

福清市盟达塑料包装制品有限公司  
年加工珍珠棉 1500 吨、气泡膜 1800 吨项目  
竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：福清市盟达塑料包装制品有限公司

编制单位：福州连宏检测技术有限公司

二〇一九年七月

建设单位法人代表：

(签字)

编制单位法人代表：

(签字)

项目负责人：

填 表 人：

建设单位：福清市盟达塑料包装制品有限公司（盖章）

电话：13805036389

传真：

邮编：350314

地址：福清市城头镇海城路

编制单位：福州连宏检测技术有限公司（盖章）

电话：0591-86959991

传真：0591-85876933

邮编：350314

地址：福州市元洪投资区元城五路

表一

建设项目名称	年加工珍珠棉 1500 吨、气泡膜 1800 吨项目				
建设单位名称	福清市盟达塑料包装制品有限公司				
建设项目性质	新建 改扩建 技改 <input checked="" type="checkbox"/> 迁建				
建设地点	福州新区福清功能区（福清市城头镇东皋小区海城路 23 号）				
主要产品名称	珍珠棉、气泡膜				
设计生产能力	年加工珍珠棉 1500 吨、气泡膜 1800 吨项目				
实际生产能力	年加工珍珠棉 1500 吨、气泡膜 1800 吨项目				
建设项目环评时间	2019 年 4 月	开工建设时间	2019 年 5 月		
调试时间	2019 年 6 月	验收现场监测时间	2019 年 7 月 3 日~4 日		
环评报告表 审批部门	福州市福清生态 环境局	环评报告表 编制单位	山东君恒环保科技有限公司		
环保设施设计单位	鑫程源（福州）环 保科技有限公司	环保设施施工单位	鑫程源（福州）环保科技有 限公司		
投资总概算	600 万元	环保投资总概算	20 万元	比例	3.33%
实际总概算	600 万元	环保投资	20 万元	比例	3.33%
验收监测依据	<p>(1) 《建设项目环境保护管理条例》国务院 682 号令</p> <p>(2) 《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 保护部 2018 年第 9 号公告</p> <p>(3) 《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017）</p> <p>(4) 福清市盟达塑料包装制品有限公司委托书，2019.6.20</p> <p>(5) 《福清市盟达塑料包装制品有限公司年加工珍珠棉 1500 吨、气 泡膜 1800 吨项目环境影响报告表》，山东君恒环保科技有限公司， 2019.4</p> <p>(6) 福州市福清生态环境局对《福清市盟达塑料包装制品有限公司年 加工珍珠棉 1500 吨、气泡膜 1800 吨项目环境影响报告表》的审批意 见，2019.5.7</p>				
验收监测评价标准、标 号、级别、限值	<p>(1) 生活污水排放执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准：pH（无量纲）6~9；悬浮物（SS）≤400mg/L；COD≤500mg/L； BOD<sub>5</sub>≤300mg/L；总磷≤8mg/L；氨氮≤45mg/L（总磷和氨氮参照执行《污 水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1 中 B 级标准限值）。</p> <p>(2) 有机废气有组织排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》 （GB31572-2015）表 5 标准限值：非甲烷总烃≤60mg/m<sup>3</sup>，有机废气无 组织排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 9 无组织排放控制要求：非甲烷总烃≤4.0mg/m<sup>3</sup>。</p> <p>(3) 厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008） 3 类限值：昼间≤65dB，夜间≤55dB。</p>				

表二

### 2.1 工程建设内容:

福清市盟达塑料包装制品有限公司始建于 1995 年 5 月,原项目位于福清市海口镇后井村 162 号,于 2001 年 3 月委托福建省化学工业科技技术研究所编制完成《福清市南岭盟达塑料包装材料厂建设项目环境影响报告表》,并于 2001 年 8 月 17 日通过福清市环保局审批。

