

立明验字
2023-004 号

四川省时发包装有限公司
时发塑料包装产品生产项目
竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：四川省时发包装有限公司

编制单位：四川立明检测技术有限公司

二〇二三年四月



检验检测机构 资质认定证书

证书编号: 172312050529

名称: 四川立明检测技术有限公司

地址: 四川省德阳市旌阳区工业集中发展区玉山街与青海路交汇处东北角

经审查, 你机构已具备国家有关法律、行政法规规定的基本条件和能力, 现予批准, 可以向社会出具具有证明作用的数据和结果, 特发此证。资质认定包括检验检测机构计量认证。

检验检测能力及授权签字人见证书附表。

你机构对外出具检验检测报告或证书的法律責任由四川立明检测技术有限公司承担。

此资质仅限于四川省时发包装有限公司“时发塑料包装产品生产项目”使用

许可使用标志



172312050529

发证日期: 2018年11月01日

有效期至: 2023年11月01日

发证机关:



本证书由国家认证认可监督管理委员会监制, 在中华人民共和国境内有效。

建设单位：四川省时发包装有限公司

法人代表：许 伟

编制单位：四川立明检测技术有限公司

法人代表：杨 林

建设单位：四川省时发包装有限公司	编制单位：四川立明检测技术有限公司
电话：18008161828	电话：（0838）2220882
地址：四川省德阳市罗江区金山镇工业区 97 号地块	地址：德阳市旌阳区工业集中发展区青海路 69 号

目 录

表一	建设项目概况	1
表二	建设项目工程内容	3
表三	主要污染物的产生、治理及排放	17
表四	环境影响评价结论、建议及审批部门审批决定	22
表五	验收监测质量保证及质量控制	25
表六	验收监测内容	26
表七	验收监测期间生产工况及监测结果	27
表八	验收监测结论与建议	31
附表：“三同时”验收登记表		
附图一	项目地理位置图	
附图二	平面布局及监测点位图	
附图三	外环境关系图	
附图四	现场照片	
附件 1	营业执照	
附件 2	环境影响报告表的批复	
附件 3	排污登记回执	
附件 3	验收监测报告	
附件 4	工况证明	
附件 5	企业变动情况说明	
附件 6	验收组意见	
附件 7	自主验收公示截图	

表一 建设项目概况

建设项目名称	时发塑料包装产品生产项目				
建设单位名称	四川省时发包装有限公司				
建设项目性质	新建√ 改扩建 技改 迁建				
建设地点	四川省德阳市罗江区金山镇工业区 97 号地块				
设计生产能力	气泡膜 60t/a、EPE 珍珠棉袋及珍珠棉膜 100t/a、EPE 型材及片材 60t/a、缠绕膜 250t/a、塑料袋 200t/a、塑料薄膜 50t/a，合计 720t/a				
实际生产能力	气泡膜 60t/a、EPE 珍珠棉袋及珍珠棉膜 100t/a、EPE 型材及片材 60t/a、缠绕膜 250t/a、塑料袋 200t/a、塑料薄膜 50t/a，合计 720t/a				
建设项目环评时间	2022 年 7 月	开工建设时间	2022 年 8 月		
调试日期	2023 年 3 月	现场监测时间	2023 年 3 月		
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	四川清元环保科技发展有限公司		
环保设施设计单位	/	环保设施施工单位	/		
投资总概算	2500 万元	环保投资总概算	44.3 万元	比例	1.77%
实际总投资	2500 万元	实际环保投资	46 万元	比例	1.84%
验收监测依据	1、《建设项目环境保护管理条例》（国务院令第 682 号，2017.10.1）； 2、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4 号，2017.11.20）； 3、《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（公告 2018 年第 9 号，2018.5.15）； 4、《四川省时发包装有限公司时发塑料包装产品生产项目环境影响报告表》（四川清元环保科技发展有限公司，2022.6）； 5、德阳市生态环境局德环审批（2022）236 号关于《四川省时发包装有限公司时发塑料包装产品生产项目环境影响报告表》的批复，2022.7.27。				

验收监测评价标准、标号、级别、限值	验收标准与环评标准对照表见表 1-1。								
	表 1-1 验收标准与环评标准对照表								
	类型	验收标准				环评标准			
	废水	执行《污水综合排放标准》 (GB8978-96) 表 4 中三级标准				执行《污水综合排放标准》 (GB8978-96) 表 4 中三级标准			
		pH (无量纲)		6-9		pH (无量纲)		6-9	
		化学需氧量		500		化学需氧量		500	
		五日生化需氧量		300		五日生化需氧量		300	
		氨氮		45		氨氮		45	
		悬浮物		400		悬浮物		400	
	废气	颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 中最高允许排放浓度和最高允许排放速率二级标准；VOCs 执行《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》(DB51/ 2377-2017) 表 3、表 5 限值				颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 中最高允许排放浓度和最高允许排放速率二级标准；VOCs 排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) 相应排放标准			
		项目	最高排放速率	最高排放浓度	无组织排放监控浓度	项目	最高排放速率	最高排放浓度	无组织排放监控浓度
		VOCs	3.4	60mg/m ³	20mg/m ³	VOCs	/	100mg/m ³	4.0mg/m ³
		颗粒物	3.5kg/h	120mg/m ³	1.0mg/m ³	颗粒物	3.5kg/h	120mg/m ³	1.0mg/m ³
	噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类标准				《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类标准			
		昼间噪声		65dB(A)		昼间噪声		65dB(A)	
		夜间不生产				夜间噪声		55dB(A)	
	固废	一般固废执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001) 中相关要求；危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001) 中相关要求				一般固废执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001) 中相关要求；危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001) 中相关要求			

表二 工程建设内容

四川省时发包装有限公司于四川省德阳市罗江区金山镇工业区 97 号地块投资建设了“时发塑料包装产品生产项目”，该项目于 2022 年 7 月 27 日取得环评批复。

项目租赁已建成闲置厂房，占地面积约 2386m²，设置吹塑区、制袋区、印刷区、拌料区、覆膜区、增厚区、库房等。购置安装制袋机、单层吹膜机组、双层吹膜机组、三层吹膜机组、缠绕膜挤塑机组、EPE 挤塑机组、QD 气泡膜机组、Q3 可调速覆膜机、MH 混料机、印刷机等生产设备，同时配套建设相应环保设施，生产规模为气泡膜 60t/a、EPE 珍珠棉袋及珍珠棉膜 100t/a、EPE 型材及片材 60t/a、缠绕膜 250t/a、塑料袋 200t/a、塑料薄膜 50t/a。

目前，项目总投资 2500 万元，实际环保投资 46 万元，占总投资额的 1.84%。该项目各生产线与各项环保设施、设备均已正常投入使用，处于试运行状态，满足竣工环境保护验收条件。

1、地理位置及平面布置

本项目位于四川省德阳市罗江区金山镇工业区 97 号地块。根据现场调查，项目周边以工业企业为主，最近敏感目标为东侧 560m 外上风向的长桥郡小区以及东南 1km 外黄水河。项目地块不涉及生态保护红线，周边外环境关系详见下表：

表2-1 外环境关系介绍

名称	方位	与厂界距离（m）	性质/生产性质
金雨升家具	东南	2-152m	家具等生产
百分百家具	东南	213-400m	家具等生产
洋城塑业	东南	403-502m	塑料产品等生产
泉威电子	东北	25-525m	家具、塑料等生产
锦湘发新能源	东	360-521m	生物质颗粒生产
正鹏农牧科技	东北	390-552m	饲料生产
汉印包装	西北	180-563m	包装印刷生产
迪弗电子	西	2-363m	电子元件、电工器材生产
豪瑞达科技	东北	160-295m	电子元器件、机械生产
金典木业	东北	300-380m	板式家具生产
美丽居建材	东北	380-510m	腻子、石膏等建材生产
黄水河	东南	1km	泄洪、灌溉
长桥郡小区	东	560-760m	小区

