



180212050073

CHJC-BG-002  
第1页 共16页

# 检测报告

报告编号 BG210607-WRY-Q-002

委托单位 天津市万达轮胎集团有限公司

委托单位联系方式 天津市北辰区宜兴埠畜牧研究所路

检测内容 废气检测

天津昶海环境监测服务有限公司



一、采样日期: 2021 年 06 月 07 日-06 月 10 日

分析日期: 2021 年 06 月 08 日-06 月 11 日

二、委托检测内容: 见下表

被测单位	采样地点	检测项目	采样频次
天津市万达轮胎集团有限公司	模具库喷砂工艺 FQ011 排气筒	颗粒物	1 周期/1 次
	子午胎车间模具库 FQ012 排气筒		
	轧胶车间轧胶 140 生产线 FQ007 排气筒 密炼 P2 进出口	非甲烷总烃	
	轧胶车间轧胶大链生产线 FQ008 排气筒 密炼 P6 进出口 P12 进口 1、2、出口		
	轧胶车间轧胶 270 生产线 FQ009 排气筒 密炼 P5 进出口、P3 进出口 P11 进口 1、2、出口		
	子午胎车间硫化工艺 FQ006 排气筒 P2 进出口、P3 进出口、P4 进出口、 P18 进口 1、2、出口 P1 进口 1、2、出口		
	特种胎车间备料工艺 FQ004 排气筒 P13 进出口		
	特种胎小车间 FQ001 排气筒 P6-1、P6-2、P6-3、P6-4、出口		
	特种胎大车间 FQ002 排气筒 P7-1、P7-2、P7-3、P7-4、出口		
	子午胎车间备料成型硫化工艺、检验中心 硫化密炼工艺特种胎成型工艺 FQ005 排 气筒子午胎(备料) P5 进出口、实验中心 进口 1、2、出口		

三、检测方法依据

《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

《固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法》HJ 836-2017

四、主要检测采样仪器名称及型号

YQ3000-C 全自动烟尘(气)测试仪	编号: 088、089、143、114
YQ3000-D 大流量烟尘(气)测试仪	编号: 276
SQP 电子天平	编号: 204
电热鼓风干燥箱 101-3A	编号: 060
RG-AWS9 恒温恒湿称重系统	编号: 173
G5 气相色谱仪	编号: 002

## 五、废气排放设备

## 5.1 模具库喷砂工艺 FQ011 排气筒

生产车间名称	生产工艺单元名称	排放废气设备	净化器名称	排气筒高度 (m)
模具库	喷砂	模具库喷砂工艺 FQ011 排气筒	布袋除尘器	15*

注: 加“\*”信息及数据由厂家提供。

## 5.2 子午胎车间模具库 FQ012 排气筒

生产车间名称	生产工艺单元名称	排放废气设备	净化器名称	排气筒高度 (m)
子午胎车间	喷砂	子午胎车间模具库 FQ012 排气筒	旋风除尘+滤筒+布袋除尘	15*

注: 加“\*”信息及数据由厂家提供。

## 5.3 轧胶车间轧胶 140 生产线 FQ007 排气筒 (密炼 P2)

生产车间名称	生产工艺单元名称	排放废气设备	净化器名称	排气筒高度 (m)
轧胶车间	炼胶	轧胶车间轧胶 140 生产线 FQ007 排气筒	VOC 活性炭吸附 UV 光解一体化装置+生物洗涤塔	30*

注: 1.加“\*”信息及数据由厂家提供。  
2.进口采样位置由委托方指定。

## 5.4 轧胶车间轧胶大链生产线 FQ008 排气筒 (密炼 P6)

生产车间名称	生产工艺单元名称	排放废气设备	净化器名称	排气筒高度 (m)
轧胶车间	轧胶	轧胶车间轧胶大链生产线 FQ008 排气筒	VOC 活性炭吸附 UV 光解一体化装置	30*

