

四川省玖鼎石油有限责任公司  
《聚乙稀塑料桶生产项目（一期）》  
竣工环境保护验收意见

2023年11月25日，四川省玖鼎石油有限责任公司组织召开了《聚乙稀塑料桶生产项目（一期）》竣工环境保护验收会，参加环保验收的有建设单位四川省玖鼎石油有限责任公司、验收监测单位四川中衡检测技术有限公司及相关专家（签到表附后），在听取了四川省玖鼎石油有限责任公司对项目建设环保“三同时”执行情况和四川中衡检测技术有限公司开展环保竣工验收监测情况的汇报后，通过现场查验、资料审查和询问，经认真讨论，验收组形成验收意见如下：

### 一、工程建设基本情况

#### （一）建设地点、规模、主要建设内容

本项目建设地点：四川省广汉市成都大道46号。建设规模：本项目改扩建主要在现有的2#车间西侧闲置区域内进行，不新增厂房，改扩建后建设聚乙稀塑料桶（不含桶盖）年产10L（0.32kg/个）36万个（折合115.2t）、聚乙稀塑料桶（不含桶盖）年产20L（0.88kg/个）64万个（折合563.2t），共计100万个（折合678.4t）的生产规模。

#### （二）建设过程及环保审批情况

本项目于2021年08月06日经广汉市发展和改革局以四川省固定资产投资项目备案表备案，备案号：川投资备[2108-510681-04-01-167112]FGQB-0224号，2021年11月成都碧水天蓝环保科技有限公司编制完成该项目环境影响报告表；2022年2月25日，德阳市生态环境局以“德环审批[2022]67号”文件下达了批复。2022年12月22日公司已变更排污许可证，证书编号9151068106445655XF002P。

本项目于 2022 年 4 月开工建设，2023 年 9 月建设完成投入试运营。

### （三）投资情况

实际投资共 239.26 万元，环保投资 15.5 万元，占总投资的 6.5%。

### （四）验收范围

四川省玖鼎石油有限责任公司聚乙烯塑料桶生产项目（一期）验收范围有：主体工程（2#生产车间）、辅助及公用工程（供水系统、排水系统、供电系统、压缩空气、冷却水、消防）、办公及生活设施（办公综合楼、食堂）、储运工程（原料库房、成品库房）、环保工程（废气治理、废水治理、噪声治理、固废治理、地下水防渗）等。

## 二、项目变更情况

通过现场踏勘，本项目建成后与环评阶段建设内容存在一定的差异，本次通过列表分析的方式，从性质、规模、地点、生产工艺、环保措施等方面进行对比分析，具体内容如下表。

表 1 项目变动情况一览表

类别	环评及批复要求	实际建设情况	变动情况	变动原因	分析及结论
性质	改扩建	改扩建	无	/	无变动
规模	聚乙烯塑料桶（含桶盖）年产 10L(0.6kg/个)60 万个（折合 360t）、聚乙烯塑料桶（含桶盖）年产 20L（1.4kg/个）40 万个（折合 560t），共计 100 万个（折合 920t）	聚乙烯塑料桶（不含桶盖）年产 10L（0.32kg/个）36 万个（折合 115.2t）、聚乙烯塑料桶（不含桶盖）年产 20L（0.88kg/个）64 万个（折合 563.2t），共计 100 万个（折合 678.4t）	暂不涉及桶盖生产，只生产聚乙烯塑料桶（不含桶盖），聚乙烯塑料桶（不含桶盖）的产品规格数量及重量发生变化	聚乙烯塑料桶桶盖目前外购，暂不涉及桶盖生产，不在本次验收范围内，实施后另行验收；聚乙烯塑料桶（不含桶盖）的规格数量及重量根据订单需求发生变化	本项目产排污减少，不属于重大变动
地点	四川省广汉市成都大道 46 号	四川省广汉市成都大道 46 号	无	/	无变动
生产工艺	桶盖：原料→人工称量配料→混合搅拌→自动上料→注塑成型（160℃）→冷却→修边→检验（目测、物理），	桶体：原料→自动上料→中空吹塑成型（200℃）→冷却→修边→检验（目测、物理），不合格产品破碎后返回自动	暂不涉及桶盖生产工序；桶体生产线不涉及人工	桶盖目前外购，分期验收，桶盖生产工艺实施后另行验	产排污减少，不属于重大变动

