

智能化配料中心技术改造项目竣工环境 保护验收监测报告表

建设单位：安徽中鼎密封件股份有限公司

编制单位：宁国市浚成环境检测有限公司

编制日期：二〇二四年七月

建设单位法人代表：夏迎松

编制单位法人代表：李霞

项目负责人：徐碧晖

编制人：盛莹莹

建设单位 (盖章)

编制单位 (盖章)

建设项目名称	智能化配料中心技术改造项目				
建设单位名称	安徽中鼎密封件股份有限公司				
建设项目性质	技改				
建设地点	宁国经济技术开发区南山园区中鼎工业园				
主要产品名称	混炼橡胶				
设计生产能力	年产黑色混炼橡胶 1450t/a，硅橡胶 500t/a，彩色混炼橡胶 550t/a				
实际生产能力	年产黑色混炼橡胶 1450t/a，硅橡胶 500t/a，彩色混炼橡胶 550t/a				
建设项目环评时间	2022 年 10 月	开工建设时间	2022 年 11 月		
调试时间	2024 年 6 月	验收现场监测时间	2024 年 7 月		
环评报告表审批部门	宣城市宁国市生态环境分局	环评报告表编制单位	宣城科宁环境科技有限公司		
环保设施设计单位	安徽中鼎密封件股份有限公司	环保设施施工单位	安徽中鼎密封件股份有限公司		
投资总概算	6000 万元	环保投资总概算	280 万元	比例	4.67%
实际总概算	5000 万元	环保投资	220 万元	比例	4.4%
验收监测依据	1、《中华人民共和国环境保护法》，2014.4.24 修订，2015.1.1 施行； 2、《中华人民共和国环境噪声污染防治法》，2022 年 6 月 5 日起施行； 3、《中华人民共和国水污染防治法》，2017.7.26 修订，2018.1.1 施行； 4、《中华人民共和国大气污染防治法》，2018.10.26 修正并施行； 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； 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，2017.10.1 施行； 7、《关于发布<建设项目竣工环境保护验收暂行办法>的公告》，中华人民共和国生态环境部，国环规环评[2017]4 号，2017 年 11 月 20 日发布并施行； 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； 9、安徽中鼎密封件股份有限公司智能化配料中心技术改造项目竣工环境保护				

验收委托书；

10、宣城科宁环境科技有限公司《安徽中鼎密封件股份有限公司智能化配料中心技术改造项目环境影响报告表》；

11、宣城市宁国市生态环境分局《关于安徽中鼎密封件股份有限公司智能化配料中心技术改造项目环境影响报告表的复函》（宁环审批[2022]135号）。

验收监测评价标准、标号、级别、限值

一、废气排放标准

(1) 项目炼胶线废气中颗粒物、非甲烷总烃有组织排放执行《橡胶制品工业污染物排放标准》(GB 27632-2011)表 5 中限值,无组织执行表 6 无组织排放限值。限值详见下表。

表 1-1 橡胶制品大气污染物排放标准

污染物名称		最高允许排放		厂界无组织排放限值
		浓度	基准排气量	
		mg/m ³	m ³ /t 胶	mg/m ³
颗粒物	炼胶装置	12	2000	1.0
非甲烷总烃	炼胶装置	10	2000	4.0

(2) 恶臭污染物 H₂S 及臭气浓度执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)中二级标准及厂界标准值。限值详见下表。

表 1-2 恶臭污染物排放标准

污染物名称	排气筒高度 (m)	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)
		浓度	速率	
		mg/m ³	kg/h	mg/m ³
硫化氢	15	/	0.33	厂界标准值 0.06
臭气浓度 (无纲量)	15	/	2000	厂界标准值 20

二、废水排放标准

项目废水经中鼎工业园污水处理站预处理后,排入南山污水处理厂处理。项目废水排放执行《橡胶制品工业污染物排放标准》(GB 27632-2011)表 2 水污染物间接排放限值,同时满足南山污水处理厂接管标准。具体标准限值见下表:

表 1-3 项目废水排放标准 (单位: mg/L)

项目	pH	COD _{Cr}	BOD ₅	SS	氨氮	石油类
GB 27632-2011 间接排放限值	6-9	300	80	150	30	10
南山污水处理厂接管标准	6-9	500	200	350	35	/
本项目废水排放标准	6~9	300	80	150	25	10

注: ① (GB 27632-2011) 表 2 中其他橡胶制品企业基准排水量为 7m³/t.胶。

三、噪声排放标准

项目厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的2类标准，详见下表。

表 1-4 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	2类	60	50

四、固废处置标准

(1) 一般工业固废废物处置执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）（2021年7月1日实施）。

(2) 危险废物处置执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）（2023年7月1日实施）。

五、总量控制建议值

表 1-5 总量控制建议值 单位: t/a

序号	污染因子	环评总量
1	颗粒物	0.181
2	VOCs	0.469
3	COD	0.046
4	氨氮	0.003

一、项目简介

安徽中鼎密封件股份公司创建于1980年，深交所上市企业，公司目前拥有全资、控股企业30余家，其中境外企业10余家，现为国家创新型企业、高新技术企业、国家首批制造业单项冠军企业、国家两化融合管理体系贯标试点企业。现任中国液压气动密封件工业协会常务理事及橡塑密封专业分会会长单位、中国橡胶工业协会副会长单位、中国汽车工业协会理事单位。

为提高生产线智能化、提升生产效率及清洁生产水平，减少污染物排放，建设单位投资5000万元，将现有中鼎工业园北区N13号厂房拆除，在原址新建一栋四层厂房，建筑面积约16000m²，对现有手工配料炼胶线进行改造，购置或自制智能化小药配料系统、除尘设备、冷冻机组等设备，建设智能化配料中心技术改造项目。项目建成投产后，年产2500吨混炼胶，较改造前新增混炼胶500吨/年。该项目于2022年1月4日经宁国市经济与信息化局备案，备案编号为2108-341881-07-02-245371。

2022年9月建设单位委托宣城科宁环境科技有限公司编制了《安徽中鼎密封件股份有限公司智能化配料中心技术改造项目环境影响报告表》，2022年10月10日经宣城市宁国市生态环境分局审批（宁环审批[2022]135号）。

依据《建设项目竣工环境保护验收暂行办》法，2024年6月安徽中鼎密封件股份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密封件股份有限公司智能化配料中心技术改造项目竣工环保验收。2024年6月，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《安徽中鼎密封件股份有限公司智能化配料中心技术改造项目竣工环境保护验收监测报告表》。

二、项目建设内容

项目实际总投资 5000 万元，项目利用现有厂房，购置或自制智能化小药配料系统、除尘设备、冷冻机组等设备，建设智能化配料中心技术改造项目。建设内容主要包括主体工程、储运工程、辅助工程、公用工程和环保工程等。

本次验收项目组成内容见下表：

表 2-1 项目建设内容

工程名称	单项工程名称	环评工程内容与规模	实际工程内容与规模	备注	
主体工程	炼胶配料中心	拆除中鼎工业园北区 N13 号厂房，在原址新建一栋四层厂房，建筑面积约 16000m ² ，购置或自制智能化小药配料系统、除尘设备、冷冻机组等设备。项目建成投产后，年产 2500 吨混炼橡胶。	已建一栋四层厂房，建筑面积约 16000m ² ，购置或自制智能化小药配料系统、除尘设备、冷冻机组等设备。项目建成投产后，年产 2500 吨混炼橡胶。	一致	
储运工程	原料仓库	生胶仓库	厂房二层设橡胶生胶暂存区面积约 800m ² 。	位于厂房二层，用于橡胶生胶暂存，面积约 800m ² 。	一致
		大料仓库	厂房三层设有大料暂存区面积约 380m ² ，用于炭黑、白炭黑、硬脂酸等原料暂存，配料线粉料采用料仓暂存。	位于厂房三层，面积约 380m ² ，用于炭黑、白炭黑、硬脂酸等原料暂存，配料线粉料采用料仓暂存。	
		小料仓库	厂房三层设有小料暂存区面积约 150m ² ，用于硫化剂、防老剂、促进剂、油料等原料暂存。	位于厂房三层，面积约 150m ² ，用于硫化剂、防老剂、促进剂、油料等原料暂存。	
	成品仓库	厂房一层设混炼橡胶成品库，面积约 576m ² 。	厂房一层设混炼橡胶成品库，面积约 576m ² 。	一致	
辅助工程	采购中心	炼胶配料中心厂房南部新建 1 栋 4 层钢混结构采购中心办公大楼，总建筑面积约 2000m ² 。	炼胶配料中心厂房南部新建 1 栋 4 层钢混结构采购中心办公大楼，总建筑面积约 2000m ² 。	一致	
公用工程	供水	依托现有供水。项目有设备间接冷却用水、喷淋塔用水、车间保洁用水、职工生活用水等，用水量 7.31m ³ /d。	项目有设备间接冷却用水、喷淋塔用水、车间保洁用水、职工生活用水等，用水量 7.31m ³ /d。	一致	
	供电	依托现有供电设施，年用电量 120 万 kwh。	依托现有供电设施，年用电量 120 万 kwh。	一致	
	供热	滤胶机采用电加热。	滤胶机采用电加热。		
	排水	采取雨污分流管网。雨水排入园区雨水管网；污水进入综合污水处理站预处理后，排入南山污水处理厂处理。	采取雨污分流管网。雨水排入园区雨水管网；污水进入综合污水处理站预处理后，排入南山污水处理厂处理。	一致	
环保工程	废气处	炼胶一	密闭配料设备+集气风管，密炼机、开炼机、滤胶挤出机等设备上安装集气罩+软帘，综合收	密闭配料设备+集气风管，密炼机、开炼机、滤胶挤出机等设备上安装集气罩+软帘，收集的	排气筒编号依据排污许可编号

理	区	集效率约 90%，收集的炼胶废气接入 1 套“袋式除尘器+喷淋塔+油烟净化器+两级活性炭吸附箱”处理后，通过 1 根排气筒排放（DA001，废气处理设施安装于 25m 高厂房屋顶，排气筒应高于屋顶 3m）。除尘效率 99%、有机废气净化效率 90%，处理规模为 30000m ³ /h。	炼胶废气接入 1 套“袋式除尘器+喷淋塔+油烟净化器+两级活性炭吸附箱”处理后，通过 1 根排气筒排放（DA015，28m）。	
	炼胶二区	密闭配料设备+集气风管，密炼机、开炼机、滤胶挤出机等设备上安装集气罩+软帘，综合收集效率约 90%，收集的炼胶废气接入 1 套“袋式除尘器+喷淋塔+油烟净化器+两级活性炭吸附箱”处理后，通过 1 根排气筒排放（DA002）。除尘效率 99%、有机废气净化效率 90%，处理规模为 15000m ³ /h。	密闭配料设备+集气风管，密炼机、开炼机、滤胶挤出机等设备上安装集气罩+软帘，综合收集效率约 90%，收集的炼胶废气接入 1 套“袋式除尘器+喷淋塔+油烟净化器+两级活性炭吸附箱”处理后，通过 1 根排气筒排放（DA027，28m）。	
	炼胶三区	密闭配料设备+集气风管，密炼机、开炼机、滤胶挤出机等设备上安装集气罩+软帘，综合收集效率约 90%，收集的炼胶废气接入 1 套“袋式除尘器+喷淋塔+油烟净化器+两级活性炭吸附箱”处理后，通过 1 根排气筒排放（DA003）。除尘效率 99%、有机废气净化效率 90%，处理规模为 15000m ³ /h。	密闭配料设备+集气风管，密炼机、开炼机、滤胶挤出机等设备上安装集气罩+软帘，综合收集效率约 90%，收集的炼胶废气接入 1 套“袋式除尘器+喷淋塔+油烟净化器+两级活性炭吸附箱”处理后，通过 1 根排气筒排放（DA026，28m）。	
废水处理		依托现有综合污水处理站。项目新增喷淋塔置换废水、车间保洁废水，废水排放量为 2.41m ³ /d。	项目新增喷淋塔置换废水、车间保洁废水，均为中鼎工业园内常规废水类型。项目废水产生量约 2.41m ³ /d。根据建设单位提供的资料，现有污水处理站实际处理量约 230m ³ /d，约有 130m ³ /d 处理余量，足以接纳本项目废水。	一致
噪声处理		高噪声设备采取减振、厂房隔声等措施。	选用低噪声设备，并采取减振、厂房隔声等措施。	一致
固废处理	一般固废	依托现有一般固废库。项目产生的一般固废主要有收集粉尘、废包装材料、废橡胶等，定期外售再利用。	本项目产生的一般固废有废包装材料、收集粉尘等，最大暂存量约 0.6t，现有一般固废库 1 座，面积约 100m ² ，可满足项目需求。	一致
	危险废物	依托现有危废库。项目产生的危废有废润滑油、废活性炭、油料桶等，其中油料桶厂家回收再利用，其他则委托有资质单位定期处置。	依托现有危废库。油料桶由供货厂家回收再利用（安徽嘉朋特环保科技有限公司），废活性炭交由宁国海螺环保科技有限公司处置，废润滑油收集后委托合肥市安达新能源有限公司处置。废包装材料、废橡胶、	一致

