

桐城市红星胶辊有限公司
年产200万件胶辊及橡胶件生产线
竣工环境保护验收监测报告表

建设单位:桐城市红星胶辊有限公司

编制单位:桐城市红星胶辊有限公司

2022年6月

建设单位法人代表：卞华

编制单位法人代表：卞华

项目负责人：章露

填 表 人：章露

建设单位：桐城市红星胶辊有限公司

电话：13309667411

邮编：231400

地址：安徽省安庆市桐城市范岗镇合安村

编制单位：桐城市红星胶辊有限公司

电话：13309667411

邮编：231400

地址：安徽省安庆市桐城市范岗镇合安村

表一 项目总体情况

建设项目名称	年产200万件胶辊及橡胶件生产线项目				
建设单位名称	桐城市红星胶辊有限公司				
建设项目性质	新建 ☒ 改扩建 ☐ 技改 ☐ 迁建 ☐				
建设地点	安徽省安庆市桐城市范岗镇合安村				
主要产品名称	硅胶辊、橡胶辊、聚氨酯胶辊、橡胶零件、塑料零件				
设计生产能力	年产硅胶辊1万件、橡胶辊10万件、聚氨酯胶辊2万件、橡胶零件180万件、塑料零件7万件				
实际生产能力	年产硅胶辊1万件、橡胶辊10万件、聚氨酯胶辊2万件、橡胶零件180万件、塑料零件7万件				
建设项目环评时间	2022年3月	开工建设时间	/		
调试时间	/	验收现场监测时间	2022.05.18-2022.05.19、 2022.08.02-2022.08.03		
环评报告表审批部门	桐城市生态环境分局	环评报告表编制单位	安徽中祥环境科技有限公司		
环保施工设计单位	桐城市新达暖通工程有限公司、安徽新叶环保科技有限公司	环保设计施工单位	桐城市新达暖通工程有限公司、安徽新叶环保科技有限公司		
投资总概算	660万元	环保投资总概算	30万元	比例	4.5%
实际总概算	550万元	环保投资	35万元	比例	6.4%
验收监测依据	1.1 相关法律法规： （1）中华人民共和国国务院第682号令《建设项目环境保护管理条例》（2017年7月16日修订）； （2）《中华人民共和国环境保护法》（2015年1月1日）； （3）《中华人民共和国水污染防治法》（2017年6月27日修订，2018年1月1日起施行）； （4）《中华人民共和国大气污染防治法》（2018年10月26日修订）； （5）《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020年9月1日修订）；				

	(6) 《中华人民共和国噪声污染防治法》(2021年12月24日)； (7)《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的公告,国环规环评[2017]4号； (8)《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》(生态环境部；公告2018年第9号)； (9)《关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单(试行)》的通知》(环办环评函(2020)688号)。 1.2 验收执行标准: (1)《橡胶制品工业污染物排放标准》(GB27632-2011)； (2)《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)； (3)《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)； (4)《挥发性有机物无组织控制标准》(GB37822-2019)； (5)《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)； (6)《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)； (7)《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)； (8)《危险废物贮存污染控制标准》及2013年修改清单(GB18597-2001)； (9)《环境保护图形标志固体废物贮存(处置)场》(GB15562.2-1995)。 1.3 其他相关资料: (1)《桐城市红星胶辊有限公司年产200万件胶辊及橡胶件生产线项目环境影响评价报告表》，安徽中祥环境科技有限公司，2022年3月； (2)《关于桐城市红星胶辊有限公司年产200万件胶辊及橡胶件生产线项目环境影响评价报告表的批复》(宜桐环建函(2022)033号)，桐城市生态环境分局，2022年3月23日。
验收监测评价标准、标号、级别、限值	1.4 验收监测评价标准 (1) 废气 ①本项目炼胶、硫化工序、成型工序有组织排放源的颗粒物、非甲烷总烃，执行《橡胶制品工业污染物排放标准》(GB27632-2011)表5要求；硫化过程中产生的恶臭气体(二硫化碳、硫化氢、臭气浓

度等)有组织排放的污染物执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)中表2标准限值;其他颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中的要求。

②厂界无组织排放的颗粒物执行《橡胶制品工业污染物排放标准》(GB27632-2011)和《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中较严值的要求;非甲烷总烃执行《橡胶制品工业污染物排放标准》(GB27632-2011)中的要求;车间外非甲烷总烃执行《挥发性有机物无组织控制标准》(GB37822-2019)表A.1中特别排放限值要求。厂界无组织排放的恶臭污染物(二硫化碳、硫化氢、臭气浓度等)执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)中表1新扩改建项目二级标准。

表1-1 本项目污染物排放标准选取内容表

污染物名称	最高允许排放		生产工艺或设施	厂界无组织排放限值	标准来源
	浓度	基准排气量			
	mg/m ³	m ³ /t胶		mg/m ³	
颗粒物(炼胶)	12	2000	轮胎企业及其他制品企业炼胶装置	0.5	《橡胶制品工业污染物排放标准》(GB27632-2011)
甲苯及二甲苯合计	15	—	轮胎企业及其他制品企业胶浆制备、浸浆、胶浆喷涂和涂胶装置	二甲苯1.2	《橡胶制品工业污染物排放标准》(GB27632-2011)
非甲烷总烃	10	2000	轮胎企业及其他制品企业炼胶、硫化装置	4.0	
颗粒物(其他)	120	/	/	1.0	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)

表1-2 恶臭污染物排放标准

污染物名称	排气筒高度	最高允许排放		无组织排放监控浓度限值(周界外浓度最高点)	标准来源
		浓度	速率		
		mg/m ³	kg/h	mg/m ³	
二硫化碳	15	--	1.5	厂界标准值 3.0	《恶臭污染物排放标准》

硫化氢	15	--	0.33	厂界标准值 0.06	(GB14554-93)
臭气浓度 (无量纲)	15	--	2000	厂界标准值 20	

项目厂区内无组织排放废气执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)中附表 A.1 特别排放限值,具体见下表。

表1-3 厂区内非甲烷总烃无组织排放限值单位: mg/m³

污染物项目	特别排放限值	限值含义	无组织排放监控位置
非甲烷总烃	6	监控点处1h平均浓度	厂房外设置监控点
	20	监控点处任意一次浓度值	

(2) 噪声

本项目分为办公区和生产区,生产区各厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中2类排放标准;办公区东侧厂界执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中4类排放标准,其他厂界执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中2类排放标准。

表1-4 噪声排放标准 等效声级L_{Aeq} : dB (A)

标准	昼间	夜间
GB12348-2008中2类标准	60	50
GB12348-2008中4类标准	70	55

(3) 固废

一般固废排放执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)。一般固废及危险固废贮存、处置场环境保护图形标志及其功能执行GB15562.2-1995《环境保护图形标志固体废物贮存(处置)场》中的规定。

危险废物在厂内贮存执行GB 18597-2001《危险废物贮存污染控制标准》及2013年修改清单中的相关规定,危险废物的转移和处置按照《危险废物污染防治技术政策》(环发[2001]199号)的规定。

表二 工程建设内容

2.1 工程建设内容：

桐城市红星胶辊有限公司成立于 2005 年，主要从事橡胶辊、聚氨酯胶辊、橡胶件等生产和销售。公司于 2019 年 3 月委托安徽三的环境科技有限公司开展了现状评估工作，编制了现状评估报告。后于 2021 年 7 月 2 日在桐城市发展和改革委员会对项目进行了备案，桐发改许可备[2021]145 号。

根据《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021 年版），本项目属于名录中的“二十六、橡胶和塑料制品业/52 橡胶制品业 291”中的“其他”类别，应编制环境影响报告表。2022 年 3 月桐城市红星胶辊有限公司委托安徽中祥环境科技有限公司编制完成了《桐城市红星胶辊有限公司年产 200 万件胶辊及橡胶件生产线项目环境影响评价报告表》，并于 2022 年 3 月取得了桐城市生态环境分局《关于桐城市红星胶辊有限公司年产 200 万件胶辊及橡胶件生产线项目环境影响评价报告表的批复》（宜桐环建函〔2022〕033 号）。

根据《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019年版）：本项目属于“二十四、橡胶和塑料制品业29”中第61条“橡胶制品业 291”中“其他”，本项目属于登记管理。本公司已于2022年5月18日在全国排污许可证管理信息平台进行了排污登记。

建设项目具体建设内容见下表：

表 2-1 项目环评要求、环评批复要求与实际建设对照一览表

项目名称	工程名称	工程内容及规模（环评内容）	实际建设情况
主体工程	金工车间	建筑面积400m ² ，购置车床、铣床、钻床、电焊机等设备，外购钢管、铝管等材料，用于制作胶辊的部件辊芯，年制作13万支辊芯，自用	与环评一致
	备料间	建筑面积210m ² ，购置喷砂机、锯床、吊车等设备，进行金属材料的下料、除锈等工序。	与环评一致
	聚氨酯车间	建筑面积135m ² ，购置真空罐、电热干燥箱、真空泵等设备，外购聚氨酯预聚体、硫化机、固化剂等原材料，建设聚氨酯胶辊生产线。年产2万件聚氨酯胶辊	与环评一致
	炼胶车间	建筑面积170m ² ，包括配料间和炼胶间，购置密炼机、开炼机、切胶机、电子秤等设备，外购三元乙丙橡胶、丁腈橡胶、再生橡胶等原材料，用于混炼各种橡胶。	与环评一致
	磨工车间	建筑面积240m ² ，购置外圆磨床、单倍吊车、普通车床，用于缠绕后的胶辊打磨、修边。	与环评一致

	缠绕车间	建筑面170m ² ，购置硫化罐、缠绕机、车胶打磨机，用于橡胶与辊芯缠绕、辊芯打磨和胶辊硫化工序。	与环评一致
	包装车间	建筑面积220m ² ，购置质检设备，进行质检和人工包装。	与环评一致
	硫化车间	建筑面积130m ² ，购置平板硫化机，利用混炼好的橡胶，制作橡胶零件。	与环评一致
	综合车间	建筑面积270m ² ，购置平板硫化机、切胶机、成型机、自动硫化机、数控注胶机等，外购 TPU用于制作橡塑件，橡胶件等	与环评一致
储运工程	模具仓库	位于厂区西南，建筑面积240m ² ，用于存放模具、成品等。	与环评一致
	金属材料区	厂区中部空地，用于堆放金属原材料。	与环评一致
	仓库	位于厂区北侧，建筑面积250m ² ，主要用于存放橡胶原料、助剂等原材料。	与环评一致
	材料库	位于硫化1车间南侧，建筑面积50m ² ，主要用于存放聚氨酯预聚体、固化剂、硫化剂等。	与环评一致
	油化库	位于炼胶车间东侧，主要用于储存油类原辅材料。	与环评一致
辅助工程	办公室	建设一栋4F 的办公楼，用于人员办公，占地面积：720m ² ，建筑面积：1215m ² 。	与环评一致
公用工程	供水	市政供水管网供给，用量：780t/a。	与环评一致
	排水	拟建项目采用雨污分流制，雨水就近排入雨水管网；项目废水预处理后经总排口排入污水管网至桐城市城南污水处理厂处理达标后最终排入龙眠河。	废水不外排
	循环水	厂区设置1套水喷淋除尘装置，循环水量为2m ³ /h，循环水池：4m×2m×2m，对全厂粉尘进行处理；设置1套冷却循环水系统，循环水池：2m×1.2m×3m，用于密炼、开炼工序的降温。	与环评一致
	供电	由市政管网供电，用量为10万KWh/a。	与环评一致
环保工程	废气处理	①焊接烟尘经TA001焊接烟尘净化器处理后车间内无组织排放； ②辊芯打磨粉尘经设备自带除尘器处理后与磨工车间胶辊打磨粉尘合并进入TA003水喷淋塔处理后由1根15m高排气筒DA001排放； ③涂胶废气、硫化罐硫化废气经集气罩收集后经TA004活性炭吸附装置处理后由1根15m高排气筒DA002排放； ④密炼废气、开炼废气经集气罩收集后经TA005布袋除尘器+TA006活性炭吸附处理后由1根15m高排气筒DA003排放； ⑤聚氨酯车间涂胶废气、浇注废气、硫化车间硫化废气和综合车间硫化、成型废气经各自集气罩收集后进入TA007活性炭吸附装置处理后1根15m高排气筒DA004排放； ⑥下料粉尘、配料粉尘车间内无组织排放。	与环评一致

废水处理	拟建项目采用雨污分流制，水喷淋废水经过滤+沉淀处理后循环使用，定期排放；循环冷却水定期更换后废水直接排放；生活污水经化粪池预处理后与水喷淋废水和循环冷却排污水一起经总排口排入污水管网至桐城市城南污水处理厂处理达标后最终排入龙眠河。	废水不外排，废水用于厂区绿化
噪声治理	厂房隔声、消声、基础减振	与环评一致
地下水	源头控制，分区防渗	与环评一致
固废治理	一般固废：边角料、焊渣、废包装袋、辊芯打磨粉尘及过滤棉，收集后外售综合利用；除尘器截留粉尘回收利用；危险固废：废液压油、废机油、废切削液、废活性炭和废包装桶，暂存于危废库，委托有资质的单位处置；生活垃圾由环卫部门处理。厂区内设置1间10m ² 的危废库，位于磨工车间北侧。	与环评一致

2.2 产品方案、生产设备、原辅材料消耗及水平衡：

本次验收项目产品方案见下表。

表2-2 本项目产品方案一览表

序号	产品	环评产量	实际产量	应用领域
1	硅胶辊	1万件	1万件	印刷包装、食品机械
2	橡胶辊	10万件	10万件	轧钢机械、卷烟、矿山机械
3	聚氨酯胶辊	2万件	2万件	玻璃机械、纺织
4	橡胶零件	180万件	180万件	车辆装备
5	塑料零件	7万件	7万件	轧钢机械、卷烟、矿山机械

本次验收项目中生产设备见下表。

表2-3 主要生产设备一览表

序号	车间	设备名称	规格/型号	环评数量	实际数量	单位
1	聚氨酯车间	热风循环风箱	1600*1500*2400/1300*1300*1800/100	3	3	台
2		电热恒温鼓风干燥箱	Φ1200*3000/Φ1000*3000	2	2	台
3		真空泵	70L	1	1	台
4		真空罐	/	1	1	台
5		磅秤	400g-150kg	1	1	台
6	金工车间	普通车床	CY6132B/CDS6166Bφ660*2000等	6	6	台
7		卧式车床	C620-1 400*1400	1	1	台
8		立式升降台铣床	X5032A 320*1320	1	1	台
9		电动装配机	/	1	1	台
10		单臂吊	BZD 1.0T	1	2	台

11		数控车床	CK6136H-750/CK6136/CK6150B	6	6	台
12		数控立式升降台 铣床	XK5030B	1	1	台
13		数控铣床	台卓 SD-35	1	1	台
14		气动攻丝机	XG-S12	1	1	台
15		电焊机	2X5-400	1	1	台
16		气保电焊机	NB-350G	1	1	台
17		十二公厘台式钻床	/	1	1	台
18		砂轮机	/	1	1	台
19		万向摇臂钻床	Z32K φ1mm-φ25mm	1	1	台
20	炼胶 车间	加压翻转式橡塑捏 炼机	X (S) F 35*30	1	2	台
21		开放式炼胶机	XK-400	1	2	台
22		切胶机	Q8	1	1	台
23	磨床 车间	外圆磨床	M1432C*15/M1450-3000/M1332C -1500等	4	5	台
24		普通车床	C630-1	1	1	台
25		普通抛光床	C6150*3000	1	1	台
26		桥式起重机	LD2.8-11.8	1	1	台
27	缠绕 车间	全自动胶辊缠绕机	PTM-6040 φ600*4000	1	1	台
28		电热恒温鼓风 干燥箱	100*100*150	1	1	台
29		普通车床/开槽	/	1	1	台
30		车胶打磨机	PCM-6040	1	1	台
31		除尘器	PL-1600	1	1	台
32		硫化罐	R2020-478	1	1	台
33		空压机	ED-50FC720*680*1005/HF-2NF22 0V 0.6KW	2	2	台
34	综合 车间	成型机	SZL80	1	2	台
35		烘干机	利豪 300	1	1	台
36		激光打码机	KT-202	1	1	台
37		半自动压力成型机	YX-50D	1	1	台
38		平板硫化机	XLB-D500*500/QLB-1700*400/Q LB-500*1000等	6	6	台
39		橡胶切条机	/	1	1	台
40		校平衡机	YTQ 160	1	1	台
41		平板硫化机	XLB-D500*500	1	1	台

42	备料区	金属带锯床	GB4230	1	1	台
43		数控锯床	/	1	1	台
44		喷砂机	IS-9080	1	1	台
45		单臂吊	1.0T	1	1	台
46	硫化车间	平板硫化机	QLB-50 600*550/QLB-50 500*550/QLB-400*800等	4	4	台
47	厂区	航吊	2.8T	1	1	台
48		变压器及系统	250A	1	1	套
49		粗糙度检测仪	/	1	1	台
50		静电测试仪	/	1	1	台

本次验收项目中原辅料消耗情况见下表。

表2-4 主要原辅材料一览表

产品名称	原辅料名称	环评年用量	实际年用量	厂区最大储存量	性状	包装方式	存储位置
硅胶辊	半成品硅胶	20T	22T	1T	卷片	纸箱	仓库
	无水乙醇	160kg	155kg	160kg	液体	160kg铁桶	仓库
	粘合剂	10kg	9.5kg	1.0kg	液体	0.9L塑桶	仓库
橡胶辊/橡胶件	三元乙丙胶	15T	16T	2T	块状	铁箱	仓库
	丁腈胶	15T	16T	2.4T	块状	25kg袋装	仓库
	氯丁胶	1T	1.2T	200kg	块状	25kg袋装	仓库
	顺丁胶	1T	1.2T	200kg	块状	25kg袋装	仓库
	再生胶	5T	5.5T	500kg	块状	30kg/袋装	仓库
	陶土	1.5T	1T	500kg	粉状	30kg/袋装	仓库
	硫磺	1T	0.9T	200kg	颗粒状	25kg/袋装	仓库
	古马隆	1T	1.1T	200kg	颗粒状	25kg/袋装	仓库
	白炭黑	15T	15.5T	1200kg	颗粒状	25kg袋装	仓库
	炭黑	12T	10T	1T	粉状	25kg袋装	仓库
	石蜡油	2.5T	2T	540kg	液体	180kg铁桶	仓库
	二辛脂	1T	1.5T	200kg	液体	200kg铁桶	仓库
	促进剂	5T	5.5T	1T	颗粒状	25kg袋装	仓库
	氯化锌	3T	3.5T	500kg	颗粒状	25kg袋装	仓库
	粘合剂	240kg	250kg	14kg	液体	3.5kg铁桶	仓库
聚氨酯胶辊	聚氨酯预聚体	20T	22T	2T	液体	20kg铁桶	材料库
	硫化剂(莫卡)	1.2T	1.4T	200kg	淡黄颗粒	25kg袋装	材料库
	固化剂	50kg	50kg	10kg	透明液体	2kg桶装	材料库

