

关于广东威顿新材料科技研发生产销售基地建设 项目环境影响报告表的批复

广东威顿新材料有限公司：

你公司报来的《广东威顿新材料科技研发生产销售基地建设
项目环境影响报告表》（以下简称“报告表”）收悉。经审查，
现批复如下：

一、根据环境影响评价结论，从环境保护角度，我局同意你
公司报送的广东威顿新材料科技研发生产销售基地建设
项目选址在广清产业园内（坐标：东经 112 度 58 分 46.002 秒，北纬
23 度 30 分 27.973 秒）地块建设。

广东威顿新材料科技研发生产销售基地建设
项目总投资 30000 万元，其中环保投资 600 万元，总占地面积 28515.27m²，
主要建设内容包括 2 栋 5 层生产车间、2 栋 6 层综合楼等。项目
主要生产设备及原辅材料见附件，采用注塑、挤出、吹瓶、喷漆、
印刷等工序年产纸制品包装材料 24000 万套、塑料制品包装材料
5500 万套。

二、根据报告表的评价结论，项目按照报告表中所列的性质、
规模、地点进行建设，在全面落实报告表提出的各项污染防治措
施，并确保污染物排放稳定达标的前提下，其建设从环境保护角
度可行。项目建设和运营中应按下列要求落实各项防治污染措施

和生态保护措施，使本项目对环境的影响降到最小。

（一）废水治理措施和要求

1、施工过程中产生的各种废水应进行沉淀等处理后回用于本工程，禁止施工泥浆直接排入水体或下水管网。

2、项目排水采用雨、污分流制，雨水排放至市政雨水管网，最终汇入乐排河；员工生活污水（4860t/a）经三级化粪池、隔油隔渣池处理后排入市政污水管网，由广清产业园污水处理厂处理。污染物排放浓度应满足广清产业园污水处理厂的接纳标准。

3、项目水帘柜产生的废水定期更换并交由有资质单位处置，不外排；冲版、洗版废水经自建的污水处理设施处理后循环使用，不外排。

（二）废气治理措施和要求

1、施工工地应定时对施工车辆进行冲洗，散体原材料堆放场应围闭，施工地点应定时洒水并加强环境管理，施工现场不设混凝土搅拌站，工程所需混凝土外购。

2、项目纸制包装制品生产线的印刷、覆膜、粘合、打码、洗版等工序产生的挥发性有机废气经围蔽式集气罩收集后，由“三级活性炭”处理，引至25m高排气筒排放。有机废气的排放浓度及速率应满足《印刷工业大气污染物排放标准》（GB41616-2022）有组织排放限值及广东省地方标准《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》（DB44/815-2010）第II时段排放限值凹版印刷、凸版印刷、丝网印刷、平版印刷（以金属、陶瓷、玻璃为

承印物的平版印刷)的要求。

3、项目注塑、挤出、吹瓶工艺产生的挥发性有机废气经“密闭空间+集气罩”收集后，由“三级活性炭”处理，引至25m高排气筒排放。有机废气的排放浓度及速率应满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表5大气污染物特别排放限值的50%。

4、项目塑料包装制品生产线中喷镀、喷漆工艺产生的挥发性有机废气和漆雾经密闭负压收集，由“水帘柜+漆雾过滤器”预处理后，汇同印刷产生的挥发性有机废气共同经“三级活性炭”处理，引至25m高排气筒排放。其中有机废气的排放浓度及速率应满足《印刷工业大气污染物排放标准》(GB41616-2022)与《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》(DB44/2367-2022)中的较严值及广东省地方标准《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》(DB44/815-2010)第II时段排放限值凹版印刷、凸版印刷、丝网印刷、平版印刷(以金属、陶瓷、玻璃为承印物的平版印刷)的要求；颗粒物的排放浓度及速率应满足广东省地方标准《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001)颗粒物第二时段二级排放限值的要求。

(三) 噪声防治措施和要求

1、施工期间场界噪声应满足《建筑施工场界环境噪声排放标准》(GB 12523-2011)要求。

2、应合理布局各生产设备，加强设备管理，对生产设备定

期检查维护，加强设备日常保养，及时淘汰落后设备；加强员工操作的管理，合理安排生产时间，制定严格的装卸作业操作规程，确保厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准。

