

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项 目 名 称 :	年产 200 万件橡胶零配件及 50 万 件矿用设备零配件项目
建设单位 (盖章) :	安徽平泰新材料有限公司
编 制 日 期 :	2023 年 5 月

中华人民共和国生态环境部制

目录

一、建设项目基本情况.....	1
二、建设项目工程分析.....	19
三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准.....	50
四、主要环境影响和保护措施.....	58
五、环境保护措施监督检查清单.....	104
六、结论.....	108

附件

附件 1 建设项目环境影响评价工作委托书

附件 2 广德市邱村镇项目备案表

附件 3 安徽省环境保护厅关于安徽广德经济开发区扩区发展总体规划环境影响报告书
审查意见的函

附件 4 拆迁承诺

附件 5 胶粘剂 MSDS

附件 6 1#溶剂油 MSDS

附件 7 120#溶剂油 MSDS

附件 8 广德顶灿食品有限公司大气环境质量现状检测

附件 9 广德同成电子科技有限公司年产 2000 万件汽车零部件等压铸件项目环境现状检
测

附图

附图 1 建设项目地理位置示意图

附图 2 宣城市生态保护红线分布图

附图 3 宣城市土壤环境风险分区防控图

附图 4 宣城市大气环境分区防控图

附图 5 宣城市水环境分区防控图

附图 6 广德市邱村镇用地规划布局图

附图 7 建设项目周边环境示意图

附图 8 建设项目总平面布局及雨污管网示意图

附图 9 建设项目总平面布局及废气管道图

附图 10 建设项目 1#厂房 1 楼平面布局图

附图 11 建设项目 1#厂房 2 楼平面布局图

附图 12 建设项目 3#厂房 1 楼平面布局图

附图 13 建设项目 3#厂房 2 楼平面布局图

附图 14 建设项目 3#厂房 3 楼平面布局图

附图 15 建设项目 3#厂房 4 楼平面布局图

附图 16 建设项目大气环境质量现状监测点位示意图

附图 17 大气环境保护目标示意图

附图 18 建设项目环境防护包络线图

附图 19 建设项目分区防渗示意图

附图 20 建设项目三区三线位置示意图

一、建设项目基本情况

建设项目名称	年产 200 万件橡胶零配件及 50 万件矿用设备零配件项目		
项目代码	2208-341822-04-05-375545		
建设单位 联系人	严海栋	联系方式	13601953500
建设地点	安徽省宣城市广德市经济开发区北区岳飞大道 6 号		
地理坐标	东经 119°25'19.310", 北纬 31°0'47.350"		
国民经济 行业类别	[C2913] 橡胶零件制造	建设项目 行业类别	二十六、橡胶和塑料制品业 29-52-橡胶制品业 291-其他
建设性质	<input checked="" type="checkbox"/> 新建（迁建） <input type="checkbox"/> 改建 <input type="checkbox"/> 扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造	建设项目 申报情形	<input checked="" type="checkbox"/> 首次申报项目 <input type="checkbox"/> 不予批准后再次申报项目 <input type="checkbox"/> 超五年重新审核项目 <input type="checkbox"/> 重大变动重新报批项目
项目审批（核 准/备案）部门	广德市邱村镇	项目审批（核准/ 备案）文号	/
总投资 （万元）	20000	环保投资 （万元）	220
环保投资占比 （%）	1.1%	施工工期	12 个月
是否开工建设	<input checked="" type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 是：	用地面积（m ² ）	25713
专项评价 设置情况	无		
规划情况	园区规划名称：《安徽广德经济开发区扩区发展总体规划》 园区规划审批机关：安徽省人民政府 审批文件名称：《安徽省人民政府关于同意安徽广德经济开发区扩区的批复》 园区规划文号：皖政秘[2013]191 号		
规划环境影 响评价情况	规划环评名称：《安徽广德经济开发区扩区发展总体规划环境影响报告书》 规划环评审查机关：安徽省环保厅 审查文件名称及文号：《安徽广德经济开发区扩区发展总体规划环境影响报告书》及其审查意见、皖环函[2013]196 号		

规划及规划环境影响评价符合性分析

1、规划符合性分析

根据《安徽广德经济开发区扩区发展总体规划》，本项目实施情况相符性情况如下。

表 1-1 与《安徽广德经济开发区扩区发展总体规划》符合性分析

序号	规划情况	项目实施情况	相符性
1	规划范围：包括广德经济开发区主区、广德经济开区西区、广德经济开区北区。主区：东至振业路，南至光藻路，西至滨河路，北至北环路。西区：东至经二路，南至 318 国道，西至经一路，北至纬二路。北区：东至禾林路，南至砖桥河，西至建业路，北至园兴路	项目位于安徽省宣城市广德市经济开发区北区岳飞大道，在广德经济开发区北区内。	符合
2	开发区定位：皖苏浙地区重要的产业承载地和物流集散中心，以信息电子、机械制造以及新型材料产业为主导功能的省级经济技术开发区，产业转型示范区	项目产品为橡胶零配件和矿用设备零配件，属于[C2913]橡胶零件制造，为开发区主导产业配套项目，属于允许入园行业，符合《安徽广德经济开发区扩区发展总体规划》要求。	符合

因此，本项目的建设符合《安徽广德经济开发区扩区发展总体规划》的要求。

2、与《安徽广德经济开发区扩区发展总体规划环境影响报告书》及其审查意见符合性分析

表 1-2 与《安徽广德经济开发区扩区发展总体规划环境影响报告书》及其审查意见符合性分析

序号	规划环评	项目实施情况	相符性
1	鼓励类入园项目：(1)与规划主导产业结构相符合的工业项目：按照《安徽广德经济开发区扩区发展总体规划》确定的主导产业为宗旨，以机械制造、信息电子及新型材料为三大主导产业。其中机械制造产业鼓励发展通用设备制造业，专用设备制造业，仪器仪表及文化、办公用机械制造业、汽车零部件、金属制造业等。信息电子重点发展 PCB 产业园和为机械加工配套产业。新型材料鼓励以发展电子信息材料、新能源材料、新型建筑材料、生态环境材料为主，新能源材料包括超导材料、纳米材料等，新型建筑材料包括装饰材料、门窗材料、防水材料以及与其配套的各种五金件材料等，生态环境材料包括环境兼容性包装材料、环境降解材料以及环境工程材料等。禁止发展金属材料，低水平、高能耗、高水耗、高污染的材料产业。	安徽广德经济开发区优先发展的主导产业为：机械制造、信息电子、新型材料，本项目产品为橡胶零配件和矿用设备零配件，属于[C2913]橡胶零件制造，为开发区主导产业配套项目，符合开发区主导产业定位；本项目采用先进的生产工艺和设备、安全生产和事故防范系统；建设单位承诺投产后强化节能、节水等各项环保措施。	符合

序号	审查意见	项目实施情况	相符性
1	(二)强化水资源管理制度。制定并实施开发区节水和中水利用规划,积极推进企业内、企业间水资源的梯级利用和企业用水总量控制,切实提高水资源利用率。严禁建设国家明令禁止的项目,严格控制高耗水、高耗能、污水排放量大的项目建设。	项目属于[C2913]橡胶零件制造;不属于国家明令禁止的项目,对照《安徽省节能减排及应对气候变化工作领导小组关于印发安徽省“两高”项目管理目录(试行)的通知》(皖节能[2022]2号),本项目不属于其中所列两高项目范围,因此不属于“两高”项目	符合
2	(三)充分考虑开发区产业与区域产业的定位互补,在规划的产业定位总体框架下,进一步论证和优化发展重点,严格控制非主导产业定位方向的项目入区建设。入区项目要采用先进的生产工艺和装备,建设完善的环境保护、安全生产和事故防范系统,强化节能、节水等各项环保措施。清洁生产水平现阶段要按国内先进水平要求,并逐步提高,最大限度控制开发区污染物排放量和排放强度。建立并实施不符合开发区总体规划、产业准入和环保准入条件的项目退出机制。	安徽广德经济开发区优先发展的主导产业为:机械制造、信息电子、新型材料,本项目属于[C2913]橡胶零件制造,为开发区主导产业配套项目,符合开发区主导产业定位;本项目采用先进的生产工艺和设备、安全生产和事故防范系统;建设单位承诺投产后强化节能、节水等各项环保措施。	符合
3	(四)强化污染治理基础设施建设,开发区内的污水应做到全收集、全处理。东区现有生产和生活污水全部进入广德污水处理厂处理后外排;加快广德第二污水处理厂、西区和北区污水处理厂及配套管网建设,2014年形成处理能力。污水处理厂污水处理工艺应充分考虑到拟接纳的工业污水特性进行优化;污水处理厂出水应按照广德县环保局广环[2013]15号文要求达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》一级A标准。在此之前,现有入区企业的生产污水必须严格实现达标排放。研究论证是否需要预留开发区工业污水集中处理设施用地,以便必要时建设工业污水独立集中处理设施。加快燃气规划实施进度,禁止新建燃煤锅炉,限期淘汰现有的燃煤锅炉;进一步论证集中供热方案。环境保护规划中环境空气质量标准采用《环境空气质量标准》(GB3095-2012)做好开发区建设中的水土保持工作。	本项目生活污水经隔油池、化粪池预处理,和间接循环冷却水一起达《橡胶制品工业污染物排放标准》(GB27632-2011)表2中间接排放限值,生活污水中动植物油执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4中三级标准限值,生活污水和间接循环冷却水合并接管至邱村镇污水处理厂进一步处理,处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)表1中一级A标准后排入山北河。本项目热能来源于电能,不涉及燃煤。	符合
4	(六)坚持预防为主、防控结合的原则,根据《报告书》提出的要求,在规划层面上制定落实开发区综合环境风险防范措施,建立开发区环境应急保障体系,并结合入区项目的	本项目承诺投产后,加强环保措施运行和管理水平;妥善收集生活垃圾,及时委托环卫部门	符合

		建设，及时更新升级各类突发环境事件应急预案，并做好应急软硬件建设和储备，建设环境风险预警体系；妥善处置生活垃圾，严格按照国家相关管理规定及规范，对工业固废和危险废物进行安全处置。开发区应确定专人对危险废物进行管理，建立危险废物环境管理台账和信息档案，严格执行危险废物转移五联单制度。开发区和入区企业要按照有关要求和规范，建设完善的污染物排放在线监控系统，并与各级环保部门监控中心联网。	清运；项目运行后，建立危险废物环境管理台账和信息档案，严格执行危险废物转移五联单制度；建设单位承诺遵循相关规范及管理要求。	
	5	(七)开发区要加强环境保护制度建设和管理。入区建设项目；要认真履行有关环境保护法律法规，严格执行建设项目环境影响评价制度和环境保护“三同时”制度；严格监督企业遵守污染控制的法律法规和标准。	建设单位承诺认真履行有关环境保护法律法规，严格执行建设项目环境影响评价制度和环境保护“三同时”制度；严格监督企业遵守污染控制的法律法规和标准	符合
其他符合性分析	<p>1、产业政策符合性分析</p> <p>安徽平泰新材料有限公司年产 200 万件橡胶零配件及 50 万件矿用设备零配件项目属于“二十六、橡胶和塑料制品业 29 橡胶制品业”，对照国家发展改革委员会公布的中华人民共和国国家发展和改革委员会第 49 号令《国家发展改革委关于修改〈产业结构调整指导目录（2019 年本）〉（2021 年修）有关条款的决定》，本项目不属于鼓励类、限制类、淘汰类，为允许类，并且项目已于 2022 年 8 月 3 日由广德市邱村镇进行了备案（项目编码：2208-341822-04-05-375545）。</p> <p>因此，本项目的建设符合国家产业政策。</p> <p>2、环境相容性分析</p> <p>本项目于安徽省广德市经济开发区北区岳飞大道，根据邱村镇用地布局规划图，项目用地性质为工业用地。根据现场勘查，项目北侧为安徽华悦辊业科技有限公司、北区标准化厂房，南侧为空地，东侧为广德东升铝缸管有限公司、安徽安玻节能玻璃技术有限公司，西侧为安徽拓峰科技园管理有限公司。厂区布局合理，并且项目所在地交通方便，水电供应可靠，且项目区周边无自然保护区、风景旅游点和文物古迹等需要特殊保护的环境敏感对象，周边均为工业企业及规划工业用地。根据安徽省广德经济开发区（北区）管理委员会提供证明（详见附件），“项目厂界 100m 环境防护距离范围内存在居民散户，</p>			

	园区将于本项目投产前安排征地拆迁”，拆迁后距离本项目最近敏感点距离为134.5m。结合卫生防护距离设置情况，本项目设置以厂界为边界的 100m 环境防护距离，环境防护距离内在拆迁后无环境敏感点。因此建设项目选址基本与当地环境相容。
--	---

其他符合性分析

3、“三线一单”控制要求的符合性分析

表 1-3 “三线一单”控制要求的符合性分析一览表

序号	文件要求		本项目情况	判定	
1	生态保护红线	依据中办、国办印发的《关于划定并严守生态保护红线的若干意见》，生态保护红线原则上按禁止开发区域的要求进行管理。严禁不符合主体功能定位的各类开发活动，严禁任意改变用途，确保生态保护红线的生态功能不降低、面积不减少、性质不改变。	本项目位于安徽省宣城市广德市经济开发区北区岳飞大道，位于广德经济开发区北区内，项目选址范围内以工业用地为主。结合现场勘查，项目周边区域不涉及重点生态功能区、生态敏感区、生态脆弱区、禁止开发区以及其他未列入上述范围、但具有重要生态功能或生态环境敏感、脆弱的区域，不属于生态红线管控区，符合生态红线区域保护规划，详见附图。	符合	
2	环境质量底线及分区管控	水环境质量底线及环境分区管控	<div>参照《重点流域水生态环境保护“十四五”规划》阶段性成果，在国家确定的“十四五”国考断面控制单元基础上，结合“十三五”省控和市控断面，与水（环境）功能区衔接，以乡镇街道为最小行政单位细化水环境控制单元。“十四五”期间宣城国考断面由“十三五”期间的 6 个增加至 16 个（南漪湖西湖心和东湖心合并算 1 个），对应 15 个大控制单元。</div> <div>根据“三线一单”，宣城市水环境管控分区包括优先保护区、重点管控区和一般管控区。</div> <div>重点管控区：依据《中华人民共和国水污染防治法》《水污染防治行动计划》《安徽省水污染防治工作方案》及《宣城市水污染防治工作方案》对重点管控区实施管控；依据开发区规划、规划环评及审查意见相关要求对开发区实施管控；落实《“十三五”生态环境保护规划》《安徽省“十三五”环境保护规划》《安徽省“十三五”节能减排实施方案》《宣城市生态建设与环境保护“十三五”规</div>	<div>本项目建设地点位于 V 类控制单元，“十四、无量溪河-狮子口断面”。根据“三线一单”报告中的无量溪河-狮子口断面-广德县控制单元中数据，目前该国考断面水质已达标。从控制断面的监测数据分析，受纳水体均达到规划控制标准。根据环境质量现状监测结果，无量溪河各监测断面监测因子均能满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中的Ⅲ类水标准要求。</div> <div>结合《安徽省宣城市“三线一单”研究报告》，本项目建设地点属于水环境工业污染重点管控区。本项目生活污水经隔油池、化粪池预处理，和间接循环冷却水一起达《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）表 2 中间接排放限值，生活污水中动植物油执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）</div>	符合

				划》等要求，新建、改建和扩建项目水污染物实施“等量替代”。	表 4 中三级标准限值，生活污水和间接循环冷却水合并接管至邱村镇污水处理厂进一步处理，处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表 1 中一级 A 标准后排入山北河。	
			大气环境质量底线及分区管控	根据《安徽省“十三五”环境保护规划》中大气环境约束性指标要求和测算，到 2020 年，宣城市 PM _{2.5} 平均浓度需达到 41 微克/立方米（暂定 2019 年实况不变，“十三五”2020 年目标 41 微克/立方米标况）；到 2025 年，在 2020 年目标的基础上，宣城市 PM _{2.5} 平均浓度暂定为下降至 35 微克/立方米；到 2035 年，宣城市 PM _{2.5} 平均浓度目标暂定为 34 微克/立方米。	结合《安徽省宣城市“三线一单”研究报告》，本项目建设地点属于重点管控单元中高排放重点管控区，根据《2021 年宣城市生态环境状况公报》监测数据，广德市空气质量能够满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中的二级标准，为达标区。TSP、非甲烷总烃、二甲苯引用《广德同成电子科技有限公司年产 2000 万件汽车零部件等压铸件项目环境现状监测报告》（报告编号：HPSCD20200820259）的监测数据，臭气浓度、硫化氢环境质量监测数据引用《广德顶灿食品有限公司年产 3000 吨复配水分保持剂、4000 吨固态、半固体调味料、4000 吨低温肉制品项目环境现状监测报告》（报告编号：HPSCD20220220015）的监测数据。结果表明，建设项目所在区域监测点位的非甲烷总烃监测结果均满足《大气污染物综合排放标准详解》中的限值。TSP 监测结果满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中的二级标准。各监测点位的硫化氢、二甲苯监测结果均满足《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ 2.2-2018）附录 D 中“其他污染物空气质量浓度参考限值”要求。	符合
				根据“三线一单”，宣城市大气环境管控分区包括优先保护区、重点管控单元和一般管控单元。		
				重点管控区：落实《安徽省大气污染防治条例》《“十三五”生态环境保护规划》《安徽省“十三五”环境保护规划》《打赢蓝天保卫战三年行动计划》《安徽省打赢蓝天保卫战三年行动计划实施方案》《重点行业挥发性有机物综合治理方案》《宣城市打赢蓝天保卫战三年行动计划实施方案》等要求，严格目标实施计划，加强环境监管，促进生态环境质量好转。上年度 PM _{2.5} 不达标城市新建、改建和扩建项目大气污染物实施“倍量替代”，执行特别排放标准的行业实施提标升级改造。		

		土壤环境风险防控底线及分区管控	根据《安徽省土壤污染防治工作方案》中要求确定，到 2020 年，全市土壤污染趋势得到初步遏制，土壤环境质量总体保持稳定，农用地和建设用地土壤环境安全得到基本保障，受污染耕地安全利用率达到 94%左右，污染地块安全利用率达到 90%以上；到 2030 年，全市土壤环境质量稳中向好，农用地和建设用地土壤环境安全得到有效保障，受污染耕地安全利用率达到 95%以上，污染地块安全利用率达到 95%以上。	结合《安徽省宣城市“三线一单”研究报告》，本项目位于安徽省宣城市广德市经济开发区北区岳飞大道，位于广德经济开发区北区内，位于建设用地污染重点防控分区，通过采取分区重点防渗，能够有效防止土壤污染风险。	符合
			根据“三线一单”，宣城市土壤环境管控分区包括优先保护区、重点防控区和一般防控区。		
			重点防控区：落实《安徽省“十三五”环境保护规划》《安徽省“十三五”重金属污染综合防治规划》《安徽省“十三五”危险废物污染防治规划》《安徽省土壤污染防治工作方案》《宣城市土壤污染防治工作方案》等要求，防止土壤污染风险		
	3	资源利用上线	煤炭资源利用上线及分区管控	重点管控区：高污染燃料禁燃区内，禁止销售、燃用高污染燃料；禁止新建、扩建燃用高污染燃料的设施（新建、改建集中供热和现有火电厂锅炉改造的除外，但煤炭消费量和污染物排放总量需满足相关规定要求），已建成的，应当改用天然气、液化石油气、电或者其他清洁能源。落实宣城市人民政府《关于扩大高污染燃料禁燃区的通告》《关于在市规划建成区内实施高污染燃料禁燃工作的通告》等要求。一般管控区：落实国务院《“十三五”节能减排综合工作方案》《安徽省煤炭消费减量替代工作方案（2018-2020 年）》要求。	本项目不涉及煤炭使用。
		水资源利用上线及分区管控	根据宣城市水资源条件和《安徽省“三线一单”》划定成果，宣城市水资源管控区个数为 7 个，均为一般管控区。落实《国务院办公厅关于印发实行最严格水资源管理制度考核办法的通知》《“十三五”水资源消耗总量和强度双控行动方案》《安徽省“十三五”水资源消耗总量和强度双控工作方案》《宣城市“十三五”水资源消耗总量和强度双控工作实施方案》等要求。	本项目生活污水经隔油池、化粪池预处理，和间接循环冷却水一起达《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）表 2 中间接排放限值，生活污水中动植物油执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准限值，生活污水和间接循环冷却水合并接管至邱村镇污水处理厂进一步处理，处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准	符合

					》（GB18918-2002）表1中一级A标准后排入山北河。	
			土地资源利用上线及分区管控	<p>根据《“三线一单”编制技术指南》要求，将土地资源管控区划分为两类，分别为重点管控区和一般管控区。重点管控区是指具有一定经济基础、资源环境承载力较强、发展潜力较大、集聚人口和经济的条件较好，应该重点进行大规模工业化城镇化开发的城市化地区，但可能带来生态安全的区域，该区域为《安徽省主体功能区规划》中的国家重点开发区域；除重点管控区以外的其他区域划为一般管控区。</p> <p>落实《安徽省土地利用总体规划（2006-2020年）调整方案》《关于落实“十三五”单位国内生产总值建设用地使用面积下降目标的指导意见的通知》《国土资源“十三五”规划纲要》《安徽省国土资源“十三五”规划》《宣城市土地利用总体规划（2006-2020年）调整方案》等要求。</p>	<p>结合《安徽省宣城市“三线一单”研究报告》，本项目位于安徽省宣城市广德市经济开发区北区岳飞大道，位于广德经济开发区北区内，属于重点管控区，厂区布局紧凑，提高了土地节约集约利用水平，与土地资源利用上线及分区管理的要求吻合。</p>	符合
	4	生态环境准入负面清单	产业准入要求	<p>鼓励入园项目：(1)与规划主导产业结构相符合的工业项目。其中机械制造产业鼓励发展通用设备制造业，专用设备制造业，仪器仪表及文化、办公用机械制造业、汽车零部件、金属制造业等。信息电子重点发展PCB产业园和为机械加工配套产业。新型材料鼓励以发展电子信息材料、新能源材料、新型建筑材料、生态环境材料为主，新能源材料包括超导材料、纳米材料等，新型建筑材料包括装饰材料、门窗材料、防水材料以及与其配套的各种五金件材料等，生态环境材料包括环境兼容性包装材料、环境降解材料以及环境工程材料等。禁止发展金属材料，低水平、高能耗、高水耗、高污染的材料产业。(2)与开发区主导产业相配套低污染、低能耗、低水耗的企业。鼓励开发区基础设施项目建设，如：交通运输、邮电通讯、供水、供气、污水处理等，也应积极招商引资，大力改善开发区投资环境，促进区域经济发展。(3)规模效益好、能源资源消耗少、排污小的企业。鼓励发展其它规模效益好、能源资源消耗少、排污小的企业。包括清洁生产型企业、高新技术型企业和节水节能型企业。(4)钢压延加工、有色金属合金制造、有色金属压延加工、金属制品业、新型钢构、新型墙体材料、装饰装修材料等产业项目。</p>	<p>本项目位于广德经济开发区北区内，属于[C2913]橡胶零件制造，为开发区主导产业配套项目，不属于高污染、高能耗、高水耗、对规划区环境质量、周边企业影响较大的建设项目，属于允许入园行业。</p>	符合

			<p>限制发展项目：(1)与规划区主导产业和优先进入行业不符合，低污染、低能耗、低水耗、对周边企业影响、环境质量影响不大的建设项目。(2)与规划区主导产业和优先进入行业相配套，但高污染、高能耗、高水耗、对环境影响较大的建设项目。(3)限制浪费资源、污染环境的产业发展。</p> <p>对与开发区产业规划不相符的项目限制进入开发区禁止发展项目： (1) 国家明令禁止建设或投资的、列入国家经贸委发布的《淘汰落后生产能力、工艺和产品的目录》、《关于公布第一批严重污染环境（大气）的淘汰工艺与设备名录的通知》、《禁止外商投资产业目录》及《工商投资领域制止重复建设目录》的建设项目禁止进入开发区。(2) 与规划区主导产业不符，高污染、高能耗、高水耗、对规划区环境质量、周边企业影响较大的建设项目禁止进入。</p> <p>《产业结构调整指导目录（2011 年本）》(2013 年修正)中淘汰类项目禁止入园；禁止新（改、扩）建涉高 VOCs 含量溶剂型涂料、油墨、胶粘剂等生产和使用的项目；《宣城市工业经济发展指南（2016-2020）》中限制和淘汰类项目禁止入园中的项目禁止入园。</p>		
--	--	--	---	--	--

其他符合性分析	4、“三区三线”符合性分析			
	<p>本项目选址于安徽省宣城市广德市经济开发区北区岳飞大道 6 号，位于广德市经济开发区北区内，根据安徽省“三区三线”划定成果，本工程未占用生态红线，且远离生物多样性维护生态红线，永久和临时占地均未占用基本农田，也未越过城镇开发边界。</p>			
	5、与《安徽省生态环境厅关于全面推进挥发性有机物综合治理的通知》的相符性分析			
	表 1-4 与《安徽省生态环境厅关于全面推进挥发性有机物综合治理的通知》的相符性分析			
	编号	文件要求	项目实施情况	是否符合
	1	<p>严格环境项目准入，严控新增 VOCs 排放量，各地要严格限制石化、化工、包装印刷、工业涂装等高 VOCs 排放建设项目，不得新建未纳入《石化产业规划布局方案》的炼化项目，新建 VOCs 企业应进入园区。实行区域内 VOCs 排放等量、倍量削减替代，将替代方案落实到企业排污许可证中，纳入环境执法管理。新改扩建涉 VOCs 排放项目，应使用低 VOCs 含量的原辅材料。进一步推动“散乱污”企业清理整治，按照省委、省政府“三大一强”工作及省环委办《关于深入推进“散乱污”企业清理整治工作的通知》要求，继续在全省范围内清理整治涉 VOCs“散乱污”企业，包括但不限于涂料、油墨、合成革、橡胶制品、塑料制品、化纤生产等化工企业以及使用溶剂型涂料、油墨、胶粘剂和其他有机溶剂的印刷、家具、钢结构、人造板、注塑等制造加工企业以及露天喷漆汽车维修作业等。</p>	<p>本项目 4#厂房调胶、上胶、晾干、粘合及衬胶工序产生的有机废气经过密闭室负压抽风收集，矿用设备零配件的硫化成型工序产生的非甲烷总烃、硫化氢经过密闭设备管道收集后，合并通过一套 UV 光氧+CO 装置处理后，尾气通过 15m 高 DA002 排气筒排放，处理效率不低于 90%。</p> <p>本项目 3#厂房密炼、开炼、预成型（挤出）工序产生的有机废气采取集气罩（加软帘）收集，合并经 1 套布袋除尘器+UV 光氧设备+二级活性炭吸附装置处理通过 15m 高 DA003 排放，处理效率不低于 90%。</p>	符合
	2	<p>2020 年底前，石化、现代煤化工行业全面开展泄露检测与修复（LDAR），并建立健全管理制度，有机液体装卸必须采取全密闭底部装载、顶部浸没式装载等方式；集装箱制造行业涂装工序全面使用水性涂料；整车制造企业有机废气收集率不低于 90%，其他汽车制造企业不低于 80%；木质家具制造行业水性、紫外光固化涂料替代比例达到 60%，全面使用水性胶粘剂，有机废气收集效率不低于 80%；船舶制造行业 60%以上的涂装作业实现密闭喷涂施工，有机废气收集率不低于 80%；工程机械制造行业高固体分、粉末涂料使用比例不低于 30%，有机废气收集率不低于 80%；钢结构制造行业高固体分涂料使用比例不低于 50%；卷材制造行业有机废气收集率不低于 90%；包装印刷行业低 VOCs 含量</p>	<p>本项目 1#厂房和 2#厂房橡胶零配件硫化工序产生的有机废气采取集气罩（加软帘）收集，经 1 套 UV 光氧设备+二级活性炭吸附装置处理，尾气通过 15m 高 DA004 排放。处理效率不低于 90%。</p>	符合

	绿色原辅材料替代比例不低于 70%，塑料软包装领域无溶剂、水性胶等环境友好型复合技术替代比例不低于 70%，油墨、胶粘剂等有机原辅材料调配和使用环节有机废气收集率不低于 70%。		
6、与《安徽宣城市挥发性有机物污染治理专项行动方案》的相符性分析			
表 1-5 与《安徽宣城市挥发性有机物污染治理专项行动方案》的相符性分析			
编号	文件要求	项目实施情况	是否符合
1	2.推动重点行业涂装工序 VOCs 治理。在家具制造、金属制品制造、船舶、工程机械、钢结构、卷材制造行业开展涂装工序 VOCs 综合治理，重点企业要建设废气收集与治理装置，采用焚烧等方式进行有效处理。除有特殊要求外，禁止露天和敞开式喷涂作业。	本项目 4#厂房调胶、上胶、晾干、粘合及衬胶工序产生的有机废气经过密闭室负压抽风收集，矿用设备零配件的硫化成型工序产生的非甲烷总烃、硫化氢经过密闭设备管道收集后，合并通过一套 UV 光氧+CO 装置处理后，尾气通过 15m 高 DA002 排气筒排放。处理效率不低于 90%。	符合
2	5.实施重点行业清洁原料替代。认真组织实施工信部、财政部《重点行业挥发性有机物削减行动计划》。在印刷包装、交通工具、机械设备、人造板、家具等行业重点企业，率先推广使用低 VOCs 含量的涂料、胶黏剂、清洗剂、油墨替代原有的有机溶剂。印刷包装行业推广使用水性、大豆基、紫外光固化等低 VOCs 含量的油墨替代溶剂型油墨，应用无溶剂、水性胶等环境友好型复合技术，推广使用柔印等低 VOCs 排放的印刷工艺；交通工具制造行业推广使用高固体分、水性、无溶剂型等低 VOCs 含量涂料替代溶剂型涂料；机械设备、钢结构制造等行业推广使用高固体分等低 VOCs 含量涂料替代溶剂型涂料；人造板制造行业推广使用低（无）VOCs 含量的胶黏剂替代溶剂型胶黏剂；家具制造行业推广使用水性、紫外光固化等低 VOCs 含量涂料替代溶剂型涂料。通过原料替代或工艺改进，企业 VOCs 排放量较原料替代或工艺改进前下降 50%以上的，可暂缓建设或改造 VOCs 污染治理设施。	本项目 3#厂房密炼、开炼、预成型（挤出）工序产生的有机废气采取集气罩（加软帘）收集，合并经 1 套布袋除尘器+UV 光氧设备+二级活性炭吸附装置处理通过 15m 高 DA003 排放。处理效率不低于 90%。 本项目 1#厂房和 2#厂房橡胶零配件硫化工序产生的有机废气采取集气罩（加软帘）收集，经 1 套 UV 光氧设备+二级活性炭吸附装置处理，尾气通过 15m 高 DA004 排放。处理效率不低于 90%。	符合
7、与长江保护法符合性分析			
根据项目污染途径，项目水污染物排放应当符合中华人民共和国《长江保护法》（2020.12.26）中水污染防治要求。			
表 1-6 与长江保护法符合性分析			
编号	文件要求	项目实施情况	判定
1	长江流域省级人民政府应当对没有国家水污染物排放标准的特色产业、特有污染物，或者国家有	项目位于广德市开发区内，根据安徽广德经济开	符合