	不合格产品破碎后返回混合搅拌工序。 <b>桶体</b> ：原料→人工称量配料→混合搅拌→自动上料→中空吹塑成型（200℃）→冷却→修边→检验（目测、物理），不合格产品破碎后返回混合搅拌工序。	上料工序。	称量配料及混合搅拌工序	收；目前仅使用一种原料HDPE颗粒，目前不使用填充母料及色母粒，不涉及人工称量配料机混合搅拌工序	
	废气：①投料粉尘：项目使用原料作为树脂颗粒，采用自动投料机进行投料，投料粉尘产生量甚微；通过加强管理，车间拦挡，无组织排放，对周围环境影响甚微。	废气：①投料粉尘：项目使用原料作为树脂颗粒，采用自动投料机进行投料，投料粉尘产生量甚微；通过加强管理，车间拦挡，无组织排放，对周围环境影响甚微。	无	/	无变动
	废气：②破碎粉尘：项目废边角料通过破碎处理后，综合利用于注塑、吹塑工序生产消耗；采用破碎机进行破碎加工，产生破碎粉尘；项目设置独立破碎间，破碎机密闭作业，破碎后塑料颗粒粒径（1cm~3cm）不易扬尘，对环境的影响甚微。	废气：②破碎粉尘：项目废边角料通过破碎处理后，综合利用于吹塑工序生产消耗；采用破碎机进行破碎加工，产生破碎粉尘；项目生产线设置独立生产车间，破碎机负压收集作业，破碎后塑料颗粒粒径（1cm~3cm）不易扬尘，对环境的影响甚微。	项目生产线设置独立生产车间，破碎机负压收集作业	根据监测结果，无组织废气颗粒物达标排放	不属于重大变动
环保措施	废气：③有机废气：吹塑、注塑废气：项目设置4台中空吹塑机，1台注塑机，生产过程中产生VOCs废气；通过在中空吹塑机和注塑机出料口上方设置集气罩，风机抽风集气（集气效率90%），收集废气共用1套多列管降温系统+1套二级活性炭纤维吸附处理后（处理效率90%），通过1根15m高排气筒引出至屋顶排放（DA005）。	废气：③有机废气：吹塑废气：项目设置3台中空吹塑机，生产过程中产生VOCs废气；通过在中空吹塑机上方设置集气罩，风机抽风集气，收集废气依托公司现有废气处理设施（沥青车间外）喷淋除雾塔+电捕焦油器+深度除雾吸附塔+光氧催化+活性炭吸附，通过1根20m高排气筒排放（有机废气排放口DA003）。	有机废气依托现有处理设施处理	废气处理根据实际情况依托现有废气处理设施，依托的有机废气处理设施处理工艺可满足本项目的需求，根据监测结果，处理效率90%以上，该排气筒出口的有机废气稳定工况下达标排放，污染物排放量低于环评及批复规定排放量	不属于重大变动
	废水： ①场地清洁及人员洗手含油废水：依托企业厂区现有隔油池（80m <sup>3</sup> ）进行隔油预处理。 ②食堂含油废水：依托企业	和环评一致	无	/	无变动

