

安徽博旭新材料有限公司年产3万吨注
塑件和涂装件生产线技术改造项目
竣工环境保护验收监测报告

建设单位： 安徽博旭新材料有限公司

编制单位： 合肥嘉才环保科技有限公司

二零二三年六月

建设单位

安徽博旭新材料有限公司

法人代表：王显锋

编制单位

合肥嘉才环保科技有限公司

法人代表：姚星星

建设单位

电话：18156010595

传真：/

邮编：231139

地址：合肥市长丰县岗集镇合淮
路8号

编制单位

电话：0551-65581206

传真：/

邮编：230000

地址：合肥市蜀山区蓝光禹州城
8栋1003室

目录

一、验收项目概况	1
二、验收依据	3
2.1 建设项目环境保护相关法律、法规和规章制度	3
2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范	3
2.3 建设项目环境影响报告表（表）及审批部门审批决定	3
2.4 其他相关文件	3
三、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	10
3.3 主要原辅材料及能源消耗	12
3.4 设备清单	14
3.5 水源及水平衡	14
3.6 工艺及简述	15
3.7 项目变动情况	20
四、环境保护设施	21
4.1 污染物治理设施	21
4.2 其他环境保护设施	34
4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况	34
4.4 防护距离符合性分析	36
五、建设项目环评报告表的主要结论及审批部门审批决定	37
5.1 安徽博旭新材料有限公司年产 3 万吨注塑件和涂装件生产线技术改造项目环境影响报告表的主要结论与建议	37
5.2 安徽博旭新材料有限公司年产 3 万吨注塑件和涂装件生产线技术改造项目环境影响报告表审批部门审批决定	37
六、验收执行标准	40
6.1 废水验收监测评价标准	40
6.2 废气验收监测评价标准	40

6.3 噪声验收监测评价标准	41
6.4 固废验收评价标准	42
七、验收监测内容	43
7.1 环境保护设施调试运行效果	43
八、质量保证和质量控制	48
8.1 监测分析方法	48
8.2 监测资质	49
8.3 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制	50
8.4 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制	50
8.5 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制	51
九、验收监测结果	52
9.1 验收监测期间供应工况	52
9.2 环保设施调试效率监测结果	52
十、环境管理检查	60
10.1 环保审批手续及“三同时”执行情况	60
10.2 环保管理机构的设置及人员配备	60
10.3 环保设施投资	60
10.4 环评及批复要求的落实情况	60
十一、验收监测结论及建议	63
11.1 环保设施调试运行效果	63
11.2 验收结论	64
十二、附件	65

一、验收项目概况

(1) 项目名称：年产3万吨注塑件和涂装件生产线技术改造项目

(2) 建设单位：安徽博旭新材料有限公司

(3) 项目性质：技改

(4) 建设地址：合肥市长丰县岗集镇合淮路8号（东经117.170684°，北纬31.963339°）。

(5) 项目投资：项目实际总投资为600万元，其中环保投资23.6万元，占总投资额的3.93%。

(6) 建设规模：现有项目主要从事注塑件的生产及外购成品注塑件的喷涂，具有年产30000t注塑件，年涂装195吨外购成品注塑件（涂装后产能为196.84t/a）的生产能力。本次技改注塑车间新增4台注塑小机、1台注塑大机、淘汰4台注塑小机，破碎房新增1台破碎机，涂装车间新增1台机械臂、1台手持抛光机、淘汰1台喷枪。本次技改不新增用地面积，利用现有厂房进行生产，目前实际具有年产35700t注塑件，年涂装195吨外购成品注塑件（涂装后产能为196.84t/a）的生产能力。

(7) 验收范围：本次验收针对安徽博旭新材料有限公司年产3万吨注塑件和涂装件生产线技术改造项目进行竣工环境保护“三同时”验收。

(8) 工作制度及劳动定员：本项目年工作日300天，其中注塑车间为两班制，每班12小时；涂装车间为单班制，每班12小时。提供食堂就餐及住宿。

(9) 环保手续履行情况：①合肥星通橡塑有限公司于2009年7月委托合肥市环境保护科学研究所编制《合肥星通橡塑有限公司年产3万吨汽车注塑件和涂装件生产线技术改造项目环境影响报告书》，并于2009年8月13日取得长丰县生态环境分局（原长丰县环境保护局）关于合肥星通橡塑有限公司《年产3万吨汽车注塑件和涂装件生产线技术改造项目环境影响报告书批复》（书、长环建[2009]49号），2012年7月12日经长丰县生态环境分局（原长丰县环境保护局）验收（长环建验[2012]23号）。②2017年5月合肥星通橡塑有限公司更名为安徽博旭新材料有限公司，所产生的环保权、责等一切环保事宜均由安徽博旭新

材料有限公司享有和承担，2017年5月20日原长丰县环境保护局（现长丰县生态环境分局）对《关于年产3万吨汽车注塑件和涂装件生产技术改造项目变更建设单位的情况说明》进行了审查（长环建[2017]10号）。③项目已于2020年3月15日取得排污许可证书，许可证书编号91340121MA2MW6W80U001Q。

④公司于2022年8月委托合肥驰阳环保科技有限公司编制了《年产3万吨注塑件和涂装件生产线技术改造项目环境影响报告表》，并于2023年3月29日经合肥市生态环境局审批（环建审〔2023〕3016号），并于2023年4月4日变更排污许可简化管理（2023年3月15日延续排污许可）。

（10）项目建设进度：开工时间为2023年4月，建成时间为2023年5月。

（11）验收进程：公司于2023年5月下旬组织验收工作事宜，2023年5月15日编制验收监测方案，委托安徽环科检测中心有限公司于2023年6月1日和6月2日组织人员进行了废水、废气和噪声的验收监测，通过对该工程“三同时”执行情况 and 效果的检查并依据监测结果及相应的国家有关环境标准，编制了本项目竣工环境保护验收监测报告。

二、验收依据

2.1 建设项目环境保护相关法律、法规和规章制度

- (1) 《中华人民共和国水污染防治法》，2018年1月1日；
- (2) 《中华人民共和国大气污染防治法》，2018年10月26日；
- (3) 《中华人民共和国噪声污染防治法》，2022年6月5日；
- (4) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，2020年9月1日
- (5) 《建设项目环境保护管理条例》，国务院第682号令，2017年10月1日；
- (6) 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，国环规环评【2017】4号，2017年11月22日；
- (7) 《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函〔2020〕688号，生态环境部办公厅2020年12月13日）；
- (8) 《安徽省环境保护条例》，2018年1月1日；
- (9) 《合肥市环境保护局关于开展建设项目竣工环境保护验收有关事项的公告》，2018年2月13日。

2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范

- (1) 《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》，环办环评函【2018】9号，2018年5月15日；
- (2) 《关于印发建设项目竣工环境保护验收现场检查及审查要点的通知》，环办【2015】113号，2015年12月30日；
- (3) 《建设项目“三同时”监督检查和竣工环保验收管理规程（试行）》，环发【2009】150号，2009年12月17日。

2.3 建设项目环境影响报告书（表）及审批部门审批决定

- (1) 关于对安徽博旭新材料有限公司《年产3万吨注塑件和涂装件生产线技术改造项目环境影响报告表》审批意见的函，合肥市生态环境局，环建审〔2023〕3016号，2023年3月29日。

2.4 其他相关文件

(1) 《安徽博旭新材料有限公司年产 3 万吨注塑件和涂装件生产线技术改造项目检测报告》（报告编号：环科学 20230615-03 号），安徽环科检测中心有限公司，2023 年 06 月 15 日；

(2) 安徽博旭新材料有限公司提供的其他有关技术资料及文件。

三、工程建设情况

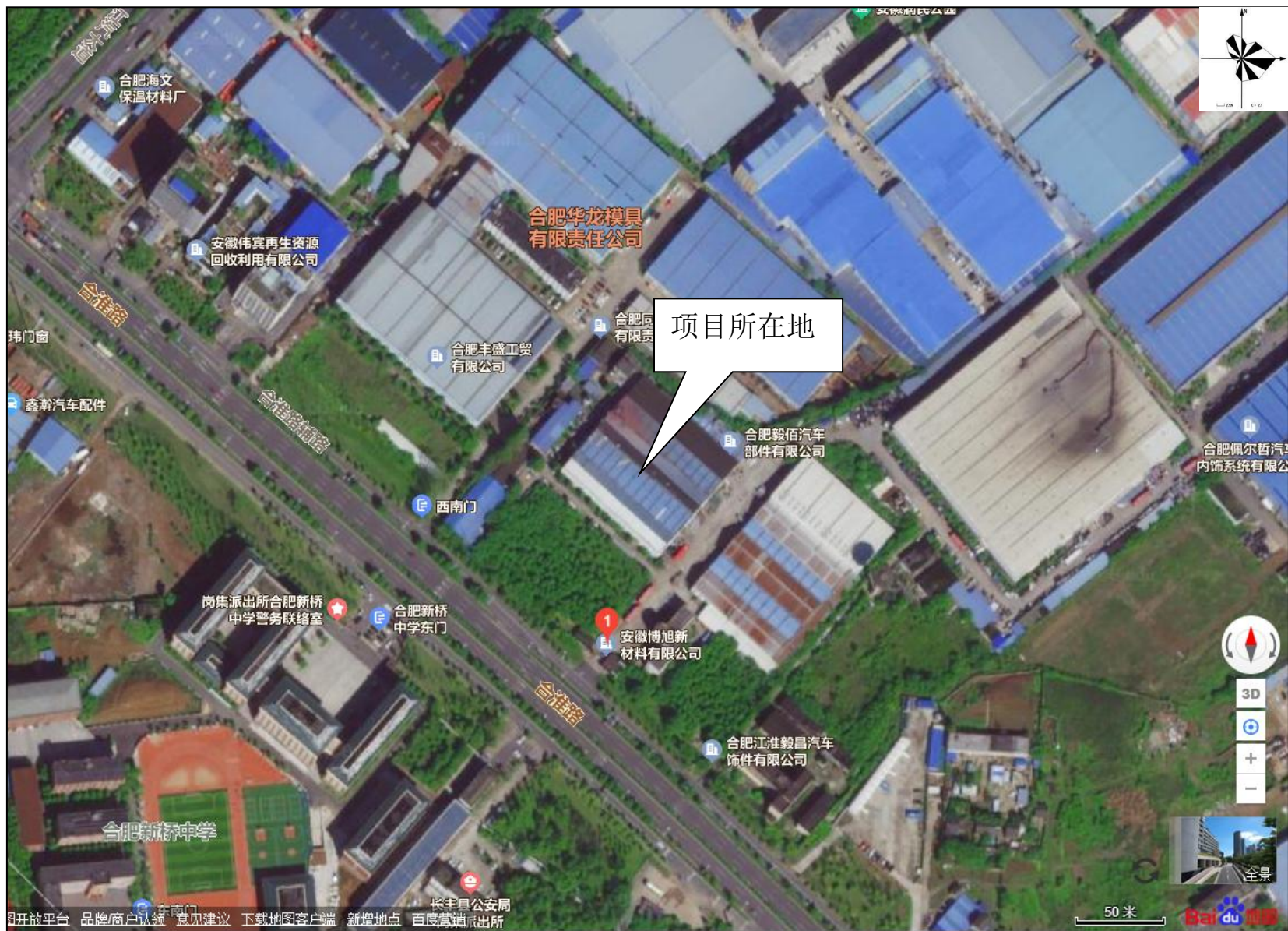
3.1 地理位置及平面布置

3.1.1 项目区地理位置

安徽博旭新材料有限公司年产 3 万吨注塑件和涂装件生产线技术改造项目位于合肥市长丰县岗集镇合淮路 8 号（东经 117.170684°，北纬 31.963339°），为技改项目（详见图 3.1-1：项目区地理位置图）。

安徽博旭新材料有限公司位于长丰县岗集镇合淮路 8 号，其中厂房租赁给合肥市欧致家智能家居有限公司、合肥永得利塑业有限公司、合肥佩尔哲汽车内饰系统有限公司、安徽江淮毅昌汽车饰件有限公司、合肥博建环保科技有限公司，以及自用（详见图 3.1-2）。

安徽博旭新材料有限公司北侧为合肥华龙模具有限责任公司厂房、合肥宏海机电有限公司厂房、合肥市皖能塑业有限公司厂房、安徽彩建钢构有限公司厂房、合肥中盈广告装饰有限公司厂房，西侧隔合淮路为合肥新桥中学，南侧为南洪村，东侧隔金岗大道为同心林环保集成智能整装厂房、安徽彩建钢构有限公司厂房（详见 3.1-2:项目区周边情况示意图）。



3.1-1 项目区地理位置图



图 3.1-2 项目区周边情况示意图

3.1.2 项目区平面布置

项目区布置：

安徽博旭新材料有限公司主入口位于西侧，自北向南依次布置危险化学品库、危废库、破碎房、配电房、水帘漆雾净化循环水池区、打磨房、成品仓库、注塑车间、涂装车间、办公楼、组装车间、原辅材料仓库、宿舍楼、食堂。厂区应急事故池位于厂区西南侧。

本次技改项目利用现有厂房进行生产，不新增用地。本次技改注塑车间新增4台注塑小机、1台注塑大机、淘汰4台注塑小机，破碎房新增1台破碎机，涂装车间新增1台机械臂、1台手持抛光机、淘汰1台喷枪。（详见附图3.1-3：本项目平面布置图）。

环保工程：

本项目新增注塑废气、开模废气、破碎粉尘。涂装车间技改前后不新增产能。

注塑成型工序产生的非甲烷总烃经顶部集气罩收集（新增5个集气罩）、开模工序（新增12个集气罩）产生的非甲烷总烃经侧部集气罩收集、同时注塑车间密闭负压收集有机废气后，依托现有二级活性炭吸附装置处理后，经1根15米高排气筒排放（DA001）（依托现有）。涂装车间废气新增1台干燥器。破碎粉尘经集气罩收集后，依托现有布袋除尘器处理后，经1根15米高排气筒排放（DA004）（依托现有）。其中：

（1）二级活性炭吸附装置位于注塑车间外北侧，DA001排气筒位于注塑车间外北侧；布袋除尘器位于破碎房外北侧，DA004排气筒位于破碎房外北侧。

（2）危废库依托现有，建筑面积约为150m²，位于厂区北侧。

（3）干燥器+过滤箱+二级活性炭吸附装置位于涂装车间外北侧。

本技改项目实际情况与环评对照：其他构筑物平面布置、占地面积、建筑面积均与环评一致。



附图 3.1-3: 厂区平面布置图

3.2 建设内容

项目实际产品方案、规模与环评对照：均与环评一致。本项目目前达到年产35700t/a注塑件、年涂装195吨外购注塑件（涂装后产能为196.84t/a）的生产能力。项目产品方案与规模详见表3.2-1，环评及批复建设内容与实际建设内容对比详见表3.2-2。

表 3.2-1 产品方案、规模一览表

序号	产品名称	产品规格	环评生产能力		实际生产能力 (t/a)
			技改前产量 (t/a)	技改后产量 (t/a)	
1	注塑件	1200×500×25mm	30000t/a	35700t/a	35700t/a
		300×180×135mm			
		230×53×57mm			
		47×40×10mm			
2	涂装件	1100×200mm	196.84t/a (97500件折后重量为196.84t/a)	196.84t/a (97500件折后重量为196.84t/a)	196.84t/a (97500件折后重量为196.84t/a)
		600×500mm			
		600×200mm			
		800×200mm			

表 3.2-2 环评及批复建设内容与实际建设内容对比一览表

工程类别	单项工程名称	技改环评工程内容及规模	本次验收实际工程内容及规模
主体工程	注塑车间	共1F，位于厂区北侧，主要分为东侧大注塑线、西侧小注塑线，淘汰4台注塑小机，新增1台注塑大机，新增4台注塑小机，年新增5700t注塑件	与环评内容一致，年新增产能5700t注塑件
	涂装车间	共3F，位于厂区北侧，在1F抛光区新增1台手持抛光机，在2F清漆喷房内新增1台机械臂。占地面积约2000m ² ，年可喷涂195t外购成品注塑件	与环评内容一致，年喷涂195t外购成品注塑件，不新增产能
	破碎房	共1F，位于厂区西北侧，新增1台破碎机，主要用来破碎不合格品和废边角料，占地面积约48m ²	与环评内容一致
辅助工程	办公楼	依托现有办公楼，本次技改新增劳动定员10人	与环评内容一致
	职工食堂	依托现有食堂，新增10人就餐	与环评内容一致

安徽博旭新材料有限公司年产3万吨注塑件和涂装件生产线技术改造项目竣工环境保护验收监测报告

储运工程	成品仓库	依托现有成品仓库	与环评内容一致	
	原辅材料仓库	依托现有原辅材料仓库	与环评内容一致	
	危险化学品库	/	与环评内容一致	
公用工程	给水	由长丰县岗集镇市政管网供水，新增年用水量 240t	新增年用水量为 210t	
	排水	雨污分流；生活污水经化粪池预处理、餐饮废水经油水分离器预处理后，一起进入望塘污水处理厂处理，达标后排入南淝河，新增排水量 204t/a	雨污分流；生活污水经化粪池预处理、餐饮废水经油水分离器预处理后，一起进入望塘污水处理厂处理，达标后排入南淝河，新增排水量 180t/a	
	供电	来自市政管网供电，年新增用电量 20 万 kW·h	与环评内容一致	
	供气	来自市政天然气管道供给	依托现有	
环保工程	废气治理	注塑工序	新增的注塑废气：注塑工序顶部设置集气罩、同时注塑车间密闭负压收集有机废气后，通过二级活性炭吸附装置处理（依托现有），由一根 15m 高排气筒（DA001）排放（依托现有）	与环评内容一致
		开模工序	开模工序侧边设置集气罩、同时注塑车间密闭负压收集有机废气后，通过二级活性炭吸附装置（依托现有）处理，由一根 15m 高排气筒（DA001）排放（依托现有）	与环评内容一致
		调漆、喷漆、流平、烘干、补漆、晾干工序	经负压密闭收集后，通过水帘（依托现有）+干燥器（新增）+过滤箱（依托现有）+二级活性炭吸附装置（依托现有）处理，由一根 15m 高排气筒（DA002）排放（依托现有）	与环评内容一致，本次技改新增 1 台干燥器
		破碎工序	新增的破碎粉尘：经集气罩收集后，依托现有布袋除尘器处理，由一根 15m 高排气筒（DA004）排放（依托现有）	与环评内容一致
	废水治理	新增的生活污水经化粪池预处理、餐饮废水经油水分离器预处理后，进入望塘	与环评内容一致	

安徽博旭新材料有限公司年产3万吨注塑件和涂装件生产线技术改造项目竣工环境保护验收监测报告

		污水处理厂处理，达标后排入南淝河	
噪声治理		优先选用低噪声设备、厂房隔声、高噪声设备采取减振措施、距离衰减等措施降噪	新增选用低噪声设备、采用隔声、减震等措施
固废处置		生活垃圾实行袋装化，分类收集，交由市政环卫部门集中处理；厨余垃圾收集后交由专业的餐厨垃圾处理单位处理	与环评内容一致，本项目危废库依托现有，位于厂区北侧，建筑面积约为150m ²
		布袋除尘器回收粉尘、废包装材料集中收集后交由物资部门回收处置；不合格品、废边角料经厂区破碎后回用于生产	
		废活性炭、废油漆沾染物、喷枪清洗废液等危险废物暂存于危废库中，定期交由安徽浩悦环境科技有限责任公司安全处置；废油桶、废液压油危险废物暂存于危废库中，定期交由合肥远大燃料油有限公司处置。废含油抹布及手套和生活垃圾一起交由环卫部门清运处置。危废库依托厂区现有	
环境风险		事故应急池162m ³	与环评内容一致

3.3 主要原辅材料及能源消耗

本技改项目后实际原辅材料消耗情况与环评对照：原辅料消耗量均与环评一致。项目主要原辅材料及能源消耗详见下表：

表 3.3-1 项目主要原辅材料及能源消耗一览表

序号	名称	技改环评 中年耗量	实际年耗量	储存周 期	最大存储 量	存储位 置	备注
注塑生产线							
1	改性 PP	21776t/a	21776t/a	10d	726t	原辅材 料仓库	/
2	ABS	14700t/a	14700t/a	10d	490t		
3	液压油	0.554t/a	0.554t/a	1a	0.554t		
涂装喷涂线							
4	外购注塑 件	195t/a	195t/a	60d	39t	原辅材 料仓库	此涂装 喷涂线 技改前 后原辅 料实际 用量不 变
5	底漆	1.313t/a	1.313t/a	40d	0.17t	危险化 学品库	
6	色漆	1.012t/a	1.012t/a	40d	0.13t	危险化 学品库	
7	清漆	1.122t/a	1.122t/a	40d	0.15t	危险化 学品库	
8	稀释剂	1.041t/a	1.041t/a	40d	0.14t	危险化	

安徽博旭新材料有限公司年产3万吨注塑件和涂装件生产线技术改造项目竣工环境保护验收监测报告

						学品库	
9	清漆固化剂	0.391t/a	0.391t/a	40d	0.05t	危险化学品库	
10	漆雾絮凝剂	1t/a	1t/a	1a	1t	原辅材料仓库	
能耗							
1	水	210t/a	/	/	/	/	
2	电	20万kW·h/a	/	/	/	/	

