**浙江卓尔雅美妆有限公司**

**年产3000万个粉扑生产线技改项目**

**竣工环境保护验收监测报告**

**高鑫（验）字20231102**

**建设单位：浙江卓尔雅美妆有限公司**

**编制单位：浙江高鑫安全检测科技有限公司**

**2024年04月**



**建设单位法人代表：** （签字）

**编制单位法人代表：** （签字）

**项 目 负 责 人 ：章鹏翀**

**报 告 编 写 人 ：章鹏翀**

|  |  |
| --- | --- |
| 建设单位 （盖章） | 编制单位 （盖章） |
| 浙江卓尔雅美妆有限公司电话：15888951367传真：/邮编：322204地址：浙江省金华市浦江县黄宅镇文创路127号 | 浙江高鑫安全检测科技有限公司电话：0579-82133115传真：0579-82133117邮编：321000地址：金华市金东区江东镇金武北街318号三楼 |

**目录**

1项目概况 1

1.1基本情况 1

1.2项目审批情况 1

1.3项目建设情况 1

1.4项目验收工作情况 2

2验收依据 3

2.1建设项目环境保护相关法律、法规和规章制度 3

2.2建设项目竣工环境保护验收技术规范 3

2.3建设项目环境影响报告表及其审批部门审批决定 3

2.4其他相关文件 4

3项目建设情况 5

3.1地理位置及平面布置 5

3.2建设内容 8

3.3主要原辅材料及燃料 9

3.4主要生产设备 10

3.5水源及水平衡 10

3.6生产工艺 11

3.7项目变动情况 13

4环境保护设施 17

4.1污染物治理/处置设施 17

4.1.1废水 17

4.1.2废气 17

4.1.3噪声 19

4.1.4固（液）体废物 20

4.2其他环境保护设施 20

4.2.1环境风险防范设施 20

4.2.2规范化排污口、监测设施及在线监测装置 20

4.2.3其他设施 21

4.3环保设施投资及“三同时”落实情况 21

4.3.1 环保设施投资 21

4.3.2 “三同时”落实情况 21

5建设项目环评报告的主要结论与建议及其审批部门审批决定 22

5.1建设项目环评报告的主要结论与建议 22

5.1.1 建设项目污染产生和防治措施 22

5.1.2 环评总结论 23

5.2审批部门审批决定 24

6验收执行标准 27

6.1废水验收执行标准 27

6.2废气验收执行标准 27

6.3噪声验收执行标准 28

6.4固废验收执行标准 28

6.5主要污染物排放总量控制指标 28

7验收监测内容 30

7.1环境保护设施调试运行效果 30

7.1.1废水验收监测内容 30

7.1.2废气验收监测内容 30

7.1.3厂界噪声监测 30

7.1.4监测点位布置图 31

8质量保证及质量控制 32

8.1监测分析方法 32

8.2监测仪器 33

8.3人员能力 33

8.4水质监测分析过程中的质量保证和质量控制 34

8.5气体监测分析过程中的质量保证和质量控制 34

8.6噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制 34

8.7采样记录及分析结果 35

9验收监测结果 36

9.1生产工况 36

9.2污染物排放监测及环保设施处理效率结果 36

9.2.1废水监测结果及评价 36

9.2.2固定污染源废气检测结果及评价 39

9.2.3无组织废气检测结果及评价 39

9.2.4厂界噪声检测结果及评价 41

9.2.5环保设施处理效率监测结果 42

9.2.6固（液）体废弃物调查结果及评价 42

9.2.7污染物排放总量核算 43

9.3工程建设对环境的影响 43

10验收监测结论 44

10.1环保设施调试运行效果 44

10.1.1环保设施处理效率监测结果 44

10.1.2污染设施排放监测结果 44

10.2建议 45

附件1 建设项目环境保护“三同时”竣工验收报告表 46

附件2 环评批复 48

附件3 城镇污水排入排水管网许可证 52

附件4 排污登记回执 53

附件5 固废处置协议 54

附件6 危废台账 55

附件7 验收期间生产工况 56

附件8 验收意见及签到表 57

附件9 验收公示截图 58

附件10 其他需要说明的事项 59

附件11 检测报告 70

# 1项目概况

## 1.1基本情况

浙江卓尔雅美妆有限公司成立于2007年8月15日，是一家主要从事化妆用品的研发、生产、销售的企业。企业利用位于浙江省金华市浦江县黄宅镇文创路127号的现有厂房，单独新建生产线，建设形成年产3000万个粉扑生产线技改项目。本项目已于浦江县经济商务局进行备案，出具浙江省工业企业“零土地”技术改造项目备案通知书（项目代码：2205-330726-07-02-682890）。