	明确要求的特定水污染源或者水污染物，补充制定地方水污染物排放标准，报国务院生态环境主管部门备案。有下列情形之一的，长江流域省级人民政府应当制定严于国家水污染物排放标准的地方水污染物排放标准，报国务院生态环境主管部门备案： (一)产业密集、水环境问题突出的； (二)现有水污染物排放标准不能满足所辖长江流域水环境质量要求的； (三)流域或者区域水环境形势复杂，无法适用统一的水污染物排放标准的。	发区管委会安徽广德经济开发区环境影响区域评估报告中对区域接纳水体环境质量数据，水环境质量满足要求；本项目生活污水经隔油池、化粪池预处理，和间接循环冷却水一起达《橡胶制品工业污染物排放标准》 (GB27632-2011)表2中间接排放限值，生活污水中动植物油执行《污水综合排放标准》 (GB8978-1996)表4中三级标准限值。生活污水和间接循环冷却水合并接管至邱村镇污水处理厂进一步处理，处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)表1中一级A标准后排入山北河。	
2	长江流域县级以上地方人民政府应当统筹长江流域城乡污水集中处理设施及配套管网建设，并保障其正常运行，提高城乡污水收集处理能力。长江流域县级以上地方人民政府应当组织对本行政区域的江河、湖泊排污口开展排查整治，明确责任主体，实施分类管理。在长江流域江河、湖泊新设、改设或者扩大排污口，应当按照国家有关规定报经有管辖权的生态环境主管部门或者长江流域生态环境监督管理机构同意。对未达到水质目标的水功能区，除污水集中处理设施排污口外，应当严格控制新设、改设或者扩大排污口。		符合
3	禁止在长江流域河湖管理范围内倾倒、填埋、堆放、弃置、处理固体废物。长江流域县级以上地方人民政府应当加强对固体废物非法转移和倾倒的联防联控。	本项目运营期间产生危废均交由有资质单位处理，管理符合国家要求，不会非法转移和倾倒	符合

8、安徽省 2021-2022 年秋冬季大气污染综合治理攻坚行动方案符合性分析

本项目位于安徽省宣城市广德市经济开发区北区岳飞大道 6 号，与《安徽省 2021-2022 年秋冬季大气污染综合治理攻坚行动方案》的相符性分析见下表：

表 1-7 安徽省 2021-2022 年秋冬季大气污染综合治理攻坚行动方案符合性分析表

序号	文件要求	项目实施情况	是否符合
1	<p>(一) 坚决遏制“两高”项目盲目发展</p> <p>深入贯彻落实党中央、国务院关于坚决遏制“两高”项目盲目发展相关决策部署，按照生态环境部《关于加强高耗能、高排放建设项目生态环境源头防控的指导意见》等文件要求，以石化、化工、煤化工、焦化、钢铁、建材、有色、煤电等行业为重点，全面梳理排查拟建、在建和存量“两高”项目，对“两高”项目实行清单管理，进行分类处置、动态监控。严格落实能耗“双控”、产能置换、污染物区域削减、煤炭减量替代等要求。对标国内外产品能效、环保先进水平，推动在建和拟建“两高”项目能效、环保水平提升，推进存量“两</p>	<p>本项目主要产品为橡胶类产品，根据国民经济行业分类属于[C2913]橡胶零件制造，对照《安徽省节能减排及应对气候变化工作领导小组关于印发安徽省“两高”项目管理目录（试行）的通知》（皖节能[2022]2 号），本项目不属于其中所列两高项目范围，因此不属于“两高”项目。</p>	符合

		高”项目改造升级。		
2		<p>（三）深入开展燃煤锅炉和炉窑综合整治</p> <p>在保证电力、热力供应前提下，尽快完成热电联产机组供热半径 15 公里范围内燃煤锅炉及落后燃煤小热电关停整合。12 月底前确保每小时 35 蒸吨以下的燃煤锅炉、炉膛直径 3 米及以下的燃料类煤气发生炉及间歇式固定床煤气发生炉和燃煤热风炉全部淘汰完毕；以煤炭为燃料的加热炉、热处理炉、干燥炉等改用工业余热或电能，加快推进铸造（10 吨/小时及以下）、岩棉等行业冲天炉改为电炉。</p> <p>2022 年 1-3 月，开展锅炉、炉窑大气污染治理情况排查抽测，制定整治清单。对不能稳定达标排放的督促整改，督促采取脱硫除尘一体化、脱硫脱硝一体化等低效治理工艺的应进行升级治理，确保稳定达标排放；对采用氧化镁、氨法、单碱法、双碱法等脱硫工艺的，要求完成一次检修，防止造成脱硫系统堵塞，确保脱硫设施稳定运行；加快推进城市建成区生物质锅炉超低排放改造；制定辖区内燃气锅炉低氮改造计划。重点燃煤企业原则上必须使用灰分不高于 15%、硫分不高于 0.6%的低硫优质煤，提前做好优质低硫煤采购和储备工作。依法划定高污染燃料禁燃区，加强监督检查，禁燃区内严禁散煤加工、销售和使用。</p>	本项目热量来源于电能，不涉及燃煤和生物质。	符合
3		<p>（四）持续开展 VOCs 整治攻坚行动</p> <p>持续落实《安徽省大气办关于深入开展挥发性有机物污染治理工作的通知》有关要求，加快整治年度 VOCs 综合治理项目，确保完成挥发性有机物重点工程减排量年度计划目标。高质量开展当前存在的挥发性有机物治理问题排查整治，2021 年 10 月底前，结合本地特色产业，以石化、化工、工业涂装、包装印刷以及油品储运销为重点，组织企业针对挥发性有机液体储罐、装卸、敞开液面、泄漏检测与修复、废气收集、废气旁路、治理设施、加油站、非正常工况、产品 VOCs 含量等 10 个关键环节完成一轮排查工作。在企业自查基础上，各市生态环境部门开展一轮检查抽测，对排污许可重点管理企业全覆盖。2021 年 12 月底前，各市对检查抽测中发现存在的突出问题，指导企业结合“一企一案”编制，制定整改方案加快按照治理要求开展整治。开展 VOCs 治理示范项目推选，引导推动低 VOCs 替代、无组织排放管控、末端治理升级改造、运维能力提升等技术创新，以先进促后进。</p>	<p>本项目 4#厂房调胶、上胶、晾干、粘合及衬胶工序产生的有机废气经过密闭室负压抽风收集，矿用设备零配件的硫化成型工序产生的非甲烷总烃、硫化氢经过密闭设备管道收集后，合并通过一套 UV 光氧+CO 装置处理后，尾气通过 15m 高 DA002 排气筒排放。处理效率不低于 90%。</p> <p>本项目 3#厂房密炼、开炼、预成型（挤出）工序产生的有机废气采取集气罩（加软帘）收集，合并经 1 套布袋除尘器+UV 光氧设备+二级活性炭吸附装置处理通过 15m 高 DA003 排放。处理效率不低于 90%。</p> <p>本项目 1#厂房和 2#厂房橡胶零配件硫化工序产生的有机废气采取集气罩（加软帘）收集，经 1 套</p>	符合

		UV 光氧设备+二级活性炭吸附装置处理，尾气通过 15m 高 DA004 排放。处理效率不低于 90%。	
综上所述，本项目符合安徽省 2021-2022 年秋冬季大气污染综合治理攻坚行动方案的相关要求。			
9、与《安徽省长江经济带发展负面清单实施细则（试行）》相符性分析			
表 1-9 与《安徽省长江经济带发展负面清单实施细则（试行）》符合性分析			
编号	文件要求	项目实施情况	判定
1	<p>第九条禁止在生态保护红线和永久基本农田范围内投资建设除国家重大战略资源勘查项目、生态保护修复和环境治理项目、重大基础设施项目、军事国防项目以及农牧民基本生产生活等必要的民生项目以外的项目。</p> <p>严格实行生态保护红线管控措施，严禁不符合主体功能定位的各类开发活动，严禁任意改变用途。因国家重大基础设施、重大民生保障项目建设等需要调整生态保护红线的，由省级政府组织论证，提出调整方案，按程序依法报批。因国家重大战略资源勘查需要，在不影响主体功能定位的前提下，经依法批准后予以安排勘查项目。</p> <p>重大建设项目选址确实难以避让永久基本农田的，在可行性研究阶段，省级自然资源主管部门负责组织对占用的必要性、合理性和补划方案的可行性进行严格论证，按程序依法报批。深度贫困地区、集中连片特困地区、国家扶贫开发工作重点县省级以下基础设施、易地扶贫搬迁、民生发展等建设项目，确实难以避让永久基本农田的，可以纳入重大建设项目范围，由省级自然资源主管部门办理用地预审，并按照规定办理农用地转用和土地征收。永久基本农田范围内，全国矿产资源规划确定的战略性矿产和非战略性矿产中的地热、矿泉水，经依法批准，可以新设矿业权。</p>	<p>本项目位于安徽广德经济开发区内，周边区域不涉及重点生态功能区、生态敏感区、生态脆弱区、禁止开发区以及其他未列入上述范围、但具有重要生态功能或生态环境敏感、脆弱的区域，不属于生态红线管控区。</p>	符合
2	<p>第十二条禁止新建、扩建法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目。</p> <p>对属于国家《产业结构调整指导目录》中淘汰类项目，禁止投资。</p> <p>对属于国家《产业结构调整指导目录》中限制类的新建项目，禁止投资，沿江各级投资管理部门不予审批、核准或备案。对属于限制类的现有生产能力，允许企业在一定期限内采取措施改造升级。</p>	<p>根据中华人民共和国国家发展和改革委员会第 49 号令《产业结构调整指导目录（2021 年本）》，本项目不属于鼓励类、限制类、淘汰类，为允许类，并且项目已于 2022 年 8 月 3 日获得广德经开区经发局项目备案（项目编码：2208-341822-04-05-375545）。</p>	符合
10、与《安徽省地方标准重点行业挥发性有机物治理环境管理技术规范第 8 部			

分：橡胶制品业》（DB 34/T 4230.8—2022）相符性分析

表 1-10 与《安徽省地方标准重点行业挥发性有机物治理环境管理技术规范第 8 部分：橡胶制品业》（DB 34/T 4230.8—2022）符合性分析表

序号	文件要求	项目实施情况	判定
1	宜选用固体/液体小料自动称量技术、自动化密闭炼胶、一段法炼胶、胶片水冷、精捏炼变频联动调节、常压连续脱硫等污染物产生水平较低的生产工艺。	项目采用固体/液体小料自动称量技术、自动化密闭炼胶，属于污染物产生水平较低的生产工艺	符合
3	优先采用自动化密闭化计量、配料、输送、投料辅机系统，液态含 VOCs 原辅材料优先采用密闭管道输送。对未实现自动化的企业，减少配合剂等含 VOCs 原辅材料的手工调配量，缩短现场调配和待用时间。	项目采用自动化密闭化计量、配料、输送、投料辅机系统，液态含 VOCs 原辅材料采用密闭管道输送。	符合
4	打浆配料（VOCs 液料）过程应采用密闭设备或在密闭空间内操作，或设置专门的打浆配料间，减少 VOCs 排放。	项目采用固体/液体小料自动称量技术、自动化密炼。	符合
5	胶料堆放应单独设置密闭空间避光存储，减少 VOCs 排放；有机溶剂及低沸点物料应采取密闭式存储，减少 VOCs 排放；再生胶应设置密闭空间堆放，减少 VOCs 排放。	项目胶料设置单独密闭空间进行堆放，有机溶剂及低沸点物料采取密闭式存储。	符合
6	开炼、压延、平板硫化等工序产生的 VOCs 废气，宜采取整体或局部气体收集措施。	项目使用集气罩加软帘以及密闭室负压抽风、密闭管道的方式作为气体收集措施	符合
7	工艺过程废气应收集后排入废气处理系统处理。宜采用吸附、燃烧、喷淋吸收、生物、臭氧氧化、光氧化、等离子等技术；中、低浓度有机废气宜采用吸附浓缩—燃烧技术处理	项目工艺废气均收集后排入废气处理系统处理，有机废气采用二级活性炭吸附净化技术以及催化燃烧的方式处理	符合

11、与《橡胶工厂环境保护设计规范》（GB50469-2016）相符性分析

表 1-11 与《橡胶工厂环境保护设计规范》（GB50469-2016）相符性分析表

序号	文件要求	项目实施情况	判定
1	橡胶工厂建设项目的选址必须符合地区环境影响评价和区域规划的要求,并应符合规划环境影响评价和项目环境影响评价的要求。	本项目位于安徽省宣城市广德市经济开发区北区岳飞大道，位于安徽广德经济开发区北区内，项目选址符合广德邱村镇用地布局规划中的用地性质要求，周边区域不涉及重点生态功能区、生态敏感区、生态脆弱区、禁止开发区以及其他未列入上述范围、但具有重要生态功能或生态环境敏感、脆弱的区域，不属于生态红线管控区。	符合
2	产生废气、粉尘等污染物的橡胶加工设备宜选用密闭式，对无法密闭的设备应设污染物的收集设施。橡胶制品生产过	本项目 4#厂房下料工序、焊接工序、打磨工序产生的粉尘经过集气罩收集后，喷砂工序密闭管道	符合

	程中产生的废气应采取有组织排放措施。	收集的粉尘合并通过一套布袋除尘器处理后，尾气通过 15m 高 DA001 排气筒排放。 本项目 4#厂房调胶、上胶、晾干、粘合及衬胶工序产生的有机废气经过密闭室负压抽风收集，矿用设备零配件的硫化成型工序产生的有机废气经过密闭管道收集后，合并通过一套 UV 光氧+CO 装置处理后，尾气通过 15m 高 DA002 排气筒排放。 本项目 3#厂房橡胶投料工序产生的粉尘通过负压管道收集；密炼、开炼、预成型（挤出）工序产生的粉尘、有机废气采取集气罩（加软帘）收集，合并经 1 套布袋除尘器+UV 光氧设备+二级活性炭吸附装置处理通过 15m 高 DA003 排放。 本项目 1#厂房和 2#厂房硫化工序产生的有机废气采取集气罩（加软帘）收集，经 1 套 UV 光氧设备+二级活性炭吸附装置处理，尾气通过 15m 高 DA004 排放。	
3	生产设备及生产辅助设备所需的冷却水应循环使用,并应采取水质的稳定处理,间接冷却开式系统循环水的浓缩倍数不应小于 3.0。 生活粪便污水应经化粪池处理,食堂的含油废水应经隔油池处理,再排入厂区污水管。	本项目生活污水经隔油池、化粪池预处理，和间接循环冷却水一起达《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）表 2 中间接排放限值，生活污水中动植物油执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准限值，生活污水和间接循环冷却水合并接管至邱村镇污水处理厂进一步处理，处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表 1 中一级 A 标准后排入山北河。本项目间接冷却开式系统循环水的浓缩倍数高于 3.0。	符合
4	全厂事故应急设施应根据安全预评价和环境影响评价的要求进行设置。对突发事件产生的废水应排入事故水池，厂区设有初期雨水收集池的可兼作事故水池。	项目设置一座有效容积不小于 134m ³ 的应急事故水池。	符合
12、与《胶粘剂挥发性有机化合物限量》（GB33372-2020）的相符性分析 本项目使用的胶黏剂为 815 胶黏剂，共计 2 种上胶方式，分别是自动喷胶、手动涂胶三种处理方式，对照《胶粘剂挥发性有机化合物限量》			

	<p>(GB33372-2020) 表 1, 参照氯丁橡胶类领域的其他类别, VOC 限量值≤ 600 g/L。</p> <p>本项目胶水 815 的使用量为 9.53t/a。根据 MSDS 报告可知, 胶水 815 中挥发性物质的占比为 50%, 密度为 0.94g/cm^3。可知胶粘剂的 VOC 含量为: 470g/L, 符合《胶粘剂挥发性有机化合物限量》(GB33372-2020) 含量限值要求。</p> <p>1#溶剂油中有 4t 作为稀释剂使用, 主要成分为二甲苯, 二甲苯的密度为 0.86g/cm^3, 则计算可得调配后胶粘剂中 VOC 含量为:</p> $[(9.53 \times 50\% + 4 \times 100\%) / (9.53/0.94 + 4/0.86) * 1000] = 595.86\text{g/L}$ <p>即胶粘剂 815 稀释后的 VOC 含量为 595.86g/L, 符合《胶粘剂挥发性有机化合物限量》(GB33372-2020) 中要求的含量限值。</p>
--	---

二、建设项目工程分析

建设内容	<p>2.1 项目概况</p> <p>安徽平泰新材料有限公司根据自身发展和市场需求，总投资 50000 万元，新建厂房，位于安徽省宣城市广德市经济开发区北区岳飞大道。项目购置生产设备，配套环保设施，形成年产 200 万件橡胶零配件及 50 万件矿用设备零配件项目。本项目于 2022 年 08 月 3 日通过广德市邱村镇备案，备案号为 2208-341822-04-05-375545。详见附件。</p> <p>根据《建设项目环境影响评价分类管理名录（2021 年版）》的有关规定，本项目的类别属于“二十六、橡胶和塑料制品业 29-52-橡胶制品业 291-其他”类，环评类别属于“报告表（全部）”。因此，本项目应编制建设项目环境影响报告表。</p> <p>根据《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国环境影响评价法》及《建设项目环境保护管理条例》、《建设项目环境影响评价分类管理名录（2021 年版）》（生态环境部部令第 16 号）等法律法规文件规范，安徽平泰新材料有限公司委托安徽伊尔思环境科技股份有限公司承担本项目的环境影响评价工作，详见附件 1 建设项目环境影响评价工作委托书。</p> <p>安徽伊尔思环境科技股份有限公司接受委托后，立即组织技术人员进行现场踏勘，同时根据项目的工程特征和项目建设区域的环境情况，对工程环境影响因素进行了识别和筛选，在此基础上，编制了本项目的环境影响报告表，现呈报生态环境主管部门审查、审批，以期为项目实施和管理提供参考依据。</p>
------	--

建设内容

2.2 工程内容及建设规模

本项目位于广德经济开发区北区，具体建设内容及规模见下表。

表 2-1 项目主要建设内容与规模一览表

工程类别	单项工程名称	主要工程内容及规模	
主体工程	1#厂房	1 栋 2 层，部分 5 层（用做办公区），混凝土结构，长为 120.34m，宽为 33m，高 16.2m（局部 23.3m），占地面积约 4008m ² ，建筑面积约为 9328m ² 。	1 层：设置 33 组硫化机，2 台烘箱；2 层：主要划分为修边区、检验区以及成品仓库；东侧长为 7m，宽为 33m。5 层办公区用于人员办公。
	2#厂房	1 栋 1 层，混凝土结构，长为 120.24m，宽为 24.24m，占地面积约 1678m ² ，建筑面积约为 6764m ² 。	车间内北侧设置 14 组硫化剂，2 台烘箱；南侧设置模具库以及半成品仓库。
	3#厂房	1 栋 4 层，混凝土结构，长为 69.24m，宽为 24.24m，占地面积约 1678m ² ，建筑面积约为 6773m ²	1 层：设置 1 台 18 寸炼胶机，1 台挤出机；2 层：设置 5 台炼胶机，2 台密炼机，3 台挤出机；3 层：设置 1 台 16 寸炼胶机以及实验区，实验区包括 10 寸炼胶机 1 台，3L 炼胶机 1 台，拉力试验机 2 台，硫化仪 2 台，50T 抽真空平板硫化机 1 台，CP-25 冲片机 1 台，可塑度试验机 1 台；4 层：1 台行车，2 整套上辅料系统，以及划分出部分化学品仓库和原辅料仓库。
	4#厂房	1 栋 1 层，钢结构，长为 96.73m，宽为 52.48m，占地面积约 5076m ² ，建筑面积约为 5076m ² 。	主要用于弹性、拉伸等物理性能以及耐油性、TGA 等化学测试；同时设有与高校合作的产学研实验室
辅助工程	研发楼	1 栋 4 层，混凝土结构，长为 30m，宽为 13m，占地面积约 392m ² ，建筑面积约为 1604m ² 。	1 层：五金仓库；2 层：食堂；3-5 层：研发办公室，主要为研发技术人员进行电脑云端研究开发工作。
	门卫	面积约为 54m ² ，位于厂区的东南角，负责本项目的出入工作	
	配电房	面积约为 129m ² ，位于厂区的西侧角。	
	辅房	面积约为 153m ² ，位于厂区的配电房东侧。	
	工具间	面积约为 189m ² ，位于厂区的 4#车间北侧角。	
储运工程	化学品仓库	面积约 100m ² ，位于 3#车间 4 层，用于存放本项目需要使用的化学品	
	原料仓库	面积约 500m ² ，位于 3#车间 4 层，用于存放本项目需要使用的原料	
	成品仓库	单独设置部分成品仓库、五金仓库、位于研发楼底楼，周转区均依托各生产车间	
公用	供电	市政电网引入，由厂区配电房统一配电，年耗电量约 1600 万 kW·h	

工程	供水	市政自来水管网供水，年用水量约 7590t				
		排水	建设项目采取雨污分流，雨水由雨水管网收集后经雨水排口排入市政雨水管网，项目生活污水经隔油池、化粪池预处理，和间接循环冷却水一起达《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）表 2 中间接排放限值，合并接管至邱村镇污水处理厂进一步处理，处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表 1 中一级 A 标准后排入山北河。			
			本项目生活污水经隔油池、化粪池预处理，和间接循环冷却水一起达《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）表 2 中间接排放限值，合并接管至邱村镇污水处理厂进一步处理，处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表 1 中一级 A 标准后排入山北河。			
	环保工程	废气	编号：DA001	4#厂房	下料粉尘：集气罩收集	合并通过一套布袋除尘器处理后，尾气通过 15m 高 DA001 排气筒排放。
					焊接粉尘：集气罩收集	
					打磨粉尘：集气罩收集	
					喷砂粉尘：密闭管道收集	
			编号：DA002	4#厂房	调胶废气：密闭室收集	合并至 1 套 UV 光氧+CO（有机废气催化燃烧）装置处理后，尾气通过 15m 高 DA002 排气筒排放
					上胶废气：密闭室收集	
					晾干废气：密闭室收集	
					粘合废气：密闭室收集	
					衬胶废气：密闭室收集	
					硫化废气：密闭管道收集	
			编号：DA003	3#厂房	上料粉尘：密闭管道收集	合并经 1 套布袋除尘器+UV 光氧设备+二级活性炭吸附装置处理后，尾气通过 15m 高 DA003 排放。
					密炼废气：集气罩+软帘收集	
					开炼废气：集气罩+软帘收集	
					挤出废气：集气罩+软帘收集	
			编号：DA004	1#厂房 间 1 层、2# 厂房	硫化废气：集气罩+软帘收集	经 1 套 UV 光氧设备+二级活性炭吸附装置处理后，通过 15m 高 DA004 排气筒排放
			编号：DA005	4#厂房	打磨粉尘：集气罩收集	通过一套布袋除尘器处理后，尾气通过 15m 高 DA005 排气筒排放。

	危废暂存间	面积约 52m ² ，位于厂区北侧，用于存放本项目生产过程中产生的危废。
	一般固废暂存间	面积约 100m ² ，位于厂区西侧，用于存放本项目生产过程中产生的一般固废。
	地下水及土壤	对化学品仓库、危废暂存间、调胶上胶区域采取重点防渗，一般固废暂存间采取一般防渗
	风险防范措施	针对厂区内防渗单元采取防腐、防渗、防泄漏等措施，项目设置一座有效容积不小于 134m ³ 的应急事故水池。
	噪声	合理布局车间设备，优先选用低噪设备、设置减振基座和减振垫、距离衰减等

建设内容

2.3 产品方案、生产规模及产品规格

表 2-2 本项目产品方案及生产规模

序号	产品名称	规格		产能（万件）	运行时数（h）
		尺寸（mm）	胶料重量(千克)		
1	橡胶零配件	50-100	≤1.3	100	7200
2		100-500（带骨架产品）	≤0.457	70	7200
3		500-2000（带骨架产品）	≤0.733	30	7200
4	矿用设备零配件	500-1000（带骨架产品）	≤1.667	30	7200
5		1000-2000（带骨架产品）	≤2	15	7200
6		2000-4000（带骨架产品）	≤4	5	7200

2.4 生产设备一览表

项目主要生产设备见下表：

表 2-3 主要生产设备一览表

	主要生产单元	生产设施	数量 （台/套）	设施参数			位置
				参数	单位	设计值	
1	炼胶（共用）	上辅料系统	2	处理能力	t/a	1506	3#车间 4 层
2		75 升下落式密炼机	1	处理能力	t/a	3012	3#车间 2 层
3		110 升下落式密炼机	1	处理能力	t/a	3012	3#车间 2 层
4	预成型/ 开炼（共用）	18 寸炼胶机	1	处理能力	t/a	450	3#车间 1 层
5		150 冷喂料挤出机	1	处理能力	t/a	800	3#车间 1 层
6		12 寸炼胶机	1	处理能力	t/a	362	3#车间 2 层
7		16 寸炼胶机	2	处理能力	t/a	400	3#车间 2 层
8		22 寸炼胶机	2	处理能力	t/a	500	3#车间 2 层
9		120 挤出机	1	处理能力	t/a	700	3#车间 2 层

	10			120 冷喂料挤出机	1	处理能力	t/a	712	3#车间 2 层
	11			150 冷喂料挤出机	1	处理能力	t/a	800	3#车间 2 层
	12			16 寸炼胶机	1	处理能力	t/a	400	3#车间 3 层
	13	硫化	橡胶零 配件	100T 抽真空平板硫化机	4	处理能力	t/a	25	1#车间
	14			200T 抽真空平板硫化机	5	处理能力	t/a	30	1#车间
	15			200T 注射机平板硫化机	2	处理能力	t/a	100	1#车间
	16			250T 抽真空平板硫化机	2	处理能力	t/a	55	1#车间
	17			350T 抽真空平板硫化机	4	处理能力	t/a	52.5	1#车间
	18			400T 抽真空平板硫化机	5	处理能力	t/a	6	1#车间
	19			500T 抽真空平板硫化机	2	处理能力	t/a	72.5	1#车间
	20			600T 抽真空平板硫化机	3	处理能力	t/a	32	1#车间
	21			600T 抽真空平板硫化机	3	处理能力	t/a	20	1#车间
	22			700T 抽真空平板硫化机	1	处理能力	t/a	36	1#车间
	23			600T 注射机平板硫化机	1	处理能力	t/a	36	1#车间
	24			500T 注射平板硫化机	1	处理能力	t/a	36	1#车间
	25			800T 抽真空平板硫化机	1	处理能力	t/a	80	2#车间
	26			1200T 抽真空平板硫化机	3	处理能力	t/a	28.3	2#车间
	27			1200T 抽真空平板硫化机	2	处理能力	t/a	35	2#车间
	28			1200T 注射平板硫化机	1	处理能力	t/a	98	2#车间
	29			1500T 抽真空平板硫化机	2	处理能力	t/a	35	2#车间
	30			3000T 抽真空平板硫化机	1	处理能力	t/a	70	2#车间
	31			4500T 抽真空平板硫化机	1	处理能力	t/a	90	2#车间
	32			6000T 抽真空平板硫化机	1	处理能力	t/a	80	2#车间
	33			6500T 抽真空平板硫化机	1	处理能力	t/a	60	2#车间
	34			8000T 抽真空平板硫化机	1	处理能力	t/a	50	2#车间

	35	矿用设备零配件	φ2000mm*400mm 硫化罐	1	处理能力	t/a	107	4#车间	
	36		φ2500mm*12000mm 硫化罐	1	处理能力	t/a	280	4#车间	
	37		φ3600mm*5000mm 硫化罐	1	处理能力	t/a	300	4#车间	
	38		φ490mm*6000mm 硫化罐	1	处理能力	t/a	380	4#车间	
	39	干燥	烘箱	2	处理能力	t/a	750	1#车间	
	40		烘箱	2	处理能力	t/a	750	2#车间	
	41	上胶	涂胶线	1	处理能力	t/a	2.5	4#车间	
	42		喷胶线	2	处理能力	t/a	3.515	4#车间	
	43	实验	10 寸炼胶机	1	处理能力	t/a	100	3#车间 3 层	
	44		3L 炼胶机	1	处理能力	t/a	80	3#车间 3 层	
	45		AI-7000S 伺服控制拉力试验机	2	处理能力	t/a	5	3#车间 3 层	
	46		GT-M2000A 无转子硫化仪	2	处理能力	t/a	7	3#车间 3 层	
	47		可塑度试验机	1	处理能力	t/a	/	3#车间 3 层	
	48		50T 抽真空平板硫化机	1	处理能力	t/a	100	3#车间 3 层	
	49		CP-25 冲片机	1	处理能力	t/a	/	3#车间 3 层	
	50	橡胶零配件骨架	下料	3 米*6 米激光切割机	2	处理能力	t/a	250	4#车间
	51			剪板车	1	处理能力	t/a	500	4#车间
	52		机加工	车床	3	处理能力	t/a	167	4#车间
	53			刨床	2	处理能力	t/a	250	4#车间
	54			钻床	2	处理能力	t/a	250	4#车间
	55		打磨	角磨机	10	处理能力	t/a	50	4#车间
	56		焊接	电焊机	3	处理能力	t/a	170	4#车间
	57		喷砂	喷砂设备	2	处理能力	t/a	250	4#车间
	58	辅助设备	10 立方空压机	1	处理能力	台/a	3000	工具间旁边	
	59		5 立方空压机	1	处理能力	台/a	150	工具间旁边	

60		15 立方空压机	1	处理能力	台/a	4500	工具间旁边
61		消防泵	2	处理能力	台/a	30	3#车间西边
62		水泵	2	处理能力	台/a	30	3#车间西边
63		10T 行车	1	处理能力	台/a	10	3#车间 4 层
64		25T 行车	1	处理能力	台/a	22	2#车间
65		10T 行车	2	处理能力	台/a	20	2#车间
66		25T 行车	2	处理能力	台/a	44	4#车间
67		10T 行车	4	处理能力	台/a	40	4#车间
68		冷却塔	3	处理能力	t/a	100	14#车间

