

第一部分

绍兴市锦升塑业有限公司年产 1000 万套化妆品外包装容器数智化技改项目（先行） 竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：绍兴市锦升塑业有限公司

2026 年 5 月

建设单位：绍兴市锦升塑业有限公司

法人代表：谢新国

项目负责人：陈国龙

建设单位/编制单位：绍兴市锦升塑业有限公司

电话： 13732478877

传真： /

邮编： /

地址： 绍兴市越城区沥海街道城东路 39 号

目 录

表一 建设项目基本情况、验收监测依据及标准	1
表二 主要建设内容、生产设备及原辅材料	5
表三 主要污染物、污染物处理和排放	14
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	18
表五 验收监测质量保证及质量控制	22
表六 验收监测内容	25
表七 验收监测期间生产工况及验收监测结果	26
表八 验收监测结论	35

附图

- 附图 1 项目地理位置图
- 附图 2 项目厂区平面布置图
- 附图 3 项目厂区雨污分流图
- 附图 4 项目三废现场处置照片
- 附图 5 项目环保设施竣工及竣工调试公示照片
- 附图 6 项目验收公示照片

附件

- 附件 1 营业执照
- 附件 2 本项目环评批复
- 附件 3 固定污染源排污登记回执
- 附件 4 6300/6300GA 系列丝印油墨、大洁王、慢干剂 MSDS
- 附件 5 排污权指标合同
- 附件 6 自来水发票
- 附件 7 危废合同
- 附件 8 危废台账（示例）
- 附件 9 生活垃圾处置说明
- 附件 10 检测报告
- 附件 11 排水合同
- 附件 12 应急预案备案文件

附表

- 建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表

表一 建设项目基本情况、验收监测依据及标准

建设项目名称	绍兴市锦升塑业有限公司年产1000万套化妆品外包装容器数智化技改项目(先行)				
建设单位名称	绍兴市锦升塑业有限公司				
建设项目性质	<input type="checkbox"/> 新建(迁建) <input type="checkbox"/> 改建 <input checked="" type="checkbox"/> 扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造				
建设地点	绍兴市越城区沥海街道城东路39号				
主要产品名称	化妆品外包装容器				
设计生产能力	1000万套/年				
实际生产能力	800万套/年				
建设项目环评时间	2025年8月	开工建设时间	2025年10月		
调试时间	2026.1.1-2026.5.31	验收现场监测时间	2026.1.27-2026.1.29		
环评报告表审批部门	绍兴市生态环境局	环评报告表编制单位	杭州一达环保技术咨询服务有限 公司		
投资总概算	4500万元	环保投资总概算	60万元	比例	1.13%
实际总概算	3800万元	实际环保投资	65万元	比例	1.71%
验收监测依据	<p>1、国环规环评[2017]4号《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》；</p> <p>2、国务院令 第682号《国务院关于修改<建设项目环境保护管理条例>的决定》；</p> <p>3、生态环境部2018年第9号公告《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》；</p> <p>4、浙江省人民政府令(2021)第388号《浙江省建设项目环境保护管理办法》；</p> <p>5、杭州一达环保技术咨询服务有限有限公司《绍兴市锦升塑业有限公司年产1000万套化妆品外包装容器数智化技改项目环境影响报告表》，2025年8月；</p> <p>6、绍兴市生态环境局 绍市环滨审(2025)19号《关于绍兴市锦升塑业有限公司年产1000万套化妆品外包装容器数智化技改项目环境影响报告表的审查意见》，2025年9月10日；</p> <p>7、浙江瑞亿检测技术有限公司《绍兴市锦升塑业有限公司检验检测报告(报告编号：RYP0122002、RYP0122003、RYP0122004)》；</p> <p>8、生态环境部办公厅《关于印发环评管理中部分行业建设项目重大变动清单的通</p>				

知》（环办〔2015〕52号），2015年6月4日；
 9、生态环境部办公厅《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），2020年12月13日；
 10、浙江省生态环境厅《浙江省生态环境保护条例》，2022年5月27日。

验收监测评价标准、标号、级别、限值

1、废气

项目注塑/吹塑废气（非甲烷总烃、苯乙烯、丙烯腈、1,3-丁二烯）、破碎粉尘排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)及修改单表5、表9中排放限值；项目油墨印刷废气执行《印刷工业大气污染物排放标准（GB41616-2022）表1中限值；具体标准值见表1-1、表1-2。

表1-1 《合成树脂工业污染物排放标准》及修改单

废气来源	污染物项目	排放限值 (mg/m ³)	适用的合成树脂类型	污染物排放监控位置	企业边界大气污染物浓度限值(mg/m ³)
注塑/吹塑废气	非甲烷总烃	60	所有合成树脂	车间或生产设施排气筒	4.0
	颗粒物	20			1.0
	苯乙烯	20	聚苯乙烯树脂、ABS树脂、不饱和聚酯树脂		5.0
	丙烯腈	0.5	ABS树脂		0.60
	1,3-丁二烯	1	ABS树脂		/

备注：苯乙烯企业边界浓度限值参照执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）中相关限值；丙烯腈企业边界浓度限值参照执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中相关限值；1,3-丁二烯标准限值待国家污染物监测方法标准发布后实施。

表1-2 《印刷工业大气污染物排放标准》（GB41616-2022）

废气来源	污染物项目	排放限值 (mg/m ³)	污染物排放监控位置	企业边界大气污染物浓度限值(mg/m ³)
油墨印刷废气	非甲烷总烃	70	车间或生产设施排气筒	4.0

备注：《印刷工业大气污染物排放标准》（GB41616-2022）中无非甲烷总烃企业边界污染物浓度限值控制要求，企业边界非甲烷总烃浓度从严按照《合成树脂工业污染排放标准》（GB31572-2015）及修改单中“表9企业边界大气污染物浓度限值”进行控制。

注塑/吹塑过程中产生的臭气浓度排放参照执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）二级标准；具体标准值见表1-3。

表1-3 《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）

控制项目	排气筒高度 (m)	标准值 (无量纲)
臭气浓度	25	6000

同时，厂区内 VOCs 无组织排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中表 A.1 的特别排放限值；具体标准值见表 1-4。

表 1-4 《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）

污染项目	特别排放限值 (mg/m ³)	限值含义	无组织排放检测位置
NMHC	6	监控点处 1h 平均浓度值	在厂房外设置监测点
	20	监控点处任意一次浓度值	

食堂油烟废气执行《饮食业油烟排放标准(试行)》(GB18483-2001)中的中型标准，具体标准值见表 1-5。

表 1-5 饮食业油烟排放标准（GB18483-2001）

规模	小型	中型	大型
基准灶头数	≥1, <3	≥3, <6	≥6
对应灶头总功率 (10 ³ J/H)	1.67, <5.00	≥5.00, <10	≥10
对应排气罩总投影面积 (m ²)	≥1.1, <3.3	≥3.3, <6.6	≥6.6
最高允许排放浓度 (mg/m ³)	2.0		
净化设施最低去除率 %	60	75	85

2、废水

本项目产生的废水主要包括注塑机/吹塑机冷却系统排污水以及职工生活污水。其中，冷却系统排污水依托厂区现有污水站末端的“二沉池+过滤+氧化池”工艺进行处理；生活污水则经厂内现有隔油池、化粪池预处理，待水质达到相关纳管标准后，统一接入园区污水管网。纳管执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的三级标准，氨氮参照《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2025）的相应限值执行，总氮按照《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）的相应限值执行；具体标准值见表 1-6。

表 1-6 废水排放标准限值 单位：mg/L（除 pH）

控制项目	pH 值	COD _{Cr}	SS	NH ₃ -N	总氮
纳管标准	6~9	≤500	≤400	≤35	≤45

备注：根据《关于印发绍兴水处理发展有限公司总氮达标排放工作方案的通知》（绍政办发明电[2017]57 号）附件 2 废水总氮按照 GB/T31962-2015 执行，限值 45mg/L。

3、噪声

项目厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中相应标准；具体标准值见表 1-7。

表 1-7 《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 单位：dB(A)

厂界	类别	昼间	夜间
西、南厂界	2 类	60	50
东、北厂界	4 类	70	55

4、固体废物

本项目固废贮存和处置按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》的要求，妥善处理，不得形成二次污染。一般固废执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）。危险废物严格按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）的要求配建贮存设施，并定期送有资质单位进行安全处置。

表二 主要建设内容、生产设备及原辅材料

工程建设内容：

2.1 项目由来及主要建设内容

绍兴市锦升塑业有限公司位于绍兴市越城区沥海街道城东路 39 号，于 2025 年 8 月委托杭州一达环保技术咨询有限公司编制了《绍兴市锦升塑业有限公司年产 1000 万套化妆品外包装容器数智化技改项目环境影响报告表》。2025 年 9 月 10 日绍兴市生态环境局以绍市环滨审〔2025〕19 号《关于绍兴市锦升塑业有限公司年产 1000 万套化妆品外包装容器数智化技改项目环境影响报告表的审查意见》对本项目进行批复。

企业已完成排污许可登记，登记编号为 91330600749025066Y001X。

根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》等国家及浙江省有关规定，绍兴市锦升塑业有限公司对该项目进行验收监测工作。公司在收集有关资料和现场踏勘、调查的基础上，编制验收监测方案，并委托浙江瑞亿检测技术有限公司于 2026.1.27-2026.1.29 对该公司建设项目环保措施落实情况和环保设施建设、运行情况进行了监测和检查，在此基础上自行编制了本竣工环境验收监测报告表。

2.2 劳动定员及生产班制

环评：全年工作日 300 天，注塑/吹塑工序实行三班制（24 小时生产），其余工序均实行一班制，每班工作 8 小时。新增职工 390 人，员工食、宿依托厂内现有食堂、宿舍等生活设施。

实际：全年工作日 300 天，注塑/吹塑工序实行三班制（24 小时生产），其余工序均实行一班制，每班工作 8 小时。新增职工 330 人，员工食、宿依托厂内现有食堂、宿舍等生活设施。

2.3 项目产品方案

表 2-1 项目产品方案

序号	产品名称	环评设计产能	先行项目产能
1	乳液瓶、真空瓶	300 万套	240 万套
	膏霜瓶	500 万套	400 万套
	唇釉管、粉盒	200 万套	160 万套
	喷头	4000 万只（瓶配件）	3200 万只（瓶配件）