注: 1.加“\*”信息及数据由厂家提供。  
2.进口采样位置由委托方指定。

## 5.5 轧胶车间轧胶 270 生产线 FQ009 排气筒 (密炼 P5)

生产车间名称	生产工艺单元名称	排放废气设备	净化器名称	排气筒高度 (m)
轧胶车间	炼胶	轧胶车间轧胶 270 生产线 FQ009 排气筒	VOC 活性炭吸附 UV 光解一体化装置	30*

注: 1.加“\*”信息及数据由厂家提供。  
2.进出口采样位置由委托方指定。

## 5.6 轧胶车间轧胶 270 生产线 FQ009 排气筒 (密炼 P3、P11)

生产车间名称	生产工艺单元名称	排放废气设备	净化器名称	排气筒高度 (m)
轧胶车间	炼胶	轧胶车间轧胶 270 生产线 FQ009 排气筒	VOC 活性炭吸附 UV 光解一体化装置+生物洗涤塔	30*

注: 加“\*”信息及数据由厂家提供。



## 5.7 特种胎小车间 FQ001 排气筒

生产车间名称	生产工艺单元名称	排放废气设备	净化器名称	排气筒高度 (m)
特种胎小车间	硫化	特种胎小车间 FQ001 排气筒	VOC 活性炭吸附 UV 光解一体化装置	30*

注：1.加“\*”信息及数据由厂家提供。  
2.进口采样位置由委托方指定。

## 5.8 特种胎大车间 FQ002 排气筒

生产车间名称	生产工艺单元名称	排放废气设备	净化器名称	排气筒高度 (m)
特种胎大车间	硫化	特种胎大车间 FQ002 排气筒	VOC 活性炭吸附 UV 光解一体化装置	30*

注：1.加“\*”信息及数据由厂家提供。  
2.进口采样位置由委托方指定。

## 5.9 子午胎车间备料、成型、硫化工艺、检验中心硫化密炼工艺特种胎成型工艺 FQ005 排气筒子午胎（备料）P5

生产车间名称	生产工艺单元名称	排放废气设备	净化器名称	排气筒高度 (m)
子午胎车间 检验中心	成型、硫化、密炼	子午胎车间备料、成型、硫化工艺、检验中心硫化密炼工艺特种胎成型工艺 FQ005 排气筒	VOC 活性炭吸附 UV 光解一体化装置	30*

注：加“\*”信息及数据由厂家提供。

## 5.10 子午胎车间硫化工艺 FQ006 排气筒（P2、P3、P4、硫化 P1）

生产车间名称	生产工艺单元名称	排放废气设备	净化器名称	排气筒高度 (m)
子午胎车间	硫化	子午胎车间硫化工艺 FQ006 排气筒	VOC 活性炭吸附 UV 光解一体化装置	30*

注：加“\*”信息及数据由厂家提供。

## 5.11 子午胎车间硫化工艺 FQ006 排气筒（P18）

生产车间名称	生产工艺单元名称	排放废气设备	净化器名称	排气筒高度 (m)
子午胎车间	硫化	子午胎车间硫化工艺 FQ006 排气筒	喷淋塔+活性炭吸附脱附催化燃烧	30*

注：加“\*”信息及数据由厂家提供。

5.12 子午胎车间备料、成型、硫化工艺、检验中心硫化密炼工艺特种胎成型工艺 FQ005  
排气筒 (实验中心)

生产车间名称	生产工艺单元名称	排放废气设备	净化器名称	排气筒高度 (m)
实验中心	密炼、硫化	实验中心密炼、硫化工艺 FQ005 排气筒	光氧催化+活性炭	30*

注: 加“\*”信息及数据由厂家提供。

5.13 特种胎车间备料工艺 FQ004 排气筒 (P13)

生产车间名称	生产工艺单元名称	排放废气设备	净化器名称	排气筒高度 (m)
特种胎车间	备料	特种胎车间备料工艺 FQ004 排气筒	喷淋塔+活性炭吸附脱附催化燃烧	30*

注: 加“\*”信息及数据由厂家提供。

5.14 轧胶车间轧胶大链生产线 FQ008 排气筒 (P12)

