

年产 6500 万平方米薄膜材料生产基地建设项目（重新报
批）（阶段性）竣工环境保护验收监测报告

建设单位：池州市君浦新材料科技有限公司

编制单位：安徽观立科技咨询有限公司

2025 年 6 月

建设单位法人代表：伍平（签字）

编制单位法人代表：钱洪霞（签字）

项目负责人：胡敏

报告编写人：王嘉琪

建设单位：池州市君浦新材料科技有限公司（盖章）

电话：0566-2213333

邮编：247100

地址：安徽省池州市贵池区江口街道高新区潇湘路55号

编制单位：安徽观立科技咨询有限公司（盖章）

电话：0566-2081305

邮编：247100

地址：池州市贵池区红森国际大厦配套用房3楼

目录

前言	1
1 项目概况	3
2 验收依据	4
2.1 建设项目环境保护相关法律、法规和规章制度	4
2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范	5
2.3 建设项目环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定：	5
2.4 其他相关文件	6
3 项目建设情况	7
3.1 地理位置及平面布置	7
3.2 建设内容	7
3.3 主要原辅材料及主要生产设备	12
3.4 水源及水平衡	15
3.5 生产工艺	15
3.6 项目变动情况	22
4 环境保护设施	24
4.1 污染物治理/处置设施	24
4.2 其他环境保护设施	31
4.3 环境风险防范	32
4.4 环境防护距离符合性分析	33
4.5 环保设施投资及“三同时”落实情况	33
5 环境影响报告书主要结论与建议及其审批部门审批决定	37
5.1 环境影响报告书主要结论与建议	37
5.2 审批部门审批决定	40
6 验收执行标准	44
6.1 废气排放执行标准	44
6.2 废水排放执行标准	45
6.3 噪声排放执行标准	45
6.4 固废控制标准	45
7 验收监测内容	46

7.1 废水	46
7.2 废气	46
7.3 厂界噪声	46
8 质量保证和质量控制	48
8.1 监测分析方法	48
8.2 人员能力	49
8.3 质量保证和质量控制措施	49
9 验收监测结果	51
9.1 生产工况	51
9.2 环保设施调试运行效果	52
9.3 污染物排放总量核算	55
10 环境管理检查	57
10.1 环评审批手续和“三同时”执行情况	57
10.2 公司管理体系、制度、机构的建设情况	57
10.3 环保设施的建设、运行、维护情况	57
10.4 排放口规范化情况	57
11 验收监测结论	59
11.1 环保设施调试运行效果	59
11.2 验收结论	59
建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表	61

前言

池州市君浦新材料科技有限公司成立于 2019 年 12 月 25 日，位于安徽省池州市贵池区高新区潇湘路与白浦路交叉口西北侧，法定代表人为伍平。经营范围包括一般项目：新型膜材料制造；新型膜材料销售；橡胶制品制造；橡胶制品销售；塑料制品制造；塑料制品销售；专用化学产品制造（不含危险化学品）；专用化学产品销售（不含危险化学品）；高品质合成橡胶销售；密封胶制造；高性能密封材料销售；合成材料制造（不含危险化学品）；合成材料销售；新材料技术研发；电子元器件制造；电子元器件零售；电池制造；电池销售；包装材料及制品销售；技术服务、技术开发、技术咨询、技术交流、技术转让、技术推广；电子产品销售；货物进出口（除许可业务外，可自主依法经营法律法规非禁止或限制的项目）。

池州市君浦新材料科技有限公司投资 22000 元在池州高新技术产业开发区潇湘路与白浦路交叉口建设“年产 6500 万平方米薄膜材料生产基地建设项目”，该项目已获得池州市贵池区发展和改革委员会备案（贵发改备[2020]38 号），项目代码：2020-341702-29-03-015391。2021 年 5 月 5 日委托安徽保江环境咨询有限公司编制了《池州市君浦新材料科技有限公司年产 6500 万平方米薄膜材料生产基地建设项目环境影响报告书》，池州市生态环境局以池环函〔2021〕278 号文《池州市生态环境局关于池州市君浦新材料科技有限公司年产 6500 万平方米薄膜材料生产基地建设项目环境影响报告书审批意见的函》同意项目建设，批复建设内容为对 1#厂房进行改造，布置 8 条涂布复合生产线，新建 1 座 2#厂房（后期备用）、1 座研发楼，依托现有公辅设施并配套建设环保工程，形成年产 6500 万平方米薄膜材料生产能力。建设单位按照以水性胶为主要生产原料的方式进行建设，已建设完成 5 条涂布生产线，但由于客户对于产品需求改变，企业生产工艺调整，需增加油性胶使用量，本项目塑料薄膜主要用于新能电池材料，基于新能电池安全性能方面考虑，目前水性聚丙烯酸酯完全无法满足，水性聚丙烯酸酯的胶乳在高温及化学材料的浸泡下会发生破乳，且分子量大小有限，导致材料的失效。仅能通过油性体系的自由基聚合合成出超高分子量的丙烯酸酯聚合物。因此本项目采用油性超高分子量的聚丙烯酸酯聚合物通过微凹精密涂布来完成。为减少项目建成后对于周边环境的影响，本项目建设洁净车间，提高有机废气收

集效率，优化生产工艺，取消导热油炉的使用。项目已重新进行备案，于 2023 年 11 月 20 日获得池州市贵池区发展和改革委员会备案（贵发改备[2020]38 号），项目代码：2020-341702-29-03-015391。

项目环境影响评价过程如下：

2023 年 11 月 20 日取得池州市贵池区发展和改革委员会备案，项目代码：2020-341702-29-03-015391；

2023 年 9 月委托合肥禾田园林规划设计院有限公司承担年产 6500 万平方米薄膜材料生产基地建设项目（重新报批）环境影响报告书的编制工作；

2024 年 4 月 10 日，池州市贵池区生态环境分局批复《池州市君浦新材料科技有限公司年产 6500 万平方米薄膜材料生产基地建设项目（重新报批）环境影响报告书审批意见的函》贵环评[2024]13 号；

2025 年 5 月完成 5 条涂布复合生产线和 3 条热缩膜生产线建设，年产 4000 万平方米薄膜材料。

本项目于 2024 年 6 月申领排污许可证，证号：91341702MA2UEL6Y8H001U；

2023 年 6 月完成环境应急预案备案；

2025 年 5 月进行试生产。

根据国家环保总局 13 号令《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，池州市君浦新材料科技有限公司于 2025 年 4 月委托我公司承担该项目竣工环保验收监测报告编制工作。本公司接受委托后，立即组织技术人员到现场查勘，并对有关情况进行了调研，收集相关资料。项目单位安排第三方检测公司对其废水、废气、噪声等进行了检测。根据检测结果，结合有关资料编制了该项目竣工环保验收监测报告。

1 项目概况

项 目 名 称	年产 6500 万平方米薄膜材料生产基地建设项目（重新报批）阶段性		
建 设 性 质	新建	行业类别及代码	C2921 塑料薄膜制造
建 设 单 位	池州市君浦新材料科技有限公司		
建 设 地 点	安徽省池州高新技术产业开发区潇湘路与白蒲路交叉口 东经 117°33'45.05"；北纬 30°42'26.18"		
联 系 人	胡敏	联 系 电 话	18205661056
通 讯 地 址	安徽省池州市贵池区江口街道高新区潇湘路 55 号		
环境影响报告书编制单位	合肥禾田园林规划设计院有限公司	环境影响报告书编制完成时间	2023 年 11 月
环境影响报告书审批部门	池州市贵池区生态环境分局	审 批 文 号	贵环评〔2024〕13 号
环评审批时间	2024 年 4 月 10 日	竣 工 时 间	2025 年 3 月
调试运行时间	2025 年 3 月	验收现场监测时间	2025年5月29-30日、6月3日-4日、6月10日、6月12日
申领排污许可证情况	本项目已纳入排污许可管理，已按《固定污染源排污许可分类管理名录（2019 年版）》要求进行简化管理，并取得固定污染源排污许可证，证书编号：91341702MA2UEL6Y8H001U		
验收范围与内容	年产 6500 万平方米薄膜材料生产基地建设项目（重新报批）中 5 条涂布复合生产线和 3 条热缩膜生产线。		

2 验收依据

2.1 建设项目环境保护相关法律、法规和规章制度

- (1) 《中华人民共和国环境保护法》，2014.4.20 修订，2015.1.1 施行；
- (2) 《中华人民共和国环境影响评价法》，2018.12.29 修订，2018.12.29 施行；
- (3) 《中华人民共和国水污染防治法》，2017.6.27 修订，2018.1.1 施行；
- (4) 《中华人民共和国大气污染防治法》，2018.10.26 修订，2018.10.26 施行；
- (5) 《中华人民共和国噪声污染防治法》，2021.12.24 修订，2022.6.5 施行；
- (6) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，2020.4.29 修订，2020.9.1 施行；
- (7) 《中华人民共和国清洁生产促进法》，2012.2.29 修订，2012.7.1 施行；
- (8) 《中华人民共和国节约能源法》，2018.10.26 修订，2018.10.26 施行；
- (9) 《中华人民共和国土壤污染防治法》，2018.8.31 发布，2019.1.1 施行；
- (10) 《建设项目环境保护管理条例》，国务院令 第 253 号，2017.6.21 通过，2017.10.1 施行；
- (11) 《关于印发大气污染防治行动计划的通知》，国发〔2013〕37 号；
- (12) 《关于印发水污染防治行动计划的通知》，国发〔2015〕17 号；
- (13) 《关于印发土壤污染防治行动计划的通知》，国发〔2016〕31 号；
- (14) 《国务院关于印发“十四五”节能减排综合性工作方案的通知》（国发〔2021〕33 号）；
- (15) 《安徽省环境保护条例》，安徽省人民代表大会常务委员会2017年第六十六号公告，2017年11月20日；
- (16) 《安徽省大气污染防治条例》，安徽省人民代表大会常务委员会2018年第六号公告，2018年9月30日；
- (17) 《安徽省人民政府关于印发安徽省空气质量持续改善行动方案的通知》，皖政〔2024〕36号，2024.6.26；
- (18) 《安徽省人民政府关于印发安徽省水污染防治工作方案的通知》，皖政〔2015〕131号，2015.12.29；

(19) 《安徽省人民政府关于印发安徽省土壤污染防治工作方案的通知》，皖政〔2016〕116号，2016.12.29；

(20) 《池州市人民政府关于印发池州市大气污染防治行动计划实施细则的通知》，池政〔2014〕4号，2014.2.29；

(21) 《池州市人民政府关于印发池州市水污染防治工作方案的通知》，池政〔2015〕69号，2015.12.31；

(22) 《池州市人民政府办公室关于印发池州市土壤污染防治行动计划工作方案的通知》，池政办〔2016〕85号，2016.12.28。

(23) 关于进一步加强危险废物环境监督管理的通知，皖环发〔2017〕166号，2017.11.22。

2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范

(1) 《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年11月20日；

(2) 《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》生态环境部〔2018〕第9号，2018年5月；

(3) 《污染影响类建设项目重大变动清单》环办环评函〔2020〕688号；

(4) 《国家危险废物名录（2025年版）》，2025年1月1日起施行；

(5) 《排污单位污染物排放口监测点位设置技术规范》（HJ1405-2024），2024年12月25日发布；

(6) 《污水监测技术规范》（HJ91.1-2019），2020年3月24日实施；

(7) 《环境噪声监测技术规范城市声环境常规监测》（HJ640-2012），2013年3月1日实施。

2.3 建设项目环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定：

(1) 《池州市君浦新材料科技有限公司年产6500万平方米薄膜材料生产基地建设项目（重新报批）环境影响报告书》，合肥禾田园林规划设计院有限公司，2023年11月；

(2) 池州市贵池区生态环境分局文件贵环评〔2024〕13号文《关于池州市君浦新材料科技有限公司年产6500万平方米薄膜材料生产基地建设项目（重新报批）环境影响报告书审批意见的函》，2024年4月10日。

2.4 其他相关文件

- (1) 《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）；
- (2) 《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）；
- (3) 《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）；
- (4) 《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）；
- (5) 《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)；
- (6) 《污水综合排放标准》（GB8978-1996）。

3 项目建设情况

3.1 地理位置及平面布置

本项目位于池州高新技术开发区潇湘路与白蒲路交叉口，项目地理位置详见附图 1。

项目总占地 29039.4 平方米，总建筑面积约 21480.08 平方米，建设厂房、仓库、办公楼及研发楼，购置涂布生产线、搅拌机、复卷分条机、分切机、激光雕刻机、模切机、热风炉、挤出造粒机等生产设备以及检测设备，建成年产 6500 万平方米薄膜材料。项目 1#厂房西侧为原料和成品堆放区，1#厂房按照工艺流程便捷的原则布置，尽量缩短运输距离，简化运输过程，从东到西依次为：配胶室、涂布车间、烘干室、检验室、半成品货架、包装车间。为进一步减少运转过程中的废气无组织排放，配胶室紧邻涂布车间。1#厂房东侧为研发楼、办公楼，西侧为热缩膜生产车间，热缩膜生产车间从北到南依次为原料仓库、配料间、造粒线、成品仓库。项目区北侧为安徽德中全球饮品有限公司；西侧为栖云路，隔栖云路为空地（工业用地），南侧为潇湘路，隔潇湘路为池州爱富希新型建材有限公司；东侧为白浦路。