（四）固体废弃物处理措施和要求

1、按照分类收集和综合利用的原则，落实固体废弃物的综合利用和处理处置设施，防止造成二次污染。

2、员工办公生活垃圾应分类收集，并委托环卫作业单位清运。

3、项目产生的切纸废边角料、压痕（模切）废边角料、品检次品、废烫金纸等属于一般固体废物，应当交由专业的回收公司或生产厂家回收利用，同时贮存场所应按《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）的要求规范建设和维护使用。

4、项目产生的废包装桶、废活性炭、漆渣等属于危险废物，应当交由相应危险废物处置资质的单位处理，同时贮存场所应按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）和《广东省固体废物污染环境防治条例》的要求规范建设和维护使用。

（五）风险防范及事故处理措施

应加强环境监督管理，配备足够消防事故应急设施、器材。按有关规定存放各物质。应按照规定制定管理制度和应急预案，并应采取有效措施防范应对环境污染事故发生。

（六）应设专职人员负责本项目的环境管理工作，建立健全

环境管理制度，确保污染治理设施正常运转，杜绝污染物超标排放。应妥善处置危险废物并承担监督责任，防止造成二次污染。

（七）应按国家及省、市有关规定设置排污口。

（八）建设、施工单位均应加强管理，切实采取措施防止水土流失。同时应文明施工，按规定时间作业，并采取有效措施防止扬尘、噪声、污水及固体废弃物造成环境污染及扰民。

三、本项目外排废水化学需氧量、氨氮排放总量控制在0.8550吨/年以内、0.0641吨/年以内，总量纳入污水厂总量控制指标，不再单独划拨。项目产生挥发性有机废气的排放总量控制在0.735吨/年以内，总量指标在广东紫泉标签有限公司削减量中调配。项目投产前重新核定排放总量。

四、以后国家或地方颁布新标准、行业新规定时，按新标准、新规定执行。如涉及污染物排放总量时，相应调整总量控制指标。

五、项目环保投资纳入工程投资概算并予以落实。

六、建设项目的环评文件经批准后，建设项目的性质、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的变动的，建设单位应当重新报批建设项目的环评文件。

七、项目建设应严格执行配套建设的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环境保护“三同时”制度。并委托有相应资质的单位设计、施工环保设施。

八、如遇到雾霾天气或大气流通性差、项目产生的有机废气

影响到周边环境和居民等情况，企业须采取暂时减产或停产措施，以减轻对周边环境的影响。

附件：广东威顿新材料科技研发生产销售基地建设项目主要生产设备及原辅材料一览表

（此页无正文）

公开方式： 免于公开

抄送：清远市生态环境局及清城分局，广清经济特别合作区广清产业园管理委员会党政办公室、经济发展局。

广清经济特别合作区广清产业园管理委员会规划建设局 2023年11月8日印发

附件: 广东威顿新材料科技研发生产销售基地建设项目主要生产设备及原辅材料一览表

项目主要生产设备一览表

序号	对应生产线	设备名称	型号规格	数量(台/套/条)	对应工序
1	纸制包装	柯达直接制版机	柯达全胜800	1	CTP制版工序
2		旺昌CTP自动冲版机	旺昌W-PTP-32CN	1	CTP制版工序
3		打孔机	PS版定位打孔机	1	CTP制版工序
4		诚和数码打印机	UV数码打印	1	印前打样
5		海德堡UV印刷机	CD102-8+L	2	印刷工序
6		松德凹版印刷机	SAY820C11	1	印刷工序
7		海德堡UV印刷机	XL105-8+L	1	印刷工序
8		海德堡UV印刷机	XL106-8+L	1	印刷工序
9		切纸机	POLAR-137	1	切纸工序
10		切纸机	POLAR-115	1	切纸工序
11		全自动网版丝印机	JB-1020A	1	印刷工序
12		半自动网版丝印机	JB-6090G	1	印刷工序
13		全自动烫金模切机	MKZD-920YM1	1	烫金+模切
14		全自动模切机	MK-1050E	1	模切工序
15		全自动模切机	MKZD-1060	1	模切工序
16		全自动模切机	MK-1050	1	模切工序
17		全自动双工位模切机	MK21060VS	1	模切工序
18		精烫金机	TYMX-1100	1	烫金工序
19		精烫金机	TYMX-930	1	烫金工序
20		精啤机	PYQ 203-1100	3	模切工序
21		精啤机	PYQ 203-930	2	模切工序
22		全自动过油机	RHY-1200	1	表面整饰
23		全自动覆膜机	RFM-106S	1	覆膜工序
24		喷码机	PM1020Z-LED	2	产品打码
25		全自动排废机	RX-1030	3	制盒成型
26		全自动粘盒机	III 80A2CS	1	粘盒工序
27		全自动粘盒机	BOBST-1100	1	粘盒工序
28		全自动粘盒机	YS-650	1	粘盒工序
29		全自动粘盒机	SMARTFOLD-1100S L	1	粘盒工序
30		全自动品检机	FS-650	1	品检工序
31		全自动品检机	FS-500	1	品检工序

