



浙江豪婕箱包配件有限公司
年产 200 万套箱包配件建设项目
(先行) 竣工环境保护验收监测报告

QX(竣)20230507

建设单位：浙江豪婕箱包配件有限公司

编制单位：浙江齐鑫环境检测有限公司

二〇二三年七月

建设单位法人代表：冯瑞豪

编制单位法人代表：蒋国龙

项目负责人：叶 超、唐 茵

报告编写人：唐 茵

建设单位：浙江豪婕箱包配件有限公司

电话：18968885072

传真：/

邮编：323000

地址：浙江省丽水市莲都区碧湖镇万洋众创城11
区2幢

编制单位：浙江齐鑫环境检测有限公司

电话：0578-2303512

传真：0578-2303507

邮编：323000

地址：浙江省丽水市莲都区南明山街道绿源
路7号6幢1号

目 录

1 前言	1
2 验收依据	3
3 评价标准	4
4 建设项目工程概况	7
4.1 工程基本情况	7
4.2 建设内容	7
4.4 生产工艺与水平衡	4
4.4.1 生产工艺	4
4.4.2 项目水平衡	10
4.5 地理位置及平面布置	11
4.5.1 地理位置	11
4.5.2 平面布置	11
4.6 周边环境保护敏感目标和周边污染情况	12
4.7 项目变动情况	12
5 主要污染源及治理设施	15
5.1 废水污染源及其治理	15
5.1.1 废水来源	15
5.1.2 废水污染源及其治理	15
5.1.3 污水处理工艺	16
5.2 废气污染源及其治理	18
5.2.1 废气来源	18
5.2.2 废气排放及防治措施	18
5.3 噪声产生及其治理	20
5.3.1 噪声源	20
5.3.2 噪声治理措施	20
5.4 固废的产生与处置	20
5.4.1 固废产生	20
5.4.2 固废处置	20

5.5 其他环保设施	24
5.5.1 地下水防控措施	24
5.5.2 土壤保护措施	24
5.5.2 环境风险防范措施	25
6 “三同时”落实情况	27
6.1 实际环保投资概况	27
6.3 环境管理制度及执行情况	27
6.4 排污许可证管理情况	28
6.5 环境管理/环境风险调查结果综合表	28
7 建设项目环评主要结论与审批部门决定	29
7.1 环评主要结论	29
7.2 环境影响报告书审批部门审批决定	31
8 验收监测内容	37
8.1 废水监测内容	37
8.2 废气监测内容	37
8.3 噪声监测内容	37
8.4 固体废物调查内容	38
9 监测方法和质控措施	39
9.1 监测分析方法	39
9.2 验收监测质量控制和质量保证	41
9.3 人员资质	42
10 验收监测结果与评价	43
10.1 监测期间工况	43
10.2 废水监测结果与评价	44
10.3 废气监测结果与评价	46
10.3.1 有组织废气	46
10.3.2 无组织废气	48
10.4 噪声监测结果与评价	49
10.5 固废调查结果与评价	49

10.6 总量控制	52
11 结论与建议	53
11.1 污染物排放监测结论	53
11.1.1 废水排放监测结论	53
11.1.2 废气排放监测结论	53
11.1.3 噪声监测结论	53
11.1.4 固废调查结论	54
11.1.5 总量控制	54
11.2 总结论	54
11.3 其他需要说明的事项和建议要求	54
建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表	56
附件 1 项目地理位置图	57
附件 2 平面布置	58
附件 3 环评批复	59
附件 4 危废处置协议	64
附件 5 空桶回收协议	68
附件 6 排污许可证	69
附件 7 企业营业执照	70

1 前言

浙江豪捷箱包配件有限公司成立于 2020 年 2 月 24 日，经营范围为箱包制造和箱包零售。企业于 2020 年 10 月 26 日购得丽水万洋众创城开发有限公司出让的丽水万洋低碳智造小镇 11 号地块 2 幢车间（共 4 层）的建设用地使用权，占地面积为 1556.15m²，总建筑面积为 6224.6m²。

企业采用焊接成型、切管、去毛刺、冲孔、电泳、磷化、喷漆、烘干等工艺，购置钻床、攻丝机、车床、电泳自动线、喷漆自动线、磷化自动线等一系列先进的国产设备，实施年产 200 万套箱包配件建设项目，目前喷塑线暂无建设。

该项目于 2021 年在莲都区经济商务局登记备案（项目代码：2110-331102-07-02-200159）。

2022 年 3 月，浙江豪捷箱包配件有限公司委托丽水市环科环保咨询有限公司编制了《浙江豪捷箱包配件有限公司年产 200 万套箱包配件建设项目环境影响报告书》，并于 2022 年 3 月 25 日通过丽水市生态环境局的审批（丽环莲建[2022]7 号文件）。

本项目于 2022 年 4 月开工建设，于 2023 年 2 月建设完成金加工线、电泳自动线、喷漆自动线和磷化自动线以及对应的环保设施，喷塑线暂缓建设。

依据国务院第 682 号令《建设项目环境保护管理条例》等相关规定，企业于 2023 年 3 月委托浙江齐鑫环境检测有限公司（即我司）对该项目进行竣工环境保护先行验收监测。我公司根据竣工验收监测的技术规范及有关要求，在研读项目建设及环保等相关资料基础之上，组织相关技术人员，对项目进行现场勘察和资料收集，在整理收集项目的相关资料后，并依据丽环莲建[2022]7 号文件和环评文件于 2023 年 4 月 14 日、15 日对该项目建设工程所排放的污染物及周边环境进行监测。

项目竣工环境保护验收工作由浙江豪捷箱包配件有限公司负责组织，浙江齐鑫环境检测有限公司承担该项目验收监测和编制工作。

根据监测结果，编制完成验收监测报告。

本次验收为浙江豪捷箱包配件有限公司年产 200 万套箱包配件建设项目的先行验收，验收内容为公司位于浙江省丽水市莲都区碧湖镇万洋众创城 11 区 2 幢，年产 200 万套箱包配件的相关生产设备和环保设施（不包括喷塑线）。

企业具体建设流程见表 1-1。

表 1-1 建设流程

序号	项目	执行情况
1	立项	2021年，项目代码：2110-331102-07-02-200159。
2	项目环评	2022年3月，企业委托丽水市环科环保咨询有限公司编制了《浙江豪婕箱包配件有限公司年产200万套箱包配件建设项目环境影响报告书》。
3	项目批复	2022年3月25日通过丽水市生态环境局的审批（丽环莲建[2022]7号文件）。
5	本项目先行验收内容	年产200万套箱包配件的相关生产设备和环保设施（不包括喷塑线）。
6	动工及竣工时间	2022年4月开工建设，于2023年2月建设完成金加工线、电泳自动线、喷漆自动线和磷化自动线以及对应的环保设施，喷塑线暂缓建设。
7	项目验收时间	2023年3月中启动该项目环境保护先行验收工作。
8	现场验收监测工程实际建设情况	于2023年4月14日、15日，浙江齐鑫环境检测有限公司对该项目进行验收监测。

2 验收依据

- （1）《中华人民共和国环境保护法》（2015.1.1 施行）；
- （2）《中华人民共和国水污染防治法》（2018.1.1 施行）；
- （3）《中华人民共和国大气污染防治法》（2016.1.1 施行）；
- （4）《中华人民共和国环境噪声污染防治法》（2018.12.29 修订）；
- （5）《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020.4.29 修订版）；
- （6）《国务院关于修改〈建设项目环境保护管理条例〉的决定》中华人民共和国国务院令（第 682 号）（2017.7.16 发布）；
- （7）关于发布《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的公告（国环规环评[2017]4 号）；
- （8）《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》；
- （9）《浙江省建设项目环境保护管理办法》，省政府令第 364 号，2021.2.10 修正；
- （10）《关于建设项目环保设施验收有关事项的通知》浙江省环境保护厅，浙环办函〔2017〕186 号；
- （11）丽水市生态环境局《关于浙江豪捷箱包配件有限公司年产 200 万套箱包配件建设项目环境影响报告书的审批意见》丽环莲建[2022]7 号文件，2022 年 3 月 25 日；
- （12）《浙江豪捷箱包配件有限公司年产 200 万套箱包配件建设项目环境影响报告书》，丽水市环科环保咨询有限公司，2022 年 3 月。

3 评价标准

1、废水

项目废水经预处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准（其中氨氮排放执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）中标准限值），纳入工业区污水管网，进入碧湖污水处理厂处理；碧湖污水处理厂出水 COD_{Cr}、氨氮、总氮和总磷指标由现状执行的《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准提标至《城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》（DB 33/2169-2018），其余 DB33/2169-2018 未作规定的指标执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准。详见表 3.4-4。

表 3-1 污水综合排放标准 单位：mg/L（PH 除外）

项目	pH	COD	BOD ₅	SS	氨氮	石油类	TN	TP	LAS
GB8978-1996 三级标准	6~9	≤500	≤300	≤400	≤35	≤20	≤70	≤8	≤20

*注：①氨氮、TP 纳管排放执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）中标准限值；②总氮纳管标准执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）中 B 级标准。

2、废气

喷漆及烘干有机废气、电泳及烘干有机废气执行《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146-2018）中表 1 规定的大气污染物排放限值；具体标准限值见表 3-2。