本次对《年产 6500 万平方米薄膜材料生产基地建设项目（重新报批）》中 5 条涂布复合生产线和 3 条热缩膜生产线内容进行竣工环保验收。

3.2 建设内容

3.2.1 产品方案建设情况

本项目产品为塑料薄膜材料，现阶段生产规模为 4000 万平方米/a。具体详见下表。

表 3.2-1 项目产品方案与实际产品方案对比一览表

序号	产品名称	环评设计			实际建设		变化量
		生产线数量	单位	产品数量	生产线数量	产品数量	
1	OPP 膜	8 条	平方米	600 万	5 条	375 万	
2	PET 膜		平方米	2300 万		1420 万	
3	离型膜		平方米	1400 万		875 万	
4	硅胶保护膜		平方米	500 万		315 万	

5	蓝膜		平方米	1000 万		625 万	
6	抗酸膜		平方米	500 万		315 万	
7	热缩膜	8 条	平方米	200 万	3 条	75 万	
8	合计	/	平方米	6500 万		4000 万	

3.2.2 项目组成及建设内容

项目主要组成详见表 3.2-4。

表 3.2-4 建项目组成及工程内容规模对比情况一览表

工程类别	单项工程名称	环评设计阶段工程内容及规模	实际建设工程内容及规模	变化情况
主体工程	1#厂房	1#厂房总建筑面积约 12828m ² ，钢结构，建设 4 间配胶间，单个配胶间占地面积约 60m ² ；主要设备有搅拌釜、空压机、计量泵等设备。建设 8 条涂布复合生产线，主要设备有涂布-烘干一体机、搅拌釜、复卷分条机、分切机、模切机、激光雕刻机等生产设备。可年产 6300 万平方米薄膜材料。	1#厂房总建筑面积约 12828m ² ，钢结构，建设 4 间配胶间，单个配胶间占地面积约 60m ² ；主要设备有搅拌釜、空压机、计量泵等设备。建设 5 条涂布复合生产线，主要设备有涂布-烘干一体机、搅拌釜、复卷分条机、分切机、模切机、激光雕刻机等生产设备。可年产 3925 万平方米薄膜材料。	阶段性建设
	2#厂房	建设 1 栋 2#生产厂房，钢结构，建筑面积约 8160m ² ，本项目只涉及 2#生产厂房建设，不涉及厂房内生产设施的建设，2#生产厂房建设完成后用作公司后期发展建设预留生产厂房。建筑面积约 8160m ² 。	建设 1 栋 2#生产厂房，钢结构，建筑面积约 8160m ² ，本项目只涉及 2#生产厂房建设，不涉及厂房内生产设施的建设，2#生产厂房建设完成后用作公司后期发展建设预留生产厂房。建筑面积约 8160m ² 。	与环评设计一致
	热缩膜生产车间	原项目仓库，共 2 层，钢结构，一楼用作后期发展建设预留，二楼设置 8 条热缩膜生产线，主要设有配料制备间、挤出造粒机等，可年产 200 万平方米热缩膜材料。	原项目仓库，共 2 层，钢结构，一楼用作后期发展建设预留，二楼设置 3 条热缩膜生产线，主要设有配料制备间、挤出造粒机等，可年产 75 万平方米热缩膜材料。	阶段性建设
辅助工程	办公楼	位于厂区东南侧，主要日常办公生活，占地面积 750m ² ，建筑面积 3000m ² 。	位于厂区东南侧，主要日常办公生活，占地面积 750m ² ，建筑面积 3000m ² 。	与环评设计一致
	研发楼	位于厂区东北侧（共 1 栋）；主要布置试验样品检测设备，进行胶水调配后的样品粘度等检测以及产品性能检测，占地面积共计 800m ² ，建筑面积 4000m ² 。	位于厂区东北侧（共 1 栋）；主要布置试验样品检测设备，进行胶水调配后的样品粘度等检测以及产品性能检测，占地面积共计 800m ² ，建筑面积 4000m ² 。	与环评设计一致
储运工程	仓库	共 2 层，一楼用作后期发展建设预留，二楼设置 8 条热缩膜生产线，主要设有配料制备间、挤出造粒机等，可年产 200 万平方米热缩膜材料。	共 2 层，一楼用作后期发展建设预留，二楼设置 3 条热缩膜生产线，主要设有配料制备间、挤出造粒机等，可年产 75 万平方米热缩膜材料。	阶段性建设

	化学品库	新建一座独立化学品仓库，位于厂区西侧，用于化学品暂存，占地面积约 200m ² 。	新建一座独立化学品仓库，位于厂区西侧，用于化学品暂存，占地面积约 200m ² 。	与环评设计一致
	成品堆放区	项目成品堆放于 1#厂房成品暂存区，占地面积约 400m ² 。	项目成品堆放于 1#厂房成品暂存区，占地面积约 400m ² 。	与环评设计一致
	基膜材料堆放区	项目基膜材料暂存于 1#厂房基膜材料堆放区，占地面积约 300m ² 。	项目基膜材料暂存于 1#厂房基膜材料堆放区，占地面积约 300m ² 。	与环评设计一致
公用工程	供水工程	由高新区将自来水管通至厂区内，供水量 25m ³ /d。	由高新区将自来水管通至厂区内，供水量 16m ³ /d。	阶段性建设，用水量减少
	排水工程	厂区实行雨污分流，生活污水经化粪池收集预处理后排入园区污水管网至城东污水处理厂。	厂区实行雨污分流，生活污水经化粪池收集预处理后排入园区污水管网至城东污水处理厂。	与环评设计一致
	供电工程	本项目用电由园区市政供电管网供给，年用电量约 542 万 kWh。	本项目用电由园区市政供电管网供给，年用电量约 330 万 kWh。	阶段性建设，用电量减少
	供气工程	本项目天然气通过市政天然气管道供给，天然气年使用量约 260 万 m ³ 。	本项目天然气通过市政天然气管道供给，天然气年使用量约 160 万 m ³ 。	阶段性建设，气量减少
环保工程	废水治理	项目办公生活废水经厂区管道收集后进入池州城东污水处理厂处理。	项目办公生活废水经厂区管道收集后进入池州城东污水处理厂处理。	与环评设计一致
	废气治理	1、配胶、涂布烘干、设备清洗有机废气生产线局部密闭+负压抽风收集+RTO 蓄热燃烧+15m 高排气筒（3 根，编号 DA001、DA002、DA003）排放； 2、RTO 蓄热式热力焚化炉燃烧废气经密闭管道收集后通过 15m 高排气筒（3 根，编号 DA001、DA002、DA003）排放； 3、热缩膜生产工序混料粉尘经集气罩收集+布袋除尘器+15m 高排气筒（1 根，编号 DA004）排放； 4、热缩膜生产工序造粒挤出废气经负压抽风收集+两级活性炭吸附装置+15m 高排气筒（1 根，编号 DA005）排放； 5、研磨工序产生的有机废气经负压抽风收集+两级活性炭吸附装置+15m 高排气筒（1 根，编号 DA006）排放； 6、危废库挥发有机废气经车间密闭+负压抽风+二级活性炭	1、配胶、涂布烘干、设备清洗有机废气生产线局部密闭+负压抽风收集+RTO 蓄热燃烧+15m 高排气筒（2 根，编号 DA001、DA002）排放； 2、RTO 蓄热式热力焚化炉燃烧废气经密闭管道收集后通过 15m 高排气筒（2 根，编号 DA001、DA002）排放； 3、热缩膜生产工序混料粉尘经集气罩收集+布袋除尘器+15m 高排气筒（1 根，编号 DA004）排放； 4、热缩膜生产工序造粒挤出废气经负压抽风收集+两级活性炭吸附装置+15m 高排气筒（1 根，编号 DA005）排放； 5、研磨工序产生的有机废气经负压抽风收集+两级活性炭吸附装置+15m 高排气筒（1 根，编号 DA006）排放； 6、危废库挥发有机废气经车间密闭+负压抽风+二级活性炭	阶段性建设，热风炉天然气燃烧废气并入 DA001 排放

	纤维吸附+15m 高排气筒（1 根，编号 DA007）排放。 7、热风炉天然气燃烧废气经密闭管道收集后通过 1 根 15m 高排气筒 DA008 排放。	纤维吸附+15m 高排气筒（1 根，编号 DA007）排放。 7、热风炉天然气燃烧废气经密闭管道收集后通过 1 根 15m 高排气筒 DA001 排放。	
固废处置	拟建 1 间一般固体废物暂存库（约 50m ² ），1 间危险废物暂存库（50m ² ），一般固废外售综合利用，危废交由资质单位处置；生活垃圾交由环卫部门收集处置。	建设 1 间一般固体废物暂存库（约 50m ² ），1 间危险废物暂存库（50m ² ），一般固废外售综合利用，危废交由资质单位处置；生活垃圾交由环卫部门收集处置。	与环评设计一致
噪声治理	优先选用低噪声设备；主要产噪设备安装减振基座；机械噪声采用减振垫；空气动力性噪声采用阻抗复合消声器，同时对管道采用柔性连接和减振措施；墙体隔声等措施。	优先选用低噪声设备；主要产噪设备安装减振基座；机械噪声采用减振垫；空气动力性噪声采用阻抗复合消声器，同时对管道采用柔性连接和减振措施；墙体隔声等措施。	与环评设计一致
地下水防渗	分区防渗，其中化学品库、危废暂存间、配胶间等区域为重点防渗区。	分区防渗，其中化学品库、危废暂存间、配胶间等区域为重点防渗区。	与环评设计一致
环境风险防范	设置应急事故池，水池容积 200m ³ 。	设置应急事故池，水池容积 200m ³ 。	与环评设计一致

3.3 主要原辅材料及主要生产设备

3.3.1 主要原辅材料

各类原辅料及能源消耗量详见下表。

表 3.3-1 项目主要原辅材料及能源消耗一览表消耗对比情况一览表

序号	名称	规格	状态	年(产)用量(t/a)	本阶段消耗量(t/a)	变化量
1	水性亚克力胶	190kg/桶	液态	69.9	43.7	-26.2
2	HDI 固化剂	190kg/桶	液态	116.15	72.59	-43.56
3	油性亚克力胶	190kg/桶	液态	1066.25	666.41	-399.84
4	色料	190kg/桶	液态	207	129	-78
5	乙酸乙酯	190kg/桶	液态	281.9	176.2	-105.7
6	有机硅胶	190kg/桶	液态	69.5	43.4	-26.1
7	丁酮	190kg/桶	液态	48	30	-18
8	120#溶剂油	190kg/桶	液态	48	30	-18
9	异丙醇	190kg/桶	液态	6	3.75	-2.25
10	滤芯	/	固态	6000 个/a	3750 个/a	-2250 个/a
11	BOPP 薄膜基材	/	固态	1800 万 m ² /a	1125 万 m ² /a	-675 万 m ² /a
12	聚亚酰胺薄膜基材	/	固态	2400 万 m ² /a	1500 万 m ² /a	-900 万 m ² /a
13	PET 薄膜基材	/	固态	7800 万 m ² /a	4875 万 m ² /a	-2925 万 m ² /a
14	钛白粉	25kg/袋	固态	7.5	2.8	-4.7
15	炭黑	25kg/袋	固态	0.075	0.028	-0.047
16	PETG	850kg/袋	固态	7.5	2.8	-4.7
17	分散剂	25kg/袋	固态	1.55	0.58	-0.97
18	润滑剂	25kg/袋	固态	7.3	2.7	-4.6

19	PET		液态	152	114	-95
20	PETG		液态	50	37.5	-31
21	TPEE		液态	22	16.5	-14
22	POE		液态	15	11.25	-9
23	新鲜水	/		16860m ³ /a	10650m ³ /a	-6322.5m ³ /a
24	电	/		542 万 kWh/a	330 万 kWh/a	-212 万 kWh/a
25	天然气	/		260 万 m ³ /a	160 万 m ³ /a	-100m ³ /a

3.3.2 主要设备

项目主要设备一览表，详见下表。

表 3.3-2 本项目环评设计与实际建设主要设备对比一览表

序号	名称	型号、规格	环评中数量(台/套)	本阶段实际数量(台/套)	所在厂房	对应工序	使用能源
1	涂布复合一体机	/	8	5	1#厂房	涂布	电
2	复卷分条机	/	8	5		分条	电
3	分切机	/	4	2		分切	电
4	激光雕刻机	/	30	40		刻码	电
5	模切机	/	8	0		模切	电
6	搅拌釜	/	12	6		配胶	电
7	热风炉	/	6	4		烘干	天然气
8	导热油炉	YY(Q)W-3500YQ	0	0		烘干	天然气
9	空压机	/	12	2		/	电
10	研磨机	/	4	3		研磨	电
11	RTO 蓄热式热力焚化炉	/	3	2	1#厂房外	有机废气处理	天然气
12	挤出线	/	8	6	热缩膜车间	吹膜	电

