

安徽中鼎电子科技有限公司智能移
动终端用关键零部件生产项目
竣工环境保护阶段性验收监测报告

建设单位：安徽中鼎电子科技有限公司

编制单位：宁国市浚成环境检测有限公司

编制日期：二〇二〇年十二月

建设单位: 安徽中鼎电子科技有限公司

法人代表: 夏迎松

编制单位: 宁国市浚成环境检测有限公司

法人代表: 杨明辉

项目负责人: 兰天保

目 录

一 前 言.....	1
二 报告编制依据.....	3
三 工程概况.....	5
3.1 项目概况.....	5
3.2 建设规模及内容.....	6
3.3 主要原辅材料及生产设备.....	15
3.4 项目水平衡.....	17
3.5 生产工艺.....	19
3.6 项目变动情况.....	25
四 主要污染源及其治理设施.....	30
4.1 废水排放及治理措施.....	30
4.2 废气污染及治理措施.....	30
4.3 噪声污染及治理措施.....	34
4.4 固体废物污染及治理措施.....	35
4.5 环保设施投资.....	38
五 项目环评主要结论及批复要求.....	41
5.1 环评主要结论.....	41
5.2 环评批复要求.....	41
六 验收执行标准.....	43
6.1 废气排放执行标准.....	43
6.2 废水排放执行标准.....	43

6.3 噪声排放执行标准.....	44
6.4 固体废弃物排放执行标准.....	44
6.5 总量控制指标.....	44
七 验收监测内容.....	46
7.1 验收监测期间工况.....	46
7.2 废气监测内容.....	46
7.3 厂界噪声监测.....	47
7.4 废水监测内容.....	47
八 监测方法及质控措施.....	49
8.1 监测分析方法.....	49
8.2 质量控制与质量保证.....	49
九 验收监测结果与评价.....	52
9.1 验收监测期间生产工况调查与分析.....	52
9.2 废水监测结果与评价.....	52
9.3 废气监测结果与评价.....	53
9.4 厂界噪声.....	67
十 环境管理检查.....	68
10.1 环保审批手续及“三同时”执行情况.....	68
10.2 环保机构设置、环境管理规章制度及落实情况.....	68
10.3 环评批复落实情况.....	69
十一 结论与建议.....	71
11.1 结论.....	71
11.2 建议.....	72

附件：

1、委托书；

2、验收意见；

3、宣城市宁国市生态环境分局《关于安徽中鼎电子科技有限公司智能移动终端用关键零部件生产项目环境影响报告书的复函》（宁环审批[2020]124号）；

4、建设单位营业执照；

5、危废合同；

6、排污许可登记回执；

7、验收单位检测期间工况说明；

8、验收检测报告；

9、验收单位营业执照；

10、专家组意见及验收组签到表。

一 前 言

安徽中鼎电子科技有限公司成立于 2020 年 6 月，是安徽中鼎控股（集团）股份有限公司和安徽中鼎密封件股份有限公司共同出资设立的全新子公司，注册资本 1 亿元，公司主要经营智能穿戴设备及其他电子产品橡胶部件的研发、制造、销售。

未来公司将以智能穿戴设备及各类电子产品橡胶部件的研发生产作为主要发展方向，利用母公司安徽中鼎密封件股份有限公司雄厚的技术研发实力和先进企业管理水平，逐步拓展新领域，推动公司整体产品结构调整，最终实现多领域发展。

基于以上背景，安徽中鼎电子科技有限公司拟投资 10758 万元，建设智能移动终端用关键零部件生产项目，项目租赁安徽中鼎密封件股份有限公司 6500 平方米无尘车间，新增炼胶设备、硫化设备、装配设备、喷涂设备、废气处理设备、分光光度仪等主要生产检测配套设备 130 台/套。项目建成达产后，年产 1000 万套智能穿戴设备关键零部件，年产值达 3 亿元，创税收 3000 万元。该项目于 2020 年 7 月 10 日经宁国经济技术开发区管委会宁开发项 [2020]125 号备案（项目编码：2020-341862-29-03-027423）。

2020 年 7 月 1 日建设单位委托安徽国子科环保科技有限公司编制《安徽中鼎电子科技有限公司智能移动终端用关键零部件生产项目环境影响报告书》。2020 年 10 月 30 日经宣城市宁国市生态环境分局宁环审批[2020]124 号文批复。项目于 2020 年

11月初开始建设，2020年11月底阶段性建成。

依据建设项目竣工环境保护验收暂行办法第四条，“建设单位是建设项目竣工环境保护验收的责任主体，应当按照本办法规定的程序和标准，组织对配套建设的环境保护设施进行验收，编制验收报告，公开相关信息，接受社会监督，确保建设项目需要配套建设的环境保护设施与主体工程同时投产或者使用，并对验收内容、结论和所公开信息的真实性、准确性和完整性负责”的规定，2020年12月安徽中鼎电子科技有限公司成立了验收小组，并委托宁国市浚成环境检测有限公司组织安徽中鼎电子科技有限公司智能移动终端用关键零部件生产项目竣工环保验收。2020年12月3-5日，宁国市浚成环境检测有限公司组织检测机构对该项目开展现场检测工作，同时调查并核实项目环境保护工作落实情况，并编制完成《安徽中鼎电子科技有限公司智能移动终端用关键零部件生产项目竣工环境保护阶段性验收监测报告》。

二 报告编制依据

2.1 《中华人民共和国环境保护法》，2014.4.24 修订，2015.1.1 施行；

2.2 《中华人民共和国环境噪声污染防治法》，2018.12.29 修订；

2.3 《中华人民共和国水污染防治法》，2017.6.27 修订，2018.1.1 施行；

2.4 《中华人民共和国大气污染防治法》，2018.10.26 修正生效；

2.5 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，2020.4.29 修订，2020.9.1 施行；

2.6 《建设项目环境保护管理条例》，中华人民共和国国务院令第 682 号，2017.7.16 修订，2017.10.1 试行；

2.7 《关于发布<建设项目竣工环境保护验收暂行办法>的公告》，中华人民共和国环境保护部，国环规环评[2017]4 号，2017 年 11 月 20 日发布并实施。

2.8 关于发布《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》的公告，中华人民共和国生态环境部，公告 2018 第 9 号，2018 年 5 月 16 日印发；

2.9 安徽中鼎电子科技有限公司智能移动终端用关键零部件生产项目竣工环境保护验收的委托书；

2.10 安徽国子科环保科技有限公司《安徽中鼎电子科技

有限公司智能移动终端用关键零部件生产项目环境影响报告书》
(2020.09);

2.11 宣城市宁国市生态环境分局《关于安徽中鼎电子科技有限公司智能移动终端用关键零部件生产项目环境影响报告书的复函》（宁环审批[2020]124 号）。

三 工程概况

3.1 项目概况

项目名称：智能移动终端用关键零部件生产项目；

验收范围：年产 300 万套智能穿戴设备关键零部件；具体见表 3-1。

表3-1 验收产品范围一览表

序号	产品名称	环评数量	实际数量	验收范围
1	橡胶表带（黑色）	400万套/年	120万套/年	120万套/年
2	橡胶表带（红色）	100万套/年	30万套/年	30万套/年
3	橡胶表带（粉红）	200万套/年	60万套/年	60万套/年
4	橡胶表带（绿色）	100万套/年	30万套/年	30万套/年
5	橡胶表带（蓝色）	200万套/年	60万套/年	60万套/年

建设单位：安徽中鼎电子科技有限公司

法人代表：夏迎松

建设性质：新建

建设地点：宁国经济技术开发区河沥园区振宁路中鼎工业园内，经度东经119.015563°、纬度北纬30.662751°。

生产时间和人员：本项目劳动定员 50 人，年工作 300 天，按每天白班制，每天 8 小时，年工作 2400 小时。

3.2 建设规模及内容

依托宁国经济技术开发区河沥园区中鼎工业园原有 1#厂房，建筑面积 6500 m²。项目建设内容与环评要求对照表见表 3-2:

