

浦城县永芳香料科技有限公司浦潭B区5000t/a合成香料迁建项目（一期2500t/a合成香料）竣工环境保护验收意见

2019年3月23日，浦城县永芳香料科技有限公司浦潭B区5000t/a合成香料迁建项目（一期2500t/a合成香料）竣工环境保护验收监测报告书并对照《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/指南、本项目环境影响评价报告书和审批部门审批决定等要求对本项目进行验收，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

浦城县永芳香料科技有限公司浦潭B区5000t/a合成香料迁建项目，建设地点位于福建省浦城工业园区浦潭生物专业园。该项目分两期建设，西部区块呈长方形约20200平方米，此为项目（二期）建设预留用地，目前尚未建设；东部区块用地面积约60400平方米，此为项目（一期2500t/a合成香料）建设用地。项目（一期2500t/a合成香料）环评预计生产新橙皮苷二氢查尔酮、柚苷二氢查尔酮、柑青醛、甲基柑青醛等生物化工产品及其合成香料产品2500吨，实际生产新橙皮苷二氢查尔酮、柚苷二氢查尔酮、柑青醛、甲基柑青醛等生物化工产品及其合成香料产品2500吨。与环评相符。

（二）建设过程及环保审批情况

项目于2016年2月23日委托福州市环境科学研究院（主持编制）、福建省化学工业科学技术研究所编制《浦城县永芳香料科技有限公司浦潭B区5000t/a合成香料迁建项目（一期）环境影响报告书》，于2017年5

月6日通过南平市环境保护局的审批，审批文号：南环保审函[2017]51号。项目（一期2500t/a合成香料）于2017年6月开工建设，于2017年12月建成试投产，，暂未申领排污许可证，项目从立项至竣工投产过程中无环境投诉、违法或处罚记录。

（三）投资情况

项目实际总投资15000万元，其中环保投资约1703万元，环保投资占总投资额的11.4%。

（四）验收范围

浦城县永芳香料科技有限公司浦潭B区5000t/a合成香料迁建项目（一期2500t/a合成香料）及与项目相关的环保设施进行验收监测。

二、工程变动情况

项目与环评对比变动情况如下：

1、储运工程：

环评报告中原计划建设甲类储罐5个，150平方米（地埋式）；丙类储罐2个，60平方米（立式罐）；甘油、环氧苯乙烷各1个，酸碱储罐3个；而实际建设甲类储罐区（地埋式），长62m*宽22m，隔成4块区域，每块区域可存放3个直径2.5m的储罐，共12个罐；丙类储罐区（立式罐），长14.5m*宽11.4m，共4个罐；酸碱罐区（立式罐），长14.5m*宽11.4m，共4个罐；目前实际使用5个储罐，3个地埋式罐，2个立式罐；其余未使用（备用）。

2、辅助工程：

环评报告中原计划锅炉房建设在消防水池的南侧；实际锅炉房建设在

消防水池西侧；

3、环保工程：

环评报告中原计划建设事故应急池报警装置，实际事故应急池未建设报警装置，目前 24 小时有人员在岗。

环评报告中原计划设计建设一座处理量 $250\text{m}^3/\text{d}$ ，工艺采用“厌氧 UBF+A/O 为主的联合工艺”污水处理站；实际建设一座处理量 $250\text{m}^3/\text{d}$ ，工艺采用“厌氧 UBF+A/O 为主的联合工艺”污水处理站和一套 250 吨/天的污水深度处理系统，增加一套 250 吨/天的污水深度处理系统。

4、依托工程：

环评报告中原计划项目废水经厂区污水站处理达《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 中三级标准后，排入园区污水处理厂进一步处置。

实际情况因园区污水站未投入使用，项目厂区废水未排入园区污水处理站进一步处理。目前项目厂区废水经污水站和废水深度处理装置处置后，达《城镇污水处理厂污水排放标准》(GB 18918-2002)表 1 一级 B 标准、表 3 限值标准后，排入南浦溪。待园区污水处理厂投入使用后，项目废水经厂区污水站处理达《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 中三级标准限值，再转接排入园区污水处理厂处理做进一步处置。