表 3-2 《工业涂装工序大气污染物排放标准》大气污染物排放限值

污染物	排气筒高度	排放限值 (mg/Nm ³)	无组织排放监控浓度限值	
			监控点	限值 (mg/Nm ³)
颗粒物 ^①	不低于 15m	30	周界外浓度最高点	1.0
总挥发性有机物(TVOC)		150	/	/
非甲烷总烃(NMHC)		80	企业边界	4.0
苯系物		40	企业边界	2.0
乙酸酯类		60	企业边界	乙酸丁酯：0.5
臭气浓度 ^②		1000	企业边界	20

备注：①颗粒物周界外浓度最高限值参照执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中标准限值要求②臭气浓度取一次最大监测值，单位为无量纲。

本项目焊接烟尘排放执行《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 中新污染源大气污染物排放限值的二级标准，具体指标见下表 3-3。

表 3-3 《大气污染物排放标准》GB16297-1996 二级标准

污染物	最高允许	排气筒高	最高允许排放	无组织排放监控浓度限值
-----	------	------	--------	-------------

	排放浓度 (mg/m ³)	度(m)	速率(kg/h)	监控点	浓度 mg/m ³
颗粒物	120	15	3.5	周界外浓度 最高点	1.0
		20	5.9		

本项目天然气燃烧烟气排放执行《浙江省工业炉窑大气污染综合治理实施方案》，按照颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放限值分别不高于 30、200、300 毫克/立方米执行；林格曼黑度最高允许浓度执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）中标准；无组织排放烟（粉）尘参照执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中标准限值要求。排气筒最低允许高度为 15m。具体见表 3-4。

表 3-4 《浙江省工业炉窑大气污染综合治理实施方案》 单位：mg/m³

烟尘	SO ₂	NO _x	林格曼黑度（无量纲）	无组织排放烟（粉）尘监控 浓度限值
30	200	300	1	1.0

3、噪声

项目边界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类声环境功能区标准，见表 3-5。

表 3-5 《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008） 单位：dB(A)

类别	昼 间	夜 间
3类	65	55

4、固体废弃物

固体废弃物执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》中的有关规定。危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中的有关规定。

5、总量控制

根据《关于印发<浙江省建设项目主要污染物总量准入审核办法（试行）>的通知》（浙环发[2012]10 号）等相关规定，COD、NH₃-N 总量替代削减比例按 1: 1 进行替代，烟（粉）尘、二氧化硫、氮氧化物、VOCs 总量替代削减比例按 1: 1.5 进行替代。总量指标平衡表见表 3-6。

表 3-6 总量指标平衡表（单位：t/a）

序号	总量控制指标	废水		废气			
		COD	NH ₃ -N	SO ₂	NO _x	烟（粉）尘	VOCs

1	项目排放总量	0.227	0.012	0.005	0.019	0.883	0.607
2	总量平衡替代比例	1: 1	1: 1	1: 1.5	1: 1.5	1: 1.5	1: 1.5
3	区域平衡削减量	0.227	0.012	0.008	0.029	1.325	0.911
4	项目总量指标建议值	0.227	0.012	0.008	0.029	1.325	0.911
5	是否需要网上竞价	是	是	是	是	否	否

4 建设项目工程概况

4.1 工程基本情况

浙江豪捷箱包配件有限公司位于浙江省丽水市莲都区碧湖镇万洋众创城 11 区 2 幢，占地面积为 1556.15m²，总建筑面积为 6224.6m²。项目目前主要建设年产 200 万套箱包配件生产能力情况下配套的生产、环保设备（主要包括金加工线、电泳自动线、喷漆自动线、磷化自动线，喷塑线暂缓建设）。实际总投资 2800 万元，其中环保投资 210 万元。

表 4-1 工程基本情况一览表

建设项目名称	浙江豪捷箱包配件有限公司年产200万套箱包配件建设项目				
建设单位名称	浙江豪捷箱包配件有限公司				
建设项目性质	新建				
建设地点	浙江省丽水市莲都区碧湖镇万洋众创城11区2幢				
行业类别	C3389其他金属制日用品制造				
设计规模	年产200万套箱包配件				
实际规模	年产200万套箱包配件（不含喷塑线）				
建设项目环评时间	2022年3月	开工建设时间	2022年4月		
调试时间	2023年2月	验收现场监测时间	2023年4月14日、4月15日		
环境影响评价文件审批部门	丽水市生态环境局	环境影响评价文件编制单位	丽水市环科环保咨询有限公司		
投资总概算	3000万元	环保投资总概算	240万元	比例	8%
实际总投资	2800万元	环保投资	210万元	比例	7.5%
工作制度：目前实际员工50人，年工作300天，采取一班10h工作制，夜间不生产，项目厂区内不设立食堂和员工宿舍					

4.2 建设内容

各建筑功能布局见下表 4-2。

表 4-2 各建筑功能布局一览表

位置		功能	主要设备	规模
11 号地块 2 幢车间	1F	生产车间、仓库	焊管成套设备、自动切管机、原料仓库等	占地面积 1556.15m ² ，建筑面积约 1556.15m ²
	2F	生产车间、仓库	焊管成套设备、自动切管机、半成品仓库等	占地面积 1556.15m ² ，建筑面积约 1556.15m ²
	3F	生产车间、办公	自动冲管机、砂轮机、自动	占地面积 1556.15m ² ，建筑

		室	管口打毛机、半成品仓库等；办公室	面积约 1556.15m ²
	4F	生产车间、仓库	电泳自动线、喷漆自动线、包装、成品仓库等	占地面积 1556.15m ² ，建筑面积约 1556.15m ²

本项目生产的箱包配件主要是指拉杆箱上的金属拉杆。金属拉杆需要配套拉杆箱的大小，本项目生产的一套金属拉杆产品包括不同的长度、内管和外管，内管指的是拉杆可拉出的管，外管指的是固定于拉杆箱上的管。

一套产品中外管有 2 根，内管有 2 根、4 根、6 根这 3 种型号，以内管 4 根的型号最多。内管的长度约 208mm~400mm；内管的周长约 50mm~70mm；外管的长度约 400mm~800mm；外管的周长约 60mm~100mm；项目产品方案见表 3.1-3 和 3.1-4。本项目生产的产品中，内管中 80%进行静电漆喷涂，其余 20%目前磷化后可直接作为成品；外管均进行电泳处理。项目产品方案见下表 4-3~4-4。

表 4-3 项目产品方案一览表

序号	产品名称	设计产量（万套/年）	实际产量（万套/年）	备注
1	箱包配件	200	200	本项目生产的箱包配件主要是指拉杆箱上的金属拉杆。

表 4-4 项目产品细分方案一览表

序号	产品名称	产品种类		产品尺寸		表面处理的方式
		种类	根数	长度mm	周长mm	
1	箱包配件（金属拉杆）	内管	2根、4根、6根	208~400	50~70	80%进行静电漆喷涂，其余20%目前可直接出售
		外管	2根	400~800	60~100	电泳处理

表 4-5 生产设备一览表

序号	设备名称	设计设备型号	实际设备型号	设计数量	实际数量	使用工序	位置
1	高频焊管成套设备	16	16	2台	2台	焊接成型	1F
2	高频焊管成套设备	25	25	2台	2台	焊接成型	1F
3	自动切管机	BM250	BM250	10台	10台	切管	1F、2F
4	自动管口打毛机	/	/	10台	10台	去毛刺	2F
5	自动冲管机	/	/	20台	20台	冲孔	2F、3F
6	冲床	/	/	2台	2台	冲孔	2F
7	磷化自动线	非标定制	非标定制	1条	1条	包括了除油、水洗喷淋、清水浸	4F

						泡、磷化	
8	烘道	非标定制	非标定制	2条	2条	烘干	4F
9	喷漆自动线	非标定制	非标定制	1条	1条	喷漆	4F
10	喷塑线	非标定制	非标定制	1条	1条	喷塑	4F
11	电泳自动线	非标定制	非标定制	1条	1条	包括了水洗喷淋、水洗槽、纯水喷淋、电泳	4F
12	纯水机	/	/	1台	1台	电泳自动线制纯水使用	4F
13	包装机	/	/	5台	5台	包装	4F
14	钻床	/	/	2台	2台	机修使用	3F
15	攻丝机	/	/	1台	1台		
16	车床	/	/	1台	1台		
17	吸盘钻	/	/	1台	1台		
18	电焊机	/	/	1台	1台		
19	气割	/	/	1台	1台		
20	砂轮机	/	/	5台	5台		
21	空压机	/	/	5台	5台	设备使用	1F、2F、3F、4F

表 4-6 磷化自动线设备组成一览表

环评							实际						
名称	长 (m)	宽 (m)	高(m)	单池有效容 积 (m ³)	数量 (个)	总有效 容积	名称	长(m)	宽 (m)	高 (m)	单池有效容 积 (m ³)	数量 (个)	总有效 容积
除油槽	8	1	1	6	1	6	六合一槽 (除油+ 磷化)	8	1.1	1.22	8.31	1	8.31
磷化槽	5	1	1	3.5	1	3.5							
水洗喷淋 槽	3	1	1	2	2	4	水洗喷淋 槽	1.28	0.85	1	0.56	6	3.36
清水浸泡 槽	5	1	1	3.5	1	3.5	清水浸泡 槽	4.9	0.9	1.22	3.16	1	3.16
							备用槽	16.54	1.1	1.22	12	1	备用

表 4-7 电泳自动线设备组成一览表

环评							实际						
名称	长 (m)	宽 (m)	高 (m)	单池有效 容积 (m ³)	数量 (个)	总有效容 积	名称	长 (m)	宽 (m)	高(m)	单池有效 容积 (m ³)	数量 (个)	总有效容 积
水洗喷淋 槽	3	1	1	2	3	6	水洗喷淋 槽	0.98	0.78	0.8	0.56	3	1.68