2.5 主要原辅材料

本项目原辅材料种类、消耗量及其性质见下表所示。

表 2-4 拟建项目主要原辅材料消耗情况一览表

序号	种类	名称		重要组分、规格、指标	计量单位	年使用量	最大储存量	储存周期	储存位置	包装方式	对应产品
1	硫化原料	胶料	丁腈橡胶	NBR	t/a	350	100	90 天	原辅料仓库	固态，纸袋，25kg/袋	橡胶零配件、矿用设备零配件
2			天然橡胶	NR	t/a	500	100	90 天	原辅料仓库	固态，纸袋，35kg/袋	橡胶零配件、矿用设备零配件
3			丁苯橡胶	SBR	t/a	300	100	90 天	原辅料仓库	固态，纸袋，35kg/袋	橡胶零配件、矿用设备零配件
4			乙丙橡胶	EPDM	t/a	50	10	90 天	原辅料仓库	固态，纸袋，25kg/袋	橡胶零配件
5			再生胶	无味精细	t/a	50	10	90 天	原辅料仓库	固态，纸袋，25kg/袋	橡胶零配件
6			氯丁橡胶	CR	t/a	40	10	90 天	原辅料仓库	固态，纸袋，25kg/袋	橡胶零配件、矿用设备零配件
7			顺丁胶	BR	t/a	30	10	90 天	原辅料仓库	固态，纸袋，25kg/袋	橡胶零配件

	8			丁基橡胶	CIIR	t/a	10	2	90 天	原辅料仓库	固态，纸袋， 25kg/袋	矿用设备零配件
	9			氢化丁晴橡胶	HNBR	t/a	5	1	90 天	原辅料仓库	固态，纸袋， 25kg/袋	矿用设备零配件
	10			硅橡胶	SI	t/a	5	1	90 天	原辅料仓库	固态，纸袋， 25kg/袋	橡胶零配件
	11			氟橡胶	FKM	t/a	5	2	90 天	原辅料仓库	固态，纸袋， 25kg/袋	橡胶零配件
	12	硫化辅料	活性剂	氧化锌	ZNO	t/a	70	10	90 天	原辅料仓库	粉末，纸袋， 25kg/袋	橡胶零配件、矿用设备零配件
	13			硬脂酸	SA	t/a	20	3	120 天	原辅料仓库	粉末，纸袋， 25kg/袋	橡胶零配件、矿用设备零配件
	14			氧化镁	MGO	t/a	3	1	90 天	原辅料仓库	粉末，纸袋， 25kg/袋	橡胶零配件、矿用设备零配件
	15		补强增充剂	碳酸钙	轻质	t/a	500	40	60 天	原辅料仓库	粉末，布袋，1t/袋	橡胶零配件、矿用设备零配件
	16			炭黑	660	t/a	200	30	60 天	原辅料仓库	粉末，聚丙烯塑编袋，0.6t/袋	橡胶零配件、矿用设备零配件
	17			炭黑	774	t/a	200	30	60 天	原辅料仓库	粉末，聚丙烯塑编袋，0.6t/袋	橡胶零配件、矿用设备零配件
	18			炭黑	330	t/a	100	20	60 天	原辅料仓库	粉末，聚丙烯塑编袋，0.5t/袋	橡胶零配件、矿用设备零配件
	19			炭黑	220	t/a	100	30	60 天	原辅料仓库	粉末，聚丙烯塑编袋，0.5t/袋	橡胶零配件、矿用设备零配件
	20			炭黑	半补强	t/a	80	10	60 天	原辅料仓库	粉末，纸袋， 20kg/袋	橡胶零配件、矿用设备零配件
	21			白炭黑	SiO ₂	t/a	50	5	60 天	原辅料仓库	粉末，纸袋， 25kg/袋	橡胶零配件、矿用设备零配件
	22			橡胶粉	60 目	t/a	20	5	90 天	原辅料仓库	粉末，纸袋， 25kg/袋	橡胶零配件
	23		增塑体系	芳烃油	P50	t/a	100	20	90 天	化学品仓库	液体，桶装， 195kg/桶	橡胶零配件

	24			芳烃油	国产	t/a	50	5	90 天	化学品仓库	液体，桶装， 200kg/桶	橡胶零配件
	25			黑油膏	/	t/a	15	5	90 天	原辅料仓库	固态，纸袋， 25kg/袋	橡胶零配件、矿 用设备零配件
	26			石蜡油	1100	t/a	10	2	90 天	化学品仓库	液体，桶装， 850kg/桶	橡胶零配件
	27			环烷油	/	t/a	10	2	90 天	化学品仓库	液体，桶装， 170kg/桶	橡胶零配件
	28			古马隆 树脂	块状	t/a	20	2	90 天	原辅料仓库	固态，纸袋， 25kg/袋	橡胶零配件、矿 用设备零配件
	29		防老 体系	抗氧剂	264	t/a	15	5	90 天	原辅料仓库	粉末，纸袋， 25kg/袋	橡胶零配件、矿 用设备零配件
	30			防老剂	4010NA	t/a	20	3	90 天	原辅料仓库	粉末，纸袋， 25kg/袋	橡胶零配件、矿 用设备零配件
	31			防老剂	TMQ/RD	t/a	3	2	90 天	原辅料仓库	粉末，纸袋， 25kg/袋	橡胶零配件、矿 用设备零配件
	32		硫化 体系	促进剂	CBS	t/a	10	2	90 天	原辅料仓库	粉末，纸袋， 25kg/袋	橡胶零配件、矿 用设备零配件
	33			促进剂	TBzTD	t/a	3	1	90 天	原辅料仓库	粉末，纸袋， 25kg/袋	橡胶零配件、矿 用设备零配件
	34			促进剂	TMTD	t/a	2	0.5	90 天	原辅料仓库	粉末，纸袋， 25kg/袋	橡胶零配件、矿 用设备零配件
	35			促进剂	MBTS/DM	t/a	2	0.5	90 天	原辅料仓库	粉末，纸袋， 25kg/袋	橡胶零配件、矿 用设备零配件
	36			硫化剂	S-80GE	t/a	10	1	90 天	原辅料仓库	粉末，纸袋， 25kg/袋	橡胶零配件、矿 用设备零配件
	37		其它 助剂	助剂	WB222	t/a	20	5	90 天	原辅料仓库	粉末，纸袋， 25kg/袋	橡胶零配件、矿 用设备零配件
	38			助剂	WB212	t/a	10	3	90 天	原辅料仓库	粉末，纸袋， 20kg/袋	橡胶零配件、矿 用设备零配件
	39			偶联剂	SI69-50D	t/a	8	2	90 天	原辅料仓库	粉末，纸袋， 25kg/袋	橡胶零配件、矿 用设备零配件

	40		增塑剂	PEG-4000	t/a	5	1	90 天	原辅料仓库	粉末，纸袋， 25kg/袋	橡胶零配件、矿 用设备零配件
	41		石蜡	58 号	t/a	5	1	90 天	原辅料仓库	粉末，纸袋， 25kg/袋	橡胶零配件、矿 用设备零配件
	42		均匀剂	40MSF	t/a	3	1	90 天	原辅料仓库	粉末，纸袋， 25kg/袋	橡胶零配件、矿 用设备零配件
	43		抗撕裂树脂	AZ-903	t/a	3	1	90 天	原辅料仓库	粉末，纸袋， 25kg/袋	橡胶零配件、矿 用设备零配件
	44	上胶	胶粘剂	815	t/a	9.53	1.7	30 天	化学品仓库	液体，桶装， 17kg/桶	橡胶零配件、矿 用设备零配件
	45		溶剂油	1#	t/a	17	1.7	15 天	化学品仓库	液体，桶装， 170kg/桶	橡胶零配件、矿 用设备零配件
	46		溶剂油	120#	t/a	2	0.14	15 天	化学品仓库	液体，桶装， 140kg/桶	矿用设备零配件
	47	骨架原料	矿用设备 骨架	/	万件	3000	5	长期	原辅料仓库	散装，外购	矿用设备零配件
	48		钢材	/	t/a	500	100	长期	原辅料仓库	散装	橡胶零配件
	49	骨架辅料	切削液	/	t/a	1.5	0.3	长期	化学品仓库	液体，桶装， 170kg/桶	橡胶零配件
	50	其他辅料	菱角砂	/	t/a	5		长期	原辅料仓库	固态，纸袋， 25kg/袋	橡胶零配件
	51		焊丝	/	t/a	1.5	0.5	90 天	原辅料仓库	固态，纸袋， 25kg/袋	橡胶零配件、矿 用设备零配件
	52		焊条	/	t/a	1.5	0.5	90 天	原辅料仓库	固态，纸袋， 25kg/袋	橡胶零配件、矿 用设备零配件
	53		脱模剂	SRL-100	箱	10	3	60 天	化学品仓库	液体，桶装， 25kg/桶	橡胶零配件
	54		脱模剂	GA-9700	瓶	50	25	90 天	化学品仓库	液体，瓶装， 420ml/瓶	橡胶零配件
	55		模具	/	套/a	5000	5000	长期	模具库	散装	橡胶零配件
	56		润滑油	/	t/a	0.3	0.17	60 天	化学品仓库	液体，桶装， 170kg/桶	设备维修防护

57		抗磨液压油	长城	t/a	20	1.7	长期	化学品仓库	液体，桶装， 170kg/桶	设备维修防护
58	能源消耗	水	/	t/a	7590	/				
59		电	/	万 kW·h	1600	/				

表 2-5 主要原辅材料性质一览表

名称	理化性质	燃烧爆炸性	毒理性
天然橡胶	天然橡胶（NR）是一种以顺-1，4-聚异戊二烯为主要成分的天然高分子化合物，其成分中 91%~94% 是橡胶烃（顺-1，4-聚异戊二烯），其余为蛋白质、脂肪酸、灰分、糖类等非橡胶物质，一般为片状固体，相对密度 0.94，折射率 1.522，弹性模量 2~4MPa，130~140℃时软化，150~160℃粘软，200℃时开始降解。常温下有较高弹性，略有塑性，低温时结晶硬化。有较好的耐碱性，但不耐强酸。不溶于水、低级酮和醇类	/	/
氯丁橡胶	是由氯丁二烯（即 2-氯-1,3-丁二烯）为主要原料进行 α-聚合而生产的合成橡胶，耐热性与丁腈橡胶相当，分解温度 230~260℃，短期可耐 120~150℃，在 80~100℃可长期使用，具有一定的阻燃性	/	/
丁腈橡胶	是由丙烯腈与丁二烯单体聚合而成的共聚物，主要采用低温乳液聚合合法生产，耐油性极好，耐磨性较高，耐热性较好，粘接力强。其缺点是耐低温性差、耐臭氧性差，绝缘性能低劣，弹性稍低	/	/
顺丁橡胶	顺式-1,4-聚丁二烯橡胶的简称。顺丁橡胶是由丁二烯聚合而成的结构规整的合成橡胶，其顺式结构含量在 95%以上。根据催化剂的不同，可分成镍系、钴系、钛系和稀土系（钨系）顺丁橡胶。顺丁橡胶是仅次于丁苯橡胶的第二大合成橡胶。与天然橡胶和丁苯橡胶相比，硫化后其耐寒性、耐磨性和弹性特别优异，动负荷下发热少，耐老化性尚好	/	/
乙丙橡胶	乙丙橡胶是以乙烯、丙烯为主要单体的合成橡胶，依据分子链中单体组成的不同，有二元乙丙橡胶和三元乙丙橡胶之分，前者为乙烯和丙烯的共聚物，以 EPM 表示，后者为乙烯、丙烯和少量的非共轭二烯烃第三单体的共聚物，以 EPDM 表示	/	/
丁基橡胶	丁基橡胶是世界上第四大合成橡胶（SR）胶种，是异丁烯和异戊二烯在 Friedel-Craft 催化剂作用下进行阳离子聚合反应的产物，外观为白色或淡黄色晶体，无臭无味，玻璃化温度很低，不溶于乙醇和丙酮	/	/
丁苯橡胶	丁苯橡胶（SBR），又称聚苯乙烯丁二烯共聚物。其物理机构性能，加工性能及制品的使用性能接近于天然橡胶，有些性能如耐磨、耐热、耐老化及硫化速度较天然橡胶更为优良，白色疏松柱状固体	/	/
氢化丁腈橡胶	氢化丁腈橡胶(HNBR 或 HSN)，是丁腈橡胶中分子链上的碳碳双键加氢饱和得到的产物，故也称为高饱和丁腈橡胶。氢化丁腈橡胶具有良好耐油性（；并且由于其高度饱和的结构，使其具良好的耐热性能，优良的耐化学腐蚀性能，优异的耐臭氧性能，较高的抗压缩永久变形性能；同时氢化丁腈橡胶还具有高强度，高撕裂性能、耐磨性能优异等特点，是综合性能极为出色的橡胶之一。	/	/

再生橡胶	项目使用的再生胶是以废轮胎为原料，再生过程是废胶在增塑剂（软化剂和活化剂）、热和机械剪切的综合作用下使硫化橡胶的部分分子链和交联点断裂的过程。为固体块状。	可燃	/
硅橡胶	硅橡胶（SI）是指主链由硅和氧原子交替构成，硅原子上通常连有两个有机基团的橡胶。硅橡胶耐低温性能良好，耐热性能也很突出。硅橡胶的透气性好，氧气透过率在合成聚合物中是最高的。此外，硅橡胶还具有生理惰性、不会导致凝血的突出特性，因此在医用领域应用广泛。	/	/
氟橡胶	氟橡胶（FKM）是指主链或侧链的碳原子上含有氟原子的合成高分子弹性体。氟原子的引入，赋予橡胶优异的耐热性、抗氧化性、耐油性、耐腐蚀性和耐大气老化性，在航天、航空、汽车、石油和家用电器等领域得到了广泛应用，是国防尖端工业中无法替代的关键材料。	/	/
氧化锌	CAS 号：1314-13-2，分子量：81.38，熔点：1975℃，沸点：2360℃，密度：5.606g/cm ³ ，是锌的一种氧化物，白色固体。难溶于水，可溶于酸和强碱。	/	LD50： 7950 mg/kg （小鼠 经口）
氧化镁	CAS 号：1309-48-4，分子量：40.304，熔点：2852℃，沸点：3600℃，密度：3.58g/cm ³ ，是镁的氧化物，一种离子化合物。常温下为一种白色固体，呈白色或灰白色粉末，无臭、无味、无毒	/	无毒
硬脂酸	CAS 号：57-11-4，分子量：284.48，熔点：67-72℃，沸点：361℃，密度：0.84g/cm ³ ，白色蜡状透明固体或微黄色蜡状固体。能分散成粉末，微带牛油气味。	/	大鼠静 脉注射 LC50： (23± 0.7)mg/k g
碳酸钙	碳酸钙是一种无机化合物，化学式为 CaCO ₃ ，是石灰石、大理石等的主要成分。碳酸钙通常为白色晶体，无味，基本上不溶于水，易与酸反应放出二氧化碳。它是地球上常见物质之一，存在于霏石、方解石、白垩、石灰岩、大理石、石灰华等岩石内，亦为某些动物骨骼或外壳的主要成分。碳酸钙也是重要的建筑材料，工业上用途甚广。	/	/
炭黑	炭黑，又名炭黑，是一种无定形碳。是一种轻、松而极细的黑色粉末，表面积非常大，一般是由于有机物燃烧不充分，其中的氢元素和氧元素转化为水，而碳元素燃烧不充分，就会脱离分子，形成炭黑。炭黑由碳组成，但通常被定为无机颜料类。	/	大鼠 LD50： 15400mg /kg
白炭黑	CAS 号：10279-57-9，白炭黑是白色粉末状 X-射线无定形硅酸和硅酸盐产品的总称，主要是指沉淀二氧化硅、气相二氧化硅和超细二氧化硅凝胶，也包括粉末状合成硅酸铝和硅酸钙等，能溶于苛性碱和氢氟酸，不溶于水、溶剂和酸（氢氟酸除外）。耐高温、不燃、无味、无嗅、具有很好的电绝缘性	不燃烧	/
橡胶粉	橡胶粉是橡胶粉末的简称。一般用废旧轮胎加工而成。常采用的加工方法有：常温粉碎法、冷冻法、	可燃	/

		常温化学法		
	芳烃油	芳烃油又称芳香烃油，深色黏稠液体。芳烃油具有良好的橡胶相容性，耐高温、低挥发等特点，能显著改善橡胶的加工性能，可以增强橡胶产品的抗风化、氧化、磨擦、衰老程度，同时能帮助胶料中填充剂的混合和分散，被广泛应用于再生胶及多种橡胶制品等行业。	易燃	/
	黑油膏	是植物油酸和亚油酸加其他材料，经过硫化等工艺精制而成。橡胶加工过程中加入一定量的黑油膏，能使胶料具有一定柔软性的低分子物质，它们能增加胶料的可塑性，流动性，粘着性，以便于压型和成型等工艺操作。以及有助于粉末状配合剂分散和降低混炼温度，同时还降低了橡胶的粘流温度和玻璃化温度，提高了橡胶的耐低温性能。	易燃	/
	石蜡油	石蜡油是一种矿物油，是从原油分馏中所得到的无色无味的混合物。主要成分为烃类，可用于食品、药品和工业。石蜡油为橡胶制品加工提供了更好的耐候性和高温下挥发物小的特性。在汽车橡胶配件、电线电缆外护绝缘套、家用电器配件、新型建材密封等领域应用，石蜡油均有非常出色的表现。	/	无毒
	环烷油	环烷油属于操作油(加工油、填充油)之类，是以环烷烃为主要成分的石油馏分。酸值<0.15mgKOH/g。流动点-40~-12℃。饱和烃含量 87.55%~93.86%，芳烃含量 6.14%~11.96%，沥青质含量 0~0.49%。用作橡胶型密封胶和压敏胶的软化剂。	易燃	/
	古马隆树脂	古马隆树脂是一种高分子材料。以乙烯焦油、碳九为原料经催化聚合反应而得。产品外观为黄色、褐色、黑色块状固体。具有良好的相溶性、耐水性、耐酸碱性、防锈和电气特性。古马隆树脂加入橡胶中，可起到软化、补强、增粘、分散等作用，从而改进了橡胶的加工性能。	可燃	/
	防老剂 264	防老剂 264 别名抗氧剂 264。2、6-二叔丁基对甲酚，能抑制或延缓塑料或橡胶的氧化降解而延长使用寿命。	/	/
	防老剂 4010NA	是一种浅红色至紫红色、褐色粒状，分子式是 $C_{15}H_{18}N_2$ 。主要用于天然橡胶和合成橡胶，分散性好，对硫化无影响。	/	/
	防老剂 RD	防老剂 RD 主要用作橡胶防老剂。适用于天然胶及丁腈、丁苯、乙丙及氯丁等合成橡胶。对热和氧引起的老化防护效果极佳，但对屈挠老化防护效果较差。是制造轮胎、胶管、胶带、电线等橡胶制品常用的防老剂。	/	/
	促进剂 CBS	CBS(N-环己基-2-苯并噻唑次磺酰胺)属于次磺酰胺类促进剂， $C_{13}H_{16}N_2S_2$ ，关于次磺酰胺类促进剂在氧化锌和硬脂酸等活化剂存在下促进硫磺的硫化机理，普遍认为，在硫化过程中，首先是促进剂分子在 S-N 键处断裂，断裂后的基团与氧化锌反应生成锌盐，另一部分则转变成胺碱。之后，所形成的胺碱以配合剂的形式与锌盐生成配合物。该配合物能使硫磺开环，形成活泼的硫化剂，而硫化剂中的多硫键在硫化条件下进一步断裂，并与橡胶分子发生交联—硫化反应。从促进剂分子断裂到发生交联需要一定的时间，亦即硫化时的诱导期或焦烧时间，此时橡胶分子并未交联。	/	/
	促进剂 TMTD	分子式： $C_6H_{12}N_2S_4$ ；外观性质：白色或灰白色、有特殊气味、结晶粉末。用作天然胶、顺丁胶、丁苯胶、异戊胶的后效性促进剂	可燃	有一定的毒

				性，对 呼吸道 皮肤有 刺激 作用
促进剂 DM	$C_{14}H_8N_2S_4$ ，分子量 332，呈淡黄色或土黄色。稍有气味。因含少量促进剂 M 而有苦味。无毒。纯品密度 $1.45\sim 1.50g/cm^3$ 。熔点 $179\sim 180^\circ C$ 。稍溶于苯、乙醇和氯仿，不溶于水和汽油。硫化临界温度较促进剂 M 高，操作也较安全。遇明火燃烧，在颗粒状态下有爆炸危险，同时避免与皮肤、眼部接触。	可燃	小鼠 LD50: 7000mg/ kg	
硫化剂 S-80GE	全称硫磺预分散药胶 S-80，是橡胶工业中最重要的硫化剂，价格低廉，在天然胶及合成橡胶中使用最广泛。它是通过 80%硫磺和 20%高聚物（三元乙丙橡胶、丙烯酸橡胶等）预分散制得的橡胶母粒，外观呈黄色，比重 $1.96\sim 2.07g/cm^3$ ，熔点 $112.8\sim 119.3^\circ C$ ，溶于二硫化碳、四氯化碳和苯，不溶于水，稍溶于乙醇和乙醚。	/	/	
偶联剂 SI69-50D	硅烷偶联剂是一种低分子有机硅化合物，硅烷偶联剂 Si-69 化学名为双-[γ -(三乙氧基硅)丙基]四硫化物。常用于处理炭黑， SiO_2 等无机填料，不仅具有活化剂、偶联剂的作用，还具有交联剂、软化剂和补强剂的作用，在橡胶工业中作为补强剂和硫化剂。	/	/	
增塑剂 PEG-4000	PEG-4000 在医药工业中作为赋形剂，用作栓剂、膏剂的制备；造纸工业中用作涂饰剂，增加纸张的光泽和平滑性；在橡胶工业中作为添加剂，增加橡胶制品的润滑性和塑性，减少加工过程中的动力消耗，延长橡胶制品的使用寿命。	/	/	
石蜡	石蜡，又称晶形蜡，是一种溶于汽油、二硫化碳、二甲苯、乙醚、苯、氯仿、四氯化碳、石脑油等一类非极性溶剂，不溶于水和甲醇等极性溶剂。提高橡胶抗老化性和增加柔韧性	/	/	
均匀剂 40MSF	与氯化丁基胶、炭黑、环烷油、防老剂 RD、防老剂 4010NA、氧化锌、氧化镁以及促进剂 BZ 按质量配比。通过以上配置原料制作出的橡胶，具有优异的耐热氧化性能，并具有高阻尼性能。	/	/	
抗撕裂树脂	抗撕裂树脂是由无定形结构和结晶体构成的聚合物。作为功能性树脂，可广泛应用于天然橡胶、丁苯橡胶、顺丁橡胶、EPDM 橡胶等极性和非极性橡胶中，可显著提高胶料的粘性和加工性能。	可燃	/	
脱模剂	脱模剂是一种介于模具和成品之间的功能性物质。脱模剂有耐化学性，在与不同树脂的化学成份（特别是苯乙烯和胺类）接触时不被溶解。脱模剂还具有耐热及应力性能，不易分解或磨损。	/	/	
胶粘剂 815	由甲基异丁基酮 35%、二甲苯 10%、二氧化钛 15%、炭黑 20%、呋喃树脂 15%、甲苯 5%组成，用于骨架和胶料的粘接。	可燃	经口半 致死剂 量：大 老鼠 2,080mg/ kg	

1#溶剂油	即二甲苯。无色透明液体。有芳香烃的特殊气味。系由 45%~70%的间二甲苯、15%~25%的对二甲苯和 10%~15%邻二甲苯三种异构体所组成的混合物，易流动，能与无水乙醇、乙醚和其他许多有机溶剂混溶。它广泛用于颜料、油漆等的稀释剂，印刷、橡胶、皮革工业的溶剂	可燃	兔子 LD50: 1700mg/ kg
120#溶剂油	由 50%正戊烷、正己烷 50%组成。120#溶剂油主要用于橡胶工业、制鞋行业、再生胶的综合利用、调制各种粘合剂。本产品为无色透明液体，易燃，易挥发，不含四乙基铅，是一种用途广泛的有机溶剂。	可燃	LD50: 446mg/k g(小鼠 静脉)
润滑油	润滑油一般由基础油和添加剂两部分组成。基础油是润滑油的主要成分，决定着润滑油的基本性质，添加剂则可弥补和改善基础油性能方面的不足，赋予某些新的性能，是润滑油的重要组成部分。主要用于减少运动部件表面间的摩擦，同时对机器设备具有冷却、密封、防腐、防锈、绝缘、功率传送、清洗杂质等作用。	/	/
液压油	液压油就是利用液体压力能的液压系统使用的液压介质，在液压系统中起着能量传递、抗磨、系统润滑、防腐、防锈、冷却等作用。对于液压油来说，首先应满足液压装置在工作温度下与启动温度下对液体粘度的要求，由于润滑油的粘度变化直接与液压动作、传递效率和传递精度有关，还要求油的粘温性能和剪切安定性应满足不同用途所提出的各种需求。	/	/

2.6 劳动定员和工作日

工作天数：全年工作时间按照 300 天计算；
生产班制：3 班制，每班生产 8 小时；
劳动定员：劳动人员 200 人，有食堂、无宿舍。

2.7 总平面布置合理性分析

项目厂区位于安徽省宣城市广德经济开发区北区，本项目利用生产车间用于生产，厂区人员进出口位于厂区南侧。物料和成品从厂区南侧靠天丰路进出口直接转运出厂，物流转运便利。厂区设 1#厂房、2#厂房、3#厂房和 4#厂房以及传达室、办公楼等。1#厂房位于厂区南部，2 楼，设置有硫化车间、修边区、检验区以及半成品仓库、成品仓库。2#厂房位于 1#厂房北侧，设置有硫化机 14 台、烘箱 2 台，以及半成品仓库和模具库。3#厂房位于 2#厂房西侧，4 楼，内设化学品仓库。4#厂房位于 2#厂房北侧。危废暂存间位于产区北侧，一般固废仓库位于产区西侧，传达室位于厂区南侧。

项目总平面布置根据消防、安全、环保等规范要求统一设计，厂区对外运输由汽车相联络，厂内运输由叉车完成，满足生产顺畅、交通便捷的要求，能够合理利用场地和各项公用设施。项目车间内合理布置仪器设备，便于货物运输和消防，项目总平面图见附图。

2.8 水平衡

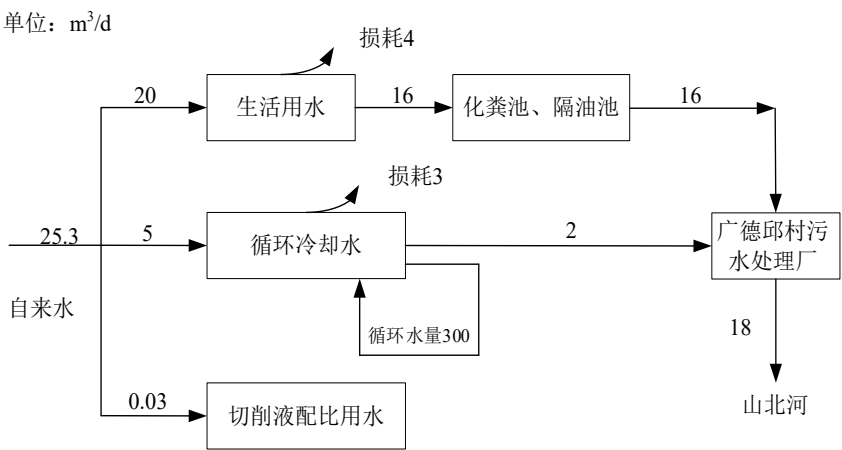


图 2-1 项目水平衡示意图 (m³/d)