	催化剂	10kg	10kg	5kg	透明液体	1kg桶装	材料库
	粘合剂	180kg	200kg	25kg	液体	25kg袋装	材料库
钢棍	无缝钢管	125T	120T	100T	管状棒/整支	/	金属材料区
	304钢管	12T	12T	4T	管状棒/整支	/	金属材料区
	铝管	3T	3T	500kg	管状棒/整支	/	金属材料区
	焊丝	1.5T	2T	20kg	支/纸箱	纸箱	仓库
	焊条	300kg	300kg	20kg	支/纸箱	纸箱	仓库
	氧气	1T	1T	100kg	气体	15kg钢瓶	仓库
	二氧化碳	1T	1T	100kg	气体	15kg钢瓶	仓库
	切削液	200kg	180kg	200kg	液体	200kg铁桶	油化库
	抗磨液压油	1T	0.8T	200kg	液体	200kg铁桶	油化库
	主轴油	400kg	400kg	200kg	液体	常温密封	油化库
	金属加工液	1T	0.8T	200kg	液体	200kg铁桶	油化库
塑胶件	TPU（热塑性聚氨酯弹性体橡胶）	0.5T	0.6T	100kg	颗粒状	25kg袋装	仓库

2.3 本项目废水核算如下：

（1）生活污水

项目劳动定员36人，年工作300d。生活用水约50L/人一天，本项目职工生活用水量为1.8t/d, 540t/a。生活用水损耗大约20%，本项目生活污水产生量为1.44t/d, 432t/a。生活污水暂未接管，经化粪池处理后用于厂区绿化，不外排。

（2）水喷淋塔废水

本项目粉尘处理措施为“水喷淋塔”处理，废气处理过程中产生喷淋废水，进入污水处理措施处理后循环使用，定期外排废水用于厂区内绿化。喷淋废气处理循环用水量约10m³/d, 需定期补水，补水量为2%，喷淋系统年需补水量为60m³/a（0.2m³/d）；外排废水约占循环水量的1.0%，故废气处理废水量为90m³/a（0.3m³/d）。

（3）循环冷却排污水

本项目密炼、开炼工序需要冷却循环水，设有一座7m³的循环水池，循环量按2t/h计，补水量按1%计，则补水量为0.16m³/d。循环水池每两个月更换一次，更换后的废水用于厂区绿化，年产生的废水量为42t/a。

本项目水喷淋塔废水经污水处理措施处理后循环使用，定期外排废水用于厂区内绿化，循环冷却排污水及经化粪池处理过后的生活污水一起用于厂区绿化，不外排。

项目水平衡图见下图。

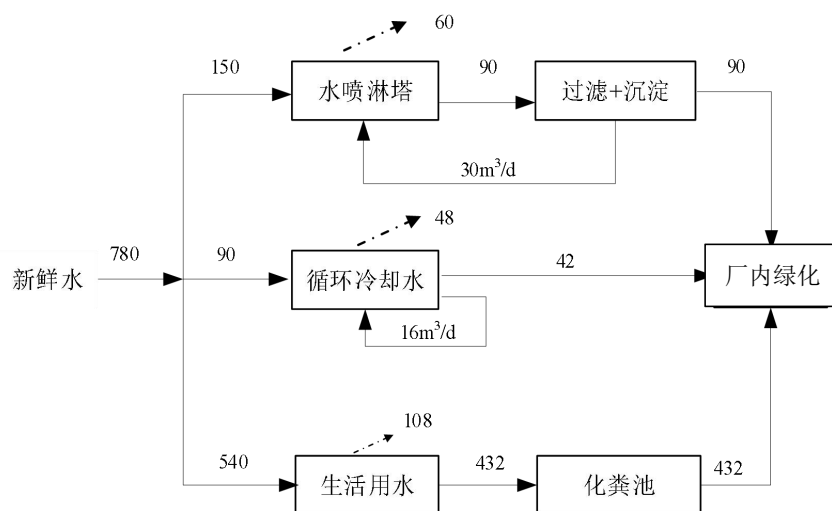


图2.3-1 项目水平衡图 (t/a)

2.4 主要工艺流程及产污环节：

本项目产品主要为硅胶辊、橡胶辊、聚氨酯胶辊、橡胶零件、塑料零件等。项目生产工艺及产污环节如下：

1、橡胶辊生产工艺流程

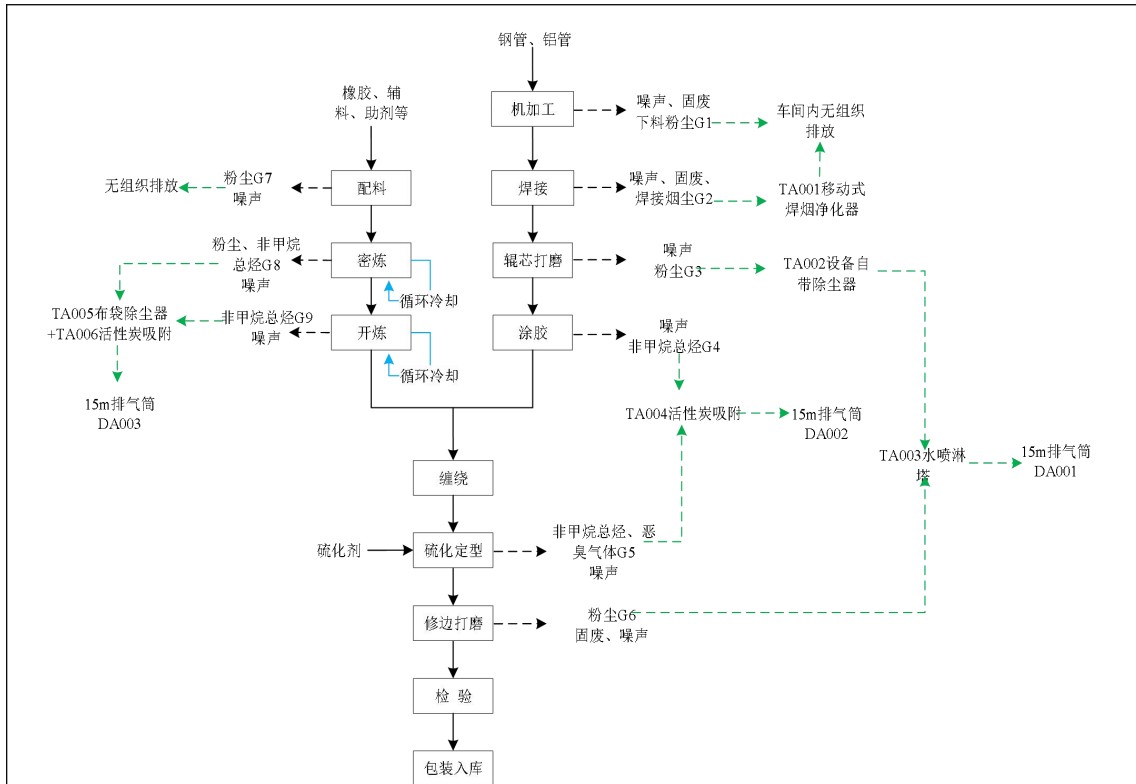


图2.2-2 橡胶辊生产工艺流程图

工艺流程简述：

- 1) 机加工：将钢管、铝管通过数控车床进行切割下料、车、铣、钻、喷砂等机械加工，制作出符合产品尺寸的棍轴。
- 2) 焊接：辊芯制作中需要进行焊接处理，该工序产生焊接烟尘。
- 3) 辊芯打磨：使辊芯表面的清洁度和粗糙度，改善机械性能，增加工件表面和橡胶之间的附着力。该工序产生打磨粉尘。
- 4) 涂胶：为保证辊芯与橡胶粘接牢固，在缠绕之前先在辊芯表面人工涂一层胶粘剂。该过程中挥发有机废气，以非甲烷总烃计。
- 5) 配料：天然橡胶及其他胶由人工称量配比好后送至炼胶车间。本项目需将炭黑、促进剂等粒径小于 $100\mu\text{m}$ 的粉料进行解包，该类物料解包时有粉尘产生，硫磺、陶土，片状或块状的天然胶、石蜡等原料也解包；根据配方采用人工计量方式对以上各类原材料进行计量称重，分装物料等计量过程中有粉尘产生；计量后的炭黑、硫磺、石蜡加入配料桶，再加入计量好的软化剂进行简单混合，块状的天然胶不混合，该配料时在细粉料入桶时有粉尘产生，人工混合时由于液态油加入，起尘较少，且在密闭配料间内，很快沉降。
- 6) 密炼：密炼是橡胶加工重要的生产工艺，密炼过程就其本质来说是借助

于密炼机的强烈机械剪切作用，使配料在生胶中均匀分散的过程，粒状配料呈分散相，生胶呈连续相。在密炼过程中，橡胶分子结构、分子量大小及其分布、配料聚集状态均发生变化，橡胶与辅料形成一种具有复杂结构特性的分散体系。

本项目将称量好的胶料和配比好的各种粉料按照一定的顺序人工投入加压式密炼机中，在不超过130℃的环境下密炼15min。密炼过程中由于摩擦作用，胶温不断变化，密炼开始时仅约50~60℃，随着各组分的加入，温度不断上升，热胶时可达110~120℃。密炼时无需加热，由于摩擦作用，胶温不断变化。密炼温度高有利于生胶和胶料的塑性流动和变形有利于橡胶对固体配料粒子表面的湿润和混合吃粉；但又使胶料的粘度下降，不利于配料粒子的破碎与分散混合，混炼温度过高会加速橡胶的热氧老化，使硫化胶的物理机械性能下降即出现过炼现象，还会使胶料发生焦烧现象，所以密炼机密炼过程为防止温度过高,必须采取有效的冷却措施。本项目密炼机采用冷却水进行隔套冷却，以控制转子和密炼室内腔壁表面的温度。密炼工序会产生少量粉尘、非甲烷总烃。

7) 开炼：将密炼好的半成品胶人工送入开放式炼胶机上，利用摩擦生热，通过相对旋转、水平设置的两轮筒之间的辗隙，将胶料以厚薄均匀、无气泡的片状卷材形式出料，温度约100℃，每批次时间约15min。开炼卷片过程通夹套冷却水进行冷却。开炼卷片过程会产生少量的非甲烷总烃。

8) 缠绕：将开炼后的胶片使用自动包贴机包裹缠绕在辊芯表面并加以固定。

9) 硫化定型：硫化的过程是橡胶大分子链发生化学交联反应的过程，包括橡胶分子与硫化剂及其他配合剂之间发生的一系列化学反应以及在形成网状结构时伴随发生的各种副反应。可分为三个阶段：第一阶段：诱导阶段，硫化剂、交联剂、促进剂之间的反应，生成活性中间化合物，然后进一步引发橡胶分子链，产生可交联的自由基或离子。第二阶段：交联反应阶段，可交联的自由基或离子与橡胶分子链之间产生连锁反应，生成交联键。第三阶段：网构形成阶段，交联键的重排、短化，主链改性、裂解。

硫化三要素是：时间、温度、压力。即按照工艺标准要求的硫化时间、模具温度、合模压力进行硫化作业。首先选择生产工艺规格，打开硫化罐罐盖，将半成品胶辗放入硫化罐内，关闭硫化罐罐盖加压到0.6MPa后开始硫化计时，当硫化时间达到预设时间时（90min），预报警器会自动轰鸣，计时器自动停止计时，

待硫化罐内部完全卸压之后开启罐盖，手动取出产品。本项目硫化采用间接硫化法，以电能为热源、空气为介质进行加热硫化，硫化在160~180℃温度下进行。

硫化过程中产生废气主要有非甲烷总烃、恶臭气体等。

10) 修边打磨：将硫化完成后的胶辊冷却到室温后，利用车床车掉表层的橡胶，然后利用磨床将胶面磨到规定的光洁度，磨床使用切削液降温，切削液循环使用。本工序产生的污染物为含粉尘废气、设备噪声、少量边角料及废切削液。

11) 产品检验、包装入库：

采用设备检测仪器对胶辊产品进行各物理性能检测，然后包装入库。

2、聚氨酯胶辊生产工艺流程

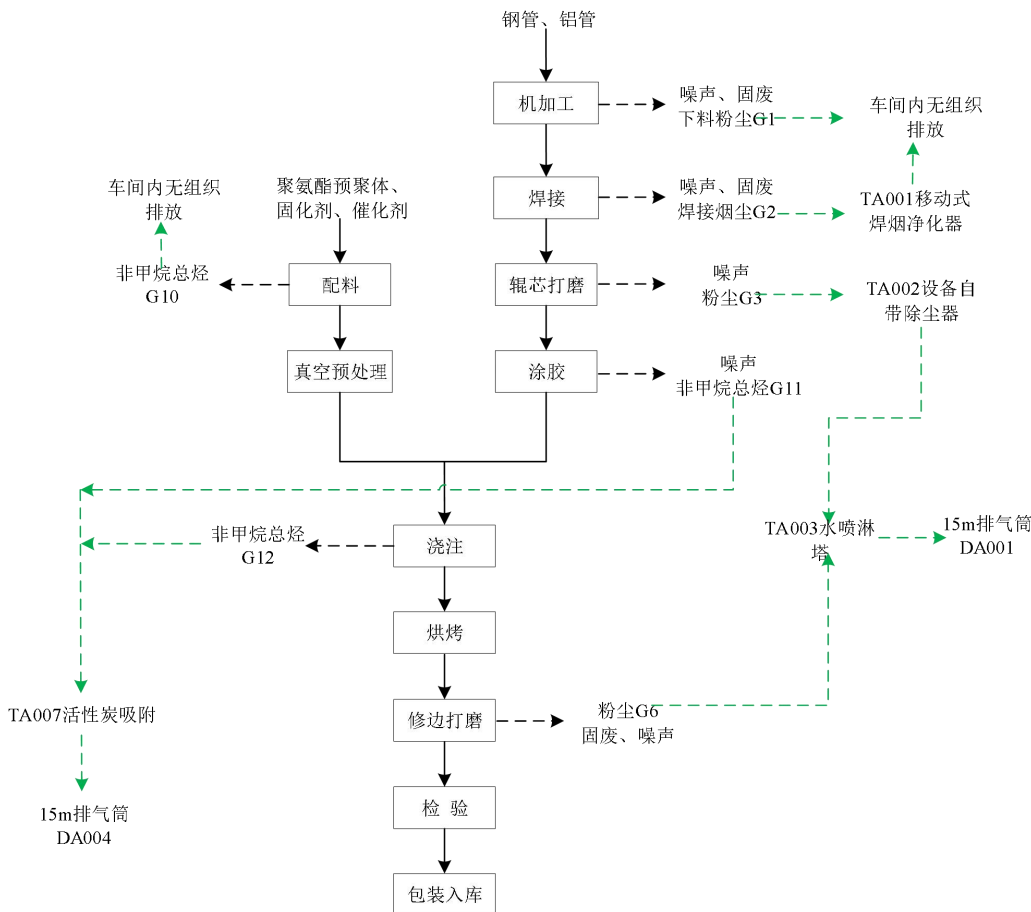


图2.2-3 聚氨酯胶辊生产工艺流程图

工艺流程简述：

1) 聚氨酯橡胶辊辊芯制作与橡胶辊制作过程一样，不再叙述。

2) 配料：聚氨酯预聚体、硫化剂、固化剂等由人工称量配比好后，将预聚体先投入真空罐中，其他称量好后待浇注工序使用。该工序中硫化剂在电加热融

化过程中，会有微量非甲烷总烃排出，本评价不作定量考虑，加强车间管理。

3) 真空预处理：真空罐上部采用真空泵抽真空，将液态预聚体中的水分抽出，防止后期固化出现气泡。该工序不需要加热，聚氨酯不会分解，故此工序不会产生有机废气。

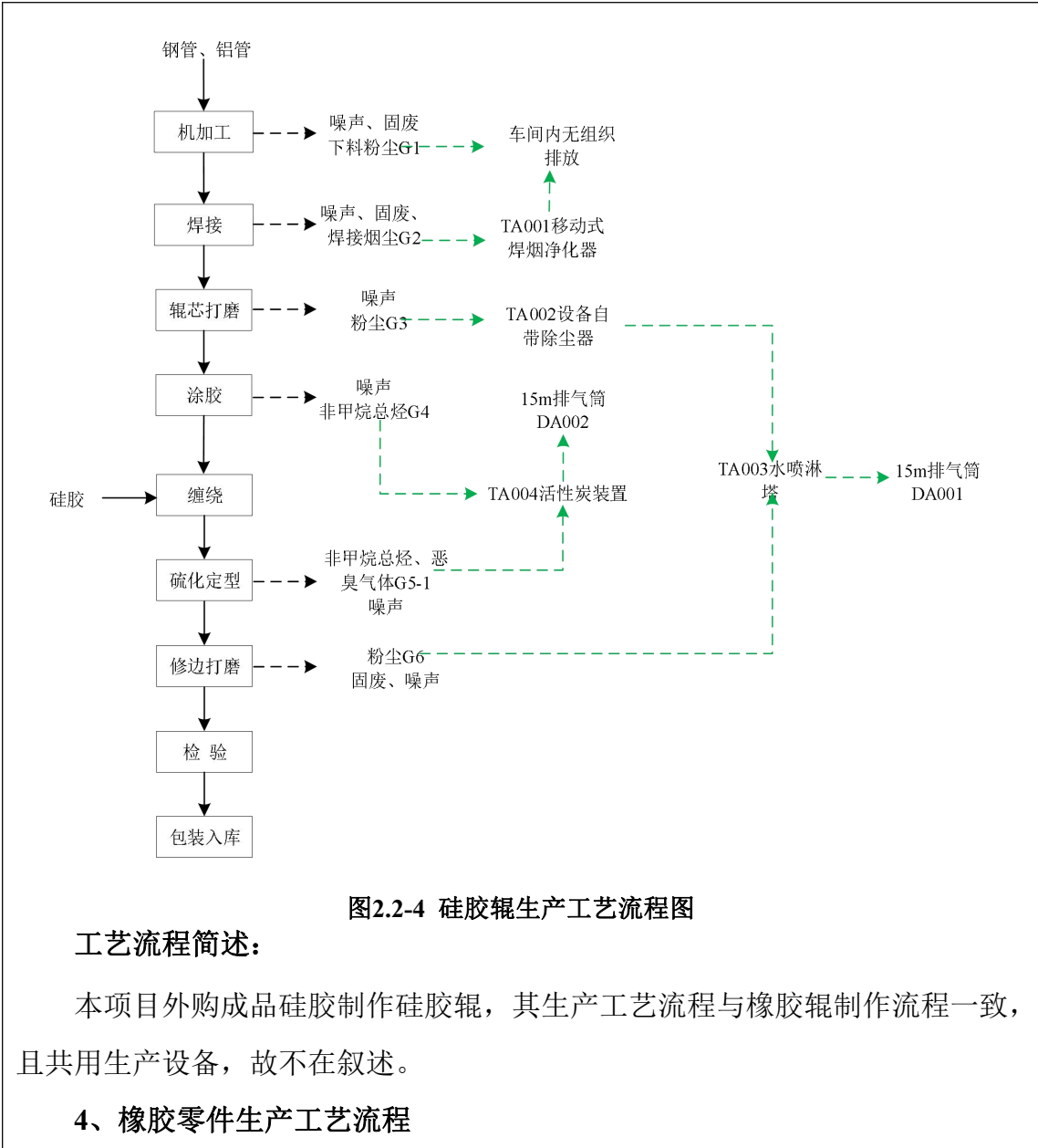
4) 浇注：将预处理后的聚氨酯预聚体采用人工按照工艺配方向模具与辊体的间隙浇注聚氨酯预聚体、扩链剂。该工序会产生非甲烷总烃。

