

安徽酷联智能科技有限公司
年产 200 万套汽车部件集成供应链绿色低碳物
流包装产品智慧工厂项目
阶段性竣工环境保护验收监测报告表

建设（编制）单位：安徽酷联智能科技有限公司

编制日期：二〇二六年七月

建设单位法人代表： (签字)

项目负责人：

报告编写人：

建设单位 (盖章)

电话：

传真：

邮编：

地址：

表一

建设项目名称	年产 200 万套汽车部件集成供应链绿色低碳物流包装产品智慧工厂项目				
建设单位名称	安徽酷联智能科技有限公司				
建设项目性质	☒ 新建 ☐ 改扩建 ☐ 技改 ☐ 迁建				
建设地点	安徽省安庆市经济技术开发区老峰镇创业路孵化中心三期 B6 栋				
主要产品名称	泡沫包装材料				
设计生产能力	年产 8000t/a				
实际生产能力	年产 6000t/a				
建设项目环评时间	2025 年 9 月	开工建设时间	2025 年 9 月		
调试时间	2026. 5. 20-2025. 6. 20	验收现场监测时间	2026. 6. 30-2026. 7. 01		
环评报告表审批部门	安庆经济技术开发区行政审批局	环评报告表编制单位	安徽凯格环保工程有限公司		
环保设施设计单位	/	环保设施施工单位	安徽凯格环保工程有限公司		
投资总概算	20000	环保投资	71	比例	0.35%
实际总概算	18000	环保投资	60	比例	0.33%
验收监测依据	1、《中华人民共和国水污染防治法》，第十二届全国人民代表大会常务委员会第二十八次会议于 2017 年 6 月 27 日修正，2018 年 1 月 1 日起施行； 2、《中华人民共和国大气污染防治法》，第十三届全国人民代表大会常务委员会第六次会议修正，2018 年 10 月 26 日起施行； 3、《中华人民共和国噪声污染防治法》，2021 年 12 月 24 日，中华人民共和国第十三届全国人民代表大会常务委员会第三十二次会议通过，自 2022 年 6 月 5 日起施行； 4、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，第十三届全国人民代表大会常务委员会第十七次会议于 2020 年 4 月 29 日修订				

	通过，自 2020 年 9 月 1 日起施行； 5、国务院第 682 号令《建设项目环境保护管理条例》（2017 年修订）。 6、国环规环评〔2017〕4 号关于发布《建设项目阶段性竣工环境保护验收暂行办法》的公告。 7、《建设项目阶段性竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（生态环境部公告〔2018〕9 号） 8、《中华人民共和国生态环境法典》（2026 年 8 月 15 日施行）；本法自 2026 年 8 月 15 日起施行。《中华人民共和国环境保护法》《中华人民共和国环境影响评价法》《中华人民共和国海洋环境保护法》《中华人民共和国大气污染防治法》《中华人民共和国水污染防治法》《中华人民共和国土壤污染防治法》《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》《中华人民共和国噪声污染防治法》《中华人民共和国放射性污染防治法》《中华人民共和国清洁生产促进法》等同时废止 9、安徽凯格环保工程有限公司编制的《年产 200 万套汽车部件集成供应链绿色低碳物流包装产品智慧工厂项目环境影响报告表》，2025 年 8 月 10、安庆经济技术开发区行政审批局《关于年产 200 万套汽车部件集成供应链绿色低碳物流包装产品智慧工厂项目环境影响报告表的批复》（安开行审函〔2025〕107 号），2025 年 9 月 1 日。								
验收监测评价标准、标号、级别、限值	1.1 废水污染物排放标准 本项目无生产废水外排。厂区生活污水和食堂废水经隔油池、化粪池处理后达到马窝污水处理厂接管标准后排入马窝污水处理厂，经马窝污水处理厂深度处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准后排入长江。 表 1.1-1 项目废水排放标准 单位：mg/L <table><tr><td>项目</td><td>马窝污水处理厂接管标准</td><td>《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中一级 A 标准</td><td>本项目废水排放标准</td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td></tr></table>	项目	马窝污水处理厂接管标准	《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中一级 A 标准	本项目废水排放标准				
项目	马窝污水处理厂接管标准	《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中一级 A 标准	本项目废水排放标准						

	pH	6-9	6-9	6-9
	COD	500	50	500
	BOD ₅	200	10	200
	SS	280	10	280
	NH ₃ -N	28	5(8)*	28

注：*括号外数值为水温>12℃时的控制指标，括号内为水温≤12℃时的控制指标。

1.2 大气污染物排放标准

本项目在发泡和成型工艺中产生的主要污染物为苯乙烯和非甲烷总烃。废气中非甲烷总烃排放标准执行《固定源挥发性有机物综合排放标准 第6部分：其他行业》(DB34/4812.6-2024)表1中“塑料制品工业（热熔、注塑等工艺）”标准；苯乙烯排放浓度执行《固定源挥发性有机物综合排放标准 第6部分：其他行业》(DB34/4812.6-2024)表1中“塑料制品工业（热熔、注塑等工艺）”标准，苯乙烯排放速率和臭气浓度执行《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-93)执行排放标准。

无组织：

厂区内有机废气无组织排放执行《固定源挥发性有机物综合排放标准 第6部分：其他行业》(DB34/4812.6-2024)中厂区内 VOCs 无组织排放限值中的特别排放限值。

厂界非甲烷总烃无组织排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015（含2024年修改单））表9企业边界大气污染物浓度限值。苯乙烯厂界无组织执行《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-93)排放标准限值要求，具体标准值见下表。

表 1.2-1 企业有组织污染物排放标准一览表					
产品	污染物	最高允许排放浓度 (mg/m³)	最高允许排放速率 (kg/h)		标准来源
			排气筒高度 (m)	二级	
发泡成型	非甲烷总烃	40	17	1.6	《固定源挥发性有机物综合排放标准 第6部分：其他行业》 (DB34/4812.6-2024) 《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-93)
	苯乙烯	20	17	8.7	
	臭气浓度	2800 (无量纲)	17	/	

	表 1.2-2 企业厂界无组织污染物排放标准一览表			
	污染物项目	浓度限值 (mg/m³)	限值含义	标准来源
	非甲烷总烃	4.0	企业边界任意大气污染物平均浓度	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015（含 2024 年修改单））
	苯乙烯	5.0	/	《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）
	臭气浓度	20（无量纲）	/	《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）
	表 1.2-3 厂区内 VOCs 无组织排放限值一览表			
	污染物名称	特别排放限值 (mg/m³)	限值含义	标准来源
	非甲烷总烃	6	1 小时平均	《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分:其他行业》（DB34/4812.6-2024）
		20	任意一次浓度值	
	1.3 噪声污染物排放标准			
运营期厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类标准详见下表。				
	表 1.3-1 工业企业厂界环境噪声排放标准单位：LeqdB（A）			
	标准	适用区类	标准值 dB（A）	
			昼间	夜间
	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）	3 类	65	55
1.4 固废污染物排放标准				
固废按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》中有关规定执行。项目产生的一般固体废物执行《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）、《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）相关规定。其中采用库房、包装工具（罐、桶、包装袋等）贮存一般工业固体废物过程的污染控制，不适用《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB 18599-2020)，其贮存过程应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求。				
1.5 总量控制指标				
根据安庆经济技术开发区行政审批局《关于年产 200 万套汽车零部件集成供应链绿色低碳物流包装产品智慧工厂项目环境影响报				

	告表的批复》（安开行审函〔2025〕107号），本项目 VOCs 控制总量：1.309t/a。
--	---

表二

2.1 工程建设内容

2.1.1 项目由来简述

安徽酷联智能科技有限公司拟租赁安庆皖江高科建筑安装工程有限公司现有厂房（17766.96 平方米）建设年产 200 万套汽车部件集成供应链绿色低碳物流包装产品智慧工厂项目。项目建设高精度预发车间、全自动成型车间、自动化悬挂烘干车间、智慧包装车间等生产车间，购置高精度间歇式预发机、全自动欧版成型机组、悬挂链烘干系统、智慧仓储系统、AGV 自动搬运车等主要生产、仓储及检测设备 40 台，形成年产 200 万套汽车部件包装的能力。

项目于 2025 年 8 月完成环评，在 2025 年 9 月 1 日取得安庆经济技术开发区行政审批局《关于年产 200 万套汽车部件集成供应链绿色低碳物流包装产品智慧工厂项目环境影响报告表的批复》（安开行审函〔2025〕107 号）。企业于 2026 年 4 月进行排污许可登记，证书编号:91340800MA8NWKW05F002X。

企业在 2026 年 6 月开展本项目的竣工环保验收工作。2026 年 6 月 30 日-7 月 1 日潍坊伟华检测服务有限公司开展了废气、噪声的现场检测。

本项目计划建设 2 台发泡机，年产 200 万套汽车部件包装的能力，折合生产能力 8000t/a，现阶段建设 1 台发泡机，年产 150 万套汽车部件包装的能力，折合生产能力 6000t/a。本次验收范围为年产 150 万套汽车部件包装的能力，折合生产能力 6000t/a 的泡沫生产线所对应的工程内容及其配套环保设施等，因此，本次验收为阶段性验收。

