

安徽钜固安全封条科技有限公司
年产 7000 万个安全封条生产项目
竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：安徽钜固安全封条科技有限公司

编制单位：安徽观立科技咨询有限公司

2023 年 6 月

建设单位法人代表：陈魏立（签字）

编制单位法人代表：钱洪霞（签字）

项目负责人：陈魏立

填表人：王嘉琪

建设单位：安徽钜固安全封条科
技有限公司(盖章)

电话：18550075577

邮编：247100

地址：池州高新技术产业开发区
通港大道 89 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：安徽省池州市贵池区红森
国际大厦配套用房 3 楼

目 录

表一	建设项目基本情况及验收监测依据	1
表二	建设项目工程概况	5
表三	污染防治措施	10
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	15
表五	验收监测质量保证及质量控制	22
表六	验收监测内容	24
表七	验收监测期间生产工况记录及验收监测结果	26
表八	验收监测结论	29
附图：		
附图 1	项目地理位置图	33
附图 2-1	厂区一层平面布置图	34
附图 2-2	厂区二层平面布置图	
附件：		
附件 1	委托书	38
附件 2	环评批复	39
附件 3	验收期间生产工况	40
附件 4	成立环保领导负责人的通知	41
附件 5	企业环境保护管理制度	42
附件 6	危废协议	48
附件 7	排污许可登记回执	49
附件 8	验收监测报告	50
		56
		60
		61
		62

表一 建设项目基本情况及验收监测依据

建设项目名称	年产 7000 万个安全封条生产项目				
建设单位名称	安徽钜固安全封条科技有限公司				
建设项目性质	<input checked="" type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技改 <input type="checkbox"/> 迁建（划√）				
建设地点	池州高新技术产业开发区通港大道 89 号				
主要产品名称	安全封条				
设计生产指标	年产 7000 万个安全封条				
实际生产指标	年产 7000 万个安全封条				
建设项目环评时间	2018 年 11 月	开工建设时间	2019 年 1 月		
调试时间	2019 年 3 月	验收现场监测时间	2023 年 5 月 8 日、5 月 12 日		
环评报告表审批部门	池州市贵池区环境保护局	环评报告表编制单位	江苏新清源环保有限公司		
投资总概算	4000 万元	环保投资总概算	52 万元	比例	1.3%
实际总概算	4000 万元	环保投资	65 万元	比例	1.6%
验收监测依据	<p>1、《中华人民共和国环境保护法》，2014 年 4 月；</p> <p>2、《中华人民共和国环境影响评价法》，2018 年 12 月；</p> <p>3、《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；</p> <p>4、《建设项目竣工环境保护验收技术指南“污染影响类”》，生态环境部公告 2018 年第 9 号，2018 年 5 月；</p> <p>5、安徽钜固安全封条科技有限公司年产 7000 万个安全封条生产项目备案表（池州市贵池区发展和改革委员会，贵发改备[2018]63 号，2018 年 8 月）；</p> <p>6、《年产 7000 万个安全封条生产项目环境影响报告表》（江苏新清源环保有限公司，2018 年 11 月）；</p> <p>7、《关于安徽钜固安全封条科技有限公司年产 7000 万个安全封条生产项目环境影响报告表审批意见的函》（池州市贵池区环境保护局，贵环评[2019]1 号文，2019 年 1 月）（见附件 5）；</p> <p>8、《建设项目竣工验收监测委托书》，安徽钜固安全封条科技有限公司，2023 年 3 月。</p>				

验收监测评价
标准、标号、
级别

1、废水排放标准

本项目运营期排放的生活污水达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4中三级标准后，排入园区污水管网，进池州市城东污水厂处理，城东污水处理厂出水标准执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中的一级A标准。具体见下表。

表 1-1 废水排放标准

污染物	pH	COD	SS	氨氮	BOD ₅	标准来源
间接排放限值	6~9	500	400	-	300	《污水综合排放标准》 （GB8978-1996）表4中三级标准
接管标准	-	500	400	25	-	城东污水处理厂接管标准
一级A标准	6~9	50	10	5(8)	10	《城镇污水处理厂污染物排放标准》 （GB18918-2002）

2、废气排放标准

本项目运营期注塑及锁头包塑工序有组织排放的非甲烷总烃执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中表5“大气污染物特别排放限值”；项目运营期无组织排放的非甲烷总烃执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中表9“企业边界的大气污染物限值”，详见表1-1。无组织颗粒物排放的粉尘执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中颗粒物相关标准要求。具体标准值详见下表。

表 1-2 《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）

污染物	最高允许排放浓度（mg/m ³ ）	无组织排放监控浓度限值		标准来源
		监控点	浓度（mg/m ³ ）	
非甲烷总烃	60	周界外浓度最高点	4.0	GB31572-2015

表 1-3 大气污染物综合排放标准（GB16297-1996）

污染物	最高允许排放浓度（mg/m ³ ）	最高允许排放速率（kg/h）		无组织排放浓度监控限值	
		排气筒（m）	二级	监测点	浓度（mg/m ³ ）
颗粒物	120	15	3.5	周界外浓度最高点	1.0

3、噪声排放标准

运营期项目厂界四周噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类区标准，具体见下表。

表 1-4 《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）

位置	标准类别	标准限值(dB (A))		备注
		昼间	夜间	
厂界四周	3类	65	55	

4、固体废物

一般固废贮存场所应满足《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）要求的防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求和《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》中的有关规定；危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）。

表二 建设项目工程概况

1、工程建设内容

项目名称：年产 7000 万个安全封条生产项目

建设性质：新建

员工人数：20 人

工作制度：卧式注塑机注塑工序按一天两班制配备，其余工序均为白班制，年工作日 300 天。

产品方案：7000 万个安全封条

建设地点：项目位于池州高新技术产业开发区通港大道 89 号，公司中心坐标为东经 117.576982°，北纬 30.700380°。本项目厂区东侧为杰立有限公司，南侧为空厂房，西侧为安徽省阿理电热科技有限公司，北侧为睿成研发中心。本项目地理位置图见附图 1。

验收范围：项目于 2019 年 1 月开工建设，2019 年 3 月进行了调试，2019 年 4 月完成了阶段性验收，本次验收范围为安徽钜固安全封条科技有限公司年产 7000 万个安全封条生产项目环境影响报告表及审批部门审批意见中全部部分。

排污许可证申报情况：已申请，登记编号为 91341702MA2RY9U573001Q，2020 年 6 月 23 日。

建设规模：项目坐落于池州高新技术产业开发区通港大道 89 号，项目租用池州高新技术产业开发区电子信息产业园 A 区 11 号厂房一层及二层，包括生产车间及办公辅助用房共 3000 m²，购置卧式注塑机、激光打标机、冲床、热熔机、切割机、钢丝熔断机等加工生产设备约 33 台（套），配套建设供电、供水、环保和安全设施等，建成年产 7000 万个安全封条生产能力。

本项目具体产品方案详见下表。

表 2-1 环评设计与实际产品方案对比一览表

序号	产品名称	环评设计生产能力（万个/a）	验收规模（万个/a）	备注
1	塑料封条	5000	5000	/
2	钢丝封条	1000	1000	
3	铝合金封条	1000	1000	
合计		7000	7000	

2、工程内容及规模

表 2-2 建设项目组成一览表

工程类别	工程名称	环评工程内容及规模	实际建设内容	变更情况
主体工程	注塑车间	建筑面积 450 平方米，位于厂房一层，框架结构，包括搅拌、破碎、注塑、冷却等工序，配备搅拌机、破碎机、卧式注塑机等设备，主要为塑料封条的注塑。	建筑面积 450 平方米，位于厂房一层，框架结构，包括搅拌、破碎、注塑、冷却等工序，配备搅拌机、破碎机、卧式注塑机等设备，主要为塑料封条的注塑。	车间不变，设备数量调整

	切割车间	建筑面积 150 平方米，位于注塑车间东侧，框架结构，包括切割下料、钢丝熔断等工序，配备铝材切割机、钢丝熔断机等设备，主要为铝合金封条的下料。	建筑面积 150 平方米，位于注塑车间东侧，框架结构，包括切割下料、钢丝熔断等工序，配备铝材切割机、钢丝熔断机等设备，主要为铝合金封条的下料。	未变更
	组装车间	建筑面积 2200 平方米，位于厂房二层，框架结构，包括装锁芯、热熔、打标、冲压等工序，配备冲床、热熔机、激光打标机等设备，分别布置塑料封条及金属封条组装流水线 1 条。	建筑面积 2200 平方米，位于厂房二层，框架结构，包括装锁芯、热熔、打标、冲压等工序，配备冲床、热熔机、激光打标机等设备，分别布置塑料封条及金属封条组装流水线 1 条。	未变更
储运工程	原料仓库	本项目设置原料仓库 3 处，一处位于注塑车间内北侧，面积为 50 平方米，用于存放原料 PE、PP、ABS 粒子以及色母等；一处位于切割车间内，面积为 50 平方米，用于存放原料铝合金、钢丝、金属零件等；一处位于组装车间内西侧，面积为 100 平方米，用于存放原料包装箱等。	本项目设置原料仓库 3 处，一处位于注塑车间内北侧，面积为 50 平方米，用于存放原料 PE、PP、ABS 粒子以及色母等；一处位于切割车间内，面积为 50 平方米，用于存放原料铝合金、钢丝、金属零件等；一处位于组装车间内西侧，面积为 100 平方米，用于存放原料包装箱等。	未变更
	成品仓库	位于组装车间内东南侧，面积为 100 平方米，用于存放成品塑料封条及金属封条等。	位于组装车间内东南侧，面积为 100 平方米，用于存放成品塑料封条及金属封条等。	未变更
辅助工程	办公室	位于注塑车间东侧、切割车间北侧，建筑面积 100 平方米，主要用于厂区员工日常办公。	位于注塑车间东侧、切割车间北侧，建筑面积 100 平方米，主要用于厂区员工日常办公。	未变更
	配电房	建筑面积 50 平方米，位于厂区西侧，内置一台 200KVA 变压器。	建筑面积 50 平方米，位于厂区西侧，内置一台 200KVA 变压器。	未变更
	空压机房	位于厂区南侧，建筑面积为 10 平方米，内置空压机 1 台，为生产过程提供压缩空气。	位于厂区南侧，建筑面积为 10 平方米，内置空压机 1 台，为生产过程提供压缩空气。	未变更
	冷却塔	位于注塑车间南侧，用于注塑时冷却工序。	位于注塑车间南侧，用于注塑时冷却工序。	未变更
公用工程	供水系统	生活用水及生产用水均由园区供水管网供给。	生活用水及生产用水均由园区供水管网供给。	未变更
	排水工程	雨污分流，项目运营期雨水经厂区雨水管网收集后，排入园区雨水管网。运营期项目区内冷却水经冷却塔后循环利用，不外排，生活废水经化粪池处理后，排入园区污水管网，进入池州市城东污水处理厂处理达标后，最终排入长江。	雨污分流，项目运营期雨水经厂区雨水管网收集后，排入园区雨水管网。运营期项目区内冷却水经冷却塔后循环利用，不外排，生活废水经化粪池处理后，排入园区污水管网，进入池州市城东污水处理厂处理达标后，最终排入长江。	未变更
	供电系统	由池州高新技术产业开发区 10kv 高压电网引入，经厂内配套变压器变	由池州高新技术产业开发区 10kv 高压电网引入，经厂内配套变压器变	未变更

		压后向厂内各用电单元供电, 厂区内设置 200KVA 变压器 1 台。	后向厂内各用电单元供电, 厂区内设置 200KVA 变压器 1 台。	
环保工程	废气治理	本项目运营期废气主要为注塑、锁头包塑及热熔工序产生的非甲烷总烃废气; 破碎及切割下料工序产生的粉尘。本项目拟在注塑车间每台注塑机出料口分别设置集气罩, 通过集气罩将非甲烷总烃废气负压收集后, 共同通过 1 套活性炭吸附装置, 处理达标后经 15 米高排气筒排放; 集气罩未收集到的非甲烷总烃废气通过在注塑车间及组装车间四周安装机械排风装置, 经车间通风换气后无组织排放。破碎及切割下料工序产生的粉尘经①铝材切割机置于密闭沉降室内; ②破碎机密闭, 通过车间沉降作用处理; ③注塑车间及切割车间四周安装机械排风装置处理。	本项目运营期废气主要为注塑、锁头包塑及热熔工序产生的非甲烷总烃废气; 破碎及切割下料工序产生的粉尘。本项目在注塑车间每台注塑机出料口分别设置集气罩, 通过集气罩将非甲烷总烃废气负压收集后, 共同通过 1 套活性炭吸附装置, 处理达标后经 15 米高排气筒排放; 集气罩未收集到的非甲烷总烃废气通过在注塑车间及组装车间四周安装机械排风装置, 经车间通风换气后无组织排放。破碎及切割下料工序产生的粉尘经①铝材切割机置于密闭沉降室内; ②项目不合格塑料及下脚料破碎过程中, 破碎机敞口, 破碎粒径约为 3mm 左右, 基本无粉尘产生; ③注塑车间及切割车间四周安装机械排风装置处理。	项目不合格塑料及下脚料破碎过程中, 破碎机敞口, 破碎粒径较大, 约为 3mm 左右, 基本无粉尘产生
	废水治理	运营期项目区内冷却水经冷却塔后循环利用, 不外排, 生活废水经化粪池处理后, 排入园区污水管网, 进入池州市城东污水处理厂处理达标后, 最终排入长江。	运营期项目区内冷却水经冷却塔后循环利用, 不外排, 生活废水经化粪池处理后, 排入园区污水管网, 进入池州市城东污水处理厂处理达标后, 最终排入长江。	未变更
	噪声防治	采取优选低噪设备、车间内布置、隔声、减振、选用箱式离心空压机、进气口装消声装置, 冷却塔安装消声、集气罩等措施。	采取优选低噪设备、车间内布置、隔声、减振、选用箱式离心空压机、进气口装消声装置, 冷却塔安装消声、集气罩等措施。	未变更
	固废处置	一般固废暂存间一间, 位于组装车间内, 一层建筑, 面积为 20 m ² ; 危废暂存间一间, 位于组装车间内, 一层建筑, 面积为 4 m ² 。	一般固废暂存间一间, 位于组装车间内东侧, 一层建筑, 面积为 20 m ² ; 危废暂存间一间, 位于办公室西侧, 一层建筑, 面积为 4 m ² 。	危废暂存间位于办公室西侧

