

建设项目环境影响登记表

(适用于环境影响报告表简化为环境影响登记表的项目)

填报日期： 年 月 日

| | | | |
|-----------|---|--------------------|---|
| 项目名称 | 年产 42 万套中高端车型无边框密封条生产线技术改造项目 | | |
| 建设地点 | 仙居县现代工业集聚区 兴业路 8 号 | 占地（建筑、营业）面积 （亩） | 61.6784 |
| 建设单位 | 浙江仙通橡塑股份有限公司 | 法定代表人或者主要负责人 | *** |
| 联系人 | **8 | 联系电话 | *** |
| 项目投资（万元） | 10690 | 环保投资（万元） | 400 |
| 拟投入生产运营日期 | 2025 年 8 月 | | |
| 建设性质 | <input type="checkbox"/> 新建 <input checked="" type="checkbox"/> 改建 <input type="checkbox"/> 扩建 | | |
| 承诺备案依据 | <input checked="" type="checkbox"/> “区域环评+环境标准”改革区域内，环境影响报告表简化为环境影响登记表的建设项目 本项目主要产品为高端车型无边框密封条，对照《建设项目环境影响评价分类管理名录（2021 年版）》（生态环境部令第 16 号），本项目不涉及再生橡胶制造，经综合判定，本项目环评分类管理类别为报告表。本项目位于浙江仙居经济开发区（经浙经信材料[2020]185 号认定属于合规园区）核心区块（机械橡塑产业组团）内，属于仙居县经济开发区规划环评区块。对照《仙居县经济开发区和神仙氧吧小镇“区域环评+环境标准”改革实施方案》（仙政办发[2018]60 号）和《浙江省环境保护厅关于<仙居县经济开发区总体规划（2014-2030）的环保意见>》（浙环函[2018]341 号），本项目在仙居县经济开发区总体规划（2014-2030）负面清单外且符合环境准入标准，故项目报告类型由环境影响报告表降级为环境影响登记表。 | | |
| 建设内容及规模 | <input checked="" type="checkbox"/> 工业生产类项目 <input type="checkbox"/> 生态影响类项目 <input type="checkbox"/> 畜禽养殖类项目 <input type="checkbox"/> 核工业类项目（核设施的非放射性和非安全重要建设项目） <input type="checkbox"/> 核技术利用类项目 <input type="checkbox"/> 电磁辐射类项目 本项目拟投资 10690 万元，利用现有 29 号厂房，购置喷涂线、挤出机、硫化箱、打磨机、注射机、辊压线、平板硫化机等设备，采用预弯成型、复合挤出、加热、微波硫化、等离子处理、植绒/喷涂、喷码、裁切、钻孔、修边、喷涂、贴胶、检验包装等工艺，建成后形成年产 42 万套中高端车型无边框密封条的生产能力。 | | |
| 主要环境影响 | <input checked="" type="checkbox"/> 废气 <input checked="" type="checkbox"/> 废水 <input checked="" type="checkbox"/> 生活污水 <input type="checkbox"/> 生产废水 <input checked="" type="checkbox"/> 固废 <input checked="" type="checkbox"/> 噪声 <input type="checkbox"/> 生态影响 <input type="checkbox"/> 辐射环境影响 | 采取的环保措施及排放去向 | <input type="checkbox"/> 无环保措施： ____直接通过____排放至____。 <input checked="" type="checkbox"/> 有环保措施： <input checked="" type="checkbox"/> 硫化、注塑废气采取 <u>碱液喷淋+干式过滤+静电吸附+活性炭吸附</u> 措施后通过 <u>排气筒 DA024</u> 排放至 <u>15m 高空</u> ； <u>喷胶、植绒、固化；水性调漆、喷涂、流</u> |

| | | | |
|--|--|--|--|
| | | | <p>平、固化等废气采取 <u>喷淋塔喷淋+三级过滤器+转轮吸脱附+RTO</u> 措施后通过排气筒 <u>DA025</u> 排放至 <u>15m</u> 高空。</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> <u>生活污水（1275t/a）</u> 采取 <u>化粪池预处理</u> 措施；<u>生产废水（6022t/a）</u> 采取 <u>格栅+反应沉淀+水解+生化</u> 措施后通过污水管网排放至 <u>仙居县城市污水处理厂</u>。</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> <u>噪声设备</u> 采取 <u>墙体隔声、减振</u> 措施后通过 <u>/</u> 排放至厂界。</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> <u>危险废物分类暂存，定期委托有资质单位清运处置。</u></p> <p><input type="checkbox"/> 其他措施：<u>暂无</u>。</p> |
| 总量控制指标 | <p>本项目新增总量为 COD_{Cr} 0.257t/a、氨氮 0.013t/a、VOCs 4.838t/a、二氧化硫 0.148t/a、氮氧化物 2.344t/a，新增 COD_{Cr}、氨氮按 1:1 替代削减，替代削减量为 COD_{Cr} 0.257t/a、氨氮 0.013t/a；新增 VOCs 按 1:1 替代削减，替代削减量为 VOCs 4.838t/a；新增二氧化硫、氮氧化物按 1:1 替代削减，替代削减量为二氧化硫 0.148t/a、氮氧化物 2.344t/a。</p> | | |
| <p>承诺：<u>浙江仙通橡塑股份有限公司及法定代表人叶未亮</u>承诺所填写各项内容真实、准确、完整。建设项目符合“区域环评+环境标准”改革相关条件，是环境影响报告表简化为环境影响登记表项目。涉及总量控制的项目，投产前取得污染物排放总量指标，并落实区域削减平衡方案。如存在弄虚作假、隐瞒欺骗等情况及由此导致的一切后果由<u>浙江仙通橡塑股份有限公司及法定代表人叶未亮</u>承担全部责任。</p> <p style="text-align: center;">法定代表人或者主要负责人签字：</p> | | | |
| <p>备案回执</p> <p>该项目环境影响登记表已经完成备案，备案号：台环建备（仙）—</p> | | | |

填 表 说 明

1.建设项目符合《浙江省人民政府办公厅关于全面推行“区域环评+环境标准”改革的指导意见》（浙政办发〔2017〕57 号）的规定。

2.建设单位自觉接受环境保护主管部门或者其他负有环境保护监督管理职责的部门的日常监督管理。

3.总量控制指标：填写地方生态环境管理部门核定的总量控制指标。没有总量控制指标的，填写无。



建设项目环境影响登记表

情况说明

项目名称：年产 42 万套中高端车型无边框密封条生产线技术改造项目

建设单位（盖章）：浙江仙通橡塑股份有限公司

编制日期：二零二五年六月

中华人民共和国生态环境部制

目 录

一、 符合性分析..... 1

二、 建设项目基本概况..... 7

三、 工艺流程及产污节点..... 16

四、 主要环境影响和保护措施..... 27

五、 总量控制指标..... 48

附图 1：项目地理位置图.....错误!未定义书签。

附图 2：降级区域位置图.....错误!未定义书签。

附图 3：周边保护目标分布图.....错误!未定义书签。

附图 4：厂区及车间平面布置图.....错误!未定义书签。

附图 4-1：现代厂区平面布置图错误!未定义书签。

附图 4-2：29#车间 1F 平面布置图错误!未定义书签。

附图 4-3：29#车间 2F 平面布置图错误!未定义书签。

附图 5：环境管控单元分布图.....错误!未定义书签。

附件 1：立项文件.....错误!未定义书签。

附件 2：土地证明.....错误!未定义书签。

附件 3：营业执照.....错误!未定义书签。

附件 4：现有（现代厂区）排污许可证.....错误!未定义书签。

附件 5：现有（现代厂区）危废合同.....错误!未定义书签。

附件 6：部分原辅料 MSDS 报告.....错误!未定义书签。

附件 7：企业承诺书.....错误!未定义书签。

一、符合性分析

1、项目由来

浙江仙通橡塑股份有限公司创建于 1994 年，位于台州市仙居县，是一家专业生产汽车密封件、装饰件、滚压件的公司。2009 年 9 月整体改制，变更为股份公司，注册资本 6768 万元。公司目前拥有总资产 3.5 亿元，下辖永安和现代 2 个厂区，两厂区相距约 3.1 公里，分别位于仙居县永安工业聚集区和福应街道杨府村，总占地面积 7 万多平方米，企业成立至今相关项目审批及验收情况见表 1-1。

表 1-1 企业现有项目审批及验收情况

| 项目名称 | 审批情况 | 建设地点 | 验收情况 | 备注 |
|--------------------------------------|------------------|------|---------------|---------------------------|
| 年产 1500 万米 TOYOTA 全车密封条技改项目 | 仙环建[2008]5 号 | 现代厂区 | 仙环建[2008]15 号 | 已被仙环建[2016]21 号替代 |
| 年产 200 万台汽车密封条生产线技改项目 | 仙环建[2010]27 号 | 现代厂区 | / | 项目不再实施 |
| 年产 2500 万米汽车密封条生产线建设项目* | 仙环建[2012]22 号 | 现代厂区 | 仙环建[2013]16 号 | 项目不再实施 |
| 年产 2000 万米 PVC 汽车密封条产品结构调整升级技改项目 | 仙环建[2012]47 号 | 现代厂区 | 仙环建[2013]15 号 | 年产 2000 万米 PVC 汽车密封条 |
| 汽车密封条研发中心建设项目 | 仙环建[2013]56 号 | 现代厂区 | / | 待建 |
| 年产 2300 万米橡胶汽车密封件扩产项目 | 仙环建[2013]64 号 | 现代厂区 | 现代厂区已自主验收 | 已形成年产 2300 万米橡胶汽车密封件的生产能力 |
| 年产 1300 万米汽车塑胶密封件扩产项目* | 仙环建[2016]6 号 | 现代厂区 | / | 项目不再实施 |
| 年产 6000 万米（用胶 9500 吨）橡胶汽车密封条智能化技改项目* | 仙环建[2016]21 号 | 现代厂区 | 仙环建[2017]8 号 | 已形成年产 6000 万米橡胶汽车密封件的生产能力 |
| 年产 8000 万米橡胶汽车密封件扩产项目 | 仙环建[2018]36 号 | 现代厂区 | 已自主验收 | 已形成年产 4000 万米橡胶汽车密封件的生产能力 |
| 年产 8000 万米高端汽车密封条生产线及高端模具制作中心项目 | 仙环建[2019]2 号 | 现代厂区 | / | 待建 |
| 年产 1 万吨 EPDM 混炼胶技改项目（一期） | 仙环建[2013]49 号 | 永安厂区 | 已自主验收 | 年产 1 万吨 EPDM 混炼胶 |
| 年产 1300 万米塑胶密封件扩产项目 | 仙环建[2013]57 号 | 永安厂区 | / | 项目不再实施 |
| 年产 2.5 万吨 EPDM 混炼胶零地技改项目 | 台环建(仙)[2021]63 号 | 永安厂区 | 投产部分已先行验收 | 全厂已形成年产 2 万吨 EPDM 混炼胶生产能力 |

| 项目名称 | 审批情况 | 建设地点 | 验收情况 | 备注 |
|---|------|------|------|----|
| 注：*以原浙江仙通汽车零部件有限公司为主体实施的项目。浙江仙通汽车零部件有限公司成立于 2011 年，为浙江仙通橡塑股份有限公司的全资子公司。2017 年 5 月，因新形势需要，浙江仙通橡塑股份有限公司将浙江仙通汽车零部件公司注销，整合后所有项目建设均以浙江仙通橡塑股份有限公司为主体实施。 | | | | |

企业两个厂区分别申领了排污许可证，其中永安厂区排污证编号为：913310001480293875001Q；现代厂区排污证编号为：913310001480293875002Q。

根据企业产能需求，企业现有密封条产能无法满足市场需求，急需扩增产能，提升企业竞争力，企业优化产品结构，提高安全环保生产标准，企业决定拟新增投资 10690 万元，在浙江省台州市仙居县现代工业集聚区的现有厂区内，利用现有 29 号厂房，购置喷涂线、挤出机、硫化箱、打磨机、注射机、辊压线、平板硫化机等设备，实施年产 42 万套中高端车型无边框密封条生产线技术改造项目。企业已在仙居县经济和信息化局进行备案，项目代码 2504-331024-07-02-533238，具体见附件 1。

2、相关规划及“三线一单”符合性分析

表1-1 相关规划及“三线一单”符合性分析

| 序号 | 文件要求 | 符合性分析 |
|----|---|---|
| 1 | 《仙居县经济开发区总体规划（2014-2030）》 | 本项目位于浙江仙居经济开发区核心区块（机械橡塑产业组团）现代工业集聚区内，地块性质为工业用地，符合用地性质要求，满足总体布局结构要求；本项目从事中高端车型无边框密封条的生产，涉及预弯成型、复合挤出、加热、微波硫化、等离子、植绒/喷涂、喷码、裁切、钻孔、修边、喷涂、贴胶、检验包装等工艺，不在仙居县经济开发区总体规划禁止引进项目清单之列，符合环境准入条件要求；项目所在地市政管网较完善，企业“三废”经处理后可达标排放，固废妥善处置，符合该区块环境保护规划要求 |
| 2 | 《仙居县经济开发区总体规划（2014-2030）环境影响报告书》及《浙江省环境保护厅关于仙居县经济开发区总体规划（2014-2030）的环保意见》（浙环函[2018]341 号） | 本项目位于浙江仙居经济开发区核心区块（机械橡塑产业组团）现代工业集聚区内；本项目从事中高端车型无边框密封条的生产，涉及预弯成型、复合挤出、加热、微波硫化、等离子、植绒/喷涂、喷码、裁切、钻孔、修边、喷涂、贴胶、检验包装等工艺，属于二类工业项目，不涉及人造革制造，不涉及再生胶，也不属于三类工业项目，符合当地主导（特色）产业发展方向要求，不在浙江仙居经济开发区核心区块（机械橡塑产业组团）环境准入条件清单“禁止准入”和“限制准入”的行业、工艺、产品清单之列，满足“机械橡塑产业组团”的生态空间清单管控措施要求，符合开发区规划环评结论清单要求；项目营运期各类废气、废水、噪声经治 |

| | | | |
|---|---|--|---|
| | | | 理后均可达标排放，固废得到妥善处置，对周围环境的影响甚微，满足开发区规划环评审查意见要求 |
| 3 | 《仙居县经济开发区和神仙氧吧小镇“区域环评+环境标准”改革实施方案》中建设项目环评审批负面清单 | 环评审批权限在设区市及以上环境保护行政主管部门审批的项目 | 本项目审批权限为台州市生态环境局仙居分局，不在负面清单之列 |
| | | 需编制报告书的电磁类项目和核技术利用项目 | 本项目属于 C2919 其他橡胶制品制造（含预弯成型、复合挤出、加热、微波硫化、等离子处理、植绒/喷涂、喷码、裁切、钻孔、修边、喷涂、贴胶、检验包装等工艺），不属于电磁类项目和核技术利用项目，不在负面清单之列 |
| | | 有化学合成反应的石化、化工、医药项目 | 本项目属于 C2919 其他橡胶制品制造（含预弯成型、复合挤出、加热、微波硫化、等离子处理、植绒/喷涂、喷码、裁切、钻孔、修边、喷涂、贴胶、检验包装等工艺），不属于石化、化工和医药项目，不在负面清单之列 |
| | | 生活垃圾焚烧发电等高污染、高环境风险的建设项目 | 本项目不属于上述高污染、高环境风险项目，不在负面清单之列 |
| | | 电力、热力供应，危险废物收集经营和处置、生活垃圾集中处置处理、园区污水集中处理等邻避效应项目 | 本项目属于 C2919 其他橡胶制品制造，不属于邻避效应项目，不在负面清单之列 |
| | | 涉及新增重金属污染排放项目 | 本项目不涉及五种重点重金属排放，不在负面清单之列 |
| | | 群众反映较强烈污染项目 | 本项目各污染物经有效治理后污染物排放量较小，对周边环境影响较小，不属于群众反映较强烈的污染项目，不在负面清单之列 |
| 4 | 仙居县“三线一单”和“三区三线” | 仙居县三区三线 | 本项目位于浙江仙居经济开发区核心区块（机械橡塑产业组团）现代工业集聚区内，属于台州市仙居县福应街道产业集聚重点管控单元，单元编码为 ZH33102420121，用地性质为工业用地，不涉及生态保护红线和永久基本农田，属于城镇开发边界范畴。符合仙居县三区三线要求 |
| 5 | | 环境质量底线 | 本项目所在区域属于环境质量达标区域。本项目在实施过程中产生的污染物经有效措施治理后，均可实现达标排放，各项污染物对周边的影响较小，不触及环境质量底线 |
| 6 | | 资源利用上线 | 项目利用现有厂房，厂房已建设，且用地性质为工业用地；项目所在地用电用水供给充裕，项目营运过程中消耗一定量的电 |