5) 烘烤：将浇注完成后的模具放入电烘箱在100度固化1小时，此时聚氨酯和铁芯成为一体，卸下模具，聚氨酯胶辊继续在90度固化5小时，烘箱密闭。由于烘烤温度低于聚氨酯分解温度，故此工序不会产生有机废气。

6) 修边打磨：将固化完成后的聚氨酯胶辊冷却到室温后，利用车床车掉表层的聚氨酯，然后利用磨床将胶面磨到规定的光洁度，磨床使用切削液降温，切削液循环使用，定期更换。本工序产生的污染物为含粉尘废气、设备噪声、少量边角料及废切削液。

7) 产品检验、包装入库：采用设备检测仪器对聚氨酯胶辊产品进行各物理性能检测，然后包装入库。

3、硅胶辊生产工艺流程



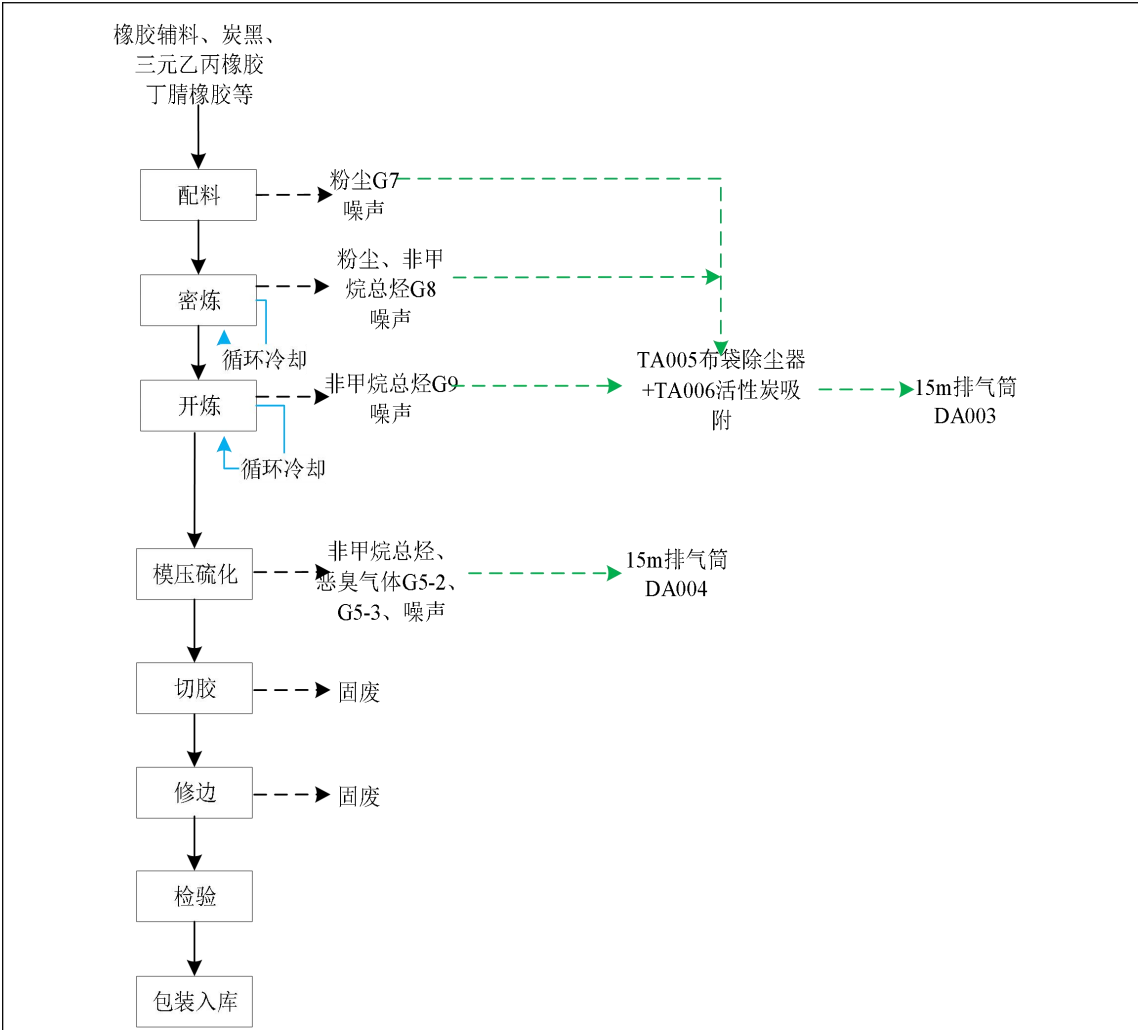


图 2.2-5 橡胶零件生产工艺流程图

工艺流程简述：

1) 橡胶零件炼胶过程与橡胶辊炼胶过程一致，不再叙述。

2) 模压硫化：经开炼完成后的橡胶直接进入模压硫化成型，根据产品规格将模具在硫化机内加热成型，在不超过 150℃（一般在 120~150℃范围内）下平板硫化机压制成片，在模具中采用电加热成型，使橡胶大分子由线型结构转变为网状结构，从而使橡胶物理机械性能以及其他性能得到明显改善。项目硫化时间一般为 15min，该工序会产生非甲烷总烃、恶臭气体等废气。

3) 切胶：硫化完成后的橡胶坯料自然冷却，通过剪切机或人工方式将橡胶坯料剪切成客户所需尺寸，剪切过程会产生边角料。

4) 修边：人工将产品上的毛边清除，修边工序会产生少量橡胶边角料。

5) 产品检验、包装入库：采用设备检测仪器对聚氨酯胶辊产品进行各物理性能检测，然后包装入库。

5、塑胶件工艺流程

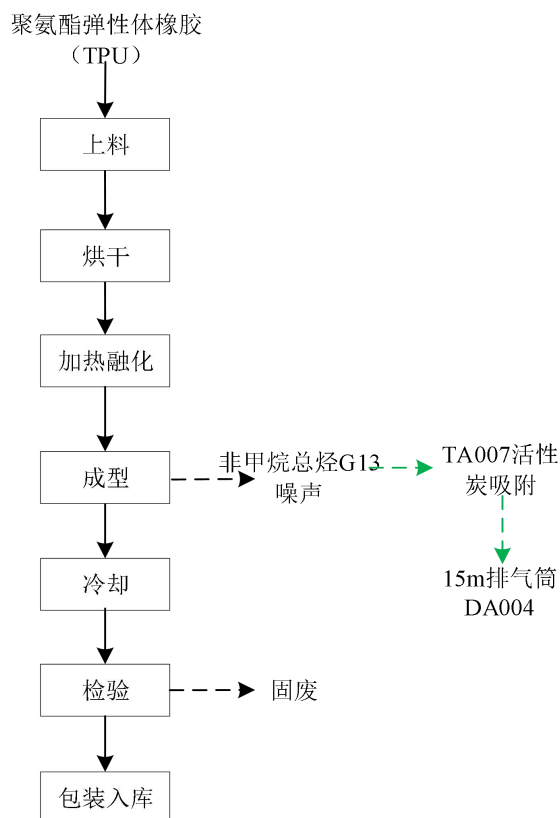


图 2.2-6 塑胶件生产工艺流程图

工艺流程简述:

外购 TPU 粒子人工加入烘干机进行烘干,再通过人工将烘干后的 TPU 粒子加到成型机上料口,再通过电加热将 TPU 粒子融化,再通过模具挤出成型,自然冷却后,检验入库。本项目烘干工序温度较低,不会产生有机废气,废气主要是成型工序产生的非甲烷总烃。

表三 主要污染源、污染物处理和排放

3.1 主要污染源、污染物处理和排放：**1、废气**

本项目大气污染物主要为下料粉尘、焊接烟尘、辊芯打磨粉尘、胶辊制作过程的配料粉尘、密炼废气、开炼废气、涂胶废气、胶辊打磨粉尘、浇筑废气等。

(1) 下料粉尘

项目辊芯制作过程中会产生下料粉尘，但该部分粉尘为金属粉尘，粒径较大，且较重，在车间内会快速沉降，不会造成大范围的逸散，在车间无组织排放。

(2) 焊接烟尘

本项目工件的焊接采用二氧化碳保护焊，使用焊条和焊丝。产生的焊接烟尘经TA001移动式焊烟净化器处理后车间内无组织排放。

(3) 辊芯打磨粉尘

本项目辊芯在涂胶缠绕前需进行打磨，会产生打磨粉尘。项目所使用的打磨设备自带除尘器，打磨粉尘通过集气装置收集后先经过TA002设备自带除尘器，再通过厂区内设置的TA003水喷淋塔处理后由15m高排气筒DA001排放。

(4) 涂胶废气

本项目橡胶辊、硅胶辊在缠绕前，需要在辊芯表面涂上一层胶粘剂，胶粘剂中含有有机溶剂，在涂刷过程中会挥发出来产生涂胶废气。本项目通过在缠绕机上方设置集气罩收集后经TA004活性炭装置处理后由15m高排气筒DA002排放。

(5) 硫化废气

本项目硫化工序共有两种，第一种采用硫化罐对胶辊进行硫化处理，第二种采用平板硫化机对橡胶进行直接的模压成型，但均属于硫化处理，均会产生硫化废气。本项目在硫化罐开口上方设置集气罩收集废气后 TA004 经活性炭装置处理后由 15m 排气筒 DA002 排放；本项目平板硫化机共 11 台，其中综合车间车间 7 台，硫化车间 4 台。在各硫化机上方均设置集气罩，各硫化废气收集后经 TA007 活性炭装置处理后由 15m 高排气筒 DA004 排放。

(6) 修边打磨废气

本项目胶辊硫化后需要对胶辊表层进行修边打磨，会产生颗粒物，本项目在打磨机侧方设集气罩，废气收集后，经 TA003 水喷淋塔装置处理后，由 15m 高

排气筒 DA001 排放。

(7) 配料粉尘

项目橡胶件生产过程炭黑、陶土、硫磺等小料解包、称量、投料会产生粉尘：配料工序采取人工操作，且整个配料过程在密闭间内人工操作，从而减少了粉尘的泄漏，同时该过程粉尘颗粒较大、产生量较少，在密闭间大部分会快速沉降，企业及时清扫，加强管理，因此，该工序粉尘在车间内无组织排放。

(8) 密炼废气

密炼开机时，密炼机自带的布袋除尘风机开始工作；将混合好的粉料、胶料等投入入料口时，粉料、胶料进入设备中的密炼室，由密炼室的转子开始反复挤压、剪切；控制密炼温度不超过 100℃，压盖压力为 0.03Mpa。密炼室工作时密闭，但投加粉料时产生的颗粒物以及密炼过程中粉尘逸散。密炼机为密闭式操作，在投料时会产生少量粉尘，本项目密炼机上方设置集气罩收集，经 TA005 布袋除尘器+TA006 活性炭装置处理后，通过 15m 高排气筒 DA003 排放。

(9) 开炼废气

开炼是橡胶制品生产过程中的重要手段，该过程虽然是一个物理过程，但由于受温度的影响，在开炼生产中会产生一定量的低挥发烟气，该工序不再投加炭黑等粉料，因此无炭黑等粉尘逸散，这些污染物主要是橡胶的热裂解产物，主要为非甲烷总烃。本项目在开炼机上方设置集气罩收集，经TA006活性炭吸附处理后，通过15m高排气筒DA003排放。

(10) 聚氨酯胶辊配料废气

本项目聚氨酯胶辊在制作过程中需要先进行配料，包括预聚体、硫化剂、固化剂、催化剂等，预聚体称量后直接倒入真空罐，硫化剂为颗粒状，需电加热融化后待浇注时使用，其他辅料为液体称量后待浇注时直接加入。故此工序硫化剂加热融化过程中会有非甲烷总烃产生，由于产生量极少，在车间内无组织排放。

(10) 涂胶废气

本项目聚氨酯浇注过程中需要先先在辊芯上刷上一层胶粘剂，胶粘剂中含有有机溶剂，在涂刷过程中会挥发出来。本项目在浇注和涂胶区域上方设置集气罩收集后经 TA007 活性炭装置处理后由 15m 高排气筒 DA004 排放。

(12) 浇注废气

项目浇注工序使用聚氨酯预聚体、催化剂、固化剂等有机物，本项目在浇注和涂胶区域上方设置集气罩收集后经 TA007 活性炭装置处理后由 15m 高排气筒 DA004 排放。

(13) 成型废气

项目 TPU 聚氨酯弹性橡胶需要加热，使其达到熔融状态。温度控制在 150~170℃，此温度 TPU 不会发生裂解，仅为单纯物理变化，故无裂解废气产生；但仍会挥发会产生少量的有机废气，其组份比较复杂，以非甲烷总烃计。项目设 1 台成型机，废气由集气罩收集后经 TA007 活性炭装置处理后由 15m 高排气筒 DA004 排放。



图 3.1-1 车间集气罩



图 3.1-2 排气筒



图 3.1-3 生产车间集气罩



图 3.1-4 活性炭吸附装置



图 3.1-5 采样图片



图 3.1-6 采样图片



图 3.1-7 采样图片



图 3.1-8 采样图片

2、废水

项目废水主要为生活污水、喷淋废水及循环冷却排污水。生活污水经化粪池处理后用于厂区绿化；废气处理过程中产生喷淋废水，进入污水处理措施（过滤+沉淀）处理后循环使用，部分定期外排，外排水用于厂区绿化；项目密炼、开炼工序需要冷却循环水，厂内设有一座7m³的循环水池，循环水池每两个月更换一次，更换废水用于厂内绿化。本项目无废水外排。

3、噪声

本项目产生较大噪声的设备主要是各种机加工设备、密炼机、开炼机、硫化机、成型机、空压机等，项目选用如下措施降低噪声：

①生产设备选型时应优先选购低噪声设备，从源头降低噪声；

②在保证生产顺畅的前提下，尽量将高噪声设备集中布置于车间中部；

③合理安排生产时间，在夜间尽量不安排生产作业；

④加强内部管理，完善合理各项操作规程、规范，尽可能减少由于设备维护不善、工人操作不规范带来噪声提高的情况；

⑤加强运输车辆管理，运输路线避开敏感点，厂区内限制车辆速度并禁鸣。

⑥增强厂区内绿化，减弱噪声的传播。

4、固体废物

(1) 废边角料及不合格品（金属、橡胶等）：集中收集后，外售综合利用。

(2) 焊渣：金属件焊接过程中会产生一定的焊渣，集中收集后，外售综合利用。

(3) 废包装袋：项目原料橡胶、轻钙、炭黑等原辅材料采用物理包装袋包装，集中收集后，外售综合利用。

(4) 辊芯打磨粉尘及过滤棉：项目打磨工序设备自带除尘器会产生截留的金属粉尘和过滤棉，外售综合利用。

(5) 废机油：本项目机械加工和设备维修等会使用主轴油、金属加工液等，属于《国家危险废物名录》（2021年版）中的HW08废矿物油与含矿物油废物“非特定行业900-214-08车辆、机械维修和拆解过程中产生的废发动机油、制动器油、自动变速器油、齿轮油等废润滑油”，集中收集后危废库暂存，定期委托有资质单位处置。

(6) 废液压油：本项目机械加工和设备维修等会使用液压油，属于《国家危险废物名录》（2021年版）中的HW08废矿物油与含矿物油废物“非特定行业900-218-08液压设备维护、更换和拆解过程中产生的废润滑油”，集中收集后危废库暂存，定期委托有资质单位处置。

(7) 废切削液：机加工过程中会产生废切削液，属于《国家危险废物名录》（2021年版）中HW09油/水、烃/水混合物或乳化液“非特定行业900-006-09 使用切削油或切削液进行机械加工过程中产生的油/水、烃/水混合物或乳化液”，集中收集后危废库暂存，定期委托有资质单位处置。

(8) 废包装桶：本项目石蜡油、液压油、切削液、金属加工液等采用铁桶

包装，空桶由供应商回收再利用。属于《国家危险固废名录》（2021年版）中HW49其他废物中的“非特定行业900-041-49含有沾染毒性、感染性危险废物的废弃包装物、容器、过滤吸附介质”，收集后于危废库暂存，定期委托有资质单位处理。

（9）废活性炭：项目用活性炭吸附有废气，本项目废活性炭三个月更换一次，废活性炭收集后于危废库暂存，定期委托有资质单位处理。

（10）除尘器截留粉尘：本项目密炼工序产生的粉尘经布袋除尘器处理后排放，该粉尘主要为原料混合物，建设单位将其收集后回用于生产线。

（11）生活垃圾：生活垃圾由环卫部门统一收集处理。

本项目验收期间全厂危险废物产生情况如表3-1所示。

表3-1 全厂固废产生排放情况汇总表

序号	名称	形状	产生量（t/a）	属性	采取的处置方式
1	废边角料及不合格品	固体	7.5	一般固废	外售综合利用
2	焊渣	固体	0.2		
3	废包装袋	固体	0.2		
4	辊芯打磨粉尘及过滤棉	固体	0.05		
5	废机油	液体	0.05	危险固废	暂存于危废暂存间，委托有资质单位处置
6	废液压油	液体	0.05		
7	废切削液	液体	0.04		
8	废包装桶	固体	0.02		
9	废活性炭	固体	0.3		
10	除尘器截留粉尘	固体	0.58	一般固废	回收利用
11	生活垃圾	固体	5.4	/	环卫部门处理

营运期主要污染工序及处理措施见下表。

表3-2 主要污染工序及处理措施一览表

类别	产生车间	污染物名称	污染因子	处理措施
废气	金工车间	下料粉尘	颗粒物	车间无组织排放
		焊接烟尘	颗粒物	TA001焊接烟尘净化器
		辊芯打磨粉尘	颗粒物	TA002设备自带除尘器+TA003水喷淋塔+15mDA001排气筒