			废滤网收集暂存后外售物资回收公司再利用，收集粉尘收集后回用于配料工序再利用。生活垃圾由环卫部门统一清运处置	
	生活垃圾	厂区设分类收集垃圾桶若干，由环卫部门清运处置。	厂区设分类收集垃圾桶若干，由环卫部门清运处置。	一致
	土壤、地下水	中鼎工业园内污水处理设施、危废库等采取了重点防渗措施。	本项目废水、危废等均依托中鼎工业园内现有污水处理站、危废库。	一致
		生产车间地面采取了混凝土浇筑等一般防渗措施。	生产车间地面采取了混凝土浇筑等一般防渗措施。	一致
	环境风险措施	依托中鼎工业园配备的消防器材及设施、事故应急池、环保管理制度等。	项目主要环境风险为火灾引发次伴生事故，已配备消防设施、事故应急池等。	一致

四、项目变动情况

表 4-1 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。	项目为技改项目，建设地址在宁国经济技术开发区南山园区中鼎工业园	项目为技改项目，建设地址在宁国经济技术开发区南山园区中鼎工业园	无变动
生产、处置或储存能力增大30%及以上。	年产黑色混炼橡胶 1450t/a，硅橡胶 500t/a，彩色混炼橡胶 550t/a	年产黑色混炼橡胶 1450t/a，硅橡胶 500t/a，彩色混炼橡胶 550t/a	无变动
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。	不涉及
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。	建设内容年产黑色混炼橡胶 1450t/a，硅橡胶 500t/a，彩色混炼橡胶 550t/a	建设内容年产黑色混炼橡胶 1450t/a，硅橡胶 500t/a，彩色混炼橡胶 550t/a，产能未增加	无变动
在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境防护距离范围变化且新增敏感点。	环境防护距离范围无变化且未新增敏感点。	环境防护距离范围无变化且未新增敏感点。	不涉及

<p>新增产品品种或生产工艺（含主要生产装置、设备及配套设施）、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>产品品种为黑色混炼橡胶、硅橡胶和彩色混炼橡胶，生产工艺为配料、密炼、开炼、滤胶挤出、检验、包装入库，主要原辅材料为丁晴橡胶、乙丙橡胶、顺丁橡胶、丙烯酸橡胶、氟橡胶、硅橡胶、天然橡胶、炭黑、白炭黑等，无燃料。</p>	<p>未新增产品品种或生产工艺，主要原辅材料、燃料无变化，无污染物排放量增加。</p>	<p>无变动</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>物料运输、装卸、贮存方式未发生变化。</p>	<p>物料运输、装卸、贮存方式未发生变化，未导致大气污染物无组织排放量增加 10%及以上</p>	<p>无变动</p>
<p>废气、废水污染防治措施变化，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>炼胶一区：密闭配料设备+集气风管，密炼机、开炼机、滤胶挤出机等设备上方安装集气罩+软帘，综合收集效率约 90%，收集的炼胶废气接入 1 套“袋式除尘器+喷淋塔+油烟净化器+两级活性炭吸附箱”处理后，通过 1 根排气筒排放（DA001，废气处理设施安装于 25m 高厂房屋顶，排气筒应高于屋顶 3m）。除尘效率 99%、有机废气净化效率 90%，处理规模为 30000m³/h。炼胶二区：密闭配料设备+集气风管，密炼机、开炼机、滤胶挤出机等设备上方安装集气罩+软帘，综合收集效率约 90%，收集的炼胶废气接入 1 套“袋式除尘器+喷淋塔+油烟净化器+两级活性炭吸附箱”处理后，通过 1 根排气筒排放（DA002）。除尘效率 99%、有机废气净化效率 90%，处理规模为 15000m³/h。炼胶三区：密闭配料设备+集气风</p>	<p>炼胶一区：密闭配料设备+集气风管，密炼机、开炼机、滤胶挤出机等设备上方安装集气罩+软帘，综合收集效率约 90%，收集的炼胶废气接入 1 套“袋式除尘器+喷淋塔+油烟净化器+两级活性炭吸附箱”处理后，通过 1 根排气筒排放（DA015，28m）。炼胶二区：密闭配料设备+集气风管，密炼机、开炼机、滤胶挤出机等设备上方安装集气罩+软帘，综合收集效率约 90%，收集的炼胶废气接入 1 套“袋式除尘器+喷淋塔+油烟净化器+两级活性炭吸附箱”处理后，通过 1 根排气筒排放（DA027，28m）。炼胶三区：密闭配料设备+集气风管，密炼机、开炼机、滤胶挤出机等设备上方安装集气罩+软帘，综合收集效率约 90%，收集的炼胶废气接入 1 套“袋式除尘器+喷淋塔+油烟净化器+两级活性炭吸附箱”处理后，通过 1 根排气筒排放（DA026，28m）。</p>	<p>排气筒编号依据排污许可。不属于重大变动</p>

	管,密炼机、开炼机、滤胶挤出机等设备上方安装集气罩+软帘,综合收集效率约90%,收集的炼胶废气接入1套“袋式除尘器+喷淋塔+油烟净化器+两级活性炭吸附箱”处理后,通过1根排气筒排放(DA003)。除尘效率99%、有机废气净化效率90%,处理规模为15000m ³ /h。		
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重。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。	依托现有综合污水处理站。项目新增喷淋塔置换废水、车间保洁废水,废水排放量为2.41m ³ /d。	项目新增喷淋塔置换废水、车间保洁废水,均为中鼎工业园内常规废水类型。项目废水产生量约2.41m ³ /d。根据建设单位提供的资料,现有污水处理站实际处理量约230m ³ /d,约有130m ³ /d处理余量,足以接纳本项目废水。未新增废水直接排放口。	无变动
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。 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。	设施减震基础,采取厂房隔声、消声等措施。危废暂存间面积约30m ² 、一般固废临时储存间100m ² ;设置垃圾箱。	选用低噪声设备、基础设置减震垫等。本项目产生的一般固废有废包装材料、收集粉尘、废滤网等,最大暂存量约0.6t,现有一般固废库1座,面积约100m ² ,可满足项目需求。本项目危废有废润滑油、废活性炭、油料桶等,最大暂存量约4.1t,定期委托有资质单位处理,现有危废库1座,面积约30m ² ,可满足项目需求。设置垃圾箱。	无变动
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。	依托园区事故池	依托园区事故池200m ³ ,尺寸为10m×5m×4m	无变动

对照中华人民共和国生态环境部关于印发《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),本项目无重大变化。

五、原辅材料消耗、主要生产设备、产品方案及水平衡：

1、原辅材料及能源消耗

表 5-1 项目原辅材料、能源及其用量一览表

序号	名称	用途	环评用量	实际用量
1	丁晴橡胶	混炼橡胶炼胶	200 t/a	195 t/a
2	乙丙橡胶		200 t/a	205t/a
3	顺丁橡胶		200 t/a	200 t/a
4	丙烯酸橡胶		250 t/a	240 t/a
5	氟橡胶		250 t/a	260 t/a
6	硅橡胶		400 t/a	400 t/a
7	天然橡胶		100 t/a	100 t/a
8	炭黑		550 t/a	552t/a
9	白炭黑		150 t/a	149 t/a
10	氧化锌		75 t/a	76 t/a
11	硬脂酸		30 t/a	31t/a
12	环烷油		30 t/a	30 t/a
13	石蜡油		55 t/a	53t/a
14	硫磺		5 t/a	5 t/a
15	硫化剂 S-80		11 t/a	11 t/a
16	环保增塑剂		8 t/a	8 t/a
17	促进剂 DM		5 t/a	5 t/a
18	促进剂 CZ		5 t/a	5 t/a
19	防老剂 DJ		5 t/a	5 t/a
20	防老剂 4010		5 t/a	5 t/a
21	液压油、润滑油	设备保养	2 t/a	2 t/a
22	活性炭	废气处理	4.686 t/a	4 t/a
23	新鲜水	能源	2193m ³ /a	2193m ³ /a
24	电		140 万 kwh/a	120 万 kwh/a

项目主要原材料规格、包装方式存储位置等见下表：

表 5-2 项目主要原辅材料性状、包装方式、储存情况表

序号	名称	性状	包装方式	储存位置	最大储存量
1	丁晴橡胶	块状	50kg/袋	二层原料库	17 t
2	乙丙橡胶	块状	50kg/袋	二层原料库	17 t
3	顺丁橡胶	块状	50kg/袋	二层原料库	17 t
4	丙烯酸橡胶	块状	50kg/袋	二层原料库	21 t
5	氟橡胶	块状	50kg/袋	二层原料库	21 t
6	硅橡胶	块状	50kg/袋	二层原料库	30 t
7	天然橡胶	块状	50kg/袋	二层原料库	8 t
8	炭黑	粉状	吨包	三层原料库	46 t
9	白炭黑	粉状	吨包	三层原料库	13 t
10	氧化锌	粉状	25kg/袋	三层原料库	7 t
11	硬脂酸	粉状	25kg/袋	三层原料库	3 t
12	环烷油	液态	200L/桶	三层原料库	2.5 t
13	石蜡油	液态	200L/桶	三层原料库	4.6 t
14	硫化剂 S-80	粒状	25kg/袋	三层原料库	1 t
15	硫磺	粉状	25kg/袋	三层原料库	0.5 t
16	环保增塑剂	粒状	25kg/袋	三层原料库	0.7 t
17	促进剂 DM	粒状	25kg/袋	三层原料库	0.4 t
18	促进剂 CZ	粒状	25kg/袋	三层原料库	0.4t
19	防老剂 DJ	粒状	25kg/袋	三层原料库	0.4 t
20	防老剂 4010	粒状	25kg/袋	三层原料库	0.4 t
21	液压油、润滑油	液态	200L/桶	二层原料库	0.8 t
22	活性炭	固态	25kg/袋	/	

原辅材料理化性质：

表 5-3 原辅材料理化信息一览表

名称	成分及理化性质	燃烧爆炸性	毒性毒理
炭黑	成分主要是元素碳，并含有少量氧、氢和硫等。炭黑粒子近似球形，粒径介于 10~500 μm 间。在橡胶加工中，通过密炼加入橡胶中作补强剂和填料。	/	/
氧化锌	白色粉末或六角晶系结晶体。无嗅无味，无砂性。受热变为黄色，冷却后重又变为白色加热至 1800 $^{\circ}\text{C}$ 时升华。溶于酸、浓氢	/	大鼠腹腔注射

