

**阿普拉（合肥）塑料制品有限公司年产
2.2 万吨塑料制品改扩建项目竣工环境
保护验收报告**

建设单位： 阿普拉（合肥）塑料制品有限公司

二〇二四年八月

建设单位：阿普拉（合肥）塑料制品有限公司

法人代表：Ronald Tichelaar

阿普拉（合肥）塑料制品有限公司

电话：0551-66108030

邮编：230000

地址：安徽省合肥市高新区柏堰科技园
石楠路 16 号

其他需要说明的事项

1 环境保护设施设计、施工和验收过程简况

1.1 设计简况

建设项目环境保护设施纳入初步设计，环保设施设计符合环保设计规范要求，落实了防治污染和生态破坏的措施以及环境保护设施投资概算。

1.2 施工简况

项目在现有厂房内进行改造和扩建，不涉及土方开挖、结构工程等施工作业，施工期仅进行设备安装等。

1.3 验收过程简况

项目验收工作正式启动时间为 2024 年 7 月，采取自主验收方式（委托其他机构：合肥蔚然环境科技有限公司），验收报告完成时间为 2024 年 8 月。2024 年 8 月 19 日，阿普拉（合肥）塑料制品有限公司组织召开了年产 2.2 万吨塑料制品改扩建项目竣工环境保护验收会。参加会议的有合肥蔚然环境科技有限公司（验收报告编制单位）、安徽品格检测技术有限公司（环保验收监测单位）等单位的代表及专家共 9 位，会议成立了竣工验收组。验收组及代表对建设项目进行了现场察看，听取了建设单位关于项目环境保护“三同时”执行情况和验收调查单位关于项目竣工环境保护验收调查及监测情况的汇报，审阅并核实有关资料。经认真讨论，认为阿普拉（合肥）塑料制品有限公司年产 2.2 万吨塑料制品改扩建项目环评审批手续齐全，主要污染防治设施已建成，均能实现达标排放，具备竣工环保验收条件，项目通过竣工环保验收。

1.4 公众反馈意见及处理情况

建设项目设计和验收期间未收到公众反馈意见或投诉。

2 其他环境保护措施实施情况

审批部门审批决定中提出的除环保设施外的其他环境保护措施，主要包括制度措施和配套措施等，现将需要说明的措施内容和要求梳理如下：

2.1 制度措施落实情况

（1）环保组织机构及规章制度

公司设置安环部为本公司专门的环境管理机构，包括对废气、废水和固体废弃物的管理，确保各项环保工作的正常开展；保管项目的所有设备、工艺及各项技术资料，方便日常使用和查询。建立相关环境管理制度。

(2) 环境监测计划

项目未设置专门环境监测实验室，目前委托第三方进行日常监测。

2.2 配套措施落实情况

(1) 区域削减及淘汰落后产能

项目不涉及区域内削减污染物总量措施和淘汰落后产能的措施。

(2) 防护距离控制及居民搬迁

《关于对“阿普拉（合肥）塑料制品有限公司年产 2.2 万吨塑料制品改扩建项目”环境影响报告表的审批意见》（环建审[2024]10004 号）中，未要求本项目设置防护距离，不涉及居民搬迁。

2.3 其他措施落实情况

无。

3 整改工作情况

无。

阿普拉（合肥）塑料制品有限公司
2024 年 8 月 19 日

阿普拉（合肥）塑料制品有限公司年产 2.2 万吨塑料制品 改扩建项目竣工环境保护验收意见

2024 年 8 月 19 日，阿普拉（合肥）塑料制品有限公司组织召开了阿普拉（合肥）塑料制品有限公司年产 2.2 万吨塑料制品改扩建项目竣工环境保护验收会。参加会议的有合肥蔚然环境科技有限公司（验收报告编制单位）、安徽品格检测技术有限公司（环保验收监测单位）等单位的代表及专家共 9 位（名单附后）。与会代表查看了项目现场及周边环境，并根据《阿普拉（合肥）塑料制品有限公司年产 2.2 万吨塑料制品改扩建项目竣工环境保护验收报告》及《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规范、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，提出意见如下：

一、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

本项目位于安徽省合肥市高新区柏堰科技园石楠路 16 号，本项目为改扩建项目，在现有综合厂房内进行改造和扩建：①将食品级塑料瓶盖车间内原有 1 条食品级塑料瓶盖生产线替换成 1 条塑料包装容器生产线（减少 Demag EL-EXIS 注塑机 3 台、组盖机 1 台，新增 SEB 吹塑机 1 台和 U-PACKER 贴标机 1 台、电套标线 1 台）②在塑料包装容器吹塑车间空置处新增 2 台吹塑机（ASB70DPH 吹塑机 1 台、BMU100 吹塑机 1 台）。并将现有 2 套低温等离子+活性炭吸附装置升级改造为 2 套二级活性炭吸附装置。本项目设计生产规模：新增年产 4000 吨塑料制品。本次改扩建完成后，全厂可达到年产 2.2 万吨塑料制品。

（二）建设过程及环保审批情况

公司于 2023 年委托安徽华境资环科技有限公司编制《阿普拉（合肥）塑料制品有限公司年产 2.2 万吨塑料制品改扩建项目环境影响报告表》，2024 年 1 月 09 日通过合肥市生态环境局审批，审批文件为：《关于对“阿普拉（合肥）塑料制品有限公司年产 2.2 万吨塑料制品改扩建项目”环境影响报告表的审批意见》（环建审[2024]10004 号），项目从立项至今无环境投诉、违法或处罚记录等。



（三）投资情况

目前项目实际总投资 400 万元，其中实际环保投资 30 万元。

（四）验收范围

目前，本项目主体内容及其配套的环保设施等均已建设完成，对项目进行竣工环保验收。

二、工程变动情况

根据厂区实际建设及设备采购情况，ASB70DPH 吹塑机取消了破碎工序，不产生颗粒物，SEB 吹塑机及 BMU100 吹塑机产生的颗粒物的废气处理方式采用设备实际自带除尘系统进行处理。以上变动情况均不属于《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函〔2020〕688 号）中的重大变动，无需重新报批环境影响评价文件。项目变动部分将纳入本次竣工环境保护验收管理。

三、环境保护设施建设情况

1、废水

本项目循环冷却用水系统补充水排水依托厂区现有污水管网进入市政污水管网，进入合肥市经开区污水处理厂处理。

2、废气

SEB 吹塑机产生的有机废气污染物为非甲烷总烃，经软帘+集气罩收集后由 1 套二级活性炭吸附装置处理，破碎工序产生的污染物为颗粒物，经密闭收集后，由破碎系统设备自带的旋风除尘器+过滤器处理后，通过管道统一引至 DA001 排气筒排放，排放高度为 15m。

BMU100 吹塑机吹塑产生的有机废气污染物为非甲烷总烃、臭气浓度，均经密闭罩收集后由另 1 套二级活性炭吸附装置处理，BMU100 吹塑机破碎工序产生的污染物为颗粒物，经密闭收集后，由破碎系统设备自带的旋风除尘器+过滤器处理后，通过管道统一引至 DA002 排气筒排放，排放高度为 15m。

本项目模具清洗、防锈过程使用模具清洗剂、高效防锈剂挥发的少量有机废气污染物为非甲烷总烃，在车间内无组织逸散。

3、噪声

本项目噪声主要来自生产设备。采取了选用低噪声设备、厂房隔声、加设

减振基座等减噪措施，降低项目噪声对周围环境的影响。

4、固体废物

本项目不合格品、废边角料存放于综合厂房东侧废料库。危险废物暂存于综合厂房东侧危废库，建筑面积约为 12m²，建设单位已与合肥远大燃料油有限公司、安徽浩悦生态科技有限责任公司签订危废处置协议，废液压油委托合肥远大燃料油有限公司外运处置，废液压油桶、废清洗剂及防锈剂包装瓶、废活性炭委托安徽浩悦生态科技有限责任公司外运处置。

四、环境保护设施调试效果

根据《阿普拉（合肥）塑料制品有限公司年产 2.2 万吨塑料制品改扩建项目竣工环保验收检测报告》（安徽品格检测技术有限公司，报告编号：PG24070805），本项目污染物排放达标情况如下：

1、废水

验收监测期间，本项目废水总排口处的 pH、COD、BOD₅、SS、NH₃-N、可吸附有机卤素的日均浓度均能满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）和合肥经开区污水处理厂接管标准要求。

2、废气

验收监测期间，废气治理设施出口处非甲烷总烃、颗粒物、臭气浓度的排放浓度均能够满足《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和《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 2 标准限值要求。

厂界处无组织排放的非甲烷总烃、颗粒物、臭气浓度均能满足《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和《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 1 厂界标准值要求。厂区内无组织排放的非甲烷总烃浓度能够满足《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。

3、噪声

验收监测期间，厂界昼间、夜间噪声值均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准。

五、验收结论

阿普拉（合肥）塑料制品有限公司年产 2.2 万吨塑料制品改扩建项目环境保护审查、审批手续完备，目前已经完成生产线及设备的改造建设和现有工程废气治理设施的“以新带老”改造工程。项目建设过程中总体按照环评及批复的要求落实了污染防治措施，污染物达标排放，符合验收条件。该项目竣工环境保护验收合格。

六、进一步要求

- 1、加强日常生产和环保管理，保障污染防治措施正常运行；
- 2、加强岗位培训，提高工作人员的日常环境管理水平。

阿普拉（合肥）塑料制品有限公司

2024 年 8 月 19 日



目 录

一、建设项目概况	1
二、验收依据	2
2.1 建设项目环境保护相关法律、法规和规章制度	2
2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范	2
2.3 建设项目环境影响报告书（表）及审批部门审批决定	2
2.4 其他相关文件	3
三、项目建设情况	4
3.1 地理位置及平面布置	4
3.1.1 项目地理位置	4
3.1.2 项目总平面布置	4
3.2 工程建设内容	9
3.2.1 工程基本情况	9
3.2.2 项目生产方案	9
3.2.3 建设内容	10
3.2.4 主要原辅材料消耗	14
3.2.5 主要生产设备	14
3.2.6 劳动定员和工作制度	16
3.3 生产工艺流程	16
3.4 项目变动情况	20
四、环境保护设施	24
4.1 污染治理/处置设施	24
4.1.1 废气	24
4.1.2 废水	25
4.1.3 噪声	26
4.1.4 固体废物	27
4.2 “以新带老”改造工程	27
4.3 环保设施投资及“环境保护措施监督检查清单”落实情况	28
五、环境影响报告表主要结论与建议及审批部门审批决定	31
5.1 建设项目环评报告表的主要结论与建议	31
5.2 审批部门审批决定	31
六、验收执行标准	34
6.1 废气排放执行标准	34
6.1.1 有组织废气排放执行标准	28
6.1.2 无组织废气排放执行标准	28
6.2 废水排放执行标准	34
6.3 厂界噪声标准	35
6.4 固废执行标准	35
6.5 污染物排放总量控制指标	35
七、验收监测内容	36

7.1 废气验收监测内容	36
7.1.1 有组织废气	36
7.1.2 无组织废气	36
7.2 废水验收监测内容	37
7.3 噪声验收监测内容	38
八、验收监测的质量控制和质量保证	39
8.1 监测分析方法	39
8.2 监测机构资质	40
8.3 监测仪器	41
8.4 废气监测质量控制	41
8.5 废水监测质量控制	42
8.6 噪声监测质量控制	42
九、验收监测结果	43
9.1 验收监测期间工况核查	43
9.2 废气监测结果	43
9.2.1 有组织废气监测结果	43
9.2.2 无组织废气监测结果	46
9.3 噪声监测结果	47
9.4 废水监测结果	48
十、环境管理检查	50
10.1 环保审批手续及“三同时”执行情况	50
10.2 公司环境管理机构	50
10.3 环评批复执行情况	50
十一、验收监测结论和建议	52
11.1 验收监测结论	52
11.1.1 污染物排放监测结果	52
11.1.2 验收结论	53
11.2 要求	53
十二、建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表	54

附图：

- 1、项目地理位置图；
- 2、项目周边关系图；
- 3、项目总平面布置图；
- 4、验收监测布点图。

附件：

- 1、项目竣工环保验收报告编制工作委托书；
- 2、项目环评批复文件；
- 3、企业排污许可证；
- 4、生产日报表；

- 5、 环保设施运行记录；
- 6、 现场照片；
- 7、 环保验收检测报告；
- 8、 危废处置协议；
- 9、 活性炭检测报告。

一、建设项目概况

阿普拉（合肥）塑料制品有限公司年产 2.2 万吨塑料制品改扩建项目位于安徽省合肥市高新区柏堰科技园石楠路 16 号。本项目为改扩建项目，在现有厂房内进行改造和扩建：将食品级塑料瓶盖车间内原有 1 条食品级塑料瓶盖生产线替换成 1 条塑料包装容器生产线，并在塑料包装容器吹塑车间新增两台吹塑机。本项目建成后新增年产 4000 吨塑料制品，全厂可达到年产 2.2 万吨塑料制品。

阿普拉（合肥）塑料制品有限公司于 2023 年 10 月取得合肥高新区经济发展局备案文件，项目代码为 2310-340161-04-03-744545。公司于 2023 年委托安徽华境资环科技有限公司编制《阿普拉（合肥）塑料制品有限公司年产 2.2 万吨塑料制品改扩建项目环境影响报告表》，2024 年 1 月 9 日通过合肥市生态环境局审批，审批文件为：《关于对“阿普拉（合肥）塑料制品有限公司年产 2.2 万吨塑料制品改扩建项目”环境影响报告表的审批意见》（环建审[2024]10004 号）。

目前，本项目主体内容及其配套的环保设施等均已建设完成，对项目进行竣工环保验收。

根据国务院令第 682 号《建设项目环境保护管理条例》、国环规环评[2017]4 号《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的规定和要求，阿普拉（合肥）塑料制品有限公司于 2024 年 7 月启动自主验收程序，对我司年产 2.2 万吨塑料制品改扩建项目建设内容进行竣工环境保护验收。我司技术人员对该项目进行了现场勘察，在对该项目技术资料查阅和现场自查的基础上编制了《阿普拉（合肥）塑料制品有限公司年产 2.2 万吨塑料制品改扩建项目竣工环境保护验收监测方案》，由安徽品格检测技术有限公司于 2024 年 7 月 23 日-7 月 24 日组织人员进行了废气、废水和噪声的验收监测。通过对该工程“三同时”执行情况和效果的检查并依据监测结果及相应的国家有关环境标准，编制了本项目竣工环境保护验收报告。

