

建设项目竣工环境保护 验收监测报告表

项目名称：成都盛帮密封件股份有限公司新建 10 亿件特种
橡胶及工程塑料制品产能建设项目（一期）

建设单位：成都盛帮密封件股份有限公司

成都盛帮密封件股份有限公司

2025 年 5 月

建设单位法人代表：赖凯

编制单位法人代表：赖凯

项目 负责人：卢凤霞

填 表 人：卢凤霞

建设单位： （盖章）
电 话： 13880978245
邮 编： 610200
地 址： 成都市双流区黄龙大道一段
 566 号

编制单位： （盖章）
电 话： 13880978245
邮 编： 610200
地 址： 成都市双流区黄龙大道一段
 566 号

目 录

表一	建设项目概况.....	1
表二	项目建设情况.....	6
表三	主要污染源、污染物处理和排放.....	33
表四	环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定.....	46
表五	验收监测质量保证及质量控制.....	50
表六	验收监测内容.....	53
表七	验收监测结果.....	54
表八	验收监测结论.....	63
	建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表.....	66

附图：

- 附图 1 项目地理位置图
- 附图 2 项目所在四川双流经济开发区规划图外环境关系及环境保护目标分布图
- 附图 3 项目外环境关系及环境保护目标分布图
- 附图 4 厂区总平面布置图
- 附图 5-1 2#楼 A 区一层平面布置及分区防渗图
- 附图 5-2 2#楼 A 区二层平面布置及分区防渗图
- 附图 5-3 2#楼 A 区三层平面布置及分区防渗图
- 附图 5-4 2#楼 A 区负一层平面布置及分区防渗图
- 附图 6-1 2#楼 A 区一层平面布置及废气收集管道示意图
- 附图 6-2 2#楼 A 区二层平面布置及废气收集管道示意图
- 附图 7 4#楼一层平面布置及分区防渗图
- 附图 8 验收监测布点图

附件：

- 附件 1 营业执照
- 附件 2 备案证明
- 附件 3 环评批复
- 附件 4 排污登记回执
- 附件 5 危险废物安全处置委托服务合同
- 附件 6 突发环境事件应急预案备案表
- 附件 7 地址证明
- 附件 8 验收监测报告
- 附件 9 竣工、调试公示
- 附件 10 验收专家意见

表一 建设项目概况

建设项目名称	成都盛帮密封件股份有限公司新建 10 亿件特种橡胶及工程塑料制品产能建设项目（一期）				
建设单位名称	成都盛帮密封件股份有限公司				
建设项目性质	<input checked="" type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技改 <input type="checkbox"/> 迁建				
建设地点	成都市双流区黄龙大道一段 566 号				
主要产品名称	汽车类橡胶件、塑料制品				
设计生产能力	汽车类橡胶件（油封类 10500 万件/a、纯胶静密封类 87000 万件/a、活塞类 1497 万件/a）及核防护手套 3 万双/a。				
实际生产能力	汽车类橡胶件（油封类 10500 万件/a、纯胶静密封类 87000 万件/a、活塞类 1497 万件/a）及塑料制品 320 万件/a。				
建设项目环评时间	2023 年 11 月	开工建设时间	2024 年 3 月		
调试时间	2025 年 4 月 17 日 ~5 月 17 日	验收现场监测时间	2025 年 4 月 28 日~4 月 29 日		
环境影响报告表审批部门	成都市双流生态环境局	环境影响报告表编制单位	四川众投生态环境技术有限公司		
环保设施设计单位	成都之和环保科技有限公司	环保设施施工单位	成都之和环保科技有限公司		
投资总概算	11000 万元	环保投资总概算	360 万元	比例	3.27%
实际总概算	11000 万元	环保投资	400 万元	比例	3.64%
验收监测依据	<p>(1) 《中华人民共和国环境保护法》（2015 年 1 月 1 日）。</p> <p>(2) 《中华人民共和国大气污染防治法》（2016 年 1 月 1 日）。</p> <p>(3) 《中华人民共和国水污染防治法》（2018 年 1 月 1 日）。</p> <p>(4) 《中华人民共和国环境噪声污染防治法》（2018 年 12 月 29 日修订）。</p> <p>(5) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020 年 4 月 29 日修订）。</p> <p>(6) 《建设项目环境保护管理条例》（国务院令第 682 号，2017 年 10</p>				

月 1 日)。

(7) 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》(国环规环评〔2017〕4号)。

(8) 《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》(生态环境部公告 2018 年第 9 号)。

(9) 《国家危险废物名录(2025 年版)》(生态环境部令第 36 号)。

(10) 《四川省环境保护条例》(2018 年 1 月 1 日)。

(11) 《四川省固体废物污染环境防治条例》(2020 年 7 月 26 日修订)。

(12) 四川省环境保护局《关于进一步加强建设项目竣工环境保护验收监测(调查)工作的通知》(川环发〔2006〕61 号)。

(13) 成都市环境保护局《关于贯彻落实<建设项目竣工环境保护验收暂行办法>的通知》(成环发〔2018〕8 号)。

(14) 成都市生态环境局《关于认真开展建设项目竣工环境保护自主验收抽查工作的通知》(成环发〔2019〕308 号)。

(15) 成都市生态环境局《关于规范建设单位自主开展建设项目竣工环境保护验收工作的通知》(成环评函〔2021〕1 号)。

(16) 《成都盛帮密封件股份有限公司新建 10 亿件特种橡胶及工程塑料制品产能建设项目环境影响报告表》(四川众投生态环境技术有限公司, 2023 年 11 月)。

(17) 成都市双流生态环境局《关于成都盛帮密封件股份有限公司新建 10 亿件特种橡胶及工程塑料制品产能建设项目环境影响报告表的批复》(成双环评审〔2023〕34 号)。

验收监测评价标准标号、级别、限值

根据《成都盛帮密封件股份有限公司新建 10 亿件特种橡胶及工程塑料制品产能建设项目环境影响报告表》，结合项目实际情况，该项目竣工环境保护验收执行标准如下：

1、废气：项目橡胶热压成型、二烤废气中 VOCs 执行《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》(DB51/2377-2017)表 3（轮胎企业及其他制品企业炼胶、硫化装置）表 5 排放限值，同时需满足《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）表 5、表 6 排放限值；塑料制品生产车间产生颗粒物及氨气执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 排放限值。

其余废气中 VOCs 执行《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/2377-2017）表 3（其他涉及有机溶剂生产和使用的）、表 5 排放限值；丁酮、苯乙烯执行《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/2377-2017）表 4、表 6 排放限值。颗粒物、氟化物执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996），二硫化碳、硫化氢及其余废气中氨气执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 1 表 2 排放限值。

表 1-1 《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》(DB51/2377-2017)

污染物	工艺设施	最高允许排放浓度 mg/m ³	最高允许排放速率 (kg/h)	排气筒高度	最低去除效率
VOCs	轮胎企业及其他制品企业炼胶、硫化装置	10	5	30m	90%
	其他涉及有机溶剂生产和使用的	60	10	30m	80%
	厂界无组织排放监控	2.0	/	/	/
丁酮	有组织排放	40	5	30m	/
	厂界无组织排放监控	1.0	/	/	/
苯乙烯	有组织排放	20	2.05	30m	/
	厂界无组织排放监控	0.4	/	/	/

表 1-2 《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）

污染物名称	生产工艺或设施	排放限值 (mg/m ³)	基准排气量(m ³ /t胶)	无组织排放浓度限值 (mg/m ³)	排放标准
非甲烷总烃（以 VOCs 表征）	轮胎企业及其他制品企业炼胶、硫化装置	10	2000	4.0	《橡胶制品工业污染物排放标准》(GB27632-2011)

表 1-3 《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)大气污染物特别排放限值

污染物项目	排放限值 (mg/m ³)	单位产品非甲烷 总烃排放量(kg/t 产品)	适合的合成 树脂类型	污染物排放 监控位置
非甲烷总烃	60	0.3	所有合成树脂	车间或生产 设施排气筒
颗粒物	20	/		
氨	20	/	聚酰胺树脂	

表 1-4 《恶臭污染物排放标准》 (GB14554- 1993)

污染物名称	最高允许排放速率		无组织排放监控 浓度限值 (mg/m ³)	执行标准
	排气筒高 度(m)	标准限值(kg/h)		
CS ₂	30	3.05	3.0	《恶臭污染物 排放标准》 (GB14554— 1993)
H ₂ S	30	0.65	0.06	
氨气	30	10	1.5	
臭气浓度	30	5250(无量纲)	20(无量纲)	

表 1-5 《大气污染物综合排放标准》 (GB16297- 1996)

污染物 名称	最高允许排放速率		无组织排放监 控浓度限值 (mg/m ³)	执行标准
	排气筒高 度(m)	标准限值 (kg/h)		
颗粒物	120	11.5	1.0	《大气污染物综合排放标 准》(GB16297-1996)
氟化物	9.0	0.295	0.02	

厂区内 VOCs 无组织排放限值参考执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB 37822-2019) 表 A.1 的特别排放限值。

表 1-6 厂区内 VOCs 无组织排放限值

污染物项目	特别排放 限值	限值含义	无组织排放监控 位置
VOCs	6	监控点处1h平均浓度值	在厂外设置监 控点
	20	监控点处任意一次浓度值	

2、废水：项目生活污水经厂区预处理池处理，生产废水经自建污水处理站处理，处理达到《橡胶制品工业污染物排放标准》(GB27632-2011) 表 2 新建企业水污染物排放限值后通过厂区总排口排入园区管网。

表 1-7 项目废水执行标准 单位: mg/L

pH	COD	BOD5	SS	氨氮	动植物油	总磷	总氮	氟化物
6~9	300	80	150	30	/	1	40	20

注：本项目废水中的污染物在《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) 中未明确具体的间接排放限值，因此本项目废水排放标准执行《橡胶制品工业污染物排放标准》(GB27632-2011) 表 2 新建企业水污染物排放限值。氟化物执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 三级标准。

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

表 1-8 环境噪声排放标准

标准名称	类别	昼间	夜间
建筑施工厂界环境噪声排放标准	/	70dB(A)	55dB(A)
工业企业厂界环境噪声排放标准	3类	65dB(A)	55dB(A)

4、固体废物：一般固体废物执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2020），危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）相应标准。

表二 项目建设情况

2.1 项目概况

本项目于 2023 年 12 月 28 日取得了双流生态环境局《关于成都盛帮密封件股份有限公司新建 10 亿件特种橡胶及工程塑料制品产能建设项目环境影响报告表的批复》（成双环评审（2023）34 号）。项目于 2024 年 03 月 07 日开工建设，于 2025 年 04 月 17 日建成一期工程，建设内容为 2#楼 A 区厂房，厂房设置预成型车间、抛丸区、磷化区、涂胶车间、骨架库、模具库、热压成型区、塑料制品生产车间和模具生产车间、橡胶原料库、包装区、装簧区、修边区、二烤区、热压成型后清洗区、检验区、包装区、汽车类橡胶件产品库房、包装材料库、预留库房及停车场；3#楼仓库，设置化学品库、一般固废暂存间、危险废物暂存间；4#楼厂房，设置冷冻修边区，抛光区，配电房；废气废水处理环保设施设备。其中原一期建设的核防护手套生产车间调整至二期实施，同时将原计划在二期建设的塑料制品生产及模具加工车间提前至一期建设。一期实际建成产品类型汽车类橡胶件（油封类 10500 万件/a、纯胶静密封类 87000 万件/a、活塞类 1497 万件/a）及塑料制品 320 万件/a。目前一期工程主体设备和环保设施运行正常符合验收监测条件。经调查，本项目不存在重大变更情况，不存在“未批先建”、“未验先投”等环境违法行为。

根据《建设项目环境保护管理条例》（国务院令第 682 号）、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评〔2017〕4 号）的规定，建设单位应当在建设项目竣工后对配套建设的环境保护设施进行验收。根据建设项目竣工环境保护验收相关规定和技术规范，我公司委托四川普源检测技术有限公司于 2025 年 4 月 28 日-4 月 29 日进行了现场监测，并按照《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（生态环境部公告 2018 年第 9 号）等技术规范，结合现场检查和监测结果，编制完成本项目竣工环境保护验收监测表。

2.2 地理位置及平面布置

2.2.1 地理位置及外环境关系

本项目位于成都市双流区黄龙大道一段 566 号，北侧约 76m 为江安玻璃厂；东北侧约 255m 为成都盛世冠王集装箱有限公司；南侧紧邻成都百威凯诚科技有限公司，约 229m 为四川展阔物流有限公司，约 405m 为博瑞人防工程有限公司，约 432m 为三强轧辊有限公司；西南侧约 216m 处为快力文成都物流中心，约 312m 为地表水体大坝支沟西北侧；约 396m 处为四川现代职业学院。

根据现场踏勘，本项目周边敏感点为西北侧 396m 四川现代职业学院，距本项目在 200m 以上。项目产生的污染物经处理后达标排放，且敏感点位于本项目主导风向的侧风向，受

本项目影响较小。项目用地不属于基本农田保护区，所在地周围无大型公园、风景名胜、军事管理区、重要公共设施、水厂以及水源保护区、医院等环境敏感目标，外环境无重大环境制约因素。

项目地理位置、外环境关系图见附图。

2.2.2 平面布置

本项目建设地块整体上呈矩形，厂区功能分区较明确，包括生产区、储存区、辅助设施区等。项目厂房位于中西部，项目入口位于东侧。项目布置设置较为合理，人员与物流分开，生产工序布设明确，物料流动清晰。

厂区竖向布置方式为平坡式，根据地形、排水、车辆行驶安全确定竖向标高。地面雨水排到周围的路面上，通过道路上的雨水口流入地下管道，再通过雨水管排出厂区。厂区道路两侧及建筑物周围结合不同的分区进行重点绿化，在厂房周围主要布置供观赏的花草树木。

厂区设有两个出入口，主出入口位于厂区东侧，接双黄路。厂区内目前建设有 2#楼 A 区位于厂区西南侧、3#仓库位于厂区西侧，4#厂房位于厂区西北侧。固废暂存间与危废暂存间位于 3#仓库内，独立区域存放，减少了储存风险，布置合理。厂区道路接周边市政道路，交通方便。车间内布局遵从工艺流程，在设备和功能区布局时均按照项目生产工艺流程进行布局，且尽量减少物料的二次搬运，能够做到工艺流畅，节约成本和时间，车间布局较合理。

综上所述，项目平面布置合理，做到了统一布置，综合平衡，功能分区明确，运输方便，并符合环保、风向、排水等要求。总图布置从环保角度合理。

项目总平面图见附图。

2.3 建设内容

2.3.1 项目概况

项目名称：成都盛帮密封件股份有限公司新建 10 亿件特种橡胶及工程塑料制品产能建设项目（一期）

建设单位：成都盛帮密封件股份有限公司

项目性质：新建

建设地点：成都市双流区黄龙大道一段 566 号

项目投资：设计总投资 11000 万元，环保投资 360 万元，占总投资的 3.27%；实际总投资 11000 万元，环保投资 400 万元，占总投资的 3.64%。

2.3.2 产品方案

本项目一期产品方案如下：

表 2-1 本项目一期产品方案表

产品名称	具体类别	单位	环评阶段设计产能	验收阶段实际产能	产品尺寸(m)	用途
汽车类橡胶件	油封类	万件/a	10500	10500	根据客户需求定制	汽车
	纯胶静密封类	万件/a	87000	87000		
	活塞类	万件/a	1497	1497		
塑料制品	万件/a	0	320	各类塑料零件		
	核防护手套	万件/a	3	0		防护

2.3.3 工程组成

项目环评审批建设内容与实际建设内容对比情况见下表。

表 2-2 环评审批建设内容与实际建设内容对比表

名称	环评审批建设内容	实际建设内容	变动情况
主体工程	2#楼A区厂房 4F，框架结构，总建筑面积30044.52m ² ，1F为预成型车间、核防护手套生产车间（胶料浸渍区、手模处理区、胶料配置区、助剂库）、抛丸区、磷化区、涂胶车间、骨架库、模具库、热压成型区；2F为橡胶原料库、包装区、装簧区、修边区、二烤区、热压成型后清洗区、检验区、包装区等；3F为汽车类橡胶件产品库房、包装材料库，4F为预留库房，屋顶为停车场。	4F，框架结构，总建筑面积27874.48m ² ，核防护手套车间变更为模具生产车间。1F原模具库旁预留区设置塑料生产车间。其余建设内容与环评一致	总建筑面积为27874.48m ² ，核防护手套车间变更为模具生产车间。1F原模具库旁预留区设置塑料生产车间。
	4#楼厂房 2F，框架结构，总建筑面积1210.32m ² ，1F为冷冻修边区，抛光区，配电房；2F为空置。	2F，框架结构，总建筑面积1270.08m ² ，1F为冷冻修边区、拆边区和抛光区；	2F，总建筑面积1270.08m ² ，1F增设拆边区
公辅工程	排水 雨污分流。新建雨水管网和污水管网，厂区内雨污水分别接入园区雨污水管网，进入污水处理厂处理。	与环评一致	未发生变更
	给水 厂区内新建供水管网，接城市自来水管网。	与环评一致	未发生变更
	供电 厂区内新建供电设施，接园区市政电网。	与环评一致	未发生变更
	供气 城市供气管网。	与环评一致	未发生变更
	冷却水循环系统 1座100m ³ 循环冷却水池用于生产区热压成型等工序冷却，位于2#楼A区厂房北侧。	改用3台冰水机用于生产区热压成型等工序冷却，位于2#楼A区厂房西北侧	改用3台冰水机用于生产区热压成型等工序冷却，位于2#楼A区厂房西北侧
	空压机房 1间，位于2#楼A区一层西北侧。	与环评一致	未发生变更
污泥干化间 位于2#楼A区厂房南侧，用于污水处理站污泥干化。	为方便污泥运输，将污泥干化间设置于2#楼A区厂房西	污泥干化间位置变更为2#楼A区厂房	