生产车间名称	生产工艺单元名称	排放废气设备	净化器名称	排气筒高度 (m)
轧胶车间	炼胶	轧胶车间轧胶大链生产线 FQ008 排气筒	喷淋塔+活性炭吸附脱附催化燃烧	30*

注: 加“\*”信息及数据由厂家提供。

## 六、检测结果

### 6.1 模具库喷砂工艺 FQ011 排气筒

#### 6.1.1 模具库喷砂工艺 FQ011 排气筒排气参数检测结果

出口废气排放参数	废气温度 (°C)	含湿量 (%)	标干排气量 (m <sup>3</sup> /h)	生产工况
	31	2.5	6275	喷砂工艺正常运行

#### 6.1.2 模具库喷砂工艺 FQ011 排气筒废气中污染物检测结果

检测日期	检测点位	检测项目	样品状态描述	检测结果 (mg/m <sup>3</sup> )	排放速率 (kg/h)
2021 06.07	模具库 喷砂工艺 FQ011 排气筒	颗粒物	采样头密封完好 无污染无破损	<1.0	3.1×10 <sup>-3</sup>
		颗粒物 全程序空白		0.09	--

注: “<XX”表示检测结果低于该方法检出限, “XX”表示该方法检出限的数值; 排放速率由检出限一半进行计算。



6.2 子午胎车间模具库 FQ012 排气筒

6.2.1 子午胎车间模具库 FQ012 排气筒排气参数检测结果

出口废气排放参数	废气温度 (°C)	含湿量 (%)	标干排气量 (m³/h)	生产工况
	36	2.6	3485	喷砂工艺 正常运行

6.2.2 子午胎车间模具库 FQ012 排气筒废气中污染物检测结果

检测日期	检测点位	检测项目	样品状态描述	检测结果 (mg/m³)	排放速率 (kg/h)
2021 06.07	子午胎车间模具库 FQ012 排气筒	颗粒物	采样头密封完好 无污染无破损	<1.0	1.7×10 <sup>-3</sup>
		颗粒物 全程序空白		0.08	--

注：“<XX”表示检测结果低于该方法检出限，“XX”表示该方法检出限的数值；排放速率由检出限一半进行计算。

6.3 轧胶车间轧胶 140 生产线 FQ007 排气筒（密炼 P2）

6.3.1 轧胶车间轧胶 140 生产线 FQ007 排气筒（密炼 P2）排气参数检测结果

入口/出口废气排放参数	废气温度 (°C)	含湿量 (%)	标干排气量 (m³/h)	生产工况
入口废气排放参数	33	2.2	20453	炼胶工艺 正常运行
出口废气排放参数	21	2.3	19695	

6.3.2 轧胶车间轧胶 140 生产线 FQ007 排气筒（密炼 P2）废气中污染物检测结果

检测日期	检测点位	检测项目	样品状态描述	净化器入口 小时平均浓度(mg/m³)	净化器出口 小时平均浓度(mg/m³)	净化器 出口小时 排放量 (kg/h)	净化 效率 (%)
2021 06.07	轧胶车间轧胶 140 生产线 FQ007 排 气筒（密炼 P2）	非甲烷 总烃	气袋完好无漏气	13.8	4.74	0.093	66.8

6.4 轧胶车间轧胶大链生产线 FQ008 排气筒（密炼 P6）

6.4.1 轧胶车间轧胶大链生产线 FQ008 排气筒（密炼 P6）排气参数检测结果

入口/出口废气排放参数	废气温度 (°C)	含湿量 (%)	标干排气量 (m³/h)	生产工况
入口废气排放参数	41	2.6	32049	轧胶工艺 正常运行
出口废气排放参数	43	2.6	29791	

## 6.4.2 轧胶车间轧胶大链生产线 FQ008 排气筒 (密炼 P6) 废气中污染物检测结果

检测日期	检测点位	检测项目	样品状态描述	净化器入口小时平均浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	净化器出口小时平均浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	净化器出口小时排放量 (kg/h)	净化效率 (%)
2021 06.07	轧胶车间轧胶大链生产线 FQ008 排气筒 (密炼 P6)	非甲烷总烃	气袋完好无漏气	7.24	3.83	0.11	52.2

