

宣臻创新科技（安徽）有限公司
高端化妆品包材生产线项目
竣工环境保护阶段性验收监测报告表

建设单位： 宣臻创新科技（安徽）有限公司

2023年06月

建设单位：宣臻创新科技（安徽）有限公司（盖章）

建设单位法人代表：陈靖

电话：13637161508

邮编：246200

地址：安庆市望江县经济开发区望江大道与七里棚路交汇处

检测单位：安徽卓境检测科技有限公司

电话：15178699796

邮编：246001

地址：安徽省安庆市迎江区经济开发区东坤产业园

表一 项目基本情况

建设项目名称	高端化妆品包材生产线项目				
建设单位名称	宣臻创新科技（安徽）有限公司				
建设项目性质	新建 <input checked="" type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技改 <input type="checkbox"/> 迁建 <input type="checkbox"/>				
建设地点	安庆市望江县经济开发区望江大道与七里棚路交汇处				
主要产品名称	化妆品塑料包装容器、氧化铝包装容器				
设计生产能力	年产化妆品塑料包装容器 8000 万件、年产氧化铝包装容器 12000 万件				
实际生产能力	年产化妆品塑料包装容器 8325 万件、年产氧化铝包装容器 9990 万件				
建设项目环评时间	2020 年 8 月	开工建设时间	2021 年 1 月		
调试时间	2022 年 11 月	验收现场监测时间	2023 年 4 月		
环评报告表审批部门	安庆市望江县生态环境分局	环评报告表编制单位	安徽省绿怡生态科技有限公司		
环保设施设计单位	/	环保设施施工单位	/		
投资总概算	10000 万元	环保投资总概算	270 万元	比例	2.7%
实际总概算	30000 万元	环保投资	1000 万元	比例	3.33%
验收监测依据	1、《中华人民共和国环境保护法》（2015 年）； 2、《中华人民共和国环境影响评价法》（2018 年）； 3、《中华人民共和国水污染防治法》（2018 年）； 4、《中华人民共和国大气污染防治法》（2018 年）； 5、《中华人民共和国噪声污染防治法》（2022 年 6 月 5 日实施）； 6、《中华人民共和国固体废物污染防治法》（2020 年 4 月 29 日修订 2020 年 9 月 1 日实施）； 7、《建设项目环境保护管理条例》（中华人民共和国国务院令 第 682 号，2017 年 10 月 1 日起施行）； 8、《安徽省环保厅关于建设项目配套建设的水、噪声、固体废物污染防治设施验收有关事项的公告》（2017.12.27）； 9、《环保部关于发布〈建设项目竣工环境保护验收暂行办法〉的公告》（国环规环评〔2017〕4 号）； 10、《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，公告 2018 年第 9 号； 11、《国家危险废物名录（2021 年版）》，部令第 15 号； 12、建设项目环境保护设施竣工验收监测技术要求；				

	<p>13、安徽省绿怡生态科技有限公司编制的《宣臻创新科技（安徽）有限公司高端化妆品包材生产线项目环境影响报告表》，2020.8；</p> <p>14、安庆市望江县生态环境分局“关于宣臻创新科技（安徽）有限公司高端化妆品包材生产线项目环境影响报告表的批复”，望环许[2020]47号；</p> <p>15、《污染影响类建设项目重大变动清单》环办环评函〔2020〕688号）；</p>																			
验收监测评价标准、标号、级别、限值	<p>1、有组织废气：</p> <p>项目有组织废气主要为注塑、成型产生的废气，化学抛光、电解抛光、阳极氧化时产生的硫酸雾和化学抛光、电解抛光时产生的磷酸雾，注塑、成型产生的有机废气参考执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表5、表9中的排放限值；硫酸雾排放执行《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表5中排放限值要求；化学抛光、电解抛光、阳极氧化工序产生的磷酸雾排放执行《上海市大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表1中排放限值要求。具体见表1-1。</p> <p style="text-align: center;">表 1-1. 项目有组织废气污染物排放标准限值要求</p> <table border="1" data-bbox="451 1223 1399 1628"> <thead> <tr> <th>污染物</th> <th>排放限值 (mg/m³)</th> <th>排放速率 (kg/h)</th> <th>执行标准</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>非甲烷总烃</td> <td>60</td> <td>/</td> <td rowspan="2">《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表5、表9中的排放限值</td> </tr> <tr> <td>苯乙烯</td> <td>20</td> <td>/</td> </tr> <tr> <td>硫酸雾</td> <td>30</td> <td>/</td> <td>《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表5中排放限值要求</td> </tr> <tr> <td>磷酸雾</td> <td>5</td> <td>0.55</td> <td>《上海市大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表1中排放限值要求</td> </tr> </tbody> </table> <p>2、无组织废气：</p> <p>本项目无组织废气主要为生产过程中的非甲烷总烃，执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表9中大气污染物无组织排放限值，《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）附录A中厂区内VOCs无组织排放监控要求。表1-2。</p>	污染物	排放限值 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	执行标准	非甲烷总烃	60	/	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表5、表9中的排放限值	苯乙烯	20	/	硫酸雾	30	/	《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表5中排放限值要求	磷酸雾	5	0.55	《上海市大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表1中排放限值要求
污染物	排放限值 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	执行标准																	
非甲烷总烃	60	/	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表5、表9中的排放限值																	
苯乙烯	20	/																		
硫酸雾	30	/	《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表5中排放限值要求																	
磷酸雾	5	0.55	《上海市大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表1中排放限值要求																	

表 1-2 厂界无组织废气污染物排放标准限值要求

污染物	浓度限值 (mg/m ³)	执行标准
非甲烷总烃	4.0	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）限值
厂区内非甲烷总烃	20（监控点处任意一次浓度值）	《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）附录 A 中厂区内 VOCs 无组织排放监控要求

3、废水：废水主要为氧化铝包装容器生产过程中产生的废水、纯水制备产生的浓盐水、酸雾处理废水以及职工生活污水。企业生产废水不涉及总铬、六价铬、总镍、总银、总铅、总汞等有毒污染物排放，因此其他污染物排放控制要求应执行望江县污水处理厂接管标准，未涉及到的污染物执行《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 3 中水污染物特别排放限值要求（总铝、石油类、单位产品基准排水量）；表 1-3

表 1-3 企业废水污染物排放标准限值要求

污染物	浓度限值 (mg/L)	执行标准
pH	6~9	望江县污水处理厂接管标准
COD	500	
BOD ₅	300	
SS	400	
氨氮	35	
总磷	8	
总铝	2.0	《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 3 中水污染物特别排放限值要求
石油类	2.0	
单位产品基准排水量，L/m ² （镀件镀层）	100（单层镀）	

4、噪声：

本项目厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类功能区标准限值。

表 1-4 工业企业厂界环境噪声排放标准等效声级 Leq: dB (A)

监测点	声环境功能区	昼间	夜间
厂界	3 类	65	55

	4、固废：	
	一般固废	《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》 (GB18599-2020)
	危险固废	《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)，危险废物的转移按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》和《危险废物转移联单管理办法》执行。

表二 项目建设内容

工程建设背景：

宣臻创新科技（安徽）有限公司成立于2020年3月13日，于2021年11月26日将原公司名称宣臻创新化妆品包装（安徽）有限公司更改为现用名称安徽宣臻创新科技（安徽）有限公司。2020年5月22日宣臻创新科技（安徽）有限公司获得望江县发展和改革委员会立项备案（项目编码：2020-340827-33-03-021551），公司主要经营化妆品包装容器、药品包装材料、金属制品、电子零件、模具生产、销售等。宣臻创新科技（安徽）有限公司投资30000万元建设“高端化妆品包材生产线项目”，化妆品塑料包装容器生产线主要包括1#厂房、办公楼、职工宿舍楼及生活区等配套区域，外购注塑成型设备若干台套，形成年产化妆品塑料包装容器8000万件的生产规模；氧化铝包装容器生产线主要包括2#厂房及配套区域，购置机械加工设备、表面处理设备等若干台套，形成年产氧化铝包装容器12000万件的生规模。

2020年8月企业委托安徽省绿怡生态科技有限公司编制了《宣臻创新科技（安徽）有限公司高端化妆品包材生产线项目环境影响报告表》，2020年11月19日安庆市望江县生态环境分局出示“关于宣臻创新化妆品包装(安徽)有限公司高端化妆品包材生产线项目环境影响报告表的批复”，批准项目建设。

验收范围：

企业建设化妆品塑料包装容器生产线、亚光氧化铝包装容器生产线及亮光氧化铝包装容器生产线三条生产线，三条生产线以及相应生产车间已建设完成。机械抛光过程有外协完成，原料仓库与产品仓库尚未建设，不在本次验收范围之内。原料暂存于厂区甲类仓库中，产品暂时存放于1#厂房中。本次验收为阶段性验收范围为：已经建成的主体工程、公辅工程及环评报告、审批意见中规定的和主体工程配套的环保工程，环境管理等要求的落实情况。1#厂房、2#厂房内生产线及配套的相关污染物处理装置，化学品仓库，废水处理设施及厂区内的公用和辅助工程。2023年4月企业委托安徽卓境检测科技有限公司对本项目进行竣工环境保护验收监测。



图 2-1 企业现场照片

项目工程组成与建设内容

表2-1 项目工程组成与建设内容一览表

工程类别	单项工程	环评工程内容及规模	实际建设情况	备注
主体工程	化妆品塑料包装容器生产线（一期）	<p>工程建设内容：位于1#厂房，占地面积 5000m²，外购聚丙烯颗粒、聚乙烯颗粒、聚丙烯腈颗粒原辅料；经混合、注塑成型、检验（检验不合格品经破碎后返回注塑成型工序）制得产品；主要设备有螺旋干燥混料机、注塑成型机、碎料机等。</p> <p>设计能力：年产 8000 万件</p>	<p>位于1#厂房，主要设备有螺旋干燥混料机、注塑成型机、碎料机等。外购聚丙烯颗粒、聚乙烯颗粒、聚丙烯腈颗粒原辅料；经混合、注塑成型、检验（检验不合格品经破碎后返回注塑成型工序）制得产品，年产 8325 万件。</p>	与环评一致
	亚光氧化铝包装容器生产线（二期）	<p>工程建设内容：位于2#厂房，占地面积 5000m²，外购铝板、卷材、抛光膏、硝酸、硫酸、磷酸、封孔剂、染色剂等原辅料，经机加工、抛光、脱脂清洗、化学抛光及清洗、阳极氧化及清洗、封孔及清洗、着色及清洗、镭射、检验制得成品，主要设备有车床、铣床等机加</p>	<p>位于2#厂房，主要设备有车床、铣床等机加工设备、表面处理类设备、镭射机等。外购铝板、卷材、抛光膏、硝酸、硫酸、磷酸、封孔剂、染色剂等原辅料，经机械加工、抛光、脱脂清洗、化学抛光及清洗、阳极氧化及清洗、封孔及清洗、着色及清洗、镭射、检验</p>	企业机械抛光由外协完成，其余工艺流程均在新厂区；机械抛光后期迁入新厂区。

		工设备、表面处理类设备、镭射机等 设计能力： 年产 4800 万件。	制得成品，年产 6660 万件。	
	亮光氧化铝包装容器生产线（二期）	工程建设内容： 位于 2#厂房，占地面积 5000m ² ，与亚光氧化铝包装容器生产线共用生产设备，将电解抛光代替化学抛光，无着色和镭射工艺。 设计能力： 年产 7200 万件	位于 2#厂房，与亚光氧化铝包装容器生产线共用生产设备，将电解抛光代替化学抛光，无着色和镭射工艺，年产 3330 万件。	与环评一致
	3#厂房	作为后期预留地，占地面积 1944.20m ²	后期预留地	与环评一致
辅助工程	办公楼	位于厂区北侧，占地面积 1576m ² ，2-3 层	位于厂区北侧	与环评一致
	门卫 1	位于厂区北侧，临近望江大道，占地面积 42m ² ，1 层	位于厂区北侧，临近望江大道	与环评一致
	门卫 2	位于厂区南侧，临近白云南路，占地面积 29.01m ² ，1 层	位于厂区南侧，临近白云南路	与环评一致
储运工程	仓库	原料仓库	位于 2#厂房南侧，占地面积 252.84m ² ，用于储存外购的铝卷材、润滑油、拉伸油、洗衣粉、抛光膏、SF-552D 高温无镍封孔剂、水性有机染色剂、氢氧化钠原料。	企业暂未建设原料仓库， 原料暂存于厂区内甲类仓库
		化学品仓库	位于原料仓库内单独设置，占地面积 60m ² ，用于储存外购的硝酸，硫酸和磷酸原料。	企业建设有化学品仓库，占地面积 190m ² ，用于储存硝酸、硫酸和磷酸原料。 硫酸和硝酸在厂区内储罐贮存，磷酸使用吨桶贮存。
		产品仓库	位于 1#厂房南侧，占地面积 722.40m ² ，用于储存产品	企业暂未建设产品仓库 暂时存放在 1#厂房内
公用工程	供水	市政给水管网供给，用水量为 7830t/a	市政给水管网供给，厂区内用水主要为职工生活用水和生产用水，用水量 7519.1t/a。	用水量减少。
	供电	由园区供电系统统一供给，用电量 150 万 kw·h/a	由园区电网供电，年用电量为 170 万 kW·h.	用电量增加
	排水	公司采用雨污分流，雨水进入市政雨水管网；生产废水经分质分类处理一并进入厂区污水处理设施处理后进入市政污水管网，生活污水经化粪池处理后进入市政污水管网，最后经望江县污水处理厂处理达标后排放至长江望江段	公司采用雨污分流，雨水进入市政雨水管网；生产废水经分质分类处理一并进入厂区污水处理设施处理后进入市政污水管网，生活污水经化粪池处理后进入市政污水管网，最后经望江县污水处理厂处理达标后排放至长江望江段	与环评一致。

