

浙江嘉利宁环境科技有限公司含盐含酸腐蚀性废液(渣)处置利用项目

竣工环境保护验收工作组签名表

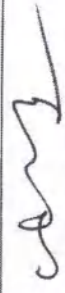
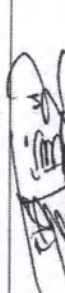

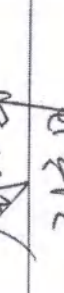
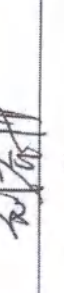


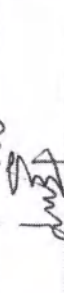
2021年12月11日

职务	姓名	工作单位	联系方式	签名
组长	张兴武	浙江嘉利宁环境科技有限公司	15967322313	张兴武
专家组	成员			
	成员			
	成员			
	成员	嘉兴公信节能环保咨询有限公司	15957330969	周良武
	成员			
参加单位	成员	嘉兴公信节能环保咨询有限公司	15167378681	张兴武
	成员	浙江嘉利宁环境科技有限公司	13656810298	张兴武
	成员	浙江嘉利宁环境科技有限公司	1366738567	张兴武
	成员			
	成员			
	成员			
	成员			

浙江嘉利宁环境科技有限公司含盐含酸腐蚀性废液(渣)处置利用项目

竣工环境保护验收工作组签名表

2021年12月11日

职务	姓名	工作单位	联系方式	签名
组长				
专家组	成员	周尚生	13018932187	
	成员	盛宣兴	15057156860	
	成员	郑明坤	13372507133	
参加单位	成员	刘朝	18818718804	
	成员	孙一佳	15268828100	
	成员	周新凯	18158506792	
	成员	李长海	15157189116	
	成员	袁明	15988197784	
	成员			
	成员			

浙江嘉利宁环境科技有限公司

含盐含酸腐蚀性废液（渣）处置利用项目

竣工环境保护验收意见

2021年12月11日，根据《建设项目环境保护管理条例》（国务院令第682号）、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4号）和《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》等国家有关法律法规的规定和要求，由于新冠疫情原因，建设单位（浙江嘉利宁环境科技有限公司）在嘉兴港区企业会议室主会场和杭州西湖区分会场采取现场+视频会议形式组织召开了浙江嘉利宁环境科技有限公司含盐含酸腐蚀性废液（渣）处置利用项目竣工环境保护验收会议，参加会议的有验收咨询单位（浙江伊漾源检测科技有限公司）、监测单位（浙江瑞博思检测科技有限公司）、环保设施设计和施工单位（浙江省工业环保设计研究院有限公司）、环保设施设计和环评单位（浙江舟环环境工程设计有限公司）等单位及4位特邀专家，并成立了验收工作组（成员名单附后）。

验收工作组嘉兴主会场成员对本项目环保设施进行了现场检查，杭州分会场成员进行了视频检视。验收工作组听取了建设单位关于项目建设和环境保护执行情况、验收咨询单位对验收监测报告内容的介绍，经认真讨论，形成验收意见如下：

一、项目建设基本情况

1、建设地点、规模、主要建设内容

浙江嘉利宁环境科技有限公司位于嘉兴港区滨海大道2637号嘉兴赞宇科技有限公司厂区内东南角地块，主要建设内容为：新建1条含盐含酸废液高温焚烧综合利用线（处理规模0.9万吨/年），1条含盐含酸腐蚀性废液（渣）回转窑焚烧线（处置规模1.1万吨/年），1条废有机酸无害化处理及综合利用线（处理规模0.5万吨/年），并设置一套1万吨/年的混酸处理线以及配套辅助工程、储运工程、公用工程和环保工程，总接收处置危险废物2.5万吨/年，包括HW02、HW03、HW04、HW05、HW06、HW08、HW11、HW12、HW13、HW34、HW39、HW40、HW45、HW49、HW50共15大类。

目前本项目主体设备和环保设备均已调试稳定，可满足竣工验收条件。

2、建设过程及环保审批情况

浙江嘉利宁环境科技有限公司于2019年9月委托浙江舟环环境工程设计有限公司编制完成了《浙江嘉利宁环境科技有限公司含盐含酸腐蚀性废液（渣）处置利用项目环境影响报告书》，嘉兴市生态环境局港区分局于2019年9月23日以嘉环（港）建〔2019〕7号文件进行了批复；于2021年11月委托浙江舟环环境工程设计有限公司编制完成了《浙江嘉利宁环境科技有限公司含盐含酸腐蚀性废液（渣）处置利用项目环境影响补充分析报告》，因不属于重大变动，纳入竣工环境保护验收管理。