13	造粒线	/	8	1	热缩膜车间	造粒	电
14	上料系统	/	1	1	热缩膜车间	上料	电
15	溶指测试仪	/	1	1	热缩膜车间	检验	电
16	烘箱	/	1	1	热缩膜车间	检验	电
17	水分测试仪	/	1	1	热缩膜车间	检验	电
18	注塑打板机	/	1	1	热缩膜车间	检验	电

3.4 水源及水平衡

本项目生产及生活用水由市政给水管网统一供给。

本项目主要废水为冷却水和生活污水。

根据厂区提供项目资料及调查可知，本项目现阶段用排水情况详见图 3.4-1 水平衡图。

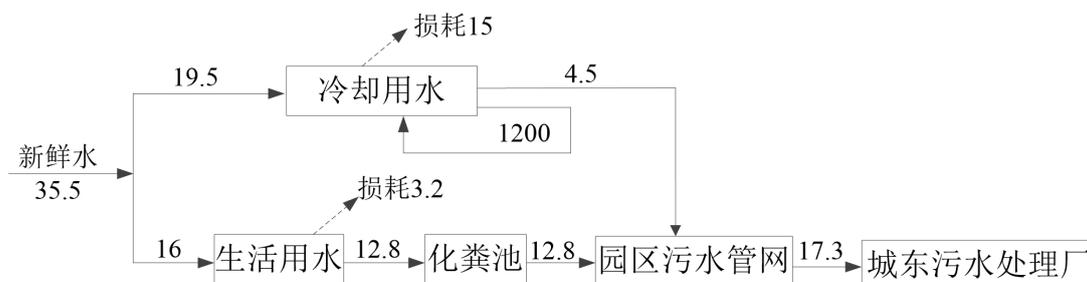


图 3.4-1 本项目现阶段水平衡图 (m³/d)

3.5 生产工艺

项目生产工艺主要包括涂布液制备、涂布、烘干、复卷、分条/分切、刻码、模切、包装等工序。项目水性亚克力树脂涂布液、油性亚克力树脂涂布液、有机硅树脂涂布液、有机硅离型剂涂布液调配工艺相同，不同胶水使用的有机溶剂、固化剂、助剂等种类和比例存在一定差异，根据生产订单要求选用不同的基膜和胶液，生产工艺相同。

3.5.1 涂布工艺

生产工艺流程简述如下：

一、涂布液制备

(1) 研磨：将外购的液态亚克力树脂涂布液制备原料（水性亚克力胶、HDI 固化剂）/油性亚克力树脂涂布液制备原料（油性亚克力胶、HDI 固化剂、色料）/有机硅树脂涂布液制备原料（有机硅胶、甲苯、乙酸乙酯、催化剂）/有机硅离型剂涂布液制备（有机硅离型剂、甲苯、120#溶剂油、异丙醇）按照一定的配比经计量后经无泄漏泵通过密闭管道加至研磨机内，开启研磨机常温条件下研磨持续时间为 40~60min，研磨过程中须开启负压引风机，将生产过程中有机废气引入活性炭吸附装置处理。

(2) 搅拌：研磨后的物料通过密闭管道加至搅拌釜内，开启搅拌釜常温条件下进行搅拌混合持续时间为 40~60min，搅拌后形成均匀的微细分散体。调胶时须开启调胶车间负压引风机，将生产过程有机废气引入废气处理系统一并处理。搅拌釜每一个月进行一次残胶清洗，清洗溶剂为乙酸乙酯，搅拌清洗，废气引入废气处理系统。

(3) 过滤：搅拌后的胶粘剂通过特定的过滤芯过滤处理，去除胶粘剂里的少量杂质颗粒，形成细致均匀的胶粘剂进入涂布工序。

(4) 取样检验：在进入涂布工序之前去小样，检验胶液粘性和固含量等性能指标。试验过程直接采用设备仪器检测样品性能。

上述工序主要污染环节：研磨工序产生的有机废气 G1，涂布液制备产生的有机废气 G2；废原料桶（S1）、试验废渣（S2）、废滤芯（S3）、废残胶（S4）、废滤渣（S5）。噪声主要为搅拌釜、空压机等机械设备运行时产生的噪声。

二、涂布烘干加工

(1) 涂布：将相应的薄膜基材（BOPP 薄膜基材、聚亚酰胺薄膜基材、PET 薄膜基材）放卷至于涂布烘干一体机上，再将调胶车间调配好的胶液通过计量泵滤芯过滤后加入涂布机涂布头，采用微型凹版网纹辊逆向上胶方式和逗号刮刀辊上胶方式均匀涂布在薄膜基材底层和面层上。

(2) 烘干：涂布后的工件含有甲苯、乙酸乙酯、120#溶剂油、异丙醇等有机溶剂，需对涂布完成后的薄膜基材进行加热烘干，利用项目涂布液制备有机废

气辅以天然气热风炉加热方式进行供热，烘干时间控制在 10~40min，热风炉固定加热温度为 160℃，与涂布液制备有机废气中和后，温度控制在 80~160℃。在 RTO 系统中设置 1 套热风系统，设置 180 万 Kcal/h 高温热风换热器和 60 万 Kcal/h 低温热风换热器各 1 套，系统可将 80℃ 排风重新加热到 160℃，每条涂布生产线设置 1 台风机，将热风送到每节烘箱入口，取代现有的新风，每节烘箱的温度控制由烘箱入口风门来完成。在 RTO 提供热风温度不够时或者停机清理蓄热陶瓷时，为了使生产更具有连续性，自动启动天然气热风炉补充热量。共配置 6 台热风炉。

涂布烘干一体机仅在进出口设置细长开口，项目涉及的有机溶剂沸点最高为 120#溶剂油 120℃，烘干过程最高温度可以达到 160℃，高温环境下，烘干过程基膜附着的有机溶剂全部挥发，有机废气进入废气处理系统。热风炉采用低氮燃烧技术，天然气燃烧废气经 15m 高排气筒排放。

(3) 冷却：烘干后的薄膜基材采用风机进风空气冷却，冷却至 20~25℃。

(4) 复合、收卷：根据订单要求，部分烘干后的薄膜基材需复合第二层薄膜基材后进入收卷工序，部分工件直接进入收卷工序。

涂布、烘干、冷却、复合、收卷工序均在涂布烘干一体机内完成。

上述工序主要污染环节：涂布、烘干有机废气 G3；RTO 燃烧尾气 G4；噪声主要为涂布烘干设备运行时产生的噪声。

三、深加工

(1) 熟化：将母卷半成品置于熟化室静置 2-5 天，熟化室温度：55±5℃。

(2) 分条、分切：在涂布收卷得到的母卷，通过分条机将其分条成不同规格的规格品；通过分切机，将其分切成不同规格的规格品。

(3) 刻码、模切：刻码机（激光雕刻图形）：根据客户所需求的图形形状，根据工程部发行的图纸，使用规格品在刻码机上雕刻图形做成深加工产品。模切：根据客服所需求的片材形状，根据工程部发型的图纸图，制成刀模，在模切机上通过刀模将卷材冲压成客户所需的深加工产品。

上述工序主要污染环节：分条、分切、模切过程产生的废边角料（S5）。噪声主要为分条机、分切机、模切机、激光刻码机设备运行产生的噪声。

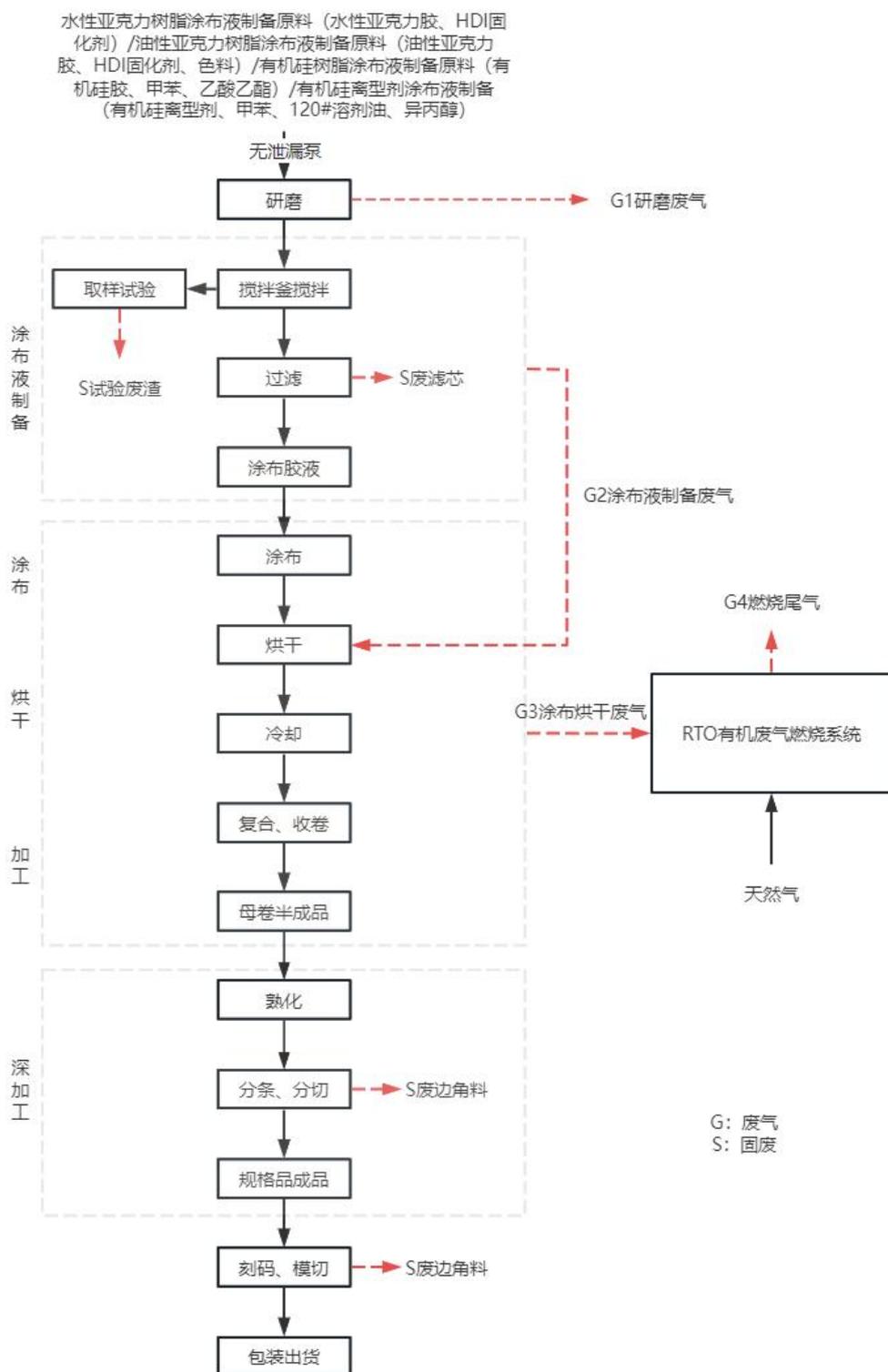


图 3-1 涂布工序及产污节点图

3.5.2 热缩膜生产工艺

生产工艺流程简述如下：

一、热缩膜制备

(1) 色母制备：将外购原料（色母、钛白粉、PETG、润滑剂、分散剂）按照一定的配比经计量后加至高速搅拌机内，开启高速搅拌机常温条件下搅拌持续时间为40~60min，搅拌过程中须开启粉尘处理装置，将生产过程中粉尘引入粉尘处理系统一并处理。

(2) 色母造粒：搅拌后的物料加至造粒机储料斗内，开启造粒机高温条件下进行造粒。造粒时须开启调车间废气回收装置，将生产过程有机废气引入废气处理系统一并处理。

(3) 搅拌混合：将外购原料（PET、PBT、POE、TPEE、PETG、润滑剂、）及自制色母按照一定的配比经计量后加至匀速搅拌机内，开启搅拌机常温条件下搅拌持续时间为3~4min。