	氧化碱、氨水和铵盐溶液，不溶于水、乙醇。密度：5.606g·cm ³ ，闪点：1436℃熔点：1975℃；沸点：2360℃。		LD50： 240mg/kg
促进剂 DM	橡胶促进剂 DM 化学名称:2、2'-二硫代二苯并噻唑。为浅黄色针状晶体，相对密度 1.50，熔点 180℃，室温下微溶于苯、二氯甲烷、乙醇、乙醚等，不溶于水、乙酸乙酯、汽油及碱。	呈粉尘时有爆炸危险，遇明火可燃烧	/
硬脂酸	化学名：十八烷酸；分子量：284.48；纯品为白色略带光泽的蜡状小片结晶体；熔点：69.6℃；沸点：232℃（2.0kPa）；闪点：220.6℃；自燃点：444.3℃；相对密度：0.9408；不溶于水（20℃时）。溶于丙酮、苯、乙醚、氯仿、四氯化碳、二硫化硫、三氯甲烷、热乙醇、甲苯、醋酸戊酯等。	可燃	/
硫化剂 S-80	S-80是一种硫化剂，全称硫磺预分散药胶S-80，是橡胶工业中最重要的硫化剂，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 1.96-2.07g/cm ³ ，熔点112.8-119.3℃，溶于二硫化碳、四氯化碳和苯，不溶于水，稍溶于乙醇和乙醚。	可燃	/
防老剂 4010	防老剂 4010，分子式是 C18H24N2，分子量 268.3966。该品为灰黑色固体，是天然橡胶和合成橡胶用抗臭氧剂和抗氧化剂，对臭氧龟裂和屈挠疲劳的防护效能优良。	/	/
环烷油	环烷油具有饱和环状碳链结构，具有低倾点，高密度、高粘度、无毒副作用等特点。饱和烃含87.55%~93.86%，环烷油含6.14%~11.96%，沥青质含0~0.49%。凝固点：≤18℃，闪电：>160℃，用作橡胶型密封胶和压敏胶的软化剂。贮存于阴凉、通风库房，远离火种、热源。	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。主要成分是 C、H，化学元素符号是 C _x H _y ，可用于食品、药品和工业。密度(20℃,g/cm ³) 0.87~0.98；闪点(℃) >230；运动粘度 (mm ² /s 100℃) 5~16；凝点(凝点 ℃) -20~12；石蜡 (CP) 含量 % 60±5。	可燃	/

2、主要生产设备

表 5-4 项目生产设备一览表

生产单元	主要工艺	设备名称	规格型号	环评数量 (台/套)	实际数量 (台/套)
配料线	配料	全自动配料线	30 工位	2	2
		全自动配料线	26 工位	1	1
		半自动配料线	70 工位	1	1
		半自动配料线	54 工位	1	1
		半自动配料线	30 工位	1	1
		大料配料线	8 工位	1	1
炼胶线	密炼	密炼机	75L	2	2
		密炼机	55L	1	1
		密炼机	35L	3	3
		密炼机	20L	1	1

		密炼机	12L	1	1
	开炼	开炼机	22 寸	3	3
		开炼机	18 寸	3	3
		开炼机	16 寸	1	1
		开炼机	14 寸	1	1
		冷却	胶片冷却机	风冷	5
滤胶线	橡胶过滤	开炼机	滤胶专用 18 寸	4	4
		挤出机	/	2	2
		成型滤胶机	/	2	2
		冷却机	水冷	1	1
公用工程	冷却循环水	间接冷却循环水系统	闭式 100m ³ /h	1	1
	压缩空气	螺杆式空压机	YXPM-30A	3	3

3、产品方案

表 5-5 项目产品方案一览表

产品名称		环评产能	实际产能
混炼橡胶	黑色混炼橡胶	1450 t/a	1450 t/a
	硅橡胶	500 t/a	500 t/a
	彩色混炼橡胶	550 t/a	550 t/a
合计		2500 t/a	2500 t/a

4、水平衡

本项目用水工序主要有设备间接冷却用水、喷淋塔用水、车间保洁用水及职工生活用水等。

①设备间接冷却用水

项目密炼机、开炼机、滤胶机等设备使用间接冷却水进行控温，项目设置 1 座循环量为 100m³/h 的闭式冷却循环系统，冷却水采用冷冻机组进行降温，同时设置 1 台 4*2*3m 冷却水箱。间接冷却水循环使用，定期补充损耗。需要补充新鲜水 1m³/d。冷却水箱循环水约 3 个月置换一次，一年需置换 4 次，置换需补充新鲜水 96m³/a（折合 0.32m³/d）。

间接冷却循环用水合计新鲜水量约 1.32m³/d，同时产生置换废水约 96m³/a（折合

0.32m³/d)。间接冷却循环置换废水经污水管网排入中鼎工业园综合污水处理站处理。

②喷淋塔用水

项目共设 3 台喷淋塔，喷淋塔底部设有循环水槽，储水量约 4m³，喷淋流量合计约 300m³/h。需补充新鲜水 3m³/d。喷淋塔喷淋液循环使用，同时需补充新鲜水 4m³（3 台合计 72m³/a，折合 0.24m³/d）。

喷淋塔用水合计新鲜水量约 3.24m³/d，同时产生喷淋塔废水约 72m³/a（折合 0.24m³/d）。喷淋塔废水经污水管网排入中鼎工业园综合污水处理站处理。

③车间保洁用水

项目车间地面采取每天清扫制。项目地面不冲洗，使用尘推车清理或拖把清理，用水量按 0.2L/m².次。项目车间总建筑面积约 16000m²，每天需要保洁面积约 2500m²，保洁用水量约 0.5m³/d（150m³/a），保洁用水大部分随地面蒸发，清扫结束需对保洁工具进行清洗，产生保洁废水 0.05m³/d。保洁废水经污水管网排入中鼎工业园综合污水处理站处理。

④职工生活用水

项目劳动定员 45 人，年工作 300 天，则生活用水量为 2.25m³/d（675m³/a），排污系数按 0.8 计，则生活污水产生量为 1.8m³/d（540m³/a）。生活污水经化粪池后，通过污水管网排入中鼎工业园综合污水处理站处理。

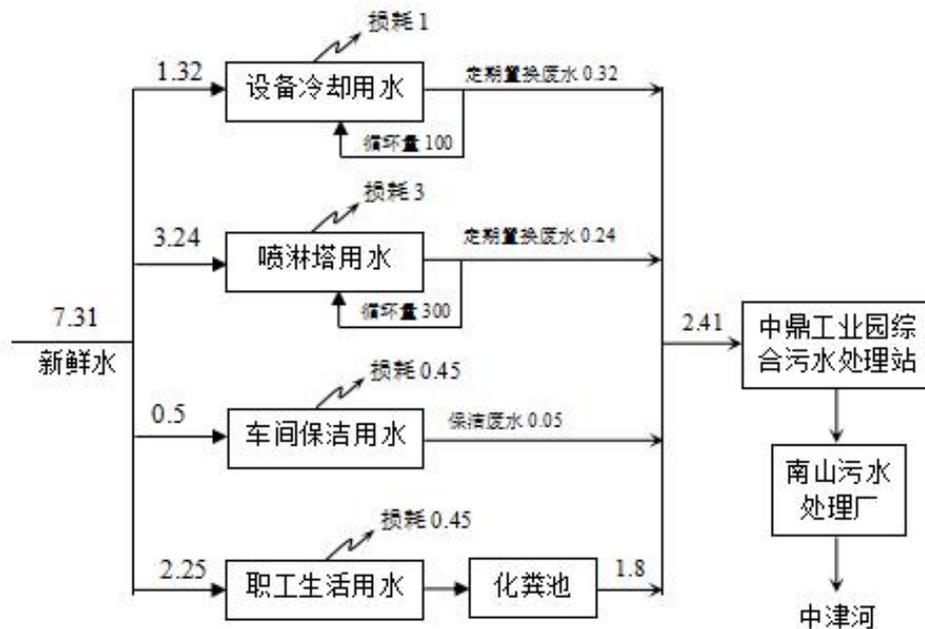
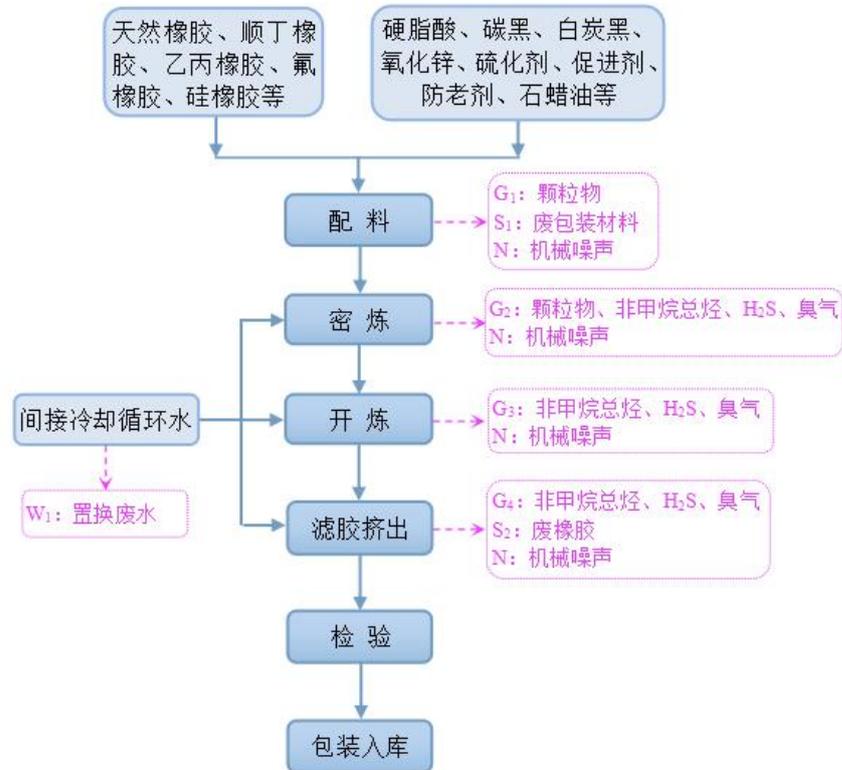


图 5-1 建设项目水平衡图 (t/d)

六、主要工艺流程及产污环节

1、本次项目建成达产后，年产 2500 吨混炼橡胶。



G-废气，N-噪声，S-固废

图 6-1 工艺流程图

工艺简述：

①配料

配料主要是将炼胶过程中使用的主要原料有天然橡胶、丁晴橡胶、顺丁橡胶、乙丙橡胶、硅橡胶、氟橡胶等，辅料有炭黑、白炭黑、硬脂酸、氧化锌、防老化剂、硫化剂、促进剂、石蜡油等，在进入密炼机前，需根据橡胶配方要求进行准确计量。

项目厂房二层为橡胶主原料配料车间，外购的天然橡胶、丁晴橡胶、顺丁橡胶、乙丙橡胶、硅橡胶、氟橡胶等为块状，为便于投料和后端的混炼，需通过切胶机分切成小块，并称量后放入自动胶料输送系统物料框内。