根据现场勘查，项目与周边企业环境相容，与环评时期对比，本项目周边环

境无重大变动。

2、平面布置

项目车间大门与厂区道路相连，交通方便。进厂右侧为办公生活区。原料进厂后经消防通道转运至西南侧原料库存放，成品库布置在车间东北侧，便于成品出厂。生产车间内由西南向东北依次布置拌料区、吹塑区、制袋区、半成品区、覆膜区及增厚区。本项目在总平布置上充分考虑环保要求，车间内高噪声设备尽量设置在远离其它生产企业的区域；利用设备基础减振、厂房隔声和距离衰减等方式减小噪声对周围环境的影响。

综上，根据验收调查，本项目车间平面布置与环评时期无重大变动。

2、项目建设概况

(1) 产品及生产规模

项目产品方案如下：

表2-2 产品方案

序号	产品名称	年产量	标准
1	气泡膜	60t/a	GB/T20220-2006;GB/T6672-2001
2	EPE 珍珠棉袋、珍珠棉膜	100t/a	GB/T20220-2006;GB/T6672-2001
3	EPE 型材及片材	60t/a	B/T20220-2006;GB/T6672-2001
4	缠绕膜	250t/a	GB/T20220-2006;GB/T6672-2001
5	塑料袋	200t/a	GB/T20220-2006;GB/T6672-2001
6	塑料薄膜	50t/a	GB/T6672-2001/GB/T20220-2006
	共计	720t/a	

(2) 实际总投资及环保投资

项目总投资 2500 元，实际环保投资 46 万元，占项目总投资的 1.84%。

(3) 项目组成和建设内容

本次验收项目组成和建设内容见表 2-3。

表 2-3 项目建设内容组成对照表

项目名称		环评建设内容	实际建设内容	备注
主体工程	生产车间	依托现有厂房进行适应性功能区划。车间面积 5000m ² ，位于厂区西南侧，钢架结构，1F，H=10m，分区布设吹塑区、制袋区、印刷区、拌料区、覆膜区、增厚区、库房等。设备均分区布设，配套相应环保设施	车间面积 5000m ² ，位于厂区西南侧，钢架结构，1F，H=10m，分区布设吹塑区、制袋区、印刷区、拌料区、覆膜区、增厚区、库房等。设备均分区布设，配套相应环保设施	一致
公用工程	供水	本项目生产、生活用水均依托工业园区供水系统，由自来水管网供给。	管网供给	一致

	供电	依托园区供电系统，由市政电网供给。	电网供给	一致
办公及生活设施	办公及宿舍	位于厂区进门东北侧，3层，砖混结构，建筑面积800m ² ，本厂不设食堂，办公室和宿舍在同一幢楼	位于厂区进门东北侧，3层，砖混结构，建筑面积800m ²	一致
环保工程	废气治理	破碎粉尘：设置有独立密闭的造粒破碎间，严格控制破碎后的粒径，加强清扫。	取消破碎工艺，不再产生此类粉尘	变动
		投料粉尘：通过车间四周安装排风扇进行无组织排放，要加强通风与清扫，尽可能减少粉尘无组织排放量。	通过车间四周安装排风扇进行无组织排放	一致
		有机废气：设置集气罩+二级活性炭吸附装置+15m排气筒（DA001）排放（要求集气罩集风口面积大于产生有机废气处尺寸，同时在每根集气管风道内设置单向截止。排气筒设在废气处理设施北侧。）	设置集气罩+二级活性炭吸附装置+15m排气筒（DA001）排放	一致
	废水治理	厂区已建化粪池处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后，排入园区污水管网进入红玉生活污水处理厂处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级A标后排入黄水河。	生活污水由化粪池预处理后接入管网	一致
		生产废水：主要是冷却废水，经一套冷却水机组冷却后循环使用不外排。	冷却废水经一套冷却水机组冷却后循环使用不外排	一致
	噪声治理	选用低噪声设备，设备安装采用减振措施；合理布局，高噪声设备集中布置，厂房隔音；设独立的造粒及破碎间，独立的空压机房，做好隔声措施	选用低噪设备，安装减振；合理布局，高噪设备集中布置，厂房隔音；设独立的空压机房；无破碎工艺	变动
	固废治理	生活垃圾经分散垃圾桶收集后，由环卫部门清运处置	生活垃圾经分散垃圾桶收集后，由环卫部门清运处置	一致
		厂房内设置一处一般固废暂存间，用于收集边角料等一般固废，各类一般固废合理处置不外排	厂房内设置一处一般固废暂存间，用于收集边角料等一般固废，各类一般固废合理处置不外排	一致
		独立设置1间危废暂存间用于项目危废暂存，油墨桶暂存危废间，定期厂家回收；废机油、废活性炭交由有资质的单位处置	独立设置危废间一座，目前危废间产生量较少，暂未转运	一致
	地下水及土壤	车间内实施分区防渗。重点防渗区为油墨原料区、危险危废暂存间，采用防渗混凝土结构，并涂设环氧树脂防渗地坪抹面。	油墨原料及生产区、危废间重点防渗，并涂设环氧树脂地坪	一致
(4) 项目主要设备对照				

项目主要设备对照情况详见表 2-4。

表 2-4 项目主要设备一览表

序号	设备名称	规格型号	环评数量 (台/套)	实际数量 (台/套)	备注
1	制袋机	600-800 型	18	18	一致
2	单层吹膜机组	DGF 电脑控制挤塑机	6	6	一致
3	双层吹膜机组	HX 双层共挤挤塑机	2	2	一致
4	三层吹膜机组	MX-3 电脑控制多层挤塑机	1	1	一致
5	缠绕膜挤塑机组	全自动缠绕膜挤塑机	2	2	一致
6	挤塑机组	10 米冷卷 EPE 挤塑机	2	2	一致
7	气泡膜机组	SJGM-Z45*30-850	2	2	一致
8	可调速覆膜机	JB2480	1	1	一致
9	混料机	MH-4000	1	1	一致
10	印刷机	双道 8 色	1	1	一致
11	增厚机	JG-FPM-ZM1700	1	1	一致
12	横切机	/	1	1	一致
13	空压机	SCR30PM-10	1	1	一致
14	冷却水机组	MGFW-37GT/MGFW-75GT	1	1	一致
15	造粒机组	/	1	1	一致
16	破碎机(属造粒 机组内)	/	1	0	-1

3、原辅材料消耗消耗

原辅材料消耗情况见表 2-5。

表 2-5 主要原辅材料及能源消耗表

类别	原料名称	环评年耗量	实际年耗量	备注
原辅材料	LDPE 低密度高压聚乙烯	300t/a	300t/a	一致
	LLDPE 线型低密度聚乙烯	200t/a	200t/a	一致
	HDPE 高密度低压聚乙烯	200t/a	200t/a	一致
	色母	20t/a	20t/a	一致
	水性油墨	0.6t/a	0.6t/a	一致
	滑石粉(粉状)	0.4t/a	0.4t/a	一致
	开口剂(粉状)	1t/a	1t/a	一致
	单甘脂(粉状)	1t/a	1t/a	一致
能源	二氧化碳	5.2t/a	5.2t/a	一致
	水	500t/a	500t/a	当地电网
	电	45 万 KWh	45 万 KWh	市政管网

企业员工环评预计职工总人数 26 人，目前实际职工 26 人，全年工作日为 330 天，职工不在厂内食宿。根据企业试运行以来用水情况，本项目实际生产期间水平衡见图 2-1。

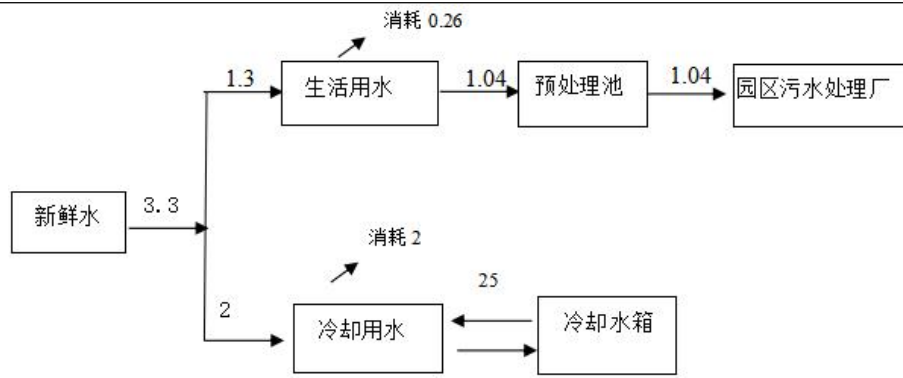


图 2-1 项目水量平衡图 (单位 m^3/a)