| | | | |
|---|--|--|---|
| | | | 能、天然气和水资源，均在区域资源利用上限的承受范围之内，符合区域资源利用上限的要求 |
| 7 | | 生态环境准入清单 | 项目位于台州市仙居县福应街道产业集聚重点管控单元（单元编码为ZH33102420121），属于二类工业项目，项目不属于国家、省、市、区（县）落后产能的限制类、淘汰类项目。符合该管控单元的环境准入清单要求 |
| 8 | 台州市仙居县福应街道产业集聚重点管控单元（ZH33102420121）符合性分析 | 空间布局约束：优化完善区域产业布局，合理规划布局三类工业项目，鼓励对三类工业项目进行淘汰和提升改造，进一步调整和优化产业结构，逐步提高区域产业准入条件。重点加快园区整合提升，完善园区的基础设施配套，不断推进产业集聚和产业链延伸。做大做强新材料产业，着力引进绿色高分子材料、纺织新材料、新型建材和电子信息材料等新材料项目。合理规划布局居住、医疗卫生、文化教育等功能区块与工业区块、工业企业之间设置防护绿地、生活绿地等隔离带。对于生态保护红线直接相邻的工业功能区，设置不小于10米的缓冲带 | 本项目位于浙江仙居经济开发区核心区块（机械橡塑产业组团）现代工业集聚区内，从事中高端车型无边框密封条的生产，属于二类工业项目，本项目与居住区之间设置有绿地隔离带。本项目与生态保护红线不相邻 |
| | | 污染物排放管控：严格实施污染物总量控制制度，根据区域环境质量改善目标，削减污染物排放总量。加强横溪污水处理厂建设及提升改造，深化工业园区（工业企业）“污水零直排区”建设，所有企业实现雨污分流。实施工业企业废水深度处理，严格重污染行业重金属和高浓度难降解废水预处理和分质处理，加强对纳管企业总氮、盐分、重金属和其他有毒有害污染物的管控，强化企业污染治理设施运行维护管理。全面推进重点行业VOCs治理和工业废气清洁排放改造，强化工业企业无组织排放管控。二氧化硫、氮氧化物、颗粒物、挥发性有机物全面执行国家排放标准大气污染物特别排放限值，深入推进工业燃煤锅炉烟气清洁排放改造。加强土壤和地下水污染防治与修复。推动企业绿色低碳技术改造。新建、改建、扩建高耗能、高排放项目须符合生态环境保护法律法规和相关法定规划，强化“两高”行业排污许可证管理，推进减污降碳协同控制。重点行业按照规范要求开展建设项目碳排放评价 | 本项目严格执行污染物总量控制制度，所在厂房已完成污水零直排建设。采用国内先进的生产工艺技术，雨污分流。本项目不属于高耗能、高排放项目。 |
| | | 环境风险防控：定期评估沿江河湖库工 | 要求企业落实环评要求的风险防范措施，加 |

| | | | |
|---|---------|--|----------------------------|
| | | 业企业、工业集聚区环境和健康风险，落实防控措施。相关企业按规定编制环境突发事件应急预案，重点加强事故废水应急池建设，以及应急物资的储备和应急演练。强化工业集聚区企业环境风险防范设施设备建设和正常运行监管，落实产业园区应急预案，加强风险防控体系建设，建立常态化的企业隐患排查整治监管机制 | 强日常管理和风险排查，杜绝突发环境事件 |
| | | 资源开发效率要求：推进重点行业企业清洁生产改造，大力推进工业水循环利用，减少工业新鲜水用量，提高企业中水回用率。落实最严格水资源管理制度，落实煤炭消费减量替代要求，提高能源使用效率 | 本项目使用水、电、天然气等能源，符合资源能源利用要求 |
| 9 | 其他符合性分析 | 本项目不属于《产业结构调整指导目录(2024 年本)》禁止类和淘汰类项目，项目的建设符合《长江经济带发展负面清单指南(试行,2022 年版)》浙江省实施细则、《浙江省“十四五”挥发性有机物综合治理方案》（浙环发[2021]10 号）等要求 | |

3、环评类别判定

本项目主要产品为中高端车型无边框密封条，主要使用 EPDM 橡胶、预涂铝带、玻纤、TPV 橡胶、PP 塑料、植绒胶、钢带、绒毛、水性涂料等，通过预弯成型、复合挤出、加热、微波硫化、等离子处理、植绒/喷涂、喷码、裁切、钻孔、修边、喷涂、贴胶、检验包装等工艺生产中高端车型无边框密封条。对照《国民经济行业分类》（GB/T4754-2017，2019 年修订），本项目属于 C2919 其他橡胶制品制造。对照《建设项目环境影响评价分类管理名录（2021 年版）》（生态环境部令第 16 号），本项目不涉及轮胎制造；再生橡胶制造（常压连续脱硫工艺除外），经判定，本项目环评分类管理类别为报告表，具体判定如下。

表1-2 环境影响评价分类管理名录对应类别

| 项目类别 | | 报告书 | 报告表 | 登记表 |
|-----------------|-----------|-------------------------|-----|-----|
| 二十六、橡胶和塑料制品业 29 | | | | |
| 52 | 橡胶制品业 291 | 轮胎制造；再生橡胶制造（常压连续脱硫工艺除外） | 其他 | / |

本项目位于浙江仙居经济开发区（经浙经信材料[2020]185 号认定属于合格化工园区）核心区块（机械橡塑产业组团）内，属于仙居县经济开发区规划环评区块。对照《仙居县经济开发区和神仙氧吧小镇“区域环评+环境标准”改革实施方案》（仙政办发[2018]60 号）和《浙江省环境保护厅关于<仙居县经济开发区总体规划（2014~2030）的环保意见>》（浙环函[2018]341 号），本项目在仙居县经济开发区总体规划（2014~2030）

负面清单外且符合环境准入标准，故项目报告类型由环境影响报告表降级为环境影响登记表。

4、固定污染源排污许可分类管理名录（2019 年版）符合性分析

本项目属于 C2919 其他橡胶制品制造，年橡胶用量大于 2000 吨，属于年耗胶量 2000 吨及以上的其他橡胶制品制造 2919。根据《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019 年版），本项目实行排污许可简化管理。具体见下表。

表1-3 排污许可分类管理名录对应类别判定表

| 序号 | 行业类别 | 重点管理 | 简化管理 | 登记管理 |
|-----------------|-----------|-------------|---|------|
| 二十四、橡胶和塑料制品业 29 | | | | |
| 61 | 橡胶制品业 291 | 纳入重点排污单位名录的 | 除重点管理以外的轮胎制造 2911、 年耗胶量 2000 吨及以上的橡胶板、管、带制造 2912、橡胶零件制造 2913、再生橡胶制造 2914、日用及医用橡胶制品制造 2915、运动场地用塑胶制造 2916、其他橡胶制品制造 2919 | 其他 |

二、建设项目基本情况

1、主要建设内容及规模

本项目具体工程组成见下表。

表2-1 建设项目工程组成表

| 项目名称 | 建设内容 | 备注 |
|------|---|----------------|
| 主体工程 | 29#厂房 共 3F，其中 1F 为预弯成型、加热、复合挤出、微波硫化、等离子表面处理、植绒/喷胶、钻孔、喷码、合边、裁断车间；2F 为精裁、冲切/挖钢带、钻孔上扣、接角/接口、修边、水性喷涂、补扣、涂胶、贴胶带/泡棉、上亮条；3F 检验、包装车间；4F 为仓库。建筑面积 5488.86m ² 。 | 厂房依托 |
| 储运工程 | 仓库 仓库位于厂房 4F | 部分依托 |
| 辅助工程 | 综合楼 共 3F，1F-3F 为办公楼。 | 依托现有 |
| 公用工程 | 供电 由国家电网供电所供给 | / |
| | 供气 由市政天然气管网供应 | |
| | 供水 由市政自来水管网供给 | / |
| | 排水 雨污分流，雨水经厂区内雨水排水管网汇总后排入附近河道，生活污水经化粪池预处理后纳入当地污水管网。 | 依托 |
| 环保工程 | 废水 生产废水（直接冷却、间接冷却水；水性喷涂水帘用水、废气处理废水），经依托现有处理能力为 250t/d 处理设施，经格栅+反应沉淀+水解+生化处理后与化粪池预处理的生活污水一并达标纳入市政污水管网，经仙居县城市污水处理厂深度处理后达标排放。 | 废水处理设施及化粪池依托现有 |
| | 废气 硫化、注塑废气：各工位废气分别收集后，经碱液喷淋+干式过滤+静电吸附+活性炭吸附处理后，通过 1 根 15m 排气筒（DA024）高空排放（设计总风量 28000m ³ /h） | 新建 |
| | 喷胶、植绒、固化；水性调漆、喷涂、流平、固化等废气：分别收集后，汇总经喷淋塔喷淋+三级过滤器+转轮吸脱附+RTO，通过 1 根 15m 排气筒（DA025）高空排放（设计总风量 310000m ³ /h） | 新建 |
| | 噪声 优先选用低噪声设备，并加强设备维护，避免非正常运行产生高噪声 | 新建 |
| | 固废 依托现有危废暂存间：20m ² ，位于厂区西北侧； 依托一般固废暂存区：600m ² ，位于厂区西侧； | 依托现有 |

2、产品方案

产品方案见下表。

表2-2 产品方案一览表

| 序号 | 产品名称 | 单位 | 原环评审批生产规模 | 本项目生产规模 | 本项目建成后整个企业生产规模 | 厂区 | 备注 |
|----|-------------|------|-----------|---------|----------------|------|------------------------|
| 1 | 中高端车型无边框密封条 | 万套/a | / | 42 | 42 | 现代厂区 | 本项目新增产品，单套产品平均重量约 12kg |
| 2 | 橡胶汽车密封条 | 万米/a | 6000 | / | 6000 | | 含 1500 万米 TOYOTA 全车密封条 |
| 3 | PVC 汽车密封条 | 万米/a | 2000 | / | 2000 | | / |
| 4 | 橡胶汽车密封件 | 万米/a | 2300 | / | 2300 | | / |
| 5 | 橡胶汽车密封件 | 万米/a | 8000 | / | 8000 | | 目前仅实施 4000 万米的产能 |
| 6 | EPDM 混炼胶 | 万吨/a | 4.5 | / | 4.5 | 永安厂区 | 目前永安厂区已实施产能为 2 万吨 |

3、主要生产设备

主要生产设备清单见下表。

表2-3 本项目新增生产设备清单

| 序号 | 设备名称 | | 规格型号 | 数量 |
|----|-------------------|---------------|------------------|----|
| 1 | 挤出机 | 14#线 15#线挤出机 | 90F-18D | 3 |
| | | 2#线挤出机 | 90P-18D | 1 |
| | | 41#线挤出机 | 90F-18D | 1 |
| | | 塑胶挤出机 | φ65/30 | 2 |
| | | 橡胶 44#45#线挤出机 | 90F-18D | 2 |
| | 合计 | | / | 9 |
| 2 | 14#线喷台 | | GS-1600PS | 2 |
| 3 | 2#5#6#线 15#32#线喷台 | | GS-1600PS | 6 |
| 4 | 14#线微波 | | MBCV-12GB-23 | 1 |
| 5 | 41#线微波 | | MBCV-12GB-23 | 1 |
| 6 | 44#线微波 | | MBCV-12GB-23 | 2 |
| 7 | 2#线微波 | | MBCV-09GB-23 | 1 |
| 8 | 27#-2 喷涂线 | | / | 1 |
| 9 | 32#线 44#线 6 米硫化箱 | | 6 米 | 2 |
| 10 | 32#线微波 | | MBCV-09GB-23 | 1 |
| 11 | 41#43#44#45#线等离子 | | M-600PS | 4 |
| 12 | 41#44#45#线整线联机 | | / | 3 |
| 13 | 44#线 2.2 米超速热空气 | | MBPV-2.2GN-14 | 1 |
| 14 | 44#线 8 米固化烘箱 | | 8 米 | 1 |
| 15 | 44#线打磨机 | | SDM-0301 | 1 |
| 16 | 45#线超速热空气 | | MBPV-2.2GN-14 | 1 |
| 17 | 8#线喷台 | | GS-1600PS | 1 |
| 18 | 半软条自动盘条机 | | / | 1 |
| 19 | 冲床 | | / | 23 |
| 20 | 单柱液压机 | | / | 3 |
| 21 | 等离子 | | M-600PS | 7 |
| 22 | 等离子表面处理设备 | | / | 1 |
| 23 | 等离子处理设备 | | M-600PS | 2 |
| 24 | 丰铁注塑机 | | F-400 | 23 |
| 25 | 钢带预热（改进型） | | / | 7 |
| 26 | 激光机 | | M130BC | 4 |
| 27 | 角部植绒机 | | / | 1 |
| 28 | 精雕 CNC 雕刻中心 | | Carver600TX_A13S | 3 |
| 29 | 亮条辊压线 | | HS11 侧围亮条 | 1 |
| 30 | 平板硫化机 | | / | 1 |

| | | | |
|----|-----------------|--------------------|----|
| 31 | 华泰自动注压机 | 27T | 19 |
| 32 | 开式单柱压力机 | / | 12 |
| 33 | 开式可倾压力机 | / | 11 |
| 34 | 水循环式模温机 | / | 8 |
| 35 | C 型塑料注射机 | / | 14 |
| 36 | 华泰注射机 | XZL-100*150 | 34 |
| 37 | 塑料注射成型机 | SZL-112*400 | 60 |
| 38 | 提升机 | 4000L*3640W*22140H | 1 |
| 39 | 橡胶 41#线植绒机 | ZHF-S | 2 |
| 40 | 橡胶 45#线 41#线打磨机 | SDM-0301 | 2 |
| 41 | 橡胶 45#线 41#线硫化箱 | 6 米 | 2 |
| 42 | 橡胶 45#线微波 12KW | MBCV-12GB-23 | 1 |
| 43 | 研磨机床 | | 1 |
| 44 | 液压冲床 | | 1 |
| 45 | 蒸发式冷气机 | AOK-25A | 68 |
| 46 | 自动卡扣机 | | 4 |
| 47 | 半伺服三维拉弯机 | CJ-SH3500-C-NC | 1 |
| 48 | 三维成型机 | | 4 |
| 49 | 三维成型拉弯机 | 全伺服 | 1 |
| 50 | 全伺服三维拉弯机 | 20KN | 1 |
| 51 | 预弯机 | | 3 |
| 52 | 橡胶注射成型机 | | 14 |
| 53 | 冷水机组 | LSBLG-540 | 1 |
| 54 | 空压机 | | 3 |
| 55 | 永磁变频空压机 | | 1 |
| 56 | 冷水机 | LCA-08A | 1 |
| 57 | 硫化废气处理设备 | 20000m³/h | 1 |
| 58 | 负压风机 | AOK-1260 | 80 |
| 59 | 变压器 | SCB14-1600/10 | 2 |
| 60 | 红外超高温 | / | 1 |
| 61 | 随动精确裁断收料机 | / | 1 |
| 62 | 硫化废气处理设施 | 处理能力：28000m³/h | 1 |
| 63 | 后加工废气处理设施 | 处理能力：30000m³/h | 1 |

表2-4 项目喷漆流水线生产设备参数

| 序号 | 设备名称 | 规格 | | 数量 | 生产线数量 |
|----|------------|--|-----|-----|-------|
| 1 | 线上喷漆台 | 自动喷漆台:4.5m（L）×2.3m（H）×5.0m（W） | | 3 台 | 1 条 |
| 其中 | 喷漆喷枪 | 每个自动喷台配套自动喷枪 2 把 | | | |
| | 喷漆台最大的喷漆能力 | 自动喷漆台:喷枪出漆速率约 5.5kg/h | | | |
| 2 | 供漆房 | 2.5m（L）×2.2m（H）×2.0m（W） | 3 间 | | |
| 3 | 预热烘道 | 7.5m（L）×2.1m（H）×1.5m（W） | 1 条 | | |
| | 底漆烘道 | 10m（L）×2.1m（H）×1.5m（W） | 1 条 | | |
| | 面漆烘道 1 | 10m（L）×2.1m（H）×1.5m（W） | 1 条 | | |
| | 面漆烘道 2 | 40m（L）×2.1m（H）×1.5m（W） | 1 条 | | |
| 其中 | 进出口 | 采用桥式制作，以防热气外溢，门口配有排烟管道 | | | |
| | 烘道 | 天然气加热，油漆烘道温度 50-60℃，底漆和面漆 1 烘干时间约 10min，面漆 2 烘干时间约 80min，烘道采用天然气热，直接加热方式 | | | |

表2-5 主要生产设备清单一览表

| 序号 | 主要工艺 | 生产设施 | 环评审批数量/台 | 排污证申报数量/台 | 本项目新增数量/台 | 本项目实施后数量/台 | 备注 |
|------------|-------|----------|----------|-----------|-----------|------------|-------|
| 一、现代厂区生产设备 | | | | | | | |
| 1 | 挤出 | 挤出机 | / | 66 | 9 | 75 | 橡胶挤出 |
| 2 | 硫化 | 硫化机 | / | 70 | 1 | 71 | 硫化 |
| 3 | 喷涂 | 喷涂机 (喷台) | / | 19 | 9 | 28 | 喷胶 |
| 4 | 涂胶 | 浸胶机 | / | 10 | 0 | 10 | 浸胶 |
| 5 | | 植绒机 | / | 11 | 3 | 14 | 植绒 |
| 6 | 烘干 | 空气加热箱 | / | 55 | 2 | 57 | / |
| 7 | | 热空气硫化箱 | / | 23 | 0 | 23 | 硫化加热 |
| 8 | | 硫化箱 | / | / | 4 | 2 | 硫化加热箱 |
| 9 | | 微波硫化箱 | / | 7 | 7 | 14 | |
| 10 | | 超高温箱 | / | 12 | 0 | 12 | / |
| 11 | | 固化烘箱 | / | 5 | 1 | 6 | 烘干 |
| 12 | | 烘干箱 | / | 1 | 0 | 1 | 烘干 |
| 13 | | 远红外加热箱 | / | 1 | 1 | 2 | 烘干 |
| 14 | | 天然气加热箱 | / | 11 | / | 11 | 烘干 |
| 15 | | 喷涂烘箱 8m | / | 14 | 0 | 14 | 涂装 |
| 16 | 喷漆 | 喷漆台 | / | 11 | 3 | 14 | |
| 17 | | 喷涂流水线 | / | 6 | 1 | 7 | 涂装 |
| 18 | 成型 | 成型机 | / | 3 | 0 | 3 | / |
| 19 | 等离子处理 | 等离子机 | / | 49 | 11 | 60 | / |
| 20 | | 低温等离子体设备 | / | 6 | 3 | 9 | / |