本项目于2020年4月8日开始建设，2020年11月30日基本建成，2021年3月初开始调试运行。

3、投资情况

本项目实际总投资为15000万元，其中环保投资2892.5万元，占项目总投资的19.28%。

4、验收范围

本次验收为浙江嘉利宁环境科技有限公司含盐含酸腐蚀性废液（渣）处置利用项目整体验收，验收规模为年处置危险废物2.5万吨。

二、工程变动情况

根据项目环境影响补充分析报告，项目的性质、建设规模、建设地点、生产工艺和环境保护措施等与环评及批复内容基本一致。

变动情况为：

1、建设地点稍有变化

（1）环评中部分原料、危废暂存间、砂浆助剂和液体氯化钙产品仓库利用嘉兴赞宇科技有限公司现有丙类暂存库。因现有丙类暂存库面积有限，实际只租用1520m²作为2#危废仓库用于暂存危险废物、自产生危废等，其中自产生危废暂存间面积约800m²，环评中面积为300m²，并另外改造该公司其现有的二层洗桶包装车间作为1#危废仓库，1#危废暂存间面积为3626m²；实际租赁项目东侧800m处海宁国盛饲料有限公司550m²仓库作为原料及产品仓库；另因原环评污水处理站所在位置面积有限，实际污水处理站位置调整至赞宇公司地块西南角。

(2) 环评中化验室位于物化车间2楼，建筑面积120m²。实际位于物化车间辅楼3楼，建筑面积234m²。

(3) 环评中储罐区面积为235m²，实际储罐区面积为303m²。

(4) 新增一座180m³的强排池，作为项目场地雨水收集装置。

2、生产工艺稍有变化

(1) 环评预处理工序主要为过滤、蒸馏、溶解等措施，实际预处理车间未设置蒸馏工序，且车间内设置有1个单独的进料间（3m×6.5m×4m）。

(2) 环评混酸工序为中和、冷却、结晶及分离，生产液体氯化钙，实际未设置结晶工序，采用三效蒸发器进行浓缩。

(3) 环评中废液预处理系统设置废液过滤罐和废液加热罐各2个，刮膜式蒸发器搅拌器2套。实际设置了2个3m³的固液分离罐，1个3m³的缓冲罐，1个衬氟搅拌罐和3个多袋过滤器。

(4) 环评中废有机酸回用系统设置1个15m³的储罐，2个10m³的搪瓷釜。实际设置了2个25m³的储罐，1个10m³的搪瓷釜。

(5) 环评中混酸回用系统设置5个Φ2000×3000搅拌反应罐，1个碱罐，1个Φ2000×4000的酸罐，2个过滤机，1个双效蒸发器。实际设置了4个Φ2000×3000搅拌反应罐，1个Φ2500×5000的酸罐，2个板框压滤机，未设置碱罐、除尘器和产品干燥相关设备，新增了2个Φ2500×5000的完成液罐，1个Φ2500×5000的成品罐，2套三效蒸发器，2个石灰仓和2个石灰乳罐。

(6) 原环评混酸回用系统和废有机酸处理系统使用的原辅材料为90%氧化钙、95%氧化钙、95%石灰石以及氯化钙，实际因混酸回用工艺和废有机酸处理系统工艺调整，所用原料变为90%氢氧化钙，投加的氯化钙为自产氯化钙，不另购氯化钙；15%氨水溶液改为采用5%氨水溶液。

3、环境保护措施稍有变化

(1) 环评中储罐废气全密闭收集引入废液焚烧炉；废液焚烧炉停炉期间引至甲类暂存库的“碱喷淋+UV光解+活性炭”系统进行净化。实际在储罐废气呼吸阀出口增加了活性炭吸附过滤器，与料坑废气分开处理。

(2) 环评中丙类仓库废气经碱喷淋废气处理系统处理后经25m排气筒排放，实际由于设置了2个危废仓库，2个危废仓库各自收集废气经碱喷淋废气处理系统处理后由2个25m排气筒排放（P₃、P₇）。

