

常州鸿文容器再生利用有限公司 200L 以下铁桶和 200L
及以下塑料桶、玻璃瓶清洗处置利用项目（一期工程）
竣工环境保护验收监测报告

建设单位：____常州鸿文容器再生利用有限公司____

编制单位：____常州嘉伟检测科技有限公司____

2023 年 02 月

建设单位：常州鸿文容器再生利用有限公司（盖章）

建设单位法定代表人：陈朝红

联系人：陈朝红

联系方式：13706125080

邮编：213167

地址：常州市武进国家高新技术产业开发区龙庭路 3 号

编制单位：常州嘉伟检测科技有限公司（盖章）

编制单位法定代表人：朱胜伟

项目负责人：朱胜伟

电话：0519-81699918

邮编：213162

地址：常州市武进区湖塘镇东升路 31 号

目录

1、前言	1
1.1 项目背景	1
1.2 竣工验收重点关注内容	3
1.3 验收工作技术程序和内容	3
2、验收依据	6
2.1 建设项目竣工环境保护相关法律、法规和规章制度	6
2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范	6
2.3 其他相关文件	7
3、工程建设情况	8
3.1 地理位置	8
3.2 建设内容	8
3.3 主要原辅材料及燃料	11
3.4 水源及水平衡	12
3.5 生产工艺	13
3.6 项目变动情况	17
4、环境保护设施	22
4.1 污染治理/处理设施	22
4.2 其他环保设施	27
5、建设项目环评报告书的主要结论与建议及审批部门审批决定	30
5.1 建设项目环评报告书的主要结论与建议	30
5.2 审批部门审批决定	30
6、验收评价标准	32
6.1 废水排放标准	32
6.2 废气排放标准	32
6.3 厂界环境噪声排放标准	33
6.4 固体废物执行标准	34
6.5 总量控制指标	34

7、验收监测内容	36
7.1 废水监测	36
7.2 废气监测	36
7.3 噪声监测	36
8、质量保证及质量控制	37
8.1 监测分析方法	37
8.2 监测仪器	37
8.3 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制	38
8.4 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制	40
8.5 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制	40
9、验收监测结果	41
9.1 生产工况	41
9.2 环境保护设施调试效果	42
10、验收结论与建议	60
10.1 环保设施调试效果	60
10.2 环保“三同时”执行情况	63
10.3 建议	64
11、建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表	65

附图

- 1、项目地理位置图
- 2、厂区平面布置及监测点位图
- 3、项目周边环境状况图

附件

- 1、委托书
- 2、环评批复
- 3、营业执照
- 4、不动产权证
- 5、生产设备清单
- 6、验收期间工况及污染物产生情况
- 7、危废处置合同
- 8、一般固废与生活垃圾处置情况说明
- 9、建设项目竣工环境保护验收监测方案
- 10、排污许可证正本
- 11、危险废物经营许可证
- 12、废气处理设施提升改造登记表

1、前言

1.1 项目背景

常州鸿文容器再生利用有限公司成立于 2015 年 06 月 12 日，位于常州市武进国家高新技术产业开发区龙庭路 3 号。企业经营范围：油桶清洗、回收、利用。（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动）。

常州鸿文容器再生利用有限公司于 2015 年 06 月租用常州市环隆纺织有限公司厂房，于 2015 年 07 月委托苏州科太环境技术有限公司编制了《新建 30.1 万只/年油桶清洗、回收利用项目环境影响报告书》，并于 2015 年 12 月 22 日取得了常州市武进区环境保护局的批复（武环开复[2015]62 号）；2016 年 07 月原环评单位根据《市环保局关于要求常州鸿文容器再生利用有限公司整改的函》对该项目环境影响报告书进行了补充（包括：①补充环境评价公众参与工作，完善征求周边企业意见；②补充论证该项目与武进高新技术产业开发区产业规划相符性，并附开发区出具的符合产业规划定位的证明材料；③补充项目污染物排放总量平衡表），并于 07 月 14 日取得常州市武进区环境保护局对环评批复的补充意见；该项目分两期进行建设，一期工程处置规模为年回收利用 19.4 万只包装桶（7.5 万只树脂类铁桶、2.5 万只溶剂类铁桶、0.8 万只油类铁桶、5 万只树脂类塑料吨桶、3.6 万只溶剂类塑料吨桶），已于 2017 年 08 月 30 日通过常州市武进高新区环境保护所的竣工环境保护验收；二期工程未建设，后期也不再建设。

2016 年 12 月，经司法拍卖，常州市环隆纺织有限公司将其土地使用权及其房产出让于常州鸿文容器再生利用有限公司。

通过长期市场调查，结合常州市废旧包装容器综合利用现状，常州鸿文容器再生利用有限公司于 2019 年 06 月委托江苏龙环环境科技有限公司编制《200L 以下铁桶和 200L 及以下塑料桶、玻璃瓶清洗处置利用项目（一期工程）环境影响报告书》，并于 2019 年 08 月 01 日取得常州市武进区行政审批局的批复（武行审投环[2019]442 号），建设规模为年清洗处置利用 200L 以下铁桶（HW49 900-041-49）5000 吨、200L 及以下塑料桶（HW49 900-041-49）3000 吨、玻璃瓶（HW49 900-041-49）550 吨，可年产 4922 吨铁片、塑料制品 30 万件、碎玻璃 543 吨。

根据《排污许可管理办法（试行）》、《固定污染源排污许可分类管理名录（2019 年版）》、《关于开展江苏省 2020 年排污许可证申领和排污登记工作的通告》等相关文件要求，常州鸿文容器再生利用有限公司已于 2020 年 04 月 17 日取得排污许可证（许可证编号：913204123464371979001V）。

常州鸿文容器再生利用有限公司于 2016 年 10 月 31 日初次取得《危险废物经营许可证》（编号：JSCZ0412OOD019-3），于 2022 年 04 月 07 日通过了变更，编号：JSCZ0412OOD019-4，核准经营：清洗处置含有机树脂类废物的包装桶（HW49，900-041-49）12.5 万只/年（其中 200L 铁桶 7.5 万只/年、1000L 塑料吨桶 5 万只/年），含废有机溶剂的包装桶（HW49，900-041-49）6.1 万只/年（其中 200L 铁桶 2.5 万只/年、1000L 塑料吨桶 3.6 万只/年），含废矿物油的包装桶（HW08，900-249-08）0.8 万只/年（200L 铁桶），合计 19.4 万只/年；处置、利用 200L 以下铁桶（HW49，900-041-49）5000 吨/年、200L 及以下塑料桶（HW49，900-041-49）3000 吨/年、玻璃瓶（HW49，900-041-49）550 吨/年，合计 8550 吨/年。有效期自 2022 年 04 月至 2023 年 04 月。

目前，“200L 以下铁桶和 200L 及以下塑料桶、玻璃瓶清洗处置利用项目（一期工程）”主体工程及配套的三同时环保设施已完成建设并运行稳定，具备了竣工环境保护验收监测条件，因此企业启动自主环保验收工作，本次验收内容为常州鸿文容器再生利用有限公司“200L 以下铁桶和 200L 及以下塑料桶、玻璃瓶清洗处置利用项目（一期工程）”的整体验收，即处置能力为年清洗处置利用 200L 以下铁桶 5000 吨、200L 及以下塑料桶 3000 吨、玻璃瓶 550 吨，可年产 4922 吨铁片、塑料制品 30 万件、碎玻璃 543 吨。

根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》等文件的要求，受常州鸿文容器再生利用有限公司委托，常州嘉伟检测科技有限公司承担该项目的竣工环境保护验收监测工作。

2022 年 12 月，常州嘉伟检测科技有限公司组织专业技术人员对该项目工程建设现状、污染物排放、环保治理设施的运行等进行了现场勘查，并在资料调研及环保管理初步检查的基础上，编制了常州鸿文容器再生利用有限公司“200L 以下铁桶和 200L 及以下塑料桶、玻璃瓶清洗处置利用项目（一期工程）”竣工环境保护验收监测方案。

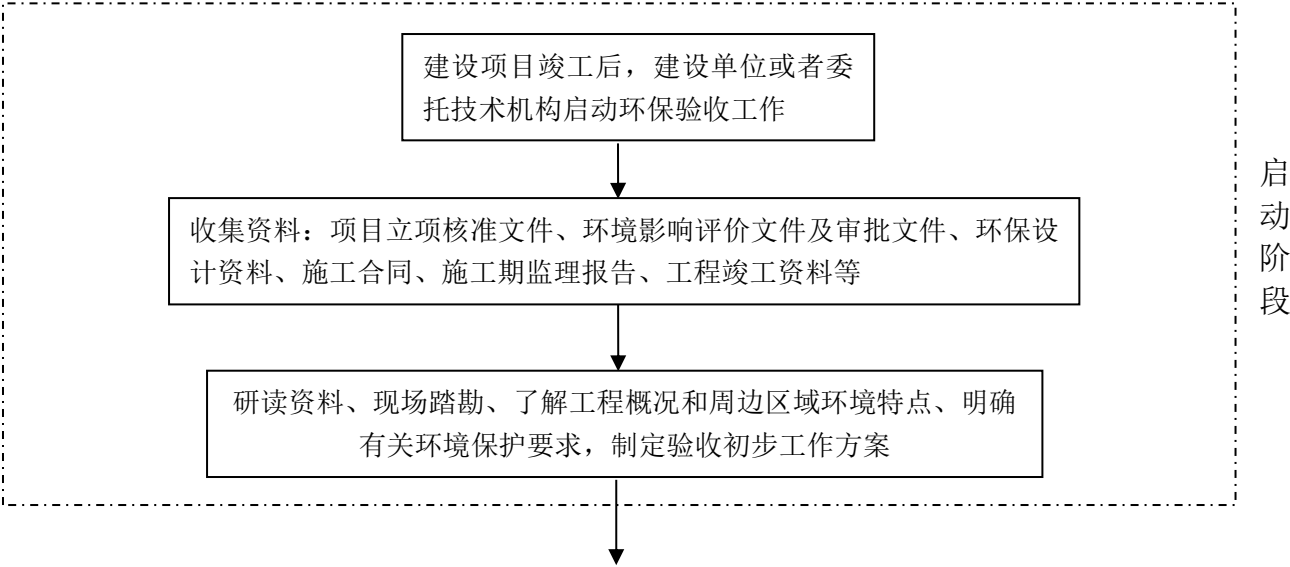
2022 年 12 月 11-12 日，常州嘉伟检测科技有限公司委托江苏华谱联测检测技术服务有限公司对该项目进行了现场验收监测。经对验收监测结果统计分析，结合现场环保管理检查，在资料调研及环保管理检查的基础上，编制了本竣工验收监测报告。

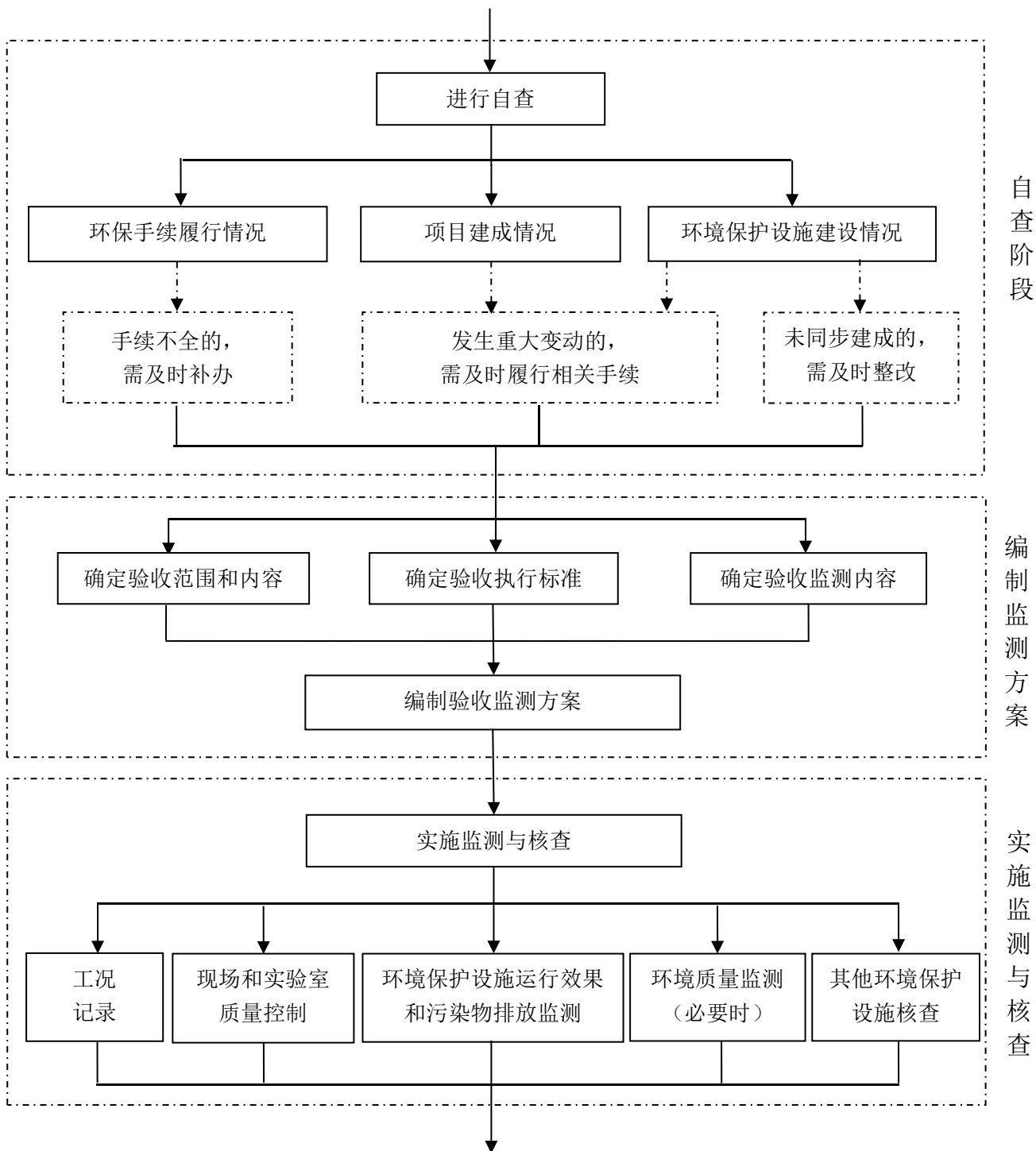
1.2 竣工验收重点关注内容

- (1) 核实主要生产设备、原辅材料用量、种类等，确定项目产能是否发生变化及是否达到环保竣工验收的负荷要求；
- (2) 核实生产工艺流程，确定项目产污环节是否有变化；
- (3) 核实各类污染防治措施，对照环评要求是否落实到位；
- (4) 核实敏感保护目标的距离、方位，说明卫生防护距离内是否存在保护目标；
- (5) 核查企业环境风险防范措施是否按要求落实到位。

1.3 验收工作技术程序和内容

验收监测工作可分为启动、自查、编制监测方案、实施监测和核查、编制监测报告五个阶段。验收工作技术程序见图 1-1。





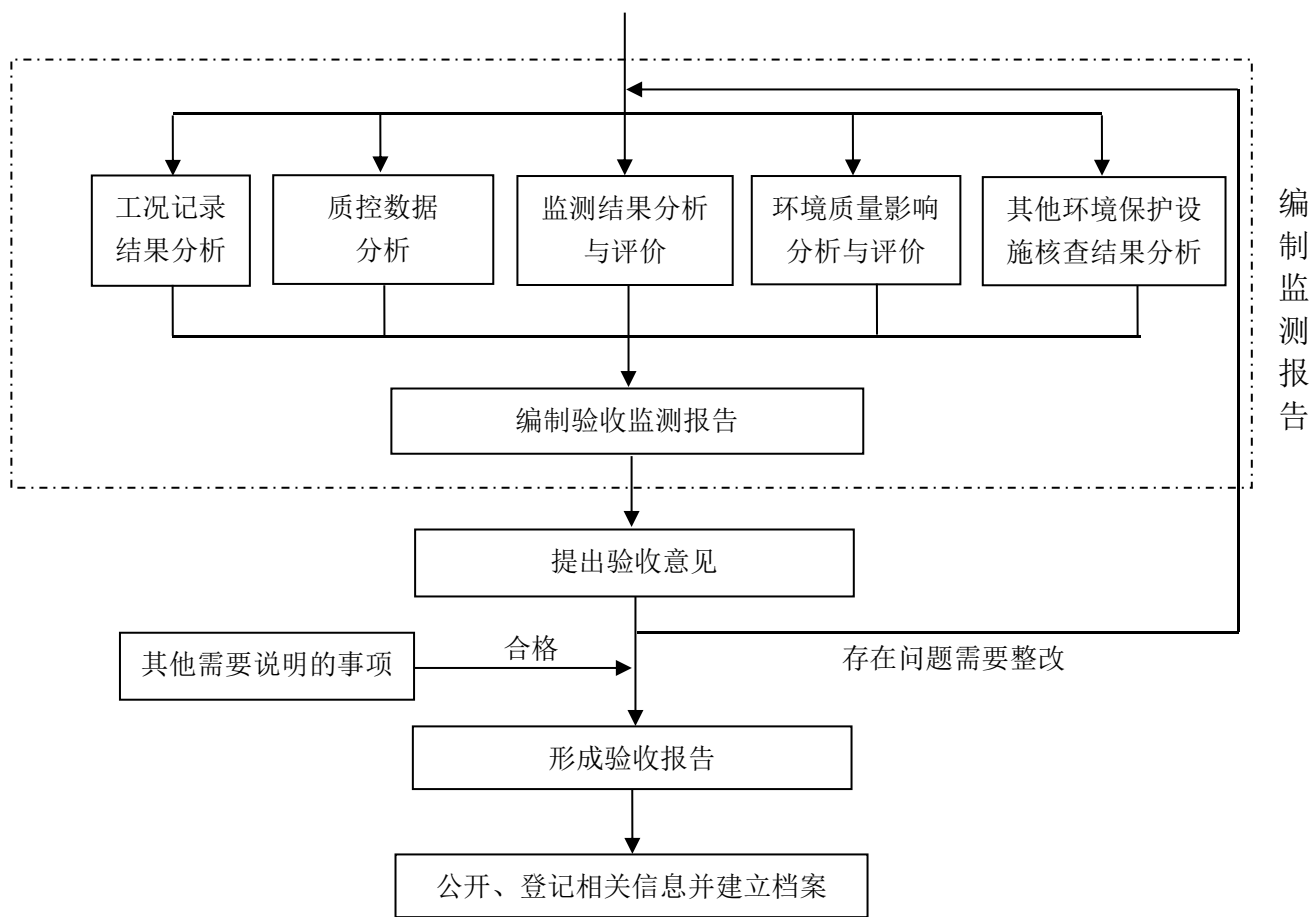


图 1-1 环境保护竣工验收技术工作程序图

2、验收依据

2.1 建设项目竣工环境保护相关法律、法规和规章制度

- (1) 《中华人民共和国环境保护法》（2014 年修订），自 2015 年 1 月 1 日起施行；
- (2) 《中华人民共和国水污染防治法》（2017 年修订），自 2018 年 1 月 1 日起施行；
- (3) 《中华人民共和国大气污染防治法》（2018 年修订），自 2018 年 10 月 26 日起施行；
- (4) 《中华人民共和国噪声污染防治法》，自 2022 年 6 月 5 日起施行；
- (5) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020 年修订），自 2020 年 09 月 01 日起施行；
- (6) 《国务院关于修改〈建设项目环境保护管理条例〉的决定》（国务院令 第 682 号），自 2017 年 10 月 1 日起施行；
- (7) 《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）；
- (8) 《国家危险废物名录（2021 版）》，自 2021 年 1 月 1 日起施行；
- (9) 《江苏省排放污染物总量控制暂行规定》（省政府[1993]第 38 号令）；
- (10) 《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（江苏省环境保护局，苏环控[1997]122 号）。