福清市盟达塑料包装制品有限公司年加工珍珠棉 1500 吨、气泡膜 1800 吨迁建项目位于福州新区福清功能区(租赁福清市中新金属铸件有限公司厂房及办公楼),租赁面积 5700 平方米(租赁合同见附件 5)。该项目于 2019 年 4 月委托山东君恒环保科技有限公司编制《福清市盟达塑料包装制品有限公司年加工珍珠棉 1500 吨、气泡膜 1800 吨项目环境影响报告表》,于 2019 年 5 月 7 日取得福州市福清生态环境局批复,同年 5 月开始建设,同年 6 月投入试生产。福清市盟达塑料包装制品有限公司于 2019 年 6 月 20 日委托我公司进行项目竣工环境保护验收,随后我公司派出工程技术人员到该公司进行现场踏勘、收集资料,根据踏勘及资料等情况编制验收监测方案,并于 7 月 3 日至 7 月 4 日组织技术人员到该公司进行现场监测及相关环保检查,根据现场监测及现场环保检查等情况编制了本验收监测报告表。

本项目租赁福清中新金属铸件有限公司原有厂房作为生产车间,厂房南面为办公楼,西面为福硕线缆公司,东面为企业厂房,北面为中新金属铸件公司 A 厂房,项目周边无敏感点,详见附图二项目周边情况示意图。生产车间设有吹膜区、复膜区、切割区、制袋区及原料区、成品区等区域,整个平面布置功能分区明确、布置紧凑、生产流程顺畅,减少交叉干扰,有利于安全生产,便于管理,详见附图三项目生产车间布置图。

本项目主要建设内容:租赁福清市中新金属铸件有限公司厂房,建筑面积 5700m<sup>2</sup>,利用现有厂房及办公楼,引进珍珠棉、气泡膜生产线 6 条。购置安装珍珠棉、气泡膜、气泡信封袋、气泡制袋等相关生产设备,年设计加工珍珠棉 1500 吨、气泡膜 1800 吨。本项目现有职工 20 人,均不在厂内食宿,项目年生产 300 天,采用单班生产制度,每班 8 小时。

续表二

经实地核查，该项目的建设内容如下所示：

表 2-1 建设内容对照检查表

序号	主要建设内容		环评内容	实际建成情况	备注
1	主体工程	生产车间	租赁福清市中新金属铸件有限公司原有厂房作为生产车间，建成吹膜区、复膜区、切割区、制袋区及原料区、成品区等生产区域，年加工珍珠棉 1500 吨、气泡膜 1800 吨	租赁福清市中新金属铸件有限公司原有厂房作为生产车间，建成吹膜区、复膜区、切割区、制袋区及原料区、成品区等生产区域，年加工珍珠棉 1500 吨、气泡膜 1800 吨	相同
2	辅助工程	办公室	租赁清市中新金属铸件有限公司现有办公楼做为办公室	租赁清市中新金属铸件有限公司现有办公楼做为办公室	相同
3	公用工程	供水	市政供水管网提供	市政供水管网提供	相同
		供电	市政电网供电	市政电网供电	
4	环保工程	废水	本项目无生产废水，员工生活污水经化粪池处理后排入工业区污水管网纳入元洪投资区污水处理厂。	本项目无生产废水，员工生活污水经化粪池处理后排入工业区污水管网纳入元洪投资区污水处理厂。	相同
		废气	生产工艺废气经集气罩收集通过活性炭吸附后由 15m 高排气筒排放	生产工艺废气经集气罩收集后通过喷淋塔+活性炭吸附+光氧化处理后由 15m 高排气筒排放	基本相同
		噪声	减震、隔声	减震、隔声	
	固废	一般工业固废	项目产生的废包装材料及加工过程产生的边角料经收集后回收利用不外排。	废包装材料及加工过程产生的边角料经收集后回收利用不外排。	相同
		危险废物	本项目挥发性有机废气经处理装置净化处理后排放，会产生少量的废弃活性炭吸附物，贮存在危废暂存点暂存后，委托有危废处理资质的单位处理。	建有危废暂存间，因活性炭吸附设备刚投入使用，暂未产生废活性炭。	相同
		生活垃圾	生活垃圾由环卫部门统一清运处理	生活垃圾由环卫部门统一清运处理	
5	生产规模		年加工加工珍珠棉 1500 吨、气泡膜 1800 吨	年加工加工珍珠棉 1500 吨、气泡膜 1800 吨	相同