(4) 原材料造粒：搅拌后的物料加至造粒机储料斗内，开启造粒机高温条件下进行造粒。造粒时须开启调车间废气回收装置，将生产过程有机废气引入活性炭吸附装置处理。

(5) 除湿烘干：将造粒完成后的颗粒加至除湿烘干斗内，开机除湿烘干机，除湿机180℃，烘干机85℃。

(6) 自动供料：除湿烘干完成后的颗粒，经过真空自动吸料系统加至吹膜机储料斗内。

(7) 挤出：除湿烘干完成后的颗粒加至吹膜机储料斗内。开启挤出机进行挤出。挤出时须开启调车间废气回收装置，将生产过程有机废气引入活性炭吸附装置处理。

(8) 冷却定型：挤出的热缩膜经过冷水盘冷却。

(9) 扩张成型：冷却后的热缩膜经过牵引轮牵引至加热水模套，重新加热扩张成型。

上述工序主要污染环节：废边角料 S7。噪声主要为造粒机、空压机、挤出机等机械设备运行时产生的噪声。

(10) CCD 检测：扩张成型的热缩膜经过牵引滚轮，通过 CCD 高速摄影像头拍摄检测。

(11) 过程检测：经过 CCD 检测的热缩膜再次人工检测产品性能及外观。

(12) 盘卷包装：通过检测合格的产品，盘卷包装发货。

热缩膜制备原料 (PET、PETG、PBT、TPEE、
POE、色母、钛白粉、分散剂、润滑剂)

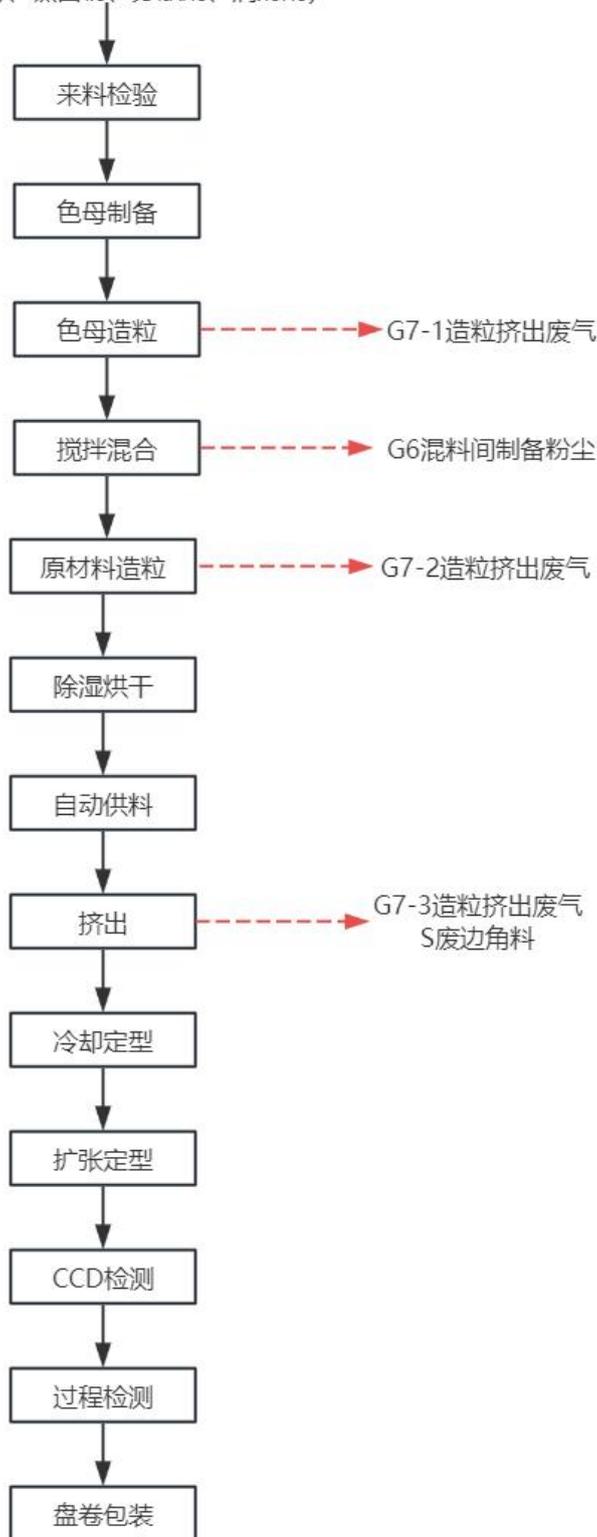


图 3-2 热缩膜工艺流程及产污节点图

3.6 项目变动情况

本项目的实际建设内容与原环评及批附文件对比，主要变动情况如下：

(1) 阶段性验收

本次为阶段性验收，验收内容主要包括 5 条涂布复合生产线、6 条热缩膜生产线。因阶段性验收，主要涂布复合生产线有 3 条未建设，热缩膜生产线有 2 条未建设，其他辅助设备数量及原辅料用量等变化，符合环评验收要求。

(2) 排气筒变化

本项目热风炉天然气燃烧废气经密闭管道收集后通过 1 根 15m 高排气筒 DA001 排放（和 RTO 设备共用排气筒）。对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》中“8.废气、废水污染防治措施变化，导致第 6 条中所列情形之一（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。”，本项目排气筒数量减少，为污染防治措施改进的，未导致污染物无组织排放量增加，故不属于重大变动。

表 3.6-5 项目变动分析结论一览表

污染影响类建设项目重大变动清单（试行）	本项目建设情况	是否属于重大变动
1.建设项目开发、使用功能发生变化的。	本项目仍为塑料薄膜生产项目	否
2.生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。	本项目未增加生产、处置或储存能力	否
3.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。	本项目生产、处置或储存能力不增大	否
4.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。	本项目位于环境质量达标区， 本项目生产、处置或储存能力不增大	否
5.重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境防护距离范围变化且新增敏感点的。	本项目不重新选址	否
6.新增产品品种或生产工艺（含主	(1) 新增排放污染物种类的（毒性、挥发性降低的除外） 本项目不新增排放污染物种类	否
	(2) 位于环境质量不达标区的建设 本项目位于环境质量达标区，	否

要生产装置、设备及配套设施)、主要原辅材料、燃料变化,导致以下情形之一:	项目相应污染物排放量增加的;	污染物排放量不增加	
	(3) 废水第一类污染物排放量增加的;	本项目无废水第一类污染物	否
	(4) 其他污染物排放量增加 10%及以上的。	本项目其他污染物排放量均未超过环评中的量	否
7.物料运输、装卸、贮存方式变化,导致大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。	项目物料运输、装卸、贮存方式不变化		否
8.废气、废水污染防治措施变化,导致第 6 条中所列情形之一(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。	本项目废气防治措施变化但不导致第 6 条中情形,且大气污染源强不增加		否
9.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。	本项目未增加废水直接排放口,仍间接排放		否
10.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。	本项目不新增废气主要排放口		否
11.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。	本项目噪声、土壤或地下水污染防治措施无变化		否
12.固体废物利用处置方式由委托外单位利用处置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,导致不利环境影响加重的。	本项目固体废物处置方式和环评一致		否
13.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。	本项目事故废水暂存能力或拦截设施无变化		否

综上,本项目无重大变动。

4 环境保护设施

4.1 污染物治理/处置设施

4.1.1 废水

(1) 循环冷却水排水

项目冷却水循环使用，定期补充，定期排水由市政污水管网排入城东污水处理厂。

(2) 生活污水

本项目生活废水经厂区化粪池收集处理，直接排入污水管网，进入城东污水处理厂。

表 4-1 废水污染物产生及治理措施情况

序号	收集管道	废水种类	污染物种类	处理措施	排放去向
1	循环冷却水排水	冷却水	COD、SS、氨氮	/	进入城东污水处理厂处理
2	生活污水	生活污水	COD、BOD ₅ 、SS、氨氮	化粪池	处理后，排入长江

现阶段验收废水治理措施主要是化粪池。

4.1.2 废气

本阶段企业废气排放及治理设施如下：

(1) 配胶、涂布烘干、设备清洗有机废气治理设施：有机废气采用密闭负压收集方式，收集废气经 RTO 蓄热燃烧处理后，通过排气筒排放。

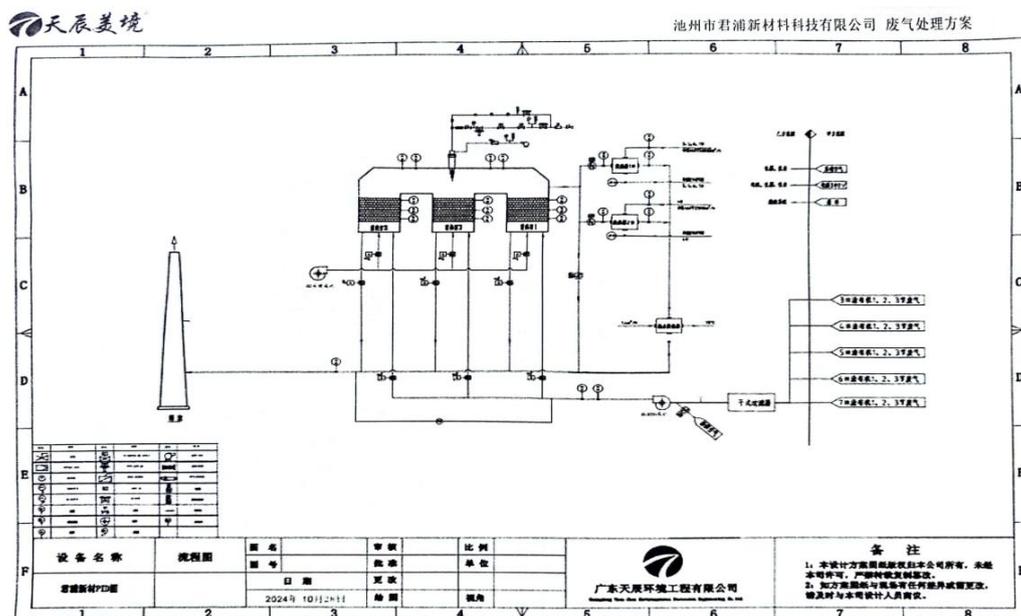




图 4-3 RTO 及排气筒 (DA001)



图 4-4 RTO 及排气筒 (DA002)

(2) 混料粉尘治理设施：粉尘经集气罩收集再经过布袋除尘器处理，最后通过排气筒排放。



图 4-5 混料粉尘处理系统及排气筒（DA004）

（3）造粒挤出废气治理设施：负压抽风收集，经两级活性炭吸附处理后，通过排气筒排放。



图 4-6 两级活性炭装置



图 4-7 排气筒 (DA005)

(4) 研磨工序产生的有机废气治理设施：负压抽风收集，经两级活性炭吸附处理后，通过排气筒排放。



图 4-8 研磨工序产生的有机废气处理实施及排气筒（DA006）

(5) 危废库挥发有机废气治理设施：负压抽风收集，经两级活性炭吸附处理后，通过排气筒排放。



图 4-9 危废库挥发有机废气处理实施及排气筒（DA007）

4.1.3 噪声

优先选用低噪声设备；主要产噪设备安装减振基座；机械噪声采用减振垫；空气动力性噪声采用阻抗复合消声器，同时对管道采用柔性连接和减振措施；墙体隔声等措施。

4.1.4 固体废物

(1) 固废废物产生及治理。

项目产生生活垃圾由环卫部分负责清运；废边角料外售，布袋除尘器收集粉尘收集后回用于生产；危险废物在危废暂存库贮存，委托有资质单位处理。

表 4-2 项目固废产生情况一览表

序号	废物来源	名称	性状	产生量	废物种类	危险性	废物类别	废物代码	采取的处理方式
1	职工生活	生活垃圾	固态	75t/a	一般固废	/	/	/	环卫部门清运
2	生产	废边角料	固态	97.5t/a	一般固废	/	/	/	收集后外售
3	废气处理	布袋除尘器收集粉尘	固态	1.0692	一般固废	/	/	/	收集后回用于生产
4	原料包装	废原料桶	固态	5.6t/a	危险废物	T/In	HW49	900-041-49	在危险废物暂存间暂存后交由有资质的单位处置
5	试验	试验废渣	固态	1.9896t/a	危险废物	T/C/I/R	HW49	900-047-49	
6	生产过程	废残胶	固态	3.9792t/a	危险废物	T	HW13	900-016-13	
7	生产过程	废滤渣	固态	1.9896t/a	危险废物	T	HW13	265-013-13	
8	生产过程	废滤芯	固态	0.6t/a	危险废物	T	HW13	265-013-13	
9	废气治理	废活性炭	固态	4.34t/a	危险废物	T/In	HW49	900-041-49	
10	清洗	废抹布	固态	0.5t/a	危险废物	T	HW49	900-041-49	
11	维修	废润滑油	液态	0.5t/a	危险废物	T	HW08	900-214-08	
12	维修	废润滑油桶	固态	0.1t/a	危险废物	T	HW49	900-041-49	