(3) 环评中预处理车间设置负压抽风系统，排气引入废液焚烧线焚烧后经50m高的排气筒排放；实际预处理车间设置负压抽风系统，排气引入甲类暂存库及回转窑料坑设置的“碱喷淋+UV光解+活性炭”处理设施，处理后由25m排气筒排放（P₄）。

(4) 环评中污水处理站废气与甲类暂存库废气一并处理，实际因其位置调整，污水处理站单独设置了废气处理设施及排气筒（P₅）。

(5) 环评中高盐废水先经过三效蒸发器处理后再进入综合污水处理设施处理，实际由于产生的含盐废水的盐分与污水处理厂协商后可不去除盐分纳管，且生化采用耐盐菌群，保证污水处理的可生化性。

(6) 原环评氟化钙钙泥危废代码为772-003-18，实际氟化钙钙泥为物化车间产生，不涉及焚烧工艺，故危废代码调整为HW49类，772-006-49；因工艺调整，实际不产生蒸发结晶盐渣。

根据《环境影响评价法》、《建设项目环境保护管理条例》、《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）和项目环境影响补充分析报告，本项目的建设地点、生产工艺和环境保护措施稍有变化，但不会导致不利环境影响加重，不属于重大变动，可以纳入竣工环境保护验收管理。

三、环境保护设施建设情况

1、废水处理

本项目产生的废水主要为焚烧系统碱洗废水、混酸回用系统废水、废气喷淋废水、设备及地面冲洗废水、实验室废水、初期雨水和生活污水。

实际不产生出渣机废水；混酸回用系统废水回用于焚烧系统中不外排。

本项目新建处理规模为100t/d污水处理站一座，企业产生的生产废水均由污水处理设施处理达标后纳管至嘉兴港区工业污水处理有限公司。污水站采用“混凝沉淀+水解酸化+好氧+化学沉淀+砂滤+碳滤+吸附除氟”处理工艺。

项目生活废水依托嘉兴赞宇科技有限公司现有污水处理系统，处理后纳管至嘉兴港区工业污水处理有限公司。

2、废气处理

本项目产生的废气主要为废有机酸处理系统废气、混酸回用系统废气、回转窑料坑废气、暂存库（甲类、丙类）废气、污水处理站废气、废液储罐废气、

预处理间废气、回转窑进料间废气、废液焚烧烟气和回转窑焚烧烟气等。

(1) 废有机酸处理系统废气

废有机酸处理系统在搅拌过程中会产生硫酸雾等废气，生产过程中投料采用石灰乳，基本无粉尘排放；硫酸雾废气收集后，与混酸回用系统废气一并经1套碱液喷淋装置处理，由25m排气筒（P₂）高空排放。

(2) 混酸回用系统废气

混酸回用系统在搅拌过程中会产生酸雾（HCl、HF）等废气；酸雾废气收集后，与废有机酸处理系统废气一并经碱液喷淋装置处理，由25m排气筒（P₂）高空排放。

(3) 回转窑料坑废气

料坑在废物混合过程中会产生NH₃、H₂S、VOCs等废气，废气经负压收集汇集至1套“碱液喷淋+UV光解+活性炭吸附”处理装置，与甲类暂存库、预处理车间等废气一并处理后，由25m排气筒（P₄）高空排放。

(4) 甲类暂存库废气

甲类暂存库在废物暂存过程中会产生NH₃、H₂S、VOCs等废气，废气经负压收集汇集至“碱液喷淋+UV光解+活性炭吸附”处理装置，与回转窑料坑、预处理车间等废气一并处理后，由25m排气筒（P₄）高空排放。

(5) 废液储罐废气

储罐在装、卸废液时会产生VOCs等废气，储罐设置了活性炭吸附呼吸阀，VOCs废气经活性炭吸附后无组织排放。

(6) 丙类暂存库废气

丙类暂存库在废物暂存过程中会产生NH₃、H₂S、VOCs等废气，1#危废暂存库和2#危废暂存库废气分别经负压收集后，由2套“碱液喷淋+UV光解+活性炭吸附”废气处理装置处理后，由2个25m排气筒（P₃、P₇）高空排放。

(7) 预处理间废气

预处理间在危废调质、蒸馏等预处理过程中会产生VOCs等废气，废气经负压收集汇集至“碱液喷淋+UV光解+活性炭吸附”处理装置，与甲类暂存库、回转窑料坑废气等废气一并处理后，由25m排气筒（P₄）高空排放。

