

关于南通市伟业橡塑制品有限公司 环保设施提标升级改造的验收意见

一、项目的由来

南通市橡塑制品有限公司成立于 2006 年，经十多年的发展，公司经营状况发生了加大变化，原有环保设施与现在是产品状况已经不限匹配，为此，海安市墩头环办要求我公司进行提标升级改造，提标升级改造后的环保设施污染物排放浓度和排放速率应符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）限值要求。为此，南通市橡塑制品有限公司委托南通亿利环境工程有限公司对原有环保设施进行提标升级改造工作，目前，提标升级改造工作已经完成，公司召开了环保设施提标升级改造验收工作会议，对南通市橡塑制品有限公司环保设施的提标升级改造工作进行现场验收，会议提出意见如下：

二、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

- （1）项目名称：环保设施提标升级改造；
- （2）建设地点：海安墩头镇长垆村 3 组；
- （3）产品方案：本项目产品方案如表 1-1 所示。

表 1-1 项目产品方案

项目名称	产品名称	年产量（吨）	生产天数
生胶片生产线	生胶片	260	300

(二) 项目生产工艺

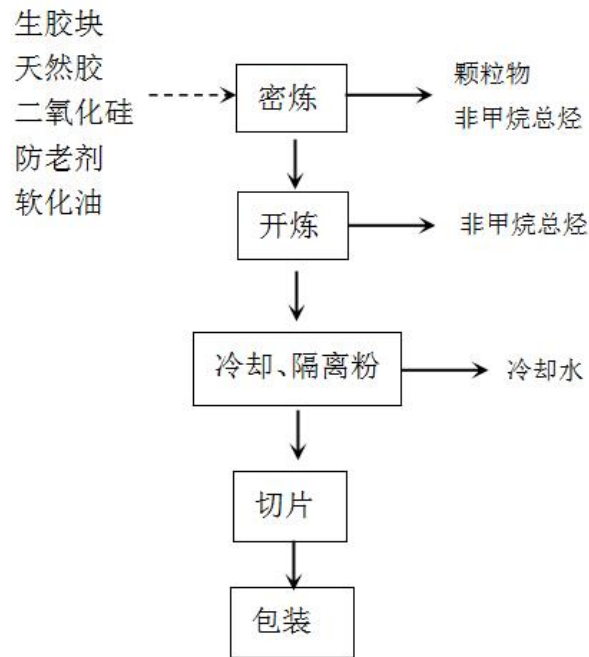


图 1：工艺流程图

工艺说明：

1、密炼：将生胶块、天然胶块、二氧化硅、防老剂、软化油按配比一起加入密炼机进行密炼。该工艺产生颗粒物和非甲烷总烃。

2、开炼：将密炼好的料块接入开炼机进行开炼。该工艺产生非甲烷总烃。

3、冷却、表面涂隔离粉：在冷却水中加入隔离粉，开炼玩的料块在冷却水和隔离粉的混合液中浸没南通市橡塑制品有限公司位于海安经济技术开发区上湖大道(中)3 min。此工艺产生冷却水，此冷却水反复使用不排放。

4、切片：经冷却并涂抹隔离粉的料片直接拉入切片机进行切片。

5、包装：打包待售。主要设备见图 2：



密炼机



开炼机



冷却切片机

图 2 主要生产设备

（三）环保设施改进状况

项目原来装有水喷淋装置一台，与现行环保要求不符，为此，公司委托南通亿利环境工程有限公司对环保设施进行提标升级改造，具体做法如下：

1、密炼过程中产生的颗粒物经布袋除尘器处理后经 15m1#排气筒排放；密炼过程中产生的非甲烷总烃经水喷淋+干燥+活性炭装置处理后一并经 15m1#排气筒排放。

2、开炼过程中产生的非甲烷总烃一并接入水喷淋+干燥+活性炭装置处理后一并经 15m1#排气筒排放。提标升级改造前的环保设施见图 3：



提标升级改造前的喷淋装置

图 3 提标升级改造前的环保设施

提标升级改造后的环保设施见图 4。



图 4 提标升级改造后的环保装置

（四）资金投入

本次改造共投入资金约 15 万元。

（五）标准

本项目产生的非甲烷总烃。颗粒物排放浓度及排放速率应符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）限值要求，具体标准值见表 1-2。

表 1-2 大气污染物排放执行标准限值

污染物	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	排气筒高度 (m)	最高允许排放速率 (kg/h)	标准来源
非甲烷总烃	60	15	3	《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996)
颗粒物	20	15	1	

二、提标升级改造效果分析

为验证提标升级改造后的环保设施运行效果，公司与 2023 年 4 月委托江苏裕和检测技术有限公司对设施运行效果进行监测，江苏裕和检测技术有限公司在经现场勘验后，与 2023 年 4 月 12 日对新建设的环保设施进行了监测。监测结果为：颗粒物排放浓度最大值为 $2.3\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率最大值为 $0.014\text{kg}/\text{h}$ ；非甲烷总烃最大值为 $1.35\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率最大值为 $8.36 \times 10^{-3}\text{kg}/\text{h}$ 。均可满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）限值最低要求

三、验收结论及建议

验收组经现场检查和认真讨论、质询，认为本次环保设施提标升级改造工作是成功的，达到了预期要求。为此，验收组建议：

- 1、设施建成后，应加强设施的维护保养工作，保证设施正常运行；
- 2、在生产设施运行时，应同时开启环保设施，建议加装生产设备和环保设备的联动开关，确保生产设施开启环保设施同时运行；
- 3、建议企业尽快对公司现状重新进行环境评价。

验收组组长及相关信息见附件人员信息一览表。

南通市橡塑制品有限公司

2023.04.28 日

附件：验收组签名表