

广汉市金星彩印包装有限公司“食品包装生产线及废气治污设施技术改造项目 (一期)”竣工环境保护验收意见

2020年6月4日，广汉市金星彩印包装有限公司组织召开广汉市金星彩印包装有限公司“食品包装生产线及废气治污设施技术改造项目(一期)”竣工环境保护验收会。验收组由业主单位广汉市金星彩印包装有限公司、验收监测单位四川同佳检测有限责任公司及特邀专家组成。验收组现场查阅并核对了项目建设运营期环保措施落实情况。经认真讨论，形成如下验收意见：

一、工程建设基本情况

(一) 建设地点、规模、主要建设内容

广汉市金星彩印包装有限公司(简称：金星彩印公司)，创立于1992年，厂址位于广汉市小汉镇严石村七社，是一家专门从事塑料软包装彩印业务，印刷食品类、日用化工类塑料复合包装袋及塑料复合包装膜的专业化公司，2012年，随着公司的规模不断扩大和市场需求的不断增加，广汉金星彩印公司在原厂址旁新征用地10792.4 m² (16.19 亩)，投资4000万元建设了“食品包装袋生产线技术改造项目”(“食品包装袋生产线技术改造项目”建成后，全厂占地118774.5 m² (28.16 亩)，随着市场需求的增加，在严峻的环保治理形式下，企业对环保问题的愈发重视。采用环保油墨(醇水油墨)后，由于溶剂的挥发速度降低，印刷后的油墨的干燥速度降低，为保障印刷质量，印刷速度将降低11%~11.5%。为适应环保对印刷行业的要求和市场发展的需要，2018年广汉金星彩印公司提出了“食品包装袋生产线及废气治污设施技术改造项目”(简称：本项目或项目)。项目计划投资1500万元，不征地，不建设厂房，在现厂区内的生产车间内建设。项目主要包含：“环保工程、生产线改造(包括：启动已建原备用的1条9色印刷生产线)、辅助设施改造，联合厂房封闭隔断改造”四部分。

(二) 建设过程及环保审批情况

项目经广汉市经济和信息化局批准备案，备案号为：川投资备【2018-510681-23-03-280405】JXQB-0349号进行了备案。根据《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国环境影响评价法》以及国务院令第682号《建设项目环境保护管理条例》的相关内容，本项目应进行环境影响评价。为此，2019年1月由四川嘉盛裕环保工程有限公司编制完成了《食品包装生产线及废气治污

设施技术改造项目》环境影响报告表。2019年3月25日德阳市广汉生态环境局以广环审批[2019]29号文通过环评审查。

项目于2019年1月开始建设，2019年5月投入运营。目前该项目主体设施和与之配套的环境保护设施运行正常，生产工况满足验收监测要求，基本符合验收监测条件。但企业凹版印刷机、复合机、制袋机等设备暂未按环评预计全部安装到位，固本次验收为一期验收，待所有设备安装齐全后再对本项目进行二期验收。

本次验收设备清单对照表见下。

序号	设备名称	规格型号	数量		
			技改前	环评预计 技改后	实际建成
1	凹版印刷机	9色凹版印刷机	5	6	5
2	高速品检机	幅宽：1250	1	4	3
3	分切机	KFQ-1600	0	1	1
		GSFQ-1300	4	4	4
4	螺杆空压机	SAL37-8、S37-VV-D	2	4	3
5	干式复合机	GF-1050	4	4	3
6	无溶剂复合机	SSL1000A	0	4	3
7	定点涂布机	HTYJG-1050	0	1	1
8	溶剂回收机	JT-100	1	2	2
9	燃煤锅炉	4t/h	1	0	0
10	蓄热式高温氧化炉（RTO）	40000m ³ /h 废气处理系统（旋转式蓄热氧化系统）	0	1	1
11	制袋机	/	8	32	25
12	实验用打样机	1000×300	0	1	1
13	活性炭处理装置	印刷、复合有机废气处理	1	1	1
		洗版、溶剂回收有机废气处理	1	1	

（三）投资情况

项目实际总投资 1500 万元，其中环保投资 510.5 万元，占项目总投资的 34.0%。

（四）验收范围

本次环境保护验收的范围为：

主体工程：生产车间。

辅助工程：办公生活设施、仓储等

环保工程：废气处理装置、噪声治理装置、废水处理设施、危废暂存间等。

本次验收监测内容：

- (1) 废气监测； (2) 厂界噪声监测； (3) 废水监测；
- (4) 固体废弃物处置检查； (5) 环境管理检查。

二、工程变动情况

本项目建设地址、生产工艺、环境保护措施、规模均与环评内容相符，项目无重大变动。

三、环境保护设施建设情况

(一) 废水

项目运营期不产生生产废水，废水主要为员工办公生活产生的生活污水和食堂废水。食堂废水经隔油池处理后同生活污水一并排入二级生化污水处理站（1座，30m³/d）处理，处理达标后排厂区东侧沟渠，最终汇入白玉河。

(二) 废气

①食堂油烟

项目设置一处员工食堂，产生的油烟经油烟净化器处理后引至屋顶排放。

②有机废气

项目在印刷、复合工序和洗版工序会产生有机废气，项目对印刷间进行密封，采用风机负压抽风，产生的有机废气经集气装置收集至蓄热式高温氧化炉(RTO)废气处理装置处理，复合工序和洗版工序有机废气采用集气罩收集至蓄热式高温氧化炉(RTO)废气处理装置处理，处理后的废气经15m排气筒排放。