续表二

经现场实地清点核查，福清市盟达塑料包装制品有限公司现有主要设备清单如表 2-2 所示

表2-2 主要设备一览表

序号	设备名称	型号	环评数量	实际数量	备注
1	珍珠棉片材发泡机	JC180	1	1	
2	珍珠棉片材发泡机	JC90	1	1	
3	珍珠棉快速复合机	FLY1600	2	1	-1
4	珍珠棉复膜机	FLY1600	1	1	
5	珍珠棉自动切片机	FLY1600	1	1	
6	珍珠棉立切机	FLY1600	1	1	
7	气泡膜机	2500-90×35	1	1	
8	气泡膜机	1800-75×35	1	1	
9	气泡膜机	1500-65×35	1	1	
10	气泡膜机	1200-65×35	1	1	
11	复合气泡信封袋	DNG-800F	2	1	-1
12	气泡制袋机	XYQB-100	6	5	-1

2.2 原辅材料消耗及水平衡：

经检查，原辅材使用情况与环评内容的比较情况如表 2-3 所示。

表 2-3 原辅材料消耗情况对比表

主要产品	环评内容		实际消耗情况	
	原辅材料名称	年用量	原辅材料名称	用量
珍珠棉	高压聚乙烯	1510t/a	高压聚乙烯	1510t/a
气泡膜	高压聚乙烯	1810t/a	高压聚乙烯	1810t/a

(1) 供水系统：本项目的用水由市政供水管网供给。

(2) 排水系统：本项目已实行雨污分流，雨水排入工业区雨水管网。本项目不产生生产废水，生活污水主要来源于员工的日常生活产生的生活污水，生活污水经化粪池处理后，排入工业区污水管网纳入元洪投资区污水处理厂处理。具体全厂水平衡图如下图。



图2-1水平衡图 单位：吨/天

续表二

### 2.3 主要工艺流程及产物环节（附处理工艺流程图，标出产污节点）

本项目从事珍珠棉和气泡膜（包括复合膜和气泡袋）的生产，外购高压聚乙烯（LDPE）经拌料、吹塑成型后经切割、压模等工序制成成品。

（1）气泡膜的工艺流程及产污环节简述：

塑料米首先人工混合搅拌，然后经吹膜机吹塑成型，吹塑机温度设定 270℃，该过程产生一定的设备噪声与塑料米加热废气；然后经设备自带冷却管道冷却后，根据设计要求，将不同的吹塑成型件进行压合，此过程用到模具，压合温度设定 270℃，该过程产生一定的设备噪声与加热废气；压合完成经切片机进行裁切，该过程产生一定的设备噪声、塑料边角料；裁切完成经人工包装即为成品。

制袋：将气泡膜对折，输送至制袋机中，制袋机中的切刀通过电加热至 330℃左右，切断气泡膜的同时使切断部位融合，形成气泡袋；

复合：人工将气泡膜输入至复合机，在复合机通过电加热至 170℃左右，产生的热气吹至气泡膜粘合处，气泡膜会迅速软化，经过复合机挤压，将软化的气泡膜进行粘合，形成复合膜，复合膜进一步提高产品的性能；该工序气泡膜没有熔化，几乎不会产生废气。