年产 42 万套中高端车型无边框密封条生产线技术改造项目环境影响登记表情况说明

| | | | | | | | |
|----|------|-------------|---|----|----|-----|---|
| 21 | 红外处理 | 红外处理设备 | / | 6 | / | 6 | / |
| 22 | 开卷 | 芯材开卷贮料架 | / | 3 | / | 3 | / |
| 23 | | 开卷机 | / | 14 | / | 14 | / |
| 24 | 喷码 | 喷码机 | / | 22 | / | 22 | / |
| 25 | 折边 | 折合边机 | / | 6 | 2 | 8 | / |
| 26 | | 合边机 | / | 2 | / | 2 | / |
| 27 | | 折边机 | / | 8 | / | 8 | / |
| 28 | 检验 | 镀层检测 | / | 6 | 0 | 6 | / |
| 29 | | 断面检测 | / | 7 | 0 | 7 | / |
| 30 | | 检测机 | / | 7 | / | 7 | / |
| 31 | 加工 | 钻孔机 | / | 30 | / | 30 | / |
| 32 | | 冲床 | / | 22 | 24 | 46 | / |
| 33 | | 打断机 | / | 8 | / | 8 | / |
| 34 | | 研磨机床 | / | / | 1 | 1 | / |
| 35 | | 精雕 CNC 雕刻中心 | / | / | 3 | 3 | / |
| 36 | | 研磨机床 | / | / | 1 | 1 | / |
| 37 | | 亮条辊压线 | / | / | 1 | 1 | / |
| 38 | | 压力机 | / | / | 23 | 23 | / |
| 39 | | 模温机 | / | / | 8 | 8 | / |
| 40 | | 半伺服三维拉弯机 | / | / | 3 | 3 | / |
| 41 | | 单柱液压机 | / | / | 3 | 3 | / |
| 42 | | 半软条自动盘条机 | / | / | 1 | 1 | / |
| 43 | | 摆杆 | / | 2 | / | 2 | / |
| 44 | | 半软条切割机 | / | 6 | / | 6 | / |
| 45 | | 超速热空气 | / | 1 | / | 1 | / |
| 46 | | 除油机 | / | 3 | / | 3 | / |
| 47 | | 机头处理 | / | 7 | / | 7 | / |
| 48 | 焊接 | 电焊机 | / | 8 | / | 8 | / |
| 49 | 加热 | 钢丝加热箱 | / | 8 | / | 8 | / |
| 50 | | 钢带预热（改进型） | / | / | 7 | 7 | / |
| 51 | 成型 | 三维成型机 | / | / | 4 | 4 | / |
| 52 | 接口 | 橡胶注射机 | / | 60 | 62 | 122 | / |
| 53 | 注塑 | 塑料注射成型机 | / | / | 60 | 60 | / |
| 54 | | 丰铁注塑机 | / | / | 23 | 23 | / |
| 55 | 辅助工序 | 激光机 | / | 13 | 4 | 17 | / |
| 56 | | 牵引机 | / | 58 | / | 58 | / |
| 57 | | 冷却装置 | / | 13 | / | 13 | / |
| 58 | | 风冷水冷装置 | / | 5 | / | 5 | / |
| 59 | | 蒸发式冷气机 | / | / | 68 | 68 | / |

年产 42 万套中高端车型无边框密封条生产线技术改造项目环境影响登记表情况说明

| | | | | | | | |
|------------|------|-----------|---|-----|----|-----|---|
| 60 | | 风冷设备 | / | 3 | / | 3 | / |
| 61 | | 高速风吹干箱 | / | 1 | / | 1 | / |
| 62 | | 恒温机 | / | 2 | / | 2 | / |
| 63 | | 制冷恒温水槽 | / | 4 | / | 4 | / |
| 64 | | 海绵送胶机 | / | 1 | / | 1 | / |
| 65 | | 切断机及卷取 | / | 11 | / | 11 | / |
| 66 | | 整线联动控制 | / | 7 | / | 7 | / |
| 67 | | 注压机 | / | 19 | / | 19 | / |
| 68 | | 预弯机 | / | 11 | 3 | 14 | / |
| 69 | | 拉弯机 | / | / | 3 | 3 | / |
| 70 | | 切割机 | / | 77 | / | 77 | / |
| 71 | | 自动切割机 | / | 14 | / | 14 | / |
| 72 | | 岛区流水线 | / | 70 | / | 70 | / |
| 73 | | 卷取机 | / | 4 | / | 4 | / |
| 74 | | 对接机 | / | 30 | / | 30 | / |
| 75 | | 清绒箱 | / | 2 | / | 2 | / |
| 76 | | 收卷绳 | / | 5 | / | 5 | / |
| 77 | | 工装模具及检具 | / | 1 | / | 1 | / |
| 78 | | 注胶机 | / | 1 | / | 1 | / |
| 79 | | 整线联机系统 | / | 7 | 3 | 10 | / |
| 80 | | 打磨机 | / | / | 3 | 3 | / |
| 81 | | 提升机 | / | / | 1 | 1 | / |
| 82 | 后道加工 | 全自动橡胶注射机 | / | 268 | 14 | 282 | / |
| 83 | | 半自动橡胶注射机 | / | 121 | / | 121 | / |
| 84 | 卡扣 | 全自动上卡扣机 | / | 40 | 4 | 44 | / |
| 85 | 冷却 | 冷水机组 | / | / | 1 | 1 | / |
| 86 | 供压 | 空压机 | / | / | 3 | 3 | / |
| 87 | | 永磁变频空压机 | / | / | 1 | 1 | / |
| 88 | 冷却 | 冷水机 | / | / | 1 | 1 | / |
| 89 | 辅助设施 | 硫化废气处理设备 | / | / | 1 | 1 | / |
| 90 | | 负压风机 | / | / | 80 | 80 | / |
| 91 | | 变压器 | / | / | 2 | 2 | / |
| 92 | | 随动精确裁断收料机 | / | / | 1 | 1 | / |
| 93 | | 其他废气处理设施 | / | / | 1 | 1 | / |
| 一、永安厂区生产设备 | | | | | | | |
| 94 | 炼胶 | 翻胶机 | 1 | 1 | / | 1 | / |
| 95 | | 胶胚冷却机 | 8 | 1 | / | 8 | / |
| 96 | | 胶片冷却机 | | 3 | / | | / |
| 97 | | 开炼机 | 6 | 4 | / | 6 | / |

| | | | | | | | |
|-----|--|---------|---|---|---|---|---|
| 98 | | 开片机 | 6 | 2 | / | 6 | / |
| 99 | | 滤胶线 | / | 1 | / | 1 | / |
| 100 | | 滤胶机 | 4 | 1 | | 4 | |
| 101 | | 密炼机 | 3 | 4 | / | 3 | / |
| 102 | | 配料机 | 2 | 2 | / | 2 | / |
| 103 | | 切胶机 | 2 | 2 | / | 2 | / |
| 104 | | 自动称量机 | 1 | 3 | / | 1 | / |
| 105 | | 自动打包机 | 1 | 1 | / | 1 | / |
| 106 | | 自动输送装置 | 1 | 1 | / | 1 | / |
| 107 | | 胶胚成型机 | 1 | 1 | / | 1 | / |
| 108 | | 胶片打标 | 1 | 1 | / | 1 | / |
| 109 | | 胶胚成型机 | 1 | 1 | / | 1 | / |
| 110 | | 胶片冷却器 | 2 | 2 | / | 2 | / |
| 111 | | 滤胶机 | 4 | 1 | / | 4 | / |
| 112 | | 盛斗输送机 | 1 | 1 | / | 1 | / |
| 113 | | 自动叠胶机称量 | 1 | 1 | / | 1 | / |
| 114 | | 上辅机 | 3 | / | / | 3 | / |
| 115 | | 储罐 | 4 | 4 | / | 4 | / |

注：企业现代厂区所有环保手续均于 2019 年前审批，审批时效均已超过 5 年，因此审批量按照排污许可量作为许可数量填报

4、主要原辅材料及能资源消耗

本项目主要原辅材料见下表。

表2-6 主要原辅材料消耗一览表

| 序号 | 原辅材料名称 | 单位 | 消耗量 | | | | 备注 |
|----|---------|---------------------|--------|--------|--------|---------|------|
| | | | 原审批 | 排污证许可量 | 本次新增量 | 全厂量 | |
| 1 | EPDM | t/a | 30476 | 30476 | 5201.7 | 35677.7 | 现代厂区 |
| 2 | 玻纤 | t/a | / | / | 7.4 | 7.4 | |
| 3 | 预涂铝带 | t/a | / | / | 43.4 | 43.4 | |
| 4 | TPV | t/a | / | / | 23.4 | 23.4 | |
| 5 | PP | t/a | / | / | 31.7 | 31.7 | |
| 6 | 植绒胶 | t/a | / | / | 34.2 | 34.2 | |
| 7 | 胶水 | t/a | 21.96 | 21.96 | / | 21.96 | |
| 8 | 钢带 | t/a | / | / | 953.9 | 953.9 | |
| 9 | 金属材料 | t/a | 6450 | 6450 | / | 6450 | |
| 10 | 绒毛 | t/a | 34.05 | 34.05 | 43.9 | 77.95 | |
| 11 | 水性聚氨酯涂料 | t/a | 145.98 | 145.98 | 220.7 | 366.68 | |
| 12 | 水性漆固化剂 | t/a | / | / | 44.14 | 44.14 | |
| 13 | 片碱 | t/a | 6 | / | / | 6 | |
| 14 | 卡扣 | 万套/a | / | / | 42 | 42 | |
| 15 | 矿物油 | t/a | / | / | 6 | / | |
| 16 | 天然气 | 万 m ³ /a | 1730 | 1730 | 73.9 | 1803.9 | |
| 17 | 水 | t/a | 26362 | / | 12148 | 38510 | |
| 18 | 电 | 万 | / | / | 918.66 | 918.66 | |

| | | kWh/a | | | | | |
|-----------------------|---------|---------|--------|------|---|--------|------|
| 注：电和天然气消耗量来源于企业节能评估报告 | | | | | | | |
| 19 | EPDM 生胶 | t/a | 18000 | 4270 | / | 18000 | 永安厂区 |
| 20 | 炭黑 | t/a | 14886 | 6616 | / | 14886 | |
| 21 | 碳酸钙 | t/a | 8028 | 3567 | / | 8028 | |
| 22 | 石蜡油 | t/a | 2883.6 | 4970 | / | 2883.6 | |
| 23 | 氧化锌 | t/a | 480.6 | 213 | / | 480.6 | |
| 24 | 硬脂酸 | t/a | 153 | 67 | / | 153 | |
| 25 | 聚乙二醇 | t/a | 207 | 92 | / | 207 | |
| 26 | 硫磺 | t/a | 72 | 48 | / | 72 | |
| 27 | 促进剂、发泡剂 | t/a | 246.6 | 109 | / | 246.6 | |
| 28 | 吸湿剂 | t/a | 108 | 48 | / | 108 | |
| 29 | 其他添加剂 | t/a | 12.6 | / | / | 12.6 | |
| 30 | 隔离液 | t/a | 90 | 40 | / | 90 | |
| 31 | 电 | 万 kWh/a | 485 | / | / | 485 | |
| 32 | 水 | t/a | 12660 | / | / | 12660 | |

表2-7 主要原辅材料成分报告

| 序号 | 名称 | 主要原料名称 | 配比前各组分占比 (%) | | 配比后各组分占比 (%) | 用量 (t/a) |
|----|---------|-----------------|--------------|------|--------------|----------|
| | | | MSDS 资料 | 环评取值 | | |
| 1 | 植绒胶 | 二甲苯 | 35 | / | / | 11.97 |
| | | 乙苯 | 10 | / | / | 3.42 |
| | | 环氧酚醛清漆树脂 | 10 | / | / | 3.42 |
| | | 酯溶剂 | 5 | / | / | 1.71 |
| | | 氮取代的芳香化合物 | 5 | / | / | 1.71 |
| | | 4,4'-二苯基甲烷二异氰酸酯 | 5 | / | / | 1.71 |
| | | 对甲基苯磺酰异氰酸酯 | 5 | / | / | 1.71 |
| | | 丙酮 | 5 | / | / | 1.71 |
| | | 填料等 | 20 | / | / | 6.84 |
| | | 小计 | 100 | / | / | 34.2 |
| 2 | 水性聚氨酯涂料 | 聚氨酯树脂 | 40-50 | 45 | 37.5 | 99.315 |
| | | 烷氧基聚乙烯氢氧基乙醇 | 1-2 | 2 | 1.7 | 4.414 |
| | | 八甲基环四硅氧烷 | 0.25-1 | 1 | 0.8 | 2.207 |
| | | 水 | 45-55 | 52 | 43.3 | 114.764 |
| | | 小计 | / | 100 | 83.3 | 220.7 |
| 3 | 水性漆固化剂 | 聚碳化二亚胺 | 58-62 | 58 | 9.7 | 25.601 |
| | | 丙二醇甲醚醋酸酯 | 38-42 | 42 | 7.0 | 18.539 |

注：水性漆在使用前与固化剂以 5:1 的重量比进行调配后使用

5、劳动定员及工作班制

建设单位现有项目（包括现代厂区和永安厂区）员工 2460 人，本项目新增员工 100 人，建成后共计员工 2560 人，实行昼间单班制生产，每班 8 小时，年工作 300 天。厂区内设食堂，但不设置宿舍。

6、周边保护目标

项目周边环境保护目标如下：

(1) 大气环境

厂界外延 500m 范围内保护目标见下表。

表2-8 评价范围内环境空气保护目标一览表

| 名称 | 坐标/° | | 保护对象 | 保护内容 | 环境空气功能区划 | 相对厂址方位 | 相对厂界距离/m |
|-----|----------------|---------------|------|----------|----------|--------|----------|
| | 经度 | 纬度 | | | | | |
| 后丁村 | 120.7968891987 | 28.8859381896 | 居民 | 约 800 人 | 二类区 | N | ~40 |
| 厚德村 | 120.7974137311 | 28.8859875673 | 居民 | 约 1000 人 | 二类区 | N | ~45 |
| 杨府村 | 120.7919794243 | 28.8833961962 | 居民 | 约 600 人 | 二类区 | W | ~300 |
| 上宅村 | 120.8003270745 | 28.8860042054 | 居民 | 约 200 人 | 二类区 | NE | ~260 |

(2) 声环境

项目厂界外 50m 范围内无现状及规划声环境保护目标。

表2-9 评价范围内环境空气保护目标一览表

| 名称 | 坐标/° | | 保护对象 | 保护内容 | 环境空气功能区划 | 相对厂址方位 | 相对厂界距离/m |
|-----|----------------|---------------|------|----------|----------|--------|----------|
| | 经度 | 纬度 | | | | | |
| 后丁村 | 120.7968891987 | 28.8859381896 | 居民 | 约 800 人 | 二类区 | N | ~40 |
| 厚德村 | 120.7974137311 | 28.8859875673 | 居民 | 约 1000 人 | 二类区 | N | ~45 |

(3) 地表水环境

本项目周边无饮用水水源保护区、饮用水取水口、涉水的自然保护区、风景名胜区、重要湿地、重点保护与珍稀水生生物的栖息地、重要水生生物的自然产卵场及索饵场、越冬场和洄游通道，天然渔场等渔业水体，以及水产种质资源保护区等水环境保护目标，主要保护周边河道水质达到其环境功能。

表2-10 项目附近地表水环境保护目标一览表

| 名称 | 坐标/° | | 保护对象 | 保护内容 | 水功能区划 | 相对厂址方位 | 相对厂界距离/m |
|-----|----------------|---------------|------|---------|-----------------|--------|----------|
| | 经度 | 纬度 | | | | | |
| 永安溪 | 120.7997922245 | 28.8738643540 | 地表水体 | III 类水质 | 永安溪仙居景观娱乐、工业用水区 | S | ~1000 |