3、项目设备

表 2-3 建设项目验收实际设备一览表

序号	设备名称	规格	单位	环评数量	实际数量	增减量	备注
1	卧式注塑机	PT280	台	5	8	+3	
2	粉碎机	15	台	2	7	+5	5 台配套注塑机 2 台单独使用
3	搅拌机	100kg	台	2	4	+2	
4	铝材切割机		台	2	1	-1	
5	钢丝熔断机		台	2	2	0	
6	冲床	1T	台	5	3	-2	

7	立式注塑机	380	台	2	0	-2	
8	激光打标机		台	6	12	+6	
9	台钻		台	1	1	0	
10	空压机		台	1	2	+1	
11	冷却塔		台	1	1	0	

4、原辅材料消耗

项目主要原辅材料计能源消耗情况如下表所示

表 2-4 环评设计与实际原辅材料、能源、动力消耗及用水情况对比一览表

序号	名称	计量单位	环评消耗量	验收消耗量	增减量	备注
1	PP 粒子	t/a	200	200	0	外购，袋装，25kg/袋，粒径约为 2mm，用作塑料封条注塑原料
2	PE 粒子	t/a	50	50	0	
3	ABS 粒子	t/a	50	50	0	外购，袋装，25kg/袋，粒径约为 2mm，用作包塑原料
4	色母	t/a	2	2	0	外购，袋装，190g/袋，颗粒状，用作塑料封条注塑添加剂
5	钢丝	t/a	200	200	0	外购，用作金属封条原料
6	铝合金	t/a	100	100	0	外购，用作金属封条原料
7	切削原液	t/a	0.05	0.05	0	外购，桶装，25kg/桶
8	金属零件	t/a	300	300	0	外购，包括锁头铁套、弹珠、弹簧、锁头盖子等，用作金属封条组装零件
9	电力	万 kWh/a	100	100	0	由园区电网供应
10	生活用水	t/a	360	360	0	由园区供水管网供应
	生产用水	t/a	181	181	0	

5、水源及水平衡

本项目用水由园区自来水管网供应，主要为职工生活用水、切削液配水、冷却用水，废水主要为职工生活污水、冷却塔定期补水。生活污水经化粪池处理后经污水管网排入城东污水处理厂处理。

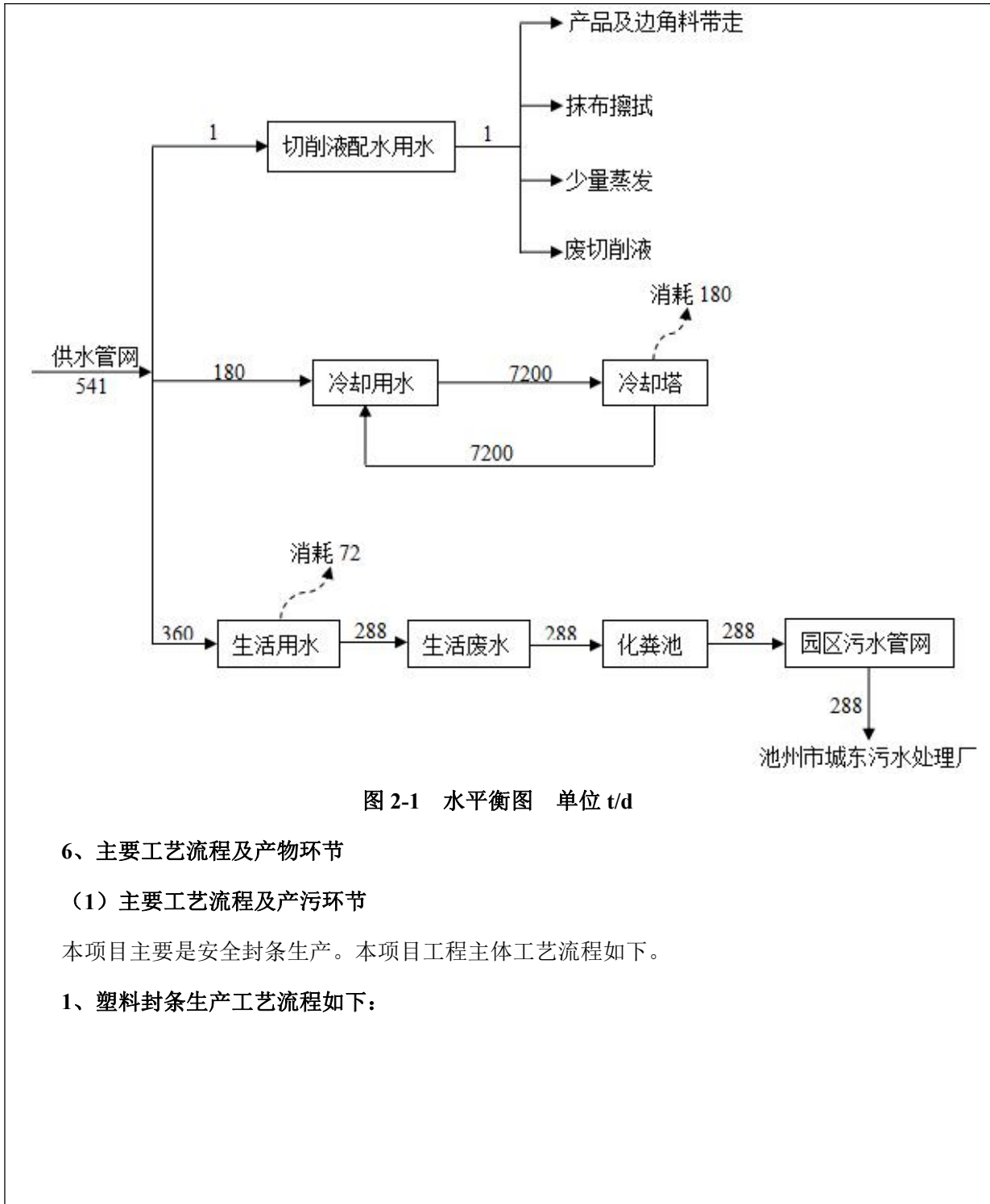


图 2-1 水平衡图 单位 t/d

6、主要工艺流程及产物环节

(1) 主要工艺流程及产污环节

本项目主要是安全封条生产。本项目工程主体工艺流程如下。

1、塑料封条生产工艺流程如下：

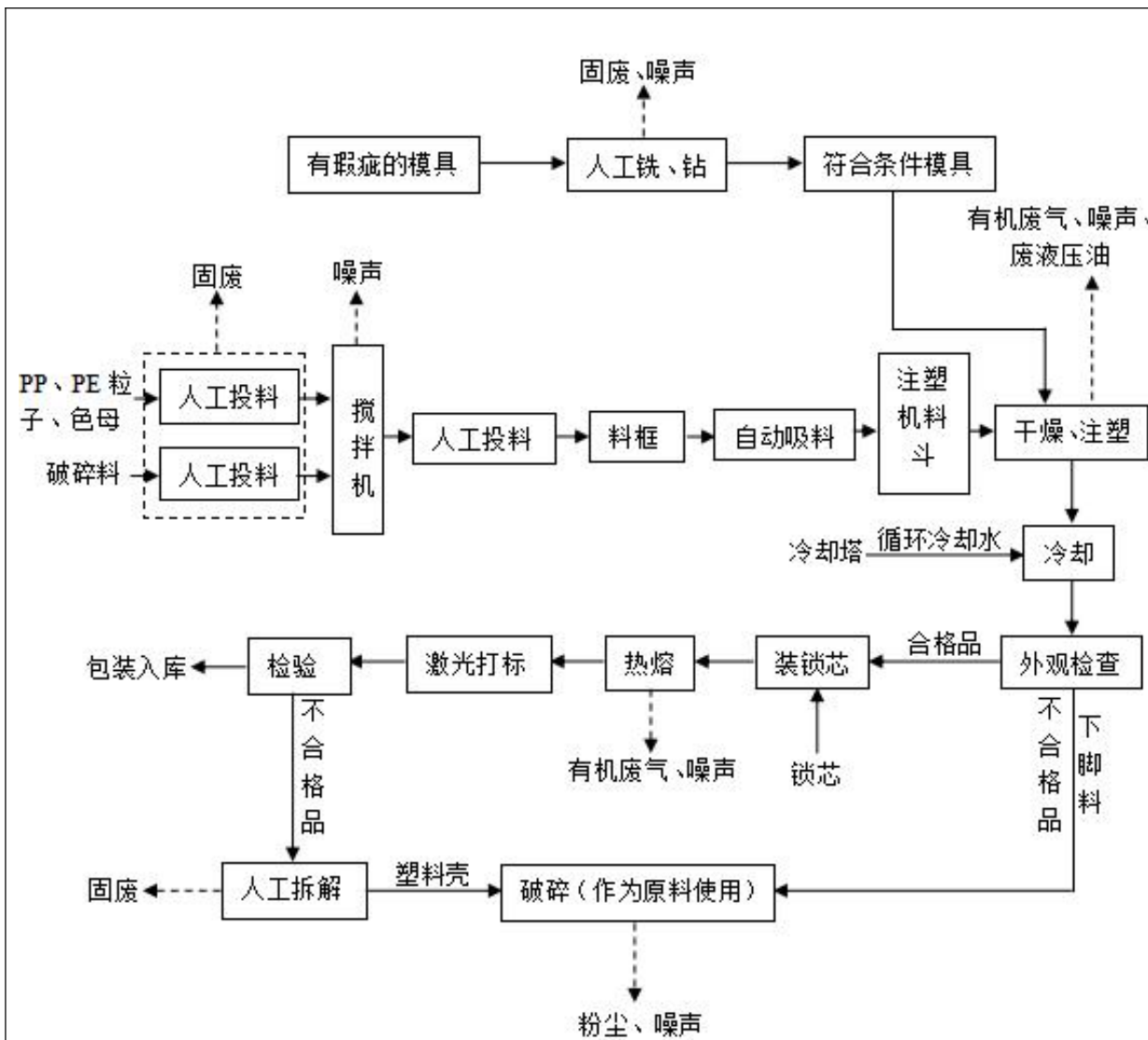


图 2-2 塑料封条工艺流程及产污节点图

工艺流程说明：

塑料封条主要工艺流程为：主要分为两部分，一部分为注塑工艺，将外购原料粒子及破碎料通过搅拌、注塑、冷却、外观检查等工序，加工成半成品塑料壳；一部分为组装工艺，将半成品，通过装锁芯、热熔、激光打标、检验、包装入库等工序，加工成成品塑料封条。

注塑工艺：本项目将外购的原料 PP 粒子、PE 粒子、色母和破碎料按照比例，分别人工投入搅拌机均匀搅拌，拌料搅拌完成后，搅拌后物料人工投入料框，再由自动吸料入注塑机料斗。混合料进入注塑机，同时将所需模具安装在注塑机上，由一体化注塑机进行密闭加热，加热温度为 180~200℃左右（在此温度下，原料不会发生化学分解），然后挤出热塑件经冷却成型，即得到塑料封条壳。注塑品需进行检验，经检验不合格产品及注塑机下脚料经破碎机后回用于注塑原料，合格半成品暂存于半成品堆放区。项目注塑过程中使用的模具是在芜湖试验中心做好后，直接运到厂里，在注塑过程中，模具会产生瑕疵，通过人工铣、钻等模具维修，得到符合条件的模具。

此过程中，污染物主要为人工投料、人工拌料及破碎过程中产生的少量粉尘、废原料包装袋，

注塑过程中产生的有机废气、噪声、废液压油，外观检查过程中产生的不合格及下脚料。

装锁芯、热熔：人工将零配件锁芯装入注塑成型的塑料封条上的大片型腔中，再通过热熔机，将锁芯融入塑料封条中，热熔温度为 140~160℃。热熔过程中会产生少量有机废气及噪声。