主要原辅材料的理化性质如下：

表 3.3-2 原辅材料理化性质及毒性一览表

序号	名称	理化性质	燃烧、爆炸性	毒性毒理
1	改性 PP 树脂 (聚丙烯树脂)	是一种无色、无臭、无毒、半透明固体物质，是一种性能优良的热塑性合成树脂，具有耐化学性、耐热性、电绝缘性、高强度机械性能和良好的高耐磨性和加工性能等	阻燃料	无毒
2	ABS 树脂	丙烯腈-丁二烯-苯乙烯共聚物，是一种强度高、韧性好、易于加工成型的热塑型高分子结构材料。外观为不透明呈象牙色粒料，其制品可着成五颜六色，并具有高光泽度。耐磨性优良，尺寸稳定性好，又具有耐油性，电绝缘性较好。抗冲击性、耐热性、耐低温性	阻燃料	无毒
3	底漆	底漆 成分：合成树脂 60-70%，甲苯 10-20%，2-丁酮 1-10%，二甲苯：1-10%，乙苯：1-10%，4-甲基-2-戊酮 1-10%，重芳烃溶剂石脑油(石油)1-10%，灰色液体，溶剂样气味，密度：1.05g/cm ³	与强氧化剂接触可能产生明火和爆炸	有毒
		稀释剂 成分：甲苯 30-50%，乙酸乙酯 30-50%，4-甲基-2-戊酮 20-30%，乙酸丁酯 10-20%，无色、透明的液体，溶剂气味，密度：0.90g/cm ³	与强氧化剂接触可能产生明火和爆炸	有毒
4	色漆	色漆 成分：合成树脂 65-75%，助剂 4-8%，银粉 8-10%，乙酸正丁酯 3-5%，二甲苯 2-3%，二丙二醇甲醚醋酸酯 6-8%；粘稠黄色透明液体；略有刺激性气味；燃点：20℃，相对密度：0.962g/cm ³ ；稳定	易燃	有毒
		稀释剂 成分：甲苯 30-50%，乙酸乙酯 30-50%，4-甲基-2-戊酮 20-30%，乙酸丁酯 10-20%，无色、透明的液体，溶剂气味，密度：	与强氧化剂接触可能产生明	有毒

安徽博旭新材料有限公司年产3万吨注塑件和涂装件生产线技术改造项目竣工环境保护验收监测报告

			0.90g/cm ³	火和爆炸	
5	清漆	清漆	成分：聚酯树脂 64-74%，二甲苯 1-10%，乙酸乙酯 1-10%，乙酸-1-甲氧基-2-丙基酯 1-10%，2-丁酮 1-10%，无色液体，溶剂气味，密度：0.98g/cm ³	与强氧化剂接触可能产生明火和爆炸	有毒
		稀释剂	成分：甲苯 30-50%，乙酸乙酯 30-50%，4-甲基-2-戊酮 20-30%，乙酸丁酯 10-20%，无色、透明的液体，溶剂气味，密度：0.90g/cm ³	与强氧化剂接触可能产生明火和爆炸	有毒
		固化剂	成分：乙酸丁酯 10-20%，乙苯 2.5-10%，二甲苯 2.5-10%，1,6-二异氰酰己烷 0.1-1%；无色；溶剂样气味；密度：1.05g/cm ³ （20℃）；稳定性：正常条件下稳定	与强氧化剂接触可能产生明火和爆炸	有毒
6	液压油	粘性油状液体，淡黄色至褐色，无气味或略带异味。闪点为 240℃，主要用途：用于机械的摩擦部分，起润滑、冷却和密封作用	本品可燃，具刺激性，遇明火、高热可燃	毒性低，过度接触会造成眼部、皮肤或呼吸刺激	
7	漆雾絮凝剂	白色半透明液体；pH 值：1.5~2.5，沸点：212°F（105℃），完全溶于水。由阳离子性聚合物等组成	具有腐蚀性物质	剧毒	

3.4 设备清单

本技改项目实际设备情况与环评对照：生产设备名称、型号、数量均与环评一致。项目主要设备详见下表：

表 3.4-1 项目主要生产设备一览表

序号	设备名称	规格型号	技改环评数量（台）	实际数量（台）
注塑车间				
1	注塑大机	MA16000II/14600	1	1
2	注塑小机	JM468-mk6.6/A-468T	1	1
3	注塑小机	JM408-mk6.6/A-408T	1	1
4	注塑小机	JM268-mk6.6/A-268T	1	1
5	注塑小机	JM168-mk6.6/A-168T	1	1
涂装车间				
6	手持抛光机	/	1	1
7	机械臂	喷涂速率：3kg/h	1	1
破碎房				
8	破碎机	/	1	1

环保设备				
9	干燥器	/	1	1

3.5 水源及水平衡

本项目由市政供水管网供给。新增职工办公生活污水、餐饮废水。技改项目水平衡图见下：

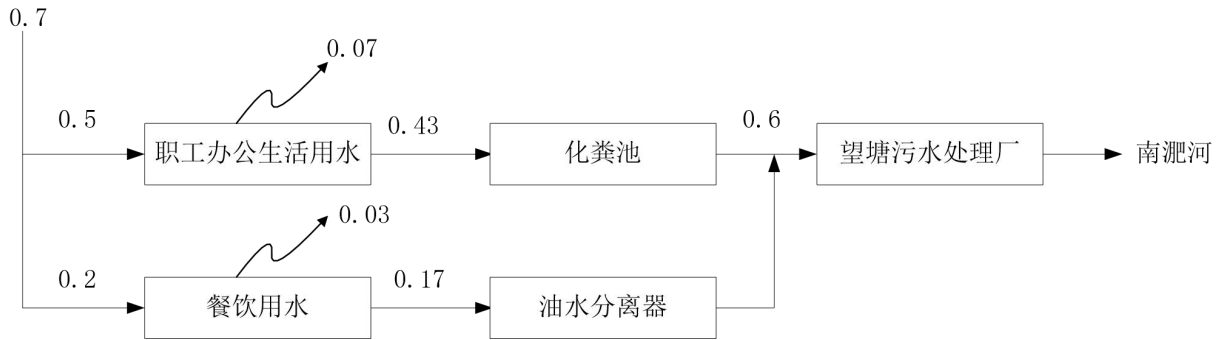


图 3.5-1 本技改项目水平衡图 (单位: t/d)

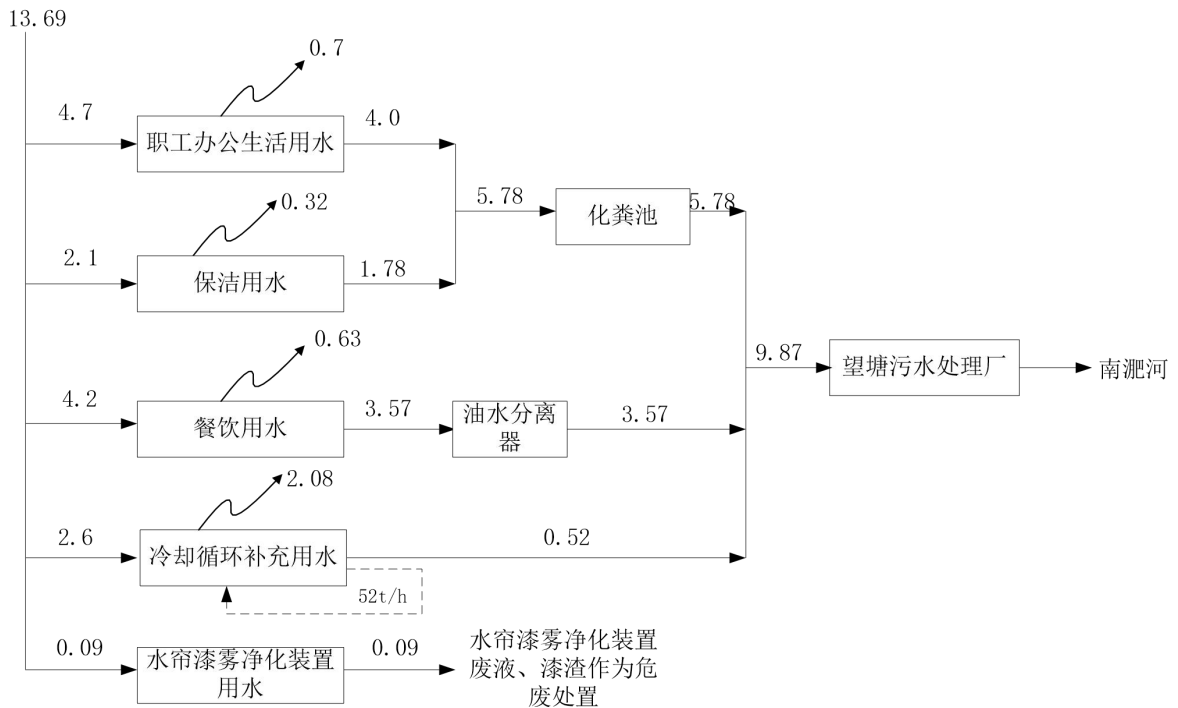


图 3.5-2 全厂水平衡图 (单位: t/d)

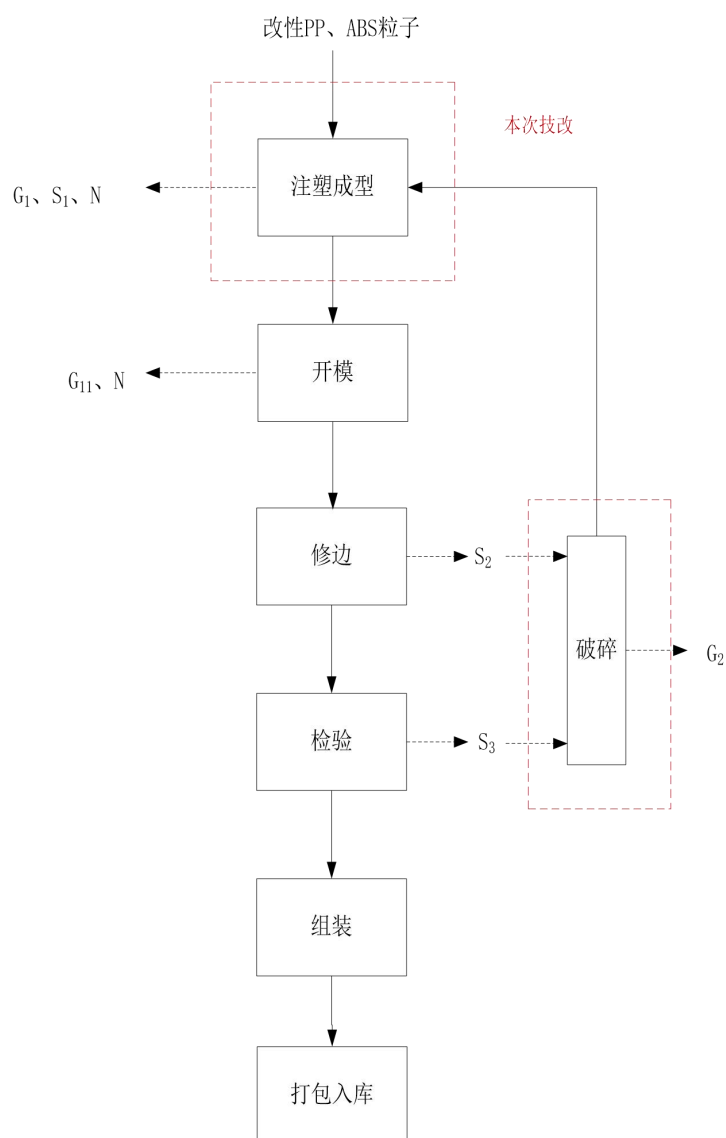
根据项目实际水平衡图，雨水经厂区西侧的雨水总排口排入市政雨水管网，职工办公生活污水经化粪池预处理、餐饮废水经油水分离器预处理后，排入合淮路市政污水管网，进入望塘污水处理厂处理，达标后排入南淝河。全厂废水年排放量为2961t/a。

3.6 工艺及简述

本项目主要从事注塑件的生产、涂装件的喷涂。产品工艺流程及产污节点如下：

1、注塑件生产工艺流程：

本次技改项目新增1台注塑大机（MA16000II/14600）、新增1台破碎机、新增4台注塑小机（JM468-mk6.6/A-468T、JM408-mk6.6/A-408T、JM268-mk6.6/A-268T、JM168-mk6.6/A-168T）、淘汰4台注塑小机（TH730/SP-120T、TH730/SP-130T、TH730/SP-160T、TH730/SP-250T），注塑件产能新增5700t/a，工艺流程如下所示：



注：G₁—注塑废气、G₂—破碎粉尘、G₁₁—开模废气；W₁—冷却循环补充废水；S₁—废包装材料、S₂—废边角料、S₃—不合格品；N—噪声。

图 3.6-1 注塑件生产工艺流程及产污节点图

工艺说明:

(1) 注塑成型: 注塑产品是将原料通过机器上料加入到上料桶内, 上料后, 烘料采用电加热, 温度为在 85°C, 烘料后的粒子进入注塑机注塑, 它是借助螺杆 (或柱塞) 的推力, 将已塑化好的熔融状态 (即粘流态) 的塑料注射入闭合好的模腔内。根据塑料粒子的熔点, 控制注塑机炮管加热部位内的温度在 200°C 左右 (PP 分解温度为 300°C 以上, ABS 分解温度为 270°C 以上, 因此在加热过程中不会产生分解废气), 成型充模时间一般约为 3~5 秒, 注塑过程塑料粒子虽未达到分解温度, 但残存部分游离聚单体 (以非甲烷总烃计)。

(2) 开模: 注塑机中熔融状态下的塑料粒子由管道注入模具中, 模具外侧有冷却水管, 通过管道将冷却水塔中的冷却水引入管道中, 对模具进行间接循环冷却, 经过 30 秒的保压和冷却, 后定型, 冷却温度为 40°C 左右, 冷却水循环使用, 1 年排 1 次。冷却后的注塑件, 开模后取出。此过程会产生开模废气 G₁₁、冷却循环补充废水 W₁、噪声 N。

(3) 手工修边: 对冷却定型的注塑件进行修边, 达到成品外观符合要求; 此工序主要产生废边角料, 产生率为 1%。

(4) 破碎: 利用破碎机将修边及检验工序产生的边角料、不合格品进行破碎处理, 破碎后的塑料回用于注塑工序, 该过程仅为物理过程。破碎过程产生的粉尘采用集气罩收集后通过布袋除尘器处理。此工序会产生破碎粉尘 G₂、噪声 N。

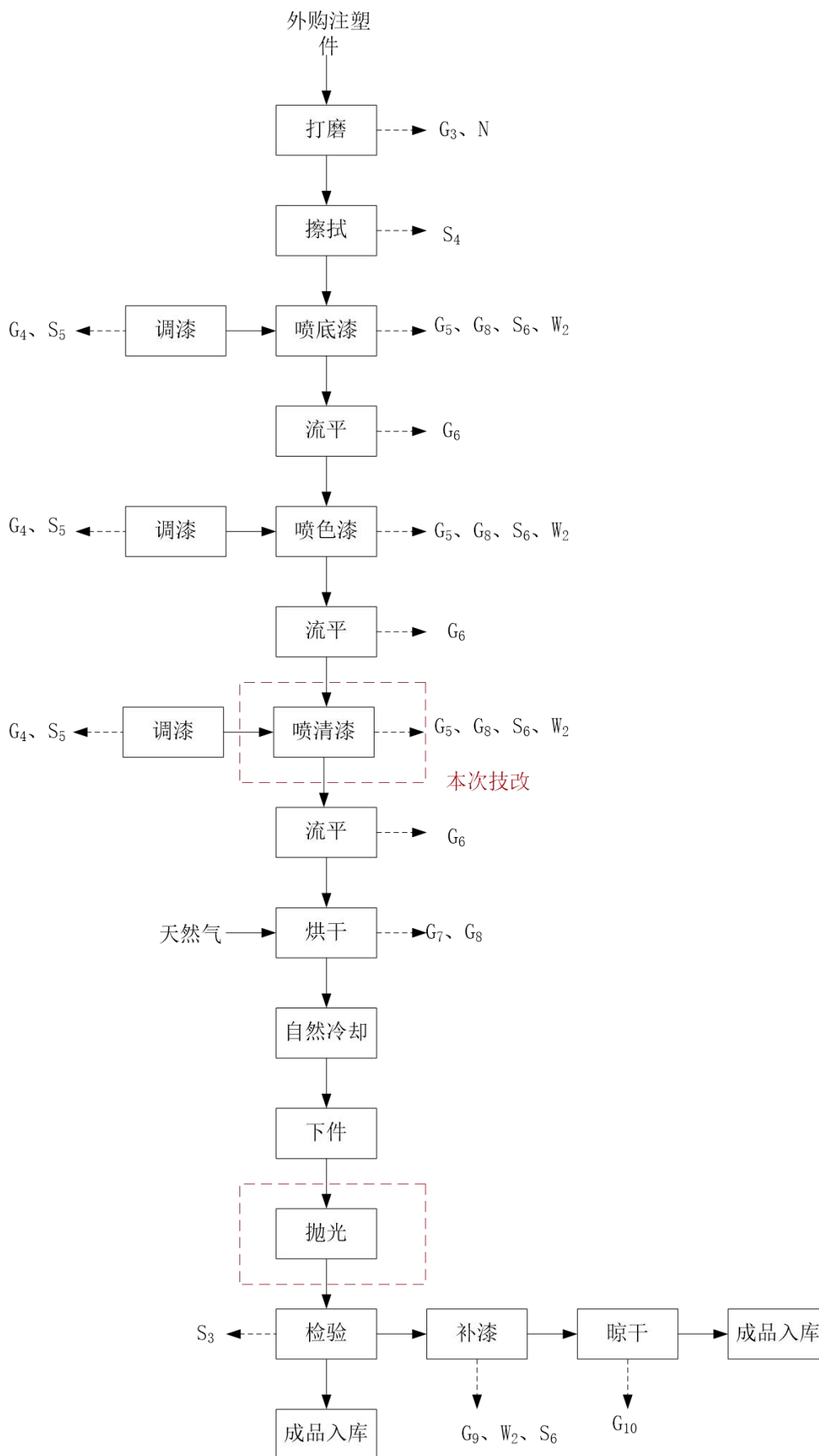
(5) 检验、组装、包装入库: 对注塑件进行检验, 合格品组装后包装入库; 不合格产品进行破碎后重复利用, 此工序产生不合格品 S₃, 本项目不合格产品率为 1%。

生产中模具不维修、不清洗, 如需维保清洁, 将模具拆卸, 使用抹布进行擦拭, 此过程产生废含油抹布手套。

2、涂装件涂装工艺流程:

本次技改项目涂装件产能不变, 仅在抛光区新增 1 个手持抛光机、清漆喷房内新增 1 条机械臂 (将喷枪更换为机械臂), 提高喷涂自动化水平, 项目涂装件涂装工艺流程如下所示:

安徽博旭新材料有限公司年产3万吨注塑件和涂装件生产线技术改造项目竣工环境保护验收监测报告



注：G₃—打磨粉尘、G₄—调漆废气、G₅—喷漆废气、G₆—流平废气、G₇—烘干废气、

G₈—天然气燃烧废气、G₉—补漆废气、G₁₀—晾干废气；W₂—水帘漆雾净化装置废水；S₃—不合格品、S₄—废含油抹布手套、S₅—废油漆桶（包含稀释剂桶、固化剂桶）、S₆—漆渣；N—噪声。

图 3.6-2 涂装件涂装工艺流程及产污节点图

工艺说明：

本项目外购注塑件在打磨前不进行脱脂及水洗。

(1) 打磨：使用打磨设备对部分工件进行打磨，打磨时间为 5h。此工序会产生打磨粉尘 G₃。

(2) 擦拭：在喷漆前，对工件用抹布进行擦拭等，去除表面灰尘等，擦拭后用吹风机吹。此工序会产生废含油抹布手套 S₄。

(3) 调漆：在喷漆前先进行调漆，调漆工序在调漆房进行。调漆房尺寸为：长5m，宽2m，高2m。底漆调配使用底漆、稀释剂，调配比例为10:1；色漆调配使用色漆、稀释剂，调漆比例为10:5；清漆调配使用清漆、稀释剂、固化剂，调配比例为10:1: 3.5，此过程会产生调漆废气G₄、废油漆桶（包含稀释剂桶、固化剂桶）S₅。

(4) 喷底漆：底漆通过管道输送至底漆喷房内，通过机械臂对工件进行底漆喷涂，底漆喷涂共进行一次，喷涂面积分别为0.22m²、0.3m²、0.12m²、0.16m²，喷涂厚度约15μm，底漆喷房温度为25℃，实际喷涂时间为5h。底漆喷房尺寸为：长5m，宽3m，高3.5m。喷漆废气经水帘除漆雾后经干燥器+过滤箱+二级活性炭吸附装置处理。加热机位于涂装车间二层南侧，喷漆房外面，通过天然气燃烧间接加热，使得底漆喷房保持25℃。此工序会产生喷漆废气G₅、天然气燃烧废气G₈、水帘漆雾净化装置废水W₂、漆渣S₆。

(5) 喷色漆：色漆通过管道输送至色漆喷房内，通过机械臂对工件进行色漆喷涂，色漆喷涂共进行一次，喷涂面积分别为0.22m²、0.3m²、0.12m²、0.16m²，喷涂厚度约20μm，色漆喷房温度为25℃，实际喷涂时间为5h。色漆喷房尺寸为：长8m，宽3m，高3.5m。喷漆废气经水帘除漆雾后经干燥器+过滤箱+二级活性炭吸附装置处理。加热机位于涂装车间二层南侧，喷漆房外面，通过天然气燃烧间接加热，使得色漆喷房保持25℃。此工序会产生喷漆废气G₅、天然气燃烧废气G₈、水帘漆雾净化装置废水W₂、漆渣S₆。

