


**淄博洁林塑料制管有限公司 70 万只/年复合式中型散装容器
(IBC) 技改项目竣工环境保护验收意见**

2020 年 01 月 15 日，淄博洁林塑料制管有限公司根据 70 万只/年复合式中型散装容器（IBC）技改项目竣工环境保护验收监测报告并对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，严格依照国家有关法律法规、《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》、本项目环境影响登记表和审批部门审批意见（临环审字[2019]106 号）等要求对本项目进行验收，提出验收意见如下：

一、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

项目建设地点为淄博市临淄区齐鲁化学工业园清田路 6 号淄博洁林塑料制管有限公司现有厂区内，总占地面积 20500m²，建设性质为技改，建设内容为依托公司原有项目 C 生产车间 13600m²、D 生产车间 6900m²，新增吹塑机 1 台、液压机 15 台、单弯机 2 台、横梁焊接机 1 台、弧形钢脚焊接机 1 台、破碎机 2 台、冷冻机组 3 套、双层保护笼焊机 2 台、开式可倾压力机 3 台、上料架 7 台、剪板机 2 台、开平机 3 台、剪切机 5 台、冲床 3 台、机械手 15 台、贴标机 1 台、升降台 3 台、金属圆锯 1 台、钻铣床 1 台、电焊机 3 台、砂轮机 1 台、磨齿机 1 台、冷弯型钢生产线 1 套、竖筋自动生产线 2 套、横筋生产线 3 套、钢脚成型机 2 台，新增 1 条吹塑生产线，技改项目完成后形成了 70 万只/年复合式中型散装容器（IBC）的生产规模；环保工程包括：4 套布袋除尘器设备、1 套“光氧除烟除味+活性炭吸附”装置、危险废物暂存间（依托原有）、一般固废暂存场所（依托原有）、化粪池、隔音降噪设施等；公用工程包括给排水系统、供电系统等均依托原有项目；生产工艺过程为：以聚乙烯颗粒、镀锌钢带为原料，聚乙烯颗粒经螺旋挤料、合模、吹塑冷却、开模、加装阀门、修边等工序制得塑料中空容器，下脚料经破碎后回用于生产原料，镀锌钢带经切割、压制、焊接、打磨、组装等工序制得中空容器托架，中空容器安装在托架上即可得到产品。

（二）建设过程及环保审批情况

项目环境影响报告表于 2019 年 6 月由湖北黄环环保科技有限公司编写，并于 2019 年 07 月 23 日取得淄博市生态环境局临淄分局审批意见（临环审字【2019】

106号)。项目于2019年08月开工建设，2019年12月建成，环保设施同时竣工，项目建设以来无环境举报、投诉和处罚。

(三) 投资情况

项目实际总投资500万元，其中环保投资6万元，占总投资的1.2%。

(四) 验收范围

本次验收范围为淄博洁林塑料制管有限公司70万只/年复合式中型散装容器(IBC)技改项目内容。

二、工程变动情况

项目工程现状与环境影响报告表内容基本一致。

三、环境保护设施建设情况

(一) 废水

项目冷却水循环使用，不排放；生活污水经化粪池处理后排入市政管网，最终进入齐城污水处理厂处理。项目无废水处理设施。

(二) 废气

项目有组织废气主要为挤出、吹塑产生的有机废气(主要污染物为非甲烷总烃)，切割、焊接工序产生的焊接烟尘和破碎产生的粉尘。挤出、吹塑产生的有机废气经集气罩收集后，通过管道引入1台“离子光氧除烟除味+活性炭吸附”装置处理后，由1根15m高排气筒(H12)排放；切割、焊接烟尘分别经3台脉冲布袋除尘器设备处理后通过3根15m高排气筒(H9、H10、H11)排放；破碎产生的粉尘经1台脉冲布袋除尘器处理后汇入H12排气筒。未收集的废气无组织排放。

验收期间废气处理设施已建成并正常运行。

(三) 噪声

项目主要噪声为吹塑机、液压机等机械噪声。采取的降噪措施为选用低噪音设备、设备减震、车间封闭等。

(四) 固体废物

固体废物主要有：职工生活垃圾、一般包装废物，塑料边角料、金属边角料、废机油、废液压油、废乳化液、废灯管、废包装桶、废活性炭。生活垃圾经集中收集后由环卫部门定期清理；一般包装废物集中收集后外卖；塑料边角料经破碎后回用于生产；金属边角料集中收集后外售；废机油、废液压油、废

