

德阳陪塑塑胶科技有限公司
塑料制品改建项目（一期）
竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：_____ 德阳陪塑塑胶科技有限公司 _____

编制单位：_____ 四川齐荣检测有限责任公司 _____

2022年5月

四川齐荣检测有限责任公司

建设单位法人代表：陈方培

编制单位法人代表：简欣

项目负责人：李程程

填表人：李程程

建设单位：德阳陪塑塑胶科技有限公司
（盖章）

电话：15102868062

传真：

邮编：618100

地址：中江县永丰乡大码口村8组

编制单位：四川齐荣检测有限责任公司
（盖章）

电话：2851880

传真：

邮编：618000

地址：德阳市旌阳区工业集中发展区
韶山路与九龙江路交汇处

表一

建设项目名称	塑料制品改建项目（一期）				
建设单位名称	德阳陪塑塑胶科技有限公司				
建设项目性质	<input type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 改扩建 <input checked="" type="checkbox"/> 技改 <input type="checkbox"/> 迁建				
建设地点	中江县永丰乡大码口村 8 组				
主要产品名称	PE、PPR 管材、PE 塑料制品（包括工业用塑料桶、塑料日用品、塑料汽车配件）				
设计生产能力	PE 管材 500t/a PPR 管材 300t/a PE 塑料制品 100t/a				
实际生产能力	PE 管材 60t/a PE 塑料制品 20t/a				
建设项目环评时间	2021 年 7 月	开工建设时间	2020 年 9 月		
调试时间	/	验收现场监测时间	2022.2.21-2022.2.22		
环评报告表审批部门	德阳市生态环境局	环评报告表编制单位	四川创新发环境科技有限责任公司		
环保设施设计单位	/	环保设施施工单位	/		
投资总概算	4000 万元	环保投资总概算	82.1	比例	2%
实际总概算	1000 万元	环保投资	57.1	比例	5.71%
验收监测依据	<p>1.1 建设项目环境保护相关法律、法规、规章和规范</p> <p>1、《中华人民共和国环境保护法》（2015 年 1 月 1 日实施）；</p> <p>2、中华人民共和国国务院令 第 682 号《国务院关于修改〈建设项目环境保护管理条例〉的决定》（2017 年 7 月 16 日）；</p> <p>3、环境保护部国环规环评〔2017〕4 号《关于发布〈建设项目竣工环境保护验收暂行办法〉的公告》（2017 年 11 月 22 日）；</p> <p>4、《中华人民共和国水污染防治法》，2018 年 1 月 1 日起实施，（2017 年 6 月 27 日修订）；</p> <p>5、《中华人民共和国大气污染防治法》，2016 年 1 月 1 日起实施，（2015 年 8 月 29 日修订）；</p> <p>6、《中华人民共和国环境噪声污染防治法》，2019 年 1 月 1 日起实施；</p> <p>7、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》2020 年 9 月 1</p>				

	<p>日起实施，；</p> <p>1.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范</p> <p>1、生态环境部关于发布《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》的公告，（公告 2018 年第 9 号）；</p> <p>1.3 建设项目环境影响报告表及审批部门审批决定</p> <p>1、四川创新发环境科技有限责任公司《德阳陪塑塑胶科技有限公司塑料制品改建项目环境影响报告表》，（2021 年 7 月）；</p> <p>2、德阳市生态环境局“关于对德阳陪塑塑胶科技有限公司《塑料制品改建项目环境影响报告表》批复”，（德环审批[2021]365 号，2021 年 8 月 3 日）。</p> <p>1.4 其他文件</p> <p>1、委托书；</p> <p>2、四川齐荣检测有限责任公司“检测报告”，（QRJC[环]202202014 号）；</p> <p>3、四川省固定资产投资项目备案表：川投资备【5106-510623-07-02-786167】JXQB-0116 号。</p> <p>4、中江县自然资源局关于永丰乡大码口村 8 组土地情况的说明；</p> <p>5、土地租赁合同；</p> <p>6、营业执照；</p> <p>7、法定代表人身份证；</p> <p>8、环保验收检测期间运行工况一览表；</p> <p>9、危险废物处置（利用）服务合同；</p> <p>10、分期验收情况说明</p>
--	--

验收监测评价标准、
标号、级别、限值

1.5 本项目环境执行标准情况：

一、环境质量标准

1、环境空气质量：执行《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准；

2、地表水：执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类水域标准；

3、地下水：执行《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）III类标准；

4、区域声环境：执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）2类标准。

二、污染物排放标准

1、废气污染物：大气污染物排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 中大气污染物排放限值，表 9 企业边界大气污染物浓度限值，以及《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）附录 A 厂区内 VOCs 无组织排放监控要求；食堂油烟执行《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）表 2 小型规模的油烟最高允许排放浓度和油烟净化设施最低去除效率。

表1-1 《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015） 单位：mg/m³

序号	污染物项目	特别排放限值	使用的合成树脂类型	污染物排放监控位置
1	非甲烷总烃	60	所有合成树脂	车间或生产设施排气筒

表 1-2 企业边界大气污染物浓度限值 单位：mg/m³

序号	污染物项目	限值
1	颗粒物	1.0
2	非甲烷总烃	4.0

表 1-3 《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）

污染物项目	特别排放限值 mg/m ³	限值含义	无组织排放监控位置
非甲烷总烃	6	监控点处 1h 平均浓度值	在厂房外设置监控点
	20	监测点处任意一次浓度值	

表 1-4 饮食业单位的油烟最高允许排放浓度和油烟净化设施最低去除效率

规模	小型	中型	大型
最高允许排放浓度（mg/m ³ ）	2.0		

	净化设施最低去除效率（%）	60	75	85
<p>2、废水：《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4污染物最高允许排放浓度三级标准。</p>				
<p>表1-5 污水综合排放标准</p>				
污染物	CODcr	BOD ₅	氨氮	SS
标准值	≤500	≤300	≤45	≤400
<p>注：NH₃-N参照执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）一级B标。</p>				
<p>3、噪声排放：执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中2类区域标准。</p>				
<p>表1-6 工业企业厂界环境噪声排放标准</p>				
类别	昼间	夜间		
2类	60dB（A）	50dB（A）		
<p>4、一般固体废物执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）；危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）（2013年修改版）。。</p>				

表二

工程建设内容：

德阳陪塑塑胶科技有限公司（以下简称“陪塑塑胶”）成立于2020年3月，企业注册资金500万元，2020年3月选址于中江县永丰乡大码口村8组，租赁村民林勇民原砖厂闲置土地17.605亩（约11736m²），建设了“年产1000吨PE、PPR塑料管材项目”，2020年8月5日，德阳市生态环境局以德环审批[2020]373号出具了该项目的环评批复。根据现场踏勘，企业生产线还未建设，设备未安装，仅修建了2跨厂房及辅助配套设施。根据项目环评内容，企业拟安装拌料机、上料机、挤塑机等生产设备，建设10条PE管材生产线、5条PPR管材生产线，建成后达到年产1000吨PE、PPR塑料管材的生产能力。

受市场需求影响，管材需求量减少，适应市场需求，因此企业对产品结构进行调整，项目不新增用地，仅对原项目生产线进行技术改造以及车间布局进行调整，根据项目环评内容，本项目投资4000万元，减少PE管材生产线3条，PPR管材生产线不变，同时新增吹塑机10台、注塑机5台、造粒机3台、破碎机4台，进行PE塑料制品的生产，包括工业塑料桶、塑料生活用品、塑料汽车配件等，改建后全厂达到年产PE、PPR管材800t，塑料制品100t的生产能力。

但根据实际调查，企业目前仅在1#厂房建设了PE管材生产线1条（包括1台拌料机、1台自动上料机、1台激光印字机、1台冷却水箱、1台牵引机、1台切割机、1台翻滚架），吹塑机2台、注塑机1台、造粒机1台、破碎机1台、1台水泵，2#厂房建设了造粒机1台、破碎机1台，目前项目最大产能年产塑料制品20t、PE管材60t的生产能力。

因此，企业对本项目进行分期验收，待后期其他设备建设运行后，再另行验收。

项目目前劳动定员10人，不在工厂内住宿。本项目实行两班工作制度，每班8h，全年生产运行300天。

2020年7月委托四川创新发环境科技有限责任公司编制完成了《德阳陪塑塑胶科技有限公司年产1000吨PE、PPR塑料管材项目环境影响报告表》；2020年8月5日，德阳市生态环境局以德环审批[2020]373号出具了该项目的环评批复；2021年7月委托四川创新发环境科技有限责任公司编制完成了《德阳陪塑塑胶科技有限公司塑料制品改建项目环境影响报告表》，2021年8月3日，德阳市生态环境局以德环审批[2021]365号出具了该项目的环评批复。

德阳陪塑塑胶科技有限公司已于2022年1月投入运营。项目主体设施和环保设施运行稳定，验收监测期间设备正常运营。符合验收监测条件。

受德阳陪塑塑胶科技有限公司委托，四川齐荣检测有限责任公司于2022年1月对其“塑料制品改建项目”进行了现场勘查，并查阅相关技术资料，在此基础上编制了该项目工程竣工环境保护验收监测方案，在严格按照验收监测方案的前提下，四川齐荣检测有限责任公司于2022年2月21~22日开展了现场监测及检查，在综合各种资料数据的基础上编制完成了该项目工程竣工环境保护验收监测表。

本次环境保护验收的范围为：

主体工程：1#车间（包括1条PE生产线、塑料制品生产、破碎机、造粒机、冷却水池等）、2#车间；

仓储工程：原料库房、成品库房；

环保设施：废气治理设施、冷却水池、一般固废暂存区、废水治理设施、噪声治理设施。

本次验收监测内容：

- （1）废水：废水治理措施检查；
- （2）废气：有组织废气排放浓度；无组织废气污染物排放浓度；
- （3）噪声：工业企业厂界环境噪声；
- （4）固体废物处理处置情况检查；
- （5）环境管理检查。

验收目的：本次验收监测与检查的主要目的是通过对该项目外排污染物达标、污染治理效果的监测，对该项目环境管理水平检查，综合分析、评价得出结论，以验收报告的形式为环境保护行政主管部门提供验收后日常监督管理的技术依据。

一、地理位置及外环境关系

本项目位于中江县永丰乡大码口村8组（中心坐标：E105°2'2.594" N 31°35'17.368"）。

根据项目外环境关系，本项目位于中江县永丰乡大码口村8组，在已建的厂房的内进行技术改造。根据现场踏勘，厂房地势平坦，无不良地质地貌。项目北侧主要为一片树林，距离厂界119m处有一户住户，其距离本项目1#车间的距离为128m；东侧为农田，东北侧有2户住户，最近的1户距离厂界的距离为55m，距离1#生产车间的距离为60m；南侧为农田，再往南有4户住户，最近的1户距离厂界的距离为37m，其距离2#车间的距离为70m；西侧临037乡道，距离厂界30m处有1户住户，其距离1#车间的距离为76m，距离2#车间的距离为75m；项目西北侧79m处为中江县树仁生猪屠宰场。根据现场调查，项目厂区内西侧有业主

自用房2间，项目建成后将作为职工宿舍使用。

厂区西侧临路，连接仓山镇和永丰乡，交通便利，方便物料运输。

项目所在区域水、电供应均有保障，不会对项目生产造成制约影响。

项目周边无自然保护区、风景名胜区、基本农田保护区、野生动植物保护区、天然林保护区、居民文教区、医院及集中式地表水源取水口等环境敏感目标。

本项目确定以 1#车间生产区以及 2#车间生产区为执行边界，向外分别划定 50m 的卫生防护距离包络线。根据现场勘查，该卫生防护距离内无居民点、学校等环境敏感目标，且卫生防护距离内周边用地规划无居民、学校、医院、食品企业等环境敏感点。