本次验收内容主要为：核查项目实际建设内容，对项目环境保护设施建设情况进行检查，对环境保护设施调试效果进行现场监测等。

2.1.2 建设内容

经现场勘查，实际建设情况与环评报告表中建设情况对比见下表：

表 2.1-1 实际建设情况与环评报告中建设情况对比表

项目	单项工程名称		环评批复建设内容	实际建设内容	备注
主体工程	生产车间	发泡区	位于厂房内中部，设置 2 台间歇式发泡机。	位于厂房内中部，设置 1 台间歇式发泡机。	发泡机减少一台；熟化仓数量减少，容积变大；烘干室减少两个，办公区增加一处。
		熟化区	位于厂房内中部西侧，设置 60 个 2*2*6m 的熟化仓。	位于厂房内中部西侧，设置 40 个 2.5*2.5*6m 的熟化仓。	
		成型区	位于厂房内西北侧，设置 23 台高效节能全自动真空成型机。	位于厂房内西北侧，设置 20 台高效节能全自动真空成型机。	
		烘干区	位于厂房内中部西侧，熟化区南侧，设置 16 个 12*6*3m 的烘干室。	位于厂房内中部西侧，熟化区南侧，设置 14 个 12*6*3m 的烘干室。	
		包装入库区	位于厂房内南侧，设置打包区和入库区，用于产品包装和入库。	位于厂房内南侧，设置打包区和入库区，用于产品包装和入库。	
辅助工程	办公室		位于厂房西侧，2 层，设置办公室及会议室，用于人员办公。	位于厂房西侧，2 层，设置办公室及会议室，用于人员办公。在厂房南侧设置一车间办公室。	
公用工程	给水		由市政管网供水，用水量为 2736m ³ /a。	由市政管网供水，用水量为 2620m ³ /a。	由机械真空泵替代水环真空泵，真空系统用水量减少。
	排水		雨污分流，雨水进入园区雨水管网；本项目无生产废水外排。生活污水依托园区化粪池处理后通过市政污水管网排入马窝污水处理厂集中处理达标后最终排入长江。	雨污分流，雨水进入园区雨水管网；本项目无生产废水外排。生活污水依托园区化粪池处理后通过市政污水管网排入马窝污水处理厂集中处理达标后最终排入长江。	与环评一致
	真空系统		设置 2 台水环真空泵，2 个 6*3*3m 的真空水池，维持系统负压-0.75MPa。	设置 2 台机械真空泵，维持系统负压-0.65MPa。	由机械真空泵替代水环真空泵。
	冷却系统		设置 1 台循环冷却塔，循环量 300t/h，2 个 6*3*3m 的循环水池。	设置 1 台循环冷却塔，循环量 400t/h，1 个 4*3*3m 和 1 个 8*3*3m 的循环水箱。	循环系统流量略有增大。
	供热		接自安徽安庆皖江发电有限责任公司，本项目用量 51000 t/a。	接自安徽安庆皖江发电有限责任公司。	与环评一致

	供气		项目设置 4 台空压机，提供全厂压缩空气。	项目设置 4 台空压机，提供全厂压缩空气。	与环评一致
	供电		园区供电管网供给，用电量 206 万 kW•h/a。	园区供电管网供给。	与环评一致
储运工程	原料存储区		位于厂房内中部，面积 150m ² ，发泡区东侧，用于原料粒子的存储。	设置 2 处原料储存区，位于厂房内中部和北侧厂房外，用于原料粒子的存储。	与环评一致
	备料区		位于厂房内东北侧，面积 950m ² ，用于堆放备用材料。	位于厂房内东北侧，面积 950m ² ，用于堆放备用材料。	与环评一致
	成品区		位于厂房内南侧，面积 3000m ² ，用于成品存储。	位于厂房内南侧，面积 3000m ² ，用于成品存储。	与环评一致
	危废暂存间		位于厂房内东北侧，占地面积约 30m ² 。	位于厂房内东侧，占地面积约 30m ² 。	位置调整
	一般固废间		位于厂房内东北侧，占地面积约 100m ² 。	位于厂房内南侧，占地面积约 100m ² 。	位置调整
环保工程	废气处理		发泡废气及成型抽真空废气收集后通过二级活性炭装置（TA001）处理后由 17m 高排气筒（DA001）排放。	发泡废气及成型抽真空废气收集后通过二级活性炭装置（TA001）处理后由 17m 高排气筒（DA001）排放。	与环评一致
	废水处理		本项目无生产废水外排。生活污水依托园区化粪池处理后通过市政污水管网排入马窝污水处理厂集中处理达标后最终排入长江。	本项目无生产废水外排。生活污水依托园区化粪池处理后通过市政污水管网排入马窝污水处理厂集中处理达标后最终排入长江。	与环评一致
	固废处理	一般固废	位于厂房内东北侧，占地面积约 100m ² ，废包装材料等暂存于一般固废间，集中收集后外售。	位于厂房内南侧，占地面积约 100m ² ，废包装材料等暂存于一般固废间，集中收集后外售。	位置调整
		危险废物	位于厂房内东北侧，占地面积约 30m ² ，废活性炭、废润滑油、废包装桶等危险废物经收集后交有危险废物处置资质的单位处置。	位于厂房内东侧，占地面积约 30m ² ，废活性炭、废润滑油、废包装桶等危险废物经收集后交有危险废物处置资质的单位处置。	位置调整
		生活垃圾	生活垃圾由环卫部门集中处理。	生活垃圾由环卫部门集中处理。	与环评一致
	噪声治理		选用低噪设备、设备基础减震、厂房隔声等措施。	选用低噪设备、设备基础减震、厂房隔声等措施。	与环评一致
	土壤及地下水		企业厂房地面全部硬化，对重点防渗区和一般防渗区按照相应的要求做好防渗措施，公司制定有相应的管理制度，定期检查生产区、管线阀门等，防止“跑、冒、滴、漏”现象的发生。	企业厂房地面全部硬化，对重点防渗区和一般防渗区按照相应的要求做好防渗措施，公司制定有相应的管理制度，定期检查生产区、管线阀门等，防止“跑、冒、滴、漏”现象的发生。	与环评一致
	风险防范		加强环境管理，依照《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018），组建厂区的安全环保管	加强环境管理，依照《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018），组建厂区的安全环保管理相关人	与环评一致

		理相关人员做好原辅料、成品的储存、采取安全防范措施，运输安全防范措施，安全消防防范措施，非正常排放应急措施，火灾、泄漏事故应急措施，固废事故风险防范措施，应急防控措施等。定期组织开展突发环境事件应急演练。	员做好原辅料、成品的储存、采取安全防范措施，运输安全防范措施，安全消防防范措施，非正常排放应急措施，火灾、泄漏事故应急措施，固废事故风险防范措施，应急防控措施等。定期组织开展突发环境事件应急演练。	
--	--	--	--	--

经现场勘查，项目实际建设情况发泡机只有 1 台，水环真空泵改为机械真空泵，其他功能区位置略有变化。其余与原环评一致。

2.1.3 原辅材料消耗及水平衡：

根据现场调查，本项目原辅材料消耗见下表。

表 2.1-2 项目主要原辅材料及能源消耗情况

序号	名称	包装形式及规格	环评用量		验收期间用量	最大贮存量(t)	贮存位置
			t/a	t/d	t/d		
1	EPS 塑料	袋装，粒径 3mm	8018.545	26.73	20.05	50	原料库
2	润滑油	50kg/桶	2	0.006	/	0.2	仓库
3	水	/	2736	9.12	9.4	市政管网	
4	电	/	206 万 kWh	0.687 万 kWh	0.517 万 kWh	市政电网	
5	蒸气	/	51000	170	136	国能安庆皖江发电有限责任公司	

2.1.4 项目生产设备情况

根据现场调查，本项目主要生产设备如下：

表 2.1-3 项目主要生产设备变更一览表

名称	环评规格型号	环评数量(台/套)	验收数量(台/套)	验收规格型号	增减量(台/套)
全自动真空成型机	/	23	20	库尔特 1214/1418， 翡柯 1750/222	-3
间歇式发泡机	/	2	1	进口 HIRSCH 预发机(preex6000xxl)， 最大发泡能力 19t/d	-1

空压机	XS-30/8,3.8m ³ /min	4	4		0
真空泵	水环泵	2	0	/	-2
	/	0	2	机械泵 55/75KW	+2
真空系统	-7.5MPa	1	1	-6.5MPa	0
真空系统水池	6*3*3m	2	0	/	0
循环冷却塔	300t/h	1	1	400t/h	0
循环水池	6*3*3m	2	2	8*3*3m/4*3*3m	0
熟化仓	2*2*6m	60	40	2.5*2.5*6m	-20
烘干室	12*3*6m	16	14	12*3*6m	-2
蒸汽罐	30m ³	1	1	30m ³	0
活性炭箱	二级	1	1	6 抽屉活性炭砖碳砖 100*100*100500 碘值防水碳 304 不锈钢 1.1mm 厚 2 道过滤棉设备 2*1.1*1.3 米	0

根据现场调查，企业实际建设过程生产设备与环评基本一致，部分设备根据实际生产需要调整参数及规格，能够满足设计生产能力。设备具体增减如下：

发泡机减少为 1 台，另一台尚未安装结束；成型机目前到货 20 台，其他尚未到货；真空系统由设计水环真空泵抽真空，变为机械真空泵抽真空，同时取消抽真空水池；冷却塔根据后期设计调整略有增大；熟化仓单仓容积变大，数量减少；烘干室根据设计调整，减少 2 个。其他设备与环评设备一致。

2.1.5 产品方案

本次验收主要产品方案及规模与环评对照情况如下。

表 2.1-4 主要产品方案及生产规模表

序号	产品名称	环评批复产能	验收产能
1	泡沫包装材料	200 万套/a (8000t/a)	150 万套/a (6000t/a)

根据实际建设情况，企业目前只建设一台发泡机，最大发泡能力 6000t/a，泡沫包装材料总生产规模为 6000t/a，占环评审批量 75%。

企业现状设置 1 台发泡机，另 1 台发泡机尚未安装，本台发泡机发泡能力 20t/d，按照全年 300 天，年最大发泡能力 6000t/a，因此，本项目阶段性验收产能 6000t/a。