2.9 物料平衡

(1) 橡胶零配件

①不带骨架

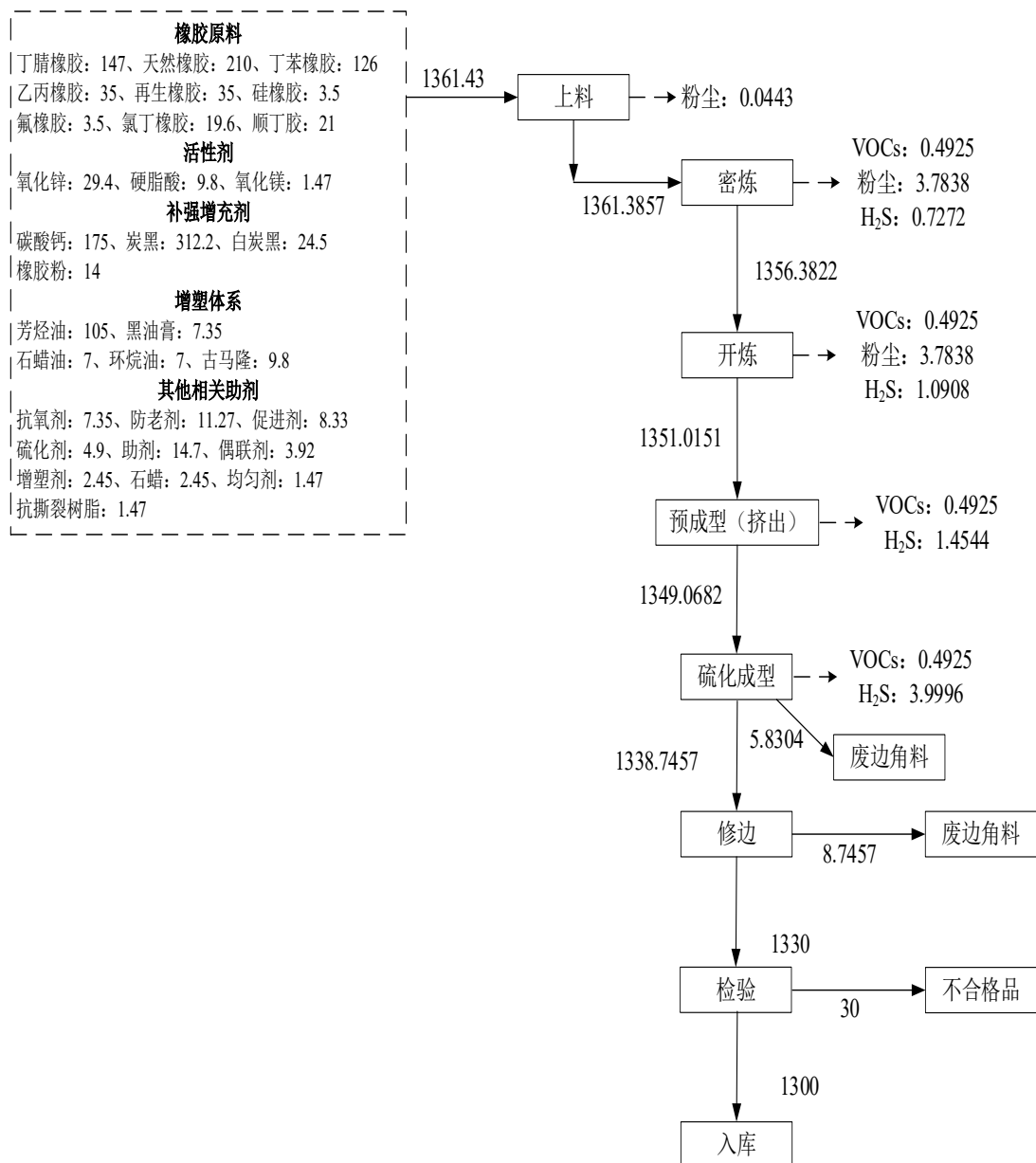


图 2-2 橡胶零配件（不带骨架）物料平衡示意图（t/a）

②带骨架

橡胶原料

丁腈橡胶: 63、天然橡胶: 90、丁苯橡胶: 54

乙丙橡胶: 15、再生橡胶: 15、硅橡胶: 1.5

氯橡胶: 1.5、氯丁橡胶: 8.4、顺丁胶: 9

活性剂

氧化锌: 12.6、硬脂酸: 4.2、氧化镁: 0.63

补强增充剂

硫酸钙: 75、炭黑: 133.8、白炭黑: 10.5

橡胶粉: 6

增塑体系

芳烃油: 45、黑油膏: 3.15

石蜡油: 3、环烷油: 3、古马隆: 4.2

其他相关助剂

抗氧化剂: 3.15、防老剂: 4.83、促进剂: 3.57

硫化剂: 2.1、助剂: 6.3、偶联剂: 1.68

增塑剂: 1.05、石蜡: 1.05、均匀剂: 0.63

抗撕裂树脂: 0.63

其他辅料

胶粘剂: 6.68、1#溶剂油: 3

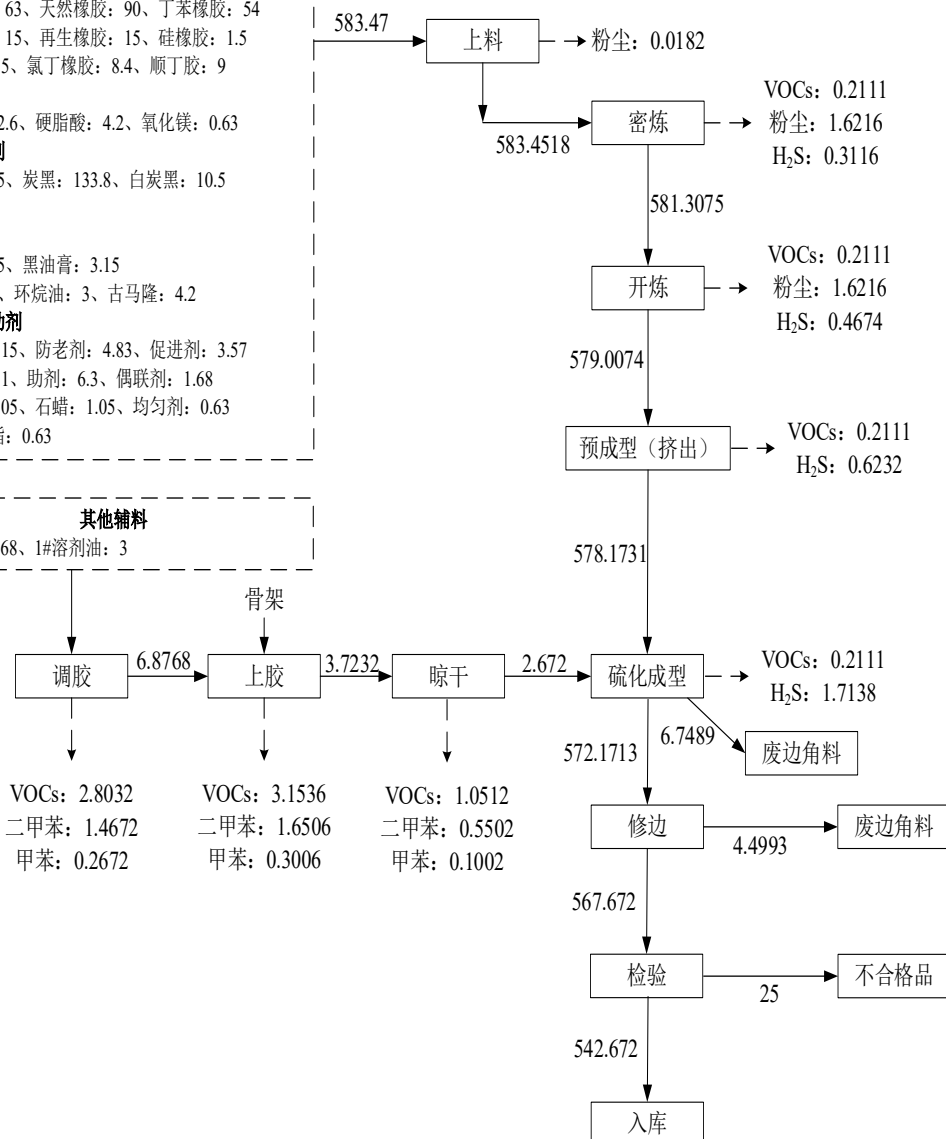


图 2-2 橡胶零配件 (带骨架) 物料平衡示意图 (t/a)

(2) 矿用设备零配件

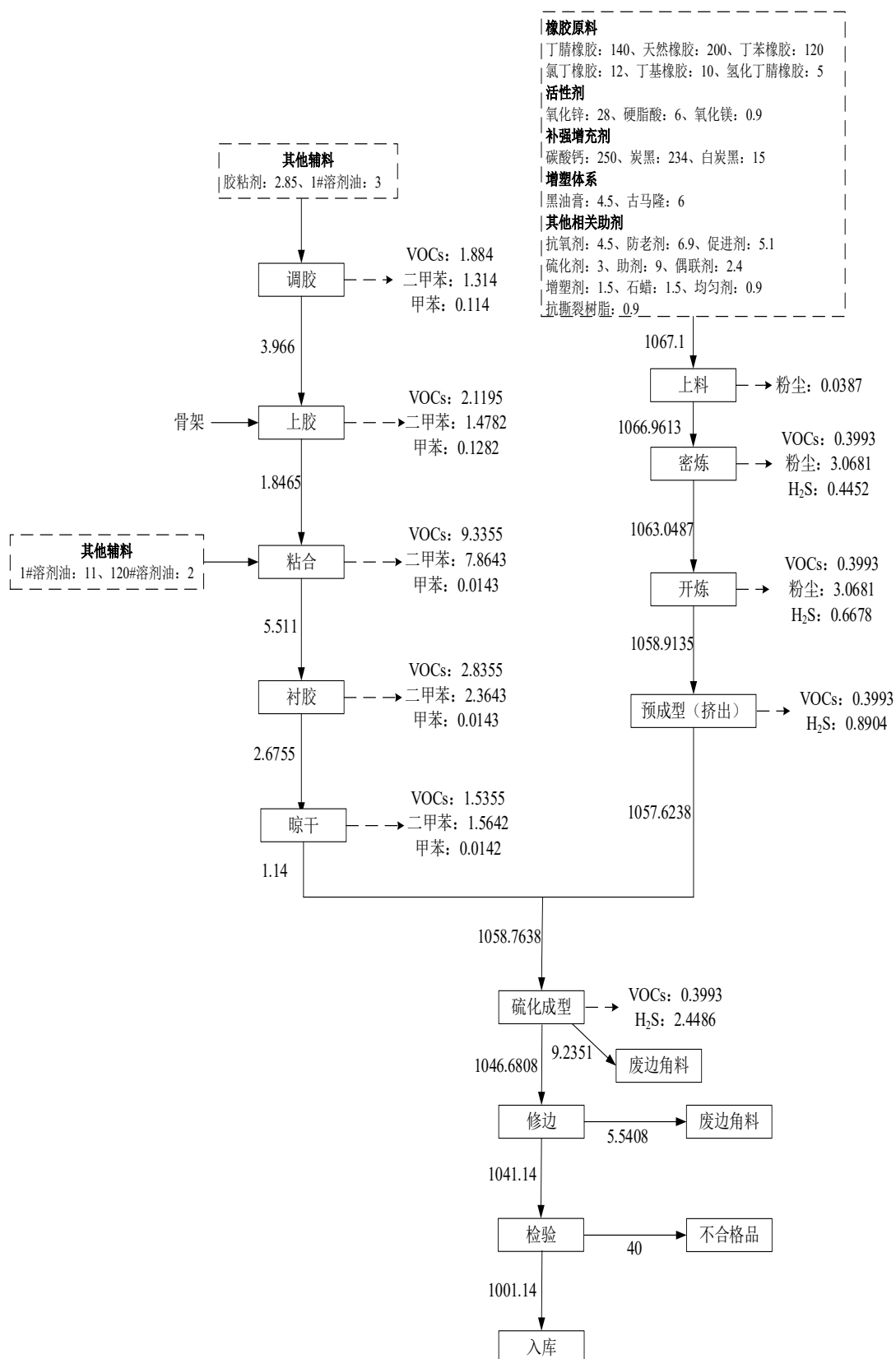


图 2-3 矿用设备零配件物料平衡示意图 (t/a)

2.10 硫平衡

(1) 橡胶零配件（不带骨架）

表 2-7 硫元素平衡一览表

入方				出方		
原料	用量 (t/a)	含硫量 (t/a)	硫元素占 比	硫元素去向	含硫量 (t/a)	硫元素 占比
促进剂 CBS	4.9	1.188	17.356%	成品中含 S	6.728	98.300%
促进剂 TBzTD	1.47	0.346	5.054%	不合格品中含 S	0.065	0.954%
促进剂 TMTD	0.98	0.523	7.637%	密炼产生 H ₂ S	0.011	0.161%
促进剂 MBTS	0.98	0.378	5.520%	开炼产生 H ₂ S	0.013	0.193%
硫化剂 S- 80GE	4.9	4.410	64.434%	挤出产生 H ₂ S	0.012	0.182%
/	/	/	/	硫化产生 H ₂ S	0.014	0.210%
合计		6.844	100.00%	合计	6.844	100.00%

(2) 橡胶零配件（带骨架）

表 2-8 硫元素平衡一览表

入方				出方		
原料	用量 (t/a)	含硫量 (t/a)	硫元素占 比	硫元素去 向	含硫量 (t/a)	硫元素占 比
促进剂 CBS	2.1	0.509	17.356%	成品中含 S	2.883	98.285%
促进剂 TBzTD	0.63	0.148	5.054%	不合格品 中含 S	0.029	0.973%
促进剂 TMTD	0.42	0.224	7.637%	密炼产生 H ₂ S	0.006	0.188%
促进剂 MBTS	0.42	0.162	5.520%	开炼产生 H ₂ S	0.005	0.177%
硫化剂 S- 80GE	2.1	1.890	64.434%	挤出产生 H ₂ S	0.005	0.162%
/	/	/	/	硫化产生 H ₂ S	0.006	0.215%
合计		2.933	100.00%	合计	2.933	100.00%

(3) 矿用设备零配件

表 2-9 硫元素平衡一览表

入方				出方		
原料	用量 (t/a)	含硫量 (t/a)	硫元素占 比	硫元素去 向	含硫量 (t/a)	硫元素占 比
促进剂 CBS	3	0.727	17.356%	成品中含 S	4.117	98.258%
促进剂 TBzTD	0.9	0.212	5.054%	不合格品 中含 S	0.040	0.955%
促进剂 TMTD	0.6	0.320	7.637%	密炼产生 H ₂ S	0.008	0.191%

促进剂 MBTS	0.6	0.231	5.520%	开炼产生 H ₂ S	0.008	0.198%
硫化剂 S-80GE	3	2.700	64.434%	挤出产生 H ₂ S	0.008	0.194%
/	/	/	/	硫化产生 H ₂ S	0.009	0.204%
合计		4.190	100.00%	合计	4.190	100.00%

2.11 项目排污管理类别分析

（1）国民经济行业类别判定

本项目为橡胶零配件及矿用设备零配件，根据《国民经济行业分类（GB/T 4754-2017）》判定本项目的国民经济行业类别为：[C2913]橡胶零件制造。

（2）排污许可管理类别判定

根据《排污许可管理条例》（中华人民共和国国务院令第 736 号）、《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019 年版），项目未纳入“重点排污单位名录”，不属于“二十四、橡胶和塑料制品业 29-61-橡胶制品业 291-除重点管理以外的年耗胶量 2000 吨及以上的、橡胶零件制造 2913”，属于其他，应实施登记管理。

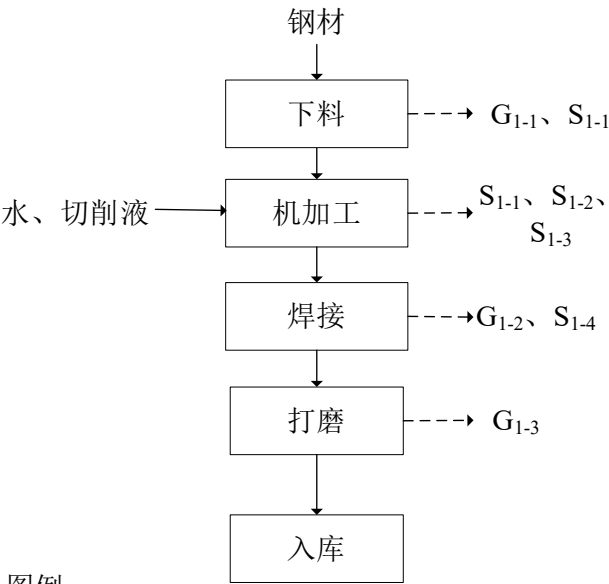
（3）适用技术规范确定

根据项目的行业与管理类别，按《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019 年版）进行判定，为登记管理。

2.12 营运期工艺流程简述

本项目产品为橡胶零配件和矿用设备零配件。项目生产的产品为非标产品，是根据客户订单的尺寸需求进行设计生产，无严格意义上标准的规格型号。

1、橡胶零配件骨架生产工艺流程图及产污节点



图例：

S₁₋₁：金属废边角料、S₁₋₂：废切削液、S₁₋₃：沾染切削液的废金属屑、S₁₋₄：焊渣

G₁₋₁：切割粉尘、G₁₋₂：焊接烟尘、G₁₋₃：打磨粉尘

图 2-1 橡胶零配件骨架生产工艺流程及产污节点图

(1) 下料

根据实际需要原材料钢材利用激光切割机以及剪板车进行切割剪板下料，按图纸下料得到骨架毛坯件，该工序会产生 G₁₋₁：切割粉尘、S₁₋₁：金属废边角料。

(2) 机加工

下料完毕后，毛坯钢材按照图纸设计要求进行车、钻和刨等工艺处理。机加工工序过程以切削液和水配比后的溶液作为冷却润滑剂。该工序会产生 S₁₋₂ 废切削液、S₁₋₃：沾染切削液的废金属屑、S₁₋₁：金属废边角料。

(3) 焊接

在组装过程中对骨架组件进行定位焊接。通过焊丝和焊条进行熔焊的方式，对骨架组件进行焊接。该工序会产生 G₁₋₂：焊接烟尘、S₁₋₄：焊渣。

(4) 打磨

焊接完成后将骨架运至打磨室采用角磨机对焊缝进行打磨，主要去除毛刺、氧化皮、焊渣，修整焊缝使其美观，该工序会产生 G₁₋₃：打磨粉尘。

(5) 入库

将加工完成的骨架进行入库，供后续硫化使用。

2、橡胶零配件生产工艺流程图及产污节点

①不带骨架：

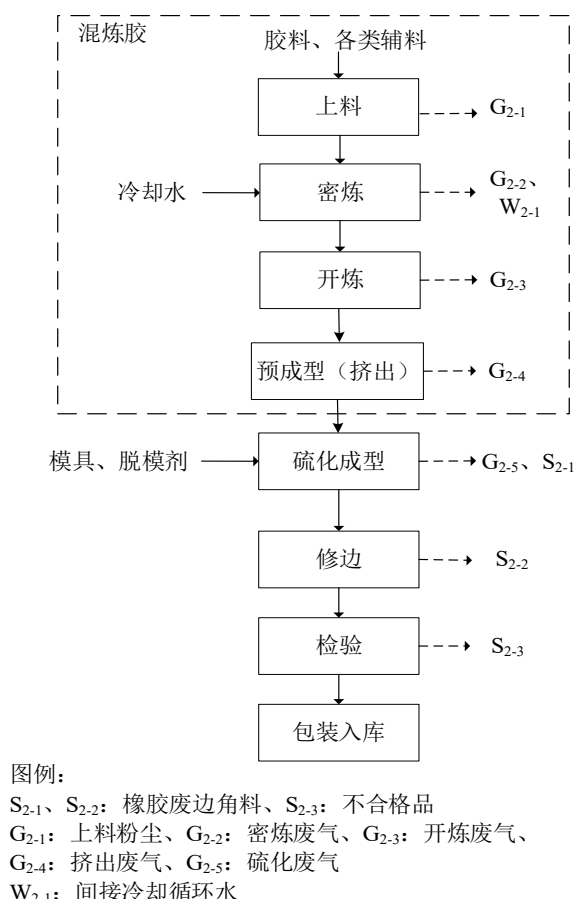


图 2-2 橡胶零配件（不带骨架）生产工艺流程图及产污节点图
主要生产流程简述：

(1) 上料

为了提高橡胶零配件的性能，需在胶料中加入辅料，即配合剂，配合剂主要有活性剂、补强增补剂、硫化剂、促进剂、增塑剂以及其他助剂。根据不同产品的性能要求和工程需求，各配合剂投入的种类以及质量分数均略有不同。

首先根据生产任务将需求的橡胶原料称重备料后投入密炼机，然后上辅料系统将按工艺设定的比例对配合剂进行称量配比，按工艺设定的时间，投入密炼机进行密炼。

本工序通过人工拆包，采用密闭式负压投料口进行投料，通过管道进行输送，密炼机密闭，自动配料系统分配好各项物料后，管道输送至密炼机进行混炼。该工

序会产生 **G₂₋₁: 上料粉尘**。

(2) 密炼:

密炼即混炼，在密炼机中进行。是将称重配比后的材料输送至密炼机内，通过密炼机的机械拌合作用，使配合剂完全、均匀地分散在胶料中的过程。

密炼机为密闭生产，混炼分为三个阶段，即润湿、分散、混合，塑炼胶在密炼机中受到剪切和拉伸的作用产生流变、断裂、破碎，与配合剂充分接触，使其混入。这一过程称为润湿阶段。混入橡胶后的配合剂在机械力的作用下，进一步被破碎成微小尺寸的细粒，同时增加接触面面积并进一步提高混合均匀性，这一过程为分散。橡胶分子在机械-化学作用下继续断裂，粘度下降，实现均匀混合，润湿、分散和混合作用同时进行。

由于炼胶有工作温度要求，为保证设备正常运行，需要对炼胶设备进行冷却，本项目采用循环冷却水进行间接冷却。该工序会产生: **G₂₋₂: 密炼废气、W₂₋₁: 间接冷却循环水**。

(3) 开炼:

开炼是通过炼胶机辊筒的转动，将胶料卷入两辊间隙，反复受强烈剪切作用而达到进一步混炼并压制成片的目的。

本项目将密炼机混炼出来的胶料投入开炼机，反复通过炼胶机两辊间滚动的剪切力将上一工序的混炼胶进一步混炼均匀并压延成片状，以便于后续工作中模压成型及硫化，开炼机机辊温度为 40~60℃，有效避免了此工序中硫磺遇高温发生硫化反应。该工序会产生: **G₂₋₃: 开炼废气**。

(4) 预成型（挤出）:

预成型（挤出）工序的主要设备为挤出机。经重复两遍密炼和开炼后的胶片，由人工送入挤出机中，经辊筒挤压作用形成片状，从出料口挤出，通过控制出料口模具口型可控制宽度和厚度，从而挤出不同型号的胶料预成型件。工艺温度为 40℃~50℃。该工序会产生: **G₂₋₄: 挤出废气**。

(5) 硫化成型:

把模具安装到硫化机上加热至一定温度（165-170 度），在模具内喷脱模剂，把预成型件放入模具型腔，合模经加温（135℃~165℃）、加压（180Mpa），硫化（5min~5h）后开模，并把已成型的产品取出转下一序。时间、温度、压力将根据不同胶料和产品进行调整。该工序会产生: **G₂₋₅: 硫化废气、S₂₋₁: 橡胶废边角料**;

(6) 修边:

修边车间用剪刀、夹子等修边工具把成型好的半成品上多余的飞边修掉。该工序会产生: **S₂₋₂: 废边角料**;

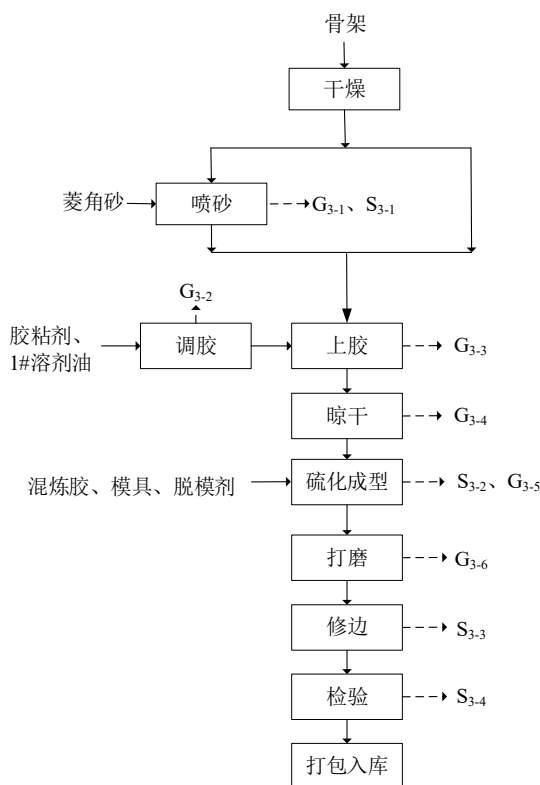
(7) 检验:

本项目的检测单元进行的均为橡胶零配件的物理性能检测, 不进行化学性能检测。本项目对每批次橡胶零配进行质量检验, 利用成套检测设备逐批对橡胶零配的尺寸公差、外观质量、拉伸强度、回弹率、撕裂强度等进行出厂检验, 尺寸公差、外观质量、以及物理性能各项指标进行测定, 合格品进行包装入库。该工序会产生: **S₂₋₃: 不合格品**;

(8) 包装入库

使用包装材料对已检产品进行包装、入库待售。

②带骨架:



图例:

G₃₋₁: 喷砂粉尘、G₃₋₂: 调胶废气、G₃₋₃: 上胶废气

G₃₋₄: 晾干废气、G₃₋₅: 硫化废气、G₃₋₆: 打磨粉尘

S₃₋₁: 废砂、S₃₋₂、S₃₋₃: 橡胶废边角料、S₃₋₄: 不合格品

图 2-3 橡胶零配件（带骨架）生产工艺流程图及产污节点图
主要生产流程简述:

(1) 干燥

骨架在硫化前，需进行干燥处理，一方面对骨架上可能残留的水汽进行烘干，另一方面也对骨架进行加热，骨架在加热后再涂覆底胶可以让硫化骨架变的更加坚硬，耐用性比较强。不容易损坏。该工序无废气产生。

(2) 喷砂

部分骨架需进行喷砂处理，确保后续涂层的附着力。喷砂是采用压缩空气为动力，以形成高速喷射束将磨料（菱角砂）喷射到工件表面，使工件表面的外表或形状发生变化。由于磨料对工件表面的冲击和切削作用，使工件的表面获得一定的清洁度和不同的粗糙度，工件表面的机械性能得到改善并增加了部件表面与胶料的附着力。随着喷砂过程中菱角砂的磨损，需要定期地进行更换。该工序会产生：G₃₋₁：喷砂粉尘、S₃₋₁：废砂。

(3) 调胶

将胶粘剂和 1#溶剂油按比例 2.6：3 调配，调配在调胶室进行。该工序会产生：G₃₋₂：调胶废气。

(4) 上胶：为更好的使骨架与胶料粘结，对骨架进行上胶处理。本项目上胶采取部分喷胶，部分涂胶的方法，喷胶使用的胶需要进行调配，涂胶使用的胶无需调配。在密闭涂胶室进行上胶，骨架上胶之后与混炼胶一起进入到硫化成型工序。该工序会产生：G₃₋₃：上胶废气；

(5) 晾干：在胶粘剂与骨架粘结后，还需先进行晾干，确保粘结效果，晾干在密闭涂胶室中进行。晾干后进入到硫化成型工序。该工序会产生：G₃₋₄：晾干废气；

(6) 硫化成型：

把模具安装到硫化机上加热至一定温度（165-170 度），在模具内喷脱模剂，把预成型件放入模具型腔，合模经加温（135℃~165℃）、加压（180Mpa），硫化（5min~5h）后开模，并把已成型的产品取出转下一序。时间、温度、压力将根据不同胶料和产品进行调整。该工序会产生：G₃₋₅：硫化废气、S₃₋₂：橡胶废边角料；

(7) 打磨

硫化完成后将成型好的半成品运至打磨室采用角磨机对胶料进行打磨，主要去除接合处的多余胶料，使其美观，该工序会产生 G₂₋₆：打磨粉尘。

(6) 修边：

修边车间用剪刀、夹子等修边工具把成型好的半成品上多余的飞边修掉。该工

序会产生：**S₃₋₃：橡胶废边角料**；

(7) 检验：

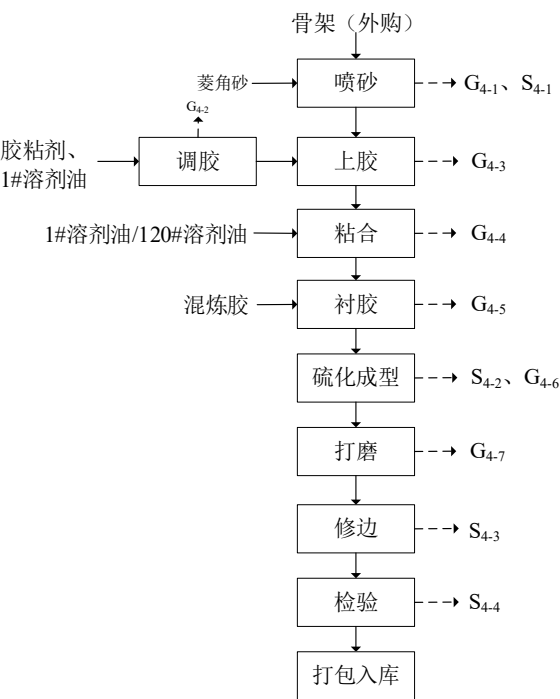
本项目的检测单元进行的均为橡胶零配件的物理性能检测，不进行化学性能检测。本项目对每批次橡胶零配进行质量检验，利用成套检测设备逐批对橡胶零配的尺寸公差、外观质量、拉伸强度、回弹率、撕裂强度等进行出厂检验，尺寸公差、外观质量、以及物理性能各项指标进行测定，合格品进行包装入库。该工序会产生：

S₃₋₄：不合格品；

(8) 包装入库

使用包装材料对已检产品进行包装、入库待售。

3、矿用设备零配件生产工艺流程图及产污节点



图例：
G₄₋₁：喷砂粉尘、G₄₋₂：调胶废气、G₄₋₃：上胶废气
G₄₋₄：粘合废气、G₄₋₅：衬胶废气、G₄₋₆：硫化废气
G₄₋₇：打磨粉尘
S₄₋₁：废砂、S₄₋₂、S₄₋₃：橡胶废边角料、S₄₋₄：不合格品

图 2-4 矿用设备零配件生产工艺流程图及产污节点图

建设内容	<p>主要生产流程简述：</p> <p>(1) 喷砂</p> <p>采用压缩空气为动力，以形成高速喷射束将菱角砂高速喷射到需要处理的骨架表面，使骨架表面的外表面的外表或形状发生变化，由于磨料对骨架表面的冲击和切削作用，使骨架的表面获得一定的清洁度和不同的粗糙度，使骨架表面的机械性能得到改善，因此提高了骨架的抗疲劳性，增加了它和涂层之间的附着力，延长了涂膜的耐久性，也有利于涂料的流平和装饰。该工序会产生：<u>G4-1：喷砂粉尘、S4-1：废砂；</u></p> <p>(2) 调胶</p> <p>将胶粘剂和 1#溶剂油按比例 2.6：3 调配，调配在调胶室进行。该工序会产生：<u>G4-2：调胶废气。</u></p> <p>(3) 上胶：为更好的使骨架与胶料粘结，对骨架进行上胶处理。本项目上胶根据产品不同采取部分喷胶，部分涂胶的方法，喷胶使用的胶需要进行调配，涂胶使用的胶无需调配。在密闭涂胶室进行上胶。该工序会产生：<u>G4-3：上胶废气；</u></p> <p>(4) 粘合</p> <p>在骨架涂上胶粘剂后自然晾干后再次进行粘合，使用 1#溶剂油或者 120#溶剂油进行涂刷，这处的作用是为了胶料和骨架更牢固，在密闭涂胶室中进行。该工序会产生：<u>G4-4：上胶废气；</u></p> <p>(5) 衬胶</p> <p>在骨架上的胶粘剂自然晾干后就可以开始进行胶料粘贴了，首先将预成型胶料平压至 3~6mm，在进行橡胶衬里，胶料片铺平压合，排出与骨架间的空气，在密闭涂胶室中进行。该工序会产生：<u>G4-5：衬胶废气；</u></p> <p>(6) 硫化成型：</p> <p>把模具安装到硫化机上加热至一定温度（165-170 度），在模具内喷脱模剂，把预成型件放入模具型腔，合模经加温（135℃~165℃）、加压，硫化（5min~5h）后开模，并把已成型的产品取出转下一序。时间、温度、压力将根据不同胶料和产品进行调整。该工序会产生：<u>G4-6：硫化废气、S4-2：橡胶废边角料；</u></p> <p>(7) 打磨：</p>
------	---