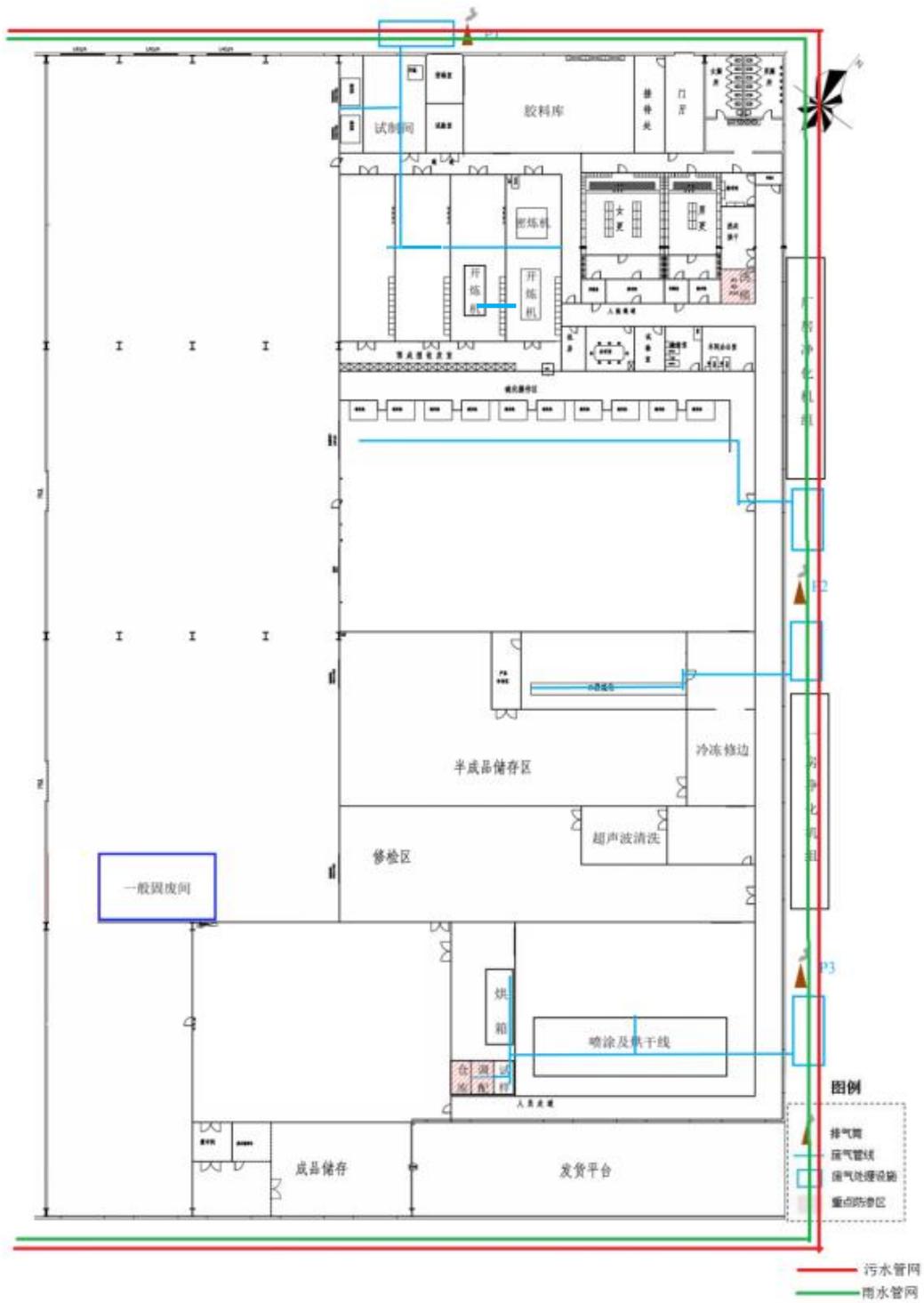


图3-2 项目厂房内部布局图

表3-2 项目建设内容与环评要求对照表

工程类别	工程名称	环评建设内容	实际建设内容	备注
主体工程	生产车间	依托中鼎工业园现有 1#厂房东部，面积约 6500m ² ，采用 10 万级无尘车间设计，各功能区采用独立封闭作业间。厂房内设炼胶、硫化、涂油及烘干、超声波清洗、检验包装、仓库等功能区，安装密炼机 4 台、开炼机 4 台、胶片冷却机 4 台、橡胶注射成型机 40 台、二段硫化烘道 2 条、超声波清洗机 2 台、喷涂及烘干线 2 条、后整理及检验线等。	依托中鼎工业园现有 1#厂房东部，面积约 6500m ² ，采用 10 万级无尘车间设计，各功能区采用独立封闭作业间。厂房内设炼胶、硫化、涂油及烘干、超声波清洗、检验包装、仓库等功能区，安装密炼机 1 台、开炼机 2 台、胶片冷却机 1 台、橡胶注射成型机 10 台、二段硫化烘道 1 条、超声波清洗机 1 台、喷涂及烘干线 1 条。	生产设备未全部到位 本次验收为阶段性验收，其余设备不在本次验收范围内
辅助工程	办公区	厂房内中部偏北设有车间办公室、检验室、会议室等，面积约 92m ² 。	厂房内中部偏北设有车间办公室、检验室、会议室等，面积约 92m ² 。	一致
	食堂	依托中鼎工业园内现有食堂。	依托中鼎工业园内现有食堂。	一致
储运工程	原料仓库	位于厂房内北部，设有胶料库，用于原辅材料的储存；涂油车间西侧设有油料库。	位于厂房内北部，设有胶料库，用于原辅材料的储存；涂油车间西侧设有油料库。	一致
	成品仓库	位于厂房内南部，设有成品库，用于产品的临时贮存。	位于厂房内南部，设有成品库，用于产品的临时贮存。	一致
	运输系统	运输方式为专用车运输，厂外运输委托地方运输部门承担，厂内运输方式为手推车运输。	运输方式为专用车运输，厂外运输委托地方运输部门承担，厂内运输方式为手推车运输。	一致
	供电	年用电量约 520万千瓦时，依托现有供电线路及变配电设施，可满足项目用电需求。	年用电量约 160万千瓦时，依托现有供电线路及变配电设施，可满足项目用电需求。	一致
	供水	依托中鼎工业园区 1#厂房现有供水管网，由河沥自来水厂供给，年用水量 2731.8m ³ 。	依托中鼎工业园区 1#厂房现有供水管网，由河沥自来水厂供给，年用水量 756m ³ 。	一致

公用工程	供气	项目设置空压机 2 台, 总供气 10m ³ /min, 供气压力 0.8MPa; 设置 1 台 15m ³ 低温液氮储罐, 供冷冻修边用气。	项目设置空压机 2 台, 总供气 10m ³ /min, 供气压力 0.8MPa; 设置 1 台 15m ³ 低温液氮储罐, 供冷冻修边用气。	一致
	供热	项目硫化设备、烘道、喷涂烘干线等均采用电加热。	项目硫化设备、烘道、喷涂烘干线等均采用电加热。	一致
	循环水系统	项目设置水冷却塔 1 台, 主要用于开炼机等设备的间接冷却用水。	项目设置水冷却塔 1 台, 主要用于开炼机等设备的间接冷却用水。	一致
	排水	依托中鼎工业园内雨污分流管网, 雨水收集后排入市政道路雨水管网, 污水排入中鼎工业园内配套污水处理站处理, 最终通过河沥园区污水管网排入宁国市城建污水处理厂深度处理, 尾水排入东津河。	依托中鼎工业园内雨污分流管网, 雨水收集后排入市政道路雨水管网, 污水排入中鼎工业园内配套污水处理站处理, 最终通过河沥园区污水管网排入宁国市城建污水处理厂深度处理, 尾水排入东津河。	一致
	消防系统	依托中鼎工业园内消防供水系统, 厂房内设置室内消防栓, 车间内配备灭火器若干。	依托中鼎工业园内消防供水系统, 厂房内设置室内消防栓, 车间内配备灭火器若干。	一致

环保工程	废气处理	炼胶	采取封闭作业间及集气设施,经 1 套“喷淋塔+UV 光解净化器”组合装置处理后,通过 1 根 15m 高排气筒排放 (P1)。除尘效率不低于85%有机废气净化效率不低于 90%,总处理规模为 40000m ³ /h。	采取封闭作业间及集气设施,经 1 套“喷淋塔+UV 光解净化器”组合装置处理后,通过 1 根 15m 高排气筒排放 (P1)。除尘效率不低于85%有机废气净化效率不低于 90%,总处理规模为 40000m ³ /h。	一致
		硫化	采取封闭作业间及集气设施,经 1 套“喷淋塔+静电油烟净化器+UV 光解净化器”组合装置处理后,通过 1 根 15m 高排气筒排放 (P2)。有机废气净化效率不低于 90%,总处理规模为 40000m ³ /h。	采取封闭作业间及集气设施,经 1 套“喷淋塔+静电油烟净化器+UV 光解净化器”组合装置处理后,通过 1 根 15m 高排气筒排放 (P2)。有机废气净化效率不低于 90%,总处理规模为 40000m ³ /h。	
		二段硫化	烘道设置集气设施,经 1 套“喷淋塔+干式过滤器+静电油烟净化器+活性炭吸附箱”组合装置处理后,与硫化废气合并 1 根 15m 高排气筒排放 (P2)。废气净化效率不低于 90%,总处理规模为 50000m ³ /h。	烘道设置集气设施,经 1 套“喷淋塔+干式过滤器+静电油烟净化器+活性炭吸附箱”组合装置处理后,与硫化废气合并 1 根 15m 高排气筒排放 (P2)。废气净化效率不低于 90%,总处理规模为 50000m ³ /h。	
		喷涂及烘干	采取封闭作业间,喷涂柜配套水帘除雾,然后通过 1 套“喷淋塔+干式过滤器+活性炭吸附箱”组合装置处理后,经 1 根 15m 高排气筒排放 (P3)。除尘效率不低于 85%、有机废气净化效率不低于 90%,总处理规模为 50000m ³ /h。	采取封闭作业间,喷涂柜配套水帘除雾,然后通过 1 套“喷淋塔+干式过滤器+活性炭吸附箱”组合装置处理后,经 1 根 15m 高排气筒排放 (P3)。除尘效率不低于 85%、有机废气净化效率不低于 90%,总处理规模为 50000m ³ /h。	
	废水处理	项目设备冷却水循环使用,不排放;超声波清洗废液做为危废处置;模具清洗废水、喷淋塔置换废水及生活污水排入中鼎工业园污水处理站处理,经河沥园区污水管网排入宁国市城建污水处理厂处理。	项目设备冷却水循环使用,不排放;超声波清洗用水、模具清洗废水、喷淋塔置换废水及生活污水排入中鼎工业园污水处理站处理,经河沥园区污水管网排入宁国市城建污水处理厂处理。	基本一致	
	噪声处理	高噪声采取合理布局、减震、隔音、降噪等措施。	高噪声采取合理布局、减震、隔音、降噪等措施。	一致	
	固废处理	新建一般固废临时贮存场所 50m ² ,位于租赁厂房内,用于临时储存橡胶边角料、不合格品、废包装材料等一般工业固废。	新建一般固废临时贮存场所 50m ² ,位于租赁厂房内,用于临时储存橡胶边角料、不合格品、废包装材料等一般工业固废。		

	新建危险废物临时贮存间 30m ² ，位于租赁厂房内，用于临时储存废涂料渣、模具清洗废渣、超声波清洗废液、废活性炭等危险废物。危废库设地面防渗等措施，危废收集后委托有资质单位进行处理。生活垃圾设置若干垃圾桶，收集后交由环卫部门统一清运处理。	危险废物现阶段生产过程中未发生实际产生量，生产过程中产生危废暂存于宁国市普萨斯密封技术有限公司面积20m ² 危废间，危废收集后委托有资质单位进行处理。生活垃圾设置若干垃圾桶，收集后交由环卫部门统一清运处理。	危废暂存依托中鼎集团子公司
地下水	油料库、模具清洗池、危废间等：基础必须防渗，防渗层为 2 毫米厚高密度聚乙烯，渗透系数≤10 ⁻¹⁰ 厘米/秒等。	油料库、模具清洗池、危废间等：基础必须防渗，防渗层为 2 毫米厚高密度聚乙烯，渗透系数≤10 ⁻¹⁰ 厘米/秒等。	一致
风险防范	依托厂房内现有消防栓等设施，配备灭火器等消防器材；依托中鼎工业园内 1 座 440m ³ 事故应急池。	依托厂房内现有消防栓等设施，配备灭火器等消防器材；依托中鼎工业园内 1 座 440m ³ 事故应急池。	一致



炼胶设备



硫化生产线



二段硫化烘道



自动喷涂线

3.3 主要原辅材料及生产设备

表3-3 项目原辅材料及燃料

名称	环评消耗量	实际消耗量
混炼胶	1250 t/a	375 t/a
硫磺S-80	0.8 t/a	0.24 t/a
硫化剂DCP40C	35 t/a	10.5 t/a
促进剂CBS-80	3 t/a	1 t/a
其它小料	6 t/a	1.8 t/a
有机硅树脂涂料	3.3 t/a	1 t/a
稀释剂	11 t/a	3.3 t/a
液氮	30 t/a	10 t/a
骨架	1000 万套/年	300 万套/年
片碱	0.5 t/a	0.15 t/a
液压油、润滑油	1.2 t/a	0.4 t/a
水	2731.8 m ³ /a	756 m ³ /a
电	520 万千瓦时/年	160 万千瓦时/年

表3-4 项目主要生产设备一览表

序号	设备名称	规格型号	环评数量	实际数量
1	小料及胶料称量系统	/	4	1
2	密炼机	35L	4	1
3	开炼机	16寸/18寸	4	2
4	胶片冷却机	风冷	4	1
5	橡胶注射成型机	INJ-250/1000-FIFO	40	10

6	自动冷冻修边机	NP-100A	6	1
7	二段硫化烘道	电加热	2	1
8	超声波清洗机	/	2	1
9	手动喷漆柜	2m	1	1
10	烘箱	BINDER	1	1
11	自动喷涂线	6m/min; 电加热烘道150℃	2	1
12	烘箱	2500*1500*1500mm 电加热	3	3

3.3 项目水平衡

根据企业提供资料项目自来水用量约为 756 t/a，用水主要为设备冷却用水、模具清洗用水、超声波清洗用水、喷淋塔用水及职工生活用水，依托中鼎工业园区 1#厂房现有供水管网，由河沥自来水厂供给。排水系统采用雨、污水分流制。设置独立的雨水排水系统，雨水经市政雨水管网排入东津河；污水排入中鼎工业园内配套污水处理站处理，最终通过河沥园区污水管网排入宁国市城建污水处理厂深度处理，尾水排入东津河。项目废水量约为 390 t/a。中鼎工业园污水处理站于 2017 年 11 月建成投入运行，该污水处理站运行良好，出水水质满足《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）新建企业水污染物间接排放限值。