清水浸泡槽	5	1	1	3.5	1	3.5	清水浸泡槽	4.96	0.8	1.22	5.16	1	5.16
纯水喷淋槽	3	1	1	2	3	6	纯水喷淋槽	1.2	0.78	0.8	0.68	2	1.36
电泳槽	7	1.2	1	6.5	1	6.5	电泳槽	9.7	1.2	1.2	6.5	1	6.5
UFO回收槽	3	1	1	2	1	2	UFO回收槽	0.7	0.6	0.6	0.2	1	0.2
纯水浸泡槽	3	1	1	2	1	2	纯水浸泡槽	0.98	0.78	0.8	0.56	1	0.56
							除油槽	7.5	1	1.22	7.56	1	7.56

注：有效容积指使用容积，不是整个容积。以上水洗槽设计共计 25 立方，实际 15.28 立方，磷化+除油共计 9.5，实际 15.87（磷化部分少于 3.5 立方），电泳槽设计 6.5 立方，实际 6.5 立方，回收槽设计 2 立方，实际 0.2 立方，其他变动为增加 1 个备用槽和电泳线增加 1 个除油槽。排放的水槽仅为水洗喷淋槽、清水浸泡槽、纯水浸泡槽。

表 4-8 原辅料一览表

序号	原材料名称	设计用量	实际用量	包装方式	备注
1	带钢	2500t/a	2502t/a	1t/卷	焊接成型工序使用
2	高频焊接磁棒	0.5t/a	0.5t/a	100kg/捆	起到将热能聚集到焊接管口的作用，焊接成型时使用
3	静电漆*	13.53t/a	10t/a	25kg/桶，铁桶	喷漆工序使用，原设计直接购置调配好的油漆
	稀释剂*	0	1.6t/a	160kg/桶，铁桶	
4	电泳水漆*	30t/a	32t/a	25kg/桶，铁桶	电泳工序使用
5	磷化液	15t/a	14.5t/a	25kg/桶，塑料桶	磷化工序使用
6	塑粉	2t/a	0	20kg/袋，塑料袋	喷塑工序暂未建设，该部分产品可直接外售
7	皂化油	5t/a	4t/a	160kg/桶，铁桶	高频焊管成套设备、自动切管机设备冷却使用
8	液压油	0.36t/a	0.3t/a	160kg/桶，铁桶	设备润滑使用
9	除油粉	0.1t/a	0.15t/a	50kg/袋，编织袋	磷化线除油工序使用
10	氧气	5瓶	5瓶	瓶装	机修时使用
11	乙炔	5瓶	5瓶	瓶装	机修时使用
12	焊条	0.01t/a	0.01t/a	袋装	机修时使用
13	水	6500m ³ /a	6350m ³ /a		
14	电	300 万 kWh/a	240万kWh/a		
15	天然气	1.2 万 m ³ /a	1万m ³ /a		

注：油漆量变动后符合性分析

环评设计使用的是江苏新东周新材料有限公司生产的丙烯酸树脂涂料，是一种厂家已调配好的溶剂型涂料，无需再添加稀释剂进行调漆，其主要挥发成分为二甲苯10%、醋酸丁醇4%、正丁醇5%、乙二醇丁醚5%，油性漆共计挥发性有机物3.2472t/a；设计使用上海平安涂料有限公司生产的黑色阴极电泳涂料，其主要挥发成分为2-丁氧基乙醇3%，电泳漆共计挥发性有机物0.9t/a，故企业设计产生

挥发性有机物4.1472t/a。

现实际企业采用上海禹丞化工有限公司生产的丙烯酸树脂涂料（挥发有机成分20%），具体成分见附件，需利用稀释剂（香蕉水，挥发有机成分100%）自行调配，油性漆+稀释剂共计挥发性有机物3.6t/a；实际采用上海禹丞化工有限公司生产的电泳水性漆（挥发有机成分1.5%），具体成分见附件，电泳漆共计挥发性有机物0.48t/a，故企业实际产生挥发性有机物4.08t/a。

本项目静电漆的密度在1.03kg/L左右，稀释剂密度在0.876kg/L，则本项目溶剂型涂料中VOC含量为312.09g/L，能符合《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》（GB/T 38597-2020）中“表2 溶剂型涂料中VOC含量的要求—工业防护涂料—机械设备涂料—工程机械和农业机械涂料（含零部件涂料）—面漆—单组分—限值量 $\leq 480\text{g/L}$ ”要求；同时符合《浙江省涂装行业挥发性有机物污染整治规范》中“限制使用即用状态下VOCs含量 $> 420\text{g/L}$ 的涂料”的相关要求，能满足《打赢蓝天保卫战三年行动计划的通知》的整治要求。

本项目电泳水漆密度约1.03kg/L左右，则本项目电泳水漆中VOC含量为15.45g/L；能符合《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》（GB/T 38597-2020）中表1（水性涂料中VOC含量的要求）中防水涂料喷涂时VOC含量 $\leq 50\text{g/L}$ ，能满足《打赢蓝天保卫战三年行动计划的通知》的整治要求。

综上，企业对油性漆和水性漆的用量调整能满足《打赢蓝天保卫战三年行动计划的通知》的整治要求，同时变动后污染物VOCs产生量不超过设计的10%，未构成重大变动。

其他主要原辅材料主要理化特性如下：

（1）磷化液

本项目使用的磷化液主要成分为磷酸30%、氧化锌10%、硝酸锌8%与水组合。

磷酸：化学式 H_3PO_4 ，分子量为 97.994，熔点 42°C ，沸点 261°C （分解）。

水溶性：可与水以任意比互溶，密度 1.874g/mL （液态）；外观：白色固体，大于 42°C 时为无色粘稠液体，蒸气压 $2.2\text{ mm Hg}(20^\circ\text{C})$ ，急性毒性： $\text{LD}_{50}1530\text{mg/kg}$ （大鼠经口）； 2740mg/kg （兔经皮）。

磷酸是一种常见的无机酸，是中强酸，难挥发。其酸性较硫酸、盐酸和硝酸等强酸弱，但较醋酸、硼酸、碳酸等弱酸强。磷酸与碳酸钠反应时在不同的 pH

下，可生成不同的酸式盐。能刺激皮肤 Chemicalbook 引起发炎，破坏肌体组织。浓磷酸在瓷器中加热时有侵蚀作用。有吸湿性，密封保存。市售磷酸是含 H_3PO_4 82% 的黏稠状的浓溶液，磷酸溶液粘度较大是由于溶液中存在着氢键。

氧化锌：化学式 ZnO ，熔点 1975°C ，沸点 1949.9°C ，密度 5.6，折射率 2.008~2.029，闪点 27°C ，溶解度 0.0016g/L，比重 5.61，PH 值 7(50g/l, H_2O , 20°C)，水溶解性 1.6mg/L(29°C)，急性毒性：LD₅₀ 无资料。

硝酸锌：硝酸锌是一种无色四方晶系结晶，易潮解，需避光储存，用于机器和自行车零部件镀锌、配制钢铁磷化剂、织物染色时用作媒染剂、染料合成物品的保藏剂及乳胶凝结剂等。外观与性状：无色结晶，易潮解。熔点 ($^\circ\text{C}$)：36.4，沸点 ($^\circ\text{C}$)：105~131 (失去 $6\text{H}_2\text{O}$)，分解温度 ($^\circ\text{C}$)：无资料，相对密度 (水=1)：2.07，急性毒性：LD₅₀：1190 mg/kg (大鼠经口)。

(2) 皂化油

是金属加工工艺过程中所使用的润滑冷却材料或工作介质的总称。皂化油也叫乳化油或者乳化液，是基础油加上乳化剂进行乳化反应所得，使得原本不溶于水的基础油能够在水里溶解，皂化油含有约70%左右的基础油。

(3) 液压油

液压油是一种不含任何添加剂的矿物油。液压油就是利用液体压力能的液压系统使用的液压介质，在液压系统中起着能量传递、抗磨、系统润滑、防腐、防锈、冷却等作用。

(4) 除油粉

由碳酸钠50%、偏硅酸钠30%、脂肪酸钾皂20% (阴离子表面活性剂) 组成，为白色固体粉末，pH值约为9-10，易溶于水，主要用途为清洗金属表面油污，常态下稳定，无毒。