			北侧	西北侧
办公设施	办公室	车间内设有生产办公室。	与环评一致	未发生变更
仓储工程	3#楼仓库	1F, 框架结构, 建筑面积605.16m ² , 为化学品库、一般固废暂存间、危险废物暂存间。	1F, 建筑面积635.04m ²	1F, 建筑面积635.04m ²
环保工程	废水治理	生活污水预处理池40m ³	生活污水预处理池50m ³	生活污水预处理池50m ³
		项目生产废水经企业自建污水处理站(采用“pH调节+混凝沉淀+气浮+水解酸化+反硝化+MBBR接触氧化+沉淀”工艺, 处理能力80m ³ /d)。安装总磷在线监测装置。	与环评一致	未发生变更
	废气治理	金属骨架表面处理区废气经负压收集+“碱喷塔+二级干燥过滤+活性炭吸附+CO催化燃烧”处理设施(TA001)+30m高排气筒(DA001)	与环评一致	未发生变更
		热压成型区废气经集气罩或废气收集房收集+“碱喷塔+二级干燥过滤+二级活性炭”处理设施(TA002)+30米高排气筒(DA002)	热压成型区废气经集气罩或废气收集房收集+“碱喷塔+一级干燥过滤+二级活性炭”处理设施(TA002)+30米高排气筒(DA002)	干燥过滤由二级过滤更改为一级过滤
		污泥干化间废气经集气罩或废气收集房收集+“碱喷塔+二级干燥过滤+二级活性炭”处理设施(TA002)+30米高排气筒(DA002)	污泥干化间建设位置发生改变, 废气处理方式变更为收集+“碱喷塔+一级干燥过滤+活性炭吸附+CO催化燃烧”处理设施(TA001)+30米高排气筒(DA001)	污泥干化间位置发生变化, 其废气处理发生变更, 采用收集+“碱喷塔+一级干燥过滤+活性炭吸附+CO催化燃烧”处理设施(TA001)+30米高排气筒(DA001)
	核防护手套生产车间废气经负压收集+“氨气洗涤塔+二级干燥过滤+两级活性炭吸附”处理设施(TA003)+30米高排气筒(DA003)	核防护手套车间变更为模具生产车间。1F原模具库旁预留区设置塑料生产车间。塑料制品生产废气处理方式更改为经集气罩收集+“碱喷塔+一级干燥过滤+活性炭吸附+CO催化燃烧”处理设施(TA001)+30米高排气筒(DA001); 模具	根据厂区生产规划调整方案, 将原一期建设的核防护手套生产车间调整至二期, 将原计划在二期建设的塑料制品生产及模具生产车间提前至一期建设。废气收	

			生产废气处理方式由“布袋除尘+二级活性炭”处理设施（TA007）+30m高排气筒（DA002）更改为“布袋除尘+氨气洗涤塔+一级干燥过滤+两级活性炭吸附”处理设施（TA003）+30m高排气筒（DA003）	集处理设施同步发生变化
		预成型车间废气经集气罩收集，收集至“氨气洗涤塔+二级干燥过滤+两级活性炭吸附”处理设施（TA003）+30m高排气筒（DA003）	预成型车间废气经集气罩收集，收集至“氨气洗涤塔+一级干燥过滤+两级活性炭吸附”处理设施（TA003）+30m高排气筒（DA003）	干燥过滤由二级过滤更改为一级过滤
		二烤区废气经集气罩收集+“碱喷塔+二级干燥过滤+二级活性炭”处理设施（TA004）+30m高排气筒（DA002）	二烤区废气经集气罩收集+“油烟净化器+一级干燥过滤+二级活性炭”处理设施（TA004）+30m高排气筒（DA002）	二烤区废气经集气罩收集+“油烟净化器+一级干燥过滤+二级活性炭”处理设施（TA004）+30m高排气筒（DA002）
	噪声治理	选用降噪设备，加装减震器、基座加固、墙体隔声等。	与环评一致	未发生变更
固废	一般固废	设置垃圾桶，生活垃圾集中收集后由环卫部门统一处理	与环评一致	未发生变更
		一般固废暂存间：存储各类一般固废等，位于3#仓库内，面积约100m ² 。	与环评一致	未发生变更
	危险废物	危废暂存间：主要为废槽液、槽渣、废活性炭、废切削液、废过滤棉等，位于3#仓库内，面积100m ² 。	与环评一致	未发生变更

2.3.5 主要设备清单

本项目主要设备见下表。

表 2-3 主要设备一览表

产品	工序	设备名称	规格型号	环评数量	实际数量
一期设备					
油封类	骨架表面处理	履带式抛丸机	Q326B、Q326	2	2
		U型磷化线	LHX-002	2	2

		脱脂烘干线	专用	1	1
		P1自动接着线	专用	2	3
		半自动接着线	专用	2	2
		涂布机	ADC3L5	1	1
		热风循环箱	TH-14-150B	1	1
	热压成型	骨架自动装填机	ZBGJ-B型、ZBGJ-A型	14	14
		第三代骨架机	/	1	1
		热压成型机	100T-2RT、100T-T2RT、150T-2RT、100-3RT、350T-3RT、200T-3RT、200T-4RT、S-V-150-4RT-PCD	88	88
		模具清洗机	/	1	1
		电脑版风冷式冰水机	TCO—30AD	2	2
		橡胶注射机	SE100	2	4
		注射油封自动生产线（机器人）	定制专用	1	1
	产品整修（部分与活塞类共用）	真空修边机	FC-120、FC-220	12	12
		油封全自动（一体机）	/	1	1
		台式小床	CL-15	11	10
		修边机	CUT-2	1	1
		全自动转盘式6站型及（高度、气密检测）机	SY-RA109L	1	0
		全自动专盘式6站型及（高度、气密检测）机	SY-RA109L	1	0
		全自动气封整修机	QM—20	38	38
		全自动油封整修机	FC-80-4	20	20
	装簧/检测	压装机	Y40-5T	2	2
		气封自动喷油机	/	2	2
		油封裂纹检测设备	/	1	1
		油封自动车边设备	/	1	1
		油封自动装簧、视觉检测设备	/	1	1
		油封裂纹影像检测设备	/	3	3
		油封自动车边装簧设备	FC-40-S	5	5
		油封视觉检测设备	/	3	3
		上簧检测机	/	1	1
		快速自动油压机	ZBYJ-A	3	3
		全自动气封切唇、装簧一体机	QM-20-S	1	1
		油封视觉检测设备	/	1	1
		全自动油封检测、上簧一体机	TH-40-P-M	1	1
		影像检测系统	TR15900D	1	1
		气封整修装簧机	QM-20	7	7
		油封自动装簧检测一体机	QMX—100	1	1
		大油封机	FC-220（300）	1	1
		组件气密检测机	QM	1	1
		自动套簧机	TH-40	1	1
		C型落地式伺服压力机	BLA-11H-X400-Z250-C-L	2	2
	唇口涂油	黄油机	F200、FD.101、ZY-100	4	4

纯胶静密封件	热压成型工序	热压成型机	200T-2RT、250T-快速翻板、150-4RT、XJL-P-300T-VCR-2RT、S-V-150-4RT-PCD、P20VCF-4RT、P30VCF-5RT-WI	64	64
		橡胶注射机	250T-500cm ³ 、250T-600cm ³ 、SE250、SE100	33	33
	产品整修（部分与活塞类共用）	全自动组合垫圈整修机	自制	1	1
		洗脱两用机	XGQ-25Y	6	6
		橡胶自动拆边机	\	1	1
		修边机	G16-V-2-PC	1	1
		抛光机	15	3	3
		冷冻修边机	NS-120T	7	7
		真空橡胶垫圈切割机	YAQ-N	6	6
		台式车床	CQ6128	1	1
		安全阀产品组装机	装备部自制	1	1
自动喷涂机	自制	1	1		
活塞类	热压成型	热压成型机	200T-3RT、300T-2RT、4RT	25	25
	清洗	超声清洗机	1024W	2	2
		全自动超声波清洗线	定制	6	6
	压装	密封圈压入机	EREB012	1	1
		压装机	自制	1	1
	打码	端泵激光机	D330D1	1	1
		激光机	C330C	1	1
活塞打码机		自制	2	2	
橡胶二烤	热风循环烘箱	BD-BH	2	2	
	二烤箱	CWX-11、TDG-DSCF、TDG-1SC、TD-10-300D、BD—HB、TD-21-300B	46	46	
辅助生产设备	液压台车	CAPA350KG	1	1	
	吸附式干燥机	230L	2	2	
	站架平衡重式叉车	E10\13\15G	1	1	
	自动洗地机	GM50B	2	2	
	冷风机	/	1	1	
	齿轮跳动仪	DD150(M0.3-2)	1	1	
	电子式弹簧拉氏试验机	TLD-50A	1	1	
	弹簧拉压试验机	TLY-2J10N	1	1	
	大视野光学测量仪	MSV150	1	1	
	光学影像测量仪	VME250	1	1	
	奇卡诺激光喷码机	F-20	1	1	
	空压机	BS-55SV	3	3	
	应急发电机	HC.1544E19	1	1	
	全电脑切条机	QJ-600	1	1	
胶料预成型	开炼机	16"	3	3	
	预成型	JYZ-H-200L、BWE20-L082PX	2	2	
塑料制品	破碎	强力破碎机	XPC\F001	1	1
		爪刀型粉碎机	TMD-100	1	1
		振动筛粉碎机	TVV-1300	1	1
	混料	立式混色机	XUW\100	1	1
		三位一体除湿机	/	3	3
	干燥	干燥机	/	1	1
高频预热机		/	1	1	

	注塑	塑料注射成型机	UN320A5、UN120A5S、UN160A5	7	7
模具生产		立式加工中心	BV100、KF5608	2	2
		加工中心	CNV-900、VM10、KF5600	5	6
		数字控制车床	FTC-30、CK 7112	4	5
		卧式数控车床	FTC-350	1	1
		数显摇臂万能铣床	XX6325	1	1
		铣床	FTM-5CVA	2	4
		普车	CA6140A	4	4
		卧轴矩台平面磨床	HZ-500	1	1
		数控机床精雕机	DC6060A	1	1
		精密成型平面磨床	HT450	1	1
		摇臂钻	Z3050*16/1	1	1
		火花机	ZNC-650	2	2
		电动单梁起重机	LDA,2.8T	1	1

2.3.6 劳动定员及工作制度

本项目一期劳动定员 358 人，生产线工作制度为每天 3 班，每班 8h，年工作时间 280 天。

2.4 主要原辅材料

主要原辅材料、燃料动力用量和来源见下表。

表 2-4 主要原辅材料及能耗情况表

项目		形态	环评阶段年耗量 t/a	验收阶段年耗量 t/a	变更情况
汽车 类橡 胶件	脱脂剂	液体	26	26	未变更
	乙醇	液体	15	15	未变更
	丁酮	液体	35	35	未变更
	磷化液	液体	30	30	未变更
	表调剂	液体	6	6	未变更
	粘接剂	液体	5	5	未变更
	钢丸	固体	6	6	未变更
	氟橡胶	固体	543.6	543.6	未变更
	丙烯酸脂橡胶	固体	506.7	506.7	未变更
	三元乙丙橡胶	固体	371.7	371.7	未变更
	氢化丁腈橡胶	固体	81	81	未变更
	丁腈橡胶	固体	54	54	未变更
	乙烯丙烯酸酯橡胶	固体	108	108	未变更
	硅橡胶	固体	27	27	未变更
	氯丁橡胶	固体	50	50	未变更
	乙丙橡胶	固体	120	120	未变更
	丁苯橡胶	固体	30	30	未变更
	洗模水	液态	3.6	3.6	未变更
	脱模剂	液态	1.05	1.05	未变更
	金属骨架	固体	17167.92万件 (约570t)	17167.92万件(约 570t)	未变更
弹簧	固体	17167.92万件 (约15t)	17167.92万件(约 15t)	未变更	
液氮	液体	195m3	195m3	未变更	

	低温塑料丸	固体	2.88	2.88	未变更
	润滑油	液体	0.5	0.5	未变更
塑料制品	PA66（尼龙）	颗粒	10	10	未变更
	PP（聚丙烯）	颗粒	21	21	未变更
	PE（聚乙烯）	颗粒	18	18	未变更
	色母	颗粒	1	1	未变更
加工中心	切削液	液体	1200（L）	1200（L）	未变更
	导轨油	液体	1000（L）	1000（L）	未变更
	防锈剂	液体	200（L）	200（L）	未变更
	金属材料	固体	100（T）	100（T）	未变更
	配件	固体	4000（套）	4000（套）	未变更
二、能耗					
能源	电	万kW·h	1000	900	一期使用
	自来水	万吨	5	4.5	一期使用

2.5 水源及水平衡

本项目一期劳动定员 358 人，项目用水为生活用水和生产用水，生产用水包括循环冷却用水、骨架表面处理用水、热压成型后清洗用水、纯胶静密封件抛光用水、纯水制备用水、废气处理喷淋用水、模具清洗用水、地坪清洗用水。

（1）生活用水

参照《四川省用水定额》（川府函〔2021〕8号），项目一期定员 358 人，员工办公生活用水按照 100L/（人·d）计，项目生活用水量为 35.8m³/d（10024.0m³/a）。排放系数按 0.85 计，项目生活污水排放量约 30.43m³/d（8520.4m³/a）。

（2）循环冷却用水

项目热压成型机、注塑成型冷却需要冷却水，设置了循环冷却水机组（100m³），冷却方式为间接冷却，冷却水水质基本不受影响。循环水静置于冷却水池经冰水机冷却后由泵抽送至生产设备循环使用，冷却水不含有其他污染物。

冷却循环水用量约为 100m³/d，冷却水池容积约为 100m³，蒸发和风吹损耗量约按 5%，则每天补水量为 5m³。循环冷却水 1 年更换一次，平均每天排放量为 0.36m³/d。

（3）骨架表面处理清洗

本项目骨架表面处理清洗用水主要包括油封产品的骨架在脱脂、磷化后的清洗和活塞类产品骨架的清洗，根据建设单位提供的项目资料，本项目骨架表面处理清洗用水量约为 25m³/d（7000m³/a），清洗水每日更换一次。清洗过程中损耗按 5%，则骨架表面处理废水产生量为 23.8m³/d（6664m³/a）。

（4）热压成型后清洗

本项目活塞类产品和纯胶密封类产品在热压成型后需要进行清洗，清洗过程中将脱脂剂和水配置好后使用洗脱两用机和超声波清洗线。根据建设单位提供资料，6 台洗脱两用机

用水量为 $3\text{m}^3/\text{d}$ ，8 条超声波清洗线用水量为 $8\text{m}^3/\text{d}$ ，热压成型后清洗废水按用水量的 85% 计，则项目热压成型后清洗废水产生量为 $9.35\text{m}^3/\text{d}$ ($2618\text{m}^3/\text{a}$)。

(5) 纯胶静密封件抛光

本项目利用湿式抛光去除橡胶件细小的飞边，根据建设单位提供资料，抛光机用水量为 $0.5\text{m}^3/\text{d}$ ($140\text{m}^3/\text{a}$)，抛光液每天更换一次，损耗按 5%，则纯胶静密封件抛光废水量为 $0.475\text{m}^3/\text{d}$ ($133\text{m}^3/\text{a}$)。

(6) 废气处理喷淋

本项目目前共有 3 座碱液喷淋塔、1 座氨气洗涤塔，碱液喷淋塔废气处理过程采用碱液作为喷淋液，氨气洗涤塔采用水作为喷淋液，喷淋水循环使用，4 座喷淋塔用水量为 $10.14\text{m}^3/\text{d}$ 。废水平均每月更换一次，平均每天排放量 $8.22\text{m}^3/\text{d}$ ($3000.3\text{m}^3/\text{a}$)。

(7) 模具清洗

本项目汽车类橡胶件生产过程中使用的模具，经过一段时间后均会进行清洗，平均每个月清洗一次，采用纯水清洗。汽车类产品模具清洗用水量为 $0.1\text{m}^3/\text{d}$ ($36.5\text{m}^3/\text{a}$)。损耗按 5%，则汽车类产品模具清洗废水量为 $0.095\text{m}^3/\text{d}$ ($34.675\text{m}^3/\text{a}$)。

(8) 纯水制备

本项目纯水制备系统制备的纯水用于骨架表面处理清洗用水、热压成型后清洗用水、模具清洗用水、抛光用水。本项目纯水制备用水量为 $52.29\text{m}^3/\text{d}$ ，纯水制备系统出水率按 70% 计，则纯水制备系统用水量为 $36.6\text{m}^3/\text{d}$ ，产生的浓盐水量为 $15.69\text{m}^3/\text{d}$ 。

(9) 地坪清洁

项目使用工业洗地机对生产区域地面进行清洗，平均 1 月 3 次，一期需清洁的面积约 1.5 万 m^2 按照 $0.2\text{L}/\text{m}^2$ 次，则一期地坪清洁用水量为 $108\text{m}^3/\text{a}$ ，平均 $0.39\text{m}^3/\text{d}$ 。损耗按 15% 计，则一期地坪清洁废水产生量均为 $0.33\text{m}^3/\text{d}$ ($91.8\text{m}^3/\text{a}$)。

项目生产废水经企业自建污水处理站处理（采用 pH 调节+混凝沉淀+气浮+水解酸化+反硝化+MBBR 接触氧化+沉淀，处理能力 $80\text{m}^3/\text{d}$ ），生活污水经预处理池（容积 40m^3 ）处理，处理达到《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）表 2 间接排放限值（氟化物执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准）后，经厂区总排口（DW001）排入园区污水管网进入公兴再生水厂处理。公兴再生水厂处理达《四川省岷江、沱江流域水污染物排放标准》（DB51/2311-2016）“城镇污水处理厂”排放标准后（其余水质指标执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准）排入锦江。

本项目工序用水及排水量具体情况见下表：

表 2-5 一期各工序用水及排水量情况一览表

建设阶段	用水环节	用水量 (m ³ /d)	排放周期	排放量 (m ³ /d)	用水类型
一期	循环冷却用水	5.36	循环使用	0.36	自来水
	骨架表面处理用水	25	每天排放 (损耗5%)	23.8	纯水
	热压成型后清洗用水	11	每天排放 (损耗15%)	9.35	纯水
	纯胶静密封件抛光用水	0.5	每天更换一次 (损耗5%)	0.475	纯水
	废气处理喷淋用水 (4座)	10.14	循环使用, 每月更换一次	8.22	自来水
	模具清洗用水 (汽车类产品模具)	0.1	每天排放 (损耗5%)	0.095	纯水
	纯水制备用水	52.29	每天排放 (浓水)	15.69	自来水
	地坪清洗	0.39	1月3次 (损耗15%)	0.33	自来水
	生活用水	35.8	每天排放	30.43	自来水
一期总用水量		140.58	一期生活污水总排水量	30.43	/
			一期生产废水总排水量	42.27	/
			一期浓水	15.69	/

项目运营期水平衡情况见下图:

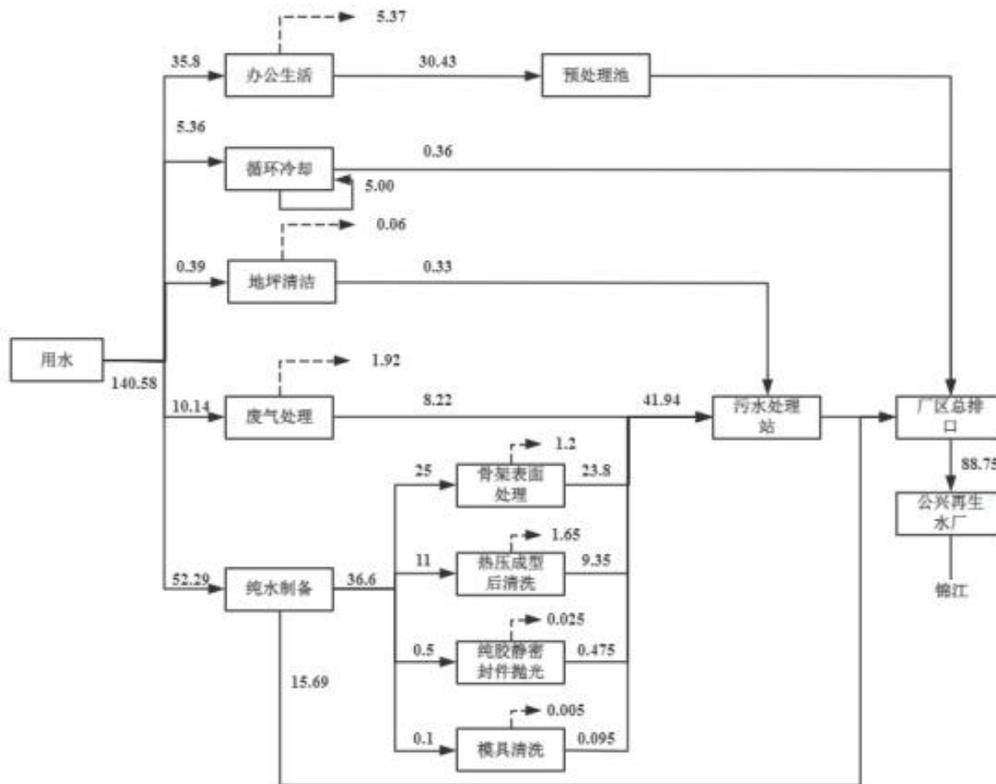


图 2-1 验收运营期水平衡图 (单位 m³/d)

2.6 主要工艺流程及产污环节

本项目购买的橡胶块外购进来已经过速炼、混炼，并已添加促进剂和硫化剂等，加工过程中无需添加其余助剂可直接用于热压成型，因此本项目橡胶加工仅进行热压成型，不涉及橡胶密炼。

2.6.1 橡胶预成型工艺流程

项目汽车类橡胶件使用的均是经预成型的橡胶，汽车类橡胶件需要预成型的橡胶包括：氟橡胶、丙烯酸酯橡胶、三元乙丙橡胶、氢化丁腈橡胶、丁腈橡胶、乙烯丙烯酸酯橡胶、硅橡胶、氯丁橡胶、乙丙橡胶、丁苯橡胶。预成型橡胶加工流程如下：

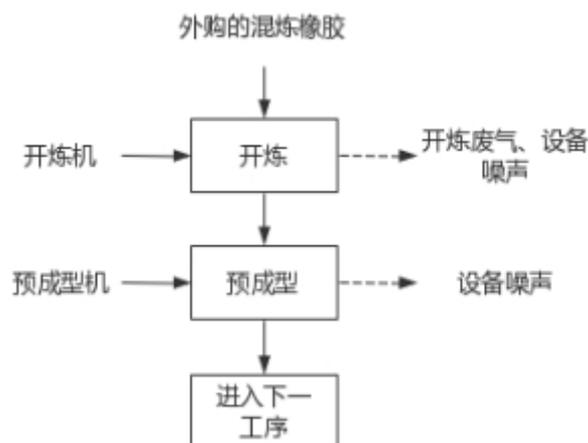


图 2-2 橡胶预成型工艺流程及产污节点图

工序简述：

开炼：通过开炼机对外购已混炼好的胶料（主要有氟橡胶、丙烯酸酯橡胶、三元乙丙橡胶、氢化丁腈橡胶、丁腈橡胶等）进行反复挤压，开炼机使用电加热，通过控制辊温 40~80℃，开炼 10min，以去除胶料中夹带的空气，并使胶料致密均匀、软化，以便后续加工。

此工序产生开炼废气（VOCs、二硫化碳）、设备噪声。

预成型：开炼软化后的胶料通过预成型机将胶料预加工成所需形状。

此工序产生设备噪声。

经预成型好的橡胶进入汽车类橡胶件生产线。

2.6.2 汽车类橡胶件工艺流程

本项目生产的汽车密封件产品类型总体包括油封件、纯胶静密封类、活塞类等，其中油封件、活塞类产品为含金属骨架产品，静密封类产品不含金属骨架。

1) 油封类产品生产工艺流程

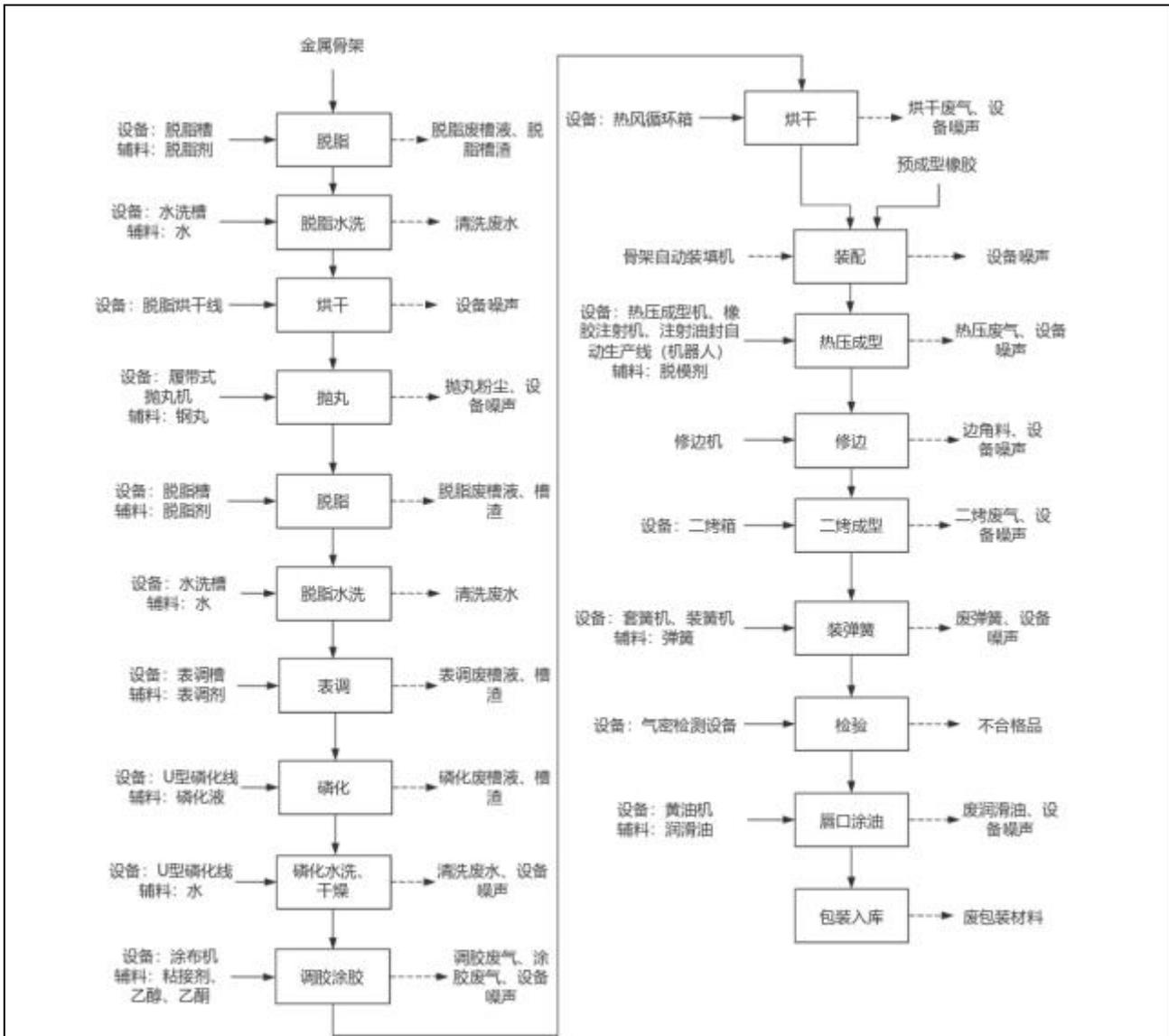


图 2-3 油封类工艺流程及产污节点图

工艺流程简述：

脱脂：为了去除金属骨架表面的油污，使用碱性脱脂剂清洗。

此工序产生脱脂废槽液、脱脂槽渣。

脱脂水洗：脱脂后需进行高温热水洗（单槽水洗），水洗槽水温为 60~70℃，使用电热管加热。

此工序产生脱脂清洗废水。

烘干：脱脂后的工件在脱脂烘干线上进行烘干，烘干温度 100℃，烘干 10min。

此工序产生设备噪声。

抛丸：将工件送入履带式抛丸机进行表面平整，利用机械法去除表面氧化膜，达到除锈的目的。

此工序产生抛丸粉尘、设备噪声。

作为橡胶密封件的内部支撑件，为保证外购金属骨架表面强度，需要进行金属骨架表面处理：

①脱脂

为了进一步去除金属骨架表面的油污，使用碱性脱脂剂清洗。此工序产生脱脂废槽液、槽渣。

②脱脂水洗

脱脂后需进行高温热水洗（单槽水洗），水洗槽水温为 60~70℃，使用电热管加热。此工序产生脱脂清洗废水。

③表调

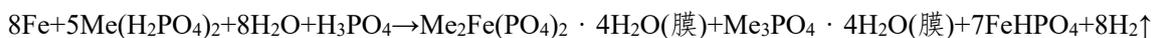
表调的主要功能为克服皮膜粗化现象，消除金属工件经强碱性脱脂或强酸性除锈所引起的腐蚀不均等缺陷，提高磷化速度缩短处理时间，使金属工件在磷化过程中产生结晶致密均匀的磷酸盐皮膜，同时增强耐蚀性能提高涂膜附着力与降低磷化沉渣。溶液循环使用定期排放。

此工序会产生表调废槽液、槽渣。

④磷化

表调后的金属骨架在进入磷化液中进行磷化，通过将金属骨架（钢铁件）浸入磷酸为主的磷化液，在表面沉积形成一层不溶于水的结晶型磷酸盐转换膜，从而给基体金属提供保护，在一定程度上防止金属骨架被腐蚀。磷化产生的少量氢气经厂房内的抽风系统引至厂房外排放，由于氢气不属于污染因子且产生量较少，经上述措施处理后不会对项目区域及周边环境和安全产生较大影响。根据项目自身特点，本次评价仅对其定性分析。

磷化工艺反应方程式：



此工序产生磷化废槽液、槽渣。

⑤磷化水洗、干燥

磷化后的工件进入清洗槽清洗，清洗温度为常温，清洗溢流水通过管道进入污水处理系统。清洗后的工件利用烘箱进行烘干。

此工序产生磷化清洗废水、设备噪声。

调胶、涂胶、烘干、装配：首先将粘接剂使用乙醇或丁酮进行配置，然后利用涂布机在磷化后的工件表面涂上粘接剂，涂胶方式为封闭式自动浸胶。调胶、涂胶、烘干均在涂胶

区进行，烘干后再利用骨架装填机装配骨架和橡胶，送热压成型车间。

此工序产生调胶废气（VOCs、丁酮）、涂胶废气（VOCs、丁酮）、烘干废气（VOCs、丁酮）、设备噪声。

热压成型：预先喷涂脱模剂的模具内，将转填好骨架的预成型胶料放入热压成型机、橡胶注射机、注射油封自动化生产线的模具中，采用电加热，在约 140°C 的温度条件下进行 5 分钟热压成型，使橡胶件半成品分子由线性结构变成网状结构。热压成型过程通过对模具通入冷却水控制热压成型温度。

此工序产生热压废气（VOCs、二硫化碳、硫化氢、氟化物、苯乙烯）、设备噪声。

修边：第一次热压成型后的半成品表面有一定的飞边，经过修边机、整修机等机械修整后切除多余的胶料，得到符合产品大小规格的橡胶件。

此工序产生废边角料、设备噪声。

二烤成型：由于橡胶在一次热压成型工艺时不能充分形成网状结构，将影响成品密封件的强度和弹性，为进一步消除热压成型产生的低分子橡胶产物，修整好的半成品密封件经表面修整后，进入二烤箱在 170-220°C 条件下二烤 2-12 小时，采用电加热，使橡胶完全成型，保证橡胶密封件的弹性和强度。

此工序产生二烤废气（VOCs、二硫化碳、硫化氢、氟化物、苯乙烯）、设备噪声。

装弹簧：利用装簧机、套簧机在半成品工件内装入弹簧。

此工序产生废弹簧、设备噪声。

检验：通过检测设备检验产品尺寸、外观。

此工序产生不合格品。

唇口涂油：利用黄油机在工件密封处涂抹润滑油。

此工序产生废润滑油、设备噪声。

包装入库：合格产品送至包装车间包装后入库储存。

此工序产生废包装材料。

2) 活塞类产品生产工艺流程

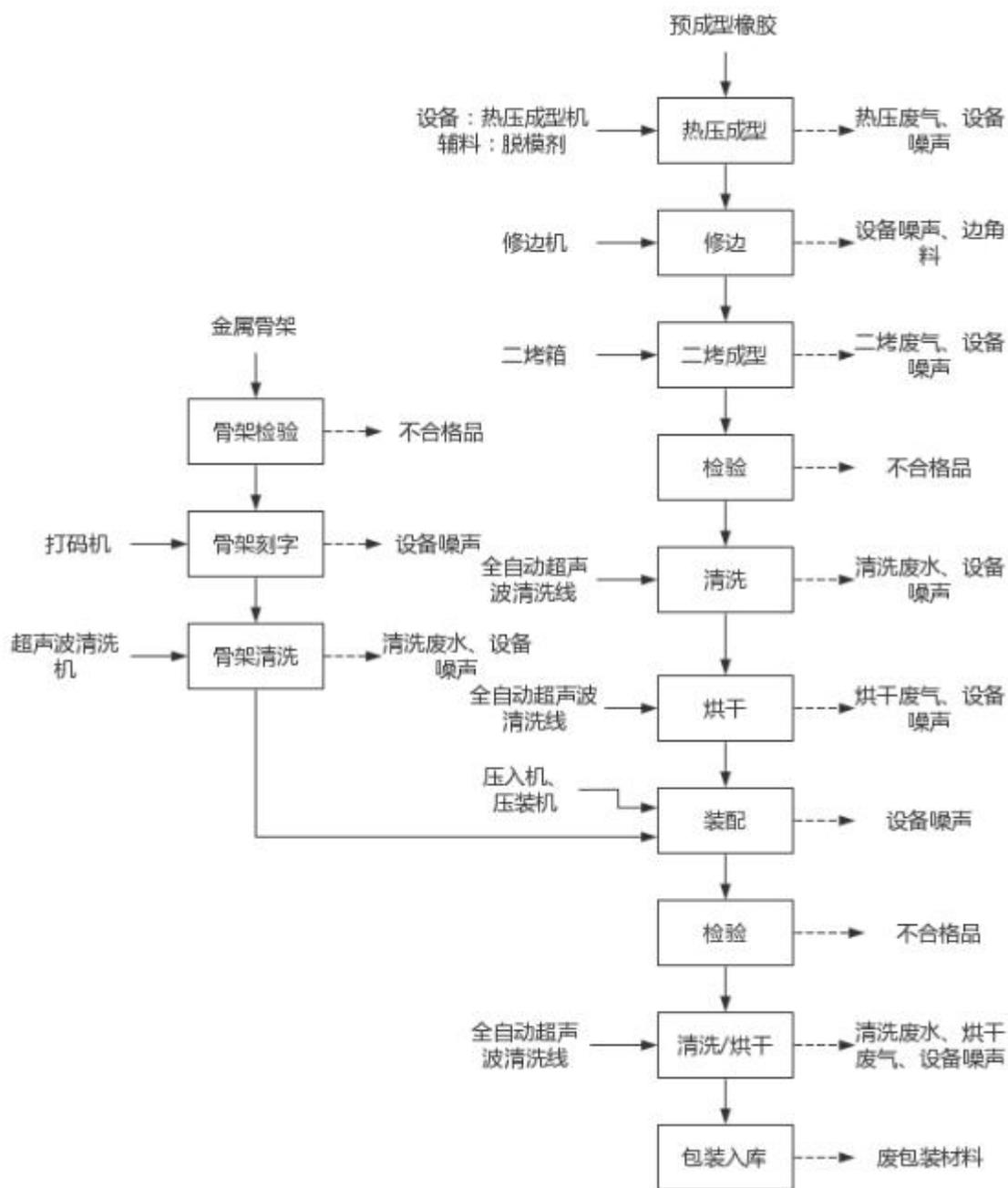


图 2-4 活塞类产品工艺流程及产污节点图

工艺流程简述：

热压成型：将预成型橡胶通过抽真空热压成型机注入模具中，在约 140℃ 的温度条件下进行 5min 热压成型，使橡胶件半成品分子由线性结构变成网状结构。热压成型过程通过对模具通入冷却水控制热压成型温度。

此工序产生热压废气（VOCs、二硫化碳、硫化氢、氟化物、苯乙烯）、设备噪声。

整修：热压成型后的半成品密封件表面有一定的飞边，经过真空修边机调整后切除多余的胶料，得到符合产品大小规格的橡胶件。

此工序产生边角料、设备噪声。

二烤成型：由于橡胶在热压成型工艺时不能充分形成网状结构，将影响成品密封件的强度和弹性，为进一步消除热压成型产生的低分子橡胶产物，修整好的半成品密封件经表面修整后，进入二烤箱在 170°C 条件下二烤 4 小时，使橡胶完全成型，保证橡胶密封件的弹性和强度。

