

南乐县达康容器制品有限公司年产30万
只塑料桶项目竣工环境保护验收
(噪声和固体废物)监测(调查)报告

建设单位：南乐县达康容器制品有限公司

编制单位：南乐县达康容器制品有限公司

二零一八年十一月

建设单位法人代表：

编制单位法人代表：

项目负责人：

报告编制人：

建设单位：南乐县达康容器制品有限公司 编制单位：南乐县达康容器制品有限公司

电 话：15239396648

电 话：15239396648

地 址：濮阳市南乐县韩张镇小江村

地 址：濮阳市南乐县韩张镇小江村

目录

1	验收项目概况	2
2	验收依据	4
2.1	建设项目环境保护相关法律、法规、规章和规范：	4
2.2	建设项目竣工环境保护验收技术规范；	4
2.3	建设项目环境影响评价文件及审批部门审批决定。	4
3	工程建设情况	5
3.1	地理位置及平面布置	5
3.2	建设内容	5
3.3	生产工艺	8
3.4	项目变动情况	10
4	噪声和固体废物污染防治设施	11
4.1	噪声污染防治设施及措施	11
4.2	固体废物处置情况检查	11
4.3	噪声及固体废物污染防治设施投资及“三同时”落实情况	12
5	建设项目环境影响评价文件中对噪声和固体废物的主要结论与建议及审批部门的审批决定	14
5.1	环评主要结论与建议	14
5.2	环评审批决定	15
6	厂界噪声验收执行标准	15
7	厂界噪声监测	16
8	质量保证及质量控制	16
8.1	监测分析方法	16

8.2	噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制.....	16
9	厂界噪声验收监测结果及固体废物处置情况检查.....	18
9.1	生产工况.....	18
9.2	厂界噪声.....	19
9.3	固体废物处置情况检查.....	20
10	验收监测结论.....	20
10.1	验收监测结论.....	20
10.2	建议.....	21

1 验收项目概况

该项目位于南乐县韩张镇小江村北，西邻乡村道路、东侧及北侧为农田、西南侧及南侧小江村距离分别为 98m、51m。项目具体位置见附图 1。

本项目于2017年8月由河南汇能阜力有限公司完成了环境影响报告表的编制；2017年8月6日，南乐县环境保护局对该项目进行了审批。

项目单位已2018年9月9日竣工，竣工信息已于2018年9月10日网站公示；2018年9月18日-21日进行调试，调试起止日期已于2018年9月10日网站公示。

受南乐县达康容器制品有限公司委托，洛阳黎明检测服务有限公司承担该项目的竣工环境保护验收监测工作。根据现场勘察及资料调研情况，洛阳黎明检测服务有限公司制定了该项目污染物排放现状监测内容，并于2018年9月27日~28日依据国家有关环境监测技术规范进行了监测。针对该项目环保设施污染物排放浓度和排放总量的监测结果和现场环境管理检查情况，并依据有关国家标准，我公司编制了本监测报告。