2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范

- (1) 《关于规范建设单位自主开展建设项目竣工环境保护验收的通知（征求意见稿）》（环办环评函[2017]1235 号）；
- (2) 《关于建设项目竣工环境保护验收有关事项的通知》（苏环办[2018]34 号）；
- (3) 《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（生态环境部公告，2018 年第 9 号，2018 年 05 月 16 日）；
- (4) 关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》的通知（环办环评函[2020]688 号）；

(5) 《省生态环境厅关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知》（苏环办〔2021〕122号）；

(6) 《关于贯彻落实建设项目危险废物环境影响评价指南要求的通知》（苏环办[2018]18号）。

2.3 其他相关文件

(1) 《常州鸿文容器再生利用有限公司新建 30.1 万只/年油桶清洗、回收利用项目环境影响报告书》（苏州科太环境技术有限公司，2015 年 07 月）；

(2) 《常州鸿文容器再生利用有限公司新建 30.1 万只/年油桶清洗、回收利用项目环境影响报告书》批复（常州市武进区环境保护局，武环开复[2015]62 号，2015 年 12 月 22 日）及补充意见（常州市武进区环境保护局，2016 年 07 月 14 日）；

(3) 常州鸿文容器再生利用有限公司“新建 19.4 万只/年油桶清洗、回收利用项目”竣工环境保护验收意见（常州市武进高新区环境保护所，武环高新验[2017]18 号，2017 年 08 月 30 日）

(4) 《常州鸿文容器再生利用有限公司 200L 以下铁桶和 200L 及以下塑料桶、玻璃瓶清洗处置利用项目（一期工程）环境影响报告书》（江苏龙环环境科技有限公司，2019 年 06 月）；

(5) 《常州鸿文容器再生利用有限公司 200L 以下铁桶和 200L 及以下塑料桶、玻璃瓶清洗处置利用项目（一期工程）环境影响报告书》批复（常州市武进区行政审批局，武行审投环[2019]442 号，2019 年 08 月 01 日）；

(6) 《常州鸿文容器再生利用有限公司造粒、注塑废气处理设施提升改造项目环境影响登记表》（备案号：202232041200003838，2022 年 12 月 30 日）；

(7) 《常州鸿文容器再生利用有限公司 200L 以下铁桶和 200L 及以下塑料桶、玻璃瓶清洗处置利用项目（一期工程）环境影响报告书》验收监测方案（常州嘉伟检测科技有限公司，2022 年 12 月）；

(8) 企业提供的其他资料。

3、工程建设情况

3.1 地理位置

常州鸿文容器再生利用有限公司位于常州市武进国家高新技术产业开发区龙庭路3号，项目东侧为常州武进区园区无忧（龙庭路），南侧为龙庭路，隔路为常州武鼎地毯机械有限公司，西侧为常州科茂纺织有限公司，北侧紧邻常州市武进华振物资有限公司。距离本项目厂界最近的敏感点为东北面约493米的南湖家苑。

3.2 建设内容

项目产品方案见表 3-1，项目基本信息见表 3-3，建设情况见表 3-4，环境保护验收/变更内容见表 3-5，生产设备见表 3-6。

表 3-1 项目产品方案一览表

产品名称		设计生产能力	实际建设情况	年运行时数
铁桶清洗处置利用生产线	200L 以下铁桶	5000 吨/年	5000 吨/年	7200h
塑料桶清洗处置利用生产线	200L 及以下塑料桶	3000 吨/年	3000 吨/年	7200h
玻璃瓶清洗处置利用生产线	玻璃瓶	550 吨/年	550 吨/年	7200h

注：本项目铁桶清洗处置利用生产线、塑料桶清洗处置利用生产线、玻璃瓶清洗处置利用生产线的副产品主要为铁片、塑料粒子及碎玻璃，其中铁片、碎玻璃经清洗去除沾染的残留物料后外售综合利用，塑料粒子在厂内加工成塑料制品后外售，可年产 4922 吨铁片、塑料制品 30 万件、碎玻璃 543 吨，其中塑料制品用于垃圾桶，不得作为食品、药品、饮用水、日用品等包装材料。

本项目副产品质量标准如下：

200L 以下铁桶经破碎、清洗（或抛丸）处置为干净铁片，铁片产品标准参照《废钢铁》（GB4223-2004）达到相应外形尺寸要求，销售给钢厂用作高炉添加料等重新熔炼；200L 及以下塑料桶经破碎、清洗去除残余物料后，处置成粒径小于 10mm 的塑料片后用于后续塑料制品（垃圾桶）生产，垃圾桶容积、尺寸、外观、壁厚、机械性能等应满足《塑料垃圾桶通用技术条件》（CJ/T280-2008）相关要求；废玻璃瓶经破碎、清洗后可外售综合利用，因目前未制定合适的碎玻璃回收标准，经查阅《碎玻璃再利用问题的探讨》（徐研. 碎玻璃再利用问题的探讨[J].中国资源综合利用.2005(4): 12~13)等相关文献后，本项目玻璃碎片外形处置成 20~40mm 粒径的颗粒状碎片，质量参照《普通混凝土用砂、石质量及检验方法标准》（JGJ52-2006）的要求。各项副产品标准见表 3-2。

表 3-2 副产品质量标准参照表

副产品名称	外观、质量要求	参照标准	去向、用途
铁片	10mm×10mm×10mm≤外形尺寸 ≤200mm×200mm×200mm	《废钢铁》（GB4223-2004）	钢铁厂高炉 添加料
塑料制品	包括：容积、尺寸、外观、壁厚、 机械性能等	《塑料垃圾桶通用技术条件》 （CJ/T280-2008）	垃圾桶外售
玻璃碎片	粒径为 20~40mm	查阅“徐研. 碎玻璃再利用问题的探 讨[J].中国资源综合利用.2005（4）： 12~13”相关内容	建筑装饰等 硅质原料

表 3-3 项目基本信息表

内容	基本信息
项目名称	200L 以下铁桶和 200L 及以下塑料桶、玻璃瓶清洗处置利用项目（一期工程）
建设单位	常州鸿文容器再生利用有限公司
法人代表	陈朝红
联系人/联系方式	陈朝红/13706125080
行业类别	C42 废弃资源综合利用业
建设性质	扩建
建设地点	常州市武进国家高新技术产业开发区龙庭路 3 号 经度：E119°56'55.32”，纬度：N31°38'31.34”
劳动定员	30 人
工作制度	三班制，每班工作 8 小时，年工作 300 天，则年工作 7200h
投资情况	总投资 800 万元，其中环保投资 110 万元，占总投资的 13.7%
占地面积	全厂 5706.5 平方米

表 3-4 建设项目情况一览表

项目	执行情况
立项	武进国家高新技术产业开发区管理委员会，武新区委备[2017]55 号， 2017-320412-42-03-523217； 武进国家高新技术产业开发区管理委员会，武新区委备[2018]27 号， 2018-320412-42-03-512701
环评	江苏龙环环境科技有限公司，2019 年 06 月
环评批复	常州市武进区行政审批局，武行审投环[2019]442 号，2019 年 08 月 01 日
项目开工建设时间	2021 年 03 月
项目建设竣工时间	2021 年 12 月
有无分期建设情况	无
投产时间	2022 年 03 月
现场勘查工程 实际建设情况	主体与“三同时”环保工程已经建成，各类设施处于正常运行状态

项目	执行情况
本次项目验收内容	本次验收内容为常州鸿文容器再生利用有限公司“200L 以下铁桶和 200L 及以下塑料桶、玻璃瓶清洗处置利用项目（一期工程）”的整体验收，即建设规模为年清洗处置利用 200L 以下铁桶 5000 吨、200L 及以下塑料桶 3000 吨、玻璃瓶 550 吨，可年产 4922 吨铁片、塑料制品 30 万件、碎玻璃 543 吨

表 3-5 建设项目环境保护验收/变更内容一览表

类别	工程名称	环评审批项目内容	实际建设/变更情况
主体工程	铁桶清洗处置利用生产线	建筑面积 2600m ² ，位于厂区东侧厂房，新增三条清洗处置利用生产线	与环评一致
	塑料桶清洗处置利用生产线		
	玻璃瓶清洗处置利用生产线		
贮运工程	原料仓库	原料铁桶仓库 500m ² ，原料塑料桶仓库 1050m ² ，原料玻璃瓶仓库 50m ²	与环评一致
	成品仓库	成品塑料制品仓库 520m ² ，成品碎玻璃仓库 200m ² ，成品铁片仓库 200m ²	与环评一致
	化学品库	15m ² ，依托原有	与环评一致
	运输	原辅料由供应商负责运至厂区，废包装桶由建设单位委托有资质的单位进行运输	与环评一致
公用工程	给水系统	3731.4m ³ /a	与环评一致
	排水系统	1924.9m ³ /a	与环评一致
	供电系统	由市政供电管网提供	与环评一致
环保工程	废水处理	依托原有，部分清水收集池废水回用于生产，剩余部分清水收集池废水与其他生产废水经污水处理站处理后与生活污水一并接管至武南污水处理厂集中处理，达标尾水排入武南河	与环评一致
	废气处理	原料贮存废气、倒残废气、生产线废气经喷淋塔+除湿+前端活性炭+低温等离子+活性炭吸附装置处理后通过 1 根 15m 高排气筒（3#）排放，造粒废气、注塑废气经光催化氧化+活性炭吸附装置处理后通过 1 根 15m 高排气筒（4#）排放，污水处理站废气依托原有废气处理设施经过滤棉+喷淋塔+除湿+前端活性炭+低温等离子+后端活性炭吸附装置处理后通过 1 根 15m 高排气筒（5#）排放	造粒废气、注塑废气经二级活性炭吸附装置处理后通过 1 根 15m 高排气筒（4#）排放，已填报废气处理设施登记表（202232041200003838），纳入本次验收范围，其他废气处理措施未发生变化
	噪声防治	合理布局、厂房隔声、设备减振，达标排放	与环评一致
	危废库	新建，45m ²	与环评一致
风险应急措施	应急池	依托原有 30m ³ ，并新建 50m ³	依托原有 30m ³ ，并新建 40m ³ 应急储罐，满足事故废水的暂存需求

表 3-6 生产设备清单

设备名称	规格型号	单位	数量		变更情况
			环评	实际	
铁桶清洗处置利用生产线	吸残机	/	台	1	与环评一致
	撕碎机	SZJ-1200	台	1	与环评一致
	撕碎机	1240 型	台	1	与环评一致
	回转洗料筒	Φ700*4000	台	1	与环评一致
	漂洗槽	3.5m×2m×1.5m	台	1	与环评一致
	抛丸研磨机	QPL300	台	1	与环评一致
	金属破碎机	1400 型	台	1	与环评一致
	密闭输送系统（含磁辊）	/	套	1	与环评一致
塑料桶清洗处置利用生产线	吸残机	/	台	1	与环评一致
	压扁机	/	台	1	与环评一致
	撕碎机	1240 型	台	1	与环评一致
	塑料破碎机	1000 型	台	1	与环评一致
	碱洗槽	3m×1m×1m	台	1	与环评一致
	漂洗槽	6m×1m×1m	台	1	与环评一致
	脱水机	1200Rpm	台	1	与环评一致
	造粒机、注塑机	/	套	1	与环评一致
	密闭输送系统	/	套	1	与环评一致
玻璃瓶清洗处置利用生产线	吸残机	/	台	1	与环评一致
	玻璃破碎机	1035 型	台	1	与环评一致
	回转洗料筒	Φ700*4000	台	1	与环评一致
	漂洗槽	3.5m×2m×1.5m	台	1	与环评一致
	密闭输送系统	/	套	1	与环评一致

3.3 主要原辅材料及燃料

本验收项目主要原辅材料及燃料见表 3-7。

表 3-7 主要原辅材料及燃料消耗表

名称	重要组分、规格	年耗量	
		环评	实际
200L 以下铁桶	桶材质为铁皮,含废有机树脂、有机溶剂、矿物油、乳化液、卤化有机溶剂、染料、涂料、酚类、醚类等	5000 吨 (125 万只)	5000 吨 (125 万只)
塑料桶	200L 桶材质为高密度聚乙烯,含废有机树脂、	1000 吨 (10 万只)	1000 吨 (10 万只)

3.5 生产工艺

本项目主要为废包装桶的回收利用，首先将收购的废桶经过人工分类，分别为：①200L 以下铁桶清洗处置利用工艺，②200L 及以下塑料桶清洗处置利用工艺，③玻璃瓶清洗处置利用工艺，以下将分别描述：

（1）200L 以下铁桶清洗处置利用生产线

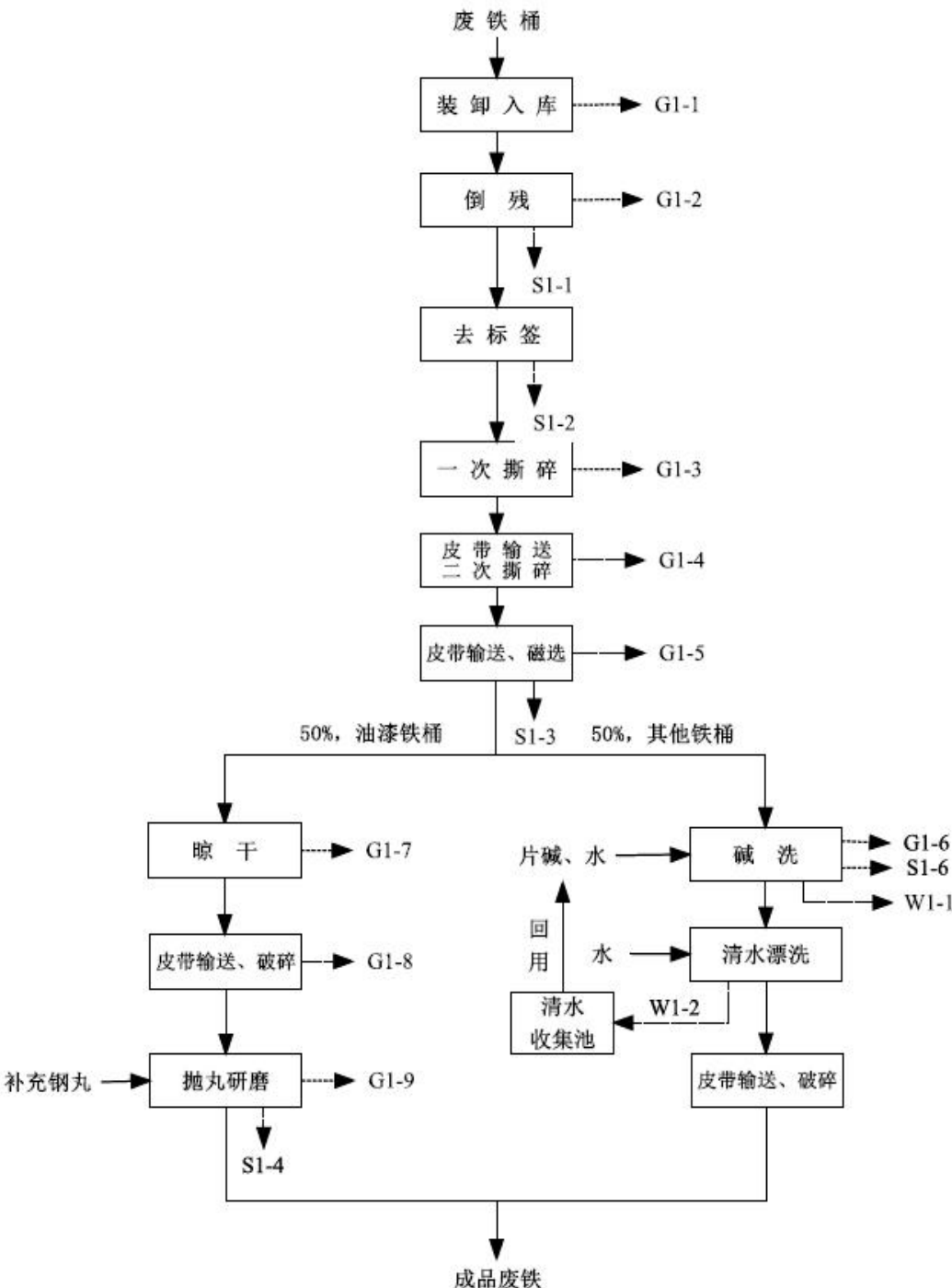


图 3-2 200L 以下铁桶清洗处置利用生产线工艺流程图

工艺流程简述：

装卸入库：废铁桶由运输车辆运至厂区东侧车间内原料铁桶堆放区，铁桶内残留液主要为有机溶剂、树脂等，故在装卸、暂存过程中会挥发少量的有机废气 G1-1。

倒残：收集的废铁桶按类别堆放，先进行分类倒残，倒残的方式为将桶倒立到倒残支架上，停留 15min 左右，使桶内沾有少量的残留液慢慢流入接收槽内，再使用吸残机将残留在桶壁的残留液吸干净。接收槽及吸残机内的残液收集后集中存放到危废仓库内的专用容器中。此过程会产生有机废气 G1-2 和倒残液 S1-1。