环保工程	废水	<p>项目废水分类收集、分质处理：</p> <p>①机械加工清洗废水（W1）、脱脂清洗废水（W2）经油水分离处理；抛光清洗废水（W3）、阳极氧化清洗废水（W4）、封孔清洗废水（W5）、碱洗清洗废水（W7）经 pH 调节处理；着色清洗废水（W6）经混凝沉淀处理后一并进入厂区污水处理设施处理后通过园区污水管网进入望江县污水处理厂进行处理最终排入长江；</p> <p>②纯水制备时产生的浓盐水（W8）直接通过园区污水管网进入望江县污水处理厂进行处理最终排入长江；</p> <p>③酸雾处理废水（W9）经 CaCl₂ 反应沉淀+两级混凝沉淀后通过园区污水管网进入望江县污水处理厂进行处理最终排入长江；</p> <p>④生活污水（W10）经化粪池预处理后通过园区污水管网排入望江县污水处理厂进行处理最终排入长江。</p>	<p>项目废水分类收集、分质处理：</p> <p>企业废水主要为氧化铝包装容器生产过程中产生的废水、纯水制备产生的浓盐水、碱喷淋废水以及职工生活污水，主要污染因子为 COD、BOD₅、SS、NH₃-N、TP、总铝、石油类。因生产废水种类多水质差异较大，故采取分类分质处理。机械加工清洗废水和脱脂清洗废水先进行油水分离处理；着色清洗废水、脱脂废液先进行氧化，再一起通过混凝沉淀处理，经 AO 处理后进入二沉池；抛光清洗废水、碱喷淋废水、咬雾清洗废水一并收集后，进行混凝沉淀处理后与阳极氧化废水、碱洗清洗废水一并进入调节池，再次进行混凝沉淀；封孔清洗废水收集后经混凝沉淀、过滤和活性炭吸附处理；上述各股废水经处理后一起排入污水站清水池中最后与经过化粪池处理达标后的生活污水一起通过污水管网排至望江县污水处理厂进一步处理最终排入长江。</p>	<p>废水处理工艺增加生化处理部分，处理后的出水水质更好。</p>		
	废气	<p>一期：P1：注塑、成型产生的非甲烷总烃经集气罩及密封管道收集后通过一套多级活性炭处理后由 15m 高排气筒排放；</p> <p>二期：P2：物理抛光粉尘经密闭收集后由设备自带的布袋除尘器处理后由 15m 高排气筒排放；</p> <p>P3：化学抛光、电解抛光、阳极氧化时产生的硫酸雾和化学抛光、电解抛光时产生的磷酸雾一并收集后排入碱液喷淋塔内净化处理后由 15m 高排气筒排放；</p>	<p>一期：P1：注塑、成型产生的非甲烷总烃经集气罩及密封管道收集后通过一套多级活性炭处理后由 15m 高排气筒排放；</p> <p>P3：厂区现建设三套碱液喷淋塔，塔 1：通过集气罩收集电解抛光和化学抛光槽产生的废气排入塔 1；塔 2：通过集气罩收集手工线电解抛光、阳极氧化产生的废气排入塔 2；塔 3：通过集气罩收集自动线电解抛光、阳极氧化产生的废气排入塔 3；排入三个不同的碱液喷淋塔的废气经净化处理后由三根 15m 高排气筒排放。</p>	<p>企业物理抛光外协完成，厂区内不涉及抛光产生的污染物，因为废气收集效率以及安全问题，使用三套碱液喷淋设备，将环评要求的集中收集由一根排气筒排放，变更为 3 根排气筒排放</p>		
	固废	<table border="1"> <tr> <td>危险废物</td> <td>废油（润滑油、拉伸油）</td> <td>废油（润滑油、拉伸油）、抛光槽渣、阳极</td> </tr> </table>	危险废物	废油（润滑油、拉伸油）	废油（润滑油、拉伸油）、抛光槽渣、阳极	<p>废油（润滑油、拉伸油）、抛光槽渣、阳极氧化槽渣、碱洗槽渣、氧化铝包装容器废水处</p>
危险废物	废油（润滑油、拉伸油）	废油（润滑油、拉伸油）、抛光槽渣、阳极				

		抛光槽渣	氧化槽渣、碱洗槽渣、氧化铝包装容器废水处理时产生的油泥及污泥、废活性炭分类收集后分别存放于危废临时贮存场所内，委托有相应资质的公司2个月处理一次；废原料包装物全程按照危险废物管理，厂区集中收集后由原厂家回收利用。	理时产生的油泥及污泥、废活性炭分类收集后分别存放于危废临时贮存场所内，委托安徽浩悦生态科技有限责任公司2个月处理一次；废原料包装物全程按照危险废物管理，厂区集中收集后由原厂家回收利用。	
		阳极氧化槽渣			
碱洗槽渣					
氧化铝包装容器废水处理时产生的油泥及污泥					
废活性炭					
		废原料包装物			
	一般固废	铝材边角料	职工生活垃圾厂区集中收集由环卫部门统一处理；铝材边角料、除尘灰外售给废品回收站回收处理；注塑不合格品经破碎后回用于生产；酸雾处理废水处理时产生的污泥收集由环卫部门统一处理。	职工生活垃圾厂区集中收集由环卫部门统一处理；铝材边角料外售给废品回收站回收处理；注塑不合格品经破碎后回用于生产；酸雾处理废水处理时产生的污泥收集由环卫部门统一处理。	企业物理抛光由外协完成完成，不涉及除尘灰。
		生活垃圾			
		除尘灰			
		注塑不合格品			
		酸雾处理废水处理时产生的污泥			
噪声	合理布设、减振安装、厂房隔声、围墙隔声等措施	合理布设、减振安装、厂房隔声、围墙隔声等措施	与环评一致。		

项目产品方案：

表 2-2 建设项目主体工程及产品方案

序号	工程名称	产品名称	设计能力（万件/a）	实际产量（万件/a）
1	1#车间	化妆品塑料包装容器	8000	8325
2	2#车间	亚光氧化铝包装容器	4800（约 173832m ² /a）	6660（约 241192m ² /a）
3		亮光氧化铝包装容器	7200（约 260748m ² /a）	3330（120596m ² /a）

项目主要原辅料及能源消耗：

主要原辅料为生产所需各原辅材料，均外购。能耗以水、电为主，消耗具体用量见下表。

表 2-3 项目主要原辅材料消耗情况一览表

序号	名称	环评消耗量	包装方式	所用工序	储存位置	实际消耗量
亚光氧化铝包装容器						
1	铝板	80t/a	/	冲籽	原料库	111t/a
2	铝卷材	120t/a	/	拉伸成型	原料库	116t/a
3	润滑油	130kg/a	液态、桶装， 50kg/桶	冲籽	原料库	180kg/a
4	拉伸油	100kg/a	液态、桶装， 50kg/桶	拉伸成型	原料库	139kg/a
5	洗衣粉	40kg/a	粉状，袋装， 5kg/袋	清洗	原料库	55kg/a
6	抛光膏	28t/a	袋装，25kg/ 袋	物理抛光	原料库	39t/a
7	硝酸	1.2t/a	液态、桶装， 35kg/防酸桶	脱脂	化学品库	1.66t/a
8	硫酸	32t/a	液态、桶装， 35kg/防酸桶	化学抛光、阳 极氧化	化学品库	44t/a
9	磷酸	36t/a	液态、桶装， 35kg/防酸桶	化学抛光	化学品库	50t/a
10	SF-552D 高温无镍封 孔剂	40kg/a	液态、桶装， 50kg/桶	封孔	原料库	55kg/a
11	水性有机 染色剂	96kg/a	液态、桶装， 50kg/桶	着色	原料库	133kg/a
12	氢氧化钠	0.4t/a	固态、袋装， 25kg/袋	碱洗	原料库	0.55t/a
亮光氧化铝包装容器						
13	铝板	120t/a	/	冲籽	原料库	55t/a
14	铝卷材	180t/a	/	拉伸成型	原料库	83t/a
15	润滑油	194kg/a	液态、桶装， 50kg/桶	冲籽	原料库	89kg/a
16	拉伸油	170kg/a	液态、桶装， 50kg/桶	拉伸成型	原料库	78kg/a
17	洗衣粉	60kg/a	粉状，袋装， 5kg/袋	清洗	原料库	28kg/a
18	抛光膏	42t/a	袋装，25kg/ 袋	物理抛光	原料库	19t/a

19	硝酸	1.8t/a	液态、桶装， 35kg/防酸桶	脱脂	化学品库	0.84t/a
20	硫酸	48t/a	液态、桶装， 35kg/防酸桶	电解抛光、阳 极氧化	化学品库	22.2t/a
21	磷酸	54t/a	液态、桶装， 35kg/防酸桶	电解抛光	化学品库	25t/a
22	SF-552D 高温无镍封 孔剂	60kg/a	液态、桶装， 50kg/桶	封孔	原料库	28kg/a
23	氢氧化钠	0.6t/a	固态、袋装， 25kg/袋	碱洗	原料库	0.28t/a
化妆品塑料包装容器						
25	聚丙烯	1600t/a	颗粒状，袋 装，25kg/袋	注塑	原料库	1664t/a
26	聚乙烯	1200t/a	颗粒状，袋 装，25kg/袋	注塑	原料库	1248t/a
27	ABS	250t/a	颗粒状，袋 装，25kg/袋	注塑	原料库	260t/a
28	制冷剂 R407C	用于冷冻机制冷，由厂家定期添加，厂区内无需存放				

备注：根据《关于消耗臭氧层物质的蒙特利尔协定书》规定，本项目使用的制冷剂 R407C 属于环保型制冷剂，不属于限制类。

表 2-4 能耗一览表

序号	项目	名称	单位	环评用量	实际用量	备注
1	能源动力	水	m ³ /a	7830	8690.8	市政供水管网
2		电	万 kWh/a	150	170	市政供电电网

项目主要生产设备：

项目主要生产设备见下表。

表 2-5 本项目主要生产设备一览表

序号	设备名称	设备型号	环评数量 (台、套)	实际数量 (台、套)	所在工序	备注
化妆品氧化铝包装容器						
1	冲籽	/	1	1	冲籽	/
2	车床	C616	2	2	机械加工	/
3	铣床	/	1	1		
4	磨床	/	1	1		
5	锯床	/	1	1		
6	冲床	APA	10	18		
7	弓锯床	/	1	1		
8	金属拉伸 机	CS	2	2		

9	全自动切割倒角打孔机	SK	4	4		
10	清洗池	/	1	1		
11	脱脂槽	2.4×0.7×0.65m ³	1	2	脱脂	物理抛光由外协完成，电解槽留有一条备用；
12	清洗槽	2.4×0.7×0.65m ³	1	1		
13	抛光机	/	8	4	物理抛光	
14	电解槽	2.4×0.73×0.7m ³	3	4	电解抛光（三条）	
15	清洗槽	2.4×0.73×0.7m ³	3	3		
16	镜面放电机电机	/	1	1		
17	化学抛光槽	0.8×0.8×0.8m ³	1	1	化学抛光/（一条）	
18	清洗槽	0.8×0.8×0.8m ³	1	1		
19	氧化槽	6×0.8×0.8m ³	3	3	阳极氧化	
20	清洗槽	6×0.8×0.8m ³	3	3		
21	封孔槽	1.6×0.65×0.65m ³	1	1	封孔	/
22	清洗槽	1.6×0.65×0.65 m ³	1	1		
23	着色槽	1.6×0.6×0.65m ³	3	3	着色（此工序仅用于生产亚光氧化铝包装容器）	/
24	清洗槽	0.8×0.6×0.65m ³	3	3		
25	镭射机	/	1	1	镭射（此工序仅用于生产亚光氧化铝包装容器）	/
26	碱洗槽	0.65×0.65×0.45m ³	1	1	碱洗，用于不合格品处理	/
27	清洗槽	1.6×0.65×0.65m ³	4	4		
28	RO 反渗透纯水设备	1t/h	1	2	制纯水	/
29	转运导轨	/	2	2	/	/

化妆品塑料包装容器						/
30	螺旋干燥混料机	8000kg	10	10	注塑、成型	/
31	注塑成型机	2500-3000	50	41		
32	碎料机	/	5	5	不合格品进行破碎	/
33	打码机	/	1	1	打码	/
/34	全自动组装机	/	5	5	组装	//
公用及辅助设备						/
35	空压机	11KV	2	2	/	/
36	整流柜	20A	1	1	/	/
37		40A	1	1	/	/
38	风冷系统	/	6	6	/	/
39	冷冻机	/	3	3	添加制冷剂 R407C	/
40	冷却塔	/	3	3	/	

生产班制及劳动定员：

(1) 工作制度：实行 2 班制，每班工作时间 12 小时，全年工作 333 天。

(2) 劳动定员：项目劳动定员 500 人。

项目水平衡：

表 2-6 水平衡一览表

	用水			损耗 数量 t/a	排水	
	用水工序	数量			数量	
		t/d	t/a		t/d	t/a
输入	机械加工清洗	0.8	266.4	/	0.8	266.4
	脱脂清洗	3.2	1065.6	/	3.2	1065.6
	抛光清洗	1.6	532.8	/	1.6	532.8
	纯水制备	6.8	2264.4	/	/	/
	阳极氧化清洗（纯水）	2.4	799.2	/	2.4	799.2
	封孔清洗（纯水）	0.8	266.4	/	0.8	266.4
	着色清洗（纯水）	1.6	532.8	/	1.6	532.8
	碱洗清洗	1.6	532.8	/	1.6	532.8
	纯水制备浓盐水	/	/	/	2	666
	酸雾处理	0.1	33.3	/	0.1	33.3
	职工生活	8	2664	/	6.4	2131.2
	输出					

损耗（生活用水）	/	/		532.8	/	/
循环冷却水补充	0.48	159.8		159.8	/	/
小计	22.58	7519.1		692.6	24.02	6826.5
合计	7519.1t/a			6826.5t/a		