(4) 地下水环境

项目厂界外 500m 范围内不存在地下水集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源。

(5) 生态环境

本项目位于开发成熟的工业园区内，用地性质为工业用地，周边不涉及生态保护目标。

三、工艺流程及产污节点

1、工艺流程

本项目主要从事中高端车型无边框密封条的生产，具体产品的工艺流程见下图。

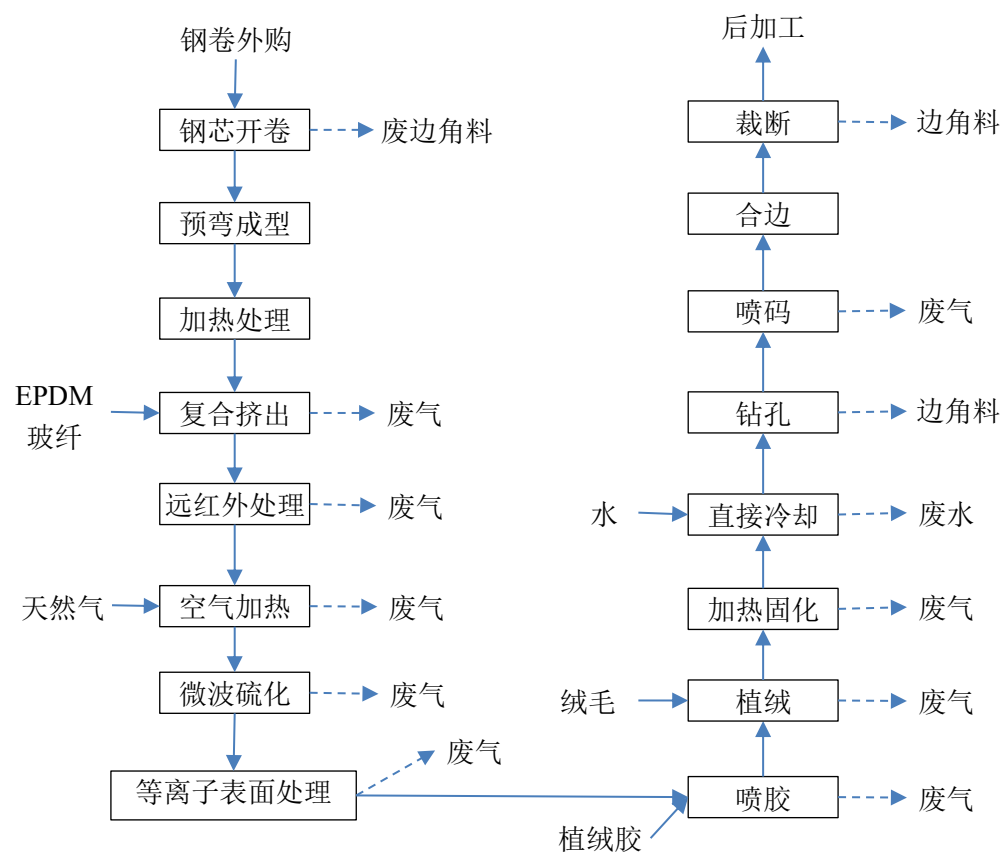


图 3-1 挤出生产工艺流程及产污环节图

工艺流程说明：外购钢带由开卷机放出，并由预弯机预成型后加热预处理至 100℃，与挤压软化的混炼胶复合经口模成型挤出，对复合挤出成型件采样“红外加热+热空气加热+微波”的硫化设计结构，实现了利用辐射加热、热空气循环加热和感应加热三种加热方式的各自优点，使产品表层结皮、内外层硫化定型，热空气循环均匀受热硫化后，解决了定型难度高的产品在硫化过程中断面变形的技术问题。硫化处理后的工件再进行等离子表面处理，通过喷涂植绒胶，再植绒处理后加热使胶水固化；然后采用水直接冷却，进行后续钻孔，然后进行激光喷码、合边后裁断备用。

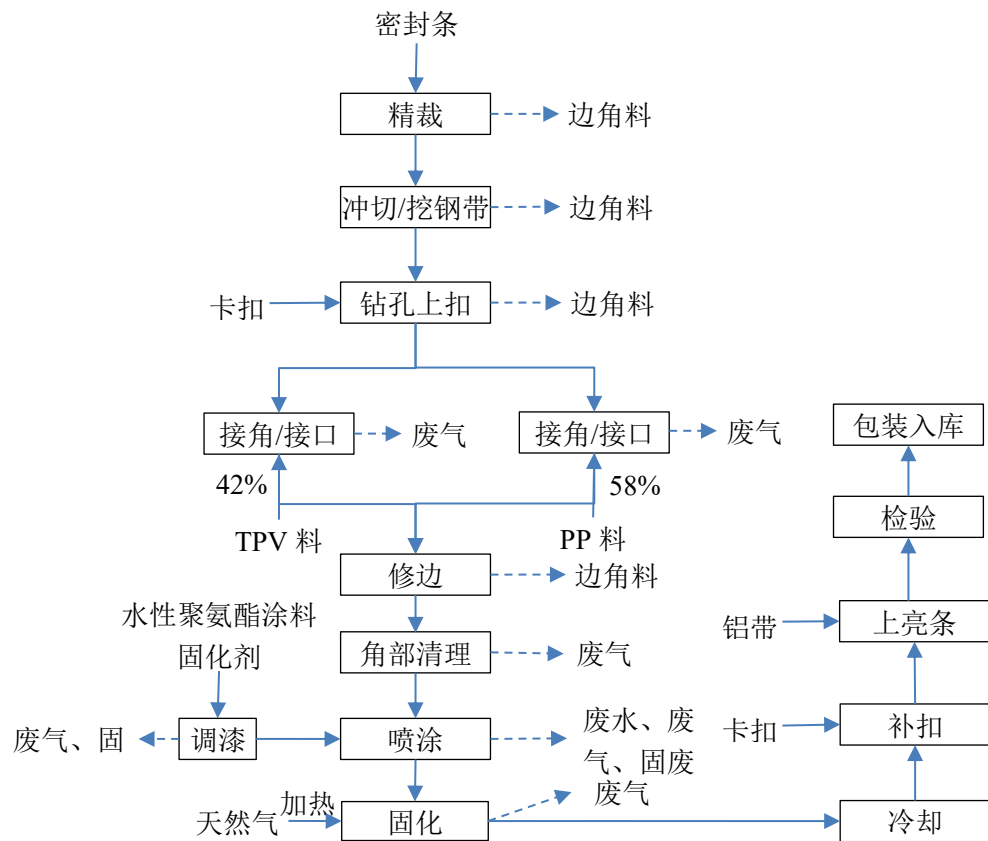


图 3-2 后加工生产工艺流程图

工艺简述：

粗步裁断后的密封条再根据订单尺寸进一步进行精细裁剪，然后采用冲床进行冲切、挖钢带等加工，然后根据需求进行钻孔，然后上卡扣，再根据不同产品需求采用 TPV 料或 PP 塑料进行接角/接口处理；对接角/接口处理后的部位进行修边处理，处理后对角部进行清理后，通过喷涂水性聚氨酯涂料，喷涂过的密封条经过烘道固化后，经冷却机冷却，然后进行检查，需要补扣的补扣处理后，上铝带装饰，最后经检验合格后包装入库。

2、主要污染工序

营运期主要污染工序见下表。

表3-1 营运期主要污染工序汇总表

| 序号 | 类别 | 产生工序 | 污染物 | 主要污染因子 |
|----|----|-----------------------|------------|-------------------------------|
| 1 | 废水 | 直接冷却 | 循环水 | COD、SS |
| 2 | | 水性喷涂 | 喷涂废水 | CDO、SS、氨氮、总氮 |
| 3 | | 硫化废气处理 | 废气处理废水 | CDO、SS |
| 4 | | 喷胶、喷漆废气处理 | 废气处理废水 | CDO、SS、氨氮、总氮 |
| 5 | | 员工生活 | 生活污水 | COD、NH ₃ -N |
| 6 | 废气 | 复合挤出、远红外处理、空气加热、微波硫化 | 硫化废气 | 非甲烷总烃、二硫化碳、臭气浓度、二氧化硫、氮氧化物、颗粒物 |
| 7 | | TPV 料接角/接口 | 注射废气 | 非甲烷总烃、二硫化碳、臭气浓度 |
| 8 | | PP 料接角/接口 | 注塑废气 | 非甲烷总烃 |
| 9 | | 喷胶、植绒、固化 | 喷胶、植绒、固化废气 | 二甲苯、乙苯、非甲烷总烃、臭气浓度、颗粒物 |
| 10 | | 激光喷码 | 喷码粉尘 | 颗粒物（极少量） |
| 11 | | 角部清理 | 清理废气 | 颗粒物（极少量） |
| 12 | | 水性调漆、喷涂、流平及固化 | 涂装废气 | 颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、非甲烷总烃、臭气浓度 |
| 13 | | RTO 废气处理天然气燃烧及热力型氮氧化物 | 燃烧废气 | 颗粒物、二氧化硫、氮氧化物 |
| 14 | 固废 | 员工生活 | 生活垃圾 | 生活垃圾 |
| 15 | | 钢芯开卷 | / | 边角料 |
| 16 | | 钻孔、裁断、精裁、冲切、挖钢带 | / | 边角料 |
| 17 | | 修边 | / | 边角料 |
| 18 | | 喷胶 | / | 废包装桶 |
| 19 | | 水性喷漆 | / | 漆渣、废包装桶 |
| 20 | | 废气处理 | / | 废滤袋、废活性炭 |
| 21 | | 废水处理 | / | 污泥 |
| 22 | | 设备维修更换 | / | 废矿物油 |
| 23 | | 油类使用 | / | 废铁质油桶 |

4、与项目有关的原有环境污染问题

（1）原有项目概况

浙江仙通橡塑股份有限公司创建于 1994 年，位于台州市仙居县，是一家专业生产汽车密封件、装饰件、滚压件的公司。2009 年 9 月整体改制，变更为股份公司，注册资

本 6768 万元。公司目前拥有总资产 3.5 亿元，下辖永安和现代 2 个厂区，两厂区相距约 3.1 公里，分别位于仙居县永安工业聚集区和福应街道杨府村，总占地面积 7 万多平方米，企业成立至今相关项目审批及验收情况见表 1-1。

建设单位两个厂区均申领了排污许可证，其中现代厂区于 2024 年 11 月 3 日重新申领了排污许可证，许可证编号为 913310001480293875002Q；其中永安厂区于 2024 年 11 月 2 日重新申领了排污许可证，许可证编号为 913310001480293875001Q。

(2) 原有污染源调查

①原审批项目生产概况

表3-2原有项目产品方案一览表

| 序号 | 产品名称 | 单位 | 批复生产能力 | 2024 年产量 | 备注 |
|----|-----------|------|--------|----------|------|
| 1 | 橡胶汽车密封条 | 万米/a | 万米/a | 6000 | 6000 |
| 2 | PVC 汽车密封条 | 万米/a | 万米/a | 2000 | 2000 |
| 3 | 橡胶汽车密封件 | 万米/a | 万米/a | 2300 | 2300 |
| 4 | 橡胶汽车密封件 | 万米/a | 万米/a | 8000 | 4000 |
| 5 | EPDM 混炼胶 | 万吨/a | 万吨/a | 4.5 | 2 |