激光打标：使用激光打标机在成品上打上标识码。激光打标机采用扫描法打标，即将激光束入射到两反射镜上，利用计算机控制扫描电机带动反射镜分别沿 X、Y 轴转动，激光束聚焦后落到被标记的工件上，从而形成了激光标记的痕迹。激光加工和传统的丝网印刷相比，没有污染源，是一种清洁无污染的高环保加工技术。

检验：激光打标后的成品塑料封条，人工进行外观检查，不合格品先人工进行拆解，拆解后的锁芯等配件，可再利用的作为原料使用，不可再利用的当作固废收集处置；拆解后的塑料壳由破碎机破碎后，作为注塑原料使用，作为注塑原料使用。

包装入库：成品塑料封条经装箱后，暂存于成品仓库，待外运出售。

2、铝合金封条生产工艺流程如下：

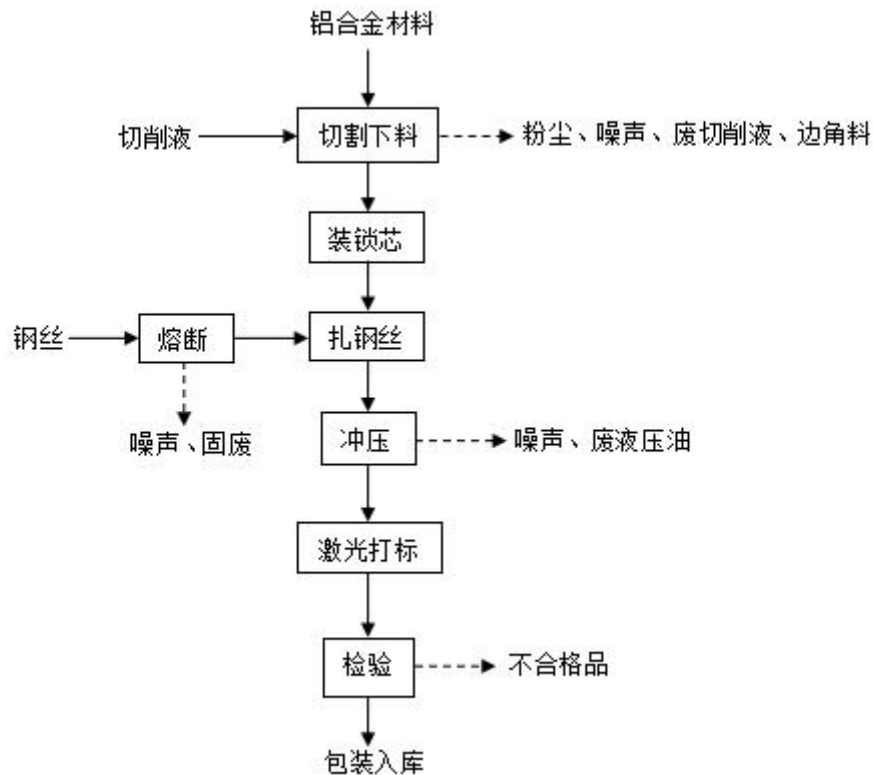


图 2-3 铝合金封条工艺流程及产污节点图

工艺流程说明：

铝合金封条主要工艺流程为：将外购铝合金材料通过切割下料、装锁芯、扎钢丝、冲压、激光打标、检验等工序，加工成成品铝合金封条。

切割下料：本项目外购铝合金材料通过铝材切割机进行切割工序，切割成需要的尺寸，此工序需使用切削液作为冷却和润滑剂，本项目切削液外购，在使用过程中，需加水配置，本项目切削液

采用外购切削液原液与水按 1: 20 配比。此过程中, 会产生噪声、废切削液、边角料及少量金属粉尘。

装锁芯、扎钢丝: 经过切割后的材料首先经过人工装锁芯, 钢丝经过钢丝熔断机, 切割成需要的尺寸, 再人工扎在铝合金封条上。钢丝熔断过程中会产生噪声及边角料。

冲压: 经过装锁芯及扎钢丝后的铝合金封条, 需铜过冲床进行冲压工序, 以起到固定作用, 此过程中会产生噪声及废液压油。

激光打标: 使用激光打标机在成品上打上标识码。激光打标机采用扫描法打标, 即将激光束入射到两反射镜上, 利用计算机控制扫描电机带动反射镜分别沿 X、Y 轴转动, 激光束聚焦后落到被标记的工件上, 从而形成了激光标记的痕迹。激光加工和传统的丝网印刷相比, 基本无污染, 是一种清洁无污染的高环保加工技术。

检验: 激光打标后的成品铝合金封条, 人工进行外观检查, 此过程中会产生不合格品。

包装入库: 成品铝合金封条经装箱后, 暂存于成品仓库, 待外运出售。

3、原环评和验收中钢丝封条生产工艺一致, 流程如下:

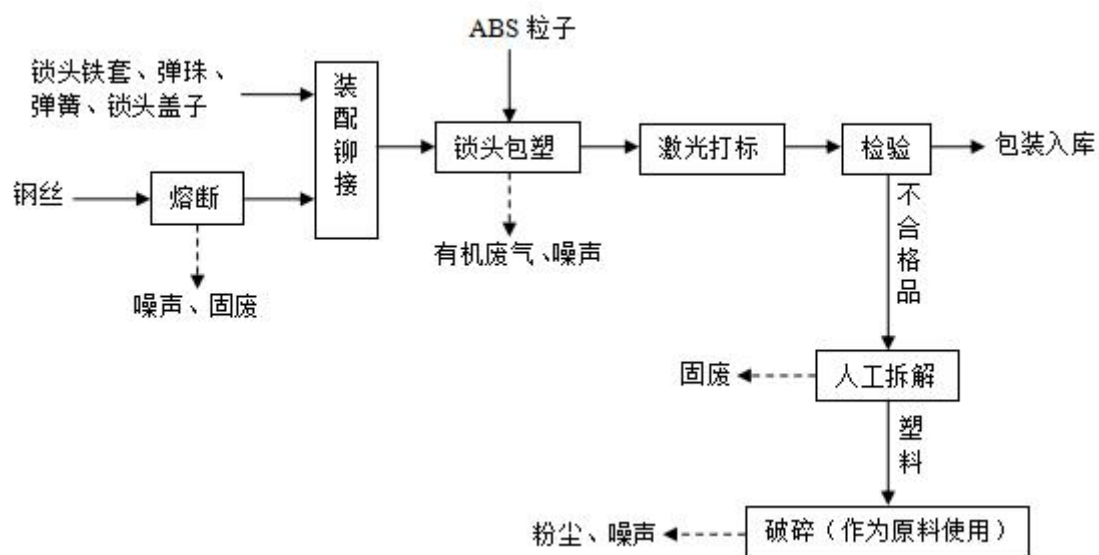


图 2-3 钢丝封条工艺流程及产污节点图

工艺流程说明:

钢丝封条主要工艺流程为: 将外购配件锁头铁套、弹珠、弹簧、锁头盖子以及熔断后的钢丝经过人工装配铆接, 在经过锁头包塑、激光打标、检验等工序, 加工成成品钢丝封条。

装配铆接: 将外购配件锁头铁套、弹珠、弹簧、锁头盖子以及熔断后的钢丝经过人工装配铆接, 钢丝熔断过程中会产生噪声及固废。

锁头包塑: 经过装配铆接后的钢丝封条以及 ABS 粒子加入立式注塑机, 进行锁头包塑工序, 在锁头外面包裹一层 ABS 塑料材料, 使成品具有一定的硬度, 抗冲击力、耐摩擦及一定的自润滑型。本项目立式注塑机工作时温度为 180~200°C, 在此过程中, 会产生有机废气及噪声。

激光打标：使用激光打标机在成品上打上标识码。激光打标机采用扫描法打标，即将激光束入射到两反射镜上，利用计算机控制扫描电机带动反射镜分别沿 X、Y 轴转动，激光束聚焦后落到被标记的工件上，从而形成了激光标记的痕迹。激光加工和传统的丝网印刷相比，没有污染源，是一种清洁无污染的高环保加工技术。

检验：激光打标后的成品钢丝封条，人工进行外观检查，不合格品先人工进行拆解，拆解后的锁芯等配件，可再利用的作为原料使用，不可再利用的当作固废收集处置；拆解后的塑料由破碎机破碎后，作为注塑原料使用，作为注塑原料使用。

包装入库：成品钢丝封条经装箱后，暂存于成品仓库，待外运出售。

7、项目变动情况

(1) 项目主要设备数量变动

环评要求：卧式注塑机 5 台、粉碎机 2 台、搅拌机 2 台、铝材切割机 2 台、钢丝熔断机 2 台、冲床 5 台、立式注塑机 2 台、激光打标机 6 台、台钻 1 台、空压机 1 台、冷却塔 1 台

实际数量：卧式注塑机 8 台、粉碎机 7 台、搅拌机 4 台、铝材切割机 1 台、钢丝熔断机 2 台、冲床 3 台、激光打标机 12 台、台钻 1 台、空压机 2 台、冷却塔 1 台

变更情况说明：当前主要设备注塑机数量增加，但是现有 8 台注塑机总生产能力和原环评中设计的 5 台注塑机生产能力基本一致，没有超过原环评中产能。企业在生产运营过程中对设备进行了精细化调整，项目不合格塑料及下脚料破碎过程中，有 5 台破碎机是和注塑机连接为成套设备，自动化生产，减少物料转移过程，原有两台粉碎机备用，破碎机敞口，破碎粒径较大，约为 3mm 左右，实际生产过程中基本无粉尘产生。因产能不变，激光打标机实际工作量不变，且工作时基本无废气产生，设备增加主要为了增加出货速度。

是否属于重大变更：不属于重大变更。

本项目实际建设情况对照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）中《污染影响类建设项目重大变动清单(试行)》等相关文件的要求：

表 3.7-1 本项目与污染影响类建设项目重大变动清单（试行）对照表

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。	本项目仍为安全封条生产项目	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	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

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。			
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：	(1) 新增排放污染物种类的（毒性、挥发性降低的除外）	本项目仍排放颗粒物、非甲烷总烃、生活污水	否
	(2) 位于环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量增加的；	本项目位于环境质量达标区	否
	(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。	本项目污染物排放量未增加，固体废物均妥善处理，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。		本项目不导致第 6 条中情形，且大气污染物源强不改变	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。		本项目废气处理措施不变	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。		本项目固体废物仍委托处置	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

表三 污染防治措施

1、废水

本项目运营期用水主要为切削液配水用水、冷却塔用水和生活用水。

(1) 切削液配水用水

本项目原料铝合金材料进行切割下料时，切割下料工序需使用切削液作为冷却和润滑剂。切削液循环使用，加工过程中，切削液部分由加工工件及边角料等带走，还有少量蒸发以及通过抹布擦拭。当切削液的耗损量达到一定量时，及时补加新鲜切削液。

(2) 冷却水

本项目注塑机注塑后，对塑件进行冷却，采用管道间接冷却方式，不直接接触产品。

环评要求本项目设置 1 台冷却塔，冷却水循环使用，不外排。

实际项目已设置 1 台冷却塔，冷却水循环使用，不外排。



冷却塔

环评要求本项目生活废水经化粪池预处理后，排入园区污水管网，进池州市城东污水处理厂处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准后，最终排入长江。

实际项目生活废水经园区配套的化粪池预处理后，排入园区污水管网，进池州市城东污水处理厂处理。

2、废气

本项目运营期废气主要为注塑、热熔及锁头包塑过程中产生的非甲烷总烃废气；破碎及切割下料过程中产生的粉尘。

(1) 粉尘

针对破碎及切割下料工序产生的粉尘，环评要求采取以下措施：①由于金属粉尘比重较大，易沉降，不易扩散，本项目将铝材切割机置于密闭沉降室内，通过密闭沉降室，自然沉降处理；②项目不合格塑料及下脚料破碎过程中，破碎机敞口，破碎粒径约为 3mm 左右，基本无粉尘产生；③对生产车间加强管理，并派专人定期清扫，并集中袋装堆放，避免堆放过程中产生二次污染；④车间四周安装机械排风装置，加强车间空气流通，员工工作期间佩带防尘口罩，降低粉尘对人体的影响。通过上述措施，可以有效减少破碎及切割下料过程中会产生的粉尘对周边大气环境的影响。

实际项目①将铝材切割机置于密闭沉降室内，通过密闭沉降室，自然沉降处理；②项目不合格塑料及下脚料破碎过程中，破碎机敞口，破碎粒径较大，约为 3mm 左右，基本无粉尘产生；③对生产车间加强管理，并派专人定期清扫，并集中袋装堆放，避免堆放过程中产生二次污染；④车间四周安装机械排风装置，加强车间空气流通，员工工作期间佩带防尘口罩，降低粉尘对人体的影响。

(2) 非甲烷总烃废气

环评要求本项目在注塑车间每台注塑机出料口分别设置集气罩，通过集气罩将非甲烷总烃废气负压收集后，共同通过 1 套活性炭吸附装置，处理达标后经 15 米高排气筒排放。