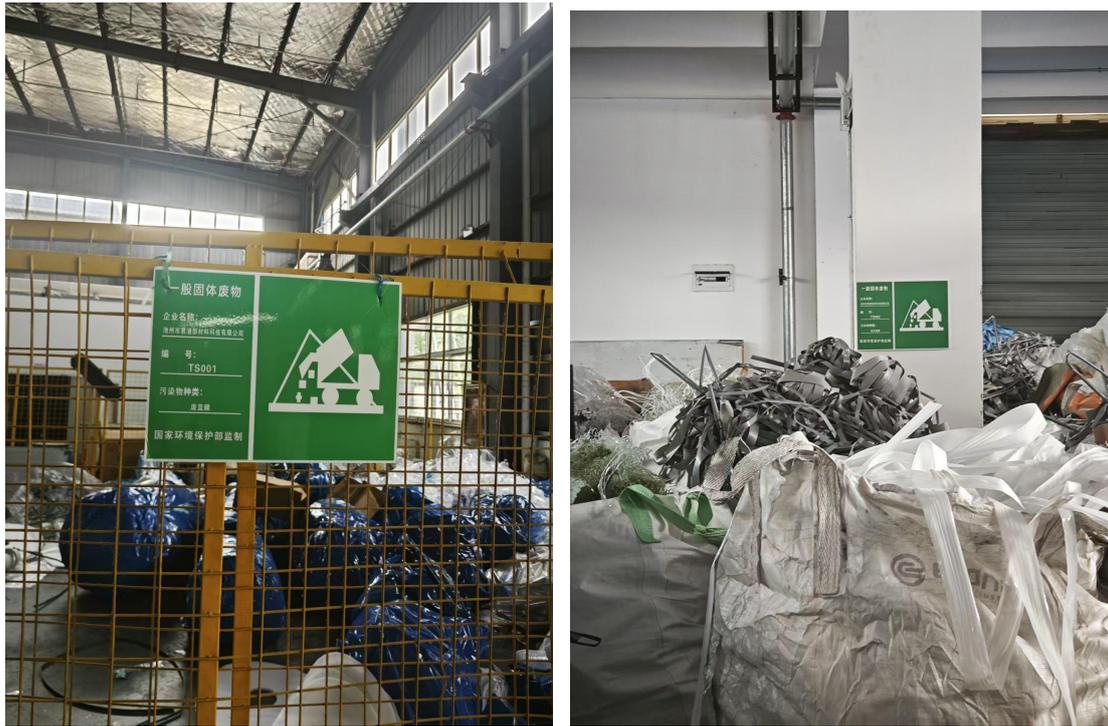


图 4-10 一般固废暂存区



图 4-11 危废库

4.2 其他环境保护设施

4.2.1 地下水及土壤污染防控设施

(1) 分区防渗措施

本企业根据现场实际情况及环评等相关要求，设置重点防渗区、一般防渗区及简易防渗区。具体详见表 4-3。

表 4-3 分区防渗建设情况一览表

类别	区域	环评要求	实际建设情况
重点 防渗 区	调配间	等效黏土防渗层 Mb≥6.0m, 防渗系数 k≤1×10 ⁻⁷ cm/s	地面采用抗渗混凝土+防渗涂料
	涂布生产线		地面采用抗渗混凝土+防渗涂料
	化学品库		地面采用抗渗混凝土+防渗涂料
	事故水池		地面采用抗渗混凝土+防渗涂料
一般 防渗 区	生产车间涉及生产、 储存等的其他区域	等效黏土防渗层 Mb≥1.5m, 防渗系数 k≤1×10 ⁻⁷ cm/s	地面采用抗渗混凝土
	生产车间		地面采用抗渗混凝土
简易 防渗 区	办公楼	渗透系数不大于 1×10 ⁻⁵ cm/s	地面采用抗渗混凝土

(2) 制定地下水污染应急预案

制定地下水污染应急预案：项目按国家、地方及行业相关规范要求，制定地下水污染应急预案，并在发现地下水受到污染时立刻启动应急预案，采取应急措施阻止污染扩散，防止周边居民人体健康及生态环境受到影响。

4.3 环境风险防范

(1) 企业已成立环境管理机构，落实专人负责，并制订完善环境管理制度体系。

(2) 规范化排污口

本项目排污口主要为废气排口、污水排口及雨水排口，均已按照环评要求建设，并进行规范化管理。已建设废气监测平台、监测孔。

(3) 建设事故废水收集管道、事故池。

(4) 已编制突发环境应急预案并在当地环保部门备案。



图 4-12 应急事故池

4.4 环境保护距离符合性分析

根据本项目环评报告及批复要求，本项目生产车间需设置 100m 卫生防护距离，环境保护区域内不得新建学校、医院、居民点等敏感类项目。目前实际生产过程中，本项目厂界环境保护距离 100 m 范围内无环境敏感点，符合环评及批复的要求。

4.5 环保设施投资及“三同时”落实情况

本项目环保投资共计 550 万元，占总投资（20000 万元）的 2.75%。本项目环保设施投资情况如下表 4.5-1。

表 4.5-1 项目环保设施投资情况一览表（万元）

年产 6500 万平方米薄膜材料生产基地建设项目（重新报批）				
污染类型	对应厂房	污染防治措施	环保投资（万元）	
废气	配胶、清洗	1#厂房配胶间	密闭管道负压收集+RTO 蓄热燃烧+15m 高排气筒（2 套）	400
	涂布烘干	1#厂房涂布烘干生产区	生产线密闭+负压抽风收集+RTO 蓄热燃烧+15m 高排气筒（2 套）	
	热风炉	1#厂房旁边	低氮燃烧+15m 高排气筒	
	配料间	热缩膜生产区	生产线密闭+负压抽风收集+布袋除尘器+15m 高排气筒	
	造粒、挤出	热缩膜生产区	生产线密闭+负压抽风收集+二级活性炭吸附+15m 高排气筒	15
危废库挥发有机废气	危废库	密闭+负压抽风+二级活性炭吸附+15m 高排气筒		

废水	生活污水经化粪池收集预处理后经污水管网排至城东污水处理厂	5	
噪声	建筑物隔声、基础减震	40	
固废	一般工业固废：一般固体废物暂存库（占地 50m ² ），上述一般工业固废定期外售处理	3	
	危险废物：一间危险废物暂存库（占地 50m ² ），定期委托有资质单位处理	5	
	生活垃圾：厂区垃圾桶暂存，定期委托环卫部门	2	
地下水	简单防渗区（办公楼）	一般地面混凝土硬化，混凝土渗透系数为 10 ⁻⁶ cm/s	10
	一般防渗区（1#厂房原料基膜堆放区、1#厂房成品堆放区、一般固废库、研发楼）	采用防渗混凝土作面层，面层厚度不小于 100mm，渗透系数≤1.0×10 ⁻⁸ cm/s，其下铺砌砂石基层，原土夯实达到防渗目的；或采用至少 1m 厚粘土层（渗透系数≤1.0×10 ⁻⁷ cm/s）进行防渗	10
	重点防渗区（生产区、化学品库、危险废物暂存间）	采用粘土铺底，在上层铺厚度不应<30cm 混凝土防渗层，同时在混凝土防渗层下采用 HDPE 材料进行人工防渗，厚度不小于 2.0mm。上涂环氧树脂。	20
环境管理	建立环境管理机构、编制环境管理制度规范、安排专业环境管理人员	10	
环境风险	1、编制厂区环境风险应急预案，按时演练 2、设置厂区事故水池，位于厂区北侧，水池容积 200m ³	20	
环境监测	定期进行环境污染源监测	10	
合计/		550	

表 4.5-2 项目三同时落实情况一览表

类别	污染源	污染物	拟采取的环保措施	实际建设情况
废水	生活污水	pH、COD、NH ₃ -N、BOD ₅ 、SS	雨污分流，生活污水经化粪池预处理后与循环冷却系统排水排入园区市政污水管网，进入城东污水处理厂进行深度处理，处理达标后排入长江。厂区设置一个废水总排口 DW001。	雨污分流，生活污水经化粪池预处理后与循环冷却系统排水排入园区市政污水管网，进入城东污水处理厂进行深度处理，处理达标后排入长江。厂区设置一个废水总排口 DW001。
废气	DA001	颗粒物、SO ₂ 、NO _x 、甲苯、非甲烷总烃	配胶间密闭+生产线密闭+负压抽风收集+RTO 蓄热燃烧+15m 高排气筒	配胶间密闭+生产线密闭+负压抽风收集+RTO 蓄热燃烧+15m 高排气筒
	DA002	颗粒物、SO ₂ 、NO _x 、甲苯、非甲烷总烃	负压抽风收集+RTO 蓄热燃烧+15m 高排气筒	负压抽风收集+RTO 蓄热燃烧+15m 高排气筒
	DA003	颗粒物、SO ₂ 、NO _x 、甲苯、非甲烷总烃	负压抽风收集+RTO 蓄热燃烧+15m 高排气筒	暂未建设
	DA004	颗粒物	负压抽风收集+布袋除尘器+15m 高排气筒	负压抽风收集+布袋除尘器+15m 高排气筒
	DA005	非甲烷总烃	车间密闭+负压抽风+二级活性炭吸附+15m 高排气筒	车间密闭+负压抽风+二级活性炭吸附+15m 高排气筒
	DA006	非甲烷总烃	车间密闭+负压抽风+二级活性炭吸附+15m 高排气筒	车间密闭+负压抽风+二级活性炭吸附+15m 高排气筒
	DA007	非甲烷总烃	车间密闭+负压抽风+二级活性炭吸附+15m 高排气筒	车间密闭+负压抽风+二级活性炭吸附+15m 高排气筒
	DA008	颗粒物、SO ₂ 、NO _x	低氮燃烧+15m 高排气筒	低氮燃烧+15m 高排气筒（并入 DA001 排放）
噪声	设备噪声	连续等效 A 声级	选用低噪声设备；加设减振基座；隔声，消声，合理布局	选用低噪声设备；加设减振基座；隔声，消声，合理布局
固废	一般固废	边角料及不合格品	在生产车间一设置一般固废暂存间，面积约 50m ² ，收集暂存后外售	在生产车间一设置一般固废暂存间，面积约 50m ² ，收集暂存后外售
		生活垃圾	环卫处置	环卫处置
	危险废物	废原料包装桶	在生产车间设置危险废物暂存间，面积约 50 m ² ，收集暂存后交由有资质单位处置	在生产车间设置危险废物暂存间，面积约 50 m ² ，收集暂存后交由有资质单位处置
		试验废渣		
		废残胶		
废滤渣				

		废滤芯		
		废活性炭		
		含油抹布		
		废润滑油		
		废润滑油桶		
地下水	落实地下水分区防渗原则：储罐区围堰、液态原料库、配胶间、危废暂存间、涂布烘干生产线为重点防渗区；生产车间涉及生产、储存等的其他区域为一般防渗区；综合楼为简易防渗区			落实地下水分区防渗原则：储罐区围堰、液态原料库、配胶间、危废暂存间、涂布烘干生产线为重点防渗区；生产车间涉及生产、储存等的其他区域为一般防渗区；综合楼为简易防渗区
环境风险控制措施	液态原料库和危废暂存间内设置漫坡和地漏，外部设置集液沟槽，调配间内设置导流沟和集液池。设置1座200 m ³ 事故水池，发生事故时，使泄漏的风险物质控制在厂区范围内。			液态原料库和危废暂存间内设置漫坡和地漏，外部设置集液沟槽，调配间内设置导流沟和集液池。设置1座200 m ³ 事故水池，发生事故时，使泄漏的风险物质控制在厂区范围内。
雨污分流、排污口规范化设置	厂区设置污水排放口1个，雨水排口1个，废气排放口7个，按照规范化设置要求进行建设，设置标识标牌。			厂区设置污水排放口1个，雨水排口1个，废气排放口7个，按照规范化设置要求进行建设，设置标识标牌。

5 环境影响报告书主要结论与建议及其审批部门审批决定

5.1 环境影响报告书主要结论与建议

5.1.1 建设项目概况

池州市君浦新材料科技有限公司年产 6500 万平方米薄膜材料生产基地建设项目（重新报批）位于池州市高新技术产业开发区潇湘路与白蒲路交叉口（厂址中心坐标：117° 33′ 44.81″，30° 42′ 26.49″）。占地约 29039.4m²，项目建成后形成年产 6500 万平方米塑料薄膜的生产能力。

5.1.2 与产业政策、规划符合性

根据《国民经济行业分类》（GB/T4754-2017），本项目为 C2921 塑料薄膜制造，不属于《产业结构调整指导目录（2024 年本）》中的鼓励类和限制类项目，不属于《禁止用地项目目录（2012 年本）》《限制用地项目目录（2012 年本）》中禁止和限制类用地项目。且项目已取得池州经济技术开发区发展改革委员会关于“年产 6500 万平方米薄膜材料生产基地建设项目（重新报批）”的备案（项目编码：2020-341702-29-03-015391）。

综上，本项目符合国家产业政策。

5.1.3 环境质量现状

（1）环境空气质量

根据《2022 年池州市生态环境状况公报》，项目所在区域的环境空气中 CO、PM_{2.5}、NO₂、O₃、SO₂、PM₁₀ 的 24 小时平均浓度满足 GB3095-2012《环境空气质量标准》中二级标准要求，项目所在区为不达标区。特征因子 TSP 满足《环境空气质量标准》中二级标准要求；非甲烷总烃满足《大气污染物综合排放标准详解》中取值规定。