2 验收依据

2.1 建设项目环境保护相关法律、法规、规章和规范：

《中华人民共和国环境噪声污染防治法》；

《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》；

《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）。

2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范；

《建设项目环境保护管理条例》 国务院令第 682 号；

《建设项目竣工环境保护验收管理办法》 国家环境保护总局令第 13 号；

《河南省企业投资项目备案确认书》南乐县发展和改革委员会备案，项目编号为：豫濮南乐农业[2016]28633；

《关于委托开展建设项目环保“三同时”管理工作的函》河南省环境保护厅豫环评管[2014]177号，2014年9月1日；

2.3 建设项目环境影响评价文件及审批部门审批决定。

《南乐县达康容器制品有限公司年产30万吨塑料桶项目影响报告表》河南汇能阜力有限公司 2017年9月；

《关于南乐县达康容器制品有限公司年产30万只塑料桶建设项目环境影响评价执行标准的意见》（南乐县环境保护局）

《关于南乐县达康容器制品有限公司年产30万只塑料桶项目项目的批复》（南乐县环境保护局，乐环审表[2017]117号，2017年9月12日）

3 工程建设情况

3.1 地理位置及平面布置

本项目位于南乐县韩张镇小江村路北，占地面积 7 亩，项目用地已经南乐县国土资源局与南乐县韩张镇人民政府同意，本用地符合南乐县韩张镇整体规划，属于建设用地。该项目位于南乐县韩张镇小江村北，西邻乡村道路、东侧及北侧为农田、西南侧及南侧小江村距离分别为 98m、51m。

3.2 建设内容

项目总投资为 100 万元，环保投资为 9.2 万元，占总投资的 9.2%。本项目劳动定员 10 人。职工均不在厂区食宿。项目只白天生产，每天工作 8 小时，年工作 300 天。本项目生产产品为不同体积的塑料桶，本项目共有塑料桶两条生产线，其中一条生产线包括两台注塑机，分别生产桶体和桶盖；另外一条生产线只有一台注塑机，生产桶体。两条生产线共用一台注塑机生产桶盖。

项目生产过程中涉及使用的主要生产设备情况见表 3-1

表 3-2 本项目主要生产设备一览表

		环评批复及要求			实际情况	
序号	设备名称	型号	数量	与环评是否一致	数量	
1	生产设备	注塑机	GER530S	1 台	一致	
2		注塑机	500-160	1 台		

3		注塑机	海达 258	1 台	一致	
4		混料机	/	1 台	不一致	2 台
5		800 自动上料机	/	1 台	一致	
6		螺旋上料机	/	1 台	一致	
7		静音环保空气压缩机	/	1 台	一致	
8		冷水机	/	1 台	一致	
9		热转印机	/	1 台	一致	
10		压盖机	/	1 台	一致	

本项目生产产品内容、规模与环评一致。生产产品规格在实际生产中根据客户要求发生变化，但总产能不变，未加重环境污染，不属于重大变更。

生产设备的变更不会影响项目的性质、规模、地点及生产工艺，不属于重大变动。

表 3-3 环评及批复阶段建设内容与实际建设内容一览表

项目名称	环评及批复要求		实际情况	
工程类别	工程内容	建设规模	与环评是否一致	变更情况
主体工程	生产车间	彩钢房 1 间, 建筑面积 300m ²	不一致	彩钢房2间, 建筑面积450m ² , 其中150m ² 为仓库改用。

辅助工程	办公楼		混砖结构建筑面积 100 m ²	一致	无变更
	办公楼		混砖结构建筑面积 50 m ²	一致	无变更
公用工程	供水		厂内自备水井	一致	无变更
	供电		韩张镇供电所供电	一致	无变更
	供热		空调	一致	无变更
储运工程	仓库		彩钢房 1 间, 建筑面 积 300 m ²	不一致	彩钢房 1 间, 建筑面 积 150 m ² , 其余 150 m ² 放置热转印机
环保工程	废气	废气治理 措施	等离子油烟净化设 备	不一致	实际采用 UV 光 氧催化+活性炭 复式处理措施
	废水 处理	生产废水	循环水池 10 m ²	一致	无变更
		生活废水	化粪池	一致	无变更
	固废 处理	生产固废	固废间	一致	无变更
		生活固废	垃圾箱	一致	
噪声治理		经隔声墙、减震隔声	一致	无变更	

本项目实际建设内容和原环评基本一致。根据现环保实际要求，原拟用等离子油烟净化设备变更为 UV 光氧催化+活性炭复式处理措施。根据实际设备摆放空间限制，现将 300 m²库房一份为二，一半放置热转印机，一半作为库房。