此工序产生二烤废气（VOCs、二硫化碳、硫化氢、氟化物、苯乙烯）、设备噪声。

检验：二烤后的密封件检验外观和尺寸，合格产品送至进入后续环节。

此工序产生不合格品。

清洗、烘干：采用清水清洗，清洗设备为超声波清洗机，洗完后采用热风循环风箱进行烘干，烘干采用电加热，烘干温度 100°C，烘干 10min，目的为去除表面水分。

此产生清洗废水、烘干废气、设备噪声。

骨架检验：外购骨架进场后对外观、尺寸进行检查，合格产品进入组装环节，不合格品退回供应商。

此产生不合格品。

骨架刻字：合格骨架采用激光打码机进行刻字防伪。每个工件刻字长度很段，深度在 1 丝（0.01mm）-10 丝（0.1mm）之间。

此工序产生设备噪声。

骨架清洗：采用超声波清洗机进行清洗。超声波清洗机采用清水清洗，清洗水定期更换。

此工序产生设备噪声、清洗废水。

装配：将清洗后的骨架和清洗后的橡胶利用压入机和压装机压装在一起。

此工序产生设备噪声。

检验：对成品进行检验，检验合格的产品包装入库，不合格产品作为废、次品，一般卖给再生胶厂或资源回收企业。

此工序产生不合格品。

清洗、烘干：采用全自动超声波清洗线对压装后的工件进行最终清洗，采用清水清洗，清洗线带烘干功能，采用电加热，烘干温度 100°C，烘干 10min。

此产生清洗废水、烘干废气、设备噪声。

包装入库：烘干后的工件送至包装车间包装后入库储存。

此工序产生废包装材料。

3) 纯胶静密封类产品生产工艺流程

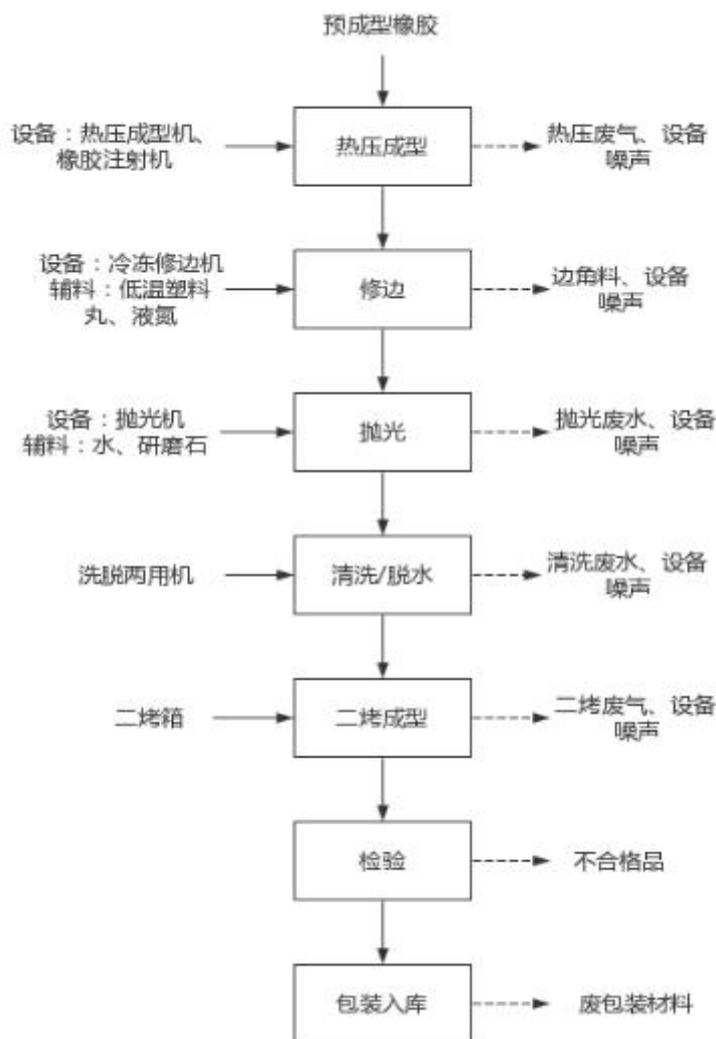


图 2-5 纯胶静密封类产品工艺流程及产污节点图

工艺流程简述：

热压成型：将半成品胶料放入热压成型机和橡胶注射机中，在约 140℃ 的温度条件下经过 5 分钟成型，同时进行热压成型，使橡胶件半成品分子由线性结构变成网状结构。

此工序产生热压废气（VOCs、二硫化碳、硫化氢、氟化物、苯乙烯）、设备噪声。

修边：热压成型后的半成品密封件表面有一定的飞边，经液氮冷冻后使用冷冻修边机切除大的飞边胶料，得到符合产品大小规格的橡胶件。

此工序产生边角料、设备噪声。

抛光：切除较大的飞边胶料后，利用抛光机去除细小的飞边。抛光采用湿式抛光，抛光液由水和研磨石组成，抛光液每日更换。

此工序产生抛光废水、设备噪声。

清洗/脱水：经抛光后，采用洗脱两用机对半成品工件进行最后清洗，清洗完后进行脱水。

此产生清洗废水、设备噪声。

二烤成型：由于橡胶在热压成型工艺时不能充分形成网状结构，将影响成品密封件的强度和弹性，为进一步消除热压成型产生的低分子橡胶产物，修整好的半成品密封件经表面修整后，进入二烤箱在 170°C 条件下二烤 4 小时，使橡胶完全成型，保证橡胶密封件的弹性和强度。

此工序产生二烤废气（VOCs、二硫化碳、硫化氢、氟化物、苯乙烯）、设备噪声。

检验、包装入库：二烤后的密封件检验外观和尺寸，合格产品包装入库。

此工序产生不合格品、废包装材料。

2.6.3 塑料制品工艺流程

本项目产品含各类塑料零件制品，生产用的塑料原料及产品规格有所差别，但基本工艺流程类似，均为配色、投料、注塑成型、检验、入库。

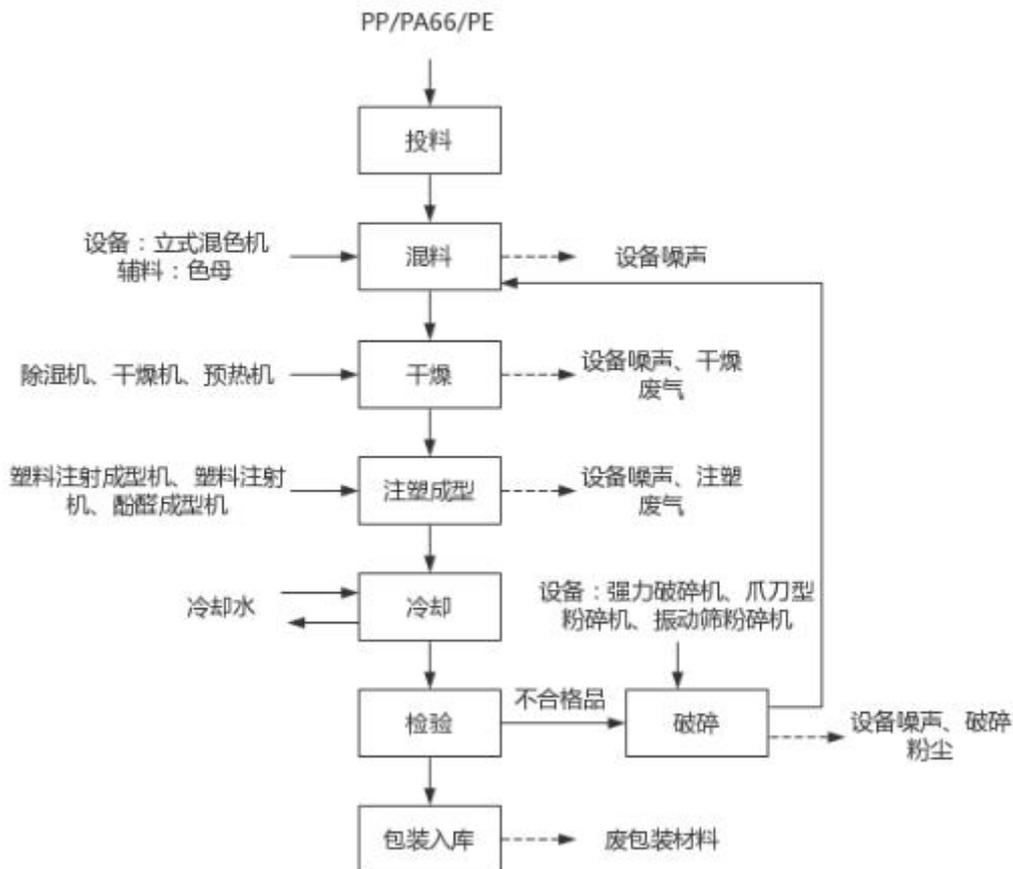


图 2-6 塑料制品生产工艺流程及产污节点图

工序简述：

投料、混料：由人工将原料塑料颗粒（PA66、PP、PE）和色母按照一定配比投入立式混色机，密闭混料。塑料颗粒粒径在 3~5mm，色母粒粒径在 2~5mm，颗粒较大，基本不会

产生粉尘。

此工序主要产生设备噪声。

干燥：破碎后的原料需预热以匹配流速和流量，同时保持原料干燥，通过三位一体除湿机、干燥机、高频预热机进行干燥，根据不同的材料干燥温度为 80~100℃，干燥时间约为 2 小时，采用电加热。

此工序主要产生噪声和干燥废气（VOCs）。

注塑成型、冷却：干燥后的原料通过机器自动加至注塑机料仓内，根据塑料的不同，注塑温度不同，具体加工温度如下。将熔融的塑料利用压力注进模具中经循环冷却水系统冷却成型。注塑机是整体的密封机型的设备，塑料粒在料筒内被加热到熔融状态后被螺杆压力机迅速注射入模具内，注射速度快，注射时间短。

根据本项目原辅物理化性质分析，项目不同塑料颗粒的加热温度和溶解温度如下：

表 2-6 本项目各类原辅料加工温度

原辅料名称	加工温度	熔融温度	分解温度
PA66（聚酰胺）	220℃~240℃	220~260℃	310~380℃
PE（聚乙烯）	130℃	105~130℃	300℃以上
PP（聚丙烯）	190℃	160-220℃	300℃以上

根据上表，本项目加热温度均低于分解温度，因此塑料颗粒在注塑时不会发生化学反应，但会因塑料的熔融而挥发出少量的有机废气。

此工序主要产生注塑废气（VOCs）、噪声。

检验：检验工序产生的可利用不合格品重复利用，不可重新利用的不合格品则外售处置。

破碎：检验工序的不合格产品破碎后，返回混合工序。

此工序主要产生破碎粉尘、噪声。

包装入库：经人工检验合格的产品包装入库。

此工序主要产生废包装材料。

2.6.4 模具生产工艺及产污分析

本项目产品需要特制的模具，生产的模具仅为自用，不外售。模具制作工艺流程如下：

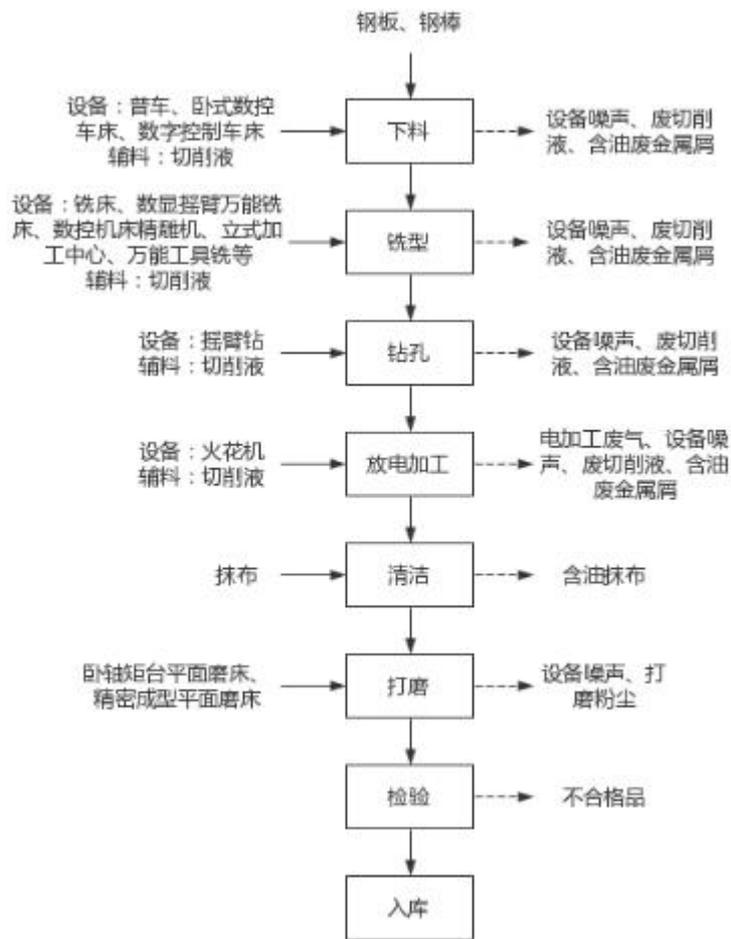


图 2-7 模具生产工艺及产污流程图

下料：根据模具尺寸，选择合适大小的模具钢材（钢板、钢棒等），使用普通车床、卧式数控车床、数字控制车床进行下料加工。

此工序主要产生噪声、废切削液、含油废金属屑。

铣型：将下料后的钢材通过铣床、数显摇臂万能铣床、数控机床精雕机、立式加工中心、加工中心等设备进行切削加工，加工出模具形状以及表面沟槽等，使钢材形成初步模具模型。

此工序主要产生噪声、废切削液、含油废金属屑。

钻孔：将铣型后的钢材通过摇臂钻床进行钻孔加工，加工出模具孔洞。

此工序主要产生噪声、废切削液、含油废金属屑。

放电加工：精密放电成型加工，主要是对工件使用火花机进行精细切割。利用放电加工原理：电火花加工时，脉冲电源的一极接工具电极，另一极接工件电极，两极均浸入具有一定绝缘度的液体介质（电火花油）中。工具电极由自动进给调节装置控制，以保证工具与工件在正常加工时维持一很小的放电间隙(0.01~0.05mm)。当脉冲电压加到两极之间，

便将当时条件下极间最近点的液体介质击穿，形成放电通道。由于通道的截面积很小，放电时间极短，致使能量高度集中，放电区域产生的瞬时高温足以使材料熔化甚至蒸发，以致形成一个小凹坑。第一次脉冲放电结束之后，经过很短的间隔时间，第二个脉冲又在另一极间最近点击穿放电。如此周而复始高频率地循环下去，工具电极不断地向工件进给，它的形状最终就复制在工件上，形成所需要的加工表面。与此同时，总能量的一小部分也释放到工具电极上，从而造成工具损耗。设备带有过滤分离金属屑的装置。

此工序主要产生电加工废气（VOCs）、噪声、废切削液、含油废金属屑。

清洁：本项目模具经火花机放电加工后，表面可能会残留少量电火花油，须进行清洁后才能进入下一步工序，本项目采用抹布对局部进行清洁。

此工序主要产生含油废抹布。

打磨：本项目被磨削模具利用卧轴矩台平面磨床、精密成型平面磨床进行打磨加工。模具经打磨后成为成品。

此工序主要产生打磨粉尘、噪声。

检验：将加工后的工件使用测量仪器（高度规、千分尺等）检验其物理尺寸是否合格，合格则包装入库，不合格返回生产工序重新加工，不能再加工的产品作为固废外售废品回收站。

此工序主要产生不合格产品。

入库：经检验合格的模具存入库房中待用。

2.6.5 其他公辅工程产污

主要为员工生产生活产生的生活垃圾、生活污水。

2.6.6 主要产污情况

综上所述，根据工艺流程和原辅材料分析，运营期主要产排污环节、污染物种类见下表：

表 2-7 运营期主要产排污环节、污染物种类表

类型	产品	污染工序	污染物名称	主要污染因子/污染物类型
废气	油封 类橡胶件	开炼	开炼废气	VOCs、二硫化碳
		抛丸	抛丸粉尘	颗粒物
		调胶	调胶废气	VOCs、丁酮
		涂胶	涂胶废气	VOCs、丁酮
		烘干	烘干废气	VOCs、丁酮
		热压	热压废气	VOCs、二硫化碳、硫化氢、氟化物、苯乙烯
	二烤	二烤废气	VOCs、二硫化碳、硫化氢、氟化物、苯乙烯	
活塞	开炼	开炼废气	VOCs、二硫化碳	

	类橡胶件	热压	热压废气	VOCs、二硫化碳、硫化氢、氟化物、苯乙烯
		二烤	二烤废气	VOCs、二硫化碳、硫化氢、氟化物、苯乙烯
		烘干	烘干废气	水蒸汽
	纯胶静密封类	开炼	开炼废气	VOCs、二硫化碳
		热压	热压废气	VOCs、二硫化碳、硫化氢、氟化物、苯乙烯
		二烤	二烤废气	VOCs、二硫化碳、硫化氢、氟化物、苯乙烯
		污泥干化	干化	干化废气
	塑料制品	干燥	干燥废气	VOCs
		注塑	注塑废气	VOCs、氨
		破碎	破碎粉尘	颗粒物
	模具生产	打磨	打磨粉尘	颗粒物
		电加工	电加工废气	VOCs
	废水	员工生活	生活污水	COD、NH ₃ -N、BOD ₅ 、SS、TP、动植物油
骨架表面处理		骨架表面处理清洗废水	COD、BOD ₅ 、氨氮、总磷、石油类	
骨架清洗（活塞类）		清洗废水	COD、BOD ₅ 、氨氮、总磷、石油类	
热压成型后清洗		热压成型后清洗废水	COD、NH ₃ -N、BOD ₅ 、总磷、总氮、石油类	
纯胶密封件抛光		抛光废水	COD、NH ₃ -N、BOD ₅ 、总磷、总氮、石油类	
手模预处理		手模预处理废水	COD、BOD ₅ 、NH ₃ -N、总磷、总锌、石油类	
模具清洗		模具清洗废水	COD、NH ₃ -N、BOD ₅ 、SS、总磷、石油类、总氮	
地坪清洗		地坪清洗废水	COD、BOD ₅ 、NH ₃ -N、SS、总磷、总氮、总锌、石油类	
废气处理喷淋（4座）		废气处理喷淋废水	COD、NH ₃ -N、BOD ₅ 、SS、石油类、氟化物	
循环冷却		循环冷却水	/	
纯水制备		浓水	盐类	
噪声	设备运行	设备噪声	/	
固废	员工生活	生活垃圾	一般固废	
	包装	未沾染危险特性物质的废包装材料	一般固废	
	修边	边角料	一般固废	
	检验	不合格品	一般固废	
	废气治理	除尘器收尘	一般固废	
	脱脂	脱脂废槽液、渣	危险废物（HW17）	
	磷化	磷化废槽液、渣	危险废物（HW17）	
	表调	表调废槽液、渣	危险废物（HW17）	
	唇口涂油	废润滑油	危险废物（HW08）	
	清洁	含油抹布	危险废物（HW49）	
	危险化学品包装	沾染危险化学品包装材料	危险废物（HW49）	
设备维修、实验	废矿物油	危险废物（HW08）		

