

东莞市仕翰塑胶科技有限公司（一期、二期）

建设项目竣工环境保护验收意见

2021 年 12 月 25 日，根据《国务院关于修改〈建设项目环境保护管理条例〉的决定》（国令第 682 号），对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，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规范、本项目环境影响评价报告和审批部门审批决定等要求，东莞市仕翰塑胶科技有限公司在厂区组织召开了东莞市仕翰塑胶科技有限公司（新建）项目（一期、二期）竣工环境保护验收会（验收工作组名单附后），验收工作组对项目现场进行了检查，并审查项目竣工环境保护验收报告，经认真讨论后，认为本项目符合环保验收条件，形成意见如下：

一、项目基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

东莞市仕翰塑胶科技有限公司（以下简称“项目”）位于广东省东莞市寮步镇浮竹山佛岭路 14 号 1 栋 602 室（北纬：22° 58' 33.423"，东经：113° 50' 51.179"），统一社会信用代码：91441900MA56AMEK9F。项目总投资 100 万元，占地面积 900 平方米，建筑面积 900 平方米，主要从事包装袋的加工生产，年产包装袋 1000 万个，员工 10 人，均不在厂内食宿。

（二）建设过程及环保审批落实情况

根据《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国环境影响评价法》、《建设项目环境影响评价分类管理名录》的规定，本项目需编制环境影响报告表。2021 年 5 月受东莞市仕翰塑胶科技有限公司委托东莞市鸿诚环保科技有限公司编制了《东莞市仕翰塑胶科技有限

1
常瑞

洪如

呈小改

公司建设项目环境影响报告表》，并于 2021 年 8 月 2 日经东莞市生态环境局审批同意建设，批复文号为：东环建【2021】4187 号。2021 年 8 月 4 日申请全国排污许可登记；编号：91441900MA56AMEK9F001X

（三）投资情况

项目总投资 100 万元，环保投资 12 万元，环保投资占总投资比例的 12%。

（四）验收范围

设计生产能力下，环境保护设施的落实情况及运行的有效性。本次验收内容为废气、废水、噪声、固废。因投产凹版印刷机规格为长 14 米×宽 1.5 米，现进行分期验收。

二、工程变更情况

表 1 环评批复要求及实际执行情况对照表

	环评批复要求	实际落实情况	备注
建设内容 (地点、规模、性质等)	东莞市仕翰塑胶科技有限公司建设项目位于广东省东莞市寮步镇浮竹山佛岭路 14 号 1 栋 602 室 (北纬 22° 58' 33.423'', 东经 113° 50' 51.179''), 项目占地面积 900 平方米、建筑面积 900 平方米, 年加工生产包装袋 1000 万个。设有混料机 3 台、破碎机 2 台、吹膜机 5 台、凸版印刷机 2 台、分条机 1 台、切袋机 8 台等。	东莞市仕翰塑胶科技有限公司建设项目位于广东省东莞市寮步镇浮竹山佛岭路 14 号 1 栋 602 室 (北纬 22° 58' 33.423'', 东经 113° 50' 51.179''), 项目占地面积 900 平方米、建筑面积 900 平方米, 年加工生产包装袋 1000 万个。设有混料机 3 台、破碎机 2 台、吹膜机 5 台、凸版印刷机 2 台、分条机 1 台、切袋机 8 台等	与环评批复及报告表一致
废水	(一) 不允许排放生产性废水。冷却水循环使用, 定期补充, 不外排。 (二) 生活污水须经处理达到广东省	项目冷却水循环使用, 定期补充, 不外排; 生活污水经三级化粪池隔油隔渣处理达到广东省《水污染物排放	与环评批复及报告表一

