

四川鸿艳环保科技有限公司
年产 20000 吨塑料制品循环综合利用项目（一阶段）
竣工环境保护验收意见

2026 年 9 月 7 日，四川鸿艳环保科技有限公司根据《年产 20000 吨塑料制品循环综合利用项目（一阶段）竣工环境保护验收监测报告表》，并对照《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），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、本项目环境影响报告表和审批部门审批意见等要求对本项目一阶段工程进行竣工环境保护验收，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

四川鸿艳环保科技有限公司实施的“年产 20000 吨塑料制品循环综合利用项目”（以下简称“本项目”）为迁建性质，由四川省成都市邛崃市天府新区新能源新材料产业功能区羊横四路 17 号 6 栋 1 楼 4 号搬迁至四川省成都市邛崃市羊安街道嵯峨大道 661 号新中泰硅元智能制造产业基地的 6-1#标准厂房（租赁面积 5435m²，其中生产厂房面积 5000m²，办公用房面积 435m²），主要建设内容为将原址已建的 2 条塑料造粒生产线搬迁至 6-1#厂房，并新建 1 条废塑料破碎清洗生产线、4 条塑料造粒生产线及配套辅助设施和检测设备，迁建后增加废塑料破碎清洗工序，塑料挤出造粒工艺与原项目基本相同，建成后生产规模为年产塑料颗粒 20000 吨（其中 PP/PE 塑料再生颗粒 18000 吨，PP/PE 共混改性塑料颗粒 1000 吨，PP/PE 填充改性塑料颗粒 1000 吨），设计废塑料清洗生产线年清洗产能 19360t/a，全部用于后续造粒生产线加工。

本项目实行分期建设，其中一阶段工程已建设了 2 条塑料造粒生产线（原址搬迁）、1 条废塑料破碎清洗生产线及配套辅助设施和检测设备，剩余 4 条塑料造粒生产线暂未建设。本项目一阶段工程建成后年产塑料颗粒 9333 吨（其中 PP/PE 塑料再生颗粒 9333 吨），废塑料清洗生产线年清洗产能 19360t/a，其中 9675t/a 用于后续造粒生产线加工，剩余部分委外造粒。本次仅对已建成的一阶段工程开展竣工环境保护验收。

（二）建设过程及环保审批情况

本项目于 2025 年 1 月 8 日取得邛崃市发展和改革局出具的《四川省固定资产投资项目备案表》（备案号：川投资备【2501-510183-04-01-257922】FGQB-0008 号），建设单位于 2025 年 8 月委托四川省衡信环保技术有限公司编制完成了《四川鸿艳环保科技有限公司年产 20000 吨塑料制品循环综合利用项目环境影响报告表》，2025 年 9 月 9 日成都市生态环境局以“成环审（评）〔2025〕68 号”文对本项目环境影响报告表进行了批复。2026 年 4 月 20 日建设单位完成排污申报，并取得《排污许可证》（证书编号：91510183MAACKABM2B001Q）。

本项目一阶段工程于 2025 年 9 月开工，2026 年 3 月竣工，2026 年 4 月进入调试阶段。

（三）投资情况

本项目一阶段工程实际总投资 5000 万元，实际环保投资 174 万元，占总投资的 3.48%。

（四）验收范围

四川鸿艳环保科技有限公司“年产 20000 吨塑料制品循环综合利用项目（一阶段）”所配套建设的主体工程、公辅工程、办公生活设施、仓储工程和环保工程等。

二、工程变动情况

本项目实行分期建设，其中一阶段工程不涉及重大变动。

三、环境保护设施建设情况

（一）废水

本项目一阶段工程运营过程中废水处置措施如下：

（1）生活污水：依托厂区已建污水预处理池（编号TW001，容积约100m³）处理达邛崃市第五污水处理厂接管水质要求后通过废水总排放口（DW001）排入市政污水管网，最终经邛崃市第五污水处理厂处理达标后排入南河。

（2）车间地面清洁废水：经1套油水分离器（编号TW004，有效容积0.08m³）处理后排入一体化污水处理设施（编号TW002，处理规模2m³/d，不锈钢结构，采取“絮凝+沉淀”处理工艺）处理后，再排入清洗废水处理站（编号TW003）生化处理单元处理达标后通过废水总排放口（DW001）排入园区污水管网；然后经邛崃市第五污水处理厂处理达标后排入南河。