企业通过设置配套的废气收集处理设施、采取隔声降噪等污染治理措施，以确保各污染物和噪声达标排放。项目严格落实各污染治理措施后，污染物排放量较小，对周边环境影响较小。

二、项目建设概况

2.1 项目基本情况

项目名称：塑料制品改建项目

建设地点：中江县永丰乡大码口村 8 组

建设单位：德阳陪塑塑胶科技有限公司

建设性质：技术改造

项目投资：1000 万元

2.2 建设规模及内容

1、建设规模

项目占地面积 11736m²，企业目前在 1#厂房建设了 PE 管材生产线 1 条（包括 1 台拌料机、1 台自动上料机、1 台激光印字机、1 台冷却水箱、1 台牵引机、1 台切割机、1 台翻滚架），吹塑机 2 台、注塑机 1 台、造粒机 1 台、破碎机 1 台、1 台水泵，2#厂房建设了造粒机 1 台、破碎机 1 台，目前项目最大产能年产塑料制品 20t、PE 管材 60t 的生产能力

2、项目组成

项目组成主要为主体工程、环保工程、公辅设施、办公及生活设施等组成，根据现场踏勘，项目实际建成内容与环评文件及其环评批复文件内的项目建设内容对照详见表 2-1。

表 2-1 环评及批复要求与实际建成的项目组成对照表

项目组成	工程名称	建设内容及规模				备注	
		环评		实际			
主体工程	1#生产车间 钢结构厂房, 建筑面积 3000m ²	功能: 内部划分管材生产区、破碎区、塑料制品生产区、原料堆放区、成品堆放区		功能: 内部划分管材生产区、破碎区、塑料制品生产区、原料堆放区、成品堆放区		一致	
		管材生产区 1000m ²	管材生产区安装有拌料机 6 台, 上料机、挤塑机、激光印字机、牵引机、切割机、翻滚架各 9 台, 建设成 4 条 PPR 塑料生产生产线以及 5 条 PE 塑料管材生产线;	管材生产区 1000m ²	管材生产区安装有拌料机 1 台, 上料机、挤塑机、激光印字机、牵引机、切割机、翻滚架各 1 台, 建设成 1 条 PE 塑料管材生产线	分期验收	
		塑料制品生产区 1000m ²	塑料制品生产区安装注塑机 3 台、吹塑机 7 台进行塑料制品的生产	塑料制品生产区 1000m ²	塑料制品生产区安装注塑机 2 台、吹塑机 1 台进行塑料制品的生产	分期验收	
		破碎区 300m ²	安装有破碎机 6 台、造粒机 2 台	破碎区 300m ²	安装有破碎机 1 台、造粒机 1 台	分期验收	
	2#生产车间, 钢结构厂房, 建筑面积 1700m ²	功能: 内部划分管材生产区、破碎区、塑料制品生产区、原料堆放区、成品堆放区		功能: 内部划分管材生产区、破碎区、塑料制品生产区、原料堆放区、成品堆放区		一致	
		管材生产区 500m ²	管材生产区安装有拌料机 2 台, 上料机、挤塑机、激光印字机、牵引机、切割机、翻滚架各 3 台, 建设成 1 条 PPR 塑料生产生产线以及 2 条 PE 塑料管材生产线;	管材生产区 500m ²	未建设	不在本次验收范围内	
		塑料制品生产区 500m ²	安装有吹塑机 3 台, 注塑机 2 台	塑料制品生产区 500m ²	未建设	不在本次验收范围内	
		破碎区 200m ²	安装有造粒机 1 台, 破碎机 2 台	破碎区 200m ²	安装有造粒机 1 台、破碎机 1 台	分期验收	
	仓储设施	成品堆放区	位于厂内 1#车间南侧以及 2#车间南侧		位于厂内 1#车间南侧以及 2#车间南侧		一致
		原料堆放区	位于厂内 1#车间中部以及 2#车间中部		位于厂内 1#车间中部以及 2#车间中部		一致
办公生活设施	办公楼	2F, 砖混结构, 位于厂区西部, 1 层为项目办公区		未建设		不在本次验收范围内	
	员工宿舍	砖混结构, 位于厂区西侧, 2 间依托业主自用房, 并在办公楼 2 层设员工宿舍		未建设		不在本次验收范围内	
	员工食堂	砖混结构, 办公楼 1 楼南侧		未建设		不在本	

				次验收范围内
公共工程	供水系统	地下水	地下水	一致
	供电系统	当地供电系统供给	当地供电系统供给	
	排水系统	雨污分流	雨污分流	
环保工程	废水	冷却水：1#车间内南侧设有冷却水池 1 座，容积 20m ³ ，以及 2#车间外北侧设有冷却水池 1 座，容积 20m ³ ，冷却水经冷却水池收集冷却后循环使用，不外排	冷却水：1#车间内南侧设有冷却水池 1 座，容积 20m ³ ，冷却水经冷却水池收集冷却后循环使用，不外排	已建
		生活污水：食堂废水经隔油池处理后，汇同生活污水经厂内西侧已建的预处理池（60m ³ ）处理后，用于周边农肥使用，不外排	生活污水：生活污水经厂内西侧已建的预处理池（60m ³ ）处理后，用于周边农肥使用，不外排	无食堂，未建隔油池
	废气	有机废气：1#车间挤塑机上方安装集气罩，有机废气经集气罩收集后经管道引至二级活性炭废气处理装置，经处理后通过 1 根 15m 高的排气筒排放；1#车间内吹塑机、注塑机、造粒机上方安装集气罩，有机废气经集气罩收集后经管道引至二级活性炭废气处理装置，经处理后通过 1 根 15m 高的排气筒排放；2#车间内挤塑机、注塑机、吹塑机、造粒机上方安装集气罩，有机废气经集气罩收集后经管道引至二级活性炭废气处理装置，经处理后通过 1 根 15m 高的排气筒排放	有机废气：1#车间内吹塑机、注塑机、造粒机上方安装集气罩，有机废气经集气罩收集后经管道引至二级活性炭废气处理装置，经处理后通过 1 根 15m 高的排气筒排放；2#车间内造粒机上方安装集气罩，有机废气经集气罩收集后经管道引至二级活性炭废气处理装置，经处理后通过 1 根 15m 高的排气筒排放	分期验收
		食堂油烟：经油烟净化器处理后于食堂屋顶排放	未建设食堂	不在本次验收范围内
	噪声	生产线布置在封闭式厂房内，进行厂房隔声，选用低噪声设备，加强管理	生产线布置在封闭式厂房内，进行厂房隔声，选用低噪声设备，加强管理	一致
	固废	厂区东侧设一般固废暂存间 1 处，约 20m ² ，1#车间南侧、2#车间东侧新增一般固废暂存间各 1 处，约 10m ² ，用于暂存废边角料以及废包装袋。废边角料经破碎造粒后回用于生产；废包装袋及收集暂存后外售废品回收站；生活垃圾由环卫部门清运处理	1#车间南侧设有一般固废暂存间 1 处，约 10m ² ，用于暂存废边角料以及废包装袋。废边角料经破碎造粒后回用于生产；废包装袋及收集暂存后外售废品回收站；生活垃圾由环卫部门清运处理	分期验收
		废活性炭：更换后及时交给相应危废资质的单位处置	废活性炭：更换后及时交给四川省中明环境治理有限公司进行处置	一致
本项目采取分期验收，由上表可知，本项目 1#生产车间的 PPR 管材生产线并未建设，				

PE 生产线仅建设了 1 条，塑料制品生产也未建设完成，2#生产车间仅建设了破碎机以及造粒机，由于 1#厂房的布局进行了调整，因此在 2#生产车间建设了 1 台造粒机、1 台破碎机；办公楼、员工宿舍、食堂也未建设。根据《污染影响类建设项目综合重大变动清单（试行）》（环办环评函[2020]688 号，2020 年 12 月 13 日），经分析，本项目变化不属于重大变化，符合验收条件。

2.3 产品规模

本项目具体产品方案如下。

表 2-2 项目产品方案

产品类别	产品规模	环评产能	实际产能	用途	标准
PE 管材	φ20~200	500t/a	60t/a	建筑排水、农 用给水	《冷热水用聚丙烯管道系统 第 2 部分：管材》 (GB/T18742.2-2017)、《给水 用聚乙烯 (PE) 管道系统 第 3 部分：管件》(GB/T13663.3-2018)
PPR 管材	φ20~200	300t/a	0		
PE 塑料制品	/	100t/a	20t/a	工业用塑料 桶、塑料日用 品、塑料汽车 配件	/

由于本项目实行分期验收，因此产能有所减少。

2.4 工艺设备

本项目实际建成的工艺设备与环评相符，详见表 2-3。

表 2-3 环评设计与实际投入使用的设备对照表

序号	设备名	环评		实际		变化 情况	备注
		型号及规格	数量 (台 /套)	型号及规格	数量 (台 /套)		
一、管材生产线							
1	拌料机		6 台		1 台	-5	分期 验收
2	自动上料机		12 台		1 台	-11	
3	挤塑机	电加热	12 台	电加热	1 台	-11	
4	冷却水箱	0.4m×0.4m×2m	12 个	0.4m×0.4m×2m	1 个	-11	
5	激光印字机		12 台		1 台	-11	
6	牵引机		12 台		1 台	-11	
7	切割机		12 台		1 台	-11	
8	翻滚架		12 台		1 台	-11	
9	破碎机	800 型, 刀片式破 碎机	4 台	800 型, 刀片式破 碎机	1 台	-3	
10	空压机		2 台		1 台	1	
11	水泵		2 台		1 台	1	

二、塑料制品							
12	注塑机	电加热	5 台	电加热	1 台	-4	分期 验收
13	吹塑机	电加热	10 台	电加热	2 台	-8	
14	破碎机	800 型，刀片式破 碎机	4 台	800 型，刀片式破 碎机	1 台	-3	
15	造粒机		3 台		2 台	-1	
16	上料机		15 台		0 台	-15	
17	拌料机		2 台		0 台	-2	
18	模具		50 个		10 个	-40	

由于项目生产的 PE 管材以黑色为主，塑料制品以白色、蓝色为主，由于造粒机清洁难度较大，因此设置了 2 台造粒机分别对黑色边角料和蓝色、白色边角料进行造粒后再回用。本项目生产设备有所减少，主要是因为本项目实行分期验收，因此不属于重大变化。

原辅材料消耗及水平衡：

2.5 原辅材料消耗

本项目原料、辅料、燃料消耗情况详见下表。

表 2-4 项目主要原辅材及能源消耗

类别	名称	规格/性状	环评预测 消耗量	实际年消耗 量	备注
原辅材料	聚乙烯颗粒（PE）	颗粒	628t/a	84t/a	袋装，车间内原料区贮存
	三丙聚乙烯颗粒（PPR）	颗粒	285t/a	0	袋装，车间内原料区贮存
	色母粒	颗粒	33.486t/a	4.2t/a	袋装，车间内原料区贮存
能源	电		7 万 kw · h	1 万 kw · h	市政供水
	水		700t/a	100t/a	区域电网
	天然气		8.7m ³ /h	0	天然气公司

主要原辅料简介：

(1) **聚乙烯**（简称 PE）：是乙烯经聚合制得的一种热塑性树脂。在工业上，也包括乙烯与少量 α-烯烃的共聚物。聚乙烯无臭，无毒，手感似蜡，具有优良的耐低温性能（最低使用温度可达-100~-70° C），化学稳定性好，能耐大多数酸碱的侵蚀（不耐具有氧化性质的酸）。常温下不溶于一般溶剂，吸水性小，电绝缘性优良。聚乙烯为典型的热塑性塑料，是无臭、无味、无毒，聚乙烯化学稳定性较好，室温下可耐稀硝酸、稀硫酸和任何浓度的盐酸、氢氟酸、磷酸、甲酸、醋酸、氨水、胺类、过氧化氢、氢氧化钠、氢氧化钾等溶液。一般用于薄膜制品、管材、注射成型制品、电线包裹层等。