设备位置变化，厂房功能性变化及废气处理设施的变更不会影响项目的性质、规模、地点及生产工艺，不属于重大变动。

3.3 生产工艺

3.3.1 本项目经营范围

本项目产品主要为各种不同规格的塑料桶，项目具体产品方案见表 3

表 3 产品方案一览表

规格	年产量（万只）	备注
5L 塑料桶	2	根据客户要求，根据不同的体积更换不同的模具，制成不同体积的产品
10L 塑料桶	8	
16L 塑料桶	3	
18L 塑料桶	6	
20L 塑料桶	4	
30L 塑料桶	7	

3.3.2 工艺流程简述：

本项目生产过程中产品主要工艺如下所示：

（1）搅拌工序

本项目原料主要为外购的聚丙烯及色母，根据客户的要求，生产不同颜色的塑料桶，需加不同颜色的色母粒进行调配。通过人工将聚丙烯和色母粒按照比例 1:0.01 倒入料仓，由于聚丙烯和色母均是颗粒状不需要粉碎，可以直接启动搅拌机搅拌均匀后直接由提料机送入塑料桶注塑机进行加热，同时将搅拌好的物料通过人工的方式送入桶盖注塑机进行加热注塑。

（2）加热、注塑、成型

本项目塑料桶生产线注塑工艺购置注塑机一台，将搅拌均匀的物料加

热制成成品，加热温度约为 180℃左右，本项目生产不同规格的塑料桶，在该工序中依据规格不同更换不同模具，由于本项目加热注塑工序温度较高，不易自然冷却，本项目采用生产车间东北侧设置循环水池一座，为该工序提供循环水，使其快速冷却成型

（3）脱模

脱模过程是采用的静音环保空气压缩机像模具内通入空气，使产品脱离模具内径，人工将成型的塑料桶取下、摆放。

（4）修边、组装

待产品冷却到室温之后，进行人工检查修理（主要检查产品有没有不合格产品，同时对带有毛边或不整齐的部分产品进行人工修理）不合格产品和修剪的毛边和毛刺一起送入到固废储存间定期外售

（5）入库

检查修理后的合格产品根据客户的不同需求，有的需要进行配备桶盖，有的需要覆膜，本项目生产车间设置热转印机一台，将外购的 BOPP 通过热转印机，贴在已经制好的产品桶外壁送入成品仓库，以待外售。

3.3.3 主要污染工序

噪声：本项目噪声污染源主要为搅拌机、注塑机等机械运行过程中产生的机械噪声，噪声源强为 65-80dB(A)

固废：本项目运营过程中产生的固体废物主要有废边角料和不合格产品、废液压油、废活性炭和员工生活垃圾。其中，废液压油（危险废物类别为 HW08）、废活性炭（危险废物类别为 HW49）属于危险废物，废边角料、不合格产品和生活垃圾为一般工业固废。

3.4 项目变动情况

本项目主体工程建设与环评一致，无变更。环保设施根据实际运营中产生的废气、废水、固废、噪声做相应的调整，具体实际建设情况详见表 3-4

表 3-4 环评及批复阶段建设内容与实际建设内容一览表

环评批复及要求			实际情况
噪声	/	厂房隔声、高噪声设备安装减振垫等措施 东、西、南、北厂界达到 GB12348-2008 中 2 类标准	同环评批复要求。高噪音设备均在室内安装，通过厂房隔声措施降低噪声。
固体废物	一般固废及危险废物	设置一般固废暂存间（10m ² ）集中收集，外售综合利用 危废暂存间（5m ² ），定期由有资质单位回收处理	符合环评批复要求。厂区已设置一般固废暂存间（12m ² ）集中收集，外售综合利用；已设置危废间（8m ² ），危险废物定期交由有资质单位处理。

根据环保要求，危废间、固废间的扩建不会影响项目的性质、规模、地点及生产工艺，不属于重大变动。

4 噪声和固体废物污染防治设施

4.1 噪声污染防治设施及措施

本项目噪声污染源主要为搅拌机、注塑机等机械运行过程中产生的机械噪声，噪声源强为 65-80dB(A)