	<p>《水污染物排放限值》(DB44/26-2001)第二时段三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)B 等级标准的较严值后排入市政截污管网,引至东莞市寮步竹园污水处理厂处理。</p>		致
废气	<p>项目需使用符合低挥发性有机化合物含量国家标准的物料,并在使用现场提供符合国家标准的可挥发性有机化合物含量检测方法的测试报告。严格落实大气污染防治措施,减少废气无组织排放,VOCs 无组织排放控制需符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)中的特别排放限值要求。吹膜、切袋工序应当在密闭空间或者密闭设备中进行,产生的废气须经配套处理设施收集处理后高空排放,非甲烷总烃有组织排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表 5 大气污染物特别排放限值,无组织排放执行《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;臭气浓度有组织排放执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表 2 恶臭污染物排放标准值,无组织排放执行《恶臭污染物排放标准》</p>	<p>基本落实吹膜、切袋、印刷工序废气:设置在密闭车间,并设置集气装置将其废气收集后经“二级活性炭吸附装置”处理后由管道引至高空排放。吹膜、切袋工序排放的非甲烷总烃有组织排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表 5 大气污染物特别排放限值,无组织排放执行《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;臭气浓度有组织排放执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表 2 恶臭污染物排放标准值,无组织排放执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表 1 恶臭污染物厂界标准值二级新扩改建标准;印刷工序产生的 VOCs 经配套处理设施收集处理后高空排放,有组织排放执行广东省《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》(DB44/815-2010)第 II 时段排气筒排放限值,无组织排放执行广东省《印刷行业</p>	与环评批复及报告表一致

	<p>(GB14554-93)表1恶臭污染物厂界标准值二级新扩改建标准。印刷工序应当在密闭空间或者密闭设备中进行,产生的VOCs须经配套处理设施收集处理后高空排放,有组织排放执行广东省《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》(DB44/815-2010)第II时段排气筒排放限值,无组织排放执行广东省《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》(DB44/815-2010)无组织排放监控点浓度限值。破碎工序产生的粉尘无组织排放,排放执行《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。</p>	<p>挥发性有机化合物排放标准》(DB44/815-2010)无组织排放监控点浓度限值。破碎工序产生的粉尘无组织排放,排放执行《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;项目使用符合低挥发性有机化合物含量国家标准的物料,并在使用现场提供符合国家标准的可挥发性有机化合物含量检测方法的测试报告。严格落实大气污染防治措施,减少废气无组织排放,VOCs无组织排放控制需符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)中的特别排放限值要求。使用符合低挥发性有机化合物含量国家标准的物料,并在使用现场提供符合国家标准的可挥发性有机化合物含量检测方法的测试报告。严格落实大气污染防治措施,减少废气无组织排放,VOCs无组织排放控制需符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)中的特别排放限值要求。</p>	
噪声	<p>做好生产设备的消声降噪措施,噪声不得超过《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准。</p>	<p>合理布局厂区设备、加强设备维护,通过减振、消声和隔音等措施处理后项目周边噪声可以符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准。</p>	<p>与环评批复及报告表一致</p>

固废	<p>按照分类收集和综合利用的原则，妥善处理处置各类固体废物，防止造成二次污染。产生的一般工业固体废物在厂内采用库房或包装工具贮存，贮存过程应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求。产生的危险废物在厂内贮存应符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及 2013 年修改单的要求。工业固体废物应委托具有主体资格和技术能力的单位进行运输、利用、处置，危险废物应委托具有许可证的单位收集、贮存、利用、处置，并按国家和省有关规定落实工业固体废物申报登记等管理要求。</p>	<p>项目生产过程中产生的一般工业固废交专业公司回收处理；危险废物交有资质单位回收处理；项目生活垃圾由环卫部门定期统一处理，并对垃圾堆放点进行消毒，消灭害虫，避免散发恶臭，孳生蚊蝇。</p>	<p>与环评批复及报告表一致</p>
----	---	---	--------------------

三、环境保护设施建设情况

（一）废水

生活污水：项目员工 10 人，员工均不在项目内食宿。项目所排放废水主要为职工生活污水。生活污水排放量为 280t/a。该类污水的主要污染物及其浓度分别为 COD_{Cr}、BOD₅、SS、氨氮、LAS、总磷。生活污水经三级化粪池预处理后达到广东省《水污染物排放限值》（DB44/26-2001）第二时段三级标准后排入市政截污管网，引至东莞市寮步竹园污水处理厂处理达到标后排放。

吹膜冷却用水：项目吹膜冷却用水的补充水量应按冷却水循环水

量的 2% 计算, 则相应的新鲜水补充量为 $1.6\text{m}^3/\text{d}$ ($480\text{m}^3/\text{a}$), 冷却用水循环使用, 定期补充, 不向外排放。