(6) 喷清漆：清漆通过管道输送至清漆喷房内，通过机械臂对工件进行清漆喷涂，清漆喷涂共进行一次，喷涂面积分别为0.22m²、0.3m²、0.12m²、

0.16m²，喷涂厚度约20μm，清漆喷房温度为25℃，实际喷涂时间为5h。清漆喷房尺寸为：长8m，宽3m，高3.5m。喷漆废气经水帘除漆雾后经干燥器+过滤箱+二级活性炭吸附装置处理。加热机位于涂装车间二层南侧，喷漆房外面，通过天然气燃烧间接加热，使得底漆喷房保持25℃。此工序会产生喷漆废气G₅、天然气燃烧废气G₈、水帘漆雾净化装置废水W₂、漆渣S₆。

(7) 流平：流平指涂料在涂覆后，尚未干燥成膜之前，由于表面张力的作用，逐渐收缩成最小面积的过程。流平间尺寸为：长8m，宽3m，高2.6m。工件挂在轨道架流水线上移动行走，使喷漆后喷在材料表面上的漆滴摊平，从而保证了漆膜的平整度和光泽度。此过程产生流平废气G₆。

(8) 烘干：喷涂后的工件进入烘干房通过烘干机进行烘干，烘干温度为80℃，烘干机通过天然气燃烧直接加热，烘干时间为30min。烘干房尺寸为：长20m，宽5m，高2.6m。此过程会产生烘干废气G₇，天然气燃烧废气G₈。

(9) 自然冷却：烘干后的工件在下料口通过自然冷却降温到40℃左右，冷却时间为10min，该工序无废气产生。

(10) 人工抛光：人工用抛光机对工件进行抛光。该工序无废气产生。

(11) 检验：对涂装后的工件进行检验，合格品包装入库，不合格品进行补漆。

(12) 补漆：补漆房内，通过人工手持喷枪对不合格品进行补漆，补漆时间约为6s，1年补漆500次，则年工作时间为0.8h，补漆后直接在补漆房内晾干，补漆所用漆量为总用漆量的0.2%，此过程会产生补漆废气G₉和晾干废气G₁₀，晾干后作为合格品包装入库。补漆房尺寸为：长3m，宽3m，高2.5m。补漆废气经水帘除漆雾后经干燥器+过滤箱+二级活性炭吸附装置处理。

本项目喷枪用稀释剂清洗，1星期清洗2次，每次用稀释剂约2.5kg，则喷枪清洗年用稀释剂量约为0.3t/a。喷枪清洗废液作危废处置。机械臂更换管道时间为每年一次，此过程会产生废油漆沾染物。

3.7 项目变动情况

本项目实际建设情况与环评及批复对比，未发生变动。

四、环境保护设施

4.1 污染物治理设施

4.1.1 废水

本项目废水主要为职工办公生活污水、餐饮废水。

雨水排入合淮路市政雨水管网；职工办公生活污水经化粪池处理、餐饮废水经油水分离器预处理后，排入合淮路市政污水管网后进入望塘污水处理厂进行处理，达标后排入南淝河。

表 4.1-1 废水种类及治理设施一览表

废水类别	主要污染物	排放浓度	年产生量	处理方式	治理设施参数	排放去向	排放方式	排放规律
职工办公生活污水、餐饮废水	pH	/	204t/a	化粪池、油水分离器	化粪池位于厂区西侧，油水分离器位于厂区南侧	望塘污水处理厂	间接排放	间断排放，排放期间流量不稳定且无规律，但不属于冲击型排放
	COD	87.38mg/L						
	BOD ₅	18.11mg/L						
	SS	10.13mg/L						
	氨氮	1.21mg/L						
	石油类	<0.06mg/L						
	动植物油	<0.06mg/L						



图 4.1-1 厂区雨污水管网图

4.1.2 废气

本次验收产生的废气主要为：注塑废气、开模废气、破碎粉尘、调漆、喷漆、流平、烘干、补漆、晾干废气。

(1) 注塑、开模废气：

本项目注塑、开模工序中会产生非甲烷总烃，本次技改新增1台注塑大机、新增4台注塑小机、淘汰4台注塑小机，目前全厂共有5台注塑大机，7台注塑小机。注塑工序通过顶部集气罩收集、开模工序通过侧部集气罩收集、同时注塑车间密闭收集有机废气后（由于叉车进出车间较为频繁，无法实行车间全密闭，故在注塑车间门口设置风幕机以实现密闭），依托现有二级活性炭吸附装置进行处理后，经一根15m高排气筒排放（DA001）。

注塑工序上方设置集气罩（5个注塑大机上方集气罩尺寸均为0.6m×0.9m，7个注塑小机集气罩尺寸均为0.5m×0.8m），在开模工序侧边设置集气罩（5个注塑大机侧边集气罩尺寸均为0.5m×1.5m，5个注塑小机侧边集气罩尺寸均为0.4m×1.0m，1个注塑小机侧边集气罩尺寸为0.3m×0.7m，1个注塑小机侧边集气罩尺寸为0.35m×1.0m）。活性炭箱尺寸为3.1m×1.1m×1.3m，内装有蜂窝型活性炭，活性炭填充量为0.135t，活性炭碘值为800mg/g。风机风量为10122-25736m³/h，排气筒直径为700mm，高度为15m。

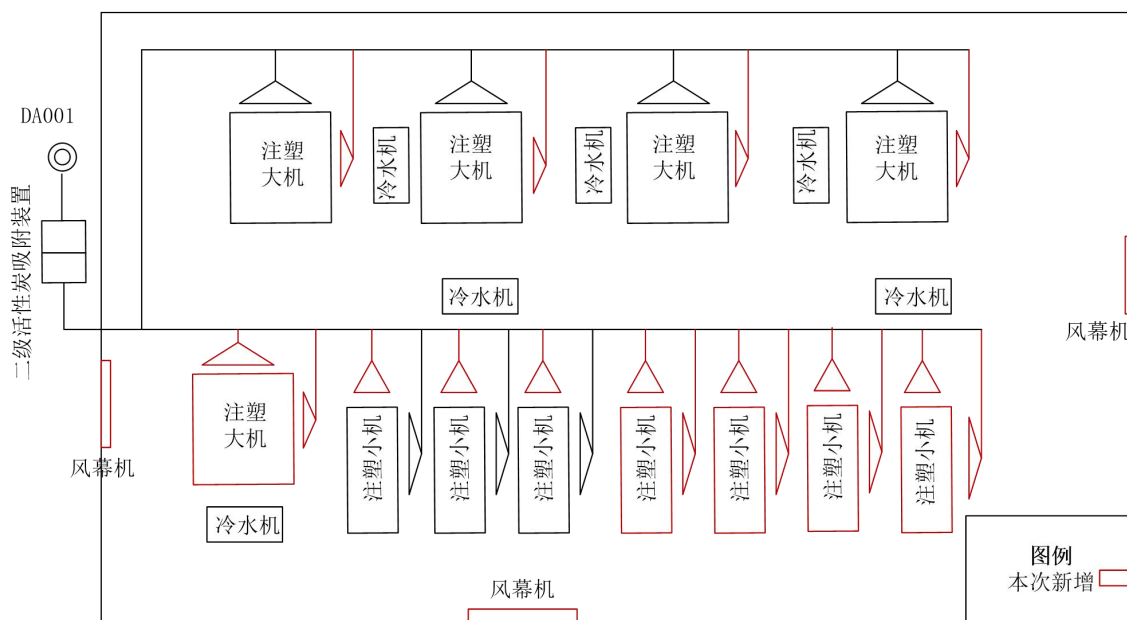


图 4.1-2 注塑、开模废气处理工艺流程图

活性炭吸附原理：

当气体分子运动到固体表面时，由于气体分子与固体表面分子之间相互作用，使

气体分子暂时停留在固体表面，形成气体分子在固体表面浓度增大，这种现象称为气体在固体表面上的吸附。被吸附物质称为吸附质，吸附质的固体物质称为吸附剂。而活性炭吸附法是以活性炭作为吸附剂，把废气中有机物溶剂的蒸汽吸附到固相表面进行吸附浓缩，从而达到净化废气的方法。

活性炭是一种具有非极性表面、疏水性、亲有机物的吸附剂。所以活性炭常常被用来吸附回收空气中的有机溶剂和恶臭物质，它可以根据需要制成不同性状和粒度，如粉末活性炭、颗粒活性炭及柱状活性炭。活性炭是由各种含碳物质（如木材、泥煤、果核、椰壳等原料）在高温下炭化后，再用水蒸气或化学药品（如氯化锌、氯化锰、氯化钙和磷酸等）进行活化处理，然后制成的孔隙十分丰富的吸附剂，其孔径平均为 $(10\sim 40)\times 10^{-8}\text{cm}$ ，比表面积一般在 $600\sim 1500\text{m}^2/\text{g}$ 范围内，具有优良的吸附能力。

风幕机原理：

风幕机是通过高速电机带动贯流或离心风轮产生的强大气流，形成一面无形的门帘。幕机产生高速的气流，将室内外分成两个独立温度区域创造舒适的室内环境，保持室内空调及净化空气的效果，节省电能的同时，并令空气循环，有效隔离灰尘、烟气、臭气和昆虫等微生物。防止冷(暖)气外流，节省用电持续形成的空气门，能有效防止冷(暖)气外泄，节省用电，将室内外分成两个独立温度区域，在空调机长时间运转时，辅助循环调节温度，达到节约能源改善环境的目的。



图 4.1-3 顶部集气罩



图 4.1-4 顶部集气罩



图 4.1-5 侧边集气罩



图 4.1-6 侧边集气罩



图 4.1-7 风幕机



图 4.1-8 风幕机



图 4.1-9 二级活性炭吸附装置



图 4.1-10 DA001 排气筒

(2) 破碎粉尘:

本项目破碎工序会产生颗粒物，本次技改新增1台破碎机，目前全厂共有2台破碎机。破碎粉尘通过顶部集气罩收集后，依托现有布袋除尘器进行处理后，经一根15m高排气筒排放（DA004）。

破碎工序上方共设立1个大的集气罩（集气罩尺寸为0.9m×0.9m）。布袋除尘器尺寸为0.8m×0.85m×3.5m，内有16个布袋，风机风量为5712-10562m³/h，排气筒直径为400mm，高度为15m。

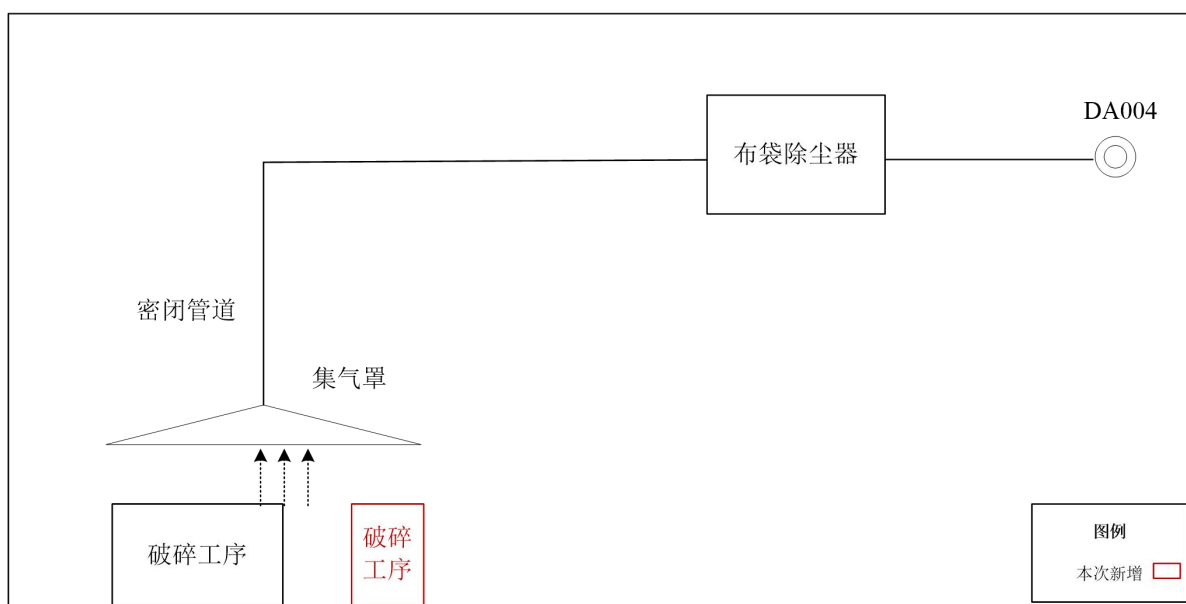


图 4.1-11 破碎粉尘处理工艺流程图

布袋除尘器原理:

含尘气体从底部开口法兰进入滤室，粗颗粒直接落入灰仓，含尘气体经滤袋过滤，粉尘停留在滤袋表面。洁净气体通过袋口进入洁净空气室，由风机排到大气中。当滤袋表面粉尘增多时，程控仪表开始工作。依次打开脉冲阀，使压缩空气从喷嘴喷出，清洗滤袋，使滤袋突然膨胀。在反向气流的作用下，布袋表面的粉尘迅速从滤袋中分离出来，落入灰仓，由排灰阀排出。



图 4.1-11 破碎机



图 4.1-12 布袋除尘器



图 4.1-13 DA004 排气筒

(3) 调漆、喷漆、流平、烘干、补漆、晾干废气

喷漆、补漆废气经过水帘处理后，汇同调漆、流平、烘干、晾干废气、天然气燃烧废气密闭负压收集后进入干燥器+过滤箱+二级活性炭吸附装置处理后，通过1根15m高排气筒（DA002）排放。本次技改项目在涂装车间清漆喷房内新增1条机械臂、1台干燥器（尺寸为0.8m×0.9mm），其余均不变。风机风量为10122-

25736m³/h，排气筒直径为700mm，高度为15m。

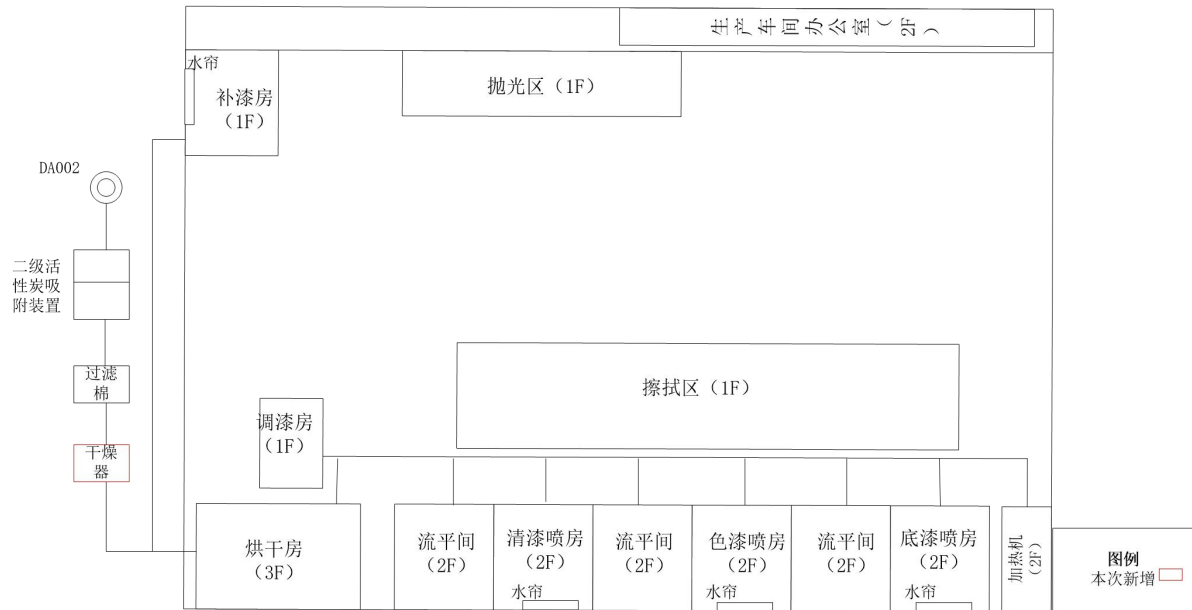


图 4.1-14 涂装车间废气处理工艺流程图

干燥器原理：

除雾器是用来分离废气中所携带的水雾水汽。除雾器在工艺生产操作中起到将夹带在气相中的雾沫或粉尘加以分离的作用，减少废气通过后续的处理设备的带水量。而雾沫或粉尘颗粒直径很小，如机械性生成的雾沫颗粒直径在 1.0~150μm 之间，而凝聚性产生的雾沫颗粒直径在 0.10~30μm 之间，分离这些雾沫或粉尘，既要分离效率高，阻力小，不易阻塞，还要安装面积小，运行经济，安全可靠，操作方便。清除气体中的雾沫和夹带的液相，工业生产中一般采用除雾器。除雾器是一种在工业生产和环保产业中广泛使用的气--液分离必不可少的装置。除雾器具有分离效率高，防堵。除雾器具有结构简单，对中等尺寸和大尺寸雾滴的捕获效率高，压降比较低，易于清洗，加装透明检修口便于观察及维护等特点。



图 4.1-15 干燥器+过滤棉+二级活性炭吸附装置

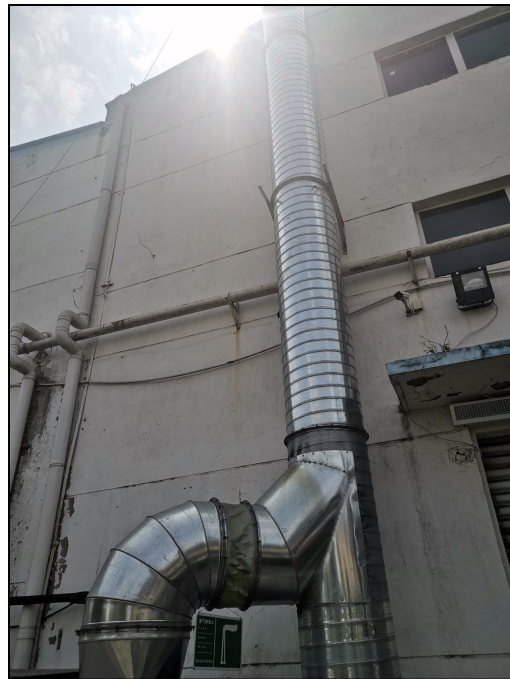


图 4.1-16 DA002 排气筒

经上述措施处理后，本项目产生的废气可以得到有效处理。

表 4.1-2 废气产生、排放情况一览表

废气名称	废气来源	污染物种类	排放形式	治理设施	治理设施参数	排放去向
注塑、开模废气	注塑成型、开模工序	非甲烷总烃	有组织	注塑工序通过顶部集气罩收集、开模工序通过侧部集气罩收集、同时注塑车间密闭负压收集+二级活性炭吸附装置+1根15m高排气筒排放 (DA001)	注塑工序上方设置集气罩 (5个注塑大机上方集气罩尺寸均为0.6m×0.9m, 7个注塑小机集气罩尺寸均为0.5m×0.8m), 在开模工序侧边设置集气罩 (5个注塑大机侧边集气罩尺寸均为0.5m×1.5m, 5个注塑小机侧边集气罩尺寸均为0.4m×1.0m, 1个注塑小机侧边集气罩尺寸为0.3m×0.7m, 1个注塑小机侧边集气罩尺寸为0.35m×1.0m)	排至大气环境
					活性炭箱尺寸为3.1m×1.1m×1.3m, 活性炭一次填充量为0.135t	
					风机风量为: 10122-25736m ³ /h	
					排气筒直径为700mm, 高度为15m	
破碎粉尘	破碎工序	颗粒物	有组织	集气罩+布袋除尘器+1根15m高排气筒排放 (DA004)	破碎工序上方集气罩尺寸为0.9m×0.9m	排至大气环境
					布袋除尘器尺寸为0.8m×0.85m×3.5m, 内有16个布袋	
					风机风量为5712-10562m ³ /h	
					排气筒直径为400mm, 高度为15m	
调漆、喷漆、流平、烘干、补漆、晾干废气、天然气燃烧废气	调漆、喷漆、流平、烘干、补漆、晾干工序	非甲烷总烃、颗粒物、甲苯、二甲苯、二氧化硫、氮氧化物	有组织	密闭负压+水帘+干燥器+过滤箱+二级活性炭吸附装置+1根15m高排气筒排放 (DA002)	干燥器尺寸为0.8m×0.9m、过滤箱尺寸2m×1.1m×1.3m、活性炭箱尺寸为3.1m×1.1m×1.3m	排至大气环境
					风机风量为10122-25736m ³ /h	
					排气筒直径为700mm, 高度为15m	

4.1.3 噪声

本项目噪声主要是注塑大机、注塑小机、破碎机等设备运行时产生的噪声，其声级值为75~85dB(A)。通过选用低噪声设备、厂房隔声等措施降噪。项目噪声源强及治理措施如下表所示。

表 4.1-3 项目噪声源强及治理措施一览表 单位：dB(A)

序号	设备名称	数量	产生强度 dB(A)	持续时间	降噪措施	降噪效果 dB(A)
1	注塑大机	1 台	75-80	24h	优先选用低噪设备，设置减振基座，厂房隔声	15~20
2	注塑小机	4 台	75-80	24h		15~20
3	破碎机	1 台	80-85	8h		15~20
4	风机	2 台	80-85	24h		15~20

4.1.4 固体废物

本技改项目产生的固体废物主要包括生活垃圾、一般固废和危险废物。

1、生活垃圾

①生活垃圾：本技改项目新增职工办公、生活产生的生活垃圾产生量 1.5t/a，垃圾分类收集、袋装化后，交由环卫部门统一清运处理。

②厨余垃圾：本技改项目新增厨余垃圾年产生量为 0.6t/a，收集后交由专业的餐厨垃圾处理单位处理。

2、一般固废

一般固体废物：本项目废边角料产生量约为 58.16t/a，废边角料在厂区经破碎后回收利用。不合格品产生量约为 57.57t/a，不合格品在厂区经破碎后回收利用。破碎粉尘产生量约为 0.546t/a，破碎粉尘集中收集后，交由物资单位回收利用。废包装材料产生量约为 6t/a，收集后交由物资单位回收利用。