5、车间（一）设备：

环评报告中原计划设计有高压反应釜（2000L(有效)，316L）1 套、高压反应釜（1000L(有效)，316L）1 套、搪瓷反应釜（3000L，搪瓷）1 套、搪瓷反应釜（1500L，搪瓷）1 套、不锈钢反应釜（1500L，316）1 套、不锈钢反应釜（3000L，316）2 套、不锈钢反应釜（3000L，316）13

套、搪瓷反应釜(500L,搪瓷)1套、精馏塔(3000L)1套、精馏塔(5000L)1套、精馏塔(1500L)8套、振荡床装置2套、计量泵15套、隔膜泵30套、真空泵14套,

实际建设情况为搪瓷反应釜(3000L,搪瓷)1套、搪瓷反应釜(1500L,搪瓷)1套、不锈钢反应釜(1500L,316)1套、不锈钢反应釜(3000L,316)2套、不锈钢反应釜(3000L,316)13套、搪瓷反应釜(500L,搪瓷)1套、精馏塔(1500L)2套、精馏塔(1000L)1套、精馏塔(1200L)1套、精馏塔(2000L)3套、计量泵5套、隔膜泵7套、真空泵10套、离心机2套。

6、车间(二)设备:

环评报告中原计划设计有不锈钢反应釜(3000L,316)17套、不锈钢反应釜(2000L,316)4套、搪瓷反应釜(3000L,搪瓷)1套、不锈钢反应釜(3000L,304)1套、不锈钢反应釜(2000L,304)1套、精馏塔(1500L)11套、精馏塔(2000L)1套、精馏塔(3000L)1套、精馏塔(1000L)1套、收集罐(4m³,316L)1套、收集罐(5m³,316L)1套、离心机1套、计量泵(200L/h)15套、隔膜泵(9m³/h)30套、真空泵14套。

实际建设情况为不锈钢反应釜(3000L,316)7套、不锈钢反应釜(2000L,316)1套、搪瓷反应釜(3000L,搪瓷)1套、精馏塔(1500L)10套、精馏塔(3000L)3套、精馏塔(1000L)1套、计量泵(200L/h)10套、隔膜泵(9m³/h)15套、真空泵24套、微通道反应器1套、过滤洗涤二合一反应器1套、高压反应釜(1000L(有效),316L)2套。

7、动力车间设备：

环评报告中原计划设计有螺旋式空气压缩机 1 套、空气缓冲罐 1 套、电加热导热油炉（60 千瓦）1 套、冷冻机组 1 套、变压吸附制氮机 1 套。

实际建设情况为螺旋式空气压缩机 1 套、空气缓冲罐 1 套、电加热导热油炉（60 千瓦）1 套、电加热导热油炉（90 千瓦）1 套、冷冻机组 1 套、变压吸附制氮机 1 套。

8、锅炉房设备：

环评报告中原计划设计有燃气蒸汽锅炉 1 套、焚烧炉系统 1 套、玻璃钢冷却塔 1 套、单级双吸离心泵 3 套。

实际建设情况为燃气蒸汽锅炉 1 套、焚烧炉系统 1 套、玻璃钢冷却塔 2 套、单级双吸离心泵 3 套。

以上建设内容变动情况，不改变生产工艺，不新增污染物，对环境的影响较小，不存在重大变更。建设设备变动情况，属工艺优化，不新增污染物，对环境的影响较小，不存在重大变更。

三、环境保护设施建设情况

（一）废水

本项目废水主要来源于工艺生产废水、纯水制备反冲洗废水、生产设备清洗废水、化验室废水、酸洗塔废水、焚烧中心废气洗涤废水、循环冷却水装置排水、冷冻水系统排水、车间冲洗污水、生活污水。