项目水平衡图详见下图所示：

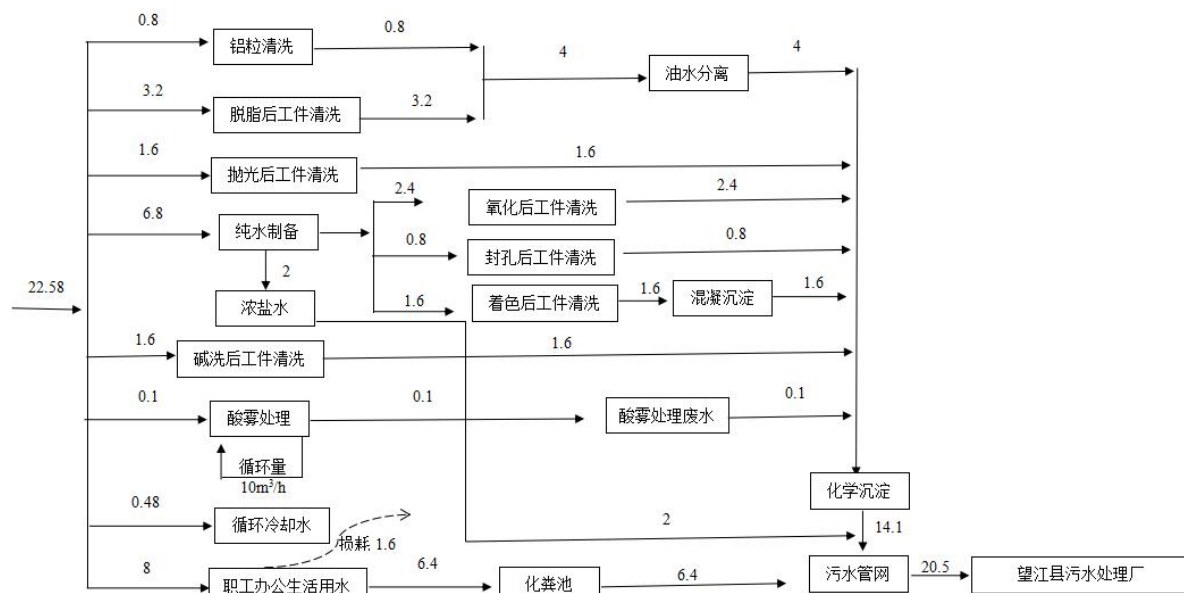


图 2-2 项目水平衡图（单位 t/d）

主要工艺流程

建设项目工艺流程详见下图：

(1) 化妆品包装塑胶容器生产工艺

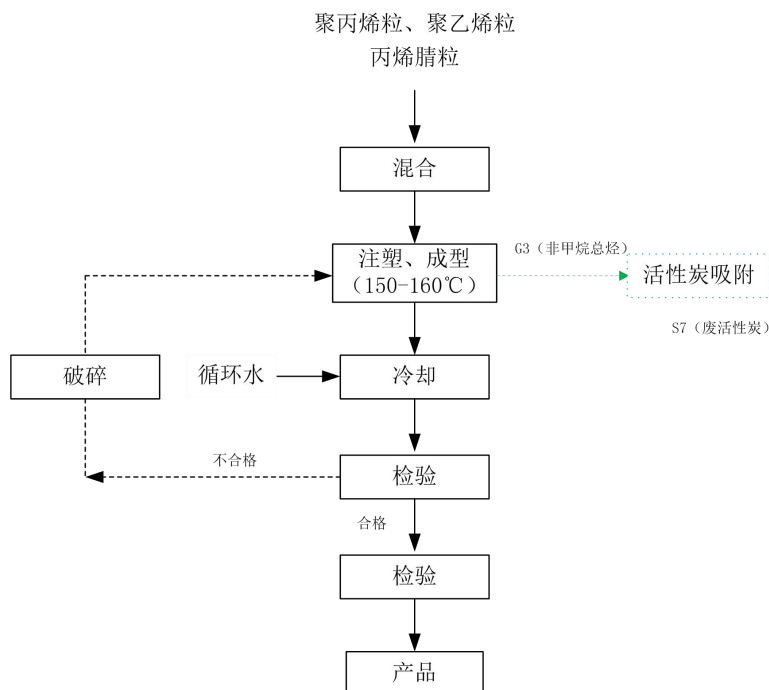


图 2-3 化妆品包装塑胶容器生产工艺工艺流程图

生产工艺流程简述：

将外购的聚乙烯颗粒、聚丙烯颗粒、ABS 颗粒经混合后由自动上料机加入注塑机中，温度控制在 150~160℃左右，经注塑成型，然后模外通入循环水进行冷却，达到设定的冷却温度，开模取出制品，上述流程全部在注塑机内自动完成。制品取出后经肉眼观测形状是否符合要求。不合格产品及边角料经破碎后回用于生产。

化妆品氧化铝包装容器工艺流程

根据生产工艺化妆品氧化铝包装容器可分为：亚光氧化铝包装容器、亮光氧化铝包装容器。

①亚光氧化铝包装容器

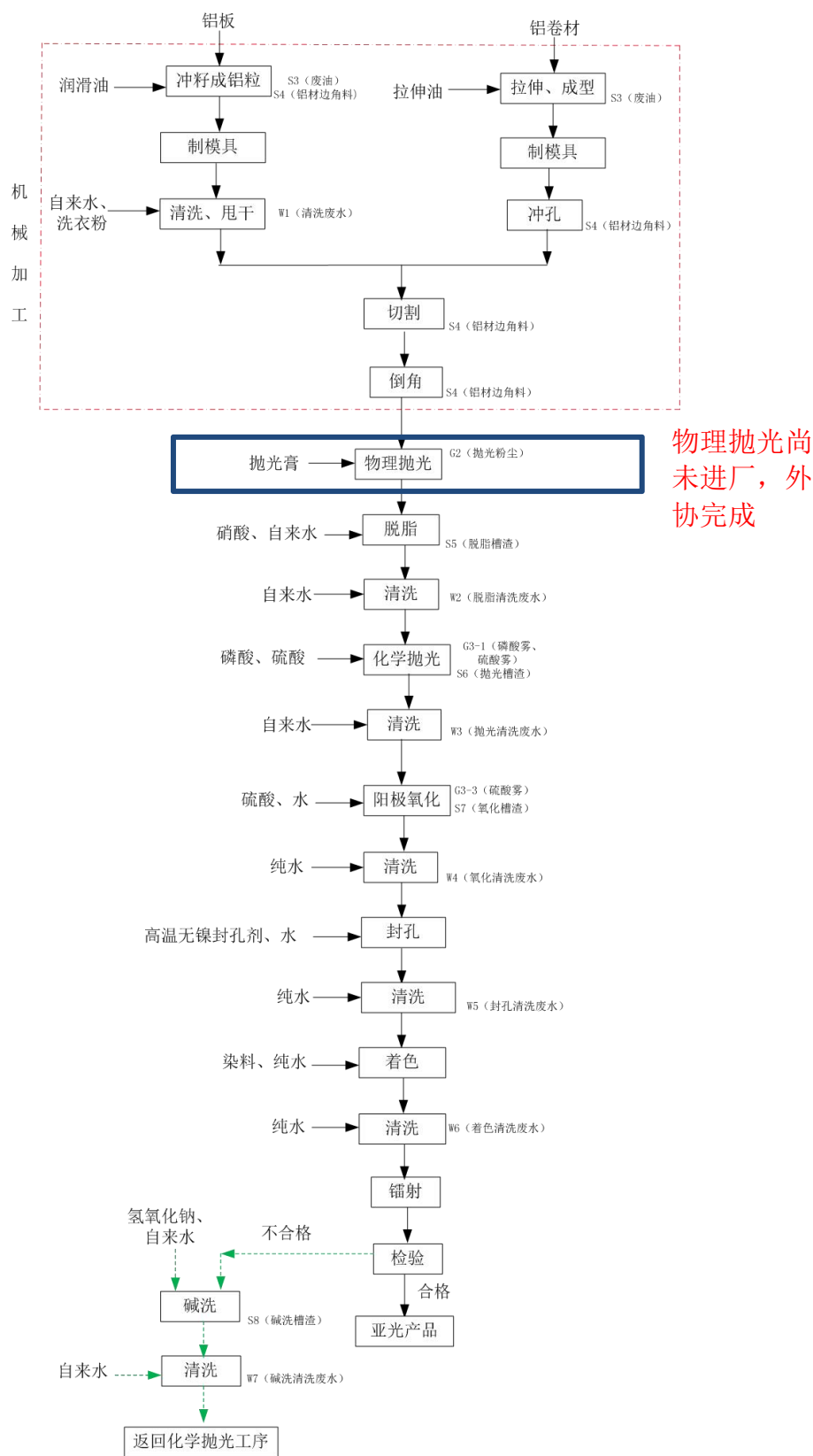


图 2-4 亚光氧化铝包装容器生产工艺流程

工艺流程简介：

a、机械加工

外购的铝板经冲籽成铝粒，根据订单的尺寸制成模具，在采用洗衣粉清洗、甩干；铝卷材经拉伸、成型，根据订单的尺寸制成模具，冲孔，一并经切割、倒角后进入表面处理工序。

铝板经冲籽成铝粒需要采用润滑油润滑，铝卷材经拉伸时需要采用拉伸油。

b、物理抛光

机械加工后的工件进入抛光工序，将抛光膏喷到布轮上，布轮机具有较好的柔软性和轻微的磨削力，布轮基高速转动打磨铝工件表面，可确保工件得到较好的微磨和抛光，以去除工件表面毛刺、氧化膜、修补划痕，获得光亮、较为平整的表面。

c、脱脂

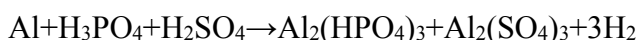
为彻底清除所带的油脂、污垢及铝型材表面氧化膜等污染物，使工件获得润湿均匀的清洁表面，需对工件进行脱脂处理。采用将铝件在浸渍式脱脂槽内进行脱脂除油。工件表面的油污、氧化物及其他的固体颗粒类物质混合粘附在一起。脱脂除油利用酸液的活性及对金属氧化物的腐蚀溶解性能既可以将锈及氧化物除掉，也可以把附着在一起的油污除去。

拟采用 68%硝酸与自来水配成 13.6%的脱脂液进行脱脂。脱脂液循环使用不更换，根据设计的产量，定期投加 68%硝酸，每星期清理槽渣一次，每次产生的槽渣约 150kg。每槽工作时间为 5min，槽液温度为常温。

脱脂完成后，工件需采用自来水冲洗，保证脱脂液及油污完全清洗干净。然后转到化学抛光工序。

d、化学抛光

化学抛光是利用工件在酸性溶液中的选择性溶解、浸蚀整平作用，来整平抛光工件表面，以降低其表面粗糙的化学加工方法。本项目化学抛光中，拟采用 98%磷酸、88%硫酸（磷酸：硫酸=6:4）混合液为化学抛光液。每槽化学抛光时间为 5min、约加工工件 960 个，化学抛光液需加热，加热采用电加热，槽液温度为 30℃。抛光处理中，主要反应式有：



当 $\text{Al}_2(\text{HPO}_4)_3$ 、 $\text{Al}_2(\text{SO}_4)_3$ 等盐类的浓度增加到一定程度时，会在铝件表面形成一

层致密薄膜，从而达到整平铝件表面目的。

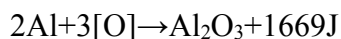
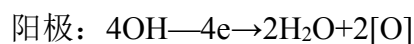
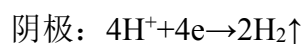
抛光液循环使用不更换，在使用过程中需定期添加磷酸、硫酸，每月清理槽渣一次。化学抛光完成后，采用自来水冲洗，以除去粘附的磷酸、硫酸。

e、阳极氧化

阳极氧化是以化学抛光后的铝件为阳极，置于硫酸电解质溶液中进行通电处理，利用电解作用使其表面形成氧化铝薄膜的过程；经过阳极氧化处理，铝表面能生成一层氧化膜，比起天然氧化膜，其耐蚀性、耐磨性和装饰性都有明显的改善和提高。

本项目阳极氧化采用直流电硫酸阳极氧化法，硫酸阳极氧化工艺具有溶液成分简单、稳定性好、操作维护容易等优点。铝阳极氧化的原理实质上就是水电解的原理，阴极上发生氢离子还原反应，生成氢气。阳极上生成氧，进而与铝作用形成无水氧化铝薄膜。

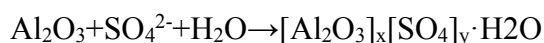
铝的阳极氧化原理：



总反应式：



另外，硫酸除了作为电解液之外，也参与成膜过程，具体反应如下：



应指出生成的氧来不及与铝反应的以气态的形式析出。

采用 88%硫酸与自来水（硫酸：自来水=6：4）混合后的硫酸溶液为电解液，槽液温度为室温，电压为 380V，电流为 30 A，根据客户要求通过控制氧化时间来控制镀膜厚度，每槽氧化时间约为 50min，表层形成的氧化膜平均厚度约 0.00003 μm 。

为了保证氧化膜的一致，要严格控制硫酸及铝离子的含量，需定期添加硫酸，槽液循环使用不更换，每月清理槽渣一次。

阳极氧化完成后，采用纯水冲洗，以去除粘附的槽液。

f、封孔

为了提高铝件质量，氧化后必须将氧化膜层的微细孔隙予以封闭，经过封闭处理后表面变得均匀无孔，形成致密的氧化膜。且经封闭后的氧化膜不再具有吸附性，可避免吸附有害物质而被污染或早期腐蚀，从而提高了阳极氧化膜的防污染、抗蚀等性能。

拟采用高温无镍封孔剂与自来水（封孔剂：自来水=1:10）混合后的溶液为封孔液，循环使用不外排，定期投加封孔剂，封孔时不产生槽渣。每槽封孔时间约 5min。

封孔完成后，采用纯水冲洗，以除去粘附的封孔溶液。

g、着色

着色拟采用水溶性的有机染料，将铝件在浸渍式染色槽内进行染色，拟采用染色剂与纯水（染色剂：纯水=1：8）混合后的溶液为染色液，循环使用不外排，定期投加染色剂。着色时间为 5min，槽液温度为 30-40℃。

着色完成后，采用纯水冲洗，以除去未附着的染料。

h、镭射

为了增加染色后的视感和手感，采用镭射机利用高能量密度的光束，照射到材料表面，使材料发生颜色变化的加工过程。

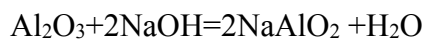
i、检验

检验是通过人眼观察工件有无毛刺和划痕。

j、碱洗

检验不合格产品，通过碱洗后返回抛光工序在使用。

碱洗可以彻底除去工件表面上的氧化膜及染色层使基体金属裸露，表面得以活化，便于再利用。主要反应式有：



采用氢氧化钠与自来水（氢氧化钠：自来水=4：6）混合后的溶液为碱洗液，循环使用不更换，定期投加氢氧化钠，每月清理槽渣一次。碱洗时间为 2~4min，槽液温度为 40~60℃。

碱洗完成后，采用自来水冲洗，以除去粘附的碱液。

②亮光氧化铝包装容器

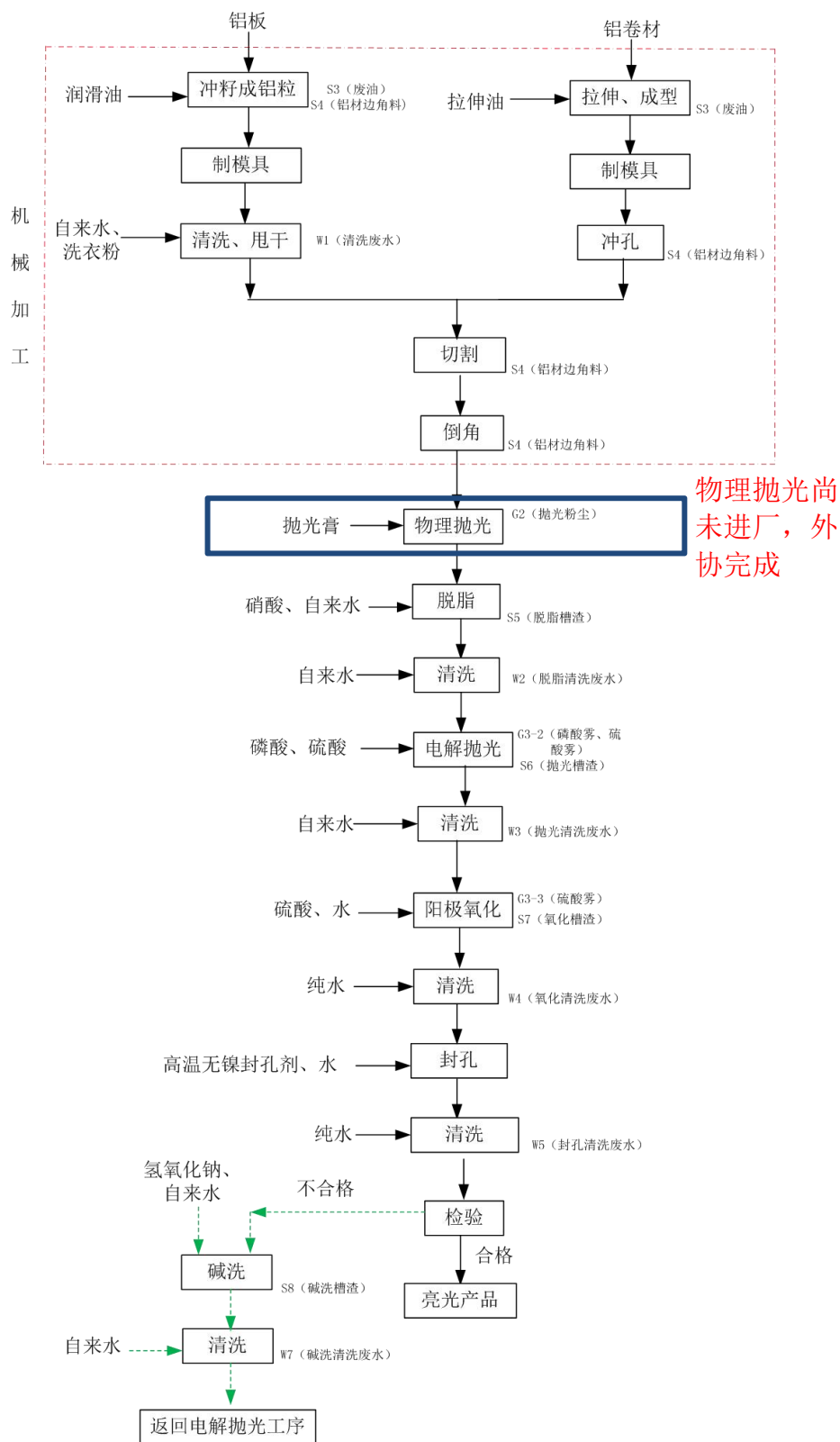
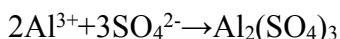
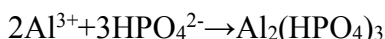
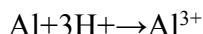