③RTO装置燃烧废气

本项目蓄热式高温氧化炉(RTO)废气处理装置，正常运行时不使用助燃燃料，助燃剂为市政天然气，天然气燃烧废气和有机废气燃烧废气一起经15m排气筒排放。

④无组织废气

项目联合厂房采用全封闭设计，在车间下方的外墙，设置正压送风系统，在车间屋顶设置排气口，车间内废气收集系统未收集的有机废气，通过车间换气系统，由车间屋顶的换气孔排放。

(三) 噪声

本项目噪声源主要来自印刷机、复合机、空压机等设备噪声，噪声源强一般在70~100dB(A)之间。通过采取选择低噪声设备、基础减振、厂房隔声降低

噪声影响。

（四）固体废物

一般固废：

项目产生的一般固体废物有：废印刷薄膜、切边，废印刷版辊，废包装材料（不含有毒有害物质），生活垃圾，食堂泔水，食堂隔油池废油脂，污泥。废印刷薄膜、切边，废印刷版辊，废包装材料（不含有毒有害物质）交由废品回收站处理，生活垃圾，食堂泔水，食堂隔油池废油脂，污泥交由环卫部门统一处理。

危险废物：

项目产生的危险废物有：沾有洗版溶剂的棉纱、抹布和手套，洗版废液回收残渣，废活性炭，含油废劳保用品，油墨、溶剂、覆膜包装PE内胆，复合机废胶。项目危废应分类收集，装在可密封的塑料桶内收集；液体危废可放置在带有金属边缘的防渗托盘内；上述废物定期交由有资质单位/公司进行处置。

四、验收监测结果

1.废水

项目生活污水总排扣监测结果为 pH 为 7.49-7.52，氨氮最大排放浓度为 2.37mg/L，化学需氧量最大排放浓度为 30mg/L，五日生化需氧量最大排放浓度为 4.5mg/L，悬浮物最大排放浓度为 11mg/L，动植物油最大排放浓度为 0.34mg/L，各监测指标均满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 1 中一级标准限值要求。

2.废气

项目无组织废气监测结果苯未检出，甲苯最大浓度值为 0.0191mg/m³，二甲苯最大浓度值为 0.0239mg/m³，有机废气 VOCs 最大排放浓度为 1.60mg/m³，均满足《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/2377-2017）表 5 中排放限值。

RTO 装置有组织废气中颗粒物最大排放浓度为 35.3mg/m³，二氧化硫未检出，氮氧化物排放浓度为 6mg/m³，均《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 排放限值；有机废气 VOCs 最大排放浓度为 7.34mg/m³，苯最大排放浓度为 0.198mg/m³，甲苯最大排放浓度为 2.28mg/m³，二甲苯最大排放浓度为 4.73mg/m³，均满足《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/2377-2017）表

3 中排放限值。备用活性炭装置有组织废气中，有机废气 VOCs 最大排放浓度为 13.3mg/m³，苯最大排放浓度为 0.116mg/m³，甲苯最大排放浓度为 4.87mg/m³，二甲苯最大排放浓度为 12.4mg/m³，均满足《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/2377-2017）表 3 中排放限值。

3.厂界噪声

项目生产设备均布置在厂房内，经距离衰减、减震后厂界噪声昼间最大值为 58.3dB(A)，夜间最大噪声值为 44.6dB(A)满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类标准限值的要求(昼间 60dB(A)、夜间 50dB(A))。

4.固体废物

一般固废：

项目产生的一般固体废物有：废印刷薄膜、切边，废印刷版辊，废包装材料（不含有毒有害物质），生活垃圾，食堂泔水，食堂隔油池废油脂，污泥。废印刷薄膜、切边，废印刷版辊，废包装材料（不含有毒有害物质）交由废品回收站处理，生活垃圾，食堂泔水，食堂隔油池废油脂，污泥交由环卫部门统一处理。

危险废物：

项目产生的危险废物有：沾有洗版溶剂的棉纱、抹布和手套，洗版废液回收残渣，废活性炭，含油废劳保用品，油墨、溶剂、覆膜包装 PE 内胆，复合机废胶。项目危废应分类收集，装在可密封的塑料桶内收集；液体危废可放置在带有金属边缘的防渗托盘内；上述废物定期交由四川省中明环境治理有限公司进行处置。

综上，项目产生的固体废物均得到妥善处置，不会对环境造成二次污染。

5.污染物排放总量

项目食堂废水经隔油池处理后同生活污水一并排入二级生化污水处理站（1 座，30m³/d）处理，处理达标后排厂区东侧沟渠，最终汇入白玉河，本次验收监测期间 COD 排放浓度最大值为 30mg/L，NH₃-N 最大排放浓度为 2.37mg/L，则 COD 及 NH₃-N 总量控制指标核算为 COD：0.27t/a，NH₃-N：0.0213t/a。本次验收监测期间，项目 RTO 装置中二氧化硫未检出，其总量指标参照环评核算，SO₂：0.355t/a；RTO 装置中，氮氧化物排放速率为 0.092kg/h，有机废气 VOCs 最大排放浓度为 0.105kg/h，则根据核算，NO_x：0.662t/a，VOCs：0.756t/a。

五、文档和环保机构情况

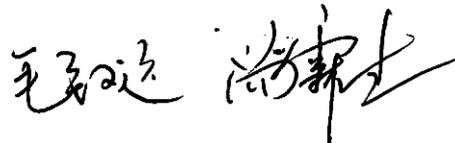
广汉市金星彩印包装有限公司环境保护管理制度较健全，具有环保工作人员，环保资料基本齐全。

六、验收结论

综上所述，验收组认为广汉市金星彩印包装有限公司食品包装生产线及废气治污设施技术改造环保审查、审批手续完备，验收资料齐全，符合建设项目竣工环境保护验收条件，建议通过验收。

七、建议及要求

- 1、加强站内管理，确保污染物稳定达标；
- 2、加强对危险废物的管理，做好台账。

验收组成员：

2020年6月4日