二、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) 《建设项目环境保护管理条例》，国务院第 682 号令，2017 年 10 月 1 日；
- (2) 《中华人民共和国水污染防治法》，2017 年 6 月 27 日修订；
- (3) 《中华人民共和国大气污染防治法》，2018 年 10 月 26 日修订；
- (4) 《中华人民共和国环境噪声污染防治法》，2018 年 12 月 29 日；
- (5) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，2020 年 4 月 29 日修订，2020 年 9 月 1 日起施行；
- (6) 《关于规范建设单位自主开展建设项目竣工环境保护验收的通知（征求意见稿）》，环办环评函[2017]1235 号，2017 年 10 月 13 日；
- (7) 《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 22 日；
- (8) 《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》，环办环评函（2020）688 号，2020 年 12 月 13 日。

2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范

《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》，环办环评函[2018]9 号，2018 年 5 月 15 日。

2.3 建设项目环境影响报告书（表）及审批部门审批决定

- (1) 《阿普拉（合肥）塑料制品有限公司年产 2.2 万吨塑料制品改扩建项目环境影响报告表》（安徽华境资环科技有限公司），2023 年。
- (2) 《关于对“阿普拉（合肥）塑料制品有限公司年产 2.2 万吨塑料制品改扩建项目”环境影响报告表的审批意见》（环建审[2024]10004 号），2024 年 1 月 9 日。

2.4 其他相关文件

（1）《阿普拉（合肥）塑料制品有限公司年产 2.2 万吨塑料制品改扩建项目竣工环保验收检测报告》（报告编号：PG24070805），安徽品格检测技术有限公司，2024 年 8 月 2 日；

（2）阿普拉（合肥）塑料制品有限公司提供的其他有关技术资料及文件。

三、项目建设情况

3.1 地理位置及平面布置

3.1.1 项目地理位置

阿普拉（合肥）塑料制品有限公司年产 2.2 万吨塑料制品改扩建项目位于安徽省合肥市高新区柏堰科技园石楠路 16 号。项目厂区东侧为合肥新沪屏蔽泵有限公司，南侧为星梦园创客空间，西侧为高新集团科技实业园，北侧为安徽恒凯电力保护设备有限公司、百川大厦。本项目地理位置见图 3.1-1，周边关系详见图 3.1-2。

3.1.2 项目总平面布置

本次改扩建项目位于阿普拉（合肥）塑料制品有限公司现有的综合厂房内，厂区现有 1 栋综合厂房，综合厂房自西向东依次设置辅助办公区、吹塑区、仓储区、贴标区和食品级塑料瓶盖车间。辅助办公区由北至南依次为办公区、质检室、配电房 1、空压机房、设备维修间和餐厅，油品暂存区位于设备维修间内；吹塑区由北至南依次为模具车间、塑料包装容器吹塑车间；仓储区于厂房北侧、南侧设置 2 座原料库，半成品库位于厂房中部，成品库位于综合厂房东部北侧与南侧，其中南侧成品库内设置配电房 2；食品级塑料瓶盖车间内西侧由北至南依次设置模具维修间、质检室、办公室和更衣室；贴标区位于食品级塑料瓶盖车间北侧，标签库位于贴标区东北角；原料罐位于厂区北侧、锅炉房位于厂区东南侧、废料库、工程备件库与危废库均位于厂区东北侧，均紧邻综合厂房；原有 2 套低温等离子+活性炭吸附装置分别位于综合厂房楼顶及厂区东侧。

本项目为改扩建项目，在现有厂房内进行改造和扩建：①将食品级塑料瓶盖车间内原有 1 条食品级塑料瓶盖生产线替换成 1 条塑料包装容器生产线（减少 Demag EL-EXIS 注塑机 3 台、组盖机 1 台，新增 SEB 吹塑机 1 台和 U-PACKER 贴标机 1 台、电套标线 1 台）②在塑料包装容器吹塑车间空置处新增 2 台吹塑机（ASB70DPH 吹塑机 1 台、BMU100 吹塑机 1 台）。并将现有 2 套低温等离子+活性炭吸附装置升级改造为 2 套二级活性炭吸附装置。

本项目厂区实际总平面布置图与原环评设计平面布置一致。本项目实际总平面布置见图 3.1-3。



图 3.1-1 建设项目地理位置图



图 3.1-2 本项目周边关系图

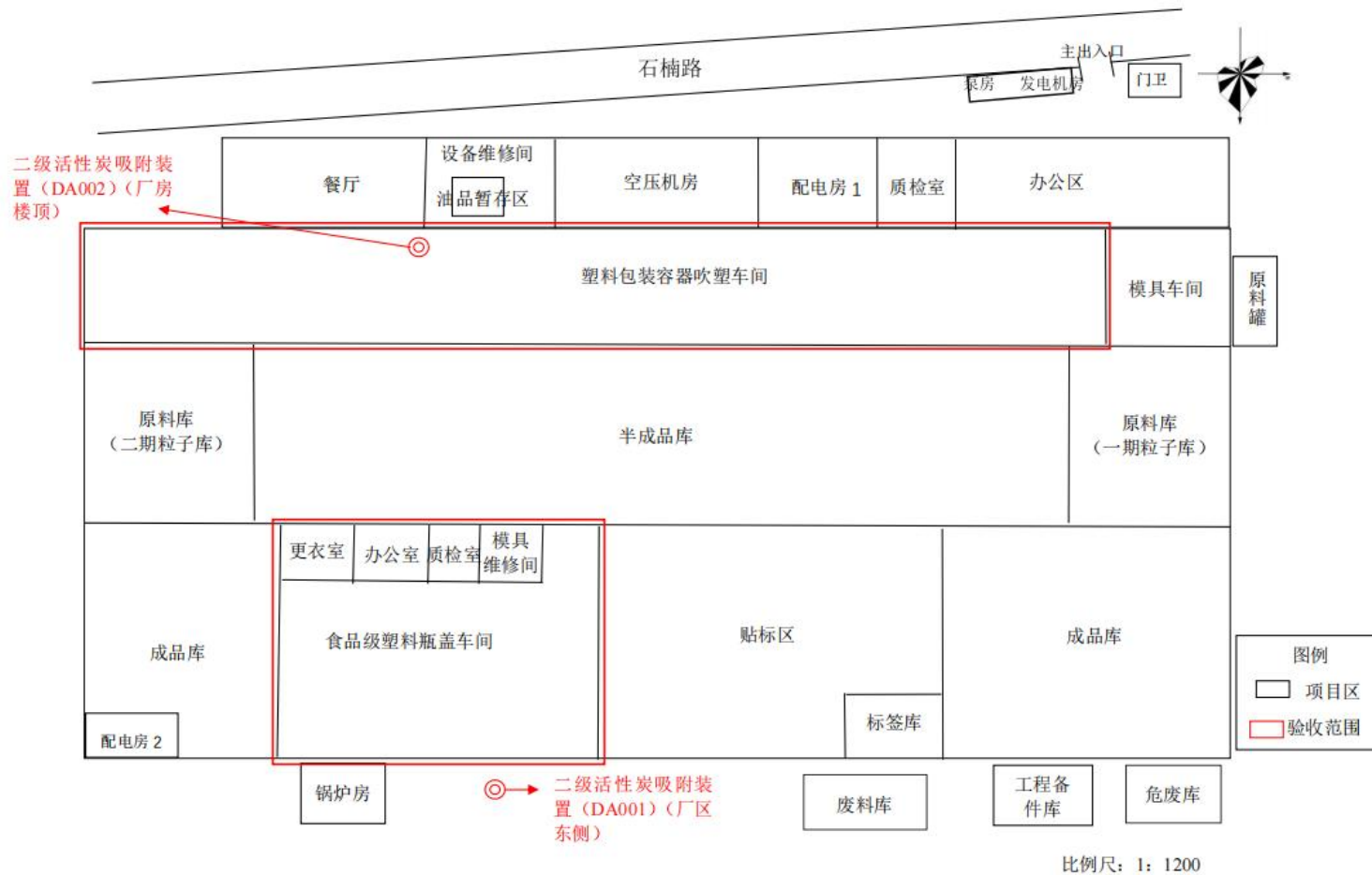


图 3.1-3 本项目总平面布置图

3.2 工程建设内容

3.2.1 工程基本情况

项目名称：年产 2.2 万吨塑料制品改扩建项目

建设单位：阿普拉（合肥）塑料制品有限公司

建设地点：安徽省合肥市高新区柏堰科技园石楠路 16 号

项目性质：改扩建

投资总额：目前项目实际总投资为 400 万元

设计生产规模：新增年产 4000 吨塑料制品，本次改扩建完成后，全厂可达到年产 2.2 万吨塑料制品

目前实际生产规模：新增年产 4000 吨塑料制品，本次改扩建完成后，全厂可达到年产 2.2 万吨塑料制品

本项目工程建设情况见表 3.2-1。

表 3.2-1 本项目建设情况一览表

序号	项目	执行情况
1	环评	2023 年委托安徽华境资环科技有限公司编制《阿普拉（合肥）塑料制品有限公司年产 2.2 万吨塑料制品改扩建项目环境影响报告表》
2	环评批复	2024 年 1 月 9 日通过合肥市生态环境局审批，审批文件为：《关于对“阿普拉（合肥）塑料制品有限公司年产 2.2 万吨塑料制品改扩建项目”环境影响报告表的审批意见》（环建审[2024]10004 号）
3	项目动工及试运行时间	工程于 2024 年 4 月开工建设，2024 年 6 月竣工，2024 年 7 月进行调试、试运行
4	工程实际建设情况	项目工程内容已全部完成建设，配套的环保设施也已同时投入运行

3.2.2 项目生产方案

本项目实际生产方案与原环评设计生产方案一致。

表 3.2-2 本项目环评设计生产方案一览表

序号	现有工程生产规模	本项目（改扩建工程）生产规模	本项目建成后全厂生产规模	变化情况
1	年产塑料包装容器 17500 吨， 年产塑料瓶盖 500 吨，共计年产 18000 吨塑料制品	年产塑料包装容器增加 4150 吨， 年产塑料瓶盖减少 150 吨	年产塑料包装容器 21650 吨， 年产塑料瓶盖 350 吨，共计年产 22000 吨塑料制品	新增年产 4000 吨塑料制品

3.2.3 建设内容

本项目环评主要建设内容与工程实际建设内容比对见表 3.2-3。

表 3.2-3 工程实际建设内容与环评报告对比一览表

工程类别	单项工程名称	环评设计工程内容及规模	实际建设工程内容及规模	变动情况
主体工程	塑料包装容器吹塑车间	在塑料包装容器吹塑车间内新增 BMU100 吹塑机 1 台、ASB70DPH 吹塑机 1 台，塑料包装容器吹塑车间位于综合厂房西侧，建筑面积约为 5200 m ²	已建设；与环评内容一致。现有工程中塑料包装容器吹塑车间原有 2 台 ALS6 吹瓶机，其中 1 台移至食品级塑料瓶盖车间	厂区现有工程部分设备位置发生变动，塑料包装容器吹塑车间原有 2 台 ALS6 吹瓶机，其中 1 台移至食品级塑料瓶盖车间
	食品级塑料瓶盖车间	将食品级塑料瓶盖车间内原有 1 条食品级塑料瓶盖生产线替换成 1 条塑料包装容器生产线（减少 3 台 Demag EL-EXIS 注塑机、组盖机 1 台，新增 SEB 吹塑机 1 台、U-PACKER 贴标机 1 台、电套标线 1 台），食品级塑料瓶盖车间位于综合厂房东南部，建筑面积约为 2100 m ²	已建设；与环评内容一致。食品级塑料瓶盖车间新增 1 台 ALS6 吹瓶机	
辅助工程	贴标区	依托现有贴标区进行塑料包装容器标签粘贴，贴标区位于综合厂房东侧，建筑面积约为 3240 m ²	依托现有贴标区；与环评内容一致	无变动
	质检室	依托现有质检室检验塑料容器的高度、宽度、厚度等，质检室位于综合厂房西侧，建筑面积约为 98 m ²	依托现有质检室；与环评内容一致	无变动
	维修间	依托现有维修间维修工具、设备，维修间位于综合厂房西侧，建筑面积约为 270 m ²	依托现有维修间；与环评内容一致	无变动
储运工程	原料库	依托现有原料库，存放本项目原料，原料库位于综合厂房南部、北部，建筑面积约为 1300 m ²	依托现有原料库；与环评内容一致	无变动
	半成品库	依托现有半成品库，存放本项目半成品，半成品库位于综合厂房中部，建筑面积约为 5100 m ²	依托现有半成品库；与环评内容一致	无变动

	成品库	依托现有成品库，存放本项目产品，成品库位于综合厂房屋南部、东北部，建筑面积约为 3900 m ²	依托现有成品库；与环评内容一致	无变动
	原料罐	本项目新增 1 个原料罐，位于综合厂房屋外北侧，为立式铝合金储罐，存储再生 HDPE 原辅料，占地面积约为 74.25m ² ，有效容积为 50m ³	已建设；与环评内容一致	无变动
	模具车间	依托现有模具车间存储工具、大型配件、清洗剂、防锈剂等，模具车间位于综合厂房屋北侧，建筑面积约为 240 m ²	依托现有模具车间；与环评内容一致	无变动
	工程备件库	依托现有工程备件库储存紧固件、贴标备件、吹塑备件、模具备件、修复备件、公用备件等，工程备件库位于综合厂房屋东北侧，建筑面积约为 242 m ²	依托现有工程备件库；与环评内容一致	无变动
	标签库	依托现有标签库存放标签，标签库位于贴标区东北侧，建筑面积约为 257 m ²	依托现有标签库；与环评内容一致	无变动
	油品暂存区	本项目需使用液压油，依托现有油品暂存区存放液压油，油品暂存区位于维修间内，建筑面积约为 56 m ²	依托现有油品暂存区；与环评内容一致	无变动
	运输工程	依托现有叉车运输原辅材料等	依托现有运输工程；与环评内容一致	无变动
公用工程	供水	由市政供水管网提供。本项目新增用水 93 t/a	由市政供水管网提供。本项目实际用水量约为 90 t/a	无变动
	排水	依托现有污水管网。循环冷却用水系统补充水排水经厂区现有污水管网进入经开区污水处理厂处理。本项目新增废水量 46.5t/a	依托现有污水管网。本项目实际废水量约为 30 t/a	无变动
	供电	由市政管网提供	依托现有供电工程；与环评内容一致	无变动
	循环冷却用水系统	依托现有循环冷却用水系统	依托现有循环冷却用水系统；与环评内容一致	无变动
环	废水治理	依托现有污水管网。循环冷却用水系统补充水排水经市政污水管网进入经开区污水处理厂处理，达标后排入派河	依托现有污水管网；与环评内容一致	无变动