（2）地表水环境质量

长江各监测断面上各类污染物指标现状监测值均符合 GB3838-2002《地表水环境质量标准》中的 III 类标准要求，长江水环境质量良好。

（3）声环境质量

项目区厂界昼、夜噪声等效声级均符合 GB3096-2008《声环境质量标准》中 3 类声环境功能区标准要求，符合声环境相应功能区要求。

（4）地下水环境质量

项目周围地下水水质现状监测结果表明项目周围区域浅层地下水目前水质较好。各监测因子标准指数均小于 1，项目各监测点各项监测指标均为达标，所在区域地下水现状能够满足《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）中Ⅲ类标准限值。项目厂区地下水环境现状良好。

（5）土壤环境

根据监测结果，项目土壤监测的各项指标均能满足《土壤环境质量标准建设用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB36600-2018）中表 1 第二类用地标准。

5.1.4 环境影响

1、大气环境影响

项目大气环境影响评价等级为二级。

根据工程分析以及估算结果可知，有组织排放甲苯、VOCs、PM10、SO₂、NO_x 排放浓度和排放速率满足相关大气污染物项目排放限值，厂界达标排放。项目环境防护距离为以厂界外延 100 m 范围，根据现场勘查以及周边用地规划，项目环境防护距离内不存在环境敏感目标。

综上分析，项目大气环境影响可接受。

2、地表水环境影响

本项目生活污水经化粪池处理后，与循环冷却定期排水经园区污水管网进入城东污水处理厂，经处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准后，排入长江，对地表水环境影响较小。项目水污染控制和水环境影响减缓措施有效，且项目废水进入城东污水处理厂的可行。项目地表水环境影响可接受。

3、声环境影响

预测结果表明，运营期厂界噪声贡献值昼间噪声值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准要求，对声环境影响较小。

4、固体废弃物环境影响

废原料包装、试验残渣、废残胶、废滤渣、废滤芯、废活性炭、含油抹布、废润滑油及废润滑油桶等危险废物在危险废物暂存间内暂存后交有资质的单位

进行处置；废边角料收集后外售；布袋除尘器收集粉尘收集后回用于生产；生活垃圾委托环卫部门定期清运。

建设项目产生的各种固体废弃物均得到有效处理或处置，不会造成二次污染。

5、地下水环境影响

在严格落实地下水分区防渗原则的前提下，在正常情况下，本项目不会对地下水环境造成明显不利的影响。非正常工况下项目对地下水影响途径主要包括生活污水处理设施发生泄漏以及污水收集管线发生泄漏，导致废水中污染物进入包气带并最终到达浅层地下水。厂区包气带主要为粘性土，防渗性能中等。只要不出现大量的持续渗漏，不会导致大范围的地下水污染。

项目设计、施工、生产过程中，在对污染源采取切实有效的污染防治措施的情况下，同时加强地下水监测工作，发现污染源泄漏对地下水造成影响时立即采取有效措施，对泄漏的污染源立即采取补救措施，防止污染源的二次泄漏，保护地下水环境。因此，本项目对地下水的环境影响较小。

6、土壤环境影响

项目在全面落实二级防控措施，并按要求做好分区防渗，加强渗漏检测工作，发生事故后及时清理污染土壤，可减弱污染事件对土壤的影响，进一步保护项目场地内的土壤环境。

从土壤环境保护角度分析，项目建设对土壤环境的影响可接受。

7、环境风险

在严格落实报告书提出的环境风险防范措施前提下项目环境风险可防控。当发生事故时，建设单位应严格按照应急预案的要求采取必要的风险防范措施，降低对外环境的影响程度。

5.1.5 环境管理监测计划

在对生产过程中产生的废气、噪声进行合理监测，对固废进行有效的管理后，为环保措施的实施时间和周期提供依据，并及时发现问题，避免造成重大的意外环境影响，为环境管理提供科学的依据。

5.1.6 公众参与

建设单位在确定环境影响报告书编制单位后在池州市生态环境局网站进行了第一次公示，公示内容主要有建设项目名称、选址选线、建设内容等基本情况，建设单位名称和联系方式，环境影响报告书编制单位的名称，公众意见表的网络链接，提交公众意见表的方式和途径。公示期间未收到公众反馈意见。

建设项目环境影响报告书征求意见稿形成后，建设单位在池州市生态环境局网站、江淮晨报上进行了征求意见稿公示，在项目现场进行了张贴公示。公示内容主要有环境影响报告书征求意见稿全文的网络链接及查阅纸质报告书的方式和途径；征求意见的公众范围；公众意见表的网络链接；公众提出意见的方式和途径；公众提出意见的起止时间。公示期间未收到公众反馈意见。

5.1.7 总体结论

建设项目符合国家和地方产业政策；符合池州市总体规划和池州市国土空间总体规划；符合“三线一单”要求。建设项目在采取评价提出的各项污染防治措施后，各类污染物均可长期稳定达标排放，并满足总量控制要求。在采取治理措施后，对外环境影响较小，不会降低现有各环境要素的环境质量功能级别。在认真落实工程拟采取的安全措施及评价所提出的环境风险防范、应急措施后，项目的事故风险属于可接受范围。

因此，从环境影响角度分析，该项目的建设是可行的。

5.2 审批部门审批决定

关于池州市君浦新材料科技有限公司年产 6500 万平方米薄膜材料生产基地
建设项目(重新报批)环境影响报告书审批意见的函

池州市君浦新材料科技有限公司：

你公司报来的《年产 6500 万平方米薄膜材料生产基地建设项目（重新报批）环境影响报告书》（以下简称《报告书》）已收悉。经研究，批复如下

一、池州市君浦新材料科技有限公司年产 6500 万平方米薄膜材料生产基地建设项目(重新报批)位于池州高新技术产业开发区潇湘路与白蒲路交叉口，厂区中心坐标为东经 117.562513°，北纬 30.707272°。项目总投资 2.2 亿元，项目总占地 29030.4m²，总建筑面积约 24180.08m²，建设厂房、综合办公楼、仓库及危化库，购置涂布生产线、搅拌釜、复卷分条机、分切机、激光雕刻机、模切机、热

风炉、挤出造粒机等生产设备以及检测设备，建成年产 6500 万平方米薄膜材料及热缩膜材料。

该项目于 2023 年 11 月 20 日在贵池区发改委备案，备案号为贵发改备【2020】38 号，经池州高新区应急和生态环境局审查，项目选址符合园区产业规划和环境准入要求。

二、原则同意专家组对《报告书》的技术评审意见，同意你公司按照《报告书》中所列建设项目的性质、规模、地点、生产工艺、环境保护措施进行建设。

三、该项目在建设和运营过程中,应严格遵守《环境保护法》《大气污染防治法》、《水污染防治法》、《中华人民共和国土壤污染防治法》、《环境噪声污染防治法》、《固体废物污染环境防治法》、《建设项目环境保护管理条例》和《安徽省环境保护条例》、《安徽省大气污染防治条例》等法律法规，全面落实《报告书》中提出的各项环境保护措施，并重点做好以下工作，确保各类污染物稳定达标排放。

1、加强废气污染防治管理。1#厂房配胶、涂布烘干、设备清洗工序产生的有机废气经密闭收集进入 RTO 蓄热燃烧装置处理后分别通过三根不低于 15m 高的排气筒排放(共 3 套 RTO);热缩膜混料粉尘经密闭负压收集+布袋除尘器处理后通过一根不低于 15m 高的排气筒排放;热缩膜造粒挤出废气经负压密闭收集+两级活性炭吸附装置处理后通过一根不低于 15m 高的排气筒排放;研磨有机废气经负压密闭收集+两级活性炭吸附装置处理后通过一根不低于 15m 高的排气筒排放;危废库挥发有机废气密闭收集后经 1 套二级活性炭纤维吸附装置处理后通过一根不低于 15m 高的排气筒排放;热风炉采用低氮燃烧技术，燃烧废气收集后通过一根不低于 15m 高的排气筒排放。塑料薄膜生产线涂布液制备、涂布烘干工序中产生的甲苯非甲烷总烃排放参照执行上海市地方标准《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)表 1 规定的大气污染物项目排放限值。RTO 蓄热式热力焚烧炉及热风炉燃烧废气颗粒物、二氧化硫及氮氧化物排放参照执行上海市地方标准《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)表 1 规定的大气污染物项目排放限值。热缩膜生产线配料、造粒挤出工序产生的颗粒物、非甲烷总烃排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表 4 规定的大气污染物项目排

放限值。厂区内挥发性有机物执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)附录 A 表 A.1 中无组织特别排放限值。

2、加强废水污染防治管理。厂区排水应按雨污分流制进行设计建设，严禁违法乱排废水。项目生活污水经化粪池预处理达《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准和城东污水处理厂接管限值要求后排入城东污水处理厂

3、加强噪声污染防治管理。优先选用低噪声设备，优化厂区平面布置,合理布置高噪声设备,对高噪声设备采取基础减振、隔声、消声等降噪措施，高噪声设备尽可能远离噪声敏感区。厂界噪声应满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准。

4、加强固体废物污染防治管理。在厂内应按要求建设一般固废暂存间(生产车间，50m²)和危废暂存间(生产车间东北侧 50m²)，危废暂存间应按《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)要求建设与管理。按规定做好危险固废的分类收集贮存、登记、处置与运输管理工作，严格执行危险废物转移联单管理制度，不得在厂内长期堆存，不得再产生二次污染。边角料收集后外售处理;试验废渣、废残胶、废滤渣、废滤芯、废活性炭、废润滑油、废润滑油桶、废原料包装桶等分类收集后暂存于危废暂存间，定期委托有资质单位回收处置;生活垃圾交由环卫部门定期处理。

5、加强污染物排放总量控制管理。本项目污染物总量控制指标核定为：烟(粉)尘排放量不得超过 0.3228ta、SO₂ 排放量不得超过 1.04t/a，NO_x 排放量不得超过 1.812ta，VOCs 排放量不得超过 13.194t/a，COD 排放量不得超过 0.3t/a，氨氮排放量不得超过 0.03t/a。你公司应加强污染物排放总量控制管理，严禁超总量排放。

四、根据《报告书》，本项目须在厂界外设置 100m 的环境防护距离，你公司应及时报请规划主管部门和当地政府做好本项目环境防护距离内的规划与建设管控工作，在环境防护距离内不得规划建设居住区、学校、医院、文化区等敏感区域。

五、你单位在项目施工期应做好安全管理工作，在建设时应到相关部门履行规划、施工许可等相关手续。你单位应依法依规建立环境保护责任制，明确单位负责人和相关人员的责任，建立健全环保管理的规章制度和岗位责任制，设置专

门环保管理机构，落实环保管理人员，加强对相关人员的环保业务培训，加强重点环保设备设施安全生产管理。污水处理、粉尘治理、有机废气治理等环保设备设施启动、停运、检修或改(扩)建时，严格落实安全生产相关要求，切实做好本项目的日常环境保护管理和安全管理工作，杜绝污染事故发生，确保周边环境安全。

六、该项目必须严格执行环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环境保护“三同时”制度。项目建成后，应按规定程序组织环境保护设施竣工验收，经验收合格后方可正式投入生产。

七、该项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染的措施发生重大变动的，你公司应当依法重新报批该项目的环境影响评价文件。

八、池州高新区管委会和贵池区生态环境保护综合行政执法大队要加强对该项目的环境管理和跟踪监督，以保证项目建设将各项污染防治措施和生态保护措施落实到位。

2024年4月10日

6 验收执行标准

6.1 废气排放执行标准

项目塑料薄膜生产线涂布液制备、涂布烘干工序中产生的甲苯、非甲烷总烃、乙酸乙酯排放执行《固定源挥发性有机物综合排放标准第6部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）中规定的大气污染物项目排放限值。RTO蓄热式热力焚烧炉及热风炉燃烧废气颗粒物、二氧化硫及氮氧化物排放参照执行上海市地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表1规定的大气污染物项目排放限值。项目热缩膜生产线配料、造粒挤出工序产生的颗粒物排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表4规定的大气污染物项目排放限值，非甲烷总烃排放执行《固定源挥发性有机物综合排放标准第6部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）中规定的大气污染物项目排放限值。

表 6-1 塑料薄膜生产线大气污染物排放标准

污染物	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速率 (kg/h)	排气筒高度 (m)	无组织排放限值	
				监控点	浓度 (mg/m ³)
甲苯	15	/	15	/	/
非甲烷总烃	40	1.6	15	/	/
乙酸乙酯	50	/	15	/	/
颗粒物	30	1.5	15	厂界	0.5
SO ₂	100	/	15	/	/
NO _x	150	/	15	/	/
烟气黑度 (林格曼黑度, 级)	≤1			/	/

表 6-2 热缩膜生产线大气污染物排放标准

污染物	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速率 (kg/h)	排气筒高度 (m)	无组织排放限值	
				监控点	浓度 (mg/m ³)
颗粒物	20	/	15	厂界	1.0
非甲烷总烃	40	1.6	15	/	/