主要工艺流程及产污环节：

(一) 气泡膜

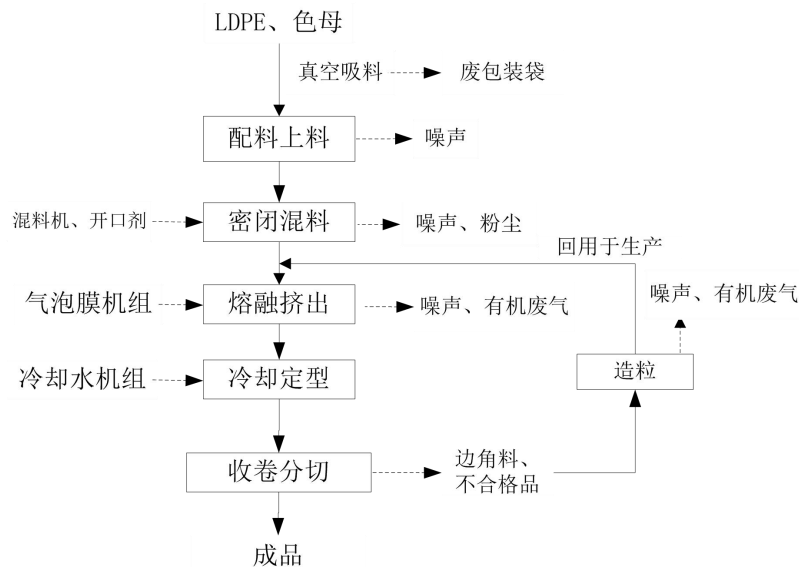


图 2-2 气泡膜工艺流程及产污流程图

工艺流程简述：

①配料上料：将LDPE颗粒、母粒根据配方比例倒入投料箱内，然后经管道吸入气泡膜机的料仓内，在料仓内计量输送至密闭混料机内部。LDPE颗粒、增白母粒为 3-5mm 的大颗粒物料，在此过程无粉尘产生，会产生噪声。

②密闭混料：混料机中加入开口剂，启动混料机，将物料在密闭状态下充分搅拌混合。在此过程产生粉尘、噪声。

③熔融挤出：混合后的物料吸入气泡膜机组中进行熔融挤出，加热温度 180℃，熔料从机筒挤出进入模具腔后，形成膜片，然后由气泡膜泡成型棍进行气泡膜成型充气。在此过程会产生噪声、有机废气。

④冷却定型：挤出成膜过程中水冷装置的循环冷却水对薄膜进行间接冷却，水通过循环水池循环使用，定期添加新鲜用水，无外排。

⑤收卷、分切：通过以上工序生产的气泡膜收卷，按照客户要求分切成不同长度和宽度，得到成品，直接入库待销售。在此过程会产生边角料。

(二) EPE珍珠棉袋、珍珠棉膜

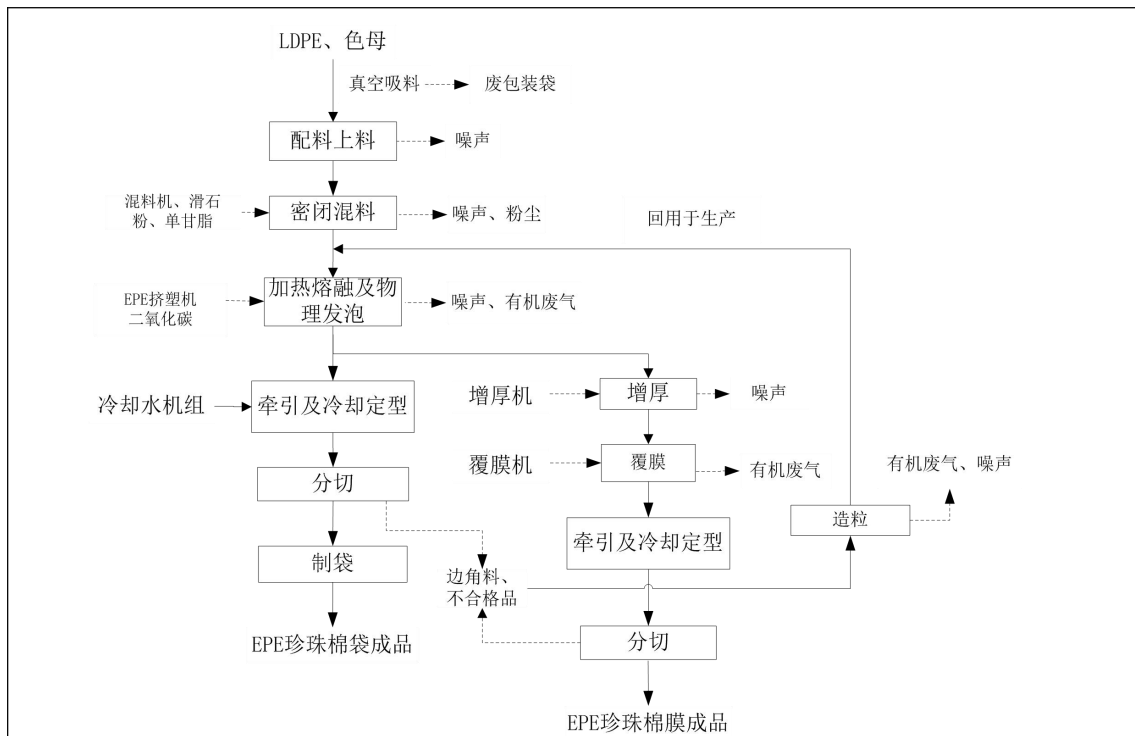


图 2-3 EPE珍珠棉袋、珍珠棉膜工艺流程及产污流程图

(1)EPE珍珠棉袋工艺流程简述：

①配料上料：将LDPE颗粒、母粒根据配方比例倒入投料箱内，然后经管道吸入料仓内，在料仓内计量输送至密闭混料机内部。LDPE颗粒、增白母粒为3-5mm的大颗粒物料，在投料过程无粉尘产生。

②密闭混料：混料机中加入滑石粉、单甘脂，启动混料机，将物料在密闭状态下充分搅拌混合。在此过程产生粉尘、噪声。

③加热熔融及物理发泡：通过挤出机的电加热系统将物料在加热筒内加工成熔融态物料，温度150℃~180℃，同时在挤出机中部高压注入发泡气体CO₂和熔融的单甘酯，温度降为90℃~120℃，便于成型。通过设备自带泵将二氧化碳充入挤出机内，形成珍珠棉塑料。同时使用冷却水对机头进行冷却降温。整个熔融发泡过程是经物理发泡产生气泡，将其加工成具有可塑性的过程，不涉及任何化学反应。此阶段产生有机废气和噪声产生。

④牵引及冷却定型：对熔融物料在挤出后进行桶状开口，牵引片料在长距离展架上进行自然冷却成型并进行展平处理。

⑤分切：展平后的珍珠棉进行人工检验。并按照客户要求分切成不同长度和宽度。

⑥制袋：根据客户要求对于需要制袋的，成型好的EPE膜送入制袋机，根据规格要求制成EPE珍珠棉袋。

⑦包装成品：根据产品规格大小选择合适包装袋及纸箱进行标识标签及包装工作

(2) 珍珠棉膜工艺流程简述

前面工序与EPE珍珠棉袋一致，不再赘述。

④增厚：根据客户的要求增加珍珠棉膜的厚度，即将珍珠棉膜叠加成两层或多层，在 70℃左右，进行挤压增厚处理。由于压力和温度均较低，不会有PE分解引起的有机废气，增厚过程产生噪声(N)。