保 工 程	废 气 治 理	新增的吹塑机（BMU100、ASB70DPH）产生的有机废气采用密闭罩收集，将现有的低温等离子+活性炭吸附装置改进为二级活性炭吸附装置，废气经改进后的废气处理设施处理后通过现有 1 根 15 米高排气筒（DA002）排放	已建设；与环评内容一致	无变动
		新增的 SEB 吹塑机产生的有机废气采用软帘+集气罩收集，将现有的低温等离子+活性炭吸附装置改进为二级活性炭吸附装置，废气经改进后的废气处理设施处理后通过现有 1 根 15 米高排气筒（DA001）排放	已建设；与环评内容一致	无变动
		新增的吹塑机（BMU100、ASB70DPH）产生的颗粒物经过破碎系统设备自带的布袋除尘器收集，再通过现有 1 根 15 米高排气筒（DA002）排放	已建设；新增的 BMU100 吹塑机产生的颗粒物经破碎系统设备自带的旋风除尘器+过滤器处理，再通过 1 根现有 15 米高排气筒（DA002）排放	（1）BMU100 吹塑机破碎过程产生的颗粒物处理方式实际为设备自带旋风除尘器+过滤器；（2）ASB70DPH 吹塑机取消了破碎工序，因此不产生颗粒物
		新增的吹塑机（SEB）产生的颗粒物经过破碎系统设备自带的布袋除尘器收集，再通过现有 1 根 15 米高排气筒（DA001）排放	已建设；新增的 SEB 吹塑机产生的颗粒物经破碎系统设备自带的旋风除尘器+过滤器处理，再通过现有 1 根 15 米高排气筒（DA001）排放	破碎过程产生的颗粒物处理方式实际为设备自带旋风除尘器+过滤器
	噪 声 治 理	选用低噪声设备、厂房隔声、加设减振基座、风机设消声器	已建设；与环评内容一致	无变动

固废 处置	依托现有工程的废料库、危废库。废料库位于综合厂房东侧，建筑面积约为 200m ² ，用于存放不合格品、废边角料等废料。危废库位于综合厂房东侧，建筑面积约为 12m ² 。本项目产生的固废为：不合格品、废边角料、废液压油、废液压油桶、废抹布及手套、废清洗剂及防锈剂包装瓶、废活性炭。不合格品、废边角料贮存于废料库，集中收集，定期交物资单位回收。废液压油、废液压油桶、废抹布及手套、废清洗剂及防锈剂包装瓶、废活性炭临时贮存在危废库内，委托有资质单位外运处置	已建设；不合格品、废边角料存放于综合厂房东侧废料库。危险废物暂存于综合厂房东侧危废库，建筑面积约为 12m ² ，建设单位已与合肥远大燃料油有限公司、安徽浩悦生态科技有限责任公司签订危废处置协议，废液压油委托合肥远大燃料油有限公司外运处置，废液压油桶、废清洗剂及防锈剂包装瓶、废活性炭委托安徽浩悦生态科技有限责任公司外运处置。废抹布及手套未分类收集，根据《国家危险废物名录》（2021 年版）中危险废物豁免管理清单，其全过程不按危险废物管理，由环卫部门负责清运处置	废抹布及手套豁免管理
土壤 及地 下水 污染 防治 措施	本次改扩建项目依托现有厂房，现有防渗措施可满足本项目生产过 程对厂区及其周围土壤及地下水影响。现有工程采取分区防渗措 施。危废库、油品暂存区、废料库、模具车间属于重点防渗区，已 铺设 2mm 厚的高密度聚乙烯防渗材料，满足重点防渗要求。塑料 包装容器吹塑车间、食品级塑料瓶盖车间、原料库、半成品库等属 于一般防渗区，已在抗渗混凝土面层中掺水泥基渗透结晶型防水 剂，其下铺砌砂石基层，满足一般防渗要求。其他区域属于非污染 防治区，地面进行硬化处理	依托现有土壤及地下水污染防治措施；与 环评内容一致	无变动
环境 风险 防范 措施	本次改扩建项目依托现有厂房，现有环境风险防范措施可满足本项 目日常安全生产及管理。厂区内设置灭火器、火灾报警系统等，并 定期专人检查和维护。加强和完善危险废物的收集、暂存、交接等 环节的管理。对于液态危险废物设置有泄漏液体收集装置。采取分 区防渗措施	依托现有环境风险防范措施；与环评内容 一致	无变动

3.2.4 主要原辅材料消耗

本项目生产主要原辅材料实际用量与环评设计保持一致，主要原辅材料消耗情况详见下表。

表 3.2-4 主要原辅材料实际消耗情况一览表

序号	产品类别	原辅材料名称	现有工程年消耗量	环评设计年用量	本项目实际年用量	本次改扩建项目完成后实际全厂总用量	储存方式及规格	储存位置
1	塑料包装容器	HDPE	13000 吨	+4050 吨	+4050 吨	17050 吨	袋装	原料库
2		色母	250 吨	+50 吨	+50 吨	300 吨	袋装	原料库
3		PET 粒子	0	+150 吨	+150 吨	150 吨	袋装	原料库
4		缠绕膜	45 吨	+5 吨	+5 吨	50 吨	纸箱包装	原料库
5		贴纸	8.5 亿张	+0.5 亿张	+0.5 亿张	9 亿张/年	纸箱包装	原料库
6		液压油	5 吨	+1 吨	+1 吨	6 吨	桶装	油品暂存区
7		模具清洗剂	0.5 吨	+0.1 吨	+0.1 吨	0.6 吨	瓶装	模具车间
8		高效防锈剂	0.16 吨	+0.01 吨	+0.01 吨	0.17 吨	瓶装	模具车间
1	塑料瓶盖	PE	70 吨	-20 吨	-20 吨	50 吨	袋装	原料库
2		PP	400 吨	-120 吨	-120 吨	280 吨	袋装	原料库
3		色母	60 吨	-20 吨	-20 吨	40 吨	袋装	原料库
4		包装箱 (600*400*450mm)	3.23 万个	-0.93 万个	-0.93 万个	2.3 万个	纸箱包装	原料库
5		液压油	3 吨	-0.5 吨	-0.5 吨	2.5 吨	桶装	油品暂存区

3.2.5 主要设备

本次改扩建项目设备变动情况与环评设计保持一致，主要设备详见下表。

表 3.2-5 主要设备一览表

序号	用途	设备名称	规格型号	单位	现有工程数量	实际变	设备位置
----	----	------	------	----	--------	-----	------

						动 情 况	
1	生产 设备	吹塑机	SEB	套	6	0	塑料包装容器 吹塑车间
2		吹塑机	SDB	套	7	0	
3		吹塑机	BMU75	套	1	0	
4		吹塑机	BMU200	套	1	0	
5		吹瓶机	ALS6	套	2	-1	
6		吹塑机	BMU100	套	0	+1	
7		吹塑机	ASB70DPH	套	0	+1	
8		贴标机	SACMI	台	5	0	贴标区
9		贴标机	Liner SACMI	台	1	0	
10		贴标机	三拓	台	1	0	
11		热熔胶贴标机	U-PACKER	台	1	0	
12		贴标机	大度	台	2	0	
13		蒸汽套标机	/	台	2	0	
14		理瓶机	LANFRANCHI	台	5	0	
15		自动缠膜机	/	台	1	0	
16		TPK 自动包装台	/	台	2	0	
17		注塑机	Demag EL-EXIS	台	9	-3	食品级塑料瓶 盖车间
18		组盖机	/	台	3	-1	
19		吹塑机	SEB	套	1	+1	
20		热熔胶贴标机	U-PACKER	台	1	+1	
21		电套标机	/	台	0	+1	
22		打码机	/	台	1	0	
23		吹瓶机	ALS6	套	0	+1	
1	其他 设备	喷砂机	/	台	5	0	模具车间
2		落地砂轮机	M3325	台	1	0	
3		车床	CA6140	台	1	0	
4		铣床	XS5646	台	1	0	
5		钻床	Z5040A	台	1	0	
6		磨床	FSG-2060ADII	台	1	0	
7		锯床	GB4020X	台	1	0	
9		塑料加热炉	/	台	2	0	
10		燃气蒸汽锅炉	1t/h	台	1(备用)	0	锅炉房
11		燃气蒸汽锅炉	0.7t/h	台	1	0	
12		RO 水处理纯水机	1t/h	台	1	0	楼顶
13		Cooler1 冷却塔(循环冷却用水系统)	HTK 1.8/9.6-2S-P2-C	台	2	0	楼顶

			U-LNF				
1	环保设备	低温等离子+活性炭吸附装置	/	套	1	更换为二级活性炭吸附装置	楼顶
2		低温等离子+活性炭吸附装置	/	套	1	更换为二级活性炭吸附装置	厂房东侧
1	检测设备	熔体流动速率仪	/	台	1	0	质检室
2		电热恒温水浴锅	/	台	1	0	
3		精密鼓风干燥箱	/	台	2	0	
4		三坐标测量仪	/	台	2	0	
5		壁厚测量仪 8600	/	台	1	0	
6		拉压测试仪	/	台	1	0	
7		跌落仪	/	台	1	0	
8		真空测试仪	/	台	1	0	

3.2.6 劳动定员和工作制度

本次验收时，项目实际不新增员工，所需操作工进行内部调剂；三班两运转制，每班 12 小时，年工作 300 天。本项目设置职工食堂、不设置宿舍。劳动定员和工作制度与原环评设计保持一致，未发生变动。

3.3 生产工艺流程

与原环评设计的生产工艺相比，塑料包装容器实际生产工艺流程（SEB 吹塑机、BMU100 吹塑机）、塑料瓶盖实际生产工艺流程保持一致，未发生变动。注拉吹工艺流程（ASB70DPH 吹塑机）实际生产工艺中取消不合格品破碎工序，其余工艺与原环评设计保持一致。本项目生产工艺流程如下：

1、塑料包装容器生产工艺流程（SEB 吹塑机、BMU100 吹塑机）：

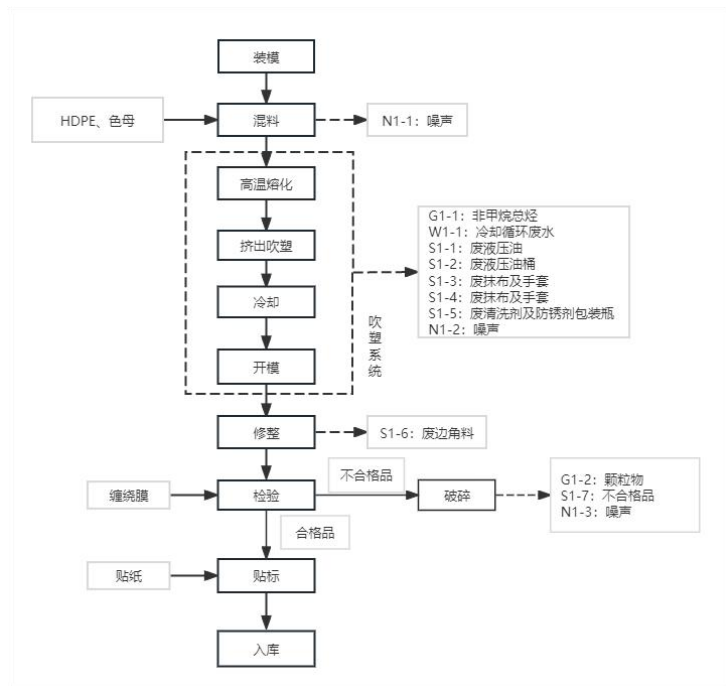


图 3.3-1 塑料包装容器生产工艺流程及产污节点图

生产工艺简述：

装模：首先，将模具装入吹塑机内。不同生产线生产不同型号的塑料包装容器吹塑件，装不同型号的模具。

混料：吹塑系统配有吸料机，经电脑自动配比将装在储罐里的原料（HDPE、色母）吸入吹塑机内，所使用 HDPE、色母均为粒径 4~5cm 的扁圆形粒子，因此本工序不会产生粉尘；此工序产生噪声（N1-1）。

高温融化：吸塑机采用电加热，加热温度 180℃~185℃之间，加热时间 ≤ 1min。加入吹塑机中的原辅料经过高温融化成熔融态。

挤出吹塑：液态的原辅材料被挤出导入模具内，流体在模具内被吹塑成塑料包装容器形状，一组吹塑件吹塑时间约 30S。

冷却：通过循环冷却用水系统，自来水经管道导入模具，对模具内的吹塑件进行夹套冷却，一组吹塑件冷却约 15S。冷却水循环使用，定期补充。

开模：打开模具，形成成形的吹塑件。

以上步骤均在吹塑系统内完成。整个系统封闭操作，在挤出、冷却成形时产生非甲烷总烃（G1-1）、冷却循环废水（W1-1）、废液压油（S1-1）、废液压油桶（S1-2）、废抹布及手套（S1-3）、噪声（N1-2）。此外，建设单位会定期对吹塑所使用到的模具进行清洗和防锈处理，模具清洗剂和高效防锈剂使用过程

