区占地48万平方米，下设：南亚塑胶工业(南通)有限公司、南亚电气(南通)有限公司、南亚共和塑胶(南通)有限公司3家独立法人企业8家生产单位，专业生产PVC乳胶皮、PVC软硬质胶布、PVC薄膜、PU合成皮、PU树脂、高低压输电设备及新型元器件、聚丙烯薄膜、PVC装饰胶布等及自备电厂。现有员工1,500余人。

公司总裁要求全企业秉承“安全环保与工业发展并重，确保产品安全，员工、包商、厂区、社会安全是企业社会责任，更是企业竞争力的一部分”，企业多年来以先进的管理经验，引进PSM制程安全管理方法，先后通过ISO9000质量管理体系认证、ISO14001环境管理体系、ISO45001职业健康与安全管理体系认证，连年被评为「安全生产先进单位」，2020年12月通过「安全生产标准化」二级认证，并先后荣获「花园式工厂」、「十一五节能示范企业」，2019年被工信部评为全国第四批「绿色工厂」，环保信用等级结果为绿色等级。

台塑企业安全卫生环境保护政策



台塑企业安全卫生环境保护政策

我们相信环境保护与工业发展并重；确保产品安全、确保员工、包商、厂区与小区安全是企业社会责任，更是企业竞争力的部分。

我们认为每一件灾害、事故、不论多大多小都是可以避免预防的！
 设定企业的价值观，透明组织与制度的力量，让企业内各厂的工作水平达到可接受之标准；要达到此目标，所有主管都必须对制度有程度的参与和理解，提供足够的训练、要求制度彻底的执行与不断改善以确保政策与目标之达成。

所有同仁必须随时充实自己的专业，以安全卫生环保为做任何决定的最基本考虑，彻底了解制度并贯彻制度的执行，对问题以透明客观的态度面对并以世界最佳作业模式不断改善进步。

以身作则、从我做起，维护同事、邻居、自我的安全；维护自然环境的资源；维护公司资产；以求永续经营为目标，这是我们对每一个人的责任。

台塑企业行政中心
总 裁

王文雄

副 总 裁

吴锡中

公元 2012 年 2 月 1 日

环境安全卫生管理方针

消污减废、尊重生命、符合规章、止于至善

环境工作目标

“零”污染事故

污染物全面达标排放

环保设施运行投运率 100%

企业基本信息

企业法人代表：吴嘉昭

社会统一代码：91320600608316687F

公司地址：南通市通京大道 88 号

意见反馈方式

环保联系人：成燕

联系方式：89100194

邮箱地址：chengyan@nypc.com.cn

南亚塑胶工业（南通）有限公司
2020 年污染物排放信息

南亚公司主要污染类型包括：废水、废气、固废等，其中废水及热电厂废气均依法规范要求安装在线检测设备，检测结果同步传送至南通市生态环境局并在江苏省重点监控企业自行监测信息发布平台对公众公开：

一、 废水排放情况：

排口 编号	特征 污染物	排放 方式	排放 浓度	排放标准		实际 排放量 (吨)	核定 排放量 (吨)	治理 设施	检测 方式
				《污水综合排放 标准》	《污水排入城镇 下水道水质标准》 (GB/T31962-2015)				
WS-901701	COD	连续	40-100 (mg/L)	≤500 (mg/L)	《污水综合排放 标准》 (GB8978-1996) 三级排放标准 《污水排入城镇 下水道水质标准》 (GB/T31962-2015)	13.71	36.5	生化 处理	在线 监测 + 周期 人工 比对
			6-9	6-9		-	-		
	PH	10-30 (mg/L)	70 (mg/L)	3.08	10.95				
		0.3-0.9 (mg/L)	8 (mg/L)	0.23	0.36				
	总氮	0.1-2.0 (mg/L)	45 (mg/L)	0.05	5.48				
		10-50 (mg/L)	≤400 (mg/L)	-	-				
SS									

二、 废气排放情况：

1. 热电厂炉废气：

排口 编号	特征 污染物	排放 方式	排放 浓度	排放标准		实际 排放量 (吨)	核定 排放量 (吨)	治理 设施	检测 方式
				《火电厂大气 污染排放标准》 GB13223-2011	《火电厂大气 污染排放标准》 GB13223-2011				
FQ-901797	SO ₂	连续	5-25 (mg/m ³)	≤50 (mg/m ³)	《火电厂大气 污染排放标准》 GB13223-2011	10.83	60.92	湿式 氧化镁脱硫 SCR脱硝 静电除尘	在线 监测 + 周期 人工 比对
			10-30 (mg/m ³)	≤100 (mg/m ³)		12.91	121.83		
	NO _x		≤20 (mg/m ³)	0.81		24.37			
	烟尘		0-5 (mg/m ³)	≤20 (mg/m ³)					

2. 天然气锅炉废气：

排口 编号	特征 污染物	排放 方式	排放 浓度	排放标准		实际 排放量 (吨)	核定 排放量 (吨)	治理 设施	检测 方式
				《锅炉大气污 染排放标准》 GB13271-2014	《锅炉大气污 染排放标准》 GB13271-2014				
FQ- 901701 901748 901749 901796 901797 901901 901902	SO ₂	连续	10-30 (mg/m ³)	≤50 (mg/m ³)	《锅炉大气污 染排放标准》 GB13271-2014	2.62	5.07	低氮 燃烧器 (燃气锅 炉)	周期性 委托 检测
			20-45 (mg/m ³)	≤150 (mg/m ³)		8.32	30.42		
	NO _x		≤20 (mg/m ³)	1.34		2.54			
	烟尘		0-15 (mg/m ³)	≤20 (mg/m ³)					

3. 生产工艺主要废气：

排口编号	特征污染物	排放方式	排放浓度	排放标准	实际排放量(吨)	核定排放量(吨)	治理设施	检测方式					
FQ- 901702 901703 901704 901706 901910 901911 901912	DOP	连续	15-75 (mg/m ³)	—	《大气污染综合排放标准》 GB16297-1996	36.99	270.04	静电除尘	周期性委托检测				
			≤150 (mg/m ³)			17.58				270.04			
	非甲烷总烃	连续	20-100 (mg/m ³)	≤150 (mg/m ³)	《合成革与人造革工业污染物排放标准》 GB21902-2008	27.87	56.07	静电除尘	周期性委托检测				
			5-10 (mg/m ³)							≤10 (mg/m ³)	《合成革与人造革工业污染物排放标准》 GB21902-2008	37.52	56.07
			70-110 (mg/m ³)										
FQ- 901728 901729 901733 901747 901808	颗粒物	连续	5-20 (mg/m ³)	≤50 (mg/m ³)	8.42	47.52	雨淋水洗回收	周期性委托检测					
DMF	连续	45-70 (mg/m ³)	≤200 (mg/m ³)	30.33	118.8								
901799	VOCs	连续	5-20 (mg/m ³)	≤50 (mg/m ³)	8.42	47.52	雨淋水洗回收	周期性委托检测					

三、固体废物：

污染物名称	主要污染物	产生量(吨)	处置量(吨)	综合利用量(吨)	处理去向	排放量(吨)	排放去向	
								残留原料
原物料包装桶	残留原料	7,859	0	7,859	南通天和、南通鑫宝	0	委托有资质厂商合规处置	
	残留原料	34.08	0	34.08		南通天和、南通鑫宝		0
废油	机械润滑油	7.850	0	7.850	南通鑫宝	0		
废糊剂	含有有机溶剂糊剂	61.15	61.15	0	升达固废	0		
废水污泥	生化污泥	55.03	55.03	0	升达固废	0		
废电瓶	废电瓶	7.42	7.42	0	新春再生	0		
回收蒸煮料	含有有机溶剂	118.61	118.61	0	升达固废	0		
废油泥	油脂	113.21	113.21	0	升达固废	0		
煤渣	一般废物	867	867	0	苏州必信	0		
煤灰	一般废物	7,034	7,034	0		苏州必信	0	
脱硫渣	一般废物	320	320	0		苏州必信	0	
一般废弃物	一般生活垃圾	57.217	57.217	0	南通市环卫处	0	委托有资质厂商合规处置	
		一般工业废物	79.095	79.095		0		南通诚信疏通

南亚塑胶工业（南通）有限公司 2020 年度环境污染治理设施及运行情况

一、 热电锅炉烟气治理设施

南亚塑胶工业（南通）有限公司热电厂配备有 120t/h 热电锅炉 1 台，锅炉烟气处理设施主要包括脱硝系统、除尘系统+喷淋装置、脱硫系统，烟气脱硝采用低氮燃烧+SCR 脱硝工艺，脱硝效率可达 82% 以上；烟气除尘采用 EP 静电除尘+WESP 湿式静电除尘装置，除尘效率可达 99%；烟气脱硫采用 FGD 氢氧化镁脱硫法，脱硫率可达 98% 以上。