	缠绕车间	涂胶废气	非甲烷总烃	TA004活性炭吸附+15mDA002排气筒
		硫化罐硫化废气	非甲烷总烃、恶臭气体	
	磨工车间	修边打磨废气	颗粒物	TA003水喷淋塔+15mDA001排气筒
	炼胶车间	配料粉尘	颗粒物	配料间无组织排放
		密炼废气	颗粒物、非甲烷总烃	TA005布袋除尘器+TA006活性炭吸附+15mDA003排气筒
		开炼废气	非甲烷总烃	TA006活性炭吸附+15mDA003排气筒
	聚氨酯车间	配料废气	非甲烷总烃	车间无组织排放
		涂胶废气	非甲烷总烃	TA007活性炭吸附+15mDA004排气筒
		浇注废气	非甲烷总烃	
	硫化车间	硫化废气	非甲烷总烃、恶臭气体	TA007活性炭吸附+15mDA004排气筒
	综合车间	硫化废气	非甲烷总烃、恶臭气体	TA007活性炭吸附+15mDA004排气筒
		成型废气	非甲烷总烃	
废水	/	生活污水	COD、SS、NH ₃ -N	经化粪池预处理后用于厂内绿化
	/	水喷淋废水	COD、SS	经自建污水处理装置处理后用于厂内绿化
	/	循环冷却排水	COD、SS	用于厂内绿化
固废	/	废边角料及不合格品	金属、橡胶等	收集后外售综合利用
		焊渣	金属及其氧化物	
		废包装袋	粉状、颗粒状原辅材料	
		辊芯打磨粉尘及过滤棉	金属粉尘、过滤棉	
		废机油	主轴油、金属加工液	暂存危废库，委托有资质的单位处理
		废液压油	液压油	
		废切削液	切削液	
		废包装桶	液态原辅材料	
		废活性炭	有机物、活性炭	
		除尘器截留粉尘	粉尘	回收利用
		生活垃圾	果皮、纸屑等	环卫部门处置

噪声	/	生产设备、风机、空压机等	Leq (A)	隔声、减振以及厂区绿化
项目环保“三同时”见下表：				
表3-3 环保“三同时”一览表				
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	颗粒物	集气罩+TA002设备自带除尘器+TA003水喷淋塔	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)
	DA002 排气筒	NMHC、二甲苯、H ₂ S、CS ₂	集气罩收集+TA004活性炭吸附	《橡胶制品工业污染物排放标准》(GB27632-2011)和《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)
	DA003 排气筒	颗粒物、NMHC	集气罩+TA005布袋除尘器+TA006活性炭装置	
	DA004 排气筒	二甲苯、NMHC、H ₂ S、CS ₂	集气罩收集+TA007活性炭吸附	
	生产区 (无组织)	颗粒物、NMHC、二甲苯、H ₂ S、CS ₂	加强车间管理	《橡胶制品工业污染物排放标准》(GB27632-2011)和《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中较严值的要求
地表水环境	水喷淋废水	COD、SS	厂区自建污水处理设施“过滤+沉淀”处理后用于厂内绿化	/
	循环冷却排污水	COD、SS	用于厂内绿化	
	生活污水	COD、SS、氨氮、BOD ₅	化粪池处理后用于厂内绿化	
声环境	生产设备	噪声	减震、隔声措施，标准厂房屏蔽、距离衰减	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)2类、4类标准
电磁辐射	/	/	/	/
固体废物	一般固废：边角料、焊渣、废包装袋、辊芯打磨粉尘及过滤棉，收集后外售综合利用；除尘器截留粉尘回收利用；危险固废：废液压油、废机油、废切削液、废活性炭和废包装桶，暂存于危废库，委托有资质的单位处置；生活垃圾由环卫部门处理。			
土壤及地下水污染防治措施	分区防渗；重点防渗区：油化库、危废库；一般防渗区：生产车间；简单防渗区：办公楼。生产过程中加强管理，尽量做到密闭化，封闭所有不必要的开口，减少“跑、冒、滴、漏”。			
生态保护措施	/			

环境风险防范措施	加强岗位培训及设备维护保养；完善防火、防爆措施
其他环境管理要求	《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）中的登记管理。

表四 项目变动情况

4、项目变动情况：			
表4-1 项目变动情况一览表			
项目	环评内容	实际建设情况	有无变更
性质	新建年产200万件胶辊及橡胶件	新建年产200万件胶辊及橡胶件	无变更
规模	年产200万件胶辊及橡胶件（其中硅胶辊1万件、橡胶辊10万件、聚氨酯胶辊2万件、橡胶零件180万件、塑料零件7万件）	年产200万件胶辊及橡胶件（其中硅胶辊1万件、橡胶辊10万件、聚氨酯胶辊2万件、橡胶零件180万件、塑料零件7万件）	无变更
地点	安徽省安庆市桐城市范岗镇合安村	安徽省安庆市桐城市范岗镇合安村	无变更
	项目地理位置图见《环境影响报告表》附图1	项目地理位置图见本报告附图1	无变更
工艺	（1）橡胶辊生产工艺流：机加工→焊接→辊芯打磨→涂胶→配料→密炼→开炼→缠绕→硫化定型→修边打磨→产品检验、包装入库； （2）聚氨酯胶辊生产工艺：（聚氨酯橡胶辊辊芯制作与橡胶辊制作过程一样，不再叙述）→配料→真空预处理→浇铸→烘烤→修边打磨→产品检验、包装入库； （3）硅胶辊生产工艺：本项目外购成品硅胶制作硅胶辊，其生产工艺流程与橡胶辊制作流程一致，且共用生产设备； （4）橡胶零件生产工艺：（橡胶零件炼胶过程与橡胶辊炼胶过程一致，不再叙述）→压膜硫化→切胶→修边→产品检验、包装入库； （5）塑胶件工艺流程：外购TPU粒子人工加入烘干机进行烘干，再通过人工将烘干后的TPU粒子加到成型机上料口，再通过电加热将TPU粒子融化，再通过模具挤出成型，自然冷却后，检验入库。	（1）橡胶辊生产工艺流：机加工→焊接→辊芯打磨→涂胶→配料→密炼→开炼→缠绕→硫化定型→修边打磨→产品检验、包装入库； （2）聚氨酯胶辊生产工艺：（聚氨酯橡胶辊辊芯制作与橡胶辊制作过程一样，不再叙述）→配料→真空预处理→浇铸→烘烤→修边打磨→产品检验、包装入库； （3）硅胶辊生产工艺：本项目外购成品硅胶制作硅胶辊，其生产工艺流程与橡胶辊制作流程一致，且共用生产设备； （4）橡胶零件生产工艺：（橡胶零件炼胶过程与橡胶辊炼胶过程一致，不再叙述）→压膜硫化→切胶→修边→产品检验、包装入库； （5）塑胶件工艺流程：外购 TPU 粒子人工加入烘干机进行烘干，再通过人工将烘干后的 TPU 粒子加到成型机上料口，再通过电加热将 TPU 粒子融化，再通过模具挤出成型，自然冷却后，检验入库。	无变更

污染防治措施	水污染防治：项目废水主要为生活污水、喷淋废水及循环冷却排污水。生活污水经化粪池处理后排入市政管网；废气处理过程中产生喷淋废水，进入污水处理措施（过滤+沉淀）处理后循环使用，定期外排；项目密炼、开炼工序需要冷却循环水，厂内设有一座7m³的循环水池，循环水池每两个月更换一次。 项目厂区废水管网接入市政管网，项目水喷淋塔废水经污水处理措施处理后循环使用，定期外排，与循环冷却排污水一起经废水排口排入市政污水管网，生活污水经化粪池预处理后排入市政污水管网，进入桐城市城南污水处理厂处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级A标准排放至龙眠河。	水污染防治：厂区实行雨污分流。雨水排入市政雨水管网，项目废水主要为生活污水、喷淋废水及循环冷却排污水。生活污水经化粪池处理后用于厂区绿化；废气处理过程中产生喷淋废水，进入污水处理措施（过滤+沉淀）处理后循环使用，部分定期外排，外排水用于厂区绿化；项目密炼、开炼工序需要冷却循环水，厂内设有一座7m³的循环水池，循环水池每两个月更换一次，更换废水用于厂内绿化。本项目无废水外排。	本项目废水暂未接管，无废水外排。
	废气污染治理： 废气：本项目大气污染物主要为下料粉尘、焊接烟尘、辊芯打磨粉尘、胶辊制作过程的配料粉尘、密炼废气、开炼废气、涂胶废气、胶辊打磨粉尘、浇筑废气等。 （1）下料粉尘：项目辊芯制作过程中会产生下料粉尘，但该部分粉尘为金属粉尘，粒径较大，且较重，在车间内会快速沉降，不会造成大范围的逸散，在车间无组织排放。 （2）焊接烟尘：本项目工件的焊接采用二氧化碳保护焊，使用焊条和焊丝。产生的焊接烟尘经TA001移动式焊烟净化器处理后车间内无组织排放。 （3）辊芯打磨粉尘：本项目辊芯在涂胶缠绕前需进行打磨，会产生打磨粉尘。项目所使用的打磨设备自带除尘器，打磨粉尘通过集气装置收集后先经过TA002设备自带除尘器，再通过厂区内设置的TA003水喷淋塔处理后由15m高排气筒DA001排放。 （4）涂胶废气G4：本项目橡胶辊、硅胶辊在缠绕前，需要在辊芯表面涂上一层胶粘剂，胶粘剂中含有有机溶剂，在涂刷过	废气污染治理： 废气：本项目大气污染物主要为下料粉尘、焊接烟尘、辊芯打磨粉尘、胶辊制作过程的配料粉尘、密炼废气、开炼废气、涂胶废气、胶辊打磨粉尘、浇筑废气等。 （1）下料粉尘：项目辊芯制作过程中会产生下料粉尘，但该部分粉尘为金属粉尘，粒径较大，且较重，在车间内会快速沉降，不会造成大范围的逸散，在车间无组织排放。 （2）焊接烟尘：本项目工件的焊接采用二氧化碳保护焊，使用焊条和焊丝。产生的焊接烟尘经TA001移动式焊烟净化器处理后车间内无组织排放。 （3）辊芯打磨粉尘：本项目辊芯在涂胶缠绕前需进行打磨，会产生打磨粉尘。项目所使用的打磨设备自带除尘器，打磨粉尘通过集气装置收集后先经过TA002设备自带除尘器，再通过厂区内设置的TA003水喷淋塔处理后由15m高排气筒DA001排放。 （4）涂胶废气G4：本项目橡胶辊、硅胶辊在缠绕前，需要在辊芯表面涂上一层胶粘剂，胶粘剂中含有有机溶剂，在涂刷过	无变更

程中会挥发出来产生涂胶废气。本项目通过在缠绕机上方设置集气罩收集后经TA004活性炭装置处理后由15m高排气筒DA002排放。 (5) 硫化废气：本项目硫化工序共有两种，第一种采用硫化罐对胶辊进行硫化处理，第二种采用平板硫化机对橡胶进行直接的模压成型，但均属于硫化处理，均会产生硫化废气。本项目在硫化罐开口上方设置集气罩收集废气后TA004经活性炭装置处理后由15m排气筒DA002排放；本项目平板硫化机共11台，其中综合车间车间7台，硫化车间4台。在各硫化机上方均设置集气罩，各硫化废气收集后经TA007活性炭装置处理后由15m高排气筒DA004排放。 (6) 修边打磨废气：本项目胶辊硫化后需要对胶辊表层进行修边打磨，会产生颗粒物，本项目在打磨机侧方设集气罩，废气收集后，经 TA003 水喷淋塔装置处理后，由 15m 高排气筒 DA001 排放。 (7) 配料粉尘：项目橡胶件生产过程炭黑、陶土、硫磺等小料解包、称量、投料会产生粉尘：配料工序采取人工操作，且整个配料过程在密闭间内人工操作，从而减少了粉尘的泄漏，同时该过程粉尘颗粒较大、产生量较少，在密闭间大部分会快速沉降，企业及时清扫，加强管理，因此，该工序粉尘在车间内无组织排放。 (8) 密炼废气：密炼开机时，密炼机自带的布袋除尘风机开始工作；将混合好的粉料、胶料等投入入料口时，粉料、胶料进入设备中的密炼室，由密炼室的转子开始反复挤压、剪切；控制密炼温度不超过 100℃，压盖压力为 0.03Mpa。密炼室工作时密闭，但投加粉料时产生的颗粒物以及密炼过程中粉尘逸散。密	程中会挥发出来产生涂胶废气。本项目通过在缠绕机上方设置集气罩收集后经TA004活性炭装置处理后由15m高排气筒DA002排放。 (5) 硫化废气：本项目硫化工序共有两种，第一种采用硫化罐对胶辊进行硫化处理，第二种采用平板硫化机对橡胶进行直接的模压成型，但均属于硫化处理，均会产生硫化废气。本项目在硫化罐开口上方设置集气罩收集废气后TA004经活性炭装置处理后由15m排气筒DA002排放；本项目平板硫化机共11台，其中综合车间车间7台，硫化车间4台。在各硫化机上方均设置集气罩，各硫化废气收集后经TA007活性炭装置处理后由15m高排气筒DA004排放。 (6) 修边打磨废气：本项目胶辊硫化后需要对胶辊表层进行修边打磨，会产生颗粒物，本项目在打磨机侧方设集气罩，废气收集后，经 TA003 水喷淋塔装置处理后，由 15m 高排气筒 DA001 排放。 (7) 配料粉尘：项目橡胶件生产过程炭黑、陶土、硫磺等小料解包、称量、投料会产生粉尘：配料工序采取人工操作，且整个配料过程在密闭间内人工操作，从而减少了粉尘的泄漏，同时该过程粉尘颗粒较大、产生量较少，在密闭间大部分会快速沉降，企业及时清扫，加强管理，因此，该工序粉尘在车间内无组织排放。 (8) 密炼废气：密炼开机时，密炼机自带的布袋除尘风机开始工作；将混合好的粉料、胶料等投入入料口时，粉料、胶料进入设备中的密炼室，由密炼室的转子开始反复挤压、剪切；控制密炼温度不超过 100℃，压盖压力为 0.03Mpa。密炼室工作时密闭，但投加粉料时产生的颗粒物以及密炼过程中粉尘逸散。密炼机为
---	--

炼机为密闭式操作，在投料时会产生少量粉尘，本项目密炼机上方设置集气罩收集，经 TA005 布袋除尘器+TA006 活性炭装置处理后，通过 15m 高排气筒 DA003 排放。 (9) 开炼废气：开炼是橡胶制品生产过程中的重要手段，该过程虽然是一个物理过程，但由于受温度的影响，在开炼生产中会产生一定量的低挥发烟气，该工序不再投加炭黑等粉料，因此无炭黑等粉尘逸散，这些污染物主要是橡胶的热裂解产物，主要为非甲烷总烃。本项目在开炼机上方设置集气罩收集，经 TA006 活性炭吸附处理后，通过 15m 高排气筒 DA003 排放。 (10) 聚氨酯胶辊配料废气：本项目聚氨酯胶辊在制作过程中需要先进行配料，包括预聚体、硫化剂、固化剂、催化剂等，预聚体称量后直接倒入真空罐，硫化剂为颗粒状，需电加热融化后待浇注时使用，其他辅料为液体称量后待浇注时直接加入。故此工序硫化剂加热融化过程中会有非甲烷总烃产生，由于产生量极少，在车间内无组织排放。 (11) 涂胶废气：本项目聚氨酯浇注过程中需要先在辊芯上刷上一层胶粘剂，胶粘剂中含有有机溶剂，在涂刷过程中会挥发出来。本项目在浇注和涂胶区域上方设置集气罩收集后经 TA007 活性炭装置处理后由 15m 高排气筒 DA004 排放。 (12) 浇注废气：项目浇注工序使用聚氨酯预聚体、催化剂、固化剂等有机物，本项目在浇注和涂胶区域上方设置集气罩收集后经 TA007 活性炭装置处理后由 15m 高排气筒 DA004 排放。 (13) 成型废气：项目 TPU 聚氨酯弹性橡胶需要加热，使其达到熔融状态。温度控制在 150~170℃，此温度 TPU 不会发生裂解，仅为单纯物理变化，故无裂解废气产生；但仍会挥发会产生少量的有机废气，其组份比较复杂，以非甲烷总烃计。项目	密闭式操作，在投料时会产生少量粉尘，本项目密炼机上方设置集气罩收集，经 TA005 布袋除尘器+TA006 活性炭装置处理后，通过 15m 高排气筒 DA003 排放。 (9) 开炼废气：开炼是橡胶制品生产过程中的重要手段，该过程虽然是一个物理过程，但由于受温度的影响，在开炼生产中会产生一定量的低挥发烟气，该工序不再投加炭黑等粉料，因此无炭黑等粉尘逸散，这些污染物主要是橡胶的热裂解产物，主要为非甲烷总烃。本项目在开炼机上方设置集气罩收集，经 TA006 活性炭吸附处理后，通过 15m 高排气筒 DA003 排放。 (10) 聚氨酯胶辊配料废气：本项目聚氨酯胶辊在制作过程中需要先进行配料，包括预聚体、硫化剂、固化剂、催化剂等，预聚体称量后直接倒入真空罐，硫化剂为颗粒状，需电加热融化后待浇注时使用，其他辅料为液体称量后待浇注时直接加入。故此工序硫化剂加热融化过程中会有非甲烷总烃产生，由于产生量极少，在车间内无组织排放。 (12) 涂胶废气：本项目聚氨酯浇注过程中需要先在辊芯上刷上一层胶粘剂，胶粘剂中含有有机溶剂，在涂刷过程中会挥发出来。本项目在浇注和涂胶区域上方设置集气罩收集后经 TA007 活性炭装置处理后由 15m 高排气筒 DA004 排放。 (12) 浇注废气：项目浇注工序使用聚氨酯预聚体、催化剂、固化剂等有机物，本项目在浇注和涂胶区域上方设置集气罩收集后经 TA007 活性炭装置处理后由 15m 高排气筒 DA004 排放。 (13) 成型废气：项目 TPU 聚氨酯弹性橡胶需要加热，使其达到熔融状态。温度控制在 150~170℃，此温度 TPU 不会发生裂解，仅为单纯物理变化，故无裂解废气产生；但仍会挥发会产生少量的有机废气，其组份比较复杂，以非甲烷总烃计。项目设 1 台成型
--	--