## 6.5 轧胶车间轧胶 270 生产线 FQ009 排气筒 (密炼 P5)

## 6.5.1 轧胶车间轧胶 270 生产线 FQ009 排气筒 (密炼 P5) 排气参数检测结果

入口废气排放参数	废气温度 (°C)	含湿量 (%)	标干排气量 (m <sup>3</sup> /h)	生产工况
	32	2.6	76233	炼胶工艺正常运行
出口废气排放参数	29	2.5	83988	

## 6.5.2 轧胶车间轧胶 270 生产线 FQ009 排气筒 (密炼 P5) 废气中污染物检测结果

检测日期	检测点位	检测项目	样品状态描述	净化器入口小时平均浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	净化器出口小时平均浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	净化器出口小时排放量 (kg/h)	净化效率 (%)
2021 06.07	轧胶车间轧胶 270 生产线 FQ009 排气筒 (密炼 P5)	非甲烷总烃	气袋完好无漏气	3.00	0.49	0.041	82.2

## 6.6 轧胶车间轧胶 270 生产线 FQ009 排气筒 (密炼 P3)

## 6.6.1 轧胶车间轧胶 270 生产线 FQ009 排气筒 (密炼 P3) 排气参数检测结果

入口废气排放参数	废气温度 (°C)	含湿量 (%)	标干排气量 (m <sup>3</sup> /h)	生产工况
	31	2.4	10762	炼胶工艺正常运行
出口废气排放参数	22	2.5	10611	

## 6.6.2 轧胶车间轧胶 270 生产线 FQ009 排气筒 (密炼 P3) 废气中污染物检测结果

检测日期	检测点位	检测项目	样品状态描述	净化器入口小时平均浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	净化器出口小时平均浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	净化器出口小时排放量 (kg/h)	净化效率 (%)
2021 06.07	轧胶车间轧胶 270 生产线 FQ009 排气筒 (密炼 P5)	非甲烷总烃	气袋完好无漏气	6.20	0.56	5.9×10 <sup>-3</sup>	91.2



## 6.7 特种胎小车间 FQ001 排气筒 (P6)

## 6.7.1 特种胎小车间 FQ001 排气筒 (P6) 排气参数检测结果

入口 6-1 废气排放参数	废气温度 (°C)	含湿量 (%)	标干排气量 (m³/h)	生产工况
	32	2.4	23155	
入口 6-2 废气排放参数	废气温度 (°C)	含湿量 (%)	标干排气量 (m³/h)	硫化工艺 正常运行
	34	2.5	12141	
入口 6-3 废气排放参数	废气温度 (°C)	含湿量 (%)	标干排气量 (m³/h)	
	37	2.4	23455	
入口 6-4 废气排放参数	废气温度 (°C)	含湿量 (%)	标干排气量 (m³/h)	
	35	2.5	13959	
出口废气排放参数	废气温度 (°C)	含湿量 (%)	标干排气量 (m³/h)	
	36	2.6	69946	

## 6.7.2 特种胎小车间 FQ001 排气筒 (P6) 废气中污染物检测结果

检测日期	检测点位	检测项目	样品状态描述	净化器入口 (6-1) 小时平均浓度 (mg/m³)	净化器入口 (6-2) 小时平均浓度 (mg/m³)	净化器入口 (6-3) 小时平均浓度 (mg/m³)	净化器入口 (6-4) 小时平均浓度 (mg/m³)	净化器出口小时平均浓度 (mg/m³)	净化器出口小时排放量 (kg/h)	净化效率 (%)
2021 06.08	特种胎小车间 FQ001 排气筒 (P6)	非甲烷总烃	气袋完好 无漏气	2.38	3.66	2.90	3.07	1.19	0.083	60.5