⑤覆膜：利用覆膜机在EPE发泡膜上覆一层塑料薄膜，增强产品强度，从而不易断裂。此过程覆膜机温度为 110℃，将产生有机废气。

⑥牵引及冷却定型：对熔融物料在挤出后进行桶状开口，牵引片料在长距离展架上进行自然冷却成型并进行展平处理。

⑦分切：人工检验展平后的珍珠棉，按客户要求分切成不同长度宽度得到成品。

(三) EPE片材

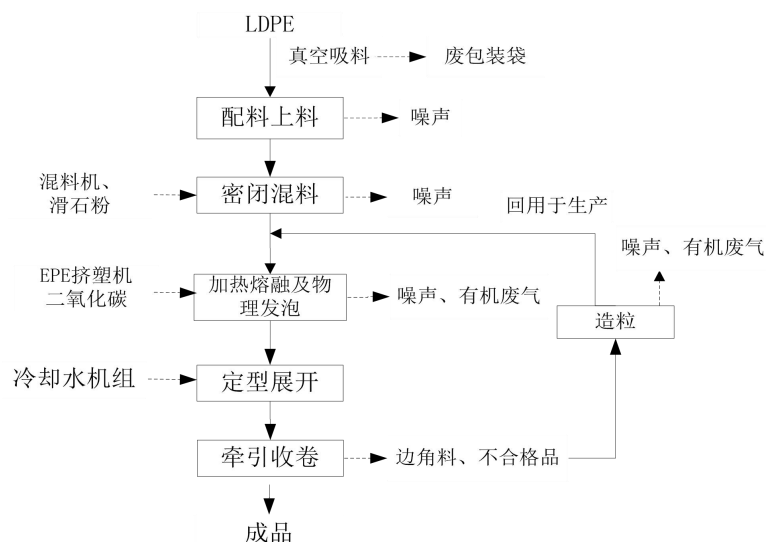


图 2-4 EPE片材工艺流程及产污流程图

EPE片材工艺流程简介：

①配料上料：将LDPE颗粒倒入投料箱内，然后经管道吸入挤塑机的料仓内，

在料仓内计量输送至密闭混料机内部。LDPE颗粒为 3-5mm的大颗粒物，在投料过程无粉尘产生。

②密闭混料：混料机中加入滑石粉，启动混料机，将物料在密闭状态下充分搅拌混合。在此过程无粉尘产生，会产生噪声。

③加热熔融及物理发泡：通过挤出机的电加热系统将物料在加热筒内加工成熔融态物料，温度 $150^{\circ}\text{C}\sim 180^{\circ}\text{C}$ ，同时在挤出机中部高压注入发泡气体 CO_2 和熔融的单甘酯，温度降为 $90^{\circ}\text{C}\sim 120^{\circ}\text{C}$ ，便于成型。通过设备自带泵将二氧化碳充入挤出机内，形成珍珠棉塑料。同时使用冷却水对机头进行冷却降温。整个熔融发泡过程是经物理发泡产生气泡，将其加工成具有可塑性的过程，不涉及任何化学反应。此阶段产生有机废气和噪声产生。

④定型展开：根据要生产的片材厚度，在挤出机过滤板上安装相应的过滤网，过滤网根据片材厚度选择，当挤出片材棱与棱之间不再粘连时，启动定径鼓风机和风圈风机将机头喷出的筒状发泡片材分开，边牵引边撕掉端部次品，此过程将产生聚乙烯边角料、噪声。

⑤牵引收卷：经展平架到牵引机，再到收卷机，迅速将其绕紧在收卷轴的纸管上。调节牵引机速度和收卷轴速度，使之与片材的挤出速度相匹配。包装成产品。

（四）EPE型材

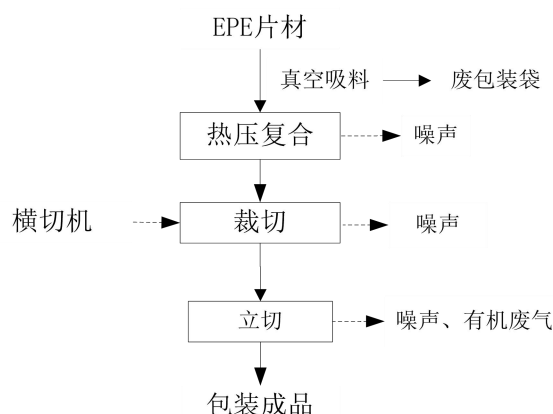


图 2-5 EPE型材工艺流程及产污流程图

EPE型材生产是将本厂生产的EPE片材按照客户要求的厚度进行复合，并切割成相应的图形。

EPE型材工艺流程简介:

热压复合:EPE片材根据客户需求进行复合增加其厚度,热压的方式进行,加热温度控制在 100℃左右。

裁切:按照要求切割成不同的大小,一部分包装外售另一部分进入立切工序。

立切:将裁切成型的型材根据图纸切割成镂空等形状。

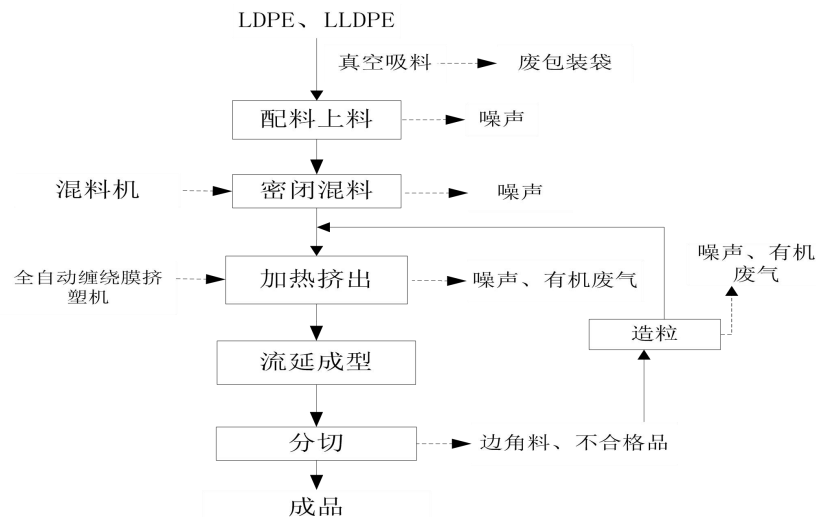
(五) 缠绕膜

图 2-6 缠绕膜工艺流程及产污流程图

缠绕膜工艺流程简介:

LLDPE、LDPE颗粒、吸入混料机进行密闭混料;混合后的原料通过密封管道进入全自动缠绕膜挤塑机,进行加热挤出、流延成型等工序;整个加热过程中采用电进行加热,然后根据客户的要求进行分切,最后作为成品入库。

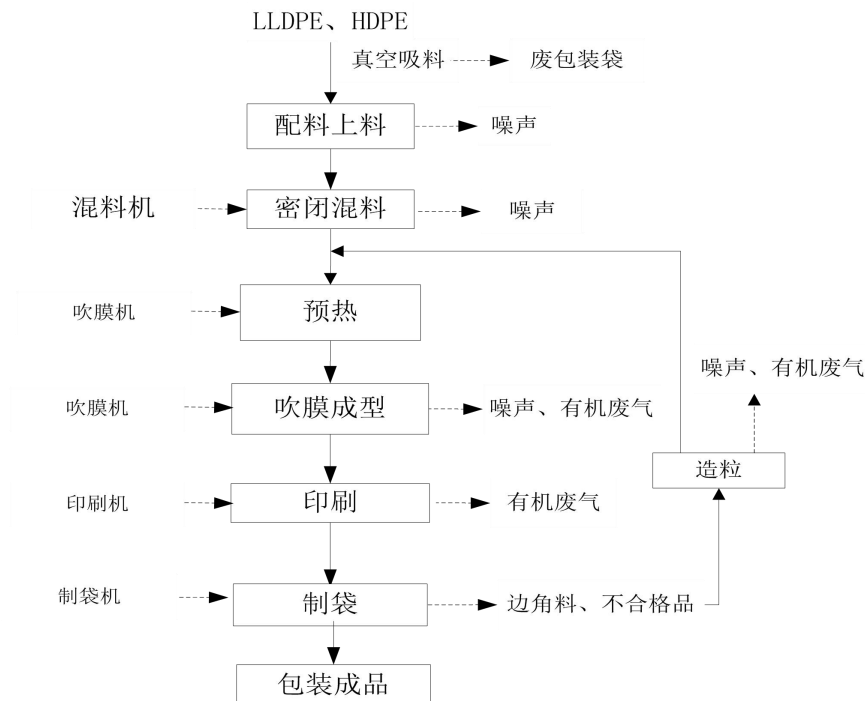
(六) 塑料袋

图 2-7 塑料袋工艺流程及产污流程图

工艺流程简介：

①配料上料：将LLDPE、HDPE颗粒倒入投料箱内，然后经管道吸入料仓内，在料仓内计量输送至密闭混料机内部。LDPE颗粒为 3-5mm的大颗粒物料，在投料过程无粉尘产生。