(2) **三丙聚乙烯颗粒**（简称 PPR）：其产品韧性好，强度高，加工性能优异，较高温度下抗蠕变性能好，并具有无规共聚聚丙烯特有的高透明性优点，可广泛用于管材、片材、

日用品、包装材料、家用电器部件以及各种薄膜的生产。PPR 管除了具有一般塑料管重量轻、耐腐蚀、不结垢、使用寿命长等特点。

(3) **色母粒**：是由树脂和大量颜料(达 50%)或染料配制成高浓度颜色的混合物。色母又名色种，是一种把超常量的颜料或染料均匀载附于树脂之中而制得的聚集体。色母料是以着色剂、载体树脂、分散剂、偶联剂、表面活性剂、增塑剂制得的高浓度有色粒料。

本项目在生产过程不使用含铅、砷、汞等一类重金属的 PE、PPR 颗粒原辅材料，同时本项目所使用的原辅材料均为新料，无回收利旧的塑料材料。

2.6 劳动定员及工作制度

劳动定员：项目实际劳动定员 10 人，不在厂区内食宿。

工作制度：实行两班工作制度，每班 8h，全年生产运行 300 天。

2.7 水源及水平衡

本项目用水主要为生产用水以及生活用水。项目用水主要来源于地下水。

1、生活用水

项目实际劳动定员 10 人，不在厂内食宿，生活用水量为 $0.9\text{m}^3/\text{d}$ ($270\text{m}^3/\text{a}$)，生活污水产生量为 $0.72\text{m}^3/\text{d}$ ($216\text{m}^3/\text{a}$)。

2、生产用水

项目挤出定型工序需使用水对管材管件进行冷却，产生冷却水，根据业主提供的资料，冷却工序用水量为 $5\text{m}^3/\text{d}$ ，损耗约占 1%，每天新补充水量约为 $0.05\text{m}^3/\text{d}$ 。冷却水经冷却水池收集冷却后循环使用，不外排。

水平衡图如下：

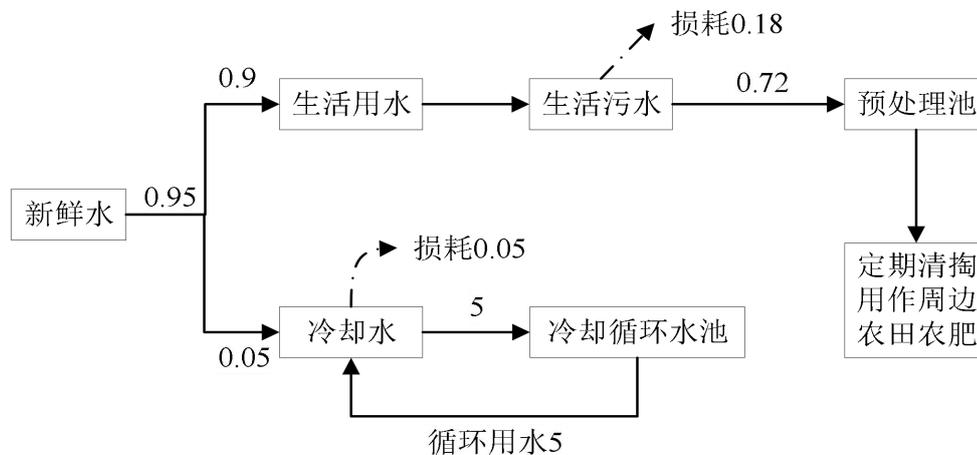


图 2-1 项目全厂水平衡图 (m^3/d)

主要工艺流程及产污环节（附处理工艺流程图，标出产污节点）：

2.8 项目运行期工艺流程

项目主要流程及产污情况见如下图：

1、PE 管材生产工艺流程

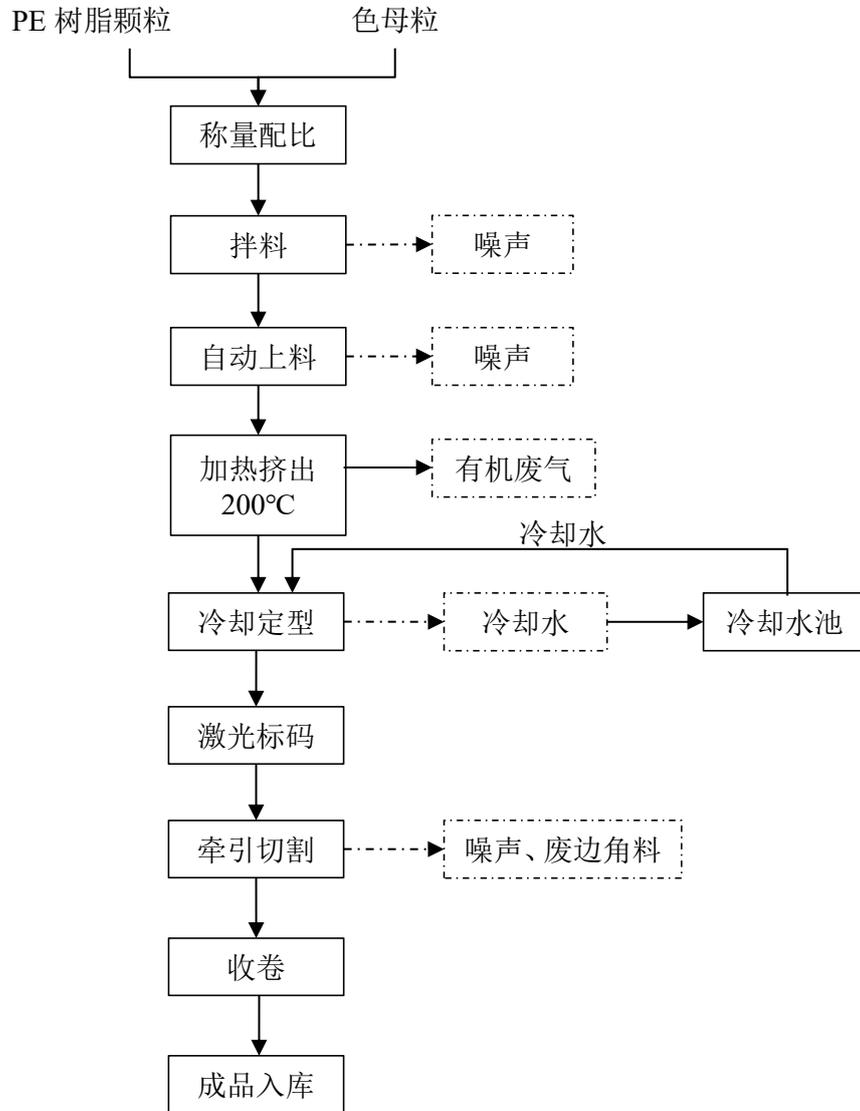


图 2.2 PE 管材生产工艺流程及产污节点图

工艺流程简述如下：

（1）称量拌料

本项目所购买的 PE 树脂颗粒及色母粒均为外购的颗粒状成品，车间内不进行筛网过筛，PE 树脂颗粒色母粒按照一定比例进行称重配料，PE 树脂颗粒占比 95%~97%，色母粒占比 3%~5%。各原辅料采取人工搬运的方式运至配料机旁进行称量配比，配比好的原材料使用人工投料的方式投入配料机内进行拌料，搅拌均匀的原材料倒入料桶中。此工序主要

产生噪声。

(2) 加热挤出

企业主要采取自动上料的方式，将料桶中的物料吸入至挤出机中，物料进入挤出机后通过电加热的方式将物料加热成熔融状态（温度一般控制在 200℃）下挤出成型。此工序主要产生有机废气、噪声。

(3) 冷却定型

挤出后的管材通过冷却水箱，采用水泵将冷却水池中的水泵至冷却水箱对挤出的管材进行冷却定型，挤出后的管材穿过冷却水箱达到冷却的目的。水箱中的冷却水循环外流至循环冷却水池中，冷却后循环使用。此工序主要产生冷却水。

(4) 激光标码

冷却后的管材采用激光印字机，对管材进行标码、印字。

(5) 牵引切割

企业在生产线中设置了牵引机对定型后的管材进行牵引，并将管材送至切割机进行切割，牵引机和切割机均为气动，使用空压机压缩空气提供动力。此工序主要产生噪声、废边角料。

(6) 收卷、入库

切割后的管材使用翻滚架进行收卷，收卷好的管材送至成品库房入库待售。

2、塑料桶、瓶类制品生产工艺流程

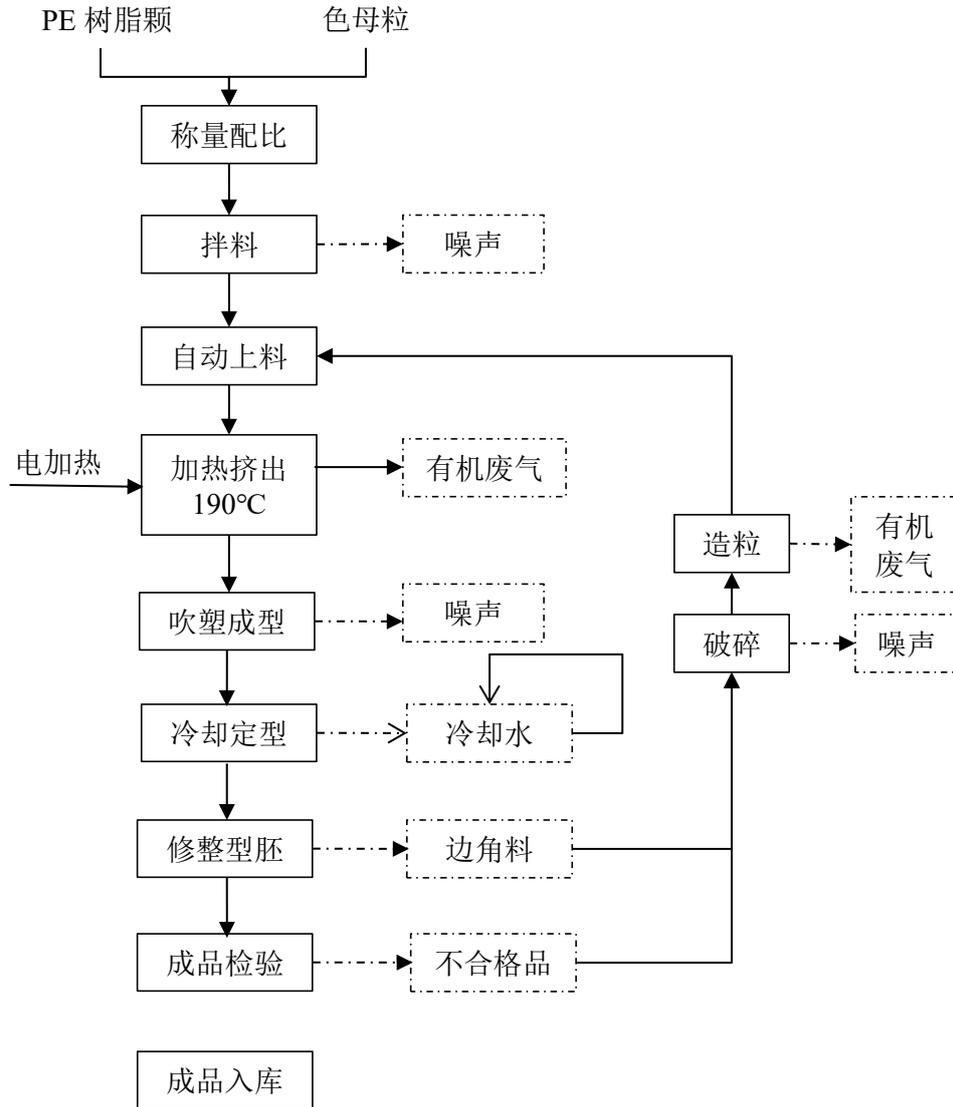


图 2.3 塑料桶生产工艺流程及产污环节

工艺流程简述如下：

（1）称量拌料

本项目所购买的 PE 树脂颗粒，车间内不进行筛网过筛，PE 树脂颗粒、色母粒按照一定比例进行称重配料，PE 树脂颗粒占比 95%~97%，色母粒占比 3%~5%。各原辅料采取人工搬运的方式运至配料机旁进行称量配比，配比好的原材料使用人工投料的方式投入配料机内进行拌料，搅拌均匀的原材料倒入料桶中。此工序主要产生噪声。