## 6.8 特种胎大车间 FQ002 排气筒 (P7)

## 6.8.1 特种胎大车间 FQ002 排气筒 (P7) 排气参数检测结果

入口 7-1 废气排放参数	废气温度 (°C)	含湿量 (%)	标干排气量 (m³/h)	生产工况
	36	2.4	8519	
入口 7-2 废气排放参数	废气温度 (°C)	含湿量 (%)	标干排气量 (m³/h)	硫化工艺 正常运行
	38	2.6	16880	
入口 7-3 废气排放参数	废气温度 (°C)	含湿量 (%)	标干排气量 (m³/h)	
	39	2.5	17205	



续上表

入口 7-4 废气排放参数	废气温度 (°C)	含湿量 (%)	标干排气量 (m³/h)	生产工况
	35	2.6	13263	
出口废气排放参数	废气温度 (°C)	含湿量 (%)	标干排气量 (m³/h)	硫化工艺 正常运行
	35	2.5	49006	

6.8.2 特种胎大车间 FQ002 排气筒 (P7) 废气中污染物检测结果

检测日期	检测点位	检测项目	样品状态描述	净化器入口 (7-1) 小时平均浓度 (mg/m³)	净化器入口 (7-2) 小时平均浓度 (mg/m³)	净化器入口 (7-3) 小时平均浓度 (mg/m³)	净化器入口 (7-4) 小时平均浓度 (mg/m³)	净化器出口小时平均浓度 (mg/m³)	净化器出口小时排放量 (kg/h)	净化效率 (%)
2021 06.08	特种胎大车间 FQ002 排气筒 (P7)	非甲烷总烃	气袋完好无漏气	6.38	9.11	7.07	11.5	5.26	0.26	45.1

6.9 子午胎车间备料成型硫化工艺、检验中心硫化密炼工艺特种胎成型工艺 FQ005 排气筒子午胎 (备料) P5

6.9.1 子午胎车间备料成型硫化工艺、检验中心硫化密炼工艺特种胎成型工艺 FQ005 排气筒子午胎 (备料) P5 排气参数检测结果

入口废气排放参数	废气温度 (°C)	含湿量 (%)	标干排气量 (m³/h)	生产工况
	30	2.6	20947	
出口废气排放参数	废气温度 (°C)	含湿量 (%)	标干排气量 (m³/h)	硫化工艺 正常运行
	28	2.7	23933	

6.9.2 子午胎车间备料成型硫化工艺、检验中心硫化密炼工艺特种胎成型工艺 FQ005 排气筒子午胎 (备料) P5 进出口废气中污染物检测结果

检测日期	检测点位	检测项目	样品状态描述	净化器入口小时平均浓度 (mg/m³)	净化器出口小时平均浓度 (mg/m³)	净化器出口小时排放量 (kg/h)	净化效率 (%)
2021 06.09	子午胎车间备料成型硫化工艺、检验中心硫化密炼工艺特种胎成型工艺 FQ005 排气筒子午胎 (备料) P5	非甲烷总烃	气袋完好无漏气	5.74	2.65	0.063	47.5

6.10 子午胎车间硫化工艺 FQ006 排气筒 (P2)

6.10.1 子午胎车间硫化工艺 FQ006 排气筒 (P2) 排气参数检测结果

入口废气排放参数	废气温度 (°C)	含湿量 (%)	标干排气量 (m³/h)	生产工况
	43	3.2	20026	
出口废气排放参数	废气温度 (°C)	含湿量 (%)	标干排气量 (m³/h)	硫化工艺 正常运行
	43	3.3	28393	

6.10.2 子午胎车间硫化工艺 FQ006 排气筒 (P2) 废气中污染物检测结果

检测日期	检测点位	检测项目	样品状态描述	净化器入口小时平均浓度 (mg/m³)	净化器出口小时平均浓度 (mg/m³)	净化器出口小时排放量 (kg/h)	净化效率 (%)
2021 06.09	子午胎车间硫化工艺 FQ006 排气筒 (P2)	非甲烷总烃	气袋完好 无漏气	10.7	4.18	0.12	42.9

6.11 子午胎车间硫化工艺 FQ006 排气筒 (P3)