		废矿物油桶	危险废物（HW08）
		含油抹布手套	危险废物（HW49）
	废气处理系统	废活性炭	危险废物（HW49）
		废过滤棉	危险废物（HW49）
废水处理系统	废水处理污泥	危险废物（HW17）	

2.7 项目变动情况

根据《成都盛帮密封件股份有限公司新建 10 亿件特种橡胶及工程塑料制品产能建设项目环境影响报告表》及成都市双流生态环境局《关于成都盛帮密封件股份有限公司新建 10 亿件特种橡胶及工程塑料制品产能建设项目环境影响报告表的批复》（成双环评审〔2023〕34 号），本项目变动情况见下表。

表 2-8 项目变动情况表

序号	环评内容	实际建设情况	变动情况	变动原因
1	建设核防护手套生产车间废气经收集至“氨气洗涤塔+二级干燥过滤+两级活性炭吸附”处理设施（TA003）+30m高排气筒（DA003）	建设塑料制品生产车间，废气处理方式由“水喷淋塔+二级干燥过滤+活性炭吸附+CO催化燃烧”处理设施（TA005）+30m高排气筒（DA004）处理更改为经集气罩收集+“碱喷塔+二级干燥过滤+活性炭吸附+CO催化燃烧”处理设施（TA001）+30m高排气筒（DA001）	将原一期建设的核防护手套生产车间调整至二期实施，同时将原计划在二期建设的塑料制品生产车间提前至一期建设。	因生产产品需求，将核防护手套生产车间与塑料制品生产车间建设时序进行调换。
2		建设模具生产车间，废气处理方式由“布袋除尘+二级活性炭”处理设施（TA006）+30m高排气筒（DA005）处理更改为“布袋除尘+氨气洗涤塔+一级干燥过滤+两级活性炭吸附”处理设施（TA003）+30m高排气筒（DA003）	将原一期建设的核防护手套生产车间调整至二期实施，同时将原计划在二期建设的模具生产车间提前至一期建设。	因生产产品需求，将塑料制品生产车间提前至一期建设，同步提前建设模具生产车间。
3	建设污泥干化间位于2#楼A区厂房南侧，产生废气就近采用“碱喷塔+二级干燥过滤+二级活性炭”处理设施（TA002）+30米高排气筒（DA002）处理	污泥干化间建设变更为2#楼A区厂房北侧废气处理方式变更为收集+“碱喷塔+二级干燥过滤+活性炭吸附+CO催化燃烧”处理设施（TA001）+30m高排气筒（DA001）	污泥干化间位置发生变动，采用就近的废气处理方式。	为方便污泥的运输，将污泥干化间位置由2#楼A区厂房南侧变更为北侧。
4	二烤区废气经集气罩收集+“碱喷塔+二级干燥过滤+二级活性炭”处理设施（TA004）+30m高排气筒（DA002）	二烤区废气处理由“碱喷塔+二级干燥过滤+二级活性炭”处理更改为“油烟净化器+碱喷塔+一级干燥过滤+二级活性炭”处理设施（TA004）+30m高排气筒（DA002）	二烤区废气处理设施变更	更有效处理二烤区废气

由以上分析可知，项目主要变动内容为：将原一期建设的核防护手套生产车间调整至

二期实施，同时将原计划在二期建设的塑料制品及模具生产车间提前至一期建设，将塑料制品生产车间产生的废气由“水喷淋塔+二级干燥过滤+活性炭吸附+CO 催化燃烧”处理设施（TA005）+30m 高排气筒（DA004）处理更改为集气罩收集+“碱喷塔+一级干燥过滤+活性炭吸附+CO 催化燃烧”处理设施（TA001）+30m 高排气筒（DA001）处理；将模具生产车间产生废气由收集后“布袋除尘+二级活性炭”处理设施（TA007）+30m 高排气筒（DA002）处理更改为“布袋除尘+氨气洗涤塔+一级干燥过滤+两级活性炭吸附”处理设施（TA003）+30m 高排气筒（DA003）处理；将污泥干化间位置由 2#楼 A 区厂房南侧变更为 2#楼 A 区厂房北侧，同时将污泥干化间产生的废气处理方式由“碱喷塔+二级干燥过滤+二级活性炭”处理设施（TA002）+30 米高排气筒（DA002）处理变更为“碱喷塔+一级干燥过滤+活性炭吸附+CO 催化燃烧”处理设施（TA001）+30m 高排气筒（DA001）处理。二烤区废气处理由“碱喷塔+二级干燥过滤+二级活性炭”处理设施（TA004）+30m 高排气筒（DA002）更改为“油烟净化器+碱喷塔+一级干燥过滤+二级活性炭”处理设施（TA004）+30m 高排气筒（DA002）

根据对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函〔2020〕688 号）中有关规定，本项目变动内容与污染影响类建设项目重大变动清单分析如下：

表 2-9 建设项目重大变动清单

序号	污染影响类建设项目重大变动清单		本项目实际情况	是否属于重大变更
1	性质	建设项目开发、使用功能发生变化的	项目不涉及	否
2	规模	生产、处置或储存能力增大30%及以上的	项目不涉及	否
3		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的		
4		位于环境质量不达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致相应污染物排放量增加的（细颗粒物不达标区，相应污染物为二氧化硫、氮氧化物、可吸入颗粒物、挥发性有机物；臭氧不达标区，相应污染物为氮氧化物、挥发性有机物；其他大气、水污染物因子不达标区，相应污染物为超标污染因子）；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%及以上的。		
5	建设地点	重新选址；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的	项目不涉及	否
6	生产工艺	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；	项目不涉及	否

		(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%及以上的。		
7		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%及以上的	项目不涉及	否
8	环境保护措施	废气、废水污染防治措施变化, 导致第6条中列情形之一(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%及以上的	塑料制品生产车间产生的废气处理中除由水喷淋塔更改为碱喷淋塔, 处理设施由TA005、DA004更改为TA001、DA001外, 其余不发生改变, 不增加污染物排放种类和排放量; 模具生产车间产生废气由收集后“布袋除尘+二级活性炭”处理设施(TA007)+30m高排气筒(DA002)处理更改为“布袋除尘+氨气洗涤塔+一级干燥过滤+两级活性炭吸附”处理设施(TA003)+30m高排气筒(DA003)处理。污泥干化间产生的废气在原环评处理方式的基础上增加了CO催化燃烧, 处理设施由TA002、DA002更改为TA001、DA001, 属于污染防治措施改进。“碱喷塔+二级干燥过滤+活性炭吸附+CO催化燃烧”处理设施(TA001)由二级干燥过滤改为一级干燥过滤。二烤区废气处理由“碱喷塔+二级干燥过滤+二级活性炭”处理更改为“油烟净化器+碱喷塔+一级干燥过滤+二级活性炭”处理设施(TA004)+30m高排气筒(DA002)	否
9		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的	项目不涉及	否
10		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%及以上的	项目不涉及	否
11		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的。	项目不涉及	否
12		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的。	项目不涉及	否
13		事故废水暂存能力或拦截设施变化, 导致环境风	项目不涉及	否

		险防范能力弱化或降低的		
--	--	-------------	--	--

经对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函〔2020〕688号），项目变动内容未列入重大变动清单，为非重大变动。

表三 主要污染源、污染物处理和排放

3.1 污染物治理设施

3.1.1 废气

本项目运营期废气主要为汽车类橡胶件废气、塑料制品废气、模具生产废气、污泥干化废气。

本项目生产运营过程中产生废气有开炼废气、抛丸粉尘、调胶废气、涂胶废气、烘干废气、热压废气、二烤废气、破碎粉尘、干燥废气、注塑废气、打磨废气、电加工废气及污泥干化废气。

1、开炼废气

汽车类橡胶件所使用的橡胶原料在预成型过程中产生的废气主要为开炼废气，经集气罩收集后“氨气洗涤塔+一级干燥过滤+两级活性炭吸附”处理设施（TA003）+30m 高排气筒（DA003）处理。



开炼废气集气罩



“氨气洗涤塔+一级干燥过滤+两级活性炭吸附”处理设施（TA003）+30m高排气筒（DA003）

图 3-1 开炼废气收集及处理装置图

2、抛丸粉尘、调胶废气、涂胶废气、烘干废气

抛丸粉尘由处理金属骨架表面所使用的抛丸机产生，抛丸粉尘经布袋除尘后采用“碱喷塔+一级干燥过滤+活性炭吸附+CO 催化燃烧”处理设施（TA001）+30m 高排气筒（DA001）处理；调胶废气、涂胶废气、烘干废气由涂胶车间产生，涂胶车间废气采用负压收集和集气罩收集，经过收集后“碱喷塔+一级干燥过滤+活性炭吸附+CO 催化燃烧”处理设施（TA001）+30m 高排气筒（DA001）处理。



涂胶车间废气收集



涂胶车间集气罩



抛丸粉尘收集



“碱喷塔+一级干燥过滤+活性炭吸附+CO催化燃烧”处理设施 (TA001)+30m高排气筒 (DA001)

图 3-2 抛丸粉尘、调胶废气、涂胶废气、烘干废气收集及处理装置图

3、热压废气

热压成型机产生的废气采用废气收集房，废气收集房采用顶部抽风，整个废气收集房保持负压状态。废气收集后采用“碱喷塔+二级干燥过滤+二级活性炭”处理设施 (TA002)+30米高排气筒 (DA002) 处理。



热压成型区废气收集



橡胶注射机气体收集



“碱喷塔+二级干燥过滤+二级活性炭”处理设施（TA002）+30米高排气筒（DA002）

图 3-3 热压废气收集及处理装置图

4、二烤废气

本项目二烤箱自带废气排口，本项目废气排口直接连接废气收集管道，收集效率 90%。废气经收集后采用“油烟净化器+一级干燥过滤+二级活性炭”处理设施（TA004）+30m 高排气筒（DA002）。



二烤箱废气收集



“油烟净化器+一级干燥过滤+二级活性炭”处理设施（TA004）+30m高排气筒（DA002）

图 3-4 二烤废气收集及处理装置图

5、干燥废气、注塑废气

本项目在干燥设备排气口、注塑设备挤出口上方设置集气罩，集气罩投影面积大于产污面积，收集效率 90%。废气经收集后采用“碱喷塔+一级干燥过滤+活性炭吸附+CO 催化燃烧”处理设施（TA001）+30m 高排气筒（DA001）处理。



干燥废气、注塑废气收集



“碱喷塔+一级干燥过滤+活性炭吸附+CO催化燃烧”处理设施（TA001）+30m高排气筒（DA001）

图 3- 5 干燥废气、注塑废气及处理装置图

6、打磨废气、电加工废气

本项目在打磨床以及火花机上方设置集气罩，集气罩投影面积大于设备工位面积，收集效率 90%。废气经收集后采用集气罩+“布袋除尘+氨气洗涤塔+一级干燥过滤+两级活性炭吸附”处理设施（TA003）+30m 高排气筒（DA003）处理。



打磨废气、电加工废气集气罩



布袋除尘、打磨废气、电加工废气集气罩



“氨气洗涤塔+一级干燥过滤+两级活性炭吸附”处理设施（TA003）+30m高排气筒（DA003）

图 3- 6 打磨废气、电加工废气及处理装置图

7、污泥干化废气

污泥干化使用烘箱进行，工作时间 23: 00~次日 7: 00 之间。项目在污泥干化烘箱排气孔上方接废气收集管道，收集后“碱喷塔+一级干燥过滤+活性炭吸附+CO 催化燃烧”处理设施（TA001）+30m 高排气筒（DA001）处理。



污泥干化烘箱气体收集装置



“碱喷塔+一级干燥过滤+活性炭吸附+CO催化燃烧”处理设施（TA001）+30m高排气筒（DA001）

图 3-7 污泥干化废气及处理装置图

3.1.2 废水

本项目产生的废水主要生产废水及生活污水，其中生产废水主要为循环冷却水、骨架表面处理清洗废水、热压成型后清洗废水、纯胶静密封件抛光废水、废气处理喷淋废水、模具清洗废水、地坪清洁废水、纯水制备浓水。

生活污水依托厂区内已建预处理池（容积 50m³）处理后，与生产废水一起通过厂区总排口（DW001）排入园区污水管网进入公兴再生水厂处理。

循环冷却水、浓水为清净下水，经厂区总排口直接排入园区污水管网。

项目生产废水经企业自建污水处理站处理，处理工艺为 pH 调节+混凝沉淀+气浮+水解酸化+反硝化+MBBR 接触氧化+沉淀，处理能力 80m³/d。生产废水经处理达《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）后，与生活污水一起通过厂区总排口（DW001）排入园区污水管网进入公兴再生水厂处理。另在厂区自建污水处理站旁设置总磷在线监控装置。



图 3-8 自建污水处理站



图 3-9 总磷在线监测

3.1.3 噪声

本项目主要噪声源来自生产设施设备运行时产生的噪声，以及风机等公用辅助设施产生的噪声，设备噪声源强值在 60~90dB(A) 之间，通过选用低噪声设备，合理布局，采取隔声、消声等措施进行控制。

3.1.4 固体废物

本项目一期产生的固体废弃物主要包括生活垃圾、预处理池污泥、未沾染危险特性物质的废包装材料、废边角料、不合格品、废钢砂、除尘器收尘及含油废金属屑。

危险废物包括脱脂/酸洗/表调/磷化废槽液和废槽渣 (HW17)、含油抹布手套 (HW49)、废矿物油 (HW08)、废矿物油桶 (HW08)、废活性炭 (HW49)、废过滤棉 (HW49)、废水处理污泥 (HW17)、沾染危险化学品包装材料 (HW49)、废切削液 (HW09)、废切削液桶 (HW08)。根据现场调查，厂区固体废物处置情况见下表。

表 3-1 固体废物处置情况表

固废性质	废物名称	产生量 (t/a)	处理措施
一般固体废物	生活垃圾	100.24	环卫部门
	预处理池污泥	2	
	未沾染危险特性物质的废包装材料	1.5	外售废品回收单位
	废边角料	11.51	
	不合格品	11.93	
	废钢砂	0.5	
	除尘器收尘	1.18	
	含油废金属屑	1.5	暂存于危废暂存间经过

			滤沥达到静置无滴漏状态后（石油溶剂含量<3%），外售废品回收站；沥出的废切削液作危废处置
危险废物	脱脂/酸洗/表调/磷化废槽液和废槽渣	57.7	资质单位处置
	含油抹布手套	0.5	
	废矿物油、废矿物油桶	2.7	
	废活性炭	8.63	
	废过滤棉	48	
	废水处理污泥	9.78	
	沾染危险化学品包装材料	1.5	
	废切削液	0.5	
	废切削液桶	0.2	

本项目在 3#仓库内布置一个一般固废暂存间（100m²），用于分类存放存放一般固废。

本项目在 3#仓库内新建危险废物暂存间（100m²），已按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597—2023）要求，设置防渗防泄漏围堰，在现有地面防渗基础上，铺设 2mm 厚 HDPE 膜，能满足防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐的要求。危险废物暂存间门口需张贴标准规范的危险废物标识和危废信息板，屋内张贴企业《危险废物管理制度》。设置隔离安全门锁，门锁按照“双人双锁”制度管理。不同种类危险废物有明显的过道划分，墙上张贴危废名称，液态危废盛装容器放至防泄漏托盘内并在容器粘贴危险废物标签，固态危废包装完好无破损并系挂危险废物标签，并按要求填写。台账悬挂于危废间内，转入及转出（处置、自利用）按要求填写。污水处理站污泥经干化处理暂存于危险废物暂存间。危废集中收集暂存，定期交具有资质的危废单位清运处置，已签订危险废物安全处置委托服务合同（合同编号：20241919）。



危废暂存间标志



危废暂存间内部

图 3-10 危废暂存间现状照片

3.2 其他环境保护设施

3.2.1 环境风险防范设施

为切实防范环境风险事故，项目严格《建筑设计防火规范》合理布置总图，满足防火规范要求；厂房内设置灭火器、防火安全警示、标志；配备适量的防护用品；于 2#楼 A 区

负一层设置两个消防应急池，兼事故应急池总容积为 972.4 m³。项目已完成《突发环境事件应急预案》的编制和备案（备案号：510122-2024-2423-L）。

3.2.2 规范化排污口、监测设施及在线监测装置

本项目共设废气排放口 3 个，废水排放口 1 个，排放口设置符合相关技术规范。

3.2.3 其他设施

重点防渗区：主要为危废暂存间，化学品库、助剂库房，污水处理站、污水管道及管沟，骨架表面处理车间。其中危废暂存间采取了“防渗混凝土+2mm 厚 HDPE 膜+2mm 环氧树脂漆+液态物料增设不锈钢托盘”的防渗措施，渗透系数≤10⁻¹⁰cm/s；化学品库、油料库、助剂库房采取“防渗混凝土+2mm 环氧树脂漆，库房液态物料增设不锈钢托盘”的防渗措施（渗透系数≤10⁻⁷cm/s）；污水处理站、污水管道及管沟采取了“防渗混凝土+2mm 环氧树脂漆的防渗措施，渗透系数≤10⁻⁷m/s。

一般防渗区：除重点防渗的其他生产单元，防渗要求为防渗混凝土，防渗系数 K≤1×10⁻⁷cm/s。

简单防渗区：办公区、厂区道路等，防渗技术要求为一般地面硬化。

3.3 环保设施投资及“三同时”落实情况

本项目实际总投资 11000 万元，环保投资 400 万元，占总投资的 3.64%。项目环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产，落实了“三同时”要求。本项目环保设施建设及投资情况见下表。