工艺生产废水分高浓度废水和低浓度废水，高浓度废水采用：溶剂回收+萃取+高压臭氧氧化+多效蒸发工艺，预处理后送厂区污水处理站

统一处理；低浓度废水直接进入厂区污水处理站统一处理。

纯水制备反冲洗废水、生产设备清洗废水、化验室废水、酸洗塔废水、焚烧中心废气洗涤废水、车间冲洗污水、生活污水一起纳入厂区污水处理站统一处理。

循环冷却水 装置排水和冷冻水系统排水循环使用，不外排。

厂区污水处理站采用：厌氧 UBF+A/O 为主的联合工艺，废水经厂区污水站预处理后，排入厂区废水深度处理装置进一步处置，水质达《城镇污水处理厂污水排放标准》(GB 18918-2002)表 1 一级 B 标准、表 3 限值标准后，排入南浦溪。待园区污水处理站投入运行，厂区排污口水质处理达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 中三级标准，再排入园区污水处理站进一步处理。

(二) 废气

本项目的废气主要来源于生产工艺废气、罐区无组织排放废气、锅炉废气、臭气、污水处理站恶臭废气、焚烧中心废气。

1、生产工艺废气主要来自生产装置区。设备投料时产生的有机废气，储罐的呼吸排气、干燥废气、蒸馏塔塔顶不凝气等。排放形式分有组织排放和无组织排放。

①有组织排放废气

本项目设置焚烧中心负责处置工艺废气，生产车间设置废气排放总管（尾气总管）收集来自反应釜、冷凝器、蒸馏塔、接收罐等废气，最大限度减少无组织排放。

②无组织排放废气

由于反应釜及管道总存在有不严密之处,在生产过程中也会有极少量的有害气体散发,其散发量往往随设备的使用期延长而增大。企业通过加强生产管理及设备维护,杜绝“跑冒滴漏”,杜绝事故性排放,控制无组织排放,并在车间内装有活性炭吸附装置,降低车间内废气无组织外排浓度,确保厂界达标。

2、罐区无组织排放废气

本项目建有 20 个罐体,设置 1 个甲类储罐区(地埋式罐),长 62m×宽 22m,隔成 4 块区域,每块区域可存放 3 个直径 2.5m 的储罐,共 12 个罐;丙类储罐区(立式罐),长 14.5m×宽 11.4m,共 4 个罐;酸碱罐区(立式罐),长 14.5m×宽 11.4m,共 4 个罐。目前实际使用 5 个储罐【3 个卧式罐(无水乙醇储罐、甲苯储罐、甲醇储罐);2 个立式罐(碱液储罐、盐酸储罐)】,其他储罐暂时未使用。

本项目甲类储罐区采用地埋式卧式储罐,通过将环境温度差缩小到最小,有效地控制了小呼吸排放量;丙类储罐,小呼吸排放量小。酸碱储罐存放盐酸和液碱,置于地面上。由于液碱,挥发性较低,不考虑其呼吸损耗;盐酸罐呼吸阀碱液吸收处理。槽罐车向储罐装料时(大呼吸),气相管与液相管分别与储罐相连,输液时形成闭路循环,基本不产生呼吸气,确保厂界达标。

3、锅炉废气

本项目配套 1 台 6t/h 的燃气锅炉,天然气为清洁能源,无除尘脱硫设施,烟气经 12 米烟囱直接排放。

4、臭气

臭味（香味也以臭味计）主要来自于生产车间、罐区跑、冒、滴、漏挥发的原料和成品气味，以及污水处理设施的恶臭气体，异味对人产生嗅觉伤害。

企业通过加强生产管理及设备维护，杜绝“跑冒滴漏”，杜绝事故性排放，控制无组织排放，确保臭气浓度厂界达标。

5、污水处理站恶臭废气

本项目厂内建设 1 套污水处理设施，产生恶臭废气的部位包括调节池、UBF 反应池+A/O 生化池+沉淀池、泥浓缩池、污泥脱水间。

通过污泥脱水在机房内，脱水的污泥在污泥斗内暂存，每日定时清运；调节池、UBF 反应池+A/O 生化池+沉淀池通过加盖和封闭处理，产生的废气通过提升泵引至焚烧中心焚烧处置，同时厂区周边设置绿化隔离带，确保厂界浓度达标。