32		全自动天地盖机	HM-ZD6418G	2	制盒成型
33		全自动皮壳机	ZFM-900A	1	制盒成型
34		全自动组装成型机	HY-9045A	1	制盒成型
35		全自动贴双面胶机	KS850-1C	2	粘盒工序
36		全自动V槽机	HM-1200D	2	制盒成型
37		自动贴铁片机	国产	1	制盒成型
38		自动画胶水机	国产	1	制盒成型
39		丝印晒版机	JB1214H	1	丝印晒版工序
40	塑料制品 包装	挤出机	/	10	挤出工序
41		注塑机	/	100	注塑工序
42		吹瓶机	/	20	吹瓶工序
43		印刷机	/	20	印刷工序
44		烫金机	/	10	烫金工序
45		组装机	/	50	组装
46		自动喷镀线	/	9	喷镀工序
47		手动喷镀线	/	1	喷镀工序
48		破碎机	容量25kg	20	次品回收
49		冷却水塔	/	10	/
50		空压机	/	12	/

项目原辅材料消耗情况一览表

序号	分类	物料名称	年用量 (吨)	最大储存 量(吨)	规格*	形态	包装规 格	储存位置
1	纸制品包 装材料	纸张	12000	2000	卡纸 30-400gsm, 纸板 400-2000gsm, 厚度 0.10~2.00mm	固态	卷筒	1#生产车间1F 原料仓库,原料 仓库内按原料 类型分区域放 置
2		薄膜	100	10	1-25kg/卷, 厚度为 0.05~0.25mm	固态	卷筒	
3		烫金纸	10	1	500-2000g/卷, 厚度为 0.15~0.25mm	固态	卷筒	
4		UV 油墨	120	15	1-20kg/罐	液态	罐装	
5		水性覆膜胶	180	10	20kg/罐	液态	罐装	
6		胶片	80	10	10-100kg/箱	固态	箱装	
7		显影液	5	0.5	20kg/罐	液态	罐装	
8		洗车水	11	0.5	20kg/桶	液态	桶装	
9		粘盒胶	39.273	5	20kg/桶	液态	罐装	
10	塑料 制品 包装 材料	PP	100	10	25kg/袋	固态	袋装	1#生产车间1F 原料仓库,原料 仓库内按原料 类型分区域放 置
11		PE	100	10	25kg/袋	固态	袋装	
12		MS	300	30	25kg/袋	固态	袋装	
13		AS	80	8	25kg/袋	固态	袋装	

14		PS	250	20	25kg/袋	固态	袋装	
15		PMMA	270	30	25kg/袋	固态	袋装	
16		UV 油墨	0.022	0.1	1kg/罐	液态	罐装	
17		UV 漆	2.85	0.5	20kg/桶	液态	桶装	
18		水性漆	0.95	0.3	20kg/桶	液态	桶装	
19		铝丝	120	20	25kg/袋	固态	袋装	
20		烫金纸	0.5	0.05	100g/卷, 薄层纸	固态	卷筒	
21	废水处理	絮凝剂	0.025	0.005	5kg/桶	固态	桶装	制版间