设 1 台成型机，废气由集气罩收集后经 TA007 活性炭装置处理后由 15m 高排气筒 DA004 排放。		机，废气由集气罩收集后经TA007活性炭装置处理后由15m高排气筒DA004排放。		
噪声防治：本项目产生较大噪声的设备主要是各种机加工设备、密炼机、开炼机、硫化机、成型机、空压机等，项目选用如下措施降低噪声： ①生产设备选型时应优先选购低噪声设备，从源头降低噪声； ②在保证生产顺畅的前提下，尽量将高噪声设备集中布置于车间中部； ③合理安排生产时间，在夜间尽量不安排生产作业； ④加强内部管理，完善合理各项操作规程、规范，尽可能减少由于设备维护不善、工人操作不规范带来噪声提高的情况； ⑤加强运输车辆管理，运输路线避开敏感点，厂区内限制车辆速度并禁鸣。 ⑥增强厂区内绿化，减弱噪声的传播。		噪声防治：本项目产生较大噪声的设备主要是各种机加工设备、密炼机、开炼机、硫化机、成型机、空压机等，项目选用如下措施降低噪声： ①生产设备选型时应优先选购低噪声设备，从源头降低噪声； ②在保证生产顺畅的前提下，尽量将高噪声设备集中布置于车间中部； ③合理安排生产时间，在夜间尽量不安排生产作业； ④加强内部管理，完善合理各项操作规程、规范，尽可能减少由于设备维护不善、工人操作不规范带来噪声提高的情况； ⑤加强运输车辆管理，运输路线避开敏感点，厂区内限制车辆速度并禁鸣。 ⑥增强厂区内绿化，减弱噪声的传播。		无变更
固体废 弃物管 理：	一般固废：收集外售	一般固废：收集外售		无变更
	危废：委托资质单位处置	危废：委托资质单位处置		
	生活垃圾：委托环卫部门统一清运	生活垃圾：委托环卫部门统一清运		

综上分析，本项目未发生重大变动。

表五 建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定

5、建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定：

桐城市红星胶辊有限公司年产200万件胶辊及橡胶件生产线项目于2022年3月由安徽中祥环境科技有限公司编制了《年产200万件胶辊及橡胶件生产线项目环境影响报告表》，并于2022年3月取得安庆市桐城市生态环境分局的环评批复（宜桐环建函（2022）033号）。本次验收范围为桐城市红星胶辊有限公司年产200万件胶辊及橡胶件生产线项目。

1、环境影响报告表主要结论**（1）规划及规划环境影响评价符合性分析**

根据《桐城市范岗镇总体规划（2017—2030年）》可知，范岗镇是“中国刷业城”、“安徽省产业集群专业镇”，以科技创新和制度创新为动力，以工业为主导，以制刷、装饰辅料为特色；形成生态高效农业、农产品深加工、现代制造业、商贸流通业四大现代化产业四大体系。规划远期工业用地面积114.23公顷，占城镇建设用地的38.14%，人均面积为45.69平方米。规划工业用地集中布置在北部、南部、东部等三大工业区。北部工业区：规划范岗镇主要工业区，结合现状向北拓展用地；以制刷、装饰辅料产业为主导，通过政策引导、经济辐射，开创范岗镇经济发展新格局，建设成为范岗·中国刷业城。南部工业区：规划在现状基础向西拓展用地，以机械配件生产为主。东部工业区：规划在现状基础上完善，以机械配件、服装、包装生产为主。

本项目位于安庆市桐城市范岗镇合安村，主要产品为橡胶辊和橡胶零件，根据项目已办理的土地证以及镇自规所出具的土地证明文件，该用地为工业用地，项目不涉及自然保护区、风景名胜区等特殊保护目标。因此本项目符合桐城市范岗镇总体规划，选址合理。

（2）其他符合性分析**a、生态保护红线**

根据《安徽省生态保护红线》，桐城市涉及生态红线区域主要为：I-2大别山南麓中低山水源涵养及水土保持生态保护红线中的“龙眠山省级森林公园、安庆市桐城境主庙水库水源地、安庆市桐城枯牛背水库水源地”II-5大别山南麓山前丘陵平原水土保持生态保护红线中的“安徽安庆沿江湿地省级自然保护区、安庆

菜子湖国家湿地公园、桐城嬉子湖国家湿地公园、嬉子湖国家级水产种质资源保护区”。本项目位于桐城市范岗镇合安村，不在生态红线保护范围内。

b、环境质量底线

①2020年桐城市环境空气基本污染物中SO₂、NO₂、PM_{2.5}、PM₁₀的长期和短期质量浓度以及CO、O₃的短期质量浓度均能够满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中二类环境空气功能区质量要求，故本项目所在区域为达标区。

②根据引用地表水监测数据，纳污河流龙眠河水质满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中的III类标准。

本项目水喷淋废水经自建污水处理措施处理后与循环冷却排污水、生活废水一起排入桐城市城南污水处理厂，经桐城市城南污水处理厂处理后，最终进入龙眠河对区域水环境影响可接受。

③项目区域声环境质量能达到《声环境质量标准》（GB3096-2008）2类、4a类标准。

c、资源利用上线

项目水、电、能源等利用未突破区域资源利用上线。

d、生态环境准入清单

本项目位于桐城市范岗镇合安村，该地块属于工业用地内，区域未编制生态环境准入清单，但项目不属于桐城市范岗镇总体规划禁止引入行业，符合国家产业政策要求。

2、审批部门审批决定

环评批复摘录具体内容如下：

（一）水污染防治措

落实《报告表》提出的废水治理设施和措施。强化雨污分流的要求，水喷淋废水经厂区自建污水处理设施“过滤+沉淀”处理，生活污水经化粪池处理，废水排放应达到城南污水处理厂接管标准和《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）中较严值的要求后经市政污水管网接入城南污水处理厂深度处理达标后排放。

（二）大气污染防治措施

落实《报告表》提出的各项废气治理设施和措施，项目辊芯打磨和磨工车间

胶辊打磨粉尘经集气罩+设备自带除尘器+水喷淋塔处理，涂胶废气、硫化罐硫化废气经集气罩收集+活性炭吸附处理，密炼废气、开炼废气经集气罩+布袋除尘器+活性炭吸附装置处理，聚氨酯车间和综合车间废气经集气罩收集+活性炭吸附处理，废气排放应满足GB16297-1996《大气污染物综合排放标准》、GB27632-2011《橡胶制品工业污染物排放标准》和GB14554-93《恶臭污染物排放标准》中的排放限值要求。

（三）噪声防治措施

落实《报告表》提出的各项噪声治理对策和措施，项目噪声源主要为设备运行、风机噪声等，你单位应合理布局生产单元，尽可能选用低噪声设备，高噪声设备须设置单独基础、加设减震垫、设置隔声屏障、安装消声器等降噪措施，同时采取绿化、加强设备维护等，确保厂界噪声符合GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》中2类、4类标准要求。

（四）固废防治措施

落实《报告表》提出的固体废弃物处置对策和措施。项目生产过程中产生的固废主要分为一般固废、危险废物、生活垃圾。危险废物废活性炭、废包装桶、废液压油等委托有危废处置资质的单位处理处置，一般固废边角料、焊渣、废包装袋等收集后外售综合利用，生活垃圾委托环卫部门清运，一般固废贮存执行GB18599-2020《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》中的规定，危险废物暂存场执行《危险废物贮存污染控制标准》GB18597-2001及修改单的规定，危险废物转移按照《危险废物转移管理办法》（生态环境部 公安部 交通运输部 部令第23号）的规定执行。

（五）环境风险应急及防治措施

落实《报告表》中提出的环境风险应急及防范措施。按照要求落实不同生产、储存单元及污染治理单元等的环境风险应急及防范措施，将环境风险防控工作纳入建设项目“三同时”管理。

（六）强化信息公开及事中事后监管工作

在项目运管过程中，建设单位应按《建设项目环境影响评价信息公开机制方案》和《建设项目环境保护事中事后监督管理办法》落实相关要求，建立畅通的公众参与平台，及时公布相关环境信息，保障公众对建设项目环境影响的知情权、

参与权和监督权，切实维护人民群众合法环境权益。

（七）落实自行监测工作和排污许可制度

按照《排污单位自行监测技术指南总则》（HJ819-2017）相关要求，建设单位应严格落实自行监测工作，保证监测质量，做好监测数据记录与保存工作；同时按照《排污许可管理条例》等相关要求，适时开展排污许可申报工作。

（八）项目重大变动须重新报批

若项目的规模、原料性质、产品种类、采用的生产工艺和污染防治措施等发生重大变动，你单位应严格遵照国家相关法律法规的规定及时向我局报告，待正式批准后方可开工建设和生产。

（九）总量控制指标

项目新增污染物排放总量控制指标为VOCs: 0.069t/a，颗粒物: 0.058t/a，你单位应严格落实各项污染治理措施，加强环境保护管理，确保污染物排放总量在控制指标范围内。

（十）其他

你公司在施工期及营运期各阶段根据项目特点积极采取有效措施，强化污染防治和风险防范措施，确保各类污染防治措施稳定运行，确保各类污染物稳定达标排放；项目建设必须严格执行环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环保“三同时”制度，建设单位需加强对隐蔽工程、防渗工程等内容管控；项目符合环保竣工条件后，请你公司主动开展竣工环保验收工作。

表六 验收监测质量保证及质量控制

6 验收监测质量保证及质量控制：

验收监测期间，企业正常生产，污染治理设施运转正常，符合验收监测条件，监测点位布设合理，保证各监测点位布设的科学性和可比性；监测数据严格执行三级审核制度，经过校对、质量负责人校核，最后由技术负责人审定。

1、监测分析方法及使用仪器**表6-1 监测分析方法一览表**

检测项目		分析方法及标准号	检出限
有组织废气	非甲烷总烃	固定污染源废气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 气相色谱法 HJ 38-2017	0.07mg/m ³
	低浓度颗粒物	固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法HJ 836-2017	1mg/m ³
	硫化氢	污染源废气 硫化氢 亚甲基蓝分光光度法《空气和废气监测分析方法》(第四版)国家环境保护总局(2007年)	0.001mg/m ³
	二甲苯	环境空气 苯系物的测定 活性炭吸附/二硫化碳解吸-气相色谱法HJ 584-2010	0.0015mg/m ³
	臭气浓度	空气质量 恶臭的测定 三点比较式臭袋法 GB/T 14675-93	10（无量纲）
无组织废气	总悬浮颗粒物	环境空气总悬浮颗粒物的测定重量法 GB/T 15432-1995	0.001mg/m ³
	非甲烷总烃	环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱法HJ 604-2017	0.07mg/m ³
	二甲苯	环境空气 苯系物的测定 活性炭吸附/二硫化碳解吸-气相色谱法HJ 584-2010	0.0015mg/m ³
	硫化氢	环境空气 硫化氢 亚甲基蓝分光光度法《空气和废气监测分析方法》(第四版) 国家环境保护总局(2007年)	0.001mg/m ³
噪声	工业企业厂界环境噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008	/

表6-2 监测仪器一览表

序号	设备名称及型号	设备编号	设备检定
1	ZR-3260D低浓度自动烟尘烟气综合测试仪	ZH0056	已检定
2	ZR-3922型环境空气颗粒物综合采样器（TSP）	ZH0043	已检定
3	MH1200型全自动大气/颗粒物采样器	ZH0077	已检定
4	MH1200型全自动大气/颗粒物采样器	ZH0078	已检定
5	MH1200型全自动大气/颗粒物采样器	ZH0079	已检定
6	AP125WD（CHN）分析天平	ZH0009	已检定

7	GC-9790II气相色谱仪	ZH0028	已检定
8	T6新世纪紫外可见分光光度计	ZH0001	已检定
9	GC9790PLUS气相色谱仪	ZH0029	已检定
10	WJ-8便携式风速仪	ZH0086	已检定
11	AWA6021A声校准器	ZH0052	已检定
12	AWA6228+多功能声级计	ZH0067	已检定
13	手持式烟气流速检测仪	ZH0005	已检定

2、人员能力

本次参加验收监测的人员均经过考核并持有合格证书，监测能力能够满足验收监测要求。

表 6-3 人员能力一览表

序号	人员	岗位	是否持证上岗
1	徐晨	采样、分析人员	是
2	程晨	采样、分析人员	是
3	李佳乐	采样、分析人员	是
4	徐照宏	采样、分析人员	是
5	程哲	采样、分析人员	是
6	周雨	分析人员	是
7	钱星星	分析人员	是
8	陈萍	分析人员	是
9	王丽	分析人员	是
10	王杏杏	分析人员	是
11	秦阳春	分析人员	是
12	许曼	分析人员	是
13	陈耀	分析人员	是

监测时使用经计量部门检定，并在有效使用期内的声级计，声级计在测试前后用标准声源进行校准，测量前后仪器的灵敏度相差不大于0.5dB。

表6-4 噪声质控结果一览表

日期	测量前校准值	测量后校准值	示值偏差	标准值	是否符合要求
2022.05.18	93.8	93.8	0 dB	±0.5dB	合格
2022.05.19	93.8	93.8	0dB	±0.5dB	合格

4、气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

按照《固定源废气监测技术规范》（HJ/T397-2007）要求执行。监测仪器在测试前做好流量校正，在测试时保证其采样流量。室内计量器具在检定有效期内，并按照《建设项目环境保护设施竣工验收监测技术要求（试行）》（环发【2000】38号）开展质控。

(1) 尽量避免被测排放物中共存污染物对分析的交叉干扰。

(2) 被测排放物的浓度在仪器量程的有效范围（即 30%-70%之间）。

(3) 大气综合采样仪在进入现场前应对采样器流量计、流速计等进行校核。

大气综合采样仪在测试前按监测因子用流量计对其进行校核，在测试时应保证其采样流量的准确。

表七 验收监测内容

7、验收监测内容：**(1) 厂界噪声监测**

本公司东厂界与北厂界与其他企业共厂界，因此只对本公司西厂界及南厂界进行监测，厂界噪声监测方案见下表7-1。

表7-1 噪声监测方案一览表

监测点位	监测量	监测频次及周期
西厂界、南厂界	等效A声级Leq	连续监测 2天，昼夜各一次

(2) 废气监测

废气监测方案如下表所示。

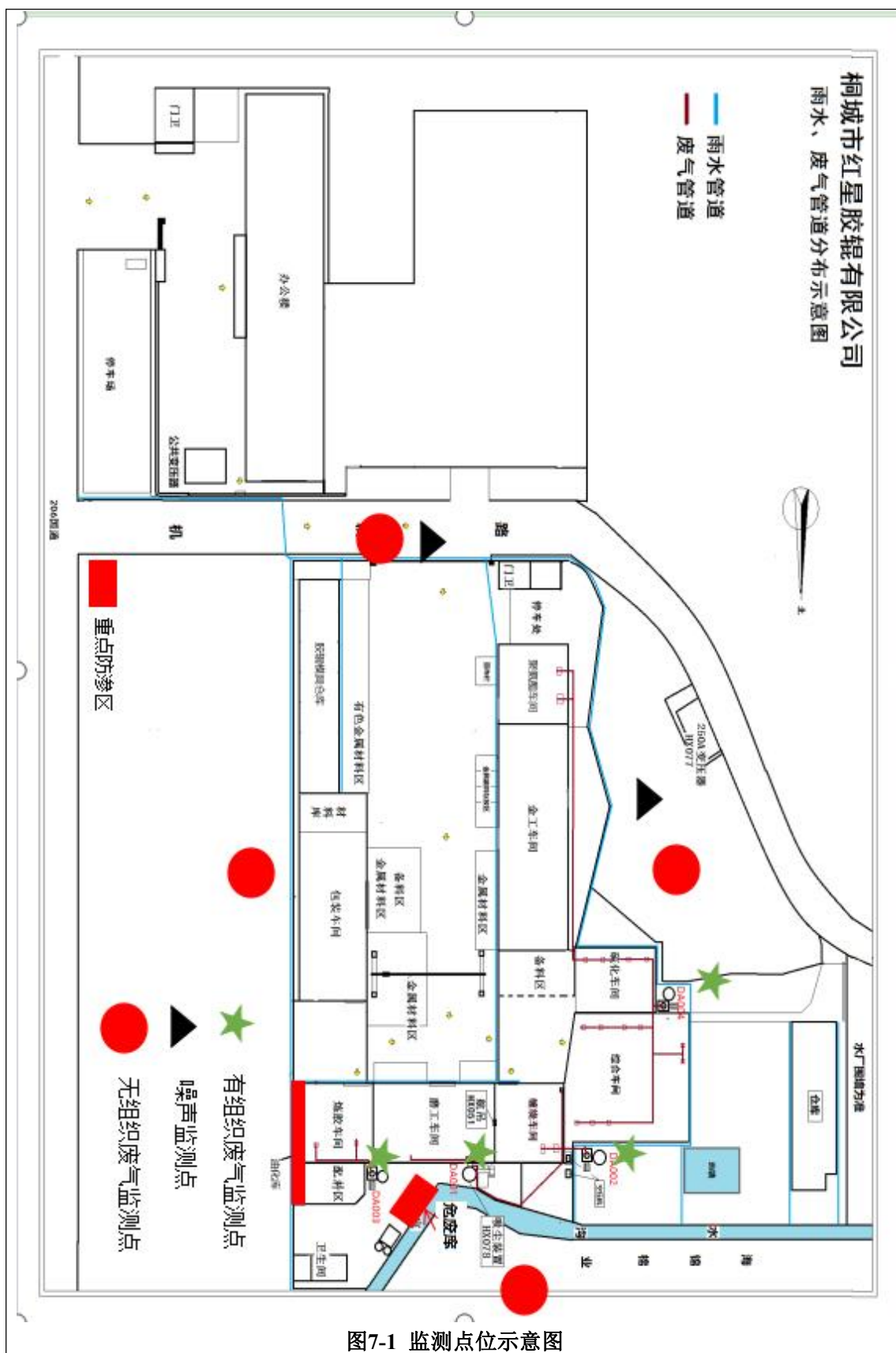
表7-2 无组织废气污监测方案一览表

监测点位	监测因子	监测频次及周期
厂区上风向1个点位，下风向3个点	颗粒物、非甲烷总烃、二甲苯、H ₂ S	监测2天，3次/天
厂内生产区	非甲烷总烃	监测2天，3次/天

表7-3 有组织废气污监测方案一览表

监测点位	监测因子	监测频次
辊芯打磨粉尘排气筒出口 (DA001)	颗粒物	监测2天，3次/天
涂胶废气、硫化罐硫化废气排气筒出口 (DA002)	H ₂ S、二甲苯、非甲烷总烃	
密炼废气、开炼废气排气筒进出口 (DA003)	颗粒物、非甲烷总烃	
聚氨酯车间涂胶废气、浇注废气、硫化车间硫化废气及综合车间硫化废气、成型废气排气筒进出口 (DA004)	H ₂ S、二甲苯、非甲烷总烃、臭气浓度	

(5) 监测点位示意图



表八 验收监测结果

8.1 验收监测期间生产情况:

本次验收项目为年产200万件胶辊及橡胶件生产线项目。验收监测期间,项目的生产工况运行稳定,同时环保设施运行正常,符合验收监测条件,此次监测结果可作为验收依据。

8.2 检测结果:

本公司依据环评报告表及其批复的要求,委托安徽质环检测科技有限公司对本项目进行验收检测,安徽质环检测科技有限公司对本项目验收检测时间为2022.05.18-05.19日、2022年08.02-08.03日(补充监测臭气浓度),检测内容包括有组织废气、无组织废气及噪声。检测结果如下:

(1) 废气监测结果

无组织废气监测结果见下表。

表8-1 无组织废气监测结果一览表

监测点位	监测时间	监测项目	监测结果mg/m³				排放标准限值 mg/m³	标准来源	达标情况
			第一次	第二次	第三次	最大值			
厂界上风向G1	2022.05.18	总悬浮 颗粒物	0.071	0.075	0.090	/	0.5	《橡胶制品工业污染物排放标准》 （GB27632-2011）	达标
厂界下风向G2			0.123	0.133	0.134	0.155			达标
厂界下风向G3			0.141	0.153	0.155				达标
厂界下风向G4			0.137	0.145	0.131				达标
厂界上风向G1	2022.05.19		0.092	0.109	0.098	/			达标
厂界下风向G2			0.167	0.147	0.134	0.167			达标

厂界下风向G3			0.131	0.122	0.119				达标
厂界下风向G4			0.127	0.156	0.151				达标
厂界上风向G1	2022.05.18	非甲烷 总烃	1.24	1.18	1.14	/	4.0	《橡胶制品工业污染物排放标准》 (GB27632-2011)	达标
厂界下风向G2			3.29	3.08	3.13	3.29			达标
厂界下风向G3			1.88	1.85	1.89				达标
厂界下风向G4			1.89	1.88	1.88				达标
厂区内			4.56	4.59	4.53	4.59			6.0
厂界上风向G1	2022.05.19		1.14	1.14	1.13	/	4.0	《橡胶制品工业污染物排放标准》 (GB27632-2011)	达标
厂界下风向G2			2.15	2.09	2.12	2.15			达标
厂界下风向G3			2.10	2.05	2.09				达标
厂界下风向G4			2.05	2.10	2.00				达标
厂区内			3.25	3.27	3.26	3.27			6.0
厂界上风向G1	2022.05.18	二甲苯	ND	ND	ND	/	1.2	《橡胶制品工业污染物排放标准》 (GB27632-2011)	达标
厂界下风向G2			ND	ND	ND	/			达标
厂界下风向G3			ND	ND	ND				达标
厂界下风向G4			ND	ND	ND				达标
厂界上风向G1	2022.05.19		ND	ND	ND	/			达标
厂界下风向G2			ND	ND	ND	/			达标
厂界下风向G3			ND	ND	ND				达标

厂界下风向G4			ND	ND	ND				达标
厂界上风向G1	2022.05.18	硫化氢	ND	ND	ND	/	0.06	《恶臭污染物排放标准》 （GB14554-93）	达标
厂界下风向G2			ND	ND	ND	/			达标
厂界下风向G3			ND	ND	ND				达标
厂界下风向G4			ND	ND	ND				达标
厂界上风向G1	2022.05.19		ND	ND	ND	/			达标
厂界下风向G2			ND	ND	ND	/			达标
厂界下风向G3			ND	ND	ND				达标
厂界下风向G4			ND	ND	ND				达标

根据监测结果，本项目厂周边上风向及下风向无组织排放监测点的颗粒物、非甲烷总烃、二甲苯均能够满足《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）中废气的排放标准值；硫化氢能够满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）；厂内无组织非甲烷总烃能满足《挥发性有机物无组织控制标准》（GB37822-2019）中的要求。

有组织废气监测结果见下表。

表 8-2 有组织废气检测结果一览表（单位 mg/m^3 ）

监测点位、日期、项目、批次				监测结果			排放标准限值 mg/m^3	执行标准	评价结果
				废气流量	排放浓度	排放速率			
				Nm^3/h	mg/m^3	kg/h			
DA001出口	2022.05.18	低浓度颗粒物	1	10608.93	3.2	0.0339	12	《橡胶制品工业污染物排放标准》	达标
			2	10576.38	3.5	0.0370			

			3	10666.38	3.0	0.0320		(GB27632-2011)	
	2022.05.19		1	10716.09	2.8	0.0300			
			2	10709.32	3.1	0.0332			
			3	10669.88	3.2	0.0341			
DA002出口	2022.05.18	硫化氢	1	1441	ND	/	15	《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）	达标
			2	1458	ND	/			
			3	1430	ND	/			
	2022.05.19		1	1425	0.002	0.0000029			
			2	1420	ND	/			
			3	1429	ND	/			
	2022.05.18	非甲烷总烃	1	1441	6.94	0.0100	10	《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）	达标
			2	1458	6.73	0.0098			
			3	1430	6.77	0.0097			
	2022.05.19		1	1425	7.37	0.0105			
			2	1420	7.03	0.0100			
			3	1429	7.13	0.0102			
	2022.05.18	二甲苯	1	1441	ND	/	15	《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）	达标
			2	1458	ND	/			
			3	1430	ND	/			
	2022.05.19		1	1425	ND	/			

			2	1420	ND	/			
			3	1429	ND	/			
DA003进口	2022.05.18	非甲烷总烃	1	3606	362	1.3054	/	/	/
			2	4167	362	1.5085			
			3	4207	359	1.5103			
	2022.05.19		1	4134	332	1.3725			
			2	4252	327	1.3904			
			3	4055	329	1.3341			
DA003出口	2022.05.18	低浓度颗粒物	1	4207	2.2	0.0092	12	《橡胶制品工业污染物排放标准》 （GB27632-2011）	达标
			2	4206	4.1	0.0172			
			3	4204	2.5	0.0105			
	2022.05.19		1	4091	3.3	0.0135			
			2	4129	2.9	0.0120			
			3	4090	4.7	0.0192			
	2022.05.18	非甲烷总烃	1	4207	8.25	0.0347	10	《橡胶制品工业污染物排放标准》 （GB27632-2011）	达标
			2	4206	8.68	0.0365			
			3	4204	8.70	0.0366			
	2022.05.19		1	4091	9.59	0.0392			
			2	4129	9.65	0.0398			
			3	4090	9.64	0.0394			

DA004进 口	2022.05.18	二甲苯	1	4022	ND	/	/	/	/
			2	3815	ND	/			
			3	3893	ND	/			
	2022.05.19		1	3753	ND	/			
			2	3922	ND	/			
			3	3866	ND	/			
	2022.05.18	硫化氢	1	4022	0.003	0.000012	/	/	/
			2	3815	0.003	0.000011			
			3	3893	0.003	0.000012			
	2022.05.19		1	3753	0.002	0.000006			
			2	3922	0.002	0.000008			
			3	3866	0.002	0.000008			
	2022.05.18	非甲烷 总烃	1	4022	91.0	0.3660	/	/	/
			2	3815	89.0	0.3395			
			3	3893	88.9	0.3461			
	2022.05.19		1	3753	87.0	0.3265			
			2	3922	85.2	0.3342			
			3	3866	85.4	0.3302			
DA004出 口	2022.05.18	二甲苯	1	4637	ND	/	15	《橡胶制品工业污染 物排放标准》	达标
			2	4552	ND	/			

			3	4436	ND	/		(GB27632-2011)	
	2022.05.19		1	4559	ND	/			
			2	4453	ND	/			
			3	4562	ND	/			
	2022.05.18	硫化氢	1	4637	0.009	0.000042	15	《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）	达标
			2	4552	0.009	0.000041			
			3	4436	0.008	0.000036			
	2022.05.19		1	4559	0.003	0.000014			
			2	4453	0.003	0.000013			
			3	4562	0.003	0.000014			
	2022.05.18	非甲烷 总烃	1	4637	9.36	0.0434	10	《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）	达标
			2	4552	9.38	0.0427			
			3	4436	9.34	0.0414			
	2022.05.19		1	4559	8.73	0.0398			
			2	4453	8.72	0.0388			
			3	4562	8.71	0.0397			
2022.08.02	臭气浓 度	1	6382	97（无量纲）	/	2000	《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）	达标	
		2	4866	131（无量纲）	/				
		3	6755	234（无量纲）	/				
2022.08.03		1	6204	97（无量纲）	/				

			2	6646	173（无量纲）	/			
			3	5881	173（无量纲）	/			
备注				/					

根据监测结果，项目各个排气筒出口排放监测点的各项监测因子满足相关标准中废气的排放标准值。

项目总量核算：排气筒平均排放速率*排放时间。（本项目辊芯打磨工序每天运行时间2小时，涂胶工序运行时间3小时，硫化工序每天运行时间3小时，开炼、密炼工序每天运行2小时，综合车间硫化每天运行2小时）

非甲烷总烃总量核算：

（DA002）排气筒非甲烷总烃最大排放速率*排放时间： $0.0105*3*300/1000=0.00945t$ ；

（DA003）排气筒非甲烷总烃最大排放速率*排放时间： $0.0392*2*300/1000=0.02352t$ ；

（DA004）排气筒非甲烷总烃最大排放速率*排放时间： $0.0434*2*300/1000=0.02604t$ ；

合计： $0.00945+0.02352+0.02604=0.05901t$ 。

颗粒物总量核算：

（DA001）排气筒颗粒物最大排放速率*排放时间： $0.0370*2*300/1000=0.0222t$ ；

（DA003）排气筒颗粒物最大排放速率*排放时间： $0.0172*2*300/1000=0.01032t$ ；

合计： $0.0222+0.01032=0.03252t$ 。

(2) 噪声监测结果

噪声监测结果见下表。

表 8-3 噪声监测结果与评价一览表

监测时间	监测点位	第一次测试值dB（A）		标准值 dB（A）
		昼间	夜间	
2022.05.18	南厂界	52.3	43.5	昼间≤60，夜间≤50
	西厂界	58.4	47.0	
2022.05.19	南厂界	56.8	43.8	昼间≤60，夜间≤50
	西厂界	57.4	46.8	
评价结果	满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）中的 2 类标准			

根据检测结果，项目运营期厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）中的2类标准限值要求。

表九 验收监测结论

9、验收监测结论：**（1）生产工况核实**

验收监测期间，企业正常运行，环保措施均完成，符合验收监测条件，此次监测结果可作为验收依据。

（2）噪声监测结果

验收监测期间，项目厂界昼间和夜间噪声监测结果均能够满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中2类标准限值，为达标排放。

（3）废气监测结果

①本项目炼胶、硫化工序、成型工序有组织排放源的颗粒物、非甲烷总烃，满足《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）表5要求；硫化过程中产生的恶臭气体（二硫化碳、硫化氢、臭气浓度等）有组织排放的污染物满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中表2标准限值；其他颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中的要求。

②厂界无组织排放的颗粒物满足《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）和《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中较严值的要求；非甲烷总烃满足《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）中的要求；车间外非甲烷总烃满足《挥发性有机物无组织控制标准》（GB37822-2019）表A.1中特别排放限值要求。厂界无组织排放的恶臭污染物满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中表1新扩改建项目二级标准。

（4）固废处置结果

生产过程中产生的废边角料及不合格产品、焊渣、废包装袋、辊芯打磨粉尘及过滤棉收集后综合外售；废机油、废液压油、废切削液、废包装桶、废活性炭收集后暂存于危废暂存间，委托有资质单位处理处置；除尘器截留粉尘回收利用；生活垃圾劳保用品由环卫部门定期清理。项目产生的固体废物全部得到妥善处置，一般固体废物处置满足《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及2013年修改单相关规定；危险废物处置满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及2013年修改单中的标准要求。

（6）建议与要求

- ①加强环保意识，加强环境管理。不断完善各项环境管理规章制度。
- ②加强对环保设施的日常管理和维护。
- ③加强危废管理，做好危废管理台账。

建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表

填表单位（盖章）：桐城市红星胶辊有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称	年产 200 万件胶辊及橡胶件生产线项目					项目代码	/	建设地点	桐城市范岗镇合安村			
	行业类别	52 橡胶制品业291					建设性质	新建					
	设计生产能力	200 万件胶辊及橡胶件					实际生产能力	200 万件胶辊及橡胶件		环评单位	安庆市华微环保技术服务有限公司		
	环评文件审批机关	安庆市桐城市生态环境分局					审批文号	宜桐环建函〔2022〕033 号		环评文件类型	报告表		
	开工日期	/					竣工日期	/		排污许可证申领时间	/		
	验收单位	桐城市红星胶辊有限公司					环保设施监测单位	安徽质环检测科技有限公司 青岛康环检测科技有限公司		验收监测工况	/		
	投资总概算（万元）	660					环保投资总概算（万元）	30		所占比例（%）	4.5		
	实际总投资（万元）	550					实际环保投资（万元）	35		所占比例（%）	6.4		
	废水治理（万元）	1	废气治理（万元）	30	噪声治理（万元）	1	固体废物治理（万元）	1		风险防范（万元）	/	其他（万元）	2
	新增废水处理设施能力	/					新增废气处理设施能力	/		年平均工作时间	2400		
运营单位	桐城市红星胶辊有限公司					运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）		9134088177283549U		验收时间	2022 年 6 月		

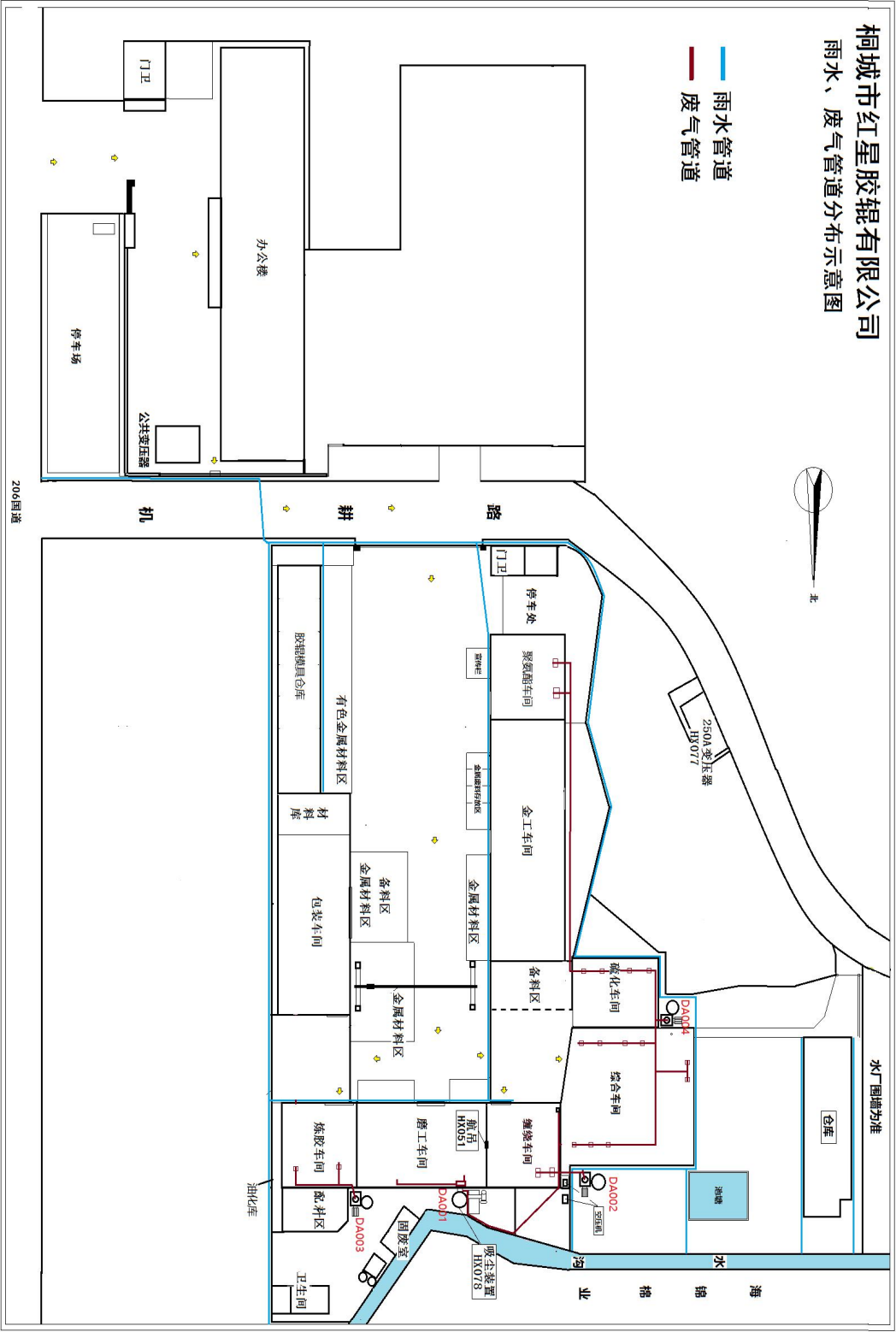
污染物排放达标与总量控制 (工业建设项目详填)	污染物		原有排放量(1)	本期工程实际排放浓度(2)	本期工程允许排放浓度(3)	本期工程产生量(4)	本期工程自身削减量(5)	本期工程实际排放量(6)	本期工程核定排放总量(7)	本期工程“以新带老”削减量(8)	全厂实际排放总量(9)	全厂核定排放总量(10)	区域平衡替代削减量(11)	排放增减量(12)
	废气		/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	非甲烷总烃		/	9.65	10	0.05901	/	0.05901	0.069	/	0.05901	0.069	/	0.05901
	颗粒物		/	4.7	12	0.03252	/	0.03252	0.058		0.03252	0.058	/	0.03252
	废水		/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	工业固体废物		/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	与项目有关的其他特征污染物	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/



附图1 项目地理位置图



附图 2 项目周边环境概况图



附图3 厂区平面布置图

附件1 环评批复

安庆市桐城市生态环境分局

宜桐环建函[2022]033号

关于年产200万件胶辊及橡胶件生产线项目环境影响报告表审查意见的函

桐城市红星胶辊有限公司：

你单位报来《年产200万件胶辊及橡胶件生产线项目环境影响报告表》(以下简称《报告表》，项目代码2107-340881-04-01-234247)收悉。根据《报告表》评价结论，现将审查意见函告如下：

一、原则同意《报告表》所述内容及评价结论。本项目位于桐城市范岗镇，项目占地4779.33m²，总投资660万元(环保投资30万元)，购置普通车床、数控车床、热风循环烘箱等设施设备，半成品硅胶、无水乙醇、粘合剂等原辅材料，设计规模为年产硅胶辊1万件、橡胶辊10万件、聚氨酯胶辊2万件、橡胶及塑胶零件187万件。项目已取得桐城市发展和改革委员会备案文件(桐发改许可备[2021]145号)，符合国家产业政策要求，符合桐城市范岗镇发展规划要求。项目环保工程包括废气治理、废水治理、噪声治理和固废污染防治工程等。项目实施将对区域环境产生一定不利影响，在全面落实《报告表》和本批复提出的污染防治、环境风险防范措施前提下，不利环境影响能够得到有效减缓和控制，因此，我局原则同意你单位按照《报告表》所列的项目性质、规模、地点、采用的生产工艺及环境保护措施和环境风险防范措施等要求建设该项目。