6、焚烧中心废气

焚烧中心采用回转窑焚烧技术，燃烧温度 1100℃ 以上，烟气在二燃室的停留时间 2 秒以上，确保进入焚烧系统的危险废物充分彻底的燃烧完全。高温烟气送入尾气处理系统，经急冷→干式反应装置（消石灰粉和活性炭粉）→布袋除尘→喷淋洗涤塔（碱吸收）→除雾装置→35 米烟囱排放，确保废气达标排放。

（三）噪声

本项目的噪声源主要来自各生产车间、焚烧中心（锅炉、空压机）、动力车间（空压与制冷）和污水处理站等各种生产设备。

通过合理的厂区布局和有效的隔声、防震等降噪措施，确保厂界噪

声达标排放。

（四）固体废物

本项目生产过程中产生的固体废物有原辅材料包装物、废催化剂（氧化铜）、结晶残液、轻馏分、重馏分、焚烧中心灰渣、机修车间废机油、生活垃圾、干燥盐、污水处理站污泥、废活性炭等。

根据环保部《关于用于原始用途的含有或者直接沾染危险废物的包装物、容器是否属于危险废物问题的复函》（环函[2014]126号），本项目产生的原辅料包装物不属于固体废物，也不属于危险废物。生产过程中产生的包装桶、包装袋等，年产生量约0.5t/a，集中收集，由厂家供货商回收处置。

废催化剂（氧化铜）属危险废物，危废代码HW50，目前催化剂循环使用，未产生废催化剂，后期产生废催化剂集中收集再委托邵武绿益新环保产业开发有限公司处置；结晶残液属危险废物，危废代码HW06，年产生量约为20t/a，由厂区焚烧炉焚烧处置；轻馏分属危险废物，危废代码HW11，年产生量约为251t/a，由厂区焚烧炉焚烧处置；重馏分属危险废物，危废代码HW11，年产生量约为512t/a，由厂区焚烧炉焚烧处置；机修车间废机油属危险废物，危废代码HW08，年产生量约为0.5t/a，由厂区焚烧炉焚烧处置；废活性炭属危险废物，危废代码HW49，年产生量约3t/a，由厂区焚烧炉焚烧处置；焚烧中心灰渣属危险废物，危废代码HW18，年产生量约为260t/a，委托福建春驰集团新丰水泥有限公司处置。

生活垃圾由浦城县环境卫生管理所统一回收处置。

根据厦门市华测检测技术有限公司出具检测报告（EDD11K002289b）

和(EDD11K002289a)可知,干燥盐和污泥未超出《危险废物鉴别标准 浸出毒性鉴别》(GB5085.3-2007)表1限值,可不当危险废物处置。污泥年产生量约为25t/a,用于厂内绿化使用;干燥盐产生量约为50t/a,暂存于仓库,待邵武填埋场建成后,再协议外运填埋处置。

(五) 其他环节保护设施

1、环境风险防范设施

本项目风险问题主来自危险化学品在使用、厂区内运输、储存过程中发生的火灾、爆炸和泄漏等事故。

企业建立完善的安全生产管理机制级制度、环境风险防范措施预防制度、环境风险防范措施应急处置制度,落实的风险防范措施和建立应急组织机构与职责分配,设有应急设施与常备应急物资,对重要设备、设施进行经常性的检测、检验。浦城县永芳香料科技有限公司浦潭B区5000t/a合成香料迁建项目(一期)于2018年编制突发环境事件应急预案,于2018年7月31日通过浦城县环境保护局备案,备案号为:350722-2018-017-M。

2、在线监测装置

本项目的锅炉废气、焚烧炉废气、废水都已设置规范排放口,但锅炉废气未设置在线监测装置;焚烧炉废气设置安装了烟尘、二氧化硫、一氧化碳、氮氧化物等在线监测装置,待验收通过后联网;废水设置了COD、PH计、流量计等在线监测装置,待验收通过后联网。