炭黑、氧化锌、硬脂酸等粉料由于颗粒直径很小（通常小于 10 微米），质量较轻，起尘风速低，容易溢散，造成污染。项目设有大料配料和小料配料，炭黑、白炭黑、硬脂酸、

氧化锌等采用袋装运输，由汽车运送到厂房通过物料输送电梯进入原材料库存放，人工使用运输车送到料仓内，通过自动称量系统计量后，通过封闭的物料输送管道进入密炼机内；油料则通过储料箱，经计量后通过封闭管道输送至密炼机内；其他小料从原料仓库运至配料系统加入至小料自动配料仓，采用自动称量，称量之后包装成袋，装袋后通过自动输送系统连袋投入密炼机内，彻底杜绝各种粉料的无组织排放。项目在拆包、称量、装袋时将产生配料粉尘（G₁）及机械噪声（N），原料拆包将产生废包装材料（S₁）。

②密炼

炼胶所需胶料、大料、小料等称量后，通过自动物料输送系统依次投入密炼机中搅拌，使物料均匀融合，在密炼机中进行约 15min 的混合，随后胶料从卸料口排出，进入下一工序。根据混炼橡胶性能，项目炼胶分为一次混炼和二次返炼。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 130~170 度的温度。为使胶料温度控制在 110℃以下，密炼过程中，密炼机需要经过循环水进行间接冷却，冷却水循环使用，约 3 个月置换一次，一年需置换 4 次。密炼过程中会产生一定的废气（G₂），主要污染物为颗粒物、非甲烷总烃、H₂S、臭气，以及设备运行产生的机械噪声（N）。

③开炼

密炼好的团料通过出料斗排出，通过自动输送机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。因橡胶性能要求不同，部分开炼后的混炼橡胶进入滤胶工序。项目开炼过程中将产生废气（G₃），主要污染物为颗粒物、非甲烷总烃、H₂S、臭气，以及设备运行产生的机械噪声（N）。

④滤胶

根据混炼橡胶产品质量要求，开炼后的混炼橡胶须通过滤胶挤出机过滤出橡胶中的杂质，即产生废橡胶（S₂）。滤胶机头上装有孔板及过滤网，利用螺杆推挤、输送作用，把胶料中的杂质清除。因螺杆推力过程中橡胶与螺杆的摩擦产生温度，为控制温度过高造成橡胶

提前硫化，通过间接冷却水进行降温，控制在 50℃左右。滤胶结束后再通过开炼机将混炼橡胶压成片状。滤胶过程中会产生一定的废气（G₄），主要污染物为非甲烷总烃、H₂S、臭气，以及设备运行产生的机械噪声（N）。

项目设有炼胶一区、二区、三区，均采用密闭配料设备+集气风管，密炼机、开炼机、滤胶挤出机等设备上方安装集气罩+软帘，收集的炼胶废气共设 3 套“袋式除尘器+喷淋塔+油烟净化器+两级活性炭吸附箱”处理后，共设 3 根 28m 排气筒排放（DA015、DA026、DA027）。

⑤检验

整个炼胶过程中均设有检验流程，通过橡胶的性能检测来调整和控制生产参数，以达到所需性能要求的混炼橡胶。如检验不合格则返回密炼工序，重新返炼直至合格，故检验工序不产生废弃的不合格品。

⑥包装入库

最终炼胶完成的片状混炼橡胶经称重后袋装入库。

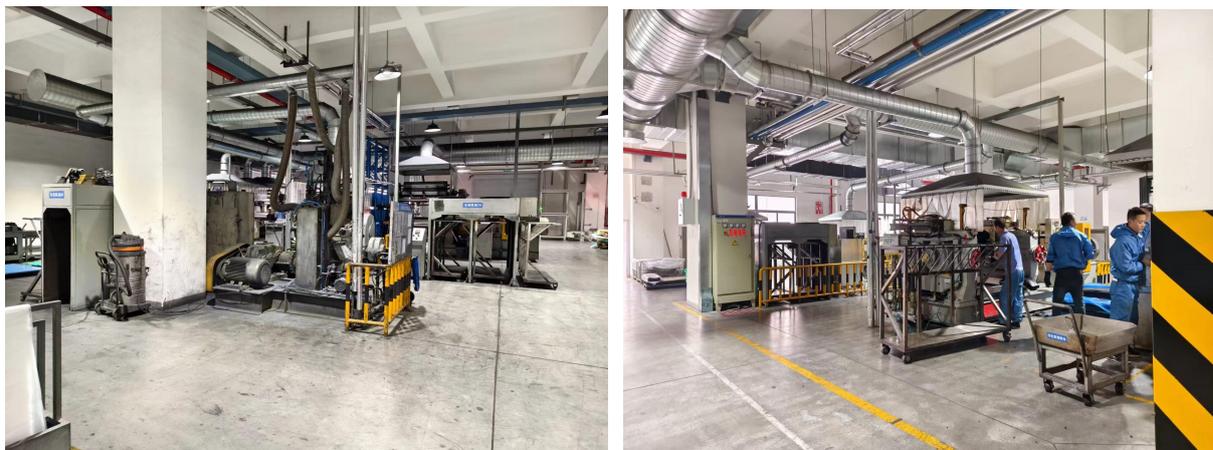


图 6-2 炼胶线

七、主要污染源、污染物处理和排放

1、废气

本项目废气主要有配料废气、炼胶废气和滤胶废气。

1) 炼胶一区配料、炼胶、滤胶废气

配料：项目炼胶一区设置全自动配料线 2 套、半自动配料线 2 套，同时配料线为密闭式，并配套有集气风管，全自动配料线集气罩口尺寸约 2×0.8m、半自动配料线集气罩口尺寸约 1.2×0.6m。

密炼及开炼：项目炼胶一区设置密炼机 4 台、开炼机 4 台，在密炼及开炼设备上方安装集气罩+软帘，其中密炼机设尺寸约 1×0.6m 的集气罩 4 个，开炼机设尺寸约 1×0.8m 的集气罩 4 个。

滤胶：项目炼胶一区设置成型滤胶机 1 台、挤出机 1 台、开炼机 2 台，在滤胶设备上方安装集气罩+软帘，其中成型滤胶机和挤出机设尺寸约 0.8×0.5m 的集气罩 2 个，开炼机设尺寸约 1×0.8m 的集气罩 2 个。

项目炼胶一区在配料、密炼及开炼、滤胶等工序设置集气设施，收集的炼胶废气接入 1 套“袋式除尘器+喷淋塔+油烟净化器+两级活性炭吸附箱”处理后，经排气筒 DA015 排放（28m）。



图 7-1 废气处理设施（DA015）

2) 炼胶二区配料、炼胶、滤胶废气

配料：项目炼胶二区设置全自动配料线 1 套、半自动配料线 1 套，同时配料线为密闭式，并配套有集气风管，全自动配料线集气罩口尺寸约 2×0.8m、半自动配料线集气罩口尺寸约 1.2×0.6m。

密炼及开炼：项目炼胶二区设置密炼机 2 台、开炼机 2 台，在密炼及开炼设备上方安装集气罩+软帘，其中密炼机设尺寸约 1×0.6m 的集气罩 2 个，开炼机设尺寸约 1×0.8m 的集气

罩 2 个。

滤胶：项目炼胶二区设置成型滤胶机 1 台、开炼机 1 台，在滤胶设备上方安装集气罩+软帘，其中成型滤胶机设尺寸约 0.8×0.5m 的集气罩 1 个，开炼机设尺寸约 1×0.8m 的集气罩 1 个。

项目炼胶二区在配料、密炼及开炼、滤胶等工序设置集气设施，收集的炼胶废气接入 1 套“袋式除尘器+喷淋塔+油烟净化器+两级活性炭吸附箱”处理后，经排气筒 DA027 排放（28m）。



图 7-2 废气处理设施（DA027）

3）炼胶三区配料、炼胶、滤胶废气

配料：项目炼胶三区设置全自动配料线 1 套、半自动配料线 1 套，同时配料线为密闭式，并配套有集气风管，全自动配料线集气罩口尺寸约 2×0.8m、半自动配料线集气罩口尺寸约 1.2×0.6m。

密炼及开炼：项目炼胶三区设置密炼机 2 台、开炼机 2 台，在密炼及开炼设备上方安装集气罩+软帘，其中密炼机设尺寸约 1×0.6m 的集气罩 2 个，开炼机设尺寸约 1×0.8m 的集气罩 2 个。

滤胶：项目炼胶三区设置挤出机 1 台、开炼机 1 台，在滤胶设备上方安装集气罩+软帘，其中挤出机设尺寸约 0.8×0.5m 的集气罩 1 个，开炼机设尺寸约 1×0.8m 的集气罩 1 个。

项目炼胶三区拟在配料、密炼及开炼、滤胶等工序设置集气设施，收集的炼胶废气接入 1 套“袋式除尘器+喷淋塔+油烟净化器+两级活性炭吸附箱”处理后，经排气筒高于屋顶 3m 排放（DA025，项目废气处理设施设置在 25m 高厂房的屋顶）。



图 7-3 废气处理设施 (DA026)

4) 废气治理措施参数

①袋式除尘器

项目炼胶一区、二区、三区共设 3 套废气处理设施, 配料及炼胶产生的粉尘各设 1 套“袋式除尘器”, 其规格参数具体见下表。

表 7-1 项目采取的袋式除尘器技术参数表

序号	参数名称	单位	参数值		
			炼胶一区	炼胶二区	炼胶三区
1	处理风量	m ³ /h	50000	50000	50000
2	风机功率	kw	22	15	15
3	布袋类型	/	涤纶针刺毡	涤纶针刺毡	涤纶针刺毡
4	过滤面积	m ²	450	250	250
5	工作温度	℃	≤180	≤180	≤180
6	布袋数量	条	144	80	80
7	脉冲阀	个	28	16	16
8	布袋更换周期	/	1 年	1 年	1 年

②喷淋塔

项目炼胶一区、二区、三区共设 3 套废气处理设施, 炼胶有机废气各设 1 套“喷淋塔”, 其规格参数具体见下表。

项目喷淋塔规格参数见下表。

表 7-2 项目采取的喷淋塔技术参数表

序号	参数名称	单位	参数值		
			炼胶一区	炼胶二区	炼胶三区
1	处理风量	m ³ /h	50000	50000	50000
2	塔体材质	/	PP	PP	PP
3	填料类型	/	2 层 PP 球状	2 层 PP 球状	2 层 PP 球状
4	压力损失	pa	400~600	400~600	400~600
5	喷淋水量	m ³ /h	150	75	75
6	吸收液类型	/	水	水	水
7	气液比	L/m ³	5	5	5
8	停留时间	S	2	2	2
9	净化效率	%	≥70	≥70	≥70
10	喷淋液更换周期	/	2 个月	2 个月	2 个月

③活性炭吸附箱

项目炼胶一区、二区、三区共设 3 套废气处理设施，炼胶有机废气各设 1 套“两级活性炭吸附箱”，其规格参数具体见下表。

表 7-3 项目采取的活性炭箱规格参数表

序号	参数名称	单位	参数值		
			炼胶一区	炼胶二区	炼胶三区
1	处理风量	m ³ /h	50000	50000	50000
2	主体箱尺寸	m	2.4*1.5*2	1.6*1.5*2	1.6*1.5*2
3	设备阻力	Pa	900~1000	900~1000	900~1000
4	吸附层	/	蜂窝状活性炭	蜂窝状活性炭	蜂窝状活性炭
5	活性炭规格	mm	100×100×100	100×100×100	100×100×100
6	活性炭填充方式	/	砌砖式堆积 4 层	砌砖式堆积 4 层	砌砖式堆积 4 层
7	碳层厚度	mm	400	400	400
8	碘值	/	800	800	800
9	单台填充量	m ³	2	1	1
10	合计填充量	m ³	4 (1.8t)	2 (0.9t)	2.4 (0.9t)
11	停留时间	S	0.4	0.4	0.4