去标签：倒残后的铁桶采用人工对其表面进行清理，去除外壁上的商标。此过程会产生废标签 S1-2。

一次撕碎：废铁桶采用人工配合撕碎机进行一次撕碎，将废铁桶由体状物变成片状物。此过程铁桶内残留液中易挥发部分会产生有机废气 G1-3。

皮带输送、二次撕碎：一次撕碎后的片状料经皮带输送机提升至 1240 型撕碎机进料口，采用双轴低速转动，使主动轴的动刀与壳体上的静止刀盘形成相对运动，主动轴上的螺旋齿刀盘交错排列，使物料进入后，同时受到挤、撕、剪的作用，使废金属物料得到撕碎。将片状废铁撕碎成条状物。皮带输送及撕碎过程铁片上残留液中易挥发部分会产生有机废气 G1-4。

皮带输送、磁选：二次撕碎后的条状料在皮带输送机上的强磁辊产生的磁场作用下，磁性条状料会紧压输送皮带，产生较大摩擦力，输送至清洗机，非磁性商标、塑料等物质落入废物槽收集，此过程会产生磁选残渣 S1-3 和残留液中易挥发部分会产生有机废气 G1-5。

根据处理工艺的区别，将磁选后的条状料分为水性漆桶条状料和其他铁桶条状料，各占一半，进入不同的后道处理系统。

水性漆桶条状料处置工艺

晾干：水性漆桶条状料沾有少量胶状漆渣，在周转区自然晾干（晾干周期约 20 天），晾干过程产生有机废气 G1-7。

破碎：晾干后的水性漆桶条状经输送带送入 1400 型金属破碎机，在转动轴作用下，带动转动刀片高速旋转，利用合金刀片对条状料进行切割破碎，并打成球

状,金属球通过筛网过滤出金属破碎机料仓,1400型金属破碎机筛网孔径约2-3cm。此过程残留液中易挥发部分会产生有机废气 G1-8。

抛丸研磨:水性漆桶条状料进入抛丸研磨机,钢丸磨料进入高速旋转的抛丸器分丸轮,在离心力作用下钢丸进入定向套,由定向套的矩形窗口抛出,到达高速旋转的叶片,钢丸在叶片表面由内而外作加速运动,最后以一定的线速度呈扇形抛向物料,从而使物料表面得到抛丸清理(注:物料去除水性漆过程采用干式研磨,无需加研磨液)。抛丸室内的履带正向旋转时带动物料翻滚,使抛丸室内的物料表面均能得到抛丸清理。同时,钢丸又返回提升分离机构,经分离后循环使用,履带反向旋转时,物料倒出。此过程会产生漆渣 S1-4 和废气 G1-9,包括残留液中易挥发部分产生的有机废气以及抛丸研磨过程产生的粉尘。抛丸研磨过程损耗的少量钢丸进入漆渣 S1-4 中。

抛丸研磨后即成品废铁片。

其他铁桶条状料处置工艺

碱洗:其他铁桶条状料落入回转洗料筒进行碱洗,此过程残留液中易挥发部分会产生有机废气 G1-6。碱液用固体片碱与水按 1:8 的比例配制,回转洗料筒内径 0.7m,筒长 4m,清洗方式为浸入循环水槽中,并在回转洗料筒两侧设置高压喷淋,对金属条状料进行清洗,清洗时间可根据工况要求进行调节。回转洗料筒内壁附有导料叶片(螺旋槽),金属条状料在旋转过程中不断向出口位移,通过出料口落入输送带。碱液循环使用,定期补充,配备 1 个 10.5m³ (3.5m×2m×1.5m) 循环水槽,每月更换一次,产生碱洗废水 W1-1 进入废水收集池,碱水过滤残渣 S1-6 作为危废处置。

清水漂洗:碱洗后的条状料通过输送带送至清水漂洗槽,漂洗 2-3 次,清洗废水 W1-2 进入清洗收集池。

检验:人工对清洗后的条状料进行检验,清洗干净的物料进入破碎处理工序,仍有残留物质的物料返回碱洗工段重新清洗,确保物料进入破碎工序前清洗干净。因碱液浓度是清洗工艺的关键性参数,直接影响碱洗工序的效果,建设单位在回转洗料筒的循环碱液槽内安装碱液浓度在线监测装置,确保其浓度变化范围在工艺要求的浮动范围内,同时碱洗过程根据来料情况调节碱洗时间,以确保出料能达到再利用的要求。

破碎：清洗干净的条状料经输送带送入 1400 型金属破碎机，在转动轴作用下，带动转动刀片高速旋转，利用合金刀片对条状料进行切割破碎，并打成球状，金属球通过筛网过滤出金属破碎机料仓，1400 型金属破碎机筛网孔径约 2-3cm。

破碎后即为成品废铁片。

(2) 200L 及以下塑料桶清洗处置利用生产线

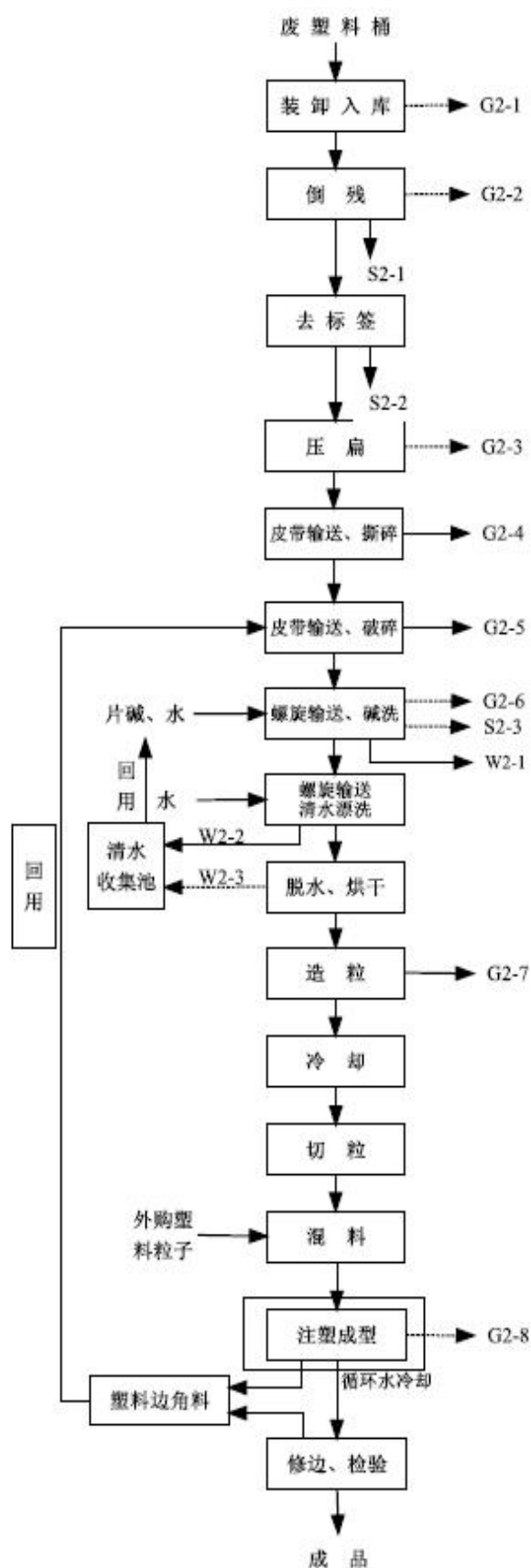


图 3-3 200L 及以下塑料桶清洗处置利用生产线工艺流程图

工艺流程简述：

装卸入库：废塑料桶由运输车辆运至厂区东侧车间内原料塑料桶堆放区，塑料桶内残留液主要为有机溶剂、树脂等，故在装卸、暂存过程中会挥发少量的废气 G2-1（主要为酸雾、有机废气）。

倒残：收集的废塑料包装桶按类别堆放，先进行分类倒残，倒残的方式为将桶倒立到倒残支架上，停留 15min 左右，使桶内沾有少量的残留液慢慢流入接收槽内，再使用吸残机将残留在桶壁的残留液吸干净。接收槽及吸残机内的残液收集后集中存放到危废仓库内的专用容器中。此过程会挥发少量的废气 G2-2（主要为酸雾、有机废气）和倒残液 S2-1。

去标签：倒残后的塑料桶采用人工对其表面进行清理，去除外壁上的商标。此过程会产生废标签 S2-2。

压扁：塑料桶采用人工配合压扁机进行压扁，以便于后续撕碎处理，此过程包装桶内残留液中易挥发部分挥发产生少量的废气 G2-3（主要为酸雾、有机废气）。

皮带输送、撕碎：压实后的废包装桶通过皮带输送机提升至 1240 型撕碎机进料口处。采用双轴低速转动，使主动轴的动刀与壳体上的静止刀盘形成相对运动，主动轴上的螺旋齿刀盘交错排列，使物料进入后，同时受到挤、撕、剪的作用，使废包装桶得到撕碎，将废包装桶撕碎成条状物。皮带输送及撕碎过程包装桶内残留液中易挥发部分挥发产生少量的废气 G2-4（主要为酸雾、有机废气）。

皮带输送、破碎：撕碎后的条状料通过皮带输送机提升至 1000 型塑料破碎机进料口处。在转动轴作用下，带动转动刀片高速旋转，利用合金刀片对条状料进行切割破碎，破碎料通过筛网过滤出破碎机料仓，破碎机筛网孔径约 1cm。皮带输送及破碎过程残留液中易挥发部分挥发产生少量的废气 G2-5（主要为酸雾、有机废气）。

螺旋输送、碱洗：破碎料通过螺旋输送机输送至碱洗槽通过搅叶搅拌进行碱洗，螺旋输送过程破碎料上残留液中易挥发部分挥发产生少量的废气 G2-6（主要为酸雾、有机废气）。碱洗槽长 3m，宽 1m，碱洗停留时间为 5min，设有 1 个搅拌排料滚筒，通过碱洗槽末端带耙齿的皮带输送机将碱洗后的破碎料捞出送至漂洗槽。碱液循环使用，定期补充，每月更换一次，产生的碱洗废水 W2-1 进入废水收集池，碱洗槽渣 S2-3 作为危废处置。

螺旋输送、清水漂洗：碱洗后的破碎料通过螺旋输送机输送至漂洗槽通过搅叶搅拌进行清洗，漂洗槽长 6m，宽 1m，漂洗停留时间为 5min，设有 3 个搅拌排料滚筒，通过漂洗槽末端带耙齿的皮带输送机将清洗干净的破碎料捞出送至脱水机。漂洗水循环使用，每周更换一次，产生的清洗废水 W2-2 进入清水收集池。

检验：人工对清洗后的物料进行检验，清洗干净的物料进入脱水烘干处理工序，仍有残留物质的物料返回碱洗工段重新清洗，确保物料进入破碎工序前清洗干净。因碱液浓度是清洗工艺的关键性参数，直接影响碱洗工序的效果，建设单位在碱液槽内安装碱液浓度在线监测装置，确保其浓度变化范围在工艺要求的浮动范围内，同时碱洗过程根据来料情况调节碱洗时间，以确保出料能达到再利用的要求。

脱水、烘干：通过螺旋输送机将塑料破碎料送入脱水机进行脱水、烘干处理，脱出的废水 W2-3 进入清洗收集池，烘干后的塑料破碎料暂存待用。

造粒：塑料破碎料投入造粒机，采用电加热，200-250℃熔融 30s 后在铁质滤网的作用下被挤压成条，该过程会产生造粒废气 G2-7。

冷却：挤出条状塑料温度较高且粘性强，为便于切粒需进行冷却固化，采用冷却水对其进行直接冷却，冷却水循环使用，定期补充新鲜水。

切粒：冷却后的条状塑料进入切粒机，经滚轮式活动刀与主底刀剪切后形成 2-3mm 的圆柱状颗粒，进入储料罐待用。

混料：将外购的正品颗粒状塑料粒子（高密度聚乙烯）与再生料按 2:1 比例混合后投入注塑机料仓。

注塑成型：混合料在注塑机内被加热至 200℃左右，在螺杆旋转的挤压推动作用下，通过注塑机机筒内壁和螺杆的摩擦作用向前输送和压实，在高温条件下塑料粒子熔融、塑化。连续转动的螺杆把熔融塑料推入模具中，加工成所需形状。该过程会产生注塑废气 G2-8、塑料边角料。

冷却：利用循环冷却水对注塑成型件进行降温，使其最后定型，然后取出成型件。冷却水循环使用，定期补充新鲜水。

修边、检验：由人工对注塑产品进行修边检验后即为成品，该过程产生塑料边角料。

回用：注塑成型及修边过程产生的塑料边角料返回破碎工段破碎后回用于生产

（3）玻璃瓶清洗处置利用生产线

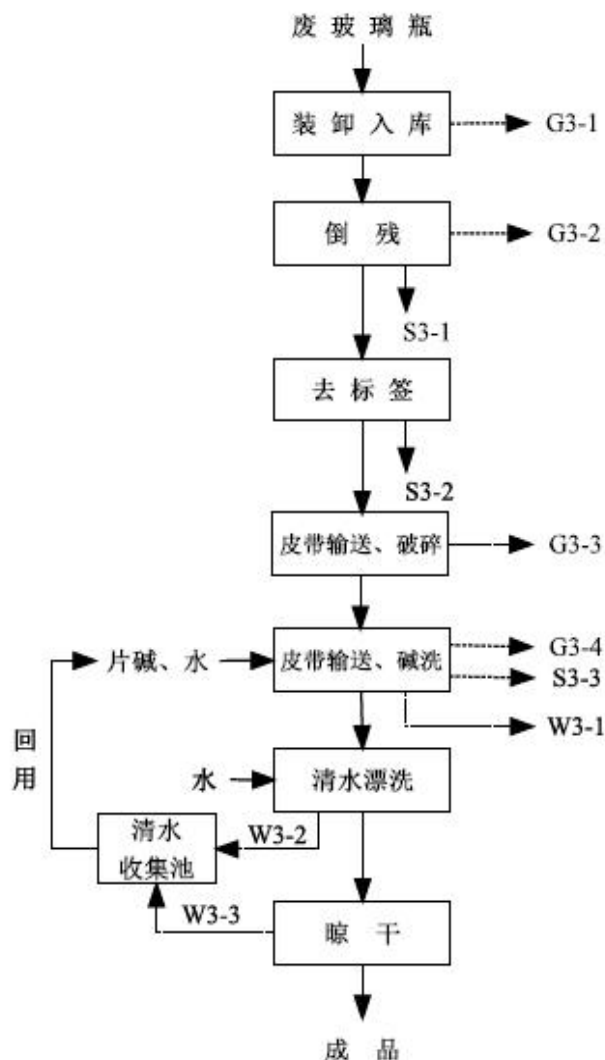


图 3-4 玻璃瓶清洗处置利用生产线工艺流程图

工艺流程简述：

装卸入库：废玻璃瓶由运输车辆运至厂区东侧车间内原料玻璃瓶堆放区，主要为实验室试剂玻璃瓶，瓶内残留液主要为有机溶剂、酸类等，故在装卸、暂存过程中会挥发少量的废气 G3-1（主要为酸雾、有机废气）。

倒残：人工将废玻璃瓶内沾有少量的残留液分类流入接收槽内，残液收集后集中存放到危废仓库内的专用容器中。此过程会挥发少量的废气 G3-2（主要为酸雾、有机废气）和倒残液 S3-1。

去标签：倒残后的玻璃瓶采用人工对其表面进行清理，去除外壁上的商标。此过程会产生废标签 S3-2。

皮带输送、破碎：玻璃瓶经皮带输送机提升至 1035 型玻璃破碎机，遭受到高速回转的刀头的冲击而破碎，多次破碎后，破碎料通过筛网过滤出玻璃破碎机料仓，筛网孔径约 4cm。此过程会产生少量的废气 G3-3（主要为酸雾、有机废气）。

碱洗：破碎后的碎玻璃落入回转洗料筒进行碱洗，此过程残留液中易挥发部分挥发产生少量的废气 G3-4（主要为酸雾、有机废气）。碱液用固体片碱与水按 1:8 的比例配制，回转洗料筒内径 0.7m，筒长 4m，清洗方式为浸入循环水槽中，并在回转洗料筒两侧设置高压喷淋，对金属条状料进行清洗，清洗时间可根据工况要求进行调节。回转洗料筒内壁附有导料叶片（螺旋槽），金属条状料在旋转过程中不断向出口位移，通过出料口落入输送带。碱液循环使用，定期补充，配备 1 个 10.5m³（3.5m×2m×1.5m）循环水槽，每月更换一次，产生的碱洗废水 W1-1 进入废水收集池，碱水过滤残渣 S3-3 作为危废处置。

清水漂洗：碱洗后的条状料通过输送带送至清水漂洗槽，漂洗 2-3 次，清洗废水 W3-2 进入清水收集池。

晾干：清洗后的碎玻璃表面会残留少量水份，采取鼓风机强风吹干，同时晾干过程产生的废水 W3-3 进入清水收集池。晾干时间 30-40min，晾干后即成为成品。

3.6 项目变动情况

常州鸿文容器再生利用有限公司“200L 以下铁桶和 200L 及以下塑料桶、玻璃瓶清洗处置利用项目（一期工程）”在实际实施过程中，与环评及审批内容对比，实际建成后建设内容、项目地址、生产设备等未发生变动，仅废气处理设施发生变动，即原项目审批造粒、注塑废气经光催化氧化+活性炭吸附装置处理后通过 15m 高排气筒排放，由于光催化氧化对废气处理效果不佳，故企业在实际建设过程中将光催化氧化+活性炭吸附装置变更为二级活性炭吸附装置，即项目建成后，造粒、注塑废气经二级活性炭吸附装置处理后通过 15m 高排气筒排放，该变动已网上填报废气处理设施登记表（备案号：202232041200003838），纳入本次验收范围。