备注：一只瓶可与一只或多只喷头、瓶盖或垫片装配成一套化妆品外包装容器，平均按 4 只计；本项目不涉及喷涂。

2.4 项目主要生产设备

表 2-2 项目模具加工主要生产设备清单 单位：台/条

序号	设备名称	设备型号	环评审批数量	先行项目实际数量	增减量
模具加工工序（模具自用不外售）					
1	火花机（北京）	B45	3（利旧）	3（利旧）	0
2	火花机（台湾）	MP-50	3（利旧）	3（利旧）	0
3	火花机（上虞）	HG-350	2（利旧）	2（利旧）	0
4	火花机（上虞）	HG-250	2（利旧）	2（利旧）	0
5	北京精雕	CARVER 600TE	1（利旧）	1（利旧）	0
6	北京精雕	CARVER 400TE	1（利旧）	1（利旧）	0
7	数控车床（沈阳）	CAKM3665	1（利旧）	1（利旧）	0
8	数控车床（宝鸡）	SK40P	1（利旧）	1（利旧）	0
9	数控车床（重庆）	C2-3250K	1（利旧）	1（利旧）	0
10	数控车床（宝鸡）	CS-6140	1（利旧）	1（利旧）	0
11	激光打标机（宁波）	CX-FM20	1（利旧）	1（利旧）	0
12	手摇磨床	KCS-618M	1（利旧）	1（利旧）	0
13	手摇磨床	M250	1（利旧）	1（利旧）	0
14	自动磨床	KCS-84AH	1（利旧）	1（利旧）	0
15	立式铣床	TKM-97A	1（利旧）	1（利旧）	0
16	立式铣床	M4S	2（利旧）	2（利旧）	0
17	摇臂式钻床	2Q3040X10	1（利旧）	1（利旧）	0
18	台式砂轮机	MQ3225	1（利旧）	1（利旧）	不变
19	雕刻机	Carver600TE-A13	6	0	-6
20	数控车床	400*750	2	0	-2
21	电脉冲火花机	600*400	5	2	-3
22	雕刻机	Carver600TE-A13	5	5	0
23	数控车床	MEA-25N	3	3	0
24	GF 镜面脉冲	FORM P350	2	2	0
25	GF 加工中心	MILL P900	1	1	0
26	GF 慢走丝	CUT E350	1	1	0
27	GF 中走丝	HQ400FU	1	1	0
28	复模机	NC70-1007	1	2	+1
29	穿孔机	DD703	1	1	0
30	加工中心	BF-850B	/	1	+1
其他加工工序					
1	注塑机	500T	2	2	0
2	注塑机	400T	4	2	-2
3	注塑机	380T	4	0	-4
4	注塑机	280T	15	12	-3

5	注塑机	250T	6	0	-6
6	注塑机	230T	15	14	-1
7	注塑机	180T	5	0	-5
8	注塑机	MA2500	/	8	+8
9	注塑机（纯电动）	SE180EV-A-FT	/	2	+2
10	注塑机（纯电动）	SE280EV-S-HD	/	2	+2
11	吹瓶机	ASB-70DPH	2	1	-1
12	吹瓶机	CS-130	5	0	-5
13	吹塑机	ZC30F	5	3	-2
14	多层吹塑机	PBSS-605D-HL	/	1	+1
15	吹瓶机	ES-2C	/	6	+6
16	全自动丝印机	SX-102-B	8	5	-3
17	全自动多色丝印机	OS10S-F	/	5	+5
18	全自动烫金机	JR-105LX	2	2	0
19	半自动丝印机	SKA-3A-S2	10	12	+2
20	半自动烫金机	SF-6BC	10	14	+4
21	两印一烫机	SF-MP310	5	2	-3
22	UV 光固机	/	5	5	0
23	全自动组装检测机	/	15	12	-3
24	自动流水线	/	15	12	-3
25	热熔点胶机	JS-RRJ	5	5	0
26	破碎机	/	10	12	+2

备注：本项目塑料粒子搅拌烘干设备均为注塑机/吹塑机配套设备，非单独设备，位于集中供料房内。

先行项目设备的变动，仅涉及同类设备数量的小幅增减与合理优化，既未改变原有生产工艺及产排污环节，也未突破原环评批复的生产能力上限；同时未新增环境风险或改变项目的环境影响程度，因此不属于重大变动。

2.5 主要原辅材料消耗

表 2-5 原辅材料使用清单

序号	材料名称	单位	规格	环评审批量	先行项目使用量	增减量
1	PMMA 塑料粒子	t/a	25kg/袋	200	155	-45
2	ABS 塑料粒子	t/a	25kg/袋	150	117	-33
3	AS 塑料粒子	t/a	25kg/袋	150	120	-30
4	PP 塑料粒子	t/a	25kg/袋	300	238	-62
5	PE 塑料粒子	t/a	25kg/袋	100	79	-21

6	PET 塑料粒子	t/a	25kg/袋	150	116	-34
7	PETG 塑料粒子	t/a	25kg/袋	300	234	-66
8	MS 塑料粒子	t/a	25kg/袋	100	75	-25
9	色母（颗粒状）	t/a	25kg/袋	30	23.5	-6.5
10	液化石油气	t/a	49.5kg/钢瓶	0.06	0.042	-0.018
11	6300/6300GA 系列 丝印油墨	t/a	1kg/罐	0.3	0.23	-0.07
12	环保型 783 慢干水	t/a	1kg/罐	0.1	0.07	-0.03
13	烫金纸	km/a	120m/卷	5	3.8	-1.2
14	皂化液	t/a	16L/桶	0.08	0.06	-0.02
15	火花油	t/a	16L/桶	0.15	0.11	-0.04
16	液压油	t/a	170kg/桶	4.5	3.3	-1.2
17	脱模/除锈剂	t/a	450mL/瓶	0.3	0.22	-0.08
18	大洁王	t/a	18 mL/瓶	0.06	0.046	-0.014
19	热熔胶	t/a	25kg/箱	0.03	0.021	-0.009
20	电化铝件	万只/a	/	80	63.2	-16.8

由上表可知，先行项目使用原辅材料用量均在环评审批范围之内。

本项目主要涉及的物质理化性质：

（1）6300/6300GA 系列丝印油墨

本项目油墨选用的是富士化研有限公司生产的 6300/6300GA 系列丝印油墨，属 UV 光固化油墨的一种，其化学成分主要为聚丙烯树脂和聚酯丙烯酸酯。此类油墨的特点是：固化速度快，附着能力强。在较低的照射强光下，亦拥有非常优秀的光固化性能，最适合高速印刷。油墨中不含有重金属及 NV-2P 等有害物质，全色种均符合 EN71-3（欧洲玩具安全标准）标准。UV 油墨的优点：瞬间固化，生产效率高；不含挥发性溶剂；不会有溶剂侵蚀破坏印刷物；不会污染人体及环境；油墨不会塞网，故可用很细的网目印出最佳品质的线条；油墨浓度稳定，不会因浓度的不同而造成某一以调过浓或过淡有不均匀现象；油墨不会干掉，无溶剂的恶臭味；光固化速度极快，UV 设备体积小，占用厂房空间少；UV 灯的散发出之热不会对那些惧热于之印刷物造成损坏；透明或半透明性的油墨，硬化速度化和色彩效果好。

是否需要搭配油墨溶剂使用： 6300/6300GA 系列丝印油墨的使用，常规环境下若

温湿度适宜，油墨本身干燥速度适中，可直接使用；在高温、低湿或需延长操作时间时，可考虑添加 5%-10%的环保型 783 慢干水；添加慢干水可减少油墨拉丝、堵网，提升印刷层次感效果，但过量添加慢干水则可能导致干燥不良。

（2）环保型 783 慢干水

环保型 783 慢干水，具有溶解力强、低毒、气味小、沸点高、挥发慢、不含水，不含氯和重金属，物理、化学性能稳定及流平性好等特点，其溶解性能优良，特别是在蒸发的后阶段能发挥高溶解力，使涂膜的平整度好而无桔皮、光泽好。根据企业提供相关 msds 资料，企业所用 783 慢干水的化学组分为 15%三甲苯和 85%异佛尔酮，为透明液体，相对水密度：0.91，蒸气密度 1.2，沸点 210℃，蒸气压 5mmHg（20℃），闭口闪点 95.1℃。不溶于水，能与多数溶剂互溶。主要用途是稀释剂，可用作环氧树脂、酚醛树脂、氟树脂、硝基喷漆、丙烯酸树脂烘烤固化涂料以及油墨及塑料用的稀释剂。

环保型 783 慢干水：属于油墨稀释剂或调节剂，主要用于调整油墨的干燥速度，而非作为油墨溶剂，其核心功能是调节印刷性能。环保型 783 慢干水主要用途有：（1）延缓干燥时间：在高温或低湿度环境下，防止油墨过快干燥导致堵网或印刷不平整。（2）改善油墨流动性：稀释油墨粘度，使其更适合精细图案印刷。