锅炉烟气排放标准如下表：

排口编号	特征污染物	排放方式	排放标准		治理设施	检测方式
FQ-901797	SO ₂	连续	≤50 (mg/m ³)	《火电厂大气污染物排放标准》 GB13223-2011	湿式氧化镁脱硫 低氮燃烧+SCR 脱硝 EP 静电除尘+WESP 湿式静电除尘	在线监测 + 周期人工 比对
	NO _x		≤100 (mg/m ³)			
	烟尘		≤20 (mg/m ³)			

锅炉烟气流向及处理工艺流程图见图 1、图 2

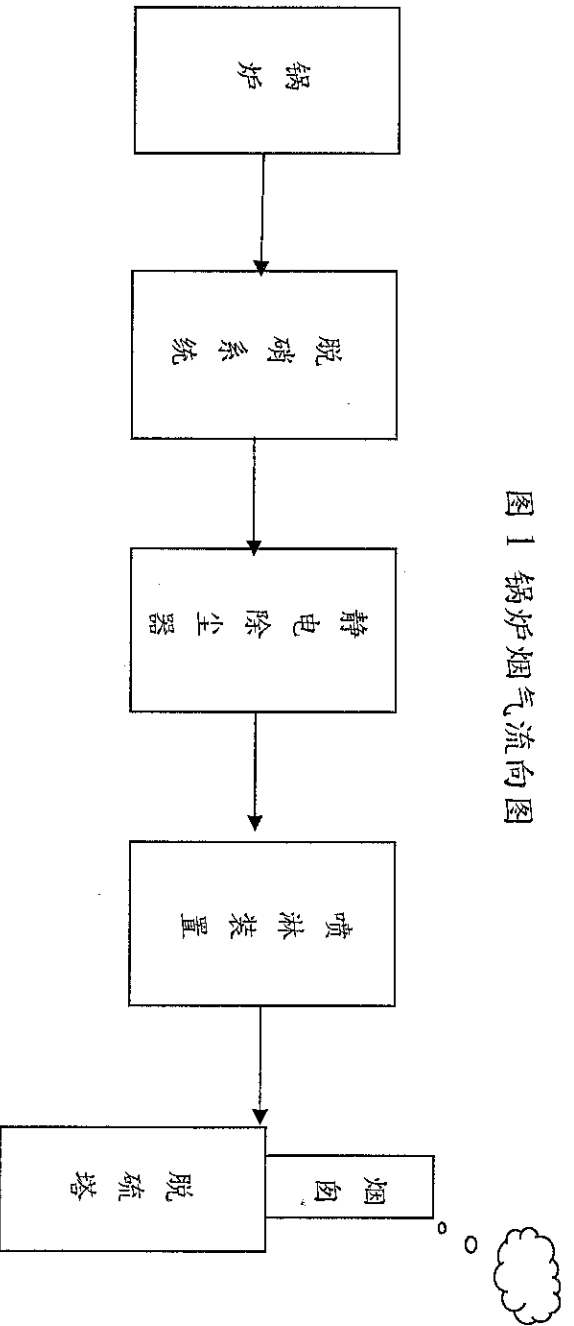
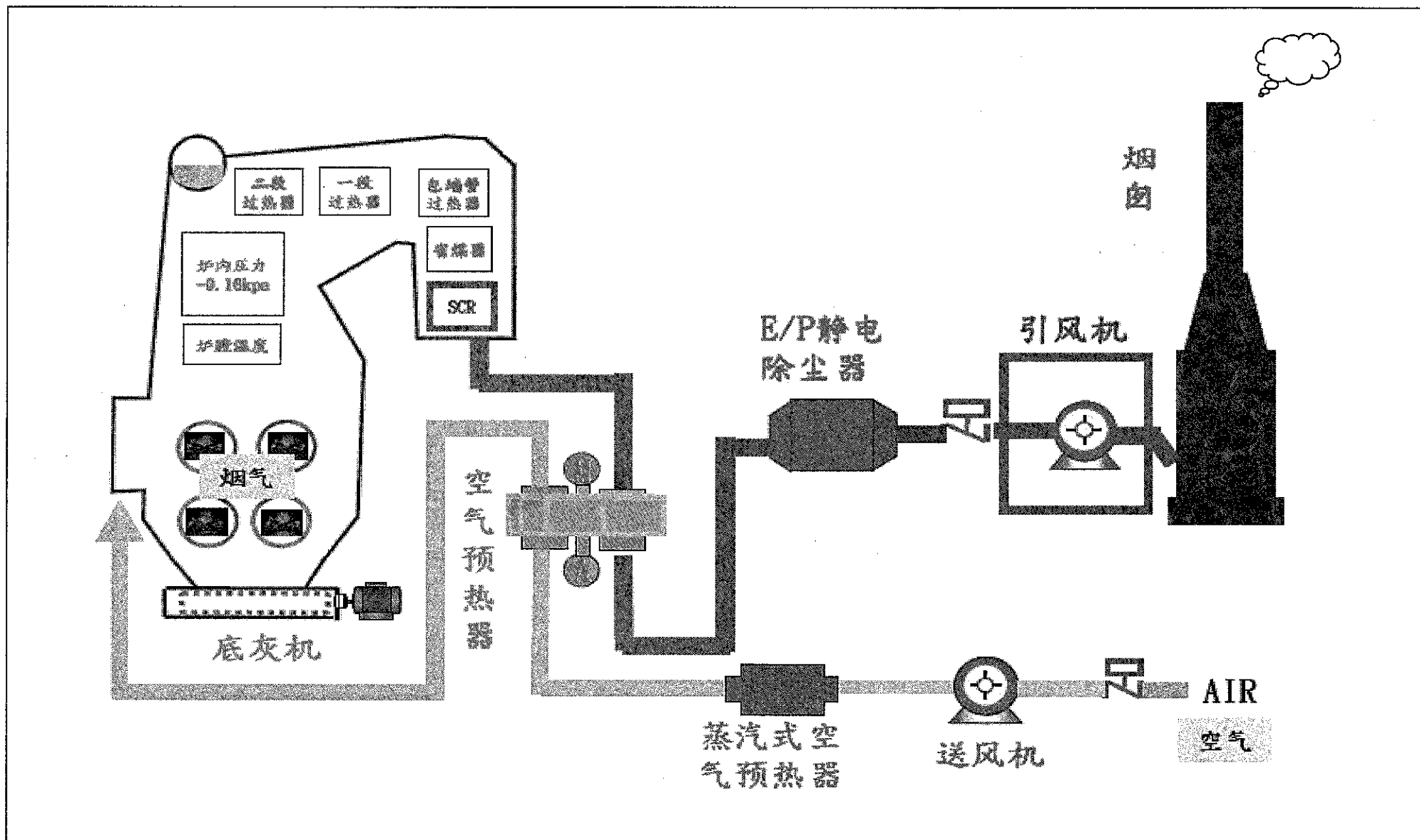


图 1 锅炉烟气流向图

图 2 锅炉烟气处理工艺流程图



1、 烟气脱硝工艺

热电锅炉烟气脱硝采用低氮燃烧器 (Low NOx) +选择性催化还原 (SCR) 组合脱硝方式，设计脱硝效率 $\geq 82\%$ 。

低氮燃烧器 (Low NOx) 将整个燃烧过程分为前后两个燃烧区，前段燃烧区维持在燃料过剩之缺氧条件，抑制高温NOx生成，后段燃烧则维持空气过剩，投入较多空气达完全燃烧。

SCR脱硝利用 $\text{NH}_3 \cdot \text{H}_2\text{O}$ 注入烟道气内，在触媒床上的触媒催化作用使 $\text{NH}_3 \cdot \text{H}_2\text{O}$ 与 NO 及 NO_2 产生还原反应，生成无害的 N_2 及 H_2O ，以达到NOx浓度降低的目的。

