

## 绵竹市孝德桂兰印刷厂

### 《绵竹市孝德桂兰印刷厂迁建项目（一期）》验收组意见

2020年3月29日，绵竹市孝德桂兰印刷厂组织召开绵竹市孝德桂兰印刷厂迁建项目（一期）竣工环境保护验收会，参加环保验收的有建设单位绵竹市孝德桂兰印刷厂、验收监测单位四川中衡检测技术有限公司及相关专家（签到表附后），在听取了绵竹市孝德桂兰印刷厂对项目建设环保“三同时”执行情况和四川中衡检测技术有限公司开展环保竣工验收监测情况的汇报后，通过现场查验、资料审查和询问，经认真讨论，验收组形成验收意见如下：

#### 一、工程建设基本情况

##### （一）建设地点、规模、主要建设内容

绵竹市孝德桂兰印刷厂投资100万元，于2017年6月在四川省德阳市绵竹市孝德镇高兴村19组由法院拍卖所购得的工业用地7077.8平方米，开展绵竹市孝德桂兰印刷厂迁建项目。迁建原有生产车间及厂房、办公用房，更换生产设备，开展包装纸箱、生产及销售。绵竹市孝德桂兰印刷厂“绵竹市孝德桂兰印刷厂迁建项目”因企业生产发展原因未设置水墨印刷机，故项目分两期进行建设，本次只针对一期项目进行验收。绵竹市孝德桂兰印刷厂“绵竹市孝德桂兰印刷厂迁建项目（一期）”，项目建成后形成年产酒箱17万个、水果及食品包装箱40万个的生产能力。

##### （二）建设过程及环保审批情况

2018年12月，新疆鑫旺德盛土地环境工程有限公司编制完成本项目环境影响报告表；2019年3月27日，德阳市绵竹生态环境局以竹环审批函〔2019〕18



号文下达了审查批复。

本项目于2017年7月开始建设，2019年8月建成并投产。

### （三）投资情况

本项目总投资100万元，其中环保实际投资24.5万元，环保投资占总投资比例为24.5%。

### （四）验收范围

此次验收范围为：主体工程（纸箱生产线）、辅助工程（原料库房、成品库房、办公区、门卫室、车库、食堂）、公用工程（供水、供电、供气）、环保工程（污水沉淀池、化粪池、油水分离器、食堂油烟、危险废物暂存间）等。

## 二、工程变更情况

（1）环评要求：纸箱生产线，1F，钢结构，位于厂房中部布置覆膜机、水墨印刷机、裱纸机、模切机等；实际建设：纸箱生产线，1F，钢结构，位于厂房中部布置覆膜机、裱纸机、模切机等。企业实际未设置水墨印刷机，后期购置水墨印刷机需另行验收。

（2）环评要求：污水沉淀池 $5\text{m}^3$ ，布置在生产车间东北处，循环使用；实际建设：污水沉淀池 $21\text{m}^3$ ，布置在生产车间东北处，循环使用。污水沉淀池容积增大。

（3）环评要求：化粪池 $10\text{m}^3$ ，位于卫生间旁，环评要求建设一套二级生化装置，生活污水经化粪池+二级生化装置处理后达标排放；实际建设：化粪池 $42\text{m}^3$ ，位于卫生间旁，未建设二级生化装置，不产生生产废水，仅产生生活污水，生活



污水交由周围农户农田施肥。化粪池容积增大，企业实际未建设二级生化装置，生活污水交由周围农户农田施肥。

（4）环评要求：有机废气经活性炭处理后由集气罩收集后经 15m 高排气筒排放；实际建设：有机废气未设置水墨印刷机，后期另行验收，故不产生有机废气。企业实际未设置水墨印刷机，故不产生有机废气，减少产污。

（5）环评要求：食堂旁修建一座 3m<sup>3</sup> 的隔油池，餐饮废水经隔油池处理后通入化粪池；实际建设：食堂洗碗池下安装 0.1m<sup>3</sup> 的油水分离器设备，餐饮废水经油水分离器处理后通入化粪池。隔油池与油水分离器功能相同，但油水分离器更为便捷。

（6）环评要求：将生产车间北侧的一座空屋设置为危废暂存间，用于生产过程产生的危险废物的暂存，最终交由有资质的单位进行处置；实际建设：位于生产车间东北侧，废润滑油、废油桶暂存于危废暂存间，定期交由德阳市富克斯润滑油有限公司处理。危废暂存间的位置发生变化，不影响其功能使用。

（7）设备：实际建设：自动预涂膜覆膜机 1 台，企业原有一台覆膜机，现更换为自动覆膜机，提高工作效率；高速全自动覆面机 1 台，用水和淀粉为原料制作成对裱胶，对纸箱进行粘合，企业总设计产能不变，提高工作效率；前缘送纸全自动全清废模切机 1 台，方便收集废纸屑，不会新增产物；全自动糊盒钉箱一体机 1 台，用于纸箱装订，企业总设计产能不变，提高工作效率，以上变动均不会对外环境造成不利影响。变动情况见表 1。