将硫化成型的半成品利用角磨机对橡胶进行打磨，主要去除接合处的多余胶料和骨架毛刺，使其美观。该工序会产生：**G₄₋₇：打磨粉尘**；

(6) 修边：

修边车间用剪刀、夹子等修边工具把成型好的半成品上多余的飞边修掉。该工序会产生：**S₄₋₃：橡胶废边角料**；

(7) 检验：

本项目的检测单元进行的均为橡胶零配件的物理性能检测，不进行化学性能检测。本项目对每批次橡胶零配进行质量检验，利用成套检测设备逐批对橡胶零配的尺寸公差、外观质量、拉伸强度、回弹率、撕裂强度等进行出厂检验，尺寸公差、外观质量、以及物理性能各项指标进行测定，合格品进行包装入库。该工序会产生：**S₄₋₄：不合格品**；

(8) 包装入库

使用包装材料对已检产品进行包装、入库待售。

表 2-9 本项目产污节点与污染物名称汇总表

污染物种类	分类	产污节点序号	产污工序	污染物名称
废气	下料	G ₁₋₁	下料工序	颗粒物
	焊接	G ₁₋₂	焊接工序	颗粒物
	打磨	G ₁₋₃	打磨工序	金属粉尘
		G ₃₋₆		橡胶粉尘
		G ₄₋₇		橡胶粉尘
	上料	G ₂₋₁	上料工序	颗粒物
	密炼	G ₂₋₂	密炼工序	颗粒物
				非甲烷总烃、硫化氢
	开炼	G ₂₋₃	开炼工序	颗粒物
				非甲烷总烃、硫化氢
	预成型（挤出）	G ₂₋₄	挤出工序	非甲烷总烃、硫化氢
	硫化成型	G ₂₋₅	硫化工序	非甲烷总烃、硫化氢
		G ₃₋₅		
		G ₄₋₆		
	喷砂	G ₃₋₁	喷砂工序	颗粒物
		G ₄₋₁		
	调胶	G ₃₋₂	调胶工序	非甲烷总烃、甲苯、二甲苯
		G ₄₋₂		
	上胶	G ₃₋₃	上胶工序	非甲烷总烃、甲苯、二甲苯
		G ₄₋₃		

		晾干	G ₃₋₄	上胶工序	非甲烷总烃、甲苯、二甲苯
		粘合	G ₄₋₄	粘合工序	非甲烷总烃、甲苯、二甲苯
		衬胶	G ₄₋₅	衬胶工序	非甲烷总烃、甲苯、二甲苯
	废水	密炼	W ₂₋₁	密炼工序	间接冷却循环水
	固废	下料	S ₁₋₁	下料工序	金属废边角料
		机加工	S ₁₋₂	机加工工序	废切削液
			S ₁₋₃		沾染切削液的金属屑
		焊接	S ₁₋₄	焊接工序	焊渣
		硫化成型	S ₂₋₁	硫化工序	橡胶废边角料
			S ₃₋₂		
			S ₄₋₂		
		修边	S ₂₋₂	修边	橡胶废边角料
			S ₃₋₃		
			S ₄₋₃		
		检验	S ₂₋₃	检验工序	不合格品
			S ₃₋₄		
			S ₄₋₄		
		喷砂	S ₃₋₁	喷砂工序	废砂
			S ₄₋₁		
与项目有关的原有环境问题	安徽平泰新材料有限公司年产 200 万件橡胶零配件及 50 万件矿用设备零配件项目为新建项目，位于安徽省宣城市广德市经济开发区北区岳飞大道，建设项目用地性质属于工业用地，根据现场踏勘，项目厂址为空地，厂址周边无特殊保护物种、名胜古迹和自然保护区等，故不存在与建设项目相关的原有污染问题。				

三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

3.1.1 空气环境质量现状

项目所在地环境空气功能为二类区，SO₂、NO₂、CO、PM₁₀、PM_{2.5}、O₃ 执行《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准。

（1）达标区判定

根据《2021 年宣城市生态环境状况公报》中公布的广德市大气环境质量数据，进行区域大气环境质量达标判定，现状数据及评价结果见表 3-1。

表 3-1 区域空气质量现状评价表 单位(μg/m³)

污染物	年评价指标	质量浓度	标准值	占标率%	达标情况
SO ₂	年平均质量浓度	7	60	11.67	达标
NO ₂	年平均质量浓度	26	40	65	达标
PM ₁₀	年平均质量浓度	45	70	64.29	达标
PM _{2.5}	年平均质量浓度	30	35	85.71	达标
CO	第 95 百分位日平均质量浓度 (mg/m ³)	0.9	4	22.5	达标
O ₃	第 90 百分位日 8h 平均质量浓度	160	160	100	达标

由表可知，SO₂、NO₂、PM₁₀、PM_{2.5} 年平均浓度、CO 日平均浓度、O₃ 日最大 8h 平均浓度均能满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准要求及 2018 年修改单；区域为达标区。

（2）其他污染物环境质量现状

①监测项目

根据环境影响因子识别，选择 TSP、非甲烷总烃、二甲苯、硫化氢和臭气浓度为补充监测因子。

TSP、非甲烷总烃、二甲苯引用《广德同成电子科技有限公司年产 2000 万件汽车零部件等压铸件项目环境现状监测报告》（报告编号：HPSCD20200820259）的监测数据（详见附件）。

臭气浓度、硫化氢环境质量监测数据引用《广德顶灿食品有限公司年产 3000 吨复配水分保持剂、4000 吨固态、半固体调味料、4000 吨低温肉制品项目环境现状监测报告》（报告编号：HPSCD20220220015）的监测数据（详见附件）。

②引用监测数据有效性分析

广德同成电子科技有限公司于 2020 年 8 月 20-26 日委托安徽顺诚达环境检测有限公司对区域点位环境空气质量现状进行监测；监测点位 G1（广德同成电子科技有限公司）距离建设项目距离为西北方 830m，具体见附图；广德顶灿食品有限

公司于 2022 年 2 月 20-22 日委托安徽顺诚达环境检测有限公司对区域点位环境空气质量现状进行监测；监测点位 G2（广德顶灿食品有限公司）距离建设项目距离为西南方 440m，具体见附图。满足《建设项目环境影响报告表编制指南（污染影响类）》中区域环境质量现状关于大气环境的要求：排放国家、地方环境空气质量标准中有标准限值要求的特征污染物时候，引用建设项目周边 5 千米范围内近 3 年的现有监测数据。因此，本次引用的数据能够代表建设项目所在区域的环境质量现状，监测数据具有时效性和代表性。

③监测布点

引用监测数据的监测点位于广德同成电子科技有限公司和广德顶灿食品有限公司，监测点位具体位置见下表。

表 3-2 其他污染物补充监测点位基本信息

编号	监测点位名称	方位	距离项目 (m)	监测因子
G1	广德同成电子科技有限公司	NW	830	TSP: 24 小时均值 非甲烷总烃: 时均值 二甲苯: 时均值
G2	广德顶灿食品有限公司	SW	440	臭气浓度: 时均值 H ₂ S: 时均值

④监测结果

表 3-3 其他污染物补充监测点位基本信息

监测 点位	监测项目	小时（或一次）监测值				24 小时平均浓度值			
		浓度范围 (μg/m ³)		标准 值	最大占 标率	浓度范围 (mg/m ³)		标准 值	最大占 标率
		最小值	最大值			最小值	最大值		
G1	TSP	/	/	/	/	0.172	0.194	0.3	65%
	非甲烷 总烃	<0.07	<0.07	2000	0	/	/	/	/
	二甲苯	< 1.5*10 ⁻³	< 1.5*10 ⁻³	200	0	/	/	/	/
G2	臭气浓 度	<10	<10	/	0	/	/	/	/
	H ₂ S	0.003	0.005	10	0.05%	/	/	/	/

注：非甲烷总烃检出限：0.07mg/m³，二甲苯检出限：1.5*10⁻³mg/m³，臭气浓度无环境质量标准。

上表结果表明，建设项目所在区域监测点位的非甲烷总烃监测结果均满足《大气污染物综合排放标准详解》中的限值。TSP 监测结果满足《环境空气质量标准》(GB3095-2012)中的二级标准。各监测点位的硫化氢、二甲苯监测结果均满足《环境影响评价技术导则 大气环境》(HJ 2.2-2018)附录 D 中“其他污染物空气

质量浓度参考限值”要求。

3.1.2 地表水环境质量现状

区域地表水体为山北河，建设项目引用《安徽广德经济开发区环境影响区域评估报告（2021年版）》，监测数据如下：

表 3-4 地表水环境质量现状监测断面汇总一览表

断面编号	断面名称与位置	监测水体	断面功能
W6	邱村镇污水处理厂排污口上游 500m	山北河	对照断面
W7	邱村镇污水处理厂排污口下游 500m		混合断面
W8	山北河与无量溪河交汇处上游 500m		控制断面

表 3-5 地表水环境质量现状监测结果汇总一览表

检测项目	采样时间	山北河		
		W6	W7	W8
pH	最小值	7.54	7.55	7.62
	最大值	7.52	7.58	7.64
	Sij	0.27	0.29	0.32
COD	最小值	12.7	14.6	14.9
	最大值	13	15.2	16.6
	Sij	0.433	0.507	0.553
BOD ₅	最小值	3.1	3.6	3.5
	最大值	3.6	3.7	3.7
	Sij	0.6	0.617	0.617
NH ₃ -N	最小值	0.314	0.397	0.312
	最大值	0.32	0.402	0.326
	Sij	0.213	0.268	0.217

从上表可知：监测断面的各指标监测值符合《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类标准要求。

3.1.3 声环境质量现状

1) 监测布点（待检测报告）

2023 年 xx 月 xxx 日，安徽顺诚达环境检测有限公司对项目所在地声环境质量现状进行检测。本次检测根据声源的位置和周围环境特点，在项目周边处共布设 5 个声环境现状测点，具体点位见下表。

表 3-5 声环境质量现状监测布点一览表 单位：dB（A）

测点编号		测点位置	距离	备注
项目地	N1	厂区东侧	厂界外 1m	区域环境噪声
	N2	厂区南侧	厂界外 1m	

	N3	厂区西侧	厂界外 1m	
	N4	厂区北侧	厂界外 1m	
	N5	厂界东南侧凌小湾居民点	厂界外 45m	

1) 监测因子

等效连续 A 声级。

2) 监测时间及频次

监测 1 天，昼间和夜间各监测一次。

3) 监测方法

监测方法按《声环境质量标准》（GB3096-2008）要求进行。

4) 监测结果

声环境现状监测结果见下表：

表 3-6 噪声监测数据结果（dB）

采样日期		2023.03.15			
环境条件		天气：晴；风速：2.6m/s		测试工况	正常
测点编号	检测点位置	主要声源	测量时间	检测结果 等效声级 LeqdB（A）	
				昼间	夜间
1		区域环境噪声	09:03~09:04 22:06~22:07		
2		区域环境噪声	09:13~09:14 22:18~22:19		
备注	噪声检测 1min				

结果表明，监测项目周边区域环境噪声状况能够达到《声环境质量标准》（GB3096-2008）表 1 中 3 类功能区（65dB(A)、55dB(A)）标准区域声环境质量较好。

3.1.4 土壤环境质量现状

（待检测报告）

3.1.5 地下水环境质量现状

本项目地下水环境质量现状引用《安徽广德经济开发区环境影响区域评估报告（2021版）》监测点规划区内的部分监测数据，监测数据如下：

表 3-6 地下水质量现状评价结果一览表

检测项目	单位	2021.10.22检测结果		标准 限值	是否 达标
		上垱村			
		Ci	Si（无量纲）		
pH	无量纲	7.55	0.888	6.5-8.5	是
NH ₃ -N	mg/L	0.128	0.24	0.5	是

	硝酸盐	mg/L	0.016L	0.0004	20	是
	亚硝酸盐	mg/L	0.016L	0.008	1	是
	挥发性酚类	mg/L	0.0003L	0.075	0.002	是
	氰化物	mg/L	0.004L	0.04	0.05	是
	砷	ug/L	0.3L	0.015	10	是
	汞	ug/L	0.04	0.04	1	是
	六价铬	mg/L	0.004L	0.04	0.05	是
	总硬度	mg/L	2.38	0.0053	≤450	是
	铁	mg/L	0.01L	0.0167	0.3	是
	锰	mg/L	0.03	0.03	0.1	是
	溶解性总固体	mg/L	186	0.186	1000	是
	高锰酸盐指数 (耗氧量)	mg/L	0.6	0.2	3	是
	总大肠菌群	MPN/L	<10	/	30	是
	钾	mg/L	1.67	/	/	/
	钠	mg/L	50.7	/	/	/
	钙	mg/L	43.8	/	/	/
	镁	mg/L	40.3	/	/	/
	CO ₃ ²⁻	mg/L	0	/	/	/
	HCO ₃ ⁻	mg/L	297	/	/	/
	根据上表，分析监测结果可知，各项监测因子均能满足《地下水质量标准》(GB/T14848-2017) III 类标准的要求。					

环 境 保 护 目 标	3.2.1大气环境								
	根据对项目所涉及到区域周边环境现状的踏勘，无文物保护、风景名胜区等特殊敏感环境保护目标。本项目厂址中心坐标为东经 119.427440 度、北纬 31.011510 度，以厂区中心为坐标原点，主要环境保护目标见下表：								
	表 3-8 项目周边环境敏感点分布情况一览表								
	环境要素	名称	坐标（m）		保护对象	保护内容	环境功能	方位	相对于厂界距离（m）
	大气环境	散户 1	96	-87	村民	约 3 户 12 人	《环境空气质量标准》 （GB3096-2008）二类	SE	46
		散户 2	-176	-318	村民	约 9 户 33 人		SW	219
		散户 3	397	-235	村民	约 56 户 186 人		SE	367
		凌小湾	123	-166	村民	约 42 户 154 人		SE	137
		老虎口	422	-22	村民	约 26 户 89 人		E	318
		邱村镇中心小学	268	-410	师生	约 800 人		SE	415
	备注：根据安徽省广德经济开发区（北区）管理委员会提供证明（详见附件），项目周边 100m 范围内居民于投产前全部拆迁，距离本项目最近敏感点距离为 137m，也在拆迁规划范围内。								
	3.2.2声环境								

安徽平泰新材料有限公司位于广德经济开发区北区内，项目厂区四周均为工业企业

和市政道路，厂界外50米范围内，无声环境保护目标。

3.2.3地下水环境

安徽平泰新材料有限公司位于广德经济开发区北区，厂界外500米范围内无地下水集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源。

3.2.4生态环境

安徽平泰新材料有限公司位于广德经济开发区北区，不属于产业园区外项目新增用地的，无生态环境保护目标。

3.3.1 水污染物排放标准

本项目生活污水经隔油池、化粪池预处理，和间接循环冷却水一起达《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）表 2 中间接排放限值，生活污水中动植物油执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准限值，生活污水和间接循环冷却水合并接管至邱村镇污水处理厂进一步处理，处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表 1 中一级 A 标准后排入山北河。具体标准值见下表：

表 3-8 水污染物排放标准 单位：mg/L（pH 无量纲）

污染物	排放限值(mg/L)	采用标准
	轮胎企业和其他制品企业	
pH	6～9（无量纲）	《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）间接排放限值
COD	300	
BOD ₅	80	
SS	150	
NH ₃ -N	30	
石油类	10	
动植物油	100	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准

表 3-9 邱村镇污水处理厂接管及排放标准

接管标准		
污染物	排放限值(mg/L)	采用标准
pH	6～9（无量纲）	《邱村污水处理厂接管标准》及《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准
COD	450	
BOD ₅	80	
SS	200	
NH ₃ -N	30	
石油类	15	

动植物油	100	
排放标准		
污染物	排放限值(mg/L)	采用标准
pH	6~9（无量纲）	《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中一级标准的 A 标准
COD	50	
BOD ₅	10	
NH ₃ -N	5（8）	
SS	10	
动植物油	1	
石油类	1	

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。

3.3.2 大气污染物排放标准

本项目机加工下料、焊接、打磨、喷砂工序产生的颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 中的排放限值；硫化产品的打磨、上料、密炼、开炼、硫化成型、预成型（挤出）、调胶、上胶、晾干、粘合、衬胶工序产生的颗粒物、非甲烷总烃、甲苯及二甲苯执行《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）中表 5 中的排放限值；各工序产生的 H₂S、臭气浓度执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）表 1 及表 2 中的排放限值。厂界无组织颗粒物、非甲烷总烃、甲苯及二甲苯执行《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）中表 6 中的排放限值；厂区内 VOCs 无组织排放限值执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）附录 A 中特别排放限值要求。

表 3-10 有组织大气污染物排放执行标准

序号	工序	污染物	排放浓度 (mg/m ³)	基准排气 量 (m ³ /t 胶)	排气 筒高 度 (m)	排放速 率 (kg/h)	标准名称及级 (类)别
1	下料、焊接、打磨、喷砂	颗粒物	120	-	15	3.5	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 中的排放限值
2	打磨、上料、密炼、开炼、硫化成型、预成型（挤出）、调胶、上胶、	颗粒物	12	2000	15	/	《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）中表 5 中的排放限值
3		非甲烷总烃	10	2000	15	/	
4		甲苯及二甲苯	15	-	15	/	

		晾干、粘合、衬胶					
5	密炼、开炼、硫化成型、预成型（挤出）	H ₂ S	-	-	15	0.33	《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）表 2 中排放限值
		臭气浓度	-	-	15	2000（无量纲）	
表 3-11 无组织大气污染物排放标准（单位：mg/m ³ ）							
序号	污染物项目	排放浓度限值		监控位置	排放标准		
1	颗粒物	1.0		厂界	《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）中表 6 中的排放限值		
2	非甲烷总烃	4.0					
3	甲苯	2.4					
4	二甲苯	1.2					
5	H ₂ S	0.06		厂界	《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）表 1 中排放限值		
6	臭气浓度	20（无量纲）					
7	非甲烷总烃	6（监控点处 1h 平均值）		在厂房外设置监控点	《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）附录 A		
		20（监控点处任意一次浓度值）					
3.3.3 噪声排放标准							
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 类排放限值。							
表 3-13 施工期和营运期噪声排放执行标准 单位：dB（A）							
标准名称		标准值		执行标准			
		昼间	夜间				
营运期厂界噪声		65	55	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类			
3.3.4 固废排放标准							
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）中的有关规定。危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中的有关规定。							
总量控制指标	根据项目排污特点，预测项目污染物排放总量控制指标如下：						
	废水：项目生活污水经隔油池、化粪池预处理，纳管至邱村镇污水处理厂，集中处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中一级 A 标准后，尾水排入山北河。废水量 5400t/a；COD：1.301t/a；氨氮：0.135t/a。废水污染物总量纳入邱村镇污水处理厂总量范围内，不再单独申请总量。						
	废气：项目新增有组织废气量为烟（粉）尘：0.184t/a，VOCs：1.64t/a。建议总量指标向宣城市广德市生态环境分局申请总量。						

四、主要环境影响和保护措施

施 工 期 环 境 保 护 措 施	<p>4.1 施工期环境影响简要分析</p> <p>4.1.1 大气环境保护措施</p> <p>项目施工期间，为减轻其对环境空气的影响，缩小污染影响范围，必须采取合理可行的控制措施，根据《宣城市建筑工程施工扬尘污染防治办法》（宣政办秘[2015]164 号）、《防治城市扬尘污染技术规范》（HJ/T 393-2007）、《长三角地区 2020-2021 年秋冬季大气污染综合治理攻坚行动方案》（环大气[2020]62 号）、《国务院关于印发大气污染防治行动计划》（国发[2013]37 号），采取主要措施有：</p> <p>（1）建筑施工工地要做到工地周边围挡、物料堆放覆盖、土方开挖湿法作业、路面硬化、出入车辆清洗、渣土车辆密闭运输“六个百分之百”，安装在线监测和视频监控设备，并与当地有关主管部门联网。</p> <p>（2）围挡底边应当封闭并设置防溢沉淀井，不得有泥浆外漏。</p> <p>（3）硬化后的地面，不得有浮土、积土，裸露场地应当采取覆盖或绿化措施。</p> <p>（4）施工现场设置洒水降尘设施，安排专人定时洒水降尘。</p> <p>（5）施工现场土方开挖后尽快完成回填，不能及时回填的场地，采取覆盖等防尘措施；砂石等散体材料集中堆放并覆盖。</p> <p>（6）渣土等建筑垃圾集中、分类堆放，严密遮盖，采用封闭式管道或装袋清运，严禁高处抛洒。需要运输、处理的，按照广德市政府市容环境卫生行政主管部门规定的时间、线路和要求，清运到指定的场所处理。</p> <p>（7）外脚手架应当设置悬挂密目式安全网封闭，并保持严密整洁。</p> <p>（8）施工现场禁止焚烧沥青、油毡、橡胶、塑料、皮革、垃圾以及其他产生有毒有害烟尘和恶臭气体的物质。</p> <p>（9）施工现场使用商品混凝土和预拌砂浆，搅拌混凝土和砂浆采取封闭、降尘措施。</p> <p>（10）运进或运出工地的土方、砂石、粉煤灰、建筑垃圾等易产生扬尘的材料，应采取封闭运输。</p> <p>（11）拆除工程工地的围挡应当使用金属或硬质板材材料，严禁使用各类砌筑墙体；拆除作业实行持续加压洒水或者喷淋方式作业；拆除作业后，场地闲置</p>
---	---

	<p>1个月以上的，用地单位对拆除后的裸露地面采取绿化等防尘措施。</p> <p>（12）根据《安徽省重污染天气应急预案》启动 m 级（黄色）预警以上或气象预报风速达到五级及以上时，不得进行土方挖填和转运、拆除、道路路面鼓风机吹灰等易产生扬尘的作业。</p> <p>3、结论</p> <p>在按照上述方式采取措施后，施工期的大气污染源对周边环境影响较小，是可以接受的。</p> <p>4.1.2 地表水环境保护措施</p> <p>项目施工期废水主要包括施工废水和生活污水两个部分，施工废水主要为设备清洗、运输车辆冲洗等工序产生的废水，生活污水主要为施工人员生活产生的污水。</p> <p>项目施工期废水主要污染因子为 SS、石油类，污水中石油类浓度范围为 10-30mg/L，悬浮物浓度 100-300mg/L。项目施工废水采用修建临时隔油池、沉淀池的处理方法进行处理后作为水泥、砂浆的拌合用水和抑尘洒水，不外排。</p> <p>项目施工期生活垃圾的产生量按照 50L/（人·d），项目施工期人员 30 人，则为 1.5t/d，施工期生活污水，主要污染物类型为 COD、BOD₅、SS 和氨氮等污染物，生活污水经隔油池、化粪池处理后排入开发区污水管网，对周围地表水体环境影响较小。</p> <p>4.1.3 声环境保护措施</p> <p>噪声污染是施工期的主要环境问题，噪声源主要为施工机械。土方阶段噪声源主要有装载机、各种运输车辆（基本为移动式声源，无明显指向性）和各种平地车、移动式空气压缩机和风镐等（基本属固定声源）；结构阶段是建筑施工中周期最长的阶段，使用设备较多，是噪声重点控制阶段，主要噪声源包括各种运输设备、混凝土搅拌机、振捣棒、吊车等，多属于撞击噪声，无明显指向性；装修阶段一般施工时间较短，声源数量较少。</p> <p>施工噪声是居民特别敏感的噪声源之一，根据目前的机械制造水平，它既不可避免，又不能从根本上采取噪声控制措施予以消除，只能通过加强施工产噪设备的管理，以减轻施工噪声对施工场地周围环境的影响。在建筑施工期间向周围排放噪声必须按照《中华人民共和国环境噪声污染防治法》等规定，严格按《建</p>
--	--

	<p>筑施工场界环境噪声排放标准》(GB12523-2011)进行控制。</p> <p>(1)加强施工管理，合理安排施工作业时间，高噪设备施工尽量安排在白天，严格按照施工噪声管理的有关规定执行。夜间 22:00~次日 6:00，禁止施工作业，若确需连续浇注，必须经环保部门同意，并以安民告示的方式张贴公告。</p> <p>(2)对产生噪声的施工机械要合理布局并采取降噪措施，应尽可能放置于对场界外造成影响最小的地点，尽可能远离居民区。</p> <p>(3)尽量压缩施工区汽车数量和行车密度，控制汽车鸣笛。应合理安排运输时段，以减少扰民事件的发生。</p> <p>(4)施工单位应处理好与施工场界周围居民的关系，避免因噪声污染引发纠纷，影响社会稳定，如出现因为噪声扰民，应做好解释工作，并及时上报政府部门，协调处理。</p> <p>(5)项目周围为本项目的环境保护目标，因此，项目在施工时，针对周围的居住区，提高围墙建设高度，如果影响较大，应采用移动式隔声屏障，以降低其对其产生的影响。</p> <p>(6)对于施工机械中的固定设备，尽量安置在临时工棚中作业，安装设备时加设减震垫，尽量降低对外界环境的影响。</p> <p>经上述处理措施后，本项目施工噪声对周边环境的影响还是可以接受的。</p> <p>4.1.4 固体废弃物影响分析与评价</p> <p>项目施工期固体废物主要包括原料包装废物、废弃的建筑材料等。项目施工期原料包装废物主要为建材外包装及其他施工原料包装袋等，产生量约 2t，经收集后交由环卫部门进行处理；废弃的建筑材料主要为碎砖块、砂浆块等，初步估计产生量约 10t，建设单位应委托有建渣清运资质的单位将建筑垃圾清运至政府指定的弃渣场，运输过程中对车辆加盖篷布严禁散落。项目建筑垃圾不会对周边环境造成不良影响。</p> <p>项目施工期生活垃圾的产生量按照 1kg/（人·d），项目施工期人员 50 人，则为 0.05t/d，生活垃圾经收集后由环卫部门定期清运至生活垃圾填埋场进行卫生填埋。通过采取以上措施施工期生活垃圾对周边环境影响较小。</p> <p>综上所述，项目在施工期产生的固体废物，在采取相应的措施后不会对周边区域环境带来不利影响。</p>
--	---

4.2 废气

4.2.1 大气污染源分析计算

(1) 下料粉尘 G1-1、焊接粉尘 G1-2、打磨粉尘 G1-3、喷砂粉尘 G3-1、G4-1

本项目 4# 厂房机加工车间中下料工序、焊接工序、打磨工序产生的颗粒物经过集气罩收集后，喷砂工序密闭收集的颗粒物合并通过一套布袋除尘器处理后，尾气通过 15m 高 DA001 排气筒排放。

废气量计算如下：

表 4-1 废气量设计情况一览表

排气筒 编号	设备	数量	产污 环节	废气收集形式	集气罩入口 处尺寸（ m×m）	集气罩截面 积处风速（ m/s）	废气量（ m³/h）
DA001	激光切割机	2	下料	集气罩收集	0.6×0.5	0.5	1080
	电焊机	2	焊接	集气罩（收集	0.6×0.5	0.5	1080
	角磨机	5	打磨	集气罩收集	0.6×0.5	0.5	2700
	喷砂房	1	喷砂	密闭收集	喷砂房尺寸： 6m*13m*8m，换风次数 18次/h		11232
合计							16092

产生的颗粒物根据项目原辅材料用量以及《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中《机械行业系数手册》中相关产污系数，核算项目各工艺的废气产生情况如下：

表 4-2 各工艺中废气产生情况一览表

产生工序	污染物	产污系数	原料量 (t/a)	产生量 (t/a)	运行时间 (h)	产生速率 (kg/h)
下料	颗粒物	1.1 千克/吨-原料	500 (钢材)	0.55	7200	0.076
焊接	颗粒物	9.19 千克/吨-原料	3 (焊料)	0.028		0.004
打磨	颗粒物	2.19 千克/吨-原料	500 (钢材)	1.095		0.152
喷砂	颗粒物	2.19 千克/吨-原料	500 (钢材)	1.095		0.152

集气罩收集效率按 90%计，布袋除尘器处理效率按 99%计。废气经收集处理后：

颗粒物有组织排放量为 0.004/a，排放速率为 0.0005kg/h，排放浓度为 0.03mg/m³，无组织排放量为 0.025t/a，无组织排放速率为 0.038kg/h；

(2) 调胶废气 G3-2、G4-2、上胶废气 G3-3、G4-3、晾干废气 G3-4、粘合

废气 G4-4、衬胶废气 G4-5、硫化废气 G4-6

本项目 4#厂房调胶、上胶、晾干、粘合及衬胶工序产生的非甲烷总烃、二甲苯、甲苯、乙苯经过密闭室负压抽风收集，矿用设备零配件的硫化成型工序产生的非甲烷总烃、硫化氢经过密闭管道收集后，合并通过一套 UV 光氧+CO 装置处理后，尾气通过 15m 高 DA002 排气筒排放。

废气量计算如下：

表 4-3 废气量设计情况一览表

排气筒编号	设备	数量	产污环节	废气收集形式	尺寸 (m×m×m)	换风次数 (次/h)	废气量 (m³/h)
DA002	涂胶房	1	上胶	密闭收集	10m*13m*8m	15	15600
	调胶室	1	调胶	密闭收集	2m*2m*8m	15	480
	喷胶室	1	上胶	密闭收集	3m*3m*8m	15	1080
	硫化罐	4	硫化	密闭收集	φ2m*0.4m	/	8000
					φ2.5m*12m		
					φ3.6m*0.5m		
					φ0.49m*6m		
合计							25160

根据项目原辅材料用量以及物料平衡，核算项目各工艺的废气产生情况如下：

表 4-4 各工艺中废气产生情况一览表

产生工序	污染物	产生量(t/a)	运行时间(h)	产生速率 (kg/h)
调胶	非甲烷总烃	4.687	7200	0.651
	甲苯	0.381		0.053
	二甲苯	2.781		0.386
上胶	非甲烷总烃	5.273	7200	0.732
	甲苯	0.429		0.060
	二甲苯	3.129		0.435
粘合	非甲烷总烃	9.336	7200	1.297
	甲苯	0.014		0.002
	二甲苯	7.864		1.092
衬胶	非甲烷总烃	2.836	7200	0.394
	甲苯	0.014		0.002
	二甲苯	2.364		0.328
晾干	非甲烷总烃	2.587	7200	0.359
	甲苯	0.114		0.016

	二甲苯	2.114		0.294
硫化成型	非甲烷总烃	0.3993	7200	0.055
	H ₂ S	2.4486		0.340

注：臭气浓度仅定性分析，不定量分析

密闭收集效率按 99%计，UV 光氧设备+CO 装置处理效率按 95%计。废气经收集处理后：

非甲烷总烃有组织排放量为 1.243t/a，排放速率为 0.173kg/h，排放浓度为 6.86mg/m³，无组织排放量为 0.251t/a，无组织排放速率为 0.035kg/h。

二甲苯有组织排放量为 0.903t/a，排放速率为 0.125kg/h，排放浓度为 4.99mg/m³，无组织排放量为 0.183t/a，无组织排放速率为 0.025kg/h。