工艺流程示意图：

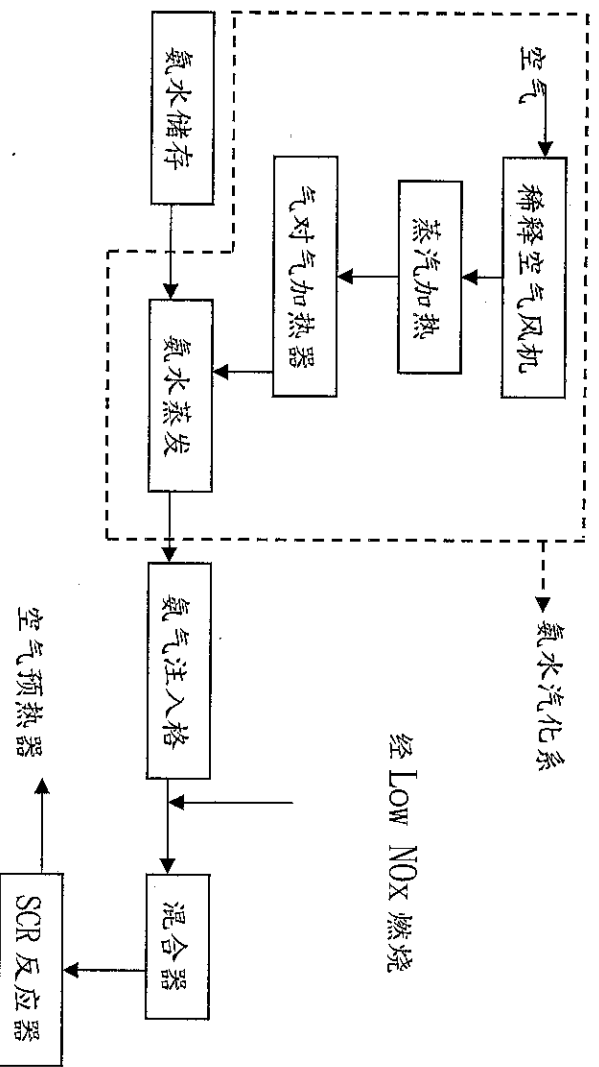


图 3 烟气脱硝流程示意图

2、 烟气脱硫工艺

热电锅炉烟气脱硫采用湿式氢氧化镁脱硫法，在台湾本企业的热电厂对这种脱硫装置有成熟的运行管理经验，脱硫渣易于处理且不会产生二次污染。

烟气中的 SO_2 与水接触，生产亚硫酸溶液，亚硫酸溶液再与循环液中亚硫酸镁反应，生成重亚硫酸镁，重亚硫酸镁再与氢氧化镁反应重新生成亚硫酸镁。生成的亚硫酸镁一部分作为吸收液循环使用，一部分经空气氧化后作为无害的硫酸镁水溶液排放。

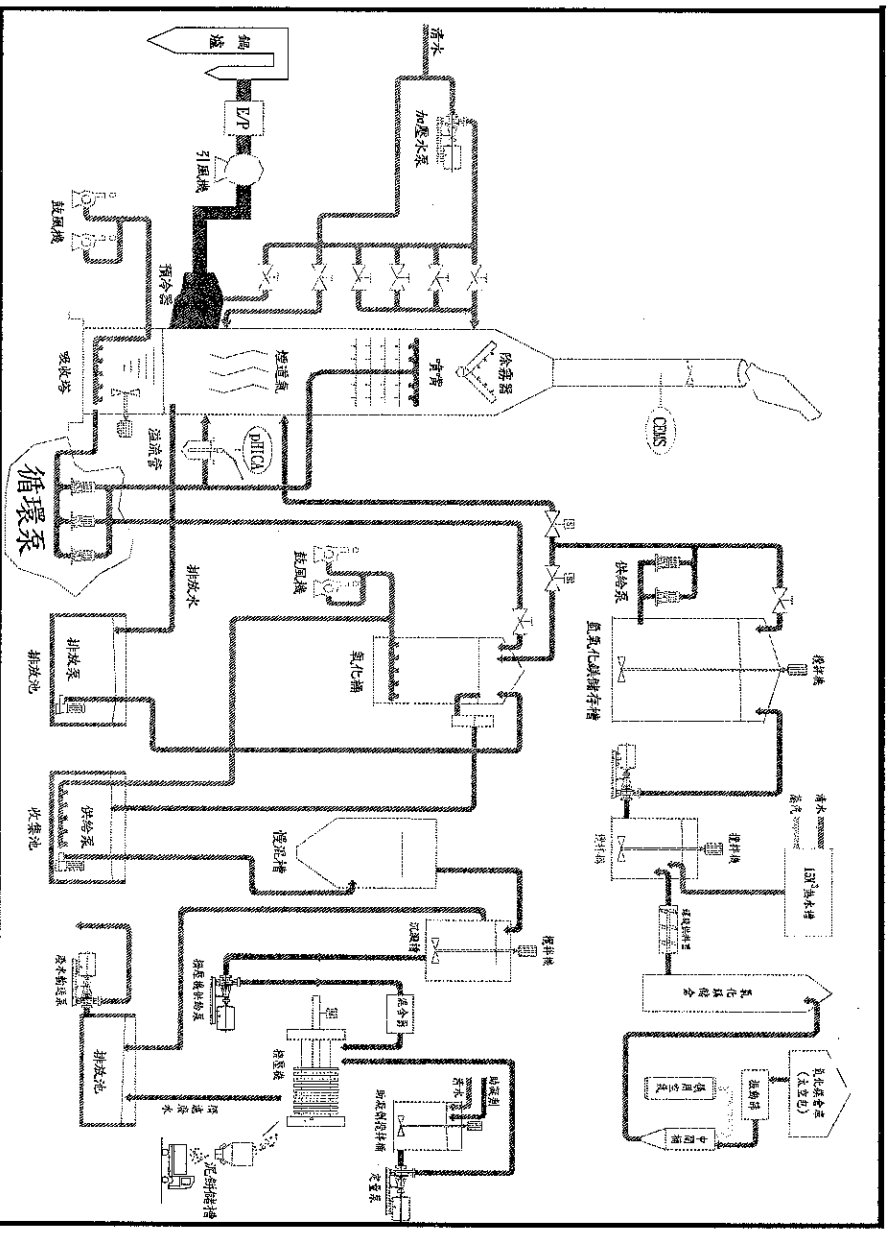


图 4 烟气脱硫工艺流程示意图

3、 烟气除尘工艺

公司热电锅炉已完成烟尘提标改造，采用德国三电场静电除尘器，除尘效率为 99.6%，二级喷淋装置除尘效率在 10%以上。2019 年增加湿式静电除尘，经处理后排气稳定达超低排放标准。

烟气进高压直流电场静电除尘器除尘，附着在极线和极板的烟尘经间歇性敲击剥落掉到集尘器底部的灰斗，通过空输设备将烟尘送到灰库中，三级电场除尘后由二级喷淋装置进一步喷淋除尘，最后通过 70 米排气筒外排大气。

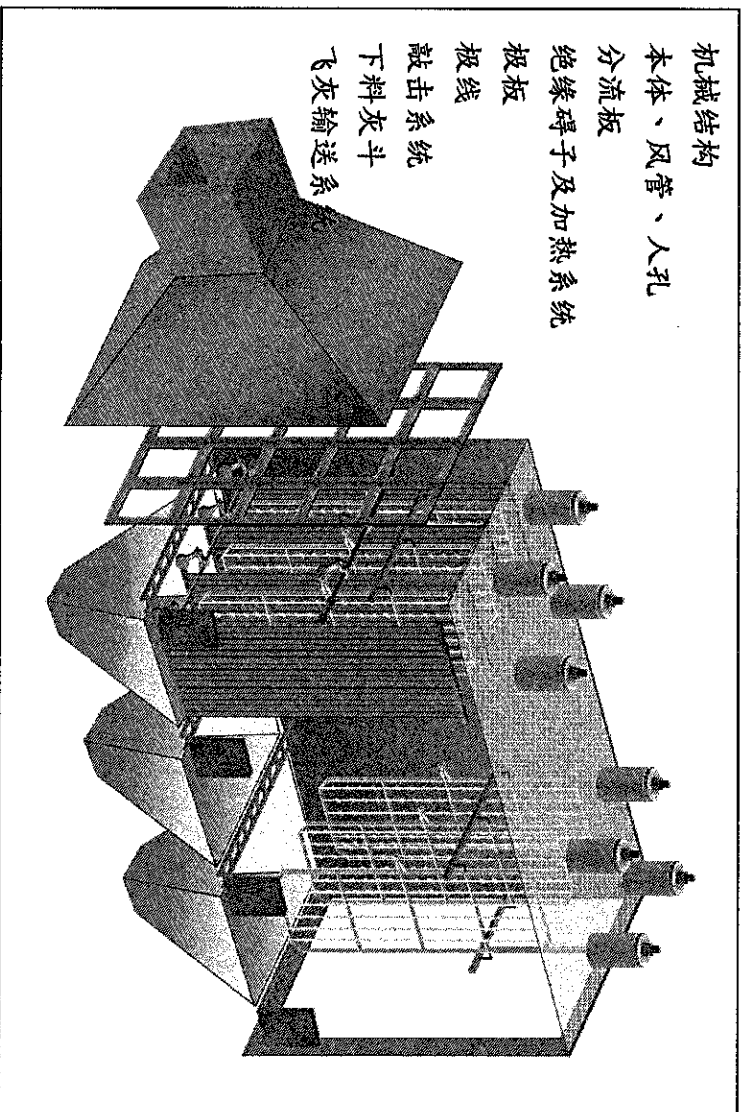


图 5 静电除尘器本体机构示意图

二. 工艺废气治理设施

本公司生产工艺胶皮胶布主机、发泡工艺、压花工艺、装饰胶布印压工艺，保鲜膜押出工艺，排放废气含 DOP 成份，因 DOP 排放为胶溶状颗粒，故设置静电除尘，厂区合计静电回收机 11 台、玻纤回收 2 台，处理效率达 >90%，投运率为 100%，有效降低了 DOP 颗粒物排放，工艺系统图如下：