②密闭混料：启动混料机，将物料在密闭状态下充分搅拌混合。在此过程无粉尘产生，会产生噪声。

③预热：将物料通过吹膜机预热至 160~180 摄氏度，使物料软化。

④吹膜成型：是指将塑料粒子加热融化再吹成薄膜的一种塑料加工工艺，通常采用将聚合物挤出成型管状膜坯，在较好的熔体流动状态下通过高压空气将管膜吹胀到所要求的厚度，经冷却定型后成为薄膜。在此过程会产生噪声、有机废气。

⑤印刷：先将印刷版装在印刷机上，然后由印刷机把墨涂敷于印版上有文字和图像的地方，再直接转印到塑料薄膜上，从而复制出与印版相同的印刷品。本项目采用的油墨为水性油墨。印刷由客户提供印刷版，本项目不进行制版工序。在此过程会产生有机废气。

⑥制袋：印刷完成后，送入制袋机，根据规格要求制成相应的成品，对于不需要图文的塑料袋，则吹膜完成后直接送入制袋机然后得到成品。此过程会产生不合格品。

⑦包装成品：根据产品规格大小选择合适包装袋及纸箱进行标识标签及包装工作。

（七）塑料薄膜

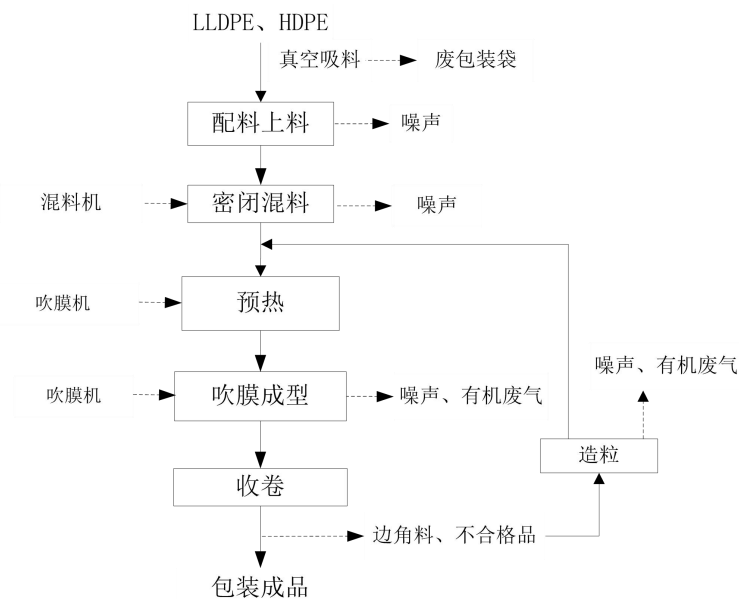


图 2-8 塑料薄膜工艺流程及产污流程图

工艺流程简介：

①配料上料：将LLDPE、HDPE颗粒倒入投料箱内，然后经管道吸入料仓内，在料仓内计量输送至密闭混料机内部。LDPE颗粒为 3-5mm 的大颗粒物，在投料过程无粉尘产生。

②密闭混料：启动混料机，将物料在密闭状态下充分搅拌混合。在此过程无粉尘产生，会产生噪声。

③预热：将物料通过吹膜机预热至 160~180 摄氏度，使物料软化。

④吹膜成型：是指将塑料粒子加热融化再吹成薄膜的一种塑料加工工艺，通常采用将聚合物挤出成型管状膜坯，在较好的熔体流动状态下通过高压空气将管膜吹胀到所要求的厚度，经冷却定型后成为薄膜。在此过程会产生噪声、有机废气。

⑤收卷：将薄膜收卷为成品。

⑥包装成品：根据产品规格大小选择合适包装袋及纸箱进行标识标签及包装工作。

工程实际变化情况：

项目建设内容、生产工艺、污染物治理措施等均与环评基本一致。厂区变化情况主要体现在以下方面：

1、辅助工艺环节

环评预计中本项目产生的边角料及不合格产品拟先进行破碎后加热造粒；实际生产中，项目边角料及不合格产品无需进行破碎，直接进入造粒机造粒，回用于生产加工，因此取消破碎工序。因取消该工艺，对应噪声、粉尘等产污环节相应取消，对环境影响减少，不属于重大变动。

综上，通过与生态环境部办公厅《关于印发<污染影响类建设项目重大变动清单（试行）>的通知》（环办环评函〔2020〕688号）相应内容比对，本项目变动情况不属于重大变动。

表三 主要污染物的产生、治理及排放

验收期间企业实际主要污染源、污染物处理和排放：

一、废水排放及治理

项目运营期间产生生活污水，冷却废水。

(1) 生活污水

本项目劳动定员 26 人，不设食堂，本项目全年工作日为 330 天，每天工作时间 8 小时。环评要求生活污水排入厂区化粪池预处理后，排入园区已建成的污水管网，进入红玉生活污水处理厂进一步处置，实行间接排放，因此，本项目废水执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的三级标准。

根据现场勘查，项目所在厂区管网已完善，生活污水依托厂区化粪池预处理后，排入红玉路污水管网，经金山污水处理厂进一步处置，属于间接排放。

(2) 生产废水

本项目生产用水主要是冷却用水。车间地坪不用冲洗，设备也不用清洗，因此生产废水主要为冷却废水。环评要求冷却废水 1 套冷却水机组冷却后循环使用，不外排。

根据现场勘查，企业已建冷却水系统，冷却水循环利用，不排放。

综上，本项目废水污染治理措施满足环评及批复要求。

二、废气排放及治理

项目实际建成后，产生废气包括造粒废气、挤出、吹膜及覆膜废气、印刷废气、投料粉尘等。因实际取消破碎工艺，则实际无边角料及不合格产品破碎粉尘产生及治理情况。

(1) 造粒废气

本项目不合格品及边角料收集后，全部造粒回用于生产。环评要求造粒机采用软帘密闭，造粒废气经集气罩+风机吸入 1 套两级活性炭吸附装置中，经处理达标后由其 15m 排气筒（DA001）排放。

(2) 挤出、吹膜及覆膜废气

项目原料在熔融挤出、吹膜及覆膜过程会产生有机废气。原料塑料粒子需要加热至 180℃，电加热，此过程是密闭的，采用螺杆式加热方式使其融化，在转化为熔融的过程中，当温度达到 300℃ 以上时原料树脂才会发生分解。因此，本项目熔融挤出、吹膜及覆膜工序温度均未达到其分解温度，但仍会产生少量有机废气。环评要求原辅料整体在

挤出、吹膜及覆膜过程均在设备内部密闭进行，有机废气主要集中在设备出口处。在设备半封闭围挡条件下，项目拟在单层吹膜机组、双层吹膜机组、三层吹膜机组、缠绕膜挤塑机组、EPE 挤塑机组、气泡膜机组、覆膜机产品出口上方敞开处设置集气罩，经集气罩收集后的有机废气，再经 1 套二级活性炭吸附处理装置处置，最后通过 1 根 15m 高排气筒（DA001）引至车间顶部排放。

（3）印刷废气

本项目印刷由客户提供印刷版，本项目不进行制版工序，同时项目采用水性油墨。环评要求拟在印刷工位上方配备集气罩，集气罩口尺寸应不小于承印物，配备风机，集气罩收集率达到 90%以上，经集气罩收集后的有机废气，再经 1 套二级活性炭吸附处理装置处置，再经 1 根 15m 高排气筒（DA001）引至车间顶部排放。