4.4 生产工艺与水平衡

4.4.1 生产工艺

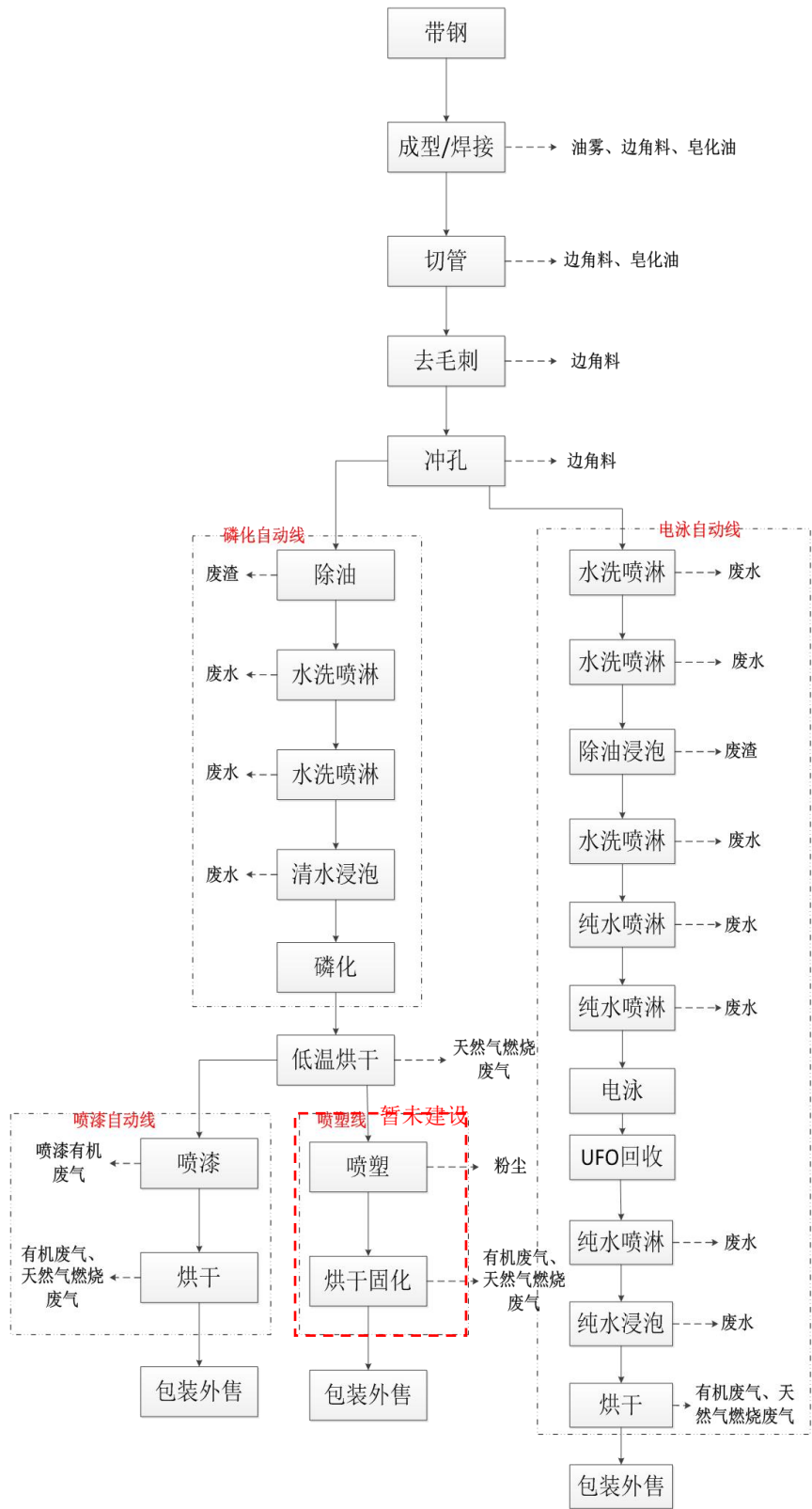


图4.1 整体工艺流程图

工艺流程说明：

①本项目生产的箱包配件主要是指拉杆箱上的金属拉杆。金属拉杆需要配套拉杆箱的大小，本项目生产的一套金属拉杆产品包括不同的长度、内管和外管，一套产品中外管有 2 根，内管有 2 根、4 根、6 根这 3 种型号，以内管 4 根的型号最多。内管的长度约 208mm~400mm；内管的周长约 50mm~70mm；外管的长度约 400mm~800mm；外管的周长约 60mm~100mm。

②本项目生产的产品中，内管中 80%进行静电漆喷涂，其余 20%进行喷塑处理；外管均进行电泳处理。

③本项目设置有 2 条烘道，烘道 1 由静电喷漆后烘干共用，以后和喷塑固化交叉使用，喷漆时企业不进行喷塑，喷塑时企业不进行喷漆；烘道 2 仅供电泳后烘干使用。

成型/焊接：本项目使用高频焊管成套设备进行焊接成型。该工序主要是指将外购的片状的带钢加工成立体管状的过程。片状的带钢通过高频焊管成套设备上的滚轮进行轧制成型，使片状的带钢加工成管状，轧制成型的时候将使用皂化油进行冷却，皂化油通过管道收集至循环池沉淀后循环使用。成型后的钢管进入到焊接工序。

当高频焊接机的感应线圈中有高频电流通过时，在线圈内将产生高频磁通量，高频磁通量在焊管中感生的涡流电流将使焊缝熔化而得到焊接，使用磁棒可以大幅度地提高感应线圈中的磁通量，从而达到大幅度地提高焊管中的感应电动势，增加焊接功率的目的。

切管：将焊接成型约 6m 的钢管根据客户需要，使用自动切管机切割成 20~80cm 长度的钢管。该工序设备锯片切割后需使用皂化油进行冷却，皂化油通过铁桶收集沉淀后循环使用。

去毛刺：使用自动管口打毛机去除切管后钢管两端的毛刺，主要是用机器自带的毛刷进行刷擦，摩擦去除钢管两端的毛刺。

冲孔：使用自动冲孔机和冲床这 2 种设备在钢管上打孔。

磷化自动线：磷化自动线分为 5 个步骤，为除油——水洗喷淋——水洗喷淋——清水浸泡——磷化。

（1）除油：钢管使用人工上挂的方式，将其上挂至挂具上。挂具在电动轨道上自动移动至梯形的除油槽中，除油槽是少量除油粉和大量自来水的混合液

体，将挂具和钢管浸泡至该槽中，温度约为 70~80℃，采用天然气作为能源加热，浸泡时间约为 1min。该池需定期捞渣，池中的水无需外排。

(2) 2道水洗喷淋：除油后的钢管需进入2道水洗喷淋工序。水洗喷淋是采用喷头直接将自来水喷淋于钢管表面。

(3) 清水浸泡：挂具在电动轨道上自动移动至梯形的清水浸泡槽中，该槽为常温自来水，浸泡时间约为1min。

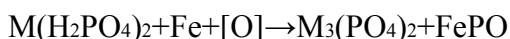
(4) **磷化**：挂具在电动轨道上自动移动至梯形的磷化槽中，磷化槽是磷化液和自来水的混合液体。磷化是磷酸盐转化膜应用于金属及合金材料工件/产品上，即可当作终端防锈涂层，也可作其它覆盖层的中间层，磷化的作用主要有以下几个方面：一是提高耐蚀性、抗耐磨阻性；二是提高基体与涂层间的附着力使涂层与磷化膜紧密结合；其中磷化槽温度控制在（60℃~70℃），采用天然气作为能源加热；每批次磷化处理时间 10min~20min。工件经过磷化槽磷化处理后无需进行清洗，直接进入到低温烘干工序，因此不会有磷化液进入到生产废水中。

磷化的主要过程：

①金属的溶解过程即金属与磷化液中的游离酸发生反应：

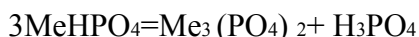


②促进剂的加速过程为：



由于氧化剂的氧化作用，加速了不溶性盐的逐步沉积，使金属基体与槽液隔离，会限制甚至停止酸蚀的进行。

③磷酸及盐的水解：磷化液的基本成分是一种或多种重金属的酸式磷酸盐，其分子式为 $Me(H_2PO_4)_2$ ，这些酸式磷酸盐溶于水，在一定浓度及 pH 值下发生水解，产生游离磷酸：

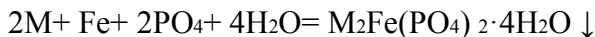
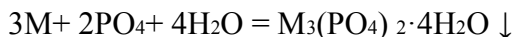


由于金属工件表面的氢离子浓度急剧下降，导致磷酸根各级离解平衡向右移动，最终成为磷酸根。

④磷化膜的形成：当金属表面离解出的 PO_4^{3-} 与磷化槽液中的金属离子 Zn^{2+} 、

Mn^{2+} 、 Fe^{2+} 达到饱和时，即结晶沉积在金属工件表面，晶粒持续增长，直到在金属

工件表面生成连续不溶于水的牢固的磷化膜：



金属工件溶解出的 Fe 一部分作为磷化膜的组成部分被消耗掉，而残留在磷化槽液中的 Fe 则氧化成 $FePO_4$ 沉淀，即磷化沉渣的主要成分之一。

低温烘干：磷化后的钢管进入到烘道内进行低温烘干，烘干温度约为 $100^{\circ}C$ ，烘道采用天然气作为能源，属于间接加热烘干。

喷漆自动线：本项目采用自动静电喷涂线，喷漆房采用全封闭微负压，喷枪自动喷涂。喷漆喷涂1道面漆即可。喷漆后的钢管进入烘道内进行烘干，烘干温度约为 $120-220^{\circ}C$ ，烘道采用天然气作为能源。

静电喷涂原理：在静电喷枪的枪头上，接有负高压静电，当电压达到足够高时，枪头附近区域的空气产生强烈的电晕放电，形成气体离子区域。当静电喷枪雾化了的涂料粒子在该区域时，涂料的雾化粒子便带负电荷。被涂装的工件悬吊在接地的输送线上，工件表面上便有正电荷。根据异性电荷相吸的静电原理，带负电荷的涂料雾粒子就向异性工作表面运动，被吸附并沉积于工件表面上，形成一层均匀致密漆膜，工件就被涂装了。

电泳自动线：电泳自动线分为 11 个步骤，为水洗喷淋——水洗喷淋——清水浸泡——水洗喷淋——纯水喷淋——纯水喷淋——电泳——UFO 回收——纯水喷淋——纯水浸泡——烘干。