(8) 回转窑进料间废气

回转窑进料过程中会产生NH₃、H₂S、VOCs等废气，废气收集后作为燃烧

空气送入回转窑焚烧炉。

(9) 回转窑焚烧烟气

回转窑焚烧过程中会产生烟尘、酸性气体（HCl、HF、SO₂、NO_x）、CO、重金属、二噁英类等焚烧烟气，烟气经1套“SNCR脱硝+急冷（半干法）脱酸+布袋除尘+活性炭吸附+SCR脱硝+二级湿法脱酸”废气处理装置处理后，由50m集束排气筒（P₁+P₆）中P₆筒高空排放。

(10) 废液焚烧烟气

废液焚烧过程中会产生烟尘、酸性气体（HCl、HF、SO₂、NO_x）、CO、重金属、二噁英类等焚烧烟气，烟气经1套“烟气急冷+降膜吸收+水洗吸收+碱洗+湿电除尘+SCR脱硝”废气处理装置处理后，由50m集束排气筒（P₁+P₆）中P₁筒高空排放。

(11) 污水处理站废气

污水处理站中调节池、污泥池在运行过程中会产生NH₃、H₂S、VOCs等废气，废气收集后，经该系统设置的1套“碱液喷淋+UV光解+活性炭吸附”废气处理装置处理后，由25m排气筒（P₅）高空排放。

3、噪声治理

本项目产生的噪声主要为焚烧系统的鼓风机、引风机，混酸处理系统的泵、风机、压滤机以及辅助系统的压缩机、引风机等设备运行产生的噪声。

项目噪声控制措施如下：

(1) 合理布局，高噪声设备尽量布置在厂区中心。

(2) 采取声学控制措施，空压机、风机、各类泵均建有良好隔声效果的围护结构，搅拌机房采用隔声机房，室外泵设有隔声罩。

(3) 风机属于空气动力性噪声源，噪声频谱较宽，风机进风口装消声器，进风管内设吸声材料，此外对风机进行了隔声和减震处理。

(4) 空压机属于低频噪声源，选用低噪机型，此外采用抗性消声器效果较好，机座设有减震垫，空压机进出口与管道连接处采用隔振软接头，空压机表面包覆隔声材料，减少噪声辐射。

(5) 采用“闹静分开”和合理布局的设施原则，在车间、厂区周围建设一定高度的隔声屏障，如围墙等，减少对车间外或厂区外声环境的影响，种植一定的乔木、灌木林，亦有利于减少噪声污染。

(6) 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。

(7) 加强生产管理，合理安排生产作业工序，夜间尽量避免高噪声作业，加强职工劳动保护。

4、固体废弃物处理

本项目产生的固废主要为余热锅炉排渣、炉渣、飞灰、废耐火材料、混酸过滤灰渣、氟化钙钙泥、澄清池滤渣、污泥、废SCR催化剂、废活性炭、废矿物油、废包装材料、实验室废液和生活垃圾等。

实验室废液、污泥、废活性炭、废矿物油、废包装材料进入本项目焚烧炉焚烧处理；炉渣、飞灰、余热锅炉排渣、废耐火材料、混酸过滤灰渣、氟化钙钙泥、澄清池滤渣和废SCR催化剂统一收集在危废暂存间。炉渣、飞灰、余热锅炉排渣、混酸过滤灰渣、废耐火材料、废SCR催化剂、氟化钙钙泥、澄清池滤渣定期委托浙江飞乐环保科技有限公司处理。生活垃圾收集后由环卫部门清运处理。

企业已在2#危废暂存库内设置有1个800m²的自产危废暂存场所。危废暂存间位于车间内，满足防风、防雨、防晒要求，地面已做防渗处理，并在四周设置了废液收集沟，张贴相应的危废标识标牌等，满足《危险废物贮存污染控制标准》等要求。

5、其他环境保护设施

(1) 危险废物经营许可证

企业已于2020年12月28日取得危险废物经营许可证，证书编号3300000272。

(2) 排污许可证

企业已于2021年1月14日取得排污许可证，证书编号90330106MA2GMAN41P001V。

(3) 环境风险防范设施

企业已于2020年10月编制了《浙江嘉利宁环境科技有限公司突发环境事件应急预案》，并于2020年11月26日在嘉兴市生态环境局港区分局备案，备案号：330461-2020-032-M。

