

浙江迪邦化工有限公司绿色制造集成项目一期(先行)

竣工环境保护验收意见

2025年5月8日,浙江迪邦化工有限公司根据《浙江迪邦化工有限公司绿色制造集成项目一期(先行)竣工环境保护验收监测报告》并对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》,严格依照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术规范、本项目环境影响报告书和备案表等要求对浙江迪邦化工有限公司绿色制造集成项目进行先行竣工环境保护验收,提出意见如下:

一、工程建设基本情况

(一)建设地点、规模、主要建设内容

项目名称:绿色制造集成项目一期(先行)

建设性质:新建

建设地点:杭州湾上虞经济技术开发区产业提升区内迪邦化工1#厂区

本次建设内容:新建生产装置、公辅设施、环保设施等,购买反应釜、压滤机、计量槽、变压器、冷冻机组等设备,采用自动化控制生产技术形成年产各系列阳离子染料3400吨(X-GRL红、X-GL金黄等19个品种),副产5122吨硫酸钠的生产能力。

(二)建设过程及环保审批情况

2021年,企业委托浙江省环境科技有限公司编制了《浙江迪邦化工有限公司绿色制造集成项目环境影响报告书(报批稿)》,2021年8月12日,绍兴市生态环境局以绍市环审【2021】59号文对本项目环评报告书进行了批复。

根据《浙江迪邦化工有限公司绿色制造集成项目环评报告书》及环评批复,该项目分3个拟建地块(1#地块为闰土集团预留的三类工业用地,拟组织生产阳离子系列染料和5个中间体;2#地块为闰土集团新增的三类工业用地,拟组织生产分散染料系列滤饼等;3#拟建地位于迪邦化工现有厂区内,拟组织生产分散系列染料滤饼和亚硝酰硫酸),分二期建设。

企业根据自身实际情况,对项目进行了分期分阶段建设,现一期项目中1#地块已建设完成,该地块位于杭州湾上虞经济技术开发区产业提升区内,为闰土集团预留的三类工业用地,新建了各系列阳离子染料3400吨及联产5122吨/年硫酸钠生产线、公辅设施、环保设施等。目前,各系列阳离子染料3400吨及联产5122吨/年硫酸钠生产线已建成并

进行调试，调试期间生产设备及三废治理设施运行稳定。

本次项目于 2022 年 12 月开工建设，2024 年 7 月 23 日完成了生产和环境保护设施的安装，公司通过内部发文并在厂区门口张贴公布了本项目竣工及环境保护设施调试起止日期。调试期间项目生产情况正常，环保治理设施运行稳定。

2024 年 7 月 22 日企业根据本项目建设内容重新申请了排污许可证，排污许可证编号：91330600792076248B。许可范围内已包含本次验收项目的生产设备、生产工艺、产排污环节、排放口数量、位置等信息。

项目从立项至调试过程中无环境投诉、违法或处罚记录等。

（三）投资情况

项目实际总投资 8167.36 万元，环保投入 1680 万元，占投资总额的 20.57%。

（四）验收范围

本次验收为先行验收，验收范围为浙江迪邦化工有限公司绿色制造集成项目一期（先行）生产线配套污染防治设施竣工环境保护验收，验收内容为：各系列阳离子染料 3400 吨及联产 5122 吨/年硫酸钠的生产能力。

二、工程变动情况

生产规模：实际建设产品方案与环评阶段一致，生产规模控制在环评审批单位内。

建设地点：项目选址与环评一致，项目建设地为闰土集团预留的三类工业用地 1#地块，项目实际总平面布置与环评一致。

生产工艺：本项目实际 X-GRL 蓝生产过程中不再使用环氧乙烷、N-乙基苯胺进行羟乙基化反应，直接外购 N-乙基-N-羟乙基苯胺为起始原料进行生产，减少了污染物环氧乙烷的产生；X-FG 桃红生产过程中不再使用环氧乙烷、N-甲基苯胺进行羟乙基化反应，直接外购 N-甲基-N-羟乙基苯胺为起始原料进行生产，减少了污染物环氧乙烷的产生；其余各产品生产所用原辅料与环评中基本一致。