6.11.1 子午胎车间硫化工艺 FQ006 排气筒 (P3) 排气参数检测结果

入口废气排放参数	废气温度 (°C)	含湿量 (%)	标干排气量 (m³/h)	生产工况
	42	3.4	27600	
出口废气排放参数	废气温度 (°C)	含湿量 (%)	标干排气量 (m³/h)	硫化工艺 正常运行
	44	3.6	31720	

6.11.2 子午胎车间硫化工艺 FQ006 排气筒 (P3) 废气中污染物检测结果

检测日期	检测点位	检测项目	样品状态描述	净化器入口小时平均浓度 (mg/m³)	净化器出口小时平均浓度 (mg/m³)	净化器出口小时排放量 (kg/h)	净化效率 (%)
2021 06.09	子午胎车间硫化工艺 FQ006 排气筒 (P3)	非甲烷总烃	气袋完好 无漏气	5.22	2.63	0.083	40.7



6.12 子午胎车间硫化工艺 FQ006 排气筒 (P4)

6.12.1 子午胎车间硫化工艺 FQ006 排气筒 (P4) 排气参数检测结果

入口废气排放参数	废气温度 (°C)	含湿量 (%)	标干排气量 (m³/h)	生产工况
	43	3.3	26087	
出口废气排放参数	废气温度 (°C)	含湿量 (%)	标干排气量 (m³/h)	硫化工艺 正常运行
	43	3.5	34981	

6.12.2 子午胎车间硫化工艺 FQ006 排气筒 (P4) 废气中污染物检测结果

检测日期	检测点位	检测项目	样品状态描述	净化器入口小时平均浓度 (mg/m³)	净化器出口小时平均浓度 (mg/m³)	净化器出口小时排放量 (kg/h)	净化效率 (%)
2021 06.09	子午胎车间硫化工艺 FQ006 排气筒 (P4)	非甲烷总烃	气袋完好 无漏气	2.52	0.86	0.030	54.5

6.13 子午胎车间硫化工艺 FQ006 排气筒 (P18)

6.13.1 子午胎车间硫化工艺 FQ006 排气筒 (P18) 排气参数检测结果

入口 1 废气排放参数	废气温度 (°C)	含湿量 (%)	标干排气量 (m³/h)	生产工况
	43	3.5	57651	
入口 2 废气排放参数	废气温度 (°C)	含湿量 (%)	标干排气量 (m³/h)	硫化工艺 正常运行
	44	3.4	46100	
出口废气排放参数	废气温度 (°C)	含湿量 (%)	标干排气量 (m³/h)	
	36	3.3	125809	

6.13.2 子午胎车间硫化工艺 FQ006 排气筒 (P18) 废气中污染物检测结果

检测日期	检测点位	检测项目	样品状态描述	净化器入口 (1) 小时平均浓度 (mg/m³)	净化器入口 (2) 小时平均浓度 (mg/m³)	净化器出口小时平均浓度 (mg/m³)	净化器出口小时排放量 (kg/h)	净化效率 (%)
2021 06.09	子午胎车间硫化工艺 FQ006 排气筒 (P18)	非甲烷总烃	气袋完好 无漏气	4.22	10.4	1.07	0.13	81.9



6.14 子午胎车间硫化工艺 FQ006 排气筒 (P1)

6.14.1 子午胎车间硫化工艺 FQ006 排气筒 (P1) 排气参数检测结果

入口 1 废气排放参数	废气温度 (°C)	含湿量 (%)	标干排气量 (m³/h)	生产工况  硫化工艺 正常运行
	40	3.2	17477	
入口 2 废气排放参数	废气温度 (°C)	含湿量 (%)	标干排气量 (m³/h)	
	33	3.0	4355	
出口废气排放参数	废气温度 (°C)	含湿量 (%)	标干排气量 (m³/h)	
	40	3.2	22349	