实际项目已在注塑车间每台注塑机出料口分别设置集气罩，通过集气罩将非甲烷总烃废气负压收集后，共同通过 1 套活性炭吸附装置，处理达标后经 15 米高排气筒排放。。



密闭沉降室



活性炭吸附装置



活性炭吸附装置+排气筒

未收集到的废气车间内无组织排放，通过排气扇加强通风，减小废气污染。

表 3-2 项目废气处置措施一览表

序号	污染源	处理措施	排放去向
1	注塑废气	二级活性炭吸附	通过 15 米高排气筒排放(DA001)

3、噪声

项目主要噪声为各种生产设备运行产生的噪声。

本项目营运期主要噪声源为卧式注塑机、粉碎机、搅拌机、铝材切割机等设备运转过程中产生的噪声，项目在实际生产时优选低噪声设备，合理布局，产噪设备采取减振措施，安装减振基座和橡皮垫及厂房隔声等措施，并对设备进行定期检查和维修，减少摩擦，以减小噪声对周围环境的影响。

表 3-3 项目噪声治理措施一览表

序号	设备名称	治理方式
1	卧式注塑机	车间内布置、减振等
2	粉碎机	
3	搅拌机	
4	铝材切割机	

4、固体废物

该项目固废主要为外观检查及检验过程中产生的不合格品；钢丝熔断、切割下料以及模具维修产生的废金属边角料；废包装材料；废活性炭；废切削液；废机油；废液压油；废机油、废液压油、废切削液桶和职工生活垃圾。

针对一般固体废物，企业在组装车间内东侧设置了 20m² 的一般固废暂存间，收集暂存于一般固废暂存间内，定期外售。生活垃圾经厂区生活垃圾暂存点收集后由园区环卫部门清运。

对于废活性炭；废切削液；废机油；废液压油；废机油、废液压油、废切削液桶等危险废物，企业在厂区内办公室西侧设置了一座 4m² 的危废暂存间，分类收集，委托铜陵市正源环境工程科技有限公司合理处置，危险废物的暂存和转移执行管理台账和转移联单制度。该危废暂存间封闭设置，悬挂标识，地面进行硬化和防腐防渗处理，周边设有围堰和渗漏液收集系统，内墙悬挂危废管理制度。



一般固废暂存间



危废暂存间

5、环保投资

项目环评预计总投资 4000 万元，其中环保投资 52 万元，实际总投资 4000 万元，其中环保投资 68 万元，占投资总额 1.7%，主要用于废水、废气、噪声、固体废物的治理及其他环保措施配置、环保投资详见下表。

表 3-4 环保投资情况一览表

污染类别	污染治理项目	采取的环保措施	环评中投资 (万元)	实际建设情况	实际投资 (万元)
废气	注塑废气	集气罩 7 个；活性炭吸附装置 1 套；15 米高排气筒一根	12	集气罩 8 个；两级活性炭吸附装置 1 套；15 米高排气筒一根	18
		注塑车间及组装车间四周设置机械排风装置	4	注塑车间及组装车间四周设置机械排风装置	4
	破碎及切割下料工序粉尘	①铝材切割机置于密闭沉降室内；②破碎机密闭，通过车间沉降作用处理；③注塑车间及切割车间四周安装机械排风装置	6	①铝材切割机置于密闭沉降室内；②破碎机敞口，破碎粒径较大，约为 3mm 左右，基本无粉尘产生；③注塑车间及切割车间四周安装机械排风装置	6
废水	生活废水	化粪池一座	1	化粪池一座	1
	冷却水	冷却塔一座	2	冷却塔一座	2

地下水	分区防渗	注塑车间内非易漏油设备工位处、原料 PP、PE、ABS 粒子等堆放区、切割车间原料非易漏油设备工位处、原料（铝合金材料、钢丝）堆放区、及组装车间、化粪池均采用混凝土浇注硬化；注塑车间内易漏油设备（注塑机）工位处、切割车间内易漏油设备（铝材切割机）工位处、原料（切削液、液压油、机油）堆放区、一般固废暂存间、危废暂存间均采用环氧树脂+混凝土进行防渗	5	注塑车间内非易漏油设备工位处、原料 PP、PE、ABS 粒子等堆放区、切割车间原料非易漏油设备工位处、原料（铝合金材料、钢丝）堆放区、及组装车间、化粪池均采用混凝土浇注硬化；注塑车间内易漏油设备（注塑机）工位处、切割车间内易漏油设备（铝材切割机）工位处、原料（切削液、液压油、机油）堆放区、一般固废暂存间、危废暂存间均采用环氧树脂+混凝土进行防渗	15
噪声	噪声	选用低噪声设备，车间内布置、隔声、减振等	10	选用低噪声设备，车间内布置、隔声、减振等	10
固废	一般固废	一般固废库（20m ² ）	2	一般固废场（20m ² ）	2
	危险废物	危废库（4m ² ）、委托处置	4	危废库（4m ² ）、委托处置	4
	生活垃圾	垃圾桶、分类收集，由环卫部门清运	1	垃圾桶、分类收集，由环卫部门清运	1
其他	绿化		5	绿化	5
合计			52	/	68

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

1、建设项目环境影响报告表主要结论

(1) 项目概况

本项目为年产 7000 万个安全封条生产项目，建设地点为池州高新技术产业开发区通港大道 89 号，主要建设内容为：项目拟租用池州高新技术产业开发区电子信息产业园 A 区 11 号厂房一层及二层，包括生产车间及办公辅助用房共 3000 m²，购置卧式注塑机、激光打标机、冲床、热熔机、切割机、钢丝熔断机等加工生产设备约 33 台（套），配套建设供电、供水、环保和安全设施等，建成年产 7000 万个安全封条生产能力。

(2) 符合产业政策和相关规划

根据国家产业政策，查阅《产业结构调整指导目录（2011 年本）（修正）》（国发委 2013 年第 21 号），本项目不属于国家产业政策中淘汰、限制类项目，且该项目已于 2018 年 8 月 24 日在池州市贵池区发展和改革委员会立项备案。因此，本项目符合国家和地方产业政策。

项目位于池州高新技术产业开发区，根据池州高新技术产业开发区总体规划，项目选址区域处于工业用地，符合池州高新技术产业开发区土地利用规划要求。

(3) 区域环境质量现状

拟建项目区域的大气环境质量符合《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准；声环境质量满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）3 类标准；主要地表水体长江池州段水质满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III 类水域水质标准要求。

(4) 污染防治措施和环境影响分析结论

大气环境影响分析结论

本项目运营期废气主要为注塑、热熔及锁头包塑过程中产生的非甲烷总烃废气；破碎及切割下料过程中产生的粉尘。

①有组织废气

本项目有组织废气主要为注塑、锁头包塑及热熔工序产生的非甲烷总烃废气。本项目注塑、锁头包塑及热熔工序产生的非甲烷总烃废气，经集气罩收集后，一并经活性炭吸附装置处理后，经 15 米高排气筒排放，有组织排放非甲烷总烃废气排放浓度满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中表 5“大气污染物特别排放限值”（即非甲烷总烃排放浓度 $\leq 60\text{mg}/\text{m}^3$ ）。同时本项目原料 PP 粒子、PE 粒子以及 ABS 粒子用量共为 300t/a，非甲烷总烃有组织排放量为 0.0142t/a，单位产品非甲烷总烃排放量为 0.047kg/t 产品，满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中表 5“大气污染物特别排放限值”（即单位产品非甲烷总烃排放量 $\leq 0.3\text{kg}/\text{t}$ 产品）。分析预测结果表明，项目有组织排放的非甲烷总烃废气最大落地浓度占标率均小于 10%，对区域大气环境影响较小。

②无组织废气

本项目无组织排放的废气为集气罩未收集到的注塑、锁头包塑及热熔工序的非甲烷总烃废气。根据工程分析，本项目注塑车间无组织非甲烷总烃排放量为 0.0105t/a，排放速率为 0.0018kg/h；组装车间无组织颗粒物排放量为 0.0175t/a，排放速率为 0.0058kg/h。

为降低项目的无组织废气对周边大气环境影响，本项目拟采取以防为主、防治结合的方针，根据企业建设情况，要求采取下列污染防治措施：

注塑车间及组装车间四周安装机械排风装置，集气罩未收集到的非甲烷总烃经全面通风换气后无组织排放。

通过上述措施后，根据估算模式计算得到，项目无组织排放非甲烷总烃废气浓度满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中表 9“企业边界的大气污染物限值”（非甲烷总烃周界外浓度最高点 4.0mg/m³）的标准要求，对周围大气环境影响较小。

③粉尘

本项目破碎及切割下料过程中产生少量粉尘，针对破碎及切割下料工序产生的粉尘，采取以下措施：①由于金属粉尘比重较大，易沉降，不易扩散，本项目将铝材切割机置于密闭沉降室内，通过密闭沉降室，自然沉降处理；②项目不合格塑料及下脚料破碎过程中，破碎机密闭，通过车间沉降作用处理；③对生产车间加强管理，并派专人定期清扫，并集中袋装堆放，避免堆放过程中产生二次污染；④车间四周安装机械排风装置，加强车间空气流通，员工工作期间佩戴防尘口罩，降低粉尘对人体的影响。通过上述措施，可以有效减少破碎及切割下料过程中会产生的粉尘对周边大气环境的影响。

④环境防护距离设置

综合大气环境防护距离和卫生防护距离计算结果，确定本项目环境防护距离：

以生产厂房边界为中心向外延伸 50m 环境防护距离。

经调查，项目环境防护距离东侧为杰立信息及耐福电声，南侧为空厂房，西侧为园区道路，北侧为睿成研发中心及创新集团，环境防护距离范围内没有其他居民区等环境保护目标。环评建议严禁在环境防护距离范围区域内新建学校、医院和居民区等环境保护目标。

水环境影响分析结论

本项目运营期用水主要为切削液配水用水、冷却塔用水和生活用水。

①切削液配水用水

本项目原料铝合金材料进行切割下料时，切割下料工序需使用切削液作为冷却和润滑剂，本项目切削液由切削液原液与水按 1：20 的配比配置而成。项目切削液原液用量为 0.05t/a，添加配水用量为 1t/a，则使用切削液量为 1.05t/a。切削液循环使用，加工过程中，切削液部分由加工工件及边角料等带走，还有少量蒸发及少量通过抹布擦拭。当切削液的损耗量达到一定量时，及时补加新鲜切削液。

②冷却水

项目注塑机注塑后，对塑件进行冷却，项目采用管道间接冷却方式，不直接接触产品。

本项目拟 1 台冷却塔，冷却水循环使用，需定期外排，根据业主提供资料，本项目循环水量约 3m³/h。根据工程分析，本项目建成后冷却塔补充水量为 0.075m³/h（即 180m³/a），冷却水循环量为 7200m³/a，冷却水经冷却塔后，循环利用，不外排。

③生活废水

本项目生活废水产生量为 288t/a，生活废水经化粪池处理后，排入园区污水管网，进池州市城东污水处理厂处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准后，最终排入长江。

声环境影响分析结论

该项目噪声源主要为卧式注塑机、粉碎机、搅拌机、铝材切割机等各机械设备运行过程中产生的噪声，要求企业选用低噪声设备，高噪声设备采用基础减振措施，选用箱式离心空压机、进气口装消声装置。定期检查、维修设备，使设备处于良好的运行状态，合理布局，生产车间封闭，安装隔声门窗，利用建筑物、构筑物形成噪声屏障，阻碍噪声传播。采取上述隔声降噪措施后，厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准。因此，该项目噪声对周围环境产生的影响较小。

固体废物环境影响分析结论

本项目废金属边角料及不合格品经袋装收集，暂存于一般固废暂存间，外售、综合利用；废包装材料收集后暂存于一般固废暂存间，外销资源化利用；废活性炭袋装收集后，暂存于危废暂存间，委托有资质单位回收处置；废切削液、废液压油、废机油由专用塑料桶（铁桶）收集后，暂存于危废暂存间，由有资质单位回收处置；废油桶收集后，暂存于危废暂存间，委托有资质单位回收处置；含油抹布混入生活垃圾，随生活垃圾一同处置；垃圾分类收集后委托园区环卫部门统一清运。

只要在垃圾的收集和运输过程中做好防范工作，防止发生二次污染，在得到及时妥善的处理和处置后，对周围环境影响轻微。

总量控制

根据国家对 COD、NH₃-N、SO₂、NO_x、烟粉尘、VOCs 等多种污染物实行排放总量控制计划管理。本项目生产废水经自建污水处理设施处理后，生活废水经化粪池处理后，排入园区污水管网，进池州市城东污水处理厂处理，其总量控制指标纳入池州市城东污水处理厂统一考虑。因此，本项目纳入总量控制要求的主要污染物是有机废气，项目总量控制指标建议为有机废气：0.0142t/a。

环保投资

该项目总投资 4000 万元，其中环保投资约 52 万，占总投资的 1.3%。

总结论

综上所述，该项目符合国家和地方产业政策；选址合理；项目拟采取的各项污染防治措施可行，可确保项目的各类污染物均做到稳定达标排放。因此，在严格执行操作规范、保证

各项环保设施和措施正常运行的条件下，不会对当地的环境质量造成大的不利影响。从环境保护角度考虑，在落实将环境防护距离要求后，该项目可行。

如产品方案、工艺、设备、原辅材料消耗等生产情况有大的变动，应及时向有关部门及时申报，并应重新进行环境影响评价。

2、审批部门审批决定

池州市贵池区环境保护局

贵环评（2019）1号

关于安徽钜固安全封条科技有限公司

年产 7000 万个安全封条生产项目环境影响报告表的批复

安徽钜固安全封条科技有限公司：

你公司报来的《年产 7000 万个安全封条生产项目环境影响报告表》(以下简称《报告表》)已收悉。根据国家建设项目环保管理有关法律法规及相关技术规范，以及专家评审意见，经我局集体审议，现批复如下：