2.1.6 生产制度及劳动定员情况

劳动定员：项目劳动定员 50 人。

工作制度：年工作 300 天，年工作 7200 小时。

2.1.7 水平衡

项目采取雨污分流，雨水排入市政雨水管网。用水包括生活用水、设备冷却用水。外排废水为生活污水。与环评相比，由于采用机械真空泵替代水环真空泵，因此，无真空系统补水，其余用水环节与环评一致。

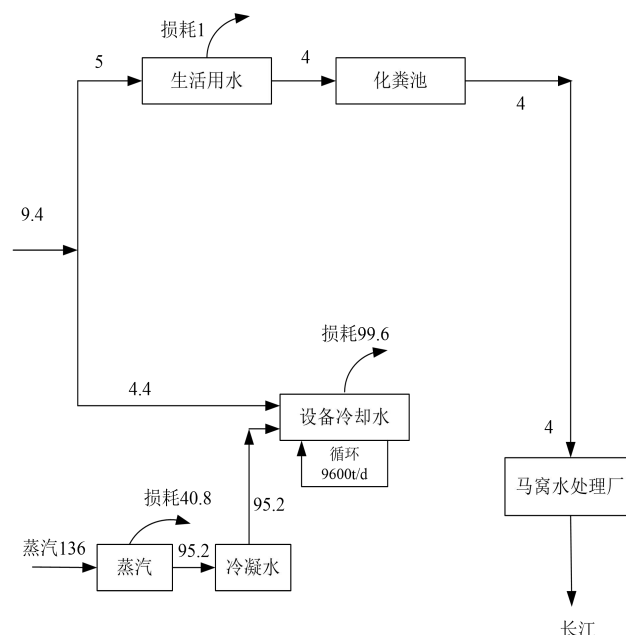


图 2.1-1 本项目验收全厂水平衡图 (单位: t/a)

2.1.8 供电

电源由园区电网直接进入厂区配电房，年用电量为 155 万 kW/h。

2.1.9 蒸汽

本项目发泡、成型及烘干热源使用蒸汽，蒸汽由安徽安庆皖江发电有限责任公司直接供给，安徽安庆皖江发电有限责任公司位于项目东侧约 800 米，属火力发电，蒸汽供气管道将蒸汽输送到蒸汽罐内储存，生产时通过蒸汽罐供给使用。供给蒸汽压力 0.3-0.4MPa，温度 200-250℃，通过厂内蒸汽储罐减压后提供厂内热源。验收期间蒸汽用量：136t/d，年需求 300 天，年用量 40800t/a。

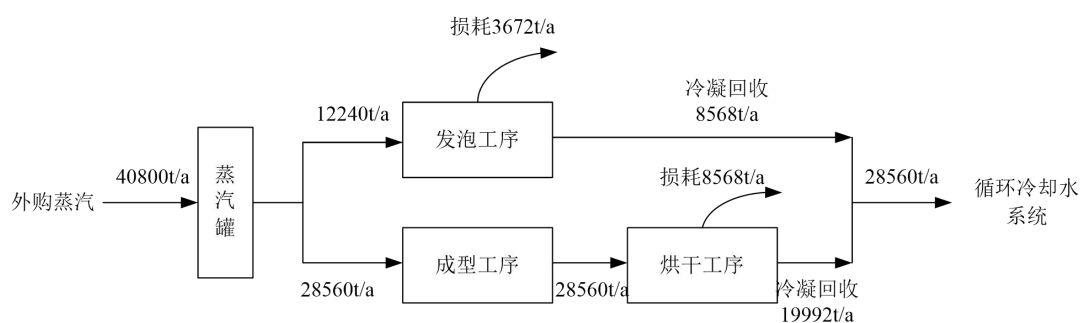


图 2.1-2 本项目蒸汽平衡图 (t/a)

2.1.10 项目地理位置

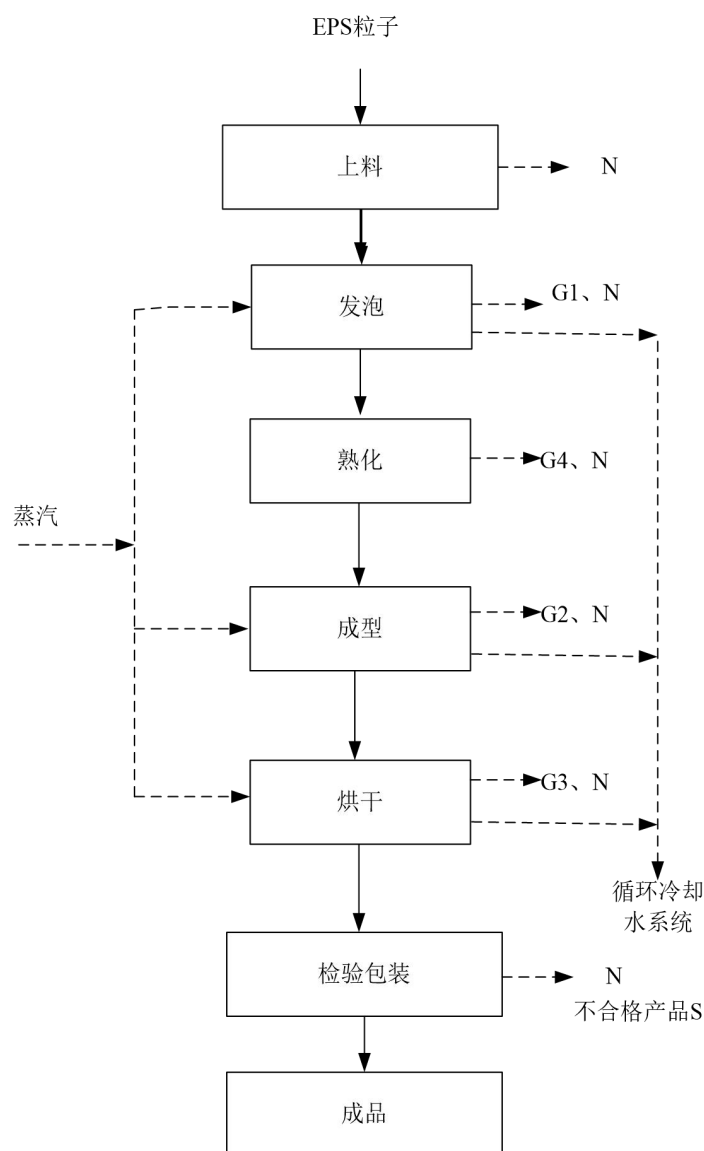
(1) 周边情况

项目位于安庆经济技术开发区内，经现场踏勘，项目南侧为长江大堤，西侧为安庆旭东工贸有限责任公司，北侧为安徽海巴机械工程有限公司，东侧为安徽振华汽车部件有限责任公司，本项目距离安庆经济技术开发区管委会约 180m，距离安庆监狱 480 米。

(2) 总平面布置

项目各功能区分布按照生产工序布置，车间西北侧为成型区，由西向东布置成型机，中部由西向东布置熟化仓和发泡机，南侧由西向东为包装区和入库区。原料区位于厂区中部，东北侧布置一般固废间、危废间，办公区布置在车间西侧，真空泵、循环水系统、蒸汽系统位于厂房外，由西向东布置。

2.1.9 主要工艺流程及产物环节



备注：G：废气；S：固废；N：噪声

图 2.1-3 生产工艺流程及产排污节点图

工艺流程简介

（1）发泡：可发性聚苯乙烯颗粒通过气力输送投入锥形料斗，颗粒输送至间歇式发泡机。EPS 颗粒为洁净颗粒，粒径约为 3mm，上料不会有粉尘产生。发泡机为密闭设备，仅留有进料口、出料口和排气口。发泡过程是在发泡机内完成，采用经蒸汽加热的鼓风机热风作为热源，严格控制加热温度和时间，温度控制在 80~100℃左右，可发性颗粒自加料口送入，经螺旋进料器进入预发泡机桶，颗粒受来自进风口的热风烘吹，同时受到搅拌器的搅动而逐渐发泡上浮，达到预

定发泡倍数后，自出料口送出机桶。蒸汽来自安徽安庆皖江发电有限责任公司。

预发泡过程运行时、停机过程会产生少量冷凝水，冷凝水通过预发泡机底部的管道流至循环冷却系统循环使用。

发泡原理：颗粒内部的发泡剂（原料颗粒内部已含有发泡剂，本项目不再单独使用发泡剂）受热气化（本项目采用物理发泡），在颗粒中膨胀形成许多封闭的空腔，使可发性聚苯乙烯颗粒体积膨胀增大约 20~60 倍。预发泡应严格控制温度和时间，使可发性珠粒呈高弹态，但不要融化，使珠粒有足够的强度与内部总压力平衡，避免预发泡粒子破裂。预发泡机通过控制温度（约 80~100℃）和时间（预发泡时间约为 120s）来控制发泡料的体积大小。



图 2.1-4 可发性聚苯乙烯珠粒发泡示意图

聚苯乙烯在该温度下不会分解（聚苯乙烯分解温度为 250-255℃），但有少量未聚合单体苯乙烯挥发。发泡剂（戊烷）也会因发泡而挥发。此工序会产生噪声、非甲烷总烃（戊烷）、苯乙烯。聚苯乙烯解环温度高于 500℃，会产生甲苯、乙苯等分子，本项目生产温度远低于解环温度，不会产生甲苯、乙苯等分子。有机废气通过设置集气罩收集后经二级活性炭+17m 高排气筒 DA001 排放（高于屋面 5 米）。