甲苯有组织排放量为 0.047t/a，排放速率为 0.007kg/h，排放浓度为 0.67mg/m³，无组织排放量为 0.024t/a，无组织排放速率为 0.003kg/h。

H₂S 有组织排放量为 0.121t/a，排放速率为 0.017kg/h，排放浓度为 0.53mg/m³，无组织排放量为 0.024t/a，无组织排放速率为 0.003kg/h。H₂S 排放能够满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）表 2 中排放限值（H₂S 排放速率 0.034kg/h≤0.33kg/h）。

（3）上料粉尘 G2-1、G3-3、密炼废气 G2-2、开炼废气 G2-3、挤出废气 G2-4

本项目 3#厂房橡胶投料工序产生的颗粒物通过负压管道收集；密炼、开炼、预成型（挤出）工序产生的颗粒物、非甲烷总烃、H₂S 采取集气罩（加软帘）收集，合并经 1 套布袋除尘器+UV 光氧设备+二级活性炭吸附装置处理通过 15m 高 DA003 排放。

废气量计算如下：

表 4-5 废气量设计情况一览表

排气筒编号	设备	数量	产污环节	废气收集形式	集气罩入口尺寸 (m×m)	集气罩截面处风速 (m/s)	废气量 (m ³ /h)
DA003	上辅料系统	2	上料	负压密闭管道收集	/		10000
	密炼机	2	密炼	集气罩（加软帘）	0.8×0.6	0.5	1728
	炼胶机	7	开炼	集气罩（加软帘）	0.8×0.6	0.5	6048
	挤出机	4	预成型（挤出）	集气罩（加软帘）	0.8×0.6	0.5	3456

	炼胶机	2	实验	集气罩（加软帘）	0.8×0.6	0.5	1728
	硫化仪	2		密闭收集	/		1000
	硫化机	1		集气罩（加软帘）	0.5×0.5	0.5	450
合计							24410

注：投料在上辅料系统配套的投料口进行投放，投料口采取负压吸料、管道输送的方式，粉尘逸散较少。

投料工序产生的颗粒物，参照美国环保署网站发布《空气污染物排放系数汇编》中的《橡胶制品业排放因子列表》所给出的产污系数：0.068kg/t 胶料；密炼、开炼工序的颗粒物、非甲烷总烃参照《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》的《291 橡胶制品行业系数手册》2913 橡胶零件制造行业系数表中给出的产污系数（见下表），根据项目原辅材料用量以及物料平衡，核算项目各工艺的废气产生情况如下：

表 4-6 项目废气产污系数情况一览表

工艺名称	规模等级	污染物指标	产污系数	单位
混炼，硫化	所有规模	颗粒物	12.6	千克/吨-原料
		挥发性有机物 （以非甲烷总烃计）	3.27	千克/吨三胶-原料

项目中密炼、开炼工序均为混炼，故密炼、开炼产生的颗粒物产污系数分别为 6.3 千克/吨-原料和 6.3 千克/吨-原料；密炼、开炼、预成型（挤出）、硫化工序产生的非甲烷总烃分别为 0.82 千克/吨三胶-原料、0.82 千克/吨三胶-原料、0.82 千克/吨三胶-原料和 0.82 千克/吨三胶-原料。

根据项目原辅材料用量以及物料平衡，核算项目各工艺的废气产生情况如下：

表 4-7 各工艺中废气产生情况一览表

产生工序	污染物	用量（t/a）	产污系数（kg/t 胶料）	产生量（t/a）	运行时间（h）	产生速率（kg/h）
投料	颗粒物	1462	0.068	0.099	7200	0.014
密炼	颗粒物	1345	6.3	8.474	7200	1.177
	非甲烷总烃		0.82	1.103	7200	0.153
	H ₂ S		/	1.484	7200	0.206
开炼	颗粒物	1345	6.3	8.474	7200	1.177
	非甲烷总烃		0.82	1.103	7200	0.153
	H ₂ S		/	2.226	7200	0.309
挤出	非甲烷总烃	1345	0.82	1.103	7200	0.153
	H ₂ S		/	2.969	7200	0.412

注：臭气浓度仅定性分析，不定量分析

集气罩（+软帘）收集效率按 90%计，负压管道收集效率按 99%计，布袋除

尘器处理效率按 99%计，UV 光氧设备+二级活性炭吸附装置处理效率按 90%计。废气经收集处理后：

颗粒物有组织排放量为 0.154t/a，排放速率为 0.021kg/h，排放浓度为 0.63mg/m³，无组织排放量为 1.696t/a，无组织排放速率为 0.236kg/h。

非甲烷总烃有组织排放量为 0.298t/a，排放速率为 0.041kg/h，排放浓度为 1.22mg/m³，无组织排放量为 0.331t/a，无组织排放速率为 0.046kg/h。

H₂S 有组织排放量为 0.601t/a，排放速率为 0.083kg/h，排放浓度为 2.45mg/m³，无组织排放量为 0.668t/a，无组织排放速率为 0.093kg/h。H₂S 排放能够满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）表 2 中排放限值（H₂S 排放速率 0.083kg/h≤0.33kg/h）。

（4）硫化废气 G2-5、G3-5

本项目 1#厂房和 2#厂房硫化工序产生的非甲烷总烃、硫化氢采取集气罩（加软帘）收集，经 1 套 UV 光氧设备+二级活性炭吸附装置处理，尾气通过 15m 高 DA004 排放。

废气量计算如下：

表 4-8 废气量设计情况一览表

排气筒编号	设备	数量	产污环节	废气收集形式	集气罩入口处尺寸 (m×m)	集气罩截面处风速 (m/s)	废气量 (m ³ /h)
DA004	硫化机	47	破碎	集气罩收集	0.6×0.6	0.5	30456
合计							30456

根据项目原辅材料用量以及物料平衡，核算项目各工艺的废气产生情况如下：

表 4-10 各工艺中废气产生情况一览表

产生工序	污染物	用量 (t/a)	产污系数 (kg/t 胶料)	产生量 (t/a)	运行时间 (h)	产生速率 (kg/h)
硫化	非甲烷总烃	1345	0.82	1.103	7200	0.153
	H ₂ S		/	8.162		1.134

注：臭气浓度仅定性分析，不定量分析

本项目硫化工序产生的非甲烷总烃、H₂S 采取集气罩（加软帘）收集，经 UV 光氧设备+二级活性炭吸附装置处理，尾气通过 15m 高 DA005 排放。集气罩（加软帘）收集效率按 90%，UV 光氧设备+二级活性炭吸附装置处理效率按 90%。废气经收集处理后：

非甲烷总烃有组织排放量为 0.099t/a，排放速率为 0.014kg/h，排放浓度为 0.45mg/m³，无组织排放量为 0.11t/a，无组织排放速率为 0.002kg/h。

H₂S 有组织排放量为 0.735t/a，排放速率为 0.102kg/h，排放浓度为 3.35mg/m³，无组织排放量为 0.816t/a，无组织排放速率为 0.113kg/h。H₂S 排放能够满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）表 2 中排放限值（H₂S 排放速率 0.102kg/h≤0.33kg/h）。

（5）打磨粉尘 G3-6、G4-7

本项目 4#厂房硫化产品的打磨工序产生的颗粒物经过集气罩收集后，通过一套布袋除尘器处理后，尾气通过 15m 高 DA005 排气筒排放。

废气量计算如下：

表 4-1 废气量设计情况一览表

排气筒编号	设备	数量	产污环节	废气收集形式	集气罩入口处尺寸（m×m）	集气罩截面处风速（m/s）	废气量（m ³ /h）
DA005	角磨机	5	打磨	集气罩收集	1×0.6	0.5	5400
合计							5400

产生的颗粒物根据项目原辅材料用量以及《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中《机械行业系数手册》中相关产污系数，核算项目各工艺的废气产生情况如下：

表 4-2 各工艺中废气产生情况一览表

产生工序	污染物	产污系数	原料量（t/a）	产生量（t/a）	运行时间（h）	产生速率（kg/h）
打磨	颗粒物	2.19 千克/吨-原料	1345（胶料）	1.095		0.152

集气罩收集效率按 90%计，布袋除尘器处理效率按 99%计。废气经收集处理后：

颗粒物有组织排放量为 0.027/a，排放速率为 0.004kg/h，排放浓度为 0.68mg/m³，无组织排放量为 0.295t/a，无组织排放速率为 0.041kg/h；

表 4-11 项目有组织废气产生及排放情况一览表

排气筒	废气来源	废气量	污染物名称	产生情况			收集效率	处置措施	处理效率	排放情况			标准限值		排放参数		
				产生浓度	产生速率	产生量				排放浓度	排放速率	排放量	标准浓度	标准限值	高度	内径	温度
		m³/h		mg/m³	kg/h	t/a				%	%	mg/m³	kg/h	t/a	mg/m³	kg/h	m
DA001 排气筒	下料打磨焊接喷砂	16092	颗粒物	3.10	0.050	0.359	90	布袋除尘器	99	0.03	0.0005	0.004	120	/	15	0.75	25
DA002 排气筒	调胶上胶晾干粘合衬胶硫化	25160	非甲烷总烃	137.27	3.454	24.867	99	UV 光氧+CO	95	6.86	0.173	1.243	10	/	15	0.91	25
			二甲苯	99.75	2.510	18.069				4.99	0.125	0.903	15	/			
			甲苯	5.20	0.131	0.942				0.26	0.0065	0.047	15	/			
			H ₂ S	13.38	0.337	2.424				0.67	0.017	0.121	/	0.33			
DA003 排气筒	投料密炼开炼挤出	24410	颗粒物	87.34	2.132	15.351	90	布袋除尘器+UV 光氧+二级活性炭吸附	99	0.87	0.021	0.154	12	/	15	0.9	25
			非甲烷总烃	16.94	0.414	2.978	90		90	1.69	0.041	0.298	10	/			
			H ₂ S	34.20	0.835	6.011				3.42	0.083	0.601	/	0.33			
DA004 排气筒	硫化	30456	非甲烷总烃	4.53	0.138	0.993	90	UV 光氧+二级活性炭吸附	90	0.45	0.014	0.099	10	/	15	1	25
			H ₂ S	33.50	1.020	7.346				3.35	0.102	0.735	/	0.33			
DA005 排气筒	打磨	5400	颗粒物	68.19	0.368	2.651	90	布袋除尘器	99	0.68	0.004	0.027	12	/	15	0.43	25

表 4-12 项目无组织废气产生及排放情况一览表

序号	污染物	产生量	产生速率	排放量	排放速率	污染源		
		(t/a)	(kg/h)	(t/a)	(kg/h)	长 (m)	宽 (m)	高 (m)
1#厂房	非甲烷总烃	0.077	0.011	0.077	0.011	120.34	33	16.2
	H ₂ S	0.573	0.08	0.573	0.08			
2#厂房	非甲烷总烃	0.033	0.005	0.033	0.005	120.24	24.24	14.2
	H ₂ S	0.243	0.034	0.243	0.034			
3#厂房	颗粒物	1.696	0.236	1.696	0.236	69.24	24.24	23.8
	非甲烷总烃	0.331	0.046	0.331	0.046			
	H ₂ S	0.668	0.093	0.668	0.093			
4#厂房	非甲烷总烃	0.247	0.034	0.247	0.034	96.73	52.48	14.2
	二甲苯	0.052	0.007	0.052	0.007			
	甲苯	0.017	0.002	0.017	0.002			
	H ₂ S	0.024	0.003	0.024	0.003			
	颗粒物	0.178	0.025	0.178	0.025			

4.2.2 环境保护措施及其技术论证

1.有组织废气环境保护措施

有组织废气治理措施参数如下：

表 4-13 有组织废气治理措施参数表

排气筒 编号	废气来源	污染物名称	废气量	收集 效率	处置措施	处理 效率	排放参数			排放 方式	工作 时间 (h)
			m³/h	%			高度	内径	温度		
							m	m	℃		

DA001 排气筒	下料 打磨 焊接 喷砂	颗粒物	16092	90	布袋除尘装置	99	15	0.75	25	连续	7200
DA002 排气筒	调胶 上胶 晾干 粘合 衬胶 硫化	非甲烷总烃	31592	90	UV 光氧+有机废气催化燃烧装置 (CO)	90	15	0.91	25	连续	7200
		二甲苯									
		甲苯									
		H ₂ S									
DA003 排气筒	投料 密炼 开炼 挤出	H ₂ S	34040	90	布袋除尘器+UV 光氧+二级活性炭 吸附装置	90	15	0.9	25	连续	7200
		非甲烷总烃				99					
		颗粒物									
DA004 排气筒	硫化	非甲烷总烃	30456	90	UV 光氧+二级活性炭吸附装置	90	15	1	25	连续	7200
		H ₂ S									
DA005 排气筒	打磨	颗粒物	5400	90	布袋除尘装置	99	15	0.43	25	连续	7200

非正常工况分析

非正常工况主要指生产设备、污染防治装置开关停操作不当，设备开停机，设备故障，设备检维修，污染防治装置故障等，致使污染防治装置处理效率降低或完全丧失处理效率。本报告考虑最不利影响，即污染防治装置完全丧失处理效率（处理效率为 0），非正常工况废气污染排放源强即污染物产生源强。废气污染物非正常排放情况见表 4-14。

表 4-14 废气污染物非正常排放情况一览表

废气来源	废气量 Nm³/h	污染物	排放情况		治理措施
			排放浓度 mg/m³	排放速率 kg/h	
DA001 排气筒 下料、打磨、焊接、喷砂	16092	颗粒物	3.10	0.050	污染防治措施异常运行时应 停产检修
DA002 排气筒 调胶、上胶、晾干、粘 合、衬胶、硫化	25160	非甲烷总烃	137.27	3.454	
		二甲苯	99.75	2.510	
		甲苯	5.20	0.131	
		H ₂ S	13.38	0.337	
DA003 排气筒 上料、密炼、开炼、挤出	24410	颗粒物	87.34	2.132	
		非甲烷总烃	16.94	0.414	
		H ₂ S	34.20	0.835	
DA004 排气筒 硫化	30456	非甲烷总烃	4.53	0.138	
		H ₂ S	33.50	1.020	
DA001 排气筒 打磨	5400	颗粒物	68.19	0.368	

2.废气治理措施对比分析

(1) 有组织废气环境保护措施及其技术论证

对照排污技术规范《排污许可证申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品工业》(HJ1122-2020)中表 8《简化管理排污单位废气产污环节、污染物种类、排放形式及污染防治设施一览表》和《排污许可证申请与核发技术规范铁路、船舶、航空航天和其他运输设备制造业》(HJ1124-2020)C4 中的污染防治可行性技术要求,详见下表:

表 4-15 简化管理排污单位废气产污环节、污染物种类、排放形式及污染防治设施一览表

生产单元	主要生产设施名称	大气污染物	可行技术	本项目采用措施	是否可行	备注
切割打磨焊接喷砂	角磨机、切割机、电焊机、喷砂设备	颗粒物	袋式除尘、静电除尘	布袋除尘	可行	《排污许可证申请与核发技术规范铁路、船舶、航空航天和其他运输设备制造业》(HJ1124-2020)
炼胶	配料机、密炼机、开炼机、挤出机	颗粒物、非甲烷总烃、H ₂ S、臭气浓度	除尘、喷淋、吸附、热力燃烧、催化燃烧、低温等离子体、UV 光氧化/光催化、生物法、以上组合技术	布袋除尘+UV 光氧+二级活性炭吸附	可行	对照《排污许可证申请与核发技术规范橡胶和塑料制品工业》(HJ1122-2020)
硫化涂胶	硫化机涂胶线喷胶线	非甲烷总烃、H ₂ S、臭气浓度、甲苯、二甲苯	喷淋、吸附、热力燃烧、催化燃烧、低温等离子体、UV 光氧化/光催化、生物法、以上组合技术	UV 光氧+CO 有机废气催化燃烧装置	可行	
				二级活性炭吸附	可行	

对照上表,本项目密炼、开炼、挤出、硫化、下料、焊接、打磨等工序产生的废气处理措施均为可行污染防治措施。

(2) 无组织废气环境保护措施及其技术论证

本项目无组织排放的废气主要是未捕集的投料、炼胶、打磨、焊接、喷砂等工序产生的粉尘以及密炼、开炼、硫化、二次硫化、固化、调胶、上胶等工序产生的

有机废气等。建设单位拟采取如下措施，以减少无组织挥发量与排放浓度：

①加强废气的收集效率以减少无组织废气产生；

②合理布置车间，将产生无组织废气的产生源布置在远离厂界的地方，以减少无组织废气对厂界周围环境的影响；

③加强对操作工的培训和管理，确保废气的捕捉率，以减少人为造成的废气无组织排放；

通过以上措施，可以减少无组织废气的排放，无组织排放的废气能够满足相应的排放标准要求，对周围大气环境的影响较小。

（3）废气污染物处理措施

1、布袋除尘器

袋式除尘器工作原理是含尘气体通过过滤材料，尘粒被过滤下来，故布袋除尘器中的滤料是除尘系统中最关键的材料。目前常用的是无纺布针刺毡，该滤料是用整个厚度作滤材，清灰不能清净，容易堵塞和起球。建设项目不使用无纺布作为滤料，拟使用新型薄膜滤料。新型薄膜滤料是在骨架材料表面覆盖一层透气性能好的薄膜，滤料表面光滑，不会粘附杂物，将布的厚度过滤改为表面过滤。该滤布的特点是阻力低、清灰容易、气流量高、滤料寿命长、过滤效率高及维修费用低。虽然此滤布的价格比普通的无纺布略高，但可以减少物料的流失，提高资源利用率，更重要的是能解决环保问题，可以保证粉尘的达标排放。

2、活性炭吸附

吸附法常用的吸附剂为活性炭，活性炭微孔结构发达，具有很大的比表面积，由表面效应所产生的吸附作用是活性炭吸附最明显的特征之一。活性炭吸附主要有以下特点：

①活性炭是非极性的吸附剂，能选择吸附非极性物质；

②活性炭是疏水性的吸附剂，在有水或水蒸气存在的情况下仍能发挥作用；

③活性炭孔径分布广，能够吸附分子大小不同的物质；

④活性炭的化学稳定性和热稳定性优于硅胶等其他吸附剂。活性炭吸附法工艺成熟，效果可靠，广泛地应用于化工、喷漆、印刷、轻工等行业的有机废气治理。

此外，活性炭具有孔径分布合理、吸附容量高、吸附速度快、机械强度大、在固定床中使用，气流阻力小、易于解吸和再生等优点，在宽浓度范围对大部分无机气体（如硫化物、氮氧化物等）和大多数有机蒸气、溶剂有较强的吸附能力。

随着活性炭的吸附过程，设备阻力随之缓慢增加，当活性炭饱和时，设备阻力达到最大值，此后的设备净化效率基本失去。为此，系统在设备进出风口处设置一套差压测量系统，对该装置进出口的废气压力差进行检测并显示，当压差值为1200Pa，需对该设备的活性炭进行更换。目前工程实践中均采用压差值控制活性炭更换，该方法观测方便、比较直观。

根据《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》（HJ2026-2013）中，采用蜂窝状吸附剂时，气体流速应低于 1.2m/s 要求。根据《2020 年挥发性有机物治理攻坚方案》，采用活性炭吸附技术的，应选择碘值不低于 800 毫克/克的活性炭，并按设计要求足量添加、及时更换。

3、CO（有机废气催化燃烧装置）

有机废气处理催化燃烧设备工作原理：

催化燃烧技术是将有机废气在较低的起燃温度条件下(300-400℃)发生无焰燃烧。在催化燃烧过程中，催化剂的作用是降低活化能，同时催化剂表面具有吸附作用，使反应物分子富集于表面提高了反应速率，加快了氧化反应的进行。有机废气催化燃烧与直接燃烧相比，具有起燃温度低，能耗小的显著特点。

在某些情况下，达到起燃温度后便无需外界供热。用催化燃烧法处理有机废气的净化率一般都在 95%以上，最终产物为无害的 CO₂ 和 H₂O（杂原子有机化合物还有其他燃烧产物），因此无二次污染问题。CO 选用高性能催化剂，采用陶瓷基载体的 Pt、Pd 贵金属型催化剂，贵金属活性位分散度高，催化活性高，使用寿命长，压力损失小，降低了一体机整机的总能耗。在运行过程中，将含 VOCs 的废气风机引入系统的热交换器中。废气经换热器管侧面加热后，通过燃烧器。此时废气被加热到催化分解温度，然后通过催化剂床层，催化分解释放热能，VOCs 分解为二氧化碳和水汽。然后，该热量和净化气体进入换热器的外壳侧，加热管侧未经处理的 VOC 废气。这种热交换器降低了能源消耗，最后，净化后的气体从烟囱排放到大气中。

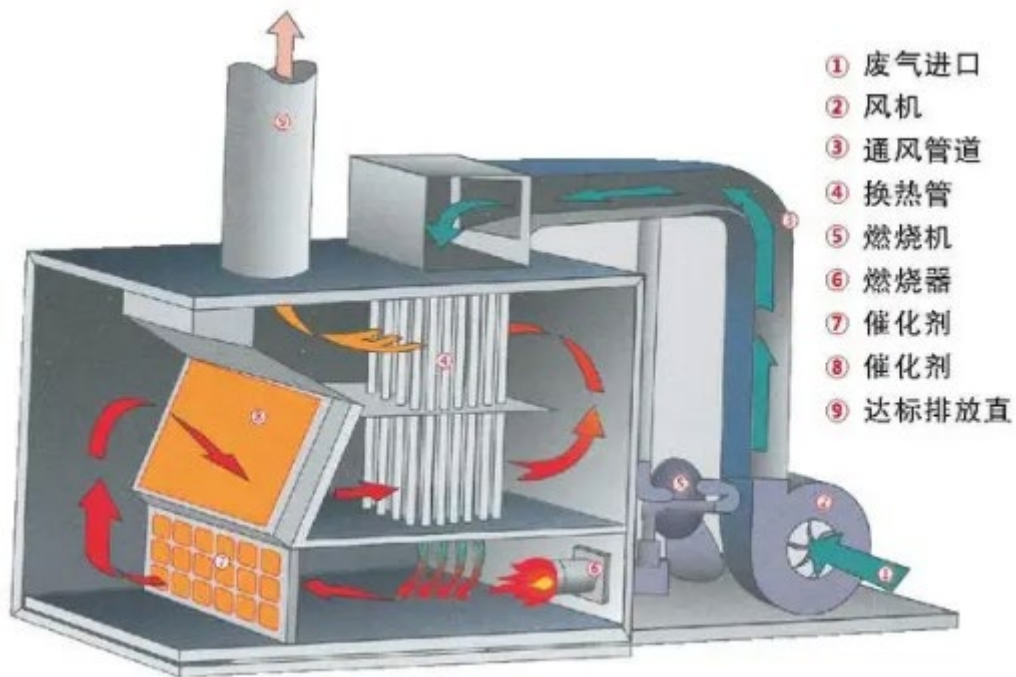


图 4-1 CO（有机废气催化燃烧装置）示意图

4.2.3 环境防护距离

(1) 卫生防护距离

根据《大气有毒物质无组织排放卫生防护距离推导技术导则》（GB/T 39499-2020）计算卫生防护距离，计算公式：

$$\frac{Q_e}{C_m} = \frac{1}{A} (BL^C + 0.25r^2)^{0.5} L^D$$

式中：

C_m --标准浓度限值（ mg/m^3 ）；

Q_e --有害气体无组织排放量可以达到的控制水平(kg/h)；

r --有害气体无组织排放源所在生产单元的等效半径(m)；

L --工业企业所需的卫生防护距离(m)；

A 、 B 、 C 、 D --计算系数。

根据所在地平均风速及工业企业大气污染源构成类别查取。无组织排放多种有害气体时，按 Q/C_m 的最大值计算其所需的卫生防护距离。卫生防护距离在 100m 以内时，级差为 50m；超过 100m，但小于 1000m 时，级差为 100m。当按两种或两种以上有害气体的 Q/C_m 计算卫生防护距离在同一级别时，该类工业企业的卫生防护距离提高一级。该地区的平均风速为 2.2m/s， A 、 B 、 C 、 D 值的选取分别为 470、0.021、1.85、0.84。计算参数见下表：

表 4-16 卫生防护距离计算系数表

计算系数	5 年平均风速, m/s	卫生防护距离 L (m)								
		L≤1000			1000<L≤2000			L>2000		
		工业大气污染源构成类别								
		I	II	III	I	II	III	I	II	III
A	<2	400	400	400	400	400	400	80	80	80
	2-4	700	470*	350	700	470	350	380	250	190
	>4	530	350	260	530	350	260	290	190	140
B	<2	0.01			0.015			0.015		
	>2	0.021*			0.036			0.036		
C	<2	1.85			1.79			1.79		
	>2	1.85*			1.77			1.77		
D	<2	0.78			0.78			0.57		
	>2	0.84*			0.84			0.76		

注：*为本项目计算取值

本项目无组织排放卫生防护距离计算结果见下表。

表 4-17 项目无组织排放源估算结果表

序号	污染源	污染源类型	污染物	卫生防护距离计算值（m）	卫生防护距离（m）	确定卫生防护距离（m）
1	1#厂房	面源	非甲烷总烃	0.046	50	100
2			硫化氢	64.065	100	
3	2#厂房		非甲烷总烃	0.021	50	100
4			硫化氢	29.539	50	
5	3#厂房		颗粒物	14.684	50	100
6			非甲烷总烃	2.124	50	
7			硫化氢	98.787	100	
8	4#厂房		非甲烷总烃	0.146	50	100
9			硫化氢	1.205	50	
10			甲苯	0.004	50	
11			二甲苯	0.093	50	

无组织排放多种有害气体时，按 QC/Cm 的最大值计算其所需的卫生防护距离。卫生防护距离在 100m 内时，级差为 50m；超过 100m，但小于 1000m 时，级差为 100m，当按两种或两种以上的有害气体的 QC/Cm 值计算的卫生防护距离在同一级别时，该类工业企业的卫生防护距离级别应该高一级。根据以上计算结果及卫生防护距离取值原则。根据无组织排放卫生防护距离计算结果，项目以 1#厂房为执行边界，设置 100 米设置卫生防护距离；以 2#厂房为执行边界，设置 100 米设置卫生防护距离；以 3#厂房为执行边界，设置 100 米设置卫生防护距离；以 4#厂房为执行边界，设置 100 米设置卫生防护距离；以 3#厂房为执行边界，设置 100

米设置卫生防护距离。

（2）环境保护距离

结合卫生防护距离计算结果，本项目以项目厂界为边界设置 100 米的环境防护距离，项目厂界外 100 米范围内均为园区规划用地，项目环境防护距离内 46m 存在居民点，根据安徽省广德经济开发区（北区）管理委员会提供证明（详见附件），“项目厂界 100m 环境防护距离范围内存在居民散户，园区将于本项目投产前安排征地拆迁”，本项目将在环境防护距离内居民点拆迁完成后方可投产，且以后该范围内禁止规划建设居住点、学校、医院等敏感目标。

4.2.4 大气环境影响分析结论

本项目 4#厂房的机加工下料工序、焊接工序、打磨工序产生的颗粒物经过集气罩收集后，喷砂工序密闭收集的颗粒物合并通过一套布袋除尘器处理后，尾气通过 15m 高 DA001 排气筒排放。本项目 4#厂房调胶、上胶、晾干、粘合及衬胶、矿用设备零配件的硫化成型工序产生的非甲烷总烃、二甲苯、甲苯、乙苯、硫化氢经过密闭收集后，合并通过一套 UV 光氧+CO（有机废气催化燃烧）装置处理后，尾气通过 15m 高 DA002 排气筒排放。

本项目 3#厂房橡胶投料工序产生的颗粒物通过负压管道收集；密炼、开炼、预成型（挤出）工序产生的颗粒物、非甲烷总烃、H₂S 采取集气罩（加软帘）收集，合并经 1 套布袋除尘器+UV 光氧设备+二级活性炭吸附装置处理通过 15m 高 DA003 排放。

本项目 1#厂房和 2#厂房硫化工序产生的非甲烷总烃、硫化氢采取集气罩（加软帘）收集，经 1 套 UV 光氧设备+二级活性炭吸附装置处理，尾气通过 15m 高 DA004 排放。

本项目 4#厂房硫化产品的打磨工序产生的颗粒物经过集气罩收集后，通过一套布袋除尘器处理后，尾气通过 15m 高 DA005 排气筒排放。

项目机加工下料、焊接、打磨、喷砂工序产生的颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 中的排放限值；硫化产品的打磨、上料、密炼、开炼、硫化成型、预成型（挤出）、调胶、上胶、晾干、粘合、衬胶工序产生的颗粒物、非甲烷总烃、甲苯及二甲苯满足《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）中表 5 中的排放限值；各工序产生的 H₂S 满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）表 1 及表 2 中的排放限值。

厂界无组织颗粒物、非甲烷总烃满足《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）中表 6 中的排放限值；厂区内 VOCs 无组织排放限值满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）附录 A 中特别排放限值要求。

综上所述，建设单位应加强管理，落实环境影响评价中提出的各项大气污染防治措施，本项目对周围大气环境的影响可接受。

4.2.5 环境监测计划

本项目废气监测内容参照《排污许可证申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品工业》（HJ1122-2020）中的可行技术。根据本项目污染特征，营运期的环境监测计划见下表：

表 4-18 项目污染源监测内容计划一览表

类别	监测点	监测项目	监测频率
废气	DA001 排气筒排放口	颗粒物	1 次/年
	DA002 排气筒排放口	非甲烷总烃、甲苯、二甲苯、H ₂ S	1 次/年
	DA003 排气筒排放口	非甲烷总烃、颗粒物、H ₂ S	1 次/年
	DA004 排气筒排放口	非甲烷总烃、H ₂ S	1 次/年
	DA005 排气筒排放口	颗粒物	1 次/年
	厂区内（厂房外）	非甲烷总烃	1 次/年
	厂界	颗粒物、非甲烷总烃、H ₂ S、甲苯、二甲苯	1 次/年

4.3 废水

4.3.1 废水产生量

本项目主要为职工生活污水和循环冷却水，废水量估算情况如下：

（1）生活污水

本项目新增劳动定员 200 人，设置食堂，根据《《安徽省行业用水定额》（DB 34 / T 679-2019），每天用水量按 100L/人·d 计算，工作 300 天，则职工生活用水 20m³/d，6000t/a，废水产生量以用水量的 80%计，则污水产生量约 4800t/a，主要污染物产生浓度分别为 COD：400mg/L、BOD₅：200mg/L、SS：250mg/L、NH₃-N：30mg/L、动植物油：100mg/L。生活污水经隔油池、化粪池处理后排放浓度分别为：COD：250mg/L、BOD₅：80mg/L、SS：140mg/L、NH₃-N：25mg/L、动植物油：50mg/L。达接管标准后排入市政污水管网，接管至邱村镇污水处理厂处理达标后排入山北河。