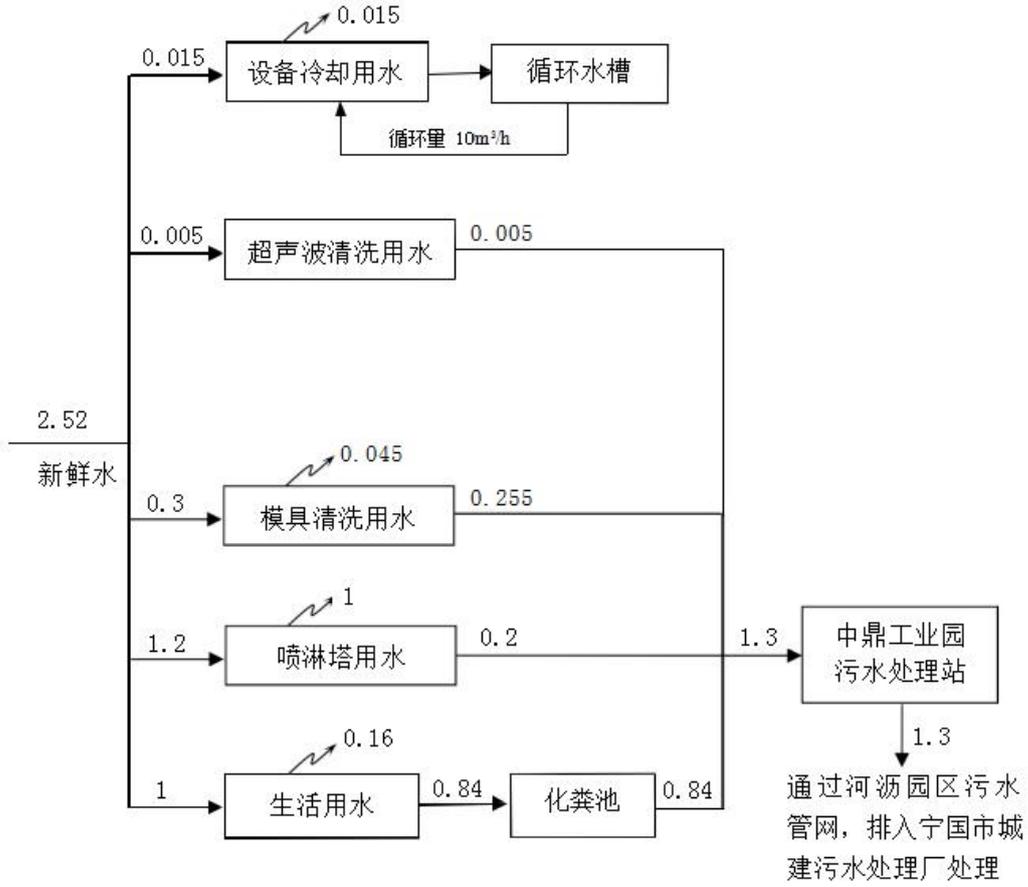


图 3-6 项目供排水水量平衡图 (m³/d)

3.4 生产工艺

本项目建成后，年产 1000 万套智能穿戴设备关键零部件，生产工艺流程见下图。

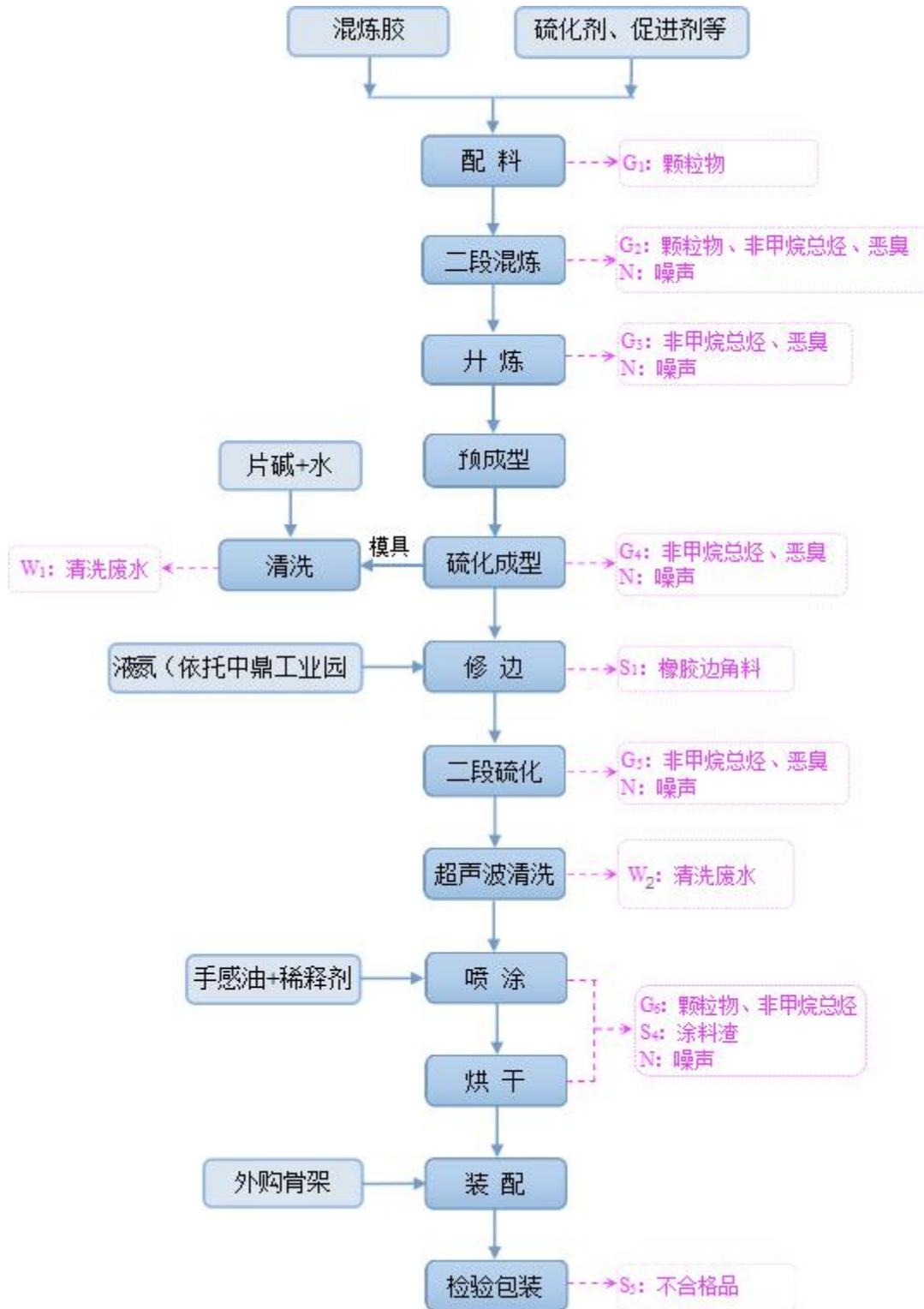


图 3-7 智能穿戴设备关键零部件生产工艺流程及产污节点图

工艺流程描述：

①配料

本项目以外购的混炼胶、硫化剂、促进剂等为原料进行二段混炼，配料主要是对混炼胶、硫化剂、促进剂等原辅材料在进入密炼机前，根据配方要求进行准确计量。

项目配料设置在炼胶间内，混炼橡胶通过切胶机切成小胶块，便于配料和投料，胶料称重后待用；硫化剂、促进剂为粉状，采用自动称量，称量之后包装成袋，装袋后连袋投入密炼机内，彻底杜绝各种粉料、助剂拆包、称量以及投料时的无组织排放。项目在配料将产生配料粉尘（G1）。

②二段混炼

一段混炼周期长、耗能高、工序繁琐，橡胶混炼效果差的问题，不能满足项目产品特性要求。故项目设置外购混炼胶，添加硫化剂、促进剂等进行二段混炼，已解决上述问题，可缩短加工周期三分之一以上，提升橡胶物理性能 10-20%。

二段混炼所需的胶料、硫化剂等称量后，依次投入密炼机中充分搅拌，使物料均匀融合，在密炼机中进行约 5min 的混合，随后胶料从卸料口排出，进入下一工序。密炼机本身不加热，但搅拌过程中因为机器转子和物料的摩擦会产生温度，因二段混炼时间较短，温度约 50℃。密炼机需要经过循环水进行间接冷却，冷却水循环使用，不外排。胶料在密炼机混炼的过程中会产生一定的混炼废气（G2），主要污染物为颗粒物、非甲烷总烃及恶臭气体（H₂S）。

③开炼

二段混炼好的团料通过出料斗排出，输送至开炼机进行开炼。开炼机属于低温塑炼，一般温度需要控制在 45-55℃。开炼机工作原理：两个辊筒以不同的表面速度相对回转。堆放在辊筒上的物料，由于与辊筒表面的摩擦和粘附作用，以及物料之间的粘接作用，被拉入两辊筒之间的间隙之内。这时在辊隙内的物料受到强烈的挤压，使物料在辊隙内形成楔形断面的料片。从辊隙中排出的料片，由于两个辊筒表面速度和温度差异而包裹在一个辊筒上，重新返回两辊间，同时物料受到压力，产生热量或受到加热辊筒的作用逐渐趋于熔融或软化，多次往复，直至达到预期的塑化和混合状态。开炼过程中为防止温度过高使胶老化，开炼机配有间接冷却水进行控温，冷却水循环使用。开炼后团料成为橡胶片料，准备进入下一步橡胶制品预成型工序。开炼过程中，将产生开炼废气（G3），主要污染物为非甲烷总烃和恶臭气体（H₂S）。项目配料、混炼及开炼均设置在封闭的作业间内，并安装集气设施，收集的废气经1套“喷淋塔+UV光解净化器”组合装置处理后，通过1根15m高排气筒排放（P1）。

④预成型

项目橡胶制品采用注射模压成型。密炼、开炼后的混炼胶为片状，为满足硫化成型工序要求，需对片状混炼胶进行预成型，预成型主要为物理分切，通过预成型机分切成条状，入物料框待用。预成型机为物理切断，无废气产生。

⑤硫化成型

硫化的目的是形成交联，交联就是通过外力剪切、高温促使胶料内的链式分子交联成网状分子，加强其拉力、硬度、老化、弹性等性能。交联机理是通过硫受热分解产生自由基，自由基上有个未配对的p电子，活性很大，它进攻橡胶硅氧链上活性较大的侧基，引起连锁反应，生成硫化交联。即交联剂受热（ $170\pm 5^{\circ}\text{C}$ ）分解产生自由基，再由自由基与混炼胶硅氧链上活性较大的侧基引起连锁反应。项目产品硫化使用的设备为橡胶注射成型机，所需的热量由电能提供。

将预成型的混炼胶坯置于注射成型机螺杆，注入成型机并合模硫化成型，硫化温度 $160\sim 180^{\circ}\text{C}$ 。根据产品规格不同，时间设定为 2-20 分钟不等。此过程会产生硫化废气（G4），主要污染物为非甲烷总烃和恶臭气体（ H_2S ）。

项目硫化采用封闭的作业间，并安装集气设施，收集的硫化废气经 1 套“喷淋塔+静电油烟净化器+UV 光解净化器”组合装置处理后，通过 1 根 15m 高排气筒排放（P2）。项目硫化所使用的模具、夹具等长时间使用后，会附着橡胶渣等污垢，须定期进行清理保养，每月至少清洗一次。项目采用片碱加水调配碱液浸泡模具 3-5h，然后用自来水冲洗。该工序将产生清洗废水（W1），主要污染物为 PH、SS、COD、LAS 等。

项目模具清洗废水排入中鼎工业园内污水处理站处理。

⑥修边

因模具的原因，硫化成型后的橡胶制品会连接着部分边角料，项目采用冷冻修边机进行修边，以提高修边效率。采用液氮

气化吸热产生低温的原理，利用低温冷冻效果使橡胶制品发生脆化，通过高速喷射高分子粒子撞击制品毛边，从而高效率、高精度地去除毛边。液氮供应采用 1 台 15m³ 低温液氮储罐。冷冻修边机为全封闭式，无废气产生。此过程产生的橡胶边角料(S1)，收集后外售物资回收公司。

⑦二段硫化

根据产品性能要求，项目约 60%的橡胶产品需进行二段硫化，二段硫化目的是橡胶制品进一步交联，以增加橡胶制品的密度、拉升强度、回弹性等，改善橡胶制品的力学性能和压缩永久变形性能等，二段硫化采用电加热烘道，橡胶制品放置烘道物料输送带上，通过输送机进入烘道加热段，完成二段硫化，硫化温度约 200℃。此过程会产生二段硫化废气（G5），主要污染物为非甲烷总烃和恶臭气体（H₂S）。

项目拟在烘道物料进出口、排气口安装集气设施，收集的废气经 1 套“喷淋塔+干式过滤器+静电油烟净化器+活性炭吸附箱”组合装置处理后，与硫化废气合并 1 根 15m高排气筒排放（P2）。