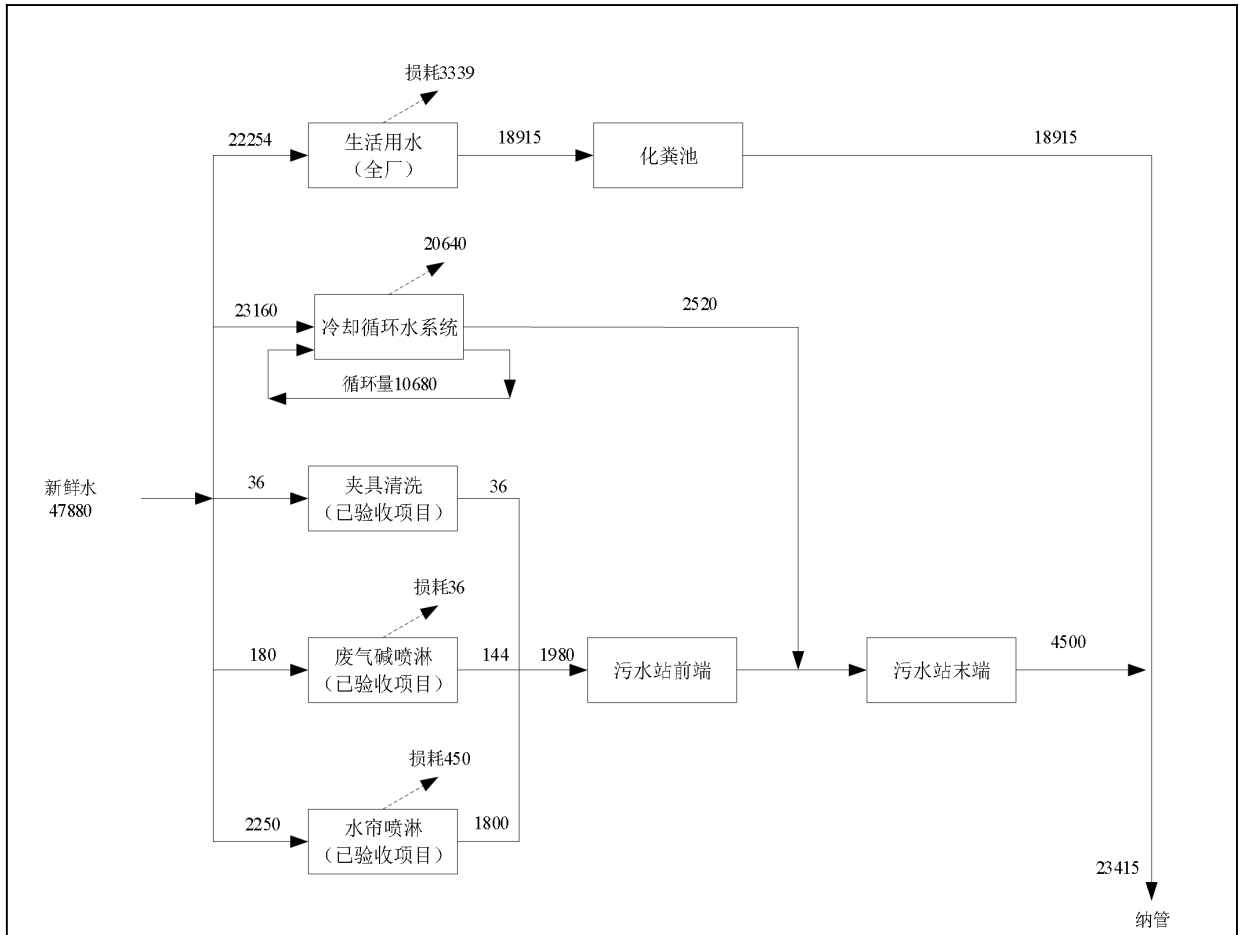
（3）大洁王

大洁王，一种干洗去污剂，化学组分主要为烷烃混合物，无色透明流动液体，有轻微刺激味，沸点 60~120℃。主要用于纺织行业去污，消除布料、皮革、毛料上的污渍，本项目用于生产中工件不慎沾染油污时的擦拭，用量非常少。

2.6 水平衡

本项目不涉及工艺废水，项目废水主要为冷却系统排污水和职工生活污水。

根据我公司统计数据，1 月份全厂共用水 3990t 吨，折算成全年用水量为 47880t/a。其中水帘喷淋用水 2250t/a，损耗约 450t/a（已验收项目）；废气碱喷淋用水 180t/a，损耗约 36t/a（已验收项目）；夹具清洗用水 0.12t/a（已验收项目，均作为废水处理）；冷却循环水系统用水 23160t/a，损耗约 20640t/a；员工生活用水 22254t/a（全厂），污水排放系数按 0.85 计，全厂生活污水产生量约为 18915t/a。综上所述，项目废水纳管量为 23415t/a。项目水平衡见图 2-1。



单位: t/a

图 2-1 全厂水平衡图

2.7 主要工艺流程

(1) 模具（加工，自用不外售）

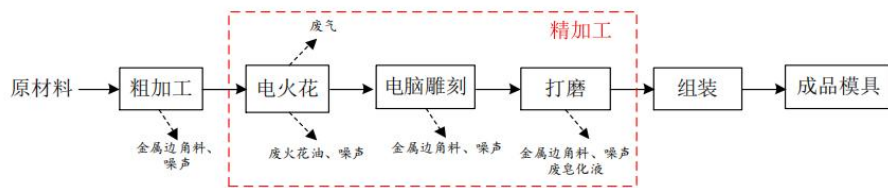


图 2-2 模具（加工，自用不外售）生产工艺流程及产污环节

工艺流程说明:

外购模具零部件主要为铁、铜材质，含本项目在内的全厂年用量约 200t/a，外购模具零部件基本构造已经形成，但各部分尺寸、表面光洁度等还不能满足项目注塑生产要求，因此需要进行加工。首先按工艺需要利用车床、铣床、钻床等进行粗加工，然后利用移动的细小金属丝做电极，对模具工件进行电火花放电，通过计算机改进控制系统，

对模具进行图形加工；接着根据模具要求利用火花机将配件加工成各种性状；部分还需要进行打磨处理，最后组装成型，加工完成的成品模具仅供厂内自用，不对外销售。

(2) 化妆品外包装容器

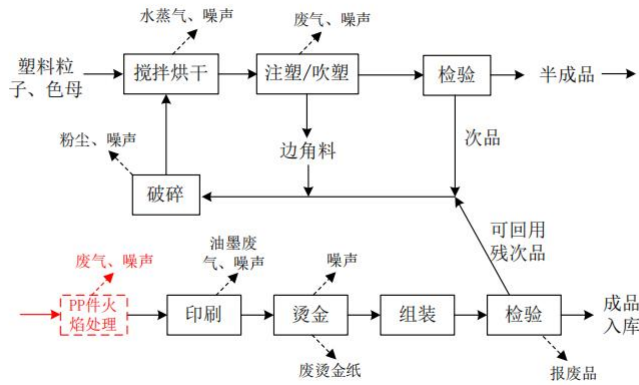


图 2-3 化妆品外包装容器生产工艺流程及产污环节

工艺流程说明：

项目外购塑料新料（PMMA、ABS、AS、PP、PE、PET、PETG、MS 塑料粒子）和色母（颗粒状），根据产品规格不同，把所需的塑料粒子按一定比例配料全自动搅拌混合、烘干后，通过注塑机注塑或吹塑机吹塑成型后，再经检验修边合格后得到半成品，不合格的次品及注塑/吹塑产生的边角料通过破碎机破碎成小颗粒后回用。半成品通过印刷机自动油墨印刷、紫外光固化机固化油墨、烫金机烫金后进行组装，最后经检验合格后，成品分类包装入库。

搅拌烘干：项目外购塑料新料（PMMA、ABS、AS、PP、PE、PET、PETG、MS 塑料粒子）和色母（颗粒状），根据产品规格不同，把所需的塑料粒子按照一定比例配料全自动搅拌混合、烘干。搅拌烘干设备为一体化密闭设备（本次项目全部位于集中供料房），供热方式为电加热，烘料操作温度根据塑料粒子种类不同有所差别，基本在 65~100℃，干燥后的塑料粒子部分通过密闭自动进料系统进料，部分通过加盖进料口人工进料。

注塑/吹塑：经搅拌烘干后的塑料粒子，通过注塑机注塑或吹塑机吹塑成型，加工温度根据塑料粒子不同有所差别，均低于其热分解温度，供热方法为电加热。注塑机/吹塑机的采用间接水冷却，冷却水循环使用不外排。

半成品检验：注塑或吹塑成型后经检验修边合格后得到半成品，半成品进入组装工序，不合格的次品及注塑/吹塑产生的边角料通过破碎机破碎成小颗粒后，回用于生产。

印刷：检验合格的半成品通过印刷机自动油墨印刷、UV 光固机固化油墨。其中，PP 塑料件印刷前需先进行火焰处理，目的是加强印刷油墨的附着力（全自动印刷机自带 UV 光固机，半自动印刷机需配备 UV 光固机）。

烫金：印刷完成的半成品再经烫金机烫金处理，去下道组装工序。

组装：印刷、烫金完成后的塑料件与喷头、瓶盖等进行组装，得到成品。

成品检验：组装得到的成品再进行产品检验，合格成品直接入库待售，不合格的残次品中可继续回用的通过破碎机破碎成小颗粒后回用，不可回用的则作为报废品和冲块料、调试料一起统一外售给物资回收单位综合利用。

2.8 主要污染因子

(1) 废气：主要为火花油挥发废气、搅拌烘干废气、注塑/吹塑废气、破碎粉尘、油墨印刷废气、热熔胶点胶废气、其他废气（火焰处理燃料燃烧废气、油污擦拭废气）以及食堂油烟废气；

(2) 废水：不涉及工艺废水，项目废水主要为冷却系统排污水和生活污水。注塑机/吹塑机的间接冷却水循环使用，按需补充，定期排污；

(3) 噪声：主要为生产设备运行时产生的噪声；

(4) 固废：主要为金属边角料，废火花油渣，废皂化液渣，不可回用的塑料报废品、冲块料和调试料，废烫金纸，废气治理过程产生的废活性炭，液压设备维护产生的废液压油，废包装袋，危化品废包装桶，以及职工生活垃圾等。

2.9 项目环保投资情况

表 2-6 实际环保投资情况表

序号	项目名称	内容	投资（万元）
1	废水	依托现有雨污分流、清污分流、污水处理系统等	0
2	废气	废气处理系统、排气筒等	40
3	噪声	设备的隔声垫等	10
4	固废	设置规范化危废仓库、危险废物委托处置、环卫部门清运等	15
环保投资合计			65

2.10 重大变动清单对照情况

根据《关于印发环评管理中部分行业建设项目重大变动清单的通知》（环办〔2015〕52 号）及《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），项目重大变动清单对照分析见下表 2-7。

表 2-7 项目重大变动清单对照表

污染影响类建设项目重大变动清单（试行）		本项目实际建设变动情况
性质	1.建设项目开发、使用功能发生变化的。	建设项目开发、使用功能未发生变化。
规模	2.生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。	项目实际生产、处置或储存能力均在环境影响评价报告及审批文件以内。
	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。	
	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。	项目建设地点未发生变动。
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。	项目未新增产品品种或生产工艺。
	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。	项目物料运输、装卸、贮存方式与环评一致。
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。	项目废气、废水污染防治措施与环评一致。
	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。	项目不涉及废水排放口变化。
	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。	项目不新增废气排放口。
	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。	项目噪声、土壤或地下水污染防治措施未发生变化。
	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。	本项目固体废物均委托外单位利用、处置。
	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。	项目不涉及事故废水暂存能力或拦截设施变化。