四、环境保护设施调试效果

(一) 环保设施处理效率

1、废水

本项目废水经厂区污水站厌氧 UBF+A/O 为主的联合工艺与废水深度处理装置处置达《城镇污水处理厂污水排放标准》(GB 18918-2002)表 1 一级 B 标准、表 3 限值标准后,排入南浦溪。

验收期间悬浮物两天监测的平均处理效率为 88.0%;五日生化需氧量两天监测的平均处理效率为 99.85%;化学需氧量两天监测的平均处理效率为 99.8%;氨氮两天监测的平均处理效率为 47.65%;石油类两天监测的平均处理效率为 100%;甲苯两天监测的平均处理效率为 100%;氯离子两天监测的平均处理效率为 79.85%;总磷两天监测的平均处理效率为 97.2%;总氮两天监测的平均处理效率为 94.35%。

2、废气

本项目锅炉废气由于未经设施处理直接排放,无法计算其处理效率。

焚烧中心采用回转窑焚烧技术,燃烧温度 1100℃ 以上,烟气在二燃室的停留时间 2 秒以上,确保进入焚烧系统的危险废物充分彻底的燃烧完全。高温烟气送入尾气处理系统,经急冷→干式反应装置(消石灰粉和活性炭粉)→布袋除尘→喷淋洗涤塔(碱吸收)→除雾装置→35 米烟囱排放。由于焚烧炉废气处理设施进口监测位置不具备采样条件,未进行监测。

本次评价引用原环评报告中“三废”排放分析及排放量核算焚烧炉烟气产生情况计算可得,验收期间烟尘两天监测的平均处理效率为 99.8%,二氧化硫两天监测的平均处理效率为 100%,氮氧化物两天监测的平均处理效率为 39.9%,氯化氢两天监测的平均处理效率为 99.6%,二噁英两天监测的平均处理效率为 97.9%

3、厂界噪声

验收监测期间，实测厂界昼间噪声两天监测最大值为 64.2dB(A)，厂界夜间噪声两天监测最大值为 54.0dB(A)，厂界噪声监测值能满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008) 3 类标准限值要求。

4、固体废物治理设施

本项目生产过程中产生的固体废物有原辅材料包装物、废催化剂(氧化铜)、结晶残液、轻馏分、重馏分、焚烧中心灰渣、机修车间废机油、生活垃圾、干燥盐、污水处理站污泥、废活性炭等。

根据环保部《关于用于原始用途的含有或者直接沾染危险废物的包装物、容器是否属于危险废物问题的复函》(环函[2014]126 号)，本项目产生的原辅料包装物不属于固体废物，也不属于危险废物。生产过程中产生的包装桶、包装袋等，年产生量约 0.5t/a，集中收集，由厂家供货商回收处置。

废催化剂(氧化铜)属危险废物，危废代码 HW50，目前催化剂循环使用，未产生废催化剂，后期产生废催化剂集中收集再委托邵武绿益新环保产业开发有限公司处置；结晶残液属危险废物，危废代码 HW06，年产生量约为 20t/a，由厂区焚烧炉焚烧处置；轻馏分属危险废物，危废代码 HW11，年产生量约为 251t/a，由厂区焚烧炉焚烧处置；重馏分属危险废物，危废代码 HW11，年产生量约为 512t/a，由厂区焚烧炉焚烧处置；机修车间废机油属危险废物，危废代码 HW08，年产生量约为 0.5t/a，由厂区焚烧炉焚烧处置；废活性炭属危险废物，危废代码 HW49，年产生量约 3t/a，由厂区焚烧炉焚烧处置；焚烧中心灰渣属危险废物，危废代码

