

辰航新材料科技有限公司年产 16 万套医疗钢制门及钢制墙板生产项目（重新报批）竣工环境保护自主验收意见

2024 年 10 月 8 日，辰航新材料科技有限公司组织召开了《辰航新材料科技有限公司年产 16 万套医疗钢制门及钢制墙板生产项目（重新报批）竣工环境保护验收监测报告》（以下简称“验收监测报告”）技术审查会。参加会议的有合肥紫实检测技术有限责任公司（监测单位）、安徽锋亚环境技术有限公司（验收编制单位）等单位代表以及特邀的 3 位专家（验收专家评审组），共 9 位代表（名单附后），会议成立了竣工环保验收工作组。验收工作组进行了环境保护现场检查并听取了建设单位关于项目环境保护“三同时”执行情况和验收监测报告编制单位关于项目竣工环境保护验收监测情况的汇报，审阅并核实有关资料，经认真讨论，并对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，形成验收意见如下：

一、工程建设基本情况

1、建设地点、规模、主要建设内容

本项目位于合肥市庐江高新技术开发区金汤路 166 号辰航新材料科技有限公司现有厂区内（东经 117 度 52 分 8.011 秒，北纬 31 度 38 分 49.439 秒），主要建设内容为：依托厂区东北角已建的 1 栋新联合厂房（分为 3 个车间），与其南侧 3 栋材料库房连接合并为一个整体，自东向西依次划分为 1#车间（原材料仓库）、2#车间（2#车间为现有工程钣金车间）和 3#车间，2#车间东北侧下料生产线调整为激光切割下料生产线，并在 1#车间中部新上 1 条 CNC 数控自动化生产线，3#车间北部新上 1 条钣金生产加工线，3#车间外西侧新上 1 条覆膜生产线，依托现有 4#联合厂房东部区域新增 1 条前处理及喷涂生产线（前处理生产线预脱脂调整为碱洗；喷涂主要调整为喷粉和喷漆工艺）用于医疗钢制门及钢制墙板的生 产，同时建设 1 套 5t/d 的污水处理设施。项目建成后，医疗钢制门及钢制墙板可年产 16 万套。

2、建设过程及环保审批情况

辰航新材料科技有限公司于 2022 年 2 月委托安徽汇泽通环境技术有限公司编制《年产 16 万套医疗钢制门及钢制墙板生产项目环境影响报告表》，于 2022 年 3 月 29 日获得合肥市庐江县生态环境分局环建审（2022）4029 号批复，根据批复情况要求，建设单位拟在 3#车间北侧新上 1 条 CNC 数控自动化钣金生产加

工线，依托现有 4#联合厂房东部区域新增 1 条前处理及喷粉生产线。

由于建设单位下料工序由原来的剪板下料工艺调整为激光切割下料工艺，前处理生产线由预脱脂调整为碱洗；喷涂工序由原来的全部喷粉工艺调整为喷漆工艺、喷粉工艺以及覆膜工艺；同时由于新增的前处理生产线水洗废水量增加，拟建设 1 套 5t/d 的污水处理设施处理达标排放，由于企业建设过程中生产工艺发生了重大变动，重新报批了该项目环评。

辰航新材料科技有限公司于 2024 年 4 月委托安徽汇泽通环境技术有限公司编制《年产 16 万套医疗钢制门及钢制墙板生产项目（重新报批）环境影响报告表》，于 2024 年 5 月 29 日获得合肥市庐江县生态环境分局环建审（2024）4027 号批复。

