

乐清市天宏塑粉有限公司

年新增 200 吨热固性粉末涂料生产线

技术改造项目竣工环境保护自主验收意见

2020 年 5 月 8 日，乐清市天宏塑粉有限公司组织成立验收工作组，进行“乐清市天宏塑粉有限公司年新增 200 吨热固性粉末涂料生产线技术改造项目”竣工环境保护自主验收。验收工作组现场检查了项目生产情况和工程环保设施运行情况，审阅了相关材料，听取了有关单位的汇报，并对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，严格依照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术规范/指南、本项目环境影响报告表和审批部门批复等要求对本项目进行自主验收，提出自主验收意见如下：

一、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

乐清市天宏塑粉有限公司位于翁垟镇双望村，实际总投资170万元，设计年产200吨热固性粉末涂料。项目主要设备有塑粉生产线2条，空压机1台等。

项目年生产 300 天，每日生产 8.5 小时，现有员工 10 人，厂内不设食宿。

（二）建设过程及环保审批情况

公司于 2009 年 1 月委托温州市环境保护设计科学研究院编制《乐清市天宏塑粉有限公司年新增 200 吨热固性粉末涂料生产线技术改造项目环境影响报告表》，并于 2009 年 2 月通过乐清市环境保护局审批（审批文号：乐环规[2009]14 号）。项目于 2012 年 1 月初开工建设，2012 年 5 月底竣工，同时投入生产。

（三）投资情况

项目实际总投资 170 万元，其中环保投资 16.1 万元，占总投资额的 9.5%。

（四）验收范围

本次验收范围为年新增 200 吨热固性粉末涂料生产线技术改造项目。

二、工程变动情况

经现场调查确认，生活废水原环评设计经处理后达《污水综合排放标准》(GB8978-1996)一级标准后排放，现生活废水经化粪池处理达《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级排放标准后纳管排放，其余建设情况与环评内容基本一致。

三、环境保护设施建设情况

（一）废水

该项目产生的废水主要为生活污水。生活污水经化粪池处理后排入乐清市污水处理厂处理后排放。

（二）废气

本项目产生的主要废气为混料、磨粉、挤出工序废气，废气经滤芯脉冲除尘器处理后引至高空排放。

（三）噪声

该项目噪声源主要来自设备运行噪声。

（四）固废

项目产生的固体废物主要为粉尘和生活垃圾。粉尘经收集后重新利用；生活垃圾收集后由环卫部门统一清运。

四、环境保护设施调试效果

1、废水

验收期间监测结果表明，生活污水排放口水质的 pH 范围、化学需氧量、五日生化需氧量、悬浮物、动植物油类排放浓度均达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准，氨氮、总磷排放浓度均达到《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》(DB33/ 887-2013)排放标准。

2、废气

验收期间监测结果表明，混料、磨粉、挤出工序废气的颗粒物、非甲烷总烃经收集系统处理后，排放浓度和速率均达到《大气污染物综合排放标准》(GB16297—1996)中的二级标准。

3、噪声

验收监测期间，总共 3 个测点厂界噪声均达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)2 类标准。

五、验收结论

经资料查阅和现场核查，乐清市天宏塑粉有限公司年新增 200 吨热固性粉末涂料生产线技术改造项目环评手续齐备，技术资料齐全，环境保护设施按批准的环境影响报告表和环评批复要求建成，环境保护设施经查验合格，其防治污染能力适应主体工程的需要，具备环境保护设施正常运转的条件。经审议，验收工作组同意通过该项目竣工环境保护设施自主验收。

六、验收存在的主要问题及后续要求

1、依照有关技术规范，完善竣工验收监测报告相关内容和其他资料。及时公开企业环境信息，公示竣工验收监测报告。

2、加强对职工的环保教育和车间环境管理。继续完善各类环



境管理制度，将环保责任落实到人。

3、完善废气收集装置，提高废气收集率，定期维护废气处理设施，更换滤芯，减少无组织排放。

4、进一步加强各种固体废物的管理，按规范设置固体废物的暂存场所和标识，及时处置各类固体废物，建立健全完善的管理台帐和相应制度。

七、验收人员信息

验收人员信息详见签到表。

验收组成员签字：

虞钰祺

赵怡 · 戴沁 · 万哲慧

万哲慧

乐清市天宏塑粉有限公司

2020年5月8日



会议签到表

[illegible]