

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

其他需要说明的事项

1.环境保护设施设计、施工和验收过程简况

1.1 设计简况

四川鸿艳环保科技有限公司在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建设“年产 20000 吨塑料制品循环综合利用项目”（一阶段）。项目（一阶段）现有的环境保护设施的设计符合环境保护实际规范的要求。四川鸿艳环保科技有限公司落实了防治污染和生态破坏的措施以及环境保护设施投资概算。

1.2 施工简况

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）在建设过程中基本落实了环境影响报告表及审批部门审批决定（成环审（评）〔2025〕68 号）中提出的环境保护对策措施，具体落实情况对照表见下表：

表 1 环评批复落实情况

项目	环评批复要求	落实情况
废水	项目设置1套一体化污水处理设施、1座清洗废水处理站(含预处理单元和生化处理单元)。车间地面清洁废水经油水分离器处理、碱液喷淋更换废水经碱液喷淋塔自带pH自动调节系统调节pH后一并排入一体化污水处理设施，采用“絮凝+沉淀”工艺处理；冷却更换废水、破碎清洗废水、摩擦清洗废水、卧式脱水机脱水排入清洗废水处理站的预处理单元，采用“机械过滤+调节+气浮+混凝沉淀”工艺处理后回用于破碎清洗、摩擦清洗工序，定期(每日)更换，并与每日更换的沉浮清洗和漂洗废水经预处理单元处理；上述废水再引至清洗废水处理站生化处理单元，采用“A ² /O+二级沉淀”工艺处理；办公生活污水经依托厂区已建预处理池处理；前述废水处理达《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准后，通过厂区总排口(DW001)排入市政污水管网，再经邛崃市第五污水处理厂进一步处理后，尾水排入南河。	已落实。项目（一阶段）设置1套一体化污水处理设施、1座清洗废水处理站(含预处理单元和生化处理单元)。车间地面清洁废水经油水分离器处理、碱液喷淋更换废水经碱液喷淋塔自带pH自动调节系统调节pH后一并排入一体化污水处理设施，采用“絮凝+沉淀”工艺处理；冷却更换废水、破碎清洗废水、摩擦清洗废水、卧式脱水机脱水排入清洗废水处理站的预处理单元，采用“机械过滤+调节+气浮+混凝沉淀”工艺处理后回用于破碎清洗、摩擦清洗工序，定期(每日)更换，并与每日更换的沉浮清洗和漂洗废水经预处理单元处理；上述废水再引至清洗废水处理站生化处理单元，采用“A ² /O+二级沉淀”工艺处理；办公生活污水经依托厂区已建预处理池处理；前述废水处理达《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准后，通过厂区总排口(DW001)排入市政污水管网，再经邛崃市第五污水处理厂进一步处理后，尾水排入南河。

废气	干法破碎机进料口设置塑料软帘，干法破碎粉尘经破碎机出料口负压收集至料仓自带的布袋除尘装置处理后于车间内排放。	一阶段暂未建设干式破碎机，无破碎粉尘产生。纳入后期验收范围。
	抗氧剂粉末采用真空负压输送机密闭输送至密闭搅拌料仓内，投料粉尘经搅拌料仓投料口上方设置的集气罩(四周设置软帘)收集至1套布袋除尘器(TA001)处理达《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015及2024修改单)中相应限值后，由1根15m高排气筒(DA001)排放。	一阶段不使用粉料原料。纳入后期验收范围。
	熔融挤出废气经挤出机换网器及出料口上方设置的集气罩(四周设置软帘)和挤出机上方真空排气装置直连管道收集至1套“碱液喷淋塔+过滤棉+活性炭吸附/脱附+电催化燃烧”装置(TA002)处理达《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015及2024修改单)、《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)中相应限值后，尾气由1根15m高排气筒(DA002)排放。	已落实。熔融挤出废气经挤出机换网器及出料口上方设置的集气罩(四周设置软帘)和挤出机上方真空排气装置设置集气罩收集至1套“碱液喷淋塔+过滤棉+活性炭吸附/脱附+电催化燃烧”装置(TA002)处理达《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015及2024修改单)表5特别排放限值、《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表2限值后，尾气由1根15m高排气筒(DA002)排放。
	抗氧剂中的氮在催化燃烧过程中产生的氮氧化物满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015及2024修改单)中限值要求后，由排气筒DA002排放。	一阶段不使用抗氧剂。纳入后期验收范围。
	检测过程产生的少量颗粒物、氮氧化物、有机废气、恶臭于检验室内排放，通过加强通风加以控制。	已落实。一阶段不使用抗氧剂，不涉及氮氧化物，检测过程产生的少量颗粒物、氮氧化物、有机废气、恶臭于检验室内排放，通过加强通风加以控制。
	清洗废水处理站的生化处理单元为全密闭的一体化污水处理设备；预处理单元、污泥脱水机及污泥贮存设施所在隔间在确保安全的前提下密闭设置。污水处理站预处理单元、污泥脱水及暂存产生的废气经密闭隔间整体抽风收集，生化处理单元废气经与设备直连的管道收集；上述废气收集至1套碱液喷淋塔(TA003)处理达《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)中相应限值后，尾气由15m高排气筒DA003排放。	已落实。清洗废水处理站的生化处理单元为全密闭的一体化污水处理设备；预处理单元、污泥脱水机及污泥贮存设施所在隔间在确保安全的前提下密闭设置。污水处理站预处理单元、污泥脱水及暂存产生的废气经密闭隔间整体抽风收集，生化处理单元废气经与设备直连的管道收集；上述废气收集至1套碱液喷淋塔(TA003)处理达《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)中相应限值后，尾气由15m高排气筒DA003排放。
噪声	强化噪声污染防治，落实噪声污染控制措施，确保噪声达标排放。	已落实。选用低噪声设备、生产设备设置在厂房内，通过基础减震、隔声等措施进行隔声降噪。
固废	严格落实一般固体废物、危险废物的分	已落实。一般固废：办公生活垃圾、检验