项目于 2024 年 6 月开工建设，并于 2024 年 9 月竣工。目前项目生产设备和环保设施运行正常，具备了竣工环境保护验收的条件。

3、投资情况

项目实际总投资为 4000 万元，其中实际环保投资 367 万元，占工程总投资的 9.2%。

4、验收范围

本次验收范围为本项目废水、废气、噪声和固体废物污染防治设施以及“以新带老”污染防治措施。

二、工程变动情况

经调查了解，该项目生产规模未发生变动，该项目的主要变动情况主要为平面布局、生产设备、生产工艺、污染治理措施方面的变化，如下：

1、平面布局变动情况

（1）覆膜生产线位置变动

环评报告情况：在 4#联合厂房东南部新增 1 条覆膜生产线。

实际建设情况：在 3#车间外西侧设置覆膜车间，新增 1 条覆膜生产线。

变动情况：覆膜生产线位置发生了变动，覆膜生产线的产能、废气处理设施均与环评及批复保持一致，没有造成不利影响增加。因此不属于重大变动。

（2）CNC 数控自动化生产线位置变动

环评报告情况：1 条 CNC 数控自动化钣金生产加工线设置在 3#车间北部，主要设有加工线、折弯区、焊接区及组装区等区域。

工线，依托现有 4#联合厂房东部区域新增 1 条前处理及喷粉生产线。

由于建设单位下料工序由原来的剪板下料工艺调整为激光切割下料工艺，前处理生产线由预脱脂调整为碱洗；喷涂工序由原来的全部喷粉工艺调整为喷漆工艺、喷粉工艺以及覆膜工艺；同时由于新增的前处理生产线水洗废水量增加，拟建设 1 套 5t/d 的污水处理设施处理达标排放，由于企业建设过程中生产工艺发生了重大变动，重新报批了该项目环评。

辰航新材料科技有限公司于 2024 年 4 月委托安徽汇泽通环境技术有限公司编制《年产 16 万套医疗钢制门及钢制墙板生产项目（重新报批）环境影响报告表》，于 2024 年 5 月 29 日获得合肥市庐江县生态环境分局环建审（2024）4027 号批复。

项目于 2024 年 6 月开工建设，并于 2024 年 9 月竣工。目前项目生产设备和环保设施运行正常，具备了竣工环境保护验收的条件。

3、投资情况

项目实际总投资为 4000 万元，其中实际环保投资 367 万元，占工程总投资的 9.2%。

4、验收范围

本次验收范围为本项目废水、废气、噪声和固体废物污染防治设施以及“以新带老”污染防治措施。

二、工程变动情况

经调查了解，该项目生产规模未发生变动，该项目的主要变动情况主要为平面布局、生产设备、生产工艺、污染治理措施方面的变化，如下：

1、平面布局变动情况

（1）覆膜生产线位置变动

环评报告情况：在 4#联合厂房东南部新增 1 条覆膜生产线。

实际建设情况：在 3#车间外西侧设置覆膜车间，新增 1 条覆膜生产线。

变动情况：覆膜生产线位置发生了变动，覆膜生产线的产能、废气处理设施均与环评及批复保持一致，没有造成不利影响增加。因此不属于重大变动。

（2）CNC 数控自动化生产线位置变动

环评报告情况：1 条 CNC 数控自动化钣金生产加工线设置在 3#车间北部，主要设有加工线、折弯区、焊接区及组装区等区域。

实际建设情况：1 条 CNC 数控自动化钣金生产加工线分为 1 条 CNC 数控自动化生产线和 1 条钣金生产加工线，其中 1 条医疗钢制门及钢制墙板项目的钣金生产加工线设置在 3#车间北部，主要设有加工线、折弯区、焊接区及组装区等区域；1 条医疗钢制门及钢制墙板项目的 CNC 数控自动化生产线设置在 1#车间中部，主要设有 3 台 CNC 数控加工设备。

变动情况：CNC 数控自动化钣金生产加工线位置发生了变动，生产线的产能、废气处理设施均与环评及批复保持一致，没有造成不利影响增加。因此不属于重大变动。

2、生产设备变动情况

（1）焊接设备变动

环评报告情况：2#焊接区设有 5 个焊接工位，在每个焊接工位的焊接平台设置 1 套固定式集气罩，各工位设置 1 台烟气净化器进行处理，除尘后统一通过 1 根 15m 高 DA009 排气筒排放。

实际建设情况：2#焊接区设置 1 座专门的焊接间，内设有 3 个焊接工位，每个工位设 1 套烟气净化器进行处理，集气罩为万向臂集气罩，可以灵活收集焊接型材各个点位的烟气，3 套烟气净化器处理后的烟尘统一通过 1 根 15m 高 DA016 排气筒排放。