表 6-3 厂区内 VOCs 无组织排放限值

污染物	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	监控点处任意一次浓度值	

6.2 废水排放执行标准

项目厂区废水排放执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准要求 and 城东污水处理厂接管限值要求。城东污水处理厂出水水质执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中一级 A 标准要求。

表 6.2-1 水污染物排放限值

标准类别	pH	COD	BOD ₅	SS	NH ₃ -N
城东污水处理厂接管限值	6~9	400	180	220	30
《污水综合排放标准》 (GB8978-1996) 中三级标准	6~9	500	300	400	-
本项目执行标准	6-9	400	180	220	30
《城镇污水处理厂污染物排放标准》 (GB18918—2002) 一级 A 标准	6-9	50	10	10	5

6.3 噪声排放执行标准

营运期噪声排放标准执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准，类标准详见表 6.3-1。

表 6.3-1 厂界噪声排放标准（dB（A））

标准类别	昼间	夜间
《工业企业厂界环境噪声排放标准》 GB12348-2008 中 2 类	65	55

6.4 固废控制标准

一般工业固体废物执行《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》等相关标准及规范要求，参考执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）；危险废物贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求。按照《排污许可证申请与核发技术规范 工业固体废物和危险废物治理》要求进行管理。

7 验收监测内容

7.1 废水

本项目废水监测内容见表 7-1。

表 7-1 废水监测内容一览表

编号	监测点位	采样时间	监测项目
DW001	废水总排放口	2 天, 每天 4 次	pH 值、COD、SS、氨氮、BOD ₅

7.2 废气

7.2.1 有组织排放

本项目有组织废气监测内容见表 7-2。

表 7-2 有组织废气监测内容一览表

排气筒编号	废气类别	监测项目	监测频次	监测要求
DA001	配胶、涂布烘干、清洗 废气排放口	甲苯、颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、非甲烷总烃	2 天, 每天 3 次	生产正常, 工况稳定
DA002	配胶、涂布烘干、清洗 废气排放口	甲苯、颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、非甲烷总烃		
DA004	混料粉尘排放口	颗粒物		
DA005	造粒挤出废气排气筒	非甲烷总烃		
DA006	研磨工序废气排气筒	非甲烷总烃		
DA007	危废库废气排气筒	非甲烷总烃		

7.2.2 无组织排放

本项目无组织废气监测内容见表 7-3。

表 7-3 无组织废气监测内容一览表

污染源	监测点位	监测项目	监测频次	监测要求
无组织	厂界外, 上风向 1 个, 下风向 3 个	颗粒物、甲苯、非甲烷总烃	2 天, 每天 3 次	生产正常, 工况稳定

7.3 厂界噪声

本项目厂界噪声监测内容见表 7-4。

表 7-4 噪声监测内容一览表

编号	监测点位	采样时间	监测项目
N1	东厂界	监测 2 天, 昼、夜各监	噪声等效声级

N2	南厂界	测 1 次	
N3	西厂界		

说明：北侧与临厂共用围墙，故没有监测噪声。

8 质量保证和质量控制

8.1 监测分析方法

本项目验收现场监测和样品分析严格执行《环境监测技术规范》。监测分析方法执行国家标准分析方法和生态环境保护部颁布的监测分析方法，具体监测分析方法详见下表。

表 8.1-1 监测分析方法、检出限及检测仪器

检测项目	分析方法	检出限	主要仪器设备名称及型号	仪器编号
非甲烷总烃	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 HJ38-2017	0.07mg/m ³	GC112N 气相色谱仪	AHCH-004
	环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱法 HJ604-2017			
二氧化硫	固定污染源废气 二氧化硫的测定 定电位电解法 HJ57-2017	3mg/m ³	ZR-3260D 型低浓度自动烟尘烟气综合测试仪	AHCH-117
氮氧化物	固定污染源废气 氮氧化物的测定 定电位电解法 HJ693-2014	3mg/m ³	ZR-3260D 型低浓度自动烟尘烟气综合测试仪	AHCH-117
甲苯	环境空气 苯系物的测定 固体吸附热脱附-气相色谱法 HJ583-2010	0.0005mg/m ³	GC112N 气相色谱仪	AHCH-003
低浓度颗粒物	固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法 HJ836-2017	1.0mg/m ³	FB2055 内校电子天平	AHCH-006
总悬浮颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 HJ 1263-2022	7μg/m ³	FB2055 内校电子天平	AHCH-006
pH 值	水质 pH 值的测定 电极法 HJ1147-2020	/	PHBJ-260 便携式 pH 计	AHCH-108
化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ828-2017	4mg/L	50ml 滴定管	/
氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	0.025mg/L	L3 可见分光光度计	AHCH-019
悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB11901-1989	/	FA2004 电子天平	AHCH-020
五日生化需氧量	水质 五日生化需氧量 (BOD ₅) 的测定 稀释与接种法 HJ505-2009	0.5mg/L	SPX-100B-Z 生化培养箱	AHCH-025
噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB12348-2008	/	AWA6228+多功能声级计	AHCH-106

8.2 人员能力

根据安徽驰环检测技术有限公司提供资料，项目验收监测人员均已进行上岗培训，考核合格。人员名单及证书编号见下表。

表 8.2-1 采样及检测人员名单及编号

序号	姓名	岗位	证书编号
1	鲍佳	采样人员	CHICSGZ005
2	朱昕晨	采样人员	CHICSGZ021
3	何朝辉	采样人员	CHJCSGZ022
4	葛娟娟	检测员	CHJCSGZ017
5	陈宇	检测员	CHICSGZ018
6	万青青	检测员	CHICSGZ020
7	杨琦	检测员	CHICSGZ023
8	高慧敏	检测员	CHJCSGZ024
9	章芳琴	检测员	CHICSGZ025

8.3 质量保证和质量控制措施

(1) 废气现场监测按照国家环保总局《环境监测技术规范》、《环境空气质量手工监测技术规范》GB/T194-2005、《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范（实行）》HJ/T397-2007 等要求的技术规范进行。在进入现场前对流速计进行校核。现场测试前，均对采样仪器进行漏气检查，采样时全程跟踪，同时监督运营工况。废气采样/分析仪器计量部门检定、并在有效使用期内。监测数据实行三级审核。

(2) 水样的采集、运输、保存、实验室分析严格按照《环境监测技术规范 环境水质监测质量保证手册》（第四版）、《水和废水监测分析方法》（第四版）等国家规定的技术规范、标准方法进行。采样过程中采集不少于 10%的平行样；实验室分析过程采取测定质控样、加标回收或平行双样等措施。水质分析仪器均经计量部门检定、并在有效使用期内。监测数据按有关规定和要求进行三级审核。

(3) 厂界噪声测量方法按《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的有关规定进行，选择在运营正常、无雨、风速小于 5m/s 时测量。仪器使用前、后均经 A 声级校准器检验，误差确保在±0.5 分贝以内。监测时使用经计量部门检定、并在有效使用期内的声级计；声级计在测试前后用

标准发生源进行校准，测量前后仪器的示值与标准值相差均不大于 0.5，若大于 0.5dB(A)测试数据无效。

表 8.3-1 噪声监测质控结果一览表

仪器名称	仪器编号	单位	标准值	校准日期		仪器显示	示值误差	是否合格
多功能声级计	AWA6228	dB(A)	94	5.29 昼间	测量前	93.8	-0.2	合格
					测量后	93.8	-0.2	
				6.10 夜间	测量前	93.8	-0.2	合格
					测量后	93.8	-0.2	
				5.30 昼间	测量前	93.8	-0.2	合格
					测量后	93.8	-0.2	
				6.12 夜间	测量前	93.8	-0.2	合格
					测量后	93.8	-0.2	

9 验收监测结果

9.1 生产工况

验收监测期间生产工况记录：

年产 6500 万平方米薄膜材料生产基地建设项目（重新报批）阶段性竣工环境保护验收现场监测工作于 2025 年 5 月 29-30 日、6 月 3 日-4 日、6 月 10 日、6 月 12 日进行。根据企业提供的生产工况（见附件4），监测期间生产负荷达到设计负荷的 75% 以上，各项污染治理设施运行正常，工况基本稳定，核查结果满足环保验收监测对生产工况的要求。生产负荷核算结果详见下表。

表 9-1 企业验收监测期间生产负荷

序号	设计产量 (万平方米/天)		实际产量或处理量					
			5.29	5.30	6.3	6.4	6.10	6.12
1	OPP 膜	1.25	1.05	1.0	1.15	1.1	1.20	1.1
2	PET 膜	4.73	4.55	4.65	4.55	4.45	4.7	4.8
3	离型膜	2.92	2.85	2.75	2.8	2.65	2.9	2.5
4	硅胶保护膜	1.05	0.85	0.9	0.8	1.1	1.0	1.1
5	蓝膜	2.08	1.95	1.85	1.75	2.0	2.1	2.1
6	抗酸膜	1.05	0.85	0.9	0.75	1.0	1.0	1.1
7	热缩膜	0.25	0.2	0.15	0.2	0.2	0.2	0.2
生产负荷%			92.3	91.5	90	93.8	98.3	96.8

9.2 环保设施调试运行效果

9.2.1 废水治理设施

项目废水监测结果详见下表：

表 9.2-1 一般污水处理系统出口废水监测结果统计表

采样点位	检测项目	检测结果（pH 值单位为无量纲、其余单位为 mg/L）								日均值	排放限值	达标情况
		2025 年 4 月 22 日				2025 年 4 月 23 日						
		DW001 废水总排放口	pH 值	7.6(31.6°C)	7.5 (29.5°C)	7.5 (30.4°C)	7.7 (31.4°C)	7.4 (29.7°C)	7.2 (29.1°C)			
	化学需氧量	16	29	24	22	17	12	28	45	24	400	达标
	氨氮	1.21	1.87	1.78	1.98	1.36	1.32	1.62	1.48	1.58	30	达标
	悬浮物	11	8	9	12	8	7	16	19	11	220	达标
	五日生化需氧量	4.0	7.3	6.2	5.3	4.4	2.8	7.4	12.5	6.2	180	达标

根据上表监测结果可知，本项目废水总排放口检测因子日均浓度值均符合《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准和城东污水处理厂接管限值要求。

9.2.2 废气治理设施

(1) 有组织废气排口监测结果

本项目排气筒有组织废气监测结果如下所示。

表 9.2-2 有组织废气监测一览表

检测点位		DA001 排放口						最大值	排放 限值	达标 情况
检测时间		2025 年 5 月 29 日			2025 年 5 月 30 日					
非甲烷 总烃	排放浓度 (mg/m ³)	3.50	4.91	4.76	6.26	2.22	1.92	6.26	70	达标
	排放速率 (kg/h)	0.105	0.152	0.141	0.232	0.0699	0.0686	0.232	3.0	
甲苯	排放浓度 (mg/m ³)	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	20	达标
	排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/	/	/	0.8	
低浓度 颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	1.1	1.0	1.1	1.1	1.1	1.0	1.1	30	达标
	排放速率 (kg/h)	0.0331	0.0303	0.0311	0.0403	0.0357	0.0357	0.0403	1.5	
二氧化 硫	排放浓度 (mg/m ³)	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	100	达标
	排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/	/	/	/	
氮氧化 物	排放浓度 (mg/m ³)	4	14	未检出	未检出	未检出	未检出	14	150	达标
	排放速率 (kg/h)	0.120	0.432	/	/	/	/	0.432	/	
检测点位		DA002 排放口						最大值	排放 限值	达标 情况
检测时间		2025 年 5 月 29 日			2025 年 5 月 30 日					
非甲烷 总烃	排放浓度 (mg/m ³)	2.99	2.64	3.34	3.76	3.10	1.58	3.76	70	达标
	排放速率 (kg/h)	0.0368	0.0333	0.0428	0.0466	0.0385	0.0204	0.0466	3.0	
甲苯	排放浓度 (mg/m ³)	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	20	达标
	排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/	/	/	0.8	
低浓度 颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	1.1	1.2	1.1	1.1	1.1	1.1	1.2	30	达标
	排放速率 (kg/h)	0.0138	0.0153	0.0143	0.0137	0.0137	0.0143	0.0153	1.5	
二氧化 硫	排放浓度 (mg/m ³)	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	100	达标
	排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/	/	/	/	
氮氧化 物	排放浓度 (mg/m ³)	3	11	23	9	3	6	23	150	达标
	排放速率 (kg/h)	0.0370	0.139	0.295	0.112	0.0373	0.0776	0.295	/	
检测点位		DA004 排放口						最大值	排放 限值	达标 情况
检测时间		2025 年 6 月 3 日			2025 年 6 月 4 日					
低浓度 颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	1.1	1.1	1.1	1.1	1.2	1.2	1.2	20	达标
	排放速率 (kg/h)	0.00318	0.00318	0.00319	0.00332	0.00361	0.00364	0.00364	/	
检测点位		DA005 排放口						最大值	排放 限值	达标 情况
检测时间		2025 年 6 月 3 日			2025 年 6 月 4 日					
非甲烷 总烃	排放浓度 (mg/m ³)	1.60	3.00	2.06	1.85	1.74	1.75	3.00	60	达标
	排放速率 (kg/h)	0.00654	0.0123	0.00842	0.00755	0.00711	0.00721	0.0123	/	
检测点位		DA006 排放口						最大值	排放 限值	达标 情况