## 1.2项目审批情况

2020年11月，企业委托杭州一达环保技术咨询服务有限公司编制了《浙江卓尔雅美妆有限公司年产5000万支化妆刷及500万支彩妆生产线项目环境影响报告表》，于2020年12月16日通过金华市生态环境局审批（金环建浦[2020]109号）；该项目于2022年07月27日完成三同时竣工环境保护（先行）验收，至2024年04月，项目未整体验收，企业于2022年05月10日完成排污许可登记，并取得登记回执，登记编号为：91330726666152246D002X。。

2022年06月，企业委托杭州一达环保技术咨询服务有限公司编制了《浙江卓尔雅美妆有限公司年产3000万个粉扑生产线技改项目环境影响报告表》，于2022年08月02日通过金华市生态环境局审批（金环建浦[2022] 23号）。企业于2022年05月10日完成排污许可登记，并取得登记回执，登记编号为：91330726666152246D002X。

## 1.3项目建设情况

浙江卓尔雅美妆有限公司成立于2007年8月15日，位于浙江省金华市浦江县黄宅镇文创路127号，是一家主要从事化妆用品的研发、生产、销售的企业。企业总投资150万元，其中环保投资10万元，通过购置搅拌机、发泡机、磨边机等设备，形成年产3000万个粉扑的生产能力。项目于2022年10月开工建设，至2023年09月10日竣工，2023年09月15日至2023年09月30日完成调试。

本项目劳动定员23人，生产班次采用单班制，每班工作时间为8h，年工作日为300天。厂区内设有员工宿舍和食堂。

## 1.4项目验收工作情况

受浙江卓尔雅美妆有限公司的委托，浙江高鑫安全检测科技有限公司根据建设项目竣工环境保护验收技术规范的要求，在现场勘查和资料收集的基础上，编制了验收监测方案，并于2023年11月09日、11月10日对《浙江卓尔雅美妆有限公司年产3000万个粉扑生产线技改项目》的生活污水、厂界无组织废气和厂界噪声进行了现场验收监测和环保检查，现根据现场监测情况、样品分析结果及环保检查结果，编制本验收监测报告。

本次验收为对“浙江卓尔雅美妆有限公司年产3000万个粉扑生产线技改项目”的整体验收。

# 2验收依据

## 2.1建设项目环境保护相关法律、法规和规章制度

1. 《中华人民共和国环境保护法》（2015年1月1日起施行）
2. 《国务院关于修订<建设项目环境保护管理条例>的决定》（国务院令第682号，2017年10月1日起实施）

（3）《关于发布<建设项目竣工环境保护验收暂行办法>的决定》（环境保护部 国环规环评[2017]4号，2017年11月20日起实施）

（4）《浙江省人民政府关于修改<浙江省建设项目环境保护管理办法>的决定》（浙江省人民政府令第388号[2021年修正]，2021年2月10日起实施)

（5）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日起实施）

## 2.2建设项目竣工环境保护验收技术规范

（1）《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）

（2）《关于印发<浙江省环境保护厅建设项目竣工环境保护验收技术管理规定>的通知》（浙环发[2009]89号）

## 2.3建设项目环境影响报告表及其审批部门审批决定

（1）《浙江卓尔雅美妆有限公司年产3000万个粉扑生产线技改项目环境影响报告表》（杭州一达环保技术咨询服务有限公司，2022年06月）

（2）《关于浙江卓尔雅美妆有限公司年产3000万个粉扑生产线技改项目环境影响报告表的批复》（金环建浦[2022] 23号）

## 2.4其他相关文件

（1）《环境“三同时”技术服务合同》

（2）《检测报告》（高鑫（验）字20231102）（浙江高鑫安全检测科技有限公司编制）

（3）企业提供的用水量、监测期间生产工况、固废产生量等。

# 3项目建设情况

## 3.1地理位置及平面布置

浙江卓尔雅美妆有限公司利用位于浙江省金华市浦江县黄宅镇文创路127号的现有工业厂房，单独新建生产线。项目中心经纬度坐标为东经119.992167；北纬29.464875。东侧为浙江红颂新材料科技有限公司；南侧为文创路，西侧为空地，北侧为其他工业企业。