（3）碱液喷淋废水：经碱液喷淋塔自带pH自动调节系统调节pH至中性后排入一体化污水处理设施（编号TW002）处理后，再排入清洗废水处理站（编号TW003）生化处理单元处理达标后通过废水总排放口（DW001）排入园区污水管网；然后经邛崃市第五污水处理厂处理达标后排入南河。

（4）本项目设置有1座清洗废水处理站（编号TW003，分为预处理单元和生化处理单元，其中预处理单元处理规模为10m³/h、处理工艺为“机械过滤-调节-气浮-混凝沉淀”，生化处理单元处理规模为25m³/d、处理工艺为“A2/O-二级沉淀”），废塑料破碎清洗和摩擦清洗工序产生的清洗废水和塑料造粒生产线冷却更换废水经预处理单元处理后作为破碎清洗、摩擦清洗循环补充水使用；本项目按循环使用一天后外排，生产线每天运行21h，即当天生产线运行的最后1h破碎、摩擦、脱水产生的清洗废水不再循环使用，经清洁废水处理站（TW003）预处理单元+生化处理单元处理后通过废水总排放口（DW001）排入园区污水管网；然后经邛崃市第五污水处理厂处理达标后排入南河。

（5）沉浮清洗和漂洗每日更换清洗水槽中的清洗水在每日废塑料破碎清洗生产线生产结束后更换，更换的废水经清洁废水处理站（TW003）预处理单元+生化处理单元处理后通过园区污水管网排入邛崃市第五污水处理厂处理后排入南河。即每天沉浮清洗和漂洗使用后的水全部处理后排放，在下一班启动废塑料破碎清洗生产线前已排入生化段处理，不再循环使用。

（二）废气

本项目一阶段工程运营过程中废气处置措施如下：

（1）挤出废气（颗粒物、非甲烷总烃、臭气浓度）：在每台挤出机换网器、挤出机出料口上方分别设置集气罩（单条生产线共3个集气罩）对挤出废气进行捕集，真空排气装置上方设置集气罩收集有机废气。本项目一阶段工程共设置有8个集气罩（集气罩四周设置软帘），挤出废气集中收集后经1套废气处理设施（碱液喷淋塔+过滤棉+活性炭吸附/脱附+电催化燃烧装置，编号TA002，总风量21830~38202m³/h）处理，再通过1根15m高排气筒（编号DA002）排放，2条生产线共用1套废气处理设施。

（2）清洗废水处理站废气（氨、硫化氢、臭气浓度）：对清洗废水处理站预处理单元密闭隔间整体抽风、生化处理单元设备连接废气收集管道收集；清洗废水处理站产生的废气集中收集经1套碱液喷淋塔（编号TA003，设计风量13821m³/h）处理后，再通过1根15m高排气筒（编号DA003）排放。

（3）检测废气（颗粒物、非甲烷总烃、臭气浓度）：检测废气产生量较少，采取加强通风等措施无组织排放。

（三）噪声

本项目一阶段工程产生的噪声主要为生产设备和环保设施各类风机等；通过合理布局、选用低噪设备、采取隔声减振、加强日常管理等噪声防治措施后，可实现厂界达标排放。

（四）固废

一般固废：办公生活垃圾、检验样品废残渣交由市政统一清运，杂质、废塑料返回供应商或交由废品收购站回收，废包装材料交由废品回收公司回收利用，布袋除尘器收尘回用于挤出造粒工序，废过滤网、废催化剂交由供应厂家回收，一体化污水处理设施沉渣、清洗废水处理站滤渣及污泥交由有资质的污泥处理机构清运处理（目前交由成都兴蓉环保科技股份有限公司处置）。

危险废物：油水分离器分离的废油、含油废棉纱手套、废机油、废液压油、废油桶（废液压油桶、废机油桶）、废过滤棉、废活性炭分类收集暂存于危废暂存间，定期交由有资质的危废单位妥善处置（目前交由成都兴蓉环保科技股份有限公司处置）。

