

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项目名称: 年产 1.5 万米玻璃纤维顶管项目(重新报批)

建设单位(盖章): 江苏恒卓复合材料有限公司

编制日期: 2024 年 9 月

中华人民共和国生态环境部制

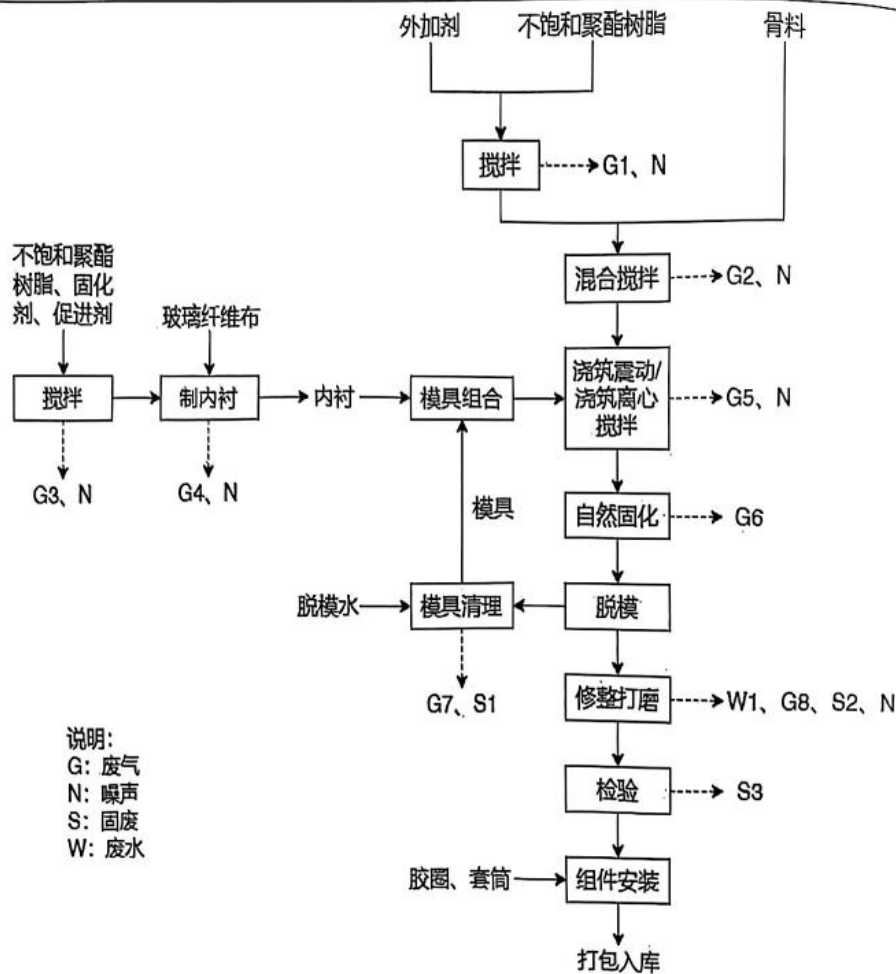


图 2-2 生产工艺及产污节点图

2、工艺流程及产污环节简述

(1) 浇筑用浆液搅拌

将不饱和聚酯树脂和外加剂（固化剂、促进剂）按比例搅拌混合，搅拌时加盖密闭。本工序会产生有机废气 G_1 和噪声 N 。

(2) 骨料混合搅拌

称取适量的骨料（鹅卵石、石英石、重质碳酸钙），将上述制成的浆液与骨料倒入搅拌釜中混合搅拌，搅拌时加盖密闭，出料时会有少量粉尘，产生量很小，可忽略不计。本工序会产生有机废气和投料粉尘（以颗粒物计） G_2 、设备运行噪声 N 。

(3) 内衬用浆液搅拌

将不饱和聚酯树脂、固化剂、促进剂按比例搅拌混合，搅拌时加盖密闭。本工序会产生有机废气 G_3 和噪声 N 。

(4) 制内衬

将搅拌得到的内衬用浆料和玻璃纤维布通过制衬机制成内衬。本工序会产生有机废气 G_4 和噪声

N。

(5) 模具组合

将内衬和模具组合在一起。

(6) 浇筑震动/浇筑离心转动

将搅拌配制好的浇筑用浆液与骨料浇筑进组合好的模具内，根据客户需求进行震动或离心转动。

本工序会产生有机废气 G₅ 和设备噪声 N。

(7) 自然固化

浇筑好的模具自然固化。本工序产生有机废气 G₄。

(8) 脱模、模具清理

将固化好的玻璃纤维管与模具分开。采用铲刀清理脱模后的模具，模具清理之后刷脱模剂。模具清理会产生少量的有机废气 G₇ 和下脚料 S₁。

(9) 修整打磨

修整打磨固化好的玻璃纤维管的毛边，使产品表面更光滑平整。本工序会产生粉尘 G₈、打磨废水 W₁、下脚料 S₂ 和噪声 N。项目修整打磨为湿式作业，粉尘产生量极少，可忽略不计。

(10) 检验

对产品检验验收。本工序会产生不合格品 S₃。

(11) 组件安装

将检验合格的产品与胶圈、套筒按要求组装。

(12) 打包入库

将组装好的产品进行打包入库。

3、产污环节表

表 2-9 本项目主要产污环节和排污特征

类别	编号	产生工序	污染因子	治理措施及排放方式
废气	G ₁	搅拌	非甲烷总烃、苯乙烯	集气罩收集，经管道至布袋除尘器+二级活性炭装置处理，通过 15 米高排气筒 DA001 排放
	G ₂	混合搅拌	颗粒物、非甲烷总烃、苯乙烯	
	G ₃	搅拌	非甲烷总烃、苯乙烯	
	G ₄	制内衬	非甲烷总烃、苯乙烯	
	G ₅	浇筑震动	非甲烷总烃、苯乙烯	
	G ₆	固化	非甲烷总烃、苯乙烯	
	G ₇	模具清理	非甲烷总烃	