表 3-2 环保设施建设及投资情况表

类别	环评措施内容	投资（万元）	实际措施内容	投资（万元）
废气治理	金属骨架表面处理区废气经负压收集+“碱喷塔+二级干燥过滤+活性炭吸附+CO催化燃烧”处理设施（TA001）+30m高排气筒（DA001）	45	金属骨架表面处理区废气经负压收集+“碱喷塔+一级干燥过滤+活性炭吸附+CO催化燃烧”处理设施（TA001）+30m高排气筒（DA001）	60
	热压成型区废气经集气罩+“碱喷塔+二级干燥过滤+二级活性炭”处理设施（TA002）+30米高排气筒（DA002）	45	热压成型区废气、污泥干化间废气经集气罩+“碱喷塔+二级干燥过滤+二级活性炭”处理设施（TA002）+30米高排气筒（DA002）	60
	污泥干化废气经集气罩+“碱喷塔+二级干燥过滤+二级活性炭”处理设施（TA002）+30米高排气筒（DA002）	5	污泥干化废气经管道收集+“碱喷塔+一级干燥过滤+活性炭吸附+CO催化燃烧”处理设施（TA001）+30m高排气筒（DA001）	10

		预成型车间废气经集气罩收集，收集至“氨气洗涤塔+二级干燥过滤+两级活性炭吸附”处理设施（TA003）+30m高排气筒（DA003）	45	预成型车间废气经集气罩收集，收集至“氨气洗涤塔+一级干燥过滤+两级活性炭吸附”处理设施（TA003）+30m高排气筒（DA003）	60
		二烤区废气经集气罩+“碱喷塔+二级干燥过滤+二级活性炭”处理设施（TA004）+30m高排气筒（DA002）	45	二烤区废气经集气罩+“油烟净化器+一级干燥过滤+二级活性炭”处理设施（TA004）+30m高排气筒（DA002）	60
		塑料制品生产车间废气经集气罩+“水喷淋塔+二级干燥过滤+活性炭吸附+CO催化燃烧”处理设施（TA005）+30m高排气筒（DA004）	9	塑料制品生产车间废气经集气罩收集+“碱喷塔+一级干燥过滤+活性炭吸附+CO催化燃烧”处理设施（TA001）+30m高排气筒（DA001）	20
		模具加工车间废气经集气罩+“布袋除尘”处理设施（TA007）+30m高排气筒（DA002）	8	模具加工车间废气经集气罩+“布袋除尘+氨气洗涤塔+一级干燥过滤+两级活性炭吸附”处理设施（TA003）+30m高排气筒（DA003）	15
废水治理	生活污水	生活污水经预处理池（容积40m ³ ）处理后，与生产废水一起通过厂区总排口（DW001）排入园区污水管网进入公兴再生水厂处理	/	生活污水经预处理池（容积50m ³ ）处理后，与生产废水一起通过厂区总排口（DW001）排入园区污水管网进入公兴再生水厂处理	/
	循环冷却水、浓水	经厂区总排口直接排入园区污水管网	5	经厂区总排口直接排入园区污水管网	5
	生产废水	经企业自建污水处理站处理，处理工艺为pH调节+混凝沉淀+气浮+水解酸化+反硝化+MBBR接触氧化+沉淀，处理达《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）后，与生活污水一起通过厂区总排口（DW001）排入园区污水管网进入公兴再生水厂处理	100	经企业自建污水处理站处理，处理工艺为pH调节+混凝沉淀+气浮+水解酸化+反硝化+MBBR接触氧化+沉淀，处理达《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）后，与生活污水一起通过厂区总排口（DW001）排入园区污水管网进入公兴再生水厂处理	50
噪声治理	选低噪声设备，采取基础减振、隔声、消声等措施	10	选低噪声设备，采取基础减振、隔声、消声等措施	10	
固废治理		设1间一般固废暂存间（面积约100m ² ），一般固废分类收集、处置	5	设1间一般固废暂存间（面积约100m ² ），一般固废分类收集、处置	5
		设1间危废暂存间（面积约100m ² ），危险废物分类收集贮存，交资质单位处理	10	设1间危废暂存间（面积约100m ² ），危险废物分类收集贮存，交资质单位处	10

			理	
地下水污染防治措施	<p>危废暂存间采取了“防渗混凝土+2mm厚HDPE膜+2mm环氧树脂漆+液态物料增设不锈钢托盘”的防渗措施，渗透系数$\leq 10^{-10}$cm/s；化学品库、助剂库房采取“防渗混凝土+2mm环氧树脂漆，库房液态物料增设不锈钢托盘”的防渗措施（渗透系数$\leq 10^{-7}$cm/s）；污水处理站、污水管道及管沟采取了“防渗混凝土+2mm环氧树脂漆的防渗措施，渗透系数$\leq 10^{-7}$m/s。一般防渗区：防渗要求为防渗混凝土，防渗系数$K \leq 1 \times 10^{-7}$cm/s。简单防渗区：要求为一般地面硬化。</p>	15	<p>危废暂存间采取了“防渗混凝土+2mm厚HDPE膜+2mm环氧树脂漆+液态物料增设不锈钢托盘”的防渗措施，渗透系数$\leq 10^{-10}$cm/s；化学品库、助剂库房采取“防渗混凝土+2mm环氧树脂漆，库房液态物料增设不锈钢托盘”的防渗措施（渗透系数$\leq 10^{-7}$cm/s）；污水处理站、污水管道及管沟采取了“防渗混凝土+2mm环氧树脂漆的防渗措施，渗透系数$\leq 10^{-7}$m/s。一般防渗区：防渗要求为防渗混凝土，防渗系数$K \leq 1 \times 10^{-7}$cm/s。简单防渗区要求为一般地面硬化。</p>	20
环境风险防范措施	<p>强化安全管理和风险意识，规范设置消防系统，配置灭火器材等防范物资，制定环境风险应急预案等</p>	8	<p>强化安全管理和风险意识，规范设置消防系统，配置灭火器材等防范物资，制定环境风险应急预案等</p>	10
环境监测	<p>制定自行监测方案，定期开展污染源监测</p>	5	<p>制定自行监测方案，定期开展污染源监测</p>	5
合计		360		400

表四 环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定

4.1 环境影响报告表主要结论

4.1.1 区域环境质量现状

1、环境空气质量

项目位于成都市，基本污染物环境质量现状数据来源于《2024年成都生态环境质量公报》中的结论。根据《2024成都生态环境质量公报》，2024年，成都市空气质量优良天数295天，同比增加10天；优良天数比例为80.6%，同比上升2.5个百分点。其中，全年空气质量优113天，良182天，轻度污染65天，中度污染5天，重度污染1天。

其中，SO₂年均浓度为3微克/立方米，同比持平；NO₂年均浓度为24微克/立方米，同比下降14.3%；O₃日最大8小时平均第90百分位浓度值为170微克/立方米，同比增加1.2%；PM_{2.5}年均浓度为32微克/立方米，同比降低17.9%；PM₁₀年均浓度为48微克/立方米，同比上升20.0%；CO日均值第95百分位浓度值为0.9毫克/立方米，同比下降10.0%。SO₂、NO₂、PM_{2.5}、PM₁₀、CO浓度达到《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准。

项目位于成都市，属于不达标区。

2、地表水环境质量

本项目污水最终受纳水体为锦江，系岷江水系。成都市生态环境局公开发布的《2024年成都市地表水环境质量状况》中地表水环境质量结论，2024年岷、沱江水系成都段地表水水质总体呈优，I~III类水质断面114个，占100%（I类水质断面2个，占比1.7%；II类水质断面88个，占比77.2%；III类水质断面24个，占比21.1%），无IV~V类和劣V类水质断面。与上年相比，成都市地表水水质总体无明显变化。

项目所在区域地表水环境质量能达到《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类水域质量标准，满足环境功能要求。

3、声环境质量

项目周边执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）3类标准。

4.1.2 项目对环境的影响分析

1、大气环境影响预测分析

项目所在区域为环境空气不达标区，周边均分布为工业企业，无自然保护区、风景名胜區、地下水集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊保护目标，无重大环境影响制约因素，根据《成都市空气质量达标规划》（2018~2027年），到2027年，全市环境空气质量全面改善，主要大气污染物浓度稳定达到国家环境空气质量二级标准，全面消除重

污染天气。采取的大气污染治理措施和排放方式，均符合污染防治可行技术指南及排污许可技术规范中明确规定的可行技术，治理措施有效均能实现达标排放，可确保评价区域环境质量不恶化。结合《成都市空气质量达标规划（2018~2027年）》，双流区环境空气质量将逐渐改善，主要大气污染物浓度稳定达到国家环境空气质量二级标准。

因此，针对项目特点，企业采取了有效治理措施，项目建成后不会导致区域空气环境质量变差，大气污染物排放环境影响可接受。

2、地表水环境影响分析

本项目营运期一期污水主要为生活污水与生产废水，废水排放量为 88.75m³/d。项目生活污水由预处理池处理，生产废水经厂区自建污水处理站处理，生活污水及生产废水一起通过厂区总排口（DW001）排入园区污水管网进入公兴再生水厂处理，不会对地表水产生明显影响。

3、声环境质量影响分析

本项目营运期噪声源分别采取隔声、减振等噪声控制措施和合理平面布局后，厂界噪声能达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的3类标准，不会改变所在园区声环境功能区划。

4、固体废物环境影响分析

本项目固废均得到了妥善处置，不会造成二次污染，不会对环境造成明显固废污染。

5、地下水环境影响分析

在落实本次评价提出的地下水防护要求的前提下，可有效的防止项目对区域地下水产生不良影响。项目不会对地下水产生明显不良影响。

6、环境风险分析

本项目不构成重大危险源。企业对各风险源采用了风险防范措施，环境风险防范措施可行；企业在编制有针对性、操作性强的环境风险事故应急预案及采取本次评价提出的风险防范措施后，项目建设从环境风险角度是可行的。

4.1.3 结论

项目的建设符合国家现行产业政策，选址符合当地规划要求，无环境制约因素，通过采取的废气、污水、噪声、固废、地下水等污染防治措施技术，加强管理等措施，能降低项目运行对环境的影响。只要认真落实本报告中提出的各项污染防治对策措施，严格执行“三同时”制度，保证环境保护措施的有效运行，确保污染物稳定达标排放，并严格按照环评要求进行环境风险防范，从环保角度而言，本项目的建设是可行的。

4.2 审批部门审批决定

成都盛帮密封件股份有限公司：

你单位关于《成都盛帮密封件股份有限公司新建 10 亿件特种橡胶及工程塑料制品产能建设项目环境影响报告表》（下称“报告表”）的报批申请收悉。项目选址于成都市双流区西航港街道九龙湖社区集体 4 组怡心街道长顺社区集体的规划用地范围内，规划一次性设计，分三期建设。其中，一期拟建设年产 9.9 亿件汽车、核防护领域特种橡胶制品产线；二期拟建设年产 0.1 亿件航空、电气及通用领域特种橡胶及工程塑料制品产线；三期拟建设产品研发中心。项目总投资 51000 万元。根据四川众投生态环境技术有限公司（统一社会信用代码 91510107MA69THCC57）对该项目（经成都市双流区发展和改革局备案同意，备案号：川投资备〔2301-510122-04-01-488570〕FGQB-0833 号）开展环境影响评价的结论及成都市生态环境工程评估与绩效评价中心的评估意见（成环评估双建[2023]432 号）：项目在切实落实报告表提出的各项环保措施和环境风险防范及应急措施的前提下，其建设对环境的不利影响可得到减缓和控制。

根据西南航空港经济开发区管委会和成都市双流区新经济和科技局出具的《关于推动盛帮密封件“新建 10 亿件特种橡胶及工程塑料制品产能建设项目”落地的函》，明确项目不属于重点监管的危险化工工艺、重点监管的危险化学品和危险化学品重大危险源，不属于高耗能、高排放项目，符合成都市产业发展规划，从产业上同意项目选址。

同时，你单位须严格按照国家和地方等相关政策规定，减少含挥发性有机物的原辅料使用量，切实落实环保型胶粘剂、水性油墨等物料的使用要求，从源头上减少挥发性有机物的产生量，切实加强废气收集和处理设施的建设，确保废气的收集率和处理率达到报告表提出的效率要求，确保废气经处理稳定达标排放；切实加强生产废水尤其是表面处理废水收集和处理系统的建设，根据污染物类型优化废水处理工艺，确保处理装置正常稳定运行，各类污染物全面达标排放，项目应严格控制原辅材料的类型和组分，严禁五类重金属（如铬）排放；加强废气和废水处理设施的日常维护管理，确保正常稳定运行，若设施发生故障应停止生产，待其检修合格并正常运行后方可恢复生产，避免污染物异常超标排放；必须加强各类产噪设备的噪声污染防治措施，确保厂界达标；加强各类固体废物特别是危险废物的收集、暂存、转运和处置过程的环境管理，防止二次污染，按照“减量化、资源化、无害化”原则，落实各类固体废物安全分类存放需求及贮存区域的防护措施，其中危险废物应当按照危险废物相关管理规定，严格落实其分类收集、贮存、运输等全过程管理要求；严格落实土壤和地下水污染防治措施、监控系统的建设和日常管控，加强对重点防渗区的

防渗、防腐措施，严防“跑冒滴漏”，杜绝可能出现的污水（液）通过各种渠道渗到土壤和地下水系统，避免土壤和地下水污染；严格执行报告表中所提出的各类环境风险防控措施和事故应急措施，制定严密可行的事故应急预案，落实专门机构和专人负责，确保安全生产，杜绝环境风险事故发生；加强对企业员工特别是一线操作工人的生产技能、安全生产、环境保护、风险意识等方面的培训和教育，执行严格的生产操作规程，杜绝因操作失误造成的环境风险事故，严格按照《关于进一步加强环保设施设备安全生产工作的通知》要求，高度重视环保设施的风险，对涉环保设施建设、运行、维护等相关岗位人员进行操作规程、风险管控、应急处置等专项安全培训教育，开展环保设施设备安全风险辨识评估，系统排查隐患，建立隐患整改台账，确保及时消除隐患。

你单位应当严格落实报告表提出的防治污染和防止生态破坏的措施，严格执行配套建设的环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产的环保“三同时”制度；严格按照报告表提出的环境管理和监测计划要求，定期进行污染源监测，有效避免环境污染；若项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的，均应事前向生态环境部门申报，并依法办理相关环保手续后方可实施。

你单位应认真落实排污许可管理规定，在启动生产设施或者发生实际排污前，主动申请、变更排污许可证或填报排污登记表。项目竣工后须按照原环境保护部《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评〔2017〕4号）等相关法律法规做好验收工作。

表五 验收监测质量保证及质量控制

5.1 监测分析方法、监测仪器

环保设施竣工验收监测中使用的布点、采样、分析测试方法，首先选择目前适用的国家和行业标准分析方法、监测技术规范，其次是生态环境部推荐的统一分析方法或试行分析方法以及有关规定等。监测仪器与排放污染物相适应的采样、分析等专业设备、设施。本项目各项监测因子分析方法、来源、监测仪器、检出限详见下表。

表 5-1 监测分析方法、来源、监测仪器及检出限

类别	项目	监测方法	方法来源	分析仪器及编号	检出限
有组织废气	颗粒物	固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法	HJ 836-2017	ME55/02电子天平 PY-112	1.0 mg/m ³
	VOCs	固定污染源废气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 气相色谱法	HJ 38-2017	F60气相色谱仪 PY-315	0.07 mg/m ³
	丁酮	固定污染源废气 挥发性有机物的测定 固相吸附-热脱附/气相色谱-质谱法	HJ 734-2014	GC(6890N)、MS (5973) 气相色谱-质谱联用仪PY-116	0.004 mg/m ³
	氨气	环境空气和废气 氨的测定 纳氏试剂分光光度法	HJ 533-2009	722N可见分光光度计 PY-117	0.25mg/m ³
	硫化氢	亚甲基蓝分光光度法	《空气和废气监测分析方法》（第四版）国家环境保护总局（2003年）	722N可见分光光度计 PY-117	0.001 mg/m ³
	二硫化碳	固定污染源废气 甲硫醇等8种含硫有机化合物的测定 气袋采样-预浓缩/气相色谱-质谱法	HJ 1078-2019	气相色谱-质谱联用仪 KL-GCMS-04	0.01 mg/m ³
	氟化物	大气固定污染源 氟化物的测定 离子选择电极法	HJ/T 67-2001	PXSJ-216F离子计 PY-199	6×10 ⁻² mg/m ³
	苯乙烯	环境空气 苯系物的测定 活性炭吸附/二硫化碳解吸-气相色谱法	HJ 584-2010	F70气相色谱仪PY-316	1.5×10 ⁻³ mg/m ³
无组织废气	总悬浮颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法	HJ 1263-2022	FA2004N型 电子天平 PY-111	0.007 mg/m ³
	VOCs	固定污染源废气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 气相色谱法	HJ 38-2017	F60气相色谱仪 PY-315	0.07 mg/m ³
	氨气	环境空气和废气 氨的测定 纳氏试剂分光光度法	HJ 533-2009	722N可见分光光度计 PY-117	0.01mg/m ³
	二硫化碳	空气质量 二硫化碳的测定 二乙胺分光光度法	GB/T 14680-1993	722N可见分光光度计 THJ-117	0.03 mg/m ³
	硫化氢	亚甲基蓝分光光度法	《空气和废气监测分析方法》（第四版）国家环境保护总局（2003年）	722N可见分光光度计 PY-117	0.001 mg/m ³