12	活性炭更换频次	次/年	1.5	1	1.1
13	废活性炭产生量	t/a	2.717	0.937	1.032
14	废活性炭处置	/	交宁国海螺环保科技有限公司处置		

2、废水

项目产生的设备间接冷却置换废水、喷淋塔废水、保洁废水、生活污水均排入中鼎工业园内污水处理站，经预处理后通过污水管网排入南山污水处理厂深度处理，达标尾水排入中津河。

依托中鼎工业园污水处理站可行性：

项目位于中鼎工业园内，废水处理依托现有厂区污水管网及污水处理站。中鼎工业园内东南侧建有污水处理站1座，设计处理能力360m³/d，于2019年建成投入运行。

项目产生的设备间接冷却置换废水、喷淋塔废水、保洁废水、职工生活污水等，均为中鼎工业园内常规废水类型。项目废水产生量约2.41m³/d。根据建设单位提供的资料，现有污水处理站实际处理量约230m³/d，约有130m³/d处理余量，足以接纳本项目废水。

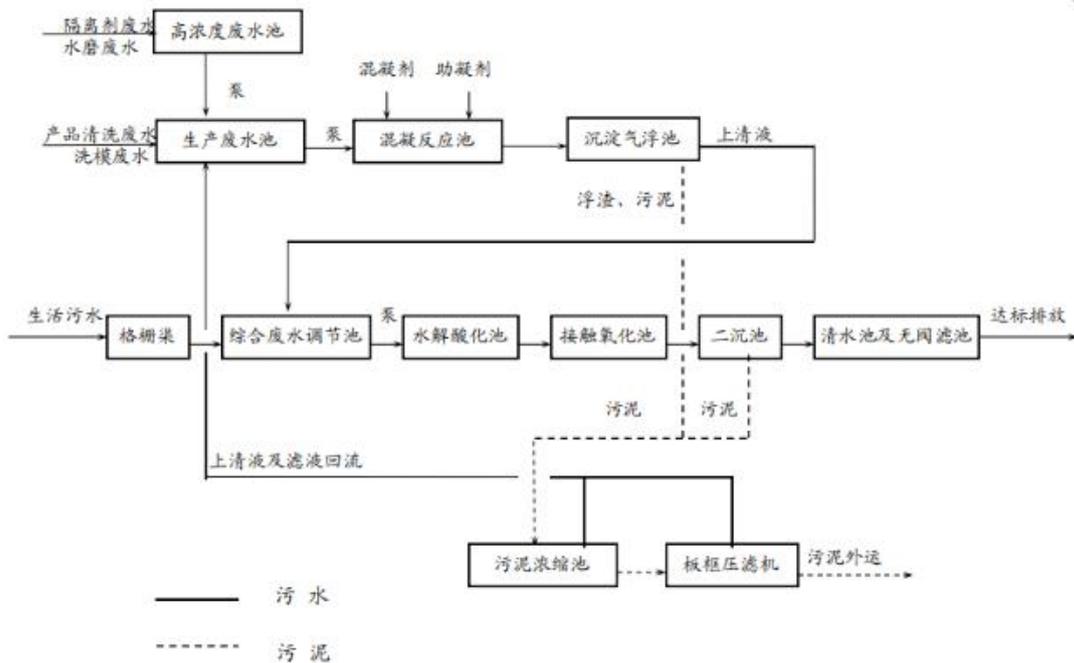


图 7-4 中鼎工业园污水处理工艺流程图

3、噪声

项目噪声主要来自于炼胶等设备运行过程中产生的噪声，噪声级在75~100dB(A)之间。在采取有效的减振、消声、隔声等措施并合理布置后，各厂界噪声预测值均能满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2类标准限值。

4、固废

本项目固废包括一般固体废物包括废包装材料、收集粉尘、废橡胶、废滤网以及生活垃圾；危险固体废物：油料桶、废活性炭、废润滑油。

(1) 危险废物：

①油料桶

生产过程中产生废油料桶约 425 个，单个空桶重约 17kg，合计产生油料桶 7.225t/a。沾染矿物油的废弃包装物属于危险废物，暂存危废库，根据企业提供，项目产生的油料桶由安徽嘉朋特环保科技服务有限公司处置。

②废活性炭

本项目炼胶一区活性炭吸附箱每年更换活性炭 1 次、炼胶二区活性炭吸附箱每年更换活性炭 1 次、炼胶三区活性炭吸附箱每年更换活性炭 1 次，共产生更换的废活性炭约 4.5t/a。有机废气吸附介质废活性炭属于危险废物，暂存危废库，再交宁国海螺环保科技有限责任公司处置。

③废润滑油

项目机械设备在维修保养过程中将产生少量的废润滑油，废润滑油产生量约 2t/a。机械设备维修保养过程中更换的废润滑油属于危险废物，收集后委托合肥市安达新能源有限公司处置。

表 7-1 危废产生情况一览表

序号	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	形态	主要有害成分	危险特性	处理处置方式	环评产生量 (t/a)	实际产生量 (t/a)	目前库存量 t
1	废活性炭	HW49	900-039-49	固体	有机物	T	委托宁国海螺环保科技有限责任公司处置	4.686	4	0
2	油料桶	HW08	900-249-08	固体	矿物油	T	委托安徽嘉朋特环保科技服务有限公司处置	7.225	7	1
3	废润滑油	HW08	900-214-08	液体	矿物油	T	委托合肥市安达新能源有限公司处置	2	2	0.5



图 7-9 危废暂存库

(2) 一般固废

①废包装材料

项目生胶、炭黑、氧化锌等固态原料采用塑料编织袋包装，生产过程中原料拆包将产生一定量的废包装材料，根据企业提供，产生量约 3.7t/a。收集暂存后外售宁国市群祥再生资源有限公司再利用。

②收集粉尘

根据企业提供，项目产生的有组织配料、炼胶等粉尘量为 18.134t/a，有组织排放量为 0.181t/a，经计算收集的粉尘量约 17.953t/a，主要成分为炭黑、白炭黑、氧化锌等，收集后回用于配料工序再利用。

③废橡胶

项目炼胶生产线设有滤胶工序，将产生过滤的废橡胶。根据企业提供，会产生废橡胶 8t/a。收集暂存后外售宁国市鑫达再生资源回收有限公司再利用。

④废滤网

项目炼胶生产线设有滤胶工序，过滤的滤网会进行更换，会产生废滤网。根据企业提供，废滤网产生量为 1t/a。收集暂存后外售宁国市群祥再生资源有限公司再利用。

表 7-2 本项目一般固体废物产生和排放情况一览表

序号	固体废物名称	产生环节	主要成分	物理性状	属性	代码	环评产生量 (t/a)	实际产生量 (t/a)
1	废包装材料	原料拆包	塑料	固态	一般固废	291-999-99	3.7	3.5
2	收集粉尘	除尘器	炭黑等	固态	一般固废	291-999-99	17.953	17.5
3	废橡胶	滤胶	橡胶渣	固态	一般固废	291-999-99	8	8
4	生活垃圾	职工生活	纸、塑料等	固态	一般固废	/	6.75	6.75

(3) 生活垃圾

生活垃圾：项目劳动定员 45 人，按照 0.5kg/d 核算，则产生生活垃圾量为 6.75t/a，由环卫部门统一清运处置。

5、其他环境保护措施

(1) 环境防护距离

经现场调查，中鼎工业园周边环境保护目标未发生变化，本项目不单独设置环境防护距离。

(2) 事故应急池

本项目依托园区事故池 200m³，尺寸为 10m×5m×4m。



图 7-9 事故应急池

(3) 突发环境事件应急预案

本项目 2023 年 10 月制定了安徽中鼎密封件股份有限公司突发环境事件应急预案，已报宣城市宁国市生态环境分局备案，备案编号为：341881-2023-078-L。

八、排污许可管理要求的落实情况

安徽中鼎密封件股份有限公司位于宁国经济技术开发区南山园区中鼎工业园，属于橡胶零件制造行业。2020年7月27日首次申请，有效期为2020-07-27至2023-07-26，许可证编号为91341800259222497F001U；2021年7月26日重新申请，有效期为2020-07-27至2025-07-26，许可证编号为91341800259222497F001U；2022年9月22日变更申请，有效期为2020-07-27至2025-07-26，许可证编号为91341800259222497F001U；于2024年7月19日重新申请取得排污许可证，有效期为2024-08-17至2029-07-18，许可证编号为913418816709198762001Q。年度执行报告和台账均已上传。废气、废水处理设施排放口已规范化设置。自行监测情况已落实，按排污许可要求完成检测情况。

排污许可证

证书编号：91341800259222497F001U

单位名称：安徽中鼎密封件股份有限公司

注册地址：安徽省宣城市宁国市宁国经济技术开发区中鼎工业园

法定代表人：夏迎松

生产经营场所地址：安徽省宣城市宁国市宁国经济技术开发区中鼎工业园

行业类别：橡胶零件制造，锅炉

统一社会信用代码：91341800259222497F

有效期限：自2024年07月19日至2029年07月18日止



发证机关：（盖章）宣城市生态环境局

发证日期：2024年07月19日

中华人民共和国生态环境部监制

宣城市生态环境局印制

九、环保设施投资和项目“三同时”验收情况

表 9-1 本项目“三同时”验收一览表

序号	污染源分类	治理措施	投资费用（万元）
1	废水治理	生产废水	项目产生的设备间接冷却置换废水、喷淋塔废水、保洁废水、生活污水均排入中鼎工业园内污水处理站，经预处理后通过污水管网排入南山污水处理厂深度处理，达标尾水排入中津河。
		生活污水	
2	废气治理	1#智能化配料废气排放口（DA015）	袋式除尘器+喷淋塔+油烟净化器+两级活性炭吸附箱
		2#智能化配料废气排放口（DA027）	袋式除尘器+喷淋塔+油烟净化器+两级活性炭吸附箱
		2#智能化配料废气排放口（DA026）	袋式除尘器+喷淋塔+油烟净化器+两级活性炭吸附箱
3	噪声治理	机械噪声	设备基础减震、墙体隔声、加强管理
4	固废治理	一般固废	设置垃圾桶、一般固废处置
		危险固体废物	危废处置
5	合计		220

十、建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定：

1、环评报告表主要结论

安徽中鼎密封件股份有限公司智能化配料中心技术改造项目符合国家产业政策，符合区域发展总体规划，符合宁国经济技术开发区总体规划，符合国家及地方相关环保文件要求；区域环境功能区质量总体能够满足相应标准要求。项目总体布局合理，项目在落实各项污染防治措施后，废水、废气、噪声等污染物可以做到达标排放，固废可得到妥善处置，对项目区域环境的影响程度和范围均较小。因此，从环境影响角度，项目建设是可行的。

2、审批意见

一、安徽中鼎密封件股份有限公司智能化配料中心技术改造项目选址于宁国经济技术开发区南山园区。项目将现有中鼎工业园北区厂房拆除，在原址新建一栋四层厂房，建筑面积16000平方米，购置或自制智能化小药配料系统、除尘设备、冷冻机组等设备，建设智能化生产线。项目建成达产后，年产2500吨混炼胶。项目经宁国市经济和信息化局同意备案，项目代码：2108-341881-07-02-245371。经我局研究，原则同意项目建设。

二、项目废水排放执行《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）直接排放标准；待废水接入城北污水处理厂后，废水排放执行《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）间接排放标准及城北污水处理厂接管标准。

三、项目颗粒物及有机废气排放执行《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）表5及表6限值；H₂S、臭气浓度排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）新扩改建二级标准。

四、运营期厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的2类标准。

五、该项目固体废弃物执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）相关要求；危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改单。