3、危险废物

危险废物：本项目废含油抹布及手套产生量为 0.02t/a，废含油抹布手套和生活垃圾一起交由环卫部门清运处置。废润滑油（包括废油桶）产生量约 0.4t/a。废活性炭产生量为 0.3t/a。废油漆污染物产生量为 0.0001t/a，与废过滤棉一起处理。

废润滑油（包括废油桶）集中收集后暂存于危废库中，定期交由合肥远大燃料油有限公司处理。废活性炭、废油漆污染物（包括在废过滤棉中），集中收集后暂存于危废库中，定期交由安徽浩悦环境科技有限责任公司处理。

危废库依托厂区现有的危废库，位于厂区北侧，建筑面积约 150m²，地面已做防

腐防渗措施，已设置导流沟、集液槽。

通过采取以上措施，本项目产生的固体废物均得到妥善处置。

表 4.1-4 项目区危险废物贮存、转移、处置落实情况一览表

《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）	落实情况
贮存设施应根据危险废物的形态、物理化学性质、包装形式和污染物迁移途径，采取必要的防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐以及其他环境污染防治措施，不应露天堆放危险废物	已落实。技改项目运营过程中产生的废活性炭、废润滑油（包括废油桶）、废油漆污染物（包括在废过滤棉中）属于危险废物，集中收集后暂存于危废库中，危废库位于厂区北侧，建筑面积约150m ² ，危险废物无露天存放
在贮存库内或通过贮存分区方式贮存液态危险废物的，应具有液体泄漏堵截设施，堵截设施最小容积不应低于对应贮存区域最大液态废物容器容积或液态废物总储量1/10（二者取较大者）；用于贮存可能产生渗滤液的危险废物的贮存库或贮存分区应设计渗滤液收集设施，收集设施容积应满足渗滤液的收集要求	已落实。已在危废库内设置导流沟、集液槽
贮存设施地面与裙脚应采取表面防渗措施，表面防渗材料应与所接触的物料或污染物相容，可采用抗渗混凝土、高密度聚乙烯膜、钠基膨润土防水毯或其他防渗性能等效的材料。贮存的危险废物直接接触地面的，还应进行基础防渗，防渗层为至少1m厚黏土层（渗透系数不大于10 ⁻⁷ cm/s），或至少2mm厚高密度聚乙烯膜等人工防渗材料（渗透系数不大于10 ⁻¹⁰ cm/s），或其他防渗性能等效的材料	已落实。危废库采地面做防腐防渗措施

表 4.1-5 技改项目区固体废物处置措施一览表

分类	名称	产生量（t/a）	处置措施
一般固废	废边角料	58.16	在厂区经破碎后回收利用
	不合格品	57.57	
	破碎粉尘	0.546	集中收集暂存于一般固废区，定期交给物质单位回收
	废包装材料	6	
生活垃圾	生活垃圾	1.5	分类收集、袋装化后，由环卫部门统一收集清运处理
	厨余垃圾	0.6	收集后交由专业的餐厨垃圾处理单位处理
危险废物	废含油抹布及手套	0.02	和生活垃圾一起交由环卫部门清运处置
	废润滑油（包括废油桶）	0.04	依托现有危废库，危废库位于厂房北侧，占地面积约为150m ² 。在危废库内暂存，废润滑油（包括废油桶）定期交由合肥远大燃料油有限公司处置，废活性炭、废过滤棉定期交由安徽浩悦环境
	废活性炭	0.3	

安徽博旭新材料有限公司年产3万吨注塑件和涂装件生产线技术改造项目竣工环境保护验收监测报告

	废油漆污染物（包括在废过滤棉中）	0.0001	科技有限责任公司处置
--	------------------	--------	------------

表 4.1-6 全厂区固体废物处置措施一览表

分类	名称	产生量 (t/a)	处置措施
一般固废	废边角料	364.08	在厂区经破碎后回收利用
	不合格品	360.39	
	布袋除尘器回收粉尘（包括破碎粉尘）	23.556	集中收集暂存于一般固废区，定期交给物质单位回收
	废包装材料	43.5	
生活垃圾	生活垃圾	10.5	分类收集、袋装化后，由环卫部门统一收集清运处理
	厨余垃圾	30.6	收集后交由专业的餐厨垃圾处理单位处理
危险废物	废含油抹布及手套	1.02	和生活垃圾一起交由环卫部门清运处置
	废润滑油（包括废油桶）	0.4	依托现有危废库，危废库位于厂房北侧，占地面积约为 150m ² 。废润滑油（包括废油桶）定期交由合肥远大燃油有限公司处置，废活性炭、废过滤棉、废油漆桶、漆渣定期交由安徽浩悦环境科技有限责任公司处置
	废油漆桶（包括稀释剂桶、固化剂桶）	1	
	漆渣	0.5	
	废活性炭	1.05	
	废油漆污染物（包括在废过滤棉中）	0.1	
	喷枪清洗废液	0.3	正在签订危废合同中
	水帘漆雾净化装置废液	25.5	



图 4.1-17 危废库外部标识图

4.2 其他环境保护设施

4.2.1 环境风险防范设施

(1) 厂区内已设有应急事故池，事故池总容积为 162m³（厂区西侧已设置两个应急事故池容积分别为 72m³（6*4*3m）、90m³（6*5*3m）），雨水管网排口处已设置单独的切换阀，一旦发生事故，立即切断雨水外排放系统，打开应急事故池的阀门，使事故消防废水能够沿管道通往应急事故池。

(2) 危废库地面做防腐防渗措施，设置导流沟、集液槽等。

(3) 注塑车间、涂装车间均设置灭火器、消防水带等消防器材、视频监控器。

4.2.2 规范化排污口、监测设施

公司已设置规范化废气排放口和废水排放口，废水、废气排放口均已贴标识，废气排气筒已开孔。

4.2.3 其他措施

本技改项目采取的以新老措施为：①开模废气经侧边集气罩收集、同时注塑车间密闭负压收集有机废气；②在涂装车间过滤箱前面增加 1 台干燥器；③注塑废气经顶部集气罩收集、同时注塑车间密闭负压收集有机废气。

4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况

项目实际总投资为 600 万元，其中环保投资 23.6 万元，占总投资额的 2.93%。

安徽博旭新材料有限公司年产3万吨注塑件和涂装件生产线技术改造项目竣工环境保护验收监测报告

表 4.3-1 本次验收实际环保投资一览表

实施阶段	项目	治理对象	工程内容	环保投资 (万元)
营运期	废水治理	职工办公生活污水	雨污水管网（依托现有）、化粪池（依托现有）	0
	废气治理	注塑、开模废气	注塑废气经顶部集气罩收集、开模废气经侧边集气罩收集、同时注塑车间密闭负压收集有机废气（新增）+二级活性炭吸附装置+1根15m高排气筒（DA001）（依托现有）	17.6
		破碎粉尘	集气罩+布袋除尘器（依托现有）+1根15m高排气筒（DA004）（依托现有）	
		调漆、喷漆、流平、烘干、补漆、晾干废气	密闭负压（依托现有）+水帘（依托现有）+干燥器（新增）+过滤箱（依托现有）+二级活性炭吸附装置（依托现有）+1根15m高排气筒（DA002）（依托现有）	
	噪声治理	高噪声设备	优先选用低噪声设备、厂房隔声，风机设置隔声罩等	3
	固废治理	一般固废、危险废物	一般固废暂存区（依托现有）、危废库（依托现有）	0
	其他	环境监测费用、环境管理费用		3
总计	—			23.6

项目在建设过程中履行了有关报批手续，执行了国家环境保护管理的有关规定，环评报告表及审批意见中要求建设的污染防治设施基本得到落实。工程保证了在建成投运时，环保治理设施也同时投入运行。

表 4.3-2 “三同时”落实情况一览表

治理对象	处理对象	治理设施或设备	验收标准	完成情况
废水	职工办公生活污水、餐饮废水	雨污水管网（依托现有）、化粪池（依托现有）、油水分离器（依托现有）	满足望塘污水处理厂接管标准及《污水综合排放标准》三级标准要求	已落实

安徽博旭新材料有限公司年产3万吨注塑件和涂装件生产线技术改造项目竣工环境保护验收监测报告

废气	注塑、开模废气	注塑废气经顶部集气罩收集、开模废气经侧边集气罩收集、同时注塑车间密闭负压收集有机废气（新增）+二级活性炭吸附装置+1根15m高排气筒（DA001）（依托现有）	非甲烷总烃、颗粒物有组织排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中表5大气污染物特别排放限值；颗粒物、非甲烷总烃厂界无组织排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中表9企业边界大气污染物浓度限值；非甲烷总烃厂区内无组织排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中表A.1厂区内VOCs无组织特别排放限值	已落实
	破碎粉尘	集气罩+布袋除尘器（依托现有）+1根15m高排气筒（DA004）（依托现有）		已落实
	调漆、喷漆、流平、烘干、补漆、晾干废气	密闭负压（依托现有）+水帘（依托现有）+干燥器（新增）+过滤箱（依托现有）+二级活性炭吸附装置（依托现有）+1根15m高排气筒（DA002）（依托现有）	非甲烷总烃、颗粒物、甲苯、二甲苯排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2大气污染物排放限值以及无组织监控点浓度限值；非甲烷总烃厂区内无组织排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中表A.1厂区内VOCs无组织特别排放限值；SO ₂ 、NO _x 、颗粒物排放执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）以及《关于印发“工业炉窑大气污染综合治理方案”的通知》（环大气[2019]56号）中重点区域排放限值	已落实
噪声	高噪声设备	优先选用低噪声设备、厂房隔声，风机设置隔声罩等	满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准要求	已落实
固废	一般固废、危险废物	一般固废暂存区（依托现有）、危废库（依托现有）	不对项目区外环境产生影响	已落实

4.4 防护距离符合性分析

根据本项目环评报告及批文，本项目未提出环境防护距离要求。

五、建设项目环评报告表的主要结论及审批部门审批决定

5.1 安徽博旭新材料有限公司年产3万吨注塑件和涂装件生产线技术改造项目环境影响报告表的主要结论与建议

本项目的建设符合国家的产业政策，符合长丰县岗集镇总体规划要求；该项目建成后落实本评价要求的污染防治措施，认真履行“三同时”制度后，各项污染物均可实现稳定达标排放，且不会降低评价区域原有环境质量功能级别。因而从环境影响评价角度分析，该项目是可行的。

5.2 安徽博旭新材料有限公司年产3万吨注塑件和涂装件生产线技术改造项目环境影响报告表审批部门审批决定

安徽博旭新材料有限公司：

你公司报来的《年产3万吨注塑件和涂装件生产线技术改造项目环境影响报告表》(以下简称《报告表》)及相关材料收悉。

经现场踏勘、专家审查及资料审核，现提出审批意见如下：

一、项目位于长丰县岗集镇合淮路8号，建筑面积21000平方米，依托现有车间，新增部分设备，对原有工序进行智能化、自动化改造。技改项目建成投产后，年新增5700吨注塑件、年涂装195吨外购注塑件。项目总投资1030万元，其中环保投资27万元。

二、根据《中华人民共和国环境影响评价法》第二条“本法所称环境影响评价，是指对规划和建设项目实施后可能造成的环境影响进行分析、预测和评估，提出预防或者减轻不良环境影响的对策和措施，进行跟踪监测的方法与制度。”及第二十条“建设单位应当对建设项目环境影响报告书、环境影响报告表的内容和结论负责，接受委托编制建设项目环境影响报告书、环境影响报告表的技术单位对其编制的建设项目环境影响报告书、环境影响报告表承担相应责任”之规定，你单位及合肥驰阳环保科技有限公司应严格履行各自职责。

三、该项目已经长丰县经济和信息化局备案(项目代码2206-340121-07-02-187754)。在全面落实《报告表》及本批复提出的各项生态环境保护措施的前提下，项目建设导致的生态环境不利影响可以得到减缓和控制。我局原则同意合肥驰阳环保科技有限公司编制的《报告表》的总体评价结论和拟采取的生态环境保护措施。

四、项目建设及运营过程中应重点做好以下工作：

(一)严格落实水污染防治措施。营运期项目排水实行雨污分流。项目产生的废水主要有生活污水和餐饮废水，经预处理后接入市政污水管网，排入望塘污水处理厂处理。废水排放执行望塘污水处理厂接管标准要求(接管标准中未规定的项目执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准)。

(二)全面落实大气污染防治措施。项目废气主要为注塑成型、开模工序产生的有机废气；破碎粉尘；调漆、喷漆、流平、烘干、补漆、晾干工序产生的有机废气及天然气燃烧废气。注塑成型及开模废气经集气罩+车间密闭负压收集并通过二级活性炭吸附装置处理后，尾气通过排气筒高空排放；破碎粉尘经集气罩收集并经布袋除尘器处理后，尾气通过排气筒高空排放；喷漆、补漆废气经过水帘处理后，汇同调漆、流平、烘干、晾干废气密闭负压收集并经干燥器+过滤箱+二级活性炭吸附装置处理后，尾气通过排气筒高空排放；天然气燃烧废气经排气筒高空排放。各类工艺废气处理设施的处理能力、效率应满足需要，排气筒高度须符合国家有关要求。项目注塑成型、开模、破碎工序产生的废气排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)中相关标准限值；喷漆、补漆、调漆、流平、烘干、晾干工序产生的废气排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中相关标准限值；非甲烷总烃厂区内无组织排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)中表 A.1 厂区内 VOCs 无组织特别排放限值；天然气燃烧废气的颗粒物、SO₂、NO_x 执行《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB9078-1996)中二级标准和《工业炉窑大气污染物综合治理方案》(环大[2019]56 号文)中重点区域的限值要求。规范废气排放口设置，并做好采样平台(口)建设。污染物排放总量：烟(粉)尘≤0.0055t/a,VOCs≤0.69t/a。

(三)加强噪声污染治理。选用低噪声设备，合理布局高噪声源，并采取减振、隔声等措施实施噪声治理。噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准要求。

(四)妥善处理固体废弃物。生活垃圾、含油抹布及手套交由环卫部门统一清运；废边角料、不合格品经厂区破碎后回收利用；废包装材料、破碎粉尘集中收集后外售物资回收单位；废油桶、废液压油、废活性炭、废油漆沾染物、喷枪清洗废液等危险废物规范贮存，定期交由有资质单位进行处置。固废堆存场所应严格按照相关标准建设、运行和管理。

(五)加强环境管理。制定完善的环境管理制度，定期开展环境监测，如实填写环

境管理台账，保存原始记录备查。有关本项目其他污染防治措施和环境管理要求，按照环评文件相关内容认真落实。

五、严格执行排污许可及“三同时”制度。依据《排污许可管理条例》、《固定污染源排污许可分类管理名录(2019年版)》文件要求，需办理排污许可证或登记的，项目建成后，须在实际排放污染物或者启动生产设施之前依法取得排污许可证或进行登记，不得无证排污。建成后，按规定组织竣工环境保护验收，验收合格后，项目方可正式投入运行。项目的规模、地点、生产工艺或防治污染措施发生重大变更时，应依法重新履行相关审批手续。岗集镇人民政府、长丰县生态环境保护综合行政执法大队负责该项目环境监管工作。

项目代码：2206-340121-07-02-187754

六、验收执行标准

6.1 废水验收监测评价标准

根据环评及批复要求：

项目废水主要为职工办公生活污水、餐饮废水，废水排放满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的三级标准和望塘污水处理厂接管标准要求，望塘污水处理厂出水执行《巢湖流域城镇污水处理厂和工业行业主要水污染物排放限值》（DB34/2710-2016）中城镇污水处理厂标准（未做规定指标执行 GB18918-2002 一级 A 标准）：

表 6.1-1 项目废水排放标准一览表 单位：mg/L，pH 除外（无量纲）

污染物	pH	COD	BOD ₅	SS	NH ₃ -N	石油类	动植物油
望塘污水处理厂接管标准	6~9	380	180	200	30	20	—
《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准	6~9	500	300	400	—	100	100
本项目废水排放执行限值	6~9	380	180	200	30	20	100
DB34/2710-2016 中城镇污水处理厂标准（未做规定指标执行 GB18918-2002 一级 A 标准）	6~9	40	10	10	2（3）	1	1

6.2 废气验收监测评价标准

根据环评及批复要求：

项目产生的废气主要为注塑成型、开模工序产生的有机废气；破碎粉尘；调漆、喷漆、流平、烘干、补漆、晾干工序产生的有机废气及天然气燃烧废气。项目注塑成型、开模、破碎工序产生的废气排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中相关标准限值；喷漆、补漆、调漆、流平、烘干、晾干工序产生的废气排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中相关标准限值；非甲烷总烃厂区内无组织排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中表 A.1 厂区内 VOCs 无组织特别排放限值；天然气燃烧废气的颗粒物、SO₂、NO_x 执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）中二级标准和《工业炉窑大气污染物综合治理方案》（环大[2019]56 号文）中重点区域的限值要求。

安徽博旭新材料有限公司年产3万吨注塑件和涂装件生产线技术改造项目竣工环境保护验收监测报告

表 6.2-1 废气排放标准限值一览表

污染物	排放形式	排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	参照标准
单位产品非甲烷总烃排放量 (kg/t 产品)	—	0.3	—	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)中表5大气污染物特别排放限值及表9厂界无组织排放监控浓度限值
非甲烷总烃 (注塑、开模废气)	有组织	60	—	
	无组织	4.0	—	
颗粒物 (破碎粉尘)	有组织	20	—	
	无组织	1.0	—	
非甲烷总烃 (调漆、喷漆、流平、烘干、补漆、晾干)	有组织	120	10	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2大气污染物排放限值以及无组织监控点浓度限值
	无组织	4.0	—	
颗粒物	有组织	120	3.5	
	无组织	1.0	—	
甲苯	有组织	40	3.1	
	无组织	2.4	—	
二甲苯	有组织	70	1.0	
	无组织	1.2	—	
颗粒物 (天然气燃烧废气)	有组织	30	—	《工业炉窑大气污染物综合治理方案》(环大气[2019]56号文)及《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB9078-1996)中二级标准
二氧化硫	有组织	200	—	
氮氧化物	有组织	300	—	

表 6.2-2 厂区内非甲烷总烃无组织排放限值

污染物	排放限值 (mg/m ³)	限值含义	污染物排放监控位置
NMHC (非甲烷总烃)	6	监控点处 1h 平均浓度值	厂房外设置监控点
	20	监控点处任意一次浓度值	

6.3 噪声验收监测评价标准

根据环评及批复要求:

项目厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的3类标准,标准值如下表:

表 6.3-1 企业厂界环境噪声排放标准 单位：dB(A)

标准名称	昼间	夜间
《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类区标准	65	55

6.4 固废验收评价标准

一般固体废弃物排放参照执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）。危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）有关规定。

七、验收监测内容

7.1 环境保护设施调试运行效果

根据《中华人民共和国环境保护法》（修订）（主席令第9号）、《关于修改〈建设项目环境保护管理条例〉的决定》（国务院令第682号）、《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（生态环境部2018年第9号公告）、《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），结合现场踏勘时，对该项目主要污染源污染物排放情况及环境保护设施建设运行情况调查结果以及合肥市生态环境局环建审（2023）3016号《关于安徽博旭新材料有限公司年产3万吨注塑件和涂装件生产线技术改造项目环境影响报告表审批意见的函》的要求，确定本次验收监测内容。