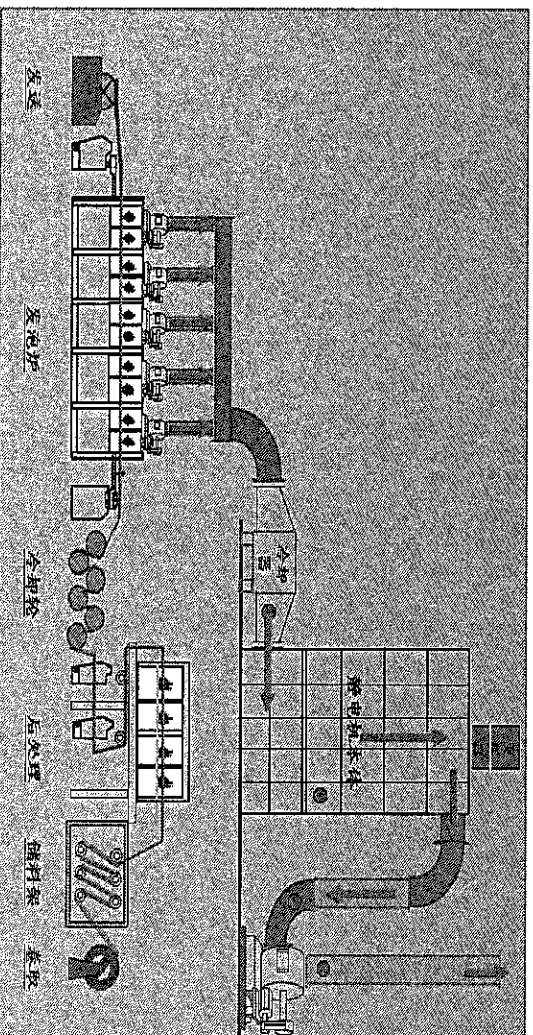


图 6 生产工艺废气 DOP 处理流程图

PVC胶皮胶布后段生产配有RT0处理系统1套，主要针对表面处理工段排气中VOCs进行有效处理后排放，处理效率>90%，投运率为100%，有效降低了VOCs排放，工艺系统图如下：

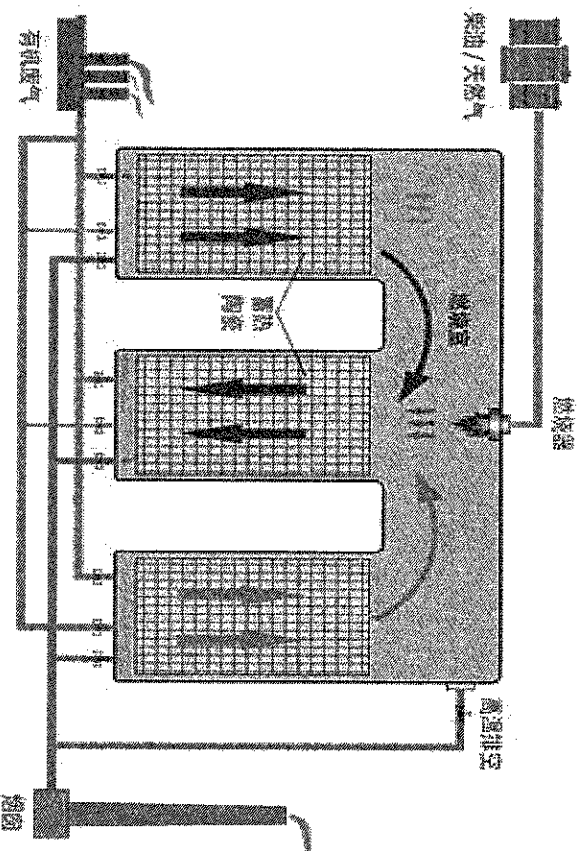


图 7 PVC 胶皮胶布废气 RT0 处理流程图

共和厂尾气处理配有 RT0 处理系统 1 套，主要针对生产各工艺合并后排气中 VOCs 进行有效处理后排放，处理效率>95%，投运率为 100%，有效降低了 VOCs 排放，工艺系统图如下：

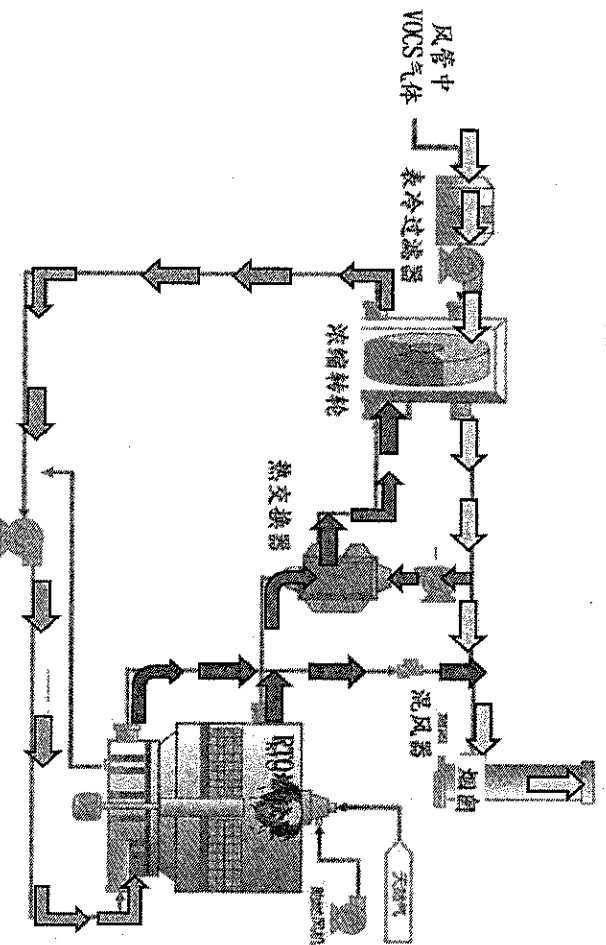


图 8 共和厂废气 RT0 处理流程图

合成皮生产主要配备雨淋塔2套,主要对干式涂布机排气 DMF 进行雨淋回收后,粗液送至 DMF 蒸馏回收,回收率效>90%,投运率为 100%,有效降低了 VOCs 排放,工艺系统图如下:

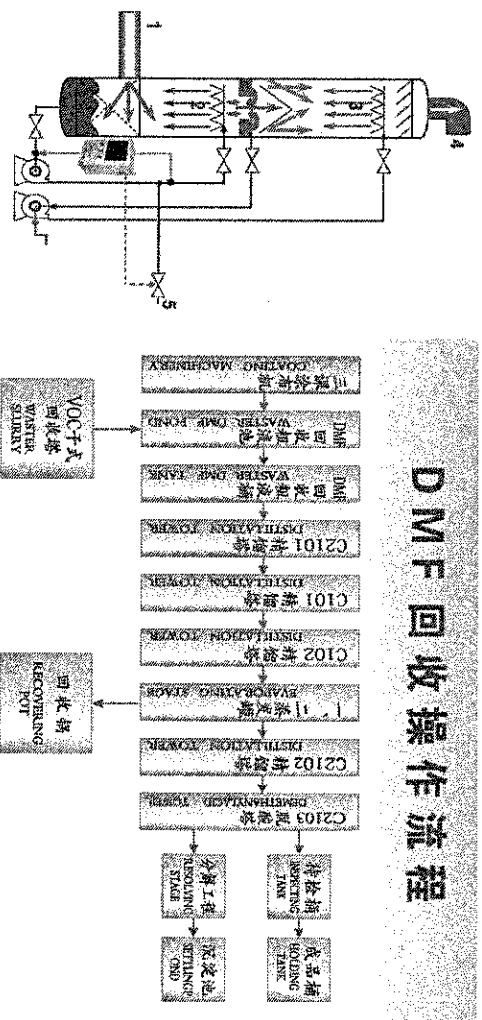


图 9 DMF 回收流程图

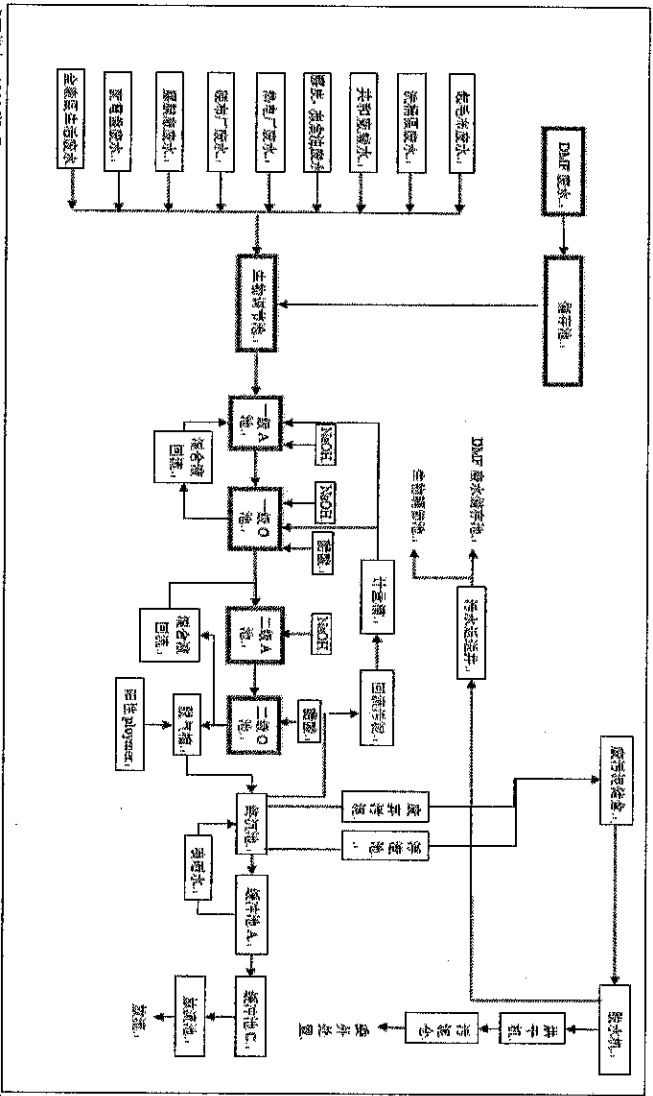
三. 废水治理设施

本厂区配套设有 1200 吨/日处理能力的综合污水处理场,目前实际处理量为 700-800 吨/日,污水处理场处理工艺为生物污泥法,处理达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中三级标准及《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)排放要求。

废 水 接 管 排 放 标 准

2019.10.22 南通市市政和园林局颁发《城镇污水排入排水管网许可证》		依据标准
污染物	接管标准值 (三级排放标准)	《污水综合排放标准》 (GB8978-1996) 三级排放标准/ 《污水排入城镇下水道水质标准》 (GB/T31962-2015)
PH	6-9	
悬浮物	400mg/l	
COD	500 mg/l	
氨氮	45 mg/l	

污水处理场排放端分别设有 COD 在线分析仪、氨氮在线分析仪、PH 在线监测仪、流量在线监测,并与市生态环境局联网,以记录和监控排水水质,处理工艺如下图:



处理能力: 1200 吨/日

图 10 废水处理场流程图

南亚塑胶工业（南通）有限公司

主要建设项目环保“三同时”执行情况

序号	项目名称	批复单位	环评审批文号或批复日期	投产日期	验收批文号 或批复日期	备注
1	PU合成皮生产项目	南通市环保局	1996.07.03	1999.7.10	1999.09.01	
2	PVC胶皮（布）生产项目	南通市环保局	1996.11.15	1999.7.10	1999.09.01	
3	57600吨硬质胶布、6000吨PVC胶膜、8160吨异型建材项目	南通市环保局	通政环1999-203号	2001.8.1	2004.11.04	
4	PU合成皮二期扩建工程	南通市环保局	通政环2001-152号	2000.4.30	2004.11.04	
5	新型仪表元器件及输配电控制设备项目	南通市环保局	2001.08.27	2002.6.5	2004.04.04	
6	PU车间扩建工程项目	南通市环保局	2003.10.14	2007.3.5	2007.05.28	
7	年产48000吨聚丙烯塑料薄膜项目	南通市环保局	2003.07.01	2006.1.10	2007.05.28	
8	南亚热电联产项目	南通市环保局	通环管2003-52	2006.5.3	2007.05.28	
9	新型塑料装饰薄膜12000千码项目	南通市环保局	2003.12.22	2004.12.10	2006.05.29	
10	扩建两条PVC硬质胶布生产线（9600吨/年）	南通市环保局	2006.07.05	2008.6.7	2008.12.18	
11	年产3000吨PVC胶膜扩建PG05	崇川区环保局	崇环表复2009-22号	2010.6.30	2010.9.19	
12	年产600万码PVC车用乳胶皮扩建项目	崇川区环保局	崇环表复2010-07号	2010.9.1	2011.5.4	
13	年产3000吨PVC胶膜扩建PG06	崇川区环保局	崇环表复2010-25号	2011.6.30	2011.9.28	
14	PE胶膜生产线项目PE11	崇川区环保局	崇环表复2011-23号	2013.10.10	环验2014-001	
15	天然气改造项目	崇川区环保局	崇环表复2011-41号	2011.12.01	/	
16	PE胶膜生产线项目PE22	崇川区环保局	崇环表复2012-50号	2013.10.10	环验2014-002	
17	增建桶槽、原料存放区、危险品仓库项目	南通市环保局	通环管2012-43	2015.12.20	环验2016-033	
18	360万码PVC乳胶皮辅机增设项目	崇川区环保局	崇环表复2013-24号	2014.11.11	环验2015-026	
19	新增一条年产3000吨PVC胶膜生产线项目PG01	崇川区环保局	崇环表复2013-28号	2014.03.05	环验2014-019	
20	新增一条年产3000吨PVC胶膜生产线项目PG07	崇川区环保局	崇环表复2014-34号	2015.10.10	环验2016-015	
21	胶皮厂VOC治理及辅机增设项目	崇川区环保局	崇环表复2015-30号	2017.11.30	崇行审批2018-252	
22	PVC车辆用乳胶皮扩建项目	崇川区环保局	崇环书复2017-01号	建设中	/	

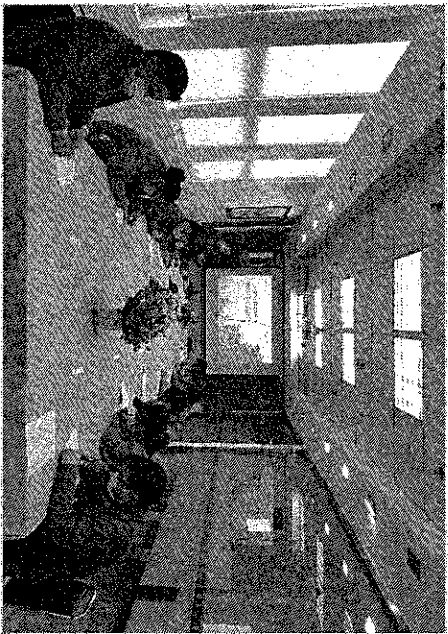
南亚塑胶工业（南通）有限公司

主要建设项目环保“三同时”执行情况

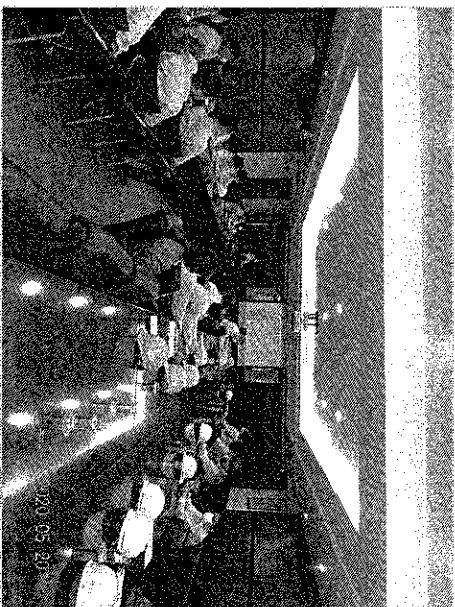
23	新建铝塑膜生产线及生产用房项目	崇川区环保局	崇环表复 2018-279 号	建设中	/	
24	新建研发中心（一期）	崇川区行政审批局	崇行审批 2019-77 号	2020.09.21	/	
25	新增年产 840 万码 PVC 车辆用复合革生产线项目	崇川区行政审批局	崇行审批 2019-268 号	建设中	/	
26	120T/H 燃煤锅炉燃气消除白烟及烟尘超低排放技术改造项目	崇川区行政审批局	崇行审批 2019-365 号	2019.12.31	/	
27	压花机生产线技术改造项目	崇川区行政审批局	崇行审批 2020-25 号	建设中	/	
28	新增年产 1956 万码新型塑料装饰薄膜生产线项目	崇川区行政审批局	崇行审批 2020-50 号	建设中	/	
29	合成皮厂新增 240 万码 PU 水性湿法合成革生产线项目	崇川区行政审批局	崇行审批 2020-147 号	建设中	/	