(1) 2道水洗喷淋：水洗喷淋是采用喷头直接将自来水喷淋于钢管表面，以去除金属表面的灰尘污渍等。

(2) 除油浸泡：挂具在电动轨道上自动移动至梯形的除油粉和水的混合液中浸泡中，温度约为 $70-80^{\circ}C$ ，采用天然气作为能源加热，浸泡时间约为 1min。该池需定期捞渣，池中的水无需外排。

(3) 水洗喷淋：钢管需再次进入到水洗喷淋工序，采用喷头直接将自来水喷淋于钢管表面。

(4) 2 道纯水喷淋：清水喷淋后的钢管需进入 2 到纯水喷淋工序，采用

喷头直接将纯水喷淋于钢管表面。

（5）电泳：将工件送入电泳槽中通电 1-2 分钟，在工件表面镀上一层漆膜。

电泳原理：电泳是电泳涂料在阴阳两极，施加于电压作用下，带电荷的涂料离子移动到阴极，并与阴极表面所产生的碱性物质作用形成不溶解物，沉积于工件表面。

①电解：（分解）在阴极反应最初为电解反应，生成氢气及氢氧根离子 OH^- ，此反应造成阴极面形成一高碱性边界层，当阳离子与氢氧根作用成为不溶于水的物质，涂膜沉积，方程式为： $\text{H}_2\text{O} \rightarrow \text{OH}^- + \text{H}^+$ 。

②电泳动：泳动、迁移阳离子树脂及 H^+ 在电场作用下，向阴极移动，而阴离子向阳极移动过程。

③电沉积：（析出）在被涂工件表面，阳离子树脂与阴极表面碱性作用，中和而析出不溶解物，沉积于被涂工件上。

④电渗：（脱水）涂料固体与工件表面上的涂膜为半透明性的，具有多数毛细孔，水被从阴极涂膜中排渗出来，在电场作用下，引起涂膜脱水，而涂膜则吸附于工件表面，而完成整个电泳过程。

UFO 回收：超滤装置是电泳涂装线中主要设备之一，其作用是提供电泳后清洗液，冲洗电泳后的工件，使带出的浮漆再返回到电泳槽中，这种技术称为“闭合回路冲洗”。回收涂料，使其使用率到 95% 以上。既节约电泳涂料，减少污水处理量及费用，又能有效的控制电泳槽内槽液的电导率及杂质离子的含量，保证电泳涂膜的质量。超滤膜表面坚硬其性质类似筛网的有孔膜，小孔网络无规则的分布在膜表面上且每个小孔都穿透膜壁。分离的功能主要是将孔粒大的粒子和分子截留下来让孔粒小的粒子完全通过，超滤膜的孔径一般在 $0.001 \sim 0.02 \mu\text{m}$ ，从而实现溶液纯化、分离或浓缩的目的。

（1）纯水喷淋：电泳后的工件需进入到纯水喷淋工序，采用喷头直接将纯水喷淋于钢管表面。

（2）纯水浸泡：挂具在电动轨道上自动移动至梯形的纯水浸泡槽中，该槽为常温自来水，浸泡时间约为 1min。

（3）烘干：电泳后工件需要进入到烘道内烘干固化。固化过程温度约为 $0 \sim 220^\circ\text{C}$ ，工件经烘烤流平固化，形成牢固涂层，烘道采用天然气作为能源，属于

间接加热烘干。

包装外售：经过焊接成型、切管、喷漆自动线、喷塑线、电泳自动线生产之后的钢管采用包装机进行纸箱、塑料箱或者编织袋包装后即可对外销售。

另外，本项目在生产过程中还涉及到机修，需要使用的设备有钻床、攻丝机、车床、吸盘钻、电焊机和砂轮机。主要是设备使用过程中电气、排风、开关等出现故障时进行检修。机修时会使用到的原料有氧气和乙炔等，会产生焊接废气、噪声以及氧气瓶、乙炔瓶等。由于机修时段极少，产生的污染物的量也极少，对环境影响可接受。

纯水制备：本项目电泳时会用到纯水，纯水是由纯水机制备所得。

本设备使用的是 RO（反渗透）设备，当原水以一定的压力被送至反渗透膜时，水透过膜上的微小孔径，经收集后得到纯水，而水中的杂质如可溶性固体、有机物、胶体物质及细菌等则被反渗透膜截留，在截流液中浓缩并被去除。一级反渗透可去除的水中的 97% 以上的溶解性固体，双级设备可去除 99% 以上的溶解性固体，99% 以上的有机物及胶体，几乎 100% 的细菌。RO 双级设备是利用第一级的纯水进入第二级内作为原水使用，可使制取的纯水达到更高的品质，适用于高纯水生产的需要，亦可用于原水是电导率较高的场合。水利率约 50-65%。

本项目营运过程中主要污染因素见下表 4-9。

表 4-9 生产污染工序及污染因子汇总

类别	污染源	主要污染因子
废气	焊接废气（G1）	烟尘
	电泳烘干废气（G2）	非甲烷总烃
	喷漆及烘干废气（G3）	非甲烷总烃、颗粒物、二甲苯、乙酸丁酯
	天然气燃烧废气（G4）	烟尘、SO ₂ 、NO _x
废水	生活污水（W1）	COD _{Cr} 、氨氮
	磷化自动线废水（W2）	COD _{Cr} 、氨氮、SS、总磷等
	电泳自动线废水（W3）	COD _{Cr} 、氨氮、SS 等
	喷淋废水（W4）	COD _{Cr} 、氨氮、石油烃等
	浓缩水（W5）	溶解性固体盐等
噪声	加工机械（N）	等效声级（dB）
固废	废油性漆桶（S1）	喷漆使用
	废磷化液桶（S2）	磷化液使用
	废电泳漆桶（S3）	电泳水漆使用

废包装物（S4）	塑料、纸等
金属边角料（S5）	带钢
生活垃圾（S6）	生活垃圾
废漆渣（S7）	漆渣
废过滤棉（S8）	过滤棉
废液压油（S9）	更换液压油
废液压油桶（S10）	原料使用
废皂化油泥（S11）	废带钢渣、皂化油
废渣（S12）	除油池、磷化池、定期捞渣
废活性炭（S13）	有机废气治理
污泥（S14）	废水处理
废催化剂（S15）	有机废气治理
氧气、乙炔瓶（S16）	生产厂家回收利用
废渗透膜（S17）	渗透膜

4.4.2 项目水平衡

项目先行验收部分用水 6350t/a，，年排放量为 5537t/a。其他废水均回用或损耗。具体水平衡详见图 4.2。

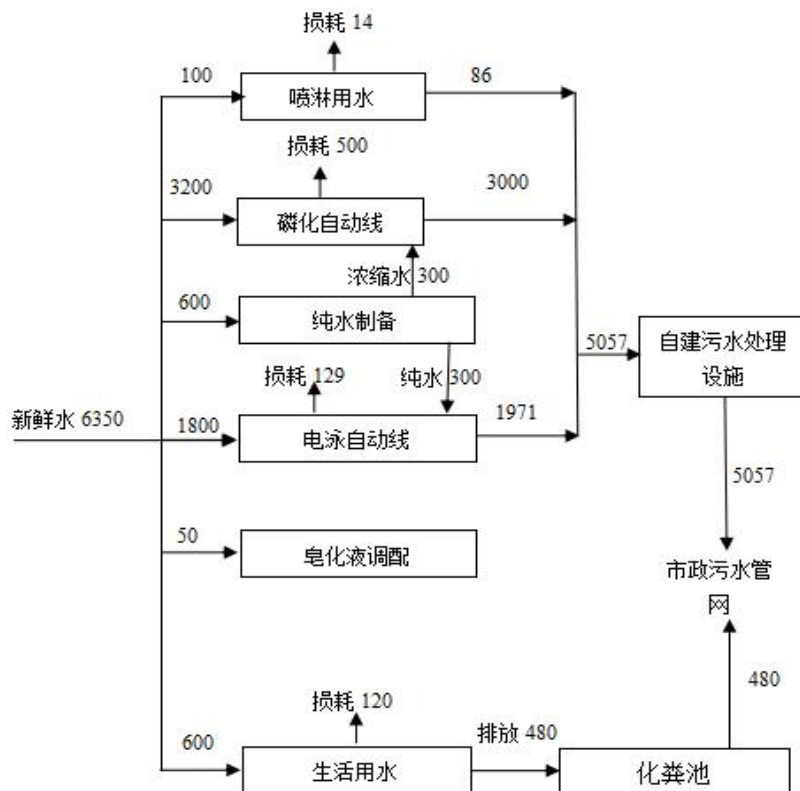


图 4.2 项目水平衡图（单位：t/a）

4.5 地理位置及平面布置

4.5.1 地理位置

浙江豪婕箱包配件有限公司年产 200 万套箱包配件建设项目位于丽水市莲都区万洋低碳智造小镇 11#地块 2 幢车间，周边企业分布情况见表 4-10。

表 4-10 厂区周围环境情况

方位	概况
东侧	园区道路
南侧	浙江沃沃阀门有限公司
西侧	暂定 2#幢车间（建设中）
北侧	暂定 38#幢车间（建设中）



图 4.5 周边环境示意图

4.5.2 平面布置

（1）建筑情况

该项目占地面积为 1556.15m²，总建筑面积为 6224.6m²。。

（2）平面布局

企业共设 4 层生产车间，主要建筑功能见表 4-11。具体平面布置见附图 2。

表 4-11 主要经济技术指标一览表

工程类别	工程名称	工程内容	规模
主体工程	1 层车间	焊接、切管等	占地面积 1556.15m ² ，建筑面积约 1556.15m ²

	2 层车间	焊接、切管、存储等	占地面积 1556.15m ² , 建筑面积约 1556.15m ²
	3 层车间	冲管、去毛刺等	占地面积 1556.15m ² , 建筑面积约 1556.15m ²
	4 层车间	电泳、喷漆、烘干、喷塑、包装等	占地面积 1556.15m ² , 建筑面积约 1556.15m ²
辅助工程	3 层车间	办公室	于 3 层车间内划分出单独的办公区域, 面积约为 100m ²
储运工程	1、2、4 层车间	仓储(成品仓库、原料仓库、半成品仓库)	根据生产需要于 1、2、4 层车间设置相关仓储区域, 总面积约为 500m ²