采用新型低噪音设备，隔音房降噪、厂房隔音、距离衰减、绿化带降噪，并设置减振基础，安排专人对设备进行维护，使各设备处于良好运行状态。能够满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）2 类标准，对周边声环境影响较小。

表 4-1 噪声源设备一览表

污染源	设备名称	数量 (台)	噪声级 [dB(A)]	位置	运行方式	治理措施
厂房	搅拌机	2	75	厂房内	连续运行	低噪设备、隔声、消声
	注塑机	3	65	厂房内	连续运行	低噪设备、隔声、减振、消声
	脱模工序	1	65	厂房内	连续运行	隔声、消声
	风机	1	75	厂房外	连续运行	消声

4.2 固体废物处置情况检查

根据实际勘察情况可知，本项目运营过程中产生的固体废物主要有废边角料、不合格产品、废液压油、员工生活垃圾。项目营运期固体废物产生

情况及处置措施见表 4-2。

表 4-2 项目固体废物产生情况及处置措施一览表

固废	生活垃圾	垃圾桶	垃圾桶 已建一般固废间 12m ²
	一般固废	一般固废暂存间 (10m ²)	
	危险固废	危废暂存间 (5m ²)	设置危废间 8m ² , 签订危废处置合同

项目营运过程中产生的固体废物均得到妥善处理, 处理率达到 100%, 并充分回收利用有价值的物质, 做到减量化、无害化, 对环境无影响。

4.3 噪声及固体废物污染防治设施投资及“三同时”落实情况

项目总投资为 100 万元, 环保投资为 9.2 万元, 占总投资的 9.2%, 其中固废、噪声投资 2.2 万元。环保投资见表 4-1、环保设施“三同时”落实情况见表 4-2。

表 4-1 运营期环保投资一览表

序号	环保措施		数量	费用 (万元)
1	噪声治理	基础减震、隔音门窗、吸声材料等	/	1.2
2	固废治理	12 m ² 一般固废暂存间和 8 m ² 危废间	/	1
合计	/	/	/	2.2

表 4-2 环保设施“三同时”落实情况一览表

环评批复要求			实际情况
噪声	搅拌机、注塑机等设备运行噪声	距离衰减、厂房隔声、基础减震措施满足《工业企业厂界环境噪声排放标准 (GB12348-2008) 中的 2 类标准要求	与环评一致。 选用低噪音设备, 利用厂房隔音, 消音及距离衰减等措施降低噪声影响。

固体 废物	废边角料、不合格产品等生产固废	外售其他塑料生产厂家加工再利用。 一般固废按照《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)要求, 建立固废存放场所。	与环评一致。 建有 12 m ² 一般固废间。
	生活垃圾	分类收集后, 环卫部门集中处理	与环评一致。 设有垃圾桶。
	废液压油、废活性炭等危险废物	收集后交有资质单位处理。 符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)	与环评一致。 建有 8 m ² 危废间, 危废协议已签。

5 建设项目环境影响评价文件中对噪声和固体废物的主要结论 与建议及审批部门的审批决定

5.1 环评主要结论与建议

5.1.1 噪声

本项目噪声主要为切搅拌机、注塑机、脱模等设备运行产生的噪声。噪声级在 80~90dB (A) 之间。采用新型低噪音设备，隔音房降噪、厂房隔音、距离衰减、绿化带降噪，并设置减振基础，安排专人对设备进行维护，使各设备处于良好运行状态。能够满足《声环境质量标准》(GB3096-2008) 2 类标准，对周边声环境影响较小。

5.1.2 固废处理处置措施

本项目加工过程中产生的废边角料、不合格产品产生量分别为 2.1t/a、6.3t/a、职工生活垃圾按 0.5kg/(人·天)计，则产生量为 1.5t/a，废液压油产生量为 0.8t/a。本项目产生的废边角料、不合格产品等一般工业固体废物由废品收购部门进行回收再利用；产生的废液压油（危险废物类别为 HW08）集中收集，在危废存储间暂存，定期委托有资质的单位回收处置；厂区设垃圾收集箱，生活垃圾做到日产日清，及时运往垃圾中转站，只要严格按环卫部门的有关规定要求执行，这些垃圾不会对周围环境产生明显的影响。