4、环境保护设施

4.1 污染物治理/处理设施

4.1.1 废水

本验收项目废水主要为生产废水和生活污水，生产废水包括工艺废水、车间地面冲洗废水、喷淋塔废水、冷却水弃水以及清水收集池废水，部分清水收集池废水回用于生产，剩余部分清水收集池废水与其他生产废水经污水处理站处理后与生活污水一并接管至武南污水处理厂集中处理，达标尾水排放至武南河。具体废水排放及治理措施见表 4-1。

表 4-1 废水排放及治理措施一览表

废水类别	污染物种类	治理设施及排放去向	
		环评/批复	实际建设
生活污水	化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮	部分清水收集池废水回用于生产，剩余部分清水收集池废水与工艺废水、车间地面冲洗废水、喷淋塔废水、冷却水弃水经污水处理站处理后与生活污水一并接管至武南污水处理厂集中处理，达标尾水排放至武南河	与环评一致
生产废水	化学需氧量、悬浮物、石油类、甲苯、二甲苯、挥发酚		

废水处理站处理工艺采用物化+水解+好氧 MBR 膜处理技术，废水经收集管（沟）后先进隔油池隔油沉淀后，进入到废水调节池，加酸中和、气浮除油，再由泵打入到厌氧塔进行厌氧处理，厌氧处理后的废水自流入生化池进行生化处理，生化后的废水再经 MBR 膜进行泥水分离，40%的活性污泥回流至生化池，60%排入污泥浓缩池，膜分离后的水排入龙庭路污水管网，项目废水处理工艺见图 4-1。

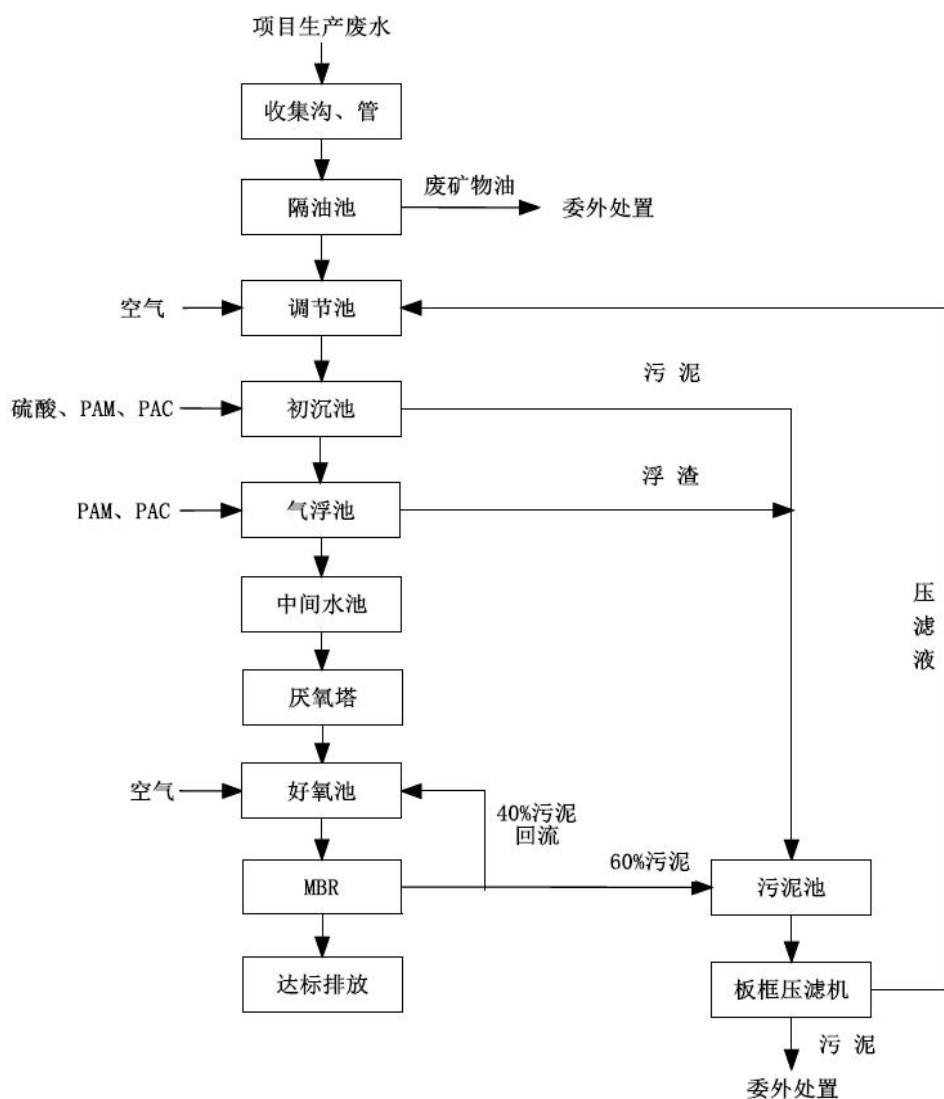


图 4-1 废水处理工艺图

污水处理工艺流程说明：

①生产废水经由车间内的废水收集沟（管）排入隔油池，隔油池分三格，将浮油截留在一、二格池内，定期人工撇除浮油，同时定期清理隔油池内沉淀的污泥，污泥进入到污泥浓缩池，撇除的废矿物油集中盛放到 PE 吨桶内，作为危废委外处置。

②经隔油后的废水进入到调节池，调节水量，调匀水质。

③由泵将调节池内的水打入到初沉池内，投加适量的 PAC、PAM 进行絮凝沉淀。初沉池沉淀的污泥定期排入到污泥浓缩池。

④初沉池出水自流流入气浮池内，适当调节 pH 保持在 8.5 左右，使废水中的乳化油进行破乳，利用压缩空气和水结合的微小水气泡吸附到油表面，在微小气

泡视比重 <1 的情况下一并浮到水表面，形成矿物油，由刮泥机将矿物油撇除。撇除的废矿物油排入到 PE 吨桶内，作为危废委外处置。

⑤经气浮后的废水自流到水解池内进行水解发酵，使废水中的环状、多链状的大分子量有机物在厌氧菌的作用下氧化分解成直链、小分子量有机物。水解停留时间为 37h 左右。

⑥经水解后的废水流入到好氧池中，在有充足氧气的条件下，好氧微生物菌以废水中的有机物作为营养物质进行新陈代谢，从而降低废水中有机物含量，同时将有机物降解成二氧化碳、水和微生物新陈代谢后形成的生物细胞（活性污泥）。

⑦在好氧池内安装有 MBR 膜，经好氧处理后的废水通过 MBR 膜，利用膜分离技术对好氧池的泥水混合物进行泥水分离；分离后的清水排入到污水排放口至武南污水处理厂集中处理。膜分离后的污泥，40%回流到好氧池内，补充流失的活性污泥量，60%的剩余污泥排入到污泥浓缩池内。

⑧在污泥浓缩池内定期投加 PAC、PAM，使污泥浓缩，然后由污泥隔膜泵打入至板框压滤机进行压干，压滤液排入到废水收集池，干污泥集中装袋存放到危废库中，委托有资质单位处置。

现场污水接管口与雨水排放口标志牌照片如下：



4.1.2 废气

本验收项目废气主要为原料贮存废气、倒残废气、生产线废气、造粒、注塑废气、抛丸研磨废气和污水处理站废气，其中原料贮存废气、倒残废气、生产线废气和抛丸研磨废气（经设备自带的除尘装置处理后）经喷淋塔+除湿+低温等离子+活性炭吸附装置处理后通过 15m 高排气筒（3#）排放，造粒、注塑废气经二级活性炭吸附装置处理后通过 15m 高排气筒（4#）排放，污水处理站废气经过滤棉+

喷淋塔+除湿+前端活性炭+低温等离子+后端活性炭吸附装置处理后通过 1 根 15m 高排气筒（5#）排放。具体废气排放及治理措施见表 4-2。

表 4-2 废气排放及治理措施一览表

排放源		废气名称	污染物种类	治理设施及排放去向	
				环评/批复	实际建设
有组织废气	3#	原料贮存废气、倒残废气、生产线废气、抛丸研磨废气	VOCs、甲醇、甲苯、二甲苯、苯乙烯、丙酮、氯化氢、硫酸雾、颗粒物	抛丸研磨废气设备自带的除尘装置处理后与原料贮存废气、倒残废气、生产线废气一并进入喷淋塔+除湿+低温等离子+活性炭吸附装置处理后通过 15m 高排气筒（3#）排放	与环评一致
	4#	造粒、注塑废气	VOCs	经光催化氧化+活性炭吸附装置处理后通过 15m 高排气筒（4#）排放	经二级活性炭吸附装置处理后通过 15m 高排气筒（4#）排放，已网上填报废气设施登记表（备案号：202232041200003838）。
	5#	污水处理站废气	硫化氢、氨、臭气浓度	经过滤棉+喷淋塔+除湿+前端活性炭+低温等离子+后端活性炭吸附装置处理后通过 1 根 15m 高排气筒（1#）排放	与环评一致
无组织废气		未捕集废气	VOCs、甲醇、甲苯、二甲苯、苯乙烯、丙酮、氯化氢、硫酸雾、颗粒物、硫化氢、氨、臭气浓度	通过加强通风予以缓解	与环评一致

现场废气处理设施照片如下：



3#废气处理设施



4#废气处理设施



5#废气处理设施

4.1.3 噪声

本验收项目主要噪声源为铁桶清洗处置利用生产线、塑料桶清洗处置利用生产线、玻璃瓶清洗处置利用生产线、风机等设备运行时产生的噪声，针对噪声排放情况企业采取了以下治理措施：①优先选用低噪声设备，并合理布局，充分利用建筑物隔声、降噪；②噪声设备安装基础采用减振措施；③加强生产管理，确保各设备均保持良好的运行状态，防止突发噪声。具体排放及治理措施见表 4-3。

表 4-3 噪声排放及治理措施一览表

所在位置	噪声源名称	数量 (台/条)	产生源强 dB(A)	防治措施	
				环评/批复	实际建设
生产车间	铁桶清洗处置利用生产线	1	88	合理布局+ 设备减震+ 厂房隔声	①优先选用低噪声设备，并合理布局，充分利用建筑物隔声、降噪；②噪声设备安装基础采用减振措施；③加强生产管理，确保各设备均保持良好的运行状态，防止突发噪声
	塑料桶清洗处置利用生产线	1	85		
	玻璃瓶清洗处置利用生产线	3	88		
/	风机	3	85		

4.1.4 固体废物

(1) 固体废物产生及处理措施

本验收项目固体废物主要为危险废物和生活垃圾，其中危险废物主要有倒残液、废标签、漆渣、碱洗滤渣、磁选残渣、收集粉尘、废矿物油、污泥、废包装袋、废活性炭，生活垃圾主要为员工日常生活产生的生活垃圾。

本验收项目固废排放及治理措施见表 4-4。

表 4-4 固废产生及处理情况一览表

序号	类别	名称		产生工序	废物代码	环评产生量 t/a	实际产生量 t/a	防治措施	
								环评/批复	实际建设
1	危险废物	倒残液	废树脂	倒残	HW13 900-016-13	110.7814	110.7814	委托有资质单位处置	委托光洁威立雅环境服务（常州）有限公司处置
			废染料、涂料		HW12 900-256-12	92.183	92.183		
			废矿物油		HW08 900-249-08	105.183	105.183		
			废乳化液		HW09 900-007-09	105.183	105.183		
			废有机溶剂		HW06 900-402-06	105.183	105.183		
			含酚废物		HW06 900-403-06	105.183	105.183		
			含醚废物		HW06 900-403-06	105.183	105.183		
			含废卤化有机溶剂废物		HW45 261-085-45	105.183	105.183		
			含废酸		HW34 900-349-34	6.1775	6.1775		
			含废碱		HW35 900-399-35	6.1775	6.1775		
2	危险废物	废标签		刮标签	HW49 900-041-49	7.5	7.5	委托有资质单位处置	委托光洁威立雅环境服务（常州）有限公司处置
3		漆渣		抛丸	HW12 900-299-12	14.25	14.25		
4		碱洗滤渣(槽渣)		碱洗	HW49 900-041-49	39.8	39.8		
5		磁选残渣		磁选	HW49 900-041-49	14.1	14.1		
6		收集粉尘		废气处理	HW12 900-299-12	1.98	1.98		
7		废矿物油		污水处理	HW08 900-210-08	0.4	0.4		
8		污泥		污水处理	HW17 336-064-17	2.1	2.1		
9		废包装袋		原料包装	HW49 900-041-49	0.5	0.5		
10		废活性炭		废气处理	HW49 900-039-49	20.94	22		
11	/	生活垃圾		员工生活	99	4.5	4.5	环卫部门处理	与环评一致

(2) 固废暂存场所建设情况

经现场勘查，企业已在东侧车间内建设一座危废库，面积约 45m²，满足现有危险废物的贮存能力。厂区已按环保要求张贴危险废物标志牌，仓库独立、密闭建设，符合《危险废物贮存污染物控制标准》（GB18597-2001）及修改单要求，地面采用水泥浇筑，并铺设环氧地坪，已进行防腐、防渗处理，满足“六防”（防雨、

防晒、防扬散、防渗、防漏、防腐蚀）要求。危废库内设有防爆灯，危险废物分类贮存，不混放，贮存容器或包装上均粘贴小标签；仓库大门上锁防盗，设有观察窗口，并在库内和库外分别设有监控。

现场危废库设置情况：



(3) 危险废物处置及暂存情况

企业倒残液、废标签、漆渣、碱洗滤渣、磁选残渣、收集粉尘、废矿物油、污泥、废包装袋、废活性炭收集后委托光洁威立雅环境服务（常州）有限公司处置，均已签订处置合同，转移过程中严格遵守转移联单管理制度。

4.2 其他环保设施

表 4-5 其他环保设施调查情况一览表

调查内容	执行情况
环境风险防范设施	①企业已编制突发环境事件应急预案，并于 2021 年 12 月 8 日在高新区环保所备案（备案号：320412-2021-GXQ115-M）； ②企业已在车间配备灭火器等消防器材； ③企业已建立巡查制度，专人负责废水、废气处理设施的日常维护保养和检查，确保其正常运行。
在线监测装置	环评/批复未作要求。
污染物排放口 规范化工程	本项目规范设置雨水排放口、污水接管口、废气排放口，已规范采样口，并按环保要求张贴标志牌。
“以新带老”措施	企业原有项目服务范围内产生废包装桶的企业目前未全部不再使用油性涂料，故目前仍有部分废油性涂料包装桶需要处置。
环保设施投资情况	本验收项目实际总投资 800 万元，其中环保投资 110 万元，占总投资额的 13.7%。
“三同时”落实情况	项目工程相应的环保设施与主体工程同时设计、同时竣工、同时投入使用，能较好地履行环境保护“三同时”执行制度。

5、建设项目环评报告书的主要结论与建议及审批部门审批决定

5.1 建设项目环评报告书的主要结论与建议

5.1.1 环评结论

表 5-1 环评结论摘录

类别	结论摘录
环境 保护 措施	废水 本项目生产过程中产生的工艺废水、车间地面冲洗废水、喷淋塔废水以及循环冷却系统排水、部分清水收集池废水依托厂区原有污水处理站处理后与生活污水一并经污水管网接管至武南污水处理厂集中处理，处理达标后尾水排入武南河。 废气 本项目有组织废气主要包括原料贮存废气、倒残废气、生产线废气、造粒废气、注塑废气等，按废气产生性质分类收集、处理，通过集气罩收集后进入各自处理设施。 原料贮存废气、倒残废气、生产线废气收集后“喷淋塔+除湿室+低温等离子（附加活性炭吸附）处理装置”处理后由 1 根 15m 高排气筒（3#）排放，风机总风量 100000m³/h，处理效率 90%。 造粒、注塑废气捕集后经“光催化氧化+活性炭吸附装置”处理后由 1 根 15m 高排气筒（4#）排放，风机总风量 5000m³/h，处理效率 90%。 污水处理站废气依托原有项目废气处理设施（“喷淋塔+除湿室+低温等离子（附加活性炭吸附）处理装置”）处理后由 1 根 15m 高排气筒（1#）排放，风机总风量 15000m³/h，处理效率 95%。 噪声 本项目选用低噪声设备，通过采取隔声、减振、厂房屏蔽、距离衰减、绿化等措施有效降低噪声设备对厂界的影响，实现厂界噪声达标排放。 固废 本项目生产过程产生的固废主要有倒残废液、碱洗滤渣、磁选残渣、漆渣、废标签、废活性炭、废包装袋均委托有资质单位安全处置，不排放。生活垃圾由当地环卫部门清运处置。
总结论	本项目位于武进国家高新技术产业开发区龙庭路 3 号，总投资 800 万元，项目符合《建设项目环境保护管理条例》（2017 修订版）的相关要求，符合国家及地方有关产业政策；项目符合城市总体规划、武进国家高新技术产业开发区产业定位及当地用地规划要求，选址合理；本项目采取各项污染防治措施后污染物实现达标排放，所在地的现有环境功能不下降；本项目建成后排放的各类污染物可以在区域内实现平衡；建设单位开展的公众参与采用网上公示和登报相结合的方式进行，公示期间无反馈意见；在建设单位做好各项风险防范及应急措施的前提下本项目的风险在可接受范围内。 综上，在落实本报告书提出的各项环保措施要求，严格执行环保“三同时”的前提下，从环保角度分析，本项目建设具有环境可行性。