HW18, 年产生量约为 260t/a, 委托福建春驰集团新丰水泥有限公司处置。

生活垃圾由浦城县环境卫生管理所统一回收处置。

根据厦门市华测检测技术有限公司出具检测报告 (EDD11K002289b) 和 (EDD11K002289a) 可知, 干燥盐和污泥未超出《危险废物鉴别标准 浸出毒性鉴别》(GB5085.3-2007) 表 1 限值, 可不当危险废物处置。污泥年产生量约为 25t/a, 用于厂内绿化使用; 干燥盐产生量约为 50t/a, 暂存于仓库, 待邵武填埋场建成后, 再协议外运填埋处置。

(二) 污染物达标排放情况

1、废水

验收期间, 厂区废水经污水站预处理后废水排放口 PH 两天值为 7.52~8.54, 悬浮物两天监测平均浓度值为 4mg/L, 五日生化需氧量两天监测平均浓度值为 2.15mg/L, 化学需氧量两天监测平均浓度值为 9.5mg/L, 氨氮两天监测平均浓度值为 0.6125mg/L, 氯离子两天监测平均浓度值为 70.9mg/L, 硫酸盐两天监测平均浓度值为 323mg/L, 总磷两天监测平均浓度值为 0.345mg/L, 总氮两天监测平均浓度值为 1.485mg/L, 色度两天监测平均浓度值为 1 倍, 石油类和甲苯两天监测平均浓度值未达到各自的检出限。废水排放口中各个监测的污染因子的排放浓度都能满足《城镇污水处理厂污水排放标准》(GB 18918-2002) 表 1 一级 B 标准、表 3 限值要求。

2、废气

①锅炉废气

验收期间, 锅炉废气排放口氮氧化物两天监测平均折算浓度为

67mg/m³，颗粒物和二氧化硫两天监测平均浓度未达到各自检出限。锅炉废气排放口中各个监测的污染因子排放浓度值能满足《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）表2标准限值要求。

② 焚烧炉废气

验收期间，焚烧炉废气排放口二氧化硫两天监测平均折算浓度未达检出限，氮氧化物两天监测平均折算浓度值为68.5mg/m³，臭气浓度两天监测值为130~232（无量纲），氨两天监测平均排放量为0.0245kg/h，硫化氢两天监测平均排放量为 1.5×10^{-4} kg/h，林格曼黑度两天监测等级为<1级，颗粒物两天监测平均折算浓度值约为1.1mg/m³，氯化氢两天监测平均折算浓度值为0.685mg/m³，二噁英两天监测平均折算浓度为0.042TEQng/m³。焚烧炉废气排放口颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、氯化氢、林格曼黑度等监测污染因子的排放浓度值能满足《危险废物焚烧污染控制标准》（GB18484-2001）标准限值要求；臭气浓度、氨、硫化氢等监测污染因子排放量能满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表2标准限值要求；二噁英排放浓度值能达到欧盟现阶段标准限值（0.1TEQng/m³）要求。

③ 污水站周边无组织废气

验收期间，污水站周边废气硫化氢两天监测最大浓度值为0.056mg/m³，氨两天监测最大浓度值为0.585mg/m³，臭气浓度两天监测最大值为14（无量纲），污水站周边废气中各个监测的污染因子排放浓度能满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）厂界二级标准限值要求。

④ 厂界无组织废气

验收期间，厂界无组织废气甲苯、甲醇两天监测最大浓度值未达各自检出限，总挥发性有机化合物两天监测最大浓度值为 $0.0974\text{mg}/\text{m}^3$ ，丙烯醛两天监测最大浓度值为 $0.0257\text{mg}/\text{m}^3$ ，氯化氢两天监测最大浓度值为 $0.075\text{mg}/\text{m}^3$ ，厂界无组织废气各个监测的污染因子排放浓度值能满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2无组织监控标准限值要求，其中总挥发性有机化合物也满足《工业企业挥发性有机物排放标准》(DB35_1782-2018)无组织排放限值要求。

3、厂界噪声

验收监测期间，厂界昼间噪声两天监测最大值为 $64.2\text{dB}(\text{A})$ ，厂界夜间噪声两天监测最大值为 $54.0\text{dB}(\text{A})$ ，厂界噪声监测值能满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)3类标准限值要求。