（2）加热挤出

企业主要采取自动上料的方式，将料桶中的物料吸入至挤出机中，物料进入挤出机后通过电加热的方式将物料加热成熔融状态（温度一般控制在 190℃）下挤出。

将塑料原料加热，使之呈黏流状态，将熔融的物料注入一个置有芯棒的型坯里，熔料在型坯中冷却，便收缩在芯棒上，形成粘弹性的预塑型坯，在将型坯模打开，把带有型坯的芯棒按着程序转至新的吹塑工位上。此工序主要产生有机废气、噪声。

（3）吹塑成型

当芯棒转至吹塑工位后，吹塑模具将带有塑坯的芯棒锁紧，并立即通入压缩空气至芯棒芯部，于是型坯在空气压力的作用下从芯棒壁上分离，开始膨胀，一直膨胀到吹塑模具的轮廓为止。型坯在吹塑模具内成型后，模具打开后将半成品取出。此工序主要产生噪声。

（4）冷却定型

吹塑成型后的塑料制品在注塑机内通过循环水进行冷却。

（5）修整型胚

人工使用刀片将半成品的边角修整切割掉后即为成品。此工序主要产生废边角料。

（6）成品检验

成品进行成品检验，检验合格后，合格产品送至成品堆放区；不合格品经破碎机破碎后送至造粒机造粒后，作为原材料回用于生产。此工序主要产生不合格品。

3、其他塑料制品生产工艺流程

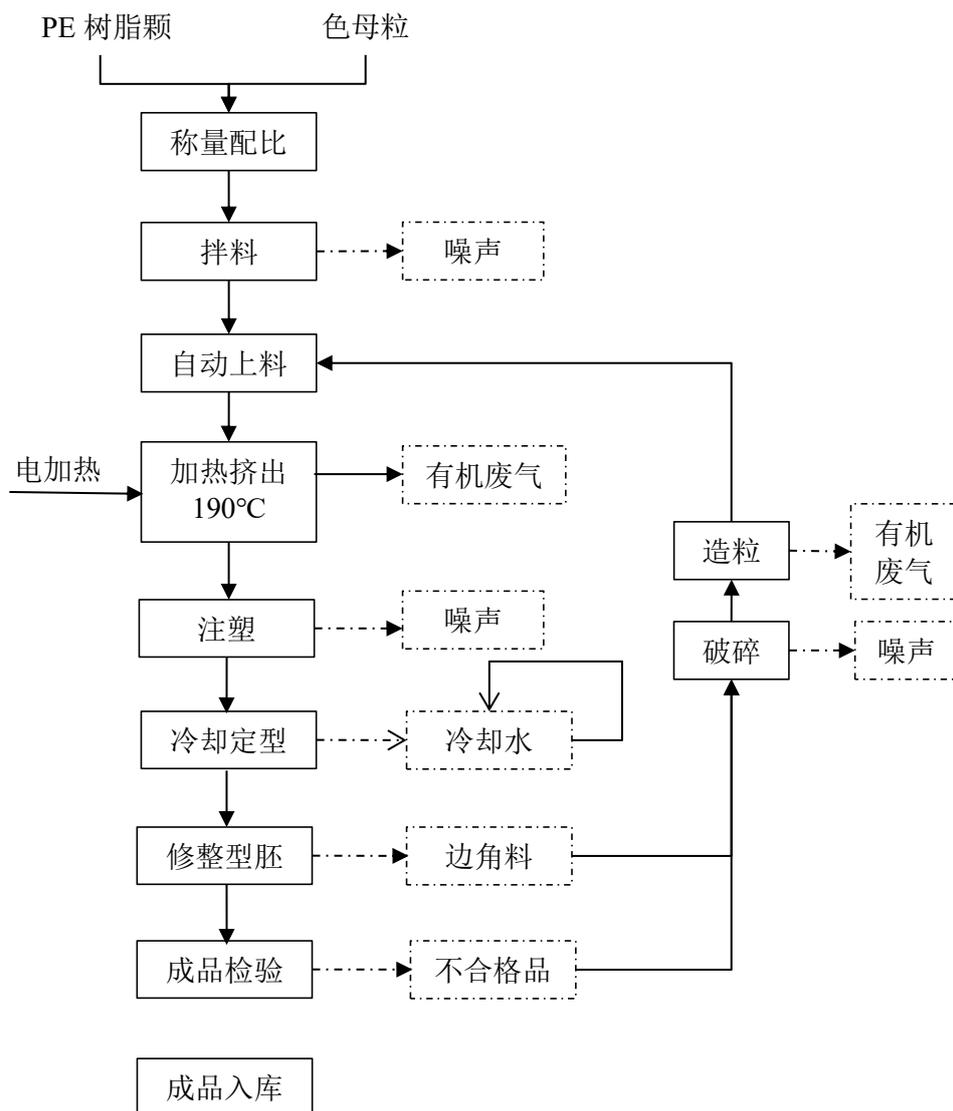


图 2.4 塑料制品生产工艺流程及产污环节

工艺流程简述如下：

（1）称量拌料

本项目所购买的 PE 树脂颗粒及色母粒均为外购的颗粒状成品，车间内不进行筛网过筛，PE 树脂颗粒、色母粒按照一定比例进行称重配料，PE 树脂颗粒占比 95%~97%，色母粒占比 3%~5%。各原辅料采取人工搬运的方式运至配料机旁进行称量配比，配比好的原材料使用人工投料的方式投入配料机内进行拌料，搅拌均匀的原材料倒入料桶中。此工序主要产生噪声。

（2）加热挤出

企业主要采取自动上料的方式，将料桶中的物料吸入至挤出机中，物料进入挤出机后

通过电加热的方式将物料加热成熔融状态（温度一般控制在 190℃）下挤出成型。此工序主要产生有机废气。

（3）注塑

将熔融状态下的物料注入模具中，并在模具内挤压成型。

（4）冷却定型

挤压成型后的塑料制品在注塑机内通过循环水进行冷却。

（5）修整型胚

人工使用刀片将半成品的边角修整切割掉后即为成品。此工序主要产生废边角料。

（6）成品检验

成品进行成品检验，检验合格后，合格产品送至成品堆放区；不合格品经破碎机破碎后送至造粒机造粒后，作为原材料回用于生产。此工序主要产生不合格品。

项目变动情况

2.9 项目变动情况说明

2.9.1 生产设备

1、环评要求

根据项目《环境影响报告表》内容，企业拟在 1#生产厂房建设了 PE 管材生产线 5 条，PPR 管材生产线 4 条（包括 6 台拌料机、9 台自动上料机、9 台激光印字机、9 台冷却水箱、9 台牵引机、9 台切割机、9 台翻滚架），吹塑机 7 台、注塑机 3 台、造粒机 2 台、破碎机 6 台、1 台水泵，2#生产厂房建设了 PE 管材生产线 2 条，PPR 管材生产线 1 条（包括 2 台拌料机、3 台自动上料机、3 台激光印字机、3 台冷却水箱、3 台牵引机、3 台切割机、3 台翻滚架），吹塑机 3 台、注塑机 2 台、造粒机 1 台、破碎机 2 台、1 台水泵，达到产能年产塑料制品 100t、PE 管材 500t、PPR 管材 300t 的生产能力。

2、实际建设内容

经现场踏勘，企业目前仅在 1#厂房建设了 PE 管材生产线 1 条（包括 1 台拌料机、1 台自动上料机、1 台激光印字机、1 台冷却水箱、1 台牵引机、1 台切割机、1 台翻滚架），吹塑机 2 台、注塑机 1 台、造粒机 1 台、破碎机 1 台、1 台水泵，2#厂房建设了造粒机 1 台、破碎机 1 台，目前项目最大产能年产塑料制品 20t、PE 管材 60t 的生产能力。主要是由于本项目采取分期验收，其余设备不在本次验收范围内。

2.9.2 平面布局

1、环评要求

根据项目《环境影响报告表》内容及附图附件，企业拟在厂区内修建生产厂房2栋，以及办公生活设施，包括办公楼、员工宿舍、员工食堂。

2、实际建设内容

经现场踏勘，企业仅在厂区内修建生产厂房2栋，办公楼、员工宿舍、员工食堂未建设。主要是由于本项目采取分期验收，其余建设内容不在本次验收范围内。

表 2-5 对照《污染影响类建设项目综合重大变动清单（试行）》项目变动一览表

分类	环办环评函[2020]688 号	环评建设内容及规模	实际建设内容及规模	变动情况	是否属于重大变动
性质	建设项目开发、使用功能发生变化的	建设生产厂房, 主要进行 PE 管材、PPR 管材、塑料制品的生产	建设生产厂房, 主要进行 PE 管材、PPR 管材、塑料制品的生产	无变化	否
规模	生产、处置或储存能力增大 30%及以上的	年产塑料制品 100t、PE 管材 500t、PPR 管材 300t	年产塑料制品 20t、PE 管材 60t	分期验收, 部分生产线未建设	不属于重大变动
	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
	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、水污染物因子不达标区, 相应污染物为超标污染因子); 位于达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大, 导致污染物排放量增加 10%及以上的。	/	/	/	不涉及
地点	重新选址; 在原厂址附近调整 (包括总平面布置变化) 导致环境保护距离范围变化且新增敏感点的。	中江县永丰乡大码口村 8 组	中江县永丰乡大码口村 8 组, 卫生防护距离未发生变化和新增敏感点	无变化	否
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、导致一下情形之一	PE 管材、PPR 管材、塑料制品的生, 主要原辅材料为 PE、PPR 树脂颗粒、色母粒, 生产工艺未发生变化。	PE 管材、塑料制品的生, 主要原辅材料为 PE、色母粒。	PPR 管材管材生产线未建设	不属于重大变动
	新增排放污染物种类的 (毒性、挥发性降低的除外)	/	/	/	不涉及
	位于环境质量不达标区的建设项目相应污	/	/	/	不涉及

