

合肥泓泰长佳橡胶科技有限公司新建年
处理 30 万吨废旧轮胎及其生态应用项
目非重大变动环境影响分析说明

合肥泓泰长佳橡胶科技有限公司

2024 年 5 月

目 录

1	总论	1
1.1	项目由来	1
1.2	编制依据	3
2	项目概况	4
2.1	项目建设内容	4
2.2	产品方案	7
2.3	原辅材料及能源消耗	7
2.4	主要设备清单	8
2.5	生产工艺	10
2.6	环境保护目标	16
3	变动情况	21
3.1	环保手续履行情况	21
3.2	环评批复要求及落实情况	21
3.3	项目变动情况判定	22
4	评价要素	26
4.1	评价等级	26
4.2	评价范围	32
4.3	评价标准	32
5	环境影响分析说明	41
5.1	污染源产生情况	41
5.2	环境影响分析	41
6	结论	61
6.1	项目变动内容	61
6.2	原环评报告表中的结论	61
6.3	变动后 E 厂房胶粉车间污染源及防治对策	61
6.4	结论	62

1 总论

1.1 项目由来

合肥泓泰长佳橡胶科技有限公司新建年处理 30 万吨废旧轮胎及其生态应用项目位于安徽合肥庐江高新技术产业开发区泥河路与金汤路交叉口西北角，项目设计总占地面积 113337.93m²、总建筑面积 131974.73m²。

2020 年 3 月安徽华境资环科技有限公司编制了《合肥泓泰长佳橡胶科技有限公司新建年处理 30 万吨废旧轮胎及其生态应用项目环境影响报告书》，2020 年 10 月 26 日合肥市生态环境局以环建审【2020】52 号文对该项目环评进行了批复。项目正在建设中，目前已完成 E 厂房建设。

为提高生产效率，进一步节能降耗，降低污染物排放量，合肥泓泰长佳橡胶科技有限公司对原有 E 厂房进行如下调整：

①对 E 厂房生产布局进行调整，调整原有功能区位置及面积，功能区调整后原有功能区内的生产内容及规模不变；

表 E 厂房变动前后建设内容对比一览表

建筑物名称	变动前				变动后				变动情况
	功能分区	建筑面积	工程内容	工程规模	功能分区	建筑面积	工程内容	工程规模	
E 厂房	1#胶粉车间	2722.4m ²	布置 1 条胶粉生产线（湿式精磨）	年产 13000t 细胶粉、7379t 精细胶粉及 13884t 毛钢丝	1#胶粉车间	2614.43m ²	布置 2 条胶粉生产线（干式精磨）	年产 13000t 细胶粉、7379t 精细胶粉及 13884t 毛钢丝	位置调整，面积减少，生产能力不变
	2#胶粉车间	2722.4m ²	布置 1 条胶粉生产线（湿式精磨）		预留空置区	2830.37m ²	预留场所		/
	轮胎解体车间	1195.20m ²	废旧轮胎解体场所	年处理 93500t 废旧轮胎	轮胎解体车间	1195.20m ²	废旧轮胎解体场所	年处理 93500t 废旧轮胎	位置调整、面积不变、生产能力不变
	轮胎堆场	3466.08m ²	废旧轮胎暂存场所	最大储存量 312t，最大储存周期为 3 天	轮胎堆场	3466.08m ²	废旧轮胎暂存场所	最大储存量 312t，最大储存周期为 3 天	位置调整、面积不变、储存能力不变
	成品仓	2453.00m ²	成品暂存场所	最大储存量 1000t，最大储存周期为 1 个月	成品仓	2453.00m ²	成品暂存场所	最大储存量 1000t，最大储存周期为 1 个月	

②取消 1 个胶粉车间，并对原有胶粉生产工艺进行改造，由原来的湿式精磨改为干式精磨，其余车间及生产工艺不变。

本次仅对发生变动的胶粉车间及胶粉生产工艺进行分析，其余车间生产内容不在本次分析范围内。变动前后项目建设地点、建设性质、建设规模、环境保护措施、环境防护距离均不变。项目具体变动内容如下：

表 1.1-1 E 厂房胶粉车间主要变动情况一览表

变动内容		变动前		变动后		变动情况			
地点		安徽合肥庐江高新技术产业开发区泥河路与金汤路交叉口西北角 E 厂房		安徽合肥庐江高新技术产业开发区泥河路与金汤路交叉口西北角 E 厂房		不变			
生产工艺	生产设备	详见表 2.4-1		详见表 2.4-1，破胶机组设备升级并减少 6 台，精磨机设备由湿式精磨设备改为干式精磨设备并减少 2 台，后端打包机设备升级并减少 2 台，辅助设备空压机组、冷风系统、循环水系统均减少 1 套		设备种类及数量减少			
	原辅材料	胶块、胶粒、废边角料、地面沉降的粉尘、除尘器中收集的粉尘		胶块、胶粒、废边角料、地面沉降的粉尘、除尘器中收集的粉尘		原辅材料种类不变，原料中胶块年用量有所增加，增加的原料量直接外购			
	污染物产排	大气	污染物种类：破胶、磁选、筛分、干燥、筛分、打包废气、天然气燃烧废气		污染物种类：破胶、磁选、筛分、精磨、筛分、打包废气		污染物种类、污染因子、污染物排放量减少，颗粒物废气治理措施不变		
			污染因子：颗粒物、非甲烷总烃、二氧化硫、氮氧化物		污染因子：颗粒物				
			污染物排放量	有组织：颗粒物 0.2458t/a、非甲烷总烃 0.007t/a、二氧化硫 0.36t/a、氮氧化物 1.19t/a		大气		污染物排放量	有组织：颗粒物 0.026t/a
				无组织：颗粒物 0.116t/a					无组织：颗粒物 0.116t/a
治理措施	颗粒物：旋风分离器+脉冲袋式除尘器		大气	治理措施	颗粒物：旋风分离器+脉冲袋式除尘器				
	非甲烷总烃：二级活性炭吸附装置								
	天然气燃烧废气：低氮燃烧器								
固废	固废类别：一般固废、危险废物		固废类别：一般固废		固废种类不变，产生量减少				
	固体废物：废筛网、地面沉降的粉尘、布袋除尘器中收集的粉尘、废活性炭		固体废物：废筛网、地面沉降的粉尘、布袋除尘器中收集的粉尘						
	固废产生量：一般固废 26.448t/a、危险废物 0.273t/a		固废产生量：一般固废 26.428t/a						

对照《污染影响类建设项目重大变动清单》判定本项目不属于重大变动，结合《安徽省生态环境厅关于规范建设项目环境影响评价调整变动工作的通知》的要求，合肥泓泰长佳橡胶科技有限公司编制了《合肥泓泰长佳橡胶科技有限公司新建年处理 30 万吨废旧轮胎及其生态应用项目非重大变动环境影响分析说明》。

1.2 编制依据

1、污染影响类建设项目重大变动清单（试行），中华人民共和国生态环境部办公厅环办环评函【2020】688 号文，2020 年 12 月 13 日；

2、《安徽省生态环境厅关于规范建设项目环境影响评价调整变动工作的通知》安徽省生态环境厅，2023 年 10 月 7 日；

3、《合肥泓泰长佳橡胶科技有限公司新建年处理 30 万吨废旧轮胎及其生态应用项目环境影响报告书》，安徽华境资环科技有限公司，2020 年 9 月；

4、《关于合肥泓泰长佳橡胶科技有限公司新建年处理 30 万吨废旧轮胎及其生态应用项目环境影响报告书审批意见的函》，合肥市生态环境局 环建审【2020】52 号文，2020 年 10 月 26 日。

1.3 评价目的

合肥泓泰长佳橡胶科技有限公司新建年处理 30 万吨废旧轮胎及其生态应用项目环境影响报告书于 2020 年 10 月 26 日经合肥市生态环境局以环建审【2020】52 号文予以批复，在建设过程中，项目生产工艺发生变动，导致项目建设内容与环评文件及其批复内容不一致，变动情况尚未通过项目环保竣工验收，且没有达到重大变动标准，故建设单位依据《安徽省生态环境厅关于规范建设项目环境影响评价调整变动工作的通知》相关要求编制了《合肥泓泰长佳橡胶科技有限公司新建年处理 30 万吨废旧轮胎及其生态应用项目非重大变动环境影响分析说明》对项目变动情况进行分析说明。

2 项目概况

2.1 项目建设内容

- (1) 项目名称：新建年处理 30 万吨废旧轮胎及其生态应用项目
- (2) 建设单位：合肥泓泰长佳橡胶科技有限公司
- (3) 建设地点：安徽合肥庐江高新技术产业开发区泥河路与金汤路交叉口西北角。
- (4) 产品及产能：年处理 30 万吨废旧轮胎，其中 E 厂房胶粉车间年产 13000t/a 细胶粉、7379t/a 精细胶粉及 13884t/a 毛钢丝。
- (5) 总投资：项目总投资为 107000 万元，环保投资 3158 万元，占总投资 2.95%。

变动前后项目建设内容如下：

表 2.1-1 变动前后胶粉车间组成对照表

工程类别	建设内容及规模						变动内容	重大变动判定	判定原因		
	工程名称	变动前			工程名称	变动后					
主体工程	胶粉车间	位于 E 厂房中部，共设置 2 个车间，每个车间布置一条生产线，主要设备有破胶机组、前端筛分机组、磨料混合机组、盘磨机组、湿筛分机组、脱水筛机组、脱水机组、闪蒸干燥机组、后端筛分机组等			胶粉车间	位于 E 厂房，共设置 1 个车间，车间内布置两条生产线，主要设备有打胶块机、破胶机、平整精磨机、成品打包桶等			原有 2 个胶粉车间合并为 1 个胶粉车间，胶粉生产工艺由湿式精磨改为干式精磨	否	①变动前后厂区选址及整体布局不变，仅对 E 厂房内部布置进行调整，调整前后厂区环境保护距离不变；②变动前后胶粉车间产品方案不变；③变动后不新增污染物种类及排放量，且大气污染物种类、污染因子、污染物排放总量及固废产生量均有所减少
环保工程	1#胶粉车间	破胶、磁选粉尘	封闭间+旋风分离器+脉冲袋式除尘器+15 米高排气筒	共用废气治理设施及 1 根排气筒	1#胶粉车间	破胶、磁选粉尘	封闭间+旋风分离器+脉冲袋式除尘器+15 米高排气筒	共用废气治理设施及 1 根	取消湿式精磨工艺及气配套的废气治理措施，颗粒物治理措施不变	否	变动后胶粉车间剩余大气污染物治理措施不变
		筛分粉尘	风管+旋风分离器+脉冲袋式除尘器+15 米高排气筒			筛分粉尘	风管+旋风分离器+脉冲袋式除尘器+15 米高排气筒				
		干燥废气	风管+旋风分离器+脉冲袋式除尘器+二级活性炭吸附装置+15 米高排气筒	共用废气治理设施及 1 根排气筒		精磨粉尘	封闭间+旋风分离器+脉冲袋式除尘器+15 米高排气筒				
		筛分粉尘	风管+旋风分离器+	筛分		风管+旋风分离器+					

		脉冲袋式除尘器+15米高排气筒			粉尘	脉冲袋式除尘器+15米高排气筒	排气筒			
	打包粉尘	集气罩+旋风分离器+脉冲袋式除尘器+15米高排气筒			打包粉尘	集气罩+旋风分离器+脉冲袋式除尘器+15米高排气筒				
	天然气燃烧废气	低氮燃烧器+15米高排气筒								
2#胶粉车间	破胶、磁选粉尘	封闭间+旋风分离器+脉冲袋式除尘器+15米高排气筒	共用废气治理设施及1根排气筒			/				
	筛分粉尘	风管+旋风分离器+脉冲袋式除尘器+15米高排气筒								
	干燥废气	风管+旋风分离器+脉冲袋式除尘器+二级活性炭吸附装置+15米高排气筒	共用废气治理设施及1根排气筒							
	筛分粉尘	风管+旋风分离器+脉冲袋式除尘器+15米高排气筒								
	打包粉尘	集气罩+旋风分离器+脉冲袋式除尘器+15米高排气筒								
	天然气燃烧废气	低氮燃烧器+15米高排气筒								

2.2 产品方案

E 厂房胶粉车间主要细胶粉、精细胶粉及毛钢丝，变动前后产品方案不变，具体产品方案如下：

表 2.2-1 E 厂房胶粉车间产品方案表

位置	产品名称		产品规格	年产量
胶粉车间	胶粉	细胶粉	40 目~80 目	13000t
		精细胶粉	120 目	7379t
	毛钢丝		/	13884t

2.3 原辅材料及能源消耗

1、原辅材料消耗情况

E 厂房胶粉车间主要原料为厂区轮胎拆解产生的胶块、胶粒，变动前后原料种类未发生改变，原料中胶块年用量有所增加，增加的胶块直接外购。

具体内容如下：

表 2.3-1 E 厂房胶粉车间原辅料消耗情况表

名称	性状	包装规格	变动前			变动后		
			年用量 (t/a)	原料来源	储存位置	年用量 (t/a)	原料来源	储存位置
胶块	固态	25kg/袋	85000	轮胎解体车间 (E 厂房)	轮胎解体车间 (E 厂房)	85000	轮胎解体车间 (E 厂房)	轮胎解体车间 (E 厂房)
						86.81	外购	轮胎解体车间 (E 厂房)
胶粒	固态	25kg/袋	1792	轮胎解体车间 (E 厂房)	轮胎解体车间 (E 厂房)	1792	轮胎解体车间 (E 厂房)	轮胎解体车间 (E 厂房)