图 2-5 亮光氧化铝包装容器生产工艺流程

工艺流程简介：

- a、机械加工、物理抛光、脱脂工序与亚光氧化铝包装容器相同，且共用生产设备。
- b、电解抛光

项目采用 98%磷酸、88%硫酸（磷酸：硫酸=6:4）混合液为电解抛光液。每槽电解抛光时间为 5min、约加工工件 2880 个，电解抛光液需加热，加热采用电加热，槽液温度为 50℃。抛光处理中，主要电极反应式有：



当 $\text{Al}_2(\text{HPO}_4)_3$ 、 $\text{Al}_2(\text{SO}_4)_3$ 等盐类的浓度增加到一定程度时会在铝件表面形成一层粘性薄膜，阻碍 Al^{3+} 的扩散，使铝件发生极化，即铝件的溶解速率减小，同时由于在微观粗糙的工件表面上粘性薄膜的分布是不均匀的，凸起部分的膜较薄，Al 的溶解反应速率也较凹入部分大，于是粗糙的表面逐渐被整平，从而达到整平铝件表面并使之产生金属光泽的目的。与化学抛光相比较：具有抛光效率高，光泽度好。

电解抛光液循环使用不更换，在使用过程中需定期添加磷酸、硫酸，每月清理槽渣一次。

抛光完成后，采用自来水冲洗，以除去粘附的磷酸、硫酸。

- c、阳极氧化、封孔与亚光氧化铝包装容器的相同，且共用生产设备。

- d、检验、碱洗与亚光氧化铝包装容器的相同，且共用生产设备

表 2-3 本项目工程组成与建设内容一览表

类别	环评报告及批复要求	实际建设情况	变动情况	分析及结论
性质	新建	新建	无	与建设内容一致，无重大变更
规模	年产化妆品塑料包装容器 8000 万件、年产氧化铝包装容器 12000 万件	年产化妆品塑料包装容器 8325 万件、年产氧化铝包装容器 9990 万件	无	化妆品塑料包装容器产量有所增加，氧化铝包装容器产量减少，无重大变更
地点	安庆市望江县经济开发区望江大道与七里棚路交汇处	安庆市望江县经济开发区望江大道与七里棚路交汇处	无	与建设内容一致，无重大变更
环保工程	项目废水分类收集、分质处理： ①机械加工清洗废水（W1）、脱脂清洗废水（W2）经油水分离处理；抛光清洗废水（W3）、	企业废水分类收集、分质处理： 企业废水主要为氧化铝包装容器生产过程中产生的	无	厂区污水处理站增加生化处理工艺，处理后废水污染物种

		<p>阳极氧化清洗废水（W4）、封孔清洗废水（W5）、碱洗清洗废水（W7）经 pH 调节处理；着色清洗废水（W6）经混凝沉淀处理后一并进入厂区污水处理设施处理后通过园区污水管网进入望江县污水处理厂进行处理最终排入长江；</p> <p>②纯水制备时产生的浓盐水（W8）直接通过园区污水管网进入望江县污水处理厂进行处理最终排入长江；</p> <p>③酸雾处理废水（W9）经 CaCl₂ 反应沉淀+两级混凝沉淀后通过园区污水管网进入望江县污水处理厂进行处理最终排入长江；</p> <p>④生活污水（W10）经化粪池预处理后通过园区污水管网排入望江县污水处理厂进行处理最终排入长江。</p>	<p>废水、纯水制备产生的浓盐水、碱喷淋废水以及职工生活污水，主要污染因子为 COD、BOD₅、SS、NH₃-N、TP、总铝、石油类。因生产废水种类多水质差异较大，故采取分类分质处理。机械加工清洗废水和脱脂清洗废水先进行油水分离处理；着色清洗废水、脱脂废液先进行氧化，再一起通过混凝沉淀处理，经 AO 处理后进入二沉池；抛光清洗废水、碱喷淋废水、咬雾清洗废水一并收集后，进行混凝沉淀处理后与阳极氧化废水、碱洗清洗废水一并进入调节池，再次进行混凝沉淀；封孔清洗废水收集后经混凝沉淀、过滤和活性树脂吸附处理；上述各股废水经处理后一起排入污水站清水池中最后与经过化粪池处理达标后的生活污水一起通过污水管网排至望江县污水处理厂进一步处理最终排入长江。</p>		<p>类未增加，污染物总量未增加，排口属性未发生变化，无重大变更</p>
<p>废气处理</p>		<p>一期：P1：注塑、成型产生的非甲烷总烃经集气罩及密封管道收集后通过一套多级活性炭处理后由 15m 高排气筒排放；</p> <p>二期：P2：物理抛光粉尘经密闭收集后由设备自带的布袋除尘器处理后由 15m 高排气筒排放；</p> <p>P3：化学抛光、电解抛光、阳极氧化时产生的硫酸雾和化学抛光、电解抛光时产生的磷酸雾一并收集后排入碱液喷淋塔内净化处理后由 15m 高排气筒排放；</p>	<p>①注塑、成型产生的非甲烷总烃经集气罩及密封管道收集后通过一套多级活性炭处理后由 15m 高排气筒排放；</p> <p>②化学抛光、电解抛光、阳极氧化时产生的硫酸雾和化学抛光、电解抛光时产生的磷酸雾一并收集后排入碱液喷淋塔内净化处理后由 15m 高排气筒排放；</p>	<p>企业物理抛光由外协完成不涉及粉尘排放情况，氧化铝生产线产生的废气由原来的一个碱液喷淋塔改为三个，化学抛光和电解抛光产生的废气排入同一喷淋塔，阳极氧化产生的废气由两座喷淋塔吸收处理。</p>	<p>未新增污染物，污染物排放总量未增加，且不为主要排放口；不属于重大变更</p>

噪声治理	合理布设、减振安装、厂房隔声、围墙隔声等措施	合理布设、减振安装、厂房隔声、围墙隔声等措施	无	与建设内容一致，无重大变更
固废处理处置	职工生活垃圾厂区集中收集由环卫部门统一处理；铝材边角料、除尘灰外售给废品回收站回收处理；注塑不合格品经破碎后回用于生产；酸雾处理废水处理时产生的污泥收集由环卫部门统一处理。 评价要求建设单位设置一般固废暂存间 1 间，用于存放一般固体废物。	职工生活垃圾厂区集中收集由环卫部门统一处理；铝材边角料外售给废品回收站回收处理；注塑不合格品经破碎后回用于生产；酸雾处理废水处理时产生的污泥收集由环卫部门统一处理。 建设一般固废暂存间 1 间，用于存放一般固体废物。	厂区内有一般固废暂存间。	厂区内无机械抛光不涉及除尘设施及其污染物，无重大变更
	废油（润滑油、拉伸油）、抛光槽渣、阳极氧化槽渣、碱洗槽渣、氧化铝包装容器废水处理时产生的油泥及污泥、废活性炭分类收集后分别存放于危废临时贮存场所内，委托有相应资质的公司 2 个月处理一次；废原料包装物全程按照危险废物管理，厂区集中收集后由原厂家回收利用。 评价要求建设单位设置危废暂存间 1 间。 +	建设危废暂存间 1 间，用于暂存超声波清洗废液、废活性炭、废机油、废润滑油等危险废物。	厂区内有一间危废暂存间面积为 50m ²	与建设内容一致，无重大变更

表 2-4 项目变动内容判定对照表

对照项	项目变动情况	是否为重大变动
性质	与环评一致。	不属于
规模	本项目生产规模增加，生产、处置和储存能力均符合要求。	不属于
地点	本项目建设地点不变，平面布置未发生重大变化，且周边无新增敏感点。项目无变动情况。	不属于

<p>生产工艺</p>	<p>本项目生产工艺未变、产品规模变小、种类不变，不新增原辅料，未新增排放污染物种类、污染物排放量未增加、未新增废水第一类污染物排放量。</p>	<p>不属于</p>
<p>环境保护措施</p>	<p>(1) 废水： 企业废水主要为氧化铝包装容器生产过程中产生的废水、纯水制备产生的浓盐水、碱喷淋废水以及职工生活污水，主要污染因子为COD、BOD₅、SS、NH₃-N、TP、总铝、石油类。因生产废水种类多水质差异较大，故采取分类分质处理。机械加工清洗废水和脱脂清洗废水先进行油水分离处理；着色清洗废水、脱脂废液先进行氧化，再一起通过混凝沉淀处理，经AO处理后进入二沉池；抛光清洗废水、碱喷淋废水、咬雾清洗废水一并收集后，进行混凝沉淀处理后与阳极氧化废水、碱洗清洗废水一并进入调节池，再次进行混凝沉淀；封孔清洗废水收集后经混凝沉淀、过滤和活性炭吸附处理；上述各股废水经处理后一起排入污水站清水池中最后与经过化粪池处理达标后的生活污水一起通过污水管网排至望江县污水处理厂进一步处理最终排入长江。</p> <p>(2) 废气：一期：P1：注塑、成型产生的非甲烷总烃经集气罩及密封管道收集后通过一套多级活性炭处理后由15m高排气筒排放；二期 P3：化学抛光、电解抛光时产生的硫酸雾和磷酸雾、阳极氧化时产生的硫酸雾经收集后分别排入三个不同的碱液喷淋塔内净化处理后由三个15m高排气筒排放；</p> <p>(3) 噪声：合理布设、减振安装、厂房隔声、围墙隔声等措施；</p> <p>(4) 固废：一般固废：职工生活垃圾厂区集中收集由环卫部门统一处理；铝材边角料外售给废品回收站回收处理；注塑不合格品经破碎后回用于生产；酸雾处理废水处理时产生的污泥收集由环卫部门统一处理。</p> <p>危险废物：废油（润滑油、拉伸油）、抛光槽渣、阳极氧化槽渣、碱洗槽渣、氧化铝包装容器废水处理时产生的油泥及污泥、废活性炭分类收集后分别存放于危废临时贮存场所内，委托有相应资质的公司2个月处理一次；废原料包装物全程按照危险废物管理，厂区集中收集后由原厂家回收利用。</p>	<p>污染物种类未增加， 污染物总量未增加； 不属于</p>
<p>经过现场勘查及以上分析，本项目建设性质、规模、地点、生产工艺均未发生重大变化。根据上表分析可知，部分环境保护措施与原环评及批复有变化，变动情况均不属于重大变动，符合《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》的要求。</p>		

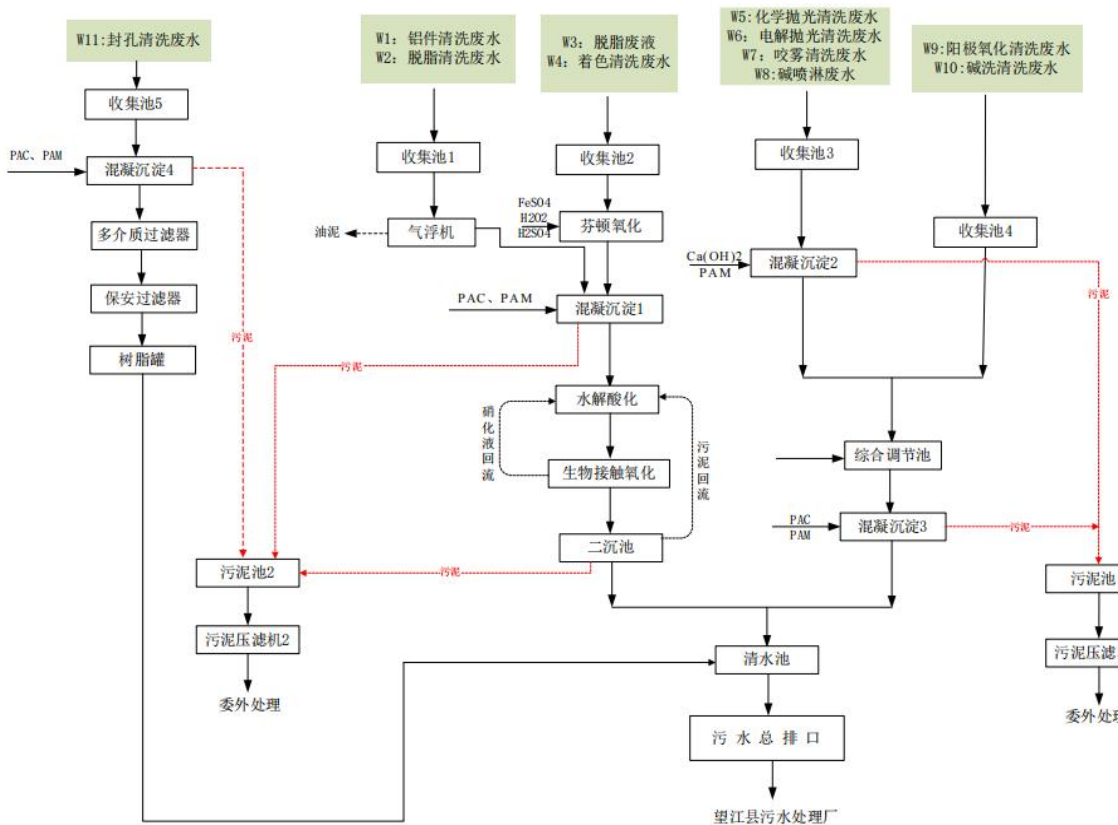
表三 环境保护措施

主要污染源、污染物处理和排放

1、废水

企业废水主要为氧化铝包装容器生产过程中产生的废水、纯水制备产生的浓盐水、酸雾处理废水以及职工生活污水，主要污染因子为 COD、BOD₅、SS、NH₃-N、TP、总铝、石油类。因生产废水种类多水质差异较大，故采取分类分质处理。机械加工清洗废水和脱脂清洗废水先进行油水分离处理；着色清洗废水、脱脂废液先进行氧化，再一起通过混凝沉淀处理，经 AO 处理后进入二沉池；抛光清洗废水、碱喷淋废水、咬雾清洗废水一并收集后，进行混凝沉淀处理后与阳极氧化废水、碱洗清洗废水一并进入调节池，再次进行混凝沉淀；封孔清洗废水收集后经混凝沉淀、过滤和活性树脂吸附处理；上述各股废水经处理后一起排入污水站清水池中最后与经过化粪池处理达标后的生活污水一起通过污水管网排至望江县污水处理厂进一步处理。