经过以上治理措施后，本项目各类固体废物对周围无明显影响，回收治理措施可行。

5.1.3 环评建议

(1) 项目运营过程中应严格管理，尽可能将运营过程中产生的噪声、废气、废水、固体废弃物对区域环境的影响降到最低。

(2) 加强各类环保设施的日常管理和维护，确保环保设施稳定运行，

做到污染物稳定达标排放。

(3) 关心并积极听取可能受项目影响的附近人员的反应，定期的向项目最高管理者和当地环保部门汇报项目环境保护工作的情况。

(4) 企业应规范环境管理，建议设立厂内部的环境管理机构，配备专职环保人员，明确职责。根据企业自身生产特点及环境要求，建立一套完善的环境管理制度。

(5) 加强绿化工作，美化厂区环境。

5.2 环评审批决定

5.2.1 噪声

厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348—2008) 2类标准要求

5.2.2 固废

本项目产生的厂区设垃圾收集箱，生活垃圾做到日产日清，及时运往垃圾中转站；废边角料、不合格产品等一般工业固体废物由废品收购部门进行回收再利用；产生的废液压油（危险废物类别为HW08）集中收集，在危废存储间暂存，定期委托有资质的单位回收处置；满足《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001) 要求。

6 厂界噪声验收执行标准

表 6-1

厂界噪声排放标准限值

单位：dB (A)

适用点位	执行标准	监测方法	限值
------	------	------	----

东、西、南、北厂界	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008) 2类标准	工业企业厂界噪声测量方法	昼间≤60 夜间≤50
-----------	---	--------------	----------------

7 厂界噪声监测

该项目厂界噪声排放监测内容见表 7-1。

表 7-1 厂界噪声排放监测内容

监测点位	监测因子	监测频次
东、南、西、北四厂界各布设 1 个点位，共 4 个监测点	等效声级	昼间检测 1 次，连续监测 2 天，

8 质量保证及质量控制

8.1 监测分析方法

表 8-1 监测分析方法及使用仪器

序号	检测项目	分析方法	方法来源	仪器名称及型号	检出限
1	厂界噪声	工业企业厂界噪声测量方法	GB 12348-2008	AWA6228 噪声统计分析仪	/

8.2 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

8.2.1 此次监测工作严格执行《环境监测技术规范》和《环境监测质量保证管理规定（暂行）》进行全过程质量监督。监测期间，统计项目生产运

行工况，污染治理设施运行稳定。

8.2.2 噪声监测：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。

8.2.3 监测数据严格实行三级审核制度，监测数据真实有效。

8.2.4 本次监测中，样品采集及分析均采用国标(或推荐)方法，所用仪器全部经过计量部门检定合格并在有效期内。

9 厂界噪声验收监测结果及固体废物处置情况检查

9.1 生产工况

验收监测期间，项目生产工况见表9-1。

表 9-1 验收监测期间生产工况调查表

生产日期	产品名称	设计产量	实际产量	生产负荷
2018.9.27	5L 塑料桶	20000 只/a	60 只/d, 18000 只/a	90.0%
	10L 塑料桶	80000 只/a	227 只/d, 68100 只/a	85.1%
	16L 塑料桶	30000 只/a	85 只/d, 25500 只/a	85%
	18L 塑料桶	60000 只/a	180 只/d, 54000 只/a	90%
	20L 塑料桶	40000 只/a	120 只/a, 36000 只/d	90%
	30L 塑料桶	70000 只/a	205 只/d, 61500 只/a	87.8%
2018.9.28	5L 塑料桶	20000 只/a	60 只/d, 18000 只/a	90.0%
	10L 塑料桶	80000 只/a	227 只/d, 68100 只/a	85.1%
	16L 塑料桶	30000 只/a	85 只/d, 25500 只/a	85%
	18L 塑料桶	60000 只/a	180 只/d, 54000 只/a	90%
	20L 塑料桶	40000 只/a	120 只/a, 36000 只/d	90%
	30L 塑料桶	70000 只/a	205 只/d, 61500 只/a	87.8%