注：根据物料平衡，变动后 E 厂房胶粉车间胶块原料使用量有所增加，增加的原料量直接外购。

2、能源消耗情况

变动前后 E 厂房胶粉车间主要能源消耗均降低，具体情况如下：

表 2.3-2 E 厂房胶粉车间主要能源消耗表

序号	类别	名称	年用量		来源
			变动前	变动后	
1	能源	水	28836.62 吨/年	3840 吨/年	市政供水管网
2		电	595 万度/年	335 万度/年	市政供电管网

2.4 主要设备清单

1、设备变动情况

E 厂房胶粉车间胶粉生产工艺变动后生产设备发生变动，具体内容如下：

表 2.4-1 E 厂房胶粉车间主要设备变动情况一览表 单位：台/套

变动前		变动后		变动情况	
设备名称	数量	设备名称	数量		
生产设备					
胶块输送机组	2	胶块输送机组	2	不变	
破胶机组	10	破胶机组	4	设备升级，数量减少	
破胶机组包括	破胶机散热机组（风冷）	2	破胶机散热机组（水冷）		1
	胶粉输送机组	10	胶粉输送机组		4
	前端筛分机组	10	前端筛分机组		4
	前端打包机组	2	前端打包机组		1
	粗粉料仓	2	粗粉料仓		2
变频横绞龙输送加料机			2		
盘磨机组	12	平整精磨机		10	
		平整精磨机包括	筛分机	20	
			上料绞龙	10	
			沙克龙风机	10	
磨料混合机组	2	磨料混合机组	0	工艺由湿式精磨改为干式精磨，取消湿式精磨相关设备	
湿筛分机组	18	湿筛分机组	0		
脱水筛机组	12	脱水筛机组	0		
浓浆罐	4	浓浆罐	0		
清水罐	8	清水罐	0		
清水罐散热机组（风冷）	4	清水罐散热机组（风冷）	0		
脱水机组	2	脱水机组	0		
闪蒸干燥机组	2	闪蒸干燥机组	0		
天然气热风炉	2	天然气热风炉	0		
后端筛分机组	4	后端筛分机组	4		
后端打包机组	4	后端打包机组	2		

辅助设备			
空压机组	2	空压机组	1
冷风系统	2	冷风系统	1
循环水系统	2	循环水系统	1

2 个胶粉车间合并为 1 个胶粉车间，
辅助设备随之减少

2、变动后产能匹配性分析

项目变动后设备性能升级，故设备数量有所减少，项目生产过程中关键设备为破胶机及精磨机，变动后产能匹配性分析如下：

(1) 破胶机

根据物料平衡，破胶机总生产需求为 86962.34t/a；根据建设单位提供的资料，变动后单台破胶机的生产能力为 4.5~5t/h，共 4 台破胶机，年生产时间为 4800h，破胶机最大产能为 96000t/a。故破胶机最大生产能力满足生产需求。

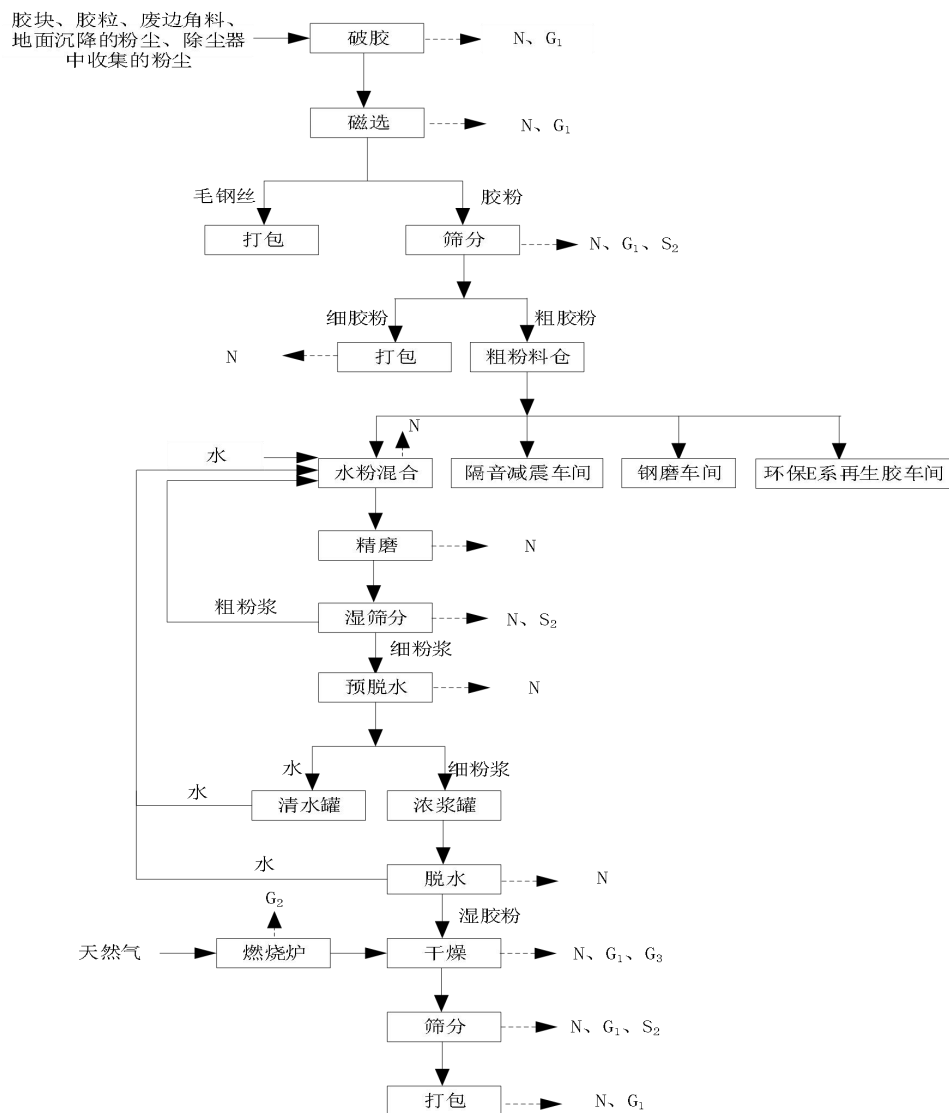
(2) 精磨机

根据精磨生产工艺需求，精磨机需满足胶粉车间精细胶粉及隔音减震车间、钢磨车间、环保 E 系再生胶车间胶粉原料的产能需求，根据物料平衡，精磨机总生产需求为 60053.66t/a；根据建设单位提供的资料，变动后单台精磨机的生产能力为 0.8~1.5t/h，共 10 台精磨机，年生产时间为 4800h，精磨机最大产能为 72000t/a。故精磨机最大生产能力满足生产需求

2.5 生产工艺

E 厂房胶粉车间胶粉生产工艺发生变动，由原来的湿式精磨改为干式精磨，变动前后生产工艺流程及产污节点如下：

1、变动前工艺流程及产污节点



注：N-噪声；G₁-粉尘；G₂-天然气燃烧废气；G₃-有机废气；S₂-废筛网

图 2.5-1 变动前 E 厂房胶粉车间生产工艺流程及产污节点图

工艺流程简述：

(1) 破胶：轮胎解体车间生产的胶块、胶粒通过叉车运送至胶粉车间，胶块、胶粒人工投入破胶机，胶块、胶粒在破胶机内受到强烈碾压，研磨出细小颗粒。破胶机内部通循环水控制温度，出粉温度控制在 40-50 度。人工投料过程中投加的胶块、胶粒粒径大不会产生粉尘，本工序使用的设备主要为胶块输送机组、破胶机组、破胶机散热机组；本工序产生的污染物主要为 N 设备噪声、G₁ 粉尘。

(2) 磁选：胶粉在破胶机组输送过程中通过磁选机，钢丝被磁力吸附转移到一侧，胶粉自然重力流落，将粉体中含有的毛钢丝分离出来，毛钢丝作为成品打包外售，胶粉通过密闭负压风力输送经旋风分离器进行固气分离后进入下一工

序。本工序使用的设备主要为磁选机组、胶粉输送机组。胶粉输送机组为封闭输送，输送过程不会产生粉尘，仅在磁选机入料口产生粉尘；磁选过程产生的污染物主要为 N 设备噪声、G₁ 粉尘。

破胶、磁选工序设置封闭间，每个胶粉车间设置 5 个封闭间，每个封闭间尺寸为 12.5m×6m×2.4m。项目破胶、磁选粉尘由封闭间收集收经旋风分离器+脉冲袋式除尘器处理后通过 1 根 15 米高排气筒排放。

(3) 筛分：磁选后的胶粉使用密闭负压风力输送通过旋风分离器进行固气分离后送到筛分机组上方，根据产品要求对胶粉大小进行往复筛分，不同规格的胶粉从不同出口流出。40 目以上细胶粉进行打包外售，40 目以下的粗胶粉进入粗粉料仓储存，粗胶粉可以根据各个车间生产所需筛分出来使用。项目筛分过程不产生粉尘，废气主要来源于胶粉负压风力输送通过旋风分离器时产生的含尘尾气。本工序使用的设备主要为筛分机组；本工序产生的污染物主要为 N 设备噪声、G₁ 粉尘、S₂ 废筛网。

筛分粉尘由风管收集经旋风分离器+脉冲袋式除尘器处理后通过 1 根 15 米高排气筒排放。

(4) 水粉混合：粗胶粉和清水同时从混合罐顶部通过密封管道输入，用罐内低速搅拌器将循环使用清水和胶粉按 8:2 的比例充分混合均匀，达到精磨工艺所需的浓度。正常工作时为同时输入胶粉和清水，同时输出混合浆。混合物 PH 值为 6.5-8.5，无腐蚀性液体，混合浆的温度为 50 度左右。胶粉输送机组为封闭输送，输送过程不会产生粉尘，混合罐为封闭设备，混合过程不会产生粉尘。本工序使用的设备主要为磨料混合罐、胶粉输送机组；本工序产生的污染物主要为 N 设备噪声。

(5) 精磨：用离心泵将水粉混合浆送入精磨机，输送压力为约 0.3Mpa，混合浆进入高速旋转磨盘的中心，将混合浆磨成精细胶粉浆，精磨后浆料的温度为 60-70 度。精磨机带有自动控制磨盘间隙系统，避免压力过高、卡机、温升异常等现象。本工序使用的设备主要为盘磨机组；本工序产生的污染物主要为 N 设备噪声。

(6) 湿筛分：使用精细筛网对精磨后的精细胶粉浆进行筛分，粗粉浆流回磨料混合罐，细粉浆自流至脱水筛。本工序使用的设备主要为湿筛分机组；本工

序产生的污染物主要为 N 设备噪声、S₂ 废筛网。

(7) 预脱水：使用精细筛网将从湿筛分机组自流下来细粉浆中的水沥干至浆状含水重量比率约为 50%，细粉浆自流至浓浆罐，沥出的清水水自流进清水罐。使用风冷散热器对清水罐内清水进行冷却降温，设备自带有温度控制系统使温度保持在 50 度左右。本工序使用的设备主要为脱水筛机组、浓浆罐、清水罐、清水罐散热机组；本工序产生的污染物主要为 N 设备噪声。

(8) 脱水：使用离心泵将细粉浆以低压输送至螺旋脱水机入口，在变径螺旋挤压作用下，粉浆中的大部分水从螺旋轴的筛网外壳分离出来，分离水送回清水罐系统循环使用，含水量低于 20%、温度约 50 度左右的湿粉末送至干燥机。本工序使用的设备为脱水机组；本工序产生的污染物主要为 N 设备噪声。

(9) 干燥：干燥工序由天然气热风炉提供热源，热空气由入口管从干燥机底部进入搅拌粉碎干燥室，干燥室工作时的温度为 85 度，排气温度为 30℃左右。对物料产生强烈的吹浮、旋转、剪切作用，于是物料受到离心、剪切、碰撞、摩擦而被除数微粒化，强化了传质传热。在干燥机底部，较大较湿的颗粒团在搅拌器中低速的旋转切刀作用下被机械破碎，湿含量较低、颗粒度较小的颗粒被旋转气流夹带上升，在上升过程中进一步干燥，干燥后胶粉含水率低于 3%。由于气固两相作旋转流动，固相惯性大于气相，固气两相间的相对速度较大，强化两相间的传质传热使充分混合干燥。本工序使用的设备主要为闪蒸干燥机组、天然气热风炉。干燥机组入口为敞开式，由于粉体均匀附带一定量的水分，入口处不会产生粉体外扬现象；干燥系统配套高效旋风分离器进行气固分离，粉体从分离器底部落下，密闭螺旋送至后端筛分机组。本工序产生的污染物主要为 N 设备噪声、G₂ 天然气燃烧废气、G₁ 粉尘、G₃ 有机废气。