6.14.2 子午胎车间硫化工艺 FQ006 排气筒 (P1) 废气中污染物检测结果

检测日期	检测点位	检测项目	样品状态描述	净化器入口 (1) 小时平均浓度 (mg/m³)	净化器入口 (2) 小时平均浓度 (mg/m³)	净化器出口小时平均浓度 (mg/m³)	净化器出口小时排放量 (kg/h)	净化效率 (%)
2021 06.09	子午胎车间硫化工艺 FQ006 排气筒 (P1)	非甲烷总烃	气袋完好 无漏气	3.20	1.87	1.42	0.032	50.1

6.15 子午胎车间备料出型硫化工艺、检验中心硫化密炼工艺特种胎出型工艺 FQ005 排气筒 (实验中心)

6.15.1 子午胎车间备料出型硫化工艺、检验中心硫化密炼工艺特种胎出型工艺 FQ005 排气筒 (实验中心) 排气参数检测结果

入口 1 废气排放参数	废气温度 (°C)	含湿量 (%)	标干排气量 (m³/h)	生产工况  密炼、硫化工艺 正常运行
	25	2.7	1404	
入口 2 废气排放参数	废气温度 (°C)	含湿量 (%)	标干排气量 (m³/h)	
	27	2.6	5497	
出口废气排放参数	废气温度 (°C)	含湿量 (%)	标干排气量 (m³/h)	
	28	2.6	7191	

6.17.2 轧胶车间轧胶大链生产线 FQ008 排气筒 (P12) 废气中污染物检测结果

检测日期	检测点位	检测项目	样品状态描述	净化器入口 (1) 小时平均浓度(mg/m <sup>3</sup> )	净化器入口 (2) 小时平均浓度(mg/m <sup>3</sup> )	净化器出口小时平均浓度(mg/m <sup>3</sup> )	净化器出口小时排放量(kg/h)	净化效率(%)
2021 06.10	轧胶车间轧胶大链生产线 FQ008 排气筒 (P12)	非甲烷总烃	气袋完好无漏气	9.46	9.10	7.05	0.27	43.8

6.18 轧胶车间轧胶 270 生产线 FQ009 排气筒 (P11)

6.18.1 轧胶车间轧胶 270 生产线 FQ009 排气筒 (P11) 排气参数检测结果

入口 1 废气排放参数	废气温度 (°C)	含湿量 (%)	标干排气量 (m <sup>3</sup> /h)	生产工况  炼胶工艺 正常运行
	27	2.4	17706	
入口 2 废气排放参数	废气温度 (°C)	含湿量 (%)	标干排气量 (m <sup>3</sup> /h)	
	30	2.3	10040	
出口废气排放参数	废气温度 (°C)	含湿量 (%)	标干排气量 (m <sup>3</sup> /h)	
	31	2.4	25587	

6.18.2 轧胶车间轧胶 270 生产线 FQ009 排气筒 (P11) 废气中污染物检测结果

检测日期	检测点位	检测项目	样品状态描述	净化器入口 (1) 小时平均浓度(mg/m <sup>3</sup> )	净化器入口 (2) 小时平均浓度(mg/m <sup>3</sup> )	净化器出口小时平均浓度(mg/m <sup>3</sup> )	净化器出口小时排放量(kg/h)	净化效率(%)
2021 06.08	轧胶车间轧胶 270 生产线 FQ009 排气筒 (P11)	非甲烷总烃	气袋完好无漏气	7.88	3.04	3.47	0.089	48.0

以下空白后续部分见下页

6.15.2 子午胎车间备料出型硫化工艺、检验中心硫化密炼工艺特种胎出型工艺 FQ005 排气筒 (实验中心) 废气中污染物检测结果

检测日期	检测点位	检测项目	样品状态描述	净化器入口 (1) 小时平均浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	净化器入口 (2) 小时平均浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	净化器出口小时平均浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	净化器出口小时排放量 (kg/h)	净化效率 (%)
2021 06.10	子午胎车间备料出型硫化工艺、检验中心硫化密炼工艺特种胎出型工艺 FQ005 排气筒 (实验中心)	非甲烷总烃	气袋完好无漏气	5.48	4.57	2.44	0.018	45.4

6.16 特种胎车间备料工艺 FQ004 排气筒 (P13)