中直接用抹布涂抹处理，不使用水，此过程产生废抹布及手套（S1-4）、废清洗剂及防锈剂包装瓶（S1-5）。

修整：对成形的吹塑件进行修整处理，机器自动切割，此工序产生废边角料（S1-6）。

检验：检验吹塑件的高度、宽度、厚度等是否合格。

破碎：为方便收集不合格品，本项目所使用吹塑机自带破碎系统设备，直接自动将不合格品进行破碎处理。破碎时产生的颗粒物先由破碎系统设备自带的布袋除尘器收集，再通过废气收集管道由排气筒排放。此工序产生颗粒物（G1-2）、不合格品（S1-7）、噪声（N1-3）。

贴标：吹塑件检验合格后，机器自动裹一层缠绕膜，贴标签。

入库：将贴好标签的塑料容器包装入库。

2、注拉吹工艺流程（ASB70DPH 吹塑机）：

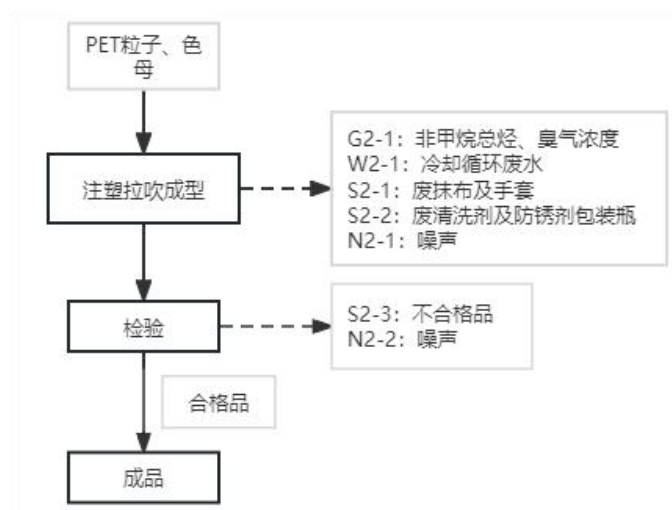


图 3.3-2 注拉吹生产工艺流程及产污节点图

生产工艺简述：

注塑拉吹成型：按照配方比例，将 PET 粒子、色母通过自动上料装置送入注塑拉吹塑机中，采用电加热的方式在 240℃~260℃ 下使其融化，先注射成型坯再将热型坯进行纵向拉伸，然后通入压缩空气使其横向拉伸。成品在模具中采用间接水冷的方式进行冷却，冷却水循环使用。本项目所用 PET 粒子成分为聚对苯二甲酸乙二醇酯，热变形温度为 98℃，分解温度为 300℃。本项目加热温度 240℃~260℃，未达到 PET 的分解温度，PET 不会发生分解产生其他物质。所使用 PET 粒子、色母均为粒径 4~5cm 的扁圆形粒子，因此本工序不会产生粉尘。在

PET 热变形过程中挥发产生少量有机废气和异味，其中有机废气以非甲烷总烃表征，异味以臭气浓度表征。此工序主要产生非甲烷总烃、臭气浓度（G2-1）、冷却循环废水（W2-1）、噪声（N2-1）。此外，建设单位会定期对吹塑所使用到的模具进行清洗和防锈处理，模具清洗剂和高效防锈剂使用过程中直接用抹布涂抹处理，不使用水，此过程产生废抹布及手套（S2-1）、废清洗剂及防锈剂包装瓶（S2-2）。

检验：由技术人员对成型的塑料包装容器进行检验，检验合格的产品即为成品。此工序产生不合格品（S2-3）、噪声（N2-2）。

3、塑料瓶盖生产工艺流程：本项目盖帽、盖底、切环分别经各自注塑机系统注塑成型后组装成品。本次改扩建项目塑料瓶盖产能减少，生产工艺流程不发生变化。

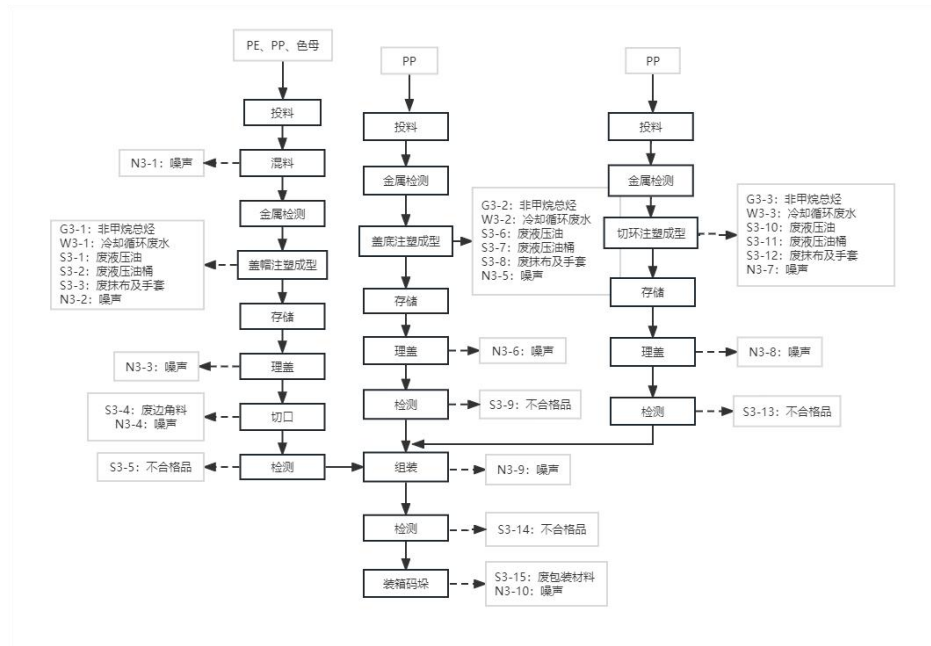


图 3.3-3 塑料瓶盖生产工艺流程及产污节点图

生产工艺简述：

投料：本项目采用人工投料的方式，将 PE 粒子、PP 粒子与色母粒子按照比例投加到投料口，PE、PP 及色母均为粒径 4~5cm 的扁圆形粒子，因此本工序不会产生粉尘。

混料：将原辅料输送到混料器，利用混料器进行混料，且混料过程在密闭状态下进行，此工序主要产生噪声（N3-1）。

金属检测：利用金属分离器进行金属检测，以防影响注塑成型工序。

注塑成型：经金属检测后的原材料进入注塑机注塑成型。根据塑料粒子的熔点控制注塑机内的温度在 180℃~200℃，项目加热为电加热，此工序主要产生非甲烷总烃（G3-1）、废液压油（S3-1）、废液压油桶（S3-2）、废抹布及手套（S3-3）、冷却循环废水（W3-1）、噪声（N3-2）。

注塑过程中，应对注塑件进行冷却成型，冷却的方式采用循环冷却水冷却，冷却水经过自带水处理系统后，循环使用，定期外排；水处理系统配备制冷机、水泵及水箱，首先利用制冷机进行风冷降温，然后泵送进入水箱，加入杀菌剂、缓释剂处理后循环利用，厂区内所有生产线共用一套循环冷却用水系统。

存储：注塑成型的盖帽用 600L 暂存罐进行存储，以备后续工序使用，当暂存罐存满时，半成品移至缓冲容器中暂存。

理盖：使用理盖机将暂存的盖帽理好顺序，理盖机的理盖速度为 736 个/分钟，此工序主要产生噪声（N3-3）。

切口：理好顺序的盖帽，进入切口机，按照相关规格要求进行切口，此工序主要产生废边角料（S3-4）、噪声（N3-4）。

检测：照相检测系统进行半成品检测，此工序主要产生不合格品（S3-5）。

盖底和切环的生产原材料为 PP 粒子，不添加色母，不涉及混料及切口，其他步骤与盖帽工艺一致，此处不再赘述。盖底和切环生产过程产生的污染物如下：非甲烷总烃（G3-2、G3-3）、冷却循环废水（W3-2、W3-3）、废液压油（S3-6、S3-10）、废液压油桶（S3-7、S3-11）、废抹布及手套（S3-8、S3-12）、不合格品（S3-9、S3-13）、噪声（N3-5、N3-6、N3-7、N3-8）。

组装：先将盖底和切环组装，再与盖帽组装，本次组装利用设备进行卡扣，不使用粘合剂，此工序主要产生噪声（N3-9）。

检测：利用照相检测系统对组装好的塑料瓶盖进行检测，此工序主要产生不合格品（S3-14）。

装箱、码垛：检测合格的产品进行装箱，此工序主要产生废包装材料（S3-15）、噪声（N3-10）。

3.4 项目变动情况

本次验收项目变动情况见下表。

表 3.4-1 本验收项目变动情况一览表

序	类	环评及批复阶段要求	实际建设情况	变动情况	变动原因
---	---	-----------	--------	------	------

号	别				
1	生产设备	现有工程 2 台 ALS6 吹瓶机均位于塑料包装容器吹塑车间	其中 1 台移至食品级塑料瓶盖车间	现有工程 ALS6 吹瓶机位置发生变动	根据厂区实际生产情况，需采用 ALS6 吹瓶机生产食品级塑料瓶，变动了 ALS6 吹瓶机设备的位置
2	生产工艺	注拉吹工艺流程（ASB70DPH 吹塑机）为：注塑拉吹成型-检验-破碎（不合格品）	实际注拉吹工艺流程（ASB70DPH 吹塑机）为：注塑拉吹成型-检验	ASB70DPH 吹塑机实际生产过程中取消了破碎工序	根据厂区实际建设及设备采购情况，ASB70DPH 吹塑机取消了破碎工序，不再进行不合格品的破碎
3	废气治理	（1）新增的吹塑机（BMU100、ASB70DPH）产生的颗粒物经过破碎系统设备自带的布袋除尘器收集，再通过现有 1 根 15 米高排气筒（DA002）排放；（2）新增的吹塑机（SEB）产生的颗粒物经过破碎系统设备自带的布袋除尘器收集，再通过现有 1 根 15 米高排气筒（DA001）排放	（1）新增的 BMU100 吹塑机产生的颗粒物经破碎系统设备自带的旋风除尘器+过滤器处理，再通过 1 根现有 15 米高排气筒（DA001）排放；（2）ASB70DPH 吹塑机取消了破碎工序，不再进行不合格品的破碎；（3）新增的 SEB 吹塑机产生的颗粒物经破碎系统设备自带的旋风除尘器+过滤器处理，再通过现有 1 根 15 米高排气筒（DA002）排放	（1）实际 ASB70DPH 吹塑机取消了破碎工序，不产生颗粒物；（2）实际 BMU100 吹塑机、SEB 吹塑机产生的颗粒物处理方式实际为设备自带旋风除尘器+过滤器，能够满足废气污染物的处理要求	根据厂区实际建设及设备采购情况，颗粒物的废气处理方式采用了设备实际自带除尘系统进行处理
4	固废处置	废边角料、不合格品等一般固废暂存在一般固废库后交物资单位回收；废液压油、废液压油桶、废抹布及手套、废清洗剂及防锈剂包装瓶、废活性炭等属于危险废物暂存在危废库，交由有危废处理资质的单位处理。	不合格品、废边角料存放于综合厂房东侧废料库。危险废物暂存于综合厂房东侧危废库，建筑面积约为 12m ² ，建设单位已与合肥远大燃料油有限公司、安徽浩悦生态科技有限责任公司签订危废处置协议，废液压油委托合肥远大燃料油有限公司外运处置，废液压油桶、废清洗剂及防锈剂包装瓶、废活性炭委托安徽浩悦生态科技有限责任公司外运处置。废抹布及手套未分	废抹布及手套的处置方式由委托有资质单位外运处置变动为豁免管理	废抹布及手套未分类收集，根据《国家危险废物名录》（2021 年版）中危险废物豁免管理清单，其全过程不按危险废物管理

			类收集，根据《国家危险废物名录》（2021 年版）中危险废物豁免管理清单，其全过程不按危险废物管理，由环卫部门负责清运处置		
--	--	--	---------------------------------------------------------------	--	--

对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函〔2020〕688 号），本项目变动情况分析如下：

表 3.4-2 本验收项目变动情况判定一览表

《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》		本次验收实际建设情况	是否属于重大变动
类别	相关规定		
性质	1、建设项目开发、使用功能发生变化的	本项目实际开发、使用功能均未发生变化，与项目环评及其审批文件内容一致	否
规模	2.生产、处置或储存能力增大 30% 及以上的。	本项目实际生产、处置和储存能力均未增大	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。	本项目实际生产、处置和储存能力均未增大。本项目不涉及废水第一类污染物，实际建设内容也未导致废水第一类污染物排放量增加	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。	本项目所在区域为大气环境质量达标区域，地表水环境质量达标区域。本项目实际生产、处置和储存能力均未增大，也未导致相应污染物排放量增加	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。	本项目建设地点与环评一致，未重新选址，也未进行厂址调整。本项目内部总平面布置未发生变化，也未导致环境防护范围变化，未新增敏感点	否
生产工艺	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）； （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； （3）废水第一类污染物排放量增加的；	1、本项目实际产品品种与项目环评及其审批文件一致，未新增。 2、本项目实际生产工艺中注拉吹工艺取消了“不合格品破碎”工序，未导致新增排放污染物种类、废水第一类污染物排放量增加及其他污染物排放量增加。 3、本项目主要原辅材料均与项目环评及其审批文件一致。本项目设备均以电作为能源，未新增燃料。	否

	(4)其他污染物排放量增加 10%及以上的。		
	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。	本项目物料运输、装卸、贮存方式均未发生变化	否
环境保护措施	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。	(1) 实际 ASB70DPH 吹塑机取消了破碎工序,不产生颗粒物;(2) 实际 BMU100 吹塑机、SEB 吹塑机产生的颗粒物处理方式实际为设备自带旋风除尘器+过滤器,能够满足废气污染物的处理要求(3) 以上变化情况均未导致第 6 条中所列情形之一(4) 本项目废水污染防治措施未发生变化	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。	实际建设时,本项目未新增废水直接排放口,项目废水排放依托厂区污水总排口;实际废水排放方式为间接排放,未发生变化	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。	实际建设时,未新增废气主要排放口,主要排放口排气筒高度未降低	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。	实际建设时,本项目按照项目环评及其审批文件要求落实了噪声、土壤和地下水污染防治措施,未导致不利环境影响加重	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。	本项目固体废物未由委托外单位利用处置改为自行利用处置;本项目产生的固体废物均委托外单位利用处置,未自行处置,未导致不利环境影响加重	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。	本项目按照项目环评及其审批文件要求落实了环境风险防范措施	否