二、你单位须认真落实《报告表》提出的各项环境保护措施，

1

并做好以下各项工作：

(一) 水污染防治措施

落实《报告表》提出的废水治理设施和措施。强化雨污分流的要求，水喷淋废水经厂区自建污水处理设施“过滤+沉淀”处理，生活污水经化粪池处理，废水排放应达到城南污水处理厂接管标准和《橡胶制品工业污染物排放标准》GB27632-2011中较严值的要求后经市政污水管网接入城南污水处理厂深度处理达标后外排。

(二) 大气污染防治措施

落实《报告表》提出的各项废气治理设施和措施，项目辊芯打磨和磨工车间胶辊打磨粉尘经集气罩+设备自带除尘器+水喷淋塔处理，涂胶废气、硫化罐硫化废气经集气罩收集+活性炭吸附处理，密炼废气、开炼废气经集气罩+布袋除尘器+活性炭吸附装置处理，聚氨酯车间和综合车间废气经集气罩收集+活性炭吸附处理，废气排放应满足GB16297-1996《大气污染物综合排放标准》、GB27632-2011《橡胶制品工业污染物排放标准》和GB14554-93《恶臭污染物排放标准》中的排放限值要求。

(三) 噪声防治措施

落实《报告表》提出的各项噪声治理对策和措施，项目噪声源主要为设备运行、风机噪声等，你单位应合理布局生产单元，尽可能选用低噪声设备，高噪声设备须设置单独基础、加设减振垫、设置隔声屏障、安装消声器等降噪措施，同时采取绿化、加强设备维护等，确保厂界噪声符合GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》中2类、4类标准要求。

(四) 固废防治措施

落实《报告表》提出的固体废弃物处置对策和措施。项目生产

过程中产生的固废主要分为一般固废、危险废物、生活垃圾。危险废物废活性炭、废包装桶、废液压油等委托有危废处置资质的单位处理处置，一般固废边角料、焊渣、废包装袋等收集后外售综合利用，生活垃圾委托环卫部门清运，一般固废贮存执行GB18599-2020《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》中的规定，危险废物暂存场执行《危险废物贮存污染控制标准》GB18597-2001及修改单的规定，危险废物转移按照《危险废物转移管理办法》（生态环境部 公安部 交通运输部 部令第23号）的规定执行。

(五) 环境风险应急及防范措施

落实《报告表》中提出的环境风险应急及防范措施。按照要求落实不同生产、储存单元及污染物治理单元等的环境风险应急及防范措施，将环境风险防控工作纳入建设项目“三同时”管理。

(六) 强化信息公开及事中事后监管工作

在项目运管过程中，建设单位应按《建设项目环境影响评价信息公开机制方案》和《建设项目环境保护事中事后监督管理办法》落实相关要求，建立畅通的公众参与平台，及时公布相关环境信息，保障公众对建设项目环境影响的知情权、参与权和监督权，切实维护人民群众合法环境权益。

(七) 落实自行监测工作和排污许可制度

按照《排污单位自行监测技术指南总则》(HJ 819-2017)相关要求，建设单位应严格落实自行监测工作，保证监测质量，做好监测数据记录与保存工作；同时按照《排污许可管理条例》等相关要求，适时开展排污许可申报工作。

(八) 项目重大变动须重新报批

若项目的规模、原料性质、产品种类、采用的生产工艺和污染

防治措施等发生重大变动，你单位应严格遵照国家相关法律法规的规定及时向我局报告，待正式批准后方可开工建设和生产。

三、总量控制指标

项目新增污染物排放总量控制指标为 VOCs: 0.069t/a, 颗粒物: 0.058t/a, 你单位应严格落实各项污染治理措施, 加强环境保护管理, 确保污染物排放总量在控制指标范围内。

四、以上意见, 请予以落实。你公司在施工期及营运期各阶段应根据项目特点积极采取有效措施, 强化污染防治和风险防范措施, 确保各类污染防治措施稳定运行, 确保各类污染物稳定达标排放; 项目建设必须严格执行环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环保“三同时”制度, 建设单位需加强对隐蔽工程、防渗工程等内容的管控; 项目符合环保竣工条件后, 请你公司应主动开展竣工环保验收工作。

五、其他要求。你单位应在收到本批复后 5 个工作日内, 将批准后的环境影响报告表送安庆市桐城市生态环境保护综合行政执法大队、安庆市桐城市生态环境监测站和桐城市范岗镇人民政府, 按规定做好建设项目环境保护事中事后监管工作。

(统一社会信用代码: 91340881772835497U)



信息公开类别: 主动公开

抄送: 桐城市范岗镇人民政府, 安庆市桐城市生态环境保护综合行政执法大队, 安庆市桐城市生态环境监测站, 安徽中祥环境科技有限公司。

附件2 营业执照

统一社会信用代码
91340881772835497E(1-1)



营业执照

(副本)



国家企业信用信息公示系统网址：
http://www.gsxt.gov.cn

名称 桐城市红星胶辊有限公司

类型 有限责任公司(自然人独资)

法定代表人 卜世

经营范围 丁腈胶辊、钢辊、机械设备的制造、销售；定制配件、橡胶件生修服务；注塑产品加工、销售。(以上依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动)

注册资本 伍拾捌万圆整

成立日期 2005年04月13日

营业期限 / 长期

住所 安徽省淮北市范园镇龙安村

登记机关

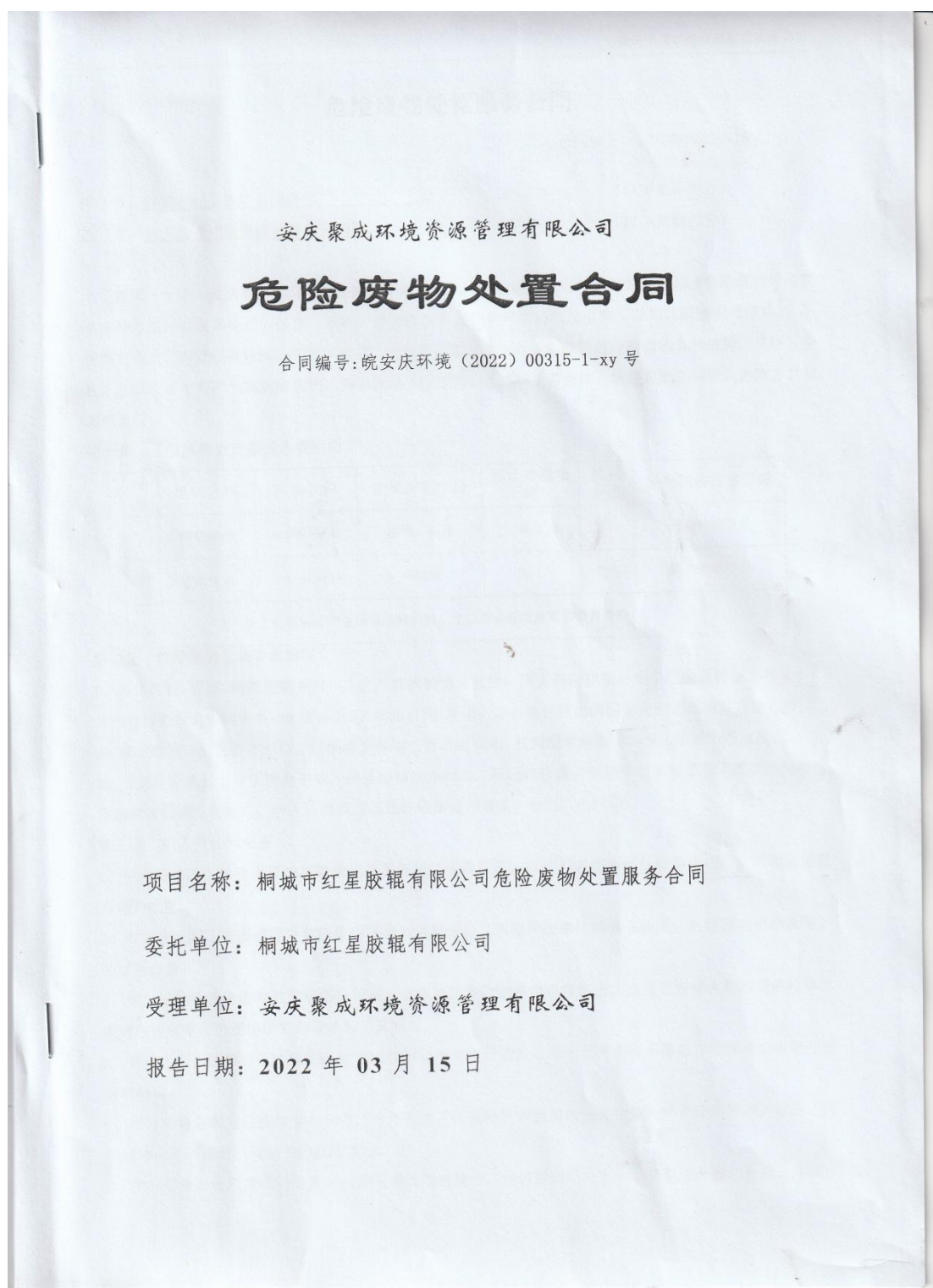
2019年09月05日



国家企业信用信息公示系统网址：
http://www.gsxt.gov.cn

国家市场监督管理总局监制

附件3 危废处置协议



安庆聚成环境资源管理有限公司

危险废物处置服务合同

合同编号: JC-CZ-20220315-01-XY

甲 方: 桐城市红星胶辊有限公司

(以下简称甲方)

乙 方: 安庆聚成环境资源管理有限公司

(以下简称乙方)

根据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》、《危险废物贮存污染控制标准》、《危险废物转移联单管理办法》以及其他相关法律、法规,甲方在生产过程中产生的危险废物(详见危险废物明细单),不得随意排放、弃置或者转移,应集中处理。经洽谈,乙方作为有资质经营危险废物的专业机构,受甲方委托,负责收集甲方产生的危险废物。为确保双方合法利益,维护正常合作,特签定如下协议,由双方共同遵照执行。

第一条 危险废物处置服务内容明细

序号	废物名称	废物代码	主要有害成份	预计处置量(吨)	处置方式	废物包装技术要求
1	废包装桶	900-041-49	油墨、油漆	0.1	暂存	内塑外编织带
2	废活性炭	900-039-49	有机物	0.1	暂存	内塑外编织带
以上危废实际产生后须送样检测后才能确认能否处置及最终价格						

第二条 危险废物包装要求说明

- 1、固体废物:须用吨袋包装并封口,如是胶状的固体废物,则先用薄膜塑料袋小包装后再放入吨袋中,且小包装的最大体积为≤ 20 厘米×20 厘米×20 厘米;如有液体渗出的固体废物须选用复合袋包装。
- 2、液态废物:须桶装并封口,所盛液态容积≤容器的 80%,且须配密封盖,确保运输途中不泄露。
- 3、日光灯管或其他化学玻璃空瓶:应采用箱装并封口,日光灯管或其他化学玻璃空瓶应无破损,装箱时应选取适当填充物固定,防止灯管或玻璃瓶在运输途中破损,导致二次污染。

第三条 甲方责任和义务

- 1、甲方应按乙方的要求提供需要委托处置的危险废物样品,以便乙方作特性分析和评估,从而确认是否有能力处置。
- 2、甲方应按照乙方要求提供危险废物的相关信息资料(包括产废单位的营业执照、危险废物明细表等)并加盖公章。
- 3、甲方设置的危险废物贮存场所应保证乙方危险废物收运车辆正常进出,并负责安排人员对需要转移的废物进行装车(包括提供装车设备和工具等)。
- 4、合同中列出的甲方危险废物应当连同包装物全部交予乙方处理,合同期内不得自行处理或交由第三方进行处理。
- 5、甲方应将各类危险废物定点分类、分开存放,在危险废物包装物上张贴规范的危险品标识、标签,同包装物内不可混装不同品种的危险废物。
- 6、甲方要根据危险废物的特性与状态妥善选用包装物,包装后的危险废物不得发生外泄、外露、渗漏、

扬散等可能发生环境污染现象,否则乙方有权拒绝收运,因此给乙方造成的车辆、人员费用损失由甲方全部承担。

7、甲方所委托处置如果是化学试剂空瓶、化学原料空瓶及其他废包装桶等的危险废物,则应倒空,不得留有残液(渣),甲方应当将危险废物进行分类。压力容器须先行卸压处理。

8、甲方每次申请危险废物转移应提前十天通知乙方,以便乙方作清运计划和车辆安排。根据甲方的年处置量,原则上提供1次清运服务,否则按1000元/次加收服务费。

9、甲方在交给乙方的危险废物中不得夹带本合同范围之外的有名称或无名称的废物,尤其不能夹带易燃、易爆、放射性、剧毒等不在乙方经营范围内危险废物,否则,因此造成乙方运输、贮存危废等相关环节出现各类安全事故和人身财产损失的,甲方应向乙方赔偿由此造成的相关经济损失并承担相应的法律责任。甲方须在乙方告知后24小时内运回该批废物并承担由此发生的所有费用。

10、甲方如产生新的废物,或者废物特性发生较大的变化,甲方应及时书面告知乙方,并重新取样,重新确认废物名称、废物成分、包装容器和处置费用等事项,甲乙双方应结合实际情况签定补充合同并对处置费进行调整。

第四条 乙方责任和义务

1、乙方须保证在合同有效期内所持许可证、执照等相关证件合法有效,并遵守相关法律、法规,在本合同未完成环保部门转移申请审批前,不得进行收运。

2、乙方根据甲方委托处置的各类危险废物的特性制定运输、贮存和处置方案。保证处置过程符合国家法律规定的环保和技术要求,不产生对环境的二次污染。

3、乙方保证其工作人员在甲方厂区内文明作业,并严格遵守甲方的相关环境以及安全管理规定。乙方承担甲方厂区外的运输责任。

4、乙方如因法令变更、许可证变更,主管机关要求等不可抗力因素,应及时通告甲方,乙方可停止该类废物的收集和处置业务并且不承担由此带来的一切责任。

5、乙方负责办理法律法规规定的危险废物转移与乙方相关的环保手续,并指导甲方办理相关环保手续。

第五条 危险废物转移交接

甲方按国家有关危险废物转移规定报经所在地省市区级以上环保局批准后,乙方按照双方约定时间收运;在收运过程中,甲、乙双方经办人对甲方所转移的危险废物进行过磅计量,并认真填写“危险废物转移联单”各栏目内容,作为双方核对废物种类、数量及接受环保、运管、安全生产等各部门监管的凭证。

第六条 费用结算

按照谁污染谁治理,谁委托处置谁付费的原则,甲方按照以下方式进行处置费结算:

1、鉴于危废处置业务行政审批的特性,甲方预支付处置费6000元。

2、在合同期限内实际转移危废数量总计不超过0.5吨(含0.5吨),处置费按6000元结算。

3、实际转移超出0.5吨的部分,按600元/100公斤计重收费。

4、甲方在“安徽省固体废物管理信息系统”发起危废转移申请,经乙方同意后,预付处置费用。乙方在完成危废转移后开具普通发票。

第七条 违约责任

1、本合同期内,若甲方没有将本合同期约定的危险废物实际转移给乙方处置,或甲方实际纳入集中处置

安庆聚成环境资源管理有限公司

的废物量与本合同所载废物量相差甚远，甲方将被视作违约（包括向第三方危废处置单位危废转移），同时甲方的保证金将作为违约金处理，乙方不提供发票。

2、合同双方中的任何一方违反本合同规定的，守约方有权要求违约方停止并纠正违约行为，造成守约方经济以及其他方面损失的，违约方应予以经济赔偿。

3、甲乙双方均不得无正当理由撤销或解除本合同，否则，应赔偿合同另一方由此造成的实际损失。

4、合同有效期内，甲方不得将该种危险废物交由第三方处理，否则乙方将追究其违约责任。

5、甲方不得利用乙方的资质做任何经营项目，如竞标、交易和买卖等；本合同期内，甲方未按时完成环保审批手续而导致本合同不能正常履行，或甲方没有将本合同期约定的危险废物实际转移给乙方处置，甲方将被视作违约（包括向其他危废处置单位危废转移），同时甲方支付的处置款将作为违约金处理。

6、收运期间，如甲方故意隐瞒乙方工作人员或存在过失，造成乙方运输、处理危险废物存在困难、事故，甲方将承担违约责任并赔偿乙方由此造成的相关经济损失（包括分析监测费、处理工艺研究费、危险废物处置费、事故处理费等）。

7、甲方交付的危险废物，如是合同列入的危险废物但废物特性发生较大的变化的，或者是合同范围之外的有名称或无名称的废物，乙方有权拒绝收运。对已经收运进入乙方仓库，属于乙方经营范围，并且找到合法处置去向的，乙方将重新提出《报价单》交由甲方，经双方同意后，由乙方负责处理；如不属于乙方经营范围或乙方无法找到合法的处置去向的，甲方须在乙方告知后 24 小时内运回该批废物并承担运输费用。

第八条 保密条约

1、本合同在执行过程中或执行完毕后，甲、乙双方应对此合同中任何条款进行保密，合同中任何一方不得向第三方透露本合同中的任何内容。若有任何一方向第三方透露本合同中的有关内容，则将被视为违约，违约方应向被侵权方双倍支付相关损失的费用。

第九条 合同期限：

1、2022 年 03 月 15 日—2023 年 03 月 14 日。有效期一年。

2、本合同经双方盖章后生效，一式贰份，甲乙双方各执壹份；未尽事宜及修正事项，由双方经友好协商后订立补充协议，该补充协议与本合同具有同等法律效力。

第十条 其它条款：

1、本合同所有签署的版本，包括传真，电子邮件或数字传输，都应当视为合法约束文件，且被视为甲乙双方危险废物处置合同的一部分。

2、如果发生任何争议，合同双方应友好协商解决，如不能达成一致意见，将依法向合同履行地人民法院起诉。

安庆聚成环境资源管理有限公司

本页无正文，为安庆聚成环境资源管理有限公司危险废物处置合同签署页

甲方：桐城市红星胶辊有限公司

地址：安徽省桐城市范岗镇

法定代表人（或授权代表）签字：

联系电话：

2022 年 03 月 15 日



乙方：安庆聚成环境资源管理有限公司

(盖章)