	类收集、暂存、处置的环境管理要求。建设单位应按照国家相关管理规范，依法向所在地生态环境主管部门申报危险废物的种类、产生量、流向、贮存、处置等有关情况。	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）。
地下水、土壤	严格落实地下水和土壤污染防治措施，按要求实施分区防渗，确保地下水和土壤环境不受污染。	已落实。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）、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、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、预处理池（依托）采取防渗混凝土防渗。3、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。
环境风险	强化环境风险和安全风险防范措施。落实报告表中各项风险防范措施，建立完善风险防范制度。同时，对涉环保设备设施相关岗位人员进行操作规程、风险管控、应急处置等专项安全培训教育，开展环保设备设施安全风险辨识评估，”系统排查隐患，建立隐患整改台账，及时消除隐患。	已落实。①废塑料原料堆放区周围设置导流沟槽，将废塑料原料堆放区涉及跑冒滴漏的少量残液截留在沟槽内，并定期清洁车间地面，少量残液随车间地面清洁废水一并处理。②清洗生产线、废水排放管道、一体化污水处理设施、清洗废水处理站废水处理池体设置为地面可视化。清洗生产线下方设置10cm高不锈钢收集槽，用于收集清洗生产线事故废水，收集后的清洗生产线事故废水经应急水泵泵入清洗废水处理站处理后达标排入园区污水管网。③污水处理站排放口设置关闭阀门，如因污

		水处理系统发生故障，先关闭生产废水排放口的阀门，立即停产检修，并将污水暂存于事故应急桶（有效容积10m ³ ）中，待检修合格后再经污水处理系统处理达标后排放。④厂区配备一定数量的消防沙袋，若发生一般火灾爆炸事故，及时用消防沙袋将雨水总排放口进行封堵，同时用消防沙袋在厂区大门口进行拦截，利用消防沙袋和厂区已建围墙围挡使厂区范围形成大型围堰，产生的消防废水通过应急水泵排入污水管网经依托预处理池处理后排入污水处理厂处理。
--	--	--

1.3 验收过程简况

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 日取得成都市生态环境局出具的环评审查批复（成环审（评）〔2025〕68 号）。2026 年 4 月 20 日，建设单位取得排污许可证（许可证编号：91510183MAACKABM2B001Q）。本项目（一阶段）于 2025 年 9 月开工，于 2026 年 3 月竣工。本项目（一阶段）验收监测报告表于 2026 年 9 月编制完成。

2.其他环境保护措施的落实情况

2.1 制度措施落实情况

（1）环保组织机构及规章制度

四川鸿艳环保科技有限公司成立了环境保护领导小组，对全厂的环境质量负责。同时规定了负责人员及其职责，并制定了相应的环境保护规章制度。

项目环境保护设施运行及维护情况良好，环保资料统一由办公室管理。

（2）环境风险防范措施

四川鸿艳环保科技有限公司编制了突发环境事件应急预案。公司建立了环保管理制度，在其中明确规定了相关人员的职责和应对各种突发事故的处理措施，厂区设置有消防栓和灭火器，在突发事故发生时，可起到一定应急作用。

2.2 配套措施落实情况

（1）区域削减及淘汰落后产能

本项目不涉及区域削减及淘汰落后产能措施。

（2）防护距离控制及居民搬迁

本项目以生产车间边界为起点设定 50m 卫生防护距离，卫生防护距离范围内不涉及生态环境敏感点。

2.3 其他措施落实情况

本项目周边无珍稀动植物保护区，不涉及其他需要保护的区域。