由表 9-1 可知，本项目生产负荷为 85.0%~90.0%，满足国家对建设项目竣工环境保护验收监测期间生产负荷达到额定生产负荷 75%以上的要求。验收监测期间，该项目生产稳定，生产及环保设施处于正常运转状态。

9.2 厂界噪声

监测期间，该项目所在厂区厂界噪声排放监测结果见表 9-2。

厂界噪声监测结果		单位: dB(A)
监测点位	2018.09.27	2018.09.28
	昼间	昼间
东厂界	52.4	52.9
西厂界	54.9	54.1
南厂界	53.6	53.3
北厂界	52.1	52.6

环境噪声监测结果		单位: dB(A)
监测点位	2018.09.27	2018.09.28
	昼间	昼间
小江村	53.2	53.7

验收监测期间，南乐县达康容器制品有限公司年产 30 万只塑料桶项目噪声监测结果分析如下：

由表 9-6 可以看出，所在厂区东、西、南、北四厂界昼间噪声测定值为 52.1dB(A)~54.9dB(A)，符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类标准限值要求。

由续表 9-6 可以看出，在验收监测期间，敏感点小江村昼间噪声测定值为 53.2dB(A)~53.7dB(A)，符合《声环境质量标准》（GB 3096-2008）2 类标准限值要求。

9.3 固体废物处置情况检查

验收监测期间,南乐县达康容器制品有限公司年产 30 万只塑料桶项目产生的固体废物主要为生产过程中产生的废边角料、不合格产品和员工生活垃圾。废边角料、不合格产品收集后暂存于一般固废暂存间,定期外售。员工生活垃圾定期由环卫部门进行处置。本项目的固体废物排放符合《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)(2013 年修改单)。

废液压油(危险废物类别为HW08)、废活性炭(危险废物类别为HW49)属于危险性废物集中收集,在危废存储间暂存,定期委托河南宁泰环保科技有限公司回收处置,已签订危废处置协议。

10 验收监测结论

10.1 验收监测结论

10.1.1 噪声监测结果

验收监测期间,南乐县达康容器制品有限公司年产30万只塑料桶项目东、西、南、北四厂界昼间噪声测定值为52.1dB(A)~54.9dB(A);符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)2类标准限值要求。敏感点小江村昼间噪声测定值为53.2dB(A)~53.7dB(A),符合《声环境质量标准》(GB 3096-2008)2类标准限值要求。

10.1.2 固体废物

验收监测期间,南乐县达康容器制品有限公司年产30万只塑料桶项目产生的固体废物主要为生产过程中产生的废边角料、不合格产品

和员工生活垃圾。废边角料、不合格产品集中收集，暂存于一般固废暂存间，定期外售。员工生活垃圾定期由环卫部门进行处置。本项目的固体废物排放符合《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）（2013年修改单）。

废液压油（危险废物类别为HW08）、废活性炭（危险废物类别为HW49）属于危险性废物集中收集，在危废存储间暂存，定期委托河南宁泰环保科技有限公司回收处置，已签订危废处置协议。

本项目产生的危废处理符合《危险废物贮存污染物控制标准》（GB18597-2001）（2013年修改单）

10.2 建议

10.2.1 加强对环保设施的日常维护和管理，保证环保设施长期稳定运行，以确保各项污染物长期稳定达标排放。

10.2.2 增强环保意识，加强日常的环保、安全及监督管理，防止突发性污染事故的发生。