7.1.1 废水

本项目废水监测布点详见图7.1-1：项目废水、有组织废气监测点位示意图。

废水监测因子及监测频次见表7.1-1。

表7.1-1 废水监测因子及监测频次一览表

类别	监测位置	点位	监测因子	监测频次
废水	厂区总排口	★1#	pH、BOD ₅ 、COD、SS、NH ₃ -N、石油类、动植物油	4次/天，共2天

安徽博旭新材料有限公司年产3万吨注塑件和涂装件生产线技术改造项目竣工环境保护验收监测报告

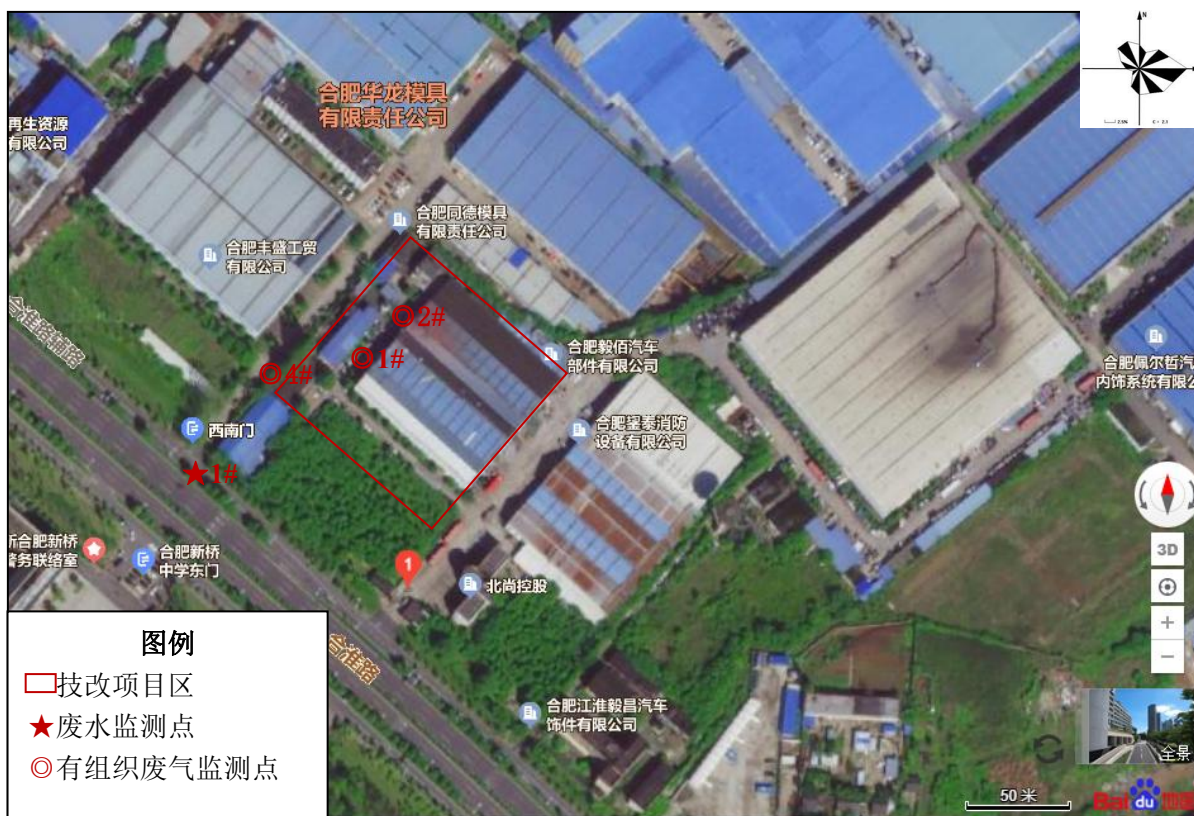


图 7.1-1：项目废水、有组织废气监测点位示意图

7.1.2 废气

1、有组织废气

本项目有组织废气监测布点详见图 7.1-1：项目废水、有组织废气监测点位示意图。

有组织废气监测因子及监测频次见表 7.1-2。

表 7.1-2 有组织废气排放源的监测因子及监测频次

类别	监测位置	点位数	监测因子	监测频次
有组织废气	二级活性炭吸附装置出口	◎1#	非甲烷总烃	3 次/天，共 2 天
	水帘+干燥器+过滤棉+二级活性炭吸附装置出口	◎2#	非甲烷总烃、颗粒物、甲苯、二甲苯、二氧化硫、氮氧化物	3 次/天，共 2 天
	布袋除尘器	◎4#	颗粒物	3 次/天，共 2 天

2、无组织废气

本项目无组织废气监测布点详见图 7.1-2：项目无组织废气监测点位示意图。

无组织废气监测因子及监测频次见表 7.1-3。

表 7.1-3 无组织废气排放源的监测因子及监测频次一览表

类别	监测位置	点位数	监测因子	监测频次
无组织 废气	厂区上风向	O1#	非甲烷总烃、颗粒物、甲 苯、二甲苯	3次/天，共2天
	厂区下风向	O2#		
		O3#		
		O4#		
	厂房外	O5#	非甲烷总烃	3次/天，共2天

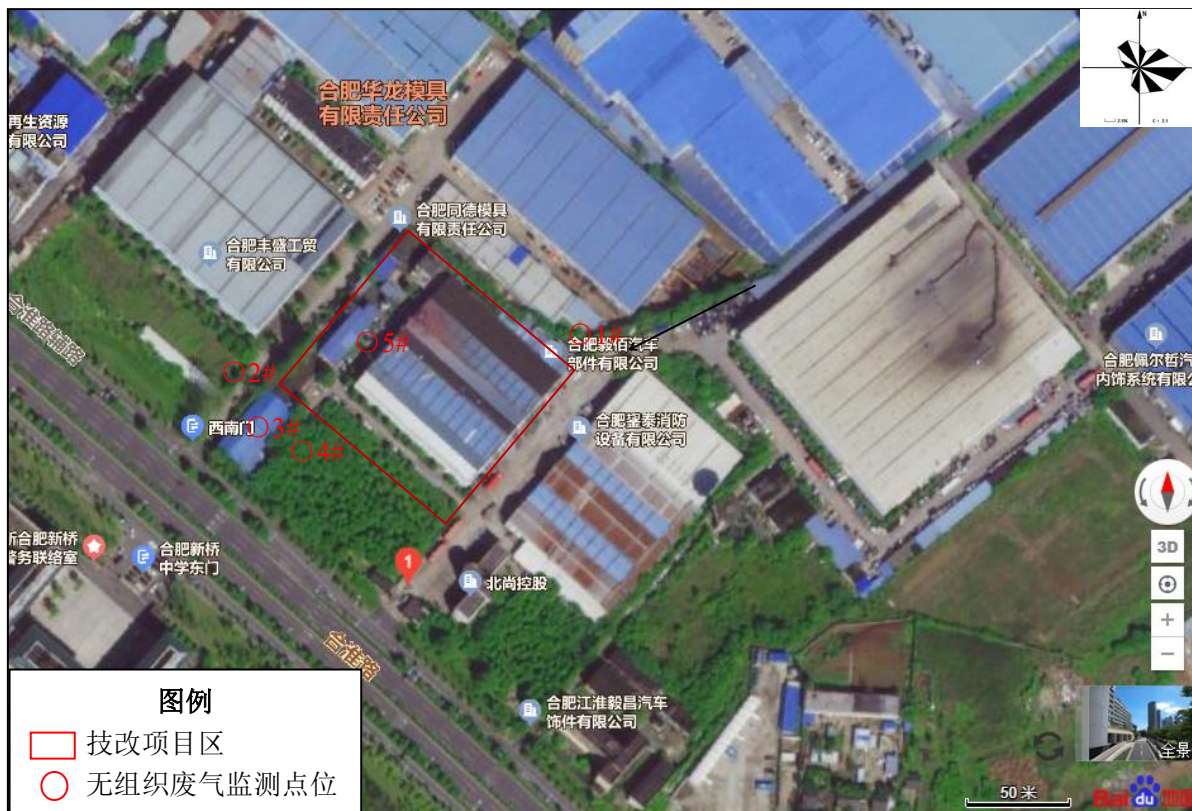


图 7.1-2: 项目无组织废气监测点位示意图 (6月1日风向, 东北风)

安徽博旭新材料有限公司年产3万吨注塑件和涂装件生产线技术改造项目竣工环境保护验收监测报告

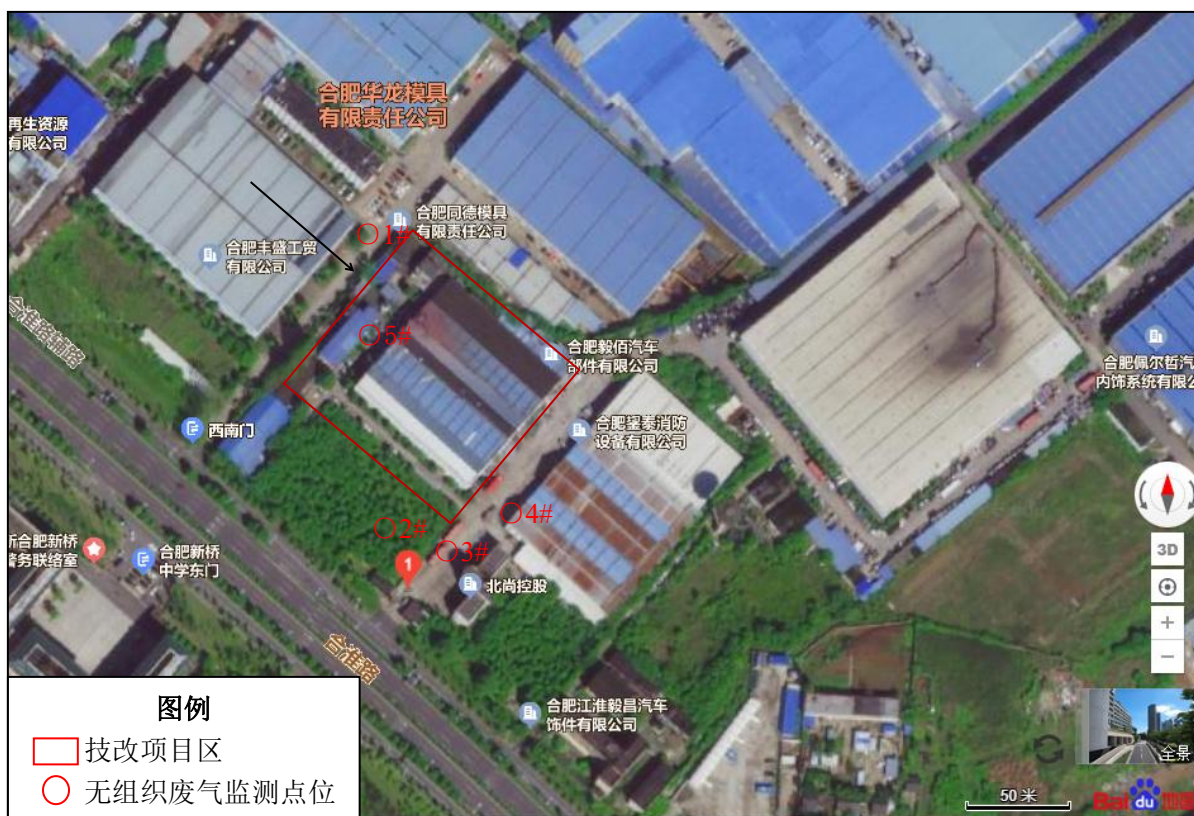


图 7.1-3: 项目无组织废气监测点位示意图 (6月2日风向, 西北风)

7.1.3 厂界噪声监测

本项目厂界噪声监测布点详见图 7.1-3: 噪声监测点位示意图。

噪声的监测因子及监测频次见表 7.1-4。

表 7.1-4 厂界噪声的监测因子及监测频次一览表

类别	监测位置	点位	监测因子	监测频次
噪声	东厂界	▲N1	现状噪声	昼夜间各 1 次, 共 2 天
	南厂界	▲N2		
	西厂界	▲N3		
	北厂界	▲N4		

安徽博旭新材料有限公司年产3万吨注塑件和涂装件生产线技术改造项目竣工环境保护验收监测报告



八、质量保证和质量控制

8.1 监测分析方法

表 8.1-1 检测项目分析方法一览表

分类	项目	检测方法名称和标号	检测仪器	检出限
有组织废气	颗粒物	固定污染源废气 低浓度颗粒物测定 重量法 HJ 836-2017	BT25S 电子天平 (十万分之一) AHHK. NO.56	1.0mg/m ³
	非甲烷总烃	固定污染源废气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定气相色谱法 HJ 38-2017	SP-6890 气相色谱仪 AHHK NO.3	0.07mg/m ³
	甲苯	《活性炭吸附二硫化碳解吸气相色谱法》 《空气和废气监测分析方法》 (第四版) 国家环保总局 (2003)	气相色谱 GC-9720Plus AHHK.NO.47	10μg/m ³
	二甲苯			10μg/m ³
	二氧化硫	固定污染源排气中二氧化硫的测定 定电位电解法 HJ 57-2017	自动烟尘烟气测试仪 GH-60E AHHK.NO.87-6	3mg/m ³
	氮氧化物	固定污染源废气 氮氧化物的测定 定电位电解法 HJ 693-2014		3mg/m ³
无组织废气	颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 HJ 1263-2022	电子天平 BT25S AHHK.NO.56	0.007mg/m ³
	非甲烷总烃	环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱法 HJ 604-2017	SP-6890 气相色谱仪 AHHK NO.3	0.07mg/m ³
	甲苯	《活性炭吸附二硫化碳解吸气相色谱法》 《空气和废气监测分析方法》 (第四版) 国家环保总局 (2003)	气相色谱 GC-9720Plus AHHK.NO.47	10μg/m ³
	二甲苯			10μg/m ³
废水	pH	水质 pH 值的测定 电极法 HJ 1147-2020	PHBJ-260 pH计 AHHK. NO.85-4	-
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 快速消解分光光度法 HJ/T 399-2007	紫外可见分光光度计 UV1810 AHHK.NO.7	3mg/L
	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009		0.025mg/L
	五日生化需氧量	水质 五日生化需氧量 (BOD ₅) 的测定 稀释与接种法 HJ 505-2009	生化培养箱 SHP-160 AHHK.NO.14-1	0.5mg/L

安徽博旭新材料有限公司年产3万吨注塑件和涂装件生产线技术改造项目竣工环境保护验收监测报告

	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB 11901-1989	电子天平 FA2004 AHHK.NO.1	4mg/L
	石油类	水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法 HJ 637-2018	红外测油仪 OIL460 AHHK.NO.9	0.06mg/L
	动植物 油类			0.06mg/L
噪声	-	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008	AWA5688 多功能 声级计 AHHK NO.65-4 声校准器 HS6020 AHHK NO.11-1	-

8.2 监测资质



8.3 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制

水样的采集、运输、保存、实验室分析和数据计算的全过程均按国家环保总局颁布的《环境监测质量保证管理规定》、《环境监测技术规范》和中国环境监测总站编写的《环境水质监测质量保证手册》等的要求进行。选择的方法检出限满足要求，采样过程中采集一定比例的平行样。实行从现场采样到数据出报全程序质量控制。

8.4 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

(1) 选择合适的方法尽量避免或减少被测排放物中共存污染物对目标化合物的干扰。方法的检出限应满足要求。

(2) 被测排放物的浓度在仪器量程的有效范围。

(3) 烟尘采样器在进入现场前应对采样器流量计等进行校核。烟气监测（分析）仪器在监测前按监测因子分别用标准气体和流量计对其进行校核（标定），在监测时应保证其采样流量的准确。

(4) 气体样的采集、运输、分析及监测结果的分析评价均按国家环保总局颁布的《环境监测质量保证管理规定》、《环境监测技术规范》和中国环境监测总站编写的《空气和废气监测质量保证技术规定（试行）》的要求进行，实行从现场采样到数据出报全程序质量控制。废气监测采集平行双样，分析结果取平均值，气体样品采气量执行采样标准要求，不少于20L。所有仪器均符合计量认证要求。废气和环境空气监测仪器使用前按操作规程进行了流量校准和系统试漏检验。

8.5 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

噪声监测仪器测量前后均经ND-9声级校准仪校准，测量条件严格按监测技术规范要求进行，声级计校准误差 $0\pm 0.1\text{dB(A)}$ 。因此，本次验收监测结果准确，具有代表性。监测记录、监测结果和监测报告执行三级审核制度。

九、验收监测结果

此次验收监测是对安徽博旭新材料有限公司年产3万吨注塑件和涂装件生产线技术改造项目环保设施的建设、运行和环境管理进行竣工验收，对环保设施的处理效果进行监测，对排放的主要污染物进行监测，以检查是否达到国家规定的各类污染物的排放标准各种污染防治设施是否落实并达到环评要求和预期效果；考察该项目运营后对周围环境产生的影响。

9.1 验收监测期间供应工况

安徽博旭新材料有限公司于2023年5月委托安徽环科检测中心有限公司进行年产3万吨注塑件和涂装件生产线技术改造项目竣工环境保护验收监测，安徽环科检测中心有限公司于2023年6月1日~6月2日进行现场监测，废水、废气、噪声污染源排放监测及环境管理检查同步进行。验收监测期间企业生产正常，各项污染治理设施运行正常。

表 9.1-1 项目验收监测期间工况一览表

日期	产品名称	技改环评设计产量 (t/a)	实际产量 (t/a)
2023年6月1日	注塑件	19	14.5
	涂装件	0.65	0.5
2023年6月2日	注塑件	19	14.5
	涂装件	0.65	0.5

9.2 环保设施调试效率监测结果

9.2.1 污染物排放监测结果

9.2.1.1 废水

本技改项目新增废水为职工办公生活污水、餐饮废水。项目生活污水经化粪池预处理，餐饮废水经油水分离器预处理后，通过市政污水管网进入望塘污水处理厂处理，达标后排入南淝河。

为考核项目废水达标排放情况，本次验收监测在厂区总排口处设置1个监测点。监测结果见下表。

安徽博旭新材料有限公司年产3万吨注塑件和涂装件生产线技术改造项目竣工环境保护验收监测报告

表 9.2-1 废水监测结果统计一览表 单位: mg/L, pH 除外 (无量纲)

监测点位	采样时间	pH	化学需氧量	氨氮	五日生化需氧量	悬浮物	石油类	动植物油	
FS1 (废水排口)	2023.06.01	第一次	7.4 (22.3°C)	93	1.07	20.1	8	<0.06	<0.06
		第二次	7.2 (23.5°C)	87	1.15	18.7	10	<0.06	<0.06
		第三次	7.4 (23.9°C)	90	1.32	17.9	8	<0.06	<0.06
		第四次	7.3 (23.7°C)	76	1.24	15.8	12	<0.06	<0.06
	均值/范围		7.2-7.4	86.5	1.195	18.125	9.5	<0.06	<0.06
	2023.06.02	第一次	7.3 (22.7°C)	80	1.16	16.9	9	<0.06	<0.06
		第二次	7.5 (23.8°C)	91	1.30	19.3	13	<0.06	<0.06
		第三次	7.3 (23.9°C)	94	1.28	18.6	10	<0.06	<0.06
		第四次	7.4 (23.7°C)	88	1.15	17.6	11	<0.06	<0.06
	均值/范围		7.3-7.4	88.25	1.22	18.1	10.75	<0.06	<0.06
标准值		6~9	380	30	180	200	20	100	
达标情况		达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标	

由表 9.2-1 可知, 验收监测期间, 项目污水总排口处废水 pH 值范围为 7.2~7.4, COD 日均浓度分别为 86.5mg/L、88.25mg/L, BOD₅ 日均浓度分别为 18.125mg/L、18.1mg/L, SS 日均浓度分别为 9.5g/L、10.75mg/L, 氨氮日均浓度分别为 1.195mg/L、1.22mg/L, 石油类日均浓度均小于 0.06mg/L, 动植物油日均浓度均小于 0.06mg/L, 均满足望塘污水处理厂接管标准和《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 中的三级标准要求。

9.2.1.2 废气

(1) 有组织废气

本项目有组织废气监测结果见表 9.2-2。

表 9.2-2 有组织废气监测结果一览表

检测点位	采样日期	检测因子	标干烟气量 (m ³ /h)	排烟温度 (°C)	实测浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)
YQ1 (注塑废气排口)	2023.06.01	非甲烷总烃	23572	34.2	2.70	0.064
			23313	33.8	2.37	0.055

安徽博旭新材料有限公司年产3万吨注塑件和涂装件生产线技术改造项目竣工环境保护验收监测报告

DA001)	2023.06.02	非甲烷总烃	22817	34.5	2.71	0.062		
			23635	32.4	2.73	0.065		
			24005	33.8	2.46	0.059		
			23897	31.1	2.71	0.065		
YQ2 (涂装废气排口 DA002)	2023.06.01	颗粒物	11792	30.7	6.9	0.081		
			12357	31.1	8.4	0.104		
			11412	30.3	7.2	0.082		
		非甲烷总烃	11792	30.7	20.3	0.239		
			12357	31.1	20.6	0.255		
			11412	30.3	19.1	0.218		
		甲苯	11792	30.7	15.4	0.182		
			12357	31.1	14.8	0.183		
			11412	30.3	14.9	0.170		
		二甲苯	11792	30.7	1.54	0.018		
			12357	31.1	1.41	0.017		
			11412	30.3	1.43	0.016		
		二氧化硫	11792	30.7	<3	/		
			12357	31.1	<3	/		
			11412	30.3	<3	/		
		氮氧化物	11792	30.7	<3	/		
			12357	31.1	<3	/		
			11412	30.3	<3	/		
		YQ2 (涂装废气排口 DA002)	2023.06.02	颗粒物	11491	30.8	7.2	0.083
					11332	31.3	8.7	0.099
					11404	30.4	9.3	0.106
				非甲烷总烃	11491	30.8	16.4	0.188
					11332	31.3	17.9	0.203
					11404	30.4	18.9	0.216
甲苯	11491			30.8	14.8	0.170		
	11332			31.3	14.8	0.168		

安徽博旭新材料有限公司年产3万吨注塑件和涂装件生产线技术改造项目竣工环境保护验收监测报告

		二甲苯	11404	30.4	14.8	0.169		
			11491	30.8	1.42	0.016		
			11332	31.3	1.43	0.016		
		二氧化硫	11404	30.4	1.43	0.016		
			11491	30.8	<3	/		
			11332	31.3	<3	/		
		氮氧化物	11404	30.4	<3	/		
			11491	30.8	<3	/		
			11332	31.3	<3	/		
		YQ3（破碎废气排口DA004）	2023.06.01	颗粒物	3984	31.4	10.9	0.043
					4093	30.6	11.6	0.047
					3871	31.1	12.8	0.050
颗粒物	3910			31.5	11.6	0.045		
	3801			31.9	11.9	0.045		
	4038			30.7	10.4	0.042		

根据上表可知，验收监测期间，DA001、DA002、DA004 排气筒污染物最大浓度、最大排放速率见下表。

表 9.2-3 有组织废气监测结果统计评价一览表

排放位置	污染物种类	最大排放浓度 (mg/m ³)	最大排放速率 (kg/h)	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速率 (kg/h)	标准
DA001 排气筒	非甲烷总烃	2.73	0.065	60	/	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）
DA002 排气筒	非甲烷总烃	20.6	0.255	120	10	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）
	甲苯	15.4	0.182	40	3.1	
	二甲苯	1.54	0.018	70	1.0	
	颗粒物	9.3	0.106	30	—	《工业炉窑大气污染物综合治理方案》（环大气[2019]56号文）及《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-
	二氧化硫	<3	/	200	—	
氮氧化物	<3	/	300	—		