六、项目建成后，全厂总量控制指标SO₂为0.007t/a，NO_x为0.187t/a，烟粉尘为7.602t/a，VOCs为14.9343t/a。

七、项目竣工后，你公司应当按照国务院环境保护行政主管部门规定的标准和程序，对配套建设的环境保护设施进行验收，编制验收报告报我局并应当依法向社会公开验收报告。我局负责对建设项目环境保护设施设计、施工、验收、投入生产或者使用情况，以及有关环境影响评价文件确定的其他环境保护措施的落实情况，进行督查检查。

八、项目建成后，严格执行排污许可制度。

十一、环评批复落实情况

表 11-1 环评批复要求与落实情况对照表

宁环审批[2022]135 号及环评报告要求	实际落实情况
安徽中鼎密封件股份有限公司智能化配料中心技术改造项目选址于宁国经济技术开发区南山园区。项目将现有中鼎工业园北区厂房拆除，在原址新建一栋四层厂房，建筑面积 16000 平方米，购置或自制智能化小药配料系统、除尘设备、冷冻机组等设备，建设智能化生产线。项目建成达产后，年产 2500 吨混炼胶。项目经宁国市经济和信息化局同意备案，项目代码：2108-341881-07-02-245371。经我局研究，原则同意项目建设。	落实 建设项目位于宁国经济技术开发区南山园区，建设位置未发生变化。
项目废水排放执行《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）直接排放标准；待废水接入城北污水处理厂后，废水排放执行《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）间接排放标准及城北污水处理厂接管标准	落实 生活污水依托现有化粪池处理后定期清掏，不外排。待中溪镇污水处理厂建设完成运行后接管。
项目颗粒物及有机废气排放执行《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）表 5 及表 6 限值；H2S、臭气浓度排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）新扩改建二级标准。	落实 项目颗粒物及有机废气排放满足《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）表 5 及表 6 限值；H2S、臭气浓度排放满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）新扩改建二级标准
运营期厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 2 类标准。	落实 项目噪声经隔声、基础减震等控制措施并经过空间扩散衰减后，厂界噪声贡献值可满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 2 类标准
该项目固体废弃物执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）相关要求；危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改单	落实 本项目固废包括一般工业固废、危险废物及生活垃圾，油料桶委托安徽嘉朋特环保科技有限公司处置，废活性炭交由宁国海螺环保科技有限公司处置，废润滑油收集后委托合肥市安达新能源有限公司处置。废包装材料、废橡胶、废滤网收集暂存后外售物资回收公司再利用，收集粉尘收集后回用于配料工序再利用。生活垃圾由环卫部门统一清运处置。
项目建成后，全厂总量控制指标 SO ₂ 为 0.007t/a，NO _x 为 0.187t/a，烟粉尘为 7.602t/a，VOCs 为 14.9343t/a。	落实 根据此次验收检测，项目总量的颗粒物为 0.05364t/a，VOCs 为 0.162t/a，氨氮为 0.0014t/a，COD 为 0.034t/a，符合总量控制要求，为达标排放。

<p>项目竣工后，你公司应当按照国务院环境保护行政主管部门规定的标准和程序，对配套建设的环境保护设施进行验收，编制验收报告报我局并应当依法向社会公开验收报告。我局负责对建设项目环境保护设施设计、施工、验收、投入生产或者使用情况，以及有关环境影响评价文件确定的其他环境保护措施的落实情况，进行督查检查。</p>	<p>本次申请验收</p>
<p>项目建成后，严格执行排污许可制度。</p>	<p>安徽中鼎密封件股份有限公司位于宁国经济技术开发区南山园区中鼎工业园，属于橡胶零件制造行业。2020年7月27日首次申请，有效期为2020-07-27至2023-07-26，许可证编号为91341800259222497F001U；2021年7月26日重新申请，有效期为2020-07-27至2025-07-26，许可证编号为91341800259222497F001U；2022年9月22日变更申请，有效期为2020-07-27至2025-07-26，许可证编号为91341800259222497F001U；于2024年7月19日重新申请取得排污许可证，有效期为2024-08-17至2029-07-18，许可证编号为913418816709198762001Q。</p>

十二、验收监测质量保证及质量控制：

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》、《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范（试行）》（HJ/T373-2007）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。检测期间生产在正常工况下稳定运行，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。

（3）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。

（4）检测人员持证上岗，所有检测仪器经过计量部门检定并在有效期内。

（5）现场采样、保存及实验分析阶段均采取相关质控措施。

①废水检测仪器符合国家有关标准或技术要求。采样、运输、保存、分析全过程严格按照《环境监测技术规范（水和废水部分）》和《环境水质监测质量保证手册》规定执行。按照质量控制计划的要求通过空白、平行样、质控标样等质控措施做好准确度和精密度控制。

②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与质量控制技术规范（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稳定，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。

③无组织排放检测部分严格按照《大气污染物无组织排放监测技术导则》（HJ/T 55-2000）进行样品采集、运输、分析，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。采样人员采样时同时记录气象参数和周围的环境情况；采样结束后及时送交实验室，检查样品并做好交接记录。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。

④噪声测量仪器为II型分析仪器。测量方法及环境气象条件的选择按照国家有关技术规范执行。评价量，统计声级 L₁₀、L₅₀、L₉₀ 作为依据，测量仪器为AWA6228+型精密噪声频谱分析仪，校准仪器为AWA6221A声校准器，测量仪器使用前后均进行校准，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。

十三、验收监测内容：

1、废气

废气监测点位、项目、频次见下表。

表 13-1 废气监测内容一览表

类别	监测点位	监测项目	监测频次
有组织废气	1#智能化配料废气进口	非甲烷总烃、臭气浓度、硫化氢、颗粒物	3 批次/1 点/2 天
	1#智能化配料废气出口		3 批次/1 点/2 天
	2#智能化配料废气进口		3 批次/1 点/2 天
	2#智能化配料废气出口		3 批次/1 点/2 天
	3#智能化配料废气进口		3 批次/1 点/2 天
	3#智能化配料废气出口		3 批次/1 点/2 天
无组织废气	厂界外三点	非甲烷总烃、臭气浓度、硫化氢、颗粒物	3 批次/3 点/2 天

2、废水

废水监测点位、项目、频次见下表。

表 13-2 废水监测点一览表

监测点位	监测项目	检测批次
污水排放口进出口	pH、COD _{Cr} 、SS、氨氮、石油类、BOD ₅	2 点/3 批次/2 天

3、厂界噪声

在厂界外共布设 4 个监测点。监测频次为 2 天，昼夜各监测一次。

表 13-3 噪声监测内容一览表

监测点位	监测项目	频率
项目厂界四周外一米处	噪声	昼夜各一次监测 2 天

十四、验收监测期间生产工况记录：

项目竣工验收监测于 2024 年 07 月 17 日~18 日进行，监测期间公司生产正常，生产负荷为 80%~88%。

表 14-1 生产工况统计表

生产日期	产品名称	环评产量 (t/d)	实际产量 (t/d)	生产负荷%
2024.07.17	黑色混炼橡胶	4.83	4.21	87
	硅橡胶	1.67	1.34	80
	彩色硅橡胶	1.83	1.56	85
2024.07.18	黑色混炼橡胶	4.83	4.25	88
	硅橡胶	1.67	1.36	81
	彩色硅橡胶	1.83	1.52	83

十五、验收监测结果：

1、废气（有组织）：

本项目炼胶线废气中颗粒物、非甲烷总烃有组织排放满足《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB 27632-2011）表 5 中限值，无组织执行表 6 无组织排放限值。恶臭污染物 H₂S 及臭气浓度满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中二级标准。检测结果见下表：

表 15-1 有组织废气检测结果

采样日期	2024.07.17		分析日期	2024.07.17~2024.07.19		
检测点位	检测项目		检测结果			
			16:22~16:42	16:48~17:08	17:10~17:30	均值
1#智能化配料废气进口	标干流量(m ³ /h)		15782	16006	15528	15772
	颗粒物	产生浓度(mg/m ³)	23.5	24.7	22.9	23.7
		产生速率(kg/h)	0.371	0.395	0.356	0.374
	非甲烷总烃	产生浓度(mg/m ³)	11.2	11.1	11.6	11.3
		产生速率(kg/h)	0.177	0.178	0.180	0.178
	硫化氢	产生浓度(mg/m ³)	0.08	0.09	0.08	0.08
		产生速率(kg/h)	0.001	0.001	0.001	0.001
	臭气浓度	产生浓度(无量纲)	1122	1995	1737	/
1#智能化配料废气出口	检测时段		15:57~16:17	16:26~16:46	16:55~17:15	均值
	标干流量(m ³ /h)		23111	23764	24026	23634
	颗粒物	排放浓度(mg/m ³)	1.1	1.1	1.2	1.1
		折算浓度(mg/m ³)	10.8	10.1	11.2	10.8
		产生速率(kg/h)	0.025	0.026	0.028	0.026
	非甲烷总烃	排放浓度(mg/m ³)	0.99	0.81	0.89	0.090
		折算浓度(mg/m ³)	9.08	7.42	8.16	8.25
		排放速率(kg/h)	0.023	0.019	0.021	0.021
	硫化氢	排放浓度(mg/m ³)	0.02	0.03	0.02	0.02
		排放速率(kg/h)	4.62×10 ⁻⁴	7.13×10 ⁻⁴	4.81×10 ⁻⁴	5.51×10 ⁻⁴
	臭气浓度	排放浓度(无量纲)	354	416	549	/

颗粒物去除率 (%)	96.8	97.0	96.6	96.8
非甲烷总烃去除率 (%)	87.0	89.3	88.3	88.2

表 15-2 有组织废气检测结果

采样日期	2024.07.17		分析日期	2024.07.17~2024.07.19		
检测点位	检测项目		检测结果			
			10:00~10:20	10:22~10:42	10:48~11:08	均值
2#智能化配料废气进口	标干流量(m ³ /h)		18160	18158	18159	18159
	颗粒物	产生浓度 (mg/m ³)	25.1	26.3	24.7	25.4
		产生速率 (kg/h)	0.456	0.478	0.449	0.461
	非甲烷总烃	产生浓度 (mg/m ³)	11.5	11.6	11.2	11.4
		产生速率 (kg/h)	0.209	0.211	0.203	0.208
	硫化氢	产生浓度 (mg/m ³)	0.10	0.11	0.11	0.11
		产生速率 (kg/h)	0.002	0.002	0.002	0.002
	臭气浓度	产生浓度 (无量纲)	1737	2290	1513	/
2#智能化配料废气出口	检测时段		10:18~10:38	11:16~11:36	11:40~12:00	均值
	标干流量(m ³ /h)		23158	23612	23350	23373
	颗粒物	产生排放 (mg/m ³)	<1	<1	<1	<1
		折算浓度 (mg/m ³)	/	/	/	/
		排放速率 (kg/h)	0.012	0.012	0.012	0.012
	非甲烷总烃	排放浓度 (mg/m ³)	0.80	0.90	0.85	0.85
		折算浓度 (mg/m ³)	7.61	8.73	8.16	8.16
		排放速率 (kg/h)	0.019	0.021	0.020	0.020
	硫化氢	排放浓度 (mg/m ³)	0.02	0.03	0.02	0.02
		排放速率 (kg/h)	4.63×10 ⁻⁴	7.08×10 ⁻⁴	4.67×10 ⁻⁴	5.45×10 ⁻⁴
	臭气浓度	排放浓度 (无量纲)	478	354	549	/