（2）熟化：发泡好的珠粒经发泡机出料口出料后送入熟化料仓，输送过程为全自动化控制。发泡后粒珠经过空气冷却，泡孔内气孔的发泡剂和水蒸气被冷凝成液体，使泡孔内形成了负压。在空气中暴露一段时间，使空气逐步渗入泡孔，令泡孔内外压力保持平衡，使冷凝的发泡剂再渗入到粒子中去，以防止成型后收缩。发好的泡粒仍为颗粒状，但体积膨胀增大约 20-60 倍，流动性较好，通过预发泡机配置的风机送入熟化料仓，进行常温熟化，熟化时间一般为 6 小时。常温熟化有机废气基本不会产生，少量废气无组织排放。

(3) 成型：成型时间一般为 3~5min。主要有开机预热、蒸汽加热、冷却、脱模阶段。

①开机预热

蒸汽通过管道首先进入全自动成型机内置模具内，对模具进行预热，并将存留期间的冷空气排出。

②蒸汽加热

对模具进行预热后，将熟化的预发泡珠粒借助风机空气经管道流吹至具有特定型腔的模具中。将充满粒料的模腔密闭并通入蒸汽直接加热(温度 130-150℃)，珠粒受热软化，使泡孔膨胀，使得模腔内的 EPS 预发泡颗粒形成按模具形状的模块。加热后的蒸汽通过管道回收，余热利用做为烘干工序热源。

③冷却：成型后，采用循环冷却水对模具进行预冷，冷却水不与产品直接接触，间接冷却，冷却以时间设定为标准，冷却结束后进入真空冷却过程。真空冷却通过真空系统，打开真空阀，真空泵抽真空，使模具和制品内的余热与水分全部排空，加快冷却效果、减少冷却时间，能够降低泡沫制品的含水率、减少模具再次注料前的积水现象使泡沫产品更加的饱满减少了次品，并使模内形成负压，有利于产品进行脱模。真空结束后进行开模、脱模。

本项目以水作为冷却介质，采用冷却水循环系统，该系统主要由冷却设备(冷却塔、冷却池)、水泵和管道组成。

冷却水循环系统原理：冷水流过需要降温的生产设备(EPS 自动成型机)后，温度上升，使升温冷水流过冷却塔风冷降温后可用泵送回生产设备再次使用。从冷却塔来的较低温度的冷却水，经冷却泵加压后送入冷水机组，带走成型机内的热量后，温度便升高了，然后被送到冷却塔上进行喷淋，使冷却水在喷淋下落过程中，不断与室外空气发生热湿交换而冷却，冷却后的水落入冷却塔积水盘中，然后再次被冷却泵加压后进入下一个循环。

真空系统的工作原理：本项目采用机械真空泵，该装置为泡沫塑料成型的辅助设备，由支架、真空泵组、数个抽真空阀、单向阀、抽气管路系统和电控箱组成，依靠泵腔容积周期性变化，把被抽容器里的气体'吸'进来、压缩、再排到大气里，反复循环让容器内压力越来越低，在排气口上方设置集气罩，收集真空系统内的有机废气并经二级活性炭处理后经 17m 高排气筒 DA001 排放(高于屋面

5 米)。

④脱模

模具开到设定的位置时，开传送风以帮助部分脱模，边吹边由固模所设顶杆把产品推出来落在接成品小板车上，脱模过程不需要添加脱模剂。

成型工序会产生不合格产品、噪声、非甲烷总烃和极少量的苯乙烯。冷却过程产生的冷却水通过管道流至冷却水循环池，冷却水不外排，定期补充。成型有机废气在开模前已被真空系统抽走，开模时残留极少量有机废气无组织排放。

本项目成型工艺不涉及修边、砂光、喷涂、脱模等，成型工序采用 EPS 自动成型机，它是一种专用设备，用于将聚苯乙烯（EPS）颗粒加热到可塑状态，然后通过气压将其注入模具，最后冷却成型。

（4）烘干：从泡沫成型机取出后的工件，特别是低密度产品，将其存放在室内会产生收缩或变形现象，室内温度越低，收缩或变形程度越严重。因此，需要将产品放在 50-60℃的烘房内放置一段时间进行烘干、干燥。烘干工序采用热交换方式利用蒸汽（成型工序回收的余热蒸汽）通过管道加热烘干室内部的散热器，烘干过程为间接加热，烘干后自然冷却，此工序产生少量的有机废气和噪声，废气主要为非甲烷总烃，少量废气无组织排放。

（5）成品检验：在烘干好的产品挑出不合格产品，此工序会产生不合格品。

（6）包装入库：将检验合格的产品根据规格分类包装，入库。

根据工艺流程，结合本项目营运过程中主要污染物如下：

表 2.1-5 项目主要污染工序及污染因子汇总表

污染类别	排放源	编号	污染物	治理/处理处置措施
废气	发泡	G1	非甲烷总烃、苯乙烯	二级活性炭处理后由 17 米高排气筒（DA001）排放
	成型抽真空	G3	非甲烷总烃、苯乙烯	
	烘干	G4	非甲烷总烃	产生量极少，无组织排放
	熟化	G5	非甲烷总烃	产生量极少，无组织排放
	危废库	G6	非甲烷总烃	产生量极少，无组织排放
废水	生活污水	W1	COD、NH ₃ -N、SS、BOD ₅	化粪池预处理后排入马窝污水处理厂
固废	检验	S1	不合格产品	外售物资回收单位
	拆包	S2	废包装材料	外售物资回收单位
	废气处理	S3	废活性炭	委托有资质单位代为处置
	废润滑油	S4	废润滑油	委托有资质单位代为处置
	废油桶	S5	废包装桶	

	生活垃圾	S6	生活垃圾	环卫处理
噪声	产噪设备	N	Leq (A)	隔声、减振等

2.1.8 项目变动情况

项目建设过程中结合实际情况发生变动情况见下表。

表 2.1-6 项目变动情况一览表

序号	环评内容	实际建设情况	变动原因
1	设置 2 台间歇式发泡机；60 个 2*2*6m 的熟化仓；23 台高效节能全自动真空成型机；16 个 12*6*3m 的烘干室。	设置 1 台间歇式发泡机；40 个 2.5*2.5*6m 的熟化仓；20 台高效节能全自动真空成型机；14 个 12*6*3m 的烘干室；	本次阶段性验收，另一台发泡机及成型机尚未到货。熟化仓及烘干室根据实际情况调整。
2	设置 2 台水环真空泵，2 个 6*3*3m 的真空水池，维持系统负压 -0.75MPa。	设置 2 台机械真空泵，维持系统负压 -0.65MPa。	后续工艺设计变化
3	设置 1 台循环冷却塔，循环量 300t/h，2 个 6*3*3m 的循环水池。	设置 1 台循环冷却塔，循环量 400t/h，1 个 4*3*3m 和 1 个 8*3*3m 的循环水箱。	循环系统流量略有增大。
4	一般固废间位于厂房内东北侧，占地面积约 30m ² 。危废间位于厂房内东北侧，占地面积约 100m ² 。厂房西侧，设置 1 处办公室及会议室。	一般固废间位于厂房内东侧，占地面积约 30m ² 。危废间位于厂房内南侧，占地面积约 100m ² 。在厂房南侧增设一间办公室。	厂内布局优化。

对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》，本项目所有变动不属于重大变更。

表 2.1-7 项目变动与《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》对照表

类别	内容	实际情况	判定
性质	1.建设项目开发、使用功能发生变化的	本项目建设项目开发、使用功能无变化。	非重大变动
规模	2.生产、处置或储存能力增加 30% 及以上的	本项目生产、处置或储存能力未增加	非重大变动
	3.生产、处置或储存能力增大，导致废水第一类污染物排放量增加的。	不涉及废水第一类污染物	非重大变动
	4.位于环境质量不达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致相应污染物排放量增加的(细颗粒物不达标区，相应污染物为二氧化硫、氮氧化物、可吸入颗粒物、挥发性有机物；臭氧不达标区，相应污染物为氮氧化物、挥发性有机物；其他大气、水污染物因子不达标区，相应污染物为超标污染因子)：位于达标区的建设项目生产、处置	建设项目位于达标区，污染物排放量均未超过环评总量控制指标。	非重大变动

	或储存能力增大，导致污染物排放量增加 10%及以上的。		
地点	5.重新选址；在原厂址附近调整(包括总平面布置变化)导致环境防护距离范围变化且新增敏感点的。	本项目厂内布局有调整，不涉及地点变化	非重大变动
生产工艺	6.新增产品品种或生产工艺(含主要生产装置、设备及配套设施)、主要原辅材料、燃料变化，导致以下情形之一： (1)新增排放污染物种类的(毒性、挥发性降低的除外)； (2)位于环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量增加的； (3)废水第一类污染物排放量增加的； (4)其他污染物排放量增加 10%及以上的。	本项目抽真空系统由水环真空泵变为机械真空泵，但不增加新污染物种类，其他污染物增量不会增加 10%以上。	非重大变动
	7.物料运输、装卸、贮存方式变化，导致大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的	本项目不涉及物料运输、装卸、贮存方式变化	非重大变动
环境保护措施	8.废气、废水污染防治措施变化，导致第 6 条中所列情形之一(废气无组织排放改为有组织排放、污染防治措施强化或改进的除外)或大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。	废气处理污染防治措施无变化	非重大变动
	9.新增废水直接排放口；废水由间接排放改为直接排放；废水直接排放口位置变化，导致不利环境影响加重的。	本项目不涉及新增废水直接排放口，不涉及废水直接排放	非重大变动
	10.新增废气主要排放口(废气无组织排放改为有组织排放的除外)；主要排放口排气筒高度降低 10%及以上的。	本项目不涉及废气主要排放口	非重大变动
	11.噪声、土壤或地下水污染防治措施变化，导致不利环境影响加重的。	本项目实际建设相较于环评，噪声、土壤或地下水污染防治措施未发生变化	非重大变动
	12.固体废物利用处置方式由委托外单位利用处置改为自行利用处置的(自行利用处置设施单独开展环境影响评价的除外)；固体废物自行处置方式变化，导致不利环境影响加重的。	本项目实际生产相较于环评，固体废物利用处置方式未改变	非重大变动
	13.事故废水暂存能力或拦截设施变化，导致环境风险防范能力弱化或降低的。	本项目不涉及事故废水暂存或拦截设施	非重大变动