企业现有污水处理站处理工艺流程如下图所示：



2、废气

企业废气主要是注塑、成型产生的非甲烷总烃，化学抛光、电解抛光、阳极氧化时产生的硫酸雾，化学抛光、电解抛光时产生的磷酸雾，主要污染因子为非甲烷总烃、硫酸雾及磷酸雾，注塑、成型产生的非甲烷总烃经集气罩及密封管道收集后通过一套多级活性炭处理后达标后由 15m 高排气筒排放，满足《合成树脂工业污染物排放标准》

（GB31572-2015）表 5、表 9 中的排放限值要求；化学抛光、电解抛光时产生的硫酸雾、磷酸雾经集气罩收集后排入碱液喷淋塔 1，经净化后 15m 高排气筒排放；自动线和手工线阳极氧化产生的硫酸雾经集气罩收集后分别进入碱液喷淋塔 2、碱液喷淋塔 3，经净化出后分别由 15m 高排气筒排放满足《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 5 中标准以及《上海市大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 1 和表 3 中标准限值要求。

3、噪声

企业主要噪声源为各生产设备运行时产生的机械噪声。各类产噪设备合理布局，尽可能选用低噪声设备，同时采取构筑物隔声、隔声罩、设减震基础等措施，敏感点一侧安装有隔声屏障，确保厂界噪声排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准要求。

4、固体废物

（1）一般固废：主要为生活垃圾、铝材边角料、注塑不合格品及酸雾处理废水处理时产生的污泥，职工生活垃圾厂区集中收集由环卫部门统一处理；铝材边角料外售给废品回收站回收处理；注塑不合格品经破碎后回用于生产；酸雾处理废水处理时产生的污泥收集由环卫部门统一处理。

（2）危险废物：主要为废油（润滑油、拉伸油）、抛光槽渣、阳极氧化槽渣、碱洗槽渣、氧化铝包装容器废水处理时产生的油泥及污泥、废活性炭分类收集后分别存放于危废暂存间内，定期交由安徽浩悦生态科技有限责任公司处理处置。



图 3-1 活性炭吸附箱



图 3-2 危废间



图 3-3 危化品仓库



图 3-4 碱液喷淋塔

表四 建设项目环境影响报告表结论

一、建设项目环境影响报告表结论

1.项目概况

项目名称：高端化妆品包材生产线项目；

建设单位：宣臻创新科技（安徽）有限公司；

建设地点：安庆市望江县经济开发区望江大道与七里棚路交汇处；

项目性质：新建；

建设规模：项目规划总用地面积 33333.35m²，分两期建设。一期为化妆品塑料包装容器生产线的建设，主要包括 1#厂房、办公楼、职工宿舍楼及生活区等配套区域，外购注塑成型设备若干台套，形成年产化妆品塑料包装容器 8000 万件的生产规模；二期为氧化铝包装容器生产线的建设，主要包括 2#厂房及配套区域，购置机械加工设备、表面处理设备等若干台套，形成年产氧化铝包装容器 12000 万件的生产规模；

项目周边概况：本项目位于安徽望江经济开发区望江大道与七里棚路交汇处，中心地理坐标为东经：116°43'31.22"，北纬：30°06'29.45"。项目东侧为安徽索维机电设备有限公司预留工业用地，南侧为白云南路，隔路为望江县公安局开发区派出所和望江县交警大队华阳中队，西侧为长岭北路，隔路为联河富尔德食品分公司，北侧为望江大道，隔路为安徽美亚针纺有限公司和安庆安达尔汽车制造有限公司。（详见附图 1、2）；

投资总额：项目总投资 10000 万元，其中环保投资约 270 万元，环保投资占比 2.7%；

占地面积：33333.35m²。其中绿化区面积 3793.34m²，绿化率 11.38%。

2.建设项目产业政策符合性分析

根据《产业结构调整指导目录（2019 年本）》，本项目不属于鼓励类、限制类和淘汰类的范畴，可以视为允许类，对照《淘汰落后生产能力、工艺和产品的目录（第一批、第二批、第三批）》，本项目不涉及其中淘汰类的落后生产工艺装备及产品。同时项目已获得望江县发展和改革委员会立项备案（项目编码：2020-340827-33-03-021551），因此项目符合国家产业政策。

3. 建设项目合理性分析

3.1 选址及规划合理性分析

（1）用地符合性分析

本项目选址位于安徽望江经济开发区，根据《安徽省望江县县城总体规划（2014-2030 年）》、《望江县土地利用规划》（2006-2020 年），确定项目用地为工

业用地且 2020 年 5 月 25 日宣臻创新科技（安徽）有限公司竞得编号为 2020-20（县经济开发区长岭路东侧、望江大道南侧）地块的国有建设用地使用权（协议见附件），因此符合当地总体规划要求；项目区位地理位置优越，交通便利，具有良好的投资和发展前景。项目在营运期间做好各项污染防治措施后，项目的运营对区域环境影响很小。

对照国土资源部、国家发改委关于发布实施《限制用地项目目录（2012 年本）》和《禁止用地项目目录（2012 年本）》的通知，本项目不在限制用地项目目录和禁止用地项目目录内。

（2）规划符合性

《安徽望江经济开发区总体发展规划环境影响报告书》、安徽省环境保护厅《关于安徽望江经济开发区总体发展规划环境影响报告书审查意见的函》中规定，以“纺织服装、农产品加工、新兴加工业”为主导产业。

本项目的化妆品氧化铝包装容器属于制造业中的属于 C2926 塑料包装箱及容器制造和 C3389 其他金属制日用品制造，不属于园区限制类产业，与园区产业定位要求不发生冲突。本项目的化妆品氧化铝包装容器，采用的生产工艺为硫酸阳极氧化：即在稀硫酸电解液中通以直流电对铝件进行氧化、使其表面生产致密的无色透明氧化膜，该工艺为目前国内较为成熟的阳极氧化生产工艺，工艺流程简单、操作方便，槽液稳定。生产过程中的化学抛光、电解抛光、阳极氧化不属于电镀工艺但应按照电镀行业进行管理。

综合以上分析，本项目不属于高耗能、高污染、高废水产生的行业，故本项目的建设符合安徽望江经济开发区规划的要求。

3.2 周边环境相容性分析

本项目位于安徽望江经济开发区望江大道与七里棚路交汇处，中心地理坐标为东经：116°43'31.22"，北纬：30°06'29.45"。项目东侧为安徽索维机电设备有限公司预留工业用地，南侧为白云南路，隔路为望江县公安局开发区派出所和望江县交警大队华阳中队，西侧为长岭北路，隔路为联河富尔德食品分公司，北侧为望江大道，隔路为安徽美亚针纺有限公司和安庆安达尔汽车制造有限公司。建设项目周边均为工业用地，因此，建设项目与周边环境是相容的，项目选址可行。

3.3 项目选址建设条件可行性

项目建成投产后所需水、电等能源均由市政供水、供电管网供给，能源充足。项目产生的生产废水和生活污水经预处理后通过市政污水管网进入望江县污水处理厂，处理

达标后排入长江，因此，从建设条件而言，项目选址是可行的。

4.环境质量现状结论

4.1 环境空气

根据上表可知，区域空气质量中SO₂、NO₂、PM₁₀年平均质量浓度以及CO日平均质量浓度基本满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中二级标准要求。PM_{2.5}年平均质量浓度不满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中二级标准要求，超标1.31倍；O₃日平均质量浓度不满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中二级标准要求，超标1.02倍。因此，判定项目所在区域环境空气质量为不达标区。硫酸雾、非甲烷总烃一次浓度限值满足《大气污染物综合排放标准详解》和《环境影响评价技术导则大气环境》（HJ2.2-2018）中相关限值要求

4.2 地表水环境

根据监测结果，项目所在区域地表纳污水体长江望江段现状水质良好，满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中III类标准的要求。

4.3 声环境

根据监测结果，项目所在区域声环境质量较好，其声环境质量符合《声环境质量标准》（GB3096-2008）中3类声环境功能区标准要求。

5.营运期环境影响分析结论

5.1 大气环境影响分析结论

1、污染防治措施可行性结论

①注塑、成型产生的非甲烷总烃

本项目处理效率按90%计，注塑成型产生的非甲烷总烃无组织排放量为0.11t/a，排放速率0.023kg/h；有组织排放量0.097t/a，排放速率0.02kg/h，排放浓度0.51mg/m³。可以满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表5、表9中的排放限值要求。

②物理抛光粉尘

类比同类型项目以及布袋除尘器的工作原理，本项目处理效率按99%计，物理抛光过程粉尘无组织排放量为0.083t/a，排放速率0.017kg/h；有组织排放量0.083t/a，排放速率0.017kg/h，排放浓度2.15mg/m³。可以满足《上海市大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表1和表3中标准限值要求。

③化学抛光、电解抛光、阳极氧化工序产生的硫酸雾和磷酸雾

本项目处理效率按 95%计，化学抛光、电解抛光、阳极氧化工序产生的硫酸雾无组织排放量为 0.38t/a，排放速率 0.079kg/h；有组织排放量 0.4t/a，排放速率 0.22kg/h，排放浓度 4.4mg/m³；化学抛光、电解抛光工序产生的磷酸雾无组织排放量为 0.05t/a，排放速率 0.01kg/h；有组织排放量 0.05t/a，排放速率 0.012kg/h，排放浓度 0.5mg/m³。可以满足《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 5 中标准以及《上海市大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 1 和表 3 中标准限值要求。

2、大气环境影响评价结论

①通过估算模式可知：有组织废气正常工况下非甲烷总烃的最大落地点浓度为 1.8412μg/m³，占标准限值的 0.0921%，粉尘最大落地点浓度为 6.0162μg/m³，占标准限值的 1.3369%；硫酸雾的最大落地点浓度为 20.2510μg/m³，占标准限值的 6.7503%；

无组织废气非甲烷总烃的最大落地点浓度为 6.2233μg/m³，占标准限值的 0.3112%，粉尘最大落地点浓度为 4.5998μg/m³，占标准限值的 1.0222%；硫酸雾的最大落地点浓度为 26.2460mg/m³，占标准限值的 8.7487%。

预测结果表明：拟建项目各污染物浓度均符合标准限值要求。

②经计算项目无组织排放厂界排放浓度达到了标准要求，大气评价等级为二级，本项目无需设置大气环境防护距离。

根据 GB/T13201-91《制订地方大气污染物排放标准的技术方法》中推荐的卫生防护距离估算方法，卫生防护距离在 100m 以内时，级差为 50m，则本项目卫生防护距离设置如下：以 1#厂房为边界，向外设置 50m，以 2#厂房为边界，向外设置 100m。根据现场调查，无组织排放单元卫生防护距离范围内无居民点，能满足卫生防护距离的要求。

项目建成后，该范围内不得新建居民、学校、医院等环境敏感目标。

5.2 地表水环境影响分析结论

机械加工清洗废水和脱脂清洗废水先进行油水分离处理；着色清洗废水进行混凝沉淀处理；抛光清洗废水、阳极氧化清洗废水、封孔清洗废水、碱洗清洗废水一并调节 PH 至中性；各股废水预处理后在采用 NaOH-CaCl₂ 作为沉淀剂，生成磷酸钙盐、硫酸钙、氢氧化铝沉淀，加入聚丙烯酰胺和聚合氯化铝等絮凝剂，使进行慢速絮凝反应，以结成较大的絮凝体，进行沉淀分离后，满足望江县污水处理厂接管标准和《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 3 中水污染物特别排放限值要求（总铝、石油类、单

位产品基准排水量)。本项目的化妆品氧化铝包装容器设计年产量为 12000 万个/a、约 434580m² (双面), 年排水量 4536m³ (除职工生活污水外), 单位产品排水量为 10.438L/m²(锻件镀层), 低于基准排水量为 100L/m² (锻件镀层)。

根据以上分析,在落实评价提出的环保措施前提下,本项目对周围水环境影响较小。

5.3 声环境影响分析结论

本项目产生噪声主要来源于各类机械设备运行时产生的噪声,噪声级为 60~95dB(A)。建设单位对噪声的控制主要从预防、削减和管理的角度进行操作,主要体现在选用低噪声设备、隔声、减振、合理布局、加强设备维护等方面,对各类噪声源采取上述噪声防治措施后,再经距离衰减,其厂界噪声排放能达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的 3 类标准要求。

5.4 固体废物影响分析结论

(1) 一般固废

铝材边角料、除尘灰收集后出售给废品回收站回收处理;注塑不合格品经破碎后回用于生产;酸雾处理废水处理时产生的污泥厂区集中收集,由环卫部门统一处理;职工生活垃圾厂区集中收集,由环卫部门统一处理。

(2) 危险固废

废原料包装物厂区集中收集后由原厂家回收利用;废油(润滑油、拉伸油)、脱脂槽渣、抛光槽渣、阳极氧化槽渣、碱洗槽渣、氧化铝包装容器废水处理时产生的油泥及污泥以及废活性炭收集后交由有资质单位处置。

建设单位应按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)中的相关规定在厂区建设危废暂存场所,并做到防风防雨防渗漏防流失保护措施,同时在醒目处设置标志牌。然后定期委托有处理资质的专业公司对危险废物进行处理处置。

因此,本项目所有固废均会得到综合利用或妥善处置,对固废的处理处置均满足资源化、减量化、无害化的要求,固废不会对外排放,因此不会对环境产生污染。

6.总量控制结论

根据建设项目的特点以及国家、省市环保局对污染物排放总量控制的要求和项目的工程分析,对建设项目的污染物排放进行总量控制分析。本项目污染物排放总量控制因子如下所示:

①废水:废水排入望江县污水处理厂的纳管量为 COD: 3.60t/a, NH₃-N: 0.25t/a;