企业原审批原辅料和设备情况分别见表 2-5、表 2-6。

(2) 生产工艺。

企业现代厂区原有产品生产工艺见图 3-1、图 3-2。

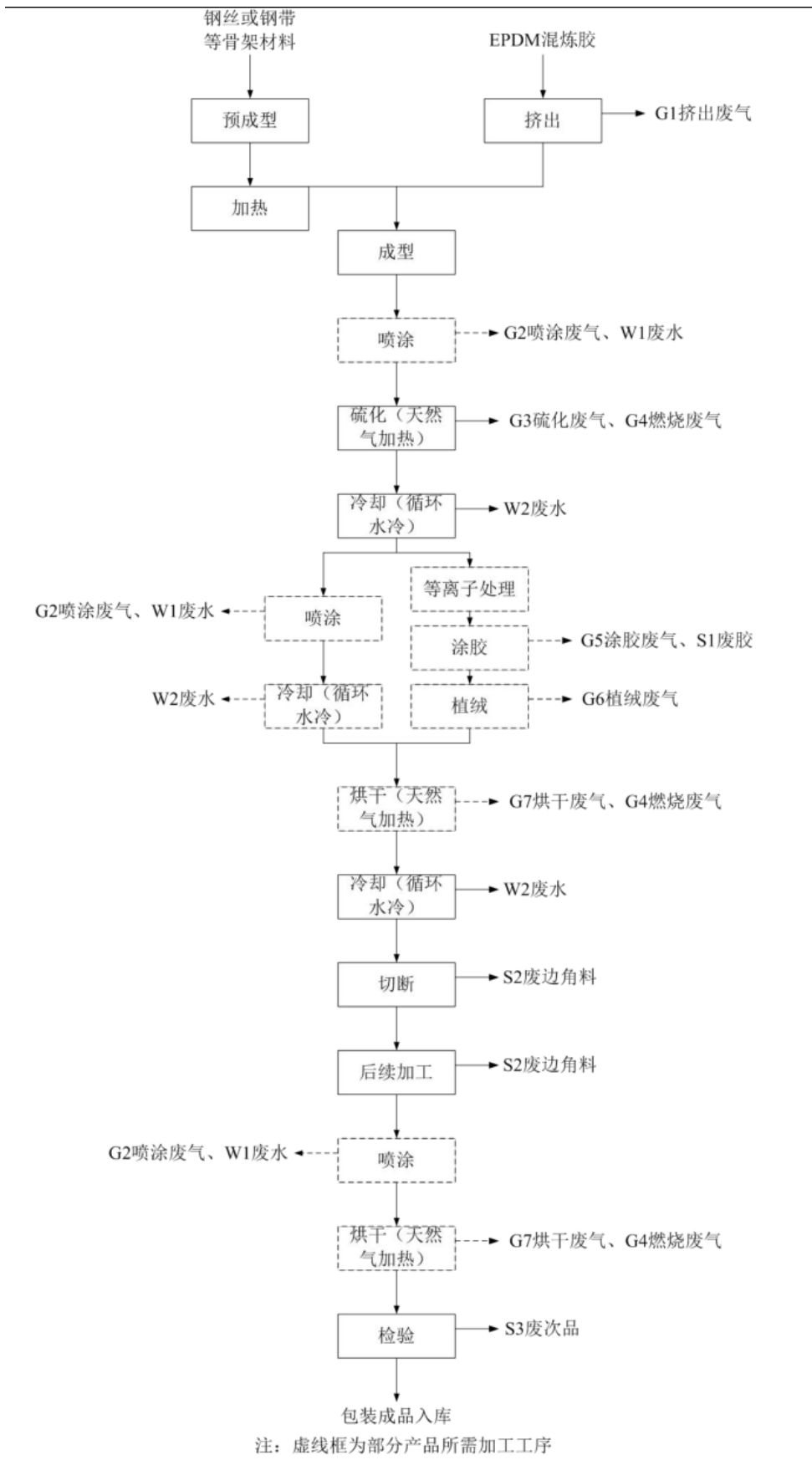


图 3-1 现代厂区橡胶硫化线工艺流程图

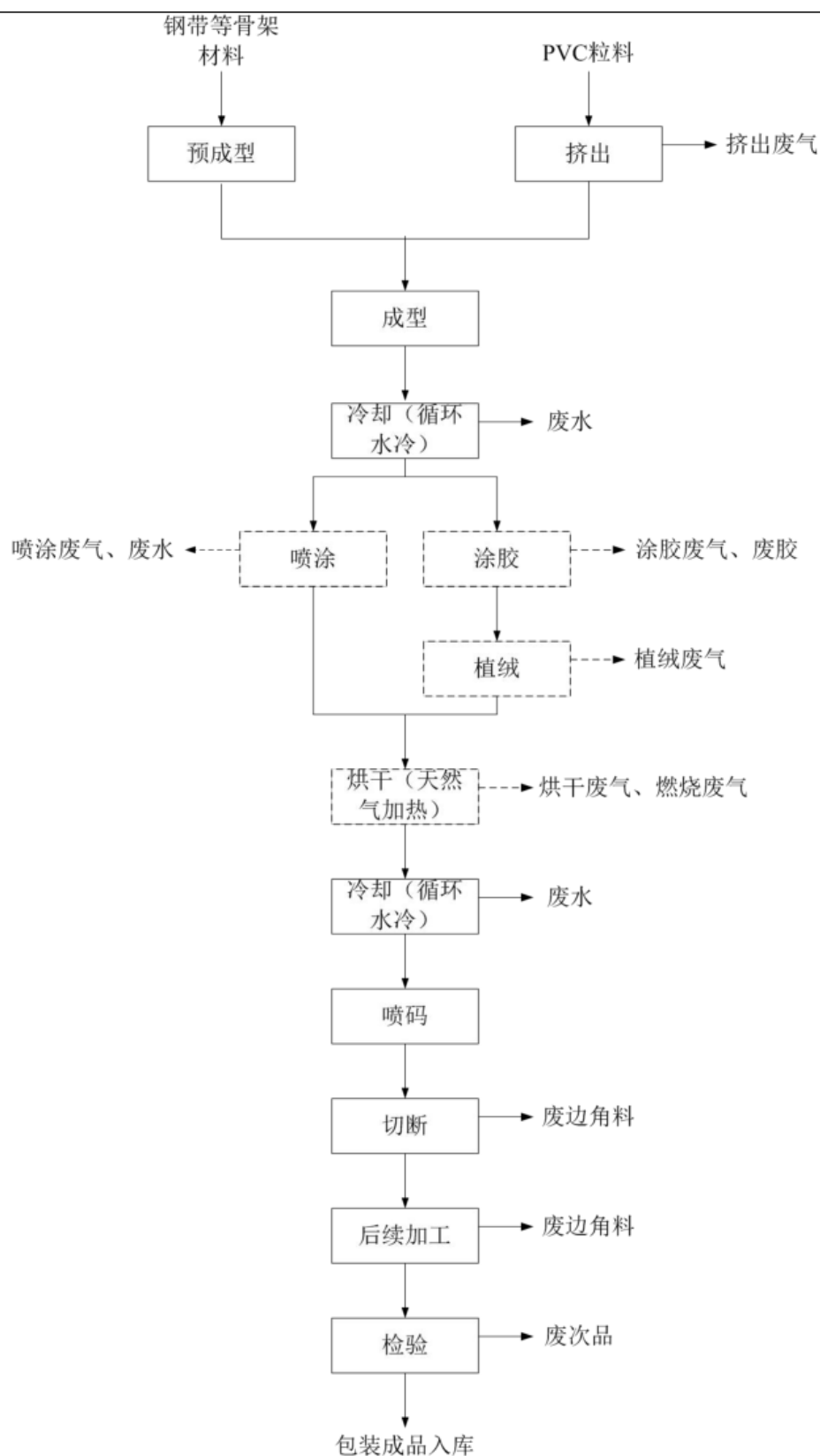


图 3-2 现代厂区塑胶密封件生产工艺流程图

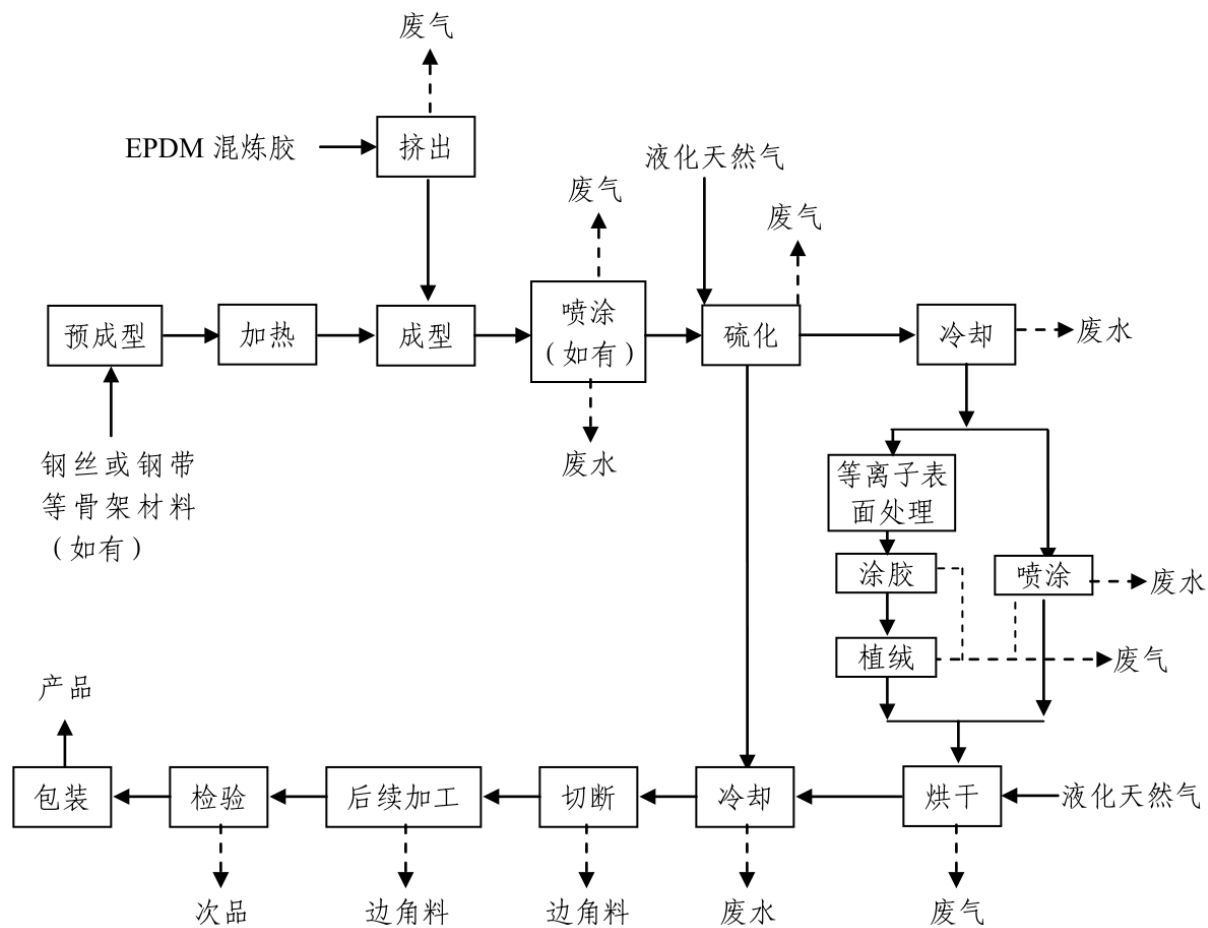


图 3-3 现代厂区汽车密封条项目主要生产工艺流程

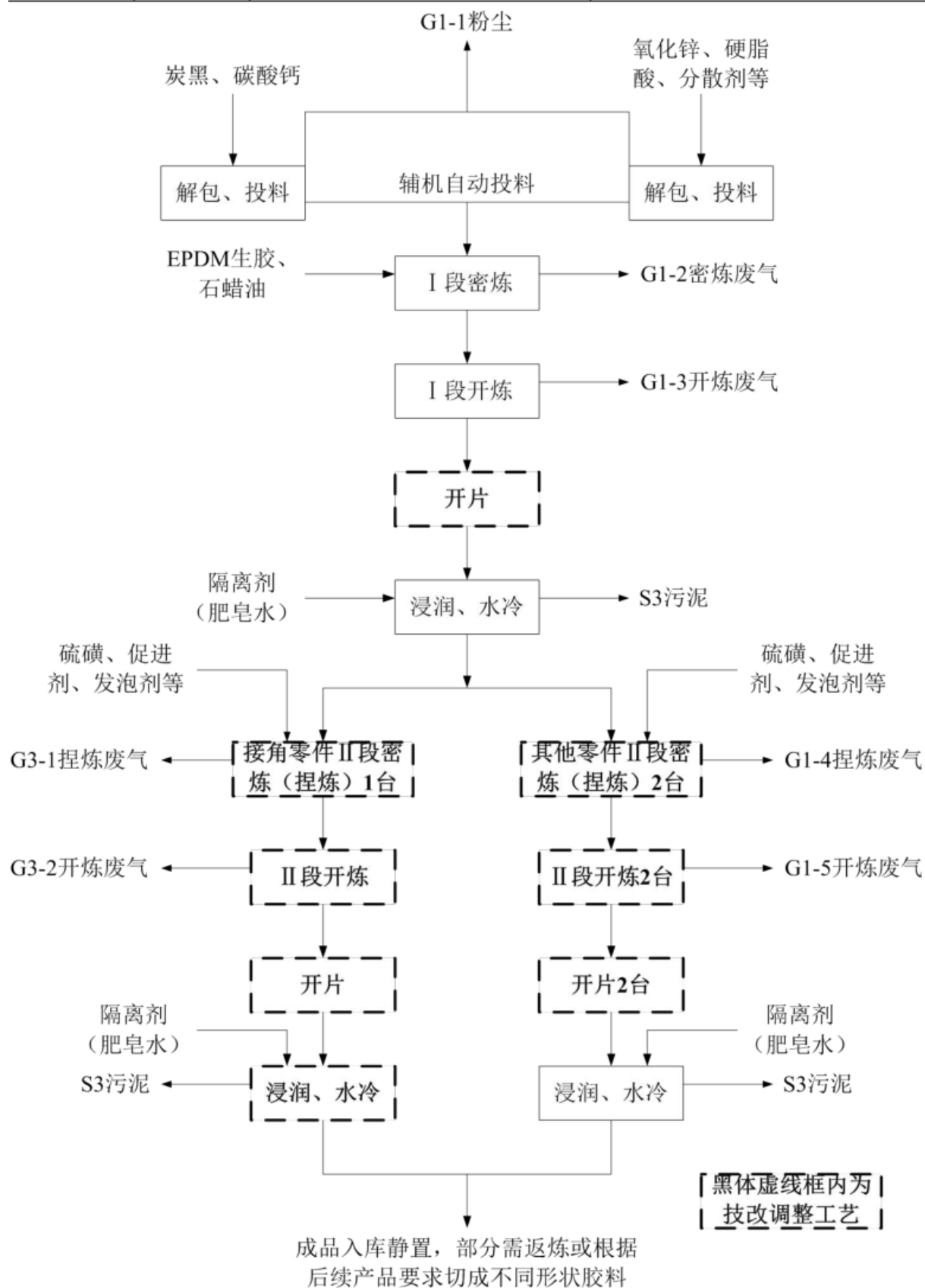


图 3-4 永安厂区一期项目炼胶生产工艺流程图

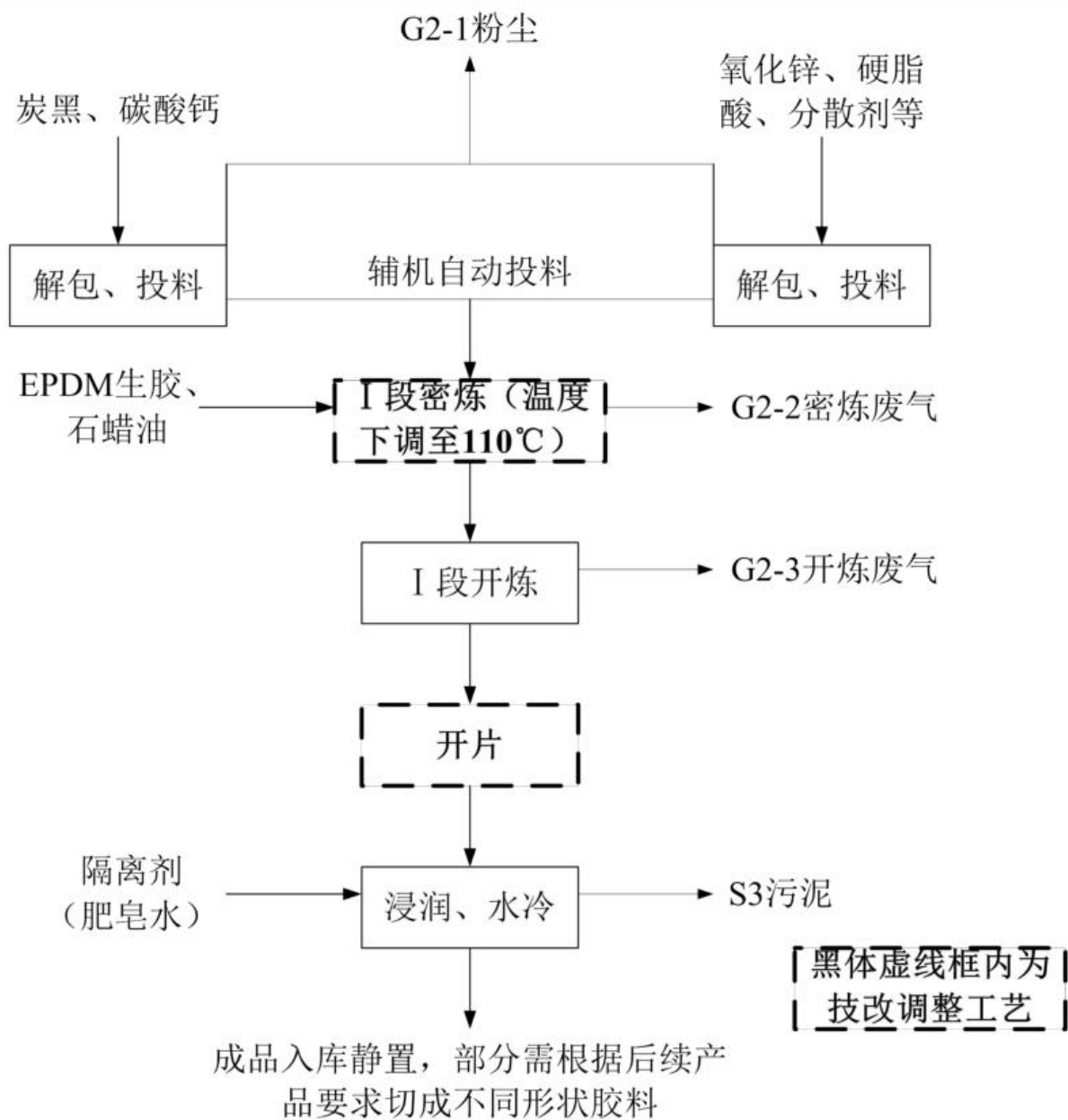


图 3-5 永安厂区二期项目炼胶生产工艺流程图

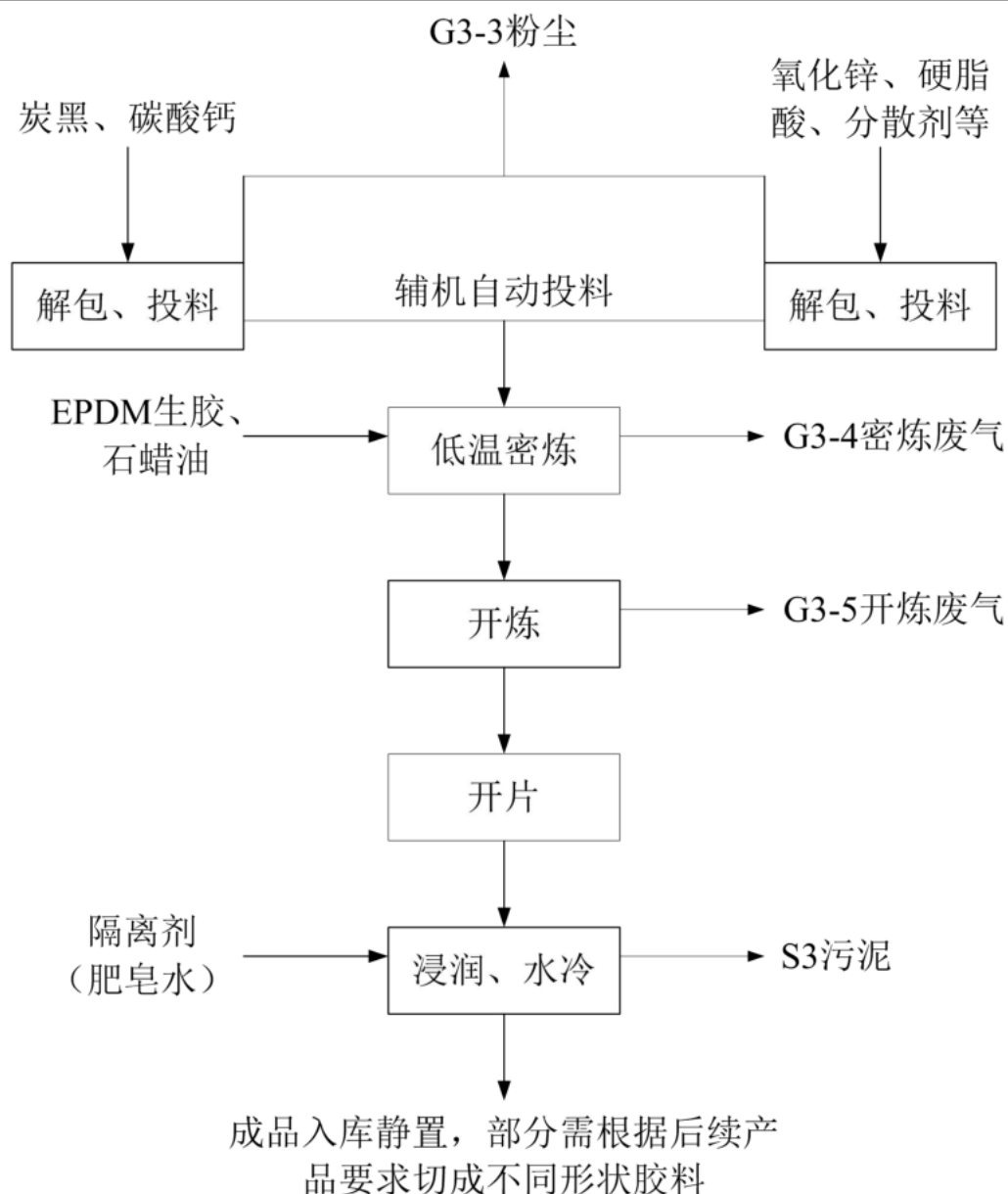


图 3-6 永安厂区 EPDM 混炼胶生产工艺流程图

根据现场调查，对照原环评、排污许可证，企业实际已投产的内容，相关生产工艺与环评及排污许可证一致，未发生变化。

（3）原有项目污染源强及达标性分析

企业现有生产内均已申领排污证，并按照排污证要求落实自行监测，根据引用排污许可证自行监测内容，企业现有废水、废气、噪声均能达标排放；固体废物包括一般固废和危险废物，一般固体废物收集后外售综合利用，危险固废委托有资质的单位进行处置。综上所述，原项目均能达标排放，对周围环境影响较小。

（4）原有项目污染源源强汇总

根据企业现有现代厂区、永安厂区排污许可证执行报告结论，企业现有生产内容实

际污染物排放满足环评及排污证控制的总量要求，无超标及超总量排放情况。

(5) 企业现有项目总量控制

原有项目总量控制指标为 COD_{Cr}、NH₃-N、NO_x、SO₂、VOCs。根据企业原有项目环评及批复相关内容，总量控制指标排放值见下表。

表3-3 原有项目污染物产生排放情况一览表 单位：t/a

| 类型 | 污染物名称 | 原有项目环评审批量 | 2024 年实际排放量 | 厂区 |
|----|-------------------|-----------|-------------------------------------|------|
| 废水 | COD _{Cr} | 1.76 | 引用排污证执行报告结论，实际排放总量在环评审批范围内，无超总量排放情况 | 现代厂区 |
| | 氨氮 | 0.21 | | |
| 废气 | 二氧化硫 | 1.255 | | |
| | 氮氧化物 | 4.455 | | 永安厂区 |
| | VOCs | 5.612 | | |
| 废水 | COD _{Cr} | 0.181 | | |
| | 氨氮 | 0.009 | | |
| | VOCs | 1.104 | | |