⑧超声波清洗

根据产品及涂油前的清洁度要求，硫化完成的橡胶制品需通过超声波清洗，去除表面污垢，以达到产品外观质量和装配等要求。项目采用自动超声波清洗机，使用纯水清洗，产生清洗废水（W2）。清洗后的橡胶件自然晾干。

项目超声波清洗废水排入中鼎工业园内污水处理站处理。

⑨喷涂

为使橡胶表带具有抗静电、耐磨性好、手感柔软细腻、表面光滑且富有弹性，手感好，与皮肤接触感好。项目橡胶表带须进行喷涂处理，涂料为有机硅树脂。

有机硅树脂涂料与稀释剂在专用的配料间内配比，有机硅树脂涂料与稀释剂比例为1:3，两种物料放入配料设备内 300-500 转均匀搅拌 15 分钟左右。

项目采用自动喷涂及烘干流水线，产品人工上件至喷涂线上料输送系统，首先进入二级静电除尘柜，除去产品表面的尘污，然后进入自动喷涂机，涂料干膜厚度约 6-10 μm ，喷涂后进入配套的电加热烘干道，烘烤时间 30 分钟，烘烤温度约 150 $^{\circ}\text{C}$ ，烘干道输送出的产品进入物料框，再放置电加热烘箱内烘烤 60 分钟，烘烤温度约 180 $^{\circ}\text{C}$ ，冷却后进入装配工序。涂料调配、喷涂及烘干工序将产生涂油废气（G6），主要污染物为颗粒物、非甲烷总烃。以及产生喷涂的涂料渣（S4），按危废处置。

项目喷涂及烘干采用封闭的作业间，并安装集气设施，项目喷涂机自带水帘除雾功能，喷涂产生的涂料雾首先经过水帘，然后进入废气收集管道进入 1 套“喷淋塔+干式过滤器+活性炭吸附箱”组合装置处理后，通过 1 根 15m 高排气筒排放（P3）。

⑩装配

喷涂烘干完成的橡胶表带进入人工装配工序，将外购的骨架与橡胶表带进行装配，即为成品表带。

⑪检验包装

装配完成的成品橡胶表带，经外观、性能等检验后，包装入库。检验工序将产生不合格品（S5），收集后外售物资回收公司。

3.5 项目变动情况

项目	环评情况	实际建设情况	是否属于重大变动
建设项目开发、使用功能发生变化。	项目选址于宁国经济技术开发区河沥园区振宁路。	位于宁国经济技术开发区河沥园区振宁路。	无变动
生产、处置或储存能力增大30%及以上。	建设内容年产 1000 万套智能穿戴设备关键零部件。	目前实际建设内容年产 300 万套智能穿戴设备关键零部件。	不属于重大变动
生产、处置或储存能力增大，导致废水第一类污染物排放量增加。	不产生废水第一类污染物。	不产生废水第一类污染物。	无变动
位于达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致污染物排放量增加10%及以上。	建设内容年产 1000 万套智能穿戴设备关键零部件。	目前实际建设内容年产 300 万套智能穿戴设备关键零部件。	不属于重大变动
在原厂址附近调整导致环境保护距离范围变化且新增敏感点。	项目设置 100 米环境保护距离，100 米范围内无居民等环境敏感点，符合相关要求。	项目设置 100 米环境保护距离，100 米范围内无居民等环境敏感点，符合相关要求。	无变动
新增产品品种或生产工艺（含主要生产装置、设备及	厂房内设炼胶、硫化、涂油及烘干、超声波清洗、检验	厂房内设炼胶、硫化、涂油及烘干、超声波清洗、检验	超声波清洗工艺由环评中“使用中性清洗剂与纯水

<p>配套设施)、主要原辅材料、燃料变化,导致以下情形之一:(1)新增排放污染物种类的(毒性、挥发性降低的除外);(2)位于环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量增加的;(3)废水第一类污染物排放量增加的;(4)其他污染物排放量增加10%及以上。</p>	<p>包装、仓库等功能区,安装密炼机 4 台、开炼机 4 台、胶片冷却机 4台、橡胶注射成型机 40 台、二段硫化烘道 2 条、超声波清洗机 2 台、喷涂及烘干线 2 条、后整理及检验线等。</p>	<p>包装、仓库等功能区,安装密炼机 1 台、开炼机 2 台、胶片冷却机 1 台、橡胶注射成型机 10 台、二段硫化烘道 1 条、手动喷漆柜 1 台、超声波清洗机 1 台、喷涂及烘干线 1 条。</p>	<p>配比后清洗,产生的清洗废液及清洗槽渣作为危废处置。”变为“仅使用纯水清洗,不使用清洗剂,产生清洗废水排入中鼎工业园内污水处理站处理。”危废产生量减小。新增实验用手动喷漆柜 1 台,产生的废气与喷涂废气汇集经一根 15m高的排气筒排放,产生的废气量不增加。以上均不属于重大变动。</p>
<p>物料运输、装卸、贮存方式变化,导致大气污染物无组织排放量增加 10%及以上。</p>	<p>厂房内北部,设有胶料库,用于原辅材料的储存;涂油车间西侧设有油料库。厂房内南部,设有成品库,用于产品的临时贮存。运输方式为专用车运输,厂外运输委托地方运输部门承担,厂内运输方式为手推车运输。</p>	<p>厂房内北部,设有胶料库,用于原辅材料的储存;涂油车间西侧设有油料库。厂房内南部,设有成品库,用于产品的临时贮存。运输方式为专用车运输,厂外运输委托地方运输部门承担,厂内运输方式为手推车运输。</p>	<p>无变动</p>
<p>废气、废水污染防</p>	<p>废水依托中鼎股</p>	<p>废水依托中鼎股</p>	<p>无变动</p>

<p>治措施变化，导致第6条中所列情形之一（废气无组织排放改为有组织排放、污染防治措施强化或改进的除外）或大气污染物无组织排放量增加10%及以上。</p>	<p>份污水处理站处理后通过污水管网排入宁国市城建污水处理厂。炼胶废气收集后经过一套“喷淋塔+UV光解净化器”处理，通过一根 15 米高排气筒排放（P1）；硫化废气收集后经过一套“喷淋塔+油烟净化器+UV光解净化器”处理，二段硫化废气收集后经过一套“喷淋塔+干式过滤器+油烟净化器+活性炭吸附箱”处理，与硫化废气共同通过一根 15 米高排气筒排放（P2）；喷涂废气收集后经过一套“喷淋塔+干式过滤器+活性炭吸附箱”处理，通过一根 15 米高排气筒排放（P3）。</p>	<p>份污水处理站处理后通过污水管网排入宁国市城建污水处理厂。炼胶废气收集后经过一套“喷淋塔+UV光解净化器”处理，通过一根 15 米高排气筒排放（P1）；硫化废气收集后经过一套“喷淋塔+油烟净化器+UV光解净化器”处理，二段硫化废气收集后经过一套“喷淋塔+干式过滤器+油烟净化器+活性炭吸附箱”处理，与硫化废气共同通过一根 15 米高排气筒排放（P2）；喷涂废气收集后经过一套“喷淋塔+干式过滤器+活性炭吸附箱”处理，通过一根 15 米高排气筒排放（P3）。</p>	
<p>新增废水直接排放口；废水由间接排放改为直接排放；废水直接排放口位置变化，导致不利环境影响加</p>	<p>项目产生的废水依托中鼎股份污水处理站处理后通过污水管网排入宁国市城建污水处理厂。</p>	<p>项目产生的废水依托中鼎股份污水处理站处理后通过污水管网排入宁国市城建污水处理厂。</p>	<p>无变动</p>

重。			
<p>新增废气主要排放口。（废气无组织排放改为有组织排放的除外）；主要排放口排气筒高度降低10%及以上。</p>	<p>炼胶废气收集后经过一套“喷淋塔+UV 光解净化器”处理，通过一根 15 米高排气筒排放（P1）；硫化废气收集后经过一套“喷淋塔+油烟净化器+UV 光解净化器”处理，二段硫化废气收集后经过一套“喷淋塔+干式过滤器+油烟净化器+活性炭吸附箱”处理，与硫化废气共同通过一根 15 米高排气筒排放（P2）；喷涂废气收集后经过一套“喷淋塔+干式过滤器+活性炭吸附箱”处理，通过一根 15 米高排气筒排放（P3）。</p>	<p>炼胶废气收集后经过一套“喷淋塔+UV 光解净化器”处理，通过一根 15 米高排气筒排放（P1）；硫化废气收集后经过一套“喷淋塔+油烟净化器+UV 光解净化器”处理，二段硫化废气收集后经过一套“喷淋塔+干式过滤器+油烟净化器+活性炭吸附箱”处理，与硫化废气共同通过一根 15 米高排气筒排放（P2）；喷涂废气收集后经过一套“喷淋塔+干式过滤器+活性炭吸附箱”处理，通过一根 15 米高排气筒排放（P3）。</p>	<p>无变动</p>
<p>噪声、土壤或地下水污染防治措施变化，导致不利环境影响加重。</p>	<p>选用低噪声设备，加装隔声罩，采取隔声、减振等措施。油料库、模具清洗池、危废间等：基础必须防渗，防渗层为 2 毫米厚高</p>	<p>选用低噪声设备，加装隔声罩，采取隔声、减振等措施。油料库、模具清洗池、危废间等：基础必须防渗，防渗层为 2 毫米厚高</p>	<p>无变动</p>

	密度聚乙烯，渗透系数 $\leq 10^{-10}$ 厘米/秒等。	密度聚乙烯，渗透系数 $\leq 10^{-10}$ 厘米/秒等。	
固体废物利用处置方式由委托外单位利用处置改为自行利用处置的（自行利用处置设施单独开展环境影响评价的除外）；固体废物自行处置方式变化，导致不利环境影响加重。	新建一般固废临时贮存场所 50m ² ，位于租赁厂房内，用于临时储存橡胶边角料、不合格品、废包装材料等一般工业固废。新建危险废物临时贮存间 30m ² ，位于租赁厂房内，用于临时储存废涂料渣、模具清洗废渣、超声波清洗废液、废活性炭等危险废物。危废库设地面防渗等措施，危废收集后委托有资质单位进行处理。生活垃圾设置若干垃圾桶，收集后交由环卫部门统一清运处理。	新建一般固废临时贮存场所 50m ² ，位于租赁厂房内，用于临时储存橡胶边角料、不合格品、废包装材料等一般工业固废。危险废物现阶段生产过程中未发生实际产生量，生产过程中产生暂存于宁国市普萨斯密封技术有限公司面积20m ² 危废库中，收集后委托有危废处置资质的单位进行处理。生活垃圾设置若干垃圾桶，收集后交由环卫部门统一清运处理。	不属于重大变动
事故废水暂存能力或拦截设施变化，导致环境风险防范能力弱化或降低。	依托中鼎工业园内 1 座 440m ³ 事故应急池。	依托中鼎工业园内 1 座 440m ³ 事故应急池。	无变动

四 主要污染源及其治理设施

4.1 废水排放及治理措施

项目外排废水主要为设备冷却用水、模具清洗用水、超声波清洗用水、喷淋塔用水及职工生活用水。污水排入中鼎工业园内配套污水处理站处理，最终通过河沥园区污水管网排入宁国市城建污水处理厂深度处理，尾水排入东津河。中鼎工业园污水处理站于 2017 年 11 月建成投入运行，出水水质可以满足《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）新建企业水污染物间接排放限值。

4.2 废气污染及治理措施

1、有组织废气

本项目废气主要来自配料、二段混炼、开炼，硫化，二段硫化，喷涂过程中产生的颗粒物、非甲烷总烃和硫化氢。

配料、二段混炼、开炼过程中产生的废气收集后接入一套“喷淋塔+UV 光解净化器”组合装置处理后，通过一根 15 米高排气筒排放（P1）；硫化过程中产生的废气收集后接入一套“喷淋塔+油烟净化器+UV 光解净化器”组合装置处理后，通过一根 15 米高排气筒排放（P2）；二段硫化过程中产生的废气收集后接入一套“喷淋塔+干式过滤器+油烟净化器+活性炭吸附箱”组合装置处理后，与硫化过程中产生的废气合并通过一根 15 米高排气筒排放（P2）。喷涂及烘干过程中产生的废气收集后接入一套“喷淋塔+干式过滤器+活性炭吸附箱”组合装置处理后，通过一根 15 米高排气筒排放（P3）。