由上表可知,本次验收时,项目实际建设时发生的变动情况均不属于《污染影响类建设项目重大变动清单(试行)》中的重大变动,无需重新报批环境影响评价文件。项目变动部分将纳入本次竣工环境保护验收管理。

四、环境保护设施

4.1 污染物治理/处置设施

4.1.1 废气

本项目废气主要为吹塑产生的有机废气，破碎废气，使用模具清洗剂、高效防锈剂挥发的有机废气。项目废气污染物为非甲烷总烃、臭气浓度及颗粒物。

SEB 吹塑机产生的有机废气污染物为非甲烷总烃，经软帘+集气罩收集后由 1 套二级活性炭吸附装置处理，破碎工序产生的污染物为颗粒物，经密闭收集后，由破碎系统设备自带的旋风除尘器+过滤器处理后，通过管道统一引至 DA001 排气筒排放，排放高度为 15m。

BMU100 吹塑机吹塑产生的有机废气污染物为非甲烷总烃、ASB70DPH 吹塑机吹塑产生的有机废气为非甲烷总烃、臭气浓度，均经密闭罩收集后由另 1 套二级活性炭吸附装置处理，BMU100 吹塑机破碎工序产生的污染物为颗粒物，经密闭收集后，由破碎系统设备自带的旋风除尘器+过滤器处理后，通过管道统一引至 DA002 排气筒排放，排放高度为 15m。

本项目模具清洗、防锈过程使用模具清洗剂、高效防锈剂挥发的少量有机废气污染物为非甲烷总烃，在车间内无组织逸散。

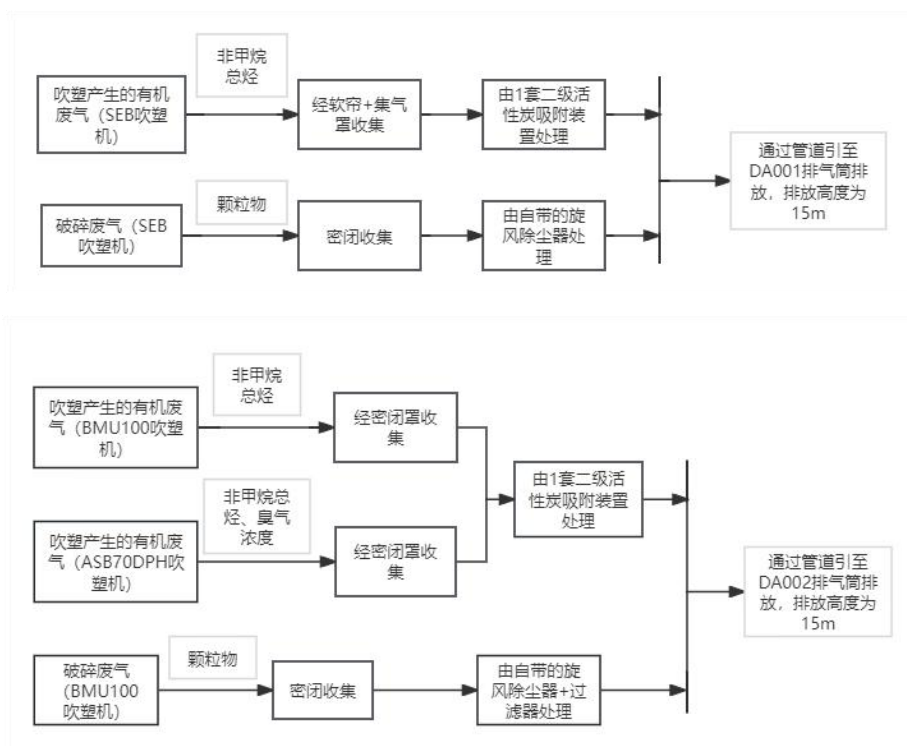


图 4.1-1 废气治理工艺流程图

本项目废气种类及排放方式见表 4.1-1。废气环保设施图片详见附件 6。

表 4.1-1 废气种类及排放方式一览表

序号	来源	废气类别	废气污染物	排放方式	治理设施	排气筒高度与内径
1	吹塑（SEB）	有机废气	非甲烷总烃	有组织排放	1 套二级活性炭吸附装置	通过管道引至 DA001 排气筒排放，排放高度为 15 米
2	破碎（SEB）	颗粒物	颗粒物	有组织排放	旋风除尘器+过滤器	
3	吹塑（BMU100）	有机废气	非甲烷总烃	有组织排放	共用另 1 套二级活性炭吸附装置	通过管道引至 DA002 排气筒排放，排放高度为 15 米
4	吹塑（ASB70DPH）	有机废气	非甲烷总烃、臭气浓度	有组织排放		
5	破碎（BMU100）	颗粒物	颗粒物	有组织排放	旋风除尘器+过滤器	
6	模具清洗、防锈	有机废气	非甲烷总烃	无组织排放	在车间内无组织逸散	/

4.1.2 废水

本项目用水主要为循环冷却用水系统补充水。本项目废水主要为：循环冷却用水系统补充水排水，主要污染物为 COD、BOD₅、SS 等。

根据《阿普拉（合肥）塑料制品有限公司年产 2.2 万吨塑料制品改扩建项目环境影响报告表》，项目用水量为 0.31 m³/d，93 t/a；废水排放量为 0.155 m³/d，46.5 t/a。

环评文件中项目的水平衡情况如下：

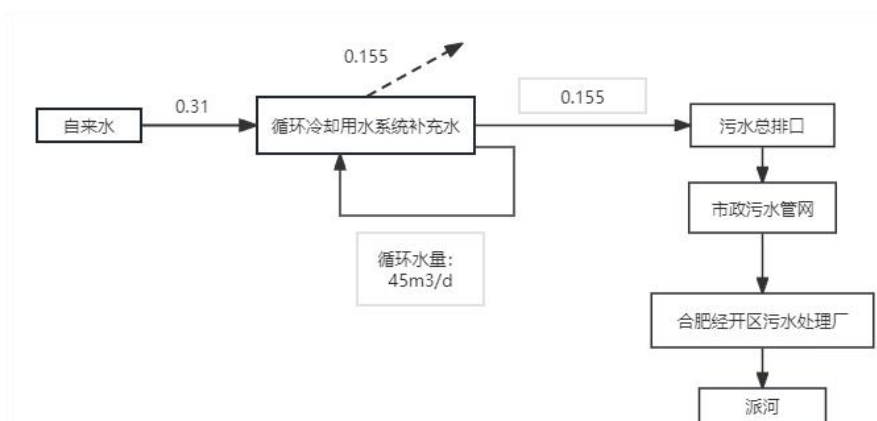
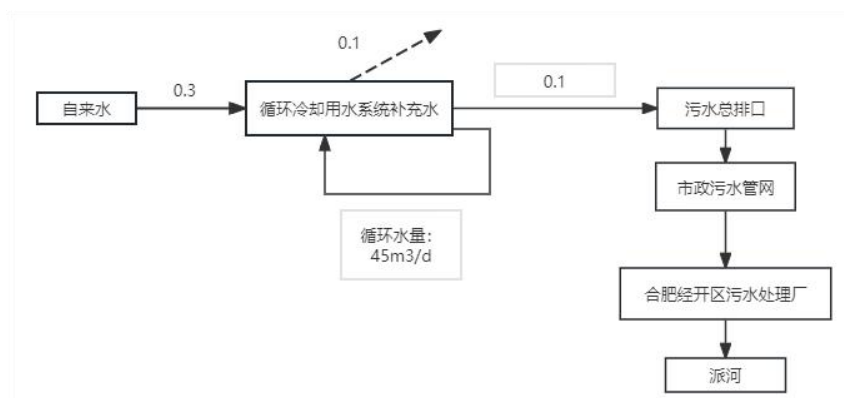


图 4.1-2 环评文件中本项目水平衡图（m³/d）

实际生产过程中，项目用水类别与环评文件一致。

根据建设单位提供的实际用水情况，并结合目前运行的实际工况，核算本项目的平均用水情况，本项目用水量平均约为 0.30 m³/d。根据建设单位平均用水量和工作制度核算，本项目年用水量约为 90 t/a。本项目实际废水排放量约为 0.1 m³/d，30 t/a。本项目实际用水量和排水量均未超出原环评文件中的核算量。

本项目实际水平衡情况如下：

图 4.1-3 本项目实际水平衡图（m³/d）

本项目循环冷却用水系统补充水排水依托厂区现有污水管网进入市政污水管网，进入合肥市经开区污水处理厂处理，合肥经开区污水处理厂出水水质能够达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准要求，出水排入派河。

4.1.3 噪声

本项目噪声主要来自生产设备，噪声源强在 75~90 dB(A)。对设备噪声采取减振、隔声等降噪防治措施后，对周围的声环境影响较小。

表 4.1-2 项目主要设备噪声源强一览表

序号	设备名称	设备数量（台/套）	噪声声级 dB(A)	持续时间（h）	设备所在位置	防治措施	降噪效果（dB）
1	BMU100 吹塑机	1	80	0: 00-24: 00 （间断、非连续）	塑料包装容器吹塑车间	选用低噪声设备、厂房隔声、加设减振基座、风机设消声器	15~20
2	ASB70DPH 吹塑机	1	80				
3	SEB 吹塑机	1	80				
4	热熔胶贴标机	1	80		食品级塑料瓶盖车间		
5	电套标机	1	75				
6	风机	1	90		厂房楼顶		

7	风机	1	90		厂区东 侧		
---	----	---	----	--	----------	--	--

4.1.4 固体废物

本项目固体废物产生及处置情况如下：

表 4.1-3 固体废物产生及处置情况一览表

序号	名称	主要成分	类别	性状	产生量 (t/a)	处置方式
1	废边角料	HDPE、色母	一般固废	固态	0.15	定期交物资单位回收
2	不合格品	HDPE、色母、PET	一般固废	固态	5.8	定期交物资单位回收
3	废液压油	废合成基础油	危险废物；类别：HW08，代码：900-217-08	液态	0.2	委托合肥远大燃料油有限公司外运处置
4	废液压油桶	废合成基础油	危险废物；类别：HW08，代码：900-249-08	固态	1	委托安徽浩悦生态科技有限责任公司外运处置
5	废抹布及手套	废合成基础油、废清洗剂、防锈剂抹布、手套	危险废物；类别：HW49，代码：900-041-49	固态	0.01	未分类收集，全过程不按危险废物管理，由环卫部门负责清运处置
6	废清洗剂及防锈剂包装瓶	废清洗剂、防锈剂	危险废物；类别：HW49，代码：900-041-49	固态	0.1	委托安徽浩悦生态科技有限责任公司外运处置
7	废活性炭	有机化合物、活性炭等	危险废物；类别：HW49，代码：900-039-49	固态	2.5	委托安徽浩悦生态科技有限责任公司外运处置

4.2 “以新带老”改造工程

根据本项目环评及审批文件（环建审【2024】10004 号）内容，建设单位将厂区原有 2 套低温等离子+活性炭吸附装置升级改造为 2 套二级活性炭吸附装置。原活性炭吸附装置内填充活性炭碘值为 816 mg/g，改造后的二级活性炭吸附装置内填充活性炭碘值为 857 mg/g。升级改造后的 2 套二级活性炭吸附装置分别位于综合厂房东侧及综合厂房楼顶，位于综合厂房东侧的二级活性炭吸附装置用于处理食品级塑料瓶盖车间产生的废气，处理后经 1 根 15m 高的排气筒（DA001）有组织排放，排气筒出口内径为 0.5 m；位于综合厂房楼顶的二级活性炭吸附装

置用于处理塑料包装容器吹塑车间产生的废气，处理后经 1 根 15m 高的排气筒（DA002）有组织排放，排气筒出口内径为 1.0 m。改造后的二级活性炭吸附装置图片详见附件 6。

4.3 环保设施投资及“环境保护措施监督检查清单”落实情况

本项目实际总投资 400 万元，其中实际环保投资 30 万元，占投资额 7.5%。项目环保总投资情况见下表。

表 4.3-1 环保设施及其估算一览表

类别	污染源分类	污染物	实际环保设施	实际环保投资（万元）
废气治理	吹塑产生的有机废气、破碎废气	非甲烷总烃、臭气浓度、颗粒物	采用设备自带除尘器及 2 套二级活性炭吸附装置进行处理，处理后废气分别引至 2 根排气筒排放，排放高度约为 15 米	29
噪声治理	设备噪声		选用低噪声设备、厂房隔声、加设减振基座、风机设消声器	0.5
固废处置	危险废物		签订危废处置合同	0.5
合计				30

本项目在建设过程中履行了有关报批手续，执行了国家环境保护管理的有关规定，环评报告表及审批意见中要求建设的污染防治设施得到了落实。工程保证了在建成投运时，环保治理设施也同时投入运行。

表 4.3-2 “环境保护措施监督检查清单”落实情况一览表

内容要素	排放口(编号、名称)/污染源	污染物项目	环境保护措施	执行标准	落实情况
大气环境	DA001 排气筒	非甲烷总烃	经软帘+集气罩收集，通过 1 套二级活性炭吸附装置处理，由 1 根 15m 排气筒排放	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）	已落实
		颗粒物	经过破碎系统设备自带布袋除尘器收集，由 1 根 15m 排气筒		