	度				
颗粒物去除率 (%)		97.4	97.5	97.3	97.4
非甲烷总烃去除率 (%)		90.9	90.0	90.1	90.4

表 15-3 有组织废气检测结果

采样日期	2024.07.17		分析日期	2024.07.17~2024.07.19		
检测点位	检测项目		检测结果			
			09:50~10:20	10:24~10:44	10:46~11:06	均值
3#智能化配料废气进口	标干流量(m ³ /h)		15781	17985	17263	17010
	颗粒物	产生浓度 (mg/m ³)	24.1	23.5	22.9	23.5
		产生速率 (kg/h)	0.380	0.423	0.395	0.400
	非甲烷总烃	产生浓度 (mg/m ³)	10.7	10.1	10.5	10.4
		产生速率 (kg/h)	0.169	0.182	0.181	0.177
	硫化氢	产生浓度 (mg/m ³)	0.12	0.13	0.10	0.12
		产生速率 (kg/h)	0.002	0.002	0.002	0.002
	臭气浓度	产生浓度 (无量纲)	1995	1737	2290	/
3#智能化配料废气出口	检测时段		14:48~15:13	15:16~15:41	15:46~16:11	均值
	标干流量(m ³ /h)		23254	23188	23306	23249
	颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	<1	<1	<1	<1
		折算浓度 (mg/m ³)	/	/	/	/
		排放速率 (kg/h)	0.012	0.012	0.012	0.012
	非甲烷总烃	排放浓度 (mg/m ³)	0.82	0.86	0.92	0.87
		折算浓度 (mg/m ³)	7.84	8.20	8.81	8.31
		排放速率 (kg/h)	0.019	0.020	0.021	0.020
	硫化氢	排放浓度 (mg/m ³)	0.03	0.02	0.03	0.03
		排放速率 (kg/h)	6.98×10 ⁻⁴	4.64×10 ⁻⁴	6.99×10 ⁻⁴	6.20×10 ⁻⁴

	臭气浓度	排放浓度(无量纲)	416	478	354	/
颗粒物去除率(%)			96.8	97.2	97.0	97.0
非甲烷总烃去除率(%)			88.9	89.0	88.3	88.7

表 15-4 有组织废气检测结果

采样日期	2024.07.18		分析日期	2024.07.18~2024.07.20		
检测点位	检测项目		检测结果			
			15:43~16:03	16:06~16:26	16:31~16:51	均值
1#智能化配料废气进口	标干流量(m ³ /h)		15429	16414	16351	16065
	颗粒物	产生浓度(mg/m ³)	22.6	23.8	23.2	23.2
		产生速率(kg/h)	0.349	0.391	0.379	0.373
	非甲烷总烃	产生浓度(mg/m ³)	10.7	10.9	10.7	10.8
		产生速率(kg/h)	0.165	0.179	0.175	0.173
	硫化氢	产生浓度(mg/m ³)	0.13	0.12	0.14	0.13
		产生速率(kg/h)	0.002	0.002	0.002	0.002
	臭气浓度	产生浓度(无量纲)	1737	1737	1995	/
	1#智能化配料废气出口	检测时段		15:50~16:15	16:18~16:33	16:46~17:11
标干流量(m ³ /h)		20865	20297	20799	20654	
颗粒物		排放浓度(mg/m ³)	<1	<1	<1	<1
		折算浓度(mg/m ³)	/	/	/	/
		排放速率(kg/h)	0.010	0.010	0.010	0.010
非甲烷总烃		排放浓度(mg/m ³)	0.87	0.85	0.90	0.87
		折算浓度(mg/m ³)	7.04	6.69	7.26	6.97
		排放速率(kg/h)	0.018	0.017	0.019	0.018
硫化		排放浓度(mg/m ³)	0.03	0.03	0.02	0.03

	氢	排放速率 (kg/h)	6.26×10 ⁻⁴	6.09×10 ⁻⁴	4.16×10 ⁻⁴	5.51×10 ⁻⁴
	臭气浓度	排放浓度(无量纲)	269	309	309	/
颗粒物去除率(%)			97.1	97.4	97.4	97.3
非甲烷总烃去除率(%)			89.1	90.5	89.1	89.6

表 15-5 有组织废气检测结果

采样日期	2024.07.18		分析日期	2024.07.17~2024.07.20		
检测点位	检测项目		检测结果			
			13:56~14:16	14:19~14:39	14:42~15:02	均值
2#智能化配料废气进口	标干流量(m ³ /h)		16622	16541	16032	16398
	颗粒物	产生浓度(mg/m ³)	24.5	24.9	25.3	24.9
		产生速率(kg/h)	0.407	0.412	0.406	0.408
	非甲烷总烃	产生浓度(mg/m ³)	10.6	10.6	10.4	10.5
		产生速率(kg/h)	0.176	0.175	0.167	0.173
	硫化氢	产生浓度(mg/m ³)	0.14	0.13	0.14	0.14
		产生速率(kg/h)	0.002	0.002	0.002	0.002
	臭气浓度	产生浓度(无量纲)	2691	2290	2290	/
2#智能化配料废气出口	检测时段		13:51~14:16	14:22~14:47	14:50~15:15	均值
	标干流量(m ³ /h)		21157	20878	20303	20779
	颗粒物	排放浓度(mg/m ³)	1.0	1.1	<1	<1.0
		折算浓度(mg/m ³)	9.47	10.3	/	/
		排放速率(kg/h)	0.021	0.023	0.010	0.018
	非甲烷总烃	排放浓度(mg/m ³)	0.88	0.98	0.84	0.9
		折算浓度(mg/m ³)	8.34	9.16	7.64	8.37
		排放速率(kg/h)	0.019	0.020	0.017	0.019

	硫化氢	排放浓度 (mg/m ³)	0.02	0.02	0.04	0.03
		排放速率 (kg/h)	4.23×10 ⁻⁴	4.06×10 ⁻⁴	8.35×10 ⁻⁴	5.54×10 ⁻⁴
	臭气浓度	排放浓度 (无量纲)	269	309	416	/
颗粒物去除率 (%)			97.3	97.6	97.5	97.5
非甲烷总烃去除率 (%)			89.2	88.6	89.8	89.0

表 15-6 有组织废气检测结果

采样日期	2024.07.18		分析日期	2024.07.18~2024.07.20		
检测点位	检测项目		检测结果			
			09:18~09:38	09:41~10:01	10:03~10:23	均值
3#智能化配料废气进口	标干流量(m ³ /h)		18992	16928	17614	17845
	颗粒物	产生浓度 (mg/m ³)	24.7	25.5	24.9	25.0
		产生速率 (kg/h)	0.469	0.432	0.439	0.447
	非甲烷总烃	产生浓度 (mg/m ³)	10.7	10.5	9.53	10.2
		产生速率 (kg/h)	0.203	0.178	0.168	0.183
	硫化氢	产生浓度 (mg/m ³)	0.10	0.11	0.11	0.11
		产生速率 (kg/h)	0.002	0.002	0.002	0.002
	臭气浓度	产生浓度 (无量纲)	1737	2290	1737	/
3#智能化配料废气出口	检测时段		09:56~10:16	10:26~10:46	10:56~11:16	均值
	标干流量(m ³ /h)		22544	22716	23563	22941
	颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	<1	<1	<1	<1
		折算浓度 (mg/m ³)	/	/	/	/
		排放速率 (kg/h)	0.011	0.011	0.012	0.011
	非甲烷总	排放浓度 (mg/m ³)	0.89	0.90	0.84	0.88
		折算浓度 (mg/m ³)	8.25	8.40	8.13	8.30

	烃	排放速率 (kg/h)	0.020	0.020	0.020	0.020
	硫化氢	排放浓度 (mg/m ³)	0.02	0.03	0.03	0.03
		排放速率 (kg/h)	4.51×10 ⁻⁴	6.81×10 ⁻⁴	7.07×10 ⁻⁴	6.12×10 ⁻⁴
	臭气浓度	排放浓度(无量纲)	549	416	416	/
颗粒物去除率(%)			97.7	97.5	97.3	97.5
非甲烷总烃去除率(%)			90.2	88.8	88.1	89.1

换算基准浓度达标分析:

根据《橡胶制品工业污染物排放标准》(GB27632-2011)中橡胶制品企业炼胶装置颗粒物、非甲烷总烃基准排气量均为 2000m³/t 胶。本项目炼胶一区混炼橡胶量约 1450t/a, 但项目炼胶分为一次混炼和二次返炼, 同时滤胶工序设滤胶挤出和开炼出片, 合计混炼胶加工过程为 4 次, 合计橡胶加工量为 5800t/a, 折合 19.33t/d。经计算炼胶基准排气量为 38660m³/d。项目炼胶线运行时间约 15h。本项目炼胶二区混炼橡胶量约 500t/a, 合计混炼胶加工过程为 4 次, 合计橡胶加工量为 2000t/a, 折合 6.7t/d。经计算炼胶基准排气量为 13400m³/d。炼胶二线实际运行时间约 6h/d。本项目炼胶三区混炼橡胶量约 550t/a, 合计混炼胶加工过程为 4 次, 合计橡胶加工量为 2200t/a, 折合 7.3t/d。经计算炼胶基准排气量为 14600m³/d。炼胶三线实际运行时间约 6h/d。

项目实际排气量超过单位胶料基准排气量, 按照大气基准气量排放浓度公式进行换算, 换算公式为:

$$\rho_{\text{基}} = \frac{Q_{\text{总}}}{\sum Y_i \cdot Q_{i\text{基}}} \rho_{\text{实}}$$

式中: $\rho_{\text{基}}$ —大气污染物基准气量排放浓度, mg/m³;

$Q_{\text{总}}$ —实测排气总量, m³;

Y_i —第 i 种产品胶料消耗量, t;

$Q_{i\text{基}}$ —第 i 种产品的单位胶料基准排气量, m³/t 胶;

$\rho_{\text{实}}$ —实测大气污染物排放浓度, mg/m³。

经基准排气量折算, 项目颗粒物、非甲烷总烃排放浓度满足《橡胶制品工业污染物排放标准》(GB 27632-2011)中表 5 排放限值的要求。

污染物排放总量: 根据污染物排放的浓度及年运行时间, 计算污染物排放总量数据满足控制指标要求, 具体见下表 15-7。

表 15-7 废气污染物排放总量核算表

序号	生产工艺	污染因子	排放速率	年运行时间	年排放量	排放总量	控制指标	是否达标
1	1#智能化配料废气	颗粒物	0.018kg/h	4500h	0.081t/a	0.1296t/a	0.181t/a	达标
2	2#智能化配料废气	颗粒物	0.015kg/h	1800h	0.027t/a			
3	3#智能化配料废气	颗粒物	0.012kg/h	1800h	0.0216t/a			
4	1#智能化配料废气	非甲烷总烃	0.020kg/h	4500h	0.09t/a	0.162t/a	0.469t/a	
5	2#智能化配料废气	非甲烷总烃	0.020kg/h	1800h	0.036t/a			
6	3#智能化配料废气	非甲烷总烃	0.020kg/h	1800h	0.036t/a			

3、废气（无组织）

本项目总悬浮颗粒物浓度范围为 0.053~0.80mg/m³，非甲烷总烃排放浓度范围为 0.42~0.68mg/m³，满足《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB 27632-2011）厂界大气污染物监控点浓度限值要求，硫化氢浓度范围为 0.001~0.03mg/m³，臭气浓度为<10，满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中厂界标准值。检测结果见下表。