<p>现有隔油池（1个 1.2m<sup>3</sup>）进行隔油预处理。</p> <p>③人员生活污水及通过隔油池预处理后的其他废水等综合废水：依托企业现有预处理池（44m<sup>3</sup>）进行收集处置；项目处理后的综合废水达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准后，排入市政污水管网，进入广汉市雒南污水处理厂处理达《四川省岷江、沱江流域水污染排放标准》（DB51/2311-2016）工业园区集中污水处理厂标准后排入青白江。</p>				
<p>一般固废：</p> <p>①塑料边角料及不合格塑料产品：在厂区集中收集后，通过破碎处理后循环用于吹塑、注塑生产，资源化利用。</p> <p>②废包装材料：经厂区集中收集后外售废品回收站综合利用。</p> <p>③生活垃圾：生活垃圾由厂区袋装收集后，交由环卫部门统一清运，日产日清。</p> <p>④预处理池污泥：定期清掏，交由环卫部门清运处理。</p> <p>危险废物：废含油棉纱、手套、抹布等沾油固废、劳保用品属于危险废物，但豁免管理，和生活垃圾一同交由环卫部门清运；废活性炭设置危险废物暂存间暂存后定期交由有资质单位处理；废润滑油、液压油、隔油池浮油专用铁桶收集与废油桶分别暂存于危废暂存间内，交由有资质的单位处置。</p>	<p>一般固废：</p> <p>①塑料边角料及不合格塑料产品：在厂区集中收集后，通过破碎处理后循环用于吹塑生产，资源化利用。</p> <p>②废包装材料：经厂区集中收集后外售废品回收站综合利用。</p> <p>③生活垃圾：生活垃圾由厂区袋装收集后，交由四川耀眼星城劳务服务有限公司处置。</p> <p>④预处理池污泥：定期清掏，交由环卫部门清运处理。</p> <p>危险废物：废含油棉纱、手套、抹布等沾油固废、劳保用品分类暂存于危废暂存间内，交由成都川蓝环保科技有限公司处置；废活性炭分区暂存于危废间，定期交由成都川蓝环保科技有限公司处理；废润滑油、废液压油、隔油池浮油用专用铁桶收集暂存于危废间，后期纳入沥青生产线，作为</p>	<p>废活性炭依托厂区现有危废间分区暂存，不新建危废间；废润滑油、废液压油、隔油池浮油纳入沥青生产线，作为原料回用于生产</p>	<p>企业现有危废间按照标准要求，分区存放，暂存间 20m<sup>2</sup>，危废暂存余量大于本项目危废产生量，可满足本项目危废的储存；废润滑油、废液压油、隔油池浮油可作为企业沥青生产线的原料，因此不再交由资质的危废单位处置</p>	<p>本项目危险废物有明确的处置措施，不会对环境产生危害，不属于重大变动</p>

	<p>一般固废间：位于项目生产厂区内西北侧，建筑面积20m<sup>2</sup>，暂存一般固废。</p> <p>危废暂存间：位于厂区内西北侧，面积20m<sup>2</sup>，用于暂存危险废物。同时本次新增1间危废暂存间，对废活性炭进行暂存，面积12m<sup>2</sup>；位于厂区西南侧。</p>	<p>原料回用于生产；废油桶暂存于危废暂存间内，交由成都川蓝环保科技有限公司处置。</p> <p>一般固废间：位于项目生产厂区内西北侧，建筑面积20m<sup>2</sup>，暂存一般固废。</p> <p>危废暂存间：位于厂区内西北侧，面积20m<sup>2</sup>，用于暂存危险废物。</p>			
	<p>地下水：车间整体、隔油池均已做重点防渗，采用“抗渗混凝土+2mm厚环氧树脂地坪漆”防渗，渗透系数满足<math>K \leq 1 \times 10^{-7} \text{cm/s}</math>的要求；危废暂存间重点防渗，其中企业现有危废暂存间已做重点防渗，本次新增危废暂存间采取重点防渗，采用“抗渗混凝土+2mm厚HDPE膜”（防渗系数<math>K \leq 10^{-10} \text{cm/s}</math>）进行防渗；危废暂存间内存放液态危废桶下方设置金属托盘。</p>	<p>地下水：车间整体、隔油池均已采取重点防渗，采用“抗渗混凝土+2mm厚环氧树脂地坪漆”防渗，渗透系数满足<math>K \leq 1 \times 10^{-7} \text{cm/s}</math>的要求；危废暂存间重点防渗，其中企业现有危废暂存间已采取重点防渗，危废暂存间内存放液态危废桶下方设置金属托盘。</p>	<p>不新建危废间，不涉及新建危废间的防渗，依托厂区现有危废间储存危险废物</p>	<p>企业现有危废间已按照规范要求分区设置，已采取重点防渗且能够满足本项目的危废储存量</p>	<p>不属于重大变动</p>
平面布局	<p>项目排气筒位置发生变化，废气依托厂区现有的排气筒排放，各生产设备设置位置发生一定变化，具体变动情况见附图4。</p>			<p>本项目未设置大气防护距离和卫生防护距离，且项目周边未新增敏感点</p>	<p>不属于重大变动</p>
生产设备	<p>本项目仅生产20L塑料桶的吹塑机一备一用，生产10L塑料桶的吹塑机现只设置一台，目前不使用填充母料及色母粒，因此未购置混料机，聚乙烯塑料桶桶盖目前外购，不涉及桶盖的生产工艺，因此未购置注塑机，具体变动情况见表2-3。</p>			<p>不新增主要生产设设备，不增产，不新增产污</p>	<p>不属于重大变动</p>