表三

项目实际营运期主要污染源、污染物处理及排放情况如下：

3.1 项目主要污染物产生量及排放情况

3.1.1 废气

(1) 主要污染源：发泡、成型抽真空。

(2) 主要污染物：非甲烷总烃、苯乙烯、臭气浓度。

(3) 治理措施：发泡、成型抽真空废气经集气罩收集后通过二级活性炭装置（TA001）处理后由 17m 高排气筒（DA001）排放。

(4) 监测布点：废气监测布点详见图 6-1。

表 3-1 项目废气产生及排放情况一览表

废气来源	废气名称	污染物种类	排放形式	治理措施
发泡	发泡废气	非甲烷总烃、苯乙烯、臭气浓度	有组织排放	二级活性炭吸附装置（TA001）+17m 高排气筒（DA001）
成型	成型抽真空废气	非甲烷总烃、苯乙烯、臭气浓度	有组织排放	

3.1.2 废水

本项目无生产废水外排。厂区生活污水经化粪池处理后达到马窝污水处理厂接管标准后排入马窝污水处理厂，经马窝污水处理厂深度处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准后排入长江。

3.1.3 固体废物

表 3.1-2 本次验收项目危险废物产生情况一览表

序号	产生环节	名称	属性	物理性状	环评阶段			验收期间		
					产生量(t)	贮存方式	利用处置方式和去向	年产生量(t)	贮存方式	利用处置方式和去向
1	原料使用	废包装材料	一般固废	固态	6.4	一般固废暂存区	由物资回收单位回收处理	0.021	一般固废暂存区	由物资回收单位回收处理
2	沉淀	水池沉淀物		固态	0.1			/		
3	生产	不合格品		固态	4			0.013		
4	生产维修	废油	危险废物	液态	0.2	危废库	委托有资质单位处置	0.005	危废库	委托有资质单位处置
5	废气处理装置	废活性炭		固态	51.051			0（尚未产生）		

6	生产	废油桶	物	固态	0.3			0.005		
7	职工生活	生活垃圾	生 活 垃 圾	固态/ 液态	7.5	垃圾 桶	环卫部门 统一处理	0.025	垃圾桶	环卫部 门统一 处理

3.1.4 噪声

本次验收项目建成运行期间，噪声主要来自各车间的机械设备噪声，其单台声压级大部分在 85-95dB(A)之间。项目主要噪声源强汇总情况见下表。

表 3.1-3 噪声产生情况一览表

序号	声源名称	数量	声源源强	运行 时段	声源位 置	排放方 式	治理措 施
			声功率级/dB(A)				
1	真空成型机	20	90	昼夜	室内	连续	隔声降噪：选用低噪声设备；将噪声大的设备设置在车间中央；加强生产设备的维护保养等。
2	间歇式发泡机	1	90	昼夜	室内	连续	
3	空压机	4	95	昼夜	室内	连续	
4	真空泵	2	95	昼夜	室内	连续	
5	循环冷却塔	1	90	昼夜	室内	连续	
6	废气处理风机	1	90	昼间	室内	连续	



危废库防渗



危废库



一般固废间



废气处理设施

3.1.5 其他环境保护设施

3.1.5.1 地下水、土壤污染防治措施

根据《环境影响评价技术导则 地下水环境》(HJ 610-2016)和《环境影响评价技术导则 土壤环境(试行)》(HJ 964—2018),地下水、土壤环境保护措施与对策应符合相关规定,按照“源头控制、分区防控、污染监控、应急响应”原则,按照分区防控原则,本项目根据各生产时可能产生污染的区域,将项目所在区域划分为重点防渗区和一般污染防治区。危废库、化粪池为重点防渗区,厂房其他区域地面为一般防渗区;办公区域为简单防渗区。

重点防渗区防渗工艺:

- 1、基层处理: 20cm 厚抗渗混凝土+20mm 厚 DSM15 水泥砂浆找平;
- 2、高密度聚乙烯(HDPE)膜铺设: 2mm 厚 HDPE 膜(渗透系数 $\leq 10^{-10}$ cm/s);
- 3、50mm 厚 C25 防渗细石混凝土,抗渗等级不低于 P6;

地坪处理: 高渗透环氧底漆 2 层+环氧砂浆中涂(环氧树脂+石英砂) 2 层厚度 2-5mm+无溶剂环氧自流平面漆 2 层。

3.1.5.2 环境风险防范设施

本项目不涉及重大危险物源,企业已按照《企业事业单位突发环境事件应急预案备案管理办法(试行)》(环发〔2015〕4 号)等文件的要求,完成环境应急预案的编制、评估和备案等工作。

(1) 机构设置

已组建厂区的安全环保管理相关人员,通过技能培训,承担本项目建设运行后的环保安全工作。根据公司管理要求,结合当前的环境管理要求和应城市当地的具体情况,制定公司的各项安全生产管理制度、严格的生产操作规程和完善的

事故应急计划及相应的应急处理手段和设施，同时加强安全教育，以提高职工的安全意识和安全防范能力。

（2）选址、总图布置

车间总平面布置，严格执行国家规范要求，所有建、构筑物之间或与其他场所之间留有足够的防火间距，防止在火灾或爆炸时相互影响。

3.1.5.3 规范化排污口、监测设施及在线监测装置

1) 排污口规范化

根据国家标准《环境保护图形标志—排放口(源)》和国家环保总局《排污口规范化整治要求(试行)》的技术要求，企业所有排放口必须按照“便于采样、便于计量监测、便于日常现场监督检查”的原则和规范化要求，设置排污口标志牌。

①固定噪声排放源：按规定对固定噪声进行治理，并在边界噪声敏感点且对外界影响最大处设置标志牌。

②设置标牌要求

项目噪声排放源环境保护图形标志应按《环境保护图形标志—排放口（源）》（GB15562.1-1995）执行；一般固体废物和危险废物贮存、处置场环境保护图形标志按《环境保护图形标志—固体废物贮存（处置）场》（GB15562.2-1995）及修改单，《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ 1276-2022）执行。

标志牌设置在排污口（采样口）附近且醒目处，高度为标志牌上端离地面2m，排污口附近 1m 范围内有建筑物的，设置平面式标志牌，无建筑物的设立式标志牌。

3.2 环保设施投资及“三同时”落实情况

表 3.1-4 “三同时”落实情况一览表

序号	污染源分类	环评及批复要求	实际建设	是否落实	治理效果
一、大气污染源					
1	发泡、成型抽真空废气	二级活性炭吸附装置+17m 高排气筒（DA001）	二级活性炭吸附装置+17m 高排气筒（DA001）	落实	《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）表 1 中“塑料制品工业（热熔、注塑等工艺）”《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）
2	无组织废气	车间密闭，自然通风	车间密闭，自然通风	落实	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015（含

					2024 年修改单))《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)
二、水污染源					
1	雨污分流	雨污分流管道、排污口规范化	雨污分流管道、排污口规范化	落实	措施到位
2	生活污水	通过化粪池处理后排入马窝污水处理厂	通过化粪池处理后排入马窝污水处理厂	落实	马窝污水处理厂接管标准
三、噪声					
1	噪声	选用低噪声设备；将噪声大的设备设置在车间中央、高噪声设备安装时采用减振垫，生产时不开门窗；加强生产设备的维护保养。	选用低噪声设备；将噪声大的设备设置在车间中央、高噪声设备安装时采用减振垫，生产时不开门窗；加强生产设备的维护保养。	落实	符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准
四、固体废物					
1	一般固废间	要求新建 1 间一般固废间，占地面积约 100m2 暂存一般固废收集后外售。	已建设	落实	各类固废均得到妥善处置
2	危废间	要求建设 1 间危废间，占地面积约 30m²，废活性炭、废润滑油等危险废物经收集后交有危险废物处置资质的单位处置	已建设	落实	
五、土壤及地下水					
1	防渗	危废间重点防渗，其他车间区域一般防渗，办公区简单防渗	危废间重点防渗，其他车间区域一般防渗，办公区简单防渗	落实	满足分区防渗要求