(二) 废气

项目使用吹膜机将塑料粒加热融化然后吹成薄膜。其工作温度为 $180\text{--}200^\circ\text{C}$, 聚丙烯塑胶粒、聚乙烯塑胶粒在吹膜机料桶中逐步融化, 通过吹膜机自带的风机将熔融状态的塑胶吹成所需厚度的薄膜, 同时风机起到冷却作用。吹膜温度控制在 $180\text{--}200^\circ\text{C}$ 左右, 聚丙烯塑胶粒 (PP 塑胶粒) 热分解温度为 $350\text{--}380^\circ\text{C}$, 聚乙烯塑胶粒 (PE 塑胶粒) 热分解温度约 300°C , 加热温度低于塑料粒的热分解温度, 不会产生大量的裂解单体废气, 但会产生一定量的有机气体, 主要是非甲烷总烃。印刷生产时印刷机将塑胶薄膜的表面印上所需的图案或者文字, 项目凹版印刷机的印刷方式为凹版印刷, 凸版印刷机的印刷方式为凸版印刷, 该过程会使用到水性油墨, 主要成分为 VOCs。切袋机对折膜后的薄膜或分切后的薄膜的两端进行热压切袋形成所需的袋制工件, 该工序工作温度约为 180°C , 聚丙烯塑胶粒的分解温度为 $350\text{--}380^\circ\text{C}$, 聚乙烯塑胶粒的分解温度为 300°C , 切袋工序的加热温度低于塑料的热分解温度, 不会产生大量的裂解单体废气, 但会产生一定量的有机气体, 主要是非甲烷总烃。

项目吹膜、切袋、印刷工序废气: 设置在密闭车间, 并设置集气装置将其废气收集后经“二级活性炭吸附装置”处理后由管道引至高空排放。经过处理后的非甲烷总烃 (以总 VOCs 计) 排放浓度为 $1.21\text{mg}/\text{m}^3$, 排放速率约为 $0.02195\text{kg}/\text{h}$, 排放量为 $0.0523854\text{t}/\text{a}$ 。吹膜、切袋工序排放的非甲烷总烃有组织排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) 表 5 大气污染物特别排放限值, 无

常端

湛如

组织排放执行《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；臭气浓度有组织排放执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表 2 恶臭污染物排放标准值，无组织排放执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表 1 恶臭污染物厂界标准值二级新扩改建标准；印刷工序产生的 VOCs 经配套处理设施收集处理后高空排放，有组织排放执行广东省《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》(DB44/815-2010)第 II 时段排气筒排放限值，无组织排放执行广东省《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》(DB44/815-2010)无组织排放监控点浓度限值。破碎工序产生的粉尘无组织排放，排放执行《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；项目使用符合低挥发性有机化合物含量国家标准的物料，并在使用现场提供符合国家标准的可挥发性有机化合物含量检测方法的测试报告。严格落实大气污染防治措施，减少废气无组织排放，VOCs 无组织排放控制需符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)中的特别排放限值要求。

(三) 噪声

项目主要噪声为：机器设备运行时产生的噪声以及车间机械通风时产生的噪声。中机器设备运行时产生的噪声值为 65~75dB(A)之间；空压机的运行噪声，噪声值约为 75~80dB(A)。

为确保项目厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3 类标准，采取以下具体的降噪措施：

常和

建和

① 合理布局，重视总平面布置

将高噪声设备布置在厂房中间，远离厂界的同时选择距离项目附近敏感点最远的位置，对有强噪声的车间，考虑利用建筑物、构筑物来阻隔声波的传播，减少对周围环境的影响。

②防治措施

A、在设备选型方面，在满足工艺生产的前提下，选用精度高、装配质量好、噪声低的设备；对于某些设备运行时由振动产生的噪声，应对设备基础进行隔振、减振，以此减少噪声。

B、重视厂房的使用状况，尽量采用密闭形式，少开门窗，防止噪声对外传播，其中靠厂界的厂房其一侧墙壁应避免打开门窗；厂房内使用隔声材料进行降噪，并在其表面铺覆一层吸声材料，可进一步削减噪声强度。

③加强管理制度

加强管理建立设备定期维护、保养的管理制度，以防止设备故障形成的非生产噪声，同时确保环保措施发挥最有效的功能；加强职工环保意识教育，提倡文明生产，防止人为噪声；对于厂区内流动声源（汽车），应强化行车管理制度，严禁鸣号，进入厂区低速行使，最大限度减少流动噪声源。

④生产时间安排

尽可能地安排在昼间进行生产，若夜间必须生产应控制夜间生产时间，特别夜间应停止高噪声设备，减少机械的噪声影响，同时减少夜间交通运输活动。

常瑞

洪明

经上述措施治理后，可以大大减轻生产噪声对周围环境的影响，项目厂界噪声能符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准，项目噪声不会对周边环境产生明显影响。