(6) 存在的环保问题及拟采取的整改方案

企业现有项目进行生产时，生产区域地面均硬化处理，原项目废水、废气、噪声均能达标排放；固体废物均合理处置。企业现有项目无原有环境问题。

四、主要环境影响和保护措施

1、废气

(1) 废气产生情况

表4-1 废气产生情况表

| 序号 | 产污环节 | 原料用量 (t/a, 天然气单位为万 m ³ /a) | | 核算方法 | 核算依据 | | | 污染物产生情况 | |
|----|----------------------|---------------------------------------|--------|------|---|------------|---------|---------|-----------|
| | | | | | 引用资料 | 单位 | 系数取值 | 污染物种类 | 产生量 (t/a) |
| 1 | 复合挤出、远红外处理、空气加热、微波硫化 | EPDM | 5201.7 | 系数法 | 橡胶制品生产过程中有机废气的排放系数》(《橡胶工业》2016 年第 2 期 123-127) | kg/g-原料 | 0.0269 | 非甲烷总烃 | 0.140 |
| | | | 5201.7 | | | kg/g-原料 | 0.00762 | 二硫化碳 | 0.040 |
| | | | 5201.7 | 类比法 | 类比现有硫化数据实际监测数据, 废气处理工艺相同、原料相同排放口最大浓度按 6.8mg/m ³ 计 | kg/g-原料 | 0.8785 | 颗粒物 | 4.570 |
| | | 天然气 | 29.56 | 系数法 | 《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册(公告 2021 年第 24 号)》中: “天然气工业炉窑行业系数手册”——产排污系数表” | 千克/万立方米-原料 | 2.86 | 颗粒物 | 0.085 |
| | | | | | | 千克/万立方米-原料 | 18.7 | 二氧化硫 | 0.553 |
| | | | | | | 千克/万立方米-原料 | 0.02S* | 氮氧化物 | 0.059 |
| 2 | TPV 料接角/接口 | TPV | 23.4 | 系数法 | 橡胶制品生产过程中有机废气的排放系数》(《橡胶工业》2016 年第 2 期 123-127) | kg/g-原料 | 0.0269 | 非甲烷总烃 | 0.001 |
| | | | | | | kg/g-原料 | 0.00762 | 二硫化碳 | 0.0002 |
| 3 | PP 料接角/接口 | PP | 31.7 | 系数法 | 《浙江省重点行业 VOCs 污染排放源排放量计算方法(1.1 版)》“塑料皮、板、管材制造工序” | kg/t 原料 | 0.539 | 非甲烷总烃 | 0.017 |
| 4 | | 植绒胶 | 34.2 | 系数法 | 按 MSDS 成分的百分比进行计算 | % | 35 | 二甲苯 | 11.97 |
| | | | 34.2 | 系数法 | | % | 10 | 乙苯 | 3.42 |

| | | | | | | | | | |
|---|---------------|-------|-------|-----|--|------------|--------|-------|--------|
| | 喷胶、植绒、固化 | | 34.2 | 系数法 | | % | 25 | 非甲烷总烃 | 8.55 |
| | | 绒毛 | 43.9 | 类比法 | 类比现有实际生产数据，按绒毛消耗量的 1%统计 | % | 1 | 颗粒物 | 0.439 |
| 5 | 水性调漆、喷涂、流平、固化 | 水性涂料 | 220.7 | 系数法 | 按 MSDS 成分的百分比进行计算 | % | 3 | 非甲烷总烃 | 6.621 |
| | | | | 系数法 | 按 MSDS 成分的百分比进行计算，其中固含量约为 45%，上漆率 40%计算 | % | 27 | 颗粒物 | 59.589 |
| | | 固化剂 | 44.14 | 系数法 | 按 MSDS 成分的百分比进行计算 | % | 40 | 非甲烷总烃 | 17.656 |
| | | | | 系数法 | 按 MSDS 成分的百分比进行计算，其中固含量约为 58%，上漆率 40%计算 | % | 36 | 颗粒物 | 15.890 |
| | | 天然气 | 36.95 | 系数法 | 《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册（公告 2021 年第 24 号）》中：“天然气工业炉窑行业系数手册）—产排污系数表” | 千克/万立方米-原料 | 2.86 | 颗粒物 | 0.106 |
| | | | | | | | 18.7 | 氮氧化物 | 0.691 |
| | | | | | | | 0.02S* | 二氧化硫 | 0.074 |
| 6 | RTO 燃烧废气 | 天然气 | 7.39 | 系数法 | | 千克/万立方米-原料 | 2.86 | 颗粒物 | 0.021 |
| | RTO 热力型氮氧化物 | 热力型废气 | / | 系数法 | 根据类比 RTO 热力型氮氧化物浓度约 30-15mg/m ³ (温度约为 800-950℃，氧浓度约为 3-6%)，根据自行检测数据，环评取值排放浓度按 30mg/m ³ 反推计算所得（已扣除天然气燃烧产生的氮氧化物） | kg/h 燃烧时间 | 0.4 | 氮氧化物 | 0.962 |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| 7 | 清理 | / | / | / | / | / | / | 颗粒物 | 少量 |
| 8 | 喷码 | / | / | / | / | / | / | 颗粒物 | 少量 |

(2) 废气收集和处理情况

表4-2 废气收集和处理情况表

| 序号 | 废气种类 | 排气筒编号 | 污染因子 | 废气收集方式 | 收集效率 (%) | 处理工艺 | 处理效率 (%) | 风量核算 | 最终设计风量 (m³/h) |
|----|---------|-------|----------------|------------------------------|----------|----------------------|----------|--|---------------|
| 1 | 硫化、注塑废气 | DA024 | 非甲烷总烃、二硫化碳、颗粒物 | 挤出机、硫化机设置集气罩 | 85 | 碱液喷淋+干式过滤+静电吸附+活性炭吸附 | 75 | 挤出机、硫化机集气罩 (0.4m×0.4m) 收集废气至排气管道内, 依据以下经验公式计算得出所需风量 L。风量计算公式: L=3600SV; 其中: S—集气罩口总面积 (10 工位, 共计 2m²); V—断面平均风速 (取 0.6m/s); 根据以上公式计算可得, 挤出机、硫化机共计 10 台, 设备处理风量为 3456m³/h, 考虑风量损耗, 项目设计设计风量取 3500m³/h 计, 年工作时间为 2400h。 | 28000 |
| | | | | 远红外加热箱、空气加热箱、微波硫化箱、硫化箱半密闭集气 | 95 | | 75 | 远红外加热箱、空气加热箱、微波硫化箱、硫化箱均半密闭集气, 根据类比现有集气数据, 单台设施集气风量约为 500m³/h; 根共计 14 台, 设备处理风量为 7000m³/h, 年工作时间为 2400h。 | |
| | | | | 塑料注射成型机、注塑机、橡胶注射机设置整体罩, 顶部集气 | 90 | | 75 | 塑料注射成型机、注塑机、橡胶注射机整体设置在操作柜内, 对设备设施进行整体集气, 每 30 台设置一个整体操作柜, 单个操作柜集气风量约为 4375m³/h, 合计集气风量约为 17500m³/h, 年工作时间为 2400h。 | |

| | | | | | | | | | |
|---|-------------------------|-------|-------------------|-----------------------------|----|----------------------|----|--|-------|
| | | | 二氧化硫、氮氧化物 | 远红外加热箱、空气加热箱、微波硫化箱、硫化箱半密闭集气 | 95 | / | / | / | |
| 2 | 喷胶、植绒、固化；水性调漆、喷涂、流平、固化等 | DA025 | 二甲苯、乙苯、非甲烷总烃、臭气浓度 | 喷涂机、植绒机密闭集气，喷漆线密闭，烘箱密闭集气 | 95 | 喷淋塔喷淋+三级过滤器+转轮吸附+RTO | 95 | 喷涂机、植绒机密闭集气，喷漆线密闭，烘道密闭集气，根据类比现有集气数据，喷涂机、植绒机单台集气风量约为 700m³/h；根共计 14 台，设备处理风量为 9800m³/h，喷漆流水线 1 条，内设置 3 个喷台，喷漆烘箱 1 个，单个喷台集气风量约为 6000m³/h，烘箱集气风量约为 2200m³/h，合计集气风量约为 30000 m³/h，年工作时间为 2400h。 | 30000 |
| | | | 颗粒物 | | 95 | 喷淋塔喷淋+三级过滤器 | 95 | | |
| | | | 二氧化硫、氮氧化物 | 烘箱密闭集气 | 95 | / | / | | |

(3) 废气产排情况

表4-3 废气产排情况汇总表

| 工序/生产线 | 装置 | 排放源 | 污染物种类 | 污染物产生 | | | | 治理措施 | | 污染物排放 | | | 排放时间 (h/a) |
|--------|---------------------------------|-----------|-------|-----------|-----------|-------------|--------------|----------------------|-------|---------|-----------|------------|------------|
| | | | | 核算方法 | 产生量 (t/a) | 产生速率 (kg/h) | 最大产生浓度 mg/m³ | 工艺 | 效率 /% | 排放量 t/a | 排放速率 kg/h | 排放浓度 mg/m³ | |
| 硫化、注塑 | 挤出机、硫化机、远红外加热箱、空气加热箱、微波硫化箱、硫化箱、 | 排气筒 DA024 | 非甲烷总烃 | 产污系数法和类比法 | 0.142 | 0.059 | 2.1 | 碱液喷淋+干式过滤+静电吸附+活性炭吸附 | 75 | 0.035 | 0.015 | 0.5 | 2400 |
| | | | 二硫化碳 | | 0.036 | 0.015 | 0.5 | | 75 | 0.009 | 0.004 | 0.1 | |
| | | | 颗粒物 | | 4.189 | 1.745 | 62.3 | | 90 | 0.419 | 0.175 | 6.2 | |
| | | | 二氧化硫 | | 0.053 | 0.022 | 0.8 | | / | 0.053 | 0.022 | 0.8 | |
| | | | 氮氧化物 | | 0.497 | 0.207 | 7.4 | | / | 0.497 | 0.207 | 7.4 | |
| | | | 臭气浓度 | | / | / | 340 | | 75 | / | / | 85 | |
| | 无组织 | 非甲烷总烃 | / | / | 0.016 | 0.007 | / | / | / | 0.016 | 0.007 | / | |

年产 42 万套中高端车型无边框密封条生产线技术改造项目环境影响登记表情况说明

| | | | | | | | | | | | | | |
|-------|-------------------|-----------|---------------------------|-----------|--------|--------|--------|---------------------------------------|------|-------|-------|------|--|
| 后加工处理 | 塑料注射成型机、注塑机、橡胶注射机 | | 二硫化碳 | | 0.004 | 0.002 | / | / | / | 0.004 | 0.002 | / | |
| | | | 颗粒物 | | 0.465 | 0.194 | / | / | / | 0.465 | 0.194 | / | |
| | | | 二氧化硫 | | 0.006 | 0.002 | / | / | / | 0.006 | 0.002 | / | |
| | | | 氮氧化物 | | 0.055 | 0.023 | / | / | / | 0.055 | 0.023 | / | |
| | | | 臭气浓度 | | / | / | / | / | / | / | / | / | |
| | 喷涂机、植绒机、喷漆线、烘箱 | 排气筒 DA025 | 二甲苯 | 产污系数法和类比法 | 11.372 | 4.738 | 157.9 | 喷淋塔 喷淋+ 三级过滤器+ 转轮吸脱附 +RTO | 95 | 0.569 | 0.237 | 7.9 | |
| | | | 乙苯 | | 3.249 | 1.354 | 45.1 | | 95 | 0.162 | 0.068 | 2.3 | |
| | | | 其他挥发性有机物 | | 32.024 | 13.343 | 444.8 | | 95 | 1.601 | 0.667 | 22.2 | |
| | | | 非甲烷总烃（包括二甲苯、乙苯以及其他挥发性有机物） | | 46.645 | 19.435 | 647.84 | | 95 | 2.332 | 0.972 | 32.4 | |
| | | | 颗粒物 | | 71.741 | 29.892 | 996.4 | | 99.5 | 0.359 | 0.149 | 5.0 | |
| | | | 二氧化硫 | | 0.084 | 0.035 | 1.2 | | / | 0.084 | 0.035 | 1.2 | |
| | | | 氮氧化物 | | 1.750 | 0.729 | 24.3 | | / | 1.750 | 0.729 | 24.3 | |
| | | | 臭气浓度 | | / | / | 2240 | | 95 | / | / | 112 | |
| | | 无组织 | 二甲苯 | / | 0.599 | 0.249 | / | / | / | 0.599 | 0.249 | / | |
| | | | 乙苯 | | 0.171 | 0.071 | / | / | / | 0.171 | 0.071 | / | |
| | | | 其他挥发性有机物 | | 1.685 | 0.702 | / | / | / | 1.685 | 0.702 | / | |
| | | | 非甲烷总烃（包括二甲苯、乙苯以及其他挥发性有机物） | | 2.455 | 1.023 | / | / | / | 2.455 | 1.023 | / | |

年产 42 万套中高端车型无边框密封条生产线技术改造项目环境影响登记表情况说明

| | | | | | | | | | | | | | |
|--|-------|----------|-------|--------|--------|---------|-------------------|--------|--------|--------|--------|---|--|
| | | | 颗粒物 | | 7.172 | 2.988 | / | 设备周边沉降 | 70 | 2.152 | 0.896 | / | |
| | | | 二氧化硫 | | 0.004 | 0.002 | / | / | / | 0.004 | 0.002 | / | |
| | | | 氮氧化物 | | 0.041 | 0.017 | / | / | / | 0.041 | 0.017 | / | |
| | | | 臭气浓度 | / | / | / | / | / | / | / | | / | |
| DA024 | 非正常排放 | 非甲烷总烃 | / | 0.899 | 0.059 | 99.9 | 设备设施故障，处理效率下降至50% | 50 | 0.450 | 0.030 | 49.950 | 1 | |
| | | 二硫化碳 | / | 0.015 | 0.015 | 0.5 | | 50 | 0.007 | 0.007 | 0.267 | 1 | |
| | | 颗粒物 | / | 1.745 | 1.745 | 62.3 | | 50 | 0.873 | 0.873 | 31.166 | 1 | |
| DA025 | 非正常排放 | 二甲苯 | / | 4.738 | 4.738 | 157.9 | | 50 | 50 | 2.369 | 2.369 | 1 | |
| | | 乙苯 | / | 1.354 | 1.354 | 45.1 | | 50 | 50 | 0.677 | 0.677 | 1 | |
| | | 其他挥发性有机物 | / | 13.343 | 13.343 | 444.8 | | 50 | 50 | 6.672 | 6.672 | 1 | |
| | | 非甲烷总烃 | / | 19.435 | 19.435 | 647.845 | | 50 | 50 | 9.718 | 9.718 | 1 | |
| | | 颗粒物 | / | 29.892 | 29.892 | 996.4 | 50 | 50 | 14.946 | 14.946 | 1 | | |
| 污染物排放汇总（t/a） | | VOCs | 4.838 | | | | | | | | | | |
| | | 二硫化碳 | 0.013 | | | | | | | | | | |
| | | 颗粒物 | 3.395 | | | | | | | | | | |
| | | 二氧化硫 | 0.148 | | | | | | | | | | |
| | | 氮氧化物 | 2.344 | | | | | | | | | | |
| | | 臭气浓度 | 无量纲 | | | | | | | | | | |
| 备注：1、非正常排放原因为设备设施故障，导致处理效率下降至 50%，集气效率不变； 2、喷涂机、植绒机、喷漆线、烘箱废气中非甲烷总烃包括二甲苯、乙苯、其他挥发性有机物； 3、无组织产生量按照不同工序的集气效率进行分别计算后的加和所得 | | | | | | | | | | | | | |

(4) 污染防治措施信息汇总

表4-4 废气污染防治措施汇总表

| 类目 | | 排放源 | 排放源 |
|----------|------------|--|--------------------------------------|
| 生产单元 | | 硫化、注塑 | 喷胶、植绒、固化；水性调漆、喷涂、流平、固化等 |
| 生产设施 | | 挤出机、硫化机、远红外加热箱、空气加热箱、微波硫化箱、硫化箱、塑料注射成型机、注塑机、橡胶注射机 | 喷涂机、植绒机、喷漆线、烘箱 |
| 产排污环节 | | 硫化、注塑 | 喷胶、植绒、固化；水性调漆、喷涂、流平、固化等 |
| 污染物种类 | | 非甲烷总烃、二硫化碳、颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、臭气浓度 | 二甲苯、乙苯、非甲烷总烃、颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、臭气浓度 |
| 排放形式 | | 有组织 | 有组织 |
| 污染防治设施概况 | 设施编号 | TA024 | TA025 |
| | 收集方式 | 挤出机、硫化机设置集气罩；远红外加热箱、空气加热箱、微波硫化箱、硫化箱半密闭集气；塑料注射成型机、注塑机、橡胶注射机设置整体罩，顶部集气 | 喷涂机、植绒机密闭集气，喷漆线密闭，烘箱密闭集气 |
| | 收集效率（%） | 90 | 95 |
| | 处理能力（m³/h） | 28000 | 30000 |
| | 处理效率（%） | 75 | 95 |
| | 处理工艺 | 碱液喷淋+干式过滤+静电吸附+活性炭吸附 | 喷淋塔喷淋+三级过滤器+转轮吸脱附+RTO |
| | 是否为可行技术 | 是 | 是 |
| 排放口 | 类型 | 一般排放口 | 一般排放口 |
| | 高度（m） | 15 | 15 |
| | 内径（m） | 0.8 | 0.8 |
| | 温度（℃） | 25 | 25 |
| | 地理坐标 | 经度：120.7962342240°；纬度：28.8827446423° | 经度：120.7956483596°；纬度：28.8827578644° |
| | 编号 | DA024 | DA024 |