表四

建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定：		
4.1 环境影响报告表主要结论		
表 4.1-1 环境影响报告表落实情况一览表		
序号	项目	具体情况
1	环境质量现状评价结论	根据安庆市生态环境局发布的2024年区域环境质量公报，项目所在区域为环境空气质量达标区。安庆市将继续保持对大气环境整治力度，严格执行国家政策，严格污染物排放总量控制等，改善空气质量。 根据 2024 年安庆市环境质量公报可知，长江安庆段水质符合《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中Ⅲ类标准。 根据环境质量公报，安庆市大气环境、地表水环境、声环境均符合相应质量标准，区域环境质量现状良好。
2	大气环境影响分析	本项目位于安庆经济技术开发区，在落实各项污染防治措施后，废气排放可满足相应标准要求，对周围环境影响不大。
3	地表水环境影响分析	项目实行“雨污分流”，职工生活污水经化粪池处理后排入马窝污水处理厂进一步处理，对水环境影响较小。
4	声环境影响分析	只要企业管理部门认真落实各项防治措施、严格管理，厂界满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准。项目运营期噪声排放不会对周围声环境造成明显的影响。
5	固体废物环境影响分析	只要企业严格对固体废物进行分类收集，储存场所严格按照有关规定设计、建造，采取“四防”措施，以“减量化、资源化、无害化”为原则，在自身加强利用的基础上，并合理处置，本项目的固体废物不会对周围环境产生不利影响。
6	环境风险分析	根据大气环境风险分析结果，在采取防范措施的前提下，本项目大气环境风险可接受；本项目做好厂区防渗，阻断事故废水污染土壤及地下水环境，风险事故下，废水对地下水及土壤环境的影响可接受。综上所述，在落实本报告提出的风险防范措施下，本项目环境风险可接受。
7	总结论	安徽酷联智能科技有限公司年产 200 万套汽车部件集成供应链绿色低碳物流包装产品智慧工厂项目选址不涉及生态红线、实施后能维持区域环境质量现状，不会突破当地环境质量底线，此外，本项目各项能源均有合理来源，不会触及当地资源利用上线，并且项目的建设符合生态环境准入清单，符合《关于以改善环境质量为核心加强环境影响评价管理的通知》（环环评〔2016〕150 号）的文件要求。项目符合国家产业政策要求、符合《关于全面打造水清岸绿产业优美长江（安徽）经济带的实施意见（升级版）》等文件要求。项目在采用相应污染防治措施的前提下，各项污染物可以做到达标排放，排放的主要污染物可以满足总量控制指标要求，不会降低区域环境质量的原有功能级别。在采取相应环境风险防范措施后，环境风险可接受。 评价认为，项目在建设和生产运行过程中，在严格执行“三同时”制度、落实环评报告中提出的各项污染防治措施的前提下，从环境影响角度，项目建设是可行的。

4.2 环境保护行政主管部门的批复意见

一、原则同意《报告表》所述内容和评价结论。拟建项目位于安庆经济技术开发区老峰镇孵化园区二期 西南边厂房。项目租赁老峰镇孵化园区二期西南边厂房，建设高精度预发车间、全自动成型车间、自动化悬挂烘干车间、智慧包装车间等生产车间，购置高精度间歇式预发机、全自动欧版成型机组、悬挂链烘干系统。项目建成后形成年产 200 万套汽车部件包装的能力。在全面落实《报告表》和本批复提出的污染防治、环境风险防范措施的前提下，我局原则同意你公司按照《报告表》所列建设项目的性质、规模、地点、环境保护措施和风险防范措施等进行建设。

二、你公司须认真落实《报告表》提出的各项环保措施，重点做好以下各项工作：

(一)水污染防治措施

落实《报告表》提出的废水处理措施。本项目废水仅生活废水。生活污水经化粪池预处理后，经厂区总排口接管马窝污水处理厂处理。废水排放执行马窝污水处理厂接管标准。

(二)大气污染防治措施

落实《报告表》提出的废气处理措施。项目有组织废气为发泡废气和成型抽真空废气。

发泡废气和抽真空由集气罩收集，经二级活性炭处理后，通过 1 根 17m 高排气筒(DA001)排放。非甲烷总烃、苯乙烯分别执行《固定源挥发性有机物综合排放标准第 6 部分：其他行业》(DB34/4812.6-2024)表 1“塑料制品工业”相关限值和表 2 相关限值，同时苯乙烯、恶臭浓度执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表 2 相关限值。

项目无组织废气执行以下标准。厂区内挥发性有机物无组织排放执行《固定源挥发性有机物综合排放标准第 6 部分：其他行业》(DB34/812.6-2024)表 4 相关限值；厂界无组织排放标准：非甲烷总烃执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015,含 2024 年修改单)表 9 相关限值，苯乙烯、臭气浓度执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表 1 相关限值。

(三)噪声污染防治措施

落实《报告表》提出的噪声防治措施。该项目噪声主要来源于设备运行噪声。

你公司应加强设备维护、检修，应合理布局各类产噪设备，设置合理作业时间，尽可能选用低噪设备，高噪设备须采取设置单独基础、加设减振垫、设置隔声屏障、安装消声器和距离衰减等降噪措施，确保厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准。

(四)固体废物防治措施

落实《报告表》提出的固体废弃物处理处置措施。生活垃圾由环卫部门统一清运；废包装材料、不合格品、水池沉淀物外售综合利用；废润滑油、废油桶、废活性炭妥善存放于危废库，定期交由有资质单位处理。

你公司应按危废性质或类别合理划分危废存储区域，危废仓库应严格按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)建设与管理，危险废物应在安徽省固体废物管理信息系统进行申报登记，危险废物委托处理处置时应按照《危险废物转移管理办法》办理转移联单手续。一般固体废物处置执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)的相关要求。你公司应加强对固体废物的管理，做好台账记录工作，确保所有危险废物和一般固体废物得到合理、妥善处置。

(五)强化信息公开及事中事后监管工作

项目运营过程中，你公司应按《建设项目环境影响评价信息公开机制方案》和《建设项目环境保护事中事后监督管理办法》落实相关要求，建立畅通的公众参与平台，及时公布相关环境信息，保障公众对建设项目环境影响的知情权、参与权和监督权，切实维护人民群众合法环境权益。

(六)落实自行监测工作和排污许可制度

落实自行监测工作和排污许可制度。按照《排污单位自行监测技术指南》相关要求，你公司应严格落实自行监测工作，保证监测质量，做好监测数据记录与保存工作；同时按照《排污管理条例》等规定及时履行排污许可相关手续。本项目建成后应在全国排污许可证管理信息平台申请排污许可登记，未登记前不得排放污染物。

(七)项目重大变动须重新报批

项目的环境影响评价文件经批准后，若项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者污染防治措施等发生重大变动，你公司应当重新报批本项目的环境影响评价文件，待正式批准后方可开工建设和生产。

(八)环境风险应急及防范措施

全面落实《报告表》提出的风险防范措施，将环境管理纳入企业日常管理。提高全厂环保意识，建立和健全环保管理网络及环保设施运行台账，加强对各项环保设施的日常维修管理。编制突发环境事故应急预案，落实应急预案管理措施，有效防范因事故排放可能引发的环境风险。

三、总量控制指标

大气环境污染物总量控制指标为：挥发性有机物 1.309t/a。

四、其他要求

你公司应根据项目特点积极采取有效措施，强化污染防治和风险防范措施，进一步提升污染治理、事故防范能力，确保污染物达标排放、环境风险能够得到有效防范。项目建设必须严格执行环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用的“三同时”制度。项目符合环保竣工条件后，建设单位应当按照国务院环境保护行政主管部门规定的标准和程序，对配套建设的环境保护设施进行验收，编制验收报告。除按照国家规定需要保密的情形外，建设单位应当依法向社会公开验收报告。你公司应按规定配合各级生态环境部门做好建设项目环境保护事中事后监管工作。

表 4.2-1 环评批复与实际建设情况对照一览表

序号	项目	环评批复及要求	实际建设情况
1	废水	本项目废水仅生活废水。生活污水经化粪池预处理后，经厂区总排口接管马窝污水处理厂处理。废水排放执行马窝污水处理厂接管标准。	本项目废水仅生活废水。生活污水经化粪池预处理后，经厂区总排口接管马窝污水处理厂处理。废水排放执行马窝污水处理厂接管标准。
2	废气	落实《报告表》提出的废气处理措施。项目有组织废气为发泡废气和成型抽真空废气。 发泡废气和抽真空由集气罩收集，经二级活性炭处理后，通过 1 根 17m 高排气筒(DA001)排放。非甲烷总烃、苯乙烯分别执行《固定源挥发性有机物综合排放标准第 6 部分：其他行业》(DB34/4812.6-2024)表 1“塑料制品工业”相关限值，同时苯乙烯、恶臭浓度执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表 2 相关限值。项目无组织废气执行以下标准。厂区内挥发性有机物无组织排放执行《固定源挥发性有机物综合排放标准第 6 部分：其他行业》(DB34/4812.6-2024)表 4 相关限值；厂界无组织排放标准：	已严格落实《报告表》提出的各类污染防治措施，发泡废气和抽真空由集气罩收集，经二级活性炭处理后，通过 1 根 17m 高排气筒(DA001)排放。根据验收监测报告，非甲烷总烃、苯乙烯满足《固定源挥发性有机物综合排放标准第 6 部分：其他行业》(DB34/4812.6-2024)表 1“塑料制品工业”相关限值和表 2 相关限值，同时苯乙烯、恶臭浓度满足《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表 2 相关限值。 厂区内挥发性有机物无组织排放满足《固定源挥发性有机物综合排放标准第 6 部分：其他行业》(DB34/4812.6-2024)表 4 相关限值；厂界非甲烷总烃满足《合成树脂工