（四） 固废

1、一般工业固体废物

项目生产过程中产生的废包装材料、塑胶膜边角料，预计产生量约 2.493t/a，经统一收集后暂存于一般固废收集仓，并在一般固废收集仓门上悬挂固体废物警告标示，定期由一般工业固废交给专业公司回收处理。

2、危险废物

生产过程中产生的废活性炭、废油墨罐、废抹布、废手套，产生量为 1.3415t/a，废活性炭属于《国家危险废物名录》中的废物类别：其他废物，编号为 HW49；废物代码：900-041-49，危险废物：含有或沾染毒性、感染性危险废物的废弃包装物、容器、过滤吸附介质，经收集后交有资质单位回收处理。

3、生活垃圾

员工项目生活垃圾主要是员工产生的，员工为 10 人，员工均不在项目内食宿。生活垃圾产生量计算如下： $0.5\text{kg}/\text{人} \cdot \text{d} \times 10 \text{ 人} = 5\text{kg}/\text{d}$ ，即 1.5t/a，交环卫部门处理。

项目运营后产生的固体废物种类明确，各类固体废物处置去向明确，切实可行，不会造成二次污染。根据《危险废物转移联单管理办法》，对该废物收集进行转移联单管理。填写《东莞市危险废物转移

常瑞

湛江

报批表》或《广东省危险废物转移报批表》。

四、验收监测结果

东莞市仕翰塑胶科技有限公司委托广东斯富特检测有限公司作出《东莞市仕翰塑胶科技有限公司》验收检测报告，报告编号：SFT2108268HJ 结果如下：

①生活污水经三级化粪池隔油隔渣处理达到广东省《水污染物排放限值》(DB44/26-2001) 第二时段三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015) B 等级标准的较严值。

②吹膜、切袋、印刷工序废气排放口中非甲烷总烃达到《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015) 表 5 大气污染物特别排放限值要求；臭气浓度达到《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-93) 表 2 恶臭污染物排放标准值要求；VOCs 达到广东省《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》(DB 44/815-2010) 第 II 时段排放限值。

③厂界无组织废气中非甲烷总烃、颗粒物均达到《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015) 表 9 企业边界大气污染物浓度限值要求；VOCs 达到广东省《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》(DB 44/815-2010) 无组织排放监控点浓度限值要求；臭气浓度达到《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93) 表 1 恶臭污染物厂界标准值新扩改建二级标准要求；车间门外 1 米处检测点 5#中非甲烷总烃达到《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB 37822-2019) 表 A.1 厂区内 VOCs 无组织特别排放限值。

④工业企业厂界环境噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标

10
常瑞

湛江

准》(GB 12348-2008) 3 类标准限值。

五、验收结论

东莞市仕翰塑胶科技有限公司建设项目环境影响报告经批准后,经验收组现场勘查,其性质、规模、地点、采取的防治污染、防止生态破坏的措施没有发生重大变化,项目基本落实了环评文件及环评批复文件要求,且满足“三同时”要求,验收报告总体符合建设项目竣工环境保护验收技术规范,同意项目环境保护竣工验收合格。

六、建议和要求

(一) 建设单位应在项目运行过程中加强环境保护管理工作,严格执行各类管理制度和操作流程,定期对各项环境保护设施进行检查、维护和更新,确保污染物能稳定达标排放。建设单位亦应积极配合各级环保部门做好该项目的日常环境保护监管工作,对该项目污染防治有新要求的,应按新要求执行。

(二) 按国家、省、市关于信息公开的法律法规及文件要求,做好相关环境信息公开工作。

(三) 若建设内容发生重大变化应及时向管理部门申报。

东莞市仕翰塑胶科技有限公司

2021年12月25日

11
陈瑞和

陈瑞和

附表 1 验收小组名单

验收工作组人员名单:

序号	验收组	姓名	工作单位	职称/职务	联系电话	身份证号码	签名	备注
1	编制单位	曾瑞	东莞市仕翰塑胶科技有限公司	法人	17666257527	4305222000005048110	曾瑞	
2	建设单位	曾瑞	东莞市仕翰塑胶科技有限公司	法人	17666257527	4305222000005048110	曾瑞	
3	施工单位	湛政楠	东莞市中升源环保科技有限公司	经理	13602363207	422322198006304517	湛政楠	
4	检测单位	吴小改	广东斯富特检测有限公司	销售工程师	18929236036	411328198204031500	吴小改	