入库：将各产品包装入库保存

生产工艺流程及产污环节如下图所示：

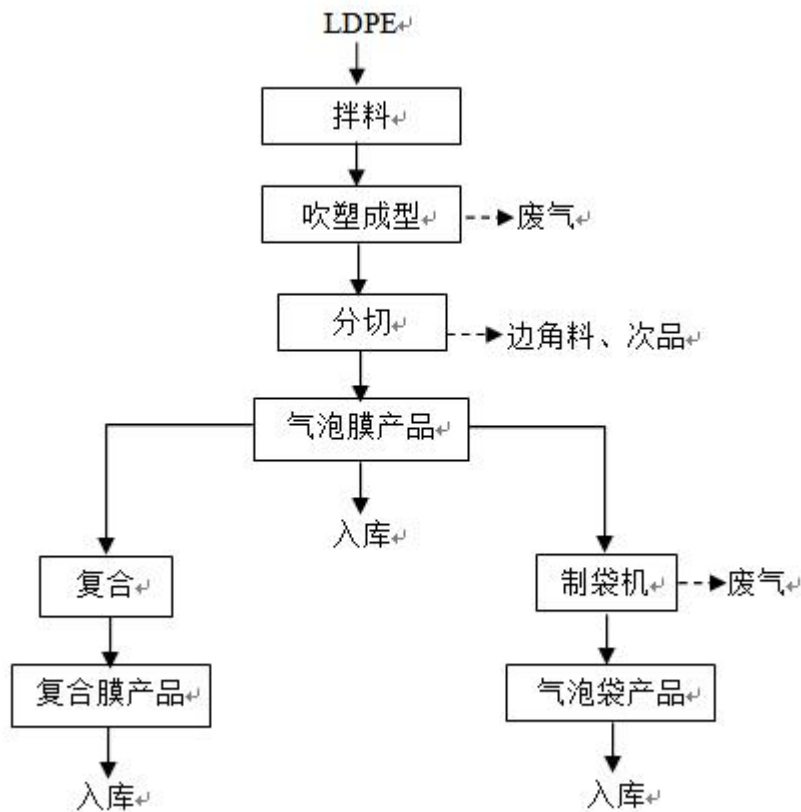


图 2-2 气泡膜生产工艺流程及产污环节图



续表二

(2) 珍珠棉的工艺流程及产污环节简述：

塑料米首先人工混合搅拌，然后经吹膜机吹塑成型，吹塑机温度设定 270℃，该过程产生一定的设备噪声与塑料米加热废气；然后经设备自带冷却管道冷却；然后根据客户要求，通过分切机、立切机进行裁切，该过程产生一定的设备噪声及珍珠棉边角料；接着将裁切好的珍珠棉块由人工压进复合机，在复合机通过电加热至 200℃左右，产生的热气吹至珍珠棉粘合处，珍珠棉会迅速软化，经过复合机挤压，将软化的珍珠棉进行粘合，形成复合膜，复合膜进一步提高产品的性能；该工序珍珠棉没有熔化，几乎不会产生废气，产生一定的设备噪声；经自然冷却后包装即为成品。生产工艺流程及产污环节如下图所示：

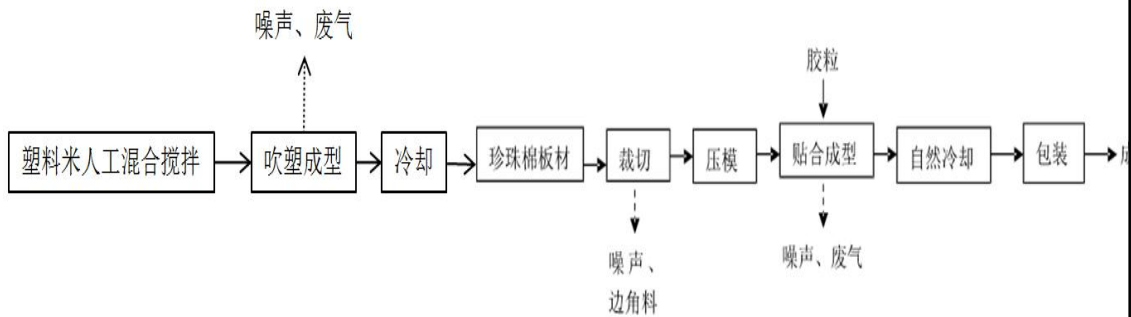


图 2-2 珍珠棉生产工艺流程及产污环节图

2.4 项目变动情况

经现场实地核查，本项目建设性质、建设规模、建设地点、生产工艺及配套的环境保护措施等均与环评报告表所述的内容一致，项目未发生变动。具体详见表 2-4 项目工程建设情况表。