一、安徽钜固安全封条科技有限公司年产 7000 万个安全封条生产项目位于池州高新技术产业开发区通港大道 89 号，厂区东侧为杰立信息，南侧为空厂房，西侧为园区道路，隔路为高新区管委会，北侧为创新集团及睿成研发中心。项目总投资约 4000 万元，拟租用池州高新技术产业开发区电子信息产业园 A 区 11 号厂房一层及二层，包括生产车间及办公辅助用房共 3000m²，购置卧式注塑机、激光打标机、冲床、热熔机、切割机、钢丝熔断机等加工生产设备约 33 台(套)，配套建设供电、供水、环保和安全设施等，形成年产 7000 万个安全封条生产能力。

项目已于 2018 年 8 月 24 日通过贵池区发改委备案，备案证号为贵发改备[2018]63 号。经池州高新技术产业开发区管委会审查，项目符合开发区规划选址和产业环境准入要求。

二、原则同意专家组对《报告表》的技术评审意见，同意你公司按照《报告表》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》《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《报告表》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。厂区应科学规划布局，做到生产作业区与生活办公区分开。注塑、锁头包塑及热熔工序产生的非甲烷总烃废气通过注塑车间每台注塑机出料口设置集气罩负压收集，通过 1 套活性炭吸附装置处理达标后，经不低于 15 米高排气筒排放，其排放应满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)中表 5“大气污染物特别排放限值”和表 9“企业边界的大气污染物限值”要求;破碎及切割下料工序产生的粉尘，通过铝材切割机置于密闭沉降室内，破碎机密闭，注塑车间及组装车间四周安装机械排风装置等措施防治后，

确保其排放应满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中颗粒物无组织监控浓度限值要求。

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。项目运营期内冷却水经冷却塔后，循环利用不外排。生活废水经化粪池处理后，排入园区污水管网，送池州市城东污水处理厂处理;所有排入园区污水主干管的废水必须达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中三级标准和城东污水处理厂接管标准要求。

3、加强噪声污染防治管理。优选低噪声、低能耗的设备，严禁使用国家明令禁止的淘汰设备。通过采取封闭隔声、设备内置、基础减振、加强设备保养维护等措施，确保运营期厂界噪声排放达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准要求。

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和危废暂存间，危废暂存间应按《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)要求建设与管理。切实做好生产固废分类收集、贮存、处置与运输管理工作，不得在厂内长期堆存，不得再产生二次污染。生产过程中产生的废金属边角料及不合格品经袋装收集，暂存于一般固废暂存间，外售、综合利用;废包装材料收集后暂存于一般固废暂存间，外销资源化利用;废活性炭袋装收集后，暂存于危废暂存间，委托有资质单位回收处置;废切削液、废液压油、废机油由专用塑料桶(铁桶)收集后，暂存于危废暂存间，由有资质单位回收处置;废油桶收集后，暂存于危废暂存间，委托有资质单位回收处置;含油抹布随生活垃圾分类收集后委托园区环卫部门统一清运。

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: VOCs 不得超过 0.0142 吨/年。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《报告表》，本项目须在生产车间边界以外设置 50 米的环境卫生防护距离，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卫生防护距离内的规划与建设管控工作，在环境卫生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、你公司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，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。

3、环评批复落实情况

表 4-1 环评批复及落实情况一览表

分类	环评批复要求	落实情况
项目概况	安徽钜固安全封条科技有限公司年产 7000 万个安全封条生产项目位于池州高新技术产业开发区通港大道 89 号, 厂区东侧为杰立信息, 南侧为空厂房, 西侧为园区道路, 隔路为高新区管委会, 北侧为创新集团及睿成研发中心。项目总投资约 4000 万元, 拟租用池州高新技术产业开发区电子信息产业园 A 区 11 号厂房一层及二层, 包括生产车间及办公辅助用房共 3000 m ² , 购置卧式注塑机、激光打标机、冲床、热熔机、切割机、钢丝熔断机等加工生产设备约 33 台(套), 配套建设供电、供水、环保和安全设施等, 形成年产 7000 万个安全封条生产能力。	已落实, 安徽钜固安全封条科技有限公司年产 7000 万个安全封条生产项目位于池州高新技术产业开发区通港大道 89 号, 厂区东侧为杰立信息, 南侧为空厂房, 西侧为园区道路, 隔路为高新区管委会, 北侧为创新集团及睿成研发中心。项目总投资约 4000 万元, 租用池州高新技术产业开发区电子信息产业园 A 区 11 号厂房一层及二层, 包括生产车间及办公辅助用房共 3000m ² , 购置卧式注塑机、激光打标机、冲床、热熔机、切割机、钢丝熔断机等加工生产设备约 40 台(套), 配套建设供电、供水、环保和安全设施等, 形成年产 7000 万个安全封条生产能力。
废气	厂区应科学规划布局, 做到生产作业区与生活办公区分开。注塑、锁头包塑及热熔工序产生的非甲烷总烃废气通过注塑车间每台注塑机出料口设置集气罩负压收集, 通过 1 套活性炭吸附装置处理达标后, 经不低于 15 米高排气筒排放, 其排放应满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)中表 5“大气污染物特别排放限值”和表 9“企业边界的大气污染物限值”要求; 破碎及切割下料工序产生的粉尘, 通过铝材切割机置于密闭沉降室内, 破碎机密闭, 注塑车间及组装车间四周安装机械排风装置等措施防治后, 确保其排放应满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中颗粒物无组织监控浓度限值要求。	已落实, 厂区科学规划布局, 生产作业区与生活办公区分开。注塑工序产生的非甲烷总烃废气通过注塑车间每台注塑机出料口设置集气罩负压收集, 通过 1 套活性炭吸附装置处理达标后, 经不低于 15 米高排气筒排放。破碎及切割下料工序产生的粉尘, 通过铝材切割机置于密闭沉降室内, 破碎机敞口, 破碎粒径较大, 约为 3mm 左右, 基本无粉尘产生, 注塑车间及组装车间四周安装机械排风装置等措施防治。
废水	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。生活废水经化粪池处理后排入园区污水管网, 送池州市城东污水处理厂处理; 所有排入园区污水主干管的废水必须达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中三级标准和城东污水处理厂接管标准要求。	已落实, 生活废水经化粪池处理后排入园区污水管网, 送池州市城东污水处理厂处理。
噪声	优选低噪声、低能耗的设备, 严禁使用国家明令禁止的淘汰设备。通过采取封闭隔声、设备内置、基础减振、加强设备保养维护等措施, 确保运营期厂界噪声排放达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准要求。	已落实, 优选低噪声、低能耗的设备, 严禁使用国家明令禁止的淘汰设备。采取封闭隔声、设备内置、基础减振、加强设备保养维护等措施。
固体废物	在厂内应按要求建设一般固废暂存间和危废暂存间, 危废暂存间应按《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)要求建设与管理。切实做好生产固废分类收集、	已落实, 在厂内已按要求建设一般固废暂存间和危废暂存间。生产过程中产生的废金属边角料(主要为金属丝及金属屑)及不合格品(拆解后的锁芯等配件)经袋装

	<p>贮存、处置与运输管理工作，不得在厂内长期堆存，不得再产生二次污染。生产过程中产生的废金属边角料及不合格品经袋装收集，暂存于一般固废暂存间，外售、综合利用;废包装材料收集后暂存于一般固废暂存间，外销资源化利用;废活性炭袋装收集后，暂存于危废暂存间，委托有资质单位回收处置;废切削液、废液压油、废机油由专用塑料桶(铁桶)收集后，暂存于危废暂存间，由有资质单位回收处置;废油桶收集后，暂存于危废暂存间，委托有资质单位回收处置;含油抹布随生活垃圾分类收集后委托园区环卫部门统一清运。</p>	<p>收集，暂存于一般固废暂存间，外售、综合利用;废包装材料收集后用于外售产品包装使用;废活性炭袋装收集后，暂存于危废暂存间，委托铜陵市正源环境工程科技有限公司合理处置;废切削液、废液压油、废机油由专用塑料桶(铁桶)收集后，暂存于危废暂存间，由铜陵市正源环境工程科技有限公司合理处置;废油桶收集后，暂存于危废暂存间，委托铜陵市正源环境工程科技有限公司合理处置;含油抹布随生活垃圾分类收集后委托园区环卫部门统一清运。</p>
总量控制	<p>本项目污染物总量控制指标核定为：有机废气不得超过 0.0142 吨/年。你公司应加强污染物排放总量控制管理，严禁超总量排放。</p>	<p>已落实，符合总量控制管理要求。</p>
环境卫生防护距离	<p>本项目须在生产车间边界以外设置 50 米的环境卫生防护距离，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卫生防护距离内的规划与建设管控工作，在环境卫生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。</p>	<p>已落实，本项目位于池州高新技术产业开发区内，本项目生产车间边界以外 50 米内无建设居住区、学校、医院、文化区等敏感区域。</p>
环保管理制度	<p>你公司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，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。</p>	<p>已落实，企业已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。</p>

表五 验收监测质量保证及质量控制

1、监测分析方法

监测分析方法与检出限见表 5-1。

表 5-1 检测分析方法与检出限一览表

分类	项目	监测方法名称和标号	方法检出限
环境空气和废气	非甲烷总烃	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	0.07mg/m ³
		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
	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
废水	pH	水质 pH 值的测定 电极法 HJ1147-2020	/
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ828-2017	4mg/L
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T11901-1989	/
	氨氮	水质 氨氮的测定纳氏试剂分光光度法 HJ535-2009	0.025mg/L
	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 HJ 505-2009	0.5mg/L
噪声	工业企业厂界环境噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB12348-2008	/

2、监测仪器

主要检测仪器见表 5-2。

表 5-2 检测分析仪器一览表

仪器名称	仪器型号	仪器编号	送检/校准日期	结论
气相色谱仪	GC112N	AHCH-004	2022.11.24	合格
便携式 pH 计	PHBJ-260	AHCH-035	2022.11.30	合格
可见分光光度计	L3	AHCH-019	2022.11.24	合格
电子天平	FA2004	AHCH-020	2022.11.24	合格
多功能声级计	AWA6228+	AHCH-047	2022.11.20	合格
溶解氧测定仪	JPSJ-605F	AHCH-013	2022.11.30	合格
内校电子天平	FB2055	AHCH-006	2022.11.24	合格

3、气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

(1) 选择合适的方法尽量避免或减少被测排放物中共存污染物对目标化合物的干扰。方法的检出限应满足要求。

(2) 被测排放物的浓度在仪器量程的有效范围。

(3) 现场监测采样人员为专业技术人员，持证上岗，严格执行采样技术要求。

(4) 监测结果的审核签发、监测结果录入发布等工作的责任人和完成时限，确保监测各环节无缝衔接。

(5) 烟尘采样器在进入现场前应对采样器流量计等进行校核。烟气监测（分析）仪器在监测前按监测因子分别用标准气体和流量计对其进行校核（标定），在监测时应保证其采样流量的准确。

4、水质检测分析过程中的质量保证和质量控制

(1) 采样及监测人员持证上岗。

- (2) 严格按照监测技术规范要求进行样品采集、运输及分析。
- (3) 采样仪器及实验室分析仪器均经省级计量部门检定合格，并在有效期内使用。
- (4) 对采样和分析仪器进行校准；现场采样带 10%的密码平行样；实验室分析分别带 10%的自带标准及质控标样。

5、噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

(1) 按照《环境监测技术规范》（噪声部分）和《工业企业厂界环境噪声排放标准》的规定进行。

(2) 使用仪器为经检验机构检定合格并且在有效期以内的噪声分析仪。

(3) 测量前后在测量的环境中用声校准器校准测量仪器，示值偏差不大于 0.5dB(A)，测量时传声器加防风罩。

表 5-3 噪声监控质控结果一览表

仪器名称	单位	标准值	校准日期		仪器显示	示值误差	是否合格
AWA6228+ 多功能声 级计	dB (A)	93.8	5月8日	测量前	93.8	0	合格
				测量后	93.8	0	合格
			5月12日	测量前	93.8	0	合格
				测量后	93.8	0	合格

表六 验收监测内容

1、验收监测目的和范围

为了准确、全面地反映工程的环境质量状况，为环境管理、污染源控制、环境规划等提供科学依据，本次验收监测在严格执行国家相关要求及监测规范规定的前提下，通过对该项目主要污染源及污染物分析，确定本次验收监测的范围主要是废水、废气、厂界噪声。