变动情况：焊接设施变少，收集罩的收集方式变动后更灵活，其他处理设施均与环评及批复保持一致，没有造成不利影响增加。因此不属于重大变动。

（2）喷漆设施变动

环评报告情况：2#喷涂线设置了 6 座流水线喷漆房，喷漆房废气均收集至“活性炭吸附+脱附+RCO 催化燃烧”废气处理系统进行处理。

实际建设情况：由于实际生产过程中存在一些客户定制的非标大件，因此在 2#喷涂线 6 座流水线喷漆房基础上增加了 1 座手动喷漆房和 1 座烤漆房，增加的手动喷漆房和烤漆房同流水线喷漆房的废气均收集至“活性炭吸附+脱附+RCO 催化燃烧”废气处理系统进行处理。

变动情况：喷漆设施增加了 1 座手动喷漆房和 1 座烤漆房，由于实际生产中客户定制的非标大件相对较少，不增加项目的总体产能，废气处理设施均与环评及批复保持一致，没有造成不利影响增加。因此不属于重大变动。

3、生产工艺变动情况

环评报告情况：原工艺流程中钝化后采用纯水洗。

实际建设情况：实际生产中钝化后采用自来水清洗。

变动情况：由于钝化后采用自来水清洗并不影响产品品质，因此对钝化后水洗工艺进行了变动，取消纯水洗后不产生纯水制备尾水，更环保。因此不属于重大变动。

4、污染治理措施变动情况

(1) 激光切割废气治理措施：

环评报告情况：4 台激光切割机切割平台下部设置封闭的收集区域，对切割烟尘收集后经管道引入 1 套布袋除尘装置处理，通过 1 根 15m 高排气筒排放。

实际建设情况：4 台激光切割机切割平台下部设置封闭的收集区域，每台切割烟尘收集后经各自的管道引入各自配套的布袋除尘器进行处理，分别通过各自配套的 15m 高排气筒排放。

变动情况：4 台激光切割机产生的激光切割废气由共用 1 套布袋除尘系统+1 根 15m 排气筒排放变为 4 套布袋除尘系统+4 根 15m 高排气筒排放。由于布袋除尘系统的除尘效率不变，颗粒物排放量不会增加，没有造成不利影响增加。因此不属于重大变动。

(2) 危废库废气治理措施：

环评报告情况：危废库及调色中心的有机废气已采取微负压收集，收集效率 95%，经过 1 套二级活性炭吸附装置进行处理，处理后通过 1 根 15m 高排气筒排放。

实际建设情况：危废库有机废气和调色中心采取微负压收集后，分别经过各自配套的二级活性炭吸附装置进行处理，处理后分别通过各自的 15m 高排气筒排放。

变动情况：由于危废库和调色中心距离较远，废气治理设施由共用 1 套二级活性炭装置改为分别设置 1 套二级活性炭装置进行处理。由于有机废气净化效率不变，污染物排放量不会增加，没有造成不利影响增加，因此不属于重大变动。

(3) 废水排放口设置：

环评报告情况：特殊情况下外排废水主要为生活污水、纯水制备尾水和水洗废水，水洗废水经新建的 2#污水处理站处理达标后与经化粪池预处理的生活污水、纯水制备尾水一起通过市政污水管网送至庐江县城西污水处理厂进行处理。

实际建设情况：特殊情况下外排废水主要为生活污水和水洗废水，水洗废水经新建的 2#污水处理站处理达标后直接通过生产废水总排口接入市政污水管网送至庐江县城西污水处理厂进行处理；生活污水经化粪池预处理后通过市政污水管网送至庐江县城西污水处理厂进行处理。

变动情况：企业增加了一个生产废水总排口。由于 2#污水处理站处理工艺均未变动，净化效率不变，污染物排放量没有增加，没有造成不利影响增加，因此不属于重大变动。

综上所述，本项目无重大变动情况。

三、环境保护设施落实情况

1、废水：项目废水采用分类收集，分类处置原则，该项目运营期间废水主要为生活污水、水洗废水以及水帘废水。

正常情况下本项目预处理后水洗废水经 1#污水处理站处理后全部回用至水帘循环系统，不外排；水帘废水进入 1#污水处理站处理后循环回用，不外排。外排废水主要为生活污水，生活污水经过化粪池预处理后达到庐江县城西污水处理厂接管标准以及《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）中表 4 三级排放标准，然后送至庐江县城西污水处理厂进行处理，处理达到《巢湖流域城镇污水处理厂和工业行业主要水污染物排放限值》（DB34/2710-2016）表 2 中 I 类污水处理厂标准要求（其中未做规定的污染物按照《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中的一级 A 标准执行）后排入苏家河。