表 2-4 项目工程建设变动情况表

工程内容	环评文件及批文要求	实际建设情况	现场检查变动情况	是否属于重大变动	是否重新报批环境影响报告书(表)文件
项目性质	迁建	迁建	不变	否	否
规模	年加工珍珠棉 1500 吨、气泡膜 1800 吨	年加工珍珠棉 1500 吨、气泡膜 1800 吨	不变	否	否
建设地点	详见附图二项目周边情况示意及附图三项目生产车间布置图	详见附图二项目周边情况示意及附图三项目生产车间布置图	不变	否	否
生产工艺	气泡膜(复合膜及气泡袋):原料→拌料→吹塑成型→分机→气泡膜→复合→复合膜产品;气泡膜→制袋机→气泡袋产品 珍珠棉:原料→拌料→吹塑成型→冷却→珍珠棉板材→裁切→压模→贴合成型→自然冷却→包装→成品	气泡膜(复合膜及气泡袋):原料→拌料→吹塑成型→分机→气泡膜→复合→复合膜产品;气泡膜→制袋机→气泡袋产品 珍珠棉:原料→拌料→吹塑成型→冷却→珍珠棉板材→裁切→压模→贴合成型→自然冷却→包装→成品	不变	否	否
生产设备	珍珠棉片材发泡机 2 台、珍珠棉快速复合机 2 台、珍珠棉复膜机 1 台、珍珠棉自动切片机 1 台、珍珠棉立切机 1 台、气泡膜机 4 台、复合气泡信封袋 2 台、气泡制袋机 6 台	珍珠棉片材发泡机 2 台、珍珠棉快速复合机 1 台、珍珠棉复膜机 1 台、珍珠棉自动切片机 1 台、珍珠棉立切机 1 台、气泡膜机 4 台、复合气泡信封袋 1 台、气泡制袋机 5 台	减少 1 台珍珠棉快速复合机、1 台复合气泡信封袋、1 台气泡制袋机	否	否
环境保护措施	1、雨、污水应实行分流。生活污水经化粪池处理达标后排入元洪污水处理厂处理;雨水排入工业区雨水管网。 2、有机废气经集中收集后经活性炭吸附处理达标后,经 15 米高排气筒排放。严格控制有机废气的无组织排放。 3、应选用低噪声型设备,并采取隔音、减震等处理,厂界噪声应达标。 4、固体废物应分类管理。生产过程产生的一般工业固体废物应全部收集后外售;废活性炭等危险废物应严格按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及修改单(公告 2013 第 36 号)要求设置危险废物贮存场所,并设立危险废物标识;危险废物应委托有相应处置资质的单位统一处置,跨省转移危险废物需经环保部门许可同意,省内转移危险废物应向环保部门备案;生活垃圾委托环卫部门及时清理外运。	1、雨、污水分流,雨水排入工业区雨水管网,生活污水经处理后排入市政管网纳入元洪污水处理厂处理。 2、有机废气经集气罩集中收集后由喷淋塔+活性炭吸附+光氧催化设备处理后由 15 米高排气筒排放。 3、选用低噪声型设备,并采取隔音、减震处理。 4、固体废物分类管理。生产过程产生的废包装袋和边角料经收集后回收利用不外排。建成危废暂存间,因废气处理设备刚投入使用,暂未有废活性炭产生。	不变	否	否

表三

主要污染源、污染物处理和排放（附处理流程示意图，标出废水、废气、厂界噪声监测点位）

### 3.1 废水

本项目在生产过程中不产生生产废水。生活污水主要来源于员工的日常生活产生的废水，据该公司提供的资料表明，生活污水日排放量为 0.8 吨，生活污水经化粪池处理后排入工业区市政污水管网纳入元洪工业区污水处理厂处理。（接管证明详见附件 3）。