综上所述，本项目不涉及重大变动。

表三 主要污染物、污染物处理和排放

3.1 废气

本项目废气主要为火花油挥发废气、搅拌烘干废气、注塑/吹塑废气、破碎粉尘、油墨印刷废气、热熔胶点胶废气、其他废气（火焰处理燃料燃烧废气、油污擦拭废气）以及食堂油烟废气。

环评废气污染防治措施要求及落实情况详见表 3-1。

表 3-1 废气污染防治措施要求及落实情况一览表

序号	废气名称	环评中废气处理措施	实际情况
1	火花油挥发废气	定性分析，无组织排放	无组织排放
2	搅拌烘干废气	通过车间整体换气系统排出	通过车间整体换气系统排出
3	注塑/吹塑废气	由集气罩收集后经“两级活性炭吸附”处理达标后引至不低于 15m 高排气筒高空排放	由集气罩收集后经“两级活性炭吸附”处理达标后引至 25m 高排气筒高空排放
4	破碎粉尘	加强车间通风	加强车间通风
5	油墨印刷废气	由集气罩收集后经“两级活性炭吸附”处理达标后引至不低于 15m 高排气筒高空排放	由集气罩收集后经“两级活性炭吸附”处理达标后引至 25m 高排气筒高空排放
6	热熔胶点胶废气	通过车间整体换气系统排出	通过车间整体换气系统排出
7	其他废气（火焰处理燃料燃烧废气、油污擦拭废气）	定性分析，无组织排放	无组织排放
8	食堂油烟废气	/	由集气罩收集后经“油烟净化装置”处理达标后引至 20m 高排气筒高空排放

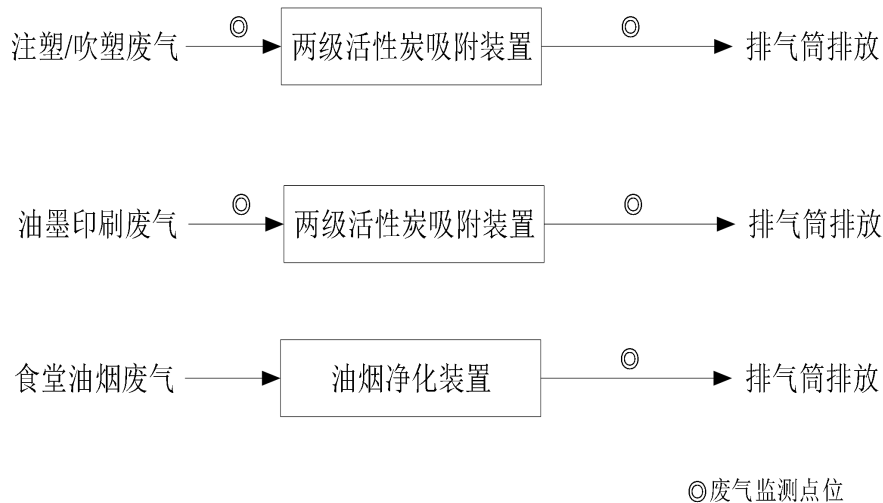


图 3-1 有组织废气处理工艺及监测布点图

3.2 废水

本项目产生的废水主要包括注塑机/吹塑机冷却系统排污水以及职工生活污水。
环评废水污染防治措施要求及落实情况详见表 3-2。

表 3-2 废水污染防治措施要求及落实情况一览表

序号	废水名称	环评中废水处理措施	实际情况
1	冷却系统排污水	冷却系统排污水依托厂区现有污水站末端的“二沉池+过滤+氧化池”工艺进行处理；	冷却系统排污水依托厂区现有污水站末端的“二沉池+过滤+氧化池”工艺进行处理；
2	生活污水	生活污水则经厂内现有隔油池、化粪池预处理，待水质达到相关纳管标准后，统一接入园区污水管网。	生活污水则经厂内现有隔油池、化粪池预处理，待水质达到相关纳管标准后，统一接入园区污水管网。

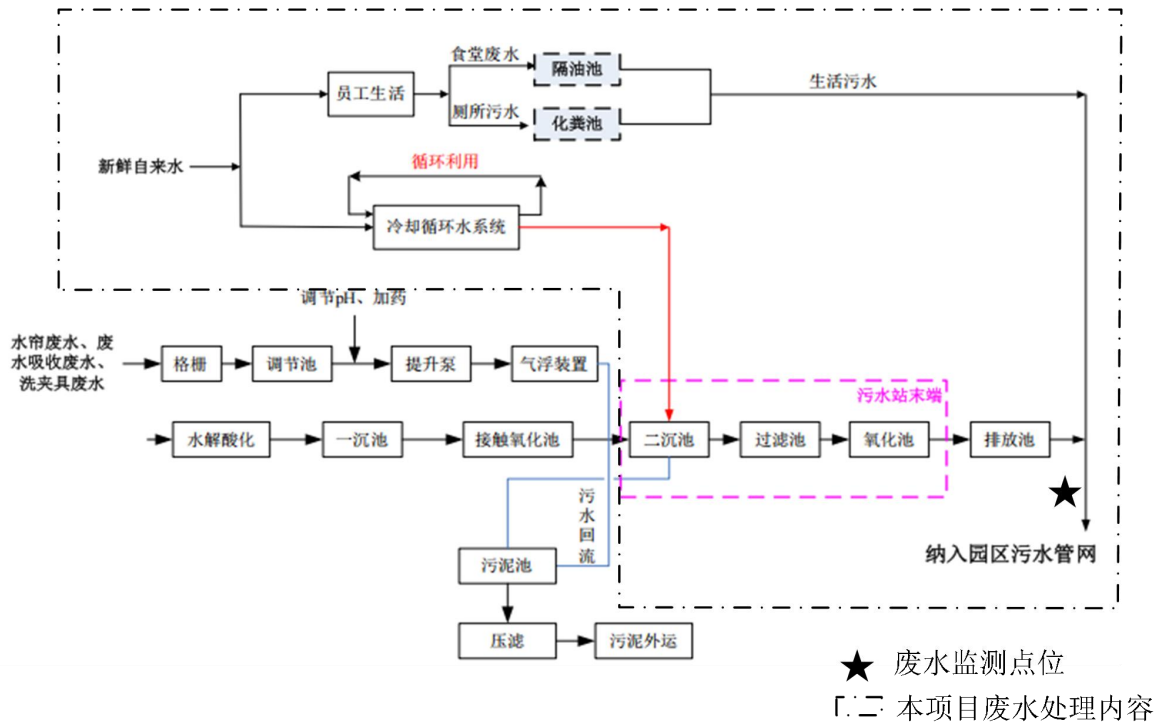


图 3-2 废水处理工艺及监测布点图

3.3 噪声

本项目的噪声主要源于车间内各类生产设备及其辅助设施设施的运行；项目已选用低噪声设备，生产设备均布置于车间内，平面布局合理；针对主要产噪设备，已采取基础加固、设置隔振垫与防振固定器等措施；企业还制定了设备定期维护保养计划，可确保噪声达标排放。

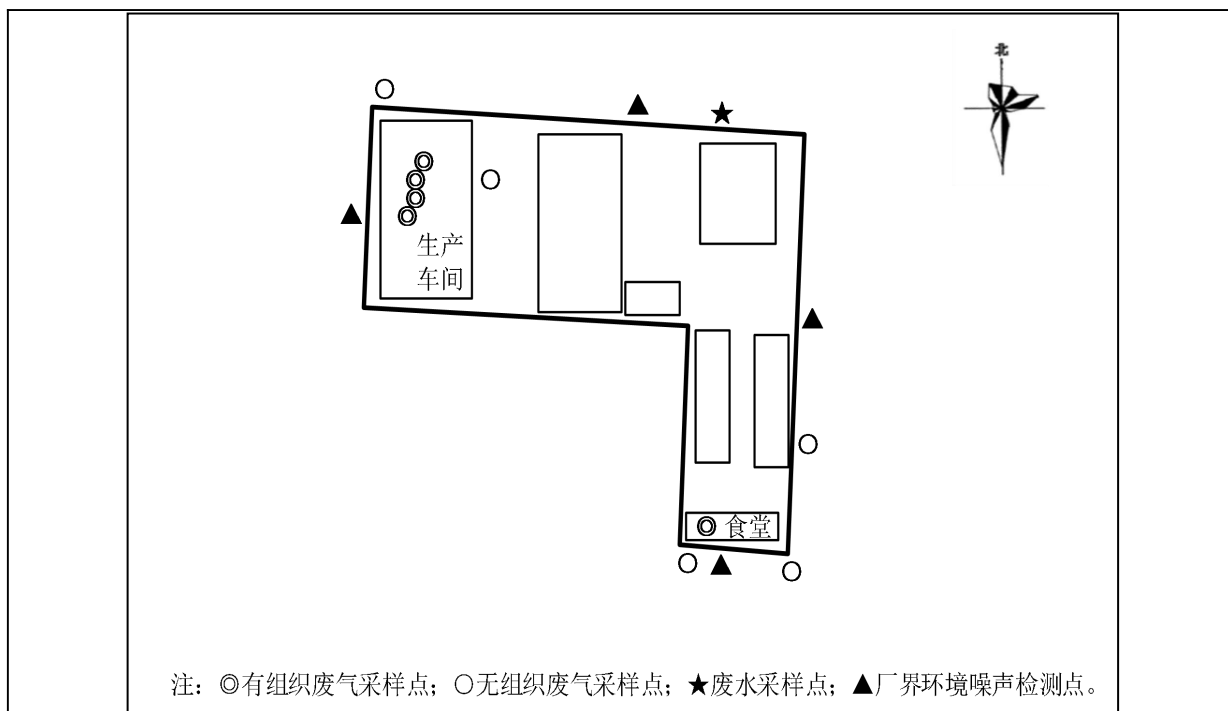


图 3-3 采样点位示意图

3.4 固体废物

本项目注塑/吹塑工序产生的边角料，以及检验工序产生的可回用残次品，按产品批次分批经破碎机破碎后，可与塑料原料混合重新投入到注塑机/吹塑机进行注塑/吹塑。对照《固体废物鉴别标准 通则》（GB 34330-2017）属于其“第 6.1 中不作为固体废物管理的物质：b）不经过贮存或堆积过程，而在现场直接返回原生产过程或返回其他生产过程的物质”，因此不作为固体废物管理。