表 1 项目变动情况汇总

类别	环评要求	实际建设	变动情况说明
主体工程	纸箱生产线：1F，钢结构，位于厂房中部布置覆膜机、水墨印刷机、裱纸机、模切机等	纸箱生产线：1F，钢结构，位于厂房中部布置覆膜机、裱纸机、模切机等	企业实际未设置水墨印刷机，后期购置水墨印刷机需另行验收



环保工程	污水沉淀池：5m <sup>3</sup> ，布置在生产车间东北处，循环使用	污水沉淀池：21m <sup>3</sup> ，布置在生产车间东北处，循环使用	污水沉淀池容积增大
	化粪池：10m <sup>3</sup> ，位于卫生间旁，环评要求建设一套二级生化装置，生活污水经化粪池+二级生化装置处理后达标排放。	化粪池：42m <sup>3</sup> ，位于卫生间旁，未建设二级生化装置，生活污水交由周围农户农田施肥。	化粪池容积增大，企业实际未建设二级生化装置，生活污水交由周围农户农田施肥
	有机废气：经活性炭处理后由集气罩收集后经15m高排气筒排放	有机废气：未设置水墨印刷机，后期另行验收，故不产生有机废气	企业实际未设置水墨印刷机，故不产生有机废气，减少产污
	隔油池：评价要求在食堂旁修建一座3m <sup>3</sup> 的隔油池，餐饮废水经隔油池处理后通入化粪池	油水分离器：食堂洗碗池下安装0.1m <sup>3</sup> 的油水分离器设备，餐饮废水经油水分离器处理后通入化粪池	隔油池与油水分离器功能相同，但油水分离器更为便捷
	危废暂存间：将生产车间北侧的一座空屋设置为危废暂存间，用于生产过程产生的危险废物的暂存，最终交由有资质的单位进行处置。	危废暂存间：位于生产车间东北侧，废润滑油、废油桶暂存于危废暂存间，定期交由德阳市富克斯润滑油有限公司处理	危废暂存间的位置发生变化，不影响其功能使用
设备	/	自动预涂膜覆膜机1台	企业原有一台覆膜机，现更换为自动覆膜机，提高工作效率，此变动不会对外环境造成不利影响
		高速全自动覆面机1台	新增，用水和淀粉为原料制作成对裱胶，对纸箱进行粘合，企业总设计产能不变，提高工作效率，此变动不会对外环境造成不利影响
		前缘送纸全自动全清废模切机1台	新增，方便收集废纸屑，不会新增产物，此变动不会对外环境造成不利影响
		全自动糊盒钉箱一体机1台	新增，用于纸箱装订，企业总设计产能不变，提高工作效率，此变动不会对外环境造成不利影响

### 三、环境保护措施落实情况

根据现场核实，该项目已按照环评及批复要求落实了相应的环境保护措施。

具体环保措施落实情况如下：

#### （一）废水



项目营运期产生的废水主要为食堂废水、生活污水、设备清洗废水。

#### （1）食堂废水、生活污水

治理措施：食堂废水经油水分离器（容积： $0.1\text{m}^3$ ）处理与生活污水一起进入化粪池处理（容积： $42\text{m}^3$ ）后，用于周边农田施肥。

#### （3）设备清洗废水：主要为制胶机清洗废水。

治理措施：设备清洗废水经收集进入沉淀池+二级生化处理池+絮凝沉淀处理后循环使用，不外排。

#### （二）废气的产生、治理及排放

项目营运期产生的废气主要为模切过程产生的粉尘、对裱胶废气、覆膜废气、汽车尾气和食堂油烟。

#### （1）模切过程产生的粉尘

治理措施：此工序产生的粉尘较少，加强车间通风即可。

#### （2）对裱胶废气

治理措施：本项目使用的是淀粉对裱胶粘合纸板，其主要成分为玉米淀粉，固化过程会产生少量水蒸气，水蒸气对环境影响较小。

（3）覆膜废气：产生位置主要为覆膜工段，覆膜属于印后加工的一种主要工艺。本项目采取的是 OPP（定向聚丙烯薄膜）覆膜材料，把 OPP 膜通过覆膜机加热让他和纸张粘连在一起。

治理措施：根据《污染源源强核算技术指南 准则》（HJ884-2018）规定的污



染源源强核算方法，本次采用产污系数法核定有机废气源强产生量。根据建设单位工艺流程和日常操作，项目有机废气产生量约为原材料量（1.5t/a）的2%，即0.003t/a，因此项目有机废气产生量为0.003t/a。根据生态环境部《重点行业挥发性有机物综合治理方案》（环大气[2019]53号）文中规定“使用的原辅材料VOCs含量（质量比）低于10%的工序，可不要求采取无组织排放收集措施。”本项目有机废气产生量为0.003t/a，原辅材料VOCs含量（质量比）为0.15t/a，故有机废气产生量低于原辅材料VOCs含量（质量比），可采取无组织排放收集措施。