		非甲烷总烃执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015,含 2024 年修改单)表 9 相关限值,苯乙烯、臭气浓度执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表 1 相关限值。	业污染物排放标准》(GB31572-2015,含 2024 年修改单)表 9 相关限值,苯乙烯、臭气浓度满足《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表 1 相关限值。
3	噪声	项目噪声主要为各类机械设备运行时所产生的噪声,通过选用低噪声设备、将噪声大的设备设置在车间中央、加强生产设备的维护保养等方式降噪,厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的 3 类标准要求。	已落实《报告表》提出的噪声防治措施。根据验收监测报告,厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的 3 类标准要求。
4	固废	生活垃圾由环卫部门统一清运;废包装材料、不合格品、水池沉淀物外售综合利用;废润滑油、废油桶、废活性炭妥善存放于危废库,定期交由有资质单位处理。 你公司应按危废性质或类别合理划分危废存储区域,危废仓库应严格按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)建设与管理,危险废物应在安徽省固体废物管理信息系统进行申报登记,危险废物委托处理处置时应按照《危险废物转移管理办法》办理转移联单手续。一般固体废物处置执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB185 99-2020)的相关要求。你公司应加强对固体废物的管理,做好台账记录工作,确保所有危险废物和一般固体废物得到合理、妥善处置。	已落实《报告表》提出的固体废物防治措施。生活垃圾由环卫部门统一清运;废包装材料、不合格品、水池沉淀物外售综合利用;废润滑油、废油桶、废活性炭妥善存放于危废库,定期交由有资质单位处理。 按危废性质或类别合理划分危废存储区域,危废仓库按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)建设与管理,危险废物在安徽省固体废物管理信息系统进行申报登记,危险废物委托处理处置按照《危险废物转移管理办法》办理转移联单手续。一般固体废物处置按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB185 99-2020)的相关要求。做好固体废物台账记录工作,所有危险废物和一般固体废物得到合理、妥善处置。
5	环境风险防范措施	全面落实《报告表》提出的风险防范措施,将环境管理纳入企业日常管理。提高全厂环保意识,建立和健全环保管理网络及环保设施运行台账,加强对各项环保设施的日常维修管理。编制突发环境事故应急预案,落实应急预案管理措施,有效防范因事故排放可能引发的环境风险。	已落实《报告表》提出的环境风险防范措施。根据项目内容及时编制突发环境事件应急预案,配备必要的应急物资及设施,定期开展应急演练。一旦发生环境风险事故,应及时启动环境风险应急预案,保护和减缓事故对周围环境的影响以及对环境风险影响范围内居民的危害。
6	落实自行监测工作和排污许可制度	落实自行监测工作和排污许可制度。按照《排污单位自行监测技术指南》相关要求,你公司应严格落实自行监测工作,保证监测质量,做好监测数据记录与保存工作;同时按照《排污许可管理条例》等规定及时履行排污许可相关手续。本项目建成后应在全国排污许可证管理信息平台申请排污许可登记,未登记前不得排放污染物。	已按照《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)等规定进行排污许可登记。

表五

验收监测质量保证及质量控制：

本次验收委托了潍坊伟华检测服务有限公司进行监测，验收监测期间，企业正常生产，污染治理设施运转正常，符合验收监测条件；监测点位布设合理，保证各监测点位布设的科学性和可比性；监测数据严格执行三级审核制度，经过校对、质量负责人校核，最后由技术负责人审定。

5.1 监测分析方法

本次验收使用的监测分析方法如下：

表 5.1-1 本项目验收监测分析方法一览表

样品类别	检测项目	分析方法	方法依据	仪器设备、型号及编号	检出限
有组织废气	非甲烷总烃	气相色谱法	HJ 38-2017	气相色谱仪 GC-9860 WH-01-002	0.07mg/m ³
	苯乙烯	固相吸附-热脱附/气相色谱-质谱法	HJ 734-2014	气相色谱-质谱联用仪 6890N-5973 WH-01-003	0.004mg/m ³
	臭气浓度	三点比较式臭袋法	HJ 1262-2022	— —	10 (无量纲)
无组织废气	非甲烷总烃	直接进样-气相色谱法	HJ 604-2017	气相色谱仪 GC-9860 WH-01-002	0.07 mg/m ³
	苯乙烯	活性炭吸附/二硫化碳解吸-气相色谱法	HJ 584-2010	气相色谱仪 GC9790 WH-01-001	1.5×10 ⁻³ mg/m ³
	臭气浓度	三点比较式臭袋法	HJ 1262-2022	— —	10 (无量纲)
噪声	厂界环境噪声	——	GB 12348-2008	多功能声级计 AWA5688 WH-02-040 声校准器 AWA6222A WH-02-015	——
备注：/					

5.2 人员资质

本次参加验收监测的人员均经过考核并持有合格证书，监测能力能够满足本次验收监测需要。

5.3 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。

5.4 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

测量仪器和声校准器应在检定规定的有效期限内使用；监测人员应持证上岗；测量前后在测量的环境中用声校准器校准测量仪器，示值偏差不得大于0.5dB，否则，本次测量无效，重新校准测量仪器，重新进行监测；测量时传声器加防风罩；测量时记录影响测量结果的噪声源。

表六

验收监测内容：

按照本项目环评及批复的要求，根据本项目的具体情况，结合现场勘查，编制了验收监测实施方案，并于 2026 年 6 月 30 日-7 月 1 日对本项目进行了现场监测及检查，验收监测内容如下：

6.1 废气监测

6.1.1 废气有组织监测

具体监测点位、监测项目、监测频次见表 6.1-1。

表 6.1-1 有组织废气监测内容

测点编号	监测点位置	监测项目	排气筒高度	断面数/测孔数	监测频次
DA001	发泡、成型抽真空废气排口	非甲烷总烃、苯乙烯的排放浓度及排放速率，臭气浓度排放浓度	17m	1/1	等时间间隔采 3 次，监测 2 天
由于排气筒活性炭装置前端分支管径后距离活性炭箱较近，不满足取样孔设置条件，因为未进行活性炭装置进口取样。					

6.1.2 无组织废气监测

(1) 厂界监测

验收监测期间，根据实际风向，在厂界外 2 米范围内上风向设 1 个参照点（G1），厂界外 10 米范围内下风向布设 3 个废气无组织排放监控点（G2、G3、G4），以捕捉废气无组织排放的最大浓度。无组织排放监测时，同时监测并记录各监测点位的风向、风速等气象参数。监测因子及监测频次见表 6.1-1。

表 6.1-1 无组织废气监测点位、监测因子及监测频次

监测点位	监测项目	监测频次
厂界上风向参照点（G1）	非甲烷总烃、苯乙烯、臭气浓度	2 天，3 次/天
厂界下风向无组织监测点（G2、G3、G4）		
厂内监测点（大门口 G5）	非甲烷总烃	

6.2 噪声监测

监测点位、因子及频次见表 6.2-1。

表 6.2-1 噪声监测点位、监测因子及监测频次一览表

监测点位	监测因子	监测频次
------	------	------

东、南、西、北厂界各布设 1 个监测点（N1、N2、N3、N4）	等效连续 A 声级	昼间 1 次/天，连续监测 2 天
2、监测项目：等效连续 A 声级；		



附图 6-1 监测点位布置图

表七

7.1 验收监测期间生产工况记录:

本次项目计划建设 2 台发泡机, 年产 200 万套汽车部件包装的能力, 折合生产能力 8000t/a (26.67t/d), 现阶段建设 1 台发泡机, 年产 150 万套汽车部件包装的能力, 折合生产能力 6000t/a (20t/d)。监测期间, 环保设施运行正常, 符合验收监测条件, 此次监测结果可作为验收依据。具体生产符合见下表。

表7.1-1 验收监测期间项目生产工况表

序号	产品名称	设计产能	实际产能	生产负荷
2026.6.30	泡沫包装材料	26.67t/d	20t/d	100%
2026.7.01	泡沫包装材料	26.67t/d	20t/d	100%

验收监测结果:

7.2 验收监测结果:

7.2.1 废气

(1) 无组织废气

表 7.2-1 无组织排放废气监测结果

项目 点位 结果 采样日期		非甲烷总烃 (mg/m ³)									
		上风向 1#		下风向 2#		下风向 3#		下风向 4#		厂区内 5#	
		样品 编号	检测 结果	样品 编号	检测 结果	样品 编号	检测 结果	样品 编号	检测 结果	样品 编号	检测 结果
2026. 06.30	第一次	WH202 606290 1-WQ- 111	0. 7 3	WH2 0260 6290 1-W Q-21 1	1.65	WH2 0260 6290 1-W Q-31 1	1.76	WH2 0260 6290 1-W Q-41 1	1.73	WH2 0260 6290 1-W Q-51 1	3.17
	第二次	WH202 606290 1-WQ- 112	0. 7 7	WH2 0260 6290 1-W Q-21 2	1.74	WH2 0260 6290 1-W Q-31 2	1.83	WH2 0260 6290 1-W Q-41 2	1.78	WH2 0260 6290 1-W Q-51 2	3.25
	第三次	WH202 606290 1-WQ- 113	0. 8 2	WH2 0260 6290 1-W Q-21 3	1.58	WH2 0260 6290 1-W Q-31 3	1.67	WH2 0260 6290 1-W Q-41 3	1.63	WH2 0260 6290 1-W Q-51 3	3.58