5.1.2 环评建议及要求

不涉及。

5.2 审批部门审批决定

根据现场勘查，项目实际建设情况与环评批复要求对照一览见表 5-2。

表 5-2 环评批复要求与实际情况对照一览表

类别	环评批复	验收现状
建设内容 (地点、规模、性质等)	根据《报告书》的评价结论，在落实《报告书》中提出的各项污染防治措施的前提下，同意你单位按照《报告书》所述内容进行项目建设。项目主要规模：年清洗处置利用 200L 以下铁桶 5000 吨，200L 及以下塑料桶 3000 吨，	本项目位于常州市武进国家高新技术产业开发区龙庭路 3 号，目前已建成年清洗处置利用 200L 以下铁桶 5000 吨，200L 及以下塑料桶 3000 吨，玻璃瓶 550 吨，同时年产 4922 吨铁皮、

类别	环评批复		验收现状
	玻璃瓶 550 吨，同时年产 4922 吨铁皮、塑料制品 30 万件、碎玻璃 543 吨。		塑料制品 30 万件、碎玻璃 543 吨的生产规模。
废水防治设施与措施	按照“雨污分流、清污分流”原则建设厂内给排水系统。本项目产生的工艺废水、车间地面冲洗废水、喷淋塔废水及冷却水弃水经处理后与生活污水接入污水管网至武南污水处理厂集中处理。		本项目厂区实行“雨污分流”，部分清水收集池废水回用于生产，剩余部分清水收集池废水与工艺废水、车间地面冲洗废水、喷淋塔废水、冷却水弃水经污水处理站处理后与生活污水一并接管至武南污水处理厂集中处理，达标尾水排放至武南河。经监测，废水中各污染因子均达标回用/排放。
废气防治设施与措施	进一步优化废气处理方案，确保各类工艺废气处理效率达到《报告书》提出的要求。废气排放标准执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）、《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）、《合成树脂工业污染物排放标准》等有关标准。		本项目原料贮存废气、倒残废气、生产线废气和抛丸研磨废气（经设备自带的除尘装置处理后）经喷淋塔+除湿+低温等离子+活性炭吸附装置处理后通过 15m 高排气筒（3#）排放，造粒、注塑废气经二级活性炭吸附装置处理后通过 15m 高排气筒（4#）排放，污水处理站废气经过滤棉+喷淋塔+除湿+前端活性炭+低温等离子+后端活性炭吸附装置处理后通过 1 根 15m 高排气筒（5#）排放。根据优先执行地方标准原则，具体标准限值见表 6-2。经监测，废气中各污染因子均达标排放。
噪声防治设施与措施	选用低噪声设备，对高噪声设备须采取有效减振、隔声等降噪措施并合理布局。厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准。		本项目采取以下噪声防治措施： ①优先选用低噪声设备，并合理布局，充分利用建筑物隔声、降噪；②噪声设备安装基础采用减振措施；③加强生产管理，确保各设备均保持良好的运行状态，防止突发噪声。经监测，厂界噪声均达标排放。
固废防治设施与措施	严格按照有关规定，分类处理、处置固体废物，做到资源化、减量化、无害化。危险废物须委托有资质单位安全处置。危险废物暂存场所须符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）要求设置，防止造成二次污染。		本项目倒残液、废标签、漆渣、碱洗滤渣、磁选残渣、收集粉尘、废矿物油、污泥、废包装袋、废活性炭收集后委托光洁威立雅环境服务（常州）有限公司处置，均已签订处置合同；生活垃圾由环卫部门定期清运。
排污口规范化设置	按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》有关要求，规范化设置各类排污口和标志。		本项目规范设置雨水排放口、污水接管口、废气排放口 3 个，已规范采样口，并按环保要求张贴标志牌。
总量控制指标 t/a	水污染物	生活污水量 ≤ 1332 ，COD ≤ 0.533 ，氨氮 ≤ 0.0432 ，总磷 ≤ 0.0066 。 工业废水量 ≤ 5099.9 ，COD ≤ 0.9964 。	废水、废气及固体废物各污染物排放总量符合环评及批复要求。
	大气污染物	挥发性有机物 ≤ 1.7142 ，颗粒物 ≤ 0.1479 ，二氧化硫 ≤ 0.014 ，氮氧化物 ≤ 0.132 。	
	固体废物	全部综合利用或安全处置。	

6、验收评价标准

6.1 废水排放标准

本验收项目废水主要为生产废水和生活污水，生产废水包括工艺废水、车间地面冲洗废水、喷淋塔废水、冷却水弃水以及清水收集池废水，部分清水收集池废水回用于生产，剩余部分清水收集池废水与其他生产废水经污水处理站处理后与生活污水一并接管至武南污水处理厂集中处理，废水接管标准执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准及《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 B 级标准，回用水执行《城市污水再生利用工业用水水质》（GB/T19923-2005）表 1 中洗涤用水标准。具体排放标准见表 6-1。

表 6-1 城镇污水处理厂污染物排放标准

采样点位	污染物	单位	验收标准限值	验收标准依据
污水接管口	pH	无量纲	6-9	《污水综合排放标准》 （GB8978-1996）
	化学需氧量	mg/L	500	
	悬浮物	mg/L	400	
	氨氮	mg/L	45	《污水排入城镇下水道水质标准》 （GB/T31962-2015）
	总磷	mg/L	8	
	总氮	mg/L	70	
污水处理设施出口	pH	无量纲	6-9	《污水综合排放标准》 （GB8978-1996）
	化学需氧量	mg/L	500	
	悬浮物	mg/L	400	
	甲苯	mg/L	0.5	
	二甲苯	mg/L	1.0	《污水排入城镇下水道水质标准》 （GB/T31962-2015）
	石油类	mg/L	15	
	挥发酚	mg/L	1.0	
回用水	pH	无量纲	6.5-9.0	《城市污水再生利用工业用水水质》 （GB/T19923-2005）
	悬浮物	mg/L	30	
	化学需氧量	mg/L	—	
	石油类	mg/L	—	

6.2 废气排放标准

本验收项目废气主要为 VOCs、颗粒物、甲醇、甲苯、二甲苯、硫酸雾、氯化氢、丙酮、苯乙烯、硫化氢、氨、臭气浓度，其中颗粒物、甲醇、甲苯、二甲苯、硫酸雾、氯化氢执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中相

关标准，苯乙烯、氨、硫化氢和臭气浓度执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)中相关标准，造粒、注塑工序产生的 VOCs 排放标准执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)中相关标准；其他工序产生的 VOCs 参照执行《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)中相关标准，厂区内无组织非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)中相关标准，具体排放标准见表 6-2。

表 6-2 大气污染物排放标准

污染物名称		最高允许排放浓度, mg/m ³	排气筒高度, m	最高允许排放速率, kg/h	无组织排放监控浓度限值		执行标准
					监控点	浓度, mg/m ³	
造粒、注塑废气	VOCs	60	15	/	周界外浓度最高值	4.0	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)
	单位产品非甲烷总烃排放量	0.3kg/t 产品	/	/		/	
甲醇		50	15	1.8		1	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)
甲苯		10	15	0.2		0.2	
二甲苯		10	15	0.72		0.2	
硫酸雾		5	15	1.1		0.3	
氯化氢		10	15	0.18		0.05	
颗粒物		20	15	1		0.5	
丙酮*		/	15	2.4		/	计算得出
苯乙烯		/	15	6.5		5.0	《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)
硫化氢		/	15	0.33		0.06	
氨		/	15	4.9		1.5	
臭气浓度		2000 (无量纲)	15	/		20 (无量纲)	参照执行《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)
VOCs		60	15	3		4	
非甲烷总烃		/	/	/	厂房门窗或通风口外 1m 处	6 (1h 平均值)	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)
						20 (任意一次值)	

丙酮排放标准根据《制定地方大气污染物排放标准的技术方法》(GB/T3840-1991)中制定方法计算得出，具体计算公式如下：

单一排气筒（指以其高度为半径的范围内无排放同种大气污染物之其他排气筒者）允许排放率按下式确定： $Q=C_mRK_e$

式中：Q—排气筒允许排放率，kg/h；

C_m —环境质量标准浓度限值， mg/m^3 ；

R—排放系数（本项目环境功能为二类区，排气筒高为15m时， $R=6$ ）；

K_e —地区性经济技术系数，取值为0.5~1.5，本次计算取0.5。

通过计算得到上表中丙酮的排放速率Q。

6.3 厂界环境噪声排放标准

本验收项目运行期间，厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准，具体排放标准见表6-3。

表 6-3 噪声排放标准

类别	时段	验收标准限值 dB(A)	执行区域	验收标准依据
厂界	昼间	≤65	东、南、西、北 厂界	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 （GB12348-2008）表1中3类标准
	夜间	≤55		

6.4 固体废物执行标准

固体废物属性判定依据《国家危险废物名录》（2021版），危险废物贮存及管理执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改单的相关要求。

6.5 总量控制指标

本验收项目总量控制指标见表6-4。

表 6-4 污染物总量控制一览表

污染物类别	污染物总量控制指标 t/a			依据
	污染物名称	全厂排放量	折算本项目排放量	
生活污水	污水量	1332	720	环评及批复
	化学需氧量	0.533	0.288	
	氨氮	0.0432	0.0252	
	总磷	0.0066	0.0036	
生产废水	污水量	5099.9	1204.9	环评及批复
	化学需氧量	0.9964	0.4914	
有组织废气	挥发性有机物	1.7142	0.9362	环评及批复
	颗粒物	0.1479	0.0209	

污染物类别	污染物总量控制指标 t/a			依据
	污染物名称	全厂排放量	折算本项目排放量	
	二氧化硫	0.014	0	
	氮氧化物	0.132	0	
固体废物	全部综合利用或安全处置			环评及批复
备注	/			

7、验收监测内容

7.1 废水监测

本验收项目验收监测期间废水监测点位、项目和频次见表 7-1。

表 7-1 废水监测点位、项目和频次

废水名称	监测点位	监测项目	监测频次
生活污水	污水接管口	pH、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总氮、总磷	4 次/天，监测 2 天
生产废水	废水处理设施进口、出口	pH、化学需氧量、悬浮物、石油类、甲苯、二甲苯、挥发酚	
回用水（部分清洗池废水）	清洗池	pH、化学需氧量、悬浮物、石油类	

7.2 废气监测

本验收项目废气监测点位、项目和频次见表 7-2。

表 7-2 废气监测点位、项目和频次

废气源	监测点位	监测项目	监测频次
有组织废气	3#排气筒进口、出口	VOCs、甲醇、甲苯、二甲苯、苯乙烯、丙酮、氯化氢、硫酸雾、颗粒物	3 次/天，监测 2 天
	4#排气筒进口、出口	非甲烷总烃	3 次/天，监测 2 天
	5#排气筒进口、出口	硫化氢、氨、臭气浓度、颗粒物、甲醇、甲苯、二甲苯、硫酸雾、氯化氢、丙酮、苯乙烯、VOCs	3 次/天，监测 2 天
无组织废气	厂界上风向 1 个点，下风向 3 个点	VOCs、甲醇、甲苯、二甲苯、丙酮、苯乙烯、氯化氢、硫酸雾、颗粒物、硫化氢、氨、臭气浓度	3 次/天，监测 2 天
	厂区内、车间外 1m 处 1 个点	非甲烷总烃	3 次/天，监测 2 天

7.3 噪声监测

本验收项目噪声监测点位、项目和频次见表 7-3。

表 7-3 噪声监测点位、项目和频次

类别	监测点位	监测项目	监测频次
厂界	东、南、西、北厂界外 1 米处各设 1 个点	等效声级 Leq(A)	昼间、夜间测 1 次，监测 2 天
噪声源强	生产车间	等效声级 Leq(A)	昼间、夜间测 1 次，选测 1 天
备注	/		

8、质量保证及质量控制

8.1 监测分析方法

本项目监测分析方法见表 8-1。

表 8-1 监测分析方法

类别	项目名称	分析方法	检出限
废水	pH 值	水质 pH 值的测定 电极法 HJ 1147-2020	/
	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
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989	/
	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	0.025mg/L
	总磷	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法 GB/T 11893-1989	0.01mg/L
	总氮	水质 总氮的测定 碱性过硫酸钾消解紫外分光光度法 HJ 636-2012	0.05mg/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	0.06mg/L
	甲苯	水质 挥发性有机物的测定 吹扫捕集/气相色谱-质谱法 HJ 639-2012	1.4μg/L
	间、对二甲苯	水质 挥发性有机物的测定 吹扫捕集/气相色谱-质谱法 HJ 639-2012	2.2μg/L
	挥发酚	水质 挥发酚的测定 4-氨基安替比林分光光度法 HJ 503-2009	0.01mg/L
有组织废气	挥发性有机物	固定污染源废气 挥发性有机物的测定固相吸附-热脱附/气相色谱-质谱法 HJ 734-2014	/
	甲醇	固定污染源排气中甲醇的测定 气相色谱法 HJ/T 33-1999	2mg/m ³
	氯化氢	环境空气和废气 氯化氢的测定 离子色谱法 HJ 549-2016	0.2mg/m ³
	硫酸雾	固定污染源废气 硫酸雾的测定 离子色谱法 HJ 544-2016	0.2mg/m ³
	颗粒物	固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法 HJ 836-2017	1.0mg/m ³
	硫化氢	《空气和废气监测分析方法》（第四版增补版）国家环保总局（2003 年）5.4.10.3 亚甲基蓝分光光度法	0.01mg/m ³
	氨	环境空气和废气 氨的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 533-2009	0.25mg/m ³
	臭气浓度	空气质量 恶臭的测定 三点比较式臭袋法 GB/T 14675-1993	/
无组织废气	挥发性有机物	环境空气 挥发性有机物的测定吸附管采样-热脱附/气相色谱-质谱法 HJ 644-2013	/
	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	0.07mg/m ³ (以碳计)
	甲醇	固定污染源排气中甲醇的测定 气相色谱法 HJ/T 33-1999	2mg/m ³
	氯化氢	环境空气和废气 氯化氢的测定 离子色谱法 HJ 549-2016	0.02mg/m ³
	硫酸雾	固定污染源废气 硫酸雾的测定 离子色谱法	0.005mg/m ³

类别	项目名称	分析方法	检出限
		HJ 544-2016	
	总悬浮颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 GB/T 15432-1995 及修改单	/
	丙酮	《空气和废气监测分析方法》（第四版增补版）国家环 保总局（2003 年）6.4.6.1 气相色谱法	0.01mg/m ³
	硫化氢	《空气和废气监测分析方法》（第四版增补版）国家环 保总局（2003 年）3.1.11.2 亚甲基蓝分光光度法	0.001mg/m ³
	氨	环境空气和废气氨的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 533-2009	0.25mg/m ³
	臭气浓度	空气质量 恶臭的测定 三点比较式臭袋法 GB/T 14675-1993	/
噪声	厂界环境噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008	/

8.2 监测仪器

本次验收项目使用监测仪器见表 8-2。

表 8-2 验收使用监测仪器一览表

监测仪器名称	仪器型号	仪器编号	校准/检定 有效期
便携式多参数分析仪	DZB-712F	HPUT-YQ-XC-079	2023.03.29
标准 COD 消解器	CDZ-8	HPUT-YQ-FX-023	/
双束紫外可见分光光度计	TU-1901	HPUT-YQ-FX-104	2023.05.31
紫外可见分光光度计	TU-1901	HPUT-YQ-FX-009	2023.06.09
紫外可见分光光度计	UV8200	HPUT-YQ-FX-095	2023.03.02
十万分之一天平	AUW120D	HPUT-YQ-FX-001	2023.07.09
万分之一天平	AUW220	HPUT-YQ-FX-002	2023.06.09
电热鼓风干燥箱	101-2AB	HPUT-YQ-FX-017	2023.06.09
红外测油仪	OL 680	HPUT-YQ-FX-010	2023.06.09
吹扫捕集装置	ATOMXXYZ	HPUT-YQ-FX-062	/
气质联用仪(VOC)	GCMS-8860-5977B	HPUT-YQ-FX-049	2023.07.14
污染源 VOCs 采样器	MH3050	HPUT-YQ-XC-018/019	2023.05.29
VOCs 采样仪	崂应 3038B	HPUT-YQ-XC-075/076	2023.03.29
气相色谱质谱仪	GCMS-QP2010SE	HPUT-YQ-FX-106	2024.06.09
全自动烟气采样器	MH3001	HPUT-YQ-XC-042	2023.07.26
全自动烟气采样器	MH3001	HPUT-YQ-XC-043	2023.07.26
全自动烟气采样器	MH3001	HPUT-YQ-XC-062	2023.12.07
全自动烟气采样器	MH3001	HPUT-YQ-XC-063	2023.12.07
真空箱采样器	MH3052	HPUT-YQ-XC-012/013	/
大流量烟尘（气）测试仪	YQ3000-D	HPUT-YQ-XC-005/006	2023.05.26

监测仪器名称	仪器型号	仪器编号	校准/检定有效期
大流量烟尘（气）测试仪	YQ3000-D	HPUT-YQ-XC-074	2023.03.29
烟气预处理器	MH3010	HPUT-YQ-XC-014	/
烟气采样/含湿量测试仪	MH3041B	HPUT-YQ-XC-016/017	/
综合大气采样器	XA-100	HPUT-YQ-XC-007	2023.03.26
恒温恒流大气颗粒物综合采样器	MH1205	HPUT-YQ-XC-007/008/009/010	2023.06.08
真空箱气体采样器	HY205	HPUT-YQ-XC-088/089/090/091	/
真空采集箱	MUE	HPUT-YQ-XC-072/073	/
恒温恒湿称量系统	WRLDN6300	HPUT-YQ-FX-031	2023.06.09
超声波清洗机	PL-S40	HPUT-YQ-FX-070	/
电子显微镜	SW200	HPUT-YQ-FX-071	/
离子色谱仪	IC-20	HPUT-YQ-FX-063-01	2024.10.25
气相色谱仪	GC9790 II	HPUT-YQ-FX-052	2023.07.14
气相色谱仪	GC-8860	HPUT-YQ-FX-050	2023.07.14
气相色谱仪	GC-2030	HPUT-YQ-FX-105	2024.06.09
多功能声级计	AWA5688	HPUT-YQ-XC-025	2023.08.07
声校准器	AWA6022A	HPUT-YQ-XC-028	2023.08.09
轻便三杯风向风速表	FYF-1 型	HPUT-YQ-XC-065	2023.12.08