### 3.2 废气

本项目在生产过程中产生的废气主要为吹膜成型、复合、制袋过程产生的有机废气，主要污染物为非甲烷总烃。有机废气经集气罩收集后通过喷淋塔+活性炭吸附+光氧催化处理装置处理，由 15 米高排气筒排放。生产工序中仍有少部分废气以无组织的形式逸散，无组织逸散废气的主要产生环节主要是吹膜成型、复合、制袋等废气收集工序。该项目废气的处理工艺具体如图 3-1 所示。

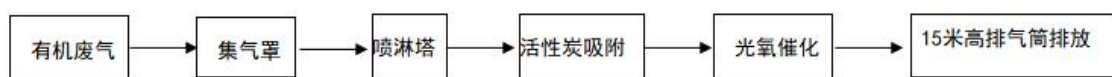


图 3-1 废气处理工艺图

### 3.3 固体废物

本项目在生产过程中产生的固废主要有一般固体废物和危险废物，一般固体废物主要来源废包装袋、边角料及员工的生活垃圾，废包装袋、边角料经收集后回收利用，生活垃圾由环卫部门定期清运。危险废物主要来源于废活性炭，贮存于危废暂存间。固废产生及处置情况见表 3-1。

表 3-1 固体废物产生及处置情况表

废物分类		数量 (t/a)	危废编号		采用的处置方式
			废物类别	废物代码	
危险 固废	废活性炭	1.488	HW49	900-041-49	贮存于危废暂存间
一般固废	废包装袋	3.32	/	/	收集后回收利用
	边角料	16.6	/	/	收集后回收利用
	生活垃圾	1.8	/	/	环卫部门统一清运处置

### 3.4 噪声

本项目在生产过程中主要噪声源是发泡机、切片机、立切机等设备运行时产生的噪声。该公司为降低噪声选用低噪声设备，在安装过程中采取减振措施，将主要产生噪声设备设置在厂房的中部位置，使其远离厂界，保证厂界噪声能够达标。

续表三

### 3.5 环保设施投资及“三同时”落实情况

项目实际总投资额 600 万元，环保实际投资额 200 万元，环保投资占总投资额的 3.33%。废气处理设施的设计和施工单位为鑫程源（福州）环保科技有限公司。各项污染防治及管理措施落实情况详见表 3-2。环保设施“三同时”落实情况见建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表。

表 3-2 各项污染防治及管理措施落实情况的对照检查结果一览表

序号	环评及其批复要求	落实情况	结论
1	雨、污水应实行分流。生活污水经化粪池处理达标后排入元洪污水处理厂处理；雨水排入工业区雨水管网。	雨、污水分流，雨水排入工业区雨水管网，生活污水经处理后排入市政管网纳入元洪污水处理厂处理。	符合
2	有机废气经集中收集后经活性炭吸附处理达标后，经 15 米高排气筒排放。严格控制有机废气的无组织排放。	有机废气经集气罩集中收集后由喷淋塔+活性炭吸附+光氧催化设备处理后由 15 高排气筒排放。	符合
3	应选用低噪声型设备，并采取隔音、减震等处理，厂界噪声应达标。	选用低噪声型设备，并采取隔音、减震处理。	符合
4	固体废物应分类管理。生产过程产生的一般工业固体废物应全部收集后外售；废活性炭等危险废物应严格按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及修改单（公告 2013 第 36 号）要求设置危险废物贮存场所，并设立危险废物标识；危险废物应委托有相应处置资质的单位统一处置，跨省转移危险废物需经环保部门许可同意，省内转移危险废物应向环保部门备案；生活垃圾委托环卫部门及时清理外运。	固体废物分类管理。生产过程产生的废包装袋和边角料经收集后回收利用不外排。建成危废暂存间，因废气处理设备刚投入使用，暂未有废活性炭产生。	符合