2026. 07.01	第一次	WH202 606290 1-WQ- 121	0. 8 5	WH2 0260 6290 1-W Q-22 1	1.76	WH2 0260 6290 1-W Q-32 1	1.85	WH2 0260 6290 1-W Q-42 1	1.81	WH2 0260 6290 1-W Q-52 1	3.44
	第二次	WH202 606290 1-WQ- 122	0. 7 4	WH2 0260 6290 1-W Q-22 2	1.50	WH2 0260 6290 1-W Q-32 2	1.59	WH2 0260 6290 1-W Q-42 2	1.54	WH2 0260 6290 1-W Q-52 2	3.63
	第三次	WH202 606290 1-WQ- 123	0. 8 9	WH2 0260 6290 1-W Q-22 3	1.75	WH2 0260 6290 1-W Q-32 3	1.88	WH2 0260 6290 1-W Q-42 3	1.83	WH2 0260 6290 1-W Q-52 3	3.29
项目 点位 结果 采样日期		苯乙烯（mg/m ³ ）									
		上风向 1#		下风向 2#		下风向 3#		下风向 4#			
		样品 编号	检测 结果	样品 编号	检测 结果	样品 编号	检测 结果	样品 编号	检测 结果	样品 编号	检测 结果
2026. 06.30	第一次	WH202 606290 1-WQ- 111	0.014 6	WH20 260629 01-WQ -211	0.018 7	WH20 260629 01-WQ -311	0.024 1	WH20 260629 01-WQ -411	0.022 9		
	第二次	WH202 606290 1-WQ- 112	0.015 1	WH20 260629 01-WQ -212	0.019 2	WH20 260629 01-WQ -312	0.026 2	WH20 260629 01-WQ -412	0.023 5		
	第三次	WH202 606290 1-WQ- 113	0.014 2	WH20 260629 01-WQ -213	0.017 5	WH20 260629 01-WQ -313	0.025 4	WH20 260629 01-WQ -413	0.021 8		
2026. 07.01	第一次	WH202 606290 1-WQ- 121	0.015 4	WH20 260629 01-WQ -221	0.018 4	WH20 260629 01-WQ -321	0.026 2	WH20 260629 01-WQ -421	0.021 5		
	第二次	WH202 606290 1-WQ- 122	0.014 1	WH20 260629 01-WQ -222	0.018 6	WH20 260629 01-WQ -322	0.025 1	WH20 260629 01-WQ -422	0.022 4		
	第三次	WH202 606290 1-WQ- 123	0.014 8	WH20 260629 01-WQ -223	0.017 9	WH20 260629 01-WQ -323	0.024 8	WH20 260629 01-WQ -423	0.023 1		
项目 点位 结果 采样日期		臭气浓度（无量纲）									
		上风向 1#		下风向 2#		下风向 3#		下风向 4#			
		样品 编号	检测 结果	样品 编号	检测 结果	样品 编号	检测 结果	样品 编号	检测 结果	样品 编号	检测 结果

2026. 06.30	第一次	WH202 606290 1-WQ- 111	11	WH20 260629 01-WQ -211	14	WH20 260629 01-WQ -311	19	WH20 260629 01-WQ -411	16
	第二次	WH202 606290 1-WQ- 112	12	WH20 260629 01-WQ -212	15	WH20 260629 01-WQ -312	18	WH20 260629 01-WQ -412	15
	第三次	WH202 606290 1-WQ- 113	12	WH20 260629 01-WQ -213	15	WH20 260629 01-WQ -313	18	WH20 260629 01-WQ -413	16
2026. 07.01	第一次	WH202 606290 1-WQ- 121	13	WH20 260629 01-WQ -221	14	WH20 260629 01-WQ -321	17	WH20 260629 01-WQ -421	15
	第二次	WH202 606290 1-WQ- 122	11	WH20 260629 01-WQ -222	13	WH20 260629 01-WQ -322	18	WH20 260629 01-WQ -422	14
	第三次	WH202 606290 1-WQ- 123	11	WH20 260629 01-WQ -223	15	WH20 260629 01-WQ -323	19	WH20 260629 01-WQ -423	16
备注： /									

根据监测结果，厂界上风向（1#）、厂界下风向（2#、3#、4#）废气无组织排放监控点中，厂界非甲烷总烃无组织排放满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015（含 2024 年修改单））表 9 企业边界大气污染物浓度限值，苯乙烯及臭气浓度厂界无组织满足《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）排放标准限值要求。厂区内非甲烷总烃排放满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）中厂区内 VOCs 无组织排放限值中的特别排放限值。

（2）有组织废气

监测结果见下表。

表 7.2-2 有组织废气监测结果

采样时间	2026.06.30			2026.07.01		
点位名称	1#排气筒出口					
频次 检测项目	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
样品编号	WH2026 062901- YQ-111	WH2026 062901- YQ-112	WH2026 062901- YQ-113	WH2026 062901- YQ-121	WH202 6062901 -YQ-122	WH2026 062901- YQ-123

标干流量（m³/h）	7963	8211	7658	7665	8043	7866
非甲烷总烃实测浓度（mg/m³）	15.5	16.1	15.3	16.4	15.7	16.5
非甲烷总烃排放速率（kg/h）	0.12	0.13	0.12	0.13	0.13	0.13
苯乙烯实测浓度（mg/m³）	0.832	0.824	0.811	0.846	0.837	0.828
苯乙烯排放速率（kg/h）	6.6×10 ⁻³	6.8×10 ⁻³	6.2×10 ⁻³	6.5×10 ⁻³	6.7×10 ⁻³	6.5×10 ⁻³
臭气浓度（无量纲）	1122	1318	1513	1737	1318	1513
备注：/						

根据废气处理设施出口监测数据，1#废气排气筒出口（DA001）非甲烷总烃最大排放浓度为 16.5mg/m³，苯乙烯最大排放浓度为 0.846mg/m³，臭气浓度排放最大 1737（无量纲）。非甲烷总烃排放标准满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）表 1 中“塑料制品工业（热熔、注塑等工艺）”标准；苯乙烯排放浓度满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）表 1 中“塑料制品工业（热熔、注塑等工艺）”标准，苯乙烯排放速率和臭气浓度满足《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）执行排放标准。

7.2.2 噪声

表 7.2-3 厂界噪声监测结果 单位：dB(A)

检测项目	厂界环境噪声			
采样时间 采样点位	2026.06.30		2026.07.01	
	昼间测量值 dB (A)	夜间测量值 dB (A)	昼间测量值 dB (A)	夜间测量值 dB (A)
1#东厂界	55.3	45.3	55.7	44.7
2#南厂界	57.2	45.7	56.8	45.2
3#西厂界	56.6	46.2	54.3	45.6
4#北厂界	54.2	47.3	56.2	47.1
备注：本次检测期间无雨雪、无雷电，且风速小于 5m/s。				

监测结果表明：厂界噪声监测点位 2 天，昼间噪声值为 54.2-57.2dB（A）之间，小于其标准限值 65dB（A），夜间噪声值为 44.7-47.3dB（A）之间，小于其

标准限值 55dB (A)。企业各厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类标准要求, 为达标排放。

7.3 污染物排放总量核算

根据安庆经济技术开发区行政审批局《关于年产 200 万套汽车部件集成供应链绿色低碳物流包装产品智慧工厂项目环境影响报告表的批复》(安开行审函〔2025〕107 号), 本项目 VOCs 控制总量: 1.309t/a。

本项目实际年工作 7200 小时, 污染物总量核算情况如下:

非甲烷总烃: $(0.12+0.13+0.12+0.13+0.13+0.13+0.13) / 6 \times 7200 \times 10^{-3} = 0.9119 \text{t/a}$

苯 乙 烯 : $(6.6 \times 10^{-3} + 6.5 \times 10^{-3} + 6.2 \times 10^{-3} + 6.5 \times 10^{-3} + 6.7 \times 10^{-3} + 6.5 \times 10^{-3}) / 6 \times 7200 \times 10^{-3} = 0.0468 \text{t/a}$

VOCs: $0.9119 + 0.0468 = 0.9587 \text{t/a} < 1.309 \text{t/a}$ 。

因此, 项目验收期间颗粒物排放总量满足总量控制指标。

表八

验收监测结论：

8.1 环保设施调试运行效果

8.1.1 监测结果

(1) 废气监测结论

本次验收项目实际运行中产生的有组织废气主要来自发泡、成型抽真空工序，发泡、成型抽真空废气经集气罩收集后通过二级活性炭装置（TA001）处理后由 17m 高排气筒（DA001）排放。

根据有组织废气监测结果：非甲烷总烃排放标准满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）表 1 中“塑料制品工业（热熔、注塑等工艺）”标准；苯乙烯排放浓度满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）表 1 中“塑料制品工业（热熔、注塑等工艺）”标准，苯乙烯排放速率和臭气浓度满足《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）执行排放标准。

根据无组织废气监测结果，厂界上风向（1#）、厂界下风向（2#、3#、4#）废气无组织排放监控点中，厂界非甲烷总烃无组织排放满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015（含 2024 年修改单））表 9 企业边界大气污染物浓度限值，苯乙烯及臭气浓度厂界无组织满足《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）排放标准限值要求。厂区内非甲烷总烃排放满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）中厂区内 VOCs 无组织排放限值中的特别排放限值。

(2) 噪声监测结论

验收监测期间，昼间噪声值为 54.2-57.2dB（A）之间，小于其标准限值 65dB（A），夜间噪声值为 44.7-47.3dB（A）之间，小于其标准限值 55dB（A）。企业各厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准要求，为达标排放。

(3) 固体废物

本项目新建 1 间一般固废间，面积约 100m²，生产过程中产生的一般固体废物暂存于一般固废库，定期外售综合利用。

新建 1 间危废间，面积约 30m²，废活性炭、废润滑油、废油桶等危险废物经收集后交有危险废物处置资质的单位处置。

职工生活垃圾收集后统一交由环卫部门处理。

(4)废水

本项目无生产废水外排。厂区生活污水经化粪池处理后达到马窝污水处理厂接管标准后排入马窝污水处理厂。

综上，项目运营期废气、废水、噪声及固体废物均得到有效处置，项目运营期对周边环境影响较小。

(4) 污染物排放总量

根据现场调查，项目及其配套环保设施已全部建设完成。本项目污染物总量核算情况如下：排入外环境的 VOCs 总量为 0.9587t/a，满足总量控制指标要求。