4.6 周边环境保护敏感目标和周边污染情况

厂区周边 200m 范围内无声环境敏感点。

表 4-12 项目主要大气环境敏感目标

序号	受体名称	受体类型	相对厂址的关系		规模（人）
			方位	距厂界最近距离（m）	
一	500m范围				
1	浙江沃沃阀门有限公司	企业	S	紧邻	150
2	丽水市博而达新材料科技有限公司	企业	SW	300m	150
3	浙江邦发纺织新材料有限公司	企业	W	100m	120
4	浙江科立普五金有限公司	企业	SW	300m	120

公司生产区位于浙江省丽水市莲都区碧湖镇万洋众创城 11 区 2 幢 (119.772786E, 28.394621N), 土壤环境风险受体主要为所在地附近。

表 4-13 周边水环境敏感目标

序号	受体名称	方位	距厂界最近距离	规模	敏感程度	保护级别
1	大溪	E	6000m	大河	一般	《地表水环境质量标准》(GB3838-2002) III 类
2	九龙湿地	E	5000m	湿地	一般	《地表水环境质量标准》(GB3838-2002) II 类

根据现场调查及查阅相关资料, 项目周边主要为生产企业和道路, 该区域大气特征污染物为烟粉尘和有机废气, 项目厂界空气受附近企业影响。

4.7 项目变动情况

项目项目性质、建设地点基本按照环评及批复要求建设完成。

环保设施变动情况: 原设计燃烧废气单独一根排气筒, 现实际燃烧废气和烘

干废气一同排放。

生产工艺、生产设备变动情况：喷塑线暂未建设，对应生产、环保设施和工艺暂无，目前该部分设计进行喷塑的产品可直接外售。

综上，目前项目能达到**年产 200 万套箱包配件的生产能力**，但喷塑线未建设，故对项目进行先行验收。

根据《中华人民共和国环境影响评价法》和《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》、《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》等文件判断，本项目不涉及重大变动。

全厂目前实际建设内容与变更情况见表 4-14。

表 4-14 项目环评设计与实际建设工程对照表

建设内容		设计情况	实际情况	备注
项目选址		浙江省丽水市莲都区碧湖镇万洋众创城 11 区 2 幢	浙江省丽水市莲都区碧湖镇万洋众创城 11 区 2 幢	一致
占地面积		占地面积为 1556.15m ² ，总建筑面积为 6224.6m ²	占地面积为 1556.15m ² ，总建筑面积为 6224.6m ²	一致
主体工程	1 层车间	焊接、切管等	焊接、切管等	一致
	2 层车间	焊接、切管、存储等	焊接、切管、存储等	一致
	3 层车间	冲管、去毛刺等	冲管、去毛刺等	一致
	4 层车间	电泳、喷漆、烘干、喷塑、包装等	电泳、喷漆、烘干、包装等	一致
储运工程	1、2、4 层车间	仓储（成品仓库、原料仓库、半成品仓库）	仓储（成品仓库、原料仓库、半成品仓库）	一致
辅助及公用工程	供电工程	接入市政管网	接入市政管网	一致
	给水工程	由市政给水管接入	由市政给水管接入	一致
	排水工程	雨污分流、明管明沟	雨污分流、明管明沟	一致
	供气工程	园区管道天然气接入	园区管道天然气接入	一致
环保工程	废水处理设施	污水处理设施、化粪池	污水处理设施、化粪池	一致
	废气处理设施	烘干废气：干式过滤+活性炭吸-脱附+催化燃烧+20m 高 DA001	烘干废气：水喷淋+干式过滤+活性炭吸-脱附+催化燃烧	喷塑线暂未建设，

建设内容		设计情况	实际情况	备注
		排气筒 焊接烟尘：水喷淋+20m 高 DA002 排气筒 喷塑废气：滤芯+布袋除尘+20m 高 DA003 排气筒 天然气燃烧：20m 高 DA004 排 气筒	+20m 高 DA001 排气筒 焊接烟尘：水喷淋+20m 高 DA002 排气筒 喷塑废气：不产生 天然气燃烧：接入 20m 高 DA001 排气筒	无喷塑废 气产生
	噪声治 理措施	生产设备运行噪声进行隔声、减 振	生产设备运行噪声进行隔声、 减振。	一致
	固废治 理措施	一般固废：设一般固废堆场，分 类收集进行综合利用或委托环 卫部门清运； 危险废物：建设危废仓库	一般固废：设一般固废堆场， 分类收集进行综合利用或委 托环卫部门清运； 危险废物：建设危险废物仓库 （占地面积30m ² ），位于楼顶	一致

5 主要污染源及治理设施

5.1 废水污染源及其治理

5.1.1 废水来源

项目营运期产生的废水主要为生活废水、磷化生产线废水、电泳生产线废水、浓缩水和喷淋废水。

5.1.2 废水污染源及其治理

（1）生活废水

生活废水主要来自员工生活，项目定员 50 人，全年生活废水产生量为 480t/a，生活污水经化粪池预处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准纳工业区污水管网，近期排入碧湖镇污水处理厂处理。

（2）浓缩水

本项目纯水制备过程中会产生浓缩水，产生量约为纯水产量的 50%，约 300t/a，该部分水主要含有自来水中的溶解性固体盐，作为磷化线用水使用。

（3）磷化自动线生产废水

本项目磷化自动线分为 5 个步骤，为除油——水洗喷淋——水洗喷淋——清水浸泡——磷化，这 5 个步骤分别于不同的水槽中进行，外排废水仅为水洗喷淋槽和清水浸泡槽，废水排放量为 3000t/a，均进入自建污水处理设施处理达标后纳管。

（4）电泳自动线生产废水

本项目电泳自动线分为 10 个步骤，为水洗喷淋——水洗喷淋——除油浸泡——水洗喷淋——纯水喷淋——纯水喷淋——电泳——UFO 回收——纯水喷淋——纯水浸泡，这 10 个步骤分别于不同的水槽中进行。外排废水仅为水洗喷淋槽、清水浸泡槽和纯水喷淋槽和纯水浸泡槽，废水排放量为 1971t/a，均进入自建污水处理设施处理达标后纳管。

（5）喷淋废水

本项目焊接烟尘和烘干燃烧废气均需要进行水喷淋，产生喷淋废水 86t/a，均进入自建污水处理设施处理达标后纳管。

项目具体废水走向见 4.4.2 章水平衡。



图 5.1 部分废水产污结点和处理设施现场图

5.1.3 污水处理工艺

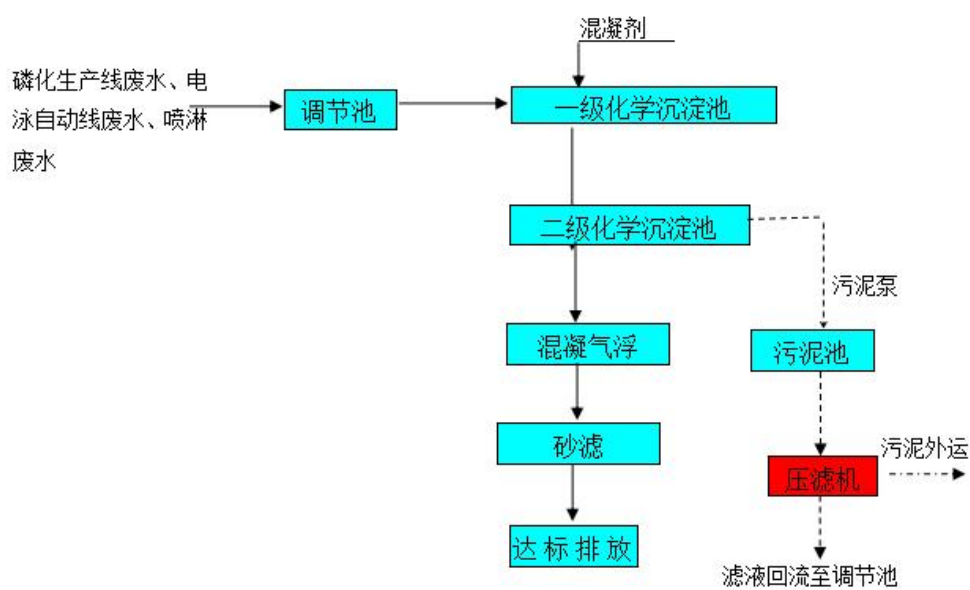


图 5.2 生产废水处理工艺流程图

工艺流程说明：

（1）生产废水由管道收集接入调节池，均匀水质水量。

（2）调节池废水经泵提升进入一级反应池。首先投加适量的碱液调节 pH 至 8.5 左右，投加适量的 CaCl_2 使 Ca^{2+} 与磷酸根反应生成磷酸钙沉淀物，然后依次投加适量的絮凝剂 PAC 和少量助凝剂 PAM，搅拌，使电泳漆等悬浮颗粒絮凝成较大颗粒以利于沉淀，废水进入一级沉淀池进行泥水分离，上清液自流至二级反应池，沉淀污泥泵入污泥池待处理。