2.1 废气

(1) 有组织废气

监测点位：DA001 排气筒排放口，共布 1 个监测点

表 6-1 有组织排放监测点位设置

分类	监测点位	监测项目	监测频次
有组织废气	DA001	非甲烷总烃	3 次/天，2 天

监测方法：

表 6-2 有组织废气监测分析方法

类别	因子	监测方法	检出限值
废气	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

(2) 无组织废气

监测点位：厂区下风向共布 3 个监测点，上风向布 1 个参照点

表 6-4 无组织排放监测点位设置

监测时间	测点编号	监测点位	备注
2023.5.8	厂界 1#	参照点 1	上风向
	厂界 2#	监控点 2	下风向
	厂界 3#	监控点 3	下风向
	厂界 4#	监控点 4	下风向
2023.5.12	厂界 1#	参照点 1	上风向
	厂界 2#	监控点 2	下风向
	厂界 3#	监控点 3	下风向
	厂界 4#	监控点 4	下风向

监测项目：非甲烷总烃、总悬浮颗粒物

监测频次：3 次/点，2 天

监测方法：

表 6-5 无组织废气监测分析方法

类别	因子	监测方法	检出限值
废气	非甲烷总烃	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	0.07mg/m ³ （以碳计）
	总悬浮颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 HJ1263-2022	7μg/m ³

监测仪器：

表 6-6 无组织废气监测仪器型号

分析项目	监测仪器名称	型号	设备编号
------	--------	----	------

非甲烷总烃	气相色谱仪	GC112N	AHCH-004
总悬浮颗粒物	内校电子天平	FB2055	AHCH-006

2.2 噪声

监测点位：厂界东、南、西、北各设置 1 个监测点，共 4 个点位

监测项目：等效连续 A 声级 Leq (dB)

监测频次：昼间监测 1 次，2 天

监测方法：

表 6-7 噪声监测分析方法

分析项目	方法标准	检出限
厂界噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB12348-2008	/

监测仪器：

表 6-8 噪声监测仪器型号

序号	监测仪器名称	型号	设备编号
1	多功能声级计	AWA6228+	AHCH-047

2.3 废水

监测点位：污水总排口

监测项目：pH、悬浮物、氨氮、化学需氧量、五日生化需氧量

监测频次：监测 2 天，每天 4 次

监测方法：

表 6-9 废水监测分析方法

分析项目	方法标准	检出限
pH	水质 PH 值的测定 电极法 HJ1147-2020	/
悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB11901-1989	4mg/L
氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ535-2009	0.025mg/L
化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ828-2017	4mg/L
五日生化需氧量	水质 五日生化需氧量(BOD5)的测定 稀释与接种法 HJ505-2009	0.5mg/L

监测仪器：

表 6-10 废水监测仪器型号

序号	监测仪器名称	型号	设备编号
1	便携式 pH 计	PHBJ-260	AHCH-035
2	可见分光光度计	L3	AHCH-019
3	电子天平	FA2004	AHCH-020
4	溶解氧测定仪	JPSJ-605F	AHCH-013

表七 验收监测期间生产工况记录及验收监测结果

1、验收监测期间生产工况记录：

根据安徽钜固安全封条科技有限公司生产负荷及工况情况，安徽驰环检测技术有限公司于2023年5月8日和5月12日开展现场检测。安徽驰环检测技术有限公司监测人员同步进行生产工况监察，企业竣工环境保护验收期间的生产工况稳定，环保设施正常运行，生产负荷满足验收监测期间工况的要求

表 7-1 验收监测期间生产工况统计表

生产日期	产品名称	环评设计产量 (个/d)	实际产量 (t/d)	生产负荷 (%)
2023.5.8	安全封条	233333	217000	93
2023.5.12	安全封条	233333	215000	92

2、验收监测结果

(1) 废气

有组织废气检测结果见下表。

表 7-2 有组织废气监测结果一览表

采样日期	采样点位	检测项目	相关参数及检测结果			平均值	标准值	达标情况
			非甲烷总烃	第一次	第二次			
2023.5.8	DA001 排气筒出口	标干流量(m ³ /h)	3601	3611	3556	3589	/	/
		排放浓度(mg/m ³)	4.28	4.70	4.80	4.59	60	达标
		排放速率(kg/h)	1.54×10 ⁻²	1.70×10 ⁻²	1.71×10 ⁻²	1.65×10 ⁻²	/	/
2023.5.12	DA001 排气筒出口	标干流量(m ³ /h)	3332	3209	3146	3229	/	/
		排放浓度(mg/m ³)	6.86	16.1	8.60	10.52	60	达标
		排放速率(kg/h)	2.29×10 ⁻²	5.17×10 ⁻²	2.71×10 ⁻²	3.39×10 ⁻²	/	/

排气筒高度：15m，检测断面尺寸：内径 0.4m。

无组织废气检测结果见下表。

表 7-3 无组织废气监测结果一览表

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			
2023.5.8	非甲烷总烃 (mg/m ³)	G1: 上风向	0.28	0.34	0.36	0.36	4	达标
		G2: 下风向	0.50	0.64	0.41	0.64	4	达标
		G3: 下风向	0.98	1.12	1.19	1.19	4	达标
		G4: 下风向	0.51	0.40	0.55	0.55	4	达标
	总悬浮颗粒 物(mg/m ³)	G1: 上风向	0.368	0.350	0.337	0.368	1	达标
		G2: 下风向	0.313	0.305	0.370	0.370	1	达标
		G3: 下风向	0.360	0.286	0.292	0.360	1	达标
		G4: 下风向	0.292	0.345	0.256	0.345	1	达标
2023.5.12	非甲烷总烃 (mg/m ³)	G1: 上风向	0.10	0.37	0.56	0.56	4	达标
		G2: 下风向	1.65	1.14	1.85	1.85	4	达标
		G3: 下风向	2.53	2.04	2.23	2.53	4	达标
		G4: 下风向	1.70	1.62	2.06	2.06	4	达标
	总悬浮颗粒 物(mg/m ³)	G1: 上风向	0.269	0.289	0.290	0.290	1	达标
		G2: 下风向	0.289	0.282	0.254	0.289	1	达标
		G3: 下风向	0.267	0.253	0.273	0.273	1	达标

	G4: 下风向	0.277	0.251	0.259	0.277	1	达标
--	---------	-------	-------	-------	-------	---	----

有组织废气监测结果统计：监测期间，项目注塑废气排气筒（DA001）中非甲烷总烃排放浓度范围为 4.28~16.1mg/m³，排放速率范围 0.0154~0.0517kg/h。

无组织废气监测结果统计：监测期间，非甲烷总烃排放浓度范围为 0.10~2.53mg/m³，总悬浮颗粒物排放浓度范围为 0.251~0.368mg/m³，均未出现超标情况。

监测结果表明：项目注塑废气排放浓度满足《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（16.1mg/m³<60mg/m³）。厂界非甲烷总烃无组织废气排放满足《合成树脂工业污染物排放标准（GB31572-2015）》表 9 中企业边界大气污染物浓度限值（1.67mg/m³<4.0mg/m³），总悬浮颗粒物无组织废气排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中颗粒物相关标准要求（0.368mg/m³<1.0mg/m³）。

(2) 废水

项目废水监测结果如下表所示：

表 7-4 废水监测结果一览表

采样日期	采样点位	检测项目	检测结果				平均值	标准值	达标情况
			第一次	第二次	第三次	第四次			
2023.5.8	生活污水 排放口	pH(无量纲)	7.2	7.2	7.1	7.1	7.15	6-9	达标
		化学需氧量(mg/L)	87	153	232	97	142.25	500	达标
		氨氮(mg/L)	23.7	23.7	24.5	23.5	23.85	25	达标
		悬浮物(mg/L)	42	47	41	46	44	400	达标
		五日生化需氧量(mg/L)	27.0	46.8	57.6	28.2	39.9	300	达标
2023.5.12		pH(无量纲)	7.5	7.4	7.5	7.5	7.48	6-9	达标
		化学需氧量(mg/L)	82	142	224	93	135.25	500	达标
		氨氮(mg/L)	22.8	22.6	23.7	22.1	22.8	25	达标
		悬浮物(mg/L)	56	43	48	51	49.5	400	达标
		五日生化需氧量(mg/L)	23.4	40.6	64.0	25.7	38.425	300	达标

废水监测结果统计：监测期间，生活污水排放口废水中 pH 范围为 7.1~7.5，COD 浓度值为 82~232mg/L，悬浮物浓度值为 41~56mg/L，氨氮浓度值为 22.1~24.5mg/L，五日生化需氧量浓度值为 23.4~64.0mg/L，均未出现超标情况。

监测结果表明：污染物排放浓度均满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中的三级标准及池州市城东污水厂接管标准要求。

(3) 噪声检测结果

表 7-4 噪声检测结果一览表

采样日期	采样点位	检测结果		
		昼间 dB(A)	限值 dB(A)	达标情况
2023.5.8	1:厂界东	58	65	达标
	2:厂界南	60	65	达标

	3:厂界西	59	65	达标
	4:厂界西北	57	65	达标
2023.5.12	1:厂界东	59	65	达标
	2:厂界南	61	65	达标
	3:厂界西	59	65	达标
	4:厂界西北	57	65	达标

企业夜间不生产，噪声监测结果统计：2023年5月8日，厂界四周昼间噪声值范围为57~60dB(A)；5月12日，厂界四周昼间噪声值范围为57~61dB(A)。均未出现超标情况，均符合《工业企业厂界环境噪声标准》（GB12348-2008）3类标准要求（昼间<65dB(A)）。

表八 验收监测结论

验收监测结论:

本次竣工环境保护验收为年产 7000 万个安全封条生产项目，验收监测时间为 2023 年 5 月 8 日和 5 月 12 日，验收监测期间建设项目实际运行工况能满足验收监测期间运行工况的要求，符合竣工环境保护验收监测技术规范要求。

1、污染物排放监测结果

(1) 废水：验收监测期间，项目厂区生活污水排放口污染物排放浓度满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中的三级标准及池州市城东污水厂接管标准要求。

(2) 有组织废气：验收监测期间，项目注塑废气排放浓度满足《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。

(3) 无组织废气：挥发性有机物无组织排放满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中特别排放限值要求，颗粒物无组织排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中特别排放限值要求。

(4) 噪声：验收监测期间，厂界 4 个监测点位监测值均符合《工业企业厂界环境噪声标准》（GB12348-2008）3 类标准要求。

(5) 固废调查结果：实际项目产生的不合格品、废金属边角料、废包装材料收集暂存于一般固废堆场内，外售。生活垃圾经厂区垃圾桶收集后由园区环卫部门清运。废活性炭；废切削液；废机油；废液压油；废机油、废液压油、废切削液桶等危险废物分类收集，储存在密闭的包装桶内，分区域暂存在危废暂存间内，定期委托铜陵市正源环境工程科技有限公司清运处置。

综合结论：项目针对各类污染因子都采取了治理措施，环评及批复要求基本落实到位，环保设施起到了相应作用，污染物排放达标，排放总量满足总量核定指标，符合项目竣工环境保护验收条件，建议通过验收。

3、建议

(1) 加强固体废物的收集和管理，确保全部得到及时、合理的处置，不产生二次污染；

(2) 加强环境管理，定期检查环保设施，建立并及时更新环保设施运行管理台账，确保污染物长期稳定达标排放；

(3) 后续工程内容建设时要严格遵守“三同时”制度，尽快落实自行监测计划、突发环境事件应急预案和排污许可内容。

“三同时”验收一览表

表 8-1 主要污染防治措施和“三同时”验收一览表

污染源		环评要求的环保建设内容	环评要求的规模	环评要求的治理效果	实际规模	落实情况	
大气污染源	注塑、锁头包塑及热熔工序	有组织	集气罩 7 个；活性炭吸附装置 1 套；15 米高排气筒一根	1 套	满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)中表 5“大气污染物特别排放限值”	1 套	已落实 集气罩 8 个；两级活性炭吸附装置 1 套；15 米高排气筒一根
	非甲烷总烃废气	无组织	注塑及锁头包塑工序未收集到的非甲烷总烃废气经注塑车间全面通风换气后无组织排放	/	满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)中表 9“企业边界的大气污染物限值”	/	已落实 车间四周安装机械排风装置，经车间通风换气后无组织排放。
	破碎及切割下料工序粉尘		①铝材切割机置于密闭沉降室内；②破碎机密闭，通过车间沉降作用处理；③注塑车间及切割车间四周安装机械排风装置	/	满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中颗粒物无组织监控浓度限值	/	已落实 ①铝材切割机置于密闭沉降室内；②项目不合格塑料及下脚料破碎过程中，破碎机敞口，破碎粒径约为 3mm 左右，基本无粉尘产生；③注塑车间及切割车间四周安装机械排风装置处理。
废水	生活污水		化粪池一座	/	满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 中三级标准	/	已落实 废水排放达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 中三级标准要求
	冷却循环水		冷却塔一座	/	不外排	/	已落实 不外排。
噪声	卧式注塑机、粉碎机、搅拌机、铝材切割机、空压机、冷却塔等		生产车间封闭，安装隔声门窗；高噪声设备采取基础减震；选用箱式离心空压机、进气口装消声装置等。	/	达 GB12348-2008 中 3 类标准	/	已落实 已采取设备基础减震、隔声等措施，噪声排放达到 GB12348-2008 中 3 类标准要求