#### （4）汽车尾气

治理措施：产生量较少，且间断性排放，通过加强绿化，对废气进行稀释扩散。

#### （5）食堂油烟

治理措施：经油烟净化器处理后，引至楼顶排放。

### （三）噪声

项目的噪声主要来源于生产车间产生的设备运转噪声和进出厂区车辆产生的交通噪声。

治理措施：采用厂房隔声、合理布置生产设备、采用低噪声设备、加强设备的维护、运输车辆减速慢行、禁止鸣笛等方式减少噪声对周围环境的影响。

#### （四）固体废弃物

本项目营运期产生的固体废弃物主要包括一般废物：生活垃圾、废边角料、废包装材料、餐厨垃圾、沉淀池污泥；危险废物：废润滑油、含油废手套、棉纱、



废油桶等。

治理措施：生活垃圾集中收集后，交由环卫部门统一清运；废边角料和废包装材料集中收集后，交由物资收购公司回收利用；餐厨垃圾集中收集后，交由环卫部门统一清运；沉淀池污泥，清掏后交由成都益正环卫工程有限公司；废润滑油和废油桶集中收集后，暂存于危废暂存间，定期交由德阳市富克斯润滑油有限公司处理；含油废手套、棉纱，混入生活垃圾，交由环卫部门统一清运。

#### 四、环境管理情况

（1）企业建立环保档案资料，环保设施设置兼职环保管理人员，保证环保设施运行正常；

（2）制订了《绵竹市孝德桂兰印刷厂环境管理制度》等管理制度。

（3）企业已做固定源排污登记，在生产中严格按照固定源排污登记表进行排污。

#### 五、验收监测及现场检查结果

根据四川中衡检测技术有限公司编制的《建设项目竣工环境保护验收监测报告表》（中衡检测验字[2020]第20号），验收监测结论如下：

##### 1、废水

本项目食堂废水经油水分离器处理与生活污水一起进入化粪池处理后，作为农肥用于周边农田；设备清洗废水经收集进入沉淀池+二级生化处理池+絮凝沉淀处理后循环使用，不外排。

##### 2、废气



监测结果表明，布设的4个无组织浓度排放监控点所测颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中无组织排放监控浓度限值；所测挥发性有机物（VOCs）浓度满足《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中其他行业无组织排放浓度标准限值。

### 3、噪声

监测结果表明，厂界环境噪声测点昼间、夜间噪声分贝值均能够达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表1中2类功能区标准限值。

### 4、固废

生活垃圾集中收集后，交由环卫部门统一清运；废边角料和废包装材料集中收集后，交由物资收购公司回收利用；餐厨垃圾集中收集后，交由环卫部门统一清运；沉淀池污泥，清掏后交由成都益正环卫工程有限公司；废润滑油和废油桶集中收集后，暂存于危废暂存间，定期交由德阳市富克斯润滑油有限公司处理；含油废手套、棉纱，混入生活垃圾，交由环卫部门统一清运。

### 5、总量

根据环评及批复要求，本项目总量控制指标为：废水：化学需氧量：0.142t/a、氨氮：0.022t/a；废气：VOCs：0.00072t/a。本项目食堂废水经油水分离器处理与生活污水一起进入化粪池处理后，作为农肥用于周边农田；设备清洗废水经收集进入沉淀池+二级生化处理池+絮凝沉淀处理后循环使用，不外排；企业实际未设置水墨印刷机，不产生有机废气。故本次验收未进行总量核算。

### 6、文档及环保机构情况

绵竹市孝德桂兰印刷厂编制了《环保管理制度》，明确了环保设施运行、维护、检查管理要求，与项目有关的各项环保档案资料由专人保管。





## 六、验收结论和后续要求

### 1.验收结论

绵竹市孝德桂兰印刷厂“绵竹市孝德桂兰印刷厂迁建项目（一期）”在建设过程中执行了环境影响评价法和“三同时”制度。项目废气、厂界噪声均满足相关标准，废水、固体废物采取了相应处置措施。因此，建议本项目通过竣工环保验收。

### 2.后续要求

- (1) 加强各环境保护设施的维护管理，确保项目污染物长期稳定达标排放。
- (2) 做好危废的管理与处置，定期交由资质的单位处理，做好危废台帐记录。

验收组：

李剑

曾平 李锐

2020年3月29日



绵竹市孝德桂兰印刷厂

绵竹市孝德桂兰印刷厂迁建项目（一期）竣工环境保护验收组信息表

验收小组	姓名	单位	职称	签字	联系电话
组长	余忠	绵竹市孝德桂兰印刷厂	经理	余忠	13890292891
专家	李剑	德阳市环境监测中心站	正高	李剑	13990267378
	曾科贵	四川省环境科学学会	高工	曾科贵	13881078321
	李锐	绵阳市环境监测站	高工	李锐	1899028806
参会人员	马飞	四川中衡检测技术有限公司	副高	马飞	1398859399
	叶星吟	四川中衡检测技术有限公司		叶星吟	18202833175

2020年3月29日