环评阶段吡啶有两种不同的工艺合成路线：工艺一的闭环反应采用甲基异丙基酮，工艺二的闭环反应采用甲基乙基酮。企业已取消工艺二生产路线，本次验收工艺一生产路线。

生产设备：项目实际生产设备与环评阶段略有变化，主要变化情况如下：①X-GRL/液体 X-GRL 红 200%共用产能控制设备甲基化反应釜原环评 18000L 一个，实际为 16000L 一个，未影响产能的变化；②根据实际需要，本项目部分辅助设备母液储罐、接收罐、废

水储罐、物料计量罐、甲醇蒸馏釜、压滤机、拉袋式离心机等设备规格、型号较原环评有所调整，由生产工艺可知，辅助设备的变化不会引起产品产能的变化，甲醇蒸馏釜、压滤机、拉袋式离心机规格调整后均较小于原环评规格，根据验收监测数据计算可知，废气污染排放量未发生较大变化，符合总量控制；③本项目实际 X-GRL 蓝、X-FG 桃红生产过程中不再使用环氧乙烷、N-乙基苯胺、N-甲基苯胺进行羟乙基化反应，实际未新增高压反应釜、环氧乙烷计量罐等设备。④企业硫酸二甲酯储罐实际为 50m³1 个，溴素储罐实际为 10m³1 个，5m³1 个，其他储罐情况与环评一致。

环保保护设施：项目实际废水、固废处置与环评阶段一致，废气处置内容相比原环评阶段略有变化。

废气处置主要变化为：①环评中 X-GRL 红、吡啉林生产过程产生的含卤代芳烃有机废气，采用冷凝+酸洗+碱洗+二级树脂吸附处理后，接入 RTO 系统最后的碱洗塔。实际 21#、23#车间产生的含卤素有机废气经冷凝+碱洗+水洗+一级树脂吸附处理后，接入 RTO 系统处理经碱洗+水洗+除雾+RTO 焚烧+碱洗处理后排放；②环评中 SCR 系统处理工艺为碱洗+水洗+除雾+SCR+水洗，实际企业优化提升了废气处理措施：实际 SCR 系统处理工艺为碱洗+碱洗+除雾+SCR+碱洗。③环评中 21#、23#车间含氨废气处理工艺为两级酸吸收+无机废气综合处理系统，实际企业优化提升了废气处理措施：实际 21#、23#车间含氨废气处理工艺为三级酸吸收+无机废气综合处理系统；④环评中 23#车间含二氧化硫废气处理工艺为两级碱吸收+无机废气综合处理系统，实际企业优化提升了废气处理措施：实际 23#车间含二氧化硫废气处理工艺为三级碱吸收+无机废气综合处理系统；⑤环评中 21#车间含二氧化硫废气处理工艺为三级降膜+三级碱洗塔+无机废气综合处理系统，实际 21#车间含二氧化硫废气处理工艺为一级碱吸收+无机废气综合处理系统；⑥环评中 21#、23#车间其他无机废气处理工艺为两级碱吸收+无机废气综合处理系统，实际 21#、23#车间其他无机废气处理工艺为一级碱吸收+无机废气综合处理系统；企业实际采取的污染防治措施已经专业单位设计并经专家论证。根据验收检测数据，各污染因子可达标排放。

针对以上变更情况，对照《污染影响类建设项目综合重大变动清单（试行）》，项目的生产设备及废水废气处理工艺的调整，没有新增污染物种类和引起污染物的排放量的增加，不属于重大变动，项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺及防治污染的措施未发生重大变化。

三、环境保护设施建设情况

（一）废水

本次验收项目废水主要为压滤、洗涤废水、冷凝废水及公用工程废水。

根据调查，本次验收企业废水处理情况与环评要求基本一致，环评阶段吡啶有两种不同的工艺合成路线：工艺一的闭环反应采用甲基异丙基酮，工艺二的闭环反应采用甲基乙基酮。本次验收工艺一生产路线。