经望江县污水处理厂处理排入外环境（长江望江段）的总量为 COD：0.36t/a，NH₃-N：0.036t/a。

②废气：废气总量控制指标为颗粒物：0.083t/a，VOCs：0.097t/a。

7.环境影响评价总体结论：

本项目符合国家产业政策以及当地总体规划要求，项目所在区域环境质量状况良好，项目在运营过程中应严格遵守国家和地方的有关环保法规，采取切实可行的环境保护措施，各项污染物都能达标排放，同时将环境管理纳入日常生产管理渠道，项目正常运营对周围环境产生的影响较小，不会引起区域环境质量的改变，从环境保护角度考虑，本评价认为该项目建设是可行的。

二、审批部门批复

关于宣臻创新化妆品包装(安徽)有限公司高端化妆品包材生产线项目 环境影响报告表的批复 【望环许【2020】47号】

宣臻创新化妆品包装(安徽)有限公司：

你单位报来《宣臻创新化妆品包装(安徽)有限公司高端化妆品包材生产线项目环境影响报告表》(以下简称《报告表》)收悉。经研究，现批复如下：

一、原则同意《报告表》所述内容及评价结论。

项目位于安庆市望江县经济开发区望江大道与七里棚路交汇处，规划总用地面积 3333.35m²，分两期建设。一期为化妆品塑料包装容器生产线的建设，主要包括厂房、办公楼、职工宿舍楼及生活区等配套区域，外购注塑成型设备若干台套，形成年产化妆品塑料包装容器 8000 万件的生产规模；二期为氧化铝包装容器生产线的建设，主要包括厂房及配套区域，购置机械加工设备、表面处理设备等若干台套，形成年产氧化铝包装容器 12000 万件的生产规模。在落实《报告表》和本批复提出的污染防治、环境风险防范措施的前提下，我局原则同意你单位按照《报告表》所列建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺、原材料、环境保护措施和环境风险防范措施等建设该项目。

二、你单位须认真落实《报告表》提出的各项环保措施。重点做好以下各项工作：

(一)水污染防治措施

落实《报告表》提出的废水处理措施。强化“雨污分流”。项目废水主要为生产废水和生活污水，因生产废水种类多水质差异较大，故采取分类分质处理。机械加工清洗废

水和脱脂清洗废水先进行油水分离处理;着色清洗废水进行混凝沉淀处理;抛光清洗废水、阳极氧化清洗废水、封孔清洗废水、碱洗清洗废水一并调节 PH 至中性,上述各股废水各自预处理后汇集到一起采用中和、混凝沉淀等措施处理达标后,排至化妆品氧化铝包装容器废水排放口,并与经过两级化学沉淀处理达标后的酸雾处理废水及经过化粪池处理达标后的生活污水一起通过污水管网排至望江县污水处理厂进一步处理。化妆品氧化铝包装容器废水排放口的废水排放执行《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)表 3 中水污染物特别排放限值(总铝、石油类)和望江县污水处理厂接管标准;酸雾处理废水和生活污水排放执行望江县污水处理厂接管标准。

(二)大气污染防治措施

落实《报告表》提出的各类废气治理措施。项目废气主要为注塑成型产生的废气、物理抛光粉尘、化学抛光等工序产生的硫酸雾和磷酸雾,项目共设置 3 根 15m 高排气筒。注塑成型产生的废气经过敞开式集气罩及密封管道经收集并通过一套多级活性炭处理后,由一根 15m 高排气筒排放;物理抛光粉尘经密闭收集后由设备自带的布袋除尘器处理后由一根 15m 高排气筒排放;硫酸雾和磷酸雾经收集后再经密封管道,排入碱液喷淋塔内净化处理后由一根 15m 高排气筒排放。注塑成型废气的排放需满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表 5、表 9 中的排放限值以及《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB 37822-2019)附录 A 中厂区内 VOCs 无组织排放监控要求;物理抛光粉尘的排放需满足《上海市大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)表 1 和表 3 中标准要求;硫酸雾的排放需满足《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)表 5 中标准要求;磷酸雾的排放需满足《上海市大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)表 1 和表 3 中标准要求。

为贯彻落实《国务院关于印发打赢蓝天保卫战三年行动计划的通知》(国发〔2018〕22 号)以及国家有关重点行业大气污染物排放标准要求,望江县区域内所有审批的项目,严格按照《关于执行大气污染物特别排放限值有关事项的通知》(宣环函〔2020〕93 号)执行。国家对有关行业执行大气污染物排放限值有更严格规定时,按新规定执行。

(三)噪声防治措施

落实《报告表》提出的噪声防治措施。各类产噪设备合理布局,尽可能选用低噪声设备,同时采取构筑物隔声、隔声罩、设减震基础等措施,敏感点一侧要建设隔声屏障,确保厂界噪声排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标

准要求。

(四)固废防治措施

落实《报告表》提出的固体废弃物防治措施。项目固废主要是生活垃圾、铝材边角料、除尘灰、注塑不合格品、酸雾处理废水处理时产生的污泥、废油、脱脂槽渣、抛光槽渣、阳极氧化槽渣、碱洗槽渣、废原料包装物、氧化铝包装容器废水处理时产生的油泥及污泥、废活性炭。生活垃圾、酸雾处理废水处理时产生的污泥交环卫部门进行处理；铝材边角料、除尘灰收集后外售；注塑不合格品收集后回用；废油、脱脂槽渣、抛光槽渣、阳极氧化槽渣、碱洗槽渣、废原料包装物、氧化铝包装容器废水处理时产生的油泥及污泥、废活性炭属于危险废物，其中，废原料包装物收集后由原厂家回收，其余危废委托有资质单位处理。厂区应设置一个一般固废临时收集场所及一个危废暂存场所，设置的一般固废临时收集场所需满足《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》要求，做到防渗、防雨淋、防流失。危险废物应在安徽省固体废物管理信息系统进行申报登记；危险废物暂存场所应严格执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001) 要求，在日常管理中严格执行环保部《“十三五”危险废物规范化管理指标体系》规定。危险废物委托处理处置时应按照《危险废物转移联单管理办法》办理转移联单手续。

(五)地下水污染防治措施

落实《报告表》要求，做好地下水分区防渗。严格按照《环境影响评价技术导则—地下水》(HJ610-2016)中的有关要求对厂区进行分区防渗建设。根据厂区可能泄漏至地面区域污染物的性质和生产单元的构筑方式，以及潜在的地下水污染源分类分析，将厂区划分为简单防渗区、一般防渗区以及重点防渗区。其中，简单防渗区包括：厂区道路、办公楼、职工宿舍；一般防渗区主要包括：厂房(化妆品塑料包装容器生产线)；重点防渗区主要为：项目的厂房(化妆品氧化铝包装生产线)、危废库、化学品库、废水处理设施、事故应急水池。

(六)加强施工期环境管理

认真落实《报告表》提出的施工期各项污染防治措施，合理组织施工，严格控制施工场地、施工机械和车辆运输扬尘及噪声等对环境的影响。严格落实《打赢蓝天保卫战三年行动计划》《安徽省建筑工程 施工和预拌混凝土生产扬尘污染防治标准》(试行)，做到工地围挡、物料堆放覆盖、出入车辆冲洗、路面硬化、拆迁工地湿法作业、渣土车辆密闭运输“六个百分百”。严格按照宜政办传(2020)25号文件要求，做好国防光缆保护

工作。

(七)总量控制结论

粉尘：0.083t/a、VOCs：0.097t/a、COD：0.36t/a；氨氮：0.036t/a。

(八)环境保护距离要求

落实《报告表》中关于环境保护距离的要求，具体见《报告表》附件中环境保护距离附图。环境保护距离内不得规划或新建居民、医院、学校等环境敏感建筑物。

(九)环境风险应急及防范措施

落实《报告表》中环境风险防范措施,配置必要的应急物资、设备和器材，加强演练，严格执行应急报告制度，保障运营过程社会稳定，杜绝环境风险事故的发生。

(十)强化信息公开及事中事后监管工作

在项目运营过程中，建设单位应按《建设项目环境影响评价信息公开机制方案》和《建设项目环境保护事中事后监督管理办法》落实相关管理要求，建立畅通的公众参与平台，及时公布相关环境信息，保障公众对建设项目环境影响的知情权、参与权和监督权，切实维护人民群众合法环境权益。

(十一)做好与排污许可证申领的衔接

做好与排污许可证申领的衔接，将批准的《报告表》中环境保护措施、污染物排放清单及其他有关内容，按照排污许可技术规范要求，载入排污许可证。

三、以上意见，请予以落实。你单位在营运期应根据项目特点积极采取有效措施，强化污染防治和风险防范措施，进一步提升污染治理、事故防范能力，确保污染物稳定达标排放、环境风险能够得到有效防范。项目建设应严格执行环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用的环境保护“三同时”制度。项目建成后应按相关规定进行竣工环境保护验收，验收合格后，方可正式投入生产。若项目发生重大变化，你单位应依法重新履行相关审批手续。

四、其他要求。你单位应在收到本批复后5个工作日内，将批准后的《报告表》送县经开区环保分局，并按规定配合各级生态环境部门做好建设项目环境保护事中事后监管工作。

安庆市望江县生态环境分局

2020年11月19日

三、环评批复污染防治措施与实际建设情况相符合性

表 4-1 环评批复污染防治措施与实际建设情况分析一览表

序号	环评批复	实际建设情况	符合性
1	<p>（一）大气污染防治措施</p> <p>落实《报告表》提出的各类废气治理措施。项目废气主要为注塑成型产生的废气、物理抛光粉尘、化学抛光等工序产生的硫酸雾和磷酸雾，项目共设置 3 根 15m 高排气筒。注塑成型产生的废气经过敞开式集气罩及密封管道经收集并通过一套多级活性炭处理后，由一根 15m 高排气筒排放；物理抛光粉尘经密闭收集后由设备自带的布袋除尘器处理后由一根 15m 高排气筒排放；硫酸雾和磷酸雾经收集后再经密封管道，排入碱液喷淋塔内净化处理后由一根 15m 高排气筒排放。注塑成型废气的排放需满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表 5、表 9 中的排放限值以及《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB 37822-2019)附录 A 中厂区内 VOCs 无组织排放监控要求；物理抛光粉尘的排放需满足《上海市大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)表 1 和表 3 中标准要求；硫酸雾的排放需满足《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)表 5 中标准要求；磷酸雾的排放需满足《上海市大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)表 1 和表 3 中标准要求。</p>	化学抛光、电解抛光、阳极氧化时产生的硫酸雾、磷酸雾经集气罩收集后排入碱液喷淋塔 1，经净化后 15m 高排气筒排放；自动线和手工线阳极氧化产生的硫酸雾经集气罩收集后分别进入碱液喷淋塔 2、碱液喷淋塔 3，经净化出后由 15m 高排气筒排放。	符合
2	<p>（二）水污染防治措施</p> <p>落实《报告表》提出的废水处理措施。强化“雨污分流”。项目废水主要为生产废水和生活污水，因生产废水种类多水质差异较大，故采取分类分质处理。机械加工清洗废水和脱脂清洗废水先进行油水分离处理；着色清洗废水进行混凝沉淀处理；抛光清洗废水、阳极氧化清洗废水、封孔清洗废水、碱洗清洗废水一并调节 PH 至中性，上述各股废水各自预处理后汇集到一起采用中和、混凝沉淀等措施处理达标后，排至化妆品氧化铝包装容器废水排放口，并与经过两级化学沉淀处理达标后的酸雾处理废水及经过化粪池处理达标后的生活污水一起通过污水管网排至望江县污水处理厂进一步处理。化妆品氧化铝包装容器废水排放口的废水排放执行《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)表 3 中水污染物特别排放限值(总铝、石油类)和望江县污水处理厂接管标准；酸雾处理废水和生活污水排放执行望江县污水处理厂接管标准。</p>	与环评批复一致	符合
3	<p>（三）噪声污染防治措施</p> <p>落实《报告表》提出的噪声防治措施。各类产噪设备合理布局，尽可能选用低噪声设备，同时采取构筑物隔声、隔声罩、设减振基础等措施，敏感点一侧要建设隔声屏障，确保厂界噪声排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准要求。</p>	与环评批复一致	符合

4	<p>(四) 固体废物防治措施</p> <p>落实《报告表》提出的固体废弃物防治措施。项目固废主要是生活垃圾、铝材边角料、除尘灰、注塑不合格品、酸雾处理废水处理时产生的污泥、废油、脱脂槽渣、抛光槽渣、阳极氧化槽渣、碱洗槽渣、废原料包装物、氧化铝包装容器废水处理时产生的油泥及污泥、废活性炭。生活垃圾、酸雾处理废水处理时产生的污泥交环卫部门进行处理;铝材边角料收集后外售;注塑不合格品收集后回用;废油、脱脂槽渣、抛光槽渣、阳极氧化槽渣、碱洗槽渣、废原料包装物、氧化铝包装容器废水处理时产生的油泥及污泥、废活性炭属于危险废物,其中,废原料包装物收集后由原厂家回收,其余危废委托有资质单位处理。厂区应设置一个一般固废临时收集场所及一个危废暂存场所,设置的一般固废临时收集场所需满足《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》要求,做到防渗、防雨淋、防流失。危险废物应在安徽省固体废物管理信息系统进行申报登记;危险废物暂存场所应严格执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)要求,在日常管理中严格执行环保部《“十三五”危险废物规范化管理指标体系》规定。危险废物委托处理处置时应按照《危险废物转移联单管理办法》办理转移联单手续。</p>	<p>厂区内不进行机械抛光不存在除尘灰。</p>	<p>符合</p>
5	<p>(五)地下水污染防治措施</p> <p>落实《报告表》要求,做好地下水分区防渗。严格按照《环境影响评价技术导则—地下水》(HJ610-2016)中的有关要求对厂区进行分区防渗建设。根据厂区可能泄漏至地面区域污染物的性质和生产单元的构筑方式,以及潜在的地下水污染源分类分析,将厂区划分为简单防渗区、一般防渗区以及重点防渗区。其中,简单防渗区包括:厂区道路、办公楼、职工宿舍;一般防渗区主要包括:厂房(化妆品塑料包装容器生产线);重点防渗区主要为:项目的厂房(化妆品氧化铝包装生产线)、危废库、化学品库、废水处理设施、事故应急水池。</p>	<p>与环评批复一致</p>	<p>符合</p>
6	<p>配置必要的应急物资、设备和器材,加强演练,严格执行应急报告制度,保障运营过程社会稳定,杜绝环境风险事故的发生。做好与排污许可证申领的衔接,将批准的《报告表》中环境保护措施、污染物排放清单及其他有关内容,按照排污许可技术规范要求,载入排污许可证。</p>	<p>与环评批复一致</p>	<p>符合</p>