特殊情况下秋冬季由于循环用水损耗较小，导致水洗废水不能全部回用，多出的水洗废水经新建的 2#污水处理站处理达标后直接通过生产废水总排口接入市政污水管网，经化粪池预处理的生活污水通过生活污水总排口接入市政污水管网，两股废水均能够达到庐江县城西污水处理厂接管标准以及《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）中表 4 三级排放标准，然后送至庐江县城西污水处理厂进行处理，处理达到《巢湖流域城镇污水处理厂和工业行业主要水污染物排放限值》（DB34/2710-2016）表 2 中 I 类污水处理厂标准要求（其中未做规定的污染物按照《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中的一级 A 标准执行）后排入苏家河。

2、废气：本项目产生的废气主要有：激光切割废气、2#打磨粉尘、2#焊接烟尘、调漆废气、2#线喷漆废气、2#线固化烘道废气、2#线天然气燃烧废气、喷

粉粉尘、危废库废气。

(1) 激光切割废气：下料工序主要采用激光切割下料，主要设置 4 台激光切割机，每台激光切割机设置 1 套布袋除尘器处理后分别通过 15m 高的 DA005、DA006、DA007、DA008 排气筒排放。

(2) 2#打磨粉尘：本项目新增打磨工段，依托现有 2#打磨车间，废气经微负压收集后进入 1 套布袋除尘器处理后引入 1 根 15m 高 DA004 排气筒排放。

(3) 2#焊接烟尘：采取移动式焊烟净化器配套的万向臂收集罩进行烟尘收集，废气收集后经各自配套的移动式焊烟净化器处理，处理达标后引入 1 根 15m 高 DA016 排气筒排放，除尘效率保持不变。

(4) 调漆废气：喷涂增加了喷漆工艺，调漆工序依托现有工程调漆房，调漆废气经封闭调漆房微负压收集后，引入 1 套“二级活性炭”装置处理后通过 1 根 15m 高 DA002 排气筒排放。

(5) 2#线喷漆废气：喷涂增加了喷漆工艺，喷漆废气经过水帘+干式过滤预处理后，经“活性炭吸附+脱附+RCO 催化燃烧”废气处理系统处理后通过 1 根 15m 高 DA009 排气筒排放。

(6) 2#线固化烘道废气：2#喷漆及喷粉后固化烘道废气引入“活性炭吸附+脱附+RCO 催化燃烧”废气处理系统进行处理，处理后通过 1 根 15m 高 DA009 排气筒排放。

(7) 2#线天然气燃烧废气：采用燃气直燃加热强制热风循环方式，其燃烧的废气最终与本项目的固化烘道废气一起经“活性炭吸附+脱附+RCO 催化燃烧”废气处理系统配套的 15m 高 DA009 排气筒排放。

(8) 喷粉粉尘：喷粉过程产生的粉尘均采取微负压收集，经各自配套的旋风+滤芯+布袋过滤收集塑粉，处理后通过 1 根 15m 高 DA013 排气筒排放。

(9) 覆膜废气：覆膜废气采取集气罩收集，引入两套二级活性炭吸附装置处理，处理后通过 1 根 15m 高 DA010 排气筒排放

(10) 危废库废气：危废库废气采取微负压收集，引入 1 套二级活性炭吸附装置处理，处理后通过 1 根 15m 高 DA011 排气筒排放。

3、噪声：项目主要噪声源为激光切割机、折弯机、氩弧焊机、CNC 数控生产线、前处理线及喷涂线、覆膜机等设备。

(1) 从声源上降低噪声：①选用了低噪音的设备，通过合理选型，采购了

产噪声相对较低的设备；②强化了生产管理，制定了设备维护保养制度，确保了设备处于良好的运转状态，从而杜绝了设备运转不正常时的噪声。

(2) 在噪声传播途径上降低噪声：①将高噪声设备设置在远离噪声敏感区或远离窗户的位置；②将高噪声设备设置在车间内部，通过车间墙体隔声；③对高噪声的风机等设备采取了隔声罩、减震基座的措施。

4、固废：本项目固体废弃物主要为：废边角料、废膜、打磨尘粒、回收的塑粉、废漆渣、废机油、表面处理槽渣、废油漆桶、废胶桶、废过滤棉、废活性炭、废催化剂、污水处理污泥及生活垃圾等。