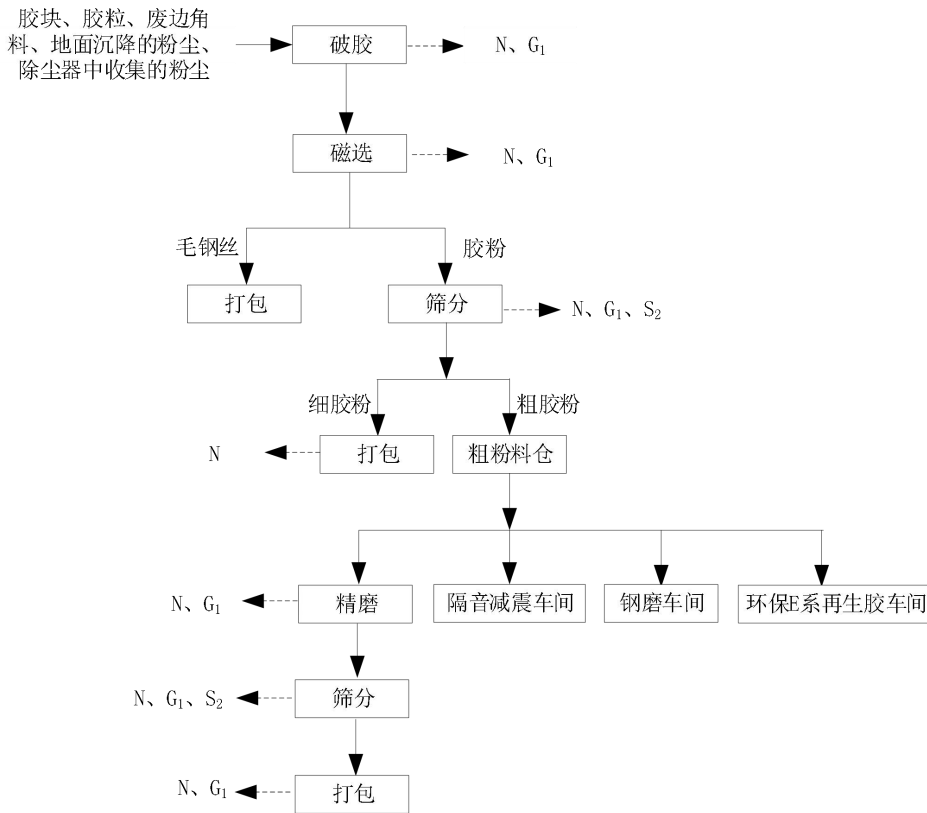
(10) 筛分：按照销售所需的品目进行筛分，部分粉料进入往复筛进行筛分，剩余部分粉料进入离心筛进行筛分，经过筛分的细粉根据粉料目数分别流出；往复筛粉料的出口接到密闭负压输送设备，将粉体输送到成品罐顶部入口，离心筛粉料的出口接到密闭负压输送设备，使用旋风分离器进行固气分离后将粉体输送到成品罐顶部入口。项目筛分过程不产生粉尘，废气主要来源于离心筛粉料负压风力输送通过旋风分离器时产生的含尘尾气。本工序使用的设备主要为后端筛分机组、负压输送机组；本工序产生的污染物主要为 N 设备噪声、G₁ 粉尘、S₂ 废

筛网。

干燥、筛分废气由风管收集经旋风分离器+脉冲袋式除尘器+二级活性炭吸附装置处理后通过 1 根 15 米高排气筒排放。

(11) 打包：按照客户要求要求进行打包，打包机带有自动计量系统，计量落料时编织袋袋口包住落料口，项目打包过程不会产生粉尘，主要考虑换袋过程中产生少量粉尘。本工序使用的设备主要为后端打包机组；本工序产生的污染物主要为 N 设备噪声、G₁ 粉尘。

2、变动后工艺流程及产污节点



注：N-噪声；G₁-粉尘；S₂-废筛网

图 2.5-2 变动后 E 厂房胶粉车间生产工艺流程及产污节点图

工艺流程简述：

(1) 破胶：轮胎解体车间生产的胶块、胶粒通过叉车运送至胶粉车间，胶块、胶粒人工投入破胶机，胶块、胶粒在破胶机内受到强烈碾压，研磨出细小颗粒。破胶机内部通循环水控制温度，出粉温度控制在 40-50 度。人工投料过程中投加的胶块、胶粒粒径大不会产生粉尘，本工序使用的设备主要为胶块输送机组、破胶机组、破胶机散热机组；本工序产生的污染物主要为 N 设备噪声、G₁ 粉尘。

(2) 磁选：胶粉在破胶机组输送过程中通过磁选机，钢丝被磁力吸附转移到一侧，胶粉自然重力流落，将粉体中含有的毛钢丝分离出来，毛钢丝作为成品打包外售，胶粉通过密闭负压风力输送经旋风分离器进行固气分离后进入下一工序。本工序使用的设备主要为磁选机组、胶粉输送机组。胶粉输送机组为封闭输送，输送过程不会产生粉尘，仅在磁选机入料口产生粉尘；磁选过程产生的污染物主要为 N 设备噪声、G₁ 粉尘。

破胶、磁选工序设置封闭间，封闭间尺寸为 16.5m×14.5m×3.5m。项目破胶、磁选粉尘由封闭间收集收经旋风分离器+脉冲袋式除尘器处理后通过 1 根 15 米高排气筒排放。

(3) 筛分：磁选后的胶粉使用密闭负压风力输送通过旋风分离器进行固气分离后送到筛分机组上方，根据产品要求对胶粉大小进行往复筛分，不同规格的胶粉从不同出口流出。40 目以上细胶粉进行打包外售，40 目以下的粗胶粉进入粗粉料仓储存，粗胶粉可以根据各个车间生产所需筛分出来使用。项目筛分过程不产生粉尘，废气主要来源于胶粉负压风力输送通过旋风分离器时产生的含尘尾气。本工序使用的设备主要为筛分机组；本工序产生的污染物主要为 N 设备噪声、G₁ 粉尘、S₂ 废筛网。

筛分粉尘由风管收集经旋风分离器+脉冲袋式除尘器处理后通过 1 根 15 米高排气筒排放。

(4) 精磨

胶粉通过粗粉料仓底部出口输送到各个精磨机的入口。精磨机机利用旋转磨头对胶粉进行研磨，磨头内部通冷却水对磨头进行降温以防止磨料高温变性。磨头工作温度为 50 度，磨机出粉温度 45 度，精磨设备自带温度控制系统对设备温度进行控制。本工序使用的设备主要为平整精磨机、循环水系统；本工序产生的污染物主要为 N 设备噪声、G₁ 粉尘。

精磨工序设置 2 个封闭间，每 5 台精磨设备设置 1 个封闭间，单个封闭间尺寸为 31m×13.6m×3.5m。项目精磨粉尘由封闭间收集收经旋风分离器+脉冲袋式除尘器处理后通过 1 根 15 米高排气筒排放。

(5) 筛分：经过精磨后的胶粉通过密闭输送带输送到筛分机顶部，使用筛分机组进行筛分，粗胶粉通过密闭螺旋输送机组返回胶粉料仓，重新加工；细胶粉通过密闭输送带，经旋风分离器进行固气分离后将粉体输送至打包处。项目筛

分过程不产生粉尘，废气主要来源于筛分机组粉料密闭输送通过旋风分离器时产生的含尘尾气。本工序使用的设备主要为筛分机组、气力输送机组、螺旋输送机组；本工序产生的污染物主要为 N 设备噪声、G₁ 粉尘、S₂ 废筛网。

筛分粉尘由风管收集经旋风分离器+脉冲袋式除尘器处理后通过 1 根 15 米高排气筒排放。

(5) 打包：按照客户要求要求进行打包，打包机带有自动计量系统，计量落料时编织袋袋口包住落料口，项目打包过程不会产生粉尘，主要考虑换袋过程中产生少量粉尘。本工序使用的设备主要为后端打包机组；本工序产生的污染物主要为 N 设备噪声、G₁ 粉尘。

打包粉尘由集气罩收集经旋风分离器+脉冲袋式除尘器处理后通过 1 根 15 米高排气筒排放。

3、变动前后工艺对比

表 2.5-1 生产工艺变动情况一览表

生产工艺				变动情况	
变动前		变动后			
破胶		破胶		不变	
磁选		磁选		不变	
毛钢丝打包		毛钢丝打包		不变	
胶粉筛分		胶粉筛分		不变	
细胶粉打包		细胶粉打包		不变	
粗粉料仓		粗粉料仓		不变	
粗胶粉供给胶粉车间、隔音减震车间、钢磨车间及环保 E 系再生胶车间		粗胶粉供给胶粉车间、隔音减震车间、钢磨车间及环保 E 系再生胶车间		不变	
胶粉车间	水粉混合		胶粉车间	精磨	湿式精磨改为干式精磨
	精磨			筛分	
	湿筛分			打包	
	预脱水	水通过清水罐回用	/		/
		细粉浆进浓浆罐			
	细粉浆脱水				
	干燥				
	筛分				
打包					

2.6 环境保护目标

合肥泓泰长佳橡胶科技有限公司位于安徽合肥庐江高新技术产业开发区泥河路与金汤路交叉口西北角，变动前后项目选址不变，评价等级及评价范围不变，评价范围内环境保护目标数量减少主要是由于拆迁工作的逐步展开所导致，项目

主要环境保护目标见下表。

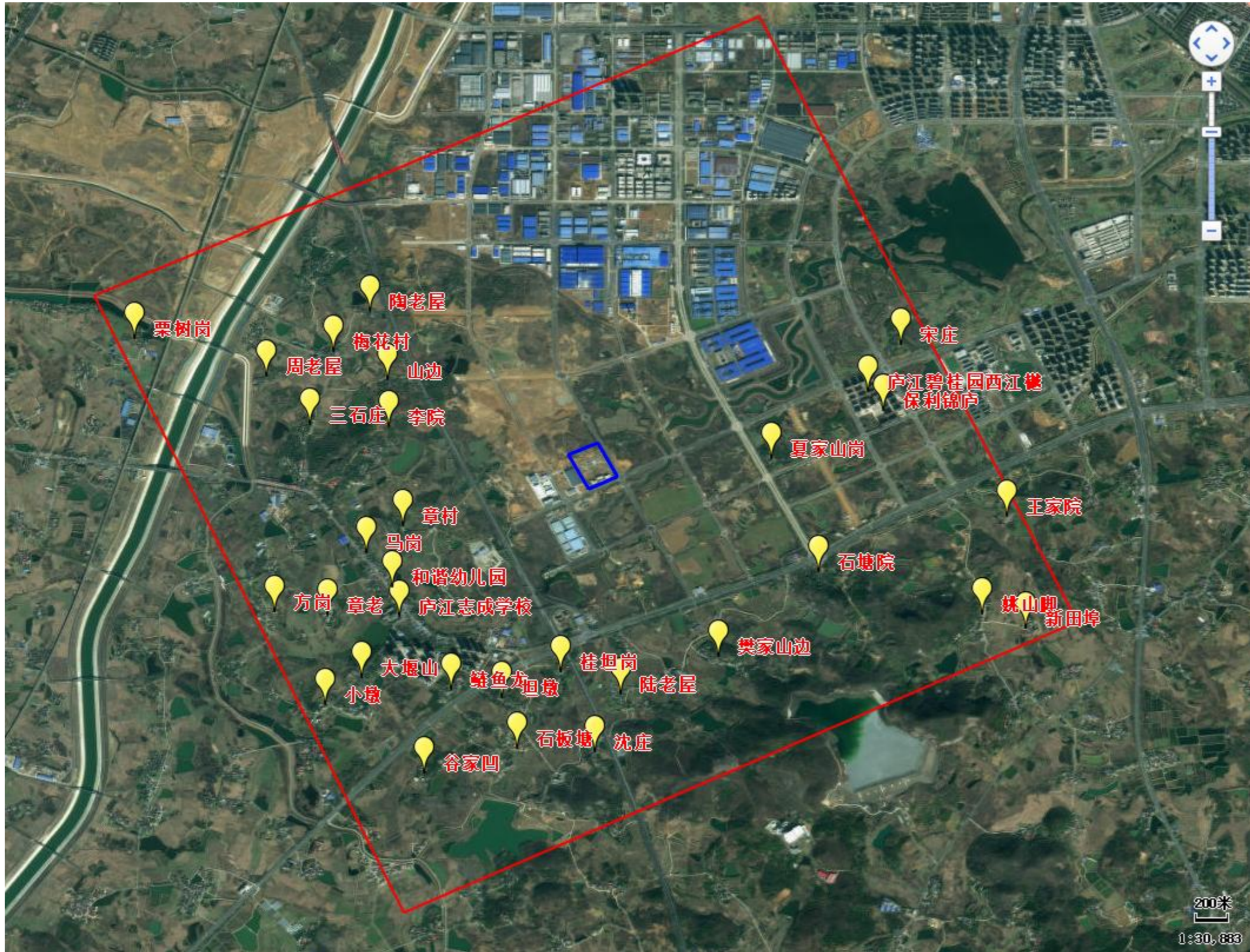
表 2.9-1 建设项目主要环境保护目标一览表

环境要素	变动前			变动后			变动说明
	环境保护对象名称	方位	距厂界距离 (m)	环境保护对象名称	方位	距厂界距离 (m)	
环境空气	熊家庄	E	797	宋庄	E	2520	拆迁工作的展开导致评价范围内环境保护目标数量所有减少
	苏冲	E	2569	庐江碧桂园西江樾	E	1750	
	宋庄	E	2520	保利锦庐	E	1855	
	皂角树院	SE	851	夏家山岗	SE	1233	
	夏家山岗	SE	1233	石塘院	SE	1535	
	石塘院	SE	1535	樊家山边	SE	1498	
	樊家山边	SE	1498	陆老屋	S	1631	
	大墩村	SE	588	沈庄	S	2000	
	陆老屋	S	1631	桂坦岗	S	1385	
	沈庄	S	2000	吴岗	SW	1242	
	桂坦岗	S	1385	和谐幼儿园	SW	1590	
	吴岗	SW	1242	庐江县志成学校	SW	1702	
	和谐幼儿园	SW	1590	章老	SW	2046	
	庐江县志成学校	SW	1702	大堰山	SW	2006	
	章老	SW	2046	鲢鱼龙	SW	1835	
	大堰山	SW	2006	坦墩	SW	1637	
	鲢鱼龙	SW	1835	石板塘	SW	1860	
	坦墩	SW	1637	谷家凹	SW	2197	
	石板塘	SW	1860	小墩	SW	2163	
	谷家凹	SW	2197	方岗	SW	2169	
	小墩	SW	2163	章村	W	1067	
	方岗	SW	2169	马岗	W	1429	
	章村	W	1067	李院	NW	691	
	马岗	W	1429	三石庄	NW	1613	
	李院	NW	691	山边	NW	1019	
	三石庄	NW	1613	梅花村	NW	1521	
	卢庄	NW	524	周老屋	NW	1835	
	山边	NW	1019	陶老屋	NW	1506	
梅花村	NW	1521	梅花坎	NW	1067		
周老屋	NW	1835	栗树岗	NW	2464		
陶老屋	NW	1506	/				

