

成都东盛包装材料有限公司
高速宽幅高阻隔医药包装薄膜项目（再生造粒系统）
竣工环境保护验收意见

2023年12月6日，成都东盛包装材料有限公司主持召开了《再生造粒系统项目》竣工环境保护验收会，对该项目配套建设的污染防治设施运行效果和环保措施落实情况组织了验收。参加会议的有建设单位、验收监测单位、技术专家等，会议成立了竣工环境保护验收组（名单附后）。验收组根据《成都东盛包装材料有限公司再生造粒系统项目竣工环境保护验收监测报告表》并对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评【2017】4号），严格依照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术指南、本项目环境影响报告表和审批部门审批决定等要求对本项目进行验收。经过认真讨论，形成意见如下：

一、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

成都东盛包装材料有限公司成立于2001年2月，位于四川省成都市高新区（西区）天朗路8号，是一家从事塑料薄膜生产、销售的企业。公司员工总数113人，项目主要产品为聚丙烯薄膜，现有最大生产规模为聚丙烯薄膜22000吨/年，年加工废膜400t。

（二）建设过程及环保审批情况

2001年12月，企业委托“中国科学院成都分院环境评价部”完成了《成都东盛包装材料有限公司高速宽幅高阻隔医药包装薄膜项目环境影响报告表》，并通过了原四川省环境保护局的审批。

2004年11月，企业委托“成都市环境监测中心站”编制完成了《建设项目竣工环境保护验收监测表》，并取得了原成都高新区科技环保局出具的验收审查意见（成高环建审[2005]1-10号），由于企业验收阶段暂未建设再生造粒系统，生产过程中产生的废边角料及废膜直接外售，不在厂内加工后回用于生产，故当时验收内容中未包含再生造粒系统部分。随着企业发展，企业建设再生造粒系统生产线。本次对再生造粒系统生产线进行验收。2021年10月22日，取得由成都市生态环境局颁发的排污许可证。

（三）投资情况

本项目工程实际投资26万元，其中环保投资6万元，占总投资的23.1%。

（四）验收范围

主体工程：再生造粒车间；

公辅工程：供电、供水；

办公生活设施：办公综合楼、食堂；

仓储工程：原料仓库、成品仓库；

环保工程：

①废气：1套“过滤网+二级活性炭吸附装置”+15m排气筒；

②废水：隔油池1个（5m³）；生活污水预处理池1个（15m³）；

③噪声治理措施；

④固废：一般固废暂存间（120m²），危废暂存间（20m²），防腐、防渗措施。

二、工程及环保措施变动情况

根据《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）的相关要求，与中国科学院成都分院环境评价部编制的《成都东盛包装材料有限公司高速宽幅高阻隔医药包装薄膜项目环境影响报告表》进行对比，本项目不存在清单中重大变动情况。

三、环境保护设施建设情况

（一）废水

本项目运营过程中废水主要为冷却循环水和生活污水。

①冷却循环水不外排，定期补充；

②生活污水：生活污水及餐饮废水（先经隔油池处理）经厂内预处理池处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后，进入成都市高新西区污水处理厂处理达《四川省岷江、沱江流域水污染物排放标准》（DB51/2311-2016）后排入清水河。

（二）废气

本项目运营过程中废气主要为有机废气、食堂油烟。

①有机废气：厂区在塑料薄膜生产过程中收卷分切工序会产生不合格品，该部分废薄膜进入验收项目再生造粒系统后重复利用，回用于生产，再生造粒系统的熔融、造粒过程会产生有机废气。在再生造粒产生有机废气工位上方设置集气罩（设置长条形的集气罩+塑料软帘）进行收集，收集后的有机废气进入新增的1套“过滤网+两级活性炭吸附装置”处理后通过1根15m高排气筒排放（DA003，与拉伸工序其中一根排气筒共用）。