（2）循环冷却水

本项目冷却循环系统用水为间接循环冷却水，主要供密炼、开炼、硫化等工序，循环使用，定期补充损耗，1 年排放 2 次，排放至市政污水管网，项目共有 3 台 100T 冷却塔。即单个冷却塔循环水量为 100t/d，则废水产生量为 600m³/a，排放浓度分别为：COD：139mg/L、BOD₅：54.6mg/L、SS：148mg/L、石油类：0.4mg/L。根据《建筑给水排水设计规范》（GB50015-2009）中冷却设备的补充水量，应按冷却水循环水量的 1%~2%确定（本环评报告以 2%计），即自然损耗约 1800m³/a，则全年需要补充新鲜自来水 1800m³/a。和经过处理的生活污水达《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）表 2 中间接排放限值后，合并排入市政污水管网，接管至邱村镇污水处理厂处理达标后排入山北河。

（3）切削液配制用水

本项目切削液配制比例为 1:6，切削液年用量为 1.5t/a，则稀释用水为 9t/a，稀释后的切削液为 10.5t/a，切削液循环使用，定期更换。类比同类项目，废切削液产生量按稀释后切削液年用量的 5%计算，则废切削液产生量约 0.525t/a。

计算单位产品基准排水量，满足《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB 27632—2011）的要求，如下表：

表 4-17 单位产品基准排水量

类别	用胶量 (t/a)	排水量 (m ³ /a)	单位用胶排水量 (m ³ /t 胶)	基准排水量标 准 (m ³ /t 胶)	达标 情况
轮胎企业和其他制 品企业	1345	7590	5.64	7	达标

备注：单位用胶排水量 (m³/t 胶) = 排水量 (m³/a) ÷ [年用胶量 (t/a)]

表 4-19 废水源强及排放情况													
运营期环境影响和保护措施	污染源名称及废水量	污染物名称	产生情况		处理方式	排放情况		接管标准	处理方式	排放情况		排放去向	是否达标
			mg/L	t/a		mg/L	t/a			mg/L	t/a		
生活污水 16t/d	COD	400	1.92	隔油池+化粪池	/	/	/	邱村镇污水处理厂	/	/	山北河	达标	
	BOD ₅	200	0.96		/	/	/		/	/			
	SS	250	1.2		/	/	/		/	/			
	NH ₃ -N	30	0.144		/	/	/		/	/			
	动植物油	100	0.72		/	/	/		/	/			
间接循环冷却水 2t/d	COD	139	0.083	/	/	/	/		/	/			/
	BOD ₅	54.6	0.033		/	/	/		/	/			
	SS	148	0.131		/	/	/		/	/			
	石油类	0.4	0.0002		/	/	/		/	/			
合计	COD	/	/	/	241	1.301	300		50	0.27			
	BOD ₅	/	/		78	0.421	80		10	0.054			
	SS	/	/		140	0.756	150		10	0.054			
	NH ₃ -N	/	/		25	0.135	30		5	0.027			
	动植物油	/	/		50	0.27	100		1	0.0054			
	石油类	/	/		0.4	0.002	10		0.4	0.002			

表 4-20 废水类别、污染物及污染治理设施信息表

序号	废水类别	污染物种类	排放去向	排放规律	污染治理设施			排放口编号	是否符合要求	排放口类型
					设施编号	设施名称	设施工艺			
1	生活污水	pH、COD、BOD ₅ 、SS、氨氮、动植物油	邱村镇污水处理厂	间断排放，排放期间流量不稳定且无规律，但不属于冲击型排放	TW001	污水处理系统	隔油池、化粪池	DW001	是	一般排放口
2	间接循环冷却水	pH、COD、BOD ₅ 、SS、石油类			/	/	/			

表 4-21 废水间接排放口基本情况表（pH 无量纲）

序号	排放口编号	排放口地理坐标		废水排放量（万 t/a）	排放去向	排放规律	间歇排放时段	受纳污水处理厂信息		
		经度	纬度					名称	污染物种类	国家或地方污染物排放标准浓度限值（mg/L）
1	DW001	119.427137	31.010313	0.54	城镇污水处理厂	间断排放，排放期间流量不稳定且无规律，但不属于冲击型排放	/	邱村镇污水处理厂	pH	6~9
2									COD	50
3									BOD ₅	10
4									SS	10
5									氨氮	5
6									动植物油	1
7									石油类	1

表 4-22 废水污染物排放信息表（pH 无量纲）

序号	排放口编号	污染物种类	排放浓度（mg/L）	日排放量（t/d）	年排放量（t/a）
1	DW001	pH	6-9	/	/
2		COD	300	0.00434	1.301
3		BOD ₅	160	0.00140	0.421
4		SS	180	0.00252	0.756
5		氨氮	25	0.00045	0.135
6		动植物油	50	0.00090	0.27
7		石油类	0.4	0.000007	0.002
全厂排放口合计		pH			/
		COD			1.301
		BOD ₅			0.421
		SS			0.756
		氨氮			0.135
		动植物油			0.27
		石油类			0.002
备注：年排放量为排入邱村镇污水处理厂的排放量					

4.3.3 废水污染防治措施及其可行性论证

(1) 全厂废水特点

项目生活污水（16t/d）通过隔油池、化粪池预处理达标后，和间接循环冷却水（2t/d）合并排放至邱村镇污水处理厂，经邱村镇污水处理厂集中处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中一级 A 标准后，达标排放，尾水排入山北河。

(2) 废水接管可行性分析

1) 邱村镇污水处理厂概况

① 基本情况

邱村镇污水处理厂位于邱村镇规划四路与门口塘路交口东北侧，邱村镇污水处理厂设计总处理规模为 1 万立方米/日，一期 5000 立方米/日。污水处理工艺拟采用改良型卡鲁塞尔(Carrousel)氧化沟，服务范围为邱村镇总体规划及镇区建设规划确定范围。邱村镇污水处理厂接管范围可以覆盖项目所在地。

邱村镇污水处理厂工艺流程如下：

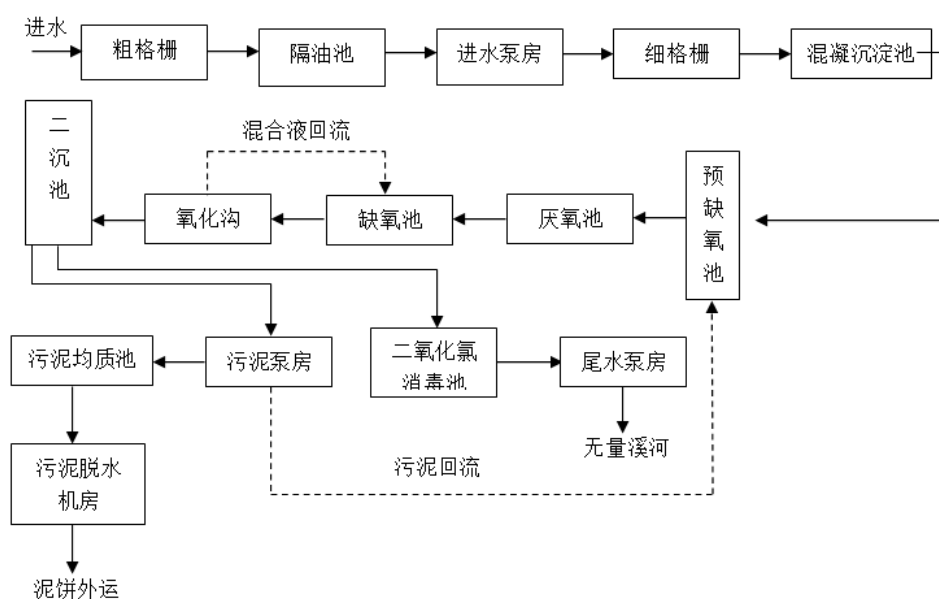


图 4-1 邱村污水处理厂污水处理工艺流程图

2) 从接管水质要求上看

项目污水主要污染物为生活污水和间接循环冷却水，污染因子主要表征为 COD、BOD₅、NH₃-N、SS、动植物油类、石油类，工程分析可知厂区废水经预处理后能够满足《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）表 2 中间接排放限值、《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准和邱村镇污水处理厂接

管标准。

生活污水经隔油池、化粪池处理后排放浓度分别为：COD：250mg/L、BOD₅：80mg/L、SS：140mg/L、NH₃-N：25mg/L、动植物油：50mg/L，间接冷却循环水排放浓度分别为 COD：139mg/L、BOD₅：54.6mg/L、SS：148mg/L、石油类：0.4mg/L。COD、BOD₅、SS、NH₃-N 均符合《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）表 2 中间接排放限值以及邱村镇污水处理厂接管标准，动植物油符合《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准限值。生活污水和间接冷却循环水合并排放后浓度均能够满足上述标准。

3）从服务范围上看

项目位于安徽省广德经济开发区北区内，属于邱村镇污水处理厂接纳范围，且污水管网已覆盖，能够实现管网连通。

4）从衔接性上看

本项目废水排放量 26t/d，邱村镇污水处理厂一期工程设计处理废水 5000t/d，项目废水接管后，约占邱村镇污水处理厂一期工程设计处理量的 0.52%，邱村镇污水处理厂有足够的剩余处理容量，拟建项目不会对其处理能力造成冲击，因在其设计考虑处理范围内，接管水量是可行的。

4.3.4 环境监测计划

本项目参照《排污许可证申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品工业》（HJ1122-2020），根据本项目污染特征，营运期的环境监测计划见下表：

表 4-25 项目污染源监测内容计划一览表

类别	监测点	监测项目	监测频率
废水	厂区综合废水总排口	pH 值、悬浮物、化学需氧量、五日生化需氧量、氨氮、动植物油	1 年/次

4.4 噪声

4.4.1 噪声污染源强分析

项目噪声源主要为各种生产设备运行噪声，各设备噪声见下表：

运营期环境影响和保护措施	表 4-23 项目生产设备噪声源强表														
	序号	位置	声源名称	数量	空间相对位置			距噪声源 1m 声压级（dB（A））	距室内 边界距离/m	室内边 界声级/dB(A)	建筑 物插 入损 失	声源 控制 措施	建筑物外噪声		运行时段
					X	Y	Z						声压级 /dB(A)	建筑 物外 距离 /m	
	1	生产车间	上辅料系统	2	-9.87	11.26	1.2	80-85	9.8	48.22	20	隔 声、 减 振、 距 离 衰 减	47.76	1	0:00~24:00
	2		75 升下落式密炼机	1	19.15	19.92	1.2	87-92	7.2	55.21	20		21.26	1	
	3		110 升下落式密炼机	1	-20.42	-41.20	1.2	93-98	12.4	61.23	20		49.75	1	
	4		18 寸炼胶机	1	-35.66	14.90	1.2	87.3-92.3	3.9	58.15	20		46.83	1	
	5		150 冷喂料挤出机	1	21.14	0.12	1.2	81-86	19.7	61.41	20		36.88	1	
	6		12 寸炼胶机	1	5.75	4.04	1.2	80-85	17.5	60.39	20		48.40	1	
	7		16 寸炼胶机	2	-15.11	1.48	1.2	87.8-92.8	10.4	68.17	20		29.75	1	
8	22 寸炼胶机		2	-34.55	8.88	1.2	84.8-89.8	16.9	65.16	20	32.78		1		
9	120 挤出机		1	-7.00	-13.94	1.2	78-83	19.0	53.18	20	40.35		1		
10	120 冷喂料挤出机		1	-45.28	2.83	1.2	87.3-92.3	8.2	61.42	20	26.40		1		
11	150 冷喂料挤出机		1	-46.62	-4.41	1.2	75-80	4.9	49.12	20	23.38		1		
12	16 寸炼胶机		1	1.96	-9.98	1.2	75-80	18.2	49.12	20	30.36		1		
13	100T 抽真空平板硫化机		4	35.74	24.71	1.2	85.8-90.8	8.3	59.91	20	23.21		1		
14	200T 抽真空平板硫化机		5	-37.99	39.77	1.2	78-88	18.9	66.43	20	33.22		1		
15	200T 注射机平板硫化机		2	-19.37	-43.70	1.2	78-88	2.2	66.43	20	35.02		1		
16	250T 抽真空平板硫化机		2	22.57	29.84	1.2	78-88	3.4	58.15	20	29.10		1		
17	350T 抽真空平板硫化机		4	-17.88	-24.02	1.2	78-88	6.4	61.41	20	26.11		1		

18	400T 抽真空平板硫化机	5	-26.71	1.66	1.2	78-88	6.8	58.15	20	41.73	1
19	500T 抽真空平板硫化机	2	34.72	-6.18	1.2	78-88	19.3	61.41	20	54.26	1
20	600T 抽真空平板硫化机	3	-46.79	-19.45	1.2	78-88	4.9	60.39	20	38.16	1
21	600T 抽真空平板硫化机	3	-14.77	-48.69	1.2	78-88	17.0	66.43	20	35.50	1
22	700T 抽真空平板硫化机	1	42.14	-35.93	1.2	78-88	9.6	66.43	20	33.33	1
23	600T 注射机平板硫化机	1	-19.97	41.98	1.2	78-88	8.8	58.15	20	51.92	1
24	500T 注射平板硫化机	1	11.57	31.75	1.2	78-88	18.9	68.17	20	32.41	1
25	800T 抽真空平板硫化机	1	48.57	23.42	1.2	78-88	19.5	65.16	20	27.11	1
26	1200T 抽真空平板硫化机	3	0.80	-20.85	1.2	78-88	13.9	53.18	20	47.11	1
27	1200T 抽真空平板硫化机	2	13.56	49.22	1.2	78-88	5.0	61.42	20	29.52	1
28	1200T 注射平板硫化机	1	33.96	29.53	1.2	78-88	9.2	61.41	20	53.52	1
29	1500T 抽真空平板硫化机	2	-31.40	-1.41	1.2	78-88	10.9	60.39	20	34.83	1
30	3000T 抽真空平板硫化机	1	43.31	26.09	1.2	78-88	13.5	68.17	20	47.44	1
31	4500T 抽真空平板硫化机	1	13.77	32.10	1.2	78-88	2.5	65.16	20	53.26	1
32	6000T 抽真空平板硫化机	1	14.82	-41.87	1.2	78-88	15.6	53.18	20	42.40	1
33	6500T 抽真空平板硫化机	1	-10.14	-48.58	1.2	78-88	12.9	61.42	20	44.96	1

34	8000T 抽真空平板硫化机	1	21.25	23.99	1.2	78-88	9.9	49.12	20		35.66	1
35	φ2000mm*400mm 硫化罐	1	1.91	-8.66	1.2	84.8-89.8	6.0	49.12	20		45.97	1
36	φ2500mm*12000mm 硫化罐	1	-41.32	-15.90	1.2	84.8-89.8	5.1	58.15	20		47.58	1
37	φ3600mm*5000mm 硫化罐	1	-27.47	22.11	1.2	84.8-89.8	10.9	66.43	20		23.16	1
38	φ490mm*6000mm 硫化罐	1	-48.07	7.22	1.2	84.8-89.8	19.0	58.15	20		43.56	1
39	烘箱	2	15.85	-9.70	1.2	87-92	3.9	61.41	20		38.39	1
40	烘箱	2	44.58	-37.12	1.2	93-98	14.2	66.43	20		35.99	1
41	涂胶线	1	-27.51	-23.80	1.2	87-92	19.0	66.43	20		48.92	1
42	喷胶线	2	39.11	-36.65	1.2	93-98	16.0	58.15	20		49.42	1
43	10 寸炼胶机	1	-3.61	-3.98	1.2	87.3-92.3	5.7	61.41	20		23.04	1
44	3L 炼胶机	1	3.02	8.02	1.2	81-86	0.2	66.43	20		20.47	1
45	AI-7000S 伺服控制拉力试验机	2	33.92	26.86	1.2	87.8-92.8	19.5	58.15	20		24.88	1
46	GT-M2000A 无转子硫化仪	2	6.18	33.54	1.2	84.8-89.8	2.4	61.41	20		49.33	1
47	可塑度试验机	1	-13.91	-17.27	1.2	78-83	12.7	48.22	20		42.09	1
48	50T 抽真空平板硫化机	1	5.46	22.73	1.2	87.3-92.3	9.8	55.21	20		45.71	1
49	CP-25 冲片机	1	-5.64	19.63	1.2	78-88	8.9	61.23	20		20.89	1
50	3 米*6 米激光切割机	2	41.88	-24.61	1.2	78-88	8.5	58.15	20		44.40	1
51	剪板车	1	40.64	-2.13	1.2	84.8-89.8	4.8	48.22	20		37.60	1
52	车床	3	-33.78	-5.87	1.2	78-83	3.0	55.21	20		46.84	1
53	刨床	2	2.32	-20.27	1.2	87.3-92.3	19.1	61.23	20		20.17	1

54		钻床	2	-41.51	-11.61	1.2		13.1	58.15	20		36.78	1	
55		角磨机	10	-47.37	-9.40	1.2	87.8-92.8	11.8	66.43	20		25.33	1	
56		电焊机	3	-43.02	49.77	1.2	84.8-89.8	0.5	66.43	20		32.36	1	
57		喷砂设备	2	47.33	21.76	1.2	78-83	7.4	66.43	20		22.26	1	
58		10 立方空压机	1	-37.45	1.74	1.2	87.3-92.3	15.6	83.98	20		40.00	1	
59		5 立方空压机	1	-12.08	2.82	1.2	91-96	11.4	83.98	20		50.69	1	
60		15 立方空压机	1	33.69	-23.12	1.2	91-96	12.7	83.98	20		45.72	1	
61	室外	1#风机	1	2.51	22.04	1.2	65-70	2.4	/	10		40.36	1	
62		2#风机	1	38.05	24.82	1.2	65-70	1.4	/	10		21.47	1	
63		3#风机	1	34.44	22.66	1.2	65-70	3.8	/	10		32.92	1	
64		4#风机	1	-23.96	3.94	1.2	65-70	18.5	/	10		42.13	1	
65		5#风机	1	-20.30	-46.71	1.2	65-70	20.0	/	10		37.64	1	
66		冷却塔	3	42.13	-40.00	1.2	65-70	16.1	/	10		27.85	1	

(注：上表中的X、Y轴坐标值系以项目厂区中心点：东经 119°25'19.310"，北纬 31°0'47.350"为坐标原点（0，0），自西向东为X轴，自南向北为Y轴的定位值。)

为确保项目运营期，厂界噪声达标排放，建设单位采用以下措施：

项目主要噪声设备有空压机、生产设备等，声源强度不高，属中低频稳态噪声，项目单位采取以下噪声治理措施：

①在满足工艺设计的前提下，选用满足国际标准的低噪声、低振动型号的设备，降低噪声源强。

②设备基座设置防震措施，降低噪声源强。

③合理布置噪声源，项目高噪声设备布设尽量远离厂界，充分利用距离衰减控制噪声对外界环境的影响。

④根据生产工艺和操作等特点，采用墙体隔声，将高噪声生产设备置于室内操作，利用建筑物隔声屏蔽。

⑤确保降噪设施的有效运行，并加强对生产设备的保养、检修与润滑，保证设备处于良好的运转状态。

4.4.2 预测模式

预测模式：

根据《环境影响评价技术导则 声环境》（HJ2.4-2021）附录B中的工业噪声预测计算模型，将室内声源等效室外声源声功率级的计算方法：

（1）如图B.1所示，声源位于室内，室内声源可采用等效室外声源声功率级法进行计算。设靠近开口处（或窗户）室内、室外某倍频带的声压级或A声级分别为 L_{p1} 和 L_{p2} 。若声源所在室内声场为近似扩散声场，则室外的倍频带声压级可按式

（B.1）近似求出：

$$L_{p2} = L_{p1} - (TL + 6) \quad (B.1)$$

式中： L_{p1} ——靠近开口处（或窗户）室内某倍频带的声压级或A声级，dB；

L_{p2} ——靠近开口处（或窗户）室外某倍频带的声压级或A声级，dB；

TL ——隔墙（或窗户）倍频带或A声级的隔声量，dB。

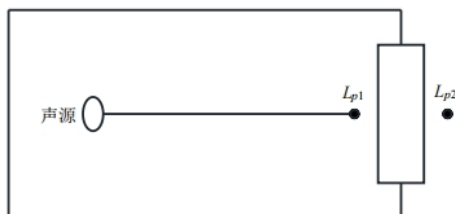


图 B.1 室内声源等效为室外声源图例

(2) 然后按式 (B.5) 将室外声源的声压级和透过面积换算成等效的室外声源, 计算出中心位置位于透声面积 (S) 处的等效声源的倍频带声功率级。

$$L_w = L_{p2}(T) + 10 \lg S \quad (\text{B.5})$$

式中: L_w ——中心位置位于透声面积 (S) 处的等效声源的倍频带声功率级, dB;

$L_{p2}(T)$ ——靠近围护结构处室外声源的声压级, dB;

S ——透声面积, m^2 。

然后按室外声源预测方法计算预测点处的A声级。

(3) 再设第*i*个室外声源在预测点产生的A声级为 L_{Ai} , 在*T*时间内该声源工作时间为 t_i ; 第*j*个等效室外声源在预测点产生的A声级为 L_{Aj} , 在*T*时间内该声源工作时间为 t_j , 则拟建工程声源对预测点产生的贡献值 (L_{eqg}) 为:

$$L_{eqg} = 10 \lg \left[\frac{1}{T} \left(\sum_{i=1}^N t_i 10^{0.1 L_{Ai}} + \sum_{j=1}^M t_j 10^{0.1 L_{Aj}} \right) \right] \quad (\text{B.6})$$

式中: L_{eqg} ——建设项目声源在预测点产生的噪声贡献值, dB;

T ——用于计算等效声级的时间, s;

N ——室外声源个数;

t_i ——在*T*时间内*i*声源工作时间, s;

M ——等效室外声源个数;

t_j ——在*T*时间内*j*声源工作时间, s。

(4) 噪声贡献值 (L_{eqg}) 计算公式为:

$$L_{eqg} = 10 \lg \left(\frac{1}{T} \sum_i t_i 10^{0.1 L_{Ai}} \right)$$

式中: L_{eqg} ——噪声贡献值, dB;

T ——预测计算的时间段, s;

t_i ——*i*声源在*T*时段内的运行时间, s;

L_{Ai} ——*i*声源在预测点产生的等效连续A声级, dB。

(5) 噪声预测值 (L_{eq}) 计算公式为:

$$L_{eq} = 10 \lg (10^{0.1 L_{eqg}} + 10^{0.1 L_{eqb}})$$

式中: L_{eq} ——预测点的噪声预测值, dB;

L_{eqg} ——建设项目声源在预测点产生的噪声贡献值，dB；

L_{eqb} ——预测点的背景噪声值，dB。

(6) 无指向性点声源几何发散衰减的基本公式是：

$$L_p(r) = L_p(r_0) - 20 \lg(r/r_0)$$

式中： $L_p(r)$ ——预测点处声压级，dB；

$L_p(r_0)$ ——参考位置 r_0 处的声压级，dB；

r ——预测点距声源的距离；

r_0 ——参考位置距声源的距离。

(7) 户外声传播衰减包括几何发散 (A_{div})、大气吸收 (A_{atm})、地面效应 (A_{gr})、障碍物屏蔽 (A_{bar})、其他多方面效应 (A_{misc}) 引起的衰减。

在环境影响评价中，应根据声源声功率级或参考位置处的声压级、户外声传播衰减，计算预测点的声级，分别按式 (A.1) 计算。

$$L_p(r) = L_w + D_C - (A_{div} + A_{atm} + A_{gr} + A_{bar} + A_{misc}) \quad (A.1)$$

式中： $L_p(r)$ ——预测点处声压级，dB；

L_w ——由点声源产生的声功率级 (A计权或倍频带)，dB；

D_C ——指向性校正，它描述点声源的等效连续声压级与产生声功率级 L_w 的全向点声源在规定方向的声级的偏差程度，dB；

A_{div} ——几何发散引起的衰减，dB；

A_{atm} ——大气吸收引起的衰减，dB；

A_{gr} ——地面效应引起的衰减，dB；

A_{bar} ——障碍物屏蔽引起的衰减，dB；

A_{misc} ——其他多方面效应引起的衰减，dB。

根据以上噪声预测模式及各噪声源相关情况，对各预测点进行了预测。

4.4.3 预测结果

表 4-11 拟建项目环境噪声预测结果 (单位: dB (A))

项目	厂界预测点相对位置坐标/m			贡献值		超标和达标情况		噪声标准 /dB(A)	
	X	Y	Z	昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间
东侧厂界	110	60	1.2	48.3	48.3	达标	达标	65	55
南侧厂界	54	-1	1.2	50.1	50.1	达标	达标		
西侧厂界	-1	60	1.2	53.2	53.2	达标	达标		

北侧厂界	54	122	1.2	49.7	49.7	达标	达标		
------	----	-----	-----	------	------	----	----	--	--

(注：上表中的X、Y轴坐标值系以项目厂区中心点：东经 119°25'19.310"，北纬 31°0'47.350"为坐标原点（0，0），自西向东为X轴，自南向北为Y轴的定位值。)

本项目产生噪声通过以上措施处理后，同时经过厂房隔声、距离衰减等措施后，厂界噪声可达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类标准，即昼间≤65dB(A)，夜间≤55dB(A)，项目厂界外 50 米范围内无声环境保护目标。达标排放的噪声对周围声环境影响较小。

4.5 固体废物

项目投入运行后，产生的固体废物主要为生活垃圾、一般固废和危险废物。

（1）生活垃圾

建设项目投入使用后，新增劳动定员为 200 人，每人每天的垃圾产生量平均为 1kg。因此生活垃圾产生量为 60t/a（年工作时间为 300 天）。生活垃圾由环卫部门定时清运。

（2）一般固废

①未沾染化学品废包装材料：

本项目在原料拆包时会产生未沾染化学品废包装材料，根据建设单位提供资料，未沾染化学品废包装材料产生量约为 5t/a，属于一般固废，暂存于厂区内一般固废仓库，定期外售。

②除尘装置收集粉尘：

根据源强分析，本项目除尘器收集粉尘量约为 18.178t/a，其中，属于一般固废，暂存于厂区内一般固废暂存间，定期外售。

③边角料和不合格品

本项目在下料工序会产生金属废边角料，硫化工序、修边工序和检验工序会产生橡胶废边角料和不合格品，根据建设单位提供资料，边角料和不合格品产生量约为 150t/a，暂存于厂区内一般固废暂存间，定期外售。

④焊渣

项目焊接会产生焊渣，根据《机加工行业环境影响评价中常见污染物源强估算及污染治理》（许海萍等）的焊渣产生量=焊条使用量×（1/11+4%），焊丝/焊条原料为 3t/a，则焊渣生产量为 0.393t/a，属于一般固废，暂存于厂区内一般固废暂存间，定期外售。

⑤废砂

项目喷砂会产生废弃的菱角砂，废砂的产生量约为 1t，属于一般固废，暂存于厂区内一般固废仓库，定期外售。

(3) 危险废物

①废活性炭：

二级活性炭吸附装置在处理有机废气时会产生废活性炭，而需要处理的有机废气约为3.574/a，根据100kg的活性炭能够吸附30kg的有机废气，活性炭的总用量约为11.914t/a，则废活性炭产生量为15.488t/a，属于危险废物（HW49，900-039-49，T），暂存于危废暂存间内，定期委托资质单位处置。

②废 UV 灯管

本项目采取 UV 光氧+二级活性炭吸附装置处理密炼、开炼、硫化等工序废气，会产生废 UV 灯管，废 UV 灯管产生量约为 0.5t/a。属于危险废物（HW29，900-023-29，T），暂存于厂区内危废暂存间内，定期委托资质单位处置。

③废润滑油：

本项目在设备维护的过程中，使用的润滑油定期更换产生废润滑油，废润滑油产生量约为 0.05t/a。废润滑油属于危废（HW08，900-217-08），暂存于危废暂存间内，定期委托资质单位处置。

④废液压油：

本项目在设备维护的过程中，使用的液压油定期更换产生废液压油，废液压油产生量约为 0.5t/a。废液压油属于危废（HW08，900-218-08），暂存于危废暂存间内，定期委托资质单位处置。

③废切削液

项目机加工使用切削液冷却润滑，切削液与水按 1：6 比例配水装入槽中，循环使用，定期更换。类比同类项目，废切削液产生量按稀释后切削液年用量的 5%计算，稀释后切削液年用量为 10.5t/a，则废切削液产生量约 0.525t/a，对照《国家危险废物名录》（2021 年版），属于危险废物，废物类别为 HW09，危废代码 900-006-09，需收集后交由有危废处置资质单位处理。

④沾染切削液的金属屑

项目在机加工工序中会产生一定量沾染切削液的金属屑，约占原料的 0.1%，原料大约有 500t/a，则项目废金属屑产生量为 0.5t/a。产生的沾染切削液的废金属

屑经压榨、压滤、过滤除油达到静置无滴漏后，根据《国家危险废物名录》（2021年版），沾染切削液的金属屑（废物类别/代码：900-006-09）在利用环节为豁免项目，不按危废处置，暂存于厂区内危废暂存间，定期委托资质单位处置。

⑤废含油抹布、手套

本项目在设备维护过程中会产生废含油抹布、手套，根据企业提供的资料，产生量约为 0.03t/a，对照《国家危险废物名录》（2021 年版），废含油抹布、手套（废物类别：HW49；废物代码：900-041-49），应做到分类收集，暂存于厂区危废暂存间内，定期委托资质单位处置。

项目固体废弃物产生情况一览表见下表：

表 4-26 固体废弃物一览表

序号	类型	固体废物	产生工序	形态	主要成分	预测产生量 (t/a)	种类判断		
							固体废物	副产品	判定依据
1	生活垃圾	生活垃圾	职工生活	固态	/	60	√	/	《固体废物鉴别标准通则》(GB34330-2017)
2	一般固废	边角料和不合格品	硫化和检验	固态	橡胶、橡塑	150	√		
3		未沾染化学品废包装材料	包装	固态	复合材料	5	√	/	
3		除尘装置收集粉尘	环保装置	固态	橡胶、橡塑	18.178	√	/	
4		焊渣	焊接	固态	/	0.393	√	/	
5		废砂	喷砂	固态	/	1	√	/	
6	危险废物	废活性炭	环保装置	固态	活性炭	15.488	√	/	
7		废 UV 灯管	环保装置	固态	汞	0.5	√	/	
8		废润滑油	维护	液态	油类物质	0.05	√	/	
9		废液压油	维护	液态	油类物质	0.5	√	/	
10		废切削液	机加工	液态	/	0.525	√	/	
11		沾染切削液的金属屑	机加工	固态	/	0.5	√	/	
12		废含油抹布、手套	维护	固态	油类物质	0.03	√	/	