2、无组织废气

项目采用十万级无尘车间，炼胶间为独立封闭式，并安装集气设施，收集效率按 100%计，故配料、二段混炼、开炼过程中不产生无组织废气。

硫化设备及二段硫化烘道设置在独立的作业间内，采用半封闭措施对硫化机和烘道进行隔断，以满足无尘车间设计要求，作业人员区域为全封闭，硫化机后端为敞开式，并在硫化机后端安装集气设施，烘道排气孔上方安装集气风管，收集效率均按 95%计，产生的主要污染物包括非甲烷总烃和硫化氢。

涂料调配间、喷涂及烘干作业间均采取封闭式，以满足十万级无尘车间的设计要求，同时涂料调配间、喷涂及烘干作业间安装废气收集装置，收集效率按 100%计，过程中不产生无组织废气。



配料、二段混炼、开炼废气处理设备



硫化及二段硫化废气处理设备



喷涂废气处理设备

表 4-1 废气污染源及治理措施

产污环节	污染物名称	治理措施	排气筒高度
配料、二段混炼、开炼	颗粒物、非甲烷总烃、硫化氢	“喷淋塔+UV 光解净化器”，除尘效率85%，有机废气净化效率 90%	15m
硫化	非甲烷总烃、硫化氢	“喷淋塔+油烟净化器+UV 光解净化器”，有机废气净化效率 90%	15m
二段硫化	非甲烷总烃、硫化氢	“喷淋塔+干式过滤器+油烟净化器+活性炭吸附箱”，有机废气净化效率 90%	
喷涂	颗粒物、非甲烷总烃	“喷淋塔+干式过滤器+油烟净化器+活性炭吸附箱”，除尘效率85%，有机废气净化效率 90%	15m
无组织废气	非甲烷总烃、硫化氢	采用先进生产工艺，选用密封性能好的生产设备和清洁原料。设置独立封闭的作业间，硫化机集气罩后端边缘安装透明软帘，二段硫化烘道物料进出口增设集气罩，以增加废气收集效率。	/

4.3 噪声污染及治理措施

项目噪声主要来自于密炼机、开炼机、硫化机等设备运行产生的噪声，噪声级在 75-90 dB(A)之间。项目采取隔声、减振、降噪和选用低噪声设备等措施降低噪声对环境的影响。具体设备噪声值见表 4-2。

表4-2 项目主要产噪设备噪声值

设备名称	数量	单台源强 dB(A)	采取措施
密炼机	1 台	80~90	厂房隔声、合理布局、安装减振垫等
开炼机	2 台	80~85	
胶片冷却机	1 台	80~90	
橡胶注射成型机	10 台	80~85	
冷冻修边机	1 台	85~90	
超声波清洗机	1 台	75~80	

4.4 固体废物污染及治理措施

现阶段本项目生产过程中固体废物产生量较小，与宁国市普萨斯密封技术有限公司共用一座危废库，面积 20 m²。废活性炭等危废未发生实际产生量。

本项目固体废物主要包含：①橡胶边角料；②不合格品；③涂料渣；④涂料及稀释剂桶；⑤废活性炭；⑥废机油；⑦生活垃圾。

橡胶边角料：根据建设单位提供的资料，橡胶边角料产生量约 22.5t/a。

不合格品：在检验过程中会产生一定的不合格品，项目产品合格率约 98%，产生不合格品 7.5t/a。

涂料渣：喷涂过程中部分涂料掉落喷涂设备内，需定期区清理出涂料渣。根据目前生产情况，涂料渣产生量约 0.1t/a。

涂料及稀释剂桶：产生涂料及稀释剂空桶约 0.2t/a。

废活性炭：项目二段硫化、喷涂等废气处理设施末端各设有 1 台活性炭箱，采用蜂窝活性炭。根据检测结果分析，项目二段硫化阶段废气非甲烷总烃量为 39.6kg/a，喷淋塔等前端处理效率按50%计，约有 19.8kg/a有机废气进入活性炭箱，最终非甲烷总烃排放量为 10.17kg/a，根据资料表明，活性炭吸附效率为 250g/kg 活性炭，其活性炭饱和吸附效率按 80%计，经计算每年产生的废活性炭为 48.15kg；项目喷涂阶段废气非甲烷总烃量为 1746kg/a，经喷淋塔等前端处理后，约有 873kg/a有机废气进入活性炭箱，非甲烷总烃排放量为 324kg/a，经计算每年产

生的废活性炭为 2745kg，共产生废活性炭约 2.793t/a。

废机油：项目密炼机、开炼机、硫化机、空压机等设备需定期维修和保养，将产生更换的废液压油及润滑油。根据建设单位提供的资料，废机油产生量约 0.4t/a。

生活垃圾：项目员工共 50 人，按照 0.5kg/d 核算，则产生生活垃圾量为 7.5t/a。

固体废物分析情况汇总见表 4-3。

表4-3 建设项目固体废物产生及排放表 单位：t/a

序号	名称	产生工序	形态	主要成分	产生量 (t/a)
1	橡胶边角料	修边	固态	橡胶	22.5
2	不合格品	检验	固态	橡胶	7.5
3	涂料渣	喷涂	固态	树脂	0.1
4	涂料及稀释剂桶	喷涂	固态	铁、塑料	0.2
5	废活性炭	活性炭箱	固态	炭	2.793
6	废机油	设备保养	液态	矿物油	0.4
7	生活垃圾	员工生活	固态	生活废弃物	7.5



危废库



危废库

4.5 环保设施投资

项目环保投资 210 万元，约占总投资的 3.5%，工程环保设施与投资概算见表 4-4。

表4-4 工程环保实际设施投资与环评报告对比一览表

序号	治理项目	环评要求		实际建设情况					
		措施内容	环评估算	措施内容	实际投资	设计单位	施工单位		
1	废气治理	炼胶废气	1套“喷淋塔+UV光解净化器”，通过1根15m高排气筒排放。除尘效率85%，有机废气净化效率90%；处理规模40000m³/h	150万元	炼胶废气	1套“喷淋塔+UV光解净化器”，通过1根15m高排气筒排放。除尘效率85%，有机废气净化效率90%；处理规模40000m³/h	160万元	安徽中鼎电子科技有限公司	安徽中鼎电子科技有限公司
		硫化废气	1套“喷淋塔+油烟净化器+UV光解净化器”，通过1根15m高排气筒排放。有机废气净化效率90%；处理规模40000m³/h		硫化废气	1套“喷淋塔+油烟净化器+UV光解净化器”，通过1根15m高排气筒排放。有机废气净化效率90%；处理规模40000m³/h			
		二段硫化废气	1套“喷淋塔+干式过滤器+油烟净化器+活性炭吸附箱”，通过1根15m高排气筒排放。有机废气净化效率90%；处理规模50000m³/h		二段硫化废气	1套“喷淋塔+干式过滤器+油烟净化器+活性炭吸附箱”，通过1根15m高排气筒排放。有机废气净化效率90%；处理规模50000m³/h			
		喷涂废气	1套“喷淋塔+干式过滤器+活性炭吸附箱”，通过1根15m高排气筒排放。除尘效率85%，有机废气净化效率90%；处理规模50000m³/h		喷涂废气	1套“喷淋塔+干式过滤器+活性炭吸附箱”，通过1根15m高排气筒排放。除尘效率85%，有机废气净化效率90%；处理规模50000m³/h			
2	废水治理	模具清洗废水、喷淋塔置换废水、生活污水	依托中鼎工业园内现有1座360m³/d的污水处理站，采用“预处理+芬顿氧化+A2/O”处理工艺	/	依托园区内污水处理站		/	/	/

3	固废治理	一般固废	建设一般固废临时贮存库 50m ² ，收集后外售综合利用	20 万元	建设一般固废临时贮存库 50m ² ，危险废物现阶段生产过程中未发生实际产生量，今后生产过程中产生暂存于普萨斯公司面积20m ² 危废库，生活垃圾委托当地环卫部门统一清运处理	5万元	安徽中鼎 电子科技有限公司	安徽中鼎电 子科技有限 公司
		危险废物	建设危废临时贮存间 30m ² ，收集后委托有危废处置资质的单位进行处理					
		生活垃圾	委托当地环卫部门统一清运处理					
4	噪声治理	设备噪声	高噪声设备安装减振垫、隔音等措施	15 万元	选用低噪声设备，加装隔声罩，采取隔声、减振等措施	15 万元	安徽中 鼎电子 科技有 限公司	安徽中鼎电 子科技有限 公司
5	地下水	危废间、涂料库、洗模间等做好重点防渗措施；生产车间其他区域采取一般防渗措施		25 万元	涂料库、洗模间等做好重点防渗措施；生产车间其他区域采取一般防渗措施	25万元	安徽中鼎 电子科技 有限公司	安徽中鼎电 子科技有限 公司
6	风险防范	依托中鼎工业园内 1 座 440 m ³ 事故池；消防设备设施等		5万元	依托中鼎工业园内 1 座 440 m ³ 事故池	5万元	/	/
	合计	/		215 万元	/	210 万元	/	/

五 项目环评主要结论及批复要求

5.1 环评主要结论

本项目符合国家产业政策,选址符合规划要求,生产工艺、技术成熟可靠,原辅材料来源稳定可靠,公用工程条件具备,运输条件较好。项目实施后在采用各项污染防治措施前提条件下,各项污染物可以做到达标排放;排放的各种污染物对周围空气环境、地表水环境及噪声环境影响能控制在国家相关的标准要求范围内。该建设项目在建设过程中,应严格执行环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产的“三同时”制度。从环境保护角度出发,该项目的建设是可行的。

5.2 环评批复要求

一、安徽中鼎电子科技有限公司智能移动终端用关键零部件生产项目位于宁国经济技术开发区河沥园区振宁路中鼎工业园内,总投资 10758 万元。项目经宁国经济技术开发区管理委员会文件宁开发项[2020]125 号文同意备案。经我局研究,原则同意建设。

二、该项目废水执行《橡胶制品工业污染物排放标准》(GB27632-2011)表 2 中新建企业水污染间接排放限值及污水处理厂接管标准。

三、项目废气排放执行《橡胶制品工业污染物排放标准》(GB27632-2011)表5 和表 6 中相关限值标准;恶臭污染物硫化氢及臭气浓度执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)新扩改建项目二级标准。VOCs 无组织排放执行《挥发性有

机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中相应标准要求。

四、项目噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准。

五、项目固体废物执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）、《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及环保部公告 2013 年第 36 号文件中的修改要求。

六、项目污染物总量排放指标 COD_{Cr} 为 0.388t/a，氨氮为 0.032t/a，烟粉尘为 0.3397t/a，VOCs 为 2.4586t/a。

七、建设单位在项目建成后按规定程序申请组织环保竣工验收，合格后方可正式生产。

六 验收执行标准

6.1 废气排放执行标准

大气污染物颗粒物、非甲烷总烃排放执行《橡胶制品工业污染物排放标准》(GB27632-2011)新建企业标准；硫化氢排放执行《恶臭污染物排放控制标准》(GB14544-93)中新改扩建企业二级标准，标准详见下表。

表6-1 项目主要大气污染物排放执行标准

污染物名称	排放浓度 (mg/m ³)	排放高度 (m)	排放速率 (kg/h)	基准排气量 (m ³ /t)	厂界无组织排放限值 (mg/m ³)	生产工艺或设施	采用标准
颗粒物	12	15	--	2000	1	轮胎企业及其他制品企业混炼装置	《橡胶制品工业污染物排放标准》 (GB27632-2011)
	12	15	--	--	1	其他设施	
非甲烷总烃	炼胶、硫化装置 10	15	--	2000	4.0	轮胎企业及其他制品企业混炼、硫化装置	
	喷涂装置 100			--			
硫化氢	--	15	0.33	--	0.06	--	《恶臭污染物排放标准》 (GB14554-93)