②食堂油烟：项目运营过程中食堂油烟经油烟净化器处理后由专用烟道屋顶排放。

（三）噪声

本项目噪声主要来源于设备运行噪声。

①合理布置噪声源，选型上使用国内先进的低噪声设备；

②所有的生产设备及动力设备安装在厂房内，主要噪声设备均进行基础减振、通过厂房进行隔声；

③加强设备检修维护，维持设备处于良好的运转状态。

(四) 固废

项目固体废物主要为一般废物、危险废物。

①办公生活垃圾由市政统一清运；

②餐厨垃圾（含隔油池废油脂）交由四川十分美环境卫生管理有限公司处置；

③预处理池污泥市政统一清运；

④废活性炭、废过滤网交由成都中丰环境治理有限公司处置。

(五) 其他环境保护设施

1、地下水防渗措施

本项目危废暂存间（采用 2mm 厚自粘聚合物改性沥青防水卷材防渗+防静电瓷砖+防渗托盘）；生活污水预处理池池底、池壁均采用 20cm 厚 P4 等级抗渗混凝土进行防渗。

2、环境风险事故措施

本项目设置相应的风险防范措施和管理制度，环境应急预案已备案。

3、环境管理及监测

本项目设立环境管理小组，定期委托具有监测资质的单位进行环境监测工作。

四、环境保护设施调试效果

(一) 污染物达标排放情况

1、废水

废水监测结果表明：厂区废水总排口排放能满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）B 级标准。

2、废气

废气监测结果表明：有组织颗粒物、非甲烷总烃满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 排放限值要求；氯化氢满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 排放限值要求；臭气浓度满足《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 2 排放限值要求；厂界无组织颗粒物、挥发性有机物满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 9 排放限值要求；厂界无组织臭气浓度满足《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 1 排放限值要求，厂区内有机废气满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）附录 A 表 A.1 中特别排放限值要求；食堂油烟满足《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB 18483-2001）表 2 标准，废气实现达标排放。

3、噪声

噪声监测结果表明：项目厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准要求。

4、固废

根据现场检查：营运期间各类固废均得到妥善处置，去向明确。

(二) 环境管理检查

本项目从开工到运行履行了各项环保手续，严格执行各项环保法律、法规，做到了“三同时”制度。各项环保设施设备基本按照环评要求建设，有相应的环境管理制度。

五、工程建设对环境的影响

根据《成都东盛包装材料有限公司再生造粒系统项目竣工环境保护验收监测报告表》可知：本项目废水、废气和噪声经相关措施处置后均能达标排放，各类固废均能做到妥善处置、去向明确；营运期加强管理，确保设施正常运行，本项目的实施不会对周边环境产生明显不利影响。

六、验收结论

成都东盛包装材料有限公司高速宽幅高阻隔医药包装薄膜项目（再生造粒系统）环保手续齐全，全面落实了环境影响评价报告及其批复提出的环保措施和要求，无施工期环境遗留问题。验收监测结果表明：本项目废水、废气和噪声均达到相应的验收标准，各类固废得到妥善处置；公司制定了环保管理制度；通过竣工环境保护自主验收。

七、后续要求及建议

- 1、加强项目环保设施的运行与管理，确保废水、废气和噪声长期稳定达标排放。
- 2、按照相关标准和规范要求加强固废日常管理，完善台账记录。
- 3、加强项目日常环保档案管理，执行定期环境监测制度。
- 4、严格落实安全管理相关规定，避免因安全事故引发突发环境污染事件。

八、验收组人员信息

验收组人员信息见下表。

验收人员信息表				
姓名	工作单位	职务/职称	电话	备注
张春明	成都东盛包装材料有限公司	主管	13568813499	
张巴伙	西有文通文子	工长	1088018888	已
李东	四川省环境工程评估中心	高工	171251581	专家
董金萍	四川衡信环保技术有限公司	高工	18081063976	专家

成都东盛包装材料有限公司

2023年12月6日