厂区具体地理位置见图3.1-1，厂区周边情况见图3.1-2，厂区平面布置图见图3.1-3。

**图3.1-1 项目地理位置图**

**图3.1-2 项目周边情况**

**表3.1‑1本项目厂区周边环境概况**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **方位** | **位置关系** | **现状** |
| 东 | 相邻 | 浙江红颂新材料科技有限公司 |
| 南 | 相邻 | 文创路 |
| 西 | 相邻 | 空地 |
| 北 | 相邻 | 其他工业企业 |

**图 3.1-3 项目厂区平面布置图**

## 3.2建设内容

（1）项目名称：浙江卓尔雅美妆有限公司年产3000万个粉扑生产线技改项目

（2）项目性质：技术改造

（3）建设地点：浙江省金华市浦江县黄宅镇文创路127号

（4）项目总投资、生产组织方式及劳动定员

项目实际总投资150万元，环保实际投资10万元，占总投资6.67%。本项目劳动定员23人，生产班次采用单班制，每班工作时间为8h，年工作日为300天。厂区内设有员工宿舍和食堂。

（5）项目工程组成

项目组成包括主体工程、储运工程、公用工程、环保工程，项目环评报告与实际建设内容变更情况见表3.2-1。

**表3.2-1 项目环评报告与实际建设内容变更对照表**

| **项目工程** | **环评及批复要求** | **实际建设情况** | **变更情况** |
| --- | --- | --- | --- |
| 建设规模 | 年产3000万个粉扑 | 年产3000万个粉扑 | 一致 |
| 主体工程 | 利用7楼闲置车间，设置搅拌区、灌注区、烘干区、打磨区和包装区，形成年产3000万个粉扑的生产能力 | 利用6楼闲置车间，设置搅拌区、灌注区、烘干区、打磨区和包装区，形成年产3000万个粉扑的生产能力 | 由7楼厂房变更为6楼厂房 |
| 储运工程 | 物料贮存 | 原料仓库，位于车间西南侧 | 原料仓库，位于车间西南侧 | 一致 |
| 危废仓库，位于厂区北侧 | 危废仓库，位于厂区北侧 | 一致 |
| 物料运输 | 项目原料和产品均用汽车运输 | 项目原料和产品均用汽车运输 | 一致 |
| 公用工程 | 供水 | 厂区用水由园区自来水管网供给 | 自来水管网供水；注塑工序冷却水循环使用  | 一致 |
| 排水 | 雨水纳入雨水管网，生活污水经化粪池预处理后排入污水管网 | 项目排水采用雨污分流排水系统，雨水经管网直接排放；生活污水经化粪池预处理后排入市政管网 | 一致 |
| 供电 | 由园区电网供给，能满足本项目生产的用电需求 | 由工业区电网提供 | 一致 |
| 环保工程 | 废水处理 | 生活污水经化粪池预处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的三级标准后纳管，排入浦江富春紫光水务有限公司（四厂）处理，达标后排入浦阳江 | 生活污水经化粪池预处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的三级标准后纳管，排入浦江富春紫光水务有限公司（四厂）处理，达标后排入浦阳江 | 一致 |
| 废气处理 | 加强通风和清扫，切片研磨粉尘经设备自带的收集系统收集后通过布袋除尘装置处理，排放至专用的封闭的房间内 | 切片研磨粉尘经设备自带的收集系统收集后通过布袋除尘装置处理，排放至专用的半封闭的房间内 | 一致 |
| 噪声治理 | ①设备选型时应采用低噪声设备，并合理布局，将产噪较高的设备远离厂界布置；②对主要产噪设备的基础加固加强，并设隔振垫、防振固定器等措施；③建立设备定期维护，保养的管理制度，加强设备检查和维修，以防止设备故障形成的非生产噪声；④加强职工环保意识教育，轻拿轻放，提倡文明生产，防止人为噪声 | 企业合理安排作业时间，减少对周边企业的噪声影响；平时加强设备的维护，确保设备处于良好的运转状态，杜绝因设备不正常运转时产生的高噪声现象 | 一致 |
| 固废处理 | 危险废物依托现有危废暂存库（30m2）。危险废物（废聚氨酯桶）委托有资质单位处理处置；一般废包装材料、边角料、收集的粉尘收集后出售给回收公司综合利用；生活垃圾由当地环卫部门统一清运处理 | 危险废物依托现有危废暂存库（30m2），位于厂区北侧。危险废物（废聚氨酯桶）收集后暂存至危废仓库内，委托浦江三阳环保科技有限公司进行处置，完好的聚氨酯桶收集后由厂家回收利用；一般废包装材料、边角料、收集的粉尘收集后出售给回收公司综合利用；生活垃圾由当地环卫部门统一清运处理 | 一致 |