表 4-2 环保“三同时”验收与实际对照表

环保“三同时”验收情况			实际执行情况	落实情况	备注
污染源分类	污染因子	环保措施			
一、废气					

有组织废气	VOCs（以非甲烷总烃计）	“多级活性炭吸附装置处理”后由1根15m高的排气筒排放。	“多级活性炭吸附装置处理”后由1根15m高的排气筒排放	已落实	/
	硫酸雾、磷酸雾	经1座碱液喷淋塔装置净化后由1根15m搞得排气筒排放。	经3座碱液喷淋塔装置净化后由3根15m搞得排气筒排放。	已落实	
无组织废气	VOCs（以非甲烷总烃计）	合理布局，落实车间机械通风措施、保持良好的通风环境	合理布局，落实车间机械通风措施、保持良好的通风环境	已落实	
二、废水					
生活污水	COD、BOD ₅ 、SS、NH ₃ -N	生产废水经分质分类处理一并经化粪池处理后进入市政污水管网	厂区内已完成化粪池建设	已落实	/
生产废水	COD、SS、NH ₃ -N、石油类、总磷、总铝	经厂区污水处理设施处理后进入市政污水管网	厂区内污水处理站已建设完毕	已落实	
三、噪声					
设备运行	等效声级	基础减震、合理布局噪声源	选用低噪声设备，基础减震、合理布局噪声源	已落实	/
四、固废					
一般固废	酸雾处理废水处理时产生的污泥、职工生活垃圾	生活垃圾、酸雾处理废水处理时产生的污泥交环卫部门进行处理；	酸雾处理废水处理时产生的污泥、生活垃圾收集后交由环卫部门处理。	已落实	/
	铝材边角料、注塑不合格品	环评批复中要求项目设置1处一般工业废物储存区。铝材边角料收集后外售；注塑不合格品收集后回用；	厂区内有一般工业废物储存区。铝材边角料收集后外售；注塑不合格品收集后回用；	已落实	/

<p>危险废物</p>	<p>废油、脱脂槽渣、抛光槽渣、阳极氧化槽渣、碱洗槽渣、废原料包装物、氧化铝包装容器废水处理时产生的油泥及污泥、废活性炭</p>	<p>环评批复中要求项目设置 1 处危险废物暂存间。危险废物经收集后暂存，定期交具有危废处置资质的单位无害化处置。</p>	<p>设置 1 处危险废物暂存间。危险废物经收集后暂存，定期交具安徽浩悦生态科技有限责任公司无害化处置。</p>	<p>已落实</p>	<p>/</p>
-------------	--	---	--	------------	----------

表五 验收监测质量保证及质量控制

验收监测质量保证及质量控制：

1、本项目监测项目检测、分析方法详见下表。

表 5-1 监测项目分析一览表

样品类别	检测项目	检测依据	检出限
废水	pH 值	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 快速消解分光光度法 HJ/T 399-2007	3.0mg/L
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989	4 mg/L
	氨氮	水质 氨氮的测定纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	0.025mg/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 HJ 505-2009	0.5mg/L
	石油类	水质 石油类和动植物油类的测定红外分光光度法 HJ 637-2018	0.06mg/L
	总磷	水质 总磷的测定钼酸铵分光光度法 GB 11893-1989	0.01mg/L
有组织废气	苯乙烯	活性炭吸附二硫化碳解吸气相色谱法《空气和废气监测分析方法》第四版 国家环保总局（2003年）6.2.1.1	10ug/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	0.07mg/m ³
	硫酸雾（外包）	固定污染源废气 硫酸雾的测定 离子色谱法 HJ 544-2016	0.16mg/m ³
无组织废气	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	0.07 mg/m ³
噪声	厂界环境噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008	——

2、本项目监测仪器使用情况详见下表。

表 5-2 监测分析仪器一览表

序号	仪器名称	仪器型号	实验室编号
1	紫外可见分光光度计	752N	SY003
2	COD 消解装置	COD-571-1	SY022
3	双光束紫外可见分光光度计	UV-8000	SY165
4	便携式 PH 计	SX711 型 PH/mV 计	XC021
5	万分之一电子天平	FA2004	SY008
6	电热鼓风干燥箱	DHG-9070A	SY014
7	数显生化培养箱	SHX-150	SY024
8	大流量烟尘测试仪	YQ3000-D	XC028
9	烟气采样管	MH3011G	XC028-04

10	多功能声级计	AWA5688	XC010
11	深水取样器	-----	XC019
12	声校准器	AWA6021A	XC013
13	自动烟尘/气测试仪	崂应 3012H 型	XC002
14	烟气取样器	/	XC002-01
15	全自动流量/压力校准器	MH4030	XC027
16	气相色谱仪	A91 PLUS	SY171
17	非甲气相色谱仪	V5000	SY172
18	红外分光测油仪	EP600	SY027
19	立式压力蒸汽灭菌器	BXM-30R	SY009
20	空盒压力表	DYM3 型	XC014
21	多功能风速仪	GM8910	XC026

3、监测质量保证

验收监测的采样记录及分析测试结果，按国家标准和监测技术规范有关要求进行处理和填报，并按规定进行三级审核。

4、废气检测

废气监测仪器均符合国家有关标准或技术要求，检测前对使用的仪器进行校准，并按规定对废气测试仪进行现场检漏，采样及分析过程严格按照《固定污染源废气检测技术规范》（HJ/T 397-2007）、《固定污染源检测质量控制和质量保证技术规范》（HJ/T 373-2007）和《空气和废气监测分析方法》（第四版）进行。校准结果全部合格。

5、噪声检测

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选择按照国家有关技术规范执行。一起使用前、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 0.5 分贝，若大于 0.5 分贝测试数据无效。

表六 验收监测内容

验收监测内容：

本次验收针对已建成项目污染物排放情况进行核查，具体监测内容如下：

1、废气

(1) 有组织废气

项目有组织废气监测内容详见下表。

表 6-1 项目有组织废气监测监测点位、因子、频次一览表

类别	监测点位	监测项目	监测频次	浓度限值 (mg/m ³)	执行标准
有组织废气	活性炭吸附系统进出口 (DA001)	非甲烷总烃	监测 2 天 每天 3 次	60	执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) 表 5 相关标准。
		苯乙烯		20	
	碱液喷淋塔进出口 1 (DA002)	硫酸雾		5	《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008) 表 5 中排放限值要求
		磷酸雾		30	《上海市大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015) 表 1
	碱液喷淋塔进出口 2 (DA003)	硫酸雾		5	《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008) 表 5 中排放限值要求
	碱液喷淋塔进出口 3 (DA004)	硫酸雾		5	《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008) 表 5 中排放限值要求

(2) 无组织废气

项目无组织废气监测内容详见下表：

监测点位		监测因子	监测频次	浓度限值 (mg/m ³)		执行标准
厂界无组织	上下风向	VOCs (以非甲烷总烃计)	1 天 3 次, 连续 2 天	4.0		《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) 表 9 中的相关标准。
厂内无组织	注塑、成型车间外	VOCs (以非甲烷总烃计)	1 天 3 次, 连续 2 天	20	监控点处任意一次浓度值	《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019) 表 A.1 规定的限值。

2、废水

项目废水监测内容详见下表。

表 6-2 废水监测监测点位、因子、频次一览表

监测点位	监测点位个数	监测因子	监测频次	执行标准

厂区废水总排口	1	pH	1天4次,连续2天	6~9 (无量纲)	望江县污水处理厂接管标准
		悬浮物		400mg/L	
		五日生化需氧量 (BOD5)		300mg/L	
		化学需氧量 (CODCR)		500mg/L	
		氨氮		35mg/L	
		总磷		8mg/L	
化妆品氧化铝包装容器废水排放口	1	总铝 (mg/L)	1天4次,连续2天	2.0mg/L	《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)表3中水污染物特别排放限值
		石油类 (mg/L)		2.0mg/L	

3、噪声

项目噪声监测内容详见下表。

表 6-3 项目噪声监测监测点位、频次一览表

类别	监测点位	点位编号	监测项目	监测频次	执行标准
噪声	项目区东厂界	N1	噪声	监测2天,昼、夜各1次	《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12348-2008中3类标准
	项目区南厂界	N2			
	项目区西厂界	N3			
	项目区北厂界	N4			



图 6-1 监测点位示意图

表七 验收监测结果与评价

1、验收监测期间企业生产情况：

我公司于 2023 年 04 月 12 日-13 日连续两天对该项目开展验收监测工作。验收监测期间企业生产正常，主体工程运行稳定、配套环保设施正常运行。

表 7-1 生产工况一览表

产品名称	2023 年 04 月 12 日	2023 年 04 月 13 日
化妆品塑料包装容器生产情况	24.8 万件	25.2 万件
化妆品氧化铝包装容器生产情况	亚光氧化铝：20.4 万件 亮光氧化铝：9.8 万件	亚光氧化铝：19.6 万件 亮光氧化铝：10.2 万件

2、验收监测结果：

2.1、废气

(1) 有组织废气。

有组织废气监测结果见下表。

表 7-2 有组织废气非甲烷总烃监测结果一览表

采样日期	监测点位	排气筒高度 (m)	监测频次	烟气温度 (°C)	烟气流速 (m/s)	干烟气流量 (Nm ³ /h)	排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)
2023.04.12	活性炭吸附系统进口	15	第一次	27.3	4.2	10275	12.8	0.132
			第二次	27.3	4.8	11750	11.4	0.134
			第三次	27.3	5.1	12423	13.6	0.169
	活性炭吸附系统排放口	15	第一次	28	3.45	8364.373	0.73	0.006
			第二次	28	4.09	9896.230	0.74	0.007
			第三次	28	4.37	10579.44	0.84	0.009
2023.04.13	活性炭吸附系统进口	15	第一次	27.3	4.7	11380	12.9	0.147
			第二次	27.3	4.8	11730	12.1	0.142
			第三次	27.3	5.0	12070	12.2	0.147
	活性炭吸附系统排放口	15	第一次	27	4.59	11278.32	0.84	0.009
			第二次	27	4.60	11276.11	0.75	0.008
			第三次	27	4.59	11278.32	0.92	0.010

表 7-3 有组织废气苯乙烯检测结果表

采样日期	监测点位	排气筒高度 (m)	监测频次	烟气温度 (°C)	烟气流速 (m/s)	干烟气流量 (Nm ³ /h)	排放浓度 (ug/m ³)	排放速率 (kg/h)
2023.04.12	活性炭吸附	15	第一次	27.3	4.2	10275	<10	<0.0001

	系统进口		第二次	27.3	4.8	11750	<10	<0.0001
			第三次	27.3	5.1	12423	<10	<0.0001
			第一次	28	3.45	8364.373	<10	<0.0001
	活性炭吸附系统排放口	15	第二次	28	4.09	9896.230	<10	<0.0001
			第三次	28	4.37	10579.44	<10	<0.0001
			第一次	27.3	4.7	11380	<10	<0.0001
2023.04.13	活性炭吸附系统进口	15	第二次	27.3	4.8	11730	<10	<0.0001
			第三次	27.3	5.0	12070	<10	<0.0001
			第一次	27	4.59	11278.32	<10	<0.0001
	活性炭吸附系统排放口	15	第二次	27	4.60	11276.11	<10	<0.0001
			第三次	27	4.59	11278.32	<10	<0.0001
			第一次	27.3	4.7	11380	<10	<0.0001

表 7-4 有组织废气硫酸雾检测结果表

采样日期	监测点位	排气筒高度 (m)	监测频次	烟气温度 (°C)	烟气流速 (m/s)	干烟气流量 (Nm ³ /h)	排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)
2023.04.12	碱液喷淋塔进口 1	15	第一次	25.4	15.1	37005	0.87	0.032
			第二次	25.4	13.7	33588	0.85	0.029
			第三次	25.4	14.8	36413	0.71	0.026
	碱液喷淋塔排放口 1	15	第一次	26	14.7	35359.09	0.19	0.007
			第二次	26	13.6	32624.41	0.17	0.006
			第三次	26	14.6	35058.10	0.18	0.006
	碱液喷淋塔进口 2	15	第一次	26.2	17.5	42560	0.79	0.034
			第二次	26.2	18.4	44801	0.87	0.039
			第三次	26.2	16.3	39653	0.86	0.034
	碱液喷淋塔排放口 2	15	第一次	27	17.5	41503.37	0.18	0.007
			第二次	27	18.5	43881.37	0.18	0.008
			第三次	27	16.2	38523.50	0.18	0.007
碱液喷淋塔进口 3	15	第一次	27.2	4.3	10246	0.88	0.009	
		第二次	27.2	4.4	10680	0.83	0.009	

			第三次	27.2	2.3	5507	0.83	0.005	
	碱液喷淋塔排放口 3	15	第一次	30	3.48	8204.946	0.23	0.002	
			第二次	30	3.30	7783.146	0.22	0.002	
			第三次	30	2.46	5800.721	0.24	0.001	
2023.04.13	碱液喷淋塔进口 1	15	第一次	26.5	14.2	34602	0.73	0.025	
				第二次	26.5	11.5	28035	0.84	0.024
				第三次	26.5	13.1	31791	0.72	0.023
	碱液喷淋塔排放口 1	15	第一次	27	14.1	34005.16	0.19	0.006	
				第二次	27	11.2	26984.87	0.18	0.005
				第三次	27	12.9	30902.20	0.18	0.006
	碱液喷淋塔进口 2	15	第一次	28.4	14.4	34744	0.83	0.029	
				第二次	28.4	15.4	37096	0.90	0.033
				第三次	28.4	14.6	35181	0.91	0.032
	碱液喷淋塔排放口 2	15	第一次	30	11.0	26091.66	0.18	0.005	
				第二次	30	12.8	30322.60	0.19	0.006
				第三次	30	11.4	26991.44	0.18	0.005
	碱液喷淋塔进口 3	15	第一次	28.9	3.1	7354	0.85	0.006	
				第二次	28.9	2.4	5825	0.86	0.005
				第三次	28.9	2.9	6903	0.88	0.006
	碱液喷淋塔排放口 3	15	第一次	30	2.90	6896.555	0.17	0.001	
				第二次	30	2.46	5828.409	0.16	0.001
				第三次	30	3.47	8241.237	0.18	0.001

表 7-5 有组织废气磷酸雾检测结果表

采样日期	监测点位	排气筒高度 (m)	监测频次	烟气温度 (°C)	烟气流速 (m/s)	干烟气流流量 (Nm ³ /h)	排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)
2023.04.12	碱液喷淋塔进口 1	15	第一次	25.4	15.1	37005	124	5.21
			第二次	25.4	13.7	33588	151	6.18
			第三次	25.4	14.8	36413	132	4.88
	碱液喷淋塔排放口 1	15	第一次	26	14.7	35359.09	0.16	0.007
			第二次	26	13.6	32624.41	0.22	0.009
			第三次	26	14.6	35058.10	0.16	0.006
2023.04.13	碱液喷淋塔进口 1	15	第一次	26.5	14.2	34602	138	4.69
			第二次	26.5	11.5	28035	87.3	2.95
			第三次	26.5	13.1	31791	135	4.47
	碱液喷淋塔排放口 1	15	第一次	27	14.1	34005.16	0.16	0.005
			第二次	27	11.2	26984.87	0.16	0.005
			第三次	27	12.9	30902.20	0.18	0.006