地址：桐城市双新开发区伊洛大道 5 号 101

法定代表人（或授权代表）签字：

联系电话：15656069033

乙方开户名：安庆聚成环境资源管理有限公司

乙方开户行：桐城农商银行孔城支行（或桐城江淮村镇银行孔城支行）

乙方银行账户：20010024664866600000019

2022 年 03 月 15 日



附件4 排污许可登记回执

固定污染源排污登记回执

登记编号：91340881772835497U001X

排污单位名称：桐城市红星胶辊有限公司
生产经营场所地址：安徽省桐城市范岗镇龙安村
统一社会信用代码：91340881772835497U
登记类型：☐首次 ☐延续 ☒变更
登记日期：2022年05月18日
有效期：2020年11月11日至2025年11月10日



注意事项：

- （一）你单位应当遵守生态环境保护法律法规、政策、标准等，依法履行生态环境保护责任和义务，采取措施防治环境污染，做到污染物稳定达标排放。
- （二）你单位对排污登记信息的真实性、准确性和完整性负责，依法接受生态环境保护检查和社会公众监督。
- （三）排污登记表有效期内，你单位基本情况、污染物排放去向、污染物排放执行标准以及采取的污染防治措施等信息发生变动的，应当自变动之日起二十日内进行变更登记。
- （四）你单位若因关闭等原因不再排污，应及时注销排污登记表。
- （五）你单位因生产规模扩大、污染物排放量增加等情况需要申领排污许可证的，应按规定及时提交排污许可证申请表，并同时注销排污登记表。
- （六）若你单位在有效期满后继续生产运营，应于有效期满前二十日内进行延续登记。



更多资讯，请关注“中国排污许可”官方公众微信号

附件5 检测报告



检测报告

报告编号: ZH220518002

检测类别: 委托检测
委托单位: 桐城市红星胶辊有限公司
受检单位: 桐城市红星胶辊有限公司
报告日期: 2022年6月9日

安徽质环检测科技有限公司



安徽质环检测科技有限公司

编号: ZH220518002

检测报告

受检单位	桐城市红星胶辊有限公司	地址	安庆市桐城市
联系人	章露	联系电话	13309667411
来样方式	自采	委托日期	2022.05.17
检测目的	验收检测		
采样人员	程哲、徐照宏、徐晨	采样日期	2022.05.18-05.19
分析人员	程哲、徐照宏、徐晨、周雨、陈萍、钱星星	分析日期	2022.05.18-05.20
检测内容	废气: 有组织废气: 低浓度颗粒物、非甲烷总烃、硫化氢、二甲苯 无组织废气: 总悬浮颗粒物、非甲烷总烃、二甲苯、硫化氢 噪声: 工业企业厂界环境噪声		
采样仪器及编号	ZR-3260D 低浓度自动烟尘烟气综合测试仪-ZH0056 ZR-3922 型环境空气颗粒物综合采样器 (TSP)-ZH0043 MH1200 型全自动大气/颗粒物采样器-ZH0077 MH1200 型全自动大气/颗粒物采样器-ZH0078 MH1200 型全自动大气/颗粒物采样器-ZH0079		
检测仪器及编号	AP125WD (CHN) 分析天平-ZH0009 GC-9790 II 气相色谱仪-ZH0028 T6 新世纪紫外可见分光光度计-ZH0001 GC9790PLUS 气相色谱仪-ZH0029 WJ-8 便携式风速仪-ZH0086 AWA6021A 声校准器-ZH0052 AWA6228+多功能声级计-ZH0067		
编制人:	郑妍		
审核人:	程哲		
批准人:	刘明		
		签发日期: 2022年6月29日	

安徽质环检测科技有限公司

编号: ZH220518002

检测报告

表 1-1

排气筒参数

采样点位、日期、批次		检测项目	单 位	检测结果		
				第一次	第二次	第三次
DA001 出口	2022.05. 18	测点截面积	m ²	0.1963	0.1963	0.1963
		动压	Pa	242	241	244
		静压	KPa	0.01	-0.01	-0.04
		废气平均流速	m/s	16.7	16.7	16.8
	2022.05. 19	测点截面积	m ²	0.1963	0.1963	0.1963
		动压	Pa	246	247	244
		静压	KPa	-0.06	-0.07	-0.09
		废气平均流速	m/s	16.8	16.9	16.8
DA002 出口	2022.05. 18	测点截面积	m ²	0.0491	0.0491	0.0491
		动压	Pa	75	76	74
		静压	KPa	0	0	0
		废气平均流速	m/s	9.4	9.5	9.3
	2022.05. 19	测点截面积	m ²	0.0491	0.0491	0.0491
		动压	Pa	73	72	73
		静压	KPa	0.01	0	0
		废气平均流速	m/s	9.3	9.3	9.3
DA003 进口	2022.05. 18	测点截面积	m ²	0.1257	0.1257	0.1257
		动压	Pa	85	97	98
		静压	KPa	-0.03	-0.01	-0.01
		废气平均流速	m/s	9.1	10.5	10.6
	2022.05. 19	测点截面积	m ²	0.1257	0.1257	0.1257
		动压	Pa	95	101	92
		静压	KPa	-0.01	-0.01	-0.01
		废气平均流速	m/s	10.5	10.8	10.3

安徽质环检测科技有限公司

编号: ZH220518002

检测报告

表 1-2 排气筒参数

采样点位、日期、批次		检测项目	单 位	检测结果		
				第一次	第二次	第三次
DA003 出口	2022.05. 18	测点截面积	m ²	0.1257	0.1257	0.1257
		动压	Pa	97	96	96
		静压	KPa	0	0	-0.01
		废气平均流速	m/s	10.5	10.5	10.5
	2022.05. 19	测点截面积	m ²	0.1257	0.1257	0.1257
		动压	Pa	96	97	95
		静压	KPa	-0.01	-0.01	-0.01
		废气平均流速	m/s	10.5	10.6	10.5
DA004 出口	2022.05. 18	测点截面积	m ²	0.1256	0.1256	0.1256
		动压	Pa	117	113	107
		静压	KPa	-0.05	0.02	0.02
		废气平均流速	m/s	11.8	11.5	11.3
	2022.05. 19	测点截面积	m ²	0.1256	0.1256	0.1256
		动压	Pa	113	108	113
		静压	KPa	0.02	0.01	0.02
		废气平均流速	m/s	11.6	11.3	11.6
DA004 进口	2022.05. 18	测点截面积	m ²	0.1963	0.1963	0.1963
		动压	Pa	36	32	33
		静压	KPa	-0.02	-0.01	-0.01
		废气平均流速	m/s	6.5	6.2	6.3
	2022.05. 19	测点截面积	m ²	0.1963	0.1963	0.1963
		动压	Pa	31	34	33
		静压	KPa	-0.01	-0.02	-0.01
		废气平均流速	m/s	6.1	6.3	6.2

安徽质环检测科技有限公司

编号: ZH220518002

检测报告

表 1-3 有组织废气检测结果表

采样点位、日期、批次				检测结果			
				废气流量	排放浓度	排放速率	
单位				Nm³/h	mg/m³	kg/h	
DA001 出口	2022.05.18	低浓度颗粒物	1	10608.93	3.2	0.0339	
			2	10576.38	3.5	0.0370	
			3	10666.38	3.0	0.0320	
	2022.05.19		1	10716.09	2.8	0.0300	
			2	10709.32	3.1	0.0332	
			3	10669.88	3.2	0.0341	
DA002 出口	2022.05.18	硫化氢	1	1441	ND	/	
			2	1458	ND	/	
			3	1430	ND	/	
			2022.05.19	1	1425	0.002	0.0000029
				2	1420	ND	/
				3	1429	ND	/
	2022.05.18	非甲烷总烃	1	1441	6.94	0.0100	
			2	1458	6.73	0.0098	
			3	1430	6.77	0.0097	
			2022.05.19	1	1425	7.37	0.0105
				2	1420	7.03	0.0100
				3	1429	7.13	0.0102
	2022.05.18	二甲苯	1	1441	ND	/	
			2	1458	ND	/	
			3	1430	ND	/	
			2022.05.19	1	1425	ND	/
				2	1420	ND	/
				3	1429	ND	/

安徽质环检测科技有限公司

编号: ZH220518002

检测报告

表 1-4 有组织废气检测结果表

采样点位、日期、批次				检测结果			
				废气流量	排放浓度	排放速率	
单位				Nm³/h	mg/m³	kg/h	
DA003 进口	2022.05.18	非甲烷总烃	1	3606	362	1.3054	
			2	4167	362	1.5085	
			3	4207	359	1.5103	
	2022.05.19		1	4134	332	1.3725	
			2	4252	327	1.3904	
			3	4055	329	1.3341	
DA003 出口	2022.05.18	低浓度颗粒物	1	4207	2.2	0.0092	
			2	4206	4.1	0.0172	
			3	4204	2.5	0.0105	
			2022.05.19	1	4091	3.3	0.0135
				2	4129	2.9	0.0120
				3	4090	4.7	0.0192
	2022.05.18	非甲烷总烃	1	4207	8.25	0.0347	
			2	4206	8.68	0.0365	
			3	4204	8.70	0.0366	
	2022.05.19		1	4091	9.59	0.0392	
			2	4129	9.65	0.0398	
			3	4090	9.64	0.0394	
DA004 出口	2022.05.18	二甲苯	1	4637	ND	/	
			2	4552	ND	/	
			3	4436	ND	/	
			2022.05.19	1	4559	ND	/
				2	4453	ND	/
				3	4562	ND	/
	2022.05.18	硫化氢	1	4637	0.003	0.000014	
			2	4552	0.003	0.000014	
			3	4436	0.003	0.000013	

安徽质环检测科技有限公司

编号: ZH220518002

检测报告

续表 1-4

有组织废气检测结果表

采样点位、日期、批次				检测结果		
				废气流量	排放浓度	排放速率
单位				Nm ³ /h	mg/m ³	kg/h
DA004 出口	2022.05.19	硫化氢	1	4559	0.002	0.000009
			2	4453	0.002	0.000009
			3	4562	0.002	0.000009
	2022.05.18	非甲烷总烃	1	4637	9.36	0.0434
			2	4552	9.38	0.0427
			3	4436	9.34	0.0414
	2022.05.19	非甲烷总烃	1	4559	8.73	0.0398
			2	4453	8.72	0.0388
			3	4562	8.71	0.0397
DA004 进口	2022.05.18	二甲苯	1	4022	ND	/
			2	3815	ND	/
			3	3893	ND	/
	2022.05.19	二甲苯	1	3753	ND	/
			2	3922	ND	/
			3	3866	ND	/
	2022.05.18	硫化氢	1	4022	0.009	0.000036
			2	3815	0.009	0.000034
			3	3893	0.008	0.000031
	2022.05.19	硫化氢	1	3753	0.003	0.000011
			2	3922	0.003	0.000012
			3	3866	0.003	0.000012
	2022.05.18	非甲烷总烃	1	4022	91.0	0.3660
			2	3815	89.0	0.3395
			3	3893	88.9	0.3461
	2022.05.19	非甲烷总烃	1	3753	87.0	0.3265
			2	3922	85.2	0.3342
			3	3866	85.4	0.3302

安徽质环检测科技有限公司

编号: ZH220518002

检测报告

表 2-1 环境空气检测期间气象参数

采样日期	采样频次	温度 (°C)	大气压 (kPa)	风向	风速 (m/s)
2022.05.18	第一次	27.3	101.20	南	1.8
	第二次	27.8	101.20	南	2.0
	第三次	28.1	101.20	南	2.5
2022.05.19	第一次	25.7	101.13	南	1.9
	第二次	25.5	101.13	南	2.3
	第三次	25.8	101.13	南	3.1

表 2-2 无组织废气检测结果表 单位: mg/m³

检测项目	采样日期	检测地点	检测结果			
			第 1 次	第 2 次	第 3 次	最大值
总悬浮颗粒物	2022.05.18	上风向 G1	0.071	0.075	0.090	/
		下风向 G2	0.123	0.133	0.134	0.155
		下风向 G3	0.141	0.153	0.155	
		下风向 G4	0.137	0.145	0.131	
	2022.05.19	上风向 G1	0.092	0.109	0.098	/
		下风向 G2	0.167	0.147	0.134	0.167
		下风向 G3	0.131	0.122	0.119	
		下风向 G4	0.127	0.156	0.151	
非甲烷总烃	2022.05.18	上风向 G1	1.24	1.18	1.14	/
		下风向 G2	3.29	3.08	3.13	3.29
		下风向 G3	1.88	1.85	1.89	
		下风向 G4	1.89	1.88	1.88	
		厂区内	4.56	4.59	4.53	4.59
	2022.05.19	上风向 G1	1.14	1.14	1.13	/
		下风向 G2	2.15	2.09	2.12	2.15
		下风向 G3	2.10	2.05	2.09	
		下风向 G4	2.05	2.10	2.00	
		厂区内	3.25	3.27	3.26	3.27

安徽质环检测科技有限公司

编号: ZH220518002

检测报告

表 2-3 无组织废气检测结果表 单位:mg/m³

检测项目	采样日期	检测地点	检测结果			
			第 1 次	第 2 次	第 3 次	最大值
二甲苯	2022.05.18	上风向 G1	ND	ND	ND	/
		下风向 G2	ND	ND	ND	/
		下风向 G3	ND	ND	ND	
		下风向 G4	ND	ND	ND	
	2022.05.19	上风向 G1	ND	ND	ND	/
		下风向 G2	ND	ND	ND	/
		下风向 G3	ND	ND	ND	
		下风向 G4	ND	ND	ND	
硫化氢	2022.05.18	上风向 G1	ND	ND	ND	/
		下风向 G2	ND	ND	ND	/
		下风向 G3	ND	ND	ND	
		下风向 G4	ND	ND	ND	
	2022.05.19	上风向 G1	ND	ND	ND	/
		下风向 G2	ND	ND	ND	/
		下风向 G3	ND	ND	ND	
		下风向 G4	ND	ND	ND	

安徽质环检测科技有限公司

编号: ZH220518002

检测报告

表 3-1

噪声检测结果表

单位: dB (A)

检测结果					
测点号	测点位置	2022.05.18		2022.05.19	
		昼间	夜间	昼间	夜间
N1	厂界南	52.3	43.5	56.8	43.8
N2	厂界西	58.4	47.0	57.4	46.8
备注	2022.05.18: 天气晴, 风速 2.1m/s; 2022.05.19: 天气阴, 风速 3.0m/s				

检测分析方法一览表

检测项目	分析方法及标准号	检出限
有组织废气	非甲烷总烃 固定污染源废气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 气相色谱法 HJ 38-2017	0.07mg/m ³
	低浓度颗粒物 固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法 HJ 836-2017	1mg/m ³
	硫化氢 污染源废气 硫化氢 亚甲基蓝分光光度法 《空气和废气监测分析方法》(第四版)国家环境保护总局(2007 年)	0.001mg/m ³
	二甲苯 环境空气 苯系物的测定 活性炭吸附/二硫化碳解吸-气相色谱法 HJ 584-2010	0.0015mg/m ³
无组织废气	总悬浮颗粒物 环境空气 总悬浮颗粒物的测定重量法 GB/T 15432-1995	0.001mg/m ³
	非甲烷总烃 环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱法 HJ 604-2017	0.07mg/m ³
	二甲苯 环境空气 苯系物的测定 活性炭吸附/二硫化碳解吸-气相色谱法 HJ 584-2010	0.0015mg/m ³
	硫化氢 环境空气 硫化氢 亚甲基蓝分光光度法 《空气和废气监测分析方法》(第四版) 国家环境保护总局(2007 年)	0.001mg/m ³
噪声	工业企业厂界环境噪声 工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008	/

【报告结束】



检测报告

报告编号: ZH220801001

检测类别: 委托检测
委托单位: 桐城市红星胶辊有限公司
受检单位: 桐城市红星胶辊有限公司
报告日期: 2022 年 8 月 19 日

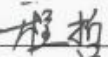
安徽质环检测科技有限公司



安徽质环检测科技有限公司

编号: ZH220801001

检测报告

受检单位	桐城市红星胶辊有限公司	地址	安徽省安庆市桐城市
联系人	章露	联系电话	13309667411
来样方式	自采	委托日期	2022.07.30
检测目的	/		
采样人员	程晨、徐照宏	采样日期	2022.08.02-08.03
分析人员	程晨、徐照宏、周雨、钱星星、陈萍、李佳乐、程哲、许曼、秦阳春、王杏杏、王丽、陈耀	分析日期	2022.08.02-08.08
检测内容	废气: 有组织废气: 臭气浓度 废水: pH 值、氨氮、化学需氧量、五日生化需氧量、悬浮物		
采样仪器及编号	ZR-3261 手持式烟气流速检测仪-ZH0059		
检测仪器及编号	LC-PHB-1A 便携式 pH 计 ZH0107 T6 新世纪紫外可见分光光度计-ZH0001 SHP-160 生化培养箱-ZH0008 JPSJ-605 溶解氧测定仪-ZH0037 FA2004 电子天平-ZH0010 DHG-9140 电热恒温鼓风干燥箱-ZH0005		
编制人: 			
审核人: 			
批准人: 			
		签发日期: 2022年8月19日	

安徽质环检测科技有限公司

编号：ZH220801001

检测报告

表 1-1 排气筒参数

采样点位、日期、批次		检测项目	单 位	检测结果		
				第一次	第二次	第三次
DA004 出口	2022.08.02	测点截面积	m ²	0.1963	0.1963	0.1963
		动压	Pa	100	58	112
		静压	KPa	0.02	0.02	0.01
		废气平均流速	m/s	10.5	8.0	11.1
	2022.08.03	测点截面积	m ²	0.1963	0.1963	0.1963
		动压	Pa	95	109	85
		静压	KPa	0.01	0.02	0.02
		废气平均流速	m/s	10.2	10.9	9.7

表 1-2 有组织废气检测结果表

采样点位、日期、批次				检测结果	
				废气流量	排放浓度
单位				Nm ³ /h	无量纲
DA004 出口	2022.08.02	臭气浓度	1	6382	97
			2	4866	131
			3	6755	234
	2022.08.03	臭气浓度	1	6204	97
			2	6646	173
			3	5881	173

安徽质环检测科技有限公司

编号: ZH220801001

检测报告

表 2-1

废水检测结果表

单位: mg/L

采样时间	检测地点	检测项目和结果				
		pH 值 (无量纲)	氨氮	化学需氧量	五日生化需氧量	悬浮物
2022.08.02	沉淀池	6.9 (水温: 28.6℃)	7.68	1.97*10 ³	319	24
备注	/					

检测分析方法一览表

检测项目	分析方法及标准号	检出限
有组织废气	臭气浓度 空气质量 恶臭的测定 三点比较式臭袋法 GB/T 14675-93	10 (无量纲)
废水	pH 值	水质 pH 值的测定电极法 HJ 1147-2020
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989
	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009
	五日生化需氧量	水质 五日生化需氧量 (BOD ₅) 的测定 稀释与接种法 HJ 505-2009

【 报 告 结 束 】