	DA002 排气筒	非甲烷总烃	经密闭罩收集，通过 1 套二级活性炭吸附装置处理后，由 1 根 15m 排气筒排放	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）	已落实
		臭气浓度	经密闭罩收集，通过 1 套二级活性炭吸附装置处理后，由 1 根 15m 排气筒排放	《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）	
		颗粒物	经过破碎系统设备自带布袋除尘器收集，由 1 根 15m 排气筒排放	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）	
	厂界无组织	非甲烷总烃	/	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）	已落实
		颗粒物		《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）	
		臭气浓度			
	厂内无组织	非甲烷总烃	/	《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）	已落实
地表水环境	DW001	COD、BOD、SS	排入市政污水管网、经合肥经开区污水处理厂处理	合肥经开区污水处理厂接管标准及《污水综合排放标准》（GB8978-1996）等中的相关标准要求	已落实
声环境	吹塑机、贴标线、热熔胶贴标机等	设备噪声	选用低噪声设备、厂房隔声、加设减振基座、风机设消声器	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准	已落实
固体废物	废边角料、不合格品		定期交物资单位回收	《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）	已落实
	废液压油、废液压油桶、废清洗剂及防锈剂包装瓶、废抹布及手套、废活性炭		临时贮存在危废库内，委托有资质单位外运处置	《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）	
土壤及地下水污染防治措施	依托厂区内现有的环境风险防范措施。采取分区防渗，危废库、废料库、油品暂存区、模具车间属于重点防渗区，已对其进行重点防渗处理。塑料包装容器吹塑车间、食品级塑料瓶盖车间、原料库、半成品库、成品库等属于一般防渗区，已对其进行一般防渗处理				已落实

生态保护措施	项目实施后，项目废水、废气和噪声均能做到达标排放。采取相应的处置措施后，固体废物不会造成二次污染。因此，本项目不会对项目所在地生态环境产生明显影响，无需特殊的生态保护措施	已落实
环境风险防范措施	<p>厂区内设置灭火器、火灾报警系统等，并定期专人检查和维护。加强和完善危险废物的收集、暂存、交接等环节的管理。对于液态危险废物设置有泄漏液体收集装置。</p> <p>2、油品暂存区和危废库均已进行重点防渗处理，并严格管理。一旦出现油类物质泄露的情况，应立即采取防渗托盘、化学品收集桶等隔离收集。严格控制油类物质的使用和管理要求，落实专门管理人员，制定相关责任制度；在存储位置增设必要的应急物资如防渗托盘、化学品收集桶等，以便泄漏事故发生时应急处置使用；进一步细化事故应对措施；平时进行职工教育和信息发布，并加强应急培训与演练；一旦发生泄漏事故，则应积极组织应急处置，并做好相关善后恢复措施。</p> <p>3、采取分区防渗措施。危废库、废料库、油品暂存区、模具车间属于重点防渗区，已对其进行重点防渗处理。塑料包装容器吹塑车间、食品级塑料瓶盖车间、原料库、半成品库、成品库等属于一般防渗区，已对其进行一般防渗处理。</p>	已落实
其他环境管理要求	<p>1、本项目为改扩建项目。企业排污许可等级为简化管理，建设单位已于 2023 年 4 月 28 日获得合肥市生态环境局颁发的排污许可证，证书编号为 91340100672606865A001U，证书有效期限自 2023 年 5 月 29 日至 2028 年 5 月 28 日止。对照固定污染源排污许可分类管理名录（2019 年版），本次改扩建完成后，企业排污许可等级未发生变化。</p> <p>2、按照污染源排污口规范化设置相关要求，建设单位应对污水排放口、废气排放口、固定噪声污染源和固体废物贮存（处置）场所进行规范化管理，按照规定设置与排污口相应的环境保护图形标志牌。污水排污口需满足采样监测要求，排气筒应设置便于采样、监测的采样口。环境保护图形标志牌应设置在距排污口（源）及固体废物贮存（处置）场所或采样点较近且醒目处，并能长久保留。</p> <p>3、建设单位应定期检查废水治理设施、废气治理设施的运行情况，加强维护，一旦发现废气异常排放现象，应立即停产，及时检修维护，确保废气治理设施正常稳定运行，确保废气污染物达标排放。</p>	已落实

五、环境影响报告表主要结论与建议及审批部门审批决定

5.1 建设项目环评报告表的主要结论与建议

根据《阿普拉（合肥）塑料制品有限公司年产 2.2 万吨塑料制品改扩建项目环境影响报告表》，本项目环境影响评价报告表总结论如下：

项目符合国家产业政策，项目选址符合合肥高新技术产业开发区规划。通过本项目所在地环境现状调查、污染分析、环境影响分析可知，建设单位严格采取本报告表所提出的各项环境保护措施，认真做好“三同时”及日常环保管理工作的前提下，项目对周围环境的影响可以控制在允许的范围以内。因此，从环境影响角度出发，本项目的建设可行。

5.2 审批部门审批决定

根据《关于对“阿普拉（合肥）塑料制品有限公司年产 2.2 万吨塑料制品改扩建项目”环境影响报告表的审批意见》（环建审[2024]10004 号），该项目审批意见如下：

一、经审核，拟建项目位于合肥高新区石楠路16号，依托现有厂房、公辅工程等实施改扩建，项目涉及的改扩建内容有：①将食品级塑料瓶盖车间内原有1条食品级塑料瓶盖生产线替换成1条塑料包装容器生产线（减少Demag EL-EXIS注塑机3台、组盖机1台，新增SEB吹塑机1台和U-PACKER贴标机1台、电套标线1台）②在塑料包装容器吹塑车间空置处新增2台吹塑机（ASB70DPH吹塑机1台、BMU100吹塑机1台）。项目建成后新增年产4000吨塑料制品，全厂可达到年产2.2万吨塑料制品的生产规模。

二、项目设计、建设及营运过程中应重点做好以下工作：

1、在落实环境影响评价文件和本批复提出的各项生态环境保护措施后，项目导致的不利生态环境影响可以得到缓解和控制。我局原则同意安徽华境资环科技有限公司编制的环境影响评价文件的总体评价结论和拟采取的生态环境保护措施。

2、落实水环境保护措施，项目排水实行雨、污分流。循环冷却用水系统补充水排水通过厂区化粪池处理后，经市政污水管网排入经开区污水处理厂处理。

3、严格落实废气治理设施。项目废气主要为吹塑废气和破碎废气。因替换而新增的塑料包装容器生产线（SEB）产生的吹塑废气经软帘+集气罩收集后由二级活性炭吸附装置处理，产生的破碎废气经自带的布袋除尘器收集，通过 15m 高排气筒（DA001）排放；新增的吹塑机（BMU100、ASB70DPH）产生的吹塑废气经密闭罩收集由二级活性炭吸附装置处理，产生的破碎废气经自带的布袋除尘器收集，通过 15m 高排气筒（DA002）排放。

4、优先选用低噪声设备，吹塑机、贴标机、电套标机、风机等高噪声设备在厂房内合理布局，并采取隔声、减振等噪声污染防治措施。

5、严格按照有关规定，分类处理、处置固体废物，做到资源化、减量化、无害化。废边角料、不合格品等一般固废暂存在一般固废库后交物资单位回收；废液压油、废液压油桶、废抹布及手套、废清洗剂及防锈剂包装瓶、废活性炭等属于危险废物暂存在危废库，交由有危废处理资质的单位处理。危险废物在厂区内临时贮存应严格执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）的要求，其转运严格执行危险废物转移联单管理等要求。

6、有关本项目的其他环境影响的减缓措施，按环评文件要求认真落实。

三、项目建设须严格执行项目配套的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用的环境保护“三同时”制度，各项环境管理措施应一并落实。项目建成后，必须严格执行排污许可制度，在发生实际排污行为前申领排污许可证，并按照有关规定组织竣工环保验收。

四、项目的环境影响评价文件经批准后，若该项目的性质、规模、地点、生产工艺和环保设施发生重大变动的，建设单位应重新报批该项目的环境影响评价文件。

五、环评执行标准

1、环境质量标准：

地表水派河执行国家《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类标准；环境空气质量执行《环境空气质量标准》（GB3095-2012）及其修改单中的二级标准；声环境执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）3 类标准。

2、污染物排放标准：

废水排放不得超过经开区污水处理厂处理工艺要求的进水浓度限值要求，可吸附有机卤素执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）。

非甲烷总烃、颗粒物排放执行《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 and 表 9 企业边界大气污染物浓度限值，臭气浓度执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 2 中标准限值，厂区内挥发性有机物无组织排放控制按照《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）的特别排放限值规定执行。

营运期噪声排放执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）3 类标准。

一般工业固体废物按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020 修订版）要求管控；危险废物临时贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）的有关规定。

六、验收执行标准

6.1 废气排放执行标准

本项目非甲烷总烃、颗粒物排放执行《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和表 9 企业边界大气污染物浓度限值。臭气浓度执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 1 厂界标准值和表 2 标准限值。

表 6.1-1 废气污染物排放标准

污染物	最高允许排放浓度（mg/m ³ ）	排放高度	无组织排放监控浓度限值（mg/m ³ ）
非甲烷总烃	60	/	4
颗粒物	20	/	1
臭气浓度	2000（无量纲）	15 米	20（无量纲）

厂房外厂区内挥发性有机物无组织排放执行《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。

表 6.1-2 厂区内挥发性有机物无组织排放限值

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
NMHC	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

废水总排放口污染物排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）*和合肥经开区污水处理厂接管标准。具体标准值见下表：

表 6.2-1 废水排放标准限值

类别	pH	COD	BOD ₅	SS	氨氮	可吸附有机卤素
合肥经开区污水处理厂接管标准	6-9	380	180	280	35	—
《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的三级标准	6-9	500	300	400	—	—
《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）水污染排放限值间接排放标准	—	—	—	—	—	5
本项目废水排放执行标准限值	6-9	380	180	280	35	5

*注：中华人民共和国生态环境部于 2024 年 5 月 22 日印发《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）修改单，自 2024 年 7 月 1 日起实施；安徽省生态环境厅于 2024 年 5 月 22 日发布《固定源挥发性有机物综合排放标准》（DB 34/4812-2024），自 2024 年 8 月 1 日起实施（新建企业自本文件实施之日起，现有企业自 2025 年 6 月 1 日起，执行本文件要

求)。建议企业后续管理过程中排放标准按照 2024 年第 17 号生态环境部公告的规定以及《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB 34/4812.6-2024）执行。

6.3 厂界噪声标准

噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）3 类标准。具体标准值见下表：

表 6.3-1 噪声排放标准限值 单位（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）3类标准	65	55

6.4 固废执行标准

一般工业固体废物按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020 修订版）要求管控；危险废物临时贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）的有关规定。

6.5 污染物排放总量控制指标

根据《关于对“阿普拉（合肥）塑料制品有限公司年产 2.2 万吨塑料制品改扩建项目”环境影响报告表的审批意见》（环建审[2024]10004 号），审批文件未对本项目总量指标进行要求。

七、验收监测内容

根据现场踏勘时，对该项目主要污染源污染物排放情况、环境保护设施建设运行情况调查结果及《关于对“阿普拉（合肥）塑料制品有限公司年产 2.2 万吨塑料制品改扩建项目”环境影响报告表的审批意见》（环建审[2024]10004 号）的要求，确定本次验收监测内容。具体监测内容如下：

7.1 废气验收监测内容

7.1.1 有组织废气

1、监测点位

监测点位为：废气治理设施出口。监测点位示意图见图 7.1-1。

2、监测项目

非甲烷总烃、颗粒物、臭气浓度。

3、监测频次

监测 3 次/天，监测 2 天。

表 7.1-1 有组织废气监测情况一览表

点位编号	监测点位	监测项目	监测频次
G1	食品级塑料瓶盖车间废气治理设施出口	非甲烷总烃、颗粒物	3 次/天，2 天
G2	塑料包装容器吹塑车间废气治理设施出口	非甲烷总烃、颗粒物、臭气浓度	3 次/天，2 天

7.1.2 无组织废气

1、监测点位

在厂房外设置一个浓度监控点，厂界上风向处设置一个背景浓度监控点，厂界下风向处设置两个浓度监控点。监测点位示意图见图 7.1-1。

2、监测项目

非甲烷总烃、颗粒物、臭气浓度。

3、监测频次

监测 3 次/天，监测 2 天。

表 7.1-2 无组织废气排放监测情况一览表

监测点位	点位编号	监测项目	监测频次
厂房外监控点	G3	非甲烷总烃	3 次/天，2 天
上风向厂界背景浓度监控点	G4	非甲烷总烃、颗粒物、臭气浓度	3 次/天，2 天
下风向厂界浓度监控点	G5	非甲烷总烃、颗粒物、臭气浓度	3 次/天，2 天
下风向厂界浓度监控点	G6	非甲烷总烃、颗粒物、臭气浓度	3 次/天，2 天

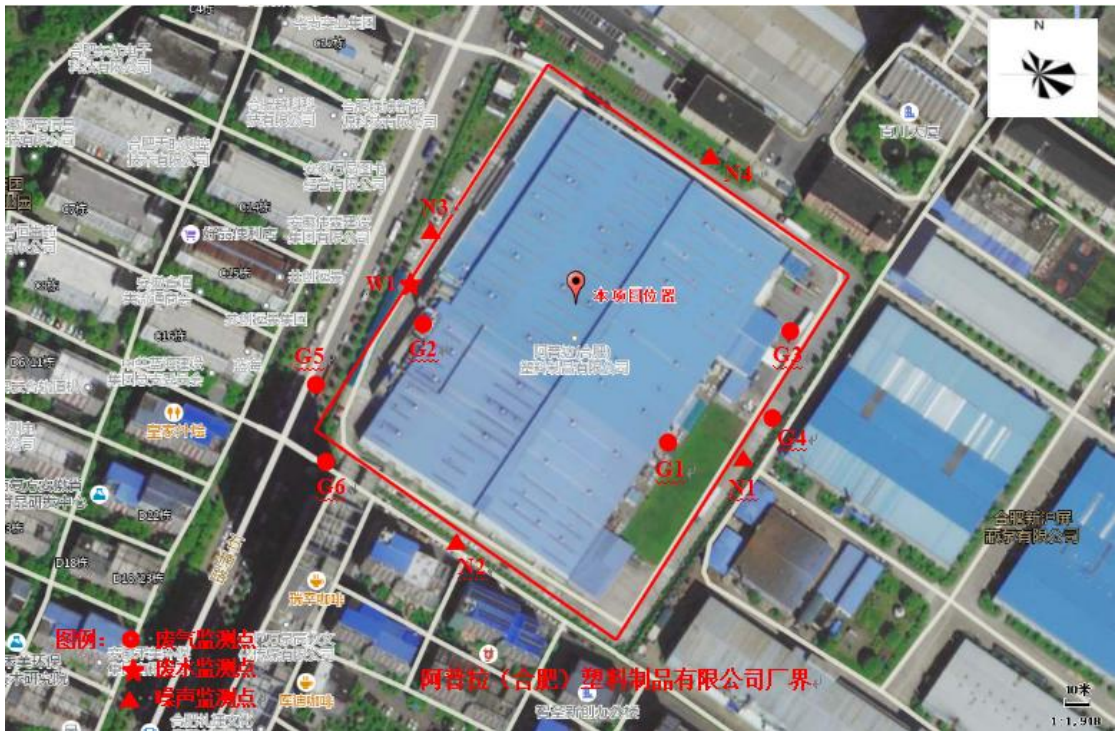


图 7.1-1 监测点位示意图

7.2 废水验收监测内容

1、监测点位

监测点位为：厂区污水总排口。监测点位示意图见图 7.1-1。

2、监测项目

pH、COD、BOD₅、SS、氨氮、可吸附有机卤素。

3、监测频次

监测 3 次/天，监测 2 天。

表 7.2-1 废水监测情况一览表

监测点位	点位编号	监测项目	监测频次
------	------	------	------

厂区污水总排口	W1	pH、COD、BOD ₅ 、SS、氨氮、可吸 附有机卤素	3 次/天，2 天
---------	----	--------------------------------------------	-----------