检测时间		2025年6月3日			2025年6月4日			限值	情况	
非甲烷总烃	排放浓度 (mg/m ³)	3.67	2.22	1.86	1.59	2.17	1.94	3.67	70	达标
	排放速率 (kg/h)	0.0298	0.0180	0.0151	0.0127	0.0174	0.0154	0.0298		
检测点位		DA007 排放口						最大值	排放限值	达标情况
检测时间		2025年6月3日			2025年6月4日					
非甲烷总烃	排放浓度 (mg/m ³)	1.81	1.26	1.37	2.22	1.78	2.54	2.54	70	达标
	排放速率 (kg/h)	0.00551	0.00382	0.00415	0.00702	0.00560	0.00800	0.00800	3.0	

由上表可知，监测期间项目有组织排放颗粒物、甲苯、非甲烷总烃、二氧化硫、氮氧化物检测最大浓度均及排放速率均满足环评批复排放标准限值要求。

(2) 无组织废气监测情况

项目无组织废气监测结果详见下表。

表 9.2-3 无组织废气监测情况一览表

采样日期	检测项目	采样点位	检测结果				最大值	标准值	达标情况
			第一次	第二次	第三次	第四次			
2025.6.3	非甲烷总烃 (mg/m ³)	G1: 上风向	0.23	0.68	0.53	0.58	1.09	4.0	达标
		G2: 下风向	0.86	0.75	0.62	0.80			
		G3: 下风向	0.70	1.08	0.65	0.84			
		G4: 下风向	0.73	1.09	0.63	0.86			
2025.6.4		G5: 上风向	0.65	0.80	0.80	0.76	1.08	4.0	达标
		G6: 下风向	0.71	1.03	1.00	0.78			
		G7: 下风向	0.81	0.92	0.87	0.84			
		G8: 下风向	0.86	1.03	1.08	0.77			
2025.5.29	颗粒物 (mg/m ³)	G1: 上风向	0.254	0.251	0.256	/	0.270	0.5	达标
		G2: 下风向	0.257	0.262	0.256	/			
		G3: 下风向	0.266	0.261	0.270	/			
		G4: 下风向	0.255	0.258	0.266	/			
2025.5.30		G1: 上风向	0.252	0.256	0.253	/	0.276	0.5	达标
		G2: 下风向	0.264	0.262	0.258	/			
		G3: 下风向	0.262	0.274	0.276	/			
		G4: 下风向	0.265	0.263	0.267	/			
2025.5.29	甲苯 (mg/m ³)	G1: 上风向	未检出	未检出	未检出	/	未检出	0.2	达标
		G2: 下风向	未检出	未检出	未检出	/			
		G3: 下风向	未检出	未检出	未检出	/			
		G4: 下风向	未检出	未检出	未检出	/			
2025.5.30		G1: 上风向	未检出	未检出	未检出	/	未检出	0.2	达标
		G2: 下风向	未检出	未检出	未检出	/			
		G3: 下风向	未检出	未检出	未检出	/			
		G4: 下风向	未检出	未检出	未检出	/			

由上表可知，监测期间项目无组织排放颗粒物、甲苯、非甲烷总烃监测最大浓度均满足环评批复排放标准限值要求。

9.2.3 噪声治理设施

厂界噪声监测结果祥见下表：

表 9.2-4 厂界噪声监测结果单位：dB

点位编号	监测时间			
	2025年5月29日	2025年6月10日	2025年5月30日	2025年6月12日
	昼间	夜间	昼间	夜间
N1-厂界东	53dB (A)	44dB (A)	53dB (A)	44dB (A)
N2-厂界南	62dB (A)	47dB (A)	59dB (A)	53dB (A)
N3-厂界西	54dB (A)	47dB (A)	59dB (A)	52dB (A)
等效声值最大值	62	47	59	53
排放限值	65	55	65	55
是否达标	达标	达标	达标	达标

根据噪声监测结果，可以看出，项目厂界噪声昼间等效值、夜间等效值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的3类标准要求，做到达标排放。

9.3 污染物排放总量核算

根据环评批复污染物排放总量指标：项目污染物总量控制指标核定为：烟(粉)尘排放量不得超过 0.3228ta、SO₂ 排放量不得超过 1.04t/a，NO_x 排放量不得超过 1.812ta，VOCs 排放量不得超过 13.194t/a，COD 排放量不得超过 0.3t/a，氨氮排放量不得超过 0.03t/a。

本项目大气污染物总量计算，核算见下表。

表 9.2-6 大气污染物总量核算一览表

总量核批情况		验收监测情况			是否满足 总量要求
污染物名称	核定排放总量 (t/a)	最大小时排放速率 (kg/h)	年运行时数(h)	排放总量 (t/a)	
烟(粉)尘	≤0.3228	0.0403	2400	0.0967	/
		0.0153	2400	0.0367	/
		0.00364	2400	0.0087	/
		合计			0.1421
VOCs	≤13.194	0.232	2400	0.5568	

		0.0466	2400	0.1118	
		0.0123	2400	0.0295	
		0.0298	2400	0.0715	
		0.008	2400	0.0192	
		合计		0.7888	
SO ₂	≤1.04	未检出	2400	/	/
		未检出	2400	/	/
		合计		/	满足
NO _x	≤1.812	0.432	2400	1.0368	
		0.295	2400	0.708	
		合计		1.7448	满足

根据上表可知，本项目大气污染物总量排放满足环评及批复要求，COD 和氨氮总量纳入城东污水处理厂。

10 环境管理检查

10.1 环评审批手续和“三同时”执行情况

本项目环评、审批等手续齐全，主体工程与配套的环境保护设施“同时设计、同时施工、同时投入使用”，符合《中华人民共和国环境影响评价法》和《建设项目环境保护管理条例》的有关规定，符合国家其他关于环保“三同时”的有关规定。

2023年11月20日取得池州市贵池区发展和改革委员会备案，项目代码：
2020-341702-29-03-015391；

2023年9月委托合肥禾田园林规划设计院有限公司承担年产6500万平方米薄膜材料生产基地建设项目（重新报批）环境影响报告书的编制工作；

2018年8月28日，池州市贵池区生态环境分局批复《池州市君浦新材料科技有限公司年产6500万平方米薄膜材料生产基地建设项目（重新报批）环境影响报告书审批意见的函》贵环评[2024]13号；

2025年4月完成5条涂布复合生产线和3条热缩膜生产线建设，年产400000万平方米薄膜材料。

本项目于2024年6月申领排污许可证，证号：91341702MA2UEL6Y8H001U；

2023年6月完成环境应急预案备案；

2025年5月进行试生产。

10.2 公司管理体系、制度、机构的建设情况

公司设立了环保工作领导小组，保证了环保制度的落实。公司制定了环境保护相关制度，通过这些制度的施行，基本落实了环评中提出的环保措施，保证了环保设施的正常运行。

10.3 环保设施的建设、运行、维护情况

项目建设落实了环评报告书及环评批复中提出的各项污染防治措施要求，并与主体工程同时投入使用，环保设施的运行及维护由公司专职人员负责，已建的环保设施处理能力和处理效果能够满足公司环保要求。

10.4 排放口规范化情况

池州市君浦新材料科技有限公司对排放口实行了规范化整治,厂区废水通过管道排入城东污水处理厂,设置排污口标志。废气排放口设置符合规定的高度、满足环境监测管理规定和《污染源监测技术规范》中便于采样、监测的要求,设计、建设、维护永久性采样口、采样测试平台和排污口标志。

根据项目国家排污许可证要求,定期进行自行监测。

11 验收监测结论

11.1 环保设施调试运行效果

(1) 废水

生活污水和循环冷却水排水排放满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准及池州市城东污水处理厂的水质接管要求。

(2) 废气

根据验收监测结果分析可知,项目塑料薄膜生产线涂布液制备、涂布烘干工序中产生的甲苯、非甲烷总烃排放满足上海市地方标准《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)表1规定的大气污染物项目排放限值。RTO蓄热式热力焚烧炉及热风炉燃烧废气颗粒物、二氧化硫及氮氧化物排放满足上海市地方标准《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)表1规定的大气污染物项目排放限值。项目热缩膜生产线配料、造粒挤出工序产生的颗粒物、非甲烷总烃、排放满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表4规定的大气污染物项目排放限值。厂区内挥发性有机物满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)附录A表A.1中无组织特别排放限值。

(3) 厂界噪声

根据验收监测结果分析可知,项目厂界噪声昼间等效值、夜间等效值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的3类标准要求,做到达标排放。

(4) 固体废物

项目产生生活垃圾由环卫部分负责清运;废边角料外售,布袋除尘器收集粉尘收集后回用于生产;危险废物在危废暂存库贮存,委托有资质单位处理。

(5) 总量核算结果

根据验收监测数据及实际生产情况计算,本项目烟(粉)尘排放量不超过0.3228ta、SO₂排放量不超过1.04t/a,NO_x排放量不超过1.812ta,VOCs排放量不超过13.194t/a,满足环评及环评批复总量要求,COD和氨氮总量纳入城东污水处理厂。

11.2 验收结论

(1) 本项目已按环境影响报告书及其审批部门审批决定要求建成环境保护设施，环境保护设施与主体工程同时投产（使用）。

(2) 本项目污染物排放符合国家和地方相关标准、环境影响报告书及其审批部门审批决定和重点污染物排放总量控制指标要求。

(3) 本项目环境影响报告书经批准后，该建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺、防治污染、防止生态破坏的措施未发生重大变动。

(4) 本项目建设过程中未造成重大环境污染和重大生态破坏。

(5) 本项目已纳入排污许可管理，按《固定污染源排污许可分类管理名录（2019年版）》要求进行重点管理，已取得固定污染源排污许可证。

(6) 本项目验收，投入生产、使用的环境保护设施防治环境污染和生态破坏的能力能满足其相应主体工程需要。

(7) 本项目无违反国家和地方环境保护法律法规受到处罚、被责令整改的情况。

(8) 本项目验收报告的基础资料数据属实，内容不存在重大缺项、遗漏，验收结论明确、合理。

(9) 本项目无其他环境保护法律法规规章等规定不得通过环境保护验收的情况。

综上所述，根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4号）第二章第八条：本项目不属于不得提出验收合格的意见九项情形之列。本次建议通过项目阶段性竣工环境保护验收。

以上结论是在本次验收监测所描述的工况环境及生产规模情况下作出的，池州市君浦新材料科技有限公司对所提供材料的真实性负责。

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		年产 6500 万平方米薄膜材料生产基地建设项目（重新报批）			项目代码		2020-341702-29-03-015391			建设地点		安徽省池州市贵池区高新区潇湘路与白浦路交叉口西北侧				
	行业类别(分类管理名录)		C2921 塑料薄膜制造			建设性质		<input checked="" type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造			项目厂区中心经度/纬度		东经 117.562304°；北纬 30.707495°				
	设计生产能力		年产 6500 万平方米薄膜材料			实际生产能力		年产 4000 万平方米薄膜材料			环评单位		合肥禾田园林规划设计院有限公司				
	环评文件审批机关		池州市贵池区生态环境分局			审批文号		贵环评〔2024〕13 号			环评文件类型		报告书				
	开工日期		2024 年 5 月			竣工日期		2025 年 5 月			排污许可证申领时间		2024 年 6 月 1.1				
	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		91341702MA2UEL6Y8H001U				
	验收单位		安徽观立科技咨询有限公司			环保设施监测单位		安徽驰环检测技术有限公司			验收监测时工况		基本稳定				
	投资总概算(万元)		22000			环保投资总概算(万元)(元)		575			所占比例 (%)		2.6%				
	实际总投资		20000			实际环保投资(万元)		550			所占比例 (%)		2.75%				
	废水治理(万元)		5	废气治理(万元)		415	噪声治理(万元)(元)		40	固体废物治理(万元)		10	绿化及生态(万元)		/	其他(万元)(元)	
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		6000 小时					
运营单位					运营单位社会统一信用代码(或组织机构代码)(码)						验收时间		2025 年 5 月				
污染物排放达标与总量控制(工业建	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																	

设 项 目 详 填)	颗粒物						0.1421			0.1421	0.3228		0.1421
	工业粉尘												
	氮氧化物						1.7448			1.7448	1.812		1.7448
	工业固体废物												
	与项目 有关的 其他特 征污染 物	非甲 烷总 烃					0.7888			0.7888	13.194		0.7888

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m³/a；工业固体废物排放量——万吨/年；水污染物排放浓度——毫克/升