(5) 废气污染物排放执行标准信息表

①有组织排放

表4-5 有组织废气污染物排放标准汇总表

| 排气筒编号 | 排气筒名称 | 污染物种类 | 废气污染物排放标准 | | | |
|--|------------|---------------------------|--|-----------------|--|----------------|
| | | | 名称 | 浓度限值 (mg/m³) | 标准说明 | 污染物排放 监控位置 |
| DA024 | 硫化、注塑废气排气筒 | 非甲烷总烃 | 《橡胶制品工业污染物排放标准》 (GB27632-2011) 表 5 新建企业大气污 染物排放限值 | 10 | PP 注塑执行《合成树脂工 业污染物排放标准》 (GB31572-2015) (含 2024 年修改单) 中表 5 特 别排放限值, 因注塑废气和 硫化废气分别收集合并处理 后排放, 因此注塑废气从严 执行《橡胶制品工业污染物 排放标准》(GB27632- 2011) 相关限值 | 车间或生产 设施排气筒 |
| | | 颗粒物 | | 12 | | |
| | | 二氧化硫 | 执行《工业炉窑大气污染物排放标准》 (GB9078-1996)相关标准, 其排放限值 按照关于印发《工业炉窑大气污染综合 治理方案》的通知(环大气[2019]56 号)中重点区域污染物排放限值控制 | 200 | | |
| | | 氮氧化物 | | 300 | | |
| | | 二硫化碳 | 《恶臭污染物排放标准》(GB14554- 1993) 表 2 中标准 | 1.5kg/h | | |
| | | 臭气浓度 | | 2000 (无量纲) | | / |
| DA025 | 后加工处理废气排气筒 | 苯系物(二甲 苯、乙苯) | 《工业涂装工序大气污染物排放标准》 (DB33 2146-2018) | 40 | 喷涂机、植绒机产生的废气 二甲苯、乙苯、非甲烷总 烃、颗粒物执行《大气污 染物综合排放标准》(GB16297- 1996)中新污染源二级标准, 因与水性涂装废气一并处理 后达标排放, 因此一并执行 《工业涂装工序大气污染物 排放标准》(DB33 2146- 2018) 相关限值 | 车间或生产 设施排气筒 |
| | | 其他挥发性有 机物(以非甲 烷总烃计) | | 80 | | |
| | | 颗粒物 | | 30 | | |
| | | 臭气浓度 | | 1000 | | |
| | | 二氧化硫 | 执行《工业炉窑大气污染物排放标准》 (GB9078-1996)相关标准, 其排放限值 按照关于印发《工业炉窑大气污染综合 治理方案》的通知(环大气[2019]56 号)中重点区域污染物排放限值控制 | 200 | | |
| | | 氮氧化物 | | 300 | | |
| 硫化工艺单位基准排气量符合性分析: 根据《橡胶制品工业污染物排放标准》(GB27632-2011) 中“大气污染物排放浓度限值适用于单位胶料实际排气 | | | | | | |

量不高于单位胶料基准排气量的情况；若单位胶料实际排气量超过单位胶料基准排气量，须将实测大气污染物浓度换算为大气污染物基准气量排放浓度，并以大气污染物基准气量排放浓度作为判定排放是否达标的依据”的要求。

换算公式如下：

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

式中：ρ_基——大气污染物基准气量排放浓度，mg/m³；
Q_总——实测排气总量，m³；
Y_i——第 i 种产品胶料消耗量；（胶料消耗量和排气量统计周期为一个工作日）；
Q_{i基}——第 i 种产品的单位胶料基准排气量，m³/t；
ρ_实——实测大气污染物排放浓度，mg/m³。

本项目非甲烷总烃折算基准气量排放浓度计算如下：

$\rho_{\text{基}} = (2.8 \times 10^4 \text{mg/m}^3 \times 8\text{h}) \div (17.5\text{t} \times 2000\text{m}^3/\text{t}) \times 0.5\text{mg/m}^3 = 3.4\text{mg/m}^3$
（项目挤出机、硫化机、远红外加热箱、空气加热箱、微波硫化箱、硫化箱、橡胶注射机工序每天运行 8h 计，项目橡胶硫化量分别为 17.5t）

②无组织排放

表4-6 无组织废气污染物排放标准汇总表

| 无组织排放 编号 | 污染物种类 | 主要污染防 治措施 | 废气污染物排放标准 | | 备注 |
|-------------|-------|---------------------|---|--------------------------|--------------|
| | | | 名称 | 浓度限值（mg/m ³ ） | |
| 厂界 | 颗粒物 | 加强生产设 施及车间密 闭 | 《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）（含 2024 年修改单）表 9 | 1.0 | / |
| | 非甲烷总烃 | | 《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33 2146-2018） | 4.0 | / |
| | 苯系物 | | | 2.0 | / |
| | 臭气浓度 | | | 20（无量纲） | / |
| | 二硫化碳 | | 《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）表 1 中二级标准 | 3.0 | / |
| | 二氧化硫 | | 《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织排放浓度监控限值 | 0.4 | / |
| | 氮氧化物 | | | 0.12 | / |
| 厂区内 | 非甲烷总烃 | | 《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）特别排放限值 | 6 | 监控点处1h平均浓度限值 |
| | | | | 20 | 监控点处任意一次浓度值 |

2、废水

(1) 废水源强核算

表4-7 废水源强核算表

| 产污环节 | 类别 | 新鲜水 | | 废水量 | | 污染物产生情况 | | | |
|------|-----------|--------------|---|--------------|-------------|---------|-------------------|----------------|--------------|
| | | 用水量 (t/a) | 核算依据 | 产生量 (t/a) | 核算依据 | 核算方法 | 污染物种类 | 产生浓度 (mg/L) | 产生量 (t/a) |
| 生活 | 新增生活污水 | 3000 | 共 100 人, 100L/班次·人 | 2550 | 按用水量的 85% 计 | / | COD _{Cr} | 300 | 0.765 |
| | | | | | | | 氨氮 | 30 | 0.077 |
| 生产 | 直接冷却、间接冷却 | 9000 | 项目生产工艺上的冷却水为挤出生产线上的硫化及烘干后的循环冷却水, 其中经过植绒工序的循环冷却水通过过滤方式回收绒毛, 且回收的绒毛重新用于生产。循环冷却水使用一段时间后, 外排至废水处理设施处理。根据现有项目类比分析以及企业提供冷却装置参数, 直接冷却水定期补充, 补充量为 9000t/a, 废水日均产生量为 15.0t/d, 废水年产生量为 4500t/a。 | 4500 | 类比现有 | / | COD _{Cr} | 300 | 1.350 |
| | | | | | | | SS | 100 | 0.450 |
| | 水性喷涂 | 867 | 喷涂线喷台废水定期排放, 类比现有实际生产数据, 损耗约为 10%, 新增喷台循环水约 2 天排放一次, 单条线单次排放量为 5.2m ³ , 则日均产生废水量 2.6t/d, 年产生废水量约 780t/a。 | 780 | 类比现有 | / | COD _{Cr} | 2600 | 2.028 |
| | | | | | | | 石油类 | 80 | 0.062 |
| | | | | | | | SS | 800 | 0.624 |
| | | | | | | | 氨氮 | 50 | 0.039 |
| | | | | | | | 总氮 | 200 | 0.156 |
| | 硫化、注塑废气处理 | 223 | 根据废气处理设施参数, 喷淋塔循环水槽尺寸为 Φ3.0*0.5m, 损耗约为 10%, 类比现有实际生产数据, 循环水约 5 天排放一次, 单次排放量为 3.5m ³ , 年使用天数按 300 天计。 | 212 | 类比现有 | / | COD _{Cr} | 1000 | 0.212 |
| | | | | | | | 石油类 | 120 | 0.025 |
| | | | | | | | SS | 150 | 0.032 |
| | 后加工废气处理 | 558 | 根据废气处理设施参数, 喷淋塔循环水槽尺寸为 Φ3.0*0.5m, 损耗约为 10%, 类比现有实际生产数据, 循环水约 2 天排放一次, 单次排放量为 3.5m ³ , 年使用天数按 300 天计。 | 530 | 类比现有 | / | COD | 2750 | 1.457 |
| | | | | | | | 石油类 | 100 | 0.053 |
| | | | | | | | SS | 850 | 0.450 |

年产 42 万套中高端车型无边框密封条生产线技术改造项目环境影响登记表情况说明

| | | | | | | | | | |
|--|-------|---|------|---|---|-------------------|-------|-------|-------|
| | | | | | | | 氨氮 | 65 | 0.034 |
| | | | | | | | 总氮 | 220 | 0.117 |
| 汇总 | 12148 | / | 8572 | / | / | COD _{Cr} | 678.0 | 5.812 | |
| | | | | | | 氨氮 | 17.5 | 0.150 | |
| | | | | | | 石油类 | 16.4 | 0.141 | |
| | | | | | | SS | 181.5 | 1.556 | |
| | | | | | | 总氮 | 31.8 | 0.273 | |
| 注：1、汇总按废水产生量除以水量计算平均浓度； 2、本项植绒胶涉及二甲苯使用，根据二甲苯的理化特性，二甲苯不容易水，因此废水中的二甲苯含量较少，环评不对其做定量说明。 | | | | | | | | | |

(2) 废水产排情况

表4-8 废水产排情况汇总表

| 工序 | 污染源 | 污染物 | 污染物产生 | | | 治理措施 | | | | 纳管情况 | | | 污染物排放 | | |
|------|------|--------------------|--------------|--------------|------------|---------------|--------|---------|---------|------------|--------------|------------|------------|--------------|------------|
| | | | 产生废水量 t/a | 产生浓度 mg/L | 产生量 t/a | 工艺 | 处理能力 | 效率 % | 是否为可行技术 | 纳管去向 | 纳管浓度 mg/L | 纳管量 t/a | 废水量 t/a | 排放浓度 mg/L | 排放量 t/a |
| 员工生活 | 生活污水 | COD | 2550 | 350 | 0.765 | 化粪池 | / | / | 是 | 仙居县城市污水处理厂 | 350 | 0.765 | 2550 | 30 | 0.077 |
| | | NH ₃ -N | | 35 | 0.077 | | | / | | | 35 | 0.077 | | 1.5 | 0.004 |
| 生产 | 生产废水 | COD _{Cr} | 6022 | 838.1 | 5.047 | 格栅+反应沉淀+水解+生化 | 250t/d | 64% | 是 | | 300 | 1.807 | 6022 | 30 | 0.181 |
| | | 氨氮 | | 12.2 | 0.073 | | | 84% | | | 2 | 0.012 | | 1.5 | 0.009 |
| | | 石油类 | | 23.4 | 0.141 | | | 57% | | | 10 | 0.060 | | 1 | 0.006 |
| | | SS | | 258.4 | 1.556 | | | 42% | | | 150 | 0.903 | | 10 | 0.060 |
| | | 总氮 | | 45.3 | 0.273 | | | 12% | | | 40 | 0.241 | | 12 | 0.072 |
| 全厂 | | COD | 8572 | / | 5.812 | / | / | / | / | / | / | 8572 | 30 | 0.257 | |
| | | NH ₃ -N | | / | 0.150 | | | / | / | / | / | | / | 1.5 | 0.013 |
| | | 石油类 | | / | 0.141 | | | / | / | / | / | | / | 1 | 0.009 |
| | | SS | | / | 1.556 | | | / | / | / | / | | / | 10 | 0.086 |
| | | 总氮 | | / | 0.273 | | | / | / | / | / | | / | 12 | 0.103 |

(3) 排放口基本情况

①废水排放口

本项目废水排放口基本情况见下表。

表4-9 本项目废水间接排放口基本情况表

| 序号 | 排放口编号 | 排放口地理坐标 | | 排放去向 | 排放规律 | 排放方式 | 受纳污水处理厂信息 | |
|----|-------|-------------------|-------------------|------------|------------------------------|------|-------------------|-------------|
| | | 经度 | 纬度 | | | | 污染物种类 | 污染物排放标准浓度限值 |
| 1 | DW001 | 120 度 48 分 0.83 秒 | 28 度 52 分 57.36 秒 | 仙居县城市污水处理厂 | 间断排放，排放期间流量不稳定且无规律，但不属于冲击型排放 | 间接排放 | COD _{Cr} | 40mg/L |
| | | | | | | | 氨氮 | 2mg/L |
| | | | | | | | 石油类 | 1mg/L |
| | | | | | | | SS | 10mg/L |
| | | | | | | | 总氮 | 12mg/L |

②雨水排放口

本项目雨水排放口基本情况见下表。

表4-10 本项目雨水排放口基本情况表

| 序号 | 排放口编号 | 排放口地理坐标 | | 排放去向 | 排放规律 | 排放方式 | 受纳自然水体信息 | |
|----|-------|-------------------|-------------------|------|------------------------------|------|----------|------------------------------------|
| | | 经度 | 纬度 | | | | 名称 | 水体功能目标 |
| 1 | DW002 | 120 度 48 分 0.83 秒 | 28 度 52 分 57.79 秒 | 永安溪 | 间断排放，排放期间流量不稳定且无规律，但不属于冲击型排放 | 间接排放 | 永安溪 | 《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中的III类水体标准 |

(4) 废水污染物排放执行标准

表4-11 本项目废水污染物排放标准

| 排放口 编号 | 排放口 名称 | 污染物 种类 | 纳管标准 | | | 排环境标准 | | |
|---|------------|-------------------|--------------------------------|------|------|---|------|------|
| | | | 名称 | 单位 | 浓度限值 | 名称 | 单位 | 浓度限值 |
| DW001 | 废水总 排放口 | COD _{Cr} | 橡胶制品工业污染物排放标准 GB 27632-2011 | mg/L | 300 | 《浙江省城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》（DB33/2169-2018），该标准中未作规定的因子排放执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）的一级 A 标准。 | mg/L | 40 |
| | | 氨氮 | | mg/L | 30 | | mg/L | 2 |
| | | 石油类 | | mg/L | 10 | | mg/L | 1 |
| | | SS | | mg/L | 150 | | mg/L | 10 |
| | | 总氮 | | mg/L | 40 | | mg/L | 12 |
| 备注：根据地方管理部门要求，污水处理厂 COD _{Cr} 和氨氮因子排放按照《台州市城镇污水处理厂出水指标及标准限值表（试行）》中确定的准地表水 IV 类标准进行总量控制，控制浓度为 COD _{Cr} 30mg/L、氨氮 1.5mg/L。 | | | | | | | | |

废水依托可行性分析：本项目产生的废水为水性喷漆水帘废水、喷淋废水，废水水质与企业现有项目基本一致，现有废水处理工艺能稳定达标排放，即本项目生产废水依托现有项目工艺可行；本项目新增废水产生量约为 20.1t/d，企业全厂废水处理能力约为 250t/d，现有废水处理量约为 195.6t/d，余量为 54.4t/d，满足本次新增废水处理量要求。

3、噪声

(1) 噪声源强

表4-12 噪声源强一览表

| 序号 | 噪声源 | 声源类型 | 数量（台/条） | 位置 | 产生强度 | 降噪措施 | | 排放强度 | 持续时间/h |
|----|----------|------|---------|----------|-----------|--|------------|-----------|--------|
| | | | | | 噪声值（dB/A） | 措施 | 降噪效果（dB/A） | 噪声值（dB/A） | |
| 1 | 挤出机 | 室内声源 | 7 | 29#厂房 1F | 75 | ①针对风机等高噪声设备的支承部位，采取安装减振垫片和高效消声器等综合降噪措施。②生产时车间门窗保持关闭状态，必要时可对墙体、门、窗进行隔声改造。③加强设备的维护，确保设备处于良好的运转状态，杜绝因设备不正常运转时产生的高噪声现象。④在生产厂房和厂区四周尽量利用空余地增加绿化面积，加强绿化隔离带建设。⑤合理布置设备，车床等高噪声设备远离敏感点布置。 | 20 | 55 | 2400 |
| 2 | 硫化机 | | 1 | 29#厂房 1F | 75 | | 20 | 55 | 2400 |
| 3 | 喷涂机 | | 9 | 29#厂房 1F | 77 | | 20 | 57 | 2400 |
| 4 | 植绒机 | | 3 | 29#厂房 1F | 77 | | 20 | 57 | 2400 |
| 5 | 空气加热箱 | | 3 | 29#厂房 1F | 72 | | 20 | 52 | 2400 |
| 6 | 硫化箱 | | 4 | 29#厂房 1F | 72 | | 20 | 52 | 2400 |
| 7 | 微波硫化箱 | | 7 | 29#厂房 1F | 72 | | 20 | 52 | 2400 |
| 8 | 超高温箱 | | 1 | 29#厂房 1F | 72 | | 20 | 52 | 2400 |
| 9 | 远红外加热箱 | | 1 | 29#厂房 1F | 72 | | 20 | 52 | 2400 |
| 10 | 等离子机 | | 11 | 29#厂房 1F | 77 | | 20 | 57 | 2400 |
| 11 | 低温等离子体设备 | | 3 | 29#厂房 1F | 81 | | 20 | 61 | 2400 |
| 12 | 折合边机 | | 2 | 29#厂房 1F | 82 | | 20 | 62 | 2400 |
| 13 | 激光机 | | 4 | 29#厂房 1F | 75 | | 20 | 55 | 2400 |
| 14 | 蒸发式冷气机 | | 68 | 29#厂房 1F | 75 | | 20 | 55 | 2400 |
| 15 | 预弯机 | | 3 | 29#厂房 1F | 81 | | 20 | 61 | 2400 |
| 16 | 拉弯机 | | 3 | 29#厂房 1F | 82 | | 20 | 62 | 2400 |
| 17 | 整线联机系统 | | 3 | 29#厂房 1F | 79 | | 20 | 59 | 2400 |
| 18 | 打磨机 | | 3 | 29#厂房 1F | 80 | | 20 | 60 | 2400 |