	梅花坎	NW	1067				
	栗树岗	NW	2464				
	青水岗	NW	813				
	新桥	NW	1286				
	新桥岗	NW	1311				
	汤老屋	NW	2074				
	八石种	N	2356				
	王家山咀	NE	847				
地表 水 环境	苏家河	W	667	苏家河	W	667	不变
	移湖水库	NE	3300	移湖水库	NE	3300	



图 2.9-1 建设项目地理位置图



图例



项目所在地



大气环境影响评价范围

图 2.9-2 变动后环境敏感目标分布图

3 变动情况

3.1 环保手续履行情况

2020年9月安徽华境资环科技有限公司编制了《合肥泓泰长佳橡胶科技有限公司新建年处理30万吨废旧轮胎及其生态应用项目环境影响报告书》，2020年10月26日合肥市生态环境局以环建审【2020】52号文对该项目环评进行了批复。目前项目还在建设，现已完成E厂房建设。

3.2 环评批复要求及落实情况

本次主要对E厂房胶粉生产工艺进行变动，其他生产内容不变，项目环评批复中对于胶粉车间的要求及落实情况如下：

表 3.2-1 环评要求及落实情况一览表

批复要求	实际建设情况	是否落实
胶粉车间产生的破胶、磁选粉尘由封闭间收集，筛分粉尘由密闭收集后一起经旋风分离器+脉冲袋式除尘器处理后通过同1跟15米高排气筒排放；干燥粉尘、非甲烷总烃及筛分粉尘由密闭收集经旋风分离器+脉冲袋式除尘器+二级活性炭吸附装置处理，打包粉尘由集气罩收集后直接接入脉冲袋式除尘器，尾气通过同1根15米高排气筒排放；胶粉车间天然气燃烧废气（使用低氮燃烧器）通过15米高排气筒排放	胶粉车间产生的破胶、磁选粉尘由封闭间收集，筛分粉尘由风管收集，精磨粉尘由封闭间收集，打包粉尘由集气罩收集后一起经旋风分离器+脉冲袋式除尘器处理后通过同1跟15米高排气筒排放	取消湿式精磨工艺相关废气治理措施，其余废气治理措施按批复要求落实
严格按照有关规定，分类处理、处置固体废物，做到资源化、减量化、无害化。一般固废中废筛网由物资单位回收利用，地面沉降的粉尘、除尘器中收集的粉尘作为原料回用于胶粉车间	固废分类处理、处置，一般固废中废筛网由物资单位回收利用，地面沉降的粉尘、除尘器中收集的粉尘作为原料回用于胶粉车间	是

3.3 项目变动情况判定

参照中华人民共和国生态环境部办公厅发布的《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函【2020】688号文），胶粉车间变动情况分析判定如下：

表 3.3-1 项目重大变动清单判定情况一览表

序号	变动内容	原环评内容	实际建设内容	是否发生变动	变动原因	是否导致不利影响加重	是否属于重大变动
1	性质 建设项目开发、使用功能发生变化的	新建项目，胶粉车间主要生产胶粉并副产毛钢丝	新建项目，胶粉车间主要生产胶粉并副产毛钢丝	否	/	/	/
2	生产、处置或储存能力增大 30%及以上的	年产细胶粉 13000t、精细胶粉 7379t、毛钢丝 13884t	年产细胶粉 13000t、精细胶粉 7379t、毛钢丝 13884t	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	不涉及	不涉及	/	/	/	/
4	规模 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	项目位于达标区，产能为年产细胶粉 13000t、精细胶粉 7379t、毛钢丝 13884t	项目位于达标区，产能为年产细胶粉 13000t、精细胶粉 7379t、毛钢丝 13884t	否	/	/	/

		力增大，导致污染物排放量增加 10%及以上的						
5	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。	厂址为安徽合肥庐江高新技术产业开发区泥河路与金汤路交叉口 E 厂房	厂址为安徽合肥庐江高新技术产业开发区泥河路与金汤路交叉口 E 厂房，仅对 E 厂房内部布局进行调整，厂区整体布局不变，环境防护距离范围不变	是，仅 E 厂房内部布局发生调整，防护距离范围不变	胶粉生产工艺变动	否	否
6		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，导致新增排放污染物种类的（毒性、挥发性降低的除外）	详见 2.5 章节	产品品种不变，生产工艺调整，取消湿式精磨相关设备，破胶机组减少 6 台、精磨机减少 2 台、后端打包机减少 2 台，原辅材料种类不变，工艺调整后不新增排放污染物种类	是，产品品种、主要原辅材料种类均不变，生产工艺调整条，设备调整	胶粉生产工艺变动，设备优化	否	否
7	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	全厂： 颗粒物：2.8488t/a 非甲烷总烃：1.159t/a H ₂ S：0.05959 SO ₂ ：1.138t/a NO _x ：3.868t/a E 厂房胶粉车间： 颗粒物：0.3618t/a 非甲烷总烃：0.07t/a SO ₂ ：0.36t/a NO _x ：1.19t/a	E 厂房胶粉车间： 颗粒物：0.142 t/a	颗粒物削减 0.2198t/a、非甲烷总烃削减 0.07t/a、SO ₂ 削减 0.36t/a、NO _x 削减 1.19t/a	湿式精磨改为干式精磨，取消湿式精磨相关工艺	否	否
8		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，导致废水第一类污染物排放量增加的；	主要原辅材料为胶块、胶粒、废边角料、地面沉降的粉尘、除	主要原辅材料种类不变，原料中胶块年用量有所增加，增加的原料量直接外购。E 厂房胶	/	/	/	/

			尘器中收集的粉尘不涉及	粉车间无生产废水产生，原料增加后不会导致废水第一类污染物排放量增加				
9		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，导致其他污染物排放量增加 10%及以上的	全厂： 颗粒物：2.8488t/a 非甲烷总烃：1.159t/a H ₂ S：0.05959 SO ₂ ：1.138t/a NO _x ：3.868t/a E 厂房胶粉车间： 颗粒物：0.3618t/a 非甲烷总烃：0.07t/a SO ₂ ：0.36t/a NO _x ：1.19t/a	E 厂房胶粉车间： 颗粒物：0.142 t/a	颗粒物削减 0.2198t/a、非甲烷总烃削减 0.07t/a、SO ₂ 削减 0.36t/a、NO _x 削减 1.19t/a	湿式精磨改为干式精磨，取消湿式精磨相关工艺	否	否
10		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。	不涉及	不涉及	/	/	/	/
11	环境	废气、废水污染防治措施变化，导致第 6 条中所列情形之一（废气无组织排放改为有组织排放、污染防治措施强化或改进的除外）或大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。	E 厂房胶粉车间无生产废水外排，颗粒物无组织排放量为 0.116t/a	E 厂房胶粉车间无生产废水外排，颗粒物无组织排放量为 0.116t/a	否	否	否	否
12	保护措施	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。	胶粉车间无生产废水外排	胶粉车间无生产废水外排	否	/	/	/
13		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。	不涉及	不涉及	/	/	/	/

14	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。	不涉及	不涉及	/	/	/	/
15	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	不涉及	不涉及	/	/	/	/
16	事故废水暂存能力或拦截设施变化，导致环境风险防范能力弱化或降低的	不涉及	不涉及	/	/	/	/

由上表可以看出，本次项目变动引起的变动均不属于重大变动。

4 评价要素

4.1 评价等级

4.1.1 大气环境

按照《环境影响评价技术导则-大气环境》（HJ2.2-2018）规定，分别计算项目排放主要污染物的最大地面空气质量浓度占标率 P_i （第 i 个污染物，简称“最大浓度占标率”），及第 i 个污染物的地面空气质量浓度达标准限值 10% 时所对应的最远距离 $D_{10\%}$ 。其中 P_i 定义为：

$$P_i = \frac{C_i}{C_{0i}} \times 100\%$$

式中： P_i —第 i 个污染物的最大地面空气质量浓度占标率，%；

C_i —采用估算模式计算出的第 i 个污染物的最大 1h 地面空气浓度， $\mu\text{g}/\text{m}^3$ ；

C_{0i} —第 i 个污染物的环境空气质量标准， $\mu\text{g}/\text{m}^3$ 。

一般选用GB3095中1h评价质量浓度的二级浓度限值，如项目位于一类环境空气功能区，应选择相应的一级浓度限值；对该标准中未包含的污染物，使用5.2确定的各评价因子1h平均质量浓度限值。对仅有8h评价质量浓度限值、日平均质量浓度限值或者年平均质量浓度限值的，可分别按2倍、3倍、6倍折算为1h评价质量浓度限值。

评价分级判据见下表。

表 4.1.1-1 大气评价工作等级判别表

评价工作等级	评价工作分级判据
一级	$P_{\max} \geq 10\%$
二级	$1\% \leq P_{\max} < 10\%$
三级	$P_{\max} < 1\%$

根据《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018），采用导则附录 A 推荐模式中的估算模型 AERSCREEN 分别计算项目污染源的最大环境影响，项目估算模型参数选取见下表：

表 4.1.1-2 估算模型参数表

参数		取值
城市/农村选项	城市/农村	城市
	人口数（城市选项时）	119 万人
最高环境温度/°C		40.1
最低环境温度/°C		-11.5
土地利用类型		城市
区域湿度条件		潮湿
是否考虑地形	考虑地形	是
	地形数据分辨率/m	90
是否考虑岸线熏烟	考虑岸线熏烟	否
	岸线距离/km	/
	岸线方向/°	/

估算模式计算结果：

表 4.1.1-3 估算模型主要大气污染源占标率最大值汇总表

变动前							变动后						
污染源	评价因子	最大地面浓度出现的下风向距离 (m)	最大落地浓度 (mg/m ³)	占标率 (%)	D10% (m)	评价等级	污染源	评价因子	最大地面浓度出现的下风向距离 (m)	最大落地浓度 (mg/m ³)	占标率 (%)	D10% (m)	评价等级
3#排气筒	颗粒物	115	2.31E-05	0.01	0	三级	3#排气筒	颗粒物	56	3.09E-04	0.07	0	三级
4#排气筒	颗粒物	99	2.46E-06	0	0	三级	/						
	非甲烷总烃	103	8.30E-06	0	0	三级							
5#排气筒	颗粒物	221	7.51E-03	3.00	0	二级							
	二氧化硫		1.65E-03	0.33	0	三级							
	氮氧化物		9.72E-03	2.14	0	二级							
6#排气筒	颗粒物	115	2.31E-05	0.01	0	三级							
7#排气筒	颗粒物	99	2.46E-06	0	0	三级							
	非甲烷总烃	103	8.30E-06	0	0	三级							
8#排气筒	颗粒物	221	7.51E-03	3.00	0	二级							
	二氧化硫		1.65E-03	0.33	0	三级							
	氮氧化物		9.72E-03	2.14	0	二级							

根据《合肥泓泰长佳橡胶科技有限公司新建年处理 30 万吨废旧轮胎及其生态应用项目环境影响报告书》相关内容：“项目 D 厂房无组织排放的硫化氢占标率最大，其 P_{max} 为 9.34% < 10%，根据《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018）分级原则，确定本项目大气环境影响评价工作等级为二级”。本次变动主要对 E 厂房胶粉车间进行变动，其余车间生产内容不变，变动后 E 厂房胶粉车间大气环境影响评价等级从二级降为三级，不会影响厂区整体大气环境影响评价等级。

变动前后，厂区大气环境评价工作等级不变，仍为二级。

4.1.2 地表水评价等级

根据《环境影响评价技术导则 地表水环境》（HJ2.3-2018）的规定，地表水评价工作等级的划分是由建设项目的污水排放量、污水水质的复杂程度、受纳水体的规模及水域功能类别确定的。

表 4.1.2-1 水污染影响型建设项目评价等级判定表

评价等级	判定依据	
	排放方式	废水排放量 Q/ (m ³ /d) 水污染物当量数 W/ (无量纲)
一级	直接排放	$Q \geq 20000$ 或 $W \geq 600000$
二级	直接排放	其他
三级 A	直接排放	$Q < 200$ 且 $W < 6000$
三级 B	间接排放	/

项目实行雨、污分流，厂区雨水经雨水管道收集后排入市政雨水管网。项目废水经预处理后排入城西污水处理厂集中处理。根据《环境影响评价技术导则 地表水环境》（HJ2.3-2018），项目废水排放属于间接排放，评价等级为三级 B。

本次变动不会改变厂区废水种类、废水排放方式、废水排放量、废水水质、受纳水体的规模及水域功能，变动前后厂区地表水环境影响评价等级不变，仍为三级 B。

4.1.3 地下水环境

根据《环境影响评价技术导则—地下水环境》（HJ610-2016），轮胎制造、再生橡胶制造、橡胶加工、橡胶制品翻新报告书地下水环境影响评价项目类别为 II 类，废旧资源（含生物质）加工、再生利用报告书地下水环境影响评价项目类别为 III 类，本项目从严执行，故地下水环境影响评价项目类别为 II 类，项目位于安徽合肥庐江高新技术产业开发区泥河路与金汤路交叉口西北角，为不敏感区域，故地下水评价等级为三级。

表 4.1.3-1 评价项目类别划分

行业类别	环评类别	报告书	报告表	地下水环境影响评价项目类别	
				报告书	报告表
轮胎制造、再生橡胶制造、橡胶加工、橡胶制品翻新		全部	/	II类	/
废旧资源(含生物质)加工、再生利用		废轮胎等加工、再生利用	其他	危废I类, 其余III类	IV类

