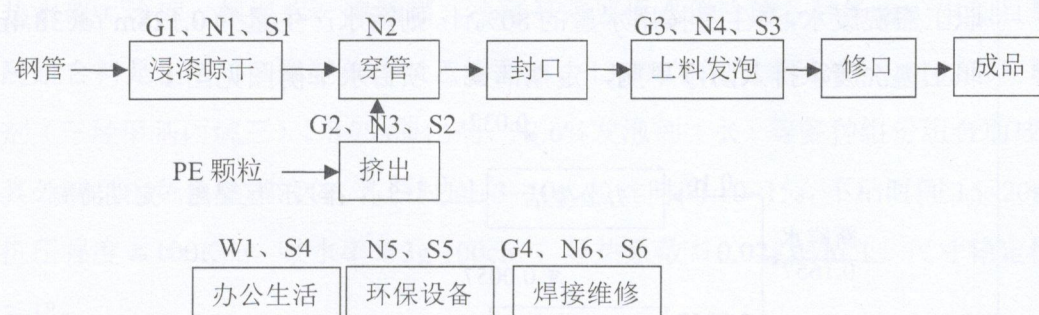


营运期工艺流程简述（图示）：



图例：G 废气 W 废水 N 噪声 S 固废

图3 工艺流程及产污节点图

（一）工艺流程简述：

浸漆：外购的钢管经浸漆设备浸漆后自然晾干，此过程会产生废气（G1）、噪声（N1）及废漆桶（S1）。

挤出：外购的PE颗粒经挤出机进行挤出成型，此过程会产生废气（G2）、噪声（N3）及不合格品、废PE颗粒包装袋（S2）。

穿管：利用行吊把晾干后的钢管与成型的PE管移至工作台进行穿管，此过程会产生噪声（N2）。

封口：穿管好的管件两端放入支撑块进行封口。

上料发泡：用发泡机在塑料管壳与钢管之间制造保温层并填充，此过程会产生（G3）、噪声（N4）及废原料包装桶（S3）。

修口：加工成型的保温管道，最后进行修口后即成品。

（二）主要产排污环节

1、施工期：

本项目利用原有厂房进行建设，施工期主要为生产设备安装，施工期产生的废气、废水、噪声和固废会对周围环境造成一定的影响。

2、营运期：

（1）废气：挤出、上料发泡、浸漆晾干工序产生的废气（G1~G3），主要为非甲烷总烃、MDI、臭气；焊接工序废气（G4），主要污染物为颗粒物。

（2）废水：项目无生产废水产生，厂内废水主要为职工生活废水（W1），排入厂区防渗旱厕，定期清掏，不外排。