企业在厂区东北角设置1座100m²的一般固废库，用于暂存生产边角料、废膜、打磨尘粒等，定期外售综合利用或原材料厂家回收；回收的塑粉直接回用于喷粉生产；生活垃圾委托环卫部门处置。企业在厂区西侧建有两间危废库，单间30m²，本项目产生的废漆渣、废机油、表面处理槽渣、废油漆桶、废胶桶、废过滤棉、废活性炭、废催化剂、污水处理污泥等危废均依托现有危废库进行贮存，定期交安徽浩悦生态科技有限责任公司处置。因此本项目产生的固体废物可全部得以妥善处置或回收，不会对外环境产生影响。

5、环境风险防范措施：本项目消防水池依托现有厂区西南侧的一座300m³消防水池；事故应急池依托现有1#污水处理站南侧设有1座300m³的事故应急池。

6、地下水及土壤环境防治措施：根据建设单位施工要求，化学品仓库、前处理及喷涂生产车间、危废库、污水处理站均已按照重点防渗措施进行施工；钣金生产车间的地面已按照一般防渗措施进行施工；办公生活用地、道路用地已采取一般地面硬化的措施。

四、环境保护设施调试效果

合肥紫实检测技术有限责任公司于2024年09月18日-09月23日组织有关技术人员进入现场采样，对本项目废水、废气、噪声进行了验收监测。根据建设项目环保设施“三同时”竣工验收监测技术规范要求，监测期间平均生产工况负荷均在设计能力的75%以上。

1、废水：本项目正常情况下水帘废水、水洗废水等生产废水处理全部回用，不外排。特殊情况下不能完全回用的水洗废水经新建的2#污水处理设施处理后，COD、BOD₅、NH₃-N、SS、石油类和氟化物排放浓度均能够满足庐江县

城西污水处理厂接管标准以及《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4中三级标准。

2、废气：

(1) 调漆废气排气筒 DA002 排放的污染物主要为非甲烷总烃、甲苯和二甲苯，根据验收检测报告调漆废气排气筒 DA002 有组织排放监测结果表明：项目调漆废气中非甲烷总烃、甲苯和二甲苯排放浓度及排放速率均能够满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中的标准限值要求。

(2) 本项目在 2#打磨房生产过程中产生打磨粉尘，经布袋除尘器处理后经过 DA004 排气筒排放，根据验收检测报告 2#打磨废气排气筒 DA004 有组织排放验收监测结果表明：DA004 排气筒排放的颗粒物浓度能够满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中的标准限值要求。

(3) 本项目在激光切割生产过程中产生激光切割烟尘，本项目每套激光切割机设置 1 套布袋除尘器处理后分别经过 DA005、DA006、DA007 和 DA008 排气筒排放，根据验收检测报告 1#激光切割废气排气筒 DA005、2#激光切割废气排气筒 DA008、3#激光切割废气排气筒 DA007、4#激光切割废气排气筒 DA006 有组织排放监测结果表明：本项目 4 套激光切割废气处理后 DA005、DA006、DA007 和 DA008 排气筒排放的颗粒物浓度均能够满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中的标准限值要求。

(4) 本项目在 2#喷涂线生产过程中产生喷漆废气、喷漆及喷粉固化废气以及天然气燃烧废气，喷漆废气和烘干固化废气主要为非甲烷总烃、甲苯和二甲苯，天然气燃烧废气主要为颗粒物、二氧化硫和氮氧化物。本项目喷漆废气经过水帘+干式过滤预处理后与烘干固废废气、天然气燃烧废气一起经过 1 套“活性炭吸附+脱附+RCO 催化燃烧”废气处理系统处理后通过 1 根 15m 高 DA009 排气筒排放，根据验收检测报告 2#喷涂线废气排气筒 DA009 有组织排放监测结果表明：本项目 2#喷涂线废气排气筒 DA009 排气筒排放的颗粒物、二氧化硫、氮氧化物能够满足《工业炉窑大气污染物综合治理方案》(环大气〔2019〕56 号)中规定的排放浓度限值要求；非甲烷总烃、甲苯和二甲苯浓度均能够满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中的标准限值要求。