安徽博旭新材料有限公司年产3万吨注塑件和涂装件生产线技术改造项目竣工环境保护验收监测报告

						1996)中二级标准
DA004 排气筒	颗粒物	12.8	0.050	20	/	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)

根据表 9.2-2 和表 9.2-3, 项目 DA001 排气筒出口外排非甲烷总烃最大排放浓度、最大排放速率分别为 2.73mg/m³、0.065kg/h, 满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) 表 5 中标准(非甲烷总烃最高允许排放浓度 60mg/m³); DA002 排气筒出口外排非甲烷总烃最大排放浓度、最大排放速率分别为 20.6mg/m³、0.255kg/h, 甲苯最大排放浓度、最大排放速率分别为 15.4mg/m³、0.182kg/h, 二甲苯最大排放浓度、最大排放速率分别为 1.54mg/m³、0.018kg/h, 满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 中相关要求(非甲烷总烃最高允许排放浓度 120mg/m³, 最高允许排放速率为 10kg/h; 甲苯最高允许排放浓度 40mg/m³, 最高允许排放速率为 3.1kg/h; 二甲苯最高允许排放浓度 70mg/m³, 最高允许排放速率为 1.0kg/h), 颗粒物最大排放浓度、最大排放速率分别为 9.3mg/m³、0.106kg/h, 二氧化硫、氮氧化物最大排放浓度均 < 3mg/m³, 满足《工业炉窑大气污染物综合治理方案》(环大气[2019]56 号文)及《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB9078-1996) 中二级标准(颗粒物最高允许排放浓度为 30mg/m³, 二氧化硫最高允许排放浓度为 200mg/m³, 氮氧化物最高允许排放浓度为 300mg/m³); DA004 排气筒出口外排颗粒物最大排放浓度、最大排放速率分别为 12.8mg/m³、0.05kg/h, 满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) 表 5 中标准(颗粒物最高允许排放浓度 20mg/m³)。

(2) 无组织废气

本项目无组织废气监测结果见表 9.2-4。

表 9.2-4 大气同步检测气象参数一览表

日期	时间	温度°C	天气	风速 (m/s)	风向	压强(kPa)
2023.06.01	09:30	24.7	晴	2.4	东北	101.2
	12:00	29.7	晴	2.1	东北	100.5
	16:00	28.6	晴	1.9	东北	100.7
2023.06.02	09:32	24.9	晴	2.9	西北	101.1

安徽博旭新材料有限公司年产3万吨注塑件和涂装件生产线技术改造项目竣工环境保护验收监测报告

	12:05	31.5	晴	2.0	西北	100.7
	16:10	30.7	晴	2.7	西北	100.8

表 9.2-5 无组织废气监测结果一览表 (单位: mg/m³)

检测类别: 无组织废气						
检测项目	单位	日期	WQ1 (上风向)	WQ2 (下风向)	WQ3 (下风向)	WQ4 (下风向)
颗粒物	mg/m ³	2023.06.01	0.108	0.132	0.165	0.142
			0.115	0.139	0.168	0.157
			0.113	0.135	0.162	0.148
非甲烷总烃	mg/m ³		0.51	0.69	0.71	0.75
			0.50	0.62	0.76	0.65
			0.58	0.63	0.89	0.68
甲苯	mg/m ³		<0.01	<0.01	<0.01	<0.01
			<0.01	<0.01	<0.01	<0.01
			<0.01	<0.01	<0.01	<0.01
二甲苯	mg/m ³	<0.01	<0.01	<0.01	<0.01	
		<0.01	<0.01	<0.01	<0.01	
		<0.01	<0.01	<0.01	<0.01	
颗粒物	mg/m ³	2023.06.02	0.119	0.165	0.173	0.148
			0.108	0.153	0.168	0.153
			0.127	0.158	0.174	0.152
非甲烷总烃	mg/m ³		0.58	0.72	0.74	0.73
			0.62	0.71	0.71	0.71
			0.57	0.66	0.76	0.74
甲苯	mg/m ³		<0.01	<0.01	<0.01	<0.01
			<0.01	<0.01	<0.01	<0.01
			<0.01	<0.01	<0.01	<0.01
二甲苯	mg/m ³	<0.01	<0.01	<0.01	<0.01	
		<0.01	<0.01	<0.01	<0.01	
		<0.01	<0.01	<0.01	<0.01	

安徽博旭新材料有限公司年产3万吨注塑件和涂装件生产线技术改造项目竣工环境保护验收监测报告

根据表 9.2-5 得知，验收监测期间厂界颗粒物最大浓度为 0.173mg/m³，非甲烷总烃最大浓度为 0.89mg/m³，甲苯、二甲苯浓度均 < 0.01mg/m³，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中二级排放标准要求（颗粒物 ≤ 1.0mg/m³，非甲烷总烃 ≤ 4.0mg/m³，二甲苯 ≤ 1.2mg/m³，甲苯 ≤ 2.4mg/m³）。

表 9.2-6 无组织废气监测结果一览表（单位：mg/m³）

检测类别：无组织废气			
检测项目	单位	日期	WQ5 (厂房门口)
非甲烷总烃	mg/m ³	2023.06.01	1.20
			1.22
			1.13
	mg/m ³	2023.06.02	0.80
			0.78
			0.79

根据表 9.2-6 可知，验收监测期间厂区内房门口外 1m 处监控点非甲烷总烃最大浓度为 1.22mg/m³，满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》

（GB37822-2019）表 A.中 1 厂区内 NMHC 无组织特别排放限值要求（非甲烷总烃 ≤ 6mg/m³）。

9.2.1.3 厂界噪声

本次验收监测于 2023 年 6 月 01 日~6 月 02 日对项目厂界进行了昼夜间噪声监测，结果见表 9.2-7。

表 9.2-7 厂界噪声检测结果一览表 单位：dB (A)

测点编号	测点名称	2023.6.01		2023.6.02	
		昼间	夜间	昼间	夜间
N1	东厂界	57	46	56	45
N2	南厂界	58	48	57	47
N3	西厂界	55	44	55	46
N4	北厂界	57	46	55	44
GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》中 3 类标准要求		65	55	65	55

由表 9.2-7 可知，验收监测期间，项目区厂界噪声昼间最大值为 58dB (A)、夜间最大值为 48dB (A)，厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排

排放标准》（GB12348-2008）中3类标准要求。

9.2.1.4 污染物排放量核算

本项目污染物排放量核算如下所示：

废水：项目废水量约为204t/a。本项目废水接入污水处理厂（望塘污水处理厂），只需核算纳管量，无需核算排入外环境的总量。按照望塘污水处理厂接管标准计算（COD380mg/L，氨氮30mg/L），COD纳管量为0.078t/a、氨氮纳管量为0.0061t/a。

根据监测数据计算可知：废气：VOCs（以非甲烷总烃计）排放量为0.468t/a，颗粒物排放量为0.0055t/a。

十、环境管理检查

10.1 环保审批手续及“三同时”执行情况

公司在项目建设中基本履行了有关报批手续，执行了国家环境保护管理的有关规定，环评报告表及审批意见中要求建设的污染防治设施基本得到落实。工程保证了在建成投运时，环保治理设施也同时投入运行。

10.2 环保管理机构的设置及人员配备

公司设置综合部为本公司专门的环保管理部门，全面负责本公司环境保护工作面的管理和监测任务，改善公司环境状况，减少公司对周围环境污染，并协助公司与政府环保部门的工作。公司设立环境监督员1名，以强化环境监管，落实企业节约资源，保护环境的责任。

10.3 环保设施投资

项目实际总投资为600万元，其中环保投资23.6万元，占总投资额的3.93%。

10.4 环评及批复要求的落实情况

环评及批复要求与实际建成情况见表10.4-1。

表10.4-1 环评批复的落实情况一览表

序号	环评批复要求	落实情况
一	严格落实水污染防治措施。营运期项目排水实行雨污分流。项目产生的废水主要有生活污水和餐饮废水，经预处理后接入市政污水管网，排入望塘污水处理厂处理。废水排放执行望塘污水处理厂接管标准要求(接管标准中未规定的项目执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准)	已落实。 根据验收监测报告，验收监测期间，项目污水总排口处废水pH值范围为7.2~7.4，COD日均浓度分别为86.5mg/L、88.25mg/L，BOD ₅ 日均浓度分别为18.125mg/L、18.1mg/L，SS日均浓度分别为9.5g/L、10.75mg/L，氨氮日均浓度分别为1.195mg/L、1.22mg/L，石油类日均浓度均小于0.06mg/L，动植物油日均浓度均小于0.06mg/L，均满足望塘污水处理厂接管标准和《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4中的三级标准要求
二	全面落实大气污染防治措施。项目废气主要为注塑成型、开模工序产生的有机废气；破碎粉尘；调漆、喷漆、流平、烘干、补漆、晾干工序产生的有机废气及天然气燃烧废气。注塑成型及开模废气经集气罩+车间密闭负压收集并通过二级活性炭吸附装置处理后，尾气通过排气筒高空排放；破碎粉尘经集气罩收集并经布袋除尘器处理后，尾气通过排	已落实。 项目DA001排气筒出口外排非甲烷总烃最大排放浓度、最大排放速率分别为2.73mg/m ³ 、0.065kg/h，满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表5中标准（非甲烷总烃最高允许排放浓度60mg/m ³ ）；DA002排气筒出口外排非甲烷总烃最大排放浓度、最大排放速率分别为20.6mg/m ³ 、0.255kg/h，颗粒物最大排放浓

安徽博旭新材料有限公司年产3万吨注塑件和涂装件生产线技术改造项目竣工环境保护验收监测报告

	<p>气筒高空排放；喷漆、补漆废气经过水帘处理后，汇同调漆、流平、烘干、晾干废气密闭负压收集并经干燥器+过滤箱+二级活性炭吸附装置处理后，尾气通过排气筒高空排放；天然气燃烧废气经排气筒高空排放。各类工艺废气处理设施的处理能力、效率应满足需要，排气筒高度须符合国家有关要求。项目注塑成型、开模、破碎工序产生的废气排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)中相关标准限值；喷漆、补漆、调漆、流平、烘干、晾干工序产生的废气排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中相关标准限值；非甲烷总烃厂区内无组织排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)中表 A.1 厂区内 VOCs 无组织特别排放限值；天然气燃烧废气的颗粒物、SO₂、NO_x 执行《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB9078-1996)中二级标准和《工业炉窑大气污染物综合治理方案》(环大[2019]56 号文)中重点区域的限值要求。规范废气排放口设置，并做好采样平台(口)建设。污染物排放总量：烟(粉)尘≤0.0055t/a,VOCs≤0.69t/a</p>	<p>度、最大排放速率分别为 9.3mg/m³、0.106kg/h，甲苯最大排放浓度、最大排放速率分别为 15.4mg/m³、0.182kg/h，二甲苯最大排放浓度、最大排放速率分别为 1.54mg/m³、0.018kg/h，满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中相关要求(颗粒物最高允许排放浓度 120mg/m³，最高允许排放速率为 3.5kg/h；非甲烷总烃最高允许排放浓度 120mg/m³，最高允许排放速率为 10kg/h；甲苯最高允许排放浓度 40mg/m³，最高允许排放速率为 3.1kg/h；二甲苯最高允许排放浓度 70mg/m³，最高允许排放速率为 1.0kg/h)，二氧化硫、氮氧化物最大排放浓度均 < 3mg/m³，满足《工业炉窑大气污染物综合治理方案》(环大[2019]56 号文)及《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB9078-1996)中二级标准(二氧化硫最高允许排放浓度为 200mg/m³，氮氧化物最高允许排放浓度为 300mg/m³)；DA004 排气筒出口外排颗粒物最大排放浓度、最大排放速率分别为 12.8mg/m³、0.05kg/h，满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表 5 中标准(颗粒物最高允许排放浓度 20mg/m³)。验收监测期间厂界颗粒物最大浓度为 0.173mg/m³，非甲烷总烃最大浓度为 0.89mg/m³，甲苯、二甲苯浓度均 < 0.01mg/m³，满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中二级排放标准要求(颗粒物 ≤ 1.0mg/m³，非甲烷总烃 ≤ 4.0mg/m³，二甲苯 ≤ 1.2mg/m³，甲苯 ≤ 2.4mg/m³)。验收监测期间厂区内房门口外 1m 处监控点非甲烷总烃最大浓度为 1.22mg/m³，满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)表 A.中 1 厂区内 NMHC 无组织特别排放限值要求(非甲烷总烃 ≤ 6mg/m³)</p>
三	<p>加强噪声污染治理。选用低噪声设备，合理布局高噪声源，并采取减振、隔声等措施实施噪声治理。噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准要求</p>	<p>已落实。 根据验收监测报告，验收监测期间，项目区厂界噪声昼间最大值为 58dB(A)、夜间最大值为 48dB(A)，厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准要求</p>
四	<p>妥善处理固体废弃物。生活垃圾、含油抹布及手套交由环卫部门统一清运；废边角料、不合格品经厂区破碎后回收利用；废包装材料、破碎粉尘集中收集后外售物资回收单位；废油漆桶、废液压油、废活性炭、废油漆沾染物、喷枪清洗废液等危险废物规范贮存，定期交由有资质单位进行处置。固废堆存场所应</p>	<p>已落实。 废边角料、不合格品经厂区破碎后回收利用；废包装材料、破碎粉尘集中收集后外售物资回收单位；废油漆桶、废液压油、废活性炭、废油漆沾染物、喷枪清洗废液等危险废物规范贮存，定期交由有资质单位进行处置；生活垃圾委托环卫部门清运。生活垃圾、含油废棉纱手套分类袋装化后交由环卫</p>

安徽博旭新材料有限公司年产3万吨注塑件和涂装件生产线技术改造项目竣工环境保护验收监测报告

	严格按照相关标准建设、运行和管理	部门清运处理。
--	------------------	---------

十一、验收监测结论及建议

安徽博旭新材料有限公司年产3万吨注塑件和涂装件生产线技术改造项目本次验收监测期间生产工况稳定，满足验收监测技术规范要求，各类环保设施运行正常，监测结果具有代表性、完整性、准确性，为此给出如下结论：

11.1 环保设施调试运行效果

11.1.1 污染物排放监测结果

1、废水

验收监测期间：项目污水总排口处废水 pH 值范围为 7.2~7.4，COD 日均浓度分别为 86.5mg/L、88.25mg/L，BOD₅ 日均浓度分别为 18.125mg/L、18.1mg/L，SS 日均浓度分别为 9.5g/L、10.75mg/L，氨氮日均浓度分别为 1.195mg/L、1.22mg/L，石油类日均浓度均小于 0.06mg/L，动植物油日均浓度均小于 0.06mg/L，均满足望塘污水处理厂接管标准和《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 中的三级标准要求。

2、噪声

验收监测期间：项目区厂界噪声昼间最大值 58dB（A）、夜间最大值为 48dB（A），厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准要求。

3、废气

验收监测期间：项目 DA001 排气筒出口外排非甲烷总烃最大排放浓度、最大排放速率分别为 2.73mg/m³、0.065kg/h，满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 中标准（非甲烷总烃最高允许排放浓 60mg/m³）；DA002 排气筒出口外排非甲烷总烃最大排放浓度、最大排放速率分别为 20.6mg/m³、0.255kg/h，甲苯最大排放浓度、最大排放速率分别为 15.4mg/m³、0.182kg/h，二甲苯最大排放浓度、最大排放速率分别为 1.54mg/m³、0.018kg/h，，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中相关要求（非甲烷总烃最高允许排放浓 120mg/m³，最高允许排放速率为 10kg/h；甲苯最高允许排放浓 40mg/m³，最高允许排放速率为 3.1kg/h；二甲苯最高允许排放浓 70mg/m³，最高允许排放速率为 1.0kg/h），颗粒物最大排放浓度、最大排放速率分别为 9.3mg/m³、0.106kg/h，二氧化硫、氮氧化物最大排放浓度均<

3mg/m³，满足《工业炉窑大气污染物综合治理方案》（环大气[2019]56号文）及《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）中二级标准（颗粒物最高允许排放浓度为30mg/m³，二氧化硫最高允许排放浓度为200mg/m³，氮氧化物最高允许排放浓度为300mg/m³）；DA004排气筒出口外排颗粒物最大排放浓度、最大排放速率分别为12.8mg/m³、0.05kg/h，满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表5中标准（颗粒物最高允许排放浓度20mg/m³）。

颗粒物最大浓度为0.173mg/m³，非甲烷总烃最大浓度为0.89mg/m³，甲苯、二甲苯浓度均<0.01mg/m³，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中二级排放标准要求（颗粒物≤1.0mg/m³，非甲烷总烃≤4.0mg/m³，二甲苯≤1.2mg/m³，甲苯≤2.4mg/m³）。

厂区内厂房门口外1m处监控点非甲烷总烃最大浓度为1.22mg/m³，满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表A.中1厂区内NMHC无组织特别排放限值要求（非甲烷总烃≤6mg/m³）。

4、固体废物

本项目验收产生的固体废物主要为生活垃圾（职工办公生活垃圾、厨余垃圾）、一般固体废物（废边角料、不合格品、破碎粉尘、废包装材料）、危险废物（废含油抹布及手套、废润滑油（包括废油桶）、废液压油、废油漆沾染物（包括在废过滤棉中）、废活性炭等）。生活垃圾袋装化，交由环卫部门处理；厨余垃圾收集后交由专业的餐厨垃圾处理单位处理；废边角料、不合格品经厂区破碎后回收利用；破碎粉尘、废包装材料集中收集后交由物资单位回收利用；废含油抹布手套和生活垃圾一起交由环卫部门清运处置；废活性炭、废油漆沾染物（包括在废过滤棉中）等危险废物暂存于危废库中，定期交由安徽浩悦环境科技有限责任公司安全处置；废润滑油（包括废油桶）危险废物暂存于危废库中，定期交由合肥远大燃料油有限公司处置。本技改项目依托现有危废库，位于厂区北侧，建筑面积约为150m²，危废库地面已做防腐防渗。

5、根据本项目环评报告及批文要求，本项目无环境保护距离的要求。

11.2 验收结论

安徽博旭新材料有限公司年产3万吨注塑件和涂装件生产线技术改造项目环境保护审查、审批手续完备，项目建设过程中总体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，符合验收条件。

十二、附件

附件 1：关于安徽博旭新材料有限公司《年产3万吨注塑件和涂装件生产线技术改造项目环境影响报告表》审批意见的函

合肥市生态环境局

环建审〔2023〕3016号

关于安徽博旭新材料有限公司年产3万吨 注塑件和涂装件生产线技术改造项目环境影响 报告表审批意见的函

安徽博旭新材料有限公司：

你公司报来的《年产3万吨注塑件和涂装件生产线技术改造项目环境影响报告表》（以下简称《报告表》）及相关材料收悉。经现场踏勘、专家审查及资料审核，现提出审批意见如下：

一、项目位于长丰县岗集镇合淮路8号，建筑面积21000平方米，依托现有车间，新增部分设备，对原有工序进行智能化、自动化改造。技改项目建成投产后，年新增5700吨注塑件、年涂装195吨外购注塑件。项目总投资1030万元，其中环保投资27万元。

二、根据《中华人民共和国环境影响评价法》第二条“本法所称环境影响评价，是指对规划和建设项目实施后可能造成的环境影响进行分析、预测和评估，提出预防或者减轻不良环境影响的对策和措施，进行跟踪监测的方法与制度。”及第二十条“建设单位应当对建设项目环境影响报告书、环境影响报告表的内容和结论负责，接受委托编制建设项目环境影响报告书、环境影响报告表的技术单位对其编制的建设项目环境影响报告书、环境影响报告表承担相应责任”之规定，你单位及合肥驰阳环保科技有

限公司应严格履行各自职责。

三、该项目已经长丰县经济和信息化局备案（项目代码：2206-340121-07-02-187754）。在全面落实《报告表》及本批复提出的各项生态环境保护措施的前提下，项目建设导致的生态环境不利影响可以得到减缓和控制。我局原则同意合肥驰阳环保科技有限公司编制的《报告表》的总体评价结论和拟采取的生态环境保护措施。

四、项目建设及运营过程中应重点做好以下工作：

（一）严格落实水污染防治措施。营运期项目排水实行雨污分流。项目产生的废水主要有生活污水和餐饮废水，经预处理后接入市政污水管网，排入望塘污水处理厂处理。废水排放执行望塘污水处理厂接管标准要求（接管标准中未规定的项目执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准）。

（二）全面落实大气污染防治措施。项目废气主要为注塑成型、开模工序产生的有机废气；破碎粉尘；调漆、喷漆、流平、烘干、补漆、晾干工序产生的有机废气及天然气燃烧废气。注塑成型及开模废气经集气罩+车间密闭负压收集并通过二级活性炭吸附装置处理后，尾气通过排气筒高空排放；破碎粉尘经集气罩收集并经布袋除尘器处理后，尾气通过排气筒高空排放；喷漆、补漆废气经过水帘处理后，汇同调漆、流平、烘干、晾干废气密闭负压收集并经干燥器+过滤箱+二级活性炭吸附装置处理后，尾气通过排气筒高空排放；天然气燃烧废气经排气筒高空排放。各类工艺废气处理设施的处理能力、效率应满足需要，排气筒高度须符合国家有关要求。项目注塑成型、开模、破碎工序产生的废

气排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中相关标准限值；喷漆、补漆、调漆、流平、烘干、晾干工序产生的废气排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中相关标准限值；非甲烷总烃厂区内无组织排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中表A.1厂区内VOCs无组织特别排放限值；天然气燃烧废气的颗粒物、SO₂、NO_x执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）中二级标准和《工业炉窑大气污染物综合治理方案》（环大[2019]56号文）中重点区域的限值要求。规范废气排放口设置，并做好采样平台（口）建设。污染物排放总量：烟（粉）尘≤0.0055t/a，VOCs≤0.69t/a。