项目设置专用事故废水导排系统，事故废水收集设施依托嘉兴赞宇科技有限公司厂区现有的一座850m³的事故废水收集罐。嘉兴赞宇科技有限公司事故

废水合计87m³，本项目事故废水合计185.96m³，厂区事故废水共计约273m³，故厂区现有的事故废水收集罐容积可满足其事故废水收集需求。

（4）在线监测装置

项目设置了1个雨水排放口、1个废水排放口和7个废气排放口，废水排放口、废液焚烧烟气及回转窑焚烧烟气排放口均已安装了在线监控设备。目前2套废气在线监测装置已与当地生态环境管理部门联网，废水在线监测装置将于12月20日前完成联网工作。

（5）环境保护距离

根据环评内容，本项目不需设置大气环境保护距离。

四、环境保护设施调试监测效果

浙江瑞博思检测科技有限公司于2021年11月8日-9日、11月13日-14日对本项目进行了环境保护验收监测。根据监测结果可知：

1、废水

验收监测期间，企业污水处理站对COD_{Cr}的平均去除率为64.9%，对BOD₅的平均去除率为61.4%，对NH₃-N的平均去除率为90.4%，对总氮的平均去除率为90.9%，对总磷的去除率为98.0%，对铅的平均去除率为40.1%，对总铬的平均去除率为96.4%，对汞的平均去除率为62.2%，对砷的平均去除率为93.1%，对六价铬的平均去除率为97.8%。

检测结果表明，物化车间排放口砷、铅、六价铬、汞、镉和镍等重金属指标能够满足《无机化学工业污染物排放标准》(GB31573-2015)中的相关限值要求，污水处理站出水口所有检测指标均能满足《无机化学工业污染物排放标准》(GB31573-2015)间接排放标准。

2、废气

企业甲类暂存库、回转窑料坑、预处理废气处理设施氨去除率约为24.9%，非甲烷总烃去除率约为40.0%，臭气去除率约为82.3%；物化车间处理设施氟化氢去除率约为28.6%，硫酸雾去除率约为86.2%，氯化氢去除率约为87.8%，颗粒物去除率约为82.6%；丙类暂存库处理设施非甲烷总烃去除率约为35.9%，臭气去除率约为65.2%；污水处理站废气处理设施非甲烷总烃去除率约为38.1%，臭气去除率约为37.5%。

检测结果表明，废液焚烧炉排气筒出口颗粒物、CO、NO_x、SO₂、HCl、

HF、汞及其化合物、铊及其化合物、镉及其化合物、铅及其化合物、砷及其化合物、铬及其化合物、锡、锑、铜、锰、镍、钴及其化合物以及二噁英均满足《危险废物焚烧污染控制标准》(GB18484-2001)和《危险废物焚烧污染控制标准》(二次征求意见稿)中的标准限值。

物化车间废气排气筒出口颗粒物、HCl、HF、硫酸雾浓度满足《无机化学工业污染物排放标准》(GB31573-2015)表4规定的大气污染物特别排放限值。

回转窑焚烧炉排气筒出口颗粒物、CO、NO_x、SO₂、HCl、HF、汞及其化合物、铊及其化合物、镉及其化合物、铅及其化合物、砷及其化合物、铬及其化合物、锡、锑、铜、锰、镍、钴及其化合物以及二噁英均满足《危险废物焚烧污染控制标准》(GB18484-2001)和《危险废物焚烧污染控制标准》(二次征求意见稿)中的标准限值。

丙类暂存库废气排气筒出口颗粒物、氯化氢、非甲烷总烃浓度满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中二级标准的排放限值要求，硫化氢、NH₃、臭气浓度满足《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)中二级标准的排放限值要求。

回转窑料坑、甲类暂存库、预处理车间废气排气筒出口颗粒物、氯化氢、非甲烷总烃浓度满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中二级标准的排放限值要求，硫化氢、NH₃、臭气浓度满足《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)中二级标准的排放限值要求。

污水处理站废气排气筒出口非甲烷总烃浓度满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中二级标准的排放限值要求，硫化氢、NH₃、臭气浓度满足《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)中二级标准的排放限值要求。

无组织检测结果表明，氯化氢、氟化物、非甲烷总烃和颗粒物无组织排放厂界监控点最大监测浓度值满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)，硫化氢、NH₃、臭气浓度满足《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)中恶臭污染物厂界标准值。