本项目产生的固体废物主要为模具加工产生的金属边角料、废火花油渣、废皂化液渣，注塑/吹塑工序产生的不可回用报废品、冲块料和调试料，烫金工序产生的废烫金纸，废气治理过程产生的废活性炭，液压设备维护产生的废液压油，原料拆包产生的废包装袋、液压油废包装桶，以及职工生活垃圾。

其中废火花油渣、废皂化液渣、废活性炭、废液压油、危化品废包装桶属于危险废物。项目在厂区内设有一间 120m²的危废暂存间（位于厂内危化品仓库西侧），并严格按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求设置。

金属边角料、塑料报废品、冲块料和调试料、废烫金纸、废包装袋收集后由物资公司综合利用；废火花油渣、废皂化液渣、废液压油、危化品废包装桶、废活性炭收集后委托宁波市北仑环保固废处置有限公司妥善处置；生活垃圾收集至厂区垃圾桶后由浙江瀚宇物业有限公司清运处置。固废间设有一间 100m²。

项目固废产生及处置情况详见表 3-3。

表 3-3 固体废物产生及处置情况一览表 单位：t/a

序号	固体废物名称	产生工序	属性	废物代码	环评产生量	先行项目产生量	处置措施
1	金属边角料	模具机加工	一般固废	900-001-S17	10	7.6	物资公司综合利用
2	塑料报废品、冲块料和调试料	检验、调试		900-003-S17	8	6.35	
3	废烫金纸	烫金		900-005-S17	0.30	0.22	
4	废包装袋	原料包装		900-003-S17	0.8	0.62	
5	废火花油渣	电火花加工	危险废物	HW08 900-249-08	0.008t/3a	0.002	宁波市北仑环保固废处置有限公司妥善处置
6	废皂化液渣	模具机加工		HW09 900-006-09	0.12t/3a	0.03	
7	废液压油	设备维护		HW08 900-218-08	9.45t/3a	2.42	
8	危化品废包装桶	原料包装		HW49 900-041-49	0.25	0.2	
9	废活性炭	废气处理		HW49 900-039-49	23.33	20	
10	生活垃圾	职工生活	/	/	58.5	49.5	浙江瀚宇物业有限公司清运

3.5 其他环境保护设施

3.5.1 环境风险防范设施

项目已按照要求进行了分区防渗。企业厂区已配备了处理突发环境事件的应急物资灭火器、消防栓等应急物资，当发生相关突发环境事故时，能够及时应对，以避免或最大程度减少污染物或其他有毒有害物质进入厂界外大气、水体、土壤等环境介质。企业已建有事故应急池，容积 56 立方米 1 只；企业已完成突发环境事件应急预案备案，备案号为：330602-2026-022-L。

3.5.2 环境管理情况

企业已建立环保组织机构，配备人员进行专职环保管理巡查；已建立环保规章制度、环境保护设施调试制度及日常运行维护制度；企业已按照要求做好环境管理台账。

3.5.3 规范化排污口、监测设施及在线监测装置

企业已规范设置废气、废水标准化排放口，并按规定安装布设排放口标识标牌。结合本项目排污特征及相关要求，企业已安装废水流量计及废气排放口监控系统，并与生态环境部门联网。

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 建设项目环评报告表的主要结论

4.1.1 环评报告表结论

环评结论：只要落实本次环评提出的各项污染防治措施；同时，企业承诺并严格做到按照新一轮环境评价规划要求，规范项目建设，服从监管措施，确保符合新一轮环境评价规划要求；企业严格执行“三同时”制度，在安全生产、确保污染物稳定达标排放的情况下，则从环保角度而言，该项目在拟建地内实施是可行的。

4.1.2 具体要求及落实情况

根据项目环境影响报告表，项目废水、废气、固体废物及噪声污染防治设施效果的要求、工程建设对环境的影响及要求落实情况见表 4-1。

表 4-1 项目实际落实情况一览表

序号	环评及批复要求	落实情况
1	落实水污染防治工作。落实雨污分流要求。冷却水系统排污水经厂区现有污水处理站末端，采用“二沉池+过滤+氧化池”工艺处理，食堂含油废水经隔油池处理，厕所污水经化粪池处理，各类废水经收集处理达标后纳管送至绍兴水处理发展有限公司。项目废水纳管执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）、《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2025）等标准限值，具体限值详见报告表。	已落实。 冷却系统排污水依托厂区现有污水站末端的“二沉池+过滤+氧化池”工艺进行处理；生活污水则经厂内现有隔油池、化粪池预处理，待水质达到相关纳管标准后，统一接入园区污水管网。根据监测结果，项目废水排放达到相应纳管标准。
2	落实大气污染防治工作。落实无组织废气控制措施，规范设置排气筒和标准化取样平台。注塑、吹塑废气和油墨印刷废气收集后分别经“两级活性炭吸附装置”处理，处理达标后通过排气筒高空排放，排气筒高度须符合规定要求。项目废气排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）、《印刷工业大气污染物排放标准》（GB41616-2022）等标准限值，具体限值详见报告表。	已落实。 已落实无组织废气控制措施，规范设置了排气筒和标准化取样平台。注塑/吹塑废气由集气罩收集后经“两级活性炭吸附”处理达标后引至 25m 高排气筒高空排放；油墨印刷废气由集气罩收集后经“两级活性炭吸附”处理达标后引至 25m 高排气筒高空排放；油烟废气由集气罩收集后经“油烟净化装置”处理达标后引至 20m 高排气筒高空排放；排气筒高度均符合规定要求。根据监测结果，项目废气排放均满足相应标准的限值要求。
3	落实固废污染防治措施。规范设置危险废弃物和一般固废暂存库。做好危险废弃物的入库、存放、出库记录，并设置危险废弃物识别标志。项目产生的废活性炭、废液压油、危化品废包装桶等危险废弃物须	已落实。 已规范设置危险废弃物和一般固废暂存库。做好危险废弃物的入库、存放、出库记录，设置危险废弃物识别标志。金属边角料、塑

	委托有相应危险废物处理资质的单位进行安全妥善处置。委托处置危险废物须按照有关规定办理危险废物转移报批手续。危险废物在厂区内暂存按《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)执行。一般工业固废贮存参照执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599—2020)防渗漏、防雨淋、防扬尘等相关环境保护要求。	料报废品、冲块料和调试料、废烫金纸、废包装袋收集后由物资公司综合利用；废火花油渣、废皂化液渣、废液压油、危化品废包装桶、废活性炭收集后委托宁波市北仑环保固废处置有限公司妥善处置；生活垃圾收集至厂区垃圾桶后由浙江瀚宇物业有限公司清运处置。
4	落实噪声污染防治措施。项目应合理布局,选用低噪声设备,同时采取必要的隔音、消声、减振降噪措施;合理安排操作时间,加强设备的日常维护和保养,确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中相关标准限值要求。	已落实。 项目已选用低噪声设备,生产设备均布置于车间内,平面布局合理;针对主要产噪设备,已采取基础加固、设置隔振垫与防振固定器等措施;企业还制定了设备定期维护保养计划。根据监测结果,厂界噪声均达到相应标准的限值要求。
5	严格落实污染物排放总量控制措施。本项目实施后全厂污染物外排环境量控制值为:废水排放量27381吨/年、COD _{Cr} 2.191吨/年、H ₃ -N0.274吨/年、VOCs5.571吨/年。其中新增COD _{Cr} 、NH ₃ -N按1:1削减替代,所需COD _{Cr} 1.418吨、NH ₃ -N0.177吨从企业现有排污权中调剂解决。新增VOCs按1:2削减替代,所需VOCs2.922吨通过排污权交易解决。	已落实。 根据验收核定,各污染物排放量均未突破环评核定量,本项目符合总量控制要求。同时,项目已取得主要污染物排放总量,满足总量控制要求。

4.2 审批部门审批决定及落实情况

根据《关于绍兴市锦升塑业有限公司年产1000万套化妆品外包装容器数智化技改项目环境影响报告表的审查意见》(绍市环滨审〔2025〕19号),项目审查意见如下。

绍兴市锦升塑业有限公司:

你公司上报的《关于要求对绍兴市锦升塑业有限公司年产1000万套化妆品外包装容器数智化技改项目环境影响报告表进行审批的函》及其它相关材料收悉。根据《中华人民共和国环境影响评价法》、《建设项目环境保护管理条例》、《浙江省建设项目环境保护管理办法》等相关环保法律法规,经研究,现将我局审查意见函告如下:

一、根据你公司委托杭州一达环保技术咨询服务局编制的《绍兴市锦升塑业有限公司年产1000万套化妆品外包装容器数智化技改项目环境影响报告表》(以下简称“报告表”)、浙江省工业企业“零土地”技术改造项目备案通知书(项目代码:2404-330652-04-02-555247)以及本项目环评行政许可公示意见反馈情况,在项目符合产业政策、国土空间规划、绍兴市生态环境分区管控动态更新方案等前提下,原则同意报告表的基本结论。

二、项目主要内容：本项目位于滨海新区沥海街道，利用企业已建厂房，购置注塑机、全自动印刷机、全自动组装检测机、智能装配流水线等设备，形成年产 1000 万套化妆品外包装容器的生产能力。详见报告表。

三、项目必须采用先进的生产工艺、技术和装备，全面实施清洁生产，减少各种资源消耗及污染物的产生量和排放量。重点做好以下工作：

(一)落实水污染防治工作。落实雨污分流要求。冷却水系统排污水经厂区现有污水处理站末端，采用“二沉池+过滤+氧化池”工艺处理，食堂含油废水经隔油池处理，厕所污水经化粪池处理，各类废水经收集处理达标后纳管送至绍兴水处理发展有限公司。项目废水纳管执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）、《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2025）等标准限值，具体限值详见报告表。

(二)落实大气污染防治工作。落实无组织废气控制措施，规范设置排气筒和标准化取样平台。注塑、吹塑废气和油墨印刷废气收集后分别经“两级活性炭吸附装置”处理，处理达标后通过排气筒高空排放，排气筒高度须符合规定要求。项目废气排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）、《印刷工业大气污染物排放标准》（GB41616-2022）等标准限值，具体限值详见报告表。