(5) 本项目在喷粉生产过程中产生喷粉粉尘，喷粉粉尘主要污染物为颗粒

物，喷粉粉尘经过采取微负压收集，经配套的旋风+滤芯+布袋除尘器处理，处理后共用 1 根 20m 高 DA013 排气筒排放，根据验收检测报告喷粉粉尘排气筒 DA013 有组织排放监测结果表明：本项目喷粉粉尘排气筒 DA013 排气筒排放的颗粒物能够满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中的标准限值要求。

（6）本项目在 2#焊接区域生产过程中产生焊接烟尘，焊接烟尘主要污染物为颗粒物，焊接烟尘采取移动式焊烟净化器配套的万向臂收集罩进行收集，经各自配套的移动式焊烟净化器处理，处理达标后引入 1 根 15m 高 DA016 排气筒排放，根据验收检测报告焊接烟尘排气筒 DA016 有组织排放监测结果表明：本项目焊接烟尘排气筒 DA016 排气筒排放的颗粒物能够满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中的标准限值要求。

（7）本项目在覆膜生产过程中产生覆膜废气，覆膜废气主要污染物为非甲烷总烃，覆膜废气采取集气罩收集，引入两套二级活性炭吸附装置处理，处理后通过 1 根 15m 高 DA010 排气筒排放，根据验收检测报告覆膜废气排气筒 DA010 有组织排放监测结果表明：本项目覆膜废气排气筒 DA010 排气筒排放的非甲烷总烃能够满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中的标准限值要求。

（8）本项目在危废库贮存生产过程中产生危废库废气，危废库废气主要污染物为非甲烷总烃，危废库废气采取微负压收集，引入 1 套二级活性炭吸附装置处理，处理后通过 1 根 15m 高 DA011 排气筒排放，根据验收检测报告危废库废气排气筒 DA011 有组织排放监测结果表明：本项目危废库废气排气筒 DA011 排气筒排放的非甲烷总烃能够满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中的标准限值要求。

（9）本项目分别在厂区上风向设置 1 个监测点 G1，在项目周界外下风向 10m 范围内的设置 3 个监控点 G2、G3 和 G4，用于监测厂界无组织废气排放情况。根据以上监测结果表明：项目周界外下风向 10m 范围内的颗粒物、非甲烷总烃、甲苯、二甲苯厂界无组织排放浓度均能够满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中的周界外浓度限值要求。本项目在 4#联合厂房通风口外 1m，距离地面 1.5m 以上位置设置了 1 个监控点 G5，用于监测厂区内无组织 VOCs 的排放情况，根据监测结果表明：项目厂区内无组织 VOCs 排放浓度能够

满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)附录A表A.1中限值要求。

3、噪声：项目厂界噪声监测点昼间噪声均低于65dB(A)，厂界噪声监测结果满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准。

4、固体废物：本项目废漆渣、废机油、表面处理槽渣、废油漆桶、废胶桶、废过滤棉、废活性炭、废催化剂、污水处理污泥等危险废物依托现有危废库暂存，与安徽浩悦生态科技有限责任公司签订了危险废物处置协议，定期交由安徽浩悦生态科技有限责任公司处置，企业制定了危险废物进出登记台账，确保危险废物能够得到妥善处置。本项目废边角料、废膜、打磨尘粒等一般固废统一收集后交物资回收部门综合利用或原材料厂家回收，本项目收集塑粉统一收集后送本项目作为塑粉原材料回收使用。本项目生活垃圾交环卫部门清运。项目固废已落实了相应的处置措施，满足环评及批复要求。

5、环境风险：本项目消防水池依托现有厂区西南侧的一座300m³消防水池；事故应急池依托现有1#污水处理站南侧设有1座300m³的事故应急池。满足环评及批复要求。

6、地下水及土壤环境：化学品仓库、前处理及喷涂生产车间、危废库、污水处理站均已按照重点防渗措施进行施工；钣金生产车间的地面已按照一般防渗措施进行施工；办公生活用地、道路用地已采取一般地面硬化的措施，满足环评及批复要求。

五、验收组结论

根据对本项目的竣工验收监测结果及现场调查，本项目运营期已按照环评所提措施要求执行，达到验收要求，环境保护手续齐全，落实了环评报告及批复提出的各项环境保护措施，符合项目竣工环境保护验收条件，同意通过本项目竣工环境保护验收。

验收组组长签字：



建设单位（盖章）：辰航新材料科技有限公司

2024年10月8日