6.2 废水排放执行标准

项目废水排放执行《橡胶制品工业污染物排放标准》

(GB27632-2011)表 2 中新建企业水污染间接排放限值，同时满足宁国市城建污水处理厂接管标准，具体见下表。

表6-2 废水排放标准

	pH	COD _{cr}	BOD ₅	SS	NH ₃ -N	石油类
《橡胶制品工业污染物排放标准》表 2 标准	6~9	300	80	150	30	10
宁国市城建污水处理厂接管标准	6~9	320	160	200	25	/

6.3 噪声排放执行标准

项目噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 中的要求，详见表 6-3:

表6-3 工业企业厂界环境噪声排放标准

位置	采用标准	标准值[dB (A)]	
		昼间	夜间
厂界四周	3 类	65	55

6.4 固体废物排放执行标准

一般固废：执行 GB18599-2001 《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》及 2013 年修改单中的有关规定；

危险废物：执行 GB18597-2001 《危险废物贮存污染控制标准》及 2013 年修改单中的有关规定。

6.5 总量控制指标

项目环评总量控制指标见下表。

表6-4 总量控制指标情况表 单位: t/a

序号	污染因子	总量建议值
1	CODcr	0.388
2	NH3-N	0.032
3	烟粉尘	0.3397
4	VOCs	2.4586

七 验收监测内容

7.1 验收监测期间工况

按照原国家环保总局《关于建设项目环境保护设施竣工验收监测管理有关问题的通知》（环发〔2000〕38号）的要求，该项目竣工验收检测在设备正常生产工况达到设计规模75%以上时进行。在验收检测期间，记录生产负荷。在生产负荷达到75%以上条件下进行现场采样和测试，以保证检测数据的有效性和准确性。

7.2 废气监测内容

废气监测点位、频次见下表。

表7-2 废气监测内容一览表

类别	监测点位	监测项目	监测频次	测试要求
有组织 废气	炼胶废气处理设施进口	颗粒物、非甲烷总烃、硫化氢	连续2天，每天3批次	生产工况稳定，运行负荷达75%以上
	炼胶废气处理设施出口			
	硫化废气处理设施进口			
	二段硫化废气处理设施进口			
	硫化及二段硫化废气处理设施出口			
	喷涂废气处理设施进口			
	喷涂废气处理设施出口			
无组织 废气	厂界的下风向侧	非甲烷总烃、硫化氢	连续2天，每天3批次	

7.3 厂界噪声监测

通过对厂界噪声的监测，了解厂界以及环境敏感点受噪声影响的程度。在厂界外共布设 4 个测点。监测频次为连续 2 天，每天昼夜各监测一次。

表7-3 噪声监测内容一览表

监测点位	监测项目	监测频次
在厂界四周各布置 1 个监测点，共 4 个	噪声等效声级	昼夜各 1 次，连续检测 2 天

废气、噪声详细监测点位见附图 7-1。

7.4 废水监测内容

废水监测点位、项目、频次见下表。

表7-4 废水监测内容一览表

监测点位	监测项目	监测频次
污水处理站出口	pH、SS、COD _{cr} 、BOD ₅ 、氨氮、石油类	连续 2 天，每天 3 批次

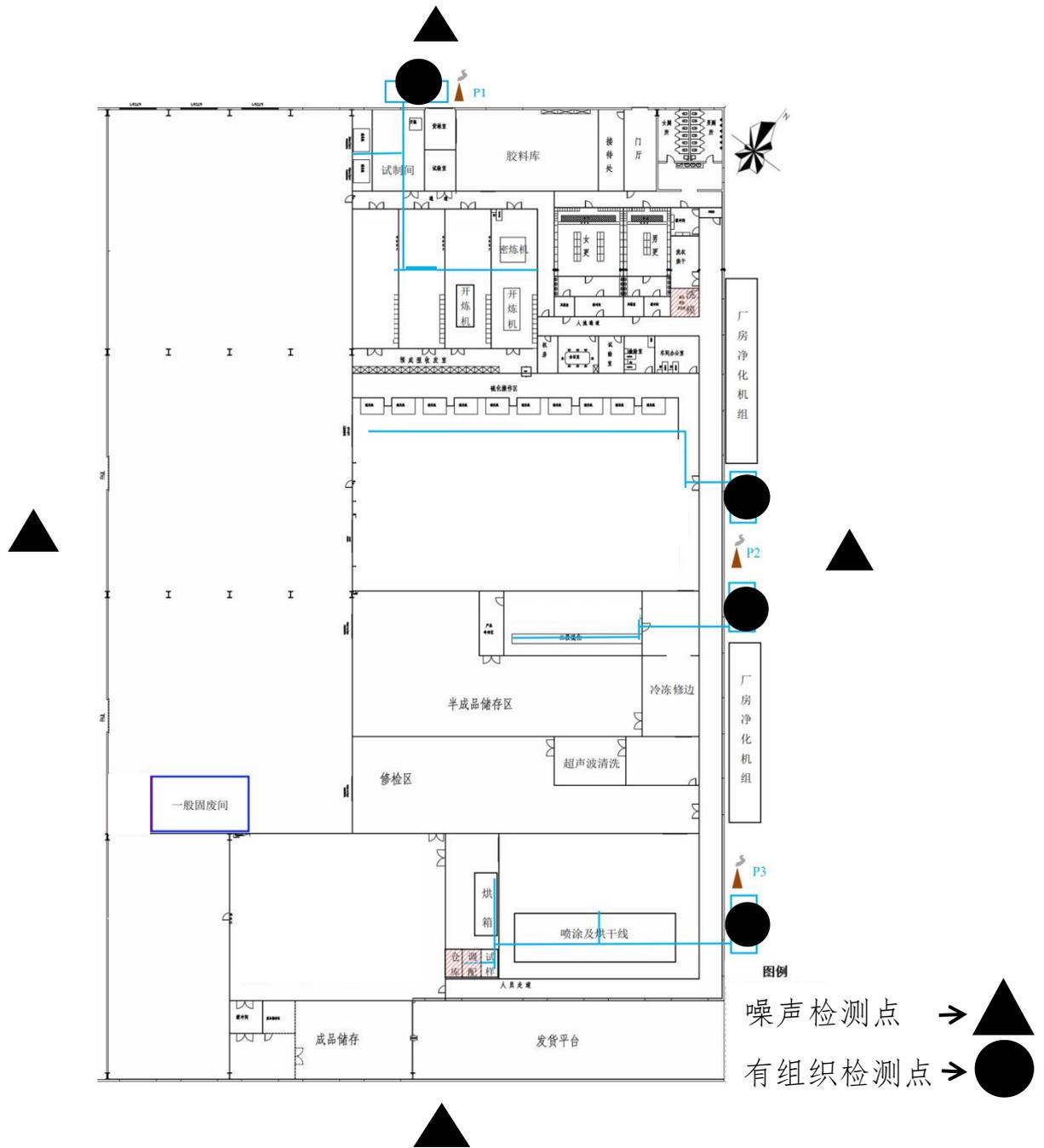


图 7-1 监测点位布置图

八 监测方法及质控措施

8.1 监测分析方法

表 8-1 监测方法及仪器

类别	监测项目	分析及来源	监测仪器及编号
废气	非甲烷总烃	固体污染源废气总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定气相色谱法 HJ38-2017	气相色谱仪 GC1690
	颗粒物	固定污染源废气 低浓度颗粒物测定 重量法 HJ836-2017	PX125DZH 十万分之一天平
	H ₂ S	亚甲基蓝分光光度法《空气和废气监测分析方法》（第四版增补版）国家环境保护总局（2003 年）3.1.11 (2)	紫外可见光光度计 TU1810
废水	COD _{cr}	水质化学需氧量的测定重铬酸盐法 GB 828-2017	HCA-102 标准 COD 消解器
	氨氮	水质氨氮的测定纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	TU-1810 紫外可见分光光度计
	SS	水质悬浮物的测定重量法 GB 11901-1989	FA2004B 电子天平
	石油类	水质石油类和动植物油类的测定红外分光光度法 HJ 637-2018	OIL480 红外分光测油仪
	pH 值	水质 pH 值得测定玻璃电极法 GB 6920-1986	PHSJ-3F 实验室 PH 计
	BOD ₅	水质五日生化需氧量(BOD ₅)的测定稀释与接种法 HJ 505-2009	SPX-80B 生化培养箱
噪声	等效声级	GB12348-2008	AWA6228+ 噪声分析仪

8.2 质量控制与质量保证

质控措施：

本次验收检测采样及样品分析均严格按照《环境水质监测质量保证手册》、《环境空气监测质量保证手册》、《固定污染源质量保证和质量控制技术规范（试行）》及相关环境监测技术规范的要求

进行，实施全程序质量控制。项目检测前，相关部门根据检测方案制定了详细的质量控制计划，并按照计划实施。

具体质控要求如下：

① 生产处于正常。检测期间生产在大于 75% 额定生产负荷的工况下稳定运行，各污染治理设施运行基本正常。

② 检测分析方法采用国家有关部门颁布的标准（或推荐）方法。合理布设检测点位，保证各检测点位布设的科学性和可比性。

③ 检测人员经考核并持有合格证书，所有检测仪器经过计量部门检定并在有效期内。

④ 现场采样、保存及实验分析阶段均采取相关质控措施。

① 废气检测仪器均符合国家有关标准或技术要求，检测前按检测因子分别用标准气体和流量计对其进行校核（标定），在测试时保证其采样流量的准确。采样和分析过程严格按照《固定源废气监测技术规范》（HJ/T 397-2007）、《固定污染源质量保证和质量控制技术规范（试行）》（HJ/T373-2007）和《空气和废气监测分析方法》（第四版）进行。采样时企业正常生产且工况达满负荷 75% 以上，各生产工段和各项环保设施均处于正常运行状态。检测断面处于平直或竖直管段，工艺尾气的采集、保存、运输均严格按照检测技术规范进行，采样仪器及实验室仪器均经计量部门检定合格且在有效期内使用。按照质量控制计划的要求的质控措施做好准确度和精密度控制。

②噪声检测方法按《环境监测技术规范（噪声部分）》（国家环保局，1986）和《工业企业厂界环境噪声排放标准》

（GB12348-2008）要求进行，采用等效声级 $L_{eq}(A)$ 值进行了评价，各项质控措施和结果满足相关规范的要求。评价量，统计声级 L_{10} 、 L_{50} 、 L_{90} 作为依据，测量仪器为 AWA6228+ 噪声分析仪，校准仪器为 AWA6021A 声校准器，测量仪器使用前均进行校准，前、后校准示值偏差不大于 $0.5dB(A)$ 检测时气象条件满足检测技术要求，从而确保了检测数据的代表性、可靠性。

九 验收监测结果与评价

9.1 验收监测期间生产工况调查与分析

该项目竣工验收监测于 2020 年 12 月 3-5 日，监测期间公司生产正常，生产负荷为 80%~85%，均满足生产项目竣工环境保护验收监测对工况应达到 75%以上生产负荷的要求，监测结果具有代表性。监测两日生产产量表见附件，生产负荷统计见表 9-1。

表9-1 生产工况统计表

生产日期	产品名称	产量(万套)	设计产能(万套)	产能比 (%)
2020.12.03	橡胶表带(黑色)	0.3	0.4	80%
	橡胶表带(红色)	0.1	0.1	
	橡胶表带(粉红)	0.15	0.2	
	橡胶表带(绿色)	0.1	0.1	
	橡胶表带(蓝色)	0.15	0.2	
2020.12.04	橡胶表带(黑色)	0.35	0.4	85%
	橡胶表带(红色)	0.1	0.1	
	橡胶表带(粉红)	0.15	0.2	
	橡胶表带(绿色)	0.1	0.1	
	橡胶表带(蓝色)	0.15	0.2	
2020.12.05	橡胶表带(黑色)	0.3	0.4	80%
	橡胶表带(红色)	0.1	0.1	
	橡胶表带(粉红)	0.15	0.2	
	橡胶表带(绿色)	0.1	0.1	
	橡胶表带(蓝色)	0.15	0.2	