（五）其他环境保护设施

1、地下水防渗措施

本项目一阶段工程分区防渗如下：（1）重点防渗区：挤出设备区用油装置区域在现有防渗基础上增设2mm环氧树脂地坪+防渗围堰（围堰边缘高度5cm）；油水分离器（TW001）为钢质结构，所在地面在现有防渗基础上增设2mm环氧树脂地坪；一体化污水处理设施（TW002）和清洗废水处理站（TW003）地面采取防渗混凝土+2mmHDPE膜；危废暂存间地面采取防渗混凝土+2mmHDPE防渗膜，液态危废包装桶下方设置防渗托盘（托盘边缘高度10cm）；（2）一般防渗区：除重点防渗区以外的生产车间其他区域、检测室、一般固废暂存间和预处理池（依托）采取防渗混凝土防渗；（3）简单

防渗区：除重点防渗区、一般防渗区以外的其他区域（办公楼）采取防渗混凝土防渗。

2、环境风险事故措施

四川鸿艳环保科技有限公司设置相应的消防设施和环境风险防范措施；编制有突发环境事件应急预案并进行了备案（备案编号：510183-2026-001L）。

3、环境管理及监测

四川鸿艳环保科技有限公司设立环境管理小组，定期委托具有监测资质的单位进行环境监测工作。

四、环境保护设施调试效果

（一）污染物达标排放情况

1、废水

本项目一阶段工程清洗废水处理站出口、厂区废水总排放口处废水中悬浮物、化学需氧量、五日生化需氧量、石油类、阴离子表面活性剂排放浓度和 pH 值均满足《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表 4 三级标准，氨氮、总磷、总氮排放浓度满足《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 B 级标准。

2、废气

本项目一阶段工程（1）有组织废气排放口-颗粒物和非甲烷总烃均满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015，含 2024 修改单）表 5 中的特别排放限值，臭气浓度满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 2 标准；污水处理站废气排放口-氨、硫化氢和臭气浓度均满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 2 标准。（2）厂界无组织废气-颗粒物和非甲烷总烃均满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015，含 2024 修改单）表 9 限值，氨、硫化氢和臭气浓度满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 1 二级标准。（3）厂区内无组织 VOCs（非甲烷总烃）满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）附录 A 表 A.1 标准。

3、噪声

本项目一阶段工程厂界昼间/夜间噪声检测结果均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准限值要求。

4、固废

本项目一阶段工程营运期间各类固废均得到妥善处置，去向明确，未对周边环境产生不利影响。

5、总量控制

本项目一阶段工程验收阶段核算废气和废水污染物排放总量均满足环评及其批复要求。

（二）环境管理检查

本项目一阶段工程履行了相应的环保手续，执行各项环保法律法规和相应环保管理制度。各项环保设施设备基本按照环评要求建设。

五、工程建设对环境的影响

根据《四川鸿艳环保科技有限公司年产 20000 吨塑料制品循环综合利用项目（一阶段）竣工环境保护验收监测报告表》可知：本项目废水、废气和噪声经相关措施处置后均能达标排放，各类固废均能做到妥善处置、去向明确。营运期加强管理，确保设施正常运行，本项目一阶段工程的实施未对周边环境产生明显不利影响。

六、验收结论

四川鸿艳环保科技有限公司年产 20000 吨塑料制品循环综合利用项目（一阶段）环保手续齐全，全面落实了环评报告及其批复提出的环保措施和要求，无施工期环境遗留问题。验收监测结果表明：本项目一阶段工程产生的废水、废气和噪声均达到相应的验收标准，各类固废得到妥善处置；公司制定了环保管理制度及风险防范措施；通过竣工环境保护自主验收。

七、后续要求及建议

- 1、加强项目环保设施的运行与管理，确保废水、废气和噪声长期稳定达标排放。
- 2、按照相关标准和规范要求加强固废日常管理，完善台账记录。
- 3、加强项目日常环保档案管理，执行定期环境监测制度。
- 4、严格落实安全管理相关规定，避免因安全事故引发突发环境污染事件。

八、验收组人员信息

验收组人员信息见下表。

类别	名 称	工作单位	职务/职称	电 话
建设单位	孙银辉	四川鸿艳环保科技有限公司	总经理	13 87
	罗艳华	四川鸿艳环保科技有限公司	副总经理	13
环保技术专家	张卓君	四川恒鲸环保技术有限公司	商工	18 7
	李国军	四川新永清环保科技有限公司	高工	14 71
	查静	四川恒鲸环保技术服务有限责任公司	工程师	18 71
验收单位				

四川鸿艳环保科技有限公司

2026 年 9 月 7 日