固废	危险废物	危废库 4 m ² ，委托资质单位合理处置	1 个	委托处置	1 个	已落实 危废库 4 m ² ，位于厂房内东南侧，危废由铜陵市正源环境工程科技有限公司合理处置
	一般固废	一般固废暂存库 20 m ² ，外售综合利用	1 个	综合利用	1 个	已落实 一般固废堆场 1 个，组装车间内东侧，面积为 20 m ²
	职工生活	垃圾桶收集后交由当地环卫部门处置	/	委托处置	/	已落实
地下水	/	厂区分区防渗：注塑车间内非易漏油设备工位处、原料 PP、PE、ABS 粒子等堆放区、切割车间原料非易漏油设备工位处、原料（铝合金材料、钢丝）堆放区、及组装车间、化粪池均采用混凝土浇注硬化；注塑车间内易漏油设备（注塑机）工位处、切割车间内易漏油设备（铝材切割机）工位处、原料（切削液、液压油、机油）堆放区、一般固废暂存间、危废暂存间均需采用环氧树脂+混凝土进行防渗。	/	一般防渗区要求渗透系数 $\leq 1.0 \times 10^{-7}$ cm/s；重点防渗区要求渗透系数 $\leq 1.0 \times 10^{-10}$ cm/s		已落实 注塑车间内非易漏油设备工位处、原料 PP、PE、ABS 粒子等堆放区、切割车间原料非易漏油设备工位处、原料（铝合金材料、钢丝）堆放区、及组装车间、化粪池均采用混凝土浇注硬化；注塑车间内易漏油设备（注塑机）工位处、切割车间内易漏油设备（铝材切割机）工位处、原料（切削液、液压油、机油）堆放区、一般固废暂存间、危废暂存间均需采用环氧树脂+混凝土进行防渗。
生态	/	绿化	/	/	/	已落实

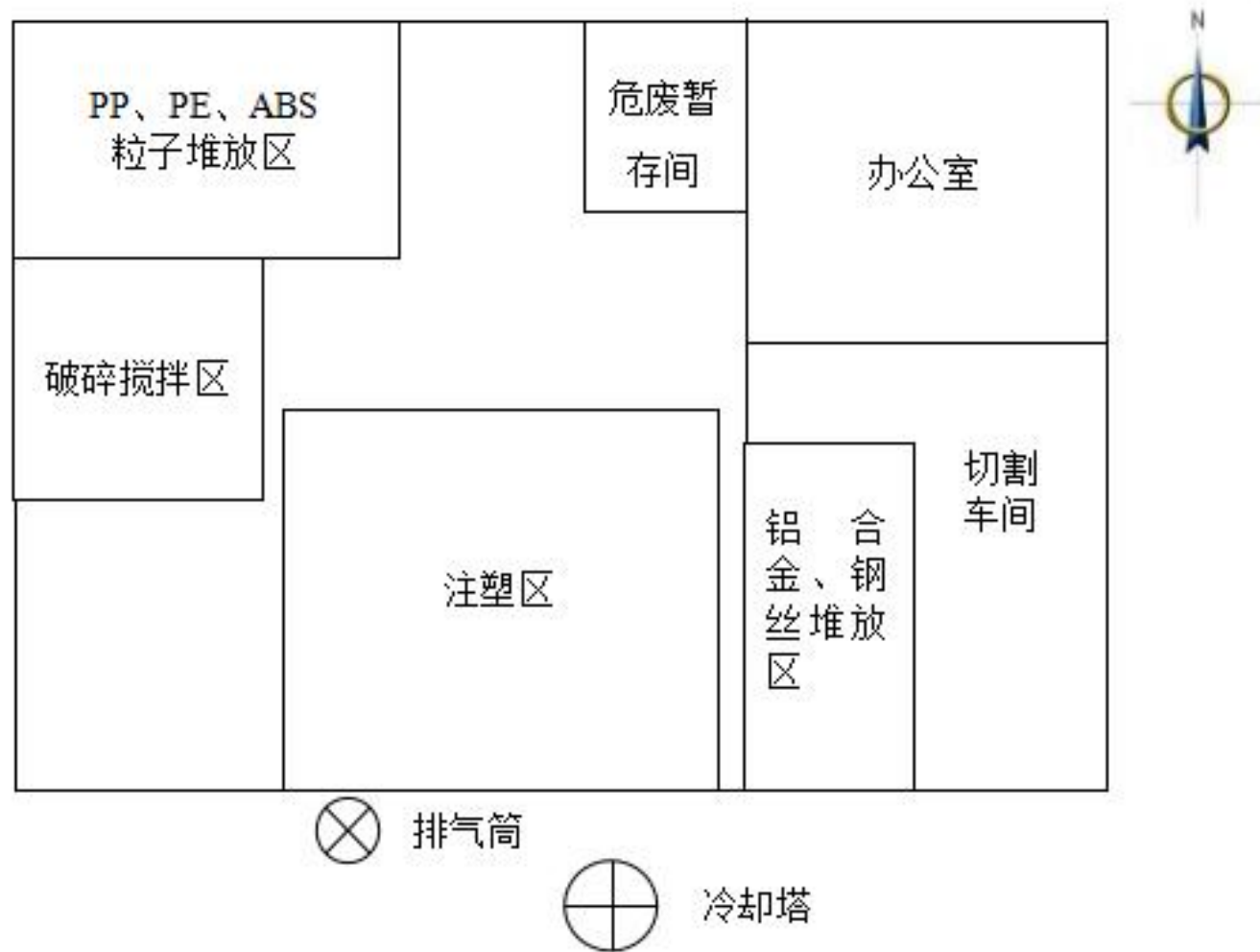
设项 目详 填)	废气												
	二氧化硫												
	烟尘												
	工业粉尘												
	氮氧化物												
	工业固体废物												
	与项目有关 的其他特征 污染物												

注：1、排放增减量：（+）表示增加，（-）表示减少。2、(12)=(6)-(8)-(11)，（9）=(1)-(8)。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/

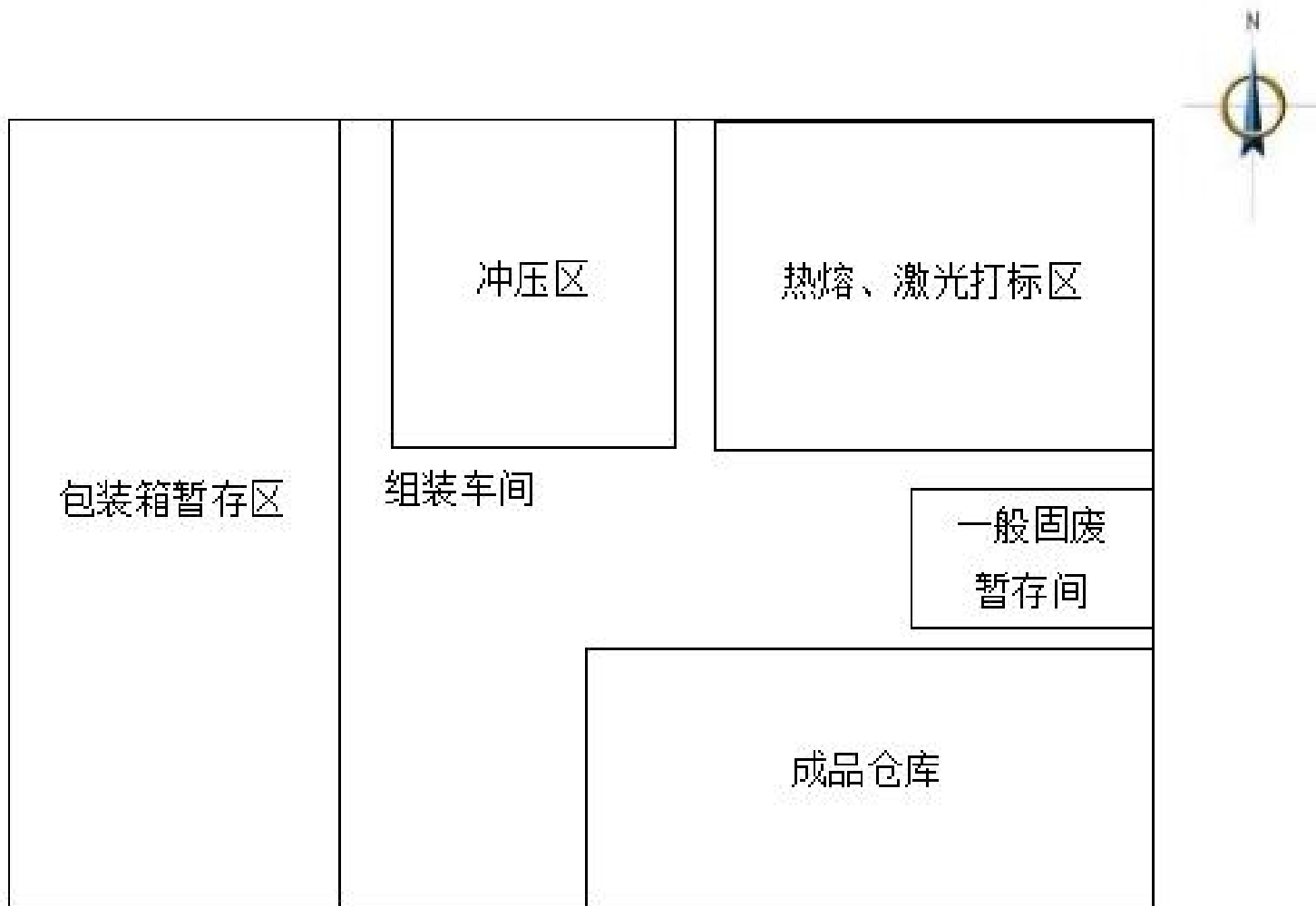
附图



附图 1 项目地理位置图



附图 2-1 厂区一层平面布置图



附图 2-2 厂区二层平面布置图

附件：
附件 1 委托书

竣工环境保护验收监测工作委托书

安徽观立科技咨询有限公司：

根据《中华人民共和国环境保护法》、国务院第 682 号令《国务院关于修改《建设项目环境保护管理条例》的决定》等环保法律、法规的规定，我公司年产 7000 万个安全封条生产项目需做竣工环境保护验收，特委托贵单位对我公司该项目进行竣工环境保护验收监测。

委托单位：安徽钜固安全封条科技有限公司

2023 年 4 月 25 日

池州市贵池区环境保护局

贵环评〔2019〕1号

关于安徽钜固安全封条科技有限公司年产 7000 万个安全封条生产项目 环境影响报告表的批复

安徽钜固安全封条科技有限公司：

你公司报来的《年产 7000 万个安全封条生产项目环境影响报告表》（以下简称《报告表》）已收悉。根据国家建设项目环境管理有关法律法规及相关技术规范，以及专家评审意见，经我局集体审议，现批复如下：

一、安徽钜固安全封条科技有限公司年产 7000 万个安全封条生产项目位于池州高新技术产业开发区通港大道 89 号，厂区东侧为杰立信息，南侧为空厂房，西侧为园区道路，隔路为高新区管委会，北侧为创新集团及睿成研发中心。项目总投资约 4000 万元，拟租用池州高新技术产业开发区电子信息产业园 A 区 11 号厂房一层及二层，包括生产车间及办公辅助用房共 3000 m²，

购置卧式注塑机、激光打标机、冲床、热熔机、切割机、钢丝熔断机等加工生产设备约 33 台（套），配套建设供电、供水、环保和安全设施等，形成年产 7000 万个安全封条生产能力。

项目已于 2018 年 8 月 24 日通过贵池区发改委备案，备案证号为贵发改备〔2018〕63 号。经池州高新技术产业开发区管委会审查，项目符合开发区规划选址和产业环境准入要求。

二、原则同意专家组对《报告表》的技术评审意见，同意你公司按照《报告表》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》、《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《报告表》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。厂区应科学规划布局，做到生产作业区与生活办公区分开。注塑、锁头包塑及热熔工序产生的非甲烷总烃废气通过注塑车间每台注塑机出料口设置集气罩负压收集，通过 1 套活性炭吸附装置处理达标后，经不低于 15 米高排气筒排放，其排放应满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中表 5“大气污染物特别排放限值”和表 9“企业边界的大气污染物限值”要求；破碎及切割下料工序产生的粉尘，通过铝材切割机置于密闭沉降室内，破碎机密闭，注塑车间

及组装车间四周安装机械排风装置等措施防治后,确保其排放应满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中颗粒物无组织监控浓度限值要求。

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。项目运营期内冷却水经冷却塔后,循环利用不外排。生活废水经化粪池处理后,排入园区污水管网,送池州市城东污水处理厂处理;所有排入园区污水主干管的废水必须达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中三级标准和城东污水处理厂接管标准要求。

3、加强噪声污染防治管理。优选低噪声、低能耗的设备,严禁使用国家明令禁止的淘汰设备。通过采取封闭隔声、设备内置、基础减振、加强设备保养维护等措施,确保运营期厂界噪声排放达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准要求。

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和危废暂存间,危废暂存间应按《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)要求建设与管理。切实做好生产固废分类收集、贮存、处置与运输管理工作,不得在厂内长期堆存,不得再产生二次污染。生产过程中产生的废金属边角料及不合格品经袋装收集,暂存于一般固废暂存间,外售、综合利用;废包装材料收集后暂存于一般固废暂存间,外销资源化利用;废活性炭袋装收集后,暂存于危废暂存间,委托有资质单位回收处置;废切削液、废液压油、废机油由专用塑料桶(铁桶)收集后,暂