根据现场勘查，本项目造粒废气、挤出、吹膜及覆膜废气、印刷废气等有机废气均分别收集，连接一套二级活性炭吸附装置处理，尾气经 15m 排气筒排放。通过企业正常工况下的排气筒排污监测，VOCs 的排放满足《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/2377-2017）中表 3 印刷行业 VOCs 排放要求以及表 5 无组织排放浓度限值。

（4）投料粉尘

本项目原辅料中，只有开口剂、单甘酯、滑石粉为粉状，采取人工投料方式。投料源强极小，环评要求投料粉尘通过车间四周安装排风扇进行无组织排放。

根据现场勘查，投料粉尘产生源强较小，通过车间门窗等通风无组织排放。通过企业正常工况下的排气筒排污监测，颗粒物的排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中组织排放监控浓度限值要求。

综上，本项目废气污染治理措施满足环评及批复要求。

三、噪声的产生及治理

项目噪声主要来自于混料机、吹膜机、印刷机等设备运行产生等。噪声源强一般在 70~85dB（A）之间，为连续式产生。

目前企业已通过合理布局、选用低噪设备、机械基座减振、加强设备维护、厂房、绿化隔声等措施控制厂界噪声，减小企业噪声对外环境的影响。由正常工况下的排污现状监测结果可知，厂界噪声排放能够满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）表 1 中 3 类。

综上，本项目噪声污染治理措施满足环评及批复要求。

四、固体废物的产生及治理

项目产生的固废分为一般固废和危险固废。其中一般固废包括边角料及不合格产品、废气包装袋、废水性油墨桶、生活垃圾；危险废物包括废机油、废活性炭、含油废抹布手套等。

项目已设置一般固废区，废包装等均定点暂存，定期外售，废水性油墨桶定期厂家回收；边角料及不合格产品由厂内自行造粒回用；生活垃圾暂存厂内垃圾桶，定期由环卫清运；企业已设置危废暂存间，用于其产生的废机油、废活性炭、含油废抹布等危险废物的暂存。本项目已签订危废处置协议，废活性炭等危废定期委托处置，企业不得擅自处理。

综上，本项目固体废物污染防治措施满足环评及批复要求。

五、地下水污染防治

环评将危废间、印刷区设置为重点防渗区，要求地坪在混凝土的基础上刷 2mm 厚的环氧树脂漆，保证达到等效粘土防渗层 $M_b \geq 6.0m$ ，渗透系数 $\leq 1 \times 10^{-10} cm/s$ 的防渗技术要求。

实际建设中，项目已对重点防渗区进行了混凝土硬化+环氧树脂地坪防渗防腐处理，，能够满足重点防渗区要求。

综上，本项目地下水污染防治措施满足环保要求。

六、环保设施建设情况

本项目总投资 2500 万元，实际环保投资 46 万元，占实际总投资的 1.84%，环保设施已经按照环评的要求建设完成，环评要求与实际建设环保设施对照表详见下表：

表 3-6 环评要求与实际建设环保设施对照表

内容	污染源	环评要求防治措施及投资	拟投资 (万元)	项目实际防治措施及投资	已投资 (万元)	备注
运营期	废水	生活污水：厂区已建化粪池处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后，排入园区污水管网进入红玉生活污水处理厂处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准后排入黄水河。	1	生活污水由化粪池预处理后接入管网	1	/
		生产废水：主要是冷却废水，经一套冷却水机组冷却后循环使用不外排。	7	冷却废水经一套冷却水机组冷却后循环使用不外排	7	
	废气	破碎粉尘：设置有独立密闭的造粒破碎间，严格控制破碎后的粒径，加强清扫。	3	取消破碎工艺，不再产生此类粉尘	0	/
		投料粉尘：通过车间四周安装排风扇进行无组织排放，要加强通风与清扫，尽可能减少粉尘无组织排放量。	3	通过车间四周安装排风扇进行无组织排放	1	
		有机废气：设置集气罩+二级活性炭吸附装置+15m 排气筒（DA001）排放（要求集气罩集风口面积大于产生有机废气处尺寸，同时在每根集气管风道内设置单向截止。排气筒设在废气处理设施北侧。）	12	设置集气罩+二级活性炭吸附装置+15m 排气筒（DA001）排放	20	/
	噪声	选用低噪声设备，设备安装采用减振措施；合理布局，高噪声设备集中布置，厂房隔音；设独立的造粒及破碎间，独立的空压机房，做好隔声措施	4	选用低噪设备，安装减振；合理布局，高噪设备集中布置，厂房隔音；设独立的空压机房；无破碎工艺	5	/
	固废	生活垃圾经分散垃圾桶收集后，每日转运至厂区门口的生活垃圾集中暂存点，由当地环卫部门清运处置	1	生活垃圾经分散垃圾桶收集后，由环卫部门清运处置	1	/
		独立设置 1 间危废暂存间用于项目危废暂存，油墨桶暂存危废间，定期厂家回收；废机油、废活性炭交由有资质的单位处置	2	厂房内设置一处一般固废暂存间，用于收集边角料等一般固废，各类一般固废合理处置不外排	2	
		厂房内设置 1 座一般固废暂存间，用于收集边角料等一般固废，各类一般固废合理处置不外排。	0.8	独立设置危废间一座，目前危废间产生量较少，暂未转运	1	/
	地下水及土壤	车间内实施分区防渗。重点防渗区为油墨原料区、危险危废暂存间，采用防渗混凝土结构，并涂设环氧树脂防渗地坪抹面。	8	油墨原料及生产区、危废间重点防渗，并涂设环氧树脂地坪	3	/

	环境风险	加强厂内管理，严禁烟火、配备灭火装置；制定环境事故应急预案，并进行厂内员工风险应急培训、演练等。	2.5	加强厂内管理，严禁烟火、配备灭火装置；制定环境事故应急预案，并进行厂内员工风险应急培训、演练等。	5	/
合计			44.3		46	/

表四 审批部门审批决定

审批部门审批决定

一、该项目位于罗江经济开发区金山工业园。主要建设内容为：拟设置吹塑区、制袋区、印刷区、拌料区、覆膜区、增厚区、库房等。购置安装制袋机、单层吹膜机组、双层吹膜机组、三层吹膜机组、缠绕膜挤塑机组、EPE 挤塑机组、QD 气泡膜机组、Q3 可调速覆膜机、MH 混料机、印刷机等生产设备，同时配套建设相应环保设施。生产规模为气泡膜 60t/a、EPE 珍珠棉袋及珍珠棉膜 100t/a、EPE 型材及片材 60t/a、缠绕膜 250t/a、塑料袋 200t/a、塑料薄膜 50t/a。项目总投资 2500 万元，环保投资 44.3 万元。

项目属《产业结构调整指导目录(2019 年本)》中的允许类，符合现行国家产业政策。根据罗江区金山镇镇区控制性详细规划图和地块不动产权证，用地性质为工业用地，符合土地利用规划要求。

根据报告表的评价结论和专家对报告表的审查意见，建设单位在落实报告表中提出的各项环保措施和环境风险防范措施后，项目建设对环境的影响能够得到缓解和控制。因此，我局同意该项目在拟选地址按照报告表规定项目的性质、规模、地点、工艺及环境保护对策措施和本批复要求进行建设。

项目建设和营运应重点做好以下工作

(一)必须贯彻执行“预防为主，保护优先”的原则，落实项目环保资金，落实内部环境管理部门、人员和管理制度等工作。加强施工期环境管理，合理安排施工时段和施工场地布设，落实施工期各项环境保护措施，有效控制和减少施工期废水、噪声、废渣、扬尘等对周围环境的影响，避免污染扰民。

(二)严格按报告表要求，落实废水收集和处理措施。冷却废水循环利用，不外排，生活污水进入预处理后排入园区污水管网，由金山红玉污水处理厂处理达标排放。按报告表要求落实和强化地下水污染防治措施，防止地下水污染。

(三)严格按报告表要求，落实各项废气处理设施建设，确保达标排放。造粒、挤出、吹膜及覆膜、印刷工序废气集气罩收集至两级活性炭吸附装置处理经 15 米排气筒达标排放。投料车间安装排风装置，加强污染防治设施运行维护管理，确保各项废气污染物达标排放。