表 4.1.3-2 评价工作等级分级表

敏感程度	项目类别	I类项目	II类项目	III类项目
		敏感	一	一
较敏感		一	二	三
不敏感		二	三	三

本次变动不会改变厂区地下水环境影响评价类别及环境敏感程度，变动前后厂区地下水环境影响评价等级不变，仍为三级。

4.1.4 声环境

本项目拟选址地块位于安徽合肥庐江高新技术产业开发区泥河路与金汤路交叉口西北角。按照《环境影响评价技术导则声环境》(HJ2.4-2009)中有关规定。所处的声环境功能区为《声环境质量标准》(GB3096-2008)规定的3类区，且敏感目标处噪声级增高量在3dB(A)之内，受影响的人口增加不大。声环境影响评价工作等级为三级。

本次变动不改变厂区选址，厂区所处的声环境功能区不变，变动前后声环境影响评价范围内均无环境敏感目标，故变动前后厂区声环境影响评价等级不变，仍为三级。

4.1.5 土壤

根据行业特征、工艺特点或规模大小等将建设项目类别分为I类、II类、III类、IV类。

本项目属于《环境影响评价技术导则 土壤环境》(HJ964-2018)附录A中的环境和公共设施管理业——废旧资源加工、再生利用，为III类建设项目。

本项目占地面积113337.93m²，约5hm²<11.33hm²<50hm²，属于中型，项目位于工业园内，周边无敏感目标，土壤环境敏感程度为不敏感，因此确定项目的土壤评价等级为可不开展土壤环境影响评价工作。

表 4.1.5-1 建设项目土壤影响评价工作等级划分表

敏感程度评价工作等级占地规模	I类			II类			III类		
	大	中	小	大	中	小	大	中	小
敏感	一级	一级	一级	二级	二级	二级	三级	三级	三级
较敏感	一级	一级	二级	二级	二级	三级	三级	三级	-
不敏感	一级	二级	二级	二级	三级	三级	三级	-	-

注：“-”表示可不开展土壤环境影响评价工作。

本次变动不改变厂区土壤环境影响评价类别及环境敏感程度，变动前后厂区土壤环境影响评价等级不变，仍为可不开展土壤环境影响评价工作。

4.1.6 环境风险

环境风险评价工作等级的划分依据是项目涉及的物质及工艺系统危险性和所在地环境敏感性确定环境风险潜势。根据《建设项目环境风险评价技术导则》(HJ169—2018)中关于风险潜势的划分依据，本项目的环境风险潜势为I，再结合《建设项目环境风险评价技术导则》(HJ169—2018)中评价工作级别的判别依据和方法，确定本项目风险评价等级为简单分析。

表 4.1.6-1 评价工作级别

环境风险潜势	IV、IV ⁺	III	II	I
评价工作等级	一	二	三	简单分析 ^a

a 是相对于详细评价工作内容而言，在描述危险物质，环境影响途径，环境危害后果，风险防范措施等方面给出定性说明，见附录 A。

本次变动前后厂区风险物质种类及存在量不变，故变动前后厂区环境风险评价等级不变，仍为简单分析。

4.1.7 评价等级汇总

表 4.1.7-1 建设项目评级等级情况表

评价要素	评价等级		变动情况
	变动前	变动后	
地表水	三级 B 评价	三级 B 评价	不变
大气	二级评价	二级评价	不变
地下水	三级评价	三级评价	不变
声环境	三级评价	三级评价	不变
土壤	可不开展	可不开展	不变
环境风险	简单分析	简单分析	不变

综上，变动前后厂区各评价要素评价等级均未发生变化。

4.2 评价范围

结合项目评价工作等级判定结果，变动前后项目各环境要素评价范围如下：

表 4.2-1 建设项目环境要素评价范围表

评价要素	评价范围		备注	
	变动前	变动后		
地表水	城西污水处理厂废水入苏家河上游 500m 至下游 1500m	城西污水处理厂废水入苏家河上游 500m 至下游 1500m	不变	
大气	项目厂界外边长 5km 的矩形区域	项目厂界外边长 5km 的矩形区域		
地下水	以项目厂址为中心的 6km ² 的区域范围	以项目厂址为中心的 6km ² 的区域范围		
声环境	厂界及厂界外 200m 范围内	厂界及厂界外 200m 范围内		
环境风险	大气	厂址周边 3km 范围内		厂址周边 3km 范围内
	地表水	城西污水处理厂废水入苏家河上游 500m 至下游 1500m		城西污水处理厂废水入苏家河上游 500m 至下游 1500m
	地下水	项目所在地及周边 6km ² 的范围		项目所在地及周边 6km ² 的范围

综上，变动前后项目地表水、大气、地下水、声环境、环境风险评价范围未改变。

4.3 评价标准

4.3.1 环境质量标准

(1) 空气环境

评价范围内的区域属环境空气质量二类功能区。SO₂、NO₂、PM₁₀、PM_{2.5}、CO、O₃评价标准执行《环境空气质量标准》(GB3095-2012)二级标准；非甲烷总烃参照执行《大气污染物综合排放标准详解》中有关规定；硫化氢参照执行《环境影响评价技术导则大气环境》(HJ2.2-2018)中附录 D 浓度参考限值。具体标准值见下表。

表 4.3.1-1 环境空气质量标准 单位: $\mu\text{g}/\text{m}^3$

污染物名称	取值时间	浓度限值	标准来源
SO ₂	年平均	60	《环境空气质量标准》(GB3095-2012)中的二级标准
	日平均	150	
	1小时平均	500	
NO ₂	年平均	40	
	日平均	80	
	1小时平均	200	
PM ₁₀	年平均	70	
	日平均	150	
PM _{2.5}	年平均	35	
	日平均	75	
CO	24小时平均	4000	
	1小时平均	10000	
O ₃	日最大8小时平均	160	
	1小时平均	200	
非甲烷总烃	1小时平均	2000	《大气污染物综合排放标准详解》
硫化氢	1小时平均	10	《环境影响评价技术导则大气环境》(HJ2.2-2018)中附录表D.1其他污染物空气质量参考限值

(2) 地表水环境

项目地表水苏家河水质执行《地表水环境质量标准》(GB3838-2002)中的III类水标准, 具体标准值详见下表。

表 4.3.1-2 地表水环境质量标准值 单位: mg/L

污染物	pH	COD	BOD ₅	NH ₃ -N	石油类	硫化物
(GB3838-2002)III类	6-9	20	4	1.0	0.05	0.2

(3) 声环境

项目区南侧靠泥河路一侧 $20 \pm 5\text{m}$ 范围内噪声执行《声环境质量标准》(GB3096-2008)中 4a 类标准; 其他区域声环境噪声执行《声环境质量标准》(GB3096-2008)中 3 类标准。具体标准值见下表。

表 4.3.1-3 环境噪声标准限值 单位: $\text{dB}(\text{A})$

执行标准类别	标准值	
	昼间	夜间
GB3096-2008 中 3 类标准	65	55
GB3096-2008 中 4a 类标准	70	55

(4) 地下水环境

项目所在区域地下水执行《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）中的III类标准，具体标准值见下表。

表 4.3.1-4 地下水质量标准

指标	单位	III类标准限值	标准来源
pH	无量纲	6.5-8.5	地下水质量标准 (GB/T14848-2017)III类标准
氨氮	mg/L	≤0.50	
总硬度	mg/L	≤450	
溶解性总固体	mg/L	≤1000	
硫酸盐	mg/L	≤250	
氯化物	mg/L	≤250	
铁	mg/L	≤0.3	
锰	mg/L	≤0.1	
挥发酚	mg/L	≤0.002	
氰化物	mg/L	≤0.05	
砷	mg/L	≤0.01	
汞	mg/L	≤0.001	
铅	mg/L	≤0.01	
氟	mg/L	≤0.05	
镉	mg/L	≤0.005	
硝酸盐	mg/L	≤20.0	
亚硝酸盐	mg/L	≤1.00	
高锰酸盐指数	mg/L	≤	
铬(六价)	mg/L	≤0.05	
总大肠菌群	CFU/100L	≤3.0	
细菌总数	CFU/L	≤100	

(6) 项目环境质量标准变动情况

表 4.3.1-5 项目环境质量标准变动情况

类别	变动前	变动后	变动情况	说明
大气	评价范围内的区域属环境空气质量二类功能区。SO ₂ 、NO ₂ 、PM ₁₀ 、PM _{2.5} 、CO、O ₃ 评价标准执行《环境空气质量标准》(GB3095-2012)二级标准；非甲烷总烃参照执行《大气污染物综合排放标准详解》中有关规定；硫化氢参照执行《环境影响评价技术导则大气环境》(HJ2.2-2018)中附录 D 浓度参考限值	评价范围内的区域属环境空气质量二类功能区。SO ₂ 、NO ₂ 、PM ₁₀ 、PM _{2.5} 、CO、O ₃ 评价标准执行《环境空气质量标准》(GB3095-2012)二级标准；非甲烷总烃参照执行《大气污染物综合排放标准详解》中有关规定；硫化氢参照执行《环境影响评价技术导则大气环境》(HJ2.2-2018)中附录 D 浓度参考限值	不变	本次仅对胶粉生产工艺进行变动，由湿式精磨改为干式精磨，其余生产工艺不变，本次变动不新增大气污染物种类及污染因子，故环境空气质量标准不变
地表水	项目地表水苏家河水质执行《地表水环境质量标准》(GB3838-2002)中的Ⅲ类水标准	项目地表水苏家河水质执行《地表水环境质量标准》(GB3838-2002)中的Ⅲ类水标准	不变	本次变动不涉及废水种类及污染因子的变化，且本次变动不改变原有项目选址，故地表水环境质量标准不变
噪声	项目区南侧靠泥河路一侧 20±5m 范围内噪声执行《声环境质量标准》(GB3096-2008)中 4a 类标准；其他区域声环境噪声执行《声环境质量标准》(GB3096-2008)中 3 类标准	项目区南侧靠泥河路一侧 20±5m 范围内噪声执行《声环境质量标准》(GB3096-2008)中 4a 类标准；其他区域声环境噪声执行《声环境质量标准》(GB3096-2008)中 3 类标准	不变	本次变动不改变原有项目选址，故声环境质量标准不变
地下水	项目所在区域地下水执行《地下水质量标准》(GB/T14848-2017)中的Ⅲ类标准	项目所在区域地下水执行《地下水质量标准》(GB/T14848-2017)中的Ⅲ类标准	不变	本次变动不改变原有项目选址，故地下水质量标准不变

变动前后，项目环境标质量标准未发生变化。

4.3.2 污染物排放标准

(1) 废气

项目隔音减震车间产生的废气排放执行《橡胶制品工业污染物排放标准》(GB27632-2011)中的排放限值；项目环保 E 系高性能再生胶车间、轮胎解体车间、胶粉车间、钢磨车间、轮胎再制作车间产生的废气参照执行上海市地方标准《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)中的排放限值；厂区内无组

织非甲烷总烃排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中的特别排放限值。具体标准限值见下表：

表 4.3.2-1 大气污染物综合排放标准

污染物	排气筒高度(m)	最高允许排放浓度(mg/m ³)	最高允许排放速度(kg/h)	无组织排放监控点浓度限值(mg/m ³)	标准号
颗粒物（橡胶尘）	15	20	0.80	0.5	《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)
非甲烷总烃	15	70	3.0	4.0	

表 4.3.2-2 橡胶制品工业污染物排放标准

污染物	生产工艺或设施	排放限值(mg/m ³)	基准排气量(m ³ /t 胶)	厂界无组织排放限值(mg/m ³)	标准号
非甲烷总烃	轮胎企业及其他制品企业胶浆制备、浸浆、胶浆喷涂和涂胶装置	100	-	4.0	《橡胶制品工业污染物排放标准》(GB27632-2011)

（注：根据《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）相关内容，项目胶粉、翻新轮胎、再生胶均不属于橡胶制品工业，环保E系高性能再生胶车间，轮胎解体车间、胶粉车间、钢磨车间、轮胎再制作车间应参照执行上海市地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）中的排放限值）

表4.3.2-3 厂区内VOCs无组织排放限值

污染物名称	排放限值(mg/m ³)	特别排放限值(mg/m ³)	限值含义	无组织排放监测位置	标准来源
非甲烷总烃	10	6	监控点1h平均浓度值	在厂房外设置监控点	《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)
	30	20	监控点处任意一次浓度值		

天然气热风炉燃烧废气按照《合肥市人民政府关于印发合肥市打赢蓝天保卫战三年行动计划实施方案的通知》（合政[2019]20号）中的有关规定执行。

表 4.3.2-4 天然气燃烧废气排放限值 单位 mg/m³

污染物项目	限值
颗粒物	30
SO ₂	200
NO _x	300

硫化氢、臭气浓度排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中标准限值要求。

表 4.3.2-5 恶臭污染物排放标准

控制项目	排气筒高度(m)	排放量 (kg/h)	厂界标准值(mg/m ³)	标准号
硫化氢	15	0.33	0.06	《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)
臭气浓度	15	2000 (无量纲)	20 (无量纲)	

食堂油烟排放执行《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）中的中型标准。

表 4.3.2-6 饮食业单位油烟的最高允许排放浓度和油烟净化设施最低去除率

规模	中型
基准灶头数	≥3, <6
最高允许排放浓度 (mg/m ³)	2.0
净化设施最低去除效率 (%)	75

(2) 废水

本项目生活污水经化粪池处理，食堂废水经油水分离器处理，喷淋塔废水经厂区自建污水处理设施处理后一起经市政污水管网进城西污水处理厂处理，废水总排口执行城西污水处理厂纳管标准及《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 中三级标准，排入市政污水管网进入城西污水处理厂处理，城西污水处理厂排放标准执行《巢湖流域城镇污水处理厂和工业行业主要水污染物排放限值》(DB34/2710-2016)表 2 中标准，该标准中未做规定的污染物执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级 A 标准，出水排入苏家河。

表 4.3.2-7 污水排放标准 (单位: mg/L, pH 除外)