（三）加强噪声污染治理。选用低噪声设备，合理布局高噪声源，并采取减振、隔声等措施实施噪声治理。噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准要求。

（四）妥善处理固体废弃物。生活垃圾、含油抹布及手套交由环卫部门统一清运；废边角料、不合格品经厂区破碎后回收利用；废包装材料、破碎粉尘集中收集后外售物资回收单位；废油桶、废液压油、废活性炭、废油漆沾染物、喷枪清洗废液等危险废物规范贮存，定期交由有资质单位进行处置。固废堆存场所应严格按照相关标准建设、运行和管理。

（五）加强环境管理。制定完善的环境管理制度，定期开展环境监测，如实填写环境管理台账，保存原始记录备查。有关本项目其他污染防治措施和环境管理要求，按照环评文件相关内容

认真落实。

五、严格执行排污许可及“三同时”制度。依据《排污许可管理条例》、《固定污染源排污许可分类管理名录（2019年版）》文件要求，需办理排污许可证或登记的，项目建成后，须在实际排放污染物或者启动生产设施之前依法取得排污许可证或进行登记，不得无证排污。建成后，按规定组织竣工环境保护验收，验收合格后，项目方可正式投入运行。项目的规模、地点、生产工艺或防治污染措施发生重大变更时，应依法重新履行相关审批手续。岗集镇人民政府、长丰县生态环境保护综合行政执法大队负责该项目环境监管工作。

项目代码：2206-340121-07-02-187754



附件2：安徽博旭新材料有限公司年产3万吨注塑件和涂装件生产线技术改造项目检测报告



检测报告

环科字 20230615-03 号

项目名称 年产3万吨注塑件和涂装件生产线技术改造项目
委托方 安徽博旭新材料有限公司
报告日期 2023年06月15日



发布日期：2023.06.15

安徽环科检测中心有限公司



声 明

1. 本报告未盖 CMA 章，“安徽环科检测中心有限公司检测报告专用章”及骑缝章无效；
2. 本报告无编制、审核、批准人签字无效；
3. 本报告发生任何涂改后均无效；
4. 本报告检测结果仅对被测地点、对象及当时情况有效，送样委托检测结果仅对所送委托样品有效；
5. 委托方应对提供的检测相关信息的完整性、真实性、准确性负责。本公司实施的所有检测行为以及提供的相关报告以委托方提供的信息为前提，若委托方提供信息存在错误、偏离或与实际情况不符，本公司不承担由此引起的责任；
6. 本报告未经授权，不得擅自部分复印；
7. 委托方对检测报告有任何异议的，应于收到报告之日起十五日内提出，逾期视为认可检测结果。



地址: 合肥市高新区创新大道 2800 号
创新产业园二期 F6 楼 5 层

总机: 0551-65797127

传真: 0551-65797126

网址: www.ahhuanke.com

安徽博旭新材料有限公司年产3万吨注塑件和涂装件生产线技术改造项目竣工环境保护验收监测报告

1、基本情况

委托方信息	委托方名称：安徽博旭新材料有限公司
	项目名称：年产3万吨注塑件和涂装件生产线技术改造项目
	项目地址：安徽省合肥市长丰县岗集镇合淮路8号
检测项目	有组织废气检测项目：颗粒物、非甲烷总烃、甲苯、二甲苯、二氧化硫、氮氧化物
	无组织废气检测项目：颗粒物、非甲烷总烃、甲苯、二甲苯
	废水检测项目：pH、化学需氧量、氨氮、五日生化需氧量、悬浮物、石油类、动植物油类
	噪声检测项目：等效连续A声级（L _{eq} ）
是否符合检测要求	符合
检测单位	安徽环科检测中心有限公司
报告日期	2023.06.15

安徽博旭新材料有限公司年产3万吨注塑件和涂装件生产线技术改造项目竣工环境保护验收监测报告

2、检测方法及其检出限值

分类	项目	检测方法名称和标号	检测仪器	检出限
有组织废气	颗粒物	固定污染源废气 低浓度颗粒物测定 重量法 HJ 836-2017	BT25S 电子天平 (十万分之一) AHHK. NO.56	1.0mg/m ³
	非甲烷总烃	固定污染源废气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定气相色谱法 HJ 38-2017	SP-6890 气相色谱仪 AHHK NO.3	0.07mg/m ³
	甲苯	《活性炭吸附二硫化碳解吸气相色谱法》 《空气和废气监测分析方法》 (第四版) 国家环保总局 (2003)	气相色谱 GC-9720Plus AHHK.NO.47	10μg/m ³
	二甲苯			10μg/m ³
	二氧化硫	固定污染源排气中二氧化硫的测定 定电位电解法 HJ 57-2017	自动烟尘烟气测试仪 GH-60E AHHK.NO.87-6	3mg/m ³
	氮氧化物	固定污染源废气 氮氧化物的测定 定电位电解法 HJ 693-2014		3mg/m ³
无组织废气	颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 HJ 1263-2022	电子天平 BT25S AHHK.NO.56	0.007mg/m ³
	非甲烷总烃	环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱法 HJ 604-2017	SP-6890 气相色谱仪 AHHK NO.3	0.07mg/m ³
	甲苯	《活性炭吸附二硫化碳解吸气相色谱法》 《空气和废气监测分析方法》 (第四版) 国家环保总局 (2003)	气相色谱 GC-9720Plus AHHK.NO.47	10μg/m ³
	二甲苯			10μg/m ³
废水	pH	水质 pH值的测定 电极法 HJ 1147-2020	PHBJ-260 pH计 AHHK. NO.85-4	-
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017	-	4mg/L
	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	紫外可见分光光度计 UV1810 AHHK.NO.7	0.025mg/L
	五日生化需氧量	水质 五日生化需氧量 (BOD ₅) 的测定 稀释与接种法 HJ 505-2009	生化培养箱 SHP-160 AHHK.NO.14-1	0.5mg/L
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB 11901-1989	电子天平 FA2004 AHHK.NO.1	4mg/L
	石油类	水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法 HJ 637-2018	红外测油仪 OIL460 AHHK.NO.9	0.06mg/L
	动植物油类			0.06mg/L
噪声	-	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008	AWA5688 多功能声级计 AHHK NO.65-4 声校准器 HS6020 AHHK NO.11-1	-

安徽博旭新材料有限公司年产3万吨注塑件和涂装件生产线技术改造项目竣工环境保护验收监测报告

3、检测结果

3.1 有组织废气检测结果

表3.1-1有组织废气检测结果统计表

检测点位	采样日期	检测因子	标干烟气量 (m ³ /h)	排烟温度(℃)	实测浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)
YQ1 (注塑废气排口 DA001)	2023.06.01	非甲烷总烃	23572	34.2	2.70	0.064
			23313	33.8	2.37	0.055
			22817	34.5	2.71	0.062
	2023.06.02	非甲烷总烃	23635	32.4	2.73	0.065
			24005	33.8	2.46	0.059
			23897	31.1	2.71	0.065

表3.1-2有组织废气检测结果统计表

检测点位	采样日期	检测因子	标干烟气量 (m ³ /h)	排烟温度(℃)	实测浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)
YQ2 (涂装废气排口 DA002)	2023.06.01	颗粒物	11792	30.7	6.9	0.081
			12357	31.1	8.4	0.104
			11412	30.3	7.2	0.082
		非甲烷总烃	11792	30.7	20.3	0.239
			12357	31.1	20.6	0.255
			11412	30.3	19.1	0.218
		甲苯	11792	30.7	15.4	0.182
			12357	31.1	14.8	0.183
			11412	30.3	14.9	0.170
		二甲苯	11792	30.7	1.54	0.018
			12357	31.1	1.41	0.017
			11412	30.3	1.43	0.016
		二氧化硫	11792	30.7	<3	/
			12357	31.1	<3	/
			11412	30.3	<3	/
		氮氧化物	11792	30.7	<3	/
			12357	31.1	<3	/
			11412	30.3	<3	/

安徽博旭新材料有限公司年产3万吨注塑件和涂装件生产线技术改造项目竣工环境保护验收监测报告

表3.1-3有组织废气检测结果统计表

检测点位	采样日期	检测因子	标干烟气量 (m ³ /h)	排烟温度(℃)	实测浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)
YQ2 (涂装废气排口 DA002)	2023.06.02	颗粒物	11491	30.8	7.2	0.083
			11332	31.3	8.7	0.099
			11404	30.4	9.3	0.106
		非甲烷总烃	11491	30.8	16.4	0.188
			11332	31.3	17.9	0.203
			11404	30.4	18.9	0.216
		甲苯	11491	30.8	14.8	0.170
			11332	31.3	14.8	0.168
			11404	30.4	14.8	0.169
	二甲苯	11491	30.8	1.42	0.016	
		11332	31.3	1.43	0.016	
		11404	30.4	1.43	0.016	
	二氧化硫	11491	30.8	<3	/	
		11332	31.3	<3	/	
		11404	30.4	<3	/	
	氮氧化物	11491	30.8	<3	/	
		11332	31.3	<3	/	
		11404	30.4	<3	/	

表3.1-4有组织废气检测结果统计表

检测点位	采样日期	检测因子	标干烟气量 (m ³ /h)	排烟温度(℃)	实测浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)
YQ3 (破碎废气排口 DA004)	2023.06.01	颗粒物	3984	31.4	10.9	0.043
			4093	30.6	11.6	0.047
			3871	31.1	12.8	0.050
	2023.06.02	颗粒物	3910	31.5	11.6	0.045
			3801	31.9	11.9	0.045
			4038	30.7	10.4	0.042

安徽博旭新材料有限公司年产3万吨注塑件和涂装件生产线技术改造项目竣工环境保护验收监测报告

3.2 无组织废气检测结果

表 3.2-1 检测期间的气象条件

日期	时间	温度℃	天气	风速 (m/s)	风向	压强(kPa)
2023.06.01	09:30	24.7	晴	2.4	东北	101.2
	12:00	29.7	晴	2.1	东北	100.5
	16:00	28.6	晴	1.9	东北	100.7
2023.06.02	09:32	24.9	晴	2.9	西北	101.1
	12:05	31.5	晴	2.0	西北	100.7
	16:10	30.7	晴	2.7	西北	100.8

表3.2-2 无组织废气检测结果统计表

检测类别：无组织废气						
检测项目	单位	日期	WQ1 (上风向)	WQ2 (下风向)	WQ3 (下风向)	WQ4 (下风向)
颗粒物	mg/m ³	2023.06.01	0.108	0.132	0.165	0.142
			0.115	0.139	0.168	0.157
			0.113	0.135	0.162	0.148
非甲烷总烃	mg/m ³	2023.06.01	0.51	0.69	0.71	0.75
			0.50	0.62	0.76	0.65
			0.58	0.63	0.89	0.68
甲苯	mg/m ³	2023.06.01	<0.01	<0.01	<0.01	<0.01
			<0.01	<0.01	<0.01	<0.01
			<0.01	<0.01	<0.01	<0.01
二甲苯	mg/m ³	2023.06.01	<0.01	<0.01	<0.01	<0.01
			<0.01	<0.01	<0.01	<0.01
			<0.01	<0.01	<0.01	<0.01

安徽博旭新材料有限公司年产3万吨注塑件和涂装件生产线技术改造项目竣工环境保护验收监测报告

表3.2-3 无组织废气检测结果统计表

检测类别：无组织废气						
检测项目	单位	日期	WQ1 (上风向)	WQ2 (下风向)	WQ3 (下风向)	WQ4 (下风向)
颗粒物	mg/m ³	2023.06.02	0.119	0.165	0.173	0.148
			0.108	0.153	0.168	0.153
			0.127	0.158	0.174	0.152
非甲烷总烃	mg/m ³	2023.06.02	0.58	0.72	0.74	0.73
			0.62	0.71	0.71	0.71
			0.57	0.66	0.76	0.74
甲苯	mg/m ³	2023.06.02	<0.01	<0.01	<0.01	<0.01
			<0.01	<0.01	<0.01	<0.01
			<0.01	<0.01	<0.01	<0.01
二甲苯	mg/m ³	2023.06.02	<0.01	<0.01	<0.01	<0.01
			<0.01	<0.01	<0.01	<0.01
			<0.01	<0.01	<0.01	<0.01

表3.2-4 无组织废气检测结果统计表

检测类别：无组织废气			
检测项目	单位	日期	WQ5 (厂房门口)
非甲烷总烃	mg/m ³	2023.06.01	1.20
			1.22
			1.13
	mg/m ³	2023.06.02	0.80
			0.78
			0.79

安徽博旭新材料有限公司年产3万吨注塑件和涂装件生产线技术改造项目竣工环境保护验收监测报告

3.3 废水检测结果

表 3.3-1 废水检测结果统计表

采样点位	采样时间	检测类别：废水（单位：mg/L, pH 无量纲）						
		pH	化学需氧量	氨氮	五日生化需氧量	悬浮物	石油类	动植物油类
FS1（废水排口）	2023.06.01	7.4 (22.3℃)	93	1.07	20.1	8	<0.06	<0.06
		7.2 (23.5℃)	87	1.15	18.7	10	<0.06	<0.06
		7.4 (23.9℃)	90	1.32	17.9	8	<0.06	<0.06
		7.3 (23.7℃)	76	1.24	15.8	12	<0.06	<0.06

表 3.3-2 废水检测结果统计表

采样点位	采样时间	检测类别：废水（单位：mg/L, pH 无量纲）						
		pH	化学需氧量	氨氮	五日生化需氧量	悬浮物	石油类	动植物油类
FS1（废水排口）	2023.06.02	7.3 (22.7℃)	80	1.16	16.9	9	<0.06	<0.06
		7.5 (23.8℃)	91	1.30	19.3	13	<0.06	<0.06
		7.3 (23.9℃)	94	1.28	18.6	10	<0.06	<0.06
		7.4 (23.7℃)	88	1.15	17.6	11	<0.06	<0.06

3.4 噪声检测结果

表 3.4-1 噪声检测结果统计表

检测类别：厂界噪声（单位：dB(A)）					
测点编号	测点名称	2023.06.01		2023.06.02	
		昼间	夜间	昼间	夜间
N1	厂界东	57	46	56	45
N2	厂界南	58	48	57	47
N3	厂界西	55	44	55	46
N4	厂界北	57	46	55	44

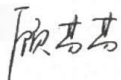
4、现场检测照片


 <p>YQ1 地点: 合肥市·合肥华龙模具有限公司 经纬度: 31.963687°N, 117.170465°E 今日采样 星期一</p>	 <p>YQ3 地点: 合肥市·合肥华龙模具有限公司 经纬度: 31.963706°N, 117.170410°E 今日采样 星期一</p>
<p>YQ1 (注塑废气排口 DA001)</p>	<p>YQ3 (破碎废气排口 DA004)</p>
 <p>N2 地点: 合肥市·合肥华龙模具有限公司 经纬度: 31.963676, 117.169637 今日采样 星期一</p>	 <p>FS1 地点: 合肥市·合肥华龙模具有限公司 经纬度: 31.963153°N, 117.169554°E 今日采样 星期一</p>
<p>N2 (厂界南)</p>	<p>FS1 (废水排口)</p>

编制人: 顾芳芳

校核人: 张杰

签发人: 邓娟伟

签名: 

签名: 

签名:  日期: 2023.06.15

附件3：安徽博旭新材料有限公司年产3万吨注塑件和涂装件生产线技术改造项目验收期间工况证明

工况证明

我单位安徽博旭新材料有限公司年产3万吨注塑件和涂装件生产线技术改造项目于2023年6月1日~6月2日进行现场监测，验收监测期间，运营工况如下。

表1 项目信息一览表

建设单位	安徽博旭新材料有限公司
项目名称	年产3万吨注塑件和涂装件生产线技术改造项目

表2 验收监测期间的供料统计表

日期	产品名称	实际日产量
2023.6.1	注塑件	14.5
	涂装件	0.5
2023.6.2	注塑件	14.5
	涂装件	0.5

声明：特此确认，本说明所填写内容及所附文件和材料均为真实。我单位承诺对所提交的材料真实性负责，并承担内容不实之后果。

安徽博旭新材料有限公司

2023年6月



附件 4：监测现场照片



图 4-1 废水监测照片



图 4-2 噪声监测照片



图 4-3 无组织废气监测照片




图 4-4 有组织废气监测照片 (DA001 排气筒出口)



图 4-5 有组织废气监测照片 (DA002 排气筒出口) 图 4-6 有组织废气监测照片 (DA004 排气筒出口)

附件5：危废处置合同


安徽浩悦环境



安徽浩悦环境科技有限责任公司

合
同
书

单位名称：安徽博旭新材料有限公司

合同编号：HGW202201 第 0324 号

建档时间：2022年 3月 28日

CS 扫描全能王



危险废物委托处置合同

甲方：安徽博旭新材料有限公司

乙方：安徽浩悦环境科技有限责任公司

甲乙双方根据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》、《危险废物道路运输污染防治若干规定》、《危险废物贮存污染控制标准》等有关规定，经友好协商，甲方现将生产经营过程中产生的危险废物委托乙方安全处置。

一、权利、义务

- 1、甲方须向乙方提供准确的危险废物理化特性分析结果。
- 2、依据相关法律法规的规定，甲方在本合同签订后，须及时在线向环保部门提交危险废物转移申请，经备案后，方可进行危险废物转移。
- 3、甲方设置的危险废物贮存场所应保证乙方危险废物收运车辆正常进出并顺利开展收运工作。
- 4、甲方应根据所产生的危险废物特性、状态及双方的约定，妥善选用包装物，包装后的危险废物不得发生外泄、外露、渗漏、扬散等可能造成二次污染的现象。
- 5、甲方应将危险废物按其特性分类包装、分类贮存，并在危险废物包装物上张贴规范标签（标签应标明产废单位名称、危废名称、编号、成分、注意事项等），同一包装物内不可混装不同品种危险废物。
- 6、甲方须将化学试剂空瓶、化学原料空瓶及其他废液空桶等倒空，不得留有残液，须按双方约定化学试剂接收清单内容进行分类。压力容器须先行卸压处理。
- 7、甲方须确保所转移危险废物与合同约定一致，不得隐瞒乙方将不在本合同内的危险废物装车。
- 8、甲方须在乙方派专业车辆到达甲方现场半小时内安排相应的人员、工具开始装车，中途不得无故暂停。
- 9、甲方须按规范在收运前完成产废单位电子转移联单填报工作。
- 10、甲方须按乙方要求提供危险废物相关信息资料并加盖公章，如产废单位《营业执照》、环评中危险废物判定情况及危险废物明细表等。同时，甲方有权要求乙方提供《营业执照》、《危险废物经营许可证》、《危险废物道路运输许可证》等相关证件，但不可用于本合同以外任何用途。
- 11、本合同期内甲方应按国家规范安全贮存，危险废物连同包装物不得随意弃置。凡属于本合同约定的废物品种及重量，甲方须连同包装物全部交由乙方处置，不得自行处理或交由第三方处置，如出现类似情况，视为甲方违约，并承担相应责任。
- 12、乙方须遵守法律、法规，在本合同及危险废物转移申请未完成环保部门备案前，不得进行收运。
- 13、乙方须保证在合同有效期内所持许可证、执照等相关证件合法有效。
- 14、乙方须遵守国家有关危险废物运输管理的规定，使用有危险废物标识的、符合环保及运输部门相

科技有
★
同专
一
部
门



关要求的专用车辆。

- 15、乙方须按国家环保规范要求及双方约定，及时收运。
- 16、乙方收运人员须严格按照国家规定进行危险废物收集运输工作。
- 17、乙方在运输途中须确保安全，不得丢弃、遗撒危险废物。
- 18、乙方须按国家法律规定的环保要求，对危险废物进行贮存、处理处置。
- 19、乙方须按规范要求对甲方产生的危险废物进行特性分析，如：热值、元素、PH值等。
- 20、乙方对危险废物处置应达到《危险废物焚烧污染控制标准》、《危险废物贮存污染控制标准》、《危险废物填埋污染控制标准》等相关规范要求。

二、双方约定

(一) 危废名称、产生量、包装方式与处置方式：

序号	废物名称	计划年转移量(吨)	废物代码	包装方式	形态	主要含有害成分	备注
1	漆渣	0.5	900-252-12	袋装封口	固态	环氧树脂	
2	过滤网	0.5	900-041-49	袋装封口	固态	聚乙烯	
3	废活性炭	0.1	900-041-49	袋装封口	固态	非甲烷总烃	
4	油漆桶	1	900-041-49	空桶	固态	环氧树脂	
5	过滤棉	0.1	900-041-49	袋装封口	固态	非甲烷总烃	
合计		2.2吨	甲方对列入表中的废物种类与产生量实行规范管理与纳入集中处置；对部分需提供样品但暂时无法提供的，待甲方实际产生危废后，需送样至乙方检测分析，根据结果确定能否处置及必要时调整处置价格。				
处置方式			处置方式由乙方根据危险废物的特性采取适宜的方式进行。				

(二) 包装方式说明

- 1、袋装封口：固体废物须袋装封口，包装后的最大体积为≤ 50 厘米×50 厘米×50 厘米编织袋、复合袋（有液体渗出的固体废物须选用），不包括薄膜塑料袋。
- 2、桶装封口：液态废物须桶装封口，所盛液态容积≤容器的80%，且须配密封盖，确保运输途中不泄露。
- 3、箱装封口无缝隙：日光灯管或其他化学玻璃空瓶应无破损，装箱时应选取适当填充物固定，防止灯管或玻璃瓶在运输途中破损，导致二次污染。

(三) 处置费用：处理费（包括但不限于处置费、运输费、危废特性分析费等），详见附件（报价单）。



(四) 收运方式:

1、收运频次: 合同期 收运二次。

2、经双方协商确定收运方式按下列 2 执行:

(1) 甲方指定收运方式:

甲方应根据双方的约定及废物产生量提前 1 个工作日将收运清单(收运品种及各品种重量)以书面或电子邮件方式告知乙方,乙方接到甲方通知之日起 1 个工作日安排车辆到甲方上门收运,甲方安排相应的人员或及必要的工程车辆负责装车。

(2) 乙方指定收运方式:

甲方完成安徽省固体废物管理信息系统中“省内转出备案”或“小微转移计划”后,乙方根据合同约定,提前书面或电子邮件方式通知甲方,甲方在接到乙方通知三个工作日内回传是否参加本次收运的回执,如参加收运,在回执中注明本次需收运的品种及各品种重量,乙方收到回执后,在五个工作日内通知甲方具体的收运时间,如乙方三个工作日内未收到甲方回执,视同甲方放弃此次收运。

合同期内,如乙方两次通知甲方参加收运,甲方均放弃,视为乙方已履约,由此产生的所有责任由甲方承担。

(五) 转移交接:

1、计量称重:甲乙双方在贮存收运现场进行计量称重,由甲方提供合法计量工具并承担由此产生的费用。若甲方无法提供合法计量工具,将以乙方合法计量工具称重为准。

2、交接事项核对:在收运过程中,甲乙双方经办人应在收运现场对危险废物进行仔细核对,尤其是转移的废物名称、种类、成分、重量等信息,废物的重量为乙方结算处置费及调整处置费的凭证,若甲方未对联单上的重量进行确认,乙方则停止收运,由此而造成处置费的增加或其他经济损失,由甲方负责。

3、填写电子联单:按照国家规范要求认真执行电子联单制度,甲方须及时完成电子联单在线填报工作,电子联单作为双方核对废物种类、数量、结算,接受环保、运管、安全生产等部门监管的唯一凭证。

(六) 费用结算:

1、按照谁委托处置谁付费的原则,甲方支付履约保证金 3000 元,本合同签订时以转账或现金方式支付乙方。

2、处理费支付:经双方协商确定按下列 1 执行。

(1) 预付处理费:甲方根据危废种类、数量和收费标准,于收运前支付处理费,乙方收到处理费后根据双方约定安排收运,收运完成后,根据实际收运数量开具增值税专用发票,预付费用多退少补。

(2) 每结算一批(次)收运一批(次),甲方根据危废种类、数量和收费标准,于每批(次)收运前支付处理费,乙方收到处理费后根据双方约定安排收运,收运完成后,根据实际收运数量开具增值税专用发票,预付费用多退少补。

(3) 根据收运情况,每月结算一次,乙方根据双方确认的废物种类、数量和收费标准与甲方结算,甲方在收到增值税专用发票后七个工作日内以转账或现金方式向乙方支付处理费。



3、自本合同开始时间算起,每12个月内,在首次收运本合同约定的危废品种时收取一次特性分析费。
4、本合同期内,乙方根据甲方需求,在甲方具备收运条件时,乙方每12个月最少提供一次危废处置服务,甲方合同履约率=合同期危废处置总量/(合同约定年处置量*合同年限)。若甲方最终合同履约率未达到80%,甲方将被视作违约,甲方的履约保证金将作为违约金处理不予退还。

(七)本合同期内,若甲方产生新的危险废物需要委托处置,则乙方享有优先处置权。

(八)合同有效期内,若一方因故停业,应及时书面通知对方,以便采取相应的应急措施;乙方遇设备检修、保养、雨雪天气等不可抗力因素导致无法收运,应及时通知甲方,甲方须有至少7天的危险废物安全暂存能力。

三、违约责任:

1、若甲方未按时完成环保备案手续,导致本合同不能正常履行,视为甲方违约,甲方承担一切责任且甲方向乙方支付的履约保证金不予退还。

2、甲方若逾期支付处置费,乙方有权暂停收运,且每逾期一日,甲方应当向乙方支付相当于届时应付未付处置费的万分之六的违约金。

3、收运现场出现如下情况,乙方有权拒绝收运,并收取车辆放空费用,每100公里以内1500元,超过100公里的,另增加费用1.2元/吨/公里(起步按1吨计算)。

① 甲方贮存点不符合收运条件,又未将危险废物送至乙方车辆能够收运的地点的。

② 甲方未按照国家法律规定及合同约定对危险废物进行分类存放的。

③ 甲方未按照合同约定对危险废物进行规范包装的。

④ 甲方未在危险废物包装物上贴有详细标签的。

⑤ 甲方将不同种危险废物混装的。

⑥ 甲方未在乙方车辆到达现场后半小时内安排装车的。

⑦ 双方已约定收运时间,甲方未在收运前三个工作日内书面通知乙方取消收运的。

⑧ 甲方的危险废物与合同列明的危险废物成分不符的。

4、运输途中,因甲方危险废物包装或混装等不符合合同约定要求,造成外泄、外漏、渗漏、扬散等二次污染、安全事故、人身财产损失的,乙方有权立即终止合同,由此造成的一切经济损失和法律责任(包括但不限于乙方因甲方前述行为而遭受的人身、财产损失以及向第三方承担的赔偿责任、主管部门处罚等)由甲方承担。

5、甲方将不属于合同范围内的其他危废,隐瞒乙方进行装车时,若乙方在收运现场发现立即停止收运,若乙方在运回处置场后发现,甲方须在乙方告知后24小时内安排车辆运回,同时给予乙方5000元赔偿。若造成安全事故或人身财产等损害的,一切损失由甲方承担,并承担相应的法律责任。

6、如乙方已完成收运,经检测,发现甲方的危险废物与合同列明的危险废物成分不符的,若乙方可以处置,乙方将提出新《报价单》,甲乙双方协商同意后,由乙方进行处置。若乙方无法处置或甲乙双方协商无果,甲方须在乙方告知后24小时内安排车辆运回该批次危险废物,并同时给予乙方5000元赔偿,



并承担运输费用。如甲方有异议，应在运回前向乙方书面提出异议申请，同时可申请有资质的第三方检测机构进行检测。如检测符合合同约定，乙方应承担检测费用，并安全妥善处置该危险废物。如检测不符合合同约定，甲方须承担检测费，并在24小时内安排车辆运回该批次危险废物，并同时给予乙方5000元赔偿，承担运输费用，同时支付乙方500元/日保管费。

7、本合同期内，未征得乙方同意，甲方如将合同列入的品种部分或全部危险废物连同包装擅自交由第三方处置的，乙方除追究其违约责任外，将按合同约定数量的减少部分要求甲方作经济赔偿。

8、乙方须按照双方约定时间到甲方现场进行危险废物收运工作。若因甲方原因导致不能收运的，甲方须赔偿给乙方造成的经济损失；若因乙方原因导致不能收运的，乙方须另行安排时间及时收运；若因不可抗力造成不能及时收运的，双方另行协商。

9、乙方在收运、处置甲方所产生的危险废物过程中，应当按照规范要求实施操作，不得将所收运的危险废物违法处置。否则，因此造成任何污染或损害将由乙方负责解除或减轻危害，并承担相应的法律责任。

10、乙方收运人员在收运过程中，不得有影响甲方正常工作秩序的不良行为，如劝阻无效，甲方有权要求乙方暂停收运并向乙方及上级主管部门投诉。

11、合同期限内，如甲方无违约行为，合同到期后，甲方需退还履约保证金收据，乙方退还履约保证金。如甲方有违约行为发生，已支付的履约保证金作违约金处理，乙方不提供发票，且有权提前终止合同。

12、自合同起始日起，7个月内甲方必须完成环保部门要求的危险废物转移在线备案工作，否则视为甲方违约，甲方自行承担危险废物无法转移的责任，已支付的履约保证金作违约金处理，乙方不提供发票，且有权提前终止合同。

四、其他

1、若甲方或乙方有不符合环保安全等规范要求行为的，另一方均有权向环保、安全等主管部门如实反映情况。

2、若甲方产生新的废物，或者废物性状发生较大的变化，或因某种特殊原因导致某批次废物性状发生重大变化，甲方应及时书面告知乙方，并重新取样，重新确认废物名称、废物成分、包装容器和处置费用等事项，甲乙双方应结合实际情况签订补充合同并对处置费进行调整。

3、甲乙双方均不得向第三方（不包括相关主管部门）泄露本合同内容，否则因此引起的一切责任和损失由泄密方承担。

4、本合同如遇国家有关合同内容的政策调整与其条款不符的，按新政策要求实施，双方签订补充合同。对于协商无法达成一致的，本合同自动终止。

5、其他约定： /

6、本合同执行中发现未尽事宜及发生有争议的需另行协商。协商无果的，可向签约地人民法院提起法律诉讼。守约方因诉讼发生的费用（包括但不限于诉讼费、律师费、保全费等）全部由违约方承担。



安徽浩悦环境

7、账户信息:

1) 甲方:

户名: 安徽博旭新材料有限公司

纳税人识别号: 91340121MA2MW6W80U

地址和电话: 长丰县岗集镇合淮路8号 0551-66693063

开户行账户: 徽商银行长丰支行 1025201021000038752

经办人及联系方式: 孟祥丽 18156010595

2) 乙方:

户名: 安徽浩悦环境科技有限责任公司

纳税人识别号: 9134012175095863XB

地址和电话: 安徽省合肥市市长丰县吴山镇 0551-62697262

开户行和账户: 交通银行安徽省分行营业部 341301000018170076004

经办人及联系方式: 江黎明 0551-62697260

8、本合同经甲乙双方盖章后生效,附件为合同的重要组成部分,合同期间,任一方账户信息变动,需及时书面告知另一方,否则因此引起的一切责任和损失由隐瞒方承担。

9、合同期限:自 2022 年 04 月 13 日至 2024 年 04 月 12 日止,合同期满,双方若愿续订合同,须在合同期满前一个月另行协商,续订合同。

10、本合同一式叁份,甲方持壹份,乙方持贰份,甲方报送壹份至所在地环保局备案。

甲方(盖章): 安徽博旭新材料有限公司

法定代表(签字):

或委托代理人(签字):

联系部门:

联系电话:

乙方: 安徽浩悦环境科技有限责任公司

法定代表

或委托代理人

联系部门: 市场开发部

联系电话: 0551-62697262, 0551-62697260

签约时间: 2022年03月28日

签约地点: 安徽省合肥市淮河路278号商会大厦西五楼



附件

报价单

客户名称：安徽博旭新材料有限公司

(盖章)

时间：2022年03月

序号	废物名称	废物代码	计划年转移量(吨)	处置费单价(元/公斤, 含税、含运、油费)	处置方式	特性分析费(元)
1	漆渣	900-252-12	0.5	4	焚烧	520
2	过滤网	900-041-49	0.5	4	焚烧	520
3	废活性炭	900-041-49	0.1	4	焚烧	520
4	油漆桶	900-041-49	1	5	其他方式	520
5	过滤棉	900-041-49	0.1	4	焚烧	520
处置费合计：				12400	元	
账户信息	户名	安徽浩悦环境科技有限公司 (盖章)				
	账号	341301000018170096004				
	开户行	交通银行安徽省分行营业部				
联系电话		0551-62697262				

备注：

1、根据相关法律法规, 处置单位必须对收运的危险废物进行特性分析, 特性分析费于收运前按处置方式收取, 每品种仅收取一次(焚烧处置和其他方式处置分析项目: 热值、含水率、灰分、氯、氮、溴、硫、氟、闪点; 物化处置分析项目: 酸碱度、COD、氰化物、氨氮、总磷、铅、砷、汞、镉、总铬、六价铬、铜、镍、锌; 填埋处置分析项目: PH、含水率、铅、砷、汞、镉、总铬、六价铬、铜、镍、锌、氰化物、氟)。另, 特性分析费甲方如可提供具有CMA认证的分析检测报告, 报告内容显示上述指标的, 乙方不再收取相关项目的特性分析费用。

2、费用收取方式按照合同第二条第(六)款“费用结算”执行。
 3、处置工艺为其他方式处置的, 在安徽省固体废物信息管理系统中按照物化处置方式(D9)进行备案。

4、年处置费预计(元)=计划年转移量(吨)*处置费单价(元/公斤)*1000+特性分析费(元)

废矿物油（HW08） 收集、贮存

合 同 书

危险废物产生单位：安徽博旭新材料有限公司

危险废物处理单位：合肥远大燃料油有限公司

合同建档时间：2023 年 3 月 10 日



危险废物委托处理合同

甲 方：安徽博旭新材料有限公司

乙 方：合肥远大燃料油有限公司

甲方根据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》、《安徽省环境保护条例》等有关规定，经与乙方友好协商，现将生产活动中产生的危险废物委托乙方安全处理：

一、包装与贮存：

甲方要根据所产生的危险废物特性与状态妥善选用包装物，所有单个包装物上必须贴有规范的标签；包装后的危险废物不得发生外泄、外露、渗漏、扬散等可能污染现象，以方便乙方收运。否则，乙方有权拒绝收运，因此造成的乙方专业车辆的放空费用由甲方按往返实际发生情况承担全部费用；合同期内危险废物不得随意弃理，甲方先自行按照国家规范要求安全暂存；凡属于合同约定的废物种类，甲方须全部交由乙方处理，不得另行处理。

二、废物种类、费用标准与处理方式：

序号	废物名称	年产生量	包装方式	废物编号	主要有害成分	处理费标准	处理方式
1	废润滑油	0.4 吨	桶装	HW08	矿物油	3000 元/年管理费	由乙方采取适宜方式处理
合 计		吨	甲方对列入的废物种类与产生量实行规范管理与纳入集中处				

三、收运：

甲方年废物量约为 吨，乙方对甲方产生的危险废物收运频次约定每 年收运一次，具体收运时间由甲方根据产生量提前 3 天电话通知乙方；乙方接到甲方电话同时核实甲方的运费支付完毕后 3 日内安排车辆到甲方上门收运，甲方应安排相应人员或工具协助乙方装车。

四、交接：

甲方按国家有关危险废物转移规定登录安徽省危险废物在线申报系统，填写危险废物转移申请，报经双方所属地市级以上环保局批准后，乙方按照双方约定时间收运；在收运过程中，甲、乙双方经办人对甲方所转移的危险废物经行过磅计量，并在装车过磅



后立即登录安徽省危险废物在线申报系统认真填写“危险废物转移联单”各栏目内容，作为双方核对废物种类、数量、接受环保、运管、安全生产等各部门监管的凭证。再打印危险废物转移联单运输单随车携带。

五、费用结算：

1、按照谁污染谁治理，谁委托处理谁付费的原则，甲方支付 3000 元/年管理费（含税价）。（此费用包含运输及处置费用）

六、特别要求：

甲方不得隐瞒乙方收运人员将本合同以外的其他废物装车，更不能将异常危险废物装车，若因此造成乙方运输、处理处理废物等相关环节出现各类安全事故人身财产损害的，甲方应向乙方赔偿由此造成的相关经济损失并承担相应的法律责任。

七、规范处理：

乙方在运输、处理、处理甲方的废物过程中，应当按照规范实施操作，避免所收运的危险废物发生流失，若因乙方原因造成任何污染环境等影响由乙方负责消除或减轻危害，并承担相应的法律责任。

八、合同期限：

自 2023 年 3 月 10 日至 2024 年 03 月 10 日，合同自签订之日起生效；合同有效期内若一方因不可抗力因素停顿，应及时书面通告对方，以便采取相应的应急措施；本合同一式 贰 份，甲方持 壹 份，乙方持 壹 份；未尽事宜双方可另行协商。

甲方（盖章）：

地址：

法人代表（签字）：

或委托代理人（签字）：

联系部门：321030133084

联系电话：_____

传 真：_____

2023 年 2 月 27 日

乙方（盖章）：合肥远大燃料油有限公司

地址：合肥市长丰县双墩镇罗南村

法人代表（签字）：

或委托代理人（签字）：杨震

联系部门：安环部

收运电话：15056967788 监督电话：


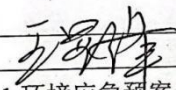

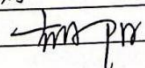
2023 年 2 月 27 日



附件 6：排污许可证

	
<h1>排污许可证</h1>	
证书编号：91340121MA2MW6W80U001Q	
单位名称：安徽博旭新材料有限公司	
注册地址：长丰县岗集镇合淮公路东侧	
法定代表人：王显峰	
生产经营场所地址：安徽省合肥市长丰县岗集镇合淮公路东侧	
行业类别：塑料零件及其他塑料制品制造	
统一社会信用代码：91340121MA2MW6W80U	
有效期限：自 2023 年 03 月 15 日至 2028 年 03 月 14 日止	
	
发证机关：（盖章）合肥市生态环境局	
发证日期：2023 年 01 月 13 日	
中华人民共和国生态环境部监制	合肥市生态环境局印制

附件7：应急预案备案表

企业事业单位突发环境事件应急预案备案表			
单位名称	安徽博旭新材料有限公司	机构代码	91340121MA2MW6W80U
法定代表人	王显锋	联系电话	18130027186
联系人	孟祥丽	联系电话	18156010595
传真	无	电子邮箱	/
地址	东经：117°10'15.3876"，北纬：31°57'48.3084"		
预案名称	安徽博旭新材料有限公司突发环境事件应急预案		
风险级别	一般风险		
<p>本单位于2022年5月20日签署发布了突发环境事件应急预案，备案条件具备，备案文件齐全，现报送备案。</p> <p>本单位承诺，本单位在办理备案中所提供的相关文件及其信息均经本单位确认真实，无虚假，且未隐瞒事实。</p>			
			
预案签署人		报送时间	2022.6.10
突发环境事件应急预案备案文件目录	<ol style="list-style-type: none"> 1.环境应急预案（签署发布文件、环境应急预案文本）； 2.环境风险评估报告； 3.环境应急资源调查报告； 4.编制说明（编制过程概述、重点内容说明、征求意见及采纳情况说明、评审情况说明）； 5.环境应急预案评审意见（专家意见、签到表、打分表）； 6.突发环境事件应急预案备案表。 		
备案意见	<p>该单位的突发环境事件应急预案备案文件已于2022年6月10日收讫，文件齐全，予以备案。</p> <p style="text-align: right;">  备案受理部门（公章） 2022年6月10日 </p>		
备案编号	340121-2022-045-L		
报送单位	合肥市长丰县生态环境分局		
受理部门	经办人		



建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：安徽博旭新材料有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称		年产3万吨注塑件和涂装件生产线技术改造项目				项目代码		2206-340121-07-02-187754		建设地点		合肥市长丰县岗集镇合淮路8号				
	行业类别（分类管理名录）		C2929 塑料零件及其他塑料制品制造				建设性质		<input type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 改扩建 <input checked="" type="checkbox"/> 技术改造		项目厂区中心经度/纬度		东经 117.170684°，北纬 31.963339°				
	设计生产能力		5700t 注塑件/年				实际生产能力		5700t 注塑件/年		环评单位		合肥驰阳环保科技有限公司				
	环评文件审批机关		合肥市生态环境局				审批文号		环建审（2023）3016号		环评文件类型		报告表				
	开工日期		2023年2月				竣工日期		2023年5月		排污许可证申领时间		2023年4月4日				
	环保设施设计单位		/				环保设施施工单位		/		本工程排污许可证编号		91340121MA2MW6W80U001Q				
	验收单位		安徽博旭新材料有限公司				环保设施监测单位		安徽环科检测中心有限公司		验收监测时工况		2023年6月1日~6月2日：76.31%				
	投资总概算（万元）		1030				环保投资总概算（万元）		27		所占比例（%）		2.62				
	实际总投资（万元）		600				实际环保投资（万元）		23.6		所占比例（%）		3.93				
	废气治理（万元）		17.6	废水治理（万元）		0	噪声治理（万元）		3	固体废物治理（万元）		0	绿化及生态（万元）		/	其他（万元）	
新增废水处理设施能力		/				新增废气处理设施能力		/		年平均工作时		2400h					
运营单位		安徽博旭新材料有限公司				运营单位统一社会信用代码（或组织机构代码）		91340121MA2MW6W80U		验收时间		2023.6					
污染物排放达标与总量控制（工业建设项目详填）	污染物		原有排放量（1）	本期工程实际排放浓度（2）	本期工程允许排放浓度（3）	本期工程产生量（4）	本期工程自身削减量（5）	本期工程实际排放量（6）	本期工程核定排放总量（7）	本期工程“以新带老”削减量（8）	全厂实际排放总量（9）	全厂核定排放总量（10）	区域平衡替代削减量（11）	排放增减量（12）			
	废水		0.2781	-	-	-	-	0.0204	-	-	0.2985	-	-	+0.0204			
	化学需氧量		0.11	-	-	-	-	0.008	-	-	0.118	-	-	+0.008			
	氨氮		0.0083	-	-	-	-	0.0006	-	-	0.0089	-	-	+0.0006			
	石油类		0.0028	-	-	-	-	0.0002	-	-	0.003	-	-	+0.0002			
	废气		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
	二氧化硫		0.0004	-	-	-	-	-	-	-	0.0004	-	-	-			
	烟尘		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
	工业粉尘		1.644	-	-	-	-	0.0055	-	-	1.65	-	-	+0.0055			
	氮氧化物		0.299	-	-	-	-	-	-	-	0.299	-	-	-			
	工业固体废物		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
挥发性有机物		4.33	-	-	-	-	0.468	-	-	4.798	-	-	+0.468				

注：1、排放增减量：（+）表示增加，（-）表示减少。2、（12）=（6）-（8）-（11）。3、计量单位：废水排放量——万吨/年；废气排放量——万标立方米/年；工业固体废物排放量——万吨/年；水污染物排放浓度——毫克/升