	染物排放量增加的				
	废水第一类污染物排放量增加的	/	/	/	不涉及
	其他污染物排放量增加 10%及以上的	/	/	/	不涉及
环境保护措施	废气、废水污染防治措施变化，导致第 6 条所列情形之一（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	废气：有机废气经收集后进入二级活性炭处理后经过 15m 高的排气筒排放； 废水：冷却水循环使用；生活污水经预处理池处理后用于周边农田农肥使用，不外排	废气：有机废气经收集后进入二级活性炭处理后经过 15m 高的排气筒排放； 废水：冷却水循环使用；生活污水经预处理池处理后用于周边农田农肥使用，不外排	无变化	否
	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	未设置排放口	未设置排放口	无变化	否
	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	3 根 15m 高的有组织排气筒	2 根 15m 高的有组织排气筒	分期验收，1#生产车间管线生产线未建设，且不再本次验收范围内，因此未设置废气处理设施以及排气筒，因此排气筒有所减少	不属于重大变动
	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	噪声：营运期选用低噪声设备，加强设备的维护保养，确保噪声达标排放。 地下水、土壤：厂区地面采取混凝土硬化处理	噪声：营运期选用低噪声设备，加强设备的维护保养，确保噪声达标排放。 地下水、土壤：厂区地面采取混凝土硬化处理	无变化	否
	固体废物利用处置方式由委托外单位处理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	废边角料经破碎造粒后回用于生产； 废包装袋及收集暂存后外售废品回收站；生活垃圾由环卫部门清运处理。 废活性炭：更换后及时交给相应危废资	废边角料经破碎造粒后回用于生产； 废包装袋及收集暂存后外售废品回收站；生活垃圾由环卫部门清运处理。废活性炭：更换后及时交给四川	无变化	否

	加重的	质的单位处置	省中明环境治理有限公司进行处置		
	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。	厂区设置灭火器等消防器材，设置消防废水事故收集水池，加强管理以及人员培训工作，做好应急措施工作	厂区设置灭火器等消防器材，设置消防废水事故收集水池，加强管理以及人员培训工作，做好应急措施工作	无变化	否

由上表可知，对照《污染影响类建设项目综合重大变动清单（试行）》（环办环评函[2020]688号，2020年12月13日）的有关要求，本项目不存在重大变化。

表三

主要污染源、污染物处理和排放（附处理流程示意图，标出废水、废气、厂界噪声监测点位）

3.1 主要污染源

分析项目环评文件，结合现场调查结果，现将本项目主要污染源汇总见下表。

表 3-1 主要污染源汇总表

序号	类别	产污节点	污染物	主要污染因子
1	大气污染物	吹塑、注塑、造粒	有机废气	VOCs（非甲烷总烃）
2	水污染物	办公生活	生活污水	COD、NH ₃ -N、SS
		冷却	冷却水	/
3	固体废物	办公生活	生活垃圾	/
		生产	废边角料	/
			废包装材料	/
			生活垃圾	/
4	噪声	生产、生活	噪声	/

3.2 污染物治理及排放

3.2.1 废气

本项目废气主要为有机废气。

1、有机废气

（1）加热吹塑、加热注塑过程中产生的有机废气

本项目塑料制品包括塑料桶（瓶）、塑料日用品、塑料汽车配件等，主要采用吹塑以及注塑工艺。本项目在生产时吹塑机、注塑机工作时处于注塑工位处于封闭状态，吹塑、注塑的温度在 190℃（最高温度不超过 235℃），而 PE 分解温度均在 270℃左右，因此，在注塑或吹塑时，不会发生分解。因此在加热吹塑、挤塑过程中有少量的有机废气挥发。根据现场调查企业在 1#生产车间安装了 1 条 PE 管材生产线、吹塑机 2 台、注塑机 1 台、造粒机 2 台；2#生产车间安装了造粒机 1 台。

（2）造粒过程中产生的有机废气

项目在生产塑料制品的过程中，需对塑料制品进行修边整形，产生废边角料，同时在成品检验过程中产生不合格品，企业拟对其破碎后进行造粒，回用于生产，因此在造粒过程中产生一定的有机废气。

环评要求治理措施：

①企业拟在 1#生产车间塑料制品区设置 1 套二级活性炭吸附废气处理装置。在注塑机、吹塑机、挤塑机以及造粒机上安装集气罩对有机废气进行有效捕集，同时严格控制吹塑、注塑以及造粒的温度，有机废气经抽风管道引至二级活性炭吸附装置进行吸附处理，总风

机风量约 20000m³/h，运行时间 4800h，有机废气经活性炭处理后，再由 1 根 15m 高的排气筒（DA001）排放。

②企业拟在 2#车间设置 1 套有机废气治理措施。拟在造粒机上安装集气罩对有机废气进行有效捕集，同时严格控制在造粒的温度，有机废气经抽风管道引至二级活性炭吸附装置进行吸附处理，风机风量约 13000m³/h，运行时间 4800h，有机废气经活性炭处理后，再由 1 根 15m 高的排气筒（DA002）排放。

实际治理措施：

①企业在 1#生产车间的 2 台吹塑机、1 台注塑机、1 台造粒机、1 台挤出机上了集气罩，有机废气经集气罩收集后，引风机通过管线将被捕集的有机废气引至已设置的二级活性炭吸附装置，风机风量 13000m³/h，运行时间 4800h，经活性炭吸附装置收集处理后，通过 1 根 15m 高的排气筒排放（DA001）。

②企业在 2#车间的 1 台造粒机上安装了集气罩，有机废气经集气罩收集后，引风机通过管线将被捕集的有机废气引至已设置的二级活性炭吸附装置，风机风量 4000m³/h，运行时间 4800h，经活性炭吸附装置收集处理后，通过 1 根 15m 高的排气筒排放（DA002）。



图 3.1 集气罩



图 3.2 集气罩



图 3.3 活性炭吸附装置



图 3.4 15m 排气筒

2、破碎过程产生的废气

企业拟设置 4 台刀片式破碎机对废边角料进行破碎，破碎成直径为 0.5~1cm 的颗粒后回用于生产，由于破碎颗粒比重较大，直接沉降于破碎区内，因此，破碎过程无粉尘产生，要求企业加强管理，保持车间清洁，定期打扫。

实际治理措施：企业在 1#生产车间划定了固定的破碎区，并设置了 4 台破碎机，企业加强管理，保持车间清洁，定期打扫破碎区。

3、卫生防护距离

根据环评内容，本项目确定以 1#车间生产区向外分别划定 50m 的卫生防护距离包络线，与原项目一致，同时新增 2#车间卫生防护距离，以 2#车间生产区为执行边界向外分别划定 50m 的卫生防护距离包络线。

根据现场调查，该卫生防护距离内无居民点、学校等环境敏感目标，未新增敏感点。

3.2.2 废水

项目厂区内采取雨污分流，清污分流。

根据项目工艺流程可知，项目产生的废水主要为生活污水，无生产废水产生。生产工段产生的冷却水循环利用，不外排。

1、冷却水

冷却水产生于冷却定型工序。企业采取将冷却水通过水泵将冷却水抽至冷却水箱中，达到对管材以及塑料制品冷却定型的作用。

环评要求治理措施：冷却水经各自车间的冷却水池收集冷却后循环使用，不外排，定期补充蒸发损耗。

实际治理措施：据现场调查，企业已在 1#车间内南侧修建的冷却水池 1 座（容积 20m³，共计 1 座），冷却水经各自车间的冷却水池收集冷却后循环使用，不外排，定期补充蒸发损耗。



图 3.3 冷却水池

（2）生活污水

主要是员工办公生活产生的生活污水。

环评要求治理措施：企业拟在厂区西侧修建预处理池 1 座（60m³）对生活污水进行预处理。食堂废水经隔油池（2m³）处理后，汇同其他生活污水一并进入预处理池进出处理后，定期清运清掏用作周边农田农肥使用，不外排，一般 15 天清掏 1 次，并签订清掏协议，治理措施及最终去向与原项目项目一致，无变化。

实际治理措施：根据现场调查，企业未建设食堂，因此食堂、隔油池不再本次验收范围内。企业在厂区西侧修建了预处理池 1 座，（60m³）对生活污水进行预处理，生活污水经预处理池处理后，定期清运清掏用作周边农田农肥使用，不外排。



图 3.4 预处理池

3.2.3 噪声

本项目营运期噪声主要来自车间生产运行噪声，包括注塑机、吹塑机、水泵等。

环评要求治理措施：

- （1）地面已硬化减振，设备选型上使用国内先进的低噪声设备，并通过加强固定等方式，进一步减少振动噪声；
- （2）利用已建成厂房构筑物及厂界绿化、围墙等隔声；
- （3）合理布置噪声源，设备尽可能布设于车间中部，增大与厂界的距离；
- （4）加强厂内管理，文明作业，厂区内外运输车辆禁止鸣笛。

实际治理措施：

- （1）合理布局：主要声源设备均布置在生产厂区内；
- （2）合理选型：所有声源设备选用低噪声设备，从源头削减噪声强度；
- （3）工程措施：对各设备基础进行减震处理，并加强设备的日常运行维护，确保设备

正常运转，避免故障引起高噪声；

(4) 厂房隔声：整个生产车间采用密闭的钢架结构，可起到一定的隔声作用，减小设备运行噪声对厂界的影响；

同时根据验收检测报告，项目厂界噪声值满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中2类标准限值。

3.2.4 固体废弃物

本项目固废主要为一般固废和危险废物，一般固废废物主要包括为废包装材料、废边角料以及生活垃圾；危险废物主要包括废活性炭。

1、一般固废

表 3-1 项目一般固废产生及处理一览表

类别	固废名称	实际产生量	环评要求治理措施	实际治理措施
一般固废	废包装材料	0.1t/a	收集后外售废品回收站	收集后外售废品回收站
	废边角料	4t/a	破碎造粒后会用于生产	破碎造粒后会用于生产
	生活垃圾	0.7t	环卫部门清运不处理	环卫部门清运并处理

暂存措施：

企业在车间外东侧设有一般暂存区，面积约 20m²，废括废边角料、废包装材料经收集分类分区堆放于堆放一般固废暂存区。

固废暂存区地面采用了防风、防雨、防晒、防渗措施，地面采用混凝土硬化进行防渗处理，并按照 GB15562.2 设置环境保护图形标志。



图 3.5 一般固废暂存区

2、危险废物

本项目危险废物产生及处置情况见下表。

表 3.2 项目危险产生及处理一览表

类别	固废名称	危险废物类别	产生量	环评要求治理措施	实际治理措施
危险废物	废活性炭	HW49	0.05t/a	更换后及时交给有	更换后交由四川省中明环

资质单位处置

境治理有限公司进行处置

治理措施：企业在厂房南侧设置了危废暂存间1间，约10m²，废活性炭交给四川省中明环境治理有限公司进行处置；企业内部建立危险废物的详细台账，废物转运时必须安全转移，防止撒漏，由四川省中明环境治理有限公司接手，并严格执行危险废物转运联单制度，防止二次污染的产生。危险废物运输按规定路线行驶，驾驶员持证上岗。要求企业后续在网上填报危险废物转移联单的填报登记工作。



图 3.6 危废间外



图 3.7 危废间内

3.2.5 地下水防渗措施

本项目无生产废水产生，厂区内实行“雨污分流、清污分流”。

根据《环境影响评价技术导则 地下水环境》（HJ610-2016）防渗分区原则，将本项目划分为一般防渗区和简单防渗区。根据现场调查企业厂房内、冷却水池、厂区道路均已采用混凝土进行了硬化处理。

综上，在采取以上的地下水污染预防措施，能有效将项目运营期对地下水的影响减至最小。

3.3 环境风险防范措施

1、风险识别

按照《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ/T169-2018）附录中附录 B 及《重大危险源辨识》（GB18218-2018），本项目不涉及危险物质。

2、风险防范措施

- (1) 项目的建设和布局，严格按照设计规范要求进行设计，确保安全；
- (2) 配备相应的安全设施，如灭火器、警示标志、防雷和防静电措施等；
- (3) 加强设备的检查，搞好设备、仪表等的维护保养，防止设备用电等外泄；
- (4) 加强员工安全培训。对生产行业的从业人员要求相对稳定，经常进行消防安全教