标准级别	pH	COD	BOD ₅	SS	NH ₃ -N	动植物油	硫化物
城西污水处理厂接管标准	6~9	330	160	200	20	100	/
《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准	6~9	500	300	400	/	100	2
《巢湖流域城镇污水处理厂和工业行业主要水污染物排放限值》(DB34/2710-2016)表 2 中标准	/	40	/	/	2 (3)	/	/
《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级 A 标准	6~9	50	10	10	5 (8)	1	1

(3) 噪声

施工期噪声执行《建筑施工场界环境噪声排放标准》(GB12523-2011)；营运期厂界南侧靠泥河路一侧 20±5m 范围内噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 4 类标准，其余区域噪声排放执行《工业企业

厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准。具体标准限值见下表：

表 4.3.2-8 噪声排放标准值

建设期	标准类别	昼间	夜间
施工期	《建筑施工场界环境噪声排放标准》GB 12523-2011	70dB(A)	55dB(A)
营运期	《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB 12348-2008 中 3 类标准	65dB(A)	55dB(A)
	《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB 12348-2008 中 4 类标准	70dB(A)	55dB(A)

（4）固体废物

一般固体废物参照执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）；危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）。

（5）项目污染物排放标准变动情况

表 4.3.2-9 项目污染物排放标准变动情况一览表

类别	变动前	变动后	变动情况	说明
废气	项目隔音减震车间产生的废气排放执行《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）中的排放限值；项目环保 E 系高性能再生胶车间、轮胎解体车间、胶粉车间、钢磨车间、轮胎再制作车间产生的废气参照执行上海市地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）中的排放限值；厂区内无组织非甲烷总烃排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中的特别排放限值；天然气热风炉燃烧废气按照《合肥市人民政府关于印发合肥市打赢蓝天保卫战三年行动计划实施方案的通知》（合政[2019]20 号）中的有关规定执行；硫化氢、臭气浓度排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中标准限值要求；食堂油烟排放执行《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）中的中型标准	项目隔音减震车间产生的废气排放执行《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）中的排放限值；项目环保 E 系高性能再生胶车间、轮胎解体车间、胶粉车间、钢磨车间、轮胎再制作车间产生的废气参照执行上海市地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）中的排放限值；厂区内无组织非甲烷总烃排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中的特别排放限值；天然气热风炉燃烧废气按照《合肥市人民政府关于印发合肥市打赢蓝天保卫战三年行动计划实施方案的通知》（合政[2019]20 号）中的有关规定执行；硫化氢、臭气浓度排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中标准限值要求；食堂油烟排放执行《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）中的中型标准	不变	本次仅对胶粉生产工艺进行变动，由湿式精磨改为干式精磨，其余生产工艺不变，本次变动不新增大气污染物种类及污染因子，故大气污染物排放标准不变
废水	本项目生活污水经化粪池处理，食堂废水经油水分离器处理，喷淋塔废水经厂区自建污水处理设施处理后一起经市政污水管网进城西污水处理厂处理，废水总排口执行城西污水处理厂纳管标准及《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 中三级标准，排入市政污水管网进入城西污水处理厂处理，城西污水处理厂排放标准执行《巢湖	本项目生活污水经化粪池处理，食堂废水经油水分离器处理，喷淋塔废水经厂区自建污水处理设施处理后一起经市政污水管网进城西污水处理厂处理，废水总排口执行城西污水处理厂纳管标准及《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 中三级标准，排入市政污水管网进入城西污水处理厂处理，城西污水处理厂排放标准	不变	本次仅对胶粉生产工艺进行变动，由湿式精磨改为干式精磨，其余生产工艺不变，原有精磨工艺产生的废水全部回用不外排，变为干式精磨后仍无废水外排，本次变动不涉及废水种类及

	流域城镇污水处理厂和工业行业主要水污染物排放限值》(DB34/2710-2016)表2中标准,该标准中未做规定的污染物执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级A标准,出水排入苏家河	执行《巢湖流域城镇污水处理厂和工业行业主要水污染物排放限值》(DB34/2710-2016)表2中标准,该标准中未做规定的污染物执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级A标准,出水排入苏家河		污染因子的变化,故废水污染物排放标准不变
噪声	施工期噪声执行《建筑施工场界环境噪声排放标准》(GB12523-2011);运营期厂界南侧靠泥河路一侧20±5m范围内噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中4类标准,其余区域噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准	施工期噪声执行《建筑施工场界环境噪声排放标准》(GB12523-2011);运营期厂界南侧靠泥河路一侧20±5m范围内噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中4类标准,其余区域噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准	不变	本次变动不改变原有项目选址,故噪声排放标准不变
固废	一般工业固体废物执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)及其2013年修改单中的有关规定;危险废物暂存执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及其2013年修改单中的有关规定	一般固体废物执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020);危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)	标准更新	标准更新

5 环境影响分析说明

5.1 污染源产生情况

变动前后E厂房胶粉车间产能不变、生产工艺变动、原辅料种类不变。根据项目生产工艺流程，产污环节变动情况分析如下：

表 5.1-1 产污环节变动情况一览表

污染物类别	变动前		变动后		变动情况
	产污工序	污染因子	产污工序	污染因子	
废气	破胶	颗粒物	破胶	颗粒物	废气种类减少，污染物种类减少
	磁选	颗粒物	磁选	颗粒物	
	筛分	颗粒物	筛分	颗粒物	
	干燥	颗粒物、非甲烷总烃	精磨	颗粒物	
	天然气热风炉	颗粒物、SO ₂ 、NO _x	筛分	颗粒物	
	筛分	颗粒物	打包	颗粒物	
	打包	颗粒物	/	/	
噪声	正常生产	设备噪声	正常生产	设备噪声	设备数量减少，噪声源减少
固体废物	筛分	废筛网	筛分	废筛网	固体废物种类减少
	废气治理	除尘器中收集的粉尘 废活性炭	废气治理	除尘器中收集的粉尘	

5.2 环境影响分析

5.2.1 水环境影响分析

本次变动主要是 E 厂房胶粉车间胶粉生产工艺发生变动，由原来的湿式精磨改为干式精磨。①变动前湿式精磨产生的废水全部回用于生产，不外排；变动后湿式精磨改为干式精磨，无废水产生，且减少了生产用水量。②胶粉生产工艺由湿式精磨改为干式精磨后，E 厂房胶粉车间循环水系统设备数量及循环量有所减少，循环水主要用于设备间接冷却，冷却水循环使用定期补充损耗，故冷却循环补充用水量减少。

综上所述，变动前后 E 厂房废水排放情况、接纳水体的规模及水域功能类别

不变，因此水环境影响不变，且本次变动降低了企业用水量。水环境影响变动情况分析如下：

表 5.2.1-1 水环境影响变动情况一览表 单位：t/a

变动前				变动后				变动情况
用水情况	年用水量	排水系数	年排水量	用水情况	年用水量	排水系数	年排水量	
设备冷却补充用水	25920	0	0	设备冷却补充用水	3840	0	0	用水量减少，废水排放情况不变
产品补充用水	2916.62	0	0	/	/	/	/	

综上所述，本次变动不会影响原环评地表水环境影响评价结论。

5.2.2 大气环境影响分析

本次主要是胶粉生产工艺发生变动，由于工艺变动导致产污节点发生变动，废气种类、污染因子及废气产排量发生变动，其中废气种类、污染因子及废气产生量、排放量均减少；排气筒数量减少；废气收集方式不变，颗粒物的废气治理方式不变。

具体分析过程如下：

1、变动前

(1) 废气源强

胶粉车间破胶、磁选、筛分、干燥、筛分、打包等工序会产生粉尘，干燥工序会产生非甲烷总烃。项目破胶、磁选工序设置封闭间，筛分、干燥、筛分废气经风管收集，打包粉尘由集气罩收集。破胶、磁选、筛分粉尘收集后经旋风分离器+脉冲袋式除尘器处理后通过1根15米高排气筒排放；干燥产生的非甲烷总烃、粉尘与筛分粉尘收集后经旋风分离器+脉冲袋式除尘器+二级活性炭吸附装置处理，打包粉尘收集后直接接入脉冲袋式除尘器，废气通过同1根15米高排气筒排放。E厂房共设置2个胶粉车间，每个车间设置3套旋风分离器+脉冲袋式除尘器、1套二级活性炭吸附装置及2根排气筒，其中破胶、磁选、筛分工序设置2套旋风分离器+脉冲袋式除尘器及1根排气筒，干燥、筛分、打包工序共用1套脉冲袋式除尘器+二级活性炭吸附装置及1根排气筒。每个车间设备及产能设计能力一致，故各车间废气产排情况一致，废气产排情况分析如下：

类比同行业，破胶、磁选、筛分、干燥、筛分粉尘产生量为0.1kg/t-原料，打包粉尘产生量为0.05kg/t-原料，非甲烷总烃产生量为0.01kg/t-原料。经计算胶

粉车间粉尘产生量为 26.53t/a，非甲烷总烃产生量为 0.07t/a。

1#、2#胶粉车间：粉尘产生量为 13.265t/a，非甲烷总烃产生量为 0.035t/a。破胶、磁选工序设置封闭间，筛分、干燥、筛分粉尘经风管收集，打包粉尘经集气罩收集，破胶、磁选、筛分粉尘收集后经旋风分离器+脉冲袋式除尘器处理后通过 1 根 15 米高排气筒排放；干燥产生的非甲烷总烃、粉尘与筛分粉尘收集后经旋风分离器+脉冲袋式除尘器+二级活性炭吸附装置处理，打包粉尘收集后直接接入脉冲袋式除尘器，废气通过同 1 根 15 米高排气筒排放。

1) 破胶、磁选、筛分工序

破胶、磁选、筛分工序粉尘产生量为 12.34t/a。项目封闭间收集效率以 98% 计，风管收集效率为 100%，总风机风量为 46500m³/h，故破胶、磁选、筛分工序有组织粉尘产生量为 12.166t/a，产生速率为 2.53kg/h，产生浓度为 54.54mg/m³。旋风分离器处理效率为 90%，脉冲袋式除尘器处理效率为 99%，处理后有组织粉尘排放量为 0.012t/a，排放速率为 0.0025kg/h，排放浓度为 0.054mg/m³。

2) 干燥、筛分、打包

干燥、筛分、打包工序粉尘产生量为 0.925t/a，干燥工序非甲烷总烃产生量为 0.035t/a。项目风管收集效率为 100%，集气罩收集效率按 90% 计，总风机风量为 28600m³/h，故干燥、筛分、打包工序有组织粉尘产生量为 0.907t/a，产生速率为 0.19kg/h，产生浓度为 6.61mg/m³；故干燥工序有组织非甲烷总烃产生量为 0.035t/a，产生速率为 0.007kg/h，产生浓度为 0.27mg/m³。旋风分离器处理效率为 90%，脉冲袋式除尘器处理效率为 99%，二级活性炭吸附装置处理效率为 90%，处理后有组织粉尘排放量为 0.0009t/a，排放速率为 0.0002kg/h，排放浓度为 0.0066mg/m³；有组织非甲烷总烃排放量为 0.0035t/a，排放速率为 0.0007kg/h，排放浓度为 0.027mg/m³。

未被收集的废气为无组织排放，为减少胶粉车间无组织粉尘产生量，胶粉车间产尘处设置有喷淋装置，进行喷淋后，粉尘产生量可减少约 70%，故胶粉车间无组织粉尘排放量为 0.115t/a，排放速率为 0.024kg/h。

③天然气燃烧废气

项目胶粉车间干燥使用天然气热风炉提供热空气，一期项目共有 2 个胶粉车间，每个车间设置一个天然气热风炉，每个胶粉车间设备及产能一致，故每个胶粉车间天然气燃烧废气产排情况一致，具体分析如下：

1#、2#天然气热风炉：根据建设单位提供资料，天然气年用量约 45.63 万 m³。天然气燃烧废气产排系数参照《环境保护实用数据手册》（胡名操）及《第一次全国污染源普查工业污染源产排污系数手册》（第十册之 4430 工业锅炉产排污系数表），天然气供热质的加热炉烟气污染排放系数详见下表。

表 5.2.2-1 工业锅炉产排污系数表

产品名称	原料名称	工艺名称	规模等级	污染物指标	单位	产污系数	末端治理	排污系数
蒸汽/ 热水/ 其它	天然气	室燃炉	所有规模	工业废气量	标立方米/万立方米-原料	136,259.17	直排	136,259.17
				颗粒物	千克/万立方米-原料	2.40	直排	2.40
				二氧化硫	千克/万立方米-原料	0.02S①	直排	0.02S
				氮氧化物	千克/万立方米-原料	18.71	直排	18.71

注：①产排污系数表中二氧化硫的产排污系数是以含硫量（S）的形式表示的，其中含硫量（S）是指燃气收到基硫分含量，单位为毫克/立方米。例如燃料中含硫量（S）为 200 毫克/立方米，则 S=200。②根据 GB17820-2012《天然气》中要求二氧化硫小于等于 200mg/Nm³，本次评价以含硫量 200mg/Nm³ 计算。

本项目采用低氮燃烧器来控制天然气燃烧时 NO_x 的产生，利用助燃空气的压头，把部分燃烧烟气吸回，进入燃烧器与空气混合燃烧。由于烟气再循环，燃烧烟气的热容量大，燃烧温度降低，NO_x 减少。采用低氮燃烧器燃烧后，可使 NO_x 减少 30%。污染物产排量详见下表。天然气燃烧废气产排情况如下：