(三)落实固废污染防治措施。规范设置危险废物和一般固废暂存库。做好危险废物的入库、存放、出库记录，并设置危险废物识别标志。项目产生的废活性炭、废液压油、危化品废包装桶等危险废物须委托有相应危险废物处理资质的单位进行安全妥善处置。委托处置危险废物须按照有关规定办理危险废物转移报批手续。危险废物在厂区内暂存按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）执行。一般工业固废贮存参照执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599—2020）防渗漏、防雨淋、防扬尘等相关环境保护要求。

(四)落实噪声污染防治措施。项目应合理布局，选用低噪声设备，同时采取必要的隔音、消声、减振降噪措施；合理安排操作时间，加强设备的日常维护和保养，确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中相关标准限值要求。

四、严格落实污染物排放总量控制措施。本项目实施后全厂污染物外排环境量控制值为：废水排放量 27381 吨/年、COD_{Cr}2.191 吨/年、H₃-N0.274 吨/年、VOCs5.571 吨/年。其中新增 COD_{Cr}、NH₃-N 按 1:1 削减替代，所需 COD_{Cr}1.418 吨、NH₃-N0.177 吨从

企业现有排污权中调剂解决。新增 VOCs 按 1:2 削减替代，所需 VOCs2.922 吨通过排污权交易解决。

五、落实环境风险防范与应急措施。你公司应完善环境风险防范及突发环境事件应急预案，并及时报生态环境部门备案。突发环境事件应急预案应与项目所在地政府和相关部门的应急预案相衔接，定期开展应急演练。按相关要求设置足够容量的事故应急池，确保生产事故污水、受污染消防水和污染雨水不排入外环境，有效防范因污染物事故排放或安全生产事故可能引发的环境风险，确保周边环境安全。应按照相关规定委托有相应资质的设计单位对重点环保设施进行设计、自行（或委托）开展安全风险评估。你公司应按照安全生产管理要求运行和维护污染防治设施，建立安全生产管理制度，落实安全生产责任。

六、你公司须按照国家有关规定设置规范化污染物排放口，并设置标志牌；依法开展自行监测，并保存原始监测记录。你公司应当依法安装、使用、维护污染物排放自动监测设备，并与生态环境部门联网。

七、建立健全项目信息公开机制，按照原环保部《建设项目环境影响评价信息公开机制方案》（环发〔2015〕162 号）的要求，及时、如实向社会公开项目开工前、施工过程中、建成后全过程信息，并主动接受社会监督。

八、项目环评文件经批准后，若项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的，应依法重新报批项目环评文件。自批准之日起超过 5 年方决定项目开工建设的，其环评文件应当报我局重新审核。在项目建设、运行过程中产生不符合经审批的环评文件情形的，应依法办理相关环保手续。你公司在实际排污行为发生之前应当办理排污许可手续。

九、以上意见和报告表中提出的污染防治措施和风险防范措施，你公司应在项目设计、建设、运营和管理中认真予以落实，确保项目建设运营过程中的环境安全和社会稳定。项目建设必须严格执行配套的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用的环保“三同时”制度，并落实环保设施竣工验收工作。

十、你公司对本审批决定有不同意见，可在接到本审查意见之日起六十日内向绍兴市人民政府申请复议，也可在六个月内依法向绍兴市越城区人民法院起诉。

绍兴市生态环境局

2025 年 9 月 10 日

表五 验收监测质量保证及质量控制

5.1 监测分析方法和仪器设备

各项监测因子监测分析方法名称、方法编号或方法来源及使用仪器详见表 5-1。

表 5-1 监测分析方法一览表

类别	检测项目	检测方法	主要仪器	检出限	是否在有效期
有组织废气	非甲烷总烃	固定污染源废气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 气相色谱法 HJ 38-2017	气相色谱仪 (HF-900)	0.07mg/m ³	是
	丙烯腈	固定污染源排气中丙烯腈的测定 气相色谱法 HJ/T 37-1999	气相色谱仪 (Agilent 8860)	0.2mg/m ³	是
	苯乙烯	活性炭吸附二硫化碳解吸气相色谱法《空气和废气监测分析方法》(第四版增补版)国家环境保护总局(2007年) 6.2.1.1	气相色谱仪 (Agilent 8860)	0.01mg/m ³	是
	臭气浓度	环境空气和废气 臭气的测定 三点比较式臭袋法 HJ 1262-2022	/	10 无量纲	/
油烟	食堂油烟	固定污染源废气 油烟和油雾的测定 红外分光光度法 HJ 1077-2019	红外分光测油仪 CHC-100	0.1mg/m ³	是
无组织废气	总悬浮颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 HJ 1263-2022	电子天平(奥豪斯)PWN125DZH	0.001mg/m ³	是
	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	气相色谱仪 (HF-900)	0.07mg/m ³	是
	苯乙烯	活性炭吸附二硫化碳解吸气相色谱法《空气和废气监测分析方法》(第四版增补版)国家环境保护总局(2007年) 6.2.1.1	气相色谱仪 (Agilent 8860)	0.01mg/m ³	是
	丙烯腈	固定污染源排气中丙烯腈的测定 气相色谱法 HJ/T 37-1999	气相色谱仪 (Agilent 8860)	0.2mg/m ³	是
废水	pH 值	水质 pH 值的测定 电极法 HJ 1147-2020	便携式 pH 计 PHB-4 型	--	是
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989	电子天平(梅特勒)ME204E/02	4mg/L	是
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017	滴定管 50mL	4mg/L	是
	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	紫外可见分光光度计 T6 新世纪	0.025mg/L	是
	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	紫外可见分光光度计 T6 新世纪	0.05mg/L	是
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	多功能声级计 (AWA5688)	--	是
备注		"--"表示方法无检出限。			

5.2 监测执行依据及标准

监测前调查、验收监测方案和报告编制严格按《建设项目竣工环境保护验收技术规范 南污染影响类》执行。

- (1) 及时了解工况情况，保证监测过程中工况负荷满足验收监测要求。

(2) 合理布设监测点位，保证各监测点位布设和现场监测的科学性和可比性。按照《大气污染物无组织排放监测技术导则》（HJ-T55-2000）、《地表水和污水监测技术规范》（HJ-T91-2002）、《水污染物排放总量监测技术规范》（HJ-T92-2002）、《危险废物鉴别技术规范》（HJ-T298-2007）、《固定污染源检测质量保证与质量控制规范》（HJ-T373-2007）、《水质采样 样品的保存和管理技术规定》（HJ493-2009）、《水质 采样技术指导》（HJ 494—2009）、《水质采样方案设计技术规定》（HJ 495-2009）、《关于建设项目环境保护设施竣工验收 监测管理有关问题的通知》环发〔2000〕38号等执行。

(3) 监测分析方法采用国家有关部门颁布的标准（或推荐）方法，监测人员经过考核并持有上岗证书。

(4) 实验室落实质量控制措施，保证验收监测分析结果的准确性、可靠性。

(5) 测量数据严格实行三级审核制度，经过校对、校核，最后由技术负责人审定。

5.3 监测人员资质

(1) 监测人员技术要求

监测人员具备扎实的环境监测基础理论和专业知识；能正确熟练地掌握环境监测操作技术和质量控制程序；熟知有关环境监测管理的法规、标准和规定；定期学习和了解国内外环境监测新技术，新方法。

(2) 监测人员持证上岗制度

凡承担监测工作，报告监测数据者，均参加合格证考核（包括基本理论，基本操作技能和实际样品的分析三部分）。考核合格，取得（某项目）合格证。

5.4 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《环境水质监测质量保证手册》（第四版）等的要求进行。选择的方法检出限满足要求。采样过程中采集一定比例的平行样；实验室分析过程使用标准物质、空白试验、平行双样测定、加标回收率测定等质控措施，并对质控数据分析，附质控数据分析表。

5.5 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

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

(2) 被测排放物的浓度在仪器量程的有效范围（即 30%-70%）。

5.6 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

声级计在测试前后用标准发生器进行校准，测量前后仪器的灵敏度相差不大于 0.5dB，若大于 0.5 dB 测试数据无效。

表六 验收监测内容

6.1 废水

表 6-1 废水监测方案一览表

监测位置	监测项目	采样频次
废水排放口	pH、CODcr、氨氮、SS、总氮	4次/天，监测2天

6.2 废气

表 6-2 废气监测方案一览表

监测位置	监测项目	采样频次
注塑/吹塑废气进口	非甲烷总烃	3次/天，监测2天
注塑/吹塑废气出口	非甲烷总烃、臭气浓度、丙烯腈、苯乙烯	3次/天，监测2天
油墨印刷废气进口	非甲烷总烃	3次/天，监测2天
油墨印刷废气出口	非甲烷总烃	3次/天，监测2天
食堂油烟废气出口	食堂油烟	5次/天，监测2天
厂区内无组织废气（1h平均浓度值） 车间门口一个点位	非甲烷总烃	3次/天，监测2天
厂界无组织废气 （上风向1个点、下风向3个点）	非甲烷总烃、颗粒物、丙烯腈	3次/天，监测2天
	苯乙烯	4次/天，监测2天

6.3 噪声

表 6-3 噪声监测内容

监测位置	监测项目	采样频次
厂界四周	昼、夜间厂界噪声	1次/天，监测2天

表七 验收监测期间生产工况及验收监测结果

7.1 验收监测期间的工况

经现场核实，监测期间工况情况见表 7-1。

表 7-1 监测期间工况情况 单位：万套/天

监测日期	2026.1.27	2026.1.28	2026.1.29
产品	化妆品外包装容器		
设计产量	3.33		
先行项目设计产量	2.67		
实际产量	2.51	2.58	2.64
生产负荷（%）	94	97	99
备注：1.该项目年工作时间为 300 天；2.生产负荷：实际产量/先行项目设计产量，单位：%。			