年产 42 万套中高端车型无边框密封条生产线技术改造项目环境影响登记表情况说明

| | | | | | | | | | |
|----|-------------|------|----|----------|----|--------------------|----|----|------|
| 19 | 变压器 | | 2 | 29#厂房 1F | 83 | | 20 | 63 | 2400 |
| 20 | 喷涂烘箱 8m | | 1 | 29#厂房 2F | 73 | | 20 | 53 | 2400 |
| 21 | 喷涂流水线 | | 1 | 29#厂房 2F | 80 | | 20 | 60 | 2400 |
| 22 | 冲床 | | 22 | 29#厂房 2F | 83 | | 20 | 63 | 2400 |
| 23 | 研磨机床 | | 1 | 29#厂房 2F | 80 | | 20 | 60 | 2400 |
| 24 | 精雕 CNC 雕刻中心 | | 3 | 29#厂房 2F | 80 | | 20 | 60 | 2400 |
| 25 | 研磨机床 | | 1 | 29#厂房 2F | 80 | | 20 | 60 | 2400 |
| 26 | 亮条辊压线 | | 1 | 29#厂房 2F | 79 | | 20 | 59 | 2400 |
| 27 | 压力机 | | 23 | 29#厂房 2F | 80 | | 20 | 60 | 2400 |
| 28 | 模温机 | | 8 | 29#厂房 2F | 78 | | 20 | 58 | 2400 |
| 29 | 半伺服三维拉弯机 | | 3 | 29#厂房 2F | 80 | | 20 | 60 | 2400 |
| 30 | 单柱液压机 | | 3 | 29#厂房 2F | 82 | | 20 | 62 | 2400 |
| 31 | 半软条自动盘条机 | | 1 | 29#厂房 2F | 81 | | 20 | 61 | 2400 |
| 32 | 钢带预热（改进型） | | 7 | 29#厂房 1F | 76 | | 20 | 56 | 2400 |
| 33 | 三维成型机 | | 4 | 29#厂房 2F | 77 | | 20 | 57 | 2400 |
| 34 | 橡胶注射机 | | 62 | 29#厂房 2F | 79 | | 20 | 59 | 2400 |
| 35 | 塑料注射成型机 | | 60 | 29#厂房 2F | 79 | | 20 | 59 | 2400 |
| 36 | 丰铁注塑机 | | 23 | 29#厂房 2F | 79 | | 20 | 59 | 2400 |
| 37 | 提升机 | | 1 | 29#厂房 2F | 78 | | 20 | 58 | 2400 |
| 38 | 全自动橡胶注射机 | | 14 | 29#厂房 2F | 80 | | 20 | 60 | 2400 |
| 39 | 全自动上卡扣机 | | 4 | 29#厂房 2F | 77 | | 20 | 57 | 2400 |
| 40 | 空压机 | 室外声源 | 3 | / | 84 | 针对风机、冷却塔等采取安装减振垫措施 | 15 | 69 | 2400 |
| 41 | 永磁变频空压机 | | 1 | / | 83 | | 15 | 68 | 2400 |
| 42 | 冷水机 | | 1 | / | 82 | | 15 | 67 | 2400 |

| | | | | | | | | | |
|----|--------|--|----|---|----|--|----|----|------|
| 43 | 环保设备风机 | | 2 | / | 84 | | 15 | 69 | 2400 |
| 44 | 负压风机 | | 80 | / | 80 | | 15 | 65 | 2400 |

(2) 噪声排放执行标准信息表

表4-13 工业企业厂界环境噪声排放限值 单位: dB (A)

| 厂界噪声点位 名称 | 厂界外声环境功能区 类别 | 时段 | | 执行标准 |
|--------------|-----------------|----|----|---|
| | | 昼间 | 夜间 | |
| 东厂界 | 3 | 70 | 55 | 东厂界和北厂界执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008) 中 4 类标准, 其余厂界执行 2 类标准 |
| 南厂界 | 3 | 65 | 50 | |
| 西厂界 | 3 | 65 | 50 | |
| 北厂界 | 3 | 70 | 55 | |

4、固废

(1) 固废产排情况

表4-14 本项目固体废物污染源强核算一览表

| 序号 | 固体废物名称 | 产生环节 | 固废属性 | 物理形状 | 主要有毒有害物质名称 | 产生量 (t/a) | 核算依据 | 利用或处置量 (t/a) | 最终去向 |
|----|--------|------------------------|--------|------|------------|-----------|---|--------------|------------|
| 1 | 边角料及次品 | 开卷、钻孔、裁断、精裁、冲切、挖钢带、修边等 | 一般工业废物 | 固态 | / | 630.5 | 根据类比企业现有实际生产数据，产生量约为原料量的 1% | 630.5 | 外售物资单位综合利用 |
| 2 | 集尘灰 | 硫化、注塑废气处理 | | 固态 | / | 3.8 | 根据废气处理工艺流程计算所得 | 3.8 | |
| 3 | 废矿物油 | 设备维修等 | 危险废物 | 液态 | 废矿物油 | 1.2 | 根据企业提供资料，废矿物油产生量约为消耗量的 20% | 0.5 | 委托有资质的单位处置 |
| 4 | 废铁质油桶 | 矿物油使用 | | 固态 | 废铁质油桶 | 0.4 | 项目矿物油包装规格为 150kg/桶，年产生废包装桶 40 只，单只桶重 10kg。 | 0.05 | |
| 5 | 其他废包装桶 | 油漆、植绒胶等使用 | | 固态 | 废包装桶 | 2.4 | 项目油漆等包装规格为 25kg/桶，年产生废包装桶 11964 只，单只桶重 0.2kg。 | 2.4 | |
| 6 | 废活性炭 | 废气处理 | | 固态 | 有机物 | 8.1 | 按照《浙江省分散吸附-集中再生活性炭法挥发性有机物治理体系建设技术指南（试行）》中附录 A 的装填量，风量为 $20000 \leq Q < 30000$ 之间，500h 最少装填量为 2.0t，项目年工作 2400h，根据台州市生态环境局《关于印发台州市“以废治废”活性炭治理体系建设工作方案的通知》（台 | 8.1 | |

| | | | | | | | | | |
|--|--------|-------|------|----|---------|------|---|------|--------|
| | | | | | | | 环函〔2023〕81 号），本项目活性炭一年更换频次为 4 次/年，则废活性炭产生量约为 8.1t/a（含吸附的有机废气量） | | |
| 7 | 废滤袋 | 废气处理 | | 固态 | 有机物、漆渣等 | 0.2 | 根据类比现有实际生产数据，硫化废气滤袋每半年更换一次，每次更换约 20kg、后处理废气每 3 个月更换一次，每次更换量约 30kg | 0.2 | |
| 8 | 漆渣 | 水性喷漆* | | 固态 | 有机物 | 45.3 | 根据水性涂料调配后油漆固含量约为 26%，上漆率按 40% 计，漆雾形成漆渣，部分进入废水内，漆渣产生量约为 70%（含水率按 50%计） | 45.3 | |
| 9 | 废水处理污泥 | 废水处理* | | 固态 | 有机物等 | 30 | 根据企业提供资料，按照废水产生量的 0.5%计算 | 30 | |
| 10 | 废沸石颗粒 | 后加工处理 | | 固态 | 有机物等 | 0.6 | 根据设计方案，废沸石颗粒使用年限约 5 年，填充量约为 3t，折合 0.6t/a | 0.6 | |
| 11 | 生活垃圾 | 员工生活 | 生活垃圾 | 固态 | / | 15 | 项目实施后全厂劳动定员 100 人，生活垃圾产生量按 0.5kg/人·d 计算，则生活垃圾年产生 6t | 15 | 环卫部门清运 |
| 注：企业水性漆渣、水性漆包装桶、废水处理污泥均属于《国家危险废物名录（2025 年版）》中“不明确是否具有危险特性的固体废物，应当按照国家规定的危险废物鉴别标准和鉴别方法予以认定。”，因此从严按照危险废物进行管理和处置。 | | | | | | | | | |

（2）固废储存场所

固废贮存场所（设施）基本情况见下表。

表4-15 固废贮存场所（设施）基本情况表

| 序号 | 类别 | 污染物名称 | 一般固废/危废代码 | 环境危险特性 | 贮存方式 | 贮存周期 | 贮存能力（t） | 贮存面积（m²） | 仓库位置 | 设施编号 |
|----|------|--------|-----------------|--------|------|-------|---------|----------|---------|-------|
| 1 | 一般固废 | 边角料及次品 | / | / | 袋装 | 3 个月 | 16 | 600 | 10#厂房西侧 | TS002 |
| 2 | | 集尘灰 | / | / | 袋装 | 6 个月 | | | | |
| 3 | | 废矿物油 | HW08/900-249-08 | T/I | 桶装 | 12 个月 | 10 | 20 | | TS001 |

年产 42 万套中高端车型无边框密封条生产线技术改造项目环境影响登记表情况说明

| | | | | | | | | | | |
|----|------|--------|-----------------|------|----|-------|--|--|--------|--|
| 4 | 危险废物 | 废铁质油桶 | HW08/900-214-08 | T/I | / | 12 个月 | | | 6#厂房西侧 | |
| 5 | | 其他废包装桶 | HW49/900-041-49 | T/In | / | 3 个月 | | | | |
| 6 | | 废活性炭 | HW49/900-039-49 | T | 袋装 | 6 个月 | | | | |
| 7 | | 废滤袋 | HW12/900-252-12 | T, I | 袋装 | 6 个月 | | | | |
| 8 | | 漆渣 | HW12/900-252-12 | T, I | 袋装 | 3 个月 | | | | |
| 9 | | 废水处理污泥 | HW12/900-252-12 | T, I | 袋装 | 3 个月 | | | | |
| 10 | | 废沸石颗粒 | HW49/900-041-49 | T/In | / | 5 年 | | | | |

5、环境监测计划

(1) 自行监测计划

本项目属于排污许可简化管理类别，根据《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ 819-2017）、《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）、《排污单位自行监测技术指南 橡胶和塑料制品》（HJ 1207-2021）、《排污单位自行监测技术指南 涂装》（HJ1086—2020），本项目自行监测计划如下：

表4-16 本项目污染源自行监测计划

| 类别 | 监测点 | 监测项目 | 监测频次 | 执行排放标准 |
|----|-------|-----------------------------------|--------|--|
| 废气 | 厂界 | 颗粒物 | 1 次/半年 | 《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）（含 2024 年修改单）表 9 |
| | | 非甲烷总烃 | | 《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33 2146-2018） |
| | | 苯系物 | | |
| | | 臭气浓度 | 1 次/年 | 《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）表 1 中二级标准 |
| | | 二硫化碳 | 1 次/年 | |
| | | 二氧化硫 | 1 次/年 | |
| | | 氮氧化物 | 1 次/年 | 《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织排放浓度监控限值 |
| | 车间外 | 非甲烷总烃 | 1 季/年 | 《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）特别排放限值 |
| | DA024 | 非甲烷总烃 | 1 次/年 | 《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）表 5 新建企业大气污染物排放限值 |
| | | 颗粒物 | 1 次/年 | |
| | | 二氧化硫 | 1 次/年 | 执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）相关标准，其排放限值按照关于印发《工业炉窑大气污染综合治理方案》的通知（环大气[2019]56 号）中重点区域污染物排放限值控制 |
| | | 氮氧化物 | 1 次/年 | |
| | | 二硫化碳 | 1 次/年 | |
| | | 臭气浓度 | 1 次/年 | 《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）表 2 中标准 |
| | | 苯系物（二甲苯、乙苯） | 1 次/年 | 《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33 2146-2018） |
| | DA025 | 其他挥发性有机物（以非甲烷总烃计） | 1 次/年 | |
| | | 颗粒物 | 1 次/年 | |
| | | 臭气浓度 | 1 次/年 | 执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）相关标准，其排放限值按照关于印发《工业炉窑大气污染综合治理方案》的通知（环大气[2019]56 号）中重点区域污染物排放限值控制 |
| | | 二氧化硫 | 1 次/年 | |
| | | 氮氧化物 | 1 次/年 | |
| 废水 | DW001 | COD _{Cr} 、氨氮、总氮、石油类、SS 等 | 1 次/半年 | 仙居县城市污水处理厂纳管标准 |
| 噪声 | 厂界处 | 昼噪声 | 1 次/季度 | 东厂界和北厂界执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 4 类标准，其余厂界执行 2 类标准 |

(2) 竣工环境保护设施验收监测

表4-17 本项目竣工环境保护设施验收监测计划

| 类别 | 环保设施 | 监测项目 | 监测位置 | 验收监测标准 | 监测频次 |
|------|--------|------------------------------------|---------------------------------------|--|--------------|
| 废气 | TA024 | 非甲烷总烃 | DA024 进出口 | 《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）表 5 新建企业大气污染物排放限值 | 2 天，3 次/天 |
| | | 颗粒物 | | 执行《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB9078-1996)相关标准，其排放限值按照关于印发《工业炉窑大气污染综合治理方案》的通知（环大气[2019]56 号）中重点区域污染物排放限值控制 | |
| | | 二氧化硫 | | | |
| | | 氮氧化物 | | | |
| | | 二硫化碳 | | | |
| | | 臭气浓度 | | 《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）表 2 中标准 | |
| | TA025 | 苯系物（二甲苯、乙苯） | DA025 进出口 | 《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33 2146-2018） | 2 天，3 次/天 |
| | | 其他挥发性有机物（以非甲烷总烃计） | | | |
| | | 颗粒物 | | | |
| | | 臭气浓度 | | 执行《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB9078-1996)相关标准，其排放限值按照关于印发《工业炉窑大气污染综合治理方案》的通知（环大气[2019]56 号）中重点区域污染物排放限值控制 | |
| | | 二氧化硫 | | | |
| | | 氮氧化物 | | | |
| | 厂界 | 颗粒物 | 厂界 | 《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）（含 2024 年修改单）表 9 | 2 天，3 次/天 |
| | | 非甲烷总烃 | | 《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33 2146-2018） | |
| | | 苯系物 | | | |
| | | 臭气浓度 | | 《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）表 1 中二级标准 | |
| | | 二硫化碳 | | 《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织排放浓度监控限值 | |
| 二氧化硫 | | 《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）表 1 中二级标准 | | | |
| 氮氧化物 | | | | | |
| 车间外 | 非甲烷总烃 | 车间外 | 《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）特别排放限值 | 2 天，3 次/天 | |
| 废水 | 污水处理设施 | COD _{Cr} 、氨氮、总氮、石油类、SS | DW001 进出口 | 仙居县城市污水处理厂纳管标准 | 2 天，4 次/天 |
| 噪声 | 厂界处 | 昼间噪声 | 1 次/季度 | 东厂界和北厂界执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 4 类标准，其余厂界执行 2 类标准 | 2 天，每天昼间 1 次 |

五、总量控制指标

1、总量控制指标

根据《建设项目主要污染物排放总量指标审核及管理暂行办法》（环发〔2014〕197号），需进行总量控制的指标为化学需氧量、氨氮、二氧化硫、氮氧化物，烟粉尘、挥发性有机物、重点重金属污染物等参照本办法执行。

根据工程分析，本项目纳入总量控制要求的主要污染物为 COD_{Cr}、NH₃-N、VOCs、二氧化硫、氮氧化物。

2、总量控制方案

（1）根据《关于印发浙江省“十四五”挥发性有机物综合治理方案的通知》（浙环发〔2021〕10号），“上一年度环境空气质量达标的区域，对石化等行业的建设项目 VOCs 排放量实行等量削减；上一年度环境空气质量不达标的区域，对石化等行业的建设项目 VOCs 排放量实行 2 倍量削减，直至达标后的下一年再恢复等量削减”。仙居县 2023 年环境空气质量为达标区，因此项目新增 VOCs 替代削减比例为 1:1。

（2）二氧化硫、氮氧化物：根据环办环评〔2022〕31 号文件要求：“项目所在区域、流域控制单元环境质量达到国家或者地方环境质量的因子，原则上其对应的国家实施排放总量管控的重点污染物实行区域等量削减。项目所在区域、流域控制单元环境质量未达到国家或者地方环境质量的因子，其对应的主要污染物须进行区域倍量削减。”上一年度台州市属于环境空气质量达标区，项目新增 SO₂、NO_x 排放量实行等量削减，即 SO₂、NO_x 削减替代比例为 1:1。

（2）根据相关文件，仙居县上一年度水环境质量达到年度目标要求，新增水相关污染物排放量削减替代比例为 1:1，本项目新增 COD_{Cr}、NH₃-N 按 1:1 替代削减。

（3）烟粉尘不进行总量替代削减，仅给出总量建议值。

表 5-1 本项目总量控制指标一览表（单位：t/a）

| 总量控制指标 | 原环评审批总量（仅指现代厂区） | “以新带老”削减量 | 本项目排放总量 | 总量指标增减量 | 区域替代比例 | 本项目总量控制建议值 | 本项目实施后全厂总量控制指标（现代厂区） |
|-------------------|-----------------|-----------|---------|---------|--------|------------|----------------------|
| COD _{Cr} | 1.76 | 0 | 0.257 | 0.257 | 1:1 | 0.257 | 2.017 |
| 氨氮 | 0.21 | 0 | 0.013 | 0.013 | 1:1 | 0.013 | 0.223 |
| VOCs | 5.612 | 0 | 4.838 | 4.838 | 1:1 | 4.838 | 10.450 |
| 二氧化硫 | 1.255 | 0 | 0.148 | 0.148 | 1:1 | 0.148 | 1.403 |
| 氮氧化物 | 4.455 | 0 | 2.344 | 2.344 | 1:1 | 2.344 | 6.799 |

综上，本项目实施后需对于新增的化学需氧量、氨氮、氮氧化物、二氧化硫需进行区域平衡削减替代，并在项目投产前完成总量竞拍事项，企业实际竞拍 SO_2 、 NO_x 、化学需氧量、氨氮排污权指标时，以竞拍时的具体政策为准。新增的挥发性有机物需进行区域平衡削减替代。