### 三、环境保护设施建设情况

#### 1、废气

本次扩建完成后废气污染物为投料、搅拌粉尘、破碎粉尘、挤塑吹塑废气、食堂油烟。

##### (1) 投料、搅拌粉尘

项目吹塑工序生产所使用的主要原料为颗粒状的聚乙烯树脂颗粒，颗粒直径

为 5mm 左右，在密闭式混料槽内搅拌混合，后采用自动投料机进行投料，此工序会产生投料、搅拌粉尘。

治理措施：搅拌、投料粉尘产生量甚微；通过加强管理，车间拦挡，无组织排放。

### （2）破碎粉尘

本项目修边和检验工序完成后的废料边角料及不合格产品均需要送至破碎工序进行破碎，进行破碎时也仅是将废品破碎至粒径 1cm~3cm 大小的碎料，此工序会产生破碎粉尘。

治理措施：项目破碎机负压收集作业，破碎塑料颗粒 1cm~3cm，产生粉尘易自然沉降，通过车间无组织排放。

### （3）挤塑吹塑废气

根据项目生产原辅材料为高密度聚乙烯（HDPE 颗粒），其加热温度在 160~200℃左右，聚乙烯的熔化温度为 120~160℃、分解温度为 300℃。由于生产过程中加热温度远远低于聚乙烯分解温度，因此，在生产过程中不会发生分解反应，不会产生烷烃等有机气体。在不断加热过程中，由于分子结构在剪切挤压下发生断链和分解，会产生一定量的有机废气。此工序会产生挤塑吹塑废气本次以 VOCs（以非甲烷总烃计）计算。

治理措施：吹塑机挤出上分别设置 1 套集气罩（共 3 套）进行抽风捕集废气，收集废气依托公司现有废气处理设施（沥青车间外）喷淋除雾塔+电捕焦油器+深度除雾吸附塔+光氧催化+活性炭吸附，通过 1 根 20m 高排气筒排放（有机废气排放口 DA003）。未收集 VOCs（以非甲烷总烃计）废气，通过车间无组织排放。

### （4）食堂油烟

本项目员工依托厂区内现有的食堂就餐，就餐人数为 16 人。食堂运营过程中会产生食堂油烟。

治理措施：食堂设置 2 个灶台，食堂油烟依托企业食堂现有安装的 1 套高效静电式油烟净化器处理，烟气净化设施处理后引至楼顶排放。

#### （5）卫生防护距离及大气环境防护距离检查

根据本项目环境影响报告表，本项目未设置大气环境防护距离和卫生防护距离。

## 2、废水

本项目生产过程中根据工艺流程分析，本项目建成后，生产工艺用水主要为循环冷却水，由于冷却循环水为间接冷却，故冷却水通过冷水池后循环使用，定期补充，不外排；因此，项目无生产废水产生。项目运行期废水主要为生活污水、车间场地清洁和人员洗手废水。

（1）场地清洁及人员洗手含油废水：依托企业厂区现有隔油池（80m<sup>3</sup>）进行隔油预处理。

（2）食堂含油废水：依托企业现有隔油池（1 个 1.2m<sup>3</sup>）进行隔油预处理。

（3）人员生活污水及通过隔油池预处理后的其他废水等综合废水：依托企业已有预处理池（44m<sup>3</sup>）进行收集处置；项目处理后的综合废水达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准后，排入市政污水管网，进入广汉市维南污水处理厂处理达《四川省岷江、沱江流域水污染排放标准》（DB51/2311-2016）工业园区集中污水处理厂标准后排入青白江。

## 3、噪声

项目运行期间产生的噪声主要来自于各类生产设备等辅助设备。

本项目噪声主要为工业噪声，主要来源于空压机、中空吹塑机、破碎机和风机等。

治理措施：选用低噪声设备、基础减震、设置独立隔音间、厂房隔声、定期保养。

## 4、固体废物

项目固废包括一般固体废物和危险废物。一般固体废物包括：主要包括废包装材料、废塑料边角料及不合格产品、废除尘灰、办公生活垃圾等。危险废物包括：废含油棉纱、手套、抹布等沾油固废、劳保用品、设备废润滑油、废液压油、隔油池浮油及废油桶、有机废气处理系统产生的废活性炭等。