7.2 验收监测结果

7.2.1 废水监测结果

项目废水监测结果见表 7-2。

表 7-2 废水监测结果

采样位置	采样日期	性状	频次	检测结果 mg/L (pH 值无量纲)				
				pH 值	SS	COD _{Cr}	氨氮	总氮
废水总排 放口	2026.01.28	浅黄 微浑	第一次	7.4	49	208	32.0	36.0
			第二次	7.3	40	215	31.4	35.3
			第三次	7.4	36	211	30.8	36.8
			第四次	7.4	44	224	30.0	37.8
	2026.01.29	浅黄 微浑	第一次	7.3	35	194	34.5	38.5
			第二次	7.4	42	171	34.0	39.2
			第三次	7.3	42	205	33.2	39.6
			第四次	7.3	38	200	32.4	37.6
标准限值				6-9	400	500	35	45

由监测结果可知：本次监测期间，废水总排口废水中的 pH 值的范围为 7.3-7.4，SS、COD_{Cr}、氨氮、总氮的最大值分别为 49mg/L、224mg/L、34.5mg/L、39.6mg/L，废水纳管水质符合《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中的三级排放标准，其中氨氮符合《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2025）中“其它企业”的限值要求，总氮符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）的限值要求。

7.2.2 废气检测结果

项目有组织废气监测结果见表 7-3。

表 7-3 有组织废气监测结果 (1)

采样日期	采样位置	检测项目	频次	检测结果		标准限值
				排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	最高允许 排放浓度 (mg/m ³)
2026.01.28	注塑/吹塑废气 进口	非甲烷总烃	第一次	9.34	0.196	—
			第二次	9.20	0.193	
			第三次	9.51	0.197	
	注塑/吹塑废气 出口	非甲烷总烃	第一次	1.16	0.0236	60
			第二次	1.14	0.0235	
			第三次	1.16	0.0235	
		丙烯腈	第一次	<0.2	0.00204	0.5
			第二次	<0.2	0.00206	
			第三次	<0.2	0.00203	
	油墨印刷废气 进口	非甲烷总烃	第一次	8.37	0.149	—
			第二次	8.34	0.148	
			第三次	8.31	0.147	
油墨印刷废气 出口	非甲烷总烃	第一次	1.06	0.0181	70	
		第二次	1.03	0.0177		
		第三次	1.06	0.0182		
2026.01.29	注塑/吹塑废气 进口	非甲烷总烃	第一次	9.36	0.195	—
			第二次	9.17	0.190	
			第三次	9.51	0.199	
	注塑/吹塑废气 出口	非甲烷总烃	第一次	1.16	0.0235	60
			第二次	1.17	0.0238	
			第三次	1.14	0.0232	
		丙烯腈	第一次	<0.2	0.00202	0.5
			第二次	<0.2	0.00203	
			第三次	<0.2	0.00203	
	油墨印刷废气 进口	非甲烷总烃	第一次	8.29	0.145	—
			第二次	8.08	0.144	
			第三次	8.21	0.146	
油墨印刷废气 出口	非甲烷总烃	第一次	1.05	0.0177	70	
		第二次	1.06	0.0182		
		第三次	1.05	0.0180		

表 7-3 有组织废气监测结果 (2)

采样日期	采样位置	检测项目	频次	检测结果		标准限值
				排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	最高允许排放浓度 (mg/m ³)
2026.01.28	注塑/吹塑废气出口	苯乙烯	第一次	<0.01	1.02×10 ⁻⁴	20
			第二次	<0.01	1.03×10 ⁻⁴	
			第三次	<0.01	1.01×10 ⁻⁴	
		臭气浓度	第一次	112 (无量纲)		6000 (无量纲)
			第二次	131 (无量纲)		
			第三次	112 (无量纲)		
			最大值	131 (无量纲)		
2026.01.29	注塑/吹塑废气出口	苯乙烯	第一次	<0.01	1.01×10 ⁻⁴	20
			第二次	<0.01	1.02×10 ⁻⁴	
			第三次	<0.01	1.02×10 ⁻⁴	
		臭气浓度	第一次	112 (无量纲)		6000 (无量纲)
			第二次	112 (无量纲)		
			第三次	131 (无量纲)		
			最大值	131 (无量纲)		

表 7-3 有组织废气监测结果 (3)

采样日期	采样位置	检测项目	检测结果	标准限值
			排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放浓度 (mg/m ³)
2026.01.28	食堂油烟废气出口	食堂油烟	0.2	2.0
2026.01.29	食堂油烟废气出口	食堂油烟	0.2	2.0

由监测结果可知：本次监测期间，注塑/吹塑废气出口中的非甲烷总烃、丙烯腈、苯乙烯排放浓度满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)及修改单表 5 中排放限值要求，臭气浓度排放浓度满足《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93) 二级标准；油墨印刷废气出口中的非甲烷总烃排放浓度满足《印刷工业大气污染物排放标准》(GB 41616-2022) 表 1 中限值要求；食堂油烟废气排放浓度满足《饮食业油烟排放标准(试行)》(GB18483-2001)中的中型标准。

废气处理装置各污染物去除效率见表 7-4。

表 7-4 废气处理装置各污染物去除效率一览表

处理设施	采样时间	污染因子	进口平均排放速率 (kg/h)	出口平均排放速率 (kg/h)	去除效率 (%)
注塑/吹塑废气处理装置	2026.1.28-20	非甲烷总烃	0.195	0.0235	88
油墨印刷废气处理装置	26.1.29	非甲烷总烃	0.147	0.018	88

由上表可知，本次监测期间，项目注塑/吹塑废气处理装置对非甲烷总烃的去除效率为 88%，处理效果良好；油墨印刷废气处理装置对非甲烷总烃的去除效率为 88%，处理效果良好。

有组织废气测试时烟气参数见表 7-5。

表 7-5 有组织废气测试时烟气参数 (1)

采样日期	采样位置	频次	废气温度 (°C)	废气流速 (m/s)	标干流量 (Nd.m ³ /h)	废气含湿量 (%)
2026.01.28	注塑/吹塑废气进口	第一次	13	16.1	20975	2.0
		第二次	14	16.1	21000	2.1
		第三次	16	16.0	20749	2.1
	注塑/吹塑废气出口	第一次	13	15.6	20364	2.1
		第二次	14	15.8	20641	2.1
		第三次	15	15.6	20268	2.2
	油墨印刷废气进口	第一次	15	13.7	17839	2.1
		第二次	15	13.6	17745	2.0
		第三次	15	13.6	17731	2.1
	油墨印刷废气出口	第一次	15	13.1	17103	2.0
		第二次	15	13.2	17196	2.1
		第三次	15	13.2	17196	2.1
2026.01.29	注塑/吹塑废气进口	第一次	14	16.0	20804	2.2
		第二次	15	16.0	20777	2.2
		第三次	16	16.2	20932	2.1
	注塑/吹塑废气出口	第一次	14	15.5	20229	2.1
		第二次	15	15.7	20338	2.1
		第三次	16	15.7	20329	2.2
	油墨印刷废气进口	第一次	15	13.5	17523	2.1
		第二次	15	13.7	17774	2.2
		第三次	15	13.7	17786	2.1
	油墨印刷废气出口	第一次	15	13.0	16858	2.2
		第二次	15	13.2	17187	2.2
		第三次	15	13.2	17144	2.1

表 7-5 有组织废气测试时烟气参数 (2)

采样日期	采样位置	废气温度 (°C)	废气流速 (m/s)	标干流量 (Nd.m ³ /h)
2026.01.28	食堂油烟废气出口	28	22.0	8703
2026.01.29	食堂油烟废气出口	28	21.7	8540

厂界无组织废气监测结果见表 7-6。

表 7-6 无组织废气监测结果 (1)

采样日期	采样位置	频次	检测结果 (mg/m ³)		
			总悬浮颗粒物	非甲烷总烃	丙烯腈
2026.01.28	厂界上风向	第一次	0.204	0.66	<0.2
		第二次	0.231	0.68	<0.2
		第三次	0.217	0.63	<0.2
	厂界下风向 1#	第一次	0.330	0.87	<0.2
		第二次	0.314	0.85	<0.2
		第三次	0.294	0.82	<0.2
	厂界下风向 2#	第一次	0.306	0.79	<0.2
		第二次	0.297	0.77	<0.2
		第三次	0.321	0.74	<0.2
	厂界下风向 3#	第一次	0.325	0.76	<0.2
		第二次	0.295	0.78	<0.2
		第三次	0.309	0.76	<0.2
2026.01.29	厂界上风向	第一次	0.220	0.63	<0.2
		第二次	0.206	0.66	<0.2
		第三次	0.228	0.67	<0.2
	厂界下风向 1#	第一次	0.282	0.89	<0.2
		第二次	0.300	0.88	<0.2
		第三次	0.312	0.93	<0.2
	厂界下风向 2#	第一次	0.275	0.85	<0.2
		第二次	0.288	0.84	<0.2
		第三次	0.298	0.81	<0.2
	厂界下风向 3#	第一次	0.315	0.75	<0.2
		第二次	0.310	0.77	<0.2
		第三次	0.289	0.76	<0.2
排放限值			1.0	4.0	0.60

表 7-6 无组织废气监测结果 (2)

采样日期	采样位置	检测项目	频次	检测结果(mg/m ³)	浓度限值(mg/m ³)
2026.01.28	厂界上风向	苯乙烯	第一次	<0.01	5.0
			第二次	<0.01	
			第三次	<0.01	
			第四次	<0.01	
			最大值	<0.01	
	厂界下风向 1#	苯乙烯	第一次	<0.01	5.0
			第二次	<0.01	
第三次			<0.01		

2026.01.29	厂界下风向 2#	苯乙烯	第四次	<0.01	5.0
			最大值	<0.01	
			第一次	<0.01	
			第二次	<0.01	
			第三次	<0.01	
			第四次	<0.01	
	厂界下风向 3#	苯乙烯	第一次	<0.01	5.0
			第二次	<0.01	
			第三次	<0.01	
			第四次	<0.01	
			最大值	<0.01	
	厂界上风向	苯乙烯	第一次	<0.01	5.0
			第二次	<0.01	
			第三次	<0.01	
			第四次	<0.01	
最大值			<0.01		
厂界下风向 1#	苯乙烯	第一次	<0.01	5.0	
		第二次	<0.01		
		第三次	<0.01		
		第四次	<0.01		
		最大值	<0.01		
厂界下风向 2#	苯乙烯	第一次	<0.01	5.0	
		第二次	<0.01		
		第三次	<0.01		
		第四次	<0.01		
		最大值	<0.01		
厂界下风向 3	苯乙烯	第一次	<0.01	5.0	
		第二次	<0.01		
		第三次	<0.01		
		第四次	<0.01		
		最大值	<0.01		