存于危废暂存间，由有资质单位回收处置；废油桶收集后，暂存于危废暂存间，委托有资质单位回收处置；含油抹布随生活垃圾分类收集后委托园区环卫部门统一清运。

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：VOCs不得超过 0.0142 吨/年。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《报告表》，本项目须在生产车间边界以外设置 50 米的环境卫生防护距离，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卫生防护距离内的规划与建设管控工作，在环境卫生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、你公司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，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。

(此页无正文。)



抄报：池州市环保局

抄送：区发改委，高新区管委会

发：区环境监察大队

池州市贵池区环境保护局

2019年1月17日印发

附件3 验收期间生产工况

安徽钜固安全封条科技有限公司年产7000万个安全封条生
产项目

在2023年5月8日和5月12日验收监测期间，生产工况如下：

项目 \ 日期	2022.5.8	2023.5.12
塑料封条	160000 个	158000 个
钢丝封条	28000 个	29000 个
铝合金封条	29000 个	28000 个

安徽钜固安全封条科技有限公司
2023年5月13日

附件 4 成立环保负责人的通知

关于成立环境保护工作负责人的通知

公司全体员工：

为了更好的完成三废治理工作，根据环境保护法律、法规精神，生态环境主管部门的要求，结合公司实际情况，公司决定成立环保工作领导小组。

环保负责人：陈魏立

安徽钜固安全封条科技有限公司

2023 年 5 月 15 日

企业环境保护管理制度

一、总则

第一条 为加强公司的污染物排放管理，确保废气、废水、噪声达标排放，固废合法合规暂存处置，依据相关法律法规、标准和上级有关主管部门的要求，制定本规定。

第二条 本规定适用于公司内日常生产时污染物的排放、管理。

第三条 各工序的污染物排放，应严格按照相关法律法规和执行标准，执行本规定时应使用下列标准的最新版本：

《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）

《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）

《污水综合排放标准》（GB8978-1996）

《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）

《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）

《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）

《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276—2022）

二、环保负责人职责

第四条 根据环境保护法，本公司设置环保负责人，全面负责本公司环境保护工作的管理任务，改善公司环境状况，减少公司对周围环境的污染，并协调公司与政府环保部门的工作。

三、管理内容

建设项目在生产运行过程中为保证环境管理系统的有效运行，应制定环保管理方案，环境管理方案主要包括下列内容：

第五条 组织贯彻国家及地方的有关环保方针、政策法令和条例，搞好环境教育和技术培训，提高公司职工的环保意识和技术水平，提高污染控制的责任心。

第六条 制定并实施公司环境保护工作的长期规划及年度污染治理计划；定期检查环保设施的运行状况及对设备的维修与管理，严格控制“三废”的排放。

第七条 掌握公司内部污染物排放状况，编制公司内部环境状况报告。

第八条 负责环保专项资金的平衡与控制及办理环保超标缴费工作。

第九条 协同有关环境保护主管部门组织落实“三同时”，参与有关方案的审定及竣工验收。

第十条 落实排污申报制度，组织环境监测，检查公司环境状况，并及时将环境监测信息相环保部门通报。

第十一条 调查处理公司内污染事故和污染纠纷；组织“三废”处理技术的实验和研究；建立污染突发事件分类分级档案和处理制度。

第十二条 努力建立全公司的EMS（环境管理系统），以达到ISO14000的要求。

第十三条 建立清洁生产审计计划，体现“以防为主”的方针，实现环境效益和经济效益的统一。

第十四条 因发生事故或者其他突然性事件，排放不符合标准，可能造成大气污染时，应立即停止生产。

四、附则

第十五条 本制度如与国家法律、法规等相关规定不一致时，按上级规定执行。

第十六条 本制度由环保领导小组负责解释。

第十七条 本制度自下发之日起施行。

安徽钜固安全封条科技有限公司

二〇二三年五月二十日

附件6 危废协议

安徽远扬环保科技有限公司——危废处置、废溶剂利用

危险废物委托处置协议

委 托 方：安徽炬固安全封条科技有限公司

受 托 方：安徽远扬环保科技有限公司

合 同 编 号：

签 订 地 点：池州高新区前江产业园

签 订 日 期：2023年6月9日

欢迎您联系：0566-2212118 biz@yyep.tech

安徽远扬环保科技有限公司——危废处置、废溶剂利用

甲方（委托方）：安徽恒固安全封条科技有限公司
法定代表人：陈鹤立
联系地址：安徽省池州高新区通港路89号
乙方（受托方）：安徽远扬环保科技有限公司
法定代表人：吴虎生
联系地址：安徽省池州高新区前江产业园景江路
固定电话：0566—2212118

鉴于甲方在生产过程中产生的废物为国家危险废物鉴别标准判定的工业危险废物，根据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》规定，该废物不得污染环境，应进行无害化处置。为此，双方依据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》、《中华人民共和国民法典》和有关环境保护政策，特订立本协议。

一、定义

在本协议中，除协议内另行定义外，下列名词的定义如下：

“日”系指由零时开始计算24小时时间。

“月”系指每一个日历月份中的日历天数。

“危险废物”系指《国家危险废物名录》中规定的工业危险废物。

“合同生效日”指甲乙双方签署本协议的日期，系文首所示签约时间。

二、处置危险废物的种类、重量

详见附件1。

三、废物处置工艺

乙方将按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》中的规定将甲方委托处置的废物在乙方的危险废物处置区进行安全合法处置。

四、废物化验与核实、提取与运输

1.甲方委托乙方处置的废物有害成分标准为《危险废物焚烧污染控制标准》(GB 18484-2020)；

2.甲、乙双方有义务对废物包装容器进行清点，并在废物及废物容器出厂单、进厂单上进行书面确认。

3.在将废物运输至乙方前，甲方须以书面形式将待处置废物种类、包装形式、重量、装卸特别事项告知乙方，且必须保证实际到场废物与本协议约定相符。否则，对于以下情况：

A. 废物所含危险物质超出乙方处置范围；

B. 包装过于简陋、缺失、不易可靠运输导致运输、装卸过程中产生泄露；

由甲方承担全部责任，并赔偿乙方因此所遭受的损失。

4.废物重量确认：本协议项下重量计算以乙方实际整车过磅之重量为准，甲方过磅重量为重要参考，当双方重量偏差超过千分之五时，甲乙双方友好协商解决。

5.如出现废物所含成分超出乙方处置范围的情况，乙方有权拒绝处置。乙方在接受废物后，须将取样化验的分析数据和处理方案书面告知甲方。

6.甲乙双方同意，乙方可随时到甲方现场自行抽检甲方委托处置之废物，若出现废物有害成分高于上述标准的，乙方书面通知甲方相关情况，由甲方负责限期整改。

7.如果甲方对乙方化验的结果有异议，则在甲、乙双方均在场之情形下，共同委托第三方资质检测机构对甲方待提取废物进行取样检测，并以该检测机构的检测结果为准，检测费用由乙方先行垫付，最终由责任方承担。

8.运输危险废弃物的车辆须为国家规定的专用车辆，且运输前须提供运输许可证。

五、定期核查

乙方应配合甲方对乙方的定期核查，核查方式包含但不限于预警式或非预警式定期核查、不定期核查、跟车核查。

六、环境保护责任

由乙方负责运输的前提下，自废物出甲方厂区后，乙方对其所可能引起的任何环境污染问题承担全部责任（因甲方违反本协议约定而引起的除外，包括但不限于包装不符合约定）。在此之前，废物所引起的任何环境污染问题由甲方承担全部责任。

七、费用、支付及开票

经双方协商确定，处置价格如下：

欢迎您联系：0566-2212118 biz@yyep.tech

安徽远扬环保科技有限公司——危废处置、废溶剂利用

本合同项下废物处置费 = 单位处置价格 (元/吨) × 重量 (吨); 单位处置价格见本合同附件 2。

本合同中甲方支付方式为: 银行转账; 由乙方开具增值税专用发票;

本合同采用第 (1) 种方式结算

1、按批次结算: 乙方按照本合同约定的运输条款执行废物转移, 完成转运后乙方向甲方开具当前批次的 100% 金额的增值税专用发票, 甲方收到发票后 5 日内支付对应发票金额的款项。

2、按月结算: 乙方当月按照本合同约定的运输条款执行废物转移, 乙方在次月 3 日内向甲方开具对应金额 100% 的增值税专用发票, 甲方在收到发票后 5 日内将该月所产生的全部处置费支付给乙方。

八、危险废物处理资质

若在本协议有效期内, 乙方之危险废物经营许可证有效期届满且未获展延核准, 或经有关机关吊销, 则本协议自乙方危险废物经营许可证被吊销之日自动终止。本协议因此终止的, 甲方应按本协议的约定向乙方支付终止前乙方已处置废物对应的废物处置费。

九、保密义务

双方对于一切与本协议和与之有关的任何内容应保密, 且除经他方书面同意外, 不得将该资料泄露给任何人, 且除为履行本协议外, 不得为其他目的使用该等资料。但法律规定或国家机构另有要求须披露者, 不在此限。本项保密义务之约定于本协议期满、终止或解除后之五年内, 仍然有效。

十、不可抗力

在本协议执行过程中如果出现战争、水灾、火灾、地震等不可抗力事故, 而造成本协议无法正常履行, 且通过双方努力仍无法履行时, 本协议将自动解除, 且双方均无需承担任何违约责任。

十一、违约责任

1. 甲方于本协议有效期内单方解除本协议时, 应于收到乙方书面请求后十天内, 按乙方实际处置废物重量向乙方支付废物处置费。

2. 甲方逾期支付本协议项下废物处置费时, 乙方有权拒绝接收甲方废物, 且每逾期一天, 甲方应按到期应付废物处置费的万分之五向乙方支付违约金。逾期 60 天不支付的, 乙方有权解除本协议, 并要求甲方支付乙方已处置废物对应的废物处置费 10% 的违约金。

3. 如果一方违反本协议任何条款, 另一方在此后任何时间可以向违约方提出书面通知, 违约方应在 5 日内给予书面答复并采取补救措施, 如果该通知发出 10 日内违约方不予答复或没有补救措施, 非违约方可以暂时终止本协议的执行或解除本协议, 并依法要求违约方对所造成的损害赔偿。

4. 若乙方处理危险废物不符合国家相关规定或标准的, 属于乙方违约, 甲方有权单方解除合同, 并由乙方承担全部责任, 且向甲方支付已处置废物对应废物处置费 10% 的违约金。

十二、适用法律及争议的解决

本协议的签署及履行适用中华人民共和国法律。因执行本协议而发生的或与本协议有关的争议, 双方应本着友好协商的原则解决, 如果双方通过协商不能达成一致或不愿协商, 则应向乙方所在地有管辖权的人民法院诉讼解决。

十三、协议生效

本协议自双方加盖公章或合同专用章后立即生效, 双方法定代表人或授权代表应当在本协议签字页签字。

本协议壹式贰份, 甲方执壹份, 乙方执壹份, 每份具有相同的法律效力。

十四、协议履行期限

本协议期限为合同签订之日起至 2024 年 6 月 8 日止, 履行期限届满后双方可重新签订新协议。

十五、其它约定事项或补充

本协议未作规定的事项, 按国家有关的法律法规和环境保护政策的有关规定执行。

(以下无正文)

签字盖章:

甲方(章):

法定代表人或授权代表(签字):

乙方(章):

法定代表人或授权代表(签字):

签署日期:

安徽远扬环保科技有限公司
合同专用章
3417020900343

欢迎您联系: 0566-2212118 biz@yyep.tech

附件 7 排污许可登记回执

固定污染源排污登记回执

登记编号：91341702MA2RY9U573002W

排污单位名称：安徽钜固安全封条科技有限公司	
生产经营场所地址：池州高新技术产业开发区通港大道89号	
统一社会信用代码：91341702MA2RY9U573	
登记类型： <input checked="" type="checkbox"/> 首次 <input type="checkbox"/> 延续 <input type="checkbox"/> 变更	
登记日期：2023年06月14日	
有效期：2023年06月14日至2028年06月13日	

注意事项：

（一）你单位应当遵守生态环境保护法律法规、政策、标准等，依法履行生态环境保护责任和义务，采取措施防治环境污染，做到污染物稳定达标排放。

（二）你单位对排污登记信息的真实性、准确性和完整性负责，依法接受生态环境保护检查和社会公众监督。

（三）排污登记表有效期内，你单位基本情况、污染物排放去向、污染物排放执行标准以及采取的污染防治措施等信息发生变动的，应当自变动之日起二十日内进行变更登记。

（四）你单位若因关闭等原因不再排污，应及时注销排污登记表。

（五）你单位因生产规模扩大、污染物排放量增加等情况需要申领排污许可证的，应按规定及时提交排污许可证申请表，并同时注销排污登记表。

（六）若你单位在有效期满后继续生产运营，应于有效期满前二十日内进行延续登记。



更多资讯，请关注“中国排污许可”官方公众微信号

附件 8 验收监测报告