（6）项目产品方案见表3.2-2。

**表3.2-2 项目产品方案一览表**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **产品种类** | **环评及批复年产量** | **实际年产量** | **备注** |
|  | 粉扑 | 3000万套/年 | 3000万套/年 | / |

## 3.3主要原辅材料及燃料

**表3.3-1 主要原辅材料与燃料消耗表**

| **序号** | **材料名称** | **单位** | **环评年用量** | **调试期间日用量** | **折算年用量** | **变化情况** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **11月09日** | **11月10日** |
|  | 水性聚氨酯预聚体 | 吨/年 | 300 | 0.9 | 0.92 | 273 | -27 |
|  | 硅灰石粉 | 吨/年 | 300 | 0.9 | 0.92 | 273 | -27 |
|  | 乳化蜡（食品级） | 吨/年 | 4.5 | 0.0135 | 0.0140 | 4.125 | -0.375 |
|  | 表面活性剂 | 吨/年 | 6.75 | 0.020 | 0.021 | 6.15 | -0.6 |
|  | 色浆 | kg/年 | 100 | 0.3 | 0.3 | 90 | -10 |

根据企业提供资料及现场核查，现有实际生产过程中原辅料种类与环评一致，各原辅材料用量与企业现实际产能相匹配。

## 3.4主要生产设备

**表3.4-1 项目主要生产设备**

| **序号** | **设备名称** | **单位** | **型号/规格** | **环评中数量** | **实际数量** | **变化情况** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 搅拌机 | 台 | / | 4 | 4 | 无变化 |
| 2 | 发泡机 | 组 | ATS-SKYM-04 | 2 | 2 | 无变化 |
| 3 | 烘道 | 条 | 14m\*2.2m | 1 | 1 | 无变化 |
| 4 | 烘箱 | 台 | TS881TG 型 | 2 | 2 | 无变化 |
| 5 | 自动磨边机 | 组 | ATS-FPJ-03 | 4 | 4 | 无变化 |
| 6 | 半自动磨边机 | 台 | ATS-YM-02 | 30 | 19 | -11 |
| 7 | 尾部磨边机 | 台 | ATS-MW-01 | 6 | 6 | 无变化 |
| 备注 | 1、4组自动磨边机的数量共12台 |

根据企业提供资料及现场核查，项目生产设备及型号与环评基本一致，半自动磨边机减少11台，可以满足现有产能要求；企业总产能未增加，未新增污染物及污染物排放量。

## 3.5水源及水平衡

本项目用水主要为搅拌用水、发泡机冷却用水以及职工日常生活用水。

（1）项目用水情况

搅拌用水：硅灰石粉和水按照1:1的比例进行搅拌，故搅拌用水约300t/a。

发泡机冷却用水：发泡机作业过冲中需要使用水进行冷却，冷却用水循环使用，不外排，定期添加新鲜水，约3t/a。

本项目劳动定员23人，生活用水量按100L/人·日计，则生活用水约为690t/a。

（2）项目废水产生及排放情况

本项目产生的废水主要是员工生活污水。

生活污水经化粪池预处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的三级标准后纳管，排入浦江富春紫光水务有限公司（四厂），处理达标后排入浦阳江。

项目水平衡图见图3.5-1。



**图 3.5-1 项目水平衡图（单位：t/a）**

## 3.6生产工艺

一、生产工艺具体见下图3.6-1：



**图3.6-1 本项目产品生产工艺流程**

**主要工艺流程简述：**

（1）搅拌：工人先将硅灰石粉和水按照1:1的比例加入到搅拌机中，然后按照产品需求加入乳化剂、表面活性剂和色浆。

（2）灌注发泡：将搅拌好的液体泵入发泡机A罐中（A料），水性聚氨酯预聚体泵入发泡机B罐中（B料），A料和B料的比列为2：1（根据产品略有浮动）。AB料由电脑系统控制通过输送管道灌注到φ5\*8cm塑料杯体中静置发泡。