6.16.1 特种胎车间备料工艺 FQ004 排气筒 (P13) 排气参数检测结果

入口废气排放参数	废气温度 (°C)	含湿量 (%)	标干排气量 (m <sup>3</sup> /h)	生产工况
	28	2.4	92025	
出口废气排放参数	废气温度 (°C)	含湿量 (%)	标干排气量 (m <sup>3</sup> /h)	备料工艺正常运行
	27	2.3	76360	

6.16.2 特种胎车间备料工艺 FQ004 排气筒 (P13) 废气中污染物检测结果

检测日期	检测点位	检测项目	样品状态描述	净化器入口小时平均浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	净化器出口小时平均浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	净化器出口小时排放量 (kg/h)	净化效率 (%)
2021 06.10	特种胎车间备料工艺 FQ004 排气筒 (P13)	非甲烷总烃	气袋完好无漏气	3.53	1.63	0.12	62.5

6.17 轧胶车间轧胶大链生产线 FQ008 排气筒 (P12)

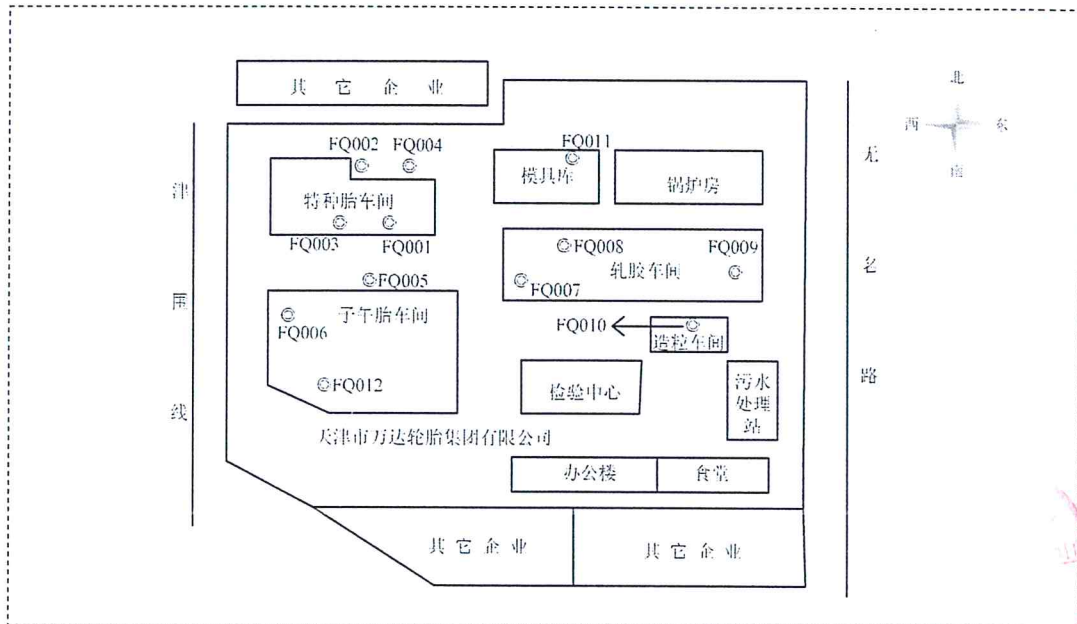
6.17.1 轧胶车间轧胶大链生产线 FQ008 排气筒 (P12) 排气参数检测结果

入口 1 废气排放参数	废气温度 (°C)	含湿量 (%)	标干排气量 (m <sup>3</sup> /h)	生产工况
	24	2.2	29249	
入口 2 废气排放参数	废气温度 (°C)	含湿量 (%)	标干排气量 (m <sup>3</sup> /h)	炼胶工艺正常运行
	25	2.1	22134	
出口废气排放参数	废气温度 (°C)	含湿量 (%)	标干排气量 (m <sup>3</sup> /h)	
	25	2.2	38321	



七、检测点位示意图

2021 年 06 月 07 日-06 月 10 日检测点位示意



报告编制: 赵莹

审核: 孙国振

批准: 温玉洁

报告日期: 2021年 06月 20日