8.3 人员资质

本项目现场采样及实验室分析人员均经过考核并持有上岗证。

8.4 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《污水监测技术规范》（HJ 91.1-2019）的要求进行。采样过程中采集一定比例的平行样；实验室分析过程使用标准物质、采用空白试验、平行样测定、加标回收率测定等，并对质控数据分析。质量控制情况见表 8-3。

表 8-3 质量控制情况表

序号	污染物项目	单位	检测结果	置信范围	是否符合
1	化学需氧量	mg/L	106	106±5	是
2	氨氮	mg/L	0.196	0.203±0.010	是
3	总磷	mg/L	0.203	0.203±0.010	是
4	总磷	mg/L	1.46	1.49±0.07	是
5	总氮	mg/L	6.10	5.94±0.43	是

8.5 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

- (1) 尽量避免被测排放物中共存污染物对分析的交叉干扰。
- (2) 被测排放物的浓度在仪器量程的有效范围（即 30%-70%之间）。
- (3) 烟尘采样器在进入现场前对采样器流量计、流速计等进行校核。烟气监测（分析）仪器在测试前按监测因子分析分别用标准气体和流量计对其进行校核（标定），在测试时保证其采样流量的准确。
- (4) 低浓度颗粒物测定时，在现场采样过程中增加了全程序空白检测，检测结果符合分析方法要求。

8.6 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

声级计和声校准器均在检定的有效使用期内，声级计在测试前后用标准声源进行校准，测量前后仪器的灵敏度相差不大于0.5dB(A)，示值偏差小于0.5dB(A)。

表 8-4 噪声监测仪器使用情况

日期	仪器设备	编号	使用前 校准值	使用后 校准值	差值	仪器 是否正常
2022 年 12 月 11 日	声校准器 AWA6222A	HPUT-YQ- XC-028	93.8	93.7	0.1	正常
2022 年 12 月 12 日			93.8	93.8	0	正常

9、验收监测结果

9.1 生产工况

本验收项目验收监测期间生产运行工况见表9-1。

表 9-1 监测期间运行工况一览表

监测日期	产品名称	环评设计能力	实际生产能力	运行负荷%
2022 年 12 月 11 日	200L 以下铁桶	16.67 吨/天	14 吨/天	84.0
	200L 及以下塑料桶	10 吨/天	8 吨/天	80.0
	玻璃瓶	1.83 吨/天	1.5 吨/天	82.0
2022 年 12 月 12 日	200L 以下铁桶	16.67 吨/天	13 吨/天	78.0
	200L 及以下塑料桶	10 吨/天	8.3 吨/天	83.0
	玻璃瓶	1.83 吨/天	1.6 吨/天	87.4

验收监测期间，本项目主体工程及配套的三同时环保设施运行稳定，状态良好，实际生产能力满足环评设计能力要求，符合本次验收监测条件。

9.2 环境保护设施调试效果

9.2.1 污染物达标排放监测结果

9.2.1.1 废水

本验收项目验收监测期间废水监测结果与评价见表 9-2。

表 9-2 废水监测结果与评价一览表

监测 点位	日期	频次	检测结果				单位: mg/L (除 pH 值外)		
			化学需氧量	悬浮物	氨氮	总磷	总氮	pH 值	
污水 接管口	2022 年 12 月 11 日	第一次	246	67	26.7	7.71	62.4	7.2	
		第二次	256	70	23.6	7.29	63.8	7.2	
		第三次	224	56	27.3	7.89	65.2	7.2	
		第四次	227	66	26.8	7.36	61.9	7.2	
		平均值	238	65	26.1	7.56	63.3	7.2	
	2022 年 12 月 12 日	第一次	224	56	28.1	7.60	58.1	7.3	
		第二次	198	60	28.2	7.93	60.5	7.4	
		第三次	206	63	26.3	7.15	62.4	7.2	
		第四次	219	66	28.1	7.32	59.5	7.2	
		平均值	214	61	27.7	7.50	60.1	7.2-7.4	
浓度限值			500	400	45	8	70	6-9	
监测 点位	日期	频次	检测结果					单位: mg/L (除 pH 值外)	
			化学需氧量	悬浮物	pH 值	石油类	甲苯	间, 对二甲苯	挥发酚
废水处理设	2022 年	第一次	2.83×10 ³	52	7.3	ND	ND	ND	ND

施进口	12 月 11 日	第二次	2.51×10^3	50	7.3	ND	ND	ND	ND
		第三次	2.63×10^3	55	7.3	ND	ND	ND	ND
		第四次	2.33×10^3	50	7.3	ND	ND	ND	ND
		平均值	2.57×10^3	52	7.3	ND	ND	ND	ND
废水处理设施出口		第一次	104	22	7.2	ND	ND	ND	ND
		第二次	108	18	7.2	ND	ND	ND	ND
		第三次	108	18	7.2	ND	ND	ND	ND
		第四次	107	16	7.2	ND	ND	ND	ND
		平均值	107	18	7.2	ND	ND	ND	ND
		处理效率	95.8%	65.4%	—	—	—	—	—
废水处理设施进口	2022 年 12 月 12 日	第一次	2.72×10^3	50	7.3	ND	ND	ND	ND
		第二次	2.12×10^3	48	7.3	ND	ND	ND	ND
		第三次	2.27×10^3	53	7.3	ND	ND	ND	ND
		第四次	2.05×10^3	52	7.3	ND	ND	ND	ND
		平均值	2.29×10^3	51	7.3	ND	ND	ND	ND
废水处理设施出口		第一次	122	20	7.3	ND	ND	ND	ND
		第二次	112	15	7.2	ND	ND	ND	ND
		第三次	112	14	7.2	ND	ND	ND	ND
		第四次	119	14	7.2	ND	ND	ND	ND
		平均值	116	16	7.2-7.3	ND	ND	ND	ND
		处理效率	94.9%	68.6%	—	—	—	—	—
浓度限值			500	400	6-9	15	0.5	1.0	1.0

监测 点位	日期	频次	检测结果 单位: mg/L (除 pH 值外)			
			化学需氧量	悬浮物	pH 值	石油类
清洗池	2022 年 12 月 11 日	第一次	176	14	7.1	ND
		第二次	199	11	7.1	ND
		第三次	169	13	7.1	ND
		第四次	180	10	7.1	ND
		平均值	181	12	7.1	ND
	2022 年 12 月 12 日	第一次	208	10	7.1	ND
		第二次	172	11	7.2	ND
		第三次	185	11	7.1	ND
		第四次	179	13	7.2	ND
		平均值	186	11	7.1-7.2	ND
浓度限值			6.5-9.0	30	—	—
评价结果			经检测，常州鸿文容器再生利用有限公司污水接管口排放污水中化学需氧量、悬浮物的浓度和 pH 值均符合《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准，氨氮、总磷、总氮的浓度均符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1 中 B 级标准；废水处理设施出口中化学需氧量、悬浮物、甲苯、间，对二甲苯的浓度和 pH 值均符合《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准，石油类、挥发酚的浓度均符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1 中 B 级标准；清洗池中回用水的悬浮物的浓度和 pH 值均符合执行《城市污水再生利用 工业用水水质》（GB/T19923-2005）表 1 中洗涤用水标准。			
备注			/			

9.2.1.2 废气

本验收项目验收监测期间有组织废气检测结果与评价见表 9-3~9-5，厂界无组织废气监测结果与评价见表 9-6、表 9-7。

表 9-3 有组织排放废气监测结果与评价一览表

1、测试工段信息												
工段名称		原料贮存、倒残、生产线、抛丸研磨						编号		3#排气筒		
治理设施名称		喷淋塔+除湿+前端活性炭+低温等离子+后端活性炭吸附装置			排气筒高度 m		15		测点面积 m²		进口：0.5026、出口：0.5026	
2、检测结果												
监测 点位	测试项目	单位	排放 限值	检测结果								
				2022 年 12 月 11 日				2022 年 12 月 12 日				
				第一次	第二次	第三次	第四次	第一次	第二次	第三次	第四次	
3#排气筒 进口	废气平均流量	m³/h	/	53089	52578	52815	52735	52674	52348	51960	52271	
	苯乙烯排放浓度	mg/m³	/	0.029	0.030	0.029	0.030	0.031	0.028	0.028	0.027	
	苯乙烯排放量	kg/h	/	1.54×10 ⁻³	1.58×10 ⁻³	1.53×10 ⁻³	1.58×10 ⁻³	1.63×10 ⁻³	1.47×10 ⁻³	1.45×10 ⁻³	1.41×10 ⁻³	
	甲苯排放浓度	mg/m³	/	0.072	0.077	0.053	—	0.080	0.062	0.072	—	
	甲苯排放速率	kg/h	/	3.82×10 ⁻³	4.05×10 ⁻³	2.80×10 ⁻³	—	4.21×10 ⁻³	3.25×10 ⁻³	3.74×10 ⁻³	—	
	二甲苯排放浓度	mg/m³	/	0.503	0.517	0.241	—	0.484	0.453	0.523	—	
	二甲苯排放速率	kg/h	/	0.027	0.027	0.013	—	0.025	0.024	0.027	—	
	丙酮排放浓度	mg/m³	/	0.05	0.05	0.07	—	0.06	0.05	0.05	—	
	丙酮排放速率	kg/h	/	2.65×10 ⁻³	2.63×10 ⁻³	3.70×10 ⁻³	—	3.16×10 ⁻³	2.62×10 ⁻³	2.60×10 ⁻³	—	
	挥发性有机物排放浓度	mg/m³	/	0.952	0.900	0.624	—	0.894	0.897	0.981	—	
	挥发性有机物排放速率	kg/h	/	0.050	0.047	0.033	—	0.047	0.047	0.051	—	

3#排气筒 出口	硫酸雾排放浓度	mg/m ³	/	1.79	1.82	1.75	—	1.36	1.36	1.34	—
	硫酸雾排放速率	kg/h	/	0.095	0.096	0.092	—	0.072	0.071	0.070	—
	废气平均流量	m ³ /h	/	52735	53199	52520	—	52271	52902	52085	—
	氯化氢排放浓度	mg/m ³	/	0.27	0.26	0.26	—	0.29	0.31	0.27	—
	氯化氢排放速率	kg/h	/	0.014	0.014	0.014	—	0.015	0.016	0.014	—
	颗粒物排放浓度	mg/m ³	/	17.7	15.9	16.2	—	18.9	19.2	19.0	—
	颗粒物排放速率	kg/h	/	0.933	0.846	0.851	—	0.988	1.02	0.990	—
	甲醇排放浓度	mg/m ³	/	ND	ND	ND	—	ND	ND	ND	—
	甲醇排放速率	kg/h	/	0.053	0.053	0.053	—	0.052	0.053	0.052	—
	废气平均流量	m ³ /h	/	52740	52034	52542	52486	52396	51859	51678	51835
	苯乙烯排放浓度	mg/m ³	/	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	苯乙烯排放量	kg/h	6.5	1.05×10 ⁻⁴	1.04×10 ⁻⁴	1.05×10 ⁻⁴	1.05×10 ⁻⁴	1.05×10 ⁻⁴	1.04×10 ⁻⁴	1.03×10 ⁻⁴	1.04×10 ⁻⁴
	苯乙烯处理效率	%	/	93.2-93.4				92.6-93.6			
	甲苯排放浓度	mg/m ³	10	0.008	0.011	0.010	—	0.012	0.012	0.010	—
	甲苯排放速率	kg/h	0.2	4.22×10 ⁻⁴	5.72×10 ⁻⁴	5.25×10 ⁻⁴	—	6.29×10 ⁻⁴	6.22×10 ⁻⁴	5.17×10 ⁻⁴	—
	甲苯处理效率	%	/	81.2-89.0			—	80.9-86.2			—
	二甲苯排放浓度	mg/m ³	10	0.072	0.086	0.054	—	0.053	0.057	0.052	—
	二甲苯排放速率	kg/h	0.72	3.80×10 ⁻³	4.47×10 ⁻³	2.84×10 ⁻³	—	2.78×10 ⁻³	2.96×10 ⁻³	2.69×10 ⁻³	—
	二甲苯处理效率	%	/	78.2-85.9			—	87.7-90.0			—
	丙酮排放浓度	mg/m ³	/	0.02	0.03	0.02	—	0.02	0.03	0.01	—
	丙酮排放速率	kg/h	2.4	1.05×10 ⁻³	1.56×10 ⁻³	1.05×10 ⁻³	—	1.05×10 ⁻³	1.56×10 ⁻³	5.17×10 ⁻⁴	—
	丙酮处理效率	%	/	40.7-71.6			—	40.5-80.1			—

	挥发性有机物排放浓度	mg/m ³	60	0.134	0.189	0.120	—	0.104	0.154	0.131	—
	挥发性有机物排放速率	kg/h	3	7.07×10 ⁻³	9.83×10 ⁻³	6.31×10 ⁻³	—	5.45×10 ⁻³	7.99×10 ⁻³	6.77×10 ⁻³	—
	挥发性有机物处理效率	%	/	79.1-85.9			—	83.0-88.4			—
	硫酸雾排放浓度	mg/m ³	5	1.34	1.35	1.32	—	0.99	0.98	0.95	—
	硫酸雾排放速率	kg/h	1.1	0.071	0.070	0.069	—	0.052	0.051	0.049	—
	硫酸雾处理效率	%	/	—			—	—			—
	废气平均流量	m ³ /h	/	52486	52734	52050	—	51835	52600	51636	—
	氯化氢排放浓度	mg/m ³	10	0.27	0.26	0.24	—	0.30	0.28	0.29	—
	氯化氢排放速率	kg/h	0.18	0.014	0.014	0.012	—	0.016	0.014	0.015	—
	氯化氢处理效率	%	/	—			—	—			—
	颗粒物排放浓度	mg/m ³	20	1.4	1.6	1.5	—	1.5	1.6	1.7	—
	颗粒物排放速率	kg/h	1	0.073	0.084	0.078	—	0.078	0.084	0.088	—
	颗粒物处理效率	%	/	90.1-92.2			—	91.1-92.1			—
	甲醇排放浓度	mg/m ³	50	ND	ND	ND	—	ND	ND	ND	—
	甲醇排放速率	kg/h	1.8	0.052	0.053	0.052	—	0.052	0.053	0.052	—
	甲醇处理效率	%	/	—			—	—			—
评价结果		经检测，常州鸿文容器再生利用有限公司 3#排气筒出口中甲醇、甲苯、二甲苯、硫酸雾、氯化氢、颗粒物、挥发性有机物的排放浓度及速率均符合《大气污染物综合排放标准（DB32/4041-2021）》中相关标准，苯乙烯的排放量均符合《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中相关标准，丙酮的排放速率均符合《制定地方大气污染物排放标准的技术方法》（GB/T3840-1991）中制定方法计算得出的排放速率要求。									
备注		①ND 表示检测结果低于检出限，以 1/2 检出限参与计算； ②本项目 3#废气处理系统实测风量小于环评中设计风量，满足废气捕集要求。									

表 9-4 有组织排放废气监测结果与评价一览表

1、测试工段信息									
工段名称		造粒、注塑				编号		4#排气筒	
治理设施名称		二级活性炭吸附装置		排气筒高度 m		15		测点面积 m² 进口：0.0706、出口：0.0706	
2、检测结果									
监测 点位	测试项目	单位	排放 限值	检测结果					
				2022 年 12 月 11 日			2022 年 12 月 12 日		
				第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
4#排气筒 进口	废气平均流量	m³/h	/	2375	2524	2485	2491	2346	2372
	挥发性有机物排放浓度	mg/m³	/	0.171	0.141	0.136	0.137	0.127	0.178
	挥发性有机物排放速率	kg/h	/	4.06×10 ⁻⁴	3.56×10 ⁻⁴	3.38×10 ⁻⁴	3.41×10 ⁻⁴	2.98×10 ⁻⁴	4.22×10 ⁻⁴
4#排气筒 出口	废气平均流量	m³/h	/	2240	2334	2333	2379	2220	2190
	挥发性有机物排放浓度	mg/m³	60	0.090	0.062	0.119	0.009	ND	0.034
	挥发性有机物排放速率	kg/h	/	2.02×10 ⁻⁴	1.45×10 ⁻⁴	2.78×10 ⁻⁴	2.14×10 ⁻⁵	1.11×10 ⁻⁵	7.45×10 ⁻⁵
	挥发性有机物处理效率	%	/	50.2-59.3			82.3-96.3		
评价结果		经检测，常州鸿文容器再生利用有限公司 4#排气筒出口中挥发性有机物的排放浓度均符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中相关标准。							
备注		本项目 4#废气处理系统实测风量小于环评中设计风量，满足废气捕集要求。							

表 9-5 有组织排放废气监测结果与评价一览表

1、测试工段信息												
工段名称		污水处理						编号		5#排气筒		
治理设施名称		过滤棉+喷淋塔+除湿+前端活性炭+低温等离子+后端活性炭吸附装置			排气筒高度 m		15		测点面积 m²		进口：1.5393、出口：1.5394	
2、检测结果												
监测 点位	测试项目	单位	排放 限值	检测结果								
				2022 年 12 月 11 日				2022 年 12 月 12 日				
				第一次	第二次	第三次	第四次	第一次	第二次	第三次	第四次	
5#排气筒 进口	废气平均流量	m³/h	/	55205	56765	57843	54969	52984	54037	55447	55235	
	氨排放浓度	mg/m³	/	0.52	0.58	0.56	0.53	0.55	0.59	0.51	0.57	
	氨排放量	kg/h	/	0.029	0.033	0.032	0.029	0.029	0.032	0.028	0.031	
	硫化氢排放浓度	mg/m³	/	0.13	0.11	0.15	0.14	0.11	0.13	0.14	0.12	
	硫化氢排放量	kg/h	/	7.18×10 ⁻³	6.24×10 ⁻³	8.68×10 ⁻³	7.70×10 ⁻³	5.83×10 ⁻³	7.02×10 ⁻³	7.76×10 ⁻³	6.63×10 ⁻³	
	臭气浓度	无量纲	/	174	232	310	174	310	174	232	310	
	苯乙烯排放浓度	mg/m³	/	0.031	0.031	0.031	0.027	0.033	0.030	0.044	0.029	
	苯乙烯排放量	kg/h	/	1.71×10 ⁻³	0.057	1.79×10 ⁻³	1.48×10 ⁻³	1.75×10 ⁻³	1.62×10 ⁻³	2.44×10 ⁻³	1.60×10 ⁻³	
	甲苯排放浓度	mg/m³	/	0.098	0.091	0.103	—	0.123	0.070	0.086	—	
	甲苯排放速率	kg/h	/	5.41×10 ⁻³	5.17×10 ⁻³	5.96×10 ⁻³	—	6.52×10 ⁻³	3.78×10 ⁻³	4.77×10 ⁻³	—	
	二甲苯排放浓度	mg/m³	/	0.760	0.720	0.818	—	1.05	0.514	0.659	—	
	二甲苯排放速率	kg/h	/	0.042	0.041	0.047	—	0.056	0.028	0.037	—	
	丙酮排放浓度	mg/m³	/	0.08	0.06	0.05	—	0.09	0.05	0.06	—	