（3）成型烘干：夏季物料在φ5\*8cm塑料杯体中静置成型，冬季需要利用烘道对杯体进行加热（电加热）至25~30℃。成型后的粉扑半成品进入烘箱进行烘干（电加热），烘干时间5h，烘干温度60~70℃。

（4）下料：烘干后的粉扑半成品从杯体中分离。

（5）切片研磨：粉扑半成品采用自动磨边机、半自动磨边机和尾部磨边机，按照产品要求进行切片和打磨。

（6）包装入库：把产品包装好后入库。

## 3.7项目变动情况

经现场调查及与建设单位的核实，对照关于印发《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）中《污染影响类建设项目重大变动清单》（试行）要求，本项目不存在重大变动。具体变化情况见表3.7-1。

**表3.7-1 项目实际建设与环评报告变更情况一览表**

| **类别** | **环评及批复要求** | **实际建设情况** | **重大变动清单** | **是否属于重大变动** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 性质 | 技术改造 | 与环评一致 | 1、建设项目开发、使用功能发生变化的 | 否 |
| 规模 | 年产3000万个粉扑 | 与环评一致 | 2、生产、处置或储存能力增大 30%及以上的 | 否 |
| 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 | 否 |
| 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；位于达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大 | 否 |
| 地点 | 浙江省金华市浦江县黄宅镇文创路127号 | 浙江省金华市浦江县黄宅镇文创路127号，厂址未发生改变，楼层发生变化，由7楼闲置车间变更为6楼闲置车间，周边敏感点未发生变化 | 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 | 否 |
| 生产工艺 | 生产工艺详见章节3.6；原辅材料详见表3.3-1；主要生产设备详见表3.4-1  | 实际生产工艺、原辅材料与环评一致；主要生产设备与环评基本一致，生产工艺详见章节3.6；原辅材料详见表3.3-1；主要生产设备详见表3.4-1。半自动磨边机减少11台 | 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）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）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，导致废水第一类污染物排放量增加的（4）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，导致其他污染物排放量增加10% 及以上的 | 否 |
| 环境保护设施 | 废水方面：（1）生活污水经化粪池预处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的三级标准后纳管，排入浦江富春紫光水务有限公司（四厂）处理，达标后排入浦阳江。废气方面：（1）加强通风和清扫，切片研磨粉尘经设备自带的收集系统收集后通过布袋除尘装置处理，排放至专用的封闭的房间内。噪声方面：①设备选型时应采用低噪声设备，并合理布局，将产噪较高的设备远离厂界布置；②对主要产噪设备的基础加固加强，并设隔振垫、防振固定器等措施；③建立设备定期维护，保养的管理制度，加强设备检查和维修，以防止设备故障形成的非生产噪声；④加强职工环保意识教育，轻拿轻放，提倡文明生产，防止人为噪声。固废方面：危险废物依托现有危废暂存库（30m2）。危险废物（废聚氨酯桶）委托有资质单位处理处置；一般废包装材料、边角料、收集的粉尘收集后出售给回收公司综合利用；生活垃圾由当地环卫部门统一清运处理。  | 废水方面：（1）生活污水经化粪池预处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的三级标准后纳管，排入浦江富春紫光水务有限公司（四厂）处理，达标后排入浦阳江。废气方面：（1）切片研磨粉尘经设备自带的收集系统收集后通过布袋除尘装置处理，排放至专用的半封闭的房间内。噪声方面：企业合理安排作业时间，减少对周边企业的噪声影响；平时加强设备的维护，确保设备处于良好的运转状态，杜绝因设备不正常运转时产生的高噪声现象。固废方面：危险废物依托现有危废暂存库（30m2），位于厂区北侧。危险废物（废聚氨酯桶）收集后暂存至危废仓库内，委托浦江三阳环保科技有限公司进行处置，完好的聚氨酯桶收集后由厂家回收利用；一般废包装材料、边角料、收集的粉尘收集后出售给回收公司综合利用；生活垃圾由当地环卫部门统一清运处理。 | 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 | 否 |
| 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  | 否 |
| 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。 | 否 |
| 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 | 否 |
| 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 | 否 |
| 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。 | 否 |
| 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 | 否 |