育，使之熟练掌握本行业安全操作流程；

(5) 厂房地面全部进行防渗处理；厂区设置了灭火器等消防器材，设置消防废水事故收集水池 1 座（100m³），

(6) 严格执行《危险废物转移联单管理办法》规定。



图 3.8 应急水池

3.4 排污许可证的申领情况

本项目已在全国排污许可证管理信息平台进行了排污登记的填报工作，排污许可证登记编号：91510623MA68MTB04Q001Y。

3.5 环保设施“三同时”落实情况

本项目总投资 4000 万元，环评环保投资估算为 82.1 万元，占总投资的 2%；由于本项目采取分期验收，实际投资 1000 万元实际环保投资 57.1 万元，实际环保投资占总投资的 5.71%。环保治理措施及投资落实情况见下表。

表 3-3 “三同时”环保设施和投资落实情况一览表

治理对象	环保设施		投资（万元）	
	环评及批复要求	设计与实际建成	环评	实际
废气治理	<p>有机废气：1#车间挤塑机上方安装集气罩，有机废气经集气罩收集后经管道引至二级活性炭废气处理装置，经处理后通过 1 根 15m 高的排气筒排放；1#车间内吹塑机、注塑机、造粒机上方安装集气罩，有机废气经集气罩收集后经管道引至二级活性炭废气处理装置，经处理后通过 1 根 15m 高的排气筒排放；2#车间内挤塑机、注塑机、吹塑机、造粒机上方安装集气罩，有机废气经集气罩收集后经管道引至二级活性炭废气处理装置，经处理后通过 1 根 15m 高的排气筒排放</p>	<p>有机废气：①企业拟在 1#生产车间塑料制品区设置 1 套二级活性炭吸附废气处理装置。在注塑机、吹塑机、挤塑机以及造粒机上安装集气罩对有机废气进行有效捕集，同时严格控制吹塑、注塑以及造粒的温度，有机废气经抽风管道引至二级活性炭吸附装置进行吸附处理，有机废气经活性炭处理后，再由 1 根 15m 高的排气筒（DA001）排放。 ②企业拟在 2#车间设置 1 套有机废气治理措施。拟在造粒机上安装集气罩对有机废气进行有效捕集，同时严格控制造粒的温度，有机废气经抽风管道引至二级活性炭吸附装置进行吸附处理，有机废气经活性</p>	60	40

		炭处理后，再由1根15m高的排气筒（DA002）排放。		
	食堂油烟： 经油烟净化器处理后于食堂屋顶排放	未建设，不在本次验收范围内	1	0
废水治理	冷却水： 1#车间内南侧设有冷却水池1座，容积20m ³ ，以及2#车间外北侧设有冷却水池1座，容积20m ³ ，冷却水经冷却水池收集冷却后循环使用，不外排	1#车间内南侧设有冷却水池1座，容积20m ³ ，冷却水经冷却水池收集冷却后循环使用，不外排	5	2
	生活污水： 食堂废水经隔油池处理后，汇同生活污水经厂内西侧已建的预处理池（60m ³ ）处理后，用于周边农肥使用，不外排	生活污水经厂内西侧已建的预处理池（60m ³ ）处理后，用于周边农肥使用，不外排	1	1
噪声治理	选用低噪声设备，减振、厂房隔声、距离衰减，加强管理	选用低噪声设备，减振、厂房隔声、距离衰减，加强管理	2	2
一般固废	废包装袋、废边角料： 厂区东侧设一般固废暂存间1处，约20m ² ，1#车间南侧、2#车间东侧新增一般固废暂存间各1处，约10m ² ，用于暂存废边角料以及废包装袋。废边角料经破碎造粒后回用于生产；废包装袋及收集暂存后外售废品回收站	1#车间南侧设置了一般固废暂存间各1处，约10m ² ，用于暂存废边角料以及废包装袋。废边角料经破碎造粒后回用于生产；废包装袋及收集暂存后外售废品回收站	2	1
	生活垃圾： 垃圾桶收集，由环卫清运。	设置垃圾桶若干，收集后由环卫清运。	0.1	0.1
危险废物	废活性炭： 与具有危险废物处置资质的单位签订处置协议，废活性炭更换后及时交给相应危废资质的单位处置，不在厂区内暂存	与四川省中明环境治理有限公司签订了处置协议，企业在厂房南侧设置了危废暂存间1间，约10m ² ，废活性炭交给四川省中明环境治理有限公司进行处置	2	2
地下水污 地下水、 土壤防治 措施	厂区地面采取混凝土硬化防渗处理	厂区地面采取混凝土硬化防渗处理	5	5
风险防范 措施	厂区设置灭火器等消防器材，设置消防废水事故收集水池，加强管理以及人员培训工作，做好应急措施工作	厂区设置了灭火器等消防器材，设置消防废水事故收集水池1座（100m ³ ），加强管理以及人员培训工作，做好应急措施工作	2	2
环境管理 及监测	设置环境管理人员，设置标志牌	设置了环境管理人员，设置了标志牌	2	2
合计			82.1	57.1

表四

建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定：**4.1 建设项目环评报告表的主要结论和建议****1、评价结论**

本项目符合国家产业政策，选址符合中江县永丰乡土地利用规划，总图布置基本合理。贯彻了“清洁生产、总量控制和达标排放”的原则，采取“三废”及噪声的治理措施经济技术可行，措施有效，工程实施后，切实落实本评价提出的各项污染防治措施，各种污染物能够稳定达标排放，不会对地表水、环境空气、声学环境质量、地下水、土壤环境产生明显影响；项目采取的风险防范和事故应急措施可行，环境风险处于可接受范围内。从环保角度讲本项目在中江县永丰乡大码口村 8 组建设运营可行。

4.2 审批部门审批决定

德阳陪塑塑胶科技有限公司：

你公司报送《塑料制品改建项目环境影响报告表》（以下简称“报告表”），已收悉。根据建设项目环境影响评价审批程序的有关规定，该报告表的受理、不涉密的地电子文本、拟作出批复前均在德阳市公众信息网进行了公示，公示期内，未收到任何组织、公民、利害关系人申请听证的要求及其他意见。经研究，现批复如下：

一、建设项目概况

该项目为技术改造项目，位于中江县永丰乡大马口村 8 组现有厂区内，公司现有工程生产 PE 管材、PPR 管材 1000 吨/年，本项目新增 PE 塑料制品 100 吨/年，减少 PE 管材生产 200 吨/年。项目技改后公司总计生产量 PE 管材、PPR 管材 800 吨/年，PE 塑料制品 100 吨/年。项目总投资 4000 万元，其中环保估算投资 82.1 万元。

根据国家《产业结构调整指导目录（2019 年本）》，该项目不属于鼓励类、限制类、淘汰类，为允许类，并在中江县经济和信息化局完成备案（备案号为：川投资备[2106-510623-07-02-786167]JXQB-0116 号）及德阳市工业园区集中集约群发展领导小组办公室《关于推动工业园区外工业企业规范发展的通知》（德园区办[2018]10 号）要求，项目建设符合国家产业政策和地方政策。根据中江县自然资源局《关于永丰乡大码口村 8 组土地情况的说明》，该租赁土地为集体所有的建设用地（工况用地），该项目符合所在地城镇（乡）规划。

根据该报告表的评价结论及专家审查意见，项目按照报告表中所列的项目建设性质、规模、地点、内容和拟采取的环境保护措施进行建设和运行，对环境的不利影响能够得到

缓解和控制。因此，我局原则同意该报告表结论。你公司应落实报告表提出的各项环境保护对策措施和批复要求。

二、项目建设和运营期重点做好以下工作

（一）落实环境保护管理制度

项目属于污染影响类项目，主要产生环境影响的阶段在运营期，公司应贯彻执行“预防为主、保护优先”和清洁生产的原则，建立健全公司环境保护管理制度，落实项目环保资金，确保项目建设和运营期废气、废水、噪声达标排放，固体废物得到有效处置。

（二）落实废水处理措施

施工期废水经沉淀池沉淀后用于洒水降尘；运营期冷却水经冷却循环水池冷却后循环使用，不外排；生活废水经预处理池处理后，用于周边农田农肥使用，不外排。

（三）落实废气治理措施

施工期扬尘采取洒水降尘、湿法作业、合理布局、加强保洁等措施处理；优化运营期有机废气处理措施，科学合理布设废气收集设施，有机废气应经集气罩收集后进入二级活性炭吸附装置处理后，通过 15 米高的排气筒排放，其排放浓度不得超过《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 规定的大气污染物排放特别限值，并确保废气排放不影响周边人民群众的生产和生活。

（四）落实噪声防控措施

施工期应科学、合理安排施工时间，选用低噪声设备施工，降低噪声对周围环境的影响；运营期噪声排放应不超过《工业企业厂界噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中厂界外声环境功能区类别 2 规定的限值，厂界噪声必须达标排放，并确保噪声不扰民。

（五）固体废物处置措施

项目技术改造后，全年生产中产生的废活性炭等危险废物，报告表预测约 7.24 吨，应使用专用容器分类收集，暂存于危废间，定期交由危险废物处置资质的单位处置；废包装材料及边角料等一般废物应交由废品回收站回收或回用于生产，综合利用，不得造成二次污染；生活垃圾应集中分类收集，纳入镇（乡、村）环卫系统处理。

（六）落实环境风险防范措施

按照报告表要求，落实各类环境风险防范措施建设，配备相应的应急设施和装备，并定期开展应急演练；建立健全化学品管理制度。

（七）严格总量控制排放标准：项目技术改造后，挥发性有机物年排放量在原项目排

放量的基础上减少 0.003 吨。

三、项目建设注意事项

（一）如建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的，建设单位应当重新报批建设项目的环境影响评价文件。建设项目的环境影响评价文件自批准之日起超过五年，方决定该项目开工建设的，其环境影响评价文件应当报原审批部门重新审核。

（二）项目建设必须严格执行环境保护措施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环境保护“三同时”制度。项目竣工后，建设单位应依法依规对配套建设的环境保护设施进行验收，并公开验收信息，验收合格后，方可投入生产。

（三）按照《固定污染源排污许可分类管理名录》，纳入排污许可证管理的行业，必须按照国家排污许可证有关管理规定要求，申领或变更排污许可证。

（四）按照《环境保护图形标志》设施危险废物暂存间图形标志。

（五）按照报告表划定的卫生防护距离范围内及厂界外一定距离禁止新建住宅、学校等环境敏感目标。

（六）请德阳市中江生态环境保护综合行政执法大队，负责该项目的生态环境保护监督管理工作，并接受各级生态环境部门的监督管理。

4.3 环评批复落实情况

根据现场调查，本项目环评批复落实情况见下表：

表 4-1 环评批复落实情况表

序号	环评批复要求	实际落实情况
1	项目属于污染影响类项目，主要产生环境影响的阶段在营运期，公司应贯彻执行“预防为主、保护优先”和清洁生产的原则，建立健全公司环境保护管理制度，落实项目环保资金，确保项目建设和运营期废气、废水、噪声达标排放，固体废物得到有效处置	已落实。 企业贯彻执行“预防为主、保护优先”和清洁生产的原则，建立健全公司环境保护管理制度，落实项目环保资金，确保项目建设和运营期废气、废水、噪声达标排放，固体废物得到有效处置
2	施工期废水经沉淀池沉淀后用于洒水降尘；营运期冷却水经冷却循环水池冷却后循环使用，不外排；生活废水经预处理池处理后，用于周边农田农肥使用，不外排	已落实。 施工期废水经沉淀池沉淀后用于洒水降尘，且施工期已结束施工废水未对水环境影响；企业在 1#生产车间内设置了冷却水池 1 座，容积 20m ³ ，冷却水经冷却循环水池冷却后循环使用，不外排；生活污水经厂区内已建的预处理池处理后，用于周边农田农肥使用，不外排。
3	施工期扬尘采取洒水降尘、湿法作业、合理布局、加强保洁等措施处理；优化营运期有机废气处理措施，科学合理布设废气收集设	已落实。 项目施工期采取了洒水降尘、湿法作业，合理布局、加强保洁等措施处理，且施工期