	丙酮排放速率	kg/h	/	4.42×10^{-3}	3.41×10^{-3}	2.89×10^{-3}	—	4.77×10^{-3}	2.70×10^{-3}	3.33×10^{-3}	—
	挥发性有机物排放浓度	mg/m ³	/	1.43	1.30	1.47	—	1.88	0.987	1.18	—
	挥发性有机物排放速率	kg/h	/	0.079	0.074	0.085	—	0.100	0.053	0.065	—
	硫酸雾排放浓度	mg/m ³	/	1.82	1.78	1.73	—	1.43	1.35	1.29	—
	硫酸雾排放速率	kg/h	/	0.100	0.101	0.100	—	0.076	0.073	0.072	—
	废气平均流量	m ³ /h	/	54969	56905	56135	—	55235	53945	57928	—
	氯化氢排放浓度	mg/m ³	/	0.28	0.27	0.28	—	0.29	0.32	0.27	—
	氯化氢排放速率	kg/h	/	0.015	0.015	0.016	—	0.016	0.017	0.016	—
	颗粒物排放浓度	mg/m ³	/	14.7	16.5	14.1	—	18.0	19.0	18.3	—
	颗粒物排放速率	kg/h	/	0.808	0.939	0.792	—	0.994	1.02	1.06	—
	甲醇排放浓度	mg/m ³	/	ND	ND	ND	—	ND	ND	ND	—
	甲醇排放速率	kg/h	/	0.055	0.057	0.056	—	0.055	0.054	0.058	—
5#排气筒 出口	废气平均流量	m ³ /h	/	53085	53616	57099	51880	50137	50683	53004	53393
	氨排放浓度	mg/m ³	/	0.55	0.58	0.53	0.55	0.50	0.52	0.54	0.51
	氨排放量	kg/h	4.9	0.029	0.031	0.030	0.028	0.025	0.026	0.029	0.027
	氨处理效率	%	/	—				—			
	硫化氢排放浓度	mg/m ³	/	0.14	0.12	0.15	0.13	0.13	0.12	0.14	0.13
	硫化氢排放量	kg/h	0.33	7.43×10^{-3}	6.43×10^{-3}	8.56×10^{-3}	6.74×10^{-3}	6.52×10^{-3}	6.08×10^{-3}	7.42×10^{-3}	6.94×10^{-3}
	硫化氢处理效率	%	/	—				—			
	臭气浓度	无量纲	2000	232	310	174	232	174	232	310	310
	臭气浓度处理效率	%	/	—				—			
	苯乙烯排放浓度	mg/m ³	/	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND

苯乙烯排放量	kg/h	6.5	1.06×10^{-4}	1.07×10^{-4}	1.14×10^{-4}	1.04×10^{-4}	1.00×10^{-4}	1.01×10^{-4}	1.06×10^{-4}	1.07×10^{-4}
苯乙烯处理效率	%	/	93.0-93.9				93.3-95.7			
甲苯排放浓度	mg/m ³	10	0.013	0.007	0.013	—	ND	0.006	0.006	—
甲苯排放速率	kg/h	0.2	6.90×10^{-4}	3.75×10^{-4}	7.42×10^{-4}	—	1.00×10^{-4}	3.04×10^{-4}	3.18×10^{-4}	—
甲苯处理效率	%	/	83.6-99.3			—	92.0-98.5			—
二甲苯排放浓度	mg/m ³	10	0.042	0.032	0.044	—	ND	0.032	0.035	—
二甲苯排放速率	kg/h	0.72	2.22×10^{-3}	1.72×10^{-3}	2.51×10^{-3}	—	2.26×10^{-3}	1.62×10^{-3}	1.86×10^{-3}	—
二甲苯处理效率	%	/	94.7-95.8			—	94.2-96.0			—
丙酮排放浓度	mg/m ³	/	0.03	ND	0.03	—	ND	ND	ND	—
丙酮排放速率	kg/h	2.4	1.59×10^{-3}	2.68×10^{-4}	1.71×10^{-3}	—	2.51×10^{-4}	2.53×10^{-4}	2.65×10^{-3}	—
丙酮处理效率	%	/	40.8-92.1			—	90.6-94.7			—
挥发性有机物排放浓度	mg/m ³	80	0.166	0.050	0.173	—	ND	0.070	0.074	—
挥发性有机物排放速率	kg/h	2.0	8.81×10^{-3}	2.69×10^{-3}	9.88×10^{-3}	—	2.50×10^{-4}	3.55×10^{-3}	3.92×10^{-3}	—
挥发性有机物处理效率	%	/	88.4-96.4			—	93.3-99.8			—
硫酸雾排放浓度	mg/m ³	5	1.80	1.78	1.73	—	1.34	1.39	1.39	—
硫酸雾排放速率	kg/h	1.1	0.096	0.095	0.099	—	0.067	0.070	0.074	—
硫酸雾处理效率	%	/	—			—	—			—
废气平均流量	m ³ /h	/	51880	55363	54240	—	53393	51690	56262	—
氯化氢排放浓度	mg/m ³	10	0.26	0.26	0.24	—	0.30	0.31	0.30	—
氯化氢排放速率	kg/h	0.18	0.013	0.014	0.013	—	0.016	0.016	0.017	—
氯化氢处理效率	%	/	—			—	—			—
颗粒物排放浓度	mg/m ³	20	1.7	1.9	1.4	—	1.5	1.9	1.6	—

	颗粒物排放速率	kg/h	1	0.088	0.105	0.096	—	0.080	0.098	0.090	—
	颗粒物处理效率	%	/	87.9-89.1			—	90.4-92.0			—
	甲醇排放浓度	mg/m³	50	ND	ND	ND	—	ND	ND	ND	—
	甲醇排放速率	kg/h	1.8	0.052	0.055	0.054	—	0.053	0.052	0.056	—
	甲醇处理效率	%	/	—			—	—			—
评价结果		经检测，常州鸿文容器再生利用有限公司 5#排气筒出口中甲醇、甲苯、二甲苯、硫酸雾、氯化氢、颗粒物、挥发性有机物的排放浓度及速率均符合《大气污染物综合排放标准（DB32/4041-2021）》中相关标准，氨、硫化氢、臭气浓度、苯乙烯的排放量均符合《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中相关标准，丙酮的排放速率均符合《制定地方大气污染物排放标准的技术方法》（GB/T3840- 1991）中制定方法计算得出的排放速率要求。									
备注		①ND 表示检测结果低于检出限，以 1/2 检出限参与计算； ②本项目 5#废气处理系统实测风量大于环评中设计风量，满足废气捕集要求。									

表 9-6 厂界无组织排放废气监测结果与评价一览表

采样地点及频次		检测项目 单位: mg/m ³					
		2022 年 12 月 11 日					
		甲苯	二甲苯	苯乙烯	挥发性有机物	甲醇	总悬浮颗粒物
上风向 1#点	第一次	ND	ND	ND	0.004	ND	0.117
	第二次	ND	ND	ND	0.006	ND	0.101
	第三次	ND	ND	ND	0.005	ND	0.102
	第四次	ND	ND	ND	0.005	—	—
下风向 2#点	第一次	0.004	0.004	ND	0.154	ND	0.167
	第二次	0.002	ND	ND	0.093	ND	0.186
	第三次	0.002	ND	ND	0.073	ND	0.153
	第四次	ND	ND	ND	0.023	—	—
下风向 3#点	第一次	0.004	0.002	ND	0.128	ND	0.134
	第二次	0.002	0.003	ND	0.074	ND	0.186
	第三次	ND	ND	ND	0.013	ND	0.188
	第四次	ND	ND	ND	0.013	—	—
下风向 4#点	第一次	0.005	0.001	ND	0.111	ND	0.150
	第二次	ND	ND	ND	0.018	ND	0.152
	第三次	0.004	0.011	ND	0.158	ND	0.188
	第四次	0.006	0.008	ND	0.172	—	—
周界外浓度最高值		0.006	0.011	ND	0.172	ND	0.188
周界外浓度限值		0.2	0.2	5.0	4	1	0.5
采样地点及频次		检测项目 单位: mg/m ³ (除臭气浓度外)					
		2022 年 12 月 11 日					
		氨	硫化氢	臭气浓度	硫酸雾	氯化氢	丙酮
上风向 1#点	第一次	0.05	0.004	<10	ND	ND	ND
	第二次	0.06	0.005	<10	ND	ND	ND
	第三次	0.04	0.003	<10	ND	ND	ND
	第四次	0.04	0.004	<10	—	—	—
下风向 2#点	第一次	0.12	0.008	<10	ND	ND	ND
	第二次	0.11	0.007	<10	ND	ND	ND
	第三次	0.10	0.009	<10	ND	ND	ND
	第四次	0.11	0.008	<10	—	—	—

下风向 3#点	第一次	0.12	0.009	<10	ND	ND	ND
	第二次	0.10	0.008	<10	ND	ND	ND
	第三次	0.12	0.009	<10	ND	ND	ND
	第四次	0.11	0.007	<10	—	—	—
下风向 4#点	第一次	0.12	0.008	<10	ND	ND	ND
	第二次	0.11	0.007	<10	ND	ND	ND
	第三次	0.09	0.009	<10	ND	ND	ND
	第四次	0.10	0.008	<10	ND	ND	ND
周界外浓度最高值		0.12	0.009	<10	—	—	—
周界外浓度限值		1.5	0.06	20	0.3	0.05	—
评价结果		经检测，常州鸿文容器再生利用有限公司厂界无组织排放的甲醇、甲苯、二甲苯、硫酸雾、氯化氢、颗粒物、挥发性有机物的浓度均符合《大气污染物综合排放标准（DB32/4041-2021）》中相关标准，氨、硫化氢、臭气浓度、苯乙烯的浓度均符合《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中相关标准。					
备注		臭气浓度单位：无量纲					

表 9-7 厂界无组织排放废气监测结果与评价一览表

采样地点及频次		检测项目					
		单位：mg/m ³					
		2022 年 12 月 12 日					
		甲苯	二甲苯	苯乙烯	挥发性有机物	甲醇	总悬浮颗粒物
上风向 1#点	第一次	ND	ND	ND	0.003	ND	0.117
	第二次	ND	ND	ND	0.002	ND	0.101
	第三次	ND	ND	ND	ND	ND	0.120
	第四次	ND	ND	ND	0.004	—	—
下风向 2#点	第一次	ND	ND	ND	0.031	ND	0.167
	第二次	0.002	0.001	ND	0.073	ND	0.186
	第三次	ND	ND	ND	0.005	ND	0.137
	第四次	0.033	ND	ND	0.090	—	—
下风向 3#点	第一次	ND	ND	ND	0.022	ND	0.151
	第二次	0.001	0.005	ND	0.055	ND	0.186
	第三次	0.003	ND	ND	0.106	ND	0.171
	第四次	ND	ND	ND	0.034	—	—
下风向 4#点	第一次	ND	ND	ND	0.006	ND	0.167
	第二次	ND	ND	ND	0.006	ND	0.152

	第三次	ND	ND	ND	0.006	ND	0.137
	第四次	ND	ND	ND	0.004	—	—
周界外浓度最高值		0.033	0.005	ND	0.106	ND	0.186
周界外浓度限值		0.2	0.2	5.0	4	1	0.5
采样地点及频次		检测项目 单位: mg/m ³ (除臭气浓度外)					
		2022 年 12 月 12 日					
		氨	硫化氢	臭气浓度	硫酸雾	氯化氢	丙酮
上风向 1#点	第一次	0.06	0.005	<10	ND	ND	ND
	第二次	0.05	0.004	<10	ND	ND	ND
	第三次	0.06	0.004	<10	ND	ND	ND
	第四次	0.05	0.004	<10	—	—	—
下风向 2#点	第一次	0.13	0.008	<10	ND	ND	ND
	第二次	0.12	0.007	<10	ND	ND	ND
	第三次	0.13	0.009	<10	ND	ND	ND
	第四次	0.11	0.007	<10	—	—	—
下风向 3#点	第一次	0.12	0.006	<10	ND	ND	ND
	第二次	0.11	0.007	<10	ND	ND	ND
	第三次	0.12	0.009	<10	ND	ND	ND
	第四次	0.13	0.008	<10	—	—	—
下风向 4#点	第一次	0.12	0.007	<10	ND	ND	ND
	第二次	0.11	0.006	<10	ND	ND	ND
	第三次	0.12	0.007	<10	ND	ND	ND
	第四次	0.11	0.008	<10	—	—	—
周界外浓度最高值		0.13	0.009	<10	ND	ND	ND
周界外浓度限值		1.5	0.06	20	0.3	0.05	—
评价结果		经检测, 常州鸿文容器再生利用有限公司厂界无组织排放的甲醇、甲苯、二甲苯、硫酸雾、氯化氢、颗粒物、挥发性有机物的浓度均符合《大气污染物综合排放标准 (DB32/4041-2021)》中相关标准, 氨、硫化氢、臭气浓度、苯乙烯的浓度均符合《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93) 中相关标准。					
备注		臭气浓度单位: 无量纲					

验收监测期间，厂区内非甲烷总烃无组织排放监测结果与评价见表 9-8。

表 9-8 厂区内挥发性有机物无组织排放监测结果与评价一览表

采样地点及采样频次		检测结果				单位：mg/m³			
		2022 年 12 月 11 日				2022 年 12 月 12 日			
		非甲烷总烃							
		1	2	3	平均值	1	2	3	平均值
厂区内、车间 外 1m 处	第一次	0.93	0.95	0.90	0.93	0.83	0.84	0.82	0.83
	第二次	0.93	0.94	0.95	0.94	0.79	0.82	0.85	0.82
	第三次	0.86	0.88	0.87	0.87	0.80	0.83	0.83	0.82
1h 平均浓度限值		6				6			
任意一次浓度限值		20				20			
评价结果		经检测，常州鸿文容器再生利用有限公司厂区内无组织排放的非甲烷总烃浓度均符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中排放限值。							

监测时气象情况统计见表 9-9。

表 9-9 气象参数一览表

监测日期	监测频次	气温℃	气压 kPa	风向(度)	风速 m/s	湿度%	天气
2022 年 12 月 11 日	第一次	4.3	102.74	45	2.3	72	晴
	第二次	6.7	102.51	40	2.3	63	晴
	第三次	9.2	102.38	45	2.2	48	晴
	第四次	10.3	102.42	45	2.2	43	晴
2022 年 12 月 12 日	第一次	4.8	102.83	0	2.3	68	晴
	第二次	7.2	102.74	0	2.2	59	晴
	第三次	9.7	102.23	5	2.2	44	晴
	第四次	10.8	102.31	355	2.1	39	晴

注：本报告风向以正北风为 0°，逆时针旋转。

9.2.1.3 厂界噪声

验收监测期间噪声监测结果与评价见表 9-10。

表 9-10 噪声监测结果与评价一览表

监测时间	监测点位	噪声监测值 dB (A)		标准值 dB (A)
		昼间	夜间	
2022 年 12 月 11 日	东厂界 1#测点	55	46	昼间≤65，夜间≤55
	南厂界 2#测点	55	45	
	西厂界 3#测点	56	47	

监测时间	监测点位	噪声监测值 dB（A）		标准值 dB（A）
		昼间	夜间	
	北厂界 4#测点	60	49	
2022 年 12 月 12 日	东厂界 1#测点	56	46	昼间≤65，夜间≤55
	南厂界 2#测点	55	44	
	西厂界 3#测点	56	47	
	北厂界 4#测点	60	51	
评价结果	经检测，常州鸿文容器再生利用有限公司东厂界 1#测点、南厂界 2#测点、西厂界 3#测点、北厂界 4#测点昼间、夜间环境噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）表 1 中 3 类排放限值。			
备注	/			

9.2.1.4 固废处置

本验收项目固废核查结果与评价见表 9-11。

表 9-11 固废核查结果与评价一览表

类别	名称		产生工序	废物代码	产生量 t/a	防治措施
危险废物	倒残液	废树脂	倒残	HW13 900-016-13	110.7814	委托光洁威立雅环境服务(常州)有限公司处置
		废染料、涂料		HW12 900-256-12	92.183	
		废矿物油		HW08 900-249-08	105.183	
		废乳化液		HW09 900-007-09	105.183	
		废有机溶剂		HW06 900-402-06	105.183	
		含酚废物		HW06 900-403-06	105.183	
		含醚废物		HW06 900-403-06	105.183	
		含废卤化有机溶剂废物		HW45 261-085-45	105.183	
		含废酸		HW34 900-349-34	6.1775	
		含废碱		HW35 900-399-35	6.1775	
	废标签		刮标签	HW49 900-041-49	7.5	
	漆渣		抛丸	HW12 900-299-12	14.25	
	碱洗滤渣(槽渣)		碱洗	HW49 900-041-49	39.8	
	磁选残渣		磁选	HW49 900-041-49	14.1	
	收集粉尘		废气处理	HW12 900-299-12	1.98	
	废矿物油		污水处理	HW08 900-210-08	0.4	

类别	名称	产生工序	废物代码	产生量 t/a	防治措施
	污泥	污水处理	HW17 336-064-17	2.1	
	废包装袋	原料包装	HW49 900-041-49	0.5	
	废活性炭	废气处理	HW49 900-039-49	22	
/	生活垃圾	员工生活	99	4.5	环卫部门清运
评价结果		全部合理处置			