根据环评，吡啶生产工艺二路线含有大量硫酸单甲酯锌，需先进行调碱除锌预处理，企业已取消工艺二生产路线，因此不再有大量硫酸单甲酯锌废水产生。

(1) 混盐废水

阳离子系列染料生产过程产生大量的含硫酸钠、氯化钠废水，且大部分高浓钠盐废水中混杂着锌盐、镁盐、溴盐及有机钠盐，根据环评要求，本项目 1#地块设置废水预处理车间，建立钠盐资源化利用系统。混盐废水拟采用脱氨、除溴、中和沉淀、浓缩、脱色过滤等一系列预处理后，再进行盐硝分离，得到氯化钠溶液和硫酸钠湿品；含氯化钠为主的废水经中和、活性炭吸附、化学氧化等预处理得到氯化钠溶液；以硫酸钠为主的废水经中和脱氨、空气氧化、活性炭吸附等预处理得到硫酸钠溶液。部分氯化钠溶液混合后蒸发得到饱和氯化钠废水。

环评中部分继续蒸发结晶得到氯化钠固体回用于阳离子生产过程，部分饱和氯化钠废水送下游厂家（离子膜装置）资源化利用，本次为先行验收，氯化钠废水产生量较少，迪邦公司全部蒸发结晶得到氯化钠固体回用于阳离子生产过程，未送下游厂家（离子膜装置）资源化利用。

硫酸钠湿品和硫酸钠溶液混合后蒸发浓缩得到联产产品硫酸钠。冷凝废水送泰邦综合废水站处理。

(2) 高浓含磷废水

阳离子系列产品生产过程产生的废水中有几股水有机物含量高，主要为 X-8GL 黄、X-5GN 艳红、X-FG 桃红、GT 红、X-GB 翠兰、X-3R 紫、X-10GFF 荧光黄生产过程中产生的高浓度含磷废水，脱色困难，且废水中二甲胺盐酸盐等会使微生物中毒，对生物处理造成冲击，收集后采用中和法除磷+蒸发浓缩后得到高热值废液；高热值废液送泰邦公司高盐废水焚烧装置处理，冷凝废水去泰邦综合废水站处理。

(3) 废水综合处理

闰土生态工业园现有废水站设计处理能力为 2 万 t/d，采用中和混凝沉淀+厌氧水解+缺氧/好氧-SBR 生化处理工艺，负责接收园内各企业生产、生活污水，集中处理达标后纳管排放。闰土生态工业园只设 1 个废水排放口。废水站由泰邦公司负责运行管理，并承担

相应的环保、安全等事故责任。

废水站运行单位按照废水站工程设计参数，制定了高浓废水收集单元、低浓废水收集单元可以接纳废水的水质要求，要求各企业对其生产废水分质分类收集后，按不同水质要求送入对应的废水收集单元，以确保废水站稳定运行。闰土生态工业园内各企业与泰邦公司签订废水委托处理协议，并在其废水接入生态园内废水站收集单元前设自动采样装置，对其水质实时监控。一旦哪家子公司送综合废水站的废水水质超过控制要求，由废水站运行单位对其下达内部处罚通知。

根据环评要求，本项目调试生产前迪邦公司已与泰邦公司签订废水委托处理协议。

（二）废气

本项目产生的工艺废气主要有含氮氧化物废气、含氨废气、含二氧化硫废气、其他无机废气、含卤素有机废气及其他有机废气。

环评中吡啶林（工艺二）生产过程产生的含卤代芳烃有机废气，采用冷凝+酸洗+碱洗+二级树脂吸附处理后，接入 RTO 系统最后的碱洗塔。实际企业取消吡啶林（工艺二）生产路线，不再有氯苯废气产生。

①有机废气

21#、23#车间含卤素有机废气经冷凝+碱洗+水洗+一级树脂吸附处理后进 RTO 系统处理达标后排放；其他有机废气经多级冷凝+一级碱洗塔进 RTO 系统处理达标后排放；

②含氮氧化物废气

21#、23#车间含氮氧化物废气经两级碱洗塔+除雾器+换热器+加热器+SCR 系统+碱洗塔处理达标后排放。

③无机废气

21#、23#车间含氨废气经三级酸吸收后进入无机废气综合处理系统处理达标后排放；23#车间含二氧化硫废气经三级碱吸收后进入无机废气综合处理系统处理达标后排放；21#车间含二氧化硫废气经一级碱吸收后进入无机废气综合处理系统处理达标后排放；21#、23#车间其他无机废气经一级碱吸收后进入无机废气综合处理系统处理达标后排放；