乳化液、废包装桶、废灯管、废活性炭等危险废物委托德州正朔环保有限公司处理。

（五）其他环境保护设施

项目无其他环保设施

四、环境保护设施调试效果

（一）污染物达标排放情况

2019年12月23日-12月24日由齐鲁质量鉴定有限公司对该项目进行了验收检测。

1、废水

检测报告结果表明，检测期间项目生活废水总排口COD最大排放浓度为162mg/L、氨氮最大排放浓度为24.2mg/L、SS最大排放浓度为58mg/L、pH在7.43~7.68之间，满足《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表1中B级标准要求。

2、废气

检测报告结果表明，检测期间，焊接、切割工序布袋除尘器排气筒出口颗粒物最大排放浓度分别为H9：4.8mg/m³、H10：5.4mg/m³、H11：4.8mg/m³，满足《区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2019）中表1中重点控制区大气污染物排放浓度限值要求；热熔挤出工序“离子光氧除烟除味+活性炭吸附”装置排气筒H12出口非甲烷总烃最大排放浓度为：4.75mg/m³，满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表5中标准要求，同时满足《挥发性有机物排放标准第6部分有机化工行业》（DB37/2801.6-2018）表1中II时段排放限值要求；破碎工序布袋除尘器排气筒H12颗粒物最大排放浓度为4.7mg/m³，满足《区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2019）中表1中重点控制区大气污染物排放浓度限值要求。

检测报告结果表明，厂界无组织颗粒物浓度最大值为0.476mg/m³，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297/1996）表2中厂界监控点无组织监控点浓度限值要求；厂界无组织非甲烷总烃浓度最大值为1.85mg/m³，满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表9中标准要求，同时满足《挥发性有机物排放标准第6部分：有机化工行业》（DB37/2801.6-2018）表3厂界监控点

有限公司
1219

浓度限值要求。

3、噪声

检测报告结果表明，厂界昼间最大噪声值出现在北厂界，最大值为 55.1dB(A)，厂界夜间最大噪声值出现在西厂界，最大值为 43.6dB(A)，满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 2 类标准要求。

4、固废

项目固体废物未进行监测，未发现超标排放情况。

5、污染物排放总量

全厂分配的污染物总量指标为：VOCs13.32t/a、颗粒物 1.35t/a。

按照验收检测数据计算，本项目实际排放量为 VOCs0.111t/a、颗粒物 0.362t/a。3 万吨/年塑料管道产品及 2 万吨/年聚烯烃重包装膜袋技改项目实际排放量为 VOCs0.527t/a、颗粒物 0.036t/a。全厂合计有组织排放量为 VOCs0.638t/a、颗粒物 0.398t/a。满足总量要求。

（二）环保设备去除效率

根据检测数据计算，挤出吹塑废气处理装置非甲烷总烃去除效率为 15.94%（H12），3 台切割、焊接烟尘处理装置颗粒物去除效率分别为 H9 为 90.16%、H10 为 90.97%、H11 为 90.68%，破碎工序布袋除尘器装置不具备进口采样条件，未计算去除效率。

五、工程建设对环境的影响

按照环境要素监测结果，项目周边最近的地表水为乌河，距离约 1297 米，项目冷却水循环使用不排放，生活污水排入城市污水管网，废水对地表水影响较小；项目周边最近的敏感点为距离 596 米的大杨家村，产生的噪声衰减到敏感点后对敏感点住户没有影响；项目属于塑料制造行业，产生的固废得到了有效的处置，对地下水及土壤环境影响较小；项目产生的废气具有较完善的处理装置，验收监测结果表明有组织废气达标排放，厂界废气污染物浓度达标，对周围环境空气影响较小。

六、验收结论

按照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》规定要求，验收组对本项目所涉及的所有资料和现场情况进行了认真核查，并进行了详细分析和讨论，验收组

一致认为该项目可以满足项目竣工环境保护验收标准要求，达到了验收合格标准，同意通过验收。

七、后续要求

- 1、加强废气收集和处理设施管理，确保废气达标排放。
- 2、加强危废管理，确保废气的储存、处置符合环保要求。
- 3、完善废气处理设施的运行、维修和保养相关记录。
- 4、进一步完善环保管理制度。

八、验收人员信息

序号	姓名	单位	职务/职称	电话	签字
单位代表	冯志伟	淄博洁林塑料制管有限公司	部长	18369990608	冯志伟
单位代表	王国强	淄博洁林塑料制管有限公司	部长	13869328712	王国强
监测代表	冯振	齐鲁质量鉴定有限公司	工程师	15953617093	冯振
环评代表	刘洋平	湖北黄环环保科技有限公司	工程师	15092300916	刘洋平
专家	刘家弟	山东理工大学	教授	13864311196	刘家弟
专家	岳乃凤	淄博市化工研究所	高工	13506444116	岳乃凤

验收小组责任人签字：冯志伟

淄博洁林塑料制管有限公司

2020年01月15日