9.2.1.5 污染物排放总量核算

该项目总量核算结果见表 9-12。

表 9-12 主要污染物排放总量

污染物	总量控制指标 t/a			本项目实际核算量 t/a	是否符合
	污染物名称	全厂排放量	折算本项目排放量		
生活污水	污水量	1332	720	720	符合
	化学需氧量	0.533	0.288	0.163	
	氨氮	0.0432	0.0252	0.019	
	总磷	0.0066	0.0036	0.0054	
生产废水	污水量	5099.9	1204.9	1204.9	符合
	化学需氧量	0.9964	0.4914	0.135	
有组织废气	挥发性有机物	1.7142	0.9362	0.0874	符合
	颗粒物	0.1479	0.0209	0.0178	
	二氧化硫	0.014	0	0	
	氮氧化物	0.132	0	0	
固体废物	0		0	0	符合
评价结果	本验收项目废水中化学需氧量、氨氮、总磷的排放量及污水总排放量均符合常州市武进区行政审批局对该建设项目环境影响报告书的批复总量核定要求；废气中挥发性有机物、颗粒物的排放总量均符合常州市武进区行政审批局对该建设项目环境影响报告书的批复总量核定要求；固体废物处置率 100%，不外排，符合常州市武进区行政审批局对该建设项目环境影响报告书的批复总量核定要求。				
备注	经核实，本验收项目排气筒废气排放时间以 7200h 计，抛丸研磨工作时间以 220h 计。				

9.2.2 环保设施去除效率监测结果

本次验收项目环保设施去除效率监测结果见表 9-13。

表 9-13 环保设施去除效率监测结果一览表

类别			污染源	治理设施	污染物去除效率评价
废水			生活污水	接管	不作评价
			生产废水	隔油+初沉+气浮+厌氧+好氧+MBR	对化学需氧量的处理效率为 94.9%~95.8%，达到环评设定去除率；对悬浮物的处理效率为 65.4%~68.6%，由于进口浓度较低未达到环评设定去除率，但排放浓度符合环评及批复要求
废气	有组织废气	3#	原料贮存废气、倒残废气、生产线废气、抛丸研磨废气	喷淋塔+除湿+前端活性炭+低温等离子+后端活性炭吸附装置	对苯乙烯的处理效率为 92.6%~93.6%，对甲苯的处理效率为 80.9%~89.0%，对二甲苯的处理效率为 78.2%~90.0%，对丙酮的处理效率为 40.5%~80.1%，对挥发性有机物的处理效率为 79.1%~88.4%，对颗粒物的处理效率为 90.1%~92.2%，基本满足环评设定去除率
		4#	造粒、注塑废气	二级活性炭吸附装置	对挥发性有机物的处理效率为 50.2%~96.3%，基本满足环评设定去除率
		5#	污水处理站废气	过滤棉+喷淋塔+除湿+前端活性炭+低温等离子+后端活性炭吸附装置	对苯乙烯的处理效率为 93.0%~95.7%，对甲苯的处理效率为 83.6%~99.3%，对二甲苯的处理效率为 94.2%~96.0%，对丙酮的处理效率为 40.8%~94.7%，对挥发性有机物的处理效率为 88.4%~99.8%，对颗粒物的处理效率为 87.9%~92.0%；由于氨、硫化氢、硫酸雾、氯化氢的进口浓度较低，设施进出口浓度相差不大，故处理效率不做评价
	无组织废气		未捕集废气	加强车间通风	不作评价
噪声			选用低噪声设备，合理布局、减震、厂房隔声等措施		不作评价
固体废物			全部合理处置		不作评价

10、验收结论与建议

10.1 环保设施调试效果

常州嘉伟检测科技有限公司对常州鸿文容器再生利用有限公司“200L 以下铁桶和 200L 及以下塑料桶、玻璃瓶清洗处置利用项目（一期工程）”进行了现场验收监测，具体各验收结果如下：

（1）废水

企业厂区实行“雨污分流”原则。

本验收项目废水主要为生产废水和生活污水，生产废水包括工艺废水、车间地面冲洗废水、喷淋塔废水、冷却水弃水以及清水收集池废水，部分清水收集池废水回用于生产，剩余部分清水收集池废水与其他生产废水经污水处理站处理后与生活污水一并接管至武南污水处理厂集中处理，达标尾水排入武南河。

经检测，本项目废水处理设施（隔油+初沉+气浮+厌氧+好氧+MBR）对化学需氧量的处理效率为 94.9%~95.8%，达到环评设定去除率；对悬浮物的处理效率为 65.4%~68.6%，由于进口浓度较低未达到环评设定去除率，但排放浓度符合环评及批复要求。

验收监测期间，常州鸿文容器再生利用有限公司污水接管口排放污水中化学需氧量、悬浮物的浓度和 pH 值均符合《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准，氨氮、总磷、总氮的浓度均符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1 中 B 级标准；废水处理设施出口中化学需氧量、悬浮物、甲苯、间，对二甲苯的浓度和 pH 值均符合《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准，石油类、挥发酚的浓度均符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1 中 B 级标准；清洗池中回用水的悬浮物的浓度和 pH 值均符合执行《城市污水再生利用 工业用水水质》（GB/T19923-2005）表 1 中洗涤用水标准。

（2）废气

本验收项目废气主要为原料贮存废气、倒残废气、生产线废气、造粒、注塑废气、抛丸研磨废气和污水处理站废气，其中原料贮存废气、倒残废气、生产线废气和抛丸研磨废气（经设备自带的除尘装置处理后）经喷淋塔+除湿+低温等离子+活性炭吸附装置处理后通过 15m 高排气筒（3#）排放，造粒、注塑废气经

二级活性炭吸附装置处理后通过 15m 高排气筒（4#）排放，污水处理站废气经过滤棉+喷淋塔+除湿+前端活性炭+低温等离子+后端活性炭吸附装置处理后通过 1 根 15m 高排气筒（5#）排放。

经检测，本项目3#排气筒对应的废气治理设施（喷淋塔+除湿+前端活性炭+低温等离子+后端活性炭吸附装置）对苯乙烯的处理效率为92.6%~93.6%，对甲苯的处理效率为80.9%~89.0%，对二甲苯的处理效率为78.2%~90.0%，对丙酮的处理效率为40.5%~80.1%，对挥发性有机物的处理效率为79.1%~88.4%，对颗粒物的处理效率为90.1%~92.2%，基本满足环评设定去除率；4#排气筒对应的废气治理设施（二级活性炭吸附装置）对挥发性有机物的处理效率为60.2%~96.3%，基本满足环评设定去除率；5#排气筒对应的废气治理设施（过滤棉+喷淋塔+除湿+前端活性炭+低温等离子+后端活性炭吸附装置）对苯乙烯的处理效率为93.0%~95.7%，对甲苯的处理效率为83.6%~99.3%，对二甲苯的处理效率为94.2%~96.0%，对丙酮的处理效率为40.8%~94.7%，对挥发性有机物的处理效率为88.4%~99.8%，对颗粒物的处理效率为87.9%~92.0%；由于氨、硫化氢、硫酸雾、氯化氢的进口浓度较低，设施进出口浓度相差不大，故处理效率不做评价。

验收监测期间，常州鸿文容器再生利用有限公司3#排气筒出口中甲醇、甲苯、二甲苯、硫酸雾、氯化氢、颗粒物、挥发性有机物的排放浓度及速率均符合《大气污染物综合排放标准（DB32/4041-2021）》中相关标准，苯乙烯的排放量均符合《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中相关标准，丙酮的排放速率均符合《制定地方大气污染物排放标准的技术方法》（GB/T3840- 1991）中制定方法计算得出的排放速率要求；4#排气筒出口中挥发性有机物的排放浓度均符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中相关标准；5#排气筒出口中甲醇、甲苯、二甲苯、硫酸雾、氯化氢、颗粒物、挥发性有机物的排放浓度及速率均符合《大气污染物综合排放标准（DB32/4041-2021）》中相关标准，氨、硫化氢、臭气浓度、苯乙烯的排放量均符合《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中相关标准，丙酮的排放速率均符合《制定地方大气污染物排放标准的技术方法》（GB/T3840- 1991）中制定方法计算得出的排放速率要求；厂界无组织排放的甲醇、甲苯、二甲苯、硫酸雾、氯化氢、颗粒物、挥发性有机物的浓度均符合《大气污染物综合排放标准（DB32/4041-2021）》中相关标准，氨、硫化氢、臭气浓度、

苯乙烯的浓度均符合《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中相关标准；厂区内无组织排放的非甲烷总烃浓度均符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中排放限值。

（3）噪声

本验收项目噪声主要来自机械设备运转产生的机械噪声，针对噪声排放情况企业采取了以下治理措施：①优先选用低噪声设备，并合理布局，充分利用建筑物隔声、降噪；②噪声设备安装基础采用减振措施；③加强生产管理，确保各设备均保持良好的运行状态，防止突发噪声。

验收监测期间，常州鸿文容器再生利用有限公司东厂界 1#测点、南厂界 2#测点、西厂界 3#测点、北厂界 4#测点昼间、夜间环境噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）表 1 中 3 类排放限值。

（4）固体废物

本验收项目危险废物主要为倒残液、废标签、漆渣、碱洗滤渣、磁选残渣、收集粉尘、废矿物油、污泥、废包装袋、废活性炭，收集后委托光洁威立雅环境服务（常州）有限公司处置，均已签订处置合同；生活垃圾由环卫部门定期清运。所有固体废物均得到有效处置，不外排。

经现场勘查，企业已在东侧车间建设一座危废库，面积约45m²，满足现有危险废物的贮存能力。厂区已按环保要求张贴危险废物标志牌，仓库独立、密闭建设，符合《危险废物贮存污染物控制标准》（GB18597-2001）及修改单要求，地面采用水泥浇筑，并铺设环氧地坪，已进行防腐、防渗处理，满足“六防”（防雨、防晒、防扬散、防渗、防漏、防腐蚀）要求。危废库内设有防爆灯，危险废物分类贮存，不混放，贮存容器或包装上均粘贴小标签；仓库大门上锁防盗，设有观察窗口，并在库内和库外分别设有监控。

（5）总量控制

本验收项目废水中化学需氧量、氨氮、总磷的排放量及污水总排放量均符合常州市武进区行政审批局对该建设项目环境影响报告书的批复总量核定要求；废气中挥发性有机物、颗粒物的排放总量均符合常州市武进区行政审批局对该建设项目环境影响报告书的批复总量核定要求；固体废物处置率 100%，不外排，符合常州市武进区行政审批局对该建设项目环境影响报告书的批复总量核定要求。

(6) 卫生防护距离

本验收项目卫生防护距离为东侧车间外扩 100m 形成的包络区域，经现场核实，目前该范围内无环境保护目标，距离本项目最近的敏感点为东北面约 493 米的南湖家苑。

10.2 环保“三同时”执行情况

常州鸿文容器再生利用有限公司能较好地履行环境影响评价和环境保护“三同时”执行制度。对照环评“三同时”验收一览表，本项目环保“三同时”执行情况见表 10-1。

表 10-1 三同时验收监测结果一览表

类别	污染源		污染物	治理措施	效果	完成时间
废水	生活污水		化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮	部分清水收集池废水回用于生产，剩余部分清水收集池废水与工艺废水、车间地面冲洗废水、喷淋塔废水、冷却水弃水经污水处理站处理后与生活污水一并接管至武南污水处理厂集中处理，达标尾水排放至武南河	达标回用/排放	与建设项目同时设计、同时施工、同时投产使用
	生产废水		化学需氧量、悬浮物、石油类、甲苯、二甲苯、挥发酚			
有组织废气	3#	原料贮存废气、倒残废气、生产线废气、抛丸研磨废气	VOCs、甲醇、甲苯、二甲苯、苯乙烯、丙酮、氯化氢、硫酸雾、颗粒物	抛丸研磨废气设备自带的除尘装置处理后与原料贮存废气、倒残废气、生产线废气一并进入喷淋塔+除湿+低温等离子+活性炭吸附装置处理后通过 15m 高排气筒（3#）排放	达标排放	
	4#	造粒、注塑废气	VOCs	经二级活性炭吸附装置处理后通过 15m 高排气筒（4#）排放	达标排放	
	5#	污水处理站废气	硫化氢、氨、臭气浓度	经过滤棉+喷淋塔+除湿+前端活性炭+低温等离子+后端活性炭吸附装置处理后通过 1 根 15m 高排气筒（1#）排放	达标排放	
无组织废气	未捕集废气		VOCs、甲醇、甲苯、二甲苯、苯乙烯、丙酮、氯化氢、硫酸雾、颗粒物、硫化氢、氨、臭气浓度	车间通风	达标排放	
噪声	生产设备		噪声	设备减振、厂房隔声、合理布局	达标排放	
危险废物	倒残液、废标签、漆渣、碱洗滤渣、磁选残渣、收集粉尘、废矿物油、污泥、废包			暂存危废库	全部	

类别	污染源	污染物	治理措施	效果	完成时间
	装袋、废活性炭			合理处置	
/	生活垃圾		环卫部门清运		
清污分流、排污口规范化设置	企业厂区实行“雨污分流”原则；规范设置雨水排放口、污水接管口、废气排放口，并已规范化排污口				与建设项目同时设计、同时施工、同时投产使用
风险防范	依托原有 30m³ 应急事故池，并新增 40m³ 应急储罐				
总量平衡具体方案	废水总量控制因子在武南污水处理厂内平衡，大气污染物在常州市武进区域内平衡				
卫生防护距离设置	本项目卫生防护距离为东侧车间外扩 100m 形成的包络区域，目前该卫生防护距离内无敏感点，距离本项目最近的敏感点为东北面约 493 米的南湖家苑。				
备注	/				

总结论：经现场勘查，本项目建设地址未发生变化；项目产能满足环评设计能力要求；生产工艺、生产设备、厂区平面布置、原辅材料使用情况均未发生变化；环保“三同时”措施已经落实到位，污染防治措施符合环保要求；经监测，污染物均达标排放，排放总量均符合环评批复要求。

综上，本验收项目满足建设项目竣工环境保护验收条件，现申请常州鸿文容器再生利用有限公司“200L 以下铁桶和 200L 及以下塑料桶、玻璃瓶清洗处置利用项目（一期工程）”的整体验收。

10.3 建议

- 1、加强危险废物管理，规范化进行委外处置。
- 2、加强生产管理和污染防治设施运行管理，及时更换活性炭，确保废气处理设施的正常运行和各类污染物稳定达标排放。

11、建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表

填表单位（盖章）：常州嘉伟检测科技有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称	200L 以下铁桶和 200L 及以下塑料桶、玻璃瓶清洗处置利用项目（一期工程）			项目代码	2017-320412-42-03-523217、 2018-320412-42-03-512701		建设地址	常州市武进国家高新技术产业开发区龙庭路 3 号		
	行业类别	C42 废弃资源综合利用业			建设性质	新建 改扩建（√） 技改 迁建					
	设计生产能力	年清洗处置利用 200L 以下铁桶 5000 吨、200L 及以下塑料桶 3000 吨、玻璃瓶 550 吨			实际生产能力	年清洗处置利用 200L 以下铁桶 5000 吨、200L 及以下塑料桶 3000 吨、玻璃瓶 550 吨		环评单位	江苏龙环环境科技有限公司		
	环评文件审批机关	常州市武进区行政审批局			审批文号	武行审投环[2019]442 号		环评文件类型	报告书		
	开工日期	2021 年 03 月			竣工日期	2021 年 12 月		排污许可证申领时间	2020 年 04 月 17 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	913204123464371979001V		
	验收单位	常州嘉伟检测科技有限公司			环保设施监测单位	江苏华谱联测检测技术服务有限公司		验收监测时工况	>75%		
	投资总概算（万元）	800			环保投资总概算（万元）	105		所占比例（%）	13.1		
	实际总投资（万元）	800			实际环保投资（万元）	110		所占比例（%）	13.7		
	废水治理（万元）	5	废气治理（万元）	65	噪声治理（万元）	5	固废治理（万元）	20	绿化及生态（万元）	/	其他（万元） 15
	新增废水处理设施能力	/			新增废气处理设施能力	50000m³/h、2500m³/h、55000m³/h		年平均工作时间	7200 小时		

运营单位		常州鸿文容器再生利用有限公司			运营单位社会统一信用代码 (或组织机构代码)			913204123464371979		验收监测时间		2022 年 12 月 11-12 日	
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“以新代老”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	2063	——	——	3006.7	1081.8	1924.9	1924.9	——	3987.9	6431.9	——	+1924.9
	化学需氧量	0.168	——	500	3.2895	2.9915	0.298	0.7794	——	0.466	1.5294	——	+0.298
	氨氮	0.001	——	45	0.019	0	0.019	0.0252	——	0.020	0.0432	——	+0.019
	总磷	0.0003	——	8	0.0054	0	0.0054	0.0036	——	0.0057	0.0066	——	+0.0054
	废气	——	——	——	——	——	——	——	——	——	——	——	——
	颗粒物	0.072	——	20	0.206	0.1882	0.0178	0.0209	——	0.0898	0.1479	——	+0.0178
	二氧化硫	0.014	——	——	——	——	——	——	——	0.014	0.014	——	——
	氮氧化物	0.132	——	——	——	——	——	——	——	0.132	0.132	——	——
	非甲烷总烃	0.420	——	60	0.8784	0.791	0.0874	0.9362	——	0.5074	1.7142	——	+0.0874
	工业固体废物	一般固废	0	——	——	——	——	——	——	——	——	——	——
		危险固废	0	——	——	949.0474	949.0474	0	0	0	0	——	0
	与项目有关的其他特征污染物		——	——	——	——	——	——	——	——	——	——	——

注：1、排放增减量：（+）表示增加，（-）表示减少；2、（12）=（6）-（8）-（11），（9）=（4）-（5）-（8）-（11）+（1）；3、计量单位：废水排放量——吨/年；废气排放量——万标立方米/年；工业固体废物排放量——吨/年；水污染物排放浓度——毫克/升；大气污染物排放浓度——毫克/立方米；水污染物排放量——吨/年；大气污染物排放量——吨/年。