表 5.2.2-2 项目天然气燃烧废气产排情况一览表

位置	天然气用量 (m ³ /a)	风量(万 Nm ³ /a)	污染物产生情况				处理措施	削减量 (t/a)	污染物排放情况			
			名称	产生量 (t/a)	排放速率 (kg/h)	排放浓度 (mg/m ³)			名称	排放量 (t/a)	排放速率 (kg/h)	排放浓度 (mg/m ³)
1#天然气 热风炉	45.63 万	621.75	颗粒物	0.11	0.023	17.69	低氮燃烧器 +15 米高排 气筒	0	颗粒物	0.11	0.023	17.69
			二氧化硫	0.18	0.038	28.95			二氧化硫	0.18	0.038	28.95
			氮氧化物	0.85	0.18	136.71			氮氧化物	0.595	0.12	95.70
2#天然气 热风炉	45.63 万	621.75	颗粒物	0.11	0.023	17.69	低氮燃烧器 +15 米高排 气筒	0	颗粒物	0.11	0.023	17.69
			二氧化硫	0.18	0.038	28.95			二氧化硫	0.18	0.038	28.95
			氮氧化物	0.85	0.18	136.71			氮氧化物	0.595	0.12	95.70

(2) 物料平衡

表 5.2.2-3 胶粉车间物料平衡表 单位: t/a

输入		输出			循环		
物料名称	输入量 (t/a)	物料名称		输出量 (t/a)	物料名称	循环量 (t/a)	
胶块	85000	粗 胶 粉	隔音 减震 车间	橡胶防震隔 音卷材	4660.04	水	26258.54
				橡胶地砖	4509.38		
胶粒	1792		钢磨车间	14656.2			
水	2916.62		环保 E 系高性能再 生胶车间	28847.19			
废边角料	1.85		细胶粉	13000			
地面沉降的 粉尘	0.675		精细胶粉	7379			
除尘器中收 集的粉尘	81.005		毛钢丝	13884			
/	/		破胶粉尘	8.69			
			磁选粉尘	8.69			
			筛分粉尘	7.30			
		干 燥	粉尘	0.74			
			非甲烷总烃	0.07			
			水蒸汽	2829.74			
			筛分粉尘	0.74			
	打包粉尘	0.37					
合计	89792.15		合计	89792.15	合计	26258.54	

表 5.2.2-4 废气收集及处理方式一览表

位置	污染工序	污染因子	收集方式	收集效率	治理措施	处理效率	排气筒高度	排气筒编号
1#胶粉车间	破胶、磁选	颗粒物	封闭间	98%	旋风分离器+脉冲袋式除尘器	99.9%	15m	3#
	筛分	颗粒物	风管	100%				
	干燥	颗粒物	风管	100%	旋风分离器+脉冲袋式除尘器+二级活性炭吸附装置	99.9%	15m	4#
		非甲烷总烃				90%		
	筛分	颗粒物	风管	100%		99.9%		
	打包	颗粒物	集气罩	90%		99.9%		
	天热气燃烧	颗粒物	风管	100%	低氮燃烧器	/	15m	5#
二氧化硫						/		
氮氧化物						30%		
2#胶粉车间	破胶、磁选	颗粒物	封闭间	98%	旋风分离器+脉冲袋式除尘器	99.9%	15m	6#
	筛分	颗粒物	风管	100%				
	干燥	颗粒物	风管	100%	旋风分离器+脉冲袋式除尘器+二级活性炭吸附装置	99.9%	15m	7#
		非甲烷总烃				90%		
	筛分	颗粒物	风管	100%		99.9%		
	打包	颗粒物	集气罩	90%		99.9%		
	天热气燃烧	颗粒物	风管	100%	低氮燃烧器	/	15m	8#
二氧化硫						/		
氮氧化物						30%		

表 5.2.2-5 本次项目有组织废气源强汇总表

位置	排气筒编号	污染工序	污染物名称	排气量 m ³ /h	产生情况			治理措施	去除率	排放情况			排放标准		排放源参数			时间 h	
					浓度 mg/m ³	速率 kg/h	产生量 t/a			浓度 mg/m ³	速率 kg/h	排放量 t/a	浓度 mg/m ³	速率 kg/h	高度 m	直径 m	温度 °C		
E 厂房	1#胶粉 车间	3#	破胶、磁选、筛分	颗粒物	46500	54.54	2.53	12.166	封闭间+旋风分离器+脉冲袋式除尘器+15米高排气筒	99.9%	0.054	0.0025	0.012	20	0.80	15	1.2	20	4800
		4#	干燥、筛分、打包	颗粒物	28600	6.64	0.19	0.907	风管+旋风分离器+脉冲袋式除尘器+二级活性炭吸附装置+15米高排气筒	99.9%	0.0066	0.0002	0.0009	20	0.80	15	1	30	4800
				非甲烷总烃		0.27	0.007	0.035		90%	0.027	0.0007	0.0035	70	3.0				
	5#	天然气燃烧	颗粒物	1295	17.69	0.023	0.11	低氮燃烧器+15米高排气筒	/	17.69	0.023	0.11	30	/	15	0.2	50	4800	
			二氧化硫		28.95	0.038	0.18		/	28.95	0.038	0.18	200	/					
			氮氧化物		136.71	0.18	0.85		/	95.70	0.12	0.595	300	/					
	2#胶粉 车间	6#	破胶、磁选、筛分	颗粒物	46500	54.54	2.53	12.166	封闭间+旋风分离器+脉冲袋式除尘器+15米高排气筒	99.9%	0.054	0.0025	0.012	20	0.80	15	1.2	20	4800
		7#	干燥、筛分、打包	颗粒物	28600	6.64	0.19	0.907	风管+旋风分离器+脉冲袋式除尘器+二级活性炭吸附装置+15米高排气筒	99.9%	0.0066	0.0002	0.0009	20	0.80	15	1	30	4800
				非甲烷总烃		0.27	0.007	0.035		90%	0.027	0.0007	0.0035	70	3.0				
8#	天然气燃烧	颗粒物	1295	17.69	0.023	0.11	低氮燃烧器+15米高排气筒	/	17.69	0.023	0.11	30	/	15	0.2	50	4800		
		二氧化硫		28.95	0.038	0.18		/	28.95	0.038	0.18	200	/						
		氮氧化物		136.71	0.18	0.85		/	95.70	0.12	0.595	300	/						

表 5.2.2-6 本项目无组织废气源强汇总表

污染源		污染工序	污染物	排放量 t/a	排放速率 kg/h	面源长宽 m	面源高度 m
E 厂房	1#胶粉车间	破胶、磁选、打包	颗粒物	0.058	0.012	82×33	6
	2#胶粉车间	破胶、磁选、打包	颗粒物	0.058	0.012	82×33	

2、变动后

(1) 废气源强

胶粉车间破胶、磁选、筛分、精磨、筛分、打包等工序会产生粉尘。类比同行业，破胶、磁选、筛分、干燥、筛分粉尘产生量为 0.1kg/t-原料，打包粉尘产生量为 0.05kg/t-原料。经计算胶粉车间粉尘产生量为 26.53t/a。

破胶、磁选、精磨工序设置封闭间，筛分粉尘经风管收集，打包粉尘经集气罩收集，粉尘收集后经旋风分离器+脉冲袋式除尘器处理后通过 1 根 15 米高排气筒排放。

破胶、磁选、筛分、精磨、筛分、打包工序粉尘产生量为 26.53t/a。项目封闭间收集效率以 98%计，风管收集效率为 100%，集气罩收集效率按 90%计，总风机风量为 50000m³/h，故破胶、磁选、筛分工序有组织粉尘产生量为 26.146t/a，产生速率为 5.45kg/h，产生浓度为 108.94mg/m³。旋风分离器处理效率为 90%，脉冲袋式除尘器处理效率为 99%，处理后有组织粉尘排放量为 0.026t/a，排放速率为 0.005kg/h，排放浓度为 0.11mg/m³。

未被收集的废气为无组织排放，为减少胶粉车间无组织粉尘产生量，胶粉车间产尘处设置有喷淋装置，进行喷淋后，粉尘产生量可减少约 70%，故胶粉车间无组织粉尘排放量为 0.111t/a，排放速率为 0.023kg/h。

(2) 物料平衡

表 5.2.2-7 胶粉车间物料平衡表 单位: t/a

输入		输出			
物料名称	输入量 (t/a)	物料名称		输出量 (t/a)	
胶块	85086.810	粗 胶 粉	隔音减 震车间	橡胶防震隔音卷材	4660.04
胶粒	1792			橡胶地砖	4509.38
废边角料	1.85			钢磨车间	14656.2
地面沉降的粉尘	0.675		环保 E 系高性能再生胶车间		28847.19
除尘器中收集的粉尘	81.005			细胶粉	13000
				精细胶粉	7379
				毛钢丝	13884
				破胶粉尘	8.69
				磁选粉尘	8.69
				筛分粉尘	7.30
				精磨	0.74
				筛分粉尘	0.74
				打包粉尘	0.37
合计	86962.34		合计		86962.34

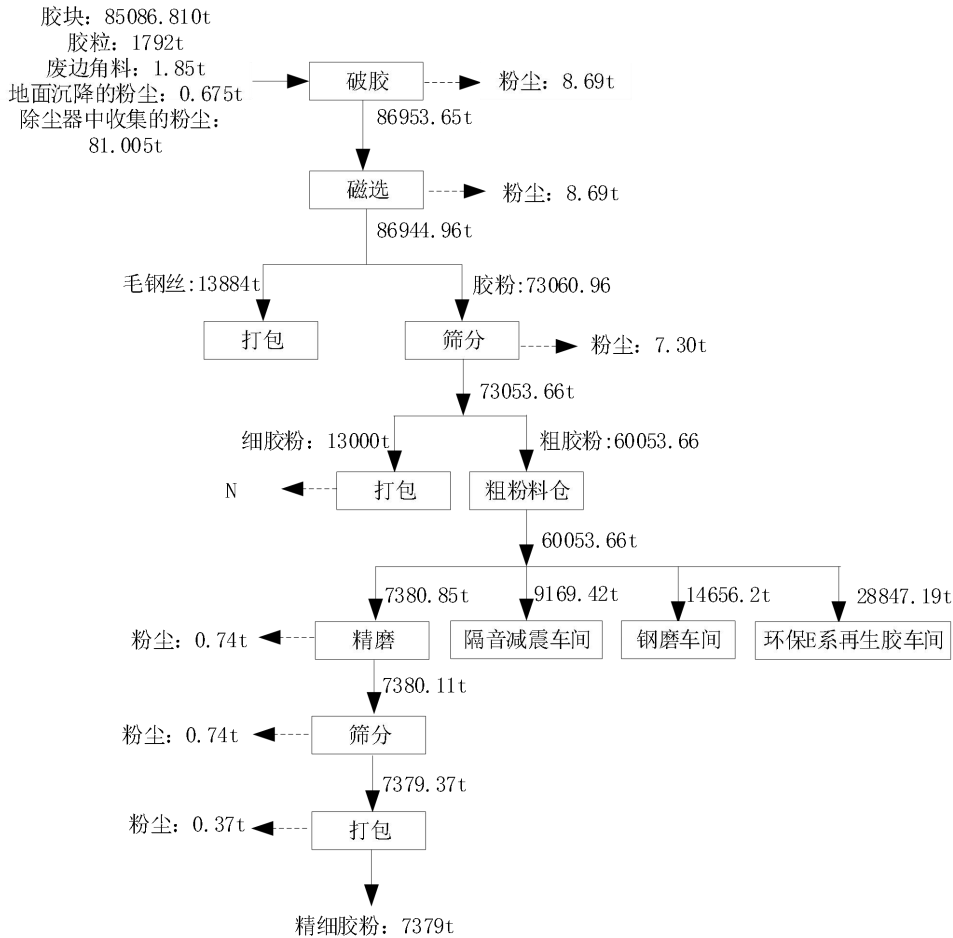


图 5.2.2-2 胶粉车间物料平衡图

(3) 废气收集及处理方式

表 5.2.2-8 废气收集及处理方式一览表

位置	污染工序	污染因子	收集方式	收集效率	治理措施	处理效率	排气筒高度	排气筒编号
胶粉车间	破胶、磁选	颗粒物	封闭间	98%	旋风分离器+脉冲袋式除尘器	99.9%	15m	3#
	筛分	颗粒物	风管	100%		99.9%		
	精磨	颗粒物	封闭间	98%		99.9%		
	筛分	颗粒物	风管	100%		99.9%		
	打包	颗粒物	集气罩	90%		99.9%		

表 5.2.2-9 本次项目有组织废气源强汇总表

位置	排气筒编号	污染工序	污染物名称	排气量 m ³ /h	产生情况			治理措施	去除率	排放情况			排放标准		排放源参数			时间 h
					浓度 mg/m ³	速率 kg/h	产生量 t/a			浓度 mg/m ³	速率 kg/h	排放量 t/a	浓度 mg/m ³	速率 kg/h	高度 m	直径 m	温度 °C	
E 厂房	胶粉车间	3#	破胶、磁选、筛分、精磨、筛分、打包	50000	108.94	5.45	26.146	旋风分离器+脉冲袋式除尘器+15 米高排气筒	99.9%	0.11	0.005	0.026	20	0.80	15	1.2	20	4800

表 5.2.2-10 本项目无组织废气源强汇总表

污染源	污染工序	污染物	排放量 t/a	排放速率 kg/h	面源长宽 m	面源高度 m
E 厂房	胶粉车间	破胶、磁选、精磨、打包	0.116	0.023	82×33	6