南亚塑胶工业（南通）有限公司

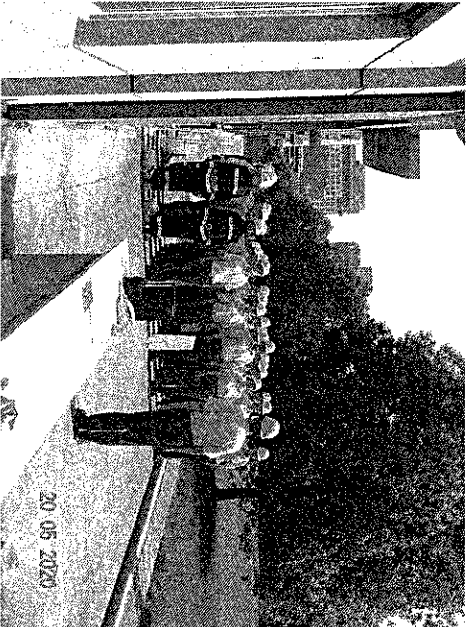
2020 年度上半年应急演练执行照片（2-1）



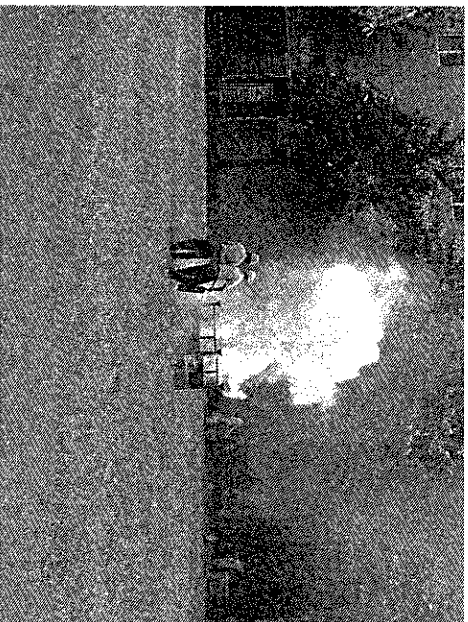
理论知识竞赛现场



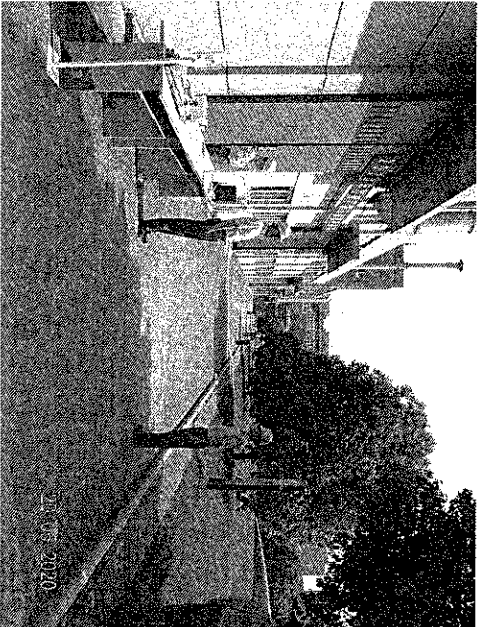
应急演练竞赛简报



应急演练集结



人员执行初期灭火



成立临时联络班及救护组



现场人员应急救护

南亚塑胶工业（南通）有限公司

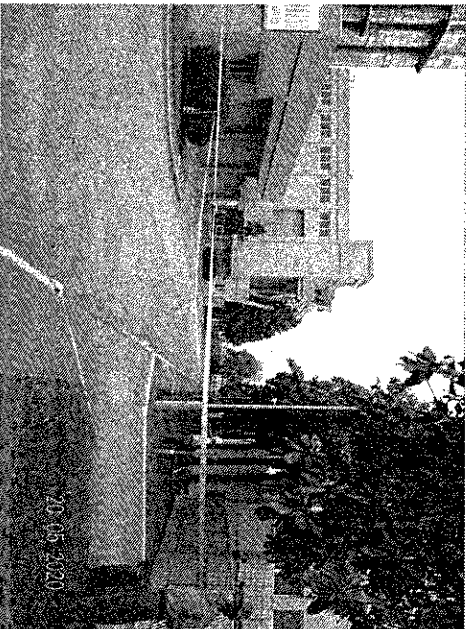
2020 年度上半年应急演练执行照片（2-2）



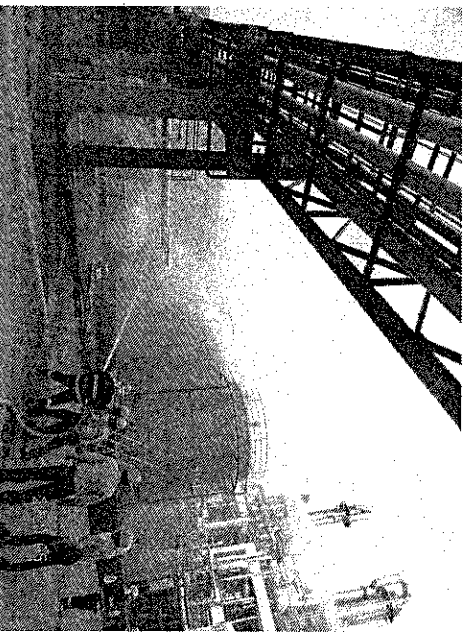
运用背负式灭火器



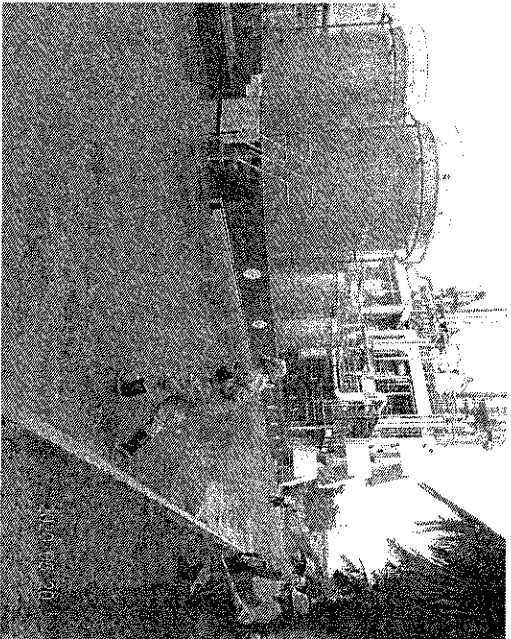
人员应急疏散



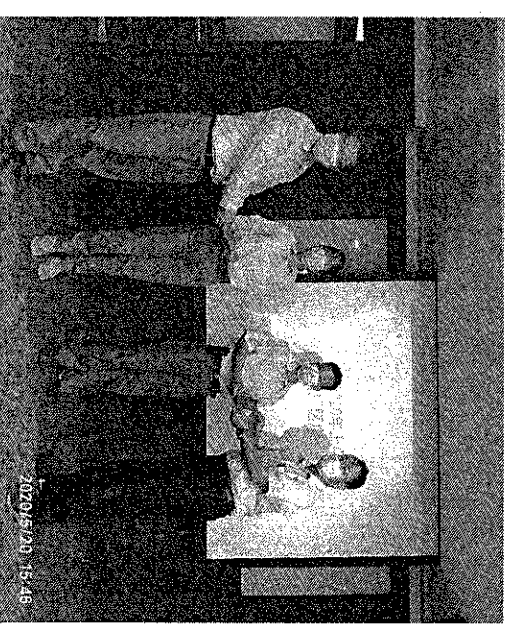
路口进行管制



水雾隔离并稀释空气中 DMF 浓度



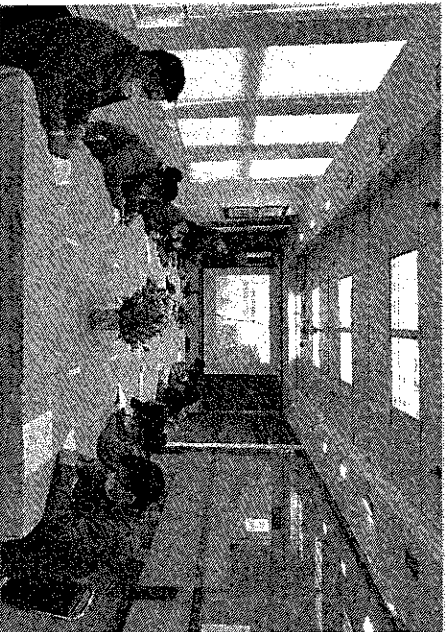
现场气体检测



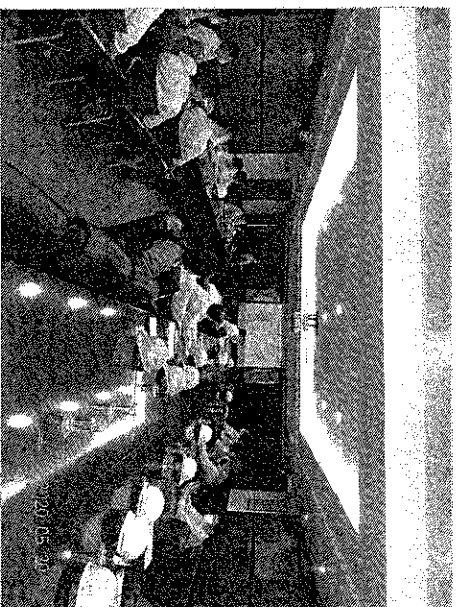
演练竞赛颁奖

南亚塑胶工业（南通）有限公司

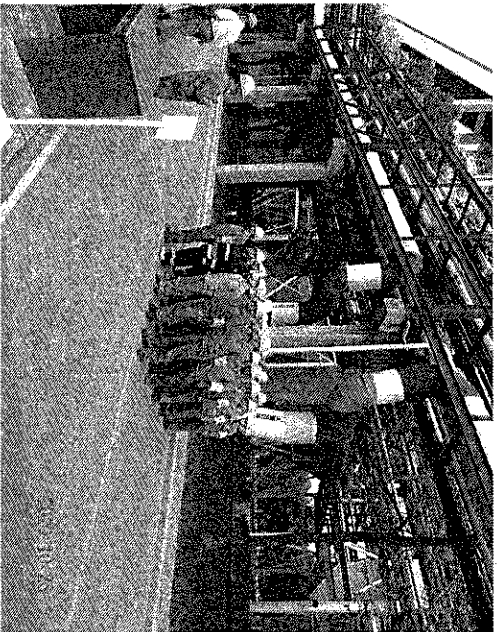
2020 年度下半年应急演练执行照片（2-3）



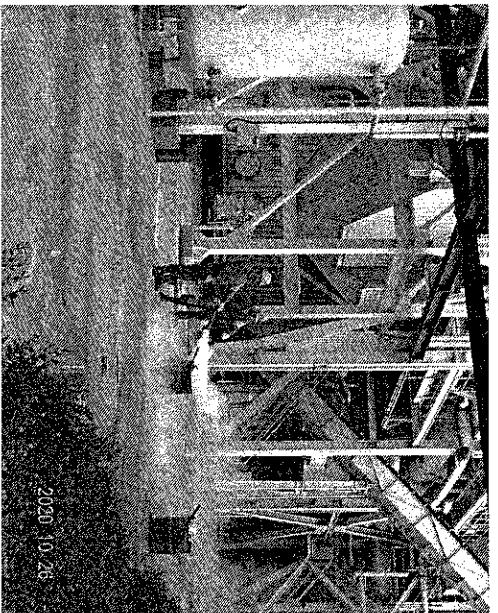
理论知识竞赛现场



应急演练竞赛简报



应急演练集结



人员执行初期灭火



成立临时联络班及救护组



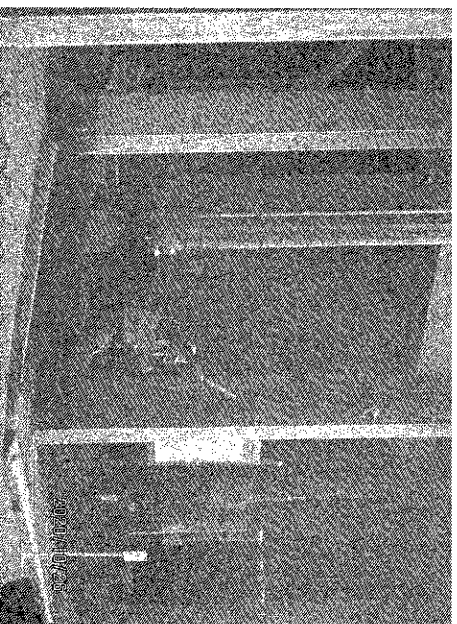
现场人员应急救援

南亚塑胶工业（南通）有限公司

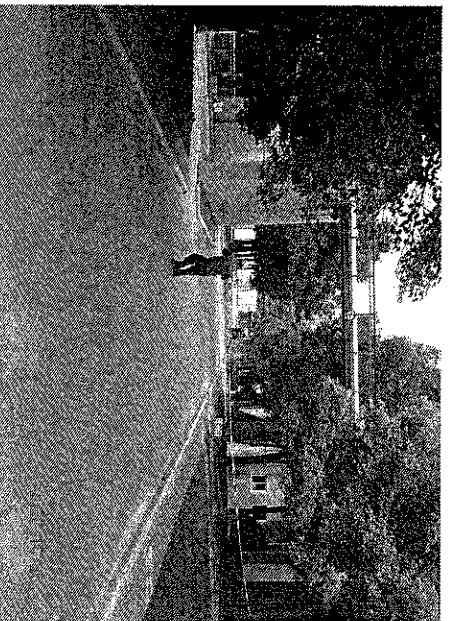
2020 年下半年应急演练执行照片（2-4）