(四)落实各项噪声治理措施，选用低噪设备，合理布置设备位置，设置减震、隔声吸声等措施，确保厂界环境噪声达标并不得扰民。落实各项固体废弃物(特别是危险废物)

处置措施，提高回收利用率，加强各类固体废弃物暂存、转运及处置过程环境管理，防止二次污染。危险废物必须送有资质单位处置。

(五)严格按照报告表的要求，落实各项环境风险措施，确保环境安全。加强生产运行过程风险防范管理，避免和控制风险事故导致的环境污染。

(六)本项目报告表预测污染物排放量：废水经污水处理厂处理排入外环境：COD：0.0171t/a；NH₃-N：0.00171t/a。大气污染物：VOCs：0.1214t/a。

三、项目开工建设前，应依法完备其他行政许可于续。

四、建设项目必须严格执行配套建设的环境保护设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，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，申领排污许可证，不得无证排污或不按证排污。建设项目竣工后,建设单位应按规定标准和程序,对配套建设的环境保护设施进行验收。

五、项目环境影响评价文件经批准后，如工程的性质、规模、工艺、地点或者防治污染.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环境影响评价文件，否则不得实施建设。自环评文件批复之日起，如工程超过5年未开工建设，环境影响评价文件应当报我局重新审核。

六、该项目日常环境保护监督检查工作由德阳市罗江生态环境保护综合行政执法大队负责,并按规定接受各级生态环境行政主管部门的监督管理。

审批决定与项目落实情况对照

本次验收对环评批复落实情况进行了检查，其落实情况见表 4-1。

表 4-1 环评批复要求落实情况表

环评批复	落实情况
(1) 严格按报告表要求，落实废水收集和处理措施。冷却废水循环利用，不外排，生活污水进入预处理后排入园区污水管网，由金山红玉污水处理厂处理达标排放。按报告表要求落实和强化地下水污染防治措施，防止地下水污染。	已落实 生活污水预处理后纳入管网，由金山污水处理厂处理达标排放；冷却废水循环利用不排放；已落实危废间、印刷区重点防渗措施。
(2) 严格按报告表要求，落实各项废气处理设施建设，确保达标排放。造粒、挤出、吹膜及覆膜、印刷工序废气集气罩收集至两级活性炭吸附装置处理经 15 米排气筒达标排放。投料车间安装排风装置，加强污染防治设施运行维护管理，确保各项废气污染物达标排放。	已落实 造粒、挤出、吹膜及覆膜、印刷工序废气集气罩收集至两级活性炭吸附装置处理经 15 米排气筒达标排放。投料车间安装排风装置，加强污染防治设施运行维护管理，确保各项废气污染物达标排放
(3) 落实各项噪声治理措施，选用低噪设备，合理布置设备位置，设置减震、隔声吸声等措施，确保厂界环境噪声达标并不得扰民。落实各项固体废物(特别是危险废物)处置措施，提高回收利用率，加强各类固体废物暂存、转运及处置过程环境管理，防止二次污染。危险废物必须送有资质单位处置。	已落实 已落实各项噪声治理措施，通过选用低噪设备、合理布局和采取隔声、减振等措施，厂界达标。固体废物分类暂存、处置；危险废物暂存危废间，后续委托专业单位处置，本项目不擅自处理。
(5) 严格按照报告表的要求，落实各项环境风险措施，确保环境安全。加强生产运行过程风险防范管理，避免和控制风险事故导致的环境污染	已落实 已落实相关风险防范措施。
(6) 本项日报表预测污染物排放量：废水经污水处理厂处理排入外环境：COD: 0.0171t/a; NH3-N: 0.00171t/a。大气污染物：VOCs: 0.1214t/a	已落实 通过总量核算，本项目验收期间排放总量未超过批复拟定总量指标。

表五 验收监测质量保证及质量控制

为了确保此次验收监测所得数据的代表性、完整性和准确性，必须对监测的全过程（包括布点、采样、样品贮运、实验室分析、数据处理等）进行质量控制。

- 1、及时了解工况情况，保证监测过程中工况负荷满足有关要求；
- 2、合理布设监测点位，保证各监测点位布设的科学性和可比性；
- 3、监测分析方法采用国家有关部门颁布的标准分析方法
- 4、采样仪器要经过计量部门检定合格，并按照国家环保局发布的《环境监测技术规范》的要求进行全过程质量控制，声级计测量前后要进行自校。
- 5、监测数据严格实行三级审核制度，经过复核、审核，最后由技术负责人审定。

表六、验收监测内容

1、检测项目

检测项目详细信息见表 6-1。

表 6-1 检测项目信息

检测类别	检测点位	检测项目	检测频次
无组织 废气	正常工况上风向监控点 1#	颗粒物、VOCs	连续采样两天，每天采样 3 次
	正常工况下风向监控点 2#		
	正常工况下风向监控点 3#		
	正常工况下风向监控点 4#		
有组织 废气	有机废气排气筒	VOCs	连续采样两天，每天采样 3 次
噪声	所在厂区西北侧厂界外 1m	昼间等效连续 A 声级	正常工况下连续监测 2 天，每天昼间监测一次。
	所在厂区东北侧厂界外 1m		
	所在厂区东南侧厂界外 1m		
	所在厂区西南侧厂界外 1m		

表七 验收监测期间生产工况及监测结果

验收监测期间生产工况：

验收监测期间，四川省时发包装有限公司生产负荷稳定，验收监测期间根据业主生产情况统计，其生产工况见表 7-1。

表 7-1 验收监测期间生产工况表

产品名称	时间	实际生产量	设计生产量	生产负荷
塑料制品及印刷	2023 年 3 月 18 日	1.74m ²	2.18t/d	80%
	2023 年 3 月 19 日	1.74m ²		80%

验收监测结果：

1、无组织废气监测结果

四川立明检测技术有限公司于 2023 年 3 月 18~19 日对该公司无组织颗粒物、VOCs 进行监测。

表 7-2 无组织废气监测结果表

采样日期	检测项目	检测点位	检测结果			周界外监控点最高浓度	标准限值	评价
			第 1 次	第 2 次	第 3 次			
2023.03.18	颗粒物 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	1#厂界上风向 5m	65	72	80	215	1000	达标
		2#厂界下风向 5m	152	172	181			
		3#厂界下风向 5m	205	215	178			
		4#厂界下风向 5m	160	196	189			
	VOCs (以 非甲烷总 烃计) (mg/m^3)	1#厂界上风向 5m	0.40	0.44	0.47	1.18	2.0	达标
		2#厂界下风向 5m	1.09	1.05	1.18			
		3#厂界下风向 5m	0.81	0.89	0.87			
		4#厂界下风向 5m	1.05	1.12	1.15			
2023.03.19 0.54	颗粒物 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	1#厂界上风向 5m	73	59	84	217	1000	达标
		2#厂界下风向 5m	217	174	196			
		3#厂界下风向 5m	192	156	202			
		4#厂界下风向 5m	179	168	204			
	VOCs (以 非甲烷总 烃计) (mg/m^3)	1#厂界上风向 5m	0.46	0.48	0.52	1.18	2.0	达标
		2#厂界下风向 5m	1.14	1.17	1.18			
		3#厂界下风向 5m	0.73	0.82	0.92			
		4#厂界下风向 5m	1.08	1.02	1.18			

周界外监控点颗粒物最高浓度 0.217 mg/m^3 ，布设上风向 1 个点位及下风向 3 个点位

中下风向最大值减去上风向最小值，所得本项目颗粒物无组织排放浓度最大值为 $0.144\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 无组织排放监控浓度限值。

周界外监控点 VOCs 最高浓度 $1.18\text{mg}/\text{m}^3$ ，布设上风向 1 个点位及下风向 3 个点位中下风向最大值减去上风向最小值，所得本项目 VOCs 无组织排放浓度最大值为 $0.71\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/2377-2017）中表 5 其他行业标准限值。