3、噪声

检测结果表明，企业四周厂界昼夜噪声监测结果均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准。

4、固废

本项目实验室废液、污泥、废活性炭、废矿物油、废包装材料进入本项目焚烧炉焚烧处理；炉渣、飞灰、余热锅炉排渣、废耐火材料、混酸过滤灰渣、氟化钙钙泥、澄清池滤渣和废SCR催化剂统一收集在危废暂存间。炉渣、飞灰、余热锅炉排渣、混酸过滤灰渣、废耐火材料、废SCR催化剂、氟化钙钙泥、澄清池滤渣定期委托浙江飞乐环保科技有限公司处理。生活垃圾收集后由环卫部门清运处理。

危废暂存间位于车间内，满足防风、防雨、防晒要求，地面已做防渗处理，并在四周设置了废液收集沟，张贴相应的危废标识标牌等，满足《危险废物贮存污染控制标准》等要求。

5、污染物排放总量

根据原环评及其审批意见，本项目污染物排放总量为烟尘2.739t/a、SO₂14.476t/a、NO_x51.241t/a、VOCs3.523t/a、COD_{Cr}1.283t/a、NH₃-N0.128t/a。

根据验收监测统计，企业实际污染物排放量分别为：烟尘1.574t/a、SO₂0.606t/a、NO_x17.766t/a、VOCs0.05t/a、COD_{Cr}1.235t/a、氨氮0.124t/a，符合环评中总量控制要求。

五、工程建设对环境的影响

本项目建设期已按要求落实相应的环保措施，对环境影响较小。

本项目建成后，废气、废水、噪声均能做到达标排放，固废有合理去向，对周围环境影响较小。

根据检测结果，项目所在区域环境空气中H₂SO₄、SO₂、NO₂、TSP、PM₁₀、PM_{2.5}，镉、汞、铅、氟化物、NH₃、H₂S、二噁英、非甲烷总烃最大占标率均小于100%，因此项目所在区域环境空气质量现状均能达到相应标准限值要求。

六、验收结论

依据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，浙江嘉利宁环境科技有限公司含盐含酸腐蚀性废液（渣）处置利用项目环保手续完备，较好的执行了环保“三同时”的要求，验收资料基本齐全，环境保护措施均已按照环评及批复的要求建成，建立了较为规范的环保管理制度，各主要污染物指标达到相应污染物排放标准的要求，污染物排放总量符合环评及批复要求，没有《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》第八条中所规定的验收不合格情形，基本符合竣工环境保护验收条件，验收组同意该项目环保设施通过验收。

七、后续要求

1、根据相关规范和指南，进一步完善验收监测报告编制。

2、强化副产品规范化管理；完善各类环保管理制度，完善环保设施标识标牌、操作规程等；加强车间无组织废气收集治理，进一步加强厂区废气、废水各项环保设施的运行管理和维护工作，减少跑冒滴漏，做好相关的台账记录，保障各类环保设施稳定正常运行和污染物达标排放。

3、进一步做好焚烧废气污染物排放与《危险废物焚烧污染控制标准》（GB18484-2020）的衔接工作。

八、验收人员信息

验收人员信息见“浙江嘉利宁环境科技有限公司含盐含酸腐蚀性废液(渣)处置利用项目竣工环境保护验收工作组签名表”。

专家组签名：

周周部 叶 王富兴

周云斌

浙江嘉利宁环境科技有限公司

2021年12月11日



浙江嘉利宁环境科技有限公司含盐含酸腐蚀性废液(渣)处置利用

项目竣工环境保护验收其他需要说明的事项

1 环境保护设施设计、施工和验收过程简况

1.1 设计简况

浙江嘉利宁环境科技有限公司含盐含酸腐蚀性废液(渣)处置利用项目在初步设计中,已将工程有关的环境保护设施予以纳入,工程有关的环境保护设计严格按照国家相关的环境保护设计规范要求设计。工程实际建设过程中落实了相关污染防治和生态破坏以及环保投资概算。

1.2 施工简况

项目把环境保护设施纳入了施工合同,施工过程中建设进度和资金均得到了保证。项目建设过程中组织并基本落实了环境影响报告书及批复中提出的环境保护对策措施。

1.3 验收过程简况

本项目于2020年4月8日开始建设,2020年11月30日基本建成,2021年3月开始进行调试。2021年9月,我单位启动验收工作,委托浙江伊漾源检测科技有限公司编制竣工环境保护验收监测报告。验收监测单位为湖州瑞博思检测科技有限公司和浙江伊漾源检测科技有限公司(通过CMA认证,证书编号分别为:181112052297和181112051546)。