	<p>施，有机废气应经集气罩收集后进入二级活性炭吸附装置处理后，通过 15 米高的排气筒排放，其排放浓度不得超过《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 规定的大气污染物排放特别限值，并确保废气排放不影响周边人民群众的生产和生活</p>	<p>已结束，未对周围环境造成影响。优化了营运期有机废气治理措施，企业在 1#生产车间的 2 台吹塑机、1 台注塑机、2 台造粒机、1 台挤出机上了集气罩，有机废气经集气罩收集后，引风机通过管线将被捕集的有机废气引至已设置的二级活性炭吸附装置，经活性炭吸附装置收集处理后，通过 1 根 15m 高的排气筒排放（DA001）。企业在 2#车间的造粒机上安装了集气罩，有机废气经集气罩收集后，引风机通过管线将被捕集的有机废气引至已设置的二级活性炭吸附装置，经活性炭吸附装置收集处理后，通过 1 根 15m 高的排气筒排放（DA002）。根据验收监测报告，项目有组织排放的废气满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 规定的大气污染物排放特别限值</p>
4	<p>施工期应科学、合理安排施工时间，选用低噪声设备施工，降低噪声对周围环境的影响；运营期噪声排放应不超过《工业企业厂界噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中厂界外声环境功能区类别 2 规定的限值，厂界噪声必须达标排放，并确保噪声不扰民</p>	<p>已落实。 项目施工期科学、合理安排施工时间，夜间不进行施工，选用低噪声设备，本项目施工期已结束，施工期噪声影响已消失。运营期采取了厂房隔声、基础减振等降噪措施后，根据验收监测结果，运营期厂界噪声满足《工业企业厂界噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中厂界外声环境功能区类别 2 规定的限值</p>
5	<p>项目技术改造后，全年生产中产生的废活性炭等危险废物，报告表预测约 7.24 吨，应使用专用容器分类收集，暂存于危废间，定期交由危险废物处置资质的单位处置；废包装材料及边角料等一般废物应交由废品回收站回收或回用于生产，综合利用，不得造成二次污染；生活垃圾应集中分类收集，纳入镇（乡、村）环卫系统处理</p>	<p>已落实。 企业在厂房南侧设置了危废暂存间 1 间，约 10m²，废活性炭交给四川省中明环境治理有限公司进行处置，废边角料经收集后在厂内经破碎造粒后，回用于生产；废包装材料收集后外售废品回收站；生活垃圾交由环卫部门清运处理</p>
6	<p>按照报告表要求，落实各类环境风险防范设施建设，配备相应的应急设施和装备，并定期开展应急演练；建立健全化学品管理制度</p>	<p>已落实。 企业已按照报告表要求，落实了环境风险防范措施，厂内了配置了灭火器等应急措施和装备，并定期开展应急演练，建立了环境保护管理治理</p>
7	<p>严格总量控制排放标准：项目技术改造后，挥发性有机物年排放量在原项目排放量的基础上减少 0.003 吨</p>	<p>已落实 经核算，本项目排放的有机废气满足总量控制要求</p>
<p>综上所述，本项目落实了环评批复要求。</p>		

表五

验收监测质量保证及质量控制：

本次验收监测采样及样品分析均严格按照《环境空气检测质量保证手册》和《环境水质检测质量保证手册》等要求进行，实施全程序质量控制。

- 1、验收监测期间，工况满足验收监测的规定要求；
- 2、现场采样和测试严格按照《验收监测方案》进行，并对监测期间发生的各种异常情况进行详细记录，对未能按《验收监测方案》进行现场采样和测试的原因应予以详细说明。
- 3、监测质量保证按《环境监测技术规范》和《环境空气监测质量保证手册》的要求，进行全过程质量控制。
- 4、环保设施竣工验收监测中使用的布点、采样、分析测试方法，应首先选择目前适用的国家和行业标准分析方法、监测技术规范，其次是国家环保总局推荐的统一分析方法或试行分析方法以及有关规定等。
- 5、环保设施竣工验收的质量保证和质量控制，按《环境监测技术规范》和《环境空气监测质量保证手册》的要求，进行全过程质量控制。
- 6、气体监测分析使用的大气综合采样器在进行现场前应对气体分析、采样器流量计等进行校核。
- 7、噪声监测分析使用的噪声计应在测定前后对噪声仪进行校正，测定前后声级 $\leq 0.5\text{dB}$ （A）。
- 8、实验室分析质量控制。
- 9、验收监测的采样记录及分析测试结果，按国家标准和监测技术规范有关要求进行处理和填报，并按有关规定和要求进行三级审核。

5.1 监测分析及监测仪器

本次检测项目的检测依据、依据来源、使用仪器见下表。

表 5-1 有组织排放废气检测方法及发放来源

项目	检测方法	方法来源	使用仪器及编号	检出限
非甲烷总烃	气相色谱法	HJ38-2017	QRJC-083 ZR-3260 型自动烟尘烟气综合测试仪 QRJC-004 GC-4000A 型气相色谱仪	0.07mg/m ³

表 5-2 无组织排放废气检测方法及方法来源

项目	检测方法	方法来源	使用仪器及编号	检出限
非甲烷总烃	直接进样-气相色谱法	HJ604-2017	QRJC-004 GC-4000A 型气相色谱仪	0.07mg/m ³

表 5-3 噪声监测方法、方法来源、使用仪器一览表

项目	检测方法	方法来源	使用仪器及编号	检出限
厂界噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准	GB12348-2008	QRJC-036 AWA6228+噪声统计分析仪	/

5.2 验收监测质量保证及治理控制

- 1、验收监测期间，工况必须满足验收监测的规定要求，否则停止现场采样和测试。
- 2、现场采样和测试严格按照《验收监测方案》进行，并对监测期间发生的各种异常情况进行详细记录，对未能按《验收监测方案》进行现场采样和测试的原因应予以详细说明。
- 3、监测质量保证按《环境监测技术规范》进行全过程质量控制。
- 4、环保设施竣工验收监测中使用的布点、采样、分析测试方法，首先选择目前适用的国家和行业标准分析方法、监测技术规范，其次是国家环保总局推荐的统一分析方法或试行分析方法以及有关规定等。
- 5、所有监测仪器、量具均经过计量部门检定合格并在有效期间使用。
- 6、水样测定过程中按《水和废水监测分析方法》的要求进行测定。
- 7、气体监测分析使用的大气综合采样器在进行现场前应对气体分析、采样器流量计等进行校核，校核合格后使用。
- 8、噪声监测分析使用的噪声计应在测定前后对噪声仪进行校正，测定前后声级 $\leq 0.5\text{dB}$ （A）。
- 9、验收监测的采样记录及分析测试结果，按国家标准和监测技术规范有关要求进行处理和填报，并按有关规定和要求进行三级审核。

表六

验收监测内容：

6.1 废气

项目废水监测点位布置图见附图，监测内容详见下表。

表 6-1 无组织废气监测内容一览表

样品性质	采样编号	采样位置名称	采样频次	样品状态描述	检测项目
无组织排放废气	○1#	厂界外采样点 1	采样 2 天, 每天采样 3 次	气态污染物	非甲烷总烃
	○2#	厂界外采样点 2	采样 2 天, 每天采样 3 次		
	○3#	厂界外采样点 3	采样 2 天, 每天采样 3 次		
	○4#	厂界外采样点 4	采样 2 天, 每天采样 3 次		

表 6-2 有组织废气监测内容一览表

样品性质	采样编号	采样位置名称	采样频次	样品状态描述	检测项目
有组织排放废气	◎1#	1#车间活性炭废气排气筒(处理设施前)	采样 2 天, 每天采样 3 次	气态污染物	非甲烷总烃
	◎2#	1#车间活性炭废气排气筒(处理设施后)	采样 2 天, 每天采样 3 次	气态污染物	非甲烷总烃
	◎3#	2#车间活性炭废气排气筒(处理设施前)	采样 2 天, 每天采样 3 次	气态污染物	非甲烷总烃
	◎4#	2#车间活性炭废气排气筒(处理设施后)	采样 2 天, 每天采样 3 次	气态污染物	非甲烷总烃

6.2 噪声

项目噪声监测点位布置图见附图，监测内容详见下表。

表 6-3 噪声监测内容一览表

编号	监测点位	监测项目	监测时间及频次
1#	厂界东北侧外约 1m 处	等效连续 A 声级 (Leq)	正常工况下连续监测 2 天, 每天昼间监测一次
2#	厂界东南侧外约 1m 处		
3#	厂界西南侧外约 1m 处		
3#	厂界西北侧外约 1m 处		

表七

验收监测期间生产工况记录：

7.1 生产工况

2022年2月21~22日，德阳陪塑塑胶科技有限公司塑料制品改建项目正常进行工作，运营负荷率均达到75%以上，环保设施正常运行，符合验收监测条件。

表 7-1 验收监测期间生产工况

产品名称	设计年产量	验收监测期间实际产量	工况	监测日期
PE 管材	0.2t/d	0.16t/d	80%	2022.2.21
塑料制品	0.067t/d	0.057t/a	85%	2021.2.21
PE 管材	0.2t/d	0.16t/d	80%	2022.2.22
塑料制品	0.067t/d	0.057t/a	85%	2021.2.22

验收监测结果：

7.2 污染物达标排放监测结果

7.2.1 废气监测结果

1、有组织废气监测结果

表 7-2 有组织排放废气检测结果表

项目 \ 点位		1#车间活性炭废气排气筒（处理设施前）◎1# 排气筒高度 15m					
		2022年2月21日			2022年2月22日		
		第1次	第2次	第3次	第1次	第2次	第3次
非甲烷总烃	标干流量 (m ³ /h)	3040			3124		
	排放浓度 (mg/m ³)	1.32	1.40	1.38	1.36	1.32	1.26
	排放速率 (kg/h)	4.01×10 ⁻³	4.26×10 ⁻³	4.20×10 ⁻³	4.25×10 ⁻³	4.12×10 ⁻³	3.94×10 ⁻³

表 7-3 有组织排放废气检测结果表

项目 \ 点位		1#车间活性炭废气排气筒（处理设施后）◎2# 排气筒高度 15m					
		2022年2月21日			2022年2月22日		
		第1次	第2次	第3次	第1次	第2次	第3次
非甲烷总烃	标干流量 (m ³ /h)	5573			5660		
	排放浓度 (mg/m ³)	0.44	0.30	0.49	0.29	0.31	0.38
	排放速率 (kg/h)	2.45×10 ⁻³	1.67×10 ⁻³	2.73×10 ⁻³	1.64×10 ⁻³	1.76×10 ⁻³	2.15×10 ⁻³

表 7-4 有组织排放废气检测结果表

项目		点位		2#车间活性炭废气排气筒（处理设施前）◎3# 排气筒高度 15m					
				2022 年 2 月 21 日			2022 年 2 月 22 日		
				第 1 次	第 2 次	第 3 次	第 1 次	第 2 次	第 3 次
非甲烷总烃	标干流量 (m ³ /h)	1411			1288				
	排放浓度 (mg/m ³)	1.25	1.24	1.37	1.11	1.17	1.22		
	排放速率 (kg/h)	1.76×10 ⁻³	1.75×10 ⁻³	1.93×10 ⁻³	1.43×10 ⁻³	1.51×10 ⁻³	1.57×10 ⁻³		