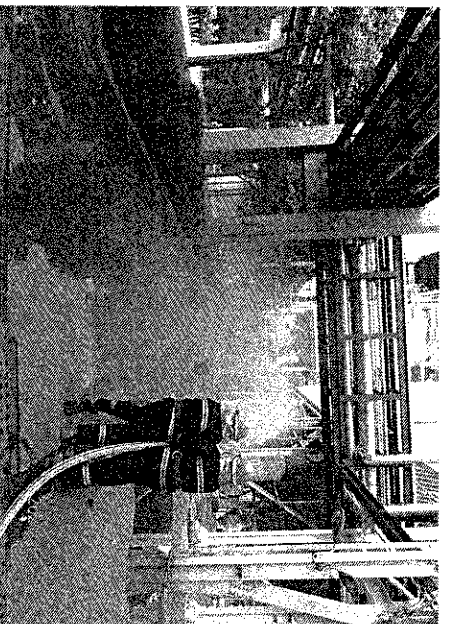
运用背负式消防器



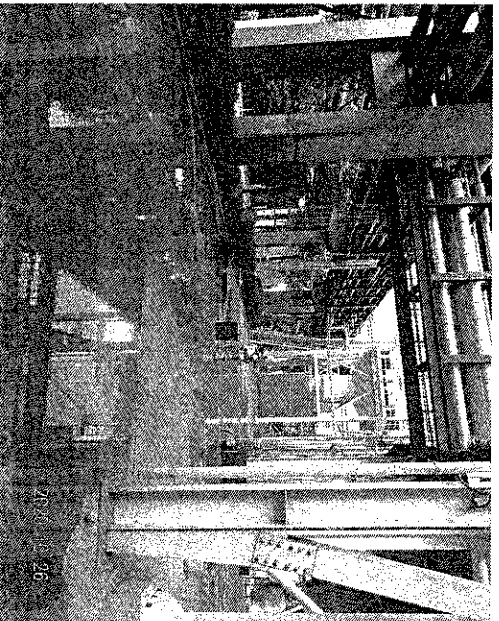
人员应急疏散



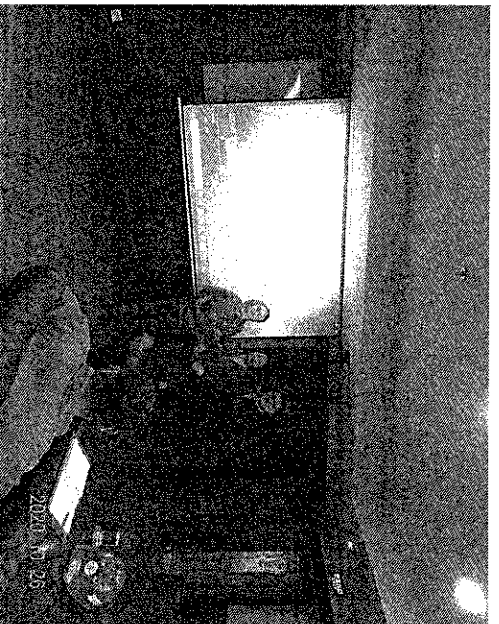
路口进行管制



消防水雾灭火



现场气体检测



演练竞赛颁奖

南亚塑胶工业（南通）有限公司 2020 年度环保执行报告

一、公司简介：

南亚塑胶工业(南通)有限公司隶属于台湾台塑集团旗下独立全资子公司，南亚南通公司于1996年3月正式立项，下设：南亚塑胶工业(南通)有限公司、南亚电气(南通)有限公司、南亚共和塑胶(南通)有限公司，至今先后扩建合成皮厂、胶皮一厂、胶布厂、硬布厂、保鲜膜厂、配光盘厂、共和厂、热电厂8个工厂，另有胶皮二厂试生产中，铝塑膜厂建设中。主要从事PVC胶布胶皮、PU合成皮、PVC硬质胶布、PVC胶膜、PVC装饰胶布、配光盘体等，占地48万平方米，合计投资39,167万美元，其中环保设施投入约占投资总额的15%。

公司于日常生产活动中严格落实执行国家法规，于2007年7月通过CQC国家认证中心ISO14001环境管理体系认证，并持续保持环境管理体系之正常运行，环保信用评价结果为绿色等级。

二、2020 年度公司环保管理执行情况：

(一) 废水：

公司从1997年建厂初期即投入数千万元自行建设处理量5000吨/日污水处理场，利用先进的生化处理技术，配备专业技术人员专门从事厂区污水处理。2019年厂区因《污水排入城镇下水道水质标准 GB/T 31962-2015》对总氮的排放要求，对厂区废水处理进行两段AO处理工艺升级改造，改造完成后，厂区废水处理能力1,200吨/日。厂区各单位之生活、制程废水统一经处理后排放。目前厂区污水处理量为700吨/日左右，并严格执行国家三级标准排放，目前主要污染指标COD排放浓度40~100mg/L，远远低于国家三级标准500mg/L之排放要求，并实现实时在线监测(PH、COD、流量、氨氮)确保排放之稳定，加大废水减排推动，2020年度废水排放情况如下：(全年排水量228,450吨)