表 15-8 无组织废气检测结果表

采样时间	2024.7.17	分析日期		2024.07.17~2022.07.20	
检测点位	检测时段	检测结果			
		总悬浮颗粒物 (ug/m ³)	非甲烷总烃 (mg/m ³)	硫化氢 (mg/m ³)	臭气浓度（无量纲）
厂界东	09:25~10:25	67	0.68	0.002	<10
	10:45~11:45	53	0.45	0.001	<10
	14:06~15:06	70	0.49	0.001	<10
	均值	63	0.54	0.001	<10
厂界南	09:11~10:11	55	0.38	0.002	<10
	10:42~11:42	60	0.45	0.001	<10
	14:05~15:05	62	0.44	0.002	<10
	均值	59	0.42	0.002	<10
厂界北	09:19~10:19	63	0.44	0.002	<10
	10:48~11:48	67	0.42	0.001	<10

	14:09~15:09	72	0.42	0.003	<10
	均值	67	0.43	0.002	<10
参数测试结果	大气压力 (KPa)	99.7			
	气温 (°C)	36.8~38.5			

表 15-9 无组织废气检测结果表

采样时间	2024.7.18	分析日期		2024.07.18~2022.07.20	
检测点位	检测时段	检测结果			
		总悬浮颗粒物 (ug/m ³)	非甲烷总烃 (mg/m ³)	硫化氢 (mg/m ³)	臭气浓度 (无量纲)
厂界东	09:00~10:00	70	0.57	0.001	<10
	10:02~11:02	67	0.61	0.002	<10
	11:05~12:05	58	0.59	0.002	<10
	均值	65	0.59	0.002	<10
厂界南	08:55~09:55	58	0.52	0.001	<10
	10:12~11:12	73	0.50	0.003	<10
	11:18~12:18	80	0.46	0.002	<10
	均值	70	0.19	0.002	<10
厂界北	09:00~10:00	77	0.34	0.002	<10
	10:07~11:07	70	0.42	0.001	<10
	11:24~12:24	72	0.47	0.001	<10
	均值	73	0.41	0.001	<10
参数测试结果	大气压力 (KPa)	99.7			
	气温 (°C)	36.4~37.8			

3、废水：

项目废水经中鼎工业园污水处理站预处理后，排入南山污水处理厂处理。项目废水排放满足《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB 27632-2011）表 2 水污染物间接排放限值，同时满足南山污水处理厂接管标准。具体检测结果见下表。

表 15-10 废水检测结果表

采样时间	2024.07.17	分析日期		2024.07.17~2022.07.22		
样品名称	检测项目	检测结果				单位
		第一次	第二次	第三次	均值	

污水排放口进口	pH 值	12.8	12.5	12.4	/	无量纲
	氨氮	23.3	23.0	23.5	23.4	mg/L
	COD _{cr}	248	219	232	233	mg/L
	BOD ₅	74.5	78.5	67.5	73.5	mg/L
	悬浮物	62	69	65	65	mg/L
	石油类	21.8	21.8	21.1	21.6	mg/L
性状描述	灰色、浑浊、有异味					
污水排放口出口	pH 值	7.7	7.8	7.7	/	无量纲
	氨氮	2.14	2.12	2.13	2.13	mg/L
	COD _{cr}	55	50	54	53	mg/L
	BOD ₅	8.5	7.9	8.1	8.2	mg/L
	悬浮物	15	18	14	16	mg/L
	石油类	2.27	2.36	2.31	2.31	mg/L
氨氮去除率 (%)		90.8	90.8	90.9	90.9	/
COD _{cr} 去除率 (%)		77.8	77.2	76.7	77.2	/
BOD ₅ 去除率 (%)		88.6	89.9	88.0	88.8	/
悬浮物去除率 (%)		75.8	73.9	78.5	75.4	/
石油类去除率 (%)		89.6	89.2	89.0	89.3	/
性状描述	无色、透明、无异味					

表 15-11 废水检测结果表

采样时间	2024.07.18	分析日期			2024.07.19~2022.07.23	
样品名称	检测项目	检测结果				单位
		第一次	第二次	第三次	均值	
污水排放口进口	pH 值	12.1	12.4	12.5	/	无量纲
	氨氮	23.5	23.7	24.0	23.7	mg/L
	COD _{cr}	246	233	240	240	mg/L
	BOD ₅	76.0	78.8	69.5	74.8	mg/L
	悬浮物	69	63	60	64	mg/L
	石油类	22.1	23.4	23.1	22.9	mg/L
性状描述	灰色、浑浊、有异味					

污水排放口出口	pH 值	7.6	7.4	7.6	/	无量纲
	氨氮	2.22	2.15	2.17	2.18	mg/L
	COD _{cr}	56	50	52	53	mg/L
	BOD ₅	8.5	7.9	8.1	8.2	mg/L
	悬浮物	19	15	16	17	mg/L
	石油类	1.98	2.16	2.25	2.13	mg/L
氨氮去除率 (%)		90.6	90.9	91.0	90.8	/
COD _{cr} 去除率 (%)		77.2	78.5	78.3	77.9	/
BOD ₅ 去除率 (%)		88.8	90.0	88.4	89.0	/
悬浮物去除率 (%)		72.5	76.2	73.3	73.4	/
石油类去除率 (%)		91.0	90.8	90.3	90.7	/
性状描述	无色、透明、无异味					

污染物排放总量：根据污染物排放的浓度及排水量，计算污染物排放总量数据满足控制指标要求，具体见下表 15-12。

表 15-12 废气污染物排放总量核算表

序号	生产工艺	污染因子	排放浓度	排水量	年排放量	控制指标	是否达标
1	污水排放口	氨氮	2.16mg/L	640.2t	0.0014t/a	0.003t/a	达标
2		COD	53mg/L	640.2t	0.034t/a	0.046t/a	

4、厂界噪声：

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 2 类标准，为达标排放。具体检测结果见下表。

表 15-13 噪声检测结果

检测结果 dB (A)	检测点位	检测时间			
		2024.07.17		2024.07.18	
		等效声级		等效声级	
		昼	夜	昼	夜
		1#东	56.8	48.0	54.7
2#南	56.0	46.9	58.4	45.9	

	3#西	59.2	47.3	58.0	47.6
	4#北	58.7	46.4	55.4	47.4
气相条件	昼：晴 夜：晴 风速：0.6~0.8 m/s				
噪声点位示意图	<p>The diagram shows a central rectangle representing a site. Four noise points are marked with black triangles and labeled: 1# at the top-right corner, 2# at the bottom-right corner, 3# at the bottom-left corner, and 4# at the top-left corner. A north arrow is located in the upper right corner of the diagram area.</p>				

十六、验收监测结论:

1、废气：本项目炼胶线废气中颗粒物、非甲烷总烃有组织排放满足《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB 27632-2011）表 5 中限值，无组织执行表 6 无组织排放限值。恶臭污染物 H₂S 及臭气浓度满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中二级标准，本项目总悬浮颗粒物浓度范围为 0.053~0.80mg/m³，非甲烷总烃排放浓度范围为 0.42~0.68mg/m³，满足《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB 27632-2011）厂界大气污染物监控点浓度限值要求，硫化氢浓度范围为 0.001~0.03mg/m³，臭气浓度为<10，满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中厂界标准值。

2、废水：项目废水经中鼎工业园污水处理站预处理后，排入南山污水处理厂处理。项目废水排放满足《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB 27632-2011）表 2 水污染物间接排放限值，同时满足南山污水处理厂接管标准。

3、噪声：项目噪声经隔声、基础减震等控制措施并经过空间扩散衰减后，经检测，可满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类标准限值要求。

4、固废：本项目固废包括一般固体废物包括废包装材料、收集粉尘、废橡胶以及生活垃圾；危险固体废物：油料桶委托安徽嘉朋特环保科技服务有限公司处置，废活性炭交由宁国海螺环保科技有限责任公司处置，废润滑油收集后委托合肥市安达新能源有限公司处置。一般固废：废包装材料、废滤网收集暂存后外售宁国市群祥再生资源有限公司再利用，废橡胶收集暂存后外售宁国市鑫达再生资源回收有限公司再利用，收集粉尘收集后回用于配料工序再利用。生活垃圾由环卫部门统一清运处置。

5、总量核算

项目总量的颗粒物为 0.05364t/a，VOCs 为 0.162t/a，氨氮为 0.0014t/a，COD 为 0.034t/a，符合总量控制要求，为达标排放。

6、辐射：不涉及。

7、环境保护距离

经现场调查，中鼎工业园周边环境保护目标未发生变化，本项目不单独设置环境保护距离。

综上所述，本项目环保竣工验收符合验收条件。

安徽中鼎密封件股份有限公司智能化配料中心技术改造项目 竣工环境保护验收监测报告意见修改清单

序号	修改意见	完成情况	备注
1	核实原辅材料种类及消耗量，核实设备清单，附促进剂、防老剂等化学品的 MSDS；核实环境（或卫生）防护距离设置要求；核实敏感环境保护目标有无变化。	MSDS 见附件，其他均已核实	/
2	补充吨胶基准排气量；核实配料、炼胶、滤胶废气收集、净化效果，附净化工艺路线并细化废气处理设施主要参数、废气浓度折算过程，完善废气除尘净化方式的合理性分析；核实污染物排放总量和环境（或卫生）防护距离规划控制符合情况。	已补充吨胶基准排气量和废气处理设施主要参数、废气浓度折算过程，其他均已核实	/
3	核实水量平衡图和雨污分流进展，核实生产废水依托中鼎工业园内污水处理站预处理的可靠性；核实固废种类、属性及产生量，明确一般固废综合利用途径，核实活性炭碘值、填装合规性及更换周期，危废暂存间内涉挥发性气体的危险废物均须密封暂存。	已核实	/
4	核实化学品库和危废库的环境风险防范措施落实情况。完善相关场所环保标志标识、环保设施内部照片；附敏感环境保护目标分布图；完善项目竣工环保验收登记表；细化平面布置图，规范图表，勘误文字。	敏感环境保护目标分布图见附件，其他均已核实	

建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：						填表人（签字）：				项目经办人（签字）：			
建 设 项 目	项目名称	智能化配料中心技术改造项目				建设地点		宁国经济技术开发区南山园区中鼎工业园					
	行业类别	C2913 橡胶零件制造				建设性质		技改					
	设计生产能力	年产黑色混炼橡胶 1450t/a，硅橡胶 500t/a，彩色混炼橡胶 550t/a				实际生产能力		年产黑色混炼橡胶 1450t/a，硅橡胶 500t/a，彩色混炼橡胶 550t/a		环评单位		宣城科宁环境科技有限公司	
	环评文件审批机关	宣城市宁国市生态环境分局				审批文号		宁环审批[2022]135号		环评文件类型		报告表	
	开工日期	2022.11				竣工日期		2024.6		排污许可证申领时间		2024年7月19日重新申请	
	环保设施设计单位	安徽中鼎密封件股份有限公司				环保设施施工单位		安徽中鼎密封件股份有限公司		本工程排污许可证编号		913418816709198762001Q	
	验收单位	宁国市浚成环境检测有限公司				环保设施监测单位		宁国市浚成环境检测有限公司		验收监测时工况		正常	
	投资总概算（万元）	6000				环保投资总概算（万元）		280		所占比例（%）		4.67	
	实际总投资（万元）	5000				实际环保投资（万元）		220		所占比例（%）		4.4	
	废水治理（万元）	5	废气治理（万元）	200	噪声治理（万元）	10	固废治理（万元）	5	绿化及生态（万元）		/	其它（万元）	/
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（h/a）		4500	
运营单位						运营单位社会统一信用代码				验收时间		2024.7	
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）
	废水												
	化学需氧量						0.034t/a	0.046 t/a					
	氨氮						0.0014t/a	0.003t/a					
	废气												
	二氧化硫												
	颗粒物						0.2544t/a	0.36t/a					
	氮氧化物												
其它与项目特征污染物	VOCs						0.162 t/a	0.469 t/a					