表 7-5 有组织排放废气检测结果表

项目		点位		2#车间活性炭废气排气筒（处理设施后）◎4# 排气筒高度 15m					
				2022 年 2 月 21 日			2022 年 2 月 22 日		
				第 1 次	第 2 次	第 3 次	第 1 次	第 2 次	第 3 次
非甲烷总烃	标干流量 (m ³ /h)	1571			1494				
	排放浓度 (mg/m ³)	0.42	0.43	0.37	0.34	0.42	0.29		
	排放速率 (kg/h)	6.60×10 ⁻⁴	6.76×10 ⁻⁴	5.81×10 ⁻⁴	5.08×10 ⁻⁴	6.28×10 ⁻⁴	4.33×10 ⁻⁴		

监测结果表明，项目有组织废气排放口排放的 VOCs（以非甲烷总烃计）的排放浓度，1#车间排放浓度在 1.64×10⁻³~2.45×10⁻³mg/m³ 之间，2#车间排放浓度在 4.33×10⁻⁴~6.76×10⁻⁴mg/m³ 之间满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 中大气污染物特别排放限值（≤60mg/m³）。

2、无组织废气监测结果

表 7-6 无组织废气监测结果表 单位 mg/m³

项目		点位		2021 年 9 月 13 日				2021 年 9 月 114 日			
				厂界外 ○1#	厂界外 ○2#	厂界外 ○3#	厂界外 ○4#	厂界外 ○1#	厂界外 ○2#	厂界外 ○3#	厂界外 ○4#
				第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次
非甲烷总烃	第一次	0.28	0.35	0.34	0.47	0.23	0.38	0.37	0.42		
	第二次	0.29	0.37	0.44	0.46	0.25	0.33	0.42	0.44		
	第三次	0.27	0.32	0.45	0.43	0.25	0.38	0.41	0.39		

监测结果表明，项目无组织排放的 VOCs（以非甲烷总烃计）的排放浓度在 0.23~0.47mg/m³ 之间，满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 9 企业边界大气污染物浓度限值（≤1.0mg/m³）。

7.2.2 噪声监测结果

表 7-7 厂界环境噪声监测结果 单位：dB (A)

点位	检测时间		检测结果 (Leq)	标准限值	计量单位
▲1#	2022 年 2 月 21 日	昼间	53.0	昼间 60	dB(A)

项目厂界东侧 外约 1m 处	2022 年 2 月 22 日	昼间	52.6	夜间 50
▲2# 项目厂界南侧 外约 1m 处	2022 年 2 月 21 日	昼间	52.3	
	2022 年 2 月 22 日	昼间	52.4	
▲3# 项目厂界西侧 外约 1m 处	2022 年 2 月 21 日	昼间	52.8	
	2022 年 2 月 22 日	昼间	52.6	
▲4# 项目厂界北侧 外约 1m 处	2022 年 2 月 21 日	昼间	52.1	
	2022 年 2 月 22 日	昼间	52.7	

监测结果表明，厂界环境噪声测点昼间监测结果在 52.1~53.0dB（A）之间，低于标准限值 60dB（A），因此项目场界噪声能够达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12348-2008 表 1 中 2 类功能区标准限值。

7.3 总量控制

1、废气

项目有机废气经有效捕集后，通过二级活性炭废气设备处理后，通过 15m 高的排气筒排放。

根据环评内容，项目年产 PE、PPR 管材 800t，塑料制品 100t，由于本项目实行分期验收，目前最大产能为 PE 管材 60t，塑料制品 20t，占总产能的 9%，因此总量控制按照 9% 进行核算

根据检测结果，实际排放量核算：

$$\text{VOCs: } (2.067 \times 10^{-3} + 2.81 \times 10^{-4}) \text{ kg/h} \times 16\text{h} \times 300\text{d} \times 10^{-3} = 0.0127\text{t/a}$$

表 7-8 废气污染物总量控制指标表

类别	项目	总量控制指标 (t/a)	总量控制指标的 9% (t/a)	实际排放量 (t/a)	是否满足要求
废气	VOCs	0.417	0.0375	0.0127	满足

综上，污染物的排放量满足总量控制要求。

表八

验收监测结论：**8.1 工程建设**

本项目位于中江县永丰乡大码口村8组，租赁村民林勇民原砖厂闲置土地17.605亩（约11736m²）。项目内容及规模为：1#厂房建设了PE管材生产线1条（包括1台拌料机、1台自动上料机、1台激光印字机、1台冷却水箱、1台牵引机、1台切割机、1台翻滚架），吹塑机2台、注塑机1台、造粒机1台、破碎机4台、1台水泵，2#厂房建设了造粒机2台、破碎机2台，目前项目最大产能年产塑料制品20t、PE管材60t的生产能力。

企业对本项目进行分期验收，待后期其他设备建设运行后，再另行验收

8.2 环境保护措施

按项目环评文件及其批复文件的相关要求，本项目废水、废气、噪声及固废污染防治措施均已落实，并确保各污染物能够达标排放或综合利用。

8.3 污染物排放情况

（1）废水：企业已在1#车间内南侧修建的冷却水池1座（容积20m³，共计1座），冷却水经各自车间的冷却水池收集冷却后循环使用，不外排，定期补充蒸发损耗，企业在厂区西侧修建了预处理池1座（60m³）对生活污水进行预处理，生活污水经预处理池处理后，定期清运清掏用作周边农田农肥使用，不外排。

（2）废气：企业在1#生产车间的2台吹塑机、1台注塑机、2台造粒机、1台挤出机上了集气罩，有机废气经集气罩收集后，引风机通过管线将被捕集的有机废气引至已设置的二级活性炭吸附装置，经活性炭吸附装置收集处理后，通过1根15m高的排气筒排放（DA001）；企业在2#车间的造粒机上安装了集气罩，有机废气经集气罩收集后，引风机通过管线将被捕集的有机废气引至已设置的二级活性炭吸附装置，经活性炭吸附装置收集处理后，通过1根15m高的排气筒排放（DA002）。企业在1#生产车间划定了固定的破碎区，并设置了4台破碎机，企业加强管理，保持车间清洁，定期打扫破碎区。

根据验收检测结果，项目有组织废气排放口排放的VOCs（以非甲烷总烃计）的排放浓度，1#车间排放浓度在 $1.64 \times 10^{-3} \sim 2.45 \times 10^{-3} \text{mg/m}^3$ 之间，2#车间排放浓度在 $4.33 \times 10^{-4} \sim 6.76 \times 10^{-4} \text{mg/m}^3$ 之间满足《合成树脂工业污染物排放标准》

（GB31572-2015）表5中大气污染物特别排放限值（ $\leq 60 \text{mg/m}^3$ ）；项目无组织排放

的 VOCs（以非甲烷总烃计）的排放浓度在 0.23~0.47mg/m³ 之间，满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 9 企业边界大气污染物浓度限值（≤1.0mg/m³）。

（3）噪声：监测结果表明，项目场界噪声能够达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12348-2008 表 1 中 2 类功能区标准限值。

（4）固体废弃物：企业在车间外东侧设有一般暂存区，面积约 20m²，废括废边角料、废包装材料经收集分类分区堆放于堆放一般固废暂存区，废包装材料收集后外售废品回收站，废边角料经破碎造粒后回用于生产，生活垃圾交由环卫部门清运处理；企业在厂房南侧设置了危废暂存间 1 间，约 10m²，废活性炭交给四川省中明环境治理有限公司进行处置。

（5）地下水防控措施

企业厂房内、冷却水池、厂区道路均已采用混凝土进行了硬化处理，在采取以上的地下水污染预防措施，能有效将项目运营期对地下水的影响减至最小。

8.4 环境调查管理结论

本项目执行了环境影响评价制度，环境保护审查、审批手续完备，技术资料与环境保护档案资料基本齐全。建立了环境管理制度。本项目工程环境管理基本上落实了环境影响评价文件及其批复文件的要求。

8.5 排污许可证申领情况

本项目已在全国排污许可证管理信息平台进行了排污登记的填报工作，排污许可证登记编号：91510623MA68MTB04Q001Y。

8.6 总量控制指标

经核算，本项目 VOCs 排放量为 0.0127 吨/年，满足总量控制指标。

综上所述，本项目严格执行环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工，同时投入使用的“三同时”制度。验收监测期间，项目运行过程中产生的废水、废气、噪声和固废均能够达标排放或综合利用，对周围环境影响较小。符合通过建设项目竣工环境保护验收条件，建议德阳陪塑塑胶科技有限公司塑料制品改建项目（一期）通过建设项目竣工环境保护验收。

8.7 建议

（1）加强对生产设备的日常管理与维护工作，使其保持良好的运行状态，减少

污染物的排放；

(2) 加强环境监管，严格按照环评文件提出的环境监测计划定期实施环境监测。

(3) 做好风险防范措施，最大程度杜绝风险事故发生。

建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：德阳陪塑塑胶科技有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称	塑料制品改建项目（一期）				项目代码	5106-510623-07-02-786167				建设地点	中江县永丰乡大码口村8组		
	行业类别（分类管理名录）	二十六、橡胶和塑料制品业				建设性质	√新建 □改扩建 □技术改造				项目厂区中心经度/纬度	北纬：N 31° 35' 17.368" 东经：105° 2' 2.594"		
	设计生产能力	PE 管材 500t/a、PPR 管材 300t/a、PE 塑料制品 100t/a				实际生产能力	PE 管材 60t/a、PE 塑料制品 20t/a				环评单位	四川创新发环境科技有限责任公司		
	环评文件审批机关	德阳市生态环境局				审批文号	德环审批（2021）365号				环评文件类型	报告表		
	开工日期	2021年8月				竣工日期	2022年1月				排污许可证申领时间	2022年1月		
	环保设施设计单位	/				环保设施施工单位	/				本工程排污许可证编号	91510623MA68MTB04Q001Y		
	验收单位	四川齐荣检测有限责任公司				环保设施监测单位	四川齐荣检测有限责任公司				验收监测时工况	80%、85%		
	投资总概算（万元）	4000				环保投资总概算（万元）	82.1				所占比例（%）	2		
	实际总投资	1000				实际环保投资（万元）	57.1				所占比例（%）	5.71		
	废水治理（万元）	3	废气治理（万元）	40	噪声治理（万元）	2	固体废物治理（万元）	3.1			绿化及生态（万元）	0	其他（万元）	9
新增废水处理设施能力	/				新增废气处理设施能力	/				年平均工作时	4800			
运营单位	德阳陪塑塑胶科技有限公司				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）	91510623MA68MTB04Q				验收时间	2022.2.21~22			
污染物排放与总量控制（工业建设项目详填）	污染物	原有排放量(1)	本期工程实际排放浓度(2)	本期工程允许排放浓度(3)	本期工程产生量(4)	本期工程自身削减量(5)	本期工程实际排放量(6)	本期工程核定排放总量(7)	本期工程“以新带老”削减量(8)	全厂实际排放总量(9)	全厂核定排放总量(10)	区域平衡替代削减量(11)	排放增减量(12)	
	废水													
	化学需氧量													
	氨氮													
	石油类													
	废气													
	二氧化硫													
	烟尘													
	工业粉尘													
	氮氧化物													
工业固体废物														
与项目有关的其他特征污染物	VOC			60			0.0127	0.0375		0.0127				

注：1、排放增减量：（+）表示增加，（-）表示减少。2、(12) = (6) - (8) - (11)，(9) = (4) - (5) - (8) - (11) + (1)。3、计量单位：废水排放量——万吨/年；废气排放量——万标立方米/年；工业固体废物排放量——万吨/年；水污染物排放浓度——毫克/升