7.3 噪声验收监测内容

1、监测点位

共布设 4 个监测点位，分别在东、南、西、北厂界外 1 米各布设 1 个监测点；监测点位示意图见图 7.1-1。

2、监测项目

昼间等效 A 声级 Leq（dB）和夜间等效 A 声级 Leq（dB）。

3、监测频次

厂界噪声昼间、夜间各监测 1 次/天，连续监测 2 天。

表 7.3-1 噪声的监测因子及监测频次

类别	监测位置	点位	监测因子	监测频次
噪声	东厂界外 1m	N1	等效 A 声级（Leq）	昼间、夜间各监测 1 次/天，连续监测 2 天
	南厂界外 1m	N2		
	西厂界外 1m	N3		
	北厂界外 1m	N4		

八、验收监测的质量控制和质量保证

8.1 监测分析方法

表 8.1-1 废水检测项目分析方法

样品类别	检测项目	检测方法	主要仪器设备名称、型号/规格	检出限
废水	pH 值	水质 pH 值的测定电极法 HJ 1147-2020	便携式 pH 计 CT-6023	—
	氨氮	水质 氨氮的测定纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	紫外分光光度计 T6 新世纪	0.025mg/L
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定快速消解分光光度法 HJ/T 399-2007		3mg/L
	悬浮物	水质 悬浮物的测定重量法 GB/T 11901-1989	万分之一天平 FA2004	4mg/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	生化培养箱 SPX-350	0.5mg/L
	可吸附有机卤素*	水质 可吸附有机卤素（AOX）的测定 离子色谱法 HJ/T 83-2001	—	1.25μg/L
				3.75μg/L
				2.25μg/L

表 8.1-2 废气检测项目分析方法

样品类别	检测项目	检测方法	主要仪器设备名称、型号/规格	检出限
有组织废气	颗粒物	固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法 GB/T 16157-1996	十万分之一天平 AP225WD	20mg/m ³
	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 HJ 38-2017	气相色谱仪 GC-9790II	0.07mg/m ³
	臭气浓度	环境空气和废气 臭气的测定 三点比较式臭袋法 HJ 1262-2022	—	—
无组织废气	颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 HJ 1263-2022	十万分之一天平 AP225WD	0.007mg/m ³
	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 HJ 604-2017	气相色谱仪 GC-9790II	0.07mg/m ³
	臭气浓度	环境空气和废气 臭气的测定 三点比较式臭袋法 HJ 1262-2022	—	—

表 8.1-3 噪声检测项目分析方法

样品类别	检测项目	检测方法	主要仪器设备名称、型号/规格	检出限
噪声	厂界噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008	多功能声级计 AWA5688	—

8.2 监测机构资质

本项目验收监测工作由安徽品格检测技术有限公司负责。该公司已取得检验检测机构资质认定证书，证书编号为：181212051398。资质证书如下：



8.3 监测仪器

本次验收项目使用实验室分析及现场监测仪器见下表：

表 8.3-1 分析及监测仪器

序号	设备名称	设备型号	仪器编号	检定/校准日期	有效期
1	紫外分光光度计	T6 新世纪	PGJC-IE-004	2024.7.6	2025.7.5
2	气相色谱仪	GC-9790II	PGJC-IE-007	2023.7.12	2025.7.11
3	生化培养箱	SPX-350	PGJC-IE-184	2024.3.14	2025.3.13
4	万分之一天平	FA2004	PGJC-IE-027	2024.7.6	2025.7.5
5	十万分之一天平	AP225WD	PGJC-IE-026	2024.7.6	2025.7.5
6	便携式 pH 计	CT-6023	PGJC-IE-189	2024.1.26	2025.1.25
7	多功能声级计	AWA5688	PGJC-IE-150	2024.4.18	2025.4.17
8	风速仪	AS816	PGJC-IE-179	2024.2.1	2025.1.31
9	空盒气压表	DYM3	PGJC-IE-181	2024.2.1	2025.1.31
10	全自动烟尘（气）测试仪	YQ3000-C	PGJC-IE-108	2024.7.6	2025.7.5
11	恒温恒流大气颗粒物采样器	MH1205 型	PGJC-IE-129	2024.3.23	2025.3.22
12	大气/颗粒物综合采样器	JF-2031	PGJC-IE-198	2024.4.10	2025.4.9
13	恒温恒流/大气颗粒物采样器	MH1205 型	PGJC-IE-206	2024.6.11	2025.6.10

8.4 废气监测质量控制

参加检测的技术人员，均持证上岗。

检测仪器设备经国家计量部门检定合格，并在有效期内使用。

样品的采集、保存、运输、分析等过程均按国家规定的标准、技术规范进行。

现场采样和检测均在生产设备和环保设施正常运行情况下进行。

现场携带全程序空白样、采集平行样，实验室分析采取空白样、明码平行样、质控测试等措施对检测全过程进行质量控制。

现场采样及检测仪器在使用前进行校准，校准结果符合要求。

检测结果和检测报告实行三级审核。

8.5 废水监测质量控制

水样的采集、运输、保存、实验室分析和数据计算的全过程均按国家环保总局颁布的《环境监测质量保证管理规定》、《环境监测技术规范》和中国环境监测总站编写的《环境水质监测质量保证手册》等的要求进行。选择的方法检出限满足要求，采样过程中采集一定比例的平行样。实行从现场采样到数据出报全程序质量控制。废水监测质控结果报告如下：

表 8.5-1 废水监测质控结果报告表

污染物	样品数	平行样		加标样		标样		密码样	
		平行样 (个)	合格率 (%)	加标样 (个)	合格率 (%)	标样 (个)	合格率 (%)	密码样 (个)	合格率 (%)
氨氮	6	1	100	1	100	/	/	2	100
化学需氧量	6	1	100	/	/	1	100	2	100

8.6 噪声监测质量控制

噪声测量仪器为II型分析仪器。测量方法及环境气象条件的的选择按照国家有关技术规范执行。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声源进行校准，测量前后仪器的灵敏度相差不大于0.5dB(A)，若大于0.5dB(A)测试数据无效。噪声现场监测质控结果报告如下：

表 8.6-1 现场监测质控结果报告表

项目	监测时间	仪器	测量前校准值 (dB)	测量后校准值 (dB)	示值偏差 (dB)	标准值 (dB)	是否符合要求
噪声	2024.7.23	多功能声级计	93.7	93.7	0.0	±0.5	是
	2024.7.24		93.7	93.7	0.0	±0.5	是

监测记录、监测结果和监测报告执行三级审核制度。因此，本次验收监测结果准确，具有代表性。

九、验收监测结果

9.1 验收监测期间工况核查

阿普拉（合肥）塑料制品有限公司年产 2.2 万吨塑料制品改扩建项目竣工环境保护验收监测工作于 2024 年 7 月 23 日~7 月 24 日进行。根据有关规定，为保证监测结果能正确反映企业正常营运时污染物实际排放状况，监测期间企业处于正常生产工况，符合验收监测条件。

表 9.1-1 企业验收监测期间生产负荷

设计生产规模	实际生产规模	
产品名称及设计生产规模	2024年7月23日	2024年7月24日
新增年产4000吨塑料制品	企业处于正常营运工况	企业处于正常营运工况
生产负荷	满足验收监测条件	满足验收监测条件

9.2 废气监测结果

9.2.1 有组织废气监测结果

1、有组织废气排放参数

本项目有组织废气排放参数如下：

表 9.2-1 有组织废气排放参数一览表

检测点位	食品级塑料瓶盖车间二级活性炭吸附装置出口					
截面积（m ² ）	0.1963					
检测日期	2024.7.23			2024.7.24		
检测频次	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
大气压（kPa）	99.6	99.6	99.6	99.5	99.5	99.5
烟温（℃）	32	32	32	32	32	32
含湿量（%）	2.3	2.3	2.4	2.3	2.4	2.3
流速（m/s）	4.4	4.3	4.3	4.1	4.3	4.4
标干流量（Nm ³ /h）	2670	2585	2583	2497	2582	2669
检测点位	塑料包装容器吹塑车间二级活性炭吸附装置出口					

截面积（m ² ）	0.9503					
检测日期	2024.7.23			2024.7.24		
检测频次	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
大气压（kPa）	99.6	99.6	99.6	99.7	99.6	99.6
烟温（℃）	46	46	46	42	42	42
含湿量（%）	2.4	2.3	2.4	2.5	2.4	2.4
流速（m/s）	7.1	7.0	7.0	7.2	7.2	7.3
标干流量（Nm ³ /h）	19971	19739	19722	20588	20360	20848

2、有组织废气监测结果

本项目废气治理设施出口处废气污染物监测结果如下：

表 9.2-2 废气治理设施出口处废气污染物监测结果一览表

检测点位	排气筒高度（m）	采样日期	检测项目	采样频次	样品编号	排放浓度（mg/m ³ ）
食品级塑料瓶盖车间二级活性炭吸附装置出口	15	2024.7.23	颗粒物	第一次	FQ-1-1-1	<20
				第二次	FQ-1-1-2	<20
				第三次	FQ-1-1-3	<20
			非甲烷总烃	第一次	FQ-1-1-1	3.89
				第二次	FQ-1-1-2	4.27
				第三次	FQ-1-1-3	4.55
		2024.7.24	颗粒物	第一次	FQ-2-1-1	<20
				第二次	FQ-2-1-2	<20
				第三次	FQ-2-1-3	<20
			非甲烷总烃	第一次	FQ-2-1-1	2.24
				第二次	FQ-2-1-2	2.73
				第三次	FQ-2-1-3	2.34

检测点位	排气筒高度 (m)	采样日期	检测项目	采样频次	样品编号	排放浓度 (mg/m ³)
塑料包装容器吹塑车间二级活性炭吸附装置出口	15	2024.7.23	颗粒物	第一次	FQ-1-2-1	<20
				第二次	FQ-1-2-2	<20
				第三次	FQ-1-2-3	<20
			非甲烷总烃	第一次	FQ-1-2-1	3.99
				第二次	FQ-1-2-2	3.73
				第三次	FQ-1-2-3	3.60
			臭气浓度（无量纲）	第一次	FQ-1-2-1	635
				第二次	FQ-1-2-2	733
				第三次	FQ-1-2-3	476
		2024.7.24	颗粒物	第一次	FQ-2-2-1	<20
				第二次	FQ-2-2-2	<20
				第三次	FQ-2-2-3	<20
			非甲烷总烃	第一次	FQ-2-2-1	4.92
				第二次	FQ-2-2-2	5.27
				第三次	FQ-2-2-3	4.09
			臭气浓度（无量纲）	第一次	FQ-2-2-1	977
				第二次	FQ-2-2-2	1128
				第三次	FQ-2-2-3	846

根据验收监测结果：验收监测期间，食品级塑料瓶盖车间废气治理设施出口处，颗粒物的排放浓度均小于 20 mg/m³，非甲烷总烃的最大排放浓度为 4.55 mg/m³；塑料包装容器吹塑车间废气治理设施出口处，颗粒物的排放浓度均小于 20 mg/m³，非甲烷总烃的最大排放浓度为 5.27 mg/m³，臭气浓度的最大排放浓度为 1128（无量纲）。各项废气污染物的排放均能够满足《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和《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 2 标准限值要求。

9.2.2 无组织废气监测结果

1、无组织废气排放参数

验收监测期间，本项目无组织废气气象参数如下：

表 9.2-3 无组织废气气象参数表

日期	时间	气温 (°C)	气压 (kPa)	风速 (m/s)	风向	天气状况
2024.7.23	11:10-12:10	36.7	100.0	3.5	南风	晴
	12:35-13:35	37.6	99.9	3.0	南风	晴
	14:00-15:00	38.7	99.9	2.9	南风	晴
2024.7.24	8:30-9:30	33.5	100.3	2.6	南风	晴
	10:55-11:55	34.6	100.3	2.5	南风	晴
	13:10-14:10	36.7	100.2	2.3	南风	晴

2、无组织废气监测结果

本项目无组织废气监测结果如下：

表 9.2-4 厂界处无组织废气监测结果

采样时间	检测点位	采样频次	样品编号	颗粒物 (mg/m ³)	臭气浓度 (无量纲)	非甲烷总 烃(mg/m ³)
2024.7.23	上风向 G1	第一次	KQ-1-1-1	0.209	<10	1.10
		第二次	KQ-1-1-2	0.196	<10	1.22
		第三次	KQ-1-1-3	0.203	<10	0.96
	下风向 G2	第一次	KQ-1-2-1	0.234	<10	1.27
		第二次	KQ-1-2-2	0.248	<10	1.50
		第三次	KQ-1-2-3	0.251	<10	1.62
	下风向 G3	第一次	KQ-1-3-1	0.260	<10	1.45
		第二次	KQ-1-3-2	0.267	<10	1.67
		第三次	KQ-1-3-3	0.247	<10	1.40
2024.7.24	上风向 G1	第一次	KQ-2-1-1	0.219	<10	0.96
		第二次	KQ-2-1-2	0.228	<10	0.98