由上表可知，项目生产过程无副产品产生。项目产生的固体废物名称、类别、属性和数量等情况，同时，根据《国家危险废物名录》（2021 年版），判定其是否

属于危险废物。判定结果见下表：

表 4-27 危险废物分析结果汇总表

序号	固体废物名称	属性	产生工序	形态	主要成分	危险特性	废物类别	废物代码	产生量(t/a)	利用处置方式
1	废活性炭	危险废物	环保装置	固态	活性炭、挥发分	T/In	HW49	900-041-49	15.488	按要求设置危废暂存间并委托有资质单位处置
2	废UV灯管		环保装置	固态	汞	T	HW29	900-023-29	0.5	
3	废润滑油		维护	液态	油类物质	T	HW08	900-217-08	0.05	
4	废润滑油		维护	液态	油类物质	T	HW08	900-218-08	0.5	
5	废含油抹布、手套		维护	固态	油类物质	T/In	HW49	900-041-49	0.03	
6	废切削液		机加工	液态	油类物质	T	HW09	900-006-09	0.525	
7	沾染切削液的金属屑		机加工	固态	油类物质	/	/	900-006-09	0.5	

由上表可知，本项目生产过程无副产品产生。本项目产生的固体废物名称、类别、属性和数量等情况，根据《一般固体废物分类与代码》（GB/T39198-2020），一般固体废物分类与代码判定结果见下表：

表 4-28 一般固体废物分类与代码分析结果汇总表

序号	固体废物名称	属性	产生工序	形态	类别	类别代码	产生量(t/a)	利用处置方式
1	边角料和不合格品	一般固废	硫化和检验	固态	橡胶、塑料	291-001-99	150	暂存于厂区内一般固废仓库，定期外售
2	未沾染化学品废包装材料		包装	固态	废复合包装	292-001-07	5	
3	除尘装置收集粉尘		环保装置	固态	橡胶、塑料	900-999-66	18.178	
4	废砂		喷砂	固态	/	354-001-09	1	
5	焊渣		焊接	固态	/	354-001-09	0.393	

本次评价依据固体废物的种类、产生量及其管理的全过程可能造成的环境影响进行针对性分析，提出危废环境管理要求：

第一、固体废物的分类收集、贮存

项目在厂区内设置有危废暂存间，各类废物在仓库内根据其性质实现分类堆放，并设置相关危险废物识别的标志。同时要求建设项目对产生的危险废物进行妥善包装后，堆入危废暂存间，避免危废泄露、散落或大量挥发至大气环境。因此项目所有固体废物均可实现分类收集贮存，对环境的影响具有可控性。

对危险废物的容器和包装物以及收集、贮存、运输、处置危险废物的设施、场所，必须设置危险废物识别标志；厂内危险废物临时堆存应采取相应污染控制措施防止对环境产生影响；装载危险废物的容器及材质要满足相应的强度要求，衬里要与危险废物相容；装载危险废物的容器必须完好无损。

项目单位应做好危险废物情况记录，危险废物记录应表明：危险废物的数量、名称，入库日期，出库日期，接受单位名称等。危险废物记录和货单，要在危险废物回收后保存三年。

第二、包装、运输过程中散落、泄漏

项目危险废物在转移时严格按照规定填报转移报告单，报送危险废物移出地和接受地的环境保护行政主管部门。并加强在运输过程中对贮罐、运输车辆的管理。

第三、危险废物运输中应做到以下几点

- 1) 危险废物的运输车辆须经主管单位检查，并持有有关单位签发的许可证，负责运输的司机应通过培训，持有证明文件。
- 2) 承载危险废物的车辆须有明显的标志或适当的危险符号，以引起注意。
- 3) 载有危险废物的车辆在公路上行驶时，需持有运输许可证，其上应注明废物来源、性质和运往地点。
- 4) 组织危险废物的运输单位，在事先需作出周密的运输计划和行驶路线，其中包括有效的废物泄漏情况下的应急措施。危险废物在转运过程中应严格执行《危险废物收集贮存运输技术规范》（HJ2025-2012）中要求，确保项目产生的危险项目安全运输。

经采取以上措施，建设项目危险废物在运输途中对环境的影响较小。

第四、堆放、贮存场所

项目危险废物暂存于危废暂存间中，根据《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023），建设单位对危险固废暂存场所应做到以下几点：

- ①.地面采用坚固、防渗、耐腐蚀的材料建造，并设计有堵截泄漏的裙脚、泄漏液体收集装置、气体导出口和气体净化装置。

②.应在易燃、易爆等危险品仓库防护区域以外,设施内要有安全照明设施和观察窗口。

③.液体状的危险废物需用符合标准的容器盛装，容器上需粘贴符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）所示的标签。

④.用以存放危险废物容器的地方，必须有耐腐蚀的硬化地面，且表面无裂隙。

⑤.不相容的危险废物必须分开存放，并设有隔离间隔断。

⑥.基础必须防渗，防渗层为渗透系数 $\leq 10^{-7}$ cm/s。

⑦.危险废物暂存所要防风、防雨、防晒。

第五、固体废物综合利用、处理处置

项目产生的危险废物委托有危废资质单位处置；除尘装置收集粉尘和未沾染化学品的废包装材料等统一收集定期外售；生活垃圾、少量未被收集的废含油抹布、手套由环卫部门定期清运。

项目产生的固体废物通过上述相应的措施处理后，不外排，固体废物综合处置率达 100%，不会造成二次污染，对周围环境不会产生明显的不良影响。

综上所述，项目产生的固体废物均得到了妥善处置和合理利用，对环境的影响较小。

4.6 地下水、土壤环境影响分析

生活污水经隔油池，化粪池预处理后，和间接循环冷却水合并纳管排入邱村镇污水处理厂处理，邱村镇污水处理厂处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918—2002）中一级标准的 A 标准，尾水排放至山北河，正常情况下废水不会对土壤造成影响。

项目运营期产生的危险废物暂存于危废暂存间内，委托有资质单位处置，不外排；未沾染化学品的包装材料和除尘装置收集的除尘灰等一般固废暂存于一般固废暂存间，定期外售，不外排；厂区设若干垃圾桶，生活垃圾环卫清运，不外排，因此不会受到雨水淋溶或风力作用而进入外环境；同时对厂区内一般固废仓库、化学品仓库、危废暂存间、隔油池、化粪池等建构筑物均采取了防腐、防渗措施，可有效的防止废水渗透到地下污染土壤，一般情况下，不会发生地表水径流污染和固体废物入渗污染。

（1）地下水、土壤污染的途径

本项目运营过程中需要使用润滑油、硫化剂等，在运营过程中又不可避免存在跑、冒、滴、漏现象，另外，项目的化学品仓库、危废暂存间可能产生渗漏，如果润滑油和硫化剂等原料中所含的化学原料及废水等渗入地下，将会对土壤、地下水产生污染影响。

本项目污染土壤、地下水的主要可能的途径为：

①化学品仓库和危废暂存间的地面未进行防腐、防渗处理，润滑油、促进剂等原辅料的跑、冒、滴、漏的物料渗入土壤、地下水。

②化学品仓库和危废暂存间的地面因长期使用或工程质量不符合要求出现破损、断裂情况，造成物料渗入土壤、地下水。

（2）地下水、土壤污染防治措施

根据厂区各生产功能单元是否可能对地下水造成污染及其风险程度，将厂区划分为重点防渗区、一般防渗区和简单防渗区。重点防渗区是可能会对地下水造成污染，风险程度较高，需要重点防治的区域，主要包括化学品仓库、危废暂存间、隔油池和化粪池、调胶上胶区域等的区域。一般防渗区是可能会对地下水造成污染，但危害性或风险程度相对较低的区域，包括一般固废仓库等的区域。简单防渗区为不会对地下水造成污染的区域，主要包括厂区内空地、绿化区、厂区道路和停车场等区域。

针对本项目，为避免物料非正常存放，事故废水的非正常排放对地下水造成影响，应采取以下防渗措施：

①化学品仓库、危废暂存间等可能与润滑油、配合剂等原料接触的場所，地面均需要硬化，周围需建排水沟。

②化学品仓库、危废暂存间采取地面刷环氧树脂等防腐、防渗措施，各防渗措施的设计防渗透系数不大于 $1 \times 10^{-10} \text{cm/s}$ ，设耐腐蚀的材料硬化地面，且表面无裂隙。

③应定期对化学品仓库、危废暂存间等的地面进行检查，一旦出现裂、渗情况，要及时修理。

（3）重点防渗区防渗措施

重点防渗区：本项目的重点防渗区主要为化学品仓库、危废暂存间、隔油池、化粪池、调胶上胶区域等区域。针对本项目，建议对化学品仓库、危废暂存间、隔油池、化粪池、调胶上胶区域等区域采取全面防腐、防渗处理。针对重点防渗区，

可通过下述措施可使重点污染区各单元防渗层渗透系数 $\leq 10^{-10}\text{cm/s}$ ，主要采取措施（自上而下）：

A、采用铁桶或其它容器盛装液体原材料，以杜绝渗漏洞；建议危废暂存间设置托盘，将危废与地面彻底隔绝。

B、地面的表面铺 2 毫米厚高密度聚氯乙烯，或至少 2 毫米厚的其它人工材料，凡墙与地面相交的墙立面铺装 180mm 高的踢脚线（围堰）。

再者，在施工过程中，要保质保量，杜绝出现管网、地面裂、渗情况，应定期对化学品仓库、危废暂存间等地面，侧壁进行检查，一旦出现裂、渗情况，要及时修理。另外，建设单位不但应对厂区内可能泄漏污染物的污染区地面进行防渗处理，而且应及时地将泄漏、渗漏的污染物收集起来进行处理，有效防止洒落地面的污染物渗入地下。此外，加强管理，完善管理机制，建立严格的管理制度，遵守操作规程，尽量避免污染物下渗。

（4）一般防渗区防渗措施

一般防渗区：本项目的一般防渗区主要为一般固废仓库。一般防渗区地面采取地面刷环氧树脂，可使一般污染区各单元防渗层渗透系数 $\leq 1.0 \times 10^{-7}\text{cm/s}$ 。

综上，由污染途径及对应措施分析可知，项目对可能产生地下水影响的各项途径均进行有效预防；在确保各项防渗措施得以落实，并加强维护和厂区环境管理的前提下，可有效控制厂区内的废水污染物下渗现象，避免污染地下水和土壤。

因此，采取以上措施后正常状态下，厂区的地表与地下的水力联系基本被切断，污染物不会规模性渗入地下水，本项目不会对区域地下水环境产生明显影响。

4.7 环境风险

环境风险评价的目的是分析和预测项目存在的潜在危险、有害因素，项目建设和运行期间可能发生的突发性事件或事故，引起有毒有害和易燃易爆等物质泄漏，所造成的人身安全与环境影响和损害程度，提出合理可行的防范、应急与减缓措施，以使建设项目事故率、损失和环境影响达到可接受的水平。

（1）风险物质识别

本项目在生产过程中使用的主要危险化学品见下表：

表 4-30 主要化学品贮存量一览表

序号	名称	主要成分	贮存量(t)	储存方式	储存时间	储存规格	危险特性	储存地点
1	润滑油	油类物	0.17	桶装	15 天	170kg/	有毒	化学品

		质				桶		仓库
2	抗磨液压油	油类物质	1.7	桶装	长期	170kg/桶	有毒	
3	促进剂 CBS	硫	2	纸袋	90 天	25kg/袋	/	原辅料仓库
4	TBzTD	硫	1	纸袋	90 天	25kg/袋	/	
5	促进剂 TMTD	硫	0.5	纸袋	90 天	25kg/袋	有毒	
6	促进剂 MBTS/DM	硫	0.5	纸袋	90 天	25kg/袋	有毒	
7	硫化剂 S-80GE	硫	1	袋装	90 天	25kg/袋	/	
8	1#溶剂油	二甲苯	1.7	桶装	15 天	170kg/桶	有毒	化学品仓库
9	120#溶剂油	正己烷、正戊烷	0.14	桶装	15 天	140kg/桶	有毒	

(2) 危险物质数量与临界量比值(Q)

计算所涉及的每种危险物质在厂界内的最大存在总量与其在附录 B 中对应临界量的比值 Q。在不同厂区的同一种物质，按其在厂界内的最大存在总量计算。

当只涉及一种危险物质时，计算该物质的总量与其临界量比值，即为 Q；

当存在多种危险物质时，则按式(C.1)计算物质总量与其临界量比值(Q)：

$$Q = \frac{q_1}{Q_1} + \frac{q_2}{Q_2} + \dots + \frac{q_n}{Q_n} \quad (C.1)$$

式中： q_1, q_2, \dots, q_n —每种危险物质的最大存在总量，t。

Q_1, Q_2, \dots, Q_n —每种危险物质的临界量，t。

当 $Q < 1$ 时，该项目环境风险潜势为 I。

当 $Q \geq 1$ 时，将 Q 值划分为：（1） $1 \leq Q < 10$ ；（2） $10 \leq Q < 100$ ；（3） $Q \geq 100$ 。

本项目涉及危险物质 q/Q 值计算见下表。

表 4-31 本项目涉及危险物质 q/Q 值计算（单位：t）

名称	最大存在量 (q)		临界量 Q(t)	q/Q	临界值取值说明
油类物质 (润滑油、液压油)	2		2500	0.0008	《建设项目环境风险评价技术导则》 (HJ169—2018) 附录 B
促进剂 CBS	2.25	0.5445 (折算后硫)	10	0.05445	
促进剂 TBzTD	1.25	0.2936 (折算后硫)	10	0.02936	
促进剂 TMTD	0.75	0.3992 (折算后硫)	10	0.03992	
促进剂 MBTS/DM	0.75	0.2887 (折算后硫)	10	0.02887	

硫磺 S-80GE	1.1	0.88 (折算后硫)	10	0.088	
胶粘剂 815	1.72	0.172 (折算后二甲苯)	10	0.0172	
		0.086 (折算后甲苯)	10	0.0086	
1#溶剂油	1.72	1.72	10	0.172	
120#溶剂油	0.15	0.075 (折算后正己烷)	10	0.0075	
		0.075 (折算后正戊烷)	10	0.0075	
危废	16.568		100	0.16568	
合计 (Σq/Q)				0.61988	

由上表计算可知，建设项目 Q 值属于 $Q < 1$ 范围。建设项目环境风险评价工作等级为简单分析。

(3) 生产过程风险识别

根据《环境影响评价技术导则 总纲》(国家环境保护部，HJ 2.1-2016)的要求，本项目主要分析工程在实施过程中，由于自然或人为的原因造成的爆炸、火灾和机械损伤等后果十分严重的且会造成人身伤害或财产损失的风险事故。本项目的风险因素归纳如下：

- a.建设区域存在的自然风险因素：地震、雷电、暴雨洪水、飓风等；
- b.物料的运输搬运过程中产生撞击事故；
- c.危化品发生火灾和爆炸等，产生氮氧化物、二氧化硫及烟尘等污染物，严重影响大气环境。

根据本项目生产特征，其中以 c 项产生次生污染物为主要风险因素。

(4) 风险管理

实践证明，许多环境污染事故平时只要提高警惕，加强管理和防范是可以完全避免的。因此项目首要的是加强事故防范措施的宣传教育，防止风险事故的发生。此外应根据环评及实际生产情况对安全事故隐患进行调查登记，对企业的安全措施常抓不懈，将建设项目风险事故的发生概率控制在最小范围内。

风险防范措施

工业项目建设，要求设计、建造和运行要科学规划、合理布局、严格执行防火安全设计规范，保证建造质量，严格安全生产制度、严格管理，提高操作人员的素质和水平，以减少事故的发生。一旦发生事故，则要根据具体情况采取应急措施，控制事故扩大；立即报警；采取遏制污染物进入环境的紧急措施等。

①防渗、防泄漏措施

a.装载液态类的化学品以及危险废物的容器及材质要满足相应的强度要求，要与化学品、危险废物相容；装载容器必须完好无损。

b.要求建设项目对使用到液态类的化学品分类堆放至化学品库以及产生的危险废物进行妥善包装后，堆入危废暂存间，避免危废泄露、散落或大量挥发至大气环境。

c.针对厂区化学品仓库、危废暂存间采取重点防渗；一般固废仓库采取一般防渗。

d.定期检查生产装置区、污水管线等连接处、阀门，及时更换损坏的阀门；及时更换破裂的管，充分做好排污管道的防渗处理，杜绝污水、原辅料等渗漏，防止“跑、冒、滴、漏”现象的发生。

②运行管理控制

a.生产操作过程中，必须加强安全管理，提高安全生产意识。

③规范厂区内危险废物管理

a.危废暂存间设置相关的标志标识，由专人负责，严格控制规范设置贮存场所，严禁明火。

b.建设项目应及时与有资质的危废处置单位鉴定委托处置协议，定期委托资质单位处置；

c.建设项目应按要求、规范建设危废暂存间，各危险废物密闭包装后，按类别暂存区危废暂存间内；

④消防、火灾报警系统及其他安全生产措施

a.按规范设置手提式灭火器和消火栓；液态物料由包装桶贮存，按照规范要求做好防渗措施，能够满足液态物料泄露和消防废水收集的需要；

b.主要通道、有工作人员的场地设置应急事故照明；

c.建设项目须按要求配置相应的安全生产事件应急物资，加强厂区安全生产管理与培训，减少因安全生产事故导致的突发环境事件。

风险事故应急响应

根据《事故状态下水体污染的预防与控制技术要求》（Q/SY1190-2013）以及《消防给水及消火栓系统技术规范》（GB50974-2014）中有关要求，核算公司内需收容的事故排水量计算公式如下：

$$V_{\text{总}} = (V_1 + V_2 - V_3) + V_4 + V_5 \quad \text{①}$$

式中：

V_1 ——收集系统范围内发生事故的物料量， m^3 ；

V_2 ——发生事故的储罐、装置或铁路、汽车装卸区的消防水量， m^3 ；

注： $V_2 = \sum Q_{\text{消}} t_{\text{消}}$ ； $Q_{\text{消}}$ ——发生事故的储罐、装置或铁路、汽车装卸区同时使用的消防设施给水流量， m^3/h ； $t_{\text{消}}$ ——消防设施对应的设计消防历时， h ；

V_3 ——发生事故时可以转输到其他储存或处理设施的物料量， m^3 ；

V_4 ——发生事故时仍必须进入该收集系统的生产废水量， m^3 ；

V_5 ——发生事故时可能进入该收集系统的降雨量， m^3 ；

注： $V_5 = 10qF$ ； q ——降雨强度， mm ；按平均日降雨量；

$q = q_a/n$ ； q_a ——年平均降雨量， mm ； n ——年平均降雨日数；

F ——必须进入事故废水收集系统的雨水汇水面积， ha 。

上述式①中各参数取值情况如下：

$$V_1 = 0\text{m}^3$$

$$V_2 = \sum Q_{\text{消}} t_{\text{消}}$$

具体消防水量 V_2 ：按消防设计水流量 15L/s ，2 小时消防时间计算，事故时消防水量为 $V_2 = 108\text{m}^3$ 。

$V_3 = 0\text{m}^3$ （厂区内发生事故时没有作为转输储存场所）；

$$V_4 = 3.4\text{m}^3；$$

本项目火灾事故发生时，立即停止生产，生产槽液停留在生产设备内，必须进入事故收集系统的生产废水量为已经进入生产废水收集管道中的水量，厂内污水收集管道材质为 PVC 材质，最大管径为 110mm ，废水管线总长度约 350m ，则 V_4 为 3.4m^3 。

$V_5 = 0\text{m}^3$ ；（现场无露天生产区域）

$$V_{\text{总}} = (108 - 0) + 3.4 + 0 = 111.4\text{m}^3；$$

因此，项目事故收集池容积应大于 111.4m^3 ；同时预留 20% 的余量，故事故收集池容积应不低于 134m^3 较为合适，可以确保在发生风险事故的情况下，各种污水正常排水系统全部切断，综合废水污水、消防水、泄漏物质等全部污水汇入应急事故污水收集池内。任何各种超标污水不排出厂外，事故处理池内污水待恢复正常生产、污水处理站稳定运行后进行处理，达标后排放。

事故池应无出口，不与外界连通，雨水管设截断和切换装置，确保事故状态下，事故废水能够自流进入水池。

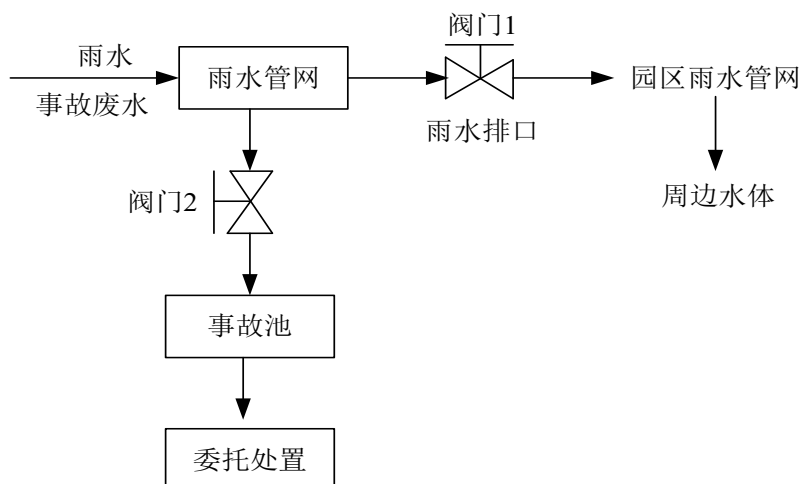


图 4-4 事故废水防范和处理流程示意图

废水收集流程说明：

全厂实施清污分流和雨污分流。

正常生产情况下，阀门 1 开启，阀门 2 关闭。

事故状况下，阀门 1 关闭，阀门 2 开启，对消防污水、事故废水进行收集，收集的污水分批分委托处置。

采取上述措施后，因消防水排放而发生周围地表水污染事故的可能性极小，因此报告中项目消防水排放对周围水环境的污染后果不作预测分析。

项目事故废水应能全部自流进入事故池中。

综上所述，本项目无重大风险源，促进剂等化学品在贮运、生产过程中存在发生泄漏及后继引发的火灾和爆炸风险，项目所用的促进剂等化学品均由供货厂家负责运送到厂，到厂后有专用储存区并有专人负责管理。在加强厂区防火管理、完善事故应急预案的基础上，事故发生概率很低，经过妥善的风险防范措施，建设项目环境风险在可接受的范围内。

五、环境保护措施监督检查清单

内容要素	排放口(编号、名称)/污染源	污染物项目	环境保护措施	执行标准
大气环境	DA001 排气筒/ 下料、打磨、焊接、 喷砂	颗粒物	本项目 4#厂房机加工下料工序、焊接工序、打磨工序产生的颗粒物经过集气罩收集后，喷砂工序密闭收集的颗粒物合并通过一套布袋除尘器处理后，尾气通过 15m 高 DA001 排气筒排放。	本项目机加工下料、焊接、打磨、喷砂工序产生的颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 中的排放限值；
	DA002 排气筒/ 调胶、上胶、晾干、 粘合、衬胶、硫化	非甲烷总烃	本项目 4#厂房调胶、上胶、晾干、粘合及衬胶、矿用设备零配件的硫化成型工序产生的非甲烷总烃、二甲苯、甲苯、硫化氢经过密闭收集后，合并通过一套 UV 光氧+CO 装置处理后，尾气通过 15m 高 DA002 排气筒排放。	本项目硫化工序打磨、上料、密炼、开炼、硫化成型、预成型（挤出）、调胶、上胶、晾干、粘合、衬胶工序产生的颗粒物、非甲烷总烃、甲苯及二甲苯执行《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）中表 5 中的排放限值；各工序产生的 H ₂ S、臭气浓度执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）表 1 及表 2 中的排放限值。
		H ₂ S		
		甲苯		
		二甲苯		
	DA003 排气筒/ 上料、密炼、开炼、 挤出	非甲烷总烃	本项目 3#厂房橡胶投料工序产生的颗粒物通过负压管道收集；密炼、开炼、预成型（挤出）工序产生的颗粒物、非甲烷总烃、H ₂ S 采取集气罩（加软帘）收集，合并经 1 套布袋除尘器+UV 光氧设备+二级活性炭吸附装置处理通过 15m 高 DA003 排放。	
		H ₂ S		
		颗粒物		
	DA004 排气筒/ 硫化	非甲烷总烃	本项目 1#厂房和 2#厂房硫化工序产生的非甲烷总烃、硫化氢	

		H ₂ S	采取集气罩（加软帘）收集，经 1 套 UV 光氧设备+二级活性炭吸附装置处理，尾气通过 15m 高 DA004 排放	
	DA005 排气筒/打磨	颗粒物	本项目 4#厂房硫化产品的打磨工序产生的颗粒物经过集气罩收集后，通过一套布袋除尘器处理后，尾气通过 15m 高 DA005 排气筒排放。	
	厂区内/ 密炼、开炼、挤出、硫化、涂胶	颗粒物、非甲烷总烃、H ₂ S、甲苯及二甲苯	各车间无组织排放的废气采取加强车间通风措施	
地表水环境	生活废水	pH	生活污水经隔油池、化粪池预处理后，纳管至邱村镇污水处理厂	满足《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）表 2 中间接排放限值要求
		COD		
		BOD ₅		
		SS		
		氨氮		
		动植物油		
	间接循环冷却水	pH	纳管至邱村镇污水处理厂	
		COD		
		BOD ₅		
		SS		
		石油类		
声环境	经过基础减振、厂房隔声及距离衰减，可使厂界达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类排放限值（昼间≤65dB(A)，夜间噪声值≤55dB(A)）。			
电磁辐射	无			

固体废物	办公生活		生活垃圾	环卫清运	一般工业固体废物满足《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）中的规定
	一般固废	硫化和检验	边角料和不合格品	回收外售	
		环保装置	除尘装置收集粉尘		
		包装	未沾染化学品废包装材料		
	危险废物	环保装置	废活性炭	交由有危废处置资质单位处理	危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及2013年修改单中的有关规定
		环保装置	废UV灯管		
		设备维护	废润滑油		
			废液压油		
	设备维护	废含油抹布、手套			
土壤及地下水污染防治措施	项目营运期重点防渗区和一般防渗区应按照本评价的要求做好防渗措施，公司制定有相应的管理制度，定期检查生产装置区、污水管线等连接处、阀门，及时更换损坏的阀门；及时更换破裂的管，充分做好排污管道的防渗处理，杜绝污水、原辅料等渗漏，防止“跑、冒、滴、漏”现象的发生。				
生态保护措施	/				
环境风险防范措施	厂区进行分区防渗；设置有效容积不低于134m³的应急事故池。				
其他环境管理要求	<p>《中华人民共和国环境保护法》明确指出，我国环境保护的任务是保证在社会主义现代化建设中，合理利用自然资源，防止环境污染和生态破坏，为人民创造清洁适宜的生活和劳动环境，保护人民健康，促进经济发展。因此，本建设单位设立环境管理机构，负责项目运营期的环境管理工作，其主要的职责与功能如下：</p> <p>（1）在本项目建成投入试运营之前，依照《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019年版），项目“二十四、橡胶和塑料制品业 29-61-橡胶制品业 291-其他”，应实施登记管理。在排污许可证填报之后才开展试运行；并落实排污许可证中载明的相关要求。</p> <p>（2）在运营期，项目环境管理部门负责检查厂房内各除尘设备和有机废</p>				

	<p>气吸附净化设备的运行情况，确保其有效运行，如有故障应及时维修或更换；定期检查项目的集气罩及风管的完好情况，确保废气的有效收集和排放。</p> <p>（3）加强清洁生产管理，车间地面均实行硬化，加强项目原辅生产材料、一般固废和危废的管理工作，防止雨季淋溶水污染附近地表和地下水体。</p>
--	--

六、结论

综上所述，安徽平泰新材料有限公司年产 200 万件橡胶零配件及 50 万件矿用设备零配件项目符合国家产业政策，项目选址符合当地规划要求。项目所在区大气、地表水以及噪声环境质量现状良好；在污染防治措施实施后，本项目废水、废气和噪声可稳定达标排放，固废可得到妥善处置，本项目排放的各种污染物对环境的影响程度和范围可接受。因此，从环境影响角度分析，本项目的建设是可行的。

附表									
建设项目污染物排放量汇总表									
项目 分类	污染物名称	单位	现有工程	现有工程	在建工程	本项目	以新带老 削减量	本项目 建成后	变化量
			排放量（固体 废物产生量） ①	许可排放 量②	排放量（固体 废物产生量） ③	排放量固体废物 产生量）④	（新建项 目不填） ⑤	全厂排放量（ 固体废物产生 量）⑥	⑦
废气	颗粒物	t/a	0	0	0	0.184	0	0.184	+0.184
	非甲烷总烃	t/a	0	0	0	1.64	0	1.64	+1.64
	硫化氢	t/a	0	0	0	1.457	0	1.457	+1.457
	甲苯	t/a	0	0	0	0.047	0	0.047	+0.047
	二甲苯	t/a	0	0	0	0.903	0	0.903	0.903
废水	COD	t/a	0	0	0	1.301	0	1.301	+1.301
	BOD ₅	t/a	0	0	0	0.421	0	0.421	+0.421
	SS	t/a	0	0	0	0.756	0	0.756	+0.756
	氨氮	t/a	0	0	0	0.135	0	0.135	+0.135
	动植物油	t/a	0	0	0	0.27	0	0.27	+0.27
	石油类	t/a	0	0	0	0.002		0.002	+0.002
一般 工业 固体 废物	生活垃圾	t/a	0	0	0	60	0	60	+60
	边角料和不合格品	t/a	0	0	0	150	0	18.178	+18.178
	除尘装置收集粉尘	t/a	0	0	0	18.178	0	5	+5
	未沾染化学品废包装材料	t/a	0	0	0	5	0	0.393	+0.393
	焊渣	t/a	0	0	0	0.393	0	1	+1
	废砂	t/a	0	0	0	1	0	15.488	+15.488
	废活性炭	t/a	0	0	0	15.488	0	15.488	+15.488
	废 UV 灯管	t/a	0	0	0	0.5	0	0.5	+0.5

	废润滑油	t/a	0	0	0	0.05	0	0.05	+0.05
	废液压油	t/a	0	0	0	0.5	0	0.5	+0.5
	废切削液	t/a	0	0	0	0.525	0	0.525	+0.525
	沾染切削液的金属屑	t/a	0	0	0	0.5	0	0.5	+0.5
	废含油抹布、手套	t/a	0	0	0	0.03	0	0.03	+0.03
注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①									