### （1）一般固废

#### ①塑料边角料及不合格塑料产品

项目产生的废边角料为 6.785t/a，该部分塑料边角料及不合格产品在厂区集中收集后，通过破碎处理后循环用于吹塑、注塑生产，资源化利用。

#### ②废包装材料

项目运营期产生的废包装材料主要包括废包装袋、废包装箱等，产生量为 1.5t/a，主要成分为塑料、纸箱等，均不沾染危险特性物质，经厂区集中收集后外售废品回收站综合利用。

#### ③生活垃圾

项目建成投运后，年产生活垃圾 2.4t/a。生活垃圾由厂区袋装收集后，交由四川耀眼星城劳务服务有限公司处置。预处理池污泥产生量 0.5t/a，委托环卫部门定期清掏。

### （2）危险废物

#### ①废润滑油、废液压油及隔油池浮油等

本项目空压机、风机等生产设备，维护、保养产生废润滑液，产生量 0.03t/a；废液压油产生量为 0.02t/a；隔油池浮油产生量 0.02t/a；该废物用专用铁桶收集暂存于危废间，后期纳入沥青生产线，作为原料回用于生产。

#### ②废油桶

本项目使用润滑油、液压油产生废油桶，产生量 0.01t/a，该废物暂存于危废暂存间内，交由成都川蓝环保科技有限责任公司处置。

#### ③废含油棉纱、手套、抹布等



本项目维护保养设备产生废含油棉纱、手套、抹布等沾油固废、劳保用品，产生量 0.06t/a，废含油棉纱、手套、抹布等劳保用品分类收集暂存于危废间，定期交由成都川蓝环保科技有限责任公司处置。

#### ④废活性炭

项目每年废活性炭产生量为 7.42t/a，且更换的活性炭需通过设置危险废物暂存间暂存后定期交由成都川蓝环保科技有限责任公司处理，废活性炭定期更换收集分区堆放，暂存于危废间，定期交由成都川蓝环保科技有限责任公司处置。

### 5、地下水污染防治

本次扩建项目污染源主要为：本项目生产过程中主要涉及使用设备润滑油、液压油等，主要体现在液态油品暂存间、危废暂存间、隔油沉淀池区域等。污染源主要为：生产加工区、液态润滑油储存间、危废暂存间和隔油沉淀池等。

污染物类型：主要为石油类、COD、BOD<sub>5</sub>。

本项目采取的地下水防治措施：正常生产过程中，四川省玖鼎石油有限责任公司加强巡检并及时处理污染物“跑冒滴漏”，同时加强对防渗工程的检查，若发现防渗密封材料老化或损坏，应及时维修更换。企业采取分区防渗，防止污染物污染地下水，分区防渗情况见下表。

表2 项目地下水污染防治分区防渗情况表

地下水污染隐患单元	防渗分区	防渗措施
危险废物暂存间	重点防渗区	抗渗混凝土的基础上+2mmHDPE膜重点防腐处理
2#生产车间整体		1公分细沙水泥+3mm环氧树脂+环氧沥青
废水隔油池		四周及底部采用抗渗混凝土 2mmHDPE膜
预处理池	一般防渗区	防渗混凝土防渗
食堂隔油池		
一般固废暂存间		
办公区	简单防渗区	混凝土硬化

### 6、“以新带老”环保措施

根据环评报告及现场调查，现有项目环保设施运行有效，不存在环境问题，无投诉问题，无需整改。无以新带老措施。

### 7、环境风险防范措施

本项目在生产过程中不涉及有毒有害化学品。本项目采取的环境风险防范措施为：加强职工的教育培训，增强职工风险意识，提高事故自救能力，制定和强化各种安全管理、安全生产的规程，减少人为风险事故（如误操作）的发生。

## 8、环境管理检查

### （1）环境保护档案管理情况检查

项目环保档案由环安部负责管理，负责登记归档并保管。

### （2）环境保护管理制度的建立和执行情况检查

公司制定了《环保管理制度》，配备有环保管理人员，明确了环保管理人员的环保职责，明确了总经理为公司环境保护工作第一责任人，对项目产生的各项污染的处理及防治进行统筹安排、合理布局。

### （3）《突发环境事件应急预案》检查

四川省玖鼎石油有限责任公司制定了《突发环境事件应急预案》。建立健全公司突发性环境污染事故应急组织体系，明确各应急组织机构职责，提高公司应对突发环境污染事故的能力。公司建立了突发性环境污染事故应急救援队，成立环境应急指挥部，负责指导、协调突发性环境污染事故的应对工作。