表 7-6 无组织废气监测结果 (3)

采样日期	采样位置	频次	检测项目	检测结果 (mg/m ³)	排放限值 (mg/m ³)
2026.01.28	厂区内车间 门口	第一次	非甲烷总烃 (任意一次浓度值)	0.93	20
				0.91	20
				0.90	20
		第二次	非甲烷总烃	0.94	20

		第三次	(任意一次浓度值)	0.96	20		
				0.97	20		
			非甲烷总烃 (任意一次浓度值)	0.90	20		
		2026.01.29	厂区内车间 门口	第一次	非甲烷总烃 (任意一次浓度值)	0.94	20
						0.94	20
						0.94	20
第二次	非甲烷总烃 (任意一次浓度值)			0.95	20		
				0.90	20		
				0.93	20		
第三次	非甲烷总烃 (任意一次浓度值)	0.88	20				
		0.92	20				
		0.90	20				
2026.01.28	厂区内车间 门口	非甲烷总烃 (小时值)	第一次	0.94	6		
			第二次	0.91			
			第三次	0.96			
2026.01.29	厂区内车间 门口	非甲烷总烃 (小时值)	第一次	0.93	6		
			第二次	0.90			
			第三次	0.93			

由监测结果可知：本次监测期间，项目无组织废气中非甲烷总烃、颗粒物排放浓度符合《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)中表 9 的企业边界大气污染物浓度限值标准要求；苯乙烯排放浓度符合《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)相关限值要求；丙烯腈排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)相关限值要求；厂区内 VOCs 无组织排放浓度符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)中表 A.1 的特别排放限值要求。

无组织废气采样气象参数见表 7-7。

表 7-7 无组织废气采样气象参数

采样日期	频次	天气状况	风向	风速 (m/s)	大气压	温度 (°C)
2026.01.28	第一次	多云	西北风	2.4	102.7	6.4
	第二次	多云	西北风	2.1	102.6	8.3
	第三次	多云	西北风	2.5	102.5	9.9
	第四次	多云	西北风	2.6	102.7	5.8
2026.01.29	第一次	多云	西北风	2.3	102.8	5.6
	第二次	多云	西北风	2.7	102.7	6.8
	第三次	多云	西北风	2.3	102.5	9.1
	第四次	多云	西北风	2.4	102.7	6.2

7.2.3 噪声监测结果

厂界噪声监测结果见表 7-8。

表 7-8 厂界噪声监测结果

检测日期	检测地点	时段	主要声源	检测结果 Leq (dB(A))	限值 Leq (dB(A))
2026.01.27 ~ 2026.01.28	厂界东侧	昼间	生产活动	63.0	70
		夜间	生产活动	53.5	55
	厂界南侧	昼间	生产活动	58.6	60
		夜间	生产活动	49.2	50
	厂界西侧	昼间	生产活动	59.3	60
		夜间	生产活动	49.4	50
厂界北侧	昼间	生产活动	62.2	70	
	夜间	生产活动	51.8	55	
2026.01.28 ~ 2026.01.29	厂界东侧	昼间	生产活动	62.3	70
		夜间	生产活动	53.8	55
	厂界南侧	昼间	生产活动	58.6	60
		夜间	生产活动	49.2	50
	厂界西侧	昼间	生产活动	55.3	60
		夜间	生产活动	49.5	50
厂界北侧	昼间	生产活动	61.3	70	
	夜间	生产活动	52.4	55	

由监测结果可知：本次监测期间，项目东、北厂界昼夜间噪声排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）4类标准；西、南厂界昼夜间噪声排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2类标准。

7.3 总量控制

（1）废水总量核算：

根据全厂用水和实际产污情况，全厂废水纳管量为 23415t/a。根据检测结果，废水排放口化学需氧量平均纳管排放浓度为 204mg/L，氨氮平均纳管排放浓度为 32.3mg/L。因此，全厂废水纳管量为 23415t/a，化学需氧量纳管排放总量为 4.777t/a，氨氮纳管排放总量为 0.756t/a。

符合环评废水纳管总量控制要求：全厂废水量 \leq 27381t/a、CODcr \leq 13.691t/a、氨氮 \leq 0.958t/a。

(2) 废气总量核算：

表 7-9 废气总量核算

排放口	污染物	产生速率 (kg/h)	排放速率 (kg/h)	工作时间 (h/a)	产生量 (t/a)	削减量 (t/a)	排放量 (t/a)	
注塑/吹塑废 气排气筒	NMHC	有组织	0.195	0.0235	7200	1.404	1.235	0.169
		无组织	/	/	/	0.644	0	0.644
油墨印刷废 气排气筒	NMHC	有组织	0.147	0.018	2400	0.353	0.31	0.043
		无组织	/	/	/	0.025	0	0.025
油污擦拭	NHHC	无组织	/	/	/	0.072	0	0.072
VOCs 合计					2.498	1.545	0.953	

备注：无组织产生量、排放量按产能根据环评报告折算；注塑/吹塑工作时间按环评中 7200h 计，油墨印刷工作时间按环评中 2400h 计；环评报告中苯乙烯、丙烯腈均采用定性分析方法，未开展总量核算工作，因此本报告不对这两种物质进行总量评价。

根据上表可知，本项目 VOCs 排放量为 0.953t/a，按产能折算后整体项目的 VOCs 排放量为 1.191t/a，满足总量控制要求。

符合环评废气总量控制要求：VOCs≤1.461t/a（全厂 VOCs≤5.571t/a）。

表八 验收监测结论

8.1 环境保护设施调试效果

8.1.1 废水

项目实行雨污分流的排水体制，雨水进入雨水管网。本项目产生的废水主要包括注塑机/吹塑机冷却系统排污水以及职工生活污水。冷却系统排污水依托厂区现有污水站末端的“二沉池+过滤+氧化池”工艺进行处理；生活污水则经厂内现有隔油池、化粪池预处理，待水质达到相关纳管标准后，统一接入园区污水管网。

根据监测结果：废水纳管水质符合《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中的三级排放标准，其中氨氮符合《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2025）中“其它企业”的限值要求，总氮符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）的限值要求。

8.1.2 废气

项目注塑/吹塑废气由集气罩收集后经“两级活性炭吸附”处理达标后引至 25m 高排气筒高空排放；油墨印刷废气由集气罩收集后经“两级活性炭吸附”处理达标后引至 25m 高排气筒高空排放；食堂油烟废气由集气罩收集后经“油烟净化装置”处理达标后引至 20m 高排气筒高空排放；无组织废气主要通过加强车间通风。

根据监测结果：注塑/吹塑废气出口中的非甲烷总烃、丙烯腈、苯乙烯排放浓度满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)及修改单表 5 中排放限值要求，臭气浓度排放浓度满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）二级标准；油墨印刷废气出口中的非甲烷总烃排放浓度满足《印刷工业大气污染物排放标准（GB 41616-2022）表 1 中限值要求；食堂油烟废气排放浓度满足《饮食业油烟排放标准(试行)》(GB18483-2001)中的中型标准。注塑/吹塑废气处理装置对非甲烷总烃的去除效率为 88%，处理效果良好；油墨印刷废气处理装置对非甲烷总烃的去除效率为 88%，处理效果良好。项目无组织废气中非甲烷总烃、颗粒物排放浓度符合《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)中表 9 的企业边界大气污染物浓度限值标准要求；苯乙烯排放浓度符合《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）相关限值要求；丙烯腈排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)相关限值要求；厂区内 VOCs 无组织排放浓度符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中表 A.1 的特

别排放限值要求。

8.1.3 噪声

本项目的噪声主要源于车间内各类生产设备及辅助设备设施的运行；项目已选用低噪声设备，生产设备均布置于车间内，平面布局合理；针对主要产噪设备，已采取基础加固、设置隔振垫与防振固定器等措施；企业还制定了设备定期维护保养计划，可确保噪声达标排放。

根据监测结果：项目东、北厂界昼夜间噪声排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）4类标准；西、南厂界昼夜间噪声排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2类标准。

8.1.4 固废

本项目产生的固体废物主要为模具加工产生的金属边角料、废火花油渣、废皂化液渣，注塑/吹塑工序产生的不可回用报废品、冲块料和调试料，烫金工序产生的废烫金纸，废气治理过程产生的废活性炭，液压设备维护产生的废液压油，原料拆包产生的废包装袋、液压油废包装桶，以及职工生活垃圾。

其中废火花油渣、废皂化液渣、废活性炭、废液压油、危化品废包装桶属于危险废物。项目在厂区内设有一间 120m² 的危废暂存间（位于厂内危化品仓库西侧），并严格按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求设置。

金属边角料、塑料报废品、冲块料和调试料、废烫金纸、废包装袋收集后由物资公司综合利用；废火花油渣、废皂化液渣、废液压油、危化品废包装桶、废活性炭收集后委托宁波市北仑环保固废处置有限公司妥善处置；生活垃圾收集至厂区垃圾桶后由浙江瀚宇物业有限公司清运处置。固废间设有一间 100m²。

8.2 总量控制

（1）废水总量核算：

全厂废水纳管量为 23415t/a，化学需氧量纳管排放总量为 4.777t/a，氨氮纳管排放总量为 0.756t/a。

符合环评废水纳管总量控制要求：全厂废水量 \leq 27381t/a、COD_{Cr} \leq 13.691t/a、氨氮 \leq 0.958t/a。

(2) 废气总量核算:

项目 VOC_s 排放量为 0.953t/a。

符合环评废气总量控制要求: VOC_s≤1.461t/a (全厂 VOC_s≤5.571t/a)。

8.4 结论

通过对绍兴市锦升塑业有限公司年产 1000 万套化妆品外包装容器数智化技改项目（先行）的环保落实情况进行综合监测和检查，根据项目验收监测和现场调查结果，该项目在实施及试运行过程中，按照建设项目环境保护“三同时”的有关要求，基本落实了环评以及批复意见中要求的环保设施和有关措施。废气、废水、噪声排放达到国家有关标准的要求，固废贮存和处置符合国家有关标准的要求，项目基本符合建设项目环境保护设施竣工验收条件。企业全部实施本项目后，应及时开展项目的整体竣工环保监测与竣工环保验收工作。