	下风向 G2	第三次	KQ-2-1-3	0.239	<10	0.80
		第一次	KQ-2-2-1	0.263	<10	1.20
		第二次	KQ-2-2-2	0.273	<10	1.32
	下风向 G3	第三次	KQ-2-2-3	0.268	<10	1.22
		第一次	KQ-2-3-1	0.266	<10	1.13
		第二次	KQ-2-3-2	0.243	<10	1.03
		第三次	KQ-2-3-3	0.256	<10	1.11

表 9.2-5 厂区内挥发性有机物无组织废气监测结果

采样时间	检测点位	采样频次	样品编号	非甲烷总烃 (mg/m ³)
2024.7.23	厂房下风向窗口处 G4	第一次	KQ-1-4-1	2.66
		第二次	KQ-1-4-2	2.20
		第三次	KQ-1-4-3	2.35
2024.7.24	厂房下风向窗口处 G4	第一次	KQ-2-4-1	1.41
		第二次	KQ-2-4-2	1.52
		第三次	KQ-2-4-3	1.38

根据验收监测结果：验收监测期间，厂界处无组织排放的颗粒物监测浓度最大值为 0.273 mg/m³，臭气浓度均小于 10（无量纲），非甲烷总烃监测浓度最大值为 1.67 mg/m³，均能满足《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 and 《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 1 厂界标准值要求。

厂区下风向处无组织排放的非甲烷总烃监测浓度最大值为 2.66 mg/m³，能够满足《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。

9.3 噪声监测结果

本项目噪声监测结果如下：

表 9.3-1 厂界噪声监测结果

检测日期	检测点位	检测结果 dB（A）	
		昼间 Leq	夜间 Leq

2024.7.23	N1 厂界东	62	53
	N2 厂界南	53	51
	N3 厂界西	62	52
	N4 厂界北	53	50
2024.7.24	N1 厂界东	62	53
	N2 厂界南	57	52
	N3 厂界西	60	52
	N4 厂界北	54	48

根据验收监测结果：验收监测期间，厂界昼间、夜间噪声值均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准。

9.4 废水监测结果

本项目厂区污水总排口处的废水污染物监测结果如下。

表 9.4-1 厂区污水总排口处废水污染物监测结果

检测点位	厂区污水总排口					
采样日期	2024.7.23			2024.7.24		
采样频次	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
样品编号	FS-1-1-1	FS-1-1-2	FS-1-1-3	FS-2-1-1	FS-2-1-2	FS-2-1-3
样品性状	微黄、微浑	微黄、微浑	微黄、微浑	微黄、微浑	微黄、微浑	微黄、微浑
pH 值	7.8 (29.3℃)	7.6 (30.4℃)	8.0 (30.1℃)	7.9 (28.7℃)	7.8 (29.1℃)	7.8 (29.9℃)
氨氮 (mg/L)	30.0	28.1	33.3	16.9	20.8	17.5
悬浮物 (mg/L)	25	21	30	28	33	24
化学需氧量 (mg/L)	93	119	106	234	264	246
五日生化 需氧量 (mg/L)	38.9	52.2	44.4	84.8	101	99.0
可吸附有 机卤素(以 氯计)* (mg/L)	1.20	1.09	1.14	1.03	1.01	1.20

根据验收监测结果：验收监测期间，厂区废水总排口处的 pH 值均在 6~9 之间，COD 日均浓度分别为 106 mg/L、248 mg/L，BOD₅ 日均浓度分别为 45.2 mg/L、94.9 mg/L，氨氮日均浓度分别为 30.5 mg/L、18.4 mg/L，SS 日均浓度分别为 25.3mg/L、28.3 mg/L，可吸附有机卤素的日均浓度分别为 1.1 mg/L、1.08 mg/L。污水总排口处污染物浓度均能满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）和合肥经开区污水处理厂接管标准要求。

十、环境管理检查

10.1 环保审批手续及“三同时”执行情况

公司在项目建设中履行了有关报批手续，执行了国家环境保护管理的有关规定，环评报告表及审批意见中要求建设的污染防治设施得到落实。工程保证了在建成投运时，环保治理设施也同时投入运行。

10.2 公司环境管理机构

公司设置安环部为本公司专门的环境管理机构，由专职人员负责环保管理相关工作，负责本公司环境保护工作方面的管理和监测任务，改善公司环境状况，减少公司对周围环境污染，并协助公司与政府环保部门的工作。

10.3 环评批复执行情况

阿普拉（合肥）塑料制品有限公司年产 2.2 万吨塑料制品改扩建项目环评报告表及审批意见的落实情况详见下表。

表 10.3-1 环评审批意见落实情况

序号	环评审批意见要求	落实情况
1	落实水环境保护措施，项目排水实行雨、污分流。循环冷却用水系统补充水排水通过厂区化粪池处理后，经市政污水管网排入经开区污水处理厂处理。	已落实。 已落实排水实行雨、污分流。根据本次验收监测结果，污水总排口处各项废水污染物浓度均满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）和合肥经开区污水处理厂接管标准。
2	严格落实废气治理设施。项目废气主要为吹塑废气和破碎废气。因替换而新增的塑料包装容器生产线（SEB）产生的吹塑废气经软帘+集气罩收集后由二级活性炭吸附装置处理，产生的破碎废气经自带的布袋除尘器收集，通过 15m 高排气筒（DA001）排放；新增的吹塑机（BMU100、ASB70DPH）产生的吹塑废气经密闭罩收集由二级活性炭吸附装置处理，产生的破碎废气经自带的布袋除尘器收集，通过 15m 高排气筒（DA002）排放。	已落实。 新增的 SEB 吹塑机产生的吹塑废气经软帘+集气罩收集后由二级活性炭吸附装置处理，产生的破碎废气经自带的旋风除尘器+过滤器收集，通过 15m 高排气筒（DA001）排放；新增的吹塑机（BMU100、ASB70DPH）产生的吹塑废气经密闭罩收集由二级活性炭吸附装置处理，产生的破碎废气经自带的旋风除尘器+过滤器收集，通过 15m 高排气筒（DA002）排放。根据本次验收监测结果，DA001、DA002 排气筒出口处废气污染物的排放浓度均满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）、《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中相关限值要求，均为达标排放。其中《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5：单位产品非甲烷总烃排放量要求为 0.3 kg/t 产品，本次改扩建完成后，本项目可达年产 2.2 万吨塑料制品，非甲烷总烃总排放量为 0.684 t/a，故本项目单位产品非甲烷总烃排放量为 0.031 kg/t 产品，符合要求。厂界处无组织排放的废气污染物浓度均满足《合

		成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）、《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中相关限值要求。厂区内挥发性有机物无组织排放浓度满足《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。
3	优先选用低噪声设备，吹塑机、贴标机、电套标机、风机等高噪声设备在厂房内合理布局，并采取隔声、减振等噪声污染防治措施。	已落实。 根据本次验收监测结果，项目在采取减振、隔声等措施后，本项目昼间、夜间厂界噪声均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准。
4	严格按照有关规定，分类处理、处置固体废物，做到资源化、减量化、无害化。废边角料、不合格品等一般固废暂存在一般固废库后交物资单位回收；废液压油、废液压油桶、废抹布及手套、废清洗剂及防锈剂包装瓶、废活性炭等属于危险废物暂存在危废库，交由有危废处理资质的单位处理。危险废物在厂区内临时贮存应严格执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）的要求，其转运严格执行危险废物转移联单管理等要求。	已落实。 本项目产生的一般固废暂存于厂区现有一废料库后交物资单位回收；危险废物暂存于厂区现有危废库，建设单位已与合肥远大燃料油有限公司、安徽浩悦生态科技有限责任公司签订危废处置协议，废液压油委托合肥远大燃料油有限公司外运处置，废液压油桶、废清洗剂及防锈剂包装瓶、废活性炭委托安徽浩悦生态科技有限责任公司外运处置。废抹布及手套未分类收集，根据《国家危险废物名录》（2021 年版）中危险废物豁免管理清单，其全过程不按危险废物管理，由环卫部门负责清运处置。
5	项目建设须严格执行项目配套的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用的环境保护“三同时”制度，各项环境管理措施应一并落实。项目建成后，必须严格执行排污许可制度，在发生实际排污行为前申领排污许可证，并按照有关规定组织竣工环保验收。	已落实。 ①项目配套的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用，严格执行并落实了环境保护“三同时”制度。②建设单位已于 2024 年 06 月 26 日取得企业排污许可证，排污许可证证书编号为：91340100672606865A001U，有效期限：自 2023 年 05 月 29 日至 2028 年 05 月 28 日止，严格执行并落实了排污许可制度。

十一、验收监测结论和建议

11.1 验收监测结论

阿普拉（合肥）塑料制品有限公司年产 2.2 万吨塑料制品改扩建项目已建设完成。验收监测期间，阿普拉（合肥）塑料制品有限公司对企业的生产负荷进行现场核查，核查结果满足环保验收监测对营运工况的要求，企业各项污染治理设施运行正常，工况基本稳定。阿普拉（合肥）塑料制品有限公司通过该项目废气监测、废水监测、厂界噪声监测和环境管理检查得出结论如下：

11.1.1 污染物排放监测结果

1、废气排放监测结论

验收监测期间，废气治理设施出口处非甲烷总烃、颗粒物的排放浓度均满足《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要求，臭气浓度满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 2 标准限值要求。

厂界处无组织排放的非甲烷总烃、颗粒物的排放浓度均能满足《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要求，臭气浓度满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 1 厂界标准值要求。厂房外厂区内处无组织排放的非甲烷总烃浓度能够满足《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。

2、噪声监测结论

验收监测期间，厂界噪声值满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准。

3、废水排放监测结论

验收监测期间，本项目废水总排口处的 COD、BOD₅、氨氮、SS、可吸附有机卤素的日均浓度均能满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）和合肥经开区污水处理厂接管标准。

4、固体废物

不合格品、废边角料存放于综合厂房东侧废料库，集中收集，定期交物资单位回收。危险废物暂存于综合厂房东侧危废库，建筑面积约为 12m²，建设单位

已与合肥远大燃料油有限公司、安徽浩悦生态科技有限责任公司签订危废处置协议，废液压油委托合肥远大燃料油有限公司外运处置，废液压油桶、废清洗剂及防锈剂包装瓶、废活性炭委托安徽浩悦生态科技有限责任公司外运处置。废抹布及手套未分类收集，根据《国家危险废物名录》（2021 年版）中危险废物豁免管理清单，其全过程不按危险废物管理，由环卫部门负责清运处置。

11.1.2 验收结论

阿普拉（合肥）塑料制品有限公司年产 2.2 万吨塑料制品改扩建项目环境保护审查、审批手续完备，目前已经完成生产线及设备的改造建设和现有工程废气治理设施的“以新带老”改造工程。项目建设过程中总体按照环评及批复的要求落实了污染防治措施，主要污染物达标排放，符合验收条件。该项目竣工环境保护验收合格。

11.2 要求

加强日常生产和环保管理，保障污染防治措施正常运行。

十二、建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表

填表单位（盖章）：阿普拉（合肥）塑料制品有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称		年产 2.2 万吨塑料制品改扩建项目				建设地点		安徽省合肥市高新区柏堰科技园石楠路 16 号							
	行业类别		C2926 塑料包装箱及容器制造				建设性质		改扩建							
	设计生产能力		新增年产 4000 吨塑料制品				实际生产能力		新增年产 4000 吨塑料制品			环评单位		安徽华境资环科技有限公司		
	环评审批机关		合肥市生态环境局				审批文号		环建审[2024]10004 号			环评文件类型		环境影响报告表		
	开工日期		2024 年 4 月				竣工日期		2024 年 6 月			排污许可证申领时间		2023 年 04 月 28 日		
	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		91340100672606865A001U		
	验收单位		阿普拉（合肥）塑料制品有限公司				环保设施监测单位		安徽品格检测技术有限公司			验收监测时工况		正常运行工况		
	投资总概算（万元）		400				环保投资总概算（万元）		25			所占比例（%）		6.25%		
	实际总投资（万元）		400				实际环保投资（万元）		30			所占比例（%）		7.5%		
	废水治理（万元）		0	废气治理（万元）		29	噪声治理（万元）		0.5	固体废物治理（万元）		0.5	绿化及生态（万元）		/	其它（万元）
新增废水处理设施能力			—			新增废气处理设施能力（Nm³/h）			—			年平均工作日（h/a）		7200		
运营单位		阿普拉（合肥）塑料制品有限公司				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）			91340100672606865A			验收时间		2024.7.23-2024.7.24		
污染物排放达标与总控制（工业建设项目详填）	污染物		原有排放量（1）	本期工程实际排放浓度（2）	本期工程允许排放浓度（3）	本期工程产生量（4）	本期工程自身削减量（5）	本期工程实际排放量（6）	本期工程核定排放总量（7）	本期工程“以新带老”削减量（8）	全厂实际排放量（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		--	--	--	0.003	0	0.003	--	0	0.003	--	--	+0.003		
	化学需氧量		--	177	350	0.0053	0	0.0053	--	0	0.0053	--	--	+0.0053		
	氨氮		--	24.4	35	0.0007	0	0.0007	--	0	0.0007	--	--	+0.0007		
	石油类		--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--		
	废气		--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--		
	二氧化硫		--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--		
	烟尘		--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--		
	工业粉尘		--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--		
	氮氧化物		--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--		
	工业固体废物		--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--		
	与项目有关的其他特征污染物	非甲烷总烃	--	3.8	60	--	--	0.684	--	--	--	0.684	--	--	+0.684	
颗粒物		--	<20	20	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--		

注：1、排放增减量：（+）表示增加，（-）表示减少； 2、(12)=(6)-(8)-(11)，（9）=(4)-(5)-(8)-(11)+（1）； 3、计量单位：废水排放量——万吨/年；废气排放量——万标立方米/年；工业固体废物排放量——万吨/年；水污染物排放浓度——毫克/升；大气污染物排放浓度——毫克/立方米；水污染物排放量——吨/年；大气污染物排放量——吨/年。