在二级反应池中首先加入一定量的碱液调节 pH 至 8.5 左右，投加适量的絮凝剂 PAC 和少量助凝剂 PAM，搅拌，使废水中的电泳漆悬浮颗粒絮凝成较大颗粒以利于沉淀，废水进入二级沉淀池进行泥水分离，上清液自流至气浮池，投加适量混凝剂使悬浮颗粒絮凝成较大颗粒以利于气浮，通过气浮作用，上层浮渣接入污泥池待处理。下层清液接入砂滤池进行深度处理，砂滤池通过砂滤作用有效的去除了 COD、SS 等污染物，砂滤出水最后通过标准排放口达标排放。

反应池设搅拌机或穿孔曝气管进行搅拌，以加强反应效果。pH 调节采用自动控制系统，碱用量由 pH 自控装置控制。

（3）污泥池污泥泵入板框压滤机进行压滤，压滤出水接入集水池，污泥装袋外运处理或处置。

5.2 废气污染源及其治理

5.2.1 废气来源

由于喷塑线暂未建设，项目营运期间产生的废气污染物主要包括焊接废气、电泳烘干废气、喷漆及烘干废气、天然气燃烧废气、去毛刺粉尘、催化燃烧废气和机修焊接废气。

5.2.2 废气排放及防治措施

（1）焊接烟尘

本项目带钢需采用高频焊管成套设备进行焊接，焊接时有高频电流通过产生高频磁通量，高频磁通量在焊管中感生的涡流电流将使焊缝熔化而得到焊接，无需使用其他的焊接辅助材料，焊接时带钢焊缝熔化将产生焊接废气。同时，本项目成型工序时会使用皂化油进行冷却，皂化油将有部分黏附在钢管上，后续高频焊接时焊缝处的皂化油以及水蒸气将会挥发形成油烟（以颗粒物计）。企业于焊接处使用集气罩收集后进入水喷淋处理（TA002），尾气由 20m 排气筒高空排放（DA002）。风机风量约为 8000m³/h。

（2）油漆及其烘干废气

本项目喷漆、电泳均采用自动化生产线，喷漆房独立设立，喷漆房内废气进行吸风收集。喷漆和电泳后需要进行烘干，烘道口设置集气设施，收集后的油漆废气和烘干废气有均进入 1 套水喷淋+干式过滤+活性炭吸-脱附+催化燃烧设施（TA001）处理，尾气通过 20m 排气筒高空排放（DA001），设计总风机风量 30000m³/h。

（3）天然气燃烧废气

本项目烘干工序使用天然气作为能源，燃烧废气直接进入烘道进行烘干，燃烧废气和烘干废气一同收集后进入水喷淋+干式过滤+活性炭吸-脱附+催化燃烧设施（TA001）处理，尾气通过 20m 排气筒高空排放（DA001）。

（4）去毛刺粉尘

本项目去毛刺主要是用机器自带的毛刷进行刷擦，摩擦去除钢管两端的毛刺。钢管两端去毛刺面积较小，且金属粉末较重，可直接沉降于设备附近，少量粉尘无组织排放。

（5）催化燃烧废气

本项目有机废气采用吸—脱附+催化燃烧法集中处理，催化燃烧是利用催化剂（贵金属铂、钯）做中间体，使有机气体在较低的温度下发生无焰燃烧，变成无害的水和二氧化碳气体，不需要燃料助燃，且燃烧温度较低，因此不会产生二氧化硫、氮氧化物等二次污染。另外项目实施后，静电漆、电泳漆、塑粉等产生有机废气的原料中均不含有氯，因此催化燃烧后外排废气中无二噁英产生。催化燃烧废气和处理后的有机废气一同排放。

（6）机修焊接废气

本项目在生产过程中还涉及到机修，需要使用的设备有钻床、攻丝机、车床、吸盘钻、电焊机和砂轮机。机修焊接时会使用到的原料有氧气、乙炔和焊条等，会产生焊接废气。由于机修时段较短，产生的污染物的量也极少，少量机修焊接废气无组织排放。



图 5.3 热处理线产污节点和处理设施现场图

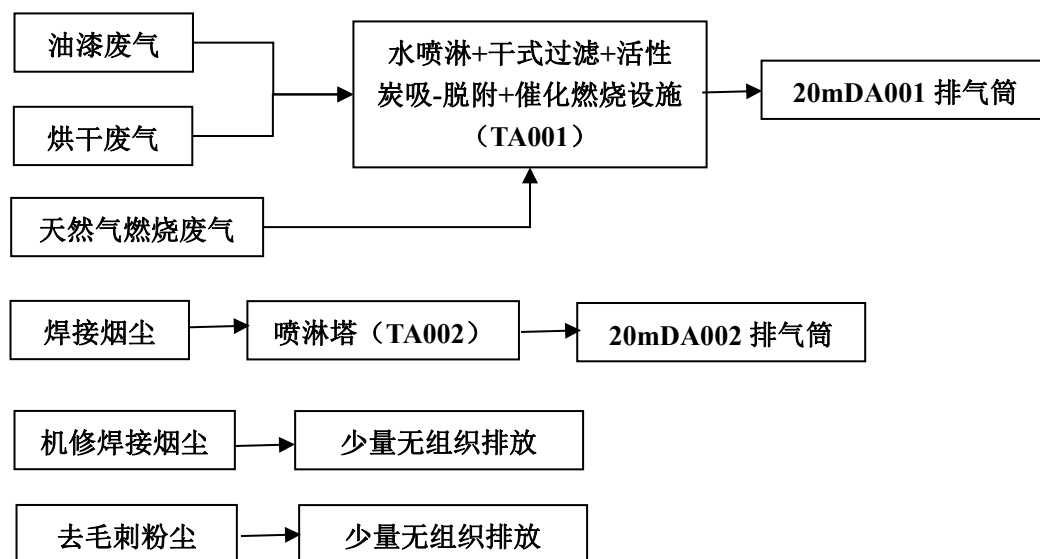


图 5.4 废气走向示意图

5.3 噪声产生及其治理

5.3.1 噪声源

项目噪声主要来自于砂轮、空压机、攻丝机等机械设备运行的机械噪声。

5.3.2 噪声治理措施

项目通过选用先进的低噪设备，对高噪设备安装减震器或消声器且厂区内部合理布局，新建厂房选用隔声材料，对员工进行上岗培训来减少噪声排放。

5.4 固废的产生与处置

5.4.1 固废产生

项目机修产生的废氧气、乙炔瓶直接由生产厂家回收利用，不纳入固体废物进行管理。产生的固体废物主要为废包装物，金属边角料，废包装桶、废漆渣、废过滤棉、废液压油、废油桶、废皂化油泥、废渣、废活性炭、污泥、废催化剂、废渗透膜和生活垃圾等等。

5.4.2 固废处置

(1) 废包装物：生产过程中物品使用产生的废包装物，主要为带钢、磁棒、除油粉、塑粉的包装物，产生量约为 1t/a，主要成分为塑料袋，收集后委托环卫部门清运处置。

(2) 金属边角料：本项目焊接成型、切管、去毛刺、冲孔工序会产生一定

的金属边角料，产生金属边角料 480t/a，收集后全部出售给废旧资源回收单位。

（3）废包装桶（900-041-49）：废包装桶主要是指静电漆、电泳水漆、磷化液的包装桶，产生量为 2t/a，收集后委托浙江谦诚环保科技有限公司收贮。

（4）废漆渣（900-252-12）：本项目静电漆喷涂和电泳会产生漆渣，静电漆漆渣年产生量约为 3.3t/a，则电泳漆漆渣产生量约为 3.4t/a，因此静电漆和电泳产生总的废漆渣约为 6.7t/a。收集后委托浙江谦诚环保科技有限公司收贮。

（5）废过滤棉（900-041-49）：喷漆产生的漆雾先经干式过滤（无纺布初校过滤棉）去除漆雾，过滤棉需定期更换，废过滤棉更换量约为 4t/a，收集后委托浙江谦诚环保科技有限公司收贮。

（6）废活性炭：企业有机废气含活性炭吸附工艺处理，活性炭吸-脱附的使用寿命约为 8000h，企业年使用时间约为 2400h，企业每 3 年更换一次活性炭，更换量约为 2.25t/3 年。收集后委托浙江谦诚环保科技有限公司收贮。

（7）生活垃圾：生活垃圾产生量为 17t/a。分类收集后委托环卫部门清运处置。

（8）废液压油（900-218-08）：本项目液压设备会使用到液压油，产生量约为 0.3t/a。收集后委托浙江谦诚环保科技有限公司处置。

（9）废油桶（900-249-08）：本项目生产过程中会使用到液压油和皂化油，废油桶产生量约为 0.2t/a。收集后由厂家回收作为原始包装用途。

（10）废皂化油泥（900-200-08）：钢带焊接成型时需使用皂化油进行冷却，皂化油通过管道收集至循环池沉淀后循环使用，沉淀池内携带了少量的钢渣，需要定期捞渣，年产生的废皂化油泥约为 0.5t/a。收集后委托浙江谦诚环保科技有限公司收贮。

（11）废渣（336-064-17）：磷化自动线中的除油槽、磷化槽均需要定期捞渣，废渣年产生量约为 1.6t/a。收集后委托浙江谦诚环保科技有限公司收贮。

（12）污泥（336-064-17）：本项目生产废水（磷化自动线生产废水、电泳自动线生产废水和喷淋废水）经厂区自建污水处理设施处理时将有污泥产生，本项目污泥产生约为 50t/a（包含水分）。收集后委托浙江谦诚环保科技有限公司收贮。