根据监测结果分析：验收监测期间，企业有组织废气非甲烷总烃最大排放浓度为 0.92mg/m³，小于标准限值，苯乙烯最大排放浓度为未检出，检出限为 10ug/m³。，小于标准限值，满足执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 相关标准中排放限值要求；硫酸雾最大排放浓度为 0.24mg/m³，小于标准限值，满足执行《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 5 中排放限值要求；磷酸雾最大排放浓度为 0.22mg/m³，小于标准限值，满足执行《上海市大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 1 中排放限值要求。

(3) 无组织废气

无组织废气监测结果见下表。

表 7-6 无组织废气非甲烷总烃检测结果表（单位： mg/m³）

采样日期	监测频次	点位编号	主导风向	风速 (m/s)	气温 (°C)	气压 (kpa)	检测结果 (mg/m ³)
2023.04.12	上风向 1#	第一次	北风	1.8	24.50	101.28	0.70
		第二次	北风	1.8	24.50	101.28	0.64
		第三次	北风	1.8	24.50	101.28	0.65
	下风向 1#	第一次	北风	1.8	24.50	101.28	0.80
		第二次	北风	1.8	24.50	101.28	1.02
		第三次	北风	1.8	24.50	101.28	1.07
	下风向 2#	第一次	北风	1.8	24.50	101.28	1.05
		第二次	北风	1.8	24.50	101.28	1.02
		第三次	北风	1.8	24.50	101.28	1.14
下风向	第一次	北风	1.8	24.50	101.28	0.94	

2023.04.13	3#	第二次	北风	1.8	24.50	101.28	1.12
		第三次	北风	1.8	24.50	101.28	1.14
		第一次	北风	1.8	24.50	101.28	0.91
	注塑车间 门窗外 1 米处	第二次	北风	1.8	24.50	101.28	0.94
		第三次	北风	1.8	24.50	101.28	1.04
		第一次	北风	2.1	20.15	101.55	0.66
	上风向 1#	第二次	北风	2.1	20.15	101.55	0.65
		第三次	北风	2.1	20.15	101.55	0.63
		第一次	北风	2.1	20.15	101.55	0.96
	下风向 1#	第二次	北风	2.1	20.15	101.55	0.92
		第三次	北风	2.1	20.15	101.55	0.98
		第一次	北风	2.1	20.15	101.55	0.93
	下风向 2#	第二次	北风	2.1	20.15	101.55	0.84
		第三次	北风	2.1	20.15	101.55	0.77
		第一次	北风	2.1	20.15	101.55	0.87
下风向 3#	第二次	北风	2.1	20.15	101.55	0.84	
	第三次	北风	2.1	20.15	101.55	0.93	
	第一次	北风	2.1	20.15	101.55	1.04	
注塑车间 门窗外 1 米处	第二次	北风	2.1	20.15	101.55	1.09	
	第三次	北风	2.1	20.15	101.55	1.10	

根据监测结果分析：验收监测期间，企业厂界无组织废气非甲烷总烃最大浓度值为 1.14mg/m³，厂内无组织废气非甲烷总烃最大浓度值为 1.1mg/m³，均小于标准限值，满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 9 及《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表 A.1 规定的限值。

2.2、废水

废水监测结果见下表。

表 7-4 废水监测结果一览表

采样日期	2023.04.12	检测点位	化妆品氧化铝包装容器废水排放口	
检测因子	监测频次	检测结果	单位	样品性状
石油类	第一次	0.13	mg/L	浅黄、无味、微浊、无油膜
	第二次	0.16		
	第三次	0.19		
	第四次	0.14		
采样日期	2023.04.13	检测点位	化妆品氧化铝包装容器废水排放口	

检测因子	监测频次	检测结果		单位	样品性状
石油类	第一次	0.28		mg/L	浅黄、无味、微浊、无油膜
	第二次	0.24			
	第三次	0.30			
	第四次	0.15			
采样日期	2023.04.12	检测点位		废水总排口	
检测因子	监测频次	检测结果		单位	样品性状
		pH 值	水温 (°C)		
pH 值	第一次	7.2	15.6	无量纲	浅黄、无味、微浊、无油膜
	第二次	7.1	15.5		
	第三次	7.3	16.3		
	第四次	7.1	16.5		
化学需氧量	第一次	188		mg/L	浅黄、无味、微浊、无油膜
	第二次	175			
	第三次	179			
	第四次	172			
氨氮	第一次	13.7		mg/L	浅黄、无味、微浊、无油膜
	第二次	14.0			
	第三次	13.5			
	第四次	13.8			
悬浮物	第一次	68		mg/L	浅黄、无味、微浊、无油膜
	第二次	79			
	第三次	73			
	第四次	69			
五日生化需氧量	第一次	53.3		mg/L	浅黄、无味、微浊、无油膜
	第二次	52.5			
	第三次	51.7			
	第四次	51.3			
总磷	第一次	2.85		mg/L	浅黄、无味、微浊、无油膜
	第二次	2.77			

	第三次	2.81			
	第四次	2.78			
采样日期	2023.04..13	检测点位		废水总排口	
检测因子	监测频次	检测结果		单位	样品性状
		pH 值	水温 (°C)		
pH 值	第一次	7.2	15.7	无量纲	浅黄、无味、微浊、无油膜
	第二次	7.1	15.6		
	第三次	7.2	16.2		
	第四次	7.1	16.4		
化学需氧量	第一次	158		mg/L	浅黄、无味、微浊、无油膜
	第二次	188			
	第三次	182			
	第四次	193			
氨氮	第一次	13.2		mg/L	浅黄、无味、微浊、无油膜
	第二次	13.5			
	第三次	13.9			
	第四次	13.7			
悬浮物	第一次	78		mg/L	浅黄、无味、微浊、无油膜
	第二次	76			
	第三次	69			
	第四次	73			
五日生化需氧量	第一次	51.6		mg/L	浅黄、无味、微浊、无油膜
	第二次	49.7			
	第三次	50.9			
	第四次	52.5			
总磷	第一次	2.80		mg/L	浅黄、无味、微浊、无油膜
	第二次	2.79			
	第三次	2.81			
	第四次	2.79			

根据监测结果可知：本项目废水总排放口各项监测因子浓度均能满足望江县污水处理厂接管标准及《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表3中水污染物特别排放限值；企业年生产废水排水量为4667.2t/a，年生产氧化铝包装容器9990（约361788m²/a）单位产品基准排水量为12.9L/m²。

2.3、噪声

噪声监测结果见下表。

表 7-5 噪声监测结果一览表 单位：dB（A）

监测日期	监测点位	昼间 Leq	昼间 Leq	排放限值	是否达标
2023.04.12	西厂界	56.9	45.3	昼间 65；夜间 55	是
	北厂界	57.2	49.7		是
	东厂界	58.4	48.3		是
	南厂界	56.6	51.6		是
2023.04.13	西厂界	56.6	46.7		是
	北厂界	56.7	48.4		是
	东厂界	56.9	46.6		是
	南厂界	57.7	46.5		是

根据监测结果分析：验收监测期间，噪声昼间最大值为58.4dB（A），夜间最大值为51.6dB（A），小于标准限值，厂界昼间的噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类声功能标准要求。

总量核查：

本项目有废气和废水总量控制，故对废气污染物和废水污染物进行总量计算。项目有组织废气排放量根据验收监测期间废气污染物排放浓度均值进行折算排放量：根据监测结果可知非甲烷总烃有组织排放量为排放速率×排放时间×10⁻³，企业非甲烷总烃平均排放速率约为0.008kg/h，年排放时间为7992h，经计算非甲烷总烃有组织排放量：0.06394t/a。综上，本项目非甲烷总烃废气排放总量为0.06394t/a，小于环评批复中总量控制：0.097t/a，本次验收不包含机械抛光部分故不涉及粉尘总量控制；项目废水污染物总量核算：企业年排水量为6826.5t/a，验收监测期间废水COD浓度均值为179mg/L，氨氮浓度均值为13.7mg/L；废水污染物总排放=废水排放量×污染物排放浓度×10⁻⁶，经计算COD排放总量为：1.22t/a；氨氮排放总量为：0.094t/a。本次废水总量核算为排入望江污水处理厂的纳管量，不是环评批复中经望江污水处理厂净化处理后的排放总量，依

据环评结论中的望江污水处理厂纳管总量控制为：COD：3.60t/a，NH₃-N：0.25t/a；望江县污水处理厂处理后废水排放限值 COD：50mg/L，NH₃-N：5mg/L 按企业年排水量核算望江污水处理厂处理后废水排放总量为：COD：0.34t/a，NH₃-N：0.034t/a，小于环评批复中的总量控制要求 COD：0.36t/a；氨氮：0.036t/a；因此本项目污染物排放满足总量控制要求。

表八 验收监测结论及建议

验收监测结论及建议：

宣臻创新科技（安徽）有限公司位于安庆市望江县经济开发区望江大道与七里棚路交汇处，本次竣工环境保护验收针对项目建成的相关主体工程、辅助工程、公用工程及环保工程等。主要监测内容有废水、废气、噪声达标情况。

主要污染物产生、治理及排放达标情况：

1、废气监测结果及达标情况

本项目废气主要是注塑、成型产生的非甲烷总烃和化学抛光、电解抛光、阳极氧化工序产生的硫酸雾和磷酸雾，主要污染因子为 VOCs（以非甲烷总烃计）、硫酸雾、磷酸雾，注塑成型废气采取二级活性炭吸附装置处理达标后，由 1 根 15m 高的排气筒排放；化学抛光、电解抛光工序产生的硫酸雾和磷酸雾经碱液喷淋塔净化处理达标后，由 1 根 15m 高的排气筒排放，阳极氧化产生的硫酸雾分为手工线和自动线分别经两座碱液喷淋塔净化处理达标后，由 2 根 15m 高的排气筒排放。无组织废气通过合理布局、落实车间机械通风措施、保持良好的通风环境处理来实现达标。

在 2023 年 4 月 12 日和 2023 年 4 月 13 日验收监测期间，企业有组织废气非甲烷总烃最大排放浓度为 $0.92\text{mg}/\text{m}^3$ ，小于标准限值，苯乙烯最大排放浓度为未检出，检出限为 $10\mu\text{g}/\text{m}^3$ ，小于标准限值，满足执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 相关标准中排放限值要求；硫酸雾最大排放浓度为 $0.24\text{mg}/\text{m}^3$ ，小于标准限值，满足执行《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 5 中排放限值要求；磷酸雾最大排放浓度为 $0.22\text{mg}/\text{m}^3$ ，小于标准限值，满足执行《上海市大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 1 中排放限值要求。

企业厂界无组织废气非甲烷总烃最大浓度值为 $1.14\text{mg}/\text{m}^3$ ，厂内无组织废气非甲烷总烃最大浓度值为 $1.1\text{mg}/\text{m}^3$ ，均小于标准限值，满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 9 及《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表 A.1 规定的限值。

2、厂界噪声监测结果及达标情况

在 2023 年 4 月 12 日和 2023 年 4 月 13 日验收监测期间，噪声昼间最大值为 58.4dB（A），夜间最大值为 51.6dB（A），小于标准限值，厂界昼间的噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类声功能标准要求。属于达标排放。

3、废水监测结果及达标情况

本项目废水主要为职工生活污水和生产废水，主要污染因子为 COD、BOD₅、SS、氨氮、总磷、总铝、石油类、单位产品基准排水量，L/m²（镀件镀层）。依托企业现有化粪池和污水处理站处理后，经市政污水管网排入望江县污水处理厂，处理厂处理达标后最终排入长江。

在 2023 年 4 月 12 日和 2023 年 4 月 13 日验收监测期间，于废水总排口、化妆品氧化铝包装容器废水排放口取样监测，污染物化学需氧量最高值为 193mg/L，氨氮最高值为 14.0mg/L，悬浮物最高值为 79mg/L，五日生化需氧量最高值为 51.6mg/L，总磷最高值为 2.85mg/L，石油类最高值为 0.30mg/L，pH 浓度范围 7.1~7.3。以上污染物检测结果均符合望江县污水处理厂接管标准及《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 3 中水污染物特别排放限值，本项目废水排放属达标排放。

建议

（1）加强对各项污染治理设施的日常运行维护管理，保障设施正常稳定运行，确保各项污染物做到稳定达标排放；

（2）机械抛光进厂和厂区仓库建设完成后，应及时完成厂区的环保验收工作；

（3）建立环保档案盒，将所有的环境类资料、文件统一归类入档；

（4）应加强职工培训，提高全员环保、安全意识。

建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称	高端化妆品包材生产线项目				项目代码	2020-340827-33-03-021551		建设地点	安庆市望江县经济开发区望江大道与七里棚路交汇处			
	行业类别(分类管理名录)	C2926 塑料包装箱及容器制造和 C3389 其他金属制日用品制造				建设性质	新建						
	设计生产能力	年产化妆品塑料包装容器 80000 万件氧化铝包装容器 12000 万件				实际生产能力	年产化妆品塑料包装容器 8325 万件、年产氧化铝包装容器 9990 万件		环评单位	安徽省绿怡生态科技有限公司			
	环评文件审批机关	安庆市望江县生态环境分局				审批文号	望环许(2020) 47 号		环评文件类型	报告表			
	开工日期	2021 年 1 月				竣工日期	2022 年 10 月		排污许可证申领时间	2023 年 6 月 7 日			
	环保设施设计单位	广东拓斯达科技股份有限公司				环保设施施工单位	广东拓斯达科技股份有限公司		本工程排污许可证编号	91340800MA2UJ91W42001U			
	验收单位	宣臻创新科技（安徽）有限公司				环保设施监测单位	安徽卓境检测科技有限公司		验收监测时工况	/			
	投资总概算（万元）	10000				环保投资总概算（万元）	270		所占比例（%）	2.7			
	实际总投资（万元）	30000				实际环保投资（万元）	1000		所占比例（%）	3.33			
	废水治理（万元）	600	废气治理（万元）	300	噪声治理（万元）	40	固体废物治理（万元）	30	绿化及生态（万元）	20	其他（万元）	10	
新增废水处理设施能力	/				新增废气处理设施能力	/		年平均工作时	333d				
运营单位	宣臻创新科技（安徽）有限公司				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）	91340800MA2UJ91W42		验收时间	2023 年 5 月				
污染物排放与总量控制（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)	全厂实际排放总量(9)	全厂核定排放总量(10)	区域平衡替代削减量(11)	排放增减量(12)
	废水	/	/	/	/	/	6826.5	/	/	6826.5	/	/	/
	化学需氧量（吨/年）	/	/	/	/	/	1.22	/	/	1.22	/	/	/
	氨氮（吨/年）	/	/	/	/	/	0.094	/	/	0.094	/	/	/
	石油类	/	/	/	/	/	1.36kg/a	/	/	1.36kg/a	/	/	/
	废气	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	二氧化硫	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	工业粉尘	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	氮氧化物	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	工业固体废物	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	与项目有关的特征污染物	VOCs	/	/	/	/	/	0.06394t/a	/	/	0.06394t/a	/	/
/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	

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