3、变动前后 E 厂房胶粉车间废气产排情况汇总

表 5.2.2-11 变动前后胶粉车间废气产排情况一览表

变动前						变动后						变动情况
污染工序	污染物名称	废气产生量	废气收集方式	废气治理措施	废气排放量	污染工序	污染物名称	废气产生量	废气收集方式	废气治理措施	废气排放量	
破胶、磁选	颗粒物	颗粒物：26.75t/a 非甲烷总烃：0.07t/a 二氧化硫：0.36t/a 氮氧化物：1.7t/a	封闭间	旋风分离器+脉冲袋式除尘器+15米高排气筒	①有组织： 颗粒物：0.2458t/a 非甲烷总烃：0.007t/a 二氧化硫：0.36t/a 氮氧化物：1.19t/a ②无组织： 颗粒物：0.116t/a ③地面沉降： 颗粒物：0.268t/a	破胶、磁选	颗粒物	颗粒物：26.53t/a	封闭间	旋风分离器+脉冲袋式除尘器+15米高排气筒	①有组织： 颗粒物：0.026t/a ②无组织： 颗粒物：0.116t/a ③地面沉降： 颗粒物：0.268t/a	①废气种类、污染因子及废气产生量、排放量减少；②排气筒数量减少；③废气收集方式不变，颗粒物的废气治理方式不变
筛分	颗粒物		风管			筛分	颗粒物		风管			
干燥	颗粒物、非甲烷总烃		风管	旋风分离器+脉冲袋式除尘器+二级活性炭吸附装置+15米高排气筒		精磨	颗粒物		封闭间			
筛分	颗粒物		风管			筛分	颗粒物		风管			
打包	颗粒物		集气罩						集气罩			
天然气燃烧	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物		风管	低氮燃烧器+15米高排气筒		打包	颗粒物					

4、评价等级变动情况

本次主要对 E 厂房胶粉车间生产工艺变动，其余车间生产内容不变，根据变动前后大气源强核算情况，E 厂房无组织废气排放情况不变，故仅对 E 厂房胶粉车间有组织废气污染源评级等级变动情况进行判定，变动情况分析如下：

表 5.2.2-12 E 厂房胶粉车间评价等级变动情况

变动前							变动后						
污染源	评价因子	最大地面浓度出现的下风向距离 (m)	最大落地浓度 (mg/m ³)	占标率 (%)	D10% (m)	评价等级	污染源	评价因子	最大地面浓度出现的下风向距离 (m)	最大落地浓度 (mg/m ³)	占标率 (%)	D10% (m)	评价等级
3#排气筒	颗粒物	115	2.31E-05	0.01	0	三级	3#排气筒	颗粒物	56	3.09E-04	0.07	0	三级
4#排气筒	颗粒物	99	2.46E-06	0	0	三级	/	非甲烷总烃	103	8.30E-06	0	0	三级
	5#排气筒	颗粒物	221	7.51E-03	3.00	0			二级				
二氧化硫		1.65E-03		0.33	0	三级							
氮氧化物		9.72E-03		2.14	0	二级							
6#排气筒	颗粒物	115	2.31E-05	0.01	0	三级							
7#排气筒	颗粒物	99	2.46E-06	0	0	三级							
	非甲烷总烃	103	8.30E-06	0	0	三级							
8#排气筒	颗粒物	221	7.51E-03	3.00	0	二级							
	二氧化硫		1.65E-03	0.33	0	三级							
	氮氧化物		9.72E-03	2.14	0	二级							

根据《合肥泓泰长佳橡胶科技有限公司新建年处理 30 万吨废旧轮胎及其生态应用项目环境影响报告书》相关内容：“项目 D 厂房无组织排放的硫化氢占标率最大，其 P_{max} 为 9.34% < 10%，根据《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018）分级原则，确定本项目大气环境影响评价工作等级为二级”。本次变动主要对 E 厂房胶粉车间进行变动，其余车间生产内容不变，变动后 E 厂房胶

粉车间大气环境影响评价等级从二级降为三级，不会影响厂区整体大气环境影响评价等级。

5、结论

本次变动后，废气种类、污染因子及废气产生量、排放量均减少，厂区大气污染物排放总量有所降低；排气筒数量减少，废气收集方式不变，颗粒物的废气治理方式不变；经处理后，颗粒物排放满足上海市地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）中的排放限值。经预测，变动后厂区大气评价等级不变。

综上所述，本次变动后，不会影响原环评大气环境影响评价结论。

5.2.3 噪声环境影响分析

本次工艺变动及设备优化导致 E 厂房胶粉车间噪声源种类及数量均发生改变，变动前后噪声源对比情况如下：

表 5.2.3-1 E 厂房胶粉车间噪声源变动情况一览表

变动前			变动后		
位置	设备名称	设备数量 (台/套)	位置	设备名称	设备数量 (台/套)
1#胶粉车间	破胶机组	5	胶粉车间	破胶机组	4
	前端筛分机组	5		前端筛分机组	4
	磨料混合机组	4		平整精磨机	10
	盘磨机组	6		后端筛分机组	4
	湿筛分机组	9	/	/	/
	脱水筛机组	3	/	/	/
	脱水机组	4	/	/	/
	后端筛分机组	2	/	/	/
2#胶粉车间	破胶机组	5	/	/	/
	前端筛分机组	5	/	/	/
	磨料混合机组	4	/	/	/
	盘磨机组	6	/	/	/
	湿筛分机组	9	/	/	/
	脱水筛机组	3	/	/	/
	脱水机组	4	/	/	/
	后端筛分机组	2	/	/	/

本次变动后 E 厂房胶粉车间噪声源数量减少，其余车间噪声源数量不变，故变动后 E 厂房产生的噪声贡献值有所降低，不会影响原环评声环境影响评价结论。

5.2.4 固废环境影响分析

变动前后 E 厂房胶粉车间产生的固废种类及处置方式不变，部分固废产生量减少。

1、变动前

变动前 E 厂房胶粉车间产生的固废主要为废筛网、地面沉降的粉尘、布袋除尘器中收集的粉尘及废活性炭。

(1) 废筛网

项目筛分、湿筛分使用的筛网需定期更换，根据建设单位提供的资料，筛网每年更换一次，废筛网产生量为 0.06t/a，集中收集后由物资单位回收利用。

(2) 地面沉降的粉尘

根据工程分析，E 厂房胶粉车间地面沉降的粉尘产生量为 0.268t/a，集中收集后作为原料回用于胶粉车间。

(3) 布袋除尘器中收集的粉尘

根据工程分析，E 厂房胶粉车间布袋除尘器中收集的粉尘产生量为 26.12t/a，集中收集后作为原料回用于胶粉车间。

(4) 废活性炭

项目产生的非甲烷总烃通过二级活性炭吸附装置处理，根据工程分析，E 厂房胶粉车间非甲烷总烃通过活性炭吸附装置的处理量为 0.063t/a，每吨活性炭吸附的有机废气为 0.3t，则活性炭吸附装置使用活性炭的量为 0.21t/a，废活性炭（含吸附废气）的产生量约为 0.273t/a，集中收集后定期送资质单位安全处置。

2、变动后

(1) 废筛网

项目筛分使用的筛网需定期更换，根据建设单位提供的资料，筛网每年更换一次，废筛网产生量为 0.04t/a，集中收集后由物资单位回收利用。

(2) 地面沉降的粉尘

根据工程分析，E 厂房胶粉车间地面沉降的粉尘产生量为 0.268t/a，集中收集后作为原料回用于胶粉车间。

(3) 布袋除尘器中收集的粉尘

根据工程分析，E 厂房胶粉车间布袋除尘器中收集的粉尘产生量为 26.12t/a，

集中收集后作为原料回用于胶粉车间。

3、变动前后 E 厂房胶粉车间固废产生情况汇总

表 5.2.4-1 变动前后固废分析情况一览表

变动前					变动后				
固体废物	产生工序	废物类别	产生量 (t/a)	处置情况	固体废物	产生工序	废物类别	产生量 (t/a)	处置情况
废筛网	筛分、湿筛分	一般固废	0.06	物资单位回收利用	废筛网	筛分	一般固废	0.04	物资单位回收利用
地面沉降的粉尘	地面沉降	一般固废	0.268	作为原料回用于胶粉车间	地面沉降的粉尘	地面沉降	一般固废	0.268	作为原料回用于胶粉车间
布袋除尘器中收集的粉尘	废气治理	一般固废	26.12	作为原料回用于胶粉车间	布袋除尘器中收集的粉尘	废气治理	一般固废	26.12	作为原料回用于胶粉车间
废活性炭	废气治理	危险废物	0.273	定期送资质单位安全处置	/	/	/	/	/

4、结论

本次变动前后 E 厂房胶粉车间产生的固废种类减少、部分固废产生量减少，各类固废均得到合理处置，不会对周围环境产生不良影响。

综上所述，本次变动后，不会影响原环评固体废物环境影响评价结论。

5.2.5 地下水环境影响分析

本次变动主要是 E 厂房胶粉车间胶粉生产工艺发生变动，其余车间生产内容及厂区总产品方案均不变，厂区选址不变，故地下水评价等级不变。

变动前厂区地下水潜在污染源为化粪池、油水分离器、污水处理设施、污水管道、车间液体原料暂存区、储罐、危废库及废气处理设施（喷淋塔），胶粉车间无地下水潜在污染源，故本次变动不会影响原环评地下水环境影响评价结论。

5.2.6 环境风险

本次变动主要是 E 厂房胶粉车间胶粉生产工艺发生变动，由原来的湿式精磨改为干式精磨，其余生产车间生产内容不变，厂区选址不变，变动前后项目原辅材料种类不变。

变动前厂区风险物质主要为液压油、润滑油、汽油、柴油、废液压油等，均为厂区辅料，本次变动不涉及风险物质种类及存在量的变动，且本次变动的工艺

不属于高温高压或其他需要特殊评估的生产工艺，故环境风险评价等级不变。

综上所述，本次变动不会影响原环评环境风险评价结论。

5.2.7 变动前后污染物排放情况汇总

变动前后 E 厂房胶粉车间污染物排放情况如下表：

表 5.2.7-1 项目污染物排放量汇总

种类	变动前					变动后				
	位置	污染物名称	产生量 t/a	削减量 t/a	排放量 t/a	位置	污染物名称	产生量 t/a	削减量 t/a	排放量 t/a
废气	1#胶粉车间	颗粒物	13.375	13.1941	0.1809	1#胶粉车间	颗粒物	26.53	26.388	0.142
		非甲烷总烃	0.035	0.0315	0.0035					
		SO ₂	0.18	0	0.18					
		NO _x	0.85	0.255	0.595					
	2#胶粉车间	颗粒物	13.375	13.1941	0.1809					
		非甲烷总烃	0.035	0.0315	0.0035					
		SO ₂	0.18	0	0.18					
		NO _x	0.85	0.255	0.595					
	合计	颗粒物	26.75	26.3882	0.3618	合计	颗粒物	26.53	26.388	0.142
		非甲烷总烃	0.07	0.063	0.007		/	/	/	/
		SO ₂	0.36	0	0.36		/	/	/	/
		NO _x	1.7	0.51	1.19		/	/	/	/
固废	1#、2#胶粉车间	一般固废	26.448	26.448	0	1#胶粉车间	一般固废	26.428	26.428	0
		危险废物	0.273	0.273	0					

6 结论

6.1 项目变动内容

①E 厂房内部布局调整，调整内部功能区位置及面积，变动前后 E 厂房总建筑面积不变，E 厂房内部功能区分类不变，各车间生产能力不变；

②E 厂房胶粉车间胶粉生产工艺由原来的湿式精磨改为干式精磨，相应设备进行优化升级，变动后取消湿式精磨相关设备，破胶机组设备升级并减少 6 台，精磨机设备升级并减少 2 台，后端打包机设备升级并减少 2 台，辅助设备空压机组、冷风系统、循环水系统均减少 1 套。

对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》，以上变动均未构成重大变动。

6.2 原环评报告表中的结论

合肥泓泰长佳橡胶科技有限公司新建年处理 30 万吨废旧轮胎及其生态应用项目符合国家和地方产业政策，厂址选择符合园区用地规划和产业定位。在采取评价提出的各项污染防治措施后，该项目各类污染物均可达标排放，并满足总量控制要求。项目的环境影响较轻，不会降低现有各环境要素的环境质量功能级别；项目运行过程中存在着有毒有害物质泄漏等风险，在认真落实工程拟采取的安全措施及评价所提出的环境风险防范、应急措施和应急预案后，项目的事故风险属于可接受范围。因此从环境影响角度分析，本项目建设是可行的。

6.3 变动后 E 厂房胶粉车间污染源及防治对策

6.3.1 废水

E 厂房胶粉车间无生产废水外排，生活污水经化粪池处理达城西污水处理厂接管标准后，通过市政污水管网排入西部组团污水处理厂，经深度处理达到《巢湖流域城镇污水处理厂和工业行业主要水污染物排放限值》（DB34/2710-2016）表 2 中标准，标准中未做规定的污染物达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准后排入苏家河。

6.3.2 废气

胶粉车间产生的破胶、磁选粉尘由封闭间收集，筛分粉尘由风管收集，精磨

粉尘由封闭间收集，打包粉尘由集气罩收集后一起经旋风分离器+脉冲袋式除尘器处理后通过同 1 跟 15 米高排气筒排放。废气排放满足上海市地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）中的排放限值。

6.3.3 噪声

项目主要噪声污染源为破胶机组、前端筛分机组、平整精磨机、后端筛分机组等产生的噪声，通过选用低噪声设备，设置厂房隔声等降噪措施，厂界噪声排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类及 4 类标准。

6.3.4 固体废物

一般固废中废筛网由物资单位回收利用，地面沉降的粉尘、除尘器中收集的粉尘作为原料回用于胶粉车间。项目产生的固体废物经有效处理和处置后对周围环境影响较小。

6.3.5 环境风险

企业要从建设、生产、贮运等多方面积极采取防护措施，加强风险管理，通过相应的技术手段降低风险发生概率，并在风险事故发生后，及时采取风险防范措施及应急预案，可以使风险事故对环境的危害得到有效控制，将事故风险控制在可以接受的范围内。

6.4 结论

综上所述，变动前后项目建设性质、建设规模、环境保护措施、环境防护距离不变；变动前后原建设项目环境影响评价文件中的评价等级、评价范围、评价标准不变。因此本次“合肥泓泰长佳橡胶科技有限公司新建年处理 30 万吨废旧轮胎及其生态应用项目”变动不涉及重大变动。项目变动后不会导致不利环境影响加重，不会改变原建设项目环境影响评价结论。