本期内容建设过程企业委托浙江乾贞环境科技有限公司编制了《浙江迪邦化工有限公司年产 3400 吨阳离子染料项目三废治理技术方案》，方案经专家论证。实际废气预处理工艺与“三废”处理工程设计方案一致。

（三）噪声

本期项目建设内容主要噪声源为各类泵、风机、压缩机、冷冻机组及冷却塔等。

噪声污染防治措施为：①选用先进的低噪设备，如选用低噪风机、空压机、冷冻机等，以从声源上降低设备本身噪声；②厂区内合理布局，将高噪音设备车间尽量置于车间中部位置；③采取隔声措施切断噪声传播途径；④采取防震减振措施降低噪声源强；⑤对于厂区内进出的大型车辆要加强管理，加强厂区绿化。

（四）固体废物

本期项目建设内容试运行期间实际固废产生种类为：废母液、废活性炭滤渣、危化品包装材料、废滤布、废机油及生活垃圾等。废树脂、废催化剂、废气预处理废液、废水预处理污泥暂未产生，其余实际固废产生种类与环评阶段一致。

企业新建固废暂存库，危废暂存库面积约 220m²，暂存间由专人负责管理。固废暂存场所满足《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》和《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中的相关规定，设置防雨、防渗、防漏措施，设置渗漏液收集沟及废气收集系统，危险废物采用袋装或桶装的方式收集。企业利用现有固废暂存库对已产生固废进行储存，对不同性质和性状的固废进行分开贮存，各类固废均委托有资质单位处置。

危险废物废包装材料/废滤布委托宁波大地化工有限公司处置，废活性炭委托绍兴凤登环保有限公司、宁波四明化工有限公司处置，废机油、废液等委托宁波四明化工有限公司处置；废母液厂区内暂存，暂未处置；生活垃圾由园区环卫统一清运。实际各类固废处置方式与环评基本一致。

（五）辐射

不涉及。

四、环境保护设施调试效果

（一）环保设施处理效率

验收监测期间：RTO 废气处理系统对非甲烷总烃的平均去除效率为 91.85%，对臭气浓度的平均去除效率为 75.64%；含氮氧化物废气处理设施 SCR 废气处理设施对氮氧化物的平均去除效率为 74.74%，对氯化氢的平均去除效率为 31.41%，对硫酸雾的平均去除效率为 99.80%；无机废气综合处理装置对硫酸雾的平均去除效率为 99.16%，对丙酮的平均去除效率为 72.37%，对甲苯的平均去除效率为 52.08%，对 1,2-二氯乙烷的平均去除效率为 48.73%，对非甲烷总烃的平均去除效率为 21.15%。

1#厂区内高浓含磷废水预处理系统对 COD_{Cr} 平均去除率为 88.21%、氨氮平均去除率为 51.75%，总氮平均去除率为 90.48%，总磷平均去除率为 99.99%，苯胺类平均去除率为 97.89%，AOX 平均去除率为 63.36%，全盐量平均去除率为 95.47%。

环评中对废气、废水污染物的去除率没有明确要求。

(二) 污染物排放情况

1、废气

根据监测数据，含氮氧化物废气处理设施SCR出口（DA039排气筒）氮氧化物最大周期排放浓度为 $<3\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大周期排放速率 $<0.002\text{kg}/\text{h}$ ；氯化氢最大周期排放浓度为 $3.0\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大周期排放速率为 $1.6\times 10^{-3}\text{kg}/\text{h}$ ；硫酸雾最大周期排放浓度为 $0.81\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大周期排放速率为 $4.2\times 10^{-4}\text{kg}/\text{h}$ ；均低于《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表2新污染源大气污染物二级排放限值要求。