排口 编号	特征 污染物	排放 浓度	排放标准	治理 设施	检测 方式	
WS-901701	COD	40-100 (mg/L)	≤500 (mg/L)	《污水综合排放 标准》 (GB8978-1996) 三级排放标准 《污水排入城镇 下水道水质标准》 (GB/T31962-2015)	生化 处理 在线 监测 + 周期 人工 比对	
		PH	6-9			6-9
		总氮	10-30 (mg/L)			70 (mg/L)
	总磷	0.3-0.9 (mg/L)	8 (mg/L)			
	氨氮	0.1-2.0 (mg/L)	45 (mg/L)			
	SS	10-50 (mg/L)	≤400 (mg/L)			

(二) 废气：

生产工艺废气排放不仅造成环境的污染，更是生产原料的浪费，公司各工艺废气排放均采用先进的处理技术进行处理达标后排放，目前厂区具有 RT0 处理系统 2 套、水洗塔 2 套、高压静电回收系统 11 套、DMF 回收系统一套、玻纤处理装置 2 套，其中 DMF 回收系统回收 DMF 再利用率达 99%，热电厂废气排放各污染物处理效率均达 95% 以上，各项排放指标均低于国家排放标准，有效的降低了污染物排放及原料浪费。2020 年度各排口排放符合国家排放标准，主要排口排放情况如下：

1. 热电厂废气：

排口 编号	特征 污染物	排放 浓度	排放标准		治理 设施	检测 方式
FQ-901797	SO ₂	5-25 (mg/m ³)	≤50 (mg/m ³)	《火电厂大气污染 排放标准》 GB13223-2011	湿式 氧化镁脱硫 SCR 脱硝 三场静电除尘	在线 监测 + 周期 人工 比对
	NO _x	10-30 (mg/m ³)	≤100 (mg/m ³)			
	烟尘	0-5 (mg/m ³)	≤20 (mg/m ³)			

2. 天然气锅炉废气：

排口 编号	特征 污染物	排放 浓度	排放标准		治理 设施	检测 方式
FQ- 901701 901748 901749 901796 901797 901901 901902	SO ₂	10-30 (mg/m ³)	≤50 (mg/m ³)	《锅炉大气污染排 放标准》 GB13271-2014	低氮 燃烧器 (燃气锅炉)	周期性 委托 检测
	NO _x	20-45 (mg/m ³)	≤150 (mg/m ³)			
	烟尘	0-15 (mg/m ³)	≤20 (mg/m ³)			

3. 生产工艺废气：

排口 编号	特征 污染物	排放 浓度	排放标准		治理 设施	检测 方式
FQ- 901702 901703 901704 901706 901910 901911 901912	DOP	15-75 (mg/m ³)	—	《大气污染综合 排放标准》GB 16297-1996	静电 除尘	周期性 委托 检测
	非甲烷 总烃	20-100 (mg/m ³)	≤150 (mg/m ³)			

排口编号	特征污染物	排放浓度	排放标准	治理设施	检测方式
FQ- 901728 901729 901733 901747 901808	颗粒物	5-10 (mg/m ³)	≤10 (mg/m ³)	静电 除尘	周期性 委托 检测
	VOCs	70-110 (mg/m ³)	≤150 (mg/m ³)		
FQ- 901798 901799	DMF	5-20 (mg/m ³)	≤50 (mg/m ³)	雨淋 水洗回收	周期性 委托 检测
	VOCs	45-70 (mg/m ³)	≤200 (mg/m ³)		

(三) 固废：

固体废物发生量为生产工艺及人员管理成效之重要指标，南亚公司从2006年起就将固体废物减废推动列入厂区环保管理的一项重要内容来实施，以上年度实际发生量降低10%为当年度之管制目标，并将各单位月发生量于每月环安卫会议中进行检讨，列改善专案进行管制。2020年1-12月一般垃圾发生量目标205.0T，实际发生250.0T，超出目标45.0T，达标率81.1%；较2019年发生量255.0T下降1.96%；较2006年434.02T下降42.4%。危险固废发生量目标107.0T，实际发生151.0T，超出目标44.0T，达成71.2%；较2019年发生量136.5T上升10.6%；较2006年811.08T下降81.4%。

(四) 噪音：

持续推动厂界噪音之管理，对高噪声设备采取有效降噪降声措施，定期对厂界噪音实施监测，及时发现异常，及时处理，以避免因公司生产异常对周边居民产生影响，本厂区厂界噪声间符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB2348-2008) 白天65dB/夜晚55dB。

(五) 清洁生产：

2018年度本公司列入强制清洁生产范围，依清洁生产推动重点，于2018年执行清洁生产计划，高费方案2项，无/低费方案17项，并全部完成改造。于2019年1月22日由崇川区生态环境局组织专家组完成清洁生产验收，并持续推动。

(六) 环保规范化建设：

依据市、区生态环境局统一要求，执行环保管理规范化建设，针对

工业企业环境保护规范化建设基本要求，对照《南通市工业企业环境保护规范化建设基本要求及考核评分标准（试行）》中6个一级要素26个二级要素要求逐项自查确认，并对现有执行状况进行整改完善，合计改善项目10项次，其中包括危废仓库堆放、防渗改造、密闭管理、监控增设和消防喷淋增设等。

三、2020年度环保治理执行情况

针对厂区及生产制程特点，同时根据南通市近年来大气污染防治方案，本公司继2014年全面对现有废气排放进行全面清查，并在现状达标之基础上，检讨总量减排措施之实施，2020年积极推动计划改善案件。主要执行如下：

(一) 共和厂排气增设浓缩转轮及RT0设备：根据本公司装饰胶布生产现状，对生产各工艺排气进行合并，针对排气低浓度VOC气体，增设沸石转轮及RT0设施一套，对废气进行提浓后经RT0焚烧处理，处理风量90,000m³/h，处理效率95%，合计投入896万元，已于2020年11月完成。

(二) 6台天然气锅炉低氮改造：为进一步降低氮氧化物排放，依据南通市大气污染防治计划要求，天然气锅炉排气氮氧化物必须控制在50毫克/立方米以下，经研究决定，对厂区6台燃气锅炉进行低氮改造，将原燃烧机改为低氮燃烧器，合计投入RMB220万元，已于2020年12月完成。

(三) 增设电动堆高机：全厂区合计44台堆高机设备，其中31台电瓶，3台柴油，经环保注册，13台柴油堆高机均为2009年取得，属于国I排放标准，依南通市高排放非道路移动机械禁止使用区域划分，已将13台柴油堆高机停用，新增10台电动堆高机，合计投入292.6万元，已于2020年12月完工。

四、2021年执行重点：

企业发展靠综合竞争力的提升，南亚公司一直本着以人为本、永续经营、对社会负责的态度，寻求企业的不断扩大和发展。能源的利用、环境的保护一直被本公司视为生存之根本，本公司将一如既往的贯彻执行节能降耗、环保减排的各项措施，拟持续以零排放、零污染作为环境管理之最终目标，现阶段将持续在排气符合国家标准之基础上进行减排、减量改造，针对VOCs治理，将不断寻求适合本公司生产工艺之处理及减排方式，并实施横向展开，近期计划如下：

项次	治理类别	改善内容	投资金额 RMB万元	执行 进度	预完日
1	PU合成皮 VOC综合 治理	利用合成皮生产用原料DMF极溶于水的特性，对生产工艺原废水处理设置进行优化，将DR01、DR02涂布台列入废气收集，减少无组织排放，同时对部分辅助工艺设备DR09小型涂布机直排工艺进行收集后处理，增加11万风量水洗塔1台。	255.0	试 运 行	2021/07/E
2	PU合成皮 VOC综合 治理	合成树脂加卸口尾气收集后接入新增的4万风量水洗塔，利用DMF与水互溶特性，以水循环吸收尾气中的DMF，处理后排放大气。	165.0	规 划 中	2021/12/E
3	PU合成皮 水性涂布 原料水性 研发	新增1条PU水性湿法生产线（年产240万码），所采用的水性聚氨酯树脂不含有机溶剂，制程产生的废水先经过配套的废水预处理系统，再送至厂区的废水处理场进行处理后接管城市管网送至南通市污水处理厂。制程废气经过配套的废气处理设备碱喷淋水洗塔处理后排放大气。	1,520.0	待 调 试	2021/08/E
4	胶皮厂发泡 废气治理	PVC胶皮生产DT04发泡工序末端处理静电回收设施处理能力差，对静电回收进行汰换，汰换完成后处理能力维持33,600立方米/小时，效率由现有50%提高到90%。	133.68	试 运 行	2021/07/E
5	资材处回收 料仓增设废 气处理装置	依据《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）之要求，资材处回收料仓库增设一套废气处理装置，将回收料仓库（共15个小隔间）集气，再经过1立方米活性炭吸附设备去除VOCs。	35.0	规 划 中	2021/10/E
合 计			2,108.68	--	--

南亚塑胶工业（南通）有限公司
2020年06月29日