4、固体废物

企业运营过程的各项固废均能按可回收和不可回收进行分类收集和暂时贮存在一般固废和危废仓库。并对一般固废和危废按相关规定妥善处置。验收监测期间，在厂区周边未发现固体废物乱倾倒对周边环境产生二次污染现象。

5、污染物排放总量

验收期间，本项目主要污染物排放总量控制指标氮氧化物、二氧化硫、化学需氧量、氨氮的排放总量均未超出环评批复要求的允许排放总量限值。

五、工程建设对环境的影响

1、地表水

验收期间，南浦溪西墩村断面地表水水质各项指标均能满足《地表水环境质量标准》(GB 3838-2002)表 1 III类水质要求。与原环评阶段的地表水水质监测结果相比，监测时间段的南浦溪西墩村断面的水质变化不大。本项目工程建设未对周边的地表水产生较大的影响。

2、地下水

验收期间，地下水水质的各项指标均满足《地下水质量标准》(GB/T 14848-2017)中表 1 III 类标准限值要求。与原环评阶段的地下水水质监测结果相比，监测时间段的地下水水质变化不大。本项目工程建设未对周边的地下水产生较大的影响。

3、敏感点环境空气

验收期间，敏感点大石溪村和王元村环境空气中 TSP、PM₁₀、PM_{2.5}日均值与 SO₂、NO₂、氮氧化物小时值均能满足《环境空气质量标准》

(GB3095-2012)2 级标准限值要求；甲醇、氯化氢、丙烯醛满足《工业企业设计卫生标准》(TJ36-79)表 1 (居住区)限值要求；甲苯满足《前苏联居住区大气污染物最高允许浓度标准》(CH245-71)中居民区大气中有害物质的最大一次浓度和昼夜平均浓度要求；TVOC 满足《室内空气质量标准》(GB/T18883-2002)中的 8 小时均值要求；二噁英满足《日本环境厅中央环境审议会制定的环境标准》限值要求。与原环评阶段的敏感点环境空气质量监测结果相比，监测时间段的敏感点环境空气质量变化不大。本项目工程建设未对周边的敏感点环境空气产生较大的影响。

4、土壤

验收期间，大石溪村、王元村、厂区内三个点土壤中的二噁英满足

《日本环境厅制定的环境标准（250pg/g）》限值要求。本项目工程建设未对周边的土壤产生较大的影响。

六、验收结论

按《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》中所规定的验收不合格情形对项目逐一对照核查。基本符合南平市环境保护局对本项目环评批复要求，经企业整改以及报告修改完善后，同意通过本次项目竣工环保验收。

七、后续要求

- 1、应加强事故应急管理，防止突发性的环境污染事故。
- 2、加强车间的密闭性管理，尽可能减小对外界的影响。
- 3、定期保养处理设施或及时更换处理设施处理介质，确保废气达标排放。
- 4、加强管理危险废物的贮存和处置，做好台帐。

八、验收人员信息

详见环保竣工验收工作组名单（签到表）

验收组

2019年3月23日



地点：会议室

时间：2019年3月23日

姓名	单位	职务/职称	联系电话
张永芳	永芳香料科技	总经理	13905992119
郑文强	永芳香料科技	副总	13960601097
周兰友	永芳香料科技	经理	13816114898
崔荣贵	永芳香料科技	副总	13509502688
林启程	永芳香料科技	副总	13960632185
徐忠勇	永芳香料科技	科长	15280526590
李国建	南平市浦城县环保局	高工	18950666566
徐新	南平市浦城县环保局	高工	18950666565
吴振球	南平市浦城县环保局	高工	13774647019
许荣富	浦城县工信局	副局长	16706007123
江水松	浦城县环保局	副局长	13859330011
张楚华	浦城县环保局	副主任	18559082777
张印东	厦门华测检测技术有限公司	工程师	15860603669