



# 安徽省瑟琳纳再生资源科技有限公司年综合处理 3 万吨食品 及饮料类废旧塑料项目竣工环境保护验收意见

2018 年 9 月 26 日，安徽省瑟琳纳再生资源科技有限公司根据年综合处理 3 万吨食品及饮料类废旧塑料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》，严格依据国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术规范/指南、本项目环境影响评价报告书和审批部门审批决定等要求对本项目进行验收，提出意见如下：

## 一、工程建设基本情况

### （一）建设地点、规模、主要建设内容

建设地点：位于安徽省蚌埠市怀远经济开发区世纪大道 7 号，租赁蚌埠日月塑业有限公司 4 号车间作为生产车间进行生产。

建设性质：新建。

建设内容：本项目新建 1 条塑料破碎清洗生产线。

建设规模：年综合处理 3 万吨食品及饮料类废旧塑料。

### （二）建设过程及环保审批情况

2017 年 1 月 16 日安徽省瑟琳纳再生资源科技有限公司委托安徽省四维环境工程有限公司承担该项目环境影响报告编制工作。2017 年 7 月 12 日，怀远县环境保护局以《关于安徽省瑟琳纳再生资源科技有限公司年综合处理 3 万吨食品及饮料类废旧塑料项目环评批复》（怀环函[2017]76 号）文件批复了该项目《报告书》。项目于 2017 年 10 月开工建设，2018 年 1 月建成，与其联动的环境保护设施一并投入运行。

### （三）投资情况

实际总投资 5000 万元，其中环保投资 133 万元，占实际总投资的 2.66%

### （四）验收范围

本次针对年综合处理 3 万吨食品及饮料类废旧塑料项目进行整体竣工环保验收。

## 二、项目变动情况

（1）环评设计辅助工程：租赁蚌埠日月塑业有限公司办公楼三层；实际辅助工程：租赁蚌埠日月塑业有限公司办公楼二层。

（2）环评设计环保工程废气处理：粉碎工段炉采用“袋式除尘”的除尘方式，一根高 15m 排气筒，生物质成型燃料专用锅炉采用“袋式除尘”的除尘方式，一根高 20m 排气筒；实际项目粉碎废气采用“袋式除尘器”，通过 18m 排气筒进行高空排放，生物质成型燃料专用锅



炉采用“水淋+袋式除尘器”，通过 20m 排气筒进行高空排放。

(3) 环评设计项目原辅材料无磷清洗剂：1%~3%NaOH 溶液、表面活性剂（为无毒无害无磷清洗剂）；实际项目替换使用的是碱片 NaOH，从而增加废 NaOH 包装袋暂存于危废库，后期交由有危废处置资质的单位处置。

(4) 环评设计项目生产工序瓶标签去除用自来水进行清洗；实际项目瓶标签去除不用水，直接干式脱标

项目无重大变动的。

### 三、环保设施建设情况

#### (一) 废水

本项目的废水主要有生产废水和生活污水，其中生产废水主要是清洗、漂洗工序产生的废水。

本项目的的生活废水经过化粪池处理后，通过经济开发区污水管网进入蚌埠市第三污水处理厂。本项目生产废水经自建污水处理站处理后，接入园区污水管网排入蚌埠市第三污水处理厂。

#### (二) 废气

本项目大气污染源主要是：破碎车间粉尘、锅炉烟气

破碎车间废气经布袋除尘器处理后，由一根 18m 高的排气筒进行有组织排放。

生物质锅炉废气经水淋+布袋除尘器处理后，由一根 20m 高的排气筒进行有组织排放。

本项目无组织废气污染源主要是破碎工艺段颗粒物的无组织排放，通过“车间工段封闭+喷水抑尘”来控制颗粒物的逸散。

#### (三) 噪声

本项目主要噪声源有：滚筒刷、粉碎机、摩擦机等机械设备，采取墙体隔声、基础减振等降噪措施。

#### (四) 固体废物

本项目产生的固体废物主要有工分拣杂物、清洗废水处理产生的污泥、锅炉灰渣、生活垃圾、废 NaOH 包装袋。

人工分拣杂物收集后暂存于一般固废暂存间集中外售处理，锅炉灰渣、清洗废水处理所产生的污泥以及生活垃圾集中收集后，统一交由环卫部门处理。

废 NaOH 包装袋属于危险废物，暂存于危废暂存间。



#### 四、环境保护设施调试效果

合肥海正环境监测有限责任公司于2018年5月28日~29日进行了现场验收监测，监测结果如下：

##### 1、废水

验收监测结果表明，污水处理站排口 pH、COD、NH<sub>3</sub>-N、SS、BOD<sub>5</sub>、动植物油浓度均满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4中三级标准以及蚌埠市第三污水处理厂接管标准，属于达标排放；生活污水排口 pH、COD、NH<sub>3</sub>-N、SS、BOD<sub>5</sub>均满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4中三级标准以及蚌埠市第三污水处理厂接管标准，属于达标排放。

生产废水中 COD、NH<sub>3</sub>-N、SS、BOD<sub>5</sub>、动植物油处理效率分别为 74.3%、80.1%、72.2%、82.8%、85.0%满足环评报告中关于各项废水指标处理效率的要求。

##### 2、废气

验收监测结果表明：破碎车间废气排气筒颗粒物的排放浓度最大值小于 20mg/m<sup>3</sup>，排放速率最大值小于 1.96×10<sup>-2</sup>kg/h，均达到《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中二级排放标准。

生物质锅炉废气颗粒物的最大排放浓度是 48.5mg/m<sup>3</sup>，最大排放速率是 4.01×10<sup>-2</sup>kg/h；二氧化硫的最大排放浓度是 90mg/m<sup>3</sup>，最大排放速率是 7.17×10<sup>-2</sup>kg/h；氮氧化物的最大排放浓度是 211mg/m<sup>3</sup>，最大排放速率是 0.160kg/h，均达到《锅炉大气污染物排放标准》(GB13271-2014)中表2燃煤锅炉排放标准。

无组织监控点周界外颗粒物最大浓度为 0.444mg/m<sup>3</sup>，满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)无组织排放监控浓度限值要求。

生物质锅炉废气颗粒物、SO<sub>2</sub>、NO<sub>x</sub> 的处理效率分别为 86.7%、56.5%、42.4%。破碎车间废气颗粒物处理效率大于 73.2%。

##### 3、噪声

验收监测期间，厂界昼、夜噪声均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类区标准。

##### 4、污染物排放总量

本项目实际 COD、NH<sub>3</sub>-N、SO<sub>2</sub>、NO<sub>x</sub>、颗粒物排放总量分别为 1.18t/a、0.118t/a、0.344t/a、0.768t/a、0.286t/a 满足项目排放容量核定表要求。



## 五、验收结论

安徽省瑟琳纳再生资源科技有限公司根据年综合处理3万吨食品及饮料类废旧塑料项目执行了环境影响评价制度，环境保护审查、审批手续完备，基本按照环评及批复的要求落实了污染防治措施，主要污染物达标排放。验收组认为，安徽省瑟琳纳再生资源科技有限公司年综合处理3万吨食品及饮料类废旧塑料项目竣工环境保护验收合格。

## 六、后续要求

- (1) 加强内部管理，车间内各类物料分类分区存放；严格废旧塑料分类识别。
- (2) 加强环保设施运行管理和维护，杜绝生产过程废水的跑冒滴漏，确保各项污染物长期稳定达标排放。

汪志  
李明  
高刚  
何志

安徽省瑟琳纳再生资源科技有限公司

2018年9月26日

