

厦门乐思包装科技有限公司同安区乐思塑料袋印刷生产迁扩建项目竣工环境保护验收意见

2024年4月22日，厦门乐思包装科技有限公司组织（名单附后）对《厦门乐思包装科技有限公司同安区乐思塑料袋印刷生产迁扩建项目》进行竣工环境保护验收，根据监测报告表并对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，严格依照国家有关法律法规、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和审批部门审批决定等要求对本项目进行验收，经过听取汇报、现场核查生产线和环保设施，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

《厦门乐思包装科技有限公司同安区乐思塑料袋印刷生产迁扩建项目》位于厦门市同安区通福路618号1#7F之二及8F，建设单位租赁厦门泰亘信电子有限公司已建生产厂房建设（厦门泰亘信电子有限公司租赁给厦门泰盛鑫置业有限公司，厦门泰盛鑫置业有限公司转租给建设单位进行生产经营），租赁面积为5830.762m²。生产制度为每日10小时工作制，年生产天数300天。设计生产能力为年生产塑料袋320t，实际生产能力为年生产塑料袋320t。项目由主体工程、辅助工程、公用工程以及环保工程等组成。

（二）建设过程及环保审批情况

2024年2月，公司委托编制益思渠（厦门）环境安全技术有限公司完成《厦门乐思包装科技有限公司同安区乐思塑料袋印刷生产迁扩建项目环境影响报告表》，并于2024年02月04日，由厦门市同安生态环境局完成审批，批文号为厦同环审〔2024〕20号。项目于2024年2月开工建设，于2024年3月竣工。项目于2024年3月18日进行固定污染源排污许可登记变更，排污编号为：91350212705449254Q001X。项目自立项迄今未受到环保投诉或处。

（三）投资情况

本项目实际投资约300万元，其中环保投资约30万元，占总投资的10%。

（四）验收范围

本次验收范围为厦门乐思包装科技有限公司同安区乐思塑料袋印刷生产迁扩

建项目及配套环保设施。

二、工程变动情况

对照环评报告表及环评批复，本项目建设地点、工艺、规模基本与环评及批复一致，对照《污染影响类建设项目重大变动清单(试行)》相关内容，项目未发生重大变更。

三、环境保护设施建设情况

(一) 废水

生活污水经收集后经过三级化粪池预处理后排入经市政污水管网，进入西柯水质净化厂进行深度处理。本次验收未对项目生活污水水质进行监测。

本项目气旋塔用水循环使用，定期补充损耗，一年更换一次作为危废，委托有资质单位处理处置。

(二) 废气

本项目产生的废气主要为吹印、打微孔及印刷、调墨工序产生的废气，设置吹印、打微孔及印刷、调墨生产车间密闭，出入口门常闭并设置软帘，并要求在工作期间尽量减少工作人员出入。项目吹印、打微孔工序产生的有机废气经集气设施收集后分别经过1套“气旋塔+过滤棉+活性炭处理设施”处理，印刷及调墨工序产生的有机废气经集气设施收集后分别经过活性炭处理设施处理后达标后统一通过45m高排气筒(DA001)排放。

(三) 噪声

噪声主要来源于机器设备的运营噪声，噪声源强为60-85dB(A)。项目通过合理布局车间，加强日常维护使设备处于良好的运转状态等措施降噪。

(四) 固体废物

项目运营期产生的固体废物主要为一般工业固废、危险废物和生活垃圾。

一般工业固废：项目检验工序会产生不良品，吹印及制袋工序会产生边角料以及包装过程中会产生包装废弃物。统一收集后暂存于一般固废贮存区，其中制袋产生的边角料交由具有主体资格和技术能力的物资部门回收利用，吹印工序产生的边角料经处理后作为原料回用于生产。

危险废物：项目主要为油墨、稀释剂等化学品的使用会产生废化学品包装容器，擦

拭机台会产生废抹布，印刷过程中会产生废印版，气旋塔用水循环更换产生的气旋塔废水及沉渣，机台维护保养产生的废矿物油及废空桶以及废气处理设施产生的废活性炭、废干式过滤棉。根据《国家危险废物名录》（2021年）以上均属于危险废物，企业已在厂区设置专门的危废贮存间，将产生的危险废物放置于危废贮存间，定期委托福建省储鑫环保科技有限公司处理处置。并按照规范要求对危废贮存间的地板进行防渗、防腐处理，设置托盘以及明显的危废标识牌。

生活垃圾：生活垃圾由保洁人员每天定期打扫清理，统一收集至生活垃圾中转站，由环卫部门统一清运，最终进入垃圾填埋场填埋处理，避免二次污染。

（五）其他环境保护措施

建立健全环保管理制度，强化风险防范意识，制定环境应急预案，落实环境风险事故防范措施。

四、环境保护设施调试效果

（一）废水

（1）生活污水

生活污水经收集后经过三级化粪池预处理后均达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4三级标准、氨氮达到《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表1中B级标准后，经市政污水管网排入西柯水质净化厂进行深度处理。

综上所述，项目废水处理措施可行。

（二）废气

根据验收监测报告分析，废气经过处理后，项目非甲烷总烃有组织废气出口排放速率为0.32~0.89kg/h，有组织废气出口排放浓度为4.37~12.3mg/m³，封闭设施外无组织废气排放浓度为0.68~1.79mg/m³，单位周界工业无组织废气排放浓度为0.31~0.86mg/m³，排放浓度及排放速率均符合《厦门市大气污染物排放标准》（DB35/323-2018）表2、表3标准（有组织排放浓度≤40mg/m³、有组织排放速率≤1.5g/h，封闭设施外无组织排放监控浓度限值≤4.0mg/m³，单位周界无组织排放浓度≤2.0mg/m³），非甲烷总烃废气的平均处理效率为51.1~68.7%，均可达标排放。

（三）噪声

根据噪声监测结果分析，厂界昼间噪声61~63dB（A），符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准限值（即昼间≤65dB（A）），均可达标。

（四）固体废物

项目运营期产生的固体废物主要为一般工业固废、危险废物和生活垃圾。

一般工业固废：项目检验工序会产生不良品，吹印及制袋工序会产生边角料以及包装过程中会产生包装废弃物。统一收集后暂存于一般固废贮存区，其中制袋产生的边角料交由具有主体资格和技术能力的物资部门回收利用，吹印工序产生的边角料经处理后作为原料回用于生产。

危险废物：项目主要为油墨、稀释剂等化学品的使用会产生废化学品包装容器，擦拭机台会产生废抹布，印刷过程中会产生废印版，气旋塔用水循环更换产生的气旋塔废水及沉渣，机台维护保养产生的废矿物油及废空桶以及废气处理设施产生的废活性炭、废干式过滤棉。根据《国家危险废物名录》（2021年）以上均属于危险废物，企业已在厂区设置专门的危废贮存间，将产生的危险废物放置于危废贮存间，定期委托福建省储鑫环保科技有限公司处理处置。并按照规定要求对危废贮存间的地板进行防渗、防腐处理，设置托盘以及明显的危废标识牌。

生活垃圾：生活垃圾由保洁人员每天定期打扫清理，统一收集至生活垃圾中转站，由环卫部门统一清运，最终进入垃圾填埋场填埋处理，避免二次污染。

五、验收结论

按《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》中所规定的验收不合格情形对项目逐一对照核查。基本符合环境文件及环评批复要求，同意通过本次项目竣工环保验收。

六、后续建议

（1）进一步加强环保设施的维护运营管理，确保污染物达标排放；

七、验收人员信息

验收人员名单见附件。

厦门乐思包装科技有限公司

2024年4月22日