2021年12月11日,浙江嘉利宁环境科技有限公司根据浙江嘉利宁环境科技有限公司含盐含酸腐蚀性废液(渣)处置利用项目竣工环境保护验收监测报告并对照《建设项目环境保护管理条例》(国务院令第682号)、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》(国环规环评[2017]4号)和《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》等国家有关法律法规的规定和要求对本项目进行验收。由于新冠疫情原因,建设单位(浙江嘉利宁环境科技有限公司)在嘉兴港区企业会议室主会场和杭州西湖区分会场采取现场+视频会议形式组织召开。参加会议的有:验收咨询单位(浙江伊漾源检测科技有限公司)、监测单位(浙江瑞博思检

测科技有限公司)、环保设施设计和施工单位(浙江省工业环保设计研究院有限公司)、环保设施设计和环评单位(浙江舟环环境工程设计有限公司)等单位及4位特邀专家,建设单位牵头及相关单位组成验收工作组。

验收工作组嘉兴主会场成员对本项目环保设施进行了现场检查,杭州分会场成员进行了视频检视。验收工作组听取了建设单位关于项目建设和环境保护执行情况、验收咨询单位对验收监测报告内容的介绍,经认真讨论,形成验收意见。

验收结论:依据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》,浙江嘉利宁环境科技有限公司含盐含酸腐蚀性废液(渣)处置利用项目环保手续完备,较好的执行了环保“三同时”的要求,验收资料基本齐全,环境保护措施均已按照环评及批复的要求建成,建立了较为规范的环保管理制度,各主要污染物指标达到相应污染物排放标准的要求,污染物排放总量符合环评及批复要求,没有《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》第八条中所规定的验收不合格情形,基本符合竣工环境保护验收条件,验收组同意该项目环保设施通过验收。

1.4 公众反馈意见及处理情况

本项目设计、施工和验收期间均未收到公众反馈意见或投诉。

2 其他环境保护措施的实施情况

2.1 制度措施落实情况

(1) 环保组织机构及规章制度

浙江嘉利宁环境科技有限公司已设置环境保护与事故应急管理机构,并成立了环境保护领导小组,组长统筹负责公司相关环境保护,事故应急等相关工作。环境保护领导小组负责厂区的环境管理工作,包括相关法律法规的执行,污染治理设施的日常管理,各项环境管理制度的制定及实施等相关工作。

企业已制订《废物分析管理制度》、《安全保护措施》、《内部监督管理措施和制度》、《意外突发事故应急救援措施及相关设备》、《人员培训制度》、《环境监测制度》、《新产生危险废物管理计划》、《产品检验检测制度》等规章管理制度。

(2) 环境风险防范措施

企业于2020年10月编制完成《浙江嘉利宁环境科技有限公司突发环境事件应急预案》,并于2020年11月26日在嘉兴市生态环境局港区分局备案,备案号:

330461-2020-032-M。2021 年企业组织了两次应急演练，相关演练记录齐全。

(3) 环境监测计划

根据《固定污染源排污许可分类管理名录（2019 年版）》，本项目属于重点管理，2021 年 1 月 14 日，企业申领了排污许可证，许可证编号为 90330106MA2GMAN41P001V。且企业根据排污许可证上的监测要求定期开展了监测。

2.2 制度措施落实情况

(1) 区域削减及淘汰落后产能

本项目属于列入《浙江省危险废物利用处置设施建设规划（2019-2022 年）》的危险废物综合利用项目，属省级确定的环保基础设施项目。因此根据《浙江省生态环境厅 浙江省财政厅关于建立排污权储备调配和考核机制的通知》（浙环发[2018]43 号）相关要求，本项目化学需氧量、氨氮、二氧化硫、氮氧化物可通过省级排污权储备量调剂。企业目前已获得排污权证（嘉兴市（2020）第 005 号），可以满足环评中的总量控制要求。

本项目不涉及淘汰落后产能措施。

(2) 防护距离控制及居民搬迁

本项目不涉及防护距离及居民搬迁。

2.3 其他措施落实情况

本项目不涉及林地补偿、珍稀动植物保护、区域环境整治、相关外围工程建设情况等措施。

3 整改工作情况

无。

浙江嘉利宁环境科技有限公司

2021 年 12 月 13 日