9.2 废水监测结果与评价

废水监测结果见表9-2。

表9-2 废水监测结果

点位批次		时间	pH	SS	NH ₃ -N	BOD ₅	COD _{Cr}	石油类
污水处理站出口	第一次	2020.12.03	6.43	43	6.52	62.5	218	0.76
	第二次		6.86	22	7.02	54.5	213	0.85
	第三次		6.97	26	6.58	48.5	198	0.80
	平均值		6.75	30	6.71	55.2	210	0.80
污水处理站出口	第一次	2020.12.04	7.12	35	7.32	52.5	174	0.57
	第二次		7.22	31	6.59	44.5	148	0.59
	第三次		7.42	28	6.57	40.5	134	0.59
	平均值		7.25	31	6.83	45.8	152	0.58

本项目废水中 COD_{Cr} 排放总量为 0.07059 t/a、氨氮排放总量为 0.00264t/a，排放的废水中各污染物浓度排放满足《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）新建企业水污染物间接排放限值。

9.3 废气监测结果与评价

9.3.1 有组织排放废气监测结果

项目有组织排放废气监测结果与评价详见表 9-3~表9-9，监测结果表明：

1、项目炼胶废气中的非甲烷总烃、颗粒物折算浓度满足《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）表5 和表 6 新建企业

大气污染物排放限值。

2、根据废气污染治理设施进口污染排放浓度分析，炼胶废气处理设施具备良好的处理效果，主要污染物非甲烷总烃和颗粒物除效率满足设计要求。

3、根据总量核算，废气中 VOCs 排放总量为 0.33906 t/a、颗粒物排放总量为 0.0174t/a，满足总量控制要求。

4、按照环评要求，项目设置 100 米环境保护距离，根据现场核查，项目 100 米范围内无居民等环境敏感点，符合相关要求。

表9-3 炼胶生产线进口有组织废气排放监测结果

采样日期	采样点位	检测项目	检测结果				检出限 mg/m ³			
			第一次	第二次	第三次	均值				
2020.12.04	炼胶生产线废气处理设施进口	标干流量(m ³ /h)	9856	10560	7350	9255	/			
		颗粒物	排放浓度(mg/m ³)	16.3	18.3	12.3	15.6	1.0		
			折算浓度(mg/m ³)	96.82	108.70	73.06	92.66	/		
			排放速率(kg/h)	0.161	0.193	0.090	0.148	/		
		硫化氢	排放浓度(mg/m ³)	0.02	0.02	0.02	0.02	/		
			排放速率(kg/h)	2.0×10 ⁻⁴	2.1×10 ⁻⁴	1.5×10 ⁻⁴	1.9×10 ⁻⁴	/		
		非甲烷总烃	排放浓度(mg/m ³)	2.69	5.08	4.98	4.25	0.07		
			折算浓度(mg/m ³)	15.98	30.18	29.58	25.25	/		
			排放速率(kg/h)	0.027	0.054	0.037	0.039	/		
		2020.12.05	炼胶生产线废气处理设施进口	标干流量(m ³ /h)	7392	7543	7598	7511	/	
				颗粒物	排放浓度(mg/m ³)	20.2	17.1	15.4	17.6	1.0
					折算浓度(mg/m ³)	119.99	101.57	91.48	104.54	/
排放速率(kg/h)	0.149				0.129	0.117	0.132	/		
硫化氢	排放浓度(mg/m ³)			0.02	0.02	0.02	0.02	/		
	排放速率(kg/h)			1.5×10 ⁻⁴	1.5×10 ⁻⁴	1.5×10 ⁻⁴	1.5×10 ⁻⁴	/		
非甲烷总烃	排放浓度(mg/m ³)			2.06	3.78	3.82	3.22	0.07		
	折算浓度(mg/m ³)			12.24	22.45	22.69	19.13	/		
	排放速率(kg/h)			0.015	0.029	0.029	0.024	/		

表9-4 炼胶生产线出口有组织废气排放监测结果

排气筒高度		15 米		采样仪器		TH-880W 烟尘平行采样仪			
采样日期	采样点位	检测项目		检测结果				检出限 mg/m ³	
				第一次	第二次	第三次	均值		
2020.12. 04	炼胶生产 线废气 处理设 施出口	标干流量(m ³ /h)		8002	7477	7518	7666	/	
		颗粒 物	排放浓度 (mg/m ³)		1.2	1.2	1.0	1.1	1.0
			折算浓度 (mg/m ³)		7.13	7.13	5.94	6.53	/
			排放速率(kg/h)		0.010	0.009	0.008	0.009	/
			处理效率		92.6%	93.4%	91.9%	92.9%	/
		硫化 氢	排放浓度 (mg/m ³)		0.01	0.01	0.01	0.01	/
			排放速率(kg/h)		8.0×10 ⁻⁵	7.5×10 ⁻⁵	7.5×10 ⁻⁵	7.7×10 ⁻⁵	/
			处理效率		50%	50%	50%	50%	/
		非甲 烷总 烃	排放浓度 (mg/m ³)		1.10	1.04	0.69	0.94	0.07
			折算浓度 (mg/m ³)		6.53	6.18	4.10	5.58	/
			排放速率(kg/h)		8.8×10 ⁻³	7.8×10 ⁻³	5.2×10 ⁻³	7.3×10 ⁻³	/
			处理效率		59.1%	79.5%	86.1%	77.9%	/

2020.12. 05	炼胶生产 线废气 处理设 施出口	标干流量(m ³ /h)		7003	6983	7546	7177	/
		颗 粒 物	排放浓度 (mg/m ³)	1.3	1.5	1.1	1.3	1.0
			折算浓度 (mg/m ³)	7.72	8.91	6.53	7.72	/
			排放速率(kg/h)	0.009	0.010	0.008	0.009	/
			处理效率	93.6%	91.2%	92.9%	92.6%	/
		硫 化 氢	排放浓度 (mg/m ³)	0.01	0.01	0.01	0.01	/
			排放速率(kg/h)	7.0×10 ⁻⁵	7.0×10 ⁻⁵	7.5×10 ⁻⁵	7.2×10 ⁻⁵	/
			处理效率	50%	50%	50%	50%	/
		非 甲 烷 总 烃	排放浓度 (mg/m ³)	1.30	1.25	1.18	1.24	0.07
			折算浓度 (mg/m ³)	7.72	7.43	7.01	7.37	/
			排放速率(kg/h)	0.009	0.009	0.009	0.009	/
			处理效率	36.9%	66.9%	69.1%	61.5%	/
		备注	“ND”表示未检出					

表9-5 硫化生产线进口有组织废气排放监测结果

采样日期	采样点位	检测项目	检测结果				检出限 mg/m ³	
			第一次	第二次	第三次	均值		
2020.12 .04	硫化生产线 废气处理设施进口	标干流量(m ³ /h)	5156				/	
		硫化氢	排放浓度 (mg/m ³)	0.02	0.02	0.01	0.02	/
			排放速率 (kg/h)	1.0×10 ⁻⁴	1.0×10 ⁻⁴	5.2×10 ⁻⁵	8.4×10 ⁻⁵	/
		非甲烷总烃	排放浓度 (mg/m ³)	2.71	2.63	2.80	2.71	0.07
			折算浓度 (mg/m ³)	26.80	26.01	27.69	26.80	/
			排放速率 (kg/h)	0.014	0.014	0.014	0.014	/
2020.12 .05	硫化生产线 废气处理设施进口	标干流量(m ³ /h)	4942				/	
		硫化氢	排放浓度 (mg/m ³)	0.02	0.01	0.02	0.02	/
			排放速率 (kg/h)	9.9×10 ⁻⁵	4.9×10 ⁻⁵	9.9×10 ⁻⁵	8.2×10 ⁻⁵	/
		非甲烷总烃	排放浓度 (mg/m ³)	3.31	3.23	3.24	3.26	0.07
			折算浓度 (mg/m ³)	32.74	31.94	32.04	32.24	/
			排放速率 (kg/h)	0.016	0.016	0.016	0.016	/
备注								

表9-6 二段硫化生产线进口有组织废气排放监测结果

采样日期	采样点位	检测项目	检测结果				检出限 mg/m ³	
			第一次	第二次	第三次	均值		
2020.12.04	二段硫化生产线废气处理设施进口	标干流量(m ³ /h)	5350				/	
		硫化氢	排放浓度(mg/m ³)	0.01	0.02	0.02	0.02	/
			排放速率(kg/h)	5.4×10 ⁻⁵	1.1×10 ⁻⁴	1.1×10 ⁻⁴	9.1×10 ⁻⁵	/
		非甲烷总烃	排放浓度(mg/m ³)	4.90	4.85	4.77	4.84	0.07
			折算浓度(mg/m ³)	48.46	47.97	47.18	47.87	/
			排放速率(kg/h)	0.026	0.026	0.026	0.026	/
2020.12.05	二段硫化生产线废气处理设施进口	标干流量(m ³ /h)	4907				/	
		硫化氢	排放浓度(mg/m ³)	0.02	0.02	0.01	0.02	/
			排放速率(kg/h)	9.8×10 ⁻⁵	9.8×10 ⁻⁵	4.9×10 ⁻⁵	8.1×10 ⁻⁵	/
		非甲烷总烃	排放浓度(mg/m ³)	3.85	3.75	3.74	3.78	0.07
			折算浓度(mg/m ³)	38.08	37.09	36.99	37.38	/
			排放速率(kg/h)	0.019	0.018	0.018	0.018	/
备注								

表9-7 硫化及二段硫化生产线出口有组织废气排放监测结果

排气筒高度		15 米		采样仪器		TH-880W 烟尘平行采样仪			
采样日期	采样点位	检测项目		检测结果				检出限 mg/m ³	
				第一次	第二次	第三次	均值		
2020.12. 04	硫化及二段硫化生产线废气处理设施出口	标干流量(m ³ /h)		7539				/	
		硫化氢	排放浓度 (mg/m ³)	0.01	0.01	ND	0.0068	/	
			排放速率(kg/h)	7.5×10 ⁻⁵	7.5×10 ⁻⁵	3.8×10 ⁻⁶	5.1×10 ⁻⁵	/	
			处理效率	66.7%	75%	100%	83%	/	
		非甲烷总烃	排放浓度 (mg/m ³)	0.65	0.75	0.72	0.71	0.07	
			折算浓度 (mg/m ³)	6.43	7.42	7.12	7.02	/	
			排放速率(kg/h)	4.9×10 ⁻³	5.7×10 ⁻³	5.4×10 ⁻³	5.3×10 ⁻³	/	
			处理效率	91.5%	89.9%	90.5%	90.6%	/	

2020.12. 05	硫化及二段硫化生产线废气处理设施出口	标干流量(m ³ /h)		8947				/
		硫化氢	排放浓度 (mg/m ³)	ND	0.01	0.01	0.007	/
			排放速率(kg/h)	4.5×10 ⁻⁶	8.9×10 ⁻⁵	8.9×10 ⁻⁵	6.1×10 ⁻⁵	/
			处理效率	100%	66.7%	66.7%	82.5%	/
		非甲烷总烃	排放浓度 (mg/m ³)	0.68	0.61	0.66	0.65	0.07
			折算浓度 (mg/m ³)	6.73	6.03	6.53	6.43	/
			排放速率(kg/h)	0.006	0.005	0.006	0.006	/
			处理效率	90.5%	91.3%	90.5%	90.8%	/
备注	“ND”表示未检出							