	苯乙烯	环境空气 苯系物的测定 活性炭吸附/二硫化碳解吸-气相色谱法	HJ 584-2010	F70气相色谱仪PY-316	$1.5 \times 10^{-3} \text{ mg/m}^3$
	氟化物	环境空气 氟化物的测定 滤膜采样/氟离子选择电极法	HJ 955-2018	PXSJ-216F离子计 PY-199	$5 \times 10^{-4} \text{ mg/m}^3$
	非甲烷总烃	环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱法	HJ 604-2017	F60气相色谱仪 PY-315	0.07 mg/m^3
废水	pH	水质 pH值的测定 电极法	HJ 1147-2020	PHB-4型 便携式pH计 PY-249	/
	COD	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法	HJ 828-2017	50.00mL滴定管	4 mg/L
	BOD ₅	水质 五日生化需氧量 (BOD ₅)的测定 稀释与接种法	HJ 505-2009	SPX-150B型 生化培养箱 PY-312 JPB-607A便携式溶解氧测定仪 PY-240	0.5 mg/L
	SS	水质 悬浮物的测定 重量法	GB 11901-1989	FA2004N型 电子天平 PY-111	/
	NH ₃ -N	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法	HJ 535-2009	722N型 可见分光光度计 PY-117	0.025 mg/L
	TP	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法	GB 11893-1989	722N型 可见分光光度计 PY-117	0.01 mg/L
	石油类	水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法	HJ 637-2018	OIL-460红外分光测油仪 PY-119	0.06 mg/L
	氟化物	水质 无机阴离子 (F ⁻ 、Cl ⁻ 、NO ₂ ⁻ 、Br ⁻ 、NO ₃ ⁻ 、PO ₄ ³⁻ 、SO ₃ ²⁻ 、SO ₄ ²⁻)的测定 离子色谱法	HJ 84-2016	ICS-600型离子色谱仪 PY-115	0.006 mg/L
	总氮	水质 总氮的测定 碱性过硫酸钾消解紫外分光光度法	HJ 636-2012	L6型 紫外可见分光光度计 PY-118	0.05 mg/L
噪声	工业企业厂界环境噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准	GB 12348-2008	AWA5688多功能声级计 PY-138	/
	环境噪声	环境噪声监测技术规范噪声测量值修正	HJ 706-2014	AWA6022A型声校准器 PY-173	

5.2 人员能力

参加竣工验收监测采样和测试的人员，按国家有关规定持证上岗，接收相应的教育和培训，具有与其承担工作相适应的能力；分析人员熟练掌握实验室分析基础知识、监测项目的分析方法、质量控制措施、可能存在的干扰及消除或减少干扰的方法。监测仪器在检定有效期内，监测数据经三级审核。

5.3 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

监测时使用经计量部门鉴定、并在有效期内的仪器。尽量避免被测排放物中共存污染因子对仪器分析的交叉干扰，被测排放物的浓度应在仪器测试量程的有效范围内，即仪器量程的30%~70%；烟尘采样器在进入现场前应对采样器流量计、流速计等进行校核，烟气监测（分析）仪器在测试前按监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。

5.4 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制

水样的采集、运输、保存、实验分析和数据计算的全过程均按照《环境水质监测质量保证手册》的要求进行，选择的方法检出限满足要求。采样过程中采集不少于 10%的平行样，实验室分析过程一般加不少于 10%的平行样；对可以得到标准样品的或质量控制样品的项目，在分析的同时做 10%质控样品分析；对无标准样品或质量控制样品的项目，且可以加标回收测试的，在分析的同时做 10%加标回收样品分析。

5.5 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

监测时使用经计量部门检定、并在有效使用期内的声级计，声级计在测试前后用标准声源进行校准，测量前后仪器的灵敏度相差 $\neq 0.5\text{dB}$ ，若 $>0.5\text{dB}$ 则测试数据无效。

表六 验收监测内容

本项目监测内容见下表。

表 6-1 验收监测内容

类别	监测点位	点位 数	监测项目	监测频次	
				天	次/天
有组织 废气	G1 DA001排气筒出口	3	VOCs、丁酮、氨气、硫化氢、颗粒物	2	3
	G2 DA002排气筒出口		VOCs、二硫化碳、硫化氢、氟化物、苯乙烯		
	G3 DA003排气筒出口		VOCs、二硫化碳		
无组织 废气	G4厂区上风向10m内 G5厂区下风向10m内 G6厂区下风向10m内 G7厂区下风向10m内	5	颗粒物、VOCs、氨气、二硫化碳、硫化氢、氟化物、苯乙烯	2	3
	G8 2#楼A区厂房下风向门窗处		非甲烷总烃		
废水	DW001厂区总排放口	1	流量、pH、COD、BOD ₅ 、SS、NH ₃ -N、TP、石油类、氟化物、总氮、基准排水量	2	4
噪声	N1项目西边界外1m N2项目北边界外1m N3项目东边界外1m N4项目南边界外1m	4	工业企业厂界环境噪声	2	昼夜各1次



图 6-1 验收监测布点图

表七 验收监测结果

7.1 环保设施调试运行效果

7.1.1 污染物排放监测结果

1、废气

(1) 无组织废气

本次验收无组织废气监测结果见下表。

表 7-1 无组织废气监测结果表 单位: mg/m³

采样日期	检测点位	检测项目	检测结果					标准 限值
			第一次	第二次	第三次	第四次	最大值	
2025.04.28	1#项目厂界 西侧外3m高 1.5m处	颗粒物	0.270	0.261	0.271	/	0.271	1.0
		氟化物	2.5×10 ⁻³	2.6×10 ⁻³	2.9×10 ⁻³	/	2.9×10 ⁻³	0.02
		苯乙烯	未检出	未检出	未检出	/	未检出	0.4
		氨	0.14	0.15	0.11	0.13	0.15	1.5
		硫化氢	0.003	0.004	0.004	0.004	0.004	0.06
		二硫化碳	0.25	0.35	0.28	0.37	0.37	3.0
	2#项目厂界 东北侧外3m 高1.5m处	颗粒物	0.193	0.194	0.184	/	0.194	1.0
		氟化物	2.0×10 ⁻³	2.1×10 ⁻³	2.1×10 ⁻³	/	2.1×10 ⁻³	0.02
		苯乙烯	未检出	未检出	未检出	/	未检出	0.4
		氨	0.08	0.05	0.07	0.05	0.08	1.5
		硫化氢	0.002	0.001	0.002	0.002	0.002	0.06
		二硫化碳	0.16	0.13	0.19	0.15	0.19	3.0
	3#项目厂界 东侧外3m高 1.5m处	颗粒物	0.251	0.242	0.252	/	0.252	1.0
		氟化物	2.3×10 ⁻³	2.8×10 ⁻³	3.0×10 ⁻³	/	3.0×10 ⁻³	0.02
		苯乙烯	未检出	未检出	未检出	/	未检出	0.4
		氨	0.13	0.11	0.15	0.13	0.15	1.5
		硫化氢	0.003	0.003	0.004	0.003	0.004	0.06
		二硫化碳	0.47	0.50	0.56	0.43	0.56	3.0
采样日期	检测点位	检测项目	检测结果					标准 限值
			第一次	第二次	第三次	第四次	最大值	
2025.04.28	4#项目厂界 东南侧外3m 高1.5m处	颗粒物	0.222	0.242	0.232	/	0.242	1.0
		氟化物	2.6×10 ⁻³	3.3×10 ⁻³	2.8×10 ⁻³	/	2.8×10 ⁻³	0.02
		苯乙烯	未检出	未检出	未检出	/	未检出	0.4

		氨	0.15	0.17	0.16	0.16	0.17	1.5
		硫化氢	0.003	0.003	0.003	0.003	0.003	0.06
		二硫化碳	0.37	0.44	0.31	0.37	0.44	3.0
2025.04.29	1#项目厂界西侧外3m高1.5m处	颗粒物	0.284	0.285	0.286	/	0.286	1.0
		氟化物	2.4×10^{-3}	2.5×10^{-3}	2.4×10^{-3}	/	2.5×10^{-3}	0.02
		苯乙烯	未检出	未检出	未检出	/	未检出	0.4
		氨	0.15	0.14	0.13	0.13	0.15	1.5
		硫化氢	0.003	0.003	0.003	0.004	0.004	0.06
		二硫化碳	0.31	0.25	0.34	0.34	0.34	3.0
	2#项目厂界东北侧外3m高1.5m处	颗粒物	0.208	0.199	0.209	/	0.209	1.0
		氟化物	2.2×10^{-3}	2.0×10^{-3}	1.9×10^{-3}	/	2.2×10^{-3}	0.02
		苯乙烯	未检出	未检出	未检出	/	未检出	0.4
		氨	0.05	0.05	0.04	0.06	0.06	1.5
		硫化氢	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	0.06
		二硫化碳	0.16	0.13	0.16	0.19	0.19	3.0
	3#项目厂界东侧外3m高1.5m处	颗粒物	0.265	0.266	0.257	/	0.266	1.0
		氟化物	3.3×10^{-3}	3.0×10^{-3}	3.2×10^{-3}	/	3.3×10^{-3}	0.02
		苯乙烯	未检出	未检出	未检出	/	未检出	0.4
		氨	0.14	0.17	0.15	0.15	0.17	1.5
		硫化氢	0.003	0.003	0.004	0.003	0.004	0.06
		二硫化碳	0.53	0.59	0.50	0.59	0.59	3.0
	4#项目厂界东南侧外3m高1.5m处	颗粒物	0.237	0.246	0.247	/	0.247	1.0
		氟化物	3.2×10^{-3}	3.0×10^{-3}	2.5×10^{-3}	/	3.2×10^{-3}	0.02
		苯乙烯	未检出	未检出	未检出	/	未检出	0.4
		氨	0.11	0.12	0.10	0.13	0.13	1.5
		硫化氢	0.004	0.003	0.003	0.003	0.004	0.06
		二硫化碳	0.43	0.31	0.46	0.37	0.46	3.0
采样日期	检测点位	检测项目	检测结果				标准限值	
			第一次	第二次	第三次	平均值		
2025.04.28	1#项目地厂界西南侧外3m高1.5m	非甲烷总烃	0.48	0.39	0.31	0.39	/	
	2#项目地厂界东北侧外3m高1.5m	非甲烷总烃	1.44	1.35	1.51	1.43	/	
	3#项目地厂界东侧外3m高1.5m	非甲烷总烃	1.34	1.48	1.40	1.41	/	
	4#项目地厂界东南侧外3m高1.5m	非甲烷总烃	1.46	1.56	1.48	1.50	/	

采样日期	检测点位	检测项目	检测结果				标准 限值	
			第一次	第二次	第三次	平均值		
2025.04.29	最大值						1.50	2.0
	1#项目地厂界西南侧外3m高1.5m	非甲烷总烃	0.32	0.38	0.33	0.34	/	
	2#项目地厂界东北侧外3m高1.5m	非甲烷总烃	1.56	1.67	1.70	1.64	/	
	3#项目地厂界东侧外3m高1.5m	非甲烷总烃	1.01	1.10	1.14	1.08	/	
	4#项目地厂界东南侧外3m高1.5m	非甲烷总烃	1.84	1.89	1.94	1.89	/	
最大值						1.89	2.0	
2025.04.28	5#A区厂房下风向门窗外1m高1.5m处	非甲烷总烃	2.50	2.59	2.61	2.57	6	
2025.04.29		非甲烷总烃	2.20	2.28	2.34	2.27	6	

验收监测期间，厂界四周无组织废气颗粒物、氟化物检测结果符合《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中无组织排放监控浓度限值，氨、硫化氢、二硫化碳检测结果符合《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 1 中二级新扩改建标准限值，VOCs 检测结果符合《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB 51/2377-2017）表 5 中无组织排放监控浓度其他限值，无组织废气苯乙烯检测结果符合《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB 51/2377-2017）表 6 中无组织排放监控浓度限值，厂区内无组织废气 VOCs 检测结果符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）表 A.1 厂区内 VOCs 无组织排放限值中 1h 平均浓度值特别排放限值。

（2）有组织废气

本次验收有组织废气监测结果见下表。

表 7-2 有组织废气监测结果表

检测点位	采样日期	检测项目	单位	检测结果				标准 限值
				第一次	第二次	第三次	最大值	
1#有组织废气排气筒 DA001 距地 25m 垂直管道处	2025.04.28	标干排气流量	m ³ /h	10366	11176	10521	11176	/
		硫化氢排放浓度	mg/m ³	0.006	0.006	0.006	0.006	/
		硫化氢排放速率	kg/h	6.2×10^{-5}	6.7×10^{-5}	6.3×10^{-5}	6.7×10^{-5}	1.3
	2025.04.29	标干排气流量	m ³ /h	10442	9887	9571	10442	/
		硫化氢排放浓度	mg/m ³	0.005	0.006	0.006	0.006	/
		硫化氢排放速率	kg/h	5.2×10^{-5}	5.9×10^{-5}	5.7×10^{-5}	5.9×10^{-5}	1.3
2#有组	2025.04.28	标干排气流量	m ³ /h	27609	30505	33675	33675	/

织废气 排气筒 DA002 距地 25m垂 直管道 处		硫化氢排放浓度	mg/m ³	0.005	0.006	0.005	0.006	/
		硫化氢排放速率	kg/h	1.4×10^{-4}	1.8×10^{-4}	1.7×10^{-4}	1.8×10^{-4}	1.3
		二硫化碳排放浓度	mg/m ³	未检出	未检出	未检出	未检出	/
		二硫化碳排放速率	kg/h	/	/	/	/	6.1
	2025.04.29	标干排气流量	m ³ /h	28912	30335	30651	30651	/
		硫化氢排放浓度	mg/m ³	0.005	0.006	0.007	0.007	/
		硫化氢排放速率	kg/h	1.4×10^{-4}	1.8×10^{-4}	2.1×10^{-4}	2.1×10^{-4}	1.3
		二硫化碳排放浓度	mg/m ³	未检出	未检出	未检出	未检出	/
		二硫化碳排放速率	kg/h	/	/	/	/	6.1
	3#有组 织废气 排气筒 DA003 距地 25m垂 直管道 处	2025.04.28	标干排气流量	m ³ /h	9102	9798	8713	9798
二硫化碳排放浓度			mg/m ³	未检出	未检出	未检出	未检出	/
二硫化碳排放速率			kg/h	/	/	/	/	6.1
2025.04.29		标干排气流量	m ³ /h	8335	9105	10164	10164	/
		二硫化碳排放浓度	mg/m ³	未检出	未检出	未检出	未检出	/
		二硫化碳排放速率	kg/h	/	/	/	/	6.1
检测点 位	采样日期	检测项目	单位	检 测 结 果				标 准 限 值
				第一次	第二次	第三次	平均值	
1#有组 织废气 排气筒 DA001 距地 25m垂 直管道 处	2025.04.28	标干排气流量	m ³ /h	10366	10103	10621	10363	/
		颗粒物排放浓度	mg/m ³	4.3	4.9	3.4	4.2	20
		颗粒物排放速率	kg/h	0.045	0.050	0.036	0.044	/
		氨排放浓度	mg/m ³	1.68	1.77	1.74	1.73	20
		氨排放速率	kg/h	0.017	0.018	0.018	0.018	/
		2-丁酮排放浓度	mg/m ³	0.006	0.007	0.007	0.007	40
		2-丁酮排放浓度	mg/m ³	0.006	0.007	0.007	0.007	40
		2-丁酮排放速率	kg/h	6.2×10^{-5}	7.1×10^{-5}	7.4×10^{-5}	6.9×10^{-5}	10
		非甲烷总烃排放浓度	mg/m ³	3.31	3.27	3.42	3.33	60
		非甲烷总烃排放速率	kg/h	0.034	0.033	0.036	0.034	20
	2025.04.29	标干排气流量	m ³ /h	10442	10947	10678	10689	/
		颗粒物排放浓度	mg/m ³	3.9	3.0	4.2	3.7	20
		颗粒物排放速率	kg/h	0.041	0.033	0.045	0.040	/
		氨排放浓度	mg/m ³	1.66	1.77	1.71	1.71	20
		氨排放速率	kg/h	0.017	0.019	0.018	0.018	/
		2-丁酮排放浓度	mg/m ³	0.018	0.005	0.016	0.013	40
2-丁酮排放速率		kg/h	1.9×10^{-5}	5.5×10^{-5}	1.7×10^{-4}	1.4×10^{-5}	10	

				4			4		
		非甲烷总烃排放浓度	mg/m ³	3.22	3.24	3.29	3.25	60	
		非甲烷总烃排放速率	kg/h	0.034	0.035	0.035	0.035	20	
2#有组织废气排气筒 DA002 距地 25m垂直管道处	2025.04.28	标干排气流量	m ³ /h	27609	28492	28076	28059	/	
		氟化物排放浓度	mg/m ³	0.16	0.17	0.14	0.16	9	
		氟化物排放速率	kg/h	4.4×10^{-3}	4.8×10^{-3}	3.9×10^{-3}	4.4×10^{-3}	0.59	
		苯乙烯排放浓度	mg/m ³	未检出	未检出	未检出	未检出	20	
		苯乙烯排放速率	kg/h	/	/	/	/	4.1	
		非甲烷总烃排放浓度	mg/m ³	3.05	3.13	3.03	3.07	60	
			非甲烷总烃排放速率	kg/h	0.084	0.089	0.085	0.086	20
	2025.04.29	标干排气流量	m ³ /h	28912	29300	29683	29298	/	
		氟化物排放浓度	mg/m ³	0.16	0.15	0.14	0.15	9	
		氟化物排放速率	kg/h	4.6×10^{-3}	4.4×10^{-3}	4.2×10^{-3}	4.4×10^{-3}	0.59	
		苯乙烯排放浓度	mg/m ³	未检出	未检出	未检出	未检出	20	
		苯乙烯排放速率	kg/h	/	/	/	/	4.1	
		非甲烷总烃排放浓度	mg/m ³	3.15	3.17	3.21	3.18	60	
			非甲烷总烃排放速率	kg/h	0.091	0.093	0.095	0.093	20
3#有组织废气排气筒 DA003 距地 25m垂直管道处	2025.04.28	标干排气流量	m ³ /h	9102	9336	8281	8906	/	
		非甲烷总烃排放浓度	mg/m ³	4.10	4.08	4.22	4.13	60	
		非甲烷总烃排放速率	kg/h	0.037	0.038	0.035	0.037	20	
	2025.04.29	标干排气流量	m ³ /h	8335	8743	9520	8866	/	
		非甲烷总烃排放浓度	mg/m ³	4.71	4.87	4.96	4.85	60	
		非甲烷总烃排放速率	kg/h	0.039	0.043	0.047	0.043	20	

验收监测期间，1#有组织废气排气筒 DA001 有组织废气颗粒物、氨检测结果符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）表 5 大气污染物特别排放限值，有组织废气硫化氢检测结果符合《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 2 中恶臭污染物排放量标准限值，有组织废气 VOCs 检测结果符合《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB 51/2377-2017）表 3 中涉及有机溶剂生产和使用的其它行业标准限值，有组织废气 2-丁酮检测结果符合《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB 51/2377-2017）表 4 中最高允许排放浓度和速率限值。

2#有组织废气排气筒 DA002 有组织废气硫化氢、二硫化碳检测结果符合《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 2 中恶臭污染物排放量标准限值，有组织废气氟化物检测结果符合《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中最高允许排放浓度和二级最高允许排放速率限值，有组织废气 VOCs 检测结果符合《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB 51/2377-2017）表 3 中涉及有机溶剂生产和使用的其它行业标准限值，有组织废气苯乙烯检测结果符合《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB 51/2377-2017）表 4 中最高允许排放浓度和速率限值。