2、有组织废气监测结果

四川立明检测技术有限公司于 2023 年 3 月 18~19 日对该公司有机废气处理装置排气筒进行采样监测。

表 7-3 粉尘废气排气筒排口废气监测结果表

采样日期	检测项目		有机废气排气筒，测量孔距地高 6m (排气筒高度：15m)				标准 限值	评价	单位
			第 1 次	第 2 次	第 3 次	均值			
2023.03.18	标干烟气流量		5803	5878	6101	5927	/	/	m^3/h
	VOCs (以非	实测浓度	3.86	3.49	3.42	3.59	60	达标	mg/m^3
	甲烷总烃计)	排放速率	2.24×10^{-2}	2.05×10^{-2}	2.09×10^{-2}	2.13×10^{-2}	3.4	达标	kg/h
2023.03.19	标干烟气流量		5971	5770	5885	5875	/	/	m^3/h
	VOCs (以非	实测浓度	3.67	3.24	3.64	3.52	60	达标	mg/m^3
	甲烷总烃计)	排放速率	2.19×10^{-2}	1.87×10^{-2}	2.14×10^{-2}	2.07×10^{-2}	3.4	达标	kg/h

有机废气处理装置排气筒 VOCs 最大排放速率 $0.0213\text{kg}/\text{h}$ ，最大排放浓度 $3.59\text{mg}/\text{m}^3$ ，其排放满足《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/2377-2017）中表 3 印刷行业 VOCs 标准限值。

3、噪声监测结果

本次验收对企业厂界噪声进行了监测，监测期间企业正常生产，各生产设备设备正常运行。噪声监测结果见下表。

表 7-4 厂界噪声监测结果表

检测点位		2023.03.18			2023.03.19		
		等效连续 A 声级(L_{eq})[dB(A)]		评价	等效连续 A 声级(L_{eq})[dB(A)]		评价
		检测结果	标准限值		检测结果	标准限值	
1#厂界西北外 1m	昼间	54.3	65	达标	52.5	65	达标
2#厂界东北外 1m	昼间	53.5	65	达标	54.6	65	达标
3#厂界东南外 1m	昼间	52.9	65	达标	52.8	65	达标
4#厂界西南外 1m	昼间	53.5	65	达标	54.0	65	达标

从监测结果可知，项目厂界最大噪声值为：昼间 54.6dB(A)，符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类的标准要求。

4、总量核算

本项目环评拟定总量指标为：废水 COD：0.0171t/a、氨氮 0.0017t/a；废气：VOCs 0.1214t/a。

本次验收职工人数未超过环评拟定，排水方式为依托设施间接排放，因此废水未超过原环评拟定总量指标。

根据本项目污染物最大排放速率，结合本项目一般生产线生产作业 8h，实际排污与拟定总量核算如下：

表 7-5 废气总量核算一览

污染物	最大排放速率 (kg/h)	年作业时数 (h)	年排放总量 (t/a)	批复总量指标 (t/a)	是否满足总量 控制要求
VOCs	0.0213	2400	0.0511	0.1214	满足

综上，本项目 VOCs 实际年排放量 0.0511t，未超过总量指标（0.1214/a）。

综上，本项目满足总量控制要求。

表八 验收监测结论与建议

本项目贯彻了“清洁生产和达标排放”控制污染方针，采取的“三废”及噪声污染治理措施均技术、经济可行，满足达标排放要求。验收试运行期间，对本项目验收结果汇总如下：

1、“三同时”执行情况

该项目在主体工程立项、设计、施工和试生产过程中，依据国家有关环保政策要求，环保设施执行了与主体工程同时设计、同时施工和同时运行的“三同时”制度，目前各项环保设施运行状况正常。

2、废气处理设施检查及监测结果

根据现场勘查，本项目造粒废气、挤出、吹膜及覆膜废气、印刷废气等有机废气均分别收集，连接一套二级活性炭吸附装置处理，尾气经 15m 排气筒排放。通过企业正常工况下的排气筒排污监测，VOCs 的排放满足《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/2377-2017）中表 3 印刷行业 VOCs 排放要求以及表 5 无组织排放浓度限值。投料粉尘产生源强较小，通过车间门窗等通风无组织排放。通过企业正常工况下的排气筒排污监测，颗粒物的排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中组织排放监控浓度限值要求

综上，项目废气排放监测、检查结果达标。

3、废水处理设施检查及监测结果

根据现场勘查，项目所在厂区管网已完善，生活污水依托厂区化粪池预处理后，排入红玉路污水管网，经金山污水处理厂进一步处置，属于间接排放。企业已建冷却水系统，冷却水循环利用，不排放

综上，项目废水处置排放措施合理可行。

4、噪声污染防治措施检查及监测结果

运营期间项目以设备运行噪声为主。噪声监测结果表明，厂界环境噪声测点昼间噪声分贝值满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348—2008）表 1 中 3 类标准限值。

综上，项目噪声排放监测、检查结果达标。

5、固体废物污染防治检查

项目已设置一般固废区，废包装等均定点暂存，定期外售，废水性油墨桶定期厂家

回收；边角料及不合格产品由厂内自行造粒回用；生活垃圾暂存厂内垃圾桶，定期由环卫清运；企业已设置危废暂存间，用于其产生的废机油、废活性炭、含油废抹布等危险废物的暂存。本项目已签订危废处置协议，废活性炭等危废定期委托处置，企业不得擅自处理。

综上，本项目各项固体废物去处明确，处置合理，检查结果可行。

6、地下水污染防治检查

实际建设中，项目已对重点防渗区进行了混凝土硬化+环氧树脂地坪防渗防腐处理，能够满足重点防渗区要求。

综上，本项目地下水污染防治措施已落实，检查结果可行。

7、环境管理检查情况

该项目执行国家建设项目的管理规定，按规定进行了环评，各项审批手续、档案材料齐全。环境管理机构及管理规章制度比较健全，落实了环评批复提出的要求，对废水、废气、噪声、固体废物均落实了各项环保防治措施和控制措施。

8、总量控制

本项目 VOCs 实际年排放量 0.0511t，未超过总量指标（0.1214t/a）。

本项目各污染物排放总量未超过环评预测污染物排放量，满足总量控制要求。

9、综合结论

综上所述，本项目在建设过程中，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，建议四川省时发包装有限公司时发塑料包装产品生产项目通过建设项目竣工环境保护设施验收。

10、建议

（1）加强对活性炭吸附装置的管理、维护，定期更换活性炭，确保厂内环保设施正常运行。

（2）完善危废处置协议，对各类危险废物进行分类暂存，并设置台账备查。

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建 设 项 目	项目名称	时发塑料包装产品生产项目					项目代码	川投资备【2201-510626-04-01-234281】FGQB-0017号		建设地点	四川省德阳市罗江区金山镇工业区分区97号地块		
	行业类别（分类管理名录）	C292 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			
	设计生产能力	气泡膜 60t/a、EPE 珍珠棉袋及珍珠棉膜 100t/a、EPE 型材及片材 60t/a、缠绕膜 250t/a、塑料袋 200t/a、塑料薄膜 50t/a，合计 720t/a					实际生产能力	合计 720t/a 塑料制品		环评单位	四川清元环保科技有限公司		
	环评文件审批机关	德阳市生态环境局					审批文号	德环审批（2022）236号		环评文件类型	环评报告表		
	开工日期	2022.8					竣工日期	2023.3		排污许可证申领时间			
	环保设施设计单位	四川省时发包装有限公司					环保设施施工单位			本工程排污许可证编号			
	验收单位	四川省时发包装有限公司					环保设施监测单位	四川立明检测技术有限公司		验收监测时工况	连续两天生产负荷分别 80%、80%		
	投资总概算（万元）	2500					环保投资总概算（万元）	44.3		所占比例（%）	1.77		
	实际总投资	2500					实际环保投资（万元）	46		所占比例（%）	1.84		
	废水治理（万元）	8	废气治理（万元）	21	噪声治理（万元）	5	固体废物治理（万元）	4		地下水污染防治（万元）	3	风险防范、环境管理（万元）	5
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	2400h			
运营单位		四川省时发包装有限公司				运营单位统一社会信用代码（或组织机构代码）		91510604MA66HBBC44		验收时间		2021.10.19~20	
污 染 物 排 放 达 标 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													
挥发性有机物						0.0511	0.1214						

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