有机废气RTO焚烧系统出口（DA038排气筒）颗粒物最大周期排放浓度为 $<1\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大周期排放速率 $<0.0072\text{kg}/\text{h}$ ；氮氧化物最大周期排放浓度为 $18\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大周期排放速率 $0.12\text{kg}/\text{h}$ ；二氧化硫最大周期排放浓度为 $<3\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大周期排放速率 $<0.02\text{kg}/\text{h}$ ；氯化氢最大周期排放浓度 $<0.9\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大周期排放速率为 $<5\times 10^{-3}\text{kg}/\text{h}$ ；硫酸雾最大周期排放浓度为 $0.80\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大周期排放速率为 $4.80\times 10^{-3}\text{kg}/\text{h}$ ；非甲烷总烃最大周期排放浓度为 $12.80\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大周期排放速率为 $0.0777\text{kg}/\text{h}$ ；丙酮最大周期排放浓度为 $0.28\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大周期排放速率为 $1.9\times 10^{-3}\text{kg}/\text{h}$ ；甲苯最大周期排放浓度为 $0.449\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大周期排放速率为 $3.12\times 10^{-3}\text{kg}/\text{h}$ ；N,N-二甲基甲酰胺最大周期排放浓度为 $<0.1\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大周期排放速率 $<6\times 10^{-4}\text{kg}/\text{h}$ ；氨最大周期排放浓度 $<0.25\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大周期排放速率 $1.8\times 10^{-3}\text{mg}/\text{m}^3$ ；丙烯腈最大周期排放浓度为 $<0.2\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大周期排放速率 $<1\times 10^{-3}\text{kg}/\text{h}$ ；苯胺类最大周期排放浓度 $<0.2\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大周期排放速率 $<1\times 10^{-3}\text{kg}/\text{h}$ ；1,2-二氯乙烷最大周期排放浓度 $<0.2\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大周期排放速率 $<1\times 10^{-3}\text{kg}/\text{h}$ ；甲醇最大周期排放浓度 $<2\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大周期排放速率 $<0.01\text{kg}/\text{h}$ ；甲酸最大周期排放浓度为 $<0.3\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大周期排放速率 $<0.002\text{kg}/\text{h}$ ；乙酸最大周期排放浓度为 $<0.3\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大周期排放速率 $<0.002\text{kg}/\text{h}$ ；环氧丙烷最大周期排放浓度为 $<0.03\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大周期排放速率 $<2\times 10^{-4}\text{kg}/\text{h}$ ；臭气浓度最大检测值为 229，二噁英类最大浓度检测值为 $0.02\text{ngTEQ}/\text{Nm}^3$ ，各污染因子均满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表2新污染源大气污染物二级排放限值及其他相应的标准值限值要求。

无机废气综合处理系统出口（DA040排气筒）二氧化硫最大周期排放浓度为 $<3\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大周期排放速率 $<0.05\text{kg}/\text{h}$ ；氯化氢最大周期排放浓度 $<0.9\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大周期排放速率为

<0.01kg/h; 溴化氢最大周期排放浓度<0.05mg/m³, 最大周期排放速率为<8×10⁻⁴kg/h; 硫酸雾最大周期排放浓度为0.36mg/m³, 最大周期排放速率为6.1×10⁻³kg/h; 丙酮最大周期排放浓度为0.12mg/m³, 最大周期排放速率为2.0×10⁻³kg/h; 甲苯最大周期排放浓度为1.05mg/m³, 最大周期排放速率为0.0173kg/h; N,N-二甲基甲酰胺最大周期排放浓度为<0.1mg/m³, 最大周期排放速率<2×10⁻³kg/h; 1,2-二氯乙烷最大周期排放浓度4.6mg/m³, 最大周期排放速率0.077kg/h; 甲醇最大周期排放浓度<2mg/m³, 最大周期排放速率<0.03kg/h; 非甲烷总烃最大周期排放浓度为1.53mg/m³, 最大周期排放速率为0.0256kg/h; 氨最大周期排放浓度<0.25mg/m³, 最大周期排放速率<0.0041mg/m³; 臭气浓度最大检测值为151。各污染因子均满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中表2新污染源大气污染物二级排放限值及其他相应的标准值限值要求。

厂界4个无组织废气监控点非甲烷总烃监测期间的浓度最大值分别0.19mg/m³、二氧化硫监测期间的浓度最大值分别0.027mg/m³、氨监测期间的浓度最大值分别0.08mg/m³、甲苯监测期间的浓度最大值分别0.0236mg/m³、硫酸雾监测期间的浓度最大值分别0.01mg/m³, 均低于《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)及《恶臭污染物排放标准》(GB14554-1993)中二级标准排放限值, 其余污染因子浓度值均小于检出限。

厂区内3个无组织废气监控点非甲烷总烃监测期间的浓度最大值分别为0.15mg/m³、0.15mg/m³、0.14mg/m³, 均低于《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)监测点处1小时平均浓度值限值。