表9-8 喷涂生产线进口有组织废气排放监测结果

采样日期	采样点位	检测项目		检测结果				检出限 mg/m ³
				第一次	第二次	第三次	均值	
2020. 12.04	喷涂生产线 废气处理设施进口	标干流量(m ³ /h)		10351	9731	7977	9353	/
		颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	4.3	5.0	7.3	5.5	1.0
			排放速率 (kg/h)	0.045	0.049	0.058	0.051	/
		非甲烷总烃	排放浓度 (mg/m ³)	174	172	171	172	0.07
			排放速率 (kg/h)	1.80	1.68	1.36	1.61	/
		2020. 12.05	喷涂生产线 废气处理设施进口	标干流量(m ³ /h)		8770	7641	7637
颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)			7.1	4.1	4.6	5.3	1.0
	排放速率 (kg/h)			0.062	0.031	0.035	0.043	/
非甲烷总烃	排放浓度 (mg/m ³)			162	162	161	162	0.07
	排放速率 (kg/h)			1.42	1.24	1.23	1.30	/
备注								

表9-9 喷涂生产线出口有组织废气排放监测结果

排气筒高度		15 米		采样仪器		TH-880W 烟尘平行采样仪		
采样日期	采样点位	检测项目		检测结果				检出限 mg/m ³
				第一次	第二次	第三次	均值	
2020.12. 04	喷涂生产 线废气处 理设施出 口	标干流量(m ³ /h)		9190	9186	8571	8982	/
		颗粒 物	排放浓度 (mg/m ³)	1.1	1.0	1.1	1.1	1.0
			排放速率(kg/h)	0.010	0.009	0.009	0.009	/
			处理效率	74.4%	80.0%	84.9%	80.0%	/
		非甲 烷总 烃	排放浓度 (mg/m ³)	30.6	30.0	30.2	30.3	0.07
			排放速率(kg/h)	0.28	0.28	0.26	0.27	/
			处理效率	82.4%	82.6%	82.3%	82.4%	/

2020.12.05	喷涂生产线废气处理设施出口	标干流量(m ³ /h)		10014	9392	10027	9811	/		
		颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	1.2	1.2	1.0	1.1	1.0		
			排放速率(kg/h)	0.012	0.011	0.010	0.011	/		
			处理效率	83.1%	70.7%	78.3%	79.2%	/		
		非甲烷总烃	排放浓度 (mg/m ³)	29.2	27.3	27.3	27.9	0.07		
			排放速率(kg/h)	0.29	0.26	0.27	0.27	/		
			处理效率	82.0%	83.1%	83.0%	82.8%	/		
		备注	“ND”表示未检出							

表9-10 基准排气量核算表

排气筒编号	生产工艺	日运行时间	胶料消耗量	日废气排放量	实际吨胶排气量	基准排气量	折算系数
P1	炼胶	2h	1.25t/d	14843m ³ /d	11874.4m ³ /t 胶料	2000m ³ /t 胶料	5.94
P2	硫化、二段硫化	6h	2.5t/d	49458m ³ /d	19783.2m ³ /t 胶料	2000m ³ /t 胶料	9.89

表9-11 废气污染物排放总量核算表

序号	污染因子	排放速率	年运行时间	年排放量	合计	控制指标	是否达标
1	VOCs	0.00815kg/h	600h	0.00489t	0.33906t/a	2.4586t/a	达标
		0.00565kg/h	1800h	0.01017t			
		0.27kg/h	1200h	0.324t			
2	颗粒物	0.009kg/h	600h	0.0054t	0.0174t/a	0.3397t/a	达标
		0.01kg/h	1200h	0.012t			

9.3.2 无组织排放废气监测结果与评价

厂界非甲烷总烃浓度范围 0.07mg/m³~0.56mg/m³，最高浓度为 0.56mg/m³；H₂S 未检出，满足《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）及《恶臭污染物排放控制标准》（GB14544-93），对外环境影响较小。

表9-12 无组织废气排放监测结果

检测点位	检测因子	2020.12.04			
上风向	非甲烷总烃	0.56	0.51	0.46	0.51
下风向1		0.43	0.50	0.49	0.47
下风向2		0.35	0.28	0.33	0.32
检测点位	检测因子	2020.12.04			
上风向	H ₂ S	ND	ND	ND	ND
下风向1		ND	ND	ND	ND
下风向2		ND	ND	ND	ND
检测点位	检测因子	2020.12.05			
上风向	非甲烷总烃	0.30	0.31	0.31	0.31
下风向1		0.15	0.25	0.07	0.17
下风向2		0.18	ND	ND	0.08
检测点位	检测因子	2020.12.05			
上风向	H ₂ S	ND	ND	ND	ND
下风向1		ND	ND	ND	ND
下风向2		ND	ND	ND	ND

9.4 厂界噪声

噪声监测结果与评价详见表 9-13，监测结果表明，验收监测期间：

厂界环境噪声排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类标准，为达标排放。

表9-13 厂界噪声监测结果

监测点位	监测结果 dB(A)			
	2020.12.04		2020.12.05	
	昼间	夜间	昼间	夜间
1▲厂界东	52.4	42.6	54.0	42.5
2▲厂界南	53.6	43.1	54.4	44.9
3▲厂界西	56.7	48.2	56.5	44.2
4▲厂界北	50.3	46.6	54.3	44.3

十 环境管理检查

10.1 环保审批手续及“三同时”执行情况

安徽中鼎电子科技有限公司拟投资 10758 万元，租赁安徽中鼎密封件股份有限公司中鼎工业园内1#厂房，建筑面积 6500 m²，新增炼胶设备、硫化设备、装配设备、喷涂设备、废气处理设备、分光光度仪等主要生产检测配套设备 130 台/套/条。项目建成达产后，年产 1000 万套智能穿戴设备关键零部件。年产值达 3 亿元，创税收 3000 万元/年。项目于 2020 年 7 月 10 日取得宁国经济技术开发区管理委员会出具的关于安徽中鼎电子科技有限公司智能穿戴设备关键零部件生产项目备案的文件（宁开发项[2020]125 号）。

2020 年 7 月，建设单位委托安徽国子科环保科技有限公司编制《安徽中鼎电子科技有限公司智能移动终端用关键零部件生产项目环境影响报告书》。2020 年 10 月 30 日，经宣城市宁国市生态环境分局宁环审批[2020]124 号文批复同意该项目建设。本项目做到环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用“三同时”执行制度。

10.2 环保机构设置、环境管理规章制度及落实情况

安徽中鼎电子科技有限公司内部规定了环境保护负责人，成立了环境保护管理小组，负责公司环保管理和环保技术监督工作。该制度规定了各污染物处理设施的检查、维护、记录工作，发生污染物处理设施运行不正常情况下的处置方式以及考核奖惩制度。验收检测期间未发生事故性排放和环保管理不善现象，效果好。

10.3 环评批复落实情况

本项目环评批复落实情况见表 10-1。

表 10-1 环评批复要求与落实情况对照表

宁环审批[2020]124 号及环评报告	实际落实情况
<p>一、安徽中鼎电子科技有限公司智能移动终端用关键零部件生产项目选址于宁国经济技术开发区河沥园区振宁路，总投资 10758 万元。项目经宁国经济技术开发区管理委员会文件宁开发项[2020]125 号文同意备案。经我局研究，原则同意建设。</p>	<p>落实 位于宁国经济技术开发区河沥园区振宁路，目前实际建设内容年产 300 万套智能穿戴设备关键零部件。</p>
<p>二、该项目废水执行《橡胶制品工业污染物排放标准》(GB27632-2011)表2 中新建企业水污染物间接排放限值及污水处理厂接管标准。</p>	<p>落实 项目产生的废水依托中鼎股份污水处理站处理后通过污水管网排入宁国市城建污水处理厂。</p>
<p>三、工艺废气排放执行《橡胶制品工业污染物排放标准》(GB27632-2011)表5 和表6 中相关限值标准；臭气执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)二级标准计厂界标准值。VOCs无组织排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)中相应标准要求。</p>	<p>落实 炼胶废气收集后经过一套“喷淋塔+UV 光解净化器”处理，通过一根 15 米高排气筒排放 (P1)；硫化废气收集后经过一套“喷淋塔+油烟净化器+UV 光解净化器”处理，二段硫化废气收集后经过一套“喷淋塔+干式过滤器+活性炭吸附箱”处理，与硫化废气共同通过一根 15 米高排气筒排放 (P2)；喷涂废气收集后经过一套“喷淋塔+干式过滤器+活性炭吸附箱”处理，通过一根 15 米高排气筒排放 (P3)。</p>
<p>四、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 类标准。</p>	<p>落实 选用低噪声设备，加装隔声罩，采取隔声、减振等措施，厂界噪声满足 (GB 12348-2008) 3 类功能区标准要求。</p>
<p>五、该项目固体废物执行《一般工业固体废物贮存、处置污染控制标准》(GB18599-2001)、《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及环保部公告 2013 年第 36 号文件中的修改要求。</p>	<p>落实 新建一般固废临时贮存场所 50m²，位于租赁厂房内，用于临时储存橡胶边角料、不合格品、废包装材料；危险废物现阶段生产过程中未发生实际产生量，生产过程中产生暂存于宁国市普萨斯密封技术有限公司面积 20m²危废库中，收集后委托有危废处置资质的单位进行处理。</p>

<p>六、总量控制指标 CODcr 为0.388 t/a, NH₃-N 为0.032 t/a, 烟粉尘为 0.3397 t/a, VOCs为2.4586 t/a。</p>	<p>落实 通过此次验收监测数据计算, 烟粉尘和 VOCs 满足总量控制要求。项目废水排入宁国市城建污水处理厂, NH₃-N、CODcr总量由宁国市城建污水处理厂调剂, 本次验收不核算。</p>
<p>七、建设单位在项目建成后按规定程序申请组织环保竣工验收, 合格后方可正式生产。</p>	<p>本次申请验收</p>

十一 结论与建议

11.1 结论

安徽中鼎电子科技有限公司智能移动终端用关键零部件生产项目，形成生产能力年产 300 万套智能穿戴设备关键零部件。验收监测期间，生产负荷达到设计产量 75%以上，满足“三同时”竣工验收监测要求。

(1) 废水，外排生活污水所测项目COD_{Cr}、NH₃-N等均满足《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）新建企业水污染物间接排放限值，同时满足宁国市城建污水处理厂接管标准。

(2) 有组织废气，硫化废气中的非甲烷总烃、颗粒物满足《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）表5 和表6 新建企业大气污染物排放限值，硫化氢排放执行《恶臭污染物排放控制标准》（GB14544-93）中二级标准计厂界标准值。

(3) 无组织废气，厂界非甲烷总烃浓度范围 0.07mg/m³~0.56mg/m³，最高浓度为 0.56mg/m³；H₂S 未检出，满足《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）及《恶臭污染物排放控制标准》（GB14544-93），对外环境影响较小。

(4) 噪声，项目厂界噪声水平满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准要求，为达标排放。

(5) 固体废弃物，建设一般固废临时贮存库 50 m²，收集后外售综合利用。危险废物现阶段生产过程中未发生实际产生量，生产过程中产生的暂存于宁国市普萨斯密封技术有限公司面积 20 m²危废库。生活垃圾委托环卫部门统一清运处理。防渗、防漏设施

满足相关要求。

(6) 总量控制指标，VOCs 排放总量 0.33906 t/a，颗粒物排放总量 0.0174 t/a；本项目废水排入宁国市城建污水处理厂，NH₃-N、COD_{cr}总量由宁国市城建污水处理厂调剂，本次验收不核算。满足总量控制要求。

(7) 环境管理，安徽中鼎电子科技有限公司智能移动终端用关键零部件生产项目做到环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用“三同时”执行制度。公司内部规定了环境保护负责人，成立了环境保护管理小组，负责公司环保管理和环保技术监督工作。该制度规定了各污染物处理设施的检查、维护、记录工作，发生污染物处理设施运行不正常情况下的处置方式以及考核奖惩制度。验收检测期间未发生事故性排放和环保管理不善现象，效果良好。

11.2 建议

(1) 加强各类环保设施的管理和维护，确保各类污染物长期稳定达标排放。