## 四、环境保护设施调试效果

（1）废水：监测结果表明，项目综合废水排放口 DW001 所测项目：氨氮、总磷满足《污水排入城镇下水道水质标准》GB/T31962-2015 表 1 中 B 级标准限值要求，其余监测项目满足《污水综合排放标准》GB8978-1996 表 4 中三级标准限值要求。

（2）废气：无组织排放废气：监测结果表明，无组织排放废气厂界外下风向 1#~3#的颗粒物排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 中无组织排放标准限值要求，VOCs（以非甲烷总烃计）排放浓度满足《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》DB51/2377-2017 表 5 中其他标准限值要求，挤塑机厂房门外非甲烷总烃排放浓度满足《挥发性有机污染物无组织排放控

制标准》GB37822-2019 中表 A.1 的特别排放限值要求。

有组织排放废气：监测结果表明，有机废气排放口 DA003 所测的 VOCs（以非甲烷总烃计）排放浓度和排放速率满足《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》DB51/2377-2017 表 3 中涉及有机溶剂生产和使用的其它行业标准限值要求，食堂油烟排气筒所测饮食业油烟排放浓度满足《饮食业油烟排放标准（试行）》GB18483-2001 表 2 中最高允许排放浓度标准限值要求。

（3）噪声：监测结果表明，厂界环境噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12348-2008 表 1 中 3 类标准要求。

（4）固体废物：塑料边角料及不合格塑料产品：在厂区集中收集后，通过破碎处理后循环用于吹塑生产，资源化利用；废包装材料：经厂区集中收集后外售废品回收站综合利用；生活垃圾：生活垃圾由厂区袋装收集后，交由四川耀眼星城劳务服务有限公司处置；预处理池污泥：定期清掏，交由环卫部门清运处理。

废含油棉纱、手套、抹布等沾油固废、劳保用品属于危险废物，但豁免管理，交由环卫部门清运；废活性炭分区存放于危废暂存间后定期交由成都川蓝环保科技有限责任公司处理；废润滑油、废液压油、隔油池浮油用专用铁桶收集，后期纳入沥青生产线，作为原料回用于生产；废油桶暂存于危废暂存间内，交由成都川蓝环保科技有限责任公司处置。

## 五、总量控制

根据环评批复及环评报告，下达总量控制指标企业排污口本项目总量控制指标为：CODcr：0.31200t/a，氨氮：0.02808t/a，挥发性有机物：0.4720t/a，本项目运营后全厂总量控制指标为：CODcr：12.13283t/a，氨氮：1.09194t/a，挥发性有机物：1.188t/a。

根据验收监测结果计算，本项目污染物实际排放总量为：CODcr：0.0262/a，氨氮：0.00005t/a，全厂的挥发性有机物：0.073t/a，均小于环评总量控制要求。

## 六、验收结论

在建设过程中，四川省玖鼎石油有限责任公司聚乙烯塑料桶生产项目（一期）执行了环境影响评价法和“三同时”制度。项目总投资共 239.26 万元，环保投资 15.5 万元，占总投资的 6.5%。废水、废气、噪声均满足了相关标准，固体废物采取了相应处置措施。因此，同意本项目通过竣工环保验收。

## 七、后续要求

- （1）加强各环境保护设施的维护管理，确保项目污染物长期稳定达标排放。
- （2）增强环保意识，定期开展环保知识培训。
- （3）及时修订突发环境事件应急预案，并到生态环境局进行备案。

验收组：

李剑 杨忠 叶兵

四川省玖鼎石油有限责任公司

2023年11月25日



四川省玖鼎石油有限责任公司  
《聚乙烯塑料桶生产项目（一期）》  
竣工环境保护验收组成员

验收小组	姓名	单位	职务/职称	签字	联系电话
组长	李强	四川省玖鼎石油有限责任公司	总经理	李强	13438873017
专家	李剑	四川省德阳生态环境监测中心站	正高	李剑	13990267378
	杨忠	广汉生态环境监测站	高工	杨忠	15881065911
	叶青	四川省生态环境监测中心站	高工	叶青	18981061918
其他成员	刘新庆	四川中衡检测技术有限公司	-	刘新庆	15985841940