2、废水

根据监测数据, 泰邦综合外排池水质pH值范围在8.0~8.1, 其它各污染物的最大排放分别为: COD_{Cr}446mg/L, BOD₅160mg/L、悬浮物226mg/L、色度300、苯胺类2.06mg/L、挥发酚0.14mg/L、AOX6.22mg/L、总锌0.601mg/L, 以上结果均符合GB8978-1996《污水综合排放标准》三级标准要求; NH₃-N的最大排放浓度值为14mg/L、总磷的最大排放浓度值为2.32mg/L, 符合《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》(DB33/887-2013)中“其他企业”规定限值要求; 总氮最大排放浓度18.2mg/L, 小于《污水排入城镇下水道水质标准》中B级限值70mg/L。

根据监测数据, 泰邦综合外排池2024年11月14日硫化物超标, 主要原因为闰土生态工业园综合废水处理站汇集了迪邦公司、染料公司、嘉成公司、新材料公司等多家公司的污水, 经排查后得出当日浙江嘉成化工有限公司所排污水硫化物超标, 针对此现象, 浙

江嘉成化工有限公司进行了整改，整改后于 2025 年 1 月 15 日、16 日对硫化物进行了复测，复测结果可满足 GB8978-1996《污水综合排放标准》三级标准要求。

雨水排放口 pH 值范围在 6.7~6.8，化学需氧量最大排放浓度为 26mg/L，氨氮最大排放浓度为 0.664mg/L，均符合中共绍兴市上虞区委办公室文件（区委办【2013】147 号文件）中要求的 $\text{COD}_{\text{Cr}} \leq 50 \text{ mg/L}$ 、 $\text{NH}_3\text{-N} \leq 5 \text{ mg/L}$ 的要求。

3、噪声

厂界四周检测点昼间噪声最大值 64dB，夜间噪声最大值 54dB，均低于《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）3 类功能区排放限值要求。

4、污染物排放总量

根据核算，本项目实施后企业实际污染物总量指标满足环评及批复中总量控制要求。

5、“以新带老”措施落实情况

根据环评要求及现场调查，本次先行建设内容不涉及的“以新带老”。

6、现状存在的问题整改落实情况

根据现场调查，项目环评审批阶段现状存在尚未完成整改的内容均已落实到位。

五、工程建设对环境的影响

本次地下水自行监测所采集的地下水样品中色度、总硬度、溶解性总固体、耗氧量、氨氮、氯化物污染因子监测值超出《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）中的 IV 类质量标准限值，其他检测项目均未超出《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）中的 IV 类质量标准限值。

针对杭州湾经济开发区园区内地下水污染，强化杭州湾经开区地下水环境监管，推动解决地下水污染问题，2025 年 3 月 25 日，绍兴市生态环境局上虞分局组织召开了关于杭州湾经开区地下水污染整治管控工作动员的部署大会，其中浙江迪邦化工有限公司为本次地下水污染整治管控工作企业之一，希望浙江迪邦化工有限公司从源头防控，有效整治整改，确保区域地下水环境质量逐步完善，预期地下水环境质量出现好转。

六、验收结论

浙江迪邦化工有限公司绿色制造集成项目一期(先行)环保手续完备，较好地执行了“三同时”的要求。本项目的废水、废气、噪声达标排放，固废妥善处置。不存在《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》第八条规定的九类情形，验收工作组同意该项目通过竣工环境保护验收。



七、后续要求

1、报告编制单位须按照《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》要求，进一步完善报告内容及附件；细化重大变化说明；

2、加强废气处理设施的运行管理和维护，建立健全台账制度，确保废气的稳定达标排放；

3、进一步完善危险固废堆场建设，规范危废台账制度和标识标志，严格执行转移联单制度，确保不对环境产生二次污染；

4、完善各类环境管理制度，并定期进行考核。加强企业自行监测工作。对突发环境事件应急预案进行演练，以提高企业的环境风险防范意识。进一步做好废水和废气处理设施有限空间的风险防范措施；规范环境保护设施设计。

5、按规范落实后续信息公开、公示工作。

八、验收人员信息

验收人员信息见附件“浙江迪邦化工有限公司绿色制造集成项目（先行）竣工环境保护验收工作组签到表”。