3#有组织废气排气筒 DA003 有组织废气硫化氢、二硫化碳检测结果符合《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 2 中恶臭污染物排放量标准限值，有组织废气 VOCs 检测结果符合《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB 51/2377-2017）表 3 中涉及有机溶剂生产和使用的其它行业标准限值。

2、废水

项目生活污水经厂区预处理池处理，生产废水经自建污水处理站处理，处理达到《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）表 2 新建企业水污染物排放限值后通过厂区总排口排入园区管网。本次验收废水监测结果见下表

表 7-3 废水检测结果表

检测点位	1#厂区总排出口							标准限值
	检测项目	单位	检测结果					
第一次			第二次	第三次	第四次	平均值		
2025.04.28	pH值	无量纲	7.2 (15.2°C)	7.1 (15.6°C)	7.2 (16.1°C)	7.1 (15.9°C)	/	6~9
	悬浮物	mg/L	20	22	23	19	21	150
	化学需氧量	mg/L	38	36	42	39	39	300
	五日生化需氧量	mg/L	9.9	10.4	11.0	9.5	10.2	80
	氨氮	mg/L	1.88	1.78	1.71	1.85	1.80	30
	总磷	mg/L	0.82	0.81	0.83	0.82	0.82	1.0
	总氮	mg/L	8.27	8.42	8.07	8.47	8.31	40
	石油类	mg/L	0.45	0.50	0.53	0.55	0.51	10
	氟化物	mg/L	0.264	0.270	0.275	0.284	0.273	20
2025.04.29	pH值	无量纲	7.0 (14.9°C)	7.2 (15.3°C)	7.1 (16.1°C)	7.1 (15.7°C)	/	6~9
	悬浮物	mg/L	17	24	20	23	21	150
	化学需氧量	mg/L	37	36	37	32	36	300
	五日生化需	mg/L	8.9	9.8	9.5	10.2	9.6	80

	氧量							
	氨氮	mg/L	2.00	1.85	1.65	1.61	1.78	30
	总磷	mg/L	0.81	0.82	0.81	0.83	0.82	1.0
	总氮	mg/L	8.81	8.02	8.27	8.51	8.40	40
	石油类	mg/L	0.44	0.44	0.62	0.53	0.51	10
	氟化物	mg/L	0.261	0.280	0.275	0.283	0.275	20

厂区总排放口中 pH 值、悬浮物、化学需氧量、五日生化需氧量、氨氮、总磷、总氮、石油类检测结果符合《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB 27632-2011）表 2 中间接排放限值，氟化物结果符合《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表 4 中三级排放标准限值。

3、噪声

本次验收噪声监测结果见下表。

表 7-4 厂界噪声监测结果表 单位: dB (A)

监测日期	监测点位	监测时间	Leq				评价
			测量值	背景值	监测结果	标准限值	
2025.04.28	错误!不能识别的开关参数。	昼	52.0	/	/	65	达标
		夜	41.5	/	/	55	达标
	错误!不能识别的开关参数。	昼	55.8	/	/	65	达标
		夜	43.9	/	/	55	达标
	错误!不能识别的开关参数。	昼	57.2	/	/	65	达标
		夜	46.9	/	/	55	达标
2025.04.29	错误!不能识别的开关参数。	昼	52.7	/	/	65	达标
		夜	43.9	/	/	55	达标
	错误!不能识别的开关参数。	昼	54.4	/	/	65	达标
		夜	42.7	/	/	55	达标
	错误!不能识别的开关参数。	昼	56.5	/	/	65	达标
		夜	44.7	/	/	55	达标
错误!不能识别的开关参数。	昼	53.4	/	/	65	达标	
	夜	45.7	/	/	55	达标	

验收监测期间，厂界 1#~4#昼间噪声等效 A 声级、夜间噪声等效 A 声级检测结果符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）表 1 中 2 类标准限值。

7.1.3 污染物排放总量核算

1、水污染物核算

本项目（一期）废水化学需氧量、氨氮实际排放量为：

$$\text{COD} = 37.5\text{mg/L} \times 88.75\text{m}^3/\text{d} \times 280 = 0.932\text{t/a}$$

$$\text{氨氮} = 1.79\text{mg/L} \times 88.75\text{m}^3/\text{d} \times 280 = 0.044\text{t/a}$$

2、大气污染物核算

根据验收监测期间排气筒排放速率平均值进行核算：

$$\text{VOCs} = (0.0345 + 0.0895) \text{ kg/h} \times 6720 \text{ h/a} \times 10^{-3} + 0.04 \text{ kg/h} \times 2240 \text{ h/a} \times 10^{-3} = 0.923 \text{ t/a}。$$

因此，本项目污染物排放总量见下表。

表 7-5 污染物实际排放量核算结果表

总量控制指标	许可排放总量 (t/a)	实际排放总量 (t/a)
化学需氧量	8.500	0.932
氨氮	0.850	0.044
VOCs	2.704	0.923

项目水和大气污染物排放量低于环评（一期）预测总量。

7.2 环境管理检查

7.2.1 环境管理制度检查

1、成都盛帮密封件股份有限公司新建 10 亿件特种橡胶及工程塑料制品产能建设项目（一期）执行了国家有关环境保护的法律法规，环境保护审批手续齐全，履行了环境影响评价制度，取得了成都市双流生态环境局《关于成都盛帮密封件股份有限公司新建 10 亿件特种橡胶及工程塑料制品产能建设项目环境影响报告表的批复》（成双环评审〔2023〕34 号）。项目建设过程中严格执行“三同时”制度，验收监测期间各项污染物均达标排放。

2、成都盛帮密封件股份有限公司设立了专门的环境管理部门，明确了机构人员组成及职责分工，制定了环境保护管理制度、环保设施运营维护台账、自行监测管理制度、危险废物管理制度等相关制度，环境影响报告表及批复中提出的各项环保要求和措施基本得到落实。

3、厂区配置了足够的消防器材，配备了适量的防护用品，已编制《突发环境事件应急预案》，并经成都市双流生态环境局备案。

7.2.2 排污许可证执行情况

根据《固定污染源排污许可分类管理名录（2019 年版）》（生态环境部令第 11 号），项目属于“二十六、橡胶和塑料制品业 29 橡胶制品业 291 中其他，29 塑料制品业 292 中其他”，属于登记管理范畴。成都盛帮密封件股份有限公司在全国排污许可证管理信息平台填报了本项目固定污染源排污登记表并取得登记回执（登记编号：91510100762270090B002W）。

7.2.3 项目与《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》符合性

根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》第八条规定，建设单位环保设施存在下列情况之一的，建设单位不得提出验收合格的意见，本项目与其符合性分析见下表：

表 7-6 项目与《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》符合性分析

序号	规定要求	本项目情况
1	未按环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定要求建成环境保护设施，或者环境保护设施不能与主体工程同时投产或者使用的。	项目严格按照环境影响报告表及其批复要求，已建成、并投运了主体工程配套的环境保护设施。
2	污染物排放不符合国家和地方相关标准、环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定或者重点污染物排放总量控制指标要求的。	项目污染物达标排放，重点污染物排放总量控制指标满足排放总量控制指标要求。
3	环境影响报告书（表）经批准后，该建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动，建设单位未重新报批环境影响报告书（表）或者环境影响报告书（表）未经批准的。	项目无重大变动情形。
4	建设过程中造成重大环境污染未治理完成，或者造成重大生态破坏未恢复的。	项目建设过程中未造成重大环境污染或生态破坏，施工期无遗留环境问题。
5	纳入排污许可管理的建设项目，无证排污或者不按证排污的。	成都盛帮密封件股份有限公司在全国排污许可证管理信息平台填报了本项目固定污染源排污登记表并取得登记回执（登记编号：91510100762270090B002W）
6	分期建设、分期投入生产或者使用依法应当分期验收的建设项目，其分期建设、分期投入生产或者使用的环境保护设施防治环境污染和生态破坏的能力不能满足其相应主体工程需要的。	本项目进行一期验收，一期现有环境保护设施防治环境污染和生态破坏的能力满足其相应主体工程需要。
7	建设单位因该建设项目违反国家和地方环境保护法律法规受到处罚，被责令改正，尚未改正完成的。	无。
8	验收报告的基础资料数据明显不实，内容存在重大缺项、遗漏，或者验收结论不明确、不合理的。	验收报告严格根据实际建设情况和《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》进行编制，数据真实、内容较全面、结论明确。
9	其他环境保护法律法规规章等规定不得通过环境保护验收的。	无。

综上所述，本项目不涉及《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》中第八条所列情形。

表八 验收监测结论

8.1 结论

8.1.1 验收项目概况

成都盛帮密封件股份有限公司新建 10 亿件特种橡胶及工程塑料制品产能建设项目（一期）位于成都市双流区黄龙大道一段 566 号，项目于 2024 年 03 月 07 日开工建设，于 2025 年 04 月 17 日建成一期工程，建设内容为 2#楼 A 区厂房，厂房内设置预成型车间、抛丸区、磷化区、涂胶车间、骨架库、模具库、热压成型区、塑料制品生产车间和模具生产车间、橡胶原料库、包装区、装簧区、修边区、二烤区、热压成型后清洗区、检验区、包装区、汽车类橡胶件产品库房、包装材料库、预留库房及停车场；3#楼仓库，设置化学品库、一般固废暂存间、危险废物暂存间；4#楼厂房，设置冷冻修边区，抛光区，配电房；废气废水处理环保设施设备。其中原一期建设的核防护手套生产车间调整至二期实施，同时将原计划在二期建设的塑料制品生产及模具加工车间提前至一期建设。建设规模为汽车类橡胶件（油封类 10500 万件/a、纯胶静密封类 87000 万件/a、活塞类 1497 万件/a）生产线及塑料制品（320 万件/a）生产线，建设内容无重大变动情形，主体工程与环保设施运行正常，基本符合验收监测条件。

8.1.2 污染物排放监测结果

1、废气

验收监测期间，厂界四周无组织废气颗粒物、氟化物检测结果符合《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中无组织排放监控浓度限值，氨、硫化氢、二硫化碳检测结果符合《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 1 中二级新扩改建标准限值，VOCs 检测结果符合《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB 51/2377-2017）表 5 中无组织排放监控浓度其他限值，无组织废气苯乙烯检测结果符合《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB 51/2377-2017）表 6 中无组织排放监控浓度限值，厂区内无组织废气 VOCs 检测结果符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）表 A.1 厂区内 VOCs 无组织排放限值中 1h 平均浓度值特别排放限值。

验收监测期间，1#有组织废气排气筒 DA001 有组织废气颗粒物、氨检测结果符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）表 5 大气污染物特别排放限值，有组织废气硫化氢检测结果符合《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 2 中恶臭污染物排放量标准限值，有组织废气 VOCs 检测结果符合《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB 51/2377-2017）表 3 中涉及有机溶剂生产和使用的其它行业标准限值，有组织废

气 2-丁酮检测结果符合《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》(DB 51/2377-2017)表 4 中最高允许排放浓度和速率限值。

2#有组织废气排气筒 DA002 有组织废气硫化氢、二硫化碳检测结果符合《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-93)表 2 中恶臭污染物排放量标准限值,有组织废气氟化物检测结果符合《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996)表 2 中最高允许排放浓度和二级最高允许排放速率限值,有组织废气 VOCs 检测结果符合《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》(DB 51/2377-2017)表 3 中涉及有机溶剂生产和使用的其它行业标准限值,有组织废气苯乙烯检测结果符合《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》(DB 51/2377-2017)表 4 中最高允许排放浓度和速率限值。

3#有组织废气排气筒 DA003 有组织废气硫化氢、二硫化碳检测结果符合《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-93)表 2 中恶臭污染物排放量标准限值,有组织废气 VOCs 检测结果符合《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》(DB 51/2377-2017)表 3 中涉及有机溶剂生产和使用的其它行业标准限值。

2、废水

项目生活污水经厂区预处理池处理,生产废水经自建污水处理站处理,处理达到《橡胶制品工业污染物排放标准》(GB27632-2011)表 2 新建企业水污染物排放限值后通过厂区总排口排入园区管网。厂区总排放口中 pH 值、悬浮物、化学需氧量、五日生化需氧量、氨氮、总磷、总氮、石油类检测结果符合《橡胶制品工业污染物排放标准》(GB 27632-2011)表 2 中间接排放限值,氟化物结果符合《污水综合排放标准》(GB 8978-1996)表 4 中三级排放标准限值。

3、噪声

验收监测期间,厂界 1#~4#昼间噪声等效 A 声级、夜间噪声等效 A 声级检测结果符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)表 1 中 3 类标准限值。

4、污染物排放总量

项目废水化学需氧量、氨氮, VOCs 实际排放量均低于环评预测总量。

8.1.3 固体废物处置情况

项目固体废弃物主要包括生活垃圾、预处理池污泥、未沾染危险特性物质的废包装材料、废边角料、不合格品、废钢砂、除尘器收尘及含油废金属屑。废包装材料、除尘器收尘等分类集中收集后,定期外售至废品回收单位处置;厂区内设置垃圾桶,用于收集生活垃圾,定期袋装交环卫部门清运;预处理池污泥交由环卫部门清运;废边角料和不合格品集

中收集后外售给废胶回收单位；含切削液的金属屑由设备自带排屑过滤装置过滤后，暂存于危废暂存间的专用容器内经过滤沥干达到静置无滴漏状态后（石油溶剂含量<3%），外售废品回收站；沥出的废切削液作危废处置。

危险废物包括脱脂/酸洗/表调/磷化废槽液和废槽渣（HW17）、含油抹布手套（HW49）、废矿物油（HW08）、废矿物油桶（HW08）、废活性炭（HW49）、废过滤棉（HW49）、废水处理污泥（HW17）、沾染危险化学品包装材料（HW49）、废切削液（HW09）、废切削液桶（HW08）。污水处理站污泥暂存在压滤间，经脱水压滤后进行干化处理，干化后暂存于危险废物暂存间，危险废物定期交由具有危废处理资质单位（四川省中明环境治理有限公司）进行处理。

8.1.4 验收监测结论

成都盛帮密封件股份有限公司新建 10 亿件特种橡胶及工程塑料制品产能建设项目（一期）执行了国家有关环境保护的法律法规，环境保护审批手续齐全，履行了环境影响评价制度，配套环境保护设施运行正常，落实了“三同时”要求，验收监测期间各项污染物均达标排放。企业内部建立了环境管理体系，环境保护管理制度较为完善，环境影响报告表及批复中提出的各项环保要求和措施基本得到了落实，通过竣工环境保护验收。

8.2 建议

1、加强厂区运营管理，提高员工环保意识，加强环保设施维护保养，定期开展污染源自行监测，确保各项污染物长期稳定达标排放。

2、建立环境信息公开机制，定期完善环境管理制度；加强风险事故防范与应急演练，杜绝风险事故发生。

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：成都盛帮密封件股份有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称	成都盛帮密封件股份有限公司新建10亿件特种橡胶及工程塑料制品产能建设项目（一期）				项目代码	2301-510122-04-01-488570			建设地点	成都市双流区黄龙大道一段 566号		
	行业类别（分类管理名录）	二十六、橡胶和塑料制品业 29 橡胶制品业 291 中 其他 二十六、橡胶和塑料制品业 29 塑料制品业 292中 其他				建设性质	<input checked="" type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技改 <input type="checkbox"/> 迁建			项目厂区中心经度/纬度	104度0分2.149秒， 30度30分44.953秒		
	设计生产能力	汽车类橡胶件（油封类10500万件/a、纯胶静密封类87000万件/a、活塞类1497万件/a）及核防护手套3万双/a。				实际生产能力	汽车类橡胶件（油封类10500万件/a、纯胶静密封类87000万件/a、活塞类1497万件/a）及塑料制品320万件/a。			环评单位	四川众投生态环境技术有限公司		
	环评文件审批机关	成都市双流生态环境局				审批文号	成双环评审〔2023〕34号			环评文件类型	环境影响报告表		
	开工日期	2024年3月				竣工日期	2025年4月			排污许可证申领时间	2024年09月27日		
	环保设施设计单位	成都之和环保科技有限公司				环保设施施工单位	成都之和环保科技有限公司			排污许可证编号	91510100762270090B002W		
	验收单位	成都盛帮密封件股份有限公司				环保设施监测单位	四川普源检测技术有限公司			验收监测时工况	/		
	投资总概算（万元）	11000				环保投资总概算（万元）	360			所占比例（%）	3.27		
	实际总投资（万元）	11000				实际环保投资（万元）	400			所占比例（%）	3.64		
	废水治理（万元）	55	废气治理（万元）	285	噪声治理（万元）	10	固体废物治理（万元）	15			绿化及生态（万元）	0	其他（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	6720			
运营单位	成都盛帮密封件股份有限公司				运营单位社会统一信用代码	91510100762270090B			验收时间	2025年4月28日~4月29日			
污染物排放达标与总量控制（工	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	/	/	/	/	/	2.5	2.8	/	2.5	2.8	/	/
	化学需氧量	/	37.5	300	/	/	0.932	8.50	/	0.932	8.50	/	/
	氨氮	/	1.79	30	/	/	0.044	0.85	/	0.044	0.85	/	/
	总磷	/	0.82	1	/	/	0.027	0.028	/	0.027	0.028	/	/

业建 设项 目详 填)	废气	/	/	/	/	/	38.33	35.34	/	38.33	35.34	/	/	
	工业粉尘	/	3.95	20	/	/	0.282	0.0007	/	0.282	0.0007	/	/	
	挥发性有机物	/	4.25	60	/	/	0.923	2.70		0.923	2.70	/	/	
	与项目有 关的其他 特征污染 物	硫化氢	/	0.006	/	/	/	0.001	0.0285	/	0.001	0.0285	/	/
		氨	/	1.72	20	/	/	0.1	0.0403	/	0.1	0.0403	/	/
		2-丁酮	/	0.01	40	/	/	0.0007	1.77	/	0.0007	1.77	/	/
氟化物		/	0.155	9	/	/	0.029	0.0108	/	0.029	0.0108	/	/	

注：1、排放增减量：（+）表示增加，（-）表示减少。2、(12)=(6)-(8)-(11)，（9）=(4)-(5)-(8)-(11)+（1）。3、计量单位：废水排放量——万吨/年；废气排放量——万标立方米/年；工业固体废物排放量——万吨/年；水污染物排放浓度——毫克/升。