（13）废催化剂（772-007-50）：本项目有机废气采用吸-脱附+催化燃烧

法集中处理，催化燃烧是利用催化剂（贵金属铂、钯）做中间体，年需更换量约为 2.4t/a。暂无产生，产生后则按照危废管理、处置。

（14）废渗透膜：企业生产过程中需要制备纯水，纯水设备中的渗透膜需定期更换，更换量约为 0.01t/a，委托环卫部门定期清运。

项目营运期间固体废弃物相关情况见表 5-3。

表 5-3-1 项目一般固体废物情况一览

序号	副产物名称	产生工序	形态	主要成分	预测产生量 (t/a)	实际产生量 (t/a)	处置方式
1	废包装物	拆包	固态	塑料袋	1	1	委托环卫部门清运
2	金属边角料	焊接成型、切管、去毛刺、冲孔	固态	带钢	500	480	外售进行综合利用
3	生活垃圾	职工生活	固态	塑料、纸等	15	17	委托环卫部门清运
4	废渗透膜	纯水制备	固态	渗透膜	0.01	0.01	委托环卫部门清运

表 5-3-2 危险废物情况一览

序号	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	预测产生量 (t/a)	实际产生量 (t/a)	产生工序及装置	形态	主要成分	有害成分	危险特性*	污染防治措施
1	静电漆桶和磷化液桶	HW49	900-041-49	1.141	1.1	静电漆和磷化液原料使用	固	含危险化学品	含危险化学品	T/In	委托浙江谦诚环保科技有限公司收贮
2	电泳水漆桶	HW49	900-041-49	1.2	0.9	电泳水漆原料使用	固	含危险化学品	含危险化学品	T/In	
3	废漆渣	HW12	900-252-12	6.9	6.7	废气处理	固	树脂	树脂	T, I	
4	废过滤棉	HW49	900-041-49	4	4	废气处理	固	树脂	树脂	T/In	
5	废活性炭	HW49	900-039-49	2.25t/3年	2.25t/3年	废气处理	固	有机废气	有机废气	T	
6	废液压油	HW08	900-218-08	0.3	0.3	更换液压油	液	液压油	油类物质	T, I	
7	废油桶	HW08	900-249-08	0.2	0.2	原料使用	固	液压油等	油类物质	T, I	收集后由厂家回收作为原始包装用途
8	废皂化	HW08	900-249-08	0.5	0.5	焊接成型	固	皂化油	油类	T, I	委托浙江谦诚环

序号	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	预测产生量 (t/a)	实际产生量 (t/a)	产生工序及装置	形态	主要成分	有害成分	危险特性*	污染防治措施
	油泥	8	00-08						物质		保科技有限公司收贮
9	废渣	HW17	336-064-17	1.5	1.6	表面处理定期捞渣	固	沉渣	沉渣	T/C	
10	污泥	HW17	336-064-17	50.57	50	废水处理	半固	污泥	污泥	T/C	
11	废催化剂	HW50	772-007-50	2.4	2.4	废气处理	固	贵金属铂、钯	贵金属铂、钯	T	暂无产生，产生后则按照危废管理、处置
注：危险特性：腐蚀性（C）、毒性（T）、易燃性（I）、反应性（R）和感染性（In）											

项目设立 1 个危废仓库（25m²），危废仓库进行防腐防渗，相应危废标识已粘贴上墙。

5.5 其他环保设施

5.5.1 地下水防控措施

项目地下水污染防治措施坚持“源头控制、末端防治、污染监控、应急响应相结合”的原则，即采取主动控制和被动控制相结合的措施。

（1）按照“干湿分区”的总体原则布局。将电泳和磷化等涉水工序统一布置在 4F 生产车间，同时对 4F 生产车间进行分区，采用干湿分区布局和干湿隔离等措施；

（2）主动控制，即从源头控制措施，主要包括在工艺、管道、设备、污水储存及处理构筑物采取相应措施，防止和降低污染物跑、冒、滴、漏，将污染物泄漏的环境风险事故降到最低程度。

（3）被动控制，即末端控制措施，主要包括厂内污染区地面的防渗措施和泄漏、渗漏污染物收集措施，即在污染区地面进行防渗处理，防止洒落地面的污染物渗入地下，并把滞留在地面的污染物收集起来，集中送至综合污水处理站处理。

（4）实施重点区域（磷化、电泳、污水处理池等）地下水污染监控系统，包括建立完善的监测制度、配备先进的检测仪器和设备、科学、合理设置地下水污染监控井，及时发现污染、及时控制。

（5）应急响应措施，包括一旦发现地下水污染事故，立即启动应急预案、采取应急措施控制地下水污染，并使污染得到治理。

5.5.2 土壤保护措施

根据项目所在地土壤现状调查可以看出，项目所在地及周边土壤基本因子均可以达到《土壤环境质量建设用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB36600-2018）第二类用地筛选值限值要求，项目所在地土壤现状环境质量较好。

为了保护土壤环境，本次环评要求企业从源头控制、过程控制、跟踪监测三方面做好以下土壤环境保护工作：

1、源头控制

①企业对磷化和电泳生产线实施架空，使该区域整体架空于地面。

②油漆、磷化液等的原料贮存等工作场所须做好防腐、防渗、防混措施。

③工艺废水管线采取架空敷设，废水管道应满足防腐、防渗漏要求，各类管线设置清晰，并用不同颜色箭头标识。

④按照《工作场所职业病危害警示标识》和《高毒物品作业岗位职业病危害告知规范》的规定设置告知卡和警示标志。

⑤表面处理设置单独车间或独立区域并安装了独立水表；车间优化布局，实现干湿区分离；废水单独进行处理。

⑥从源头控制跑冒滴漏，减少甚至杜绝跑冒滴漏，及时维修保养设备和相关阀门、法兰、管件等连接设备。

2、过程防控措施

生产区地面采用防腐防渗措施，具体已在地下水防控措施中列出。

3、跟踪监测

本次环评制定了跟踪监测计划，具体见表 9.2-1。本次环评也要求企业每 5 年开展 1 次土壤监测，并在监测前及时向社会公布信息。

5.5.2 环境风险防范措施

目前企业按照环保主管部门的要求编制了突发性环境事件应急预案并在环保部备案，按照预案要求设置了应急小组和完整的响应系统，完善了应急物资并定期进行应急演练计划。

企业突发环境事件应急预案与当地政府和相关部门以及周边企业的应急预案相衔接，积极配合当地政府建设和完善项目所在地环境风险预警体系、环境风险防控工程、环境应急保障体系。

目前企业设置雨水收集池兼作事故应急池共计 70m³。其他具体措施如下：

（1）强化风风险意识、加强安全管理

安全生产是企业立厂之本，企业一定要强化风风险意识、加强安全管理，具体要求如下：企业将“安全第一预防为主”作为公司经营的基本原则；进行广泛系统的培训，使所有操作人员熟悉自己的岗位，树立严谨规范的操作作风，并且在任何紧急状况下都能随时对工艺装置进行控制，并及时、独立、正确地实施相关应急措施。设立安全环保科，负责全厂的安全管理，建立安全生产管理体系和运

行网络；按照《劳动法》有关规定，提供劳动防护用品，厂区卫生室必须配备足够的医疗药品和其他救助品，便于事故应急处置和救援。

（2）贮存过程风险防范

贮存危险物质的仓库管理人员，经过专业知识培训，熟悉贮存物品的特性，事故处理办法和防护知识，持证上岗，同时，必须配备有关的个人防护用品。贮存危险化学品的库房、场所的消防设施、用电设施、防雷防静电设施等符合国家规定的安全要求。危险化学品出入库均进行登记。

（3）生产过程风险防范

企业组织专门人员每天每班多次进行周期性巡回检查，有跑冒滴漏或其他异常现象的应及时检修，必要时按照“生产服从安全”原则停车检修，严禁带病或不正常运转。

（4）末端处理过程风险防范

废气末端治理措施日常运行，如发现人为原因不开启环保治理设施,进行内部惩罚。若末端治理措施因故不能运行，则生产停止。末端处理系统定期进行检修，日常应有专人负责进行维护。危险废物收集、储存、处置过程严格按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及修改单中相关规定执行，厂内设置单独的危险废物储存场所，做好防扬散、防雨、防流失渗漏等“三防”措施。

（5）催化燃烧设施风险防范

①严格控制脱附温度，选择质量好的脱附温度传感器，在活性炭吸附箱合适位置安装两个温度传感器；在 PLC 编程中加入脱附温度超温时停止脱附程序；同时要防患于未然，在活性炭吸附箱上方增加消防水管并连接烟气报警及自动喷淋装置，以防意外失火。

②时刻监测炉内 VOCs 浓度，在进入催化氧化炉的废气管道上安装浓度稀释装置，将高浓度废气稀释到爆炸极限下。同时在催化氧化炉上增加压力排气阀，在压力过高时自动打开阀门进行减压排气，以防炉内温度压力过高引起爆炸（因废气在热氧化过程中迅速释放大量热能导致炉内热空气压力过大）。

③安装高质量风阀，经常检查漏气情况，单套吸附的装置系统中在脱附催化燃烧过程中应停产处理等。

6 “三同时”落实情况

根据《中华人民共和国环境保护法》等法律、法规和标准及丽环建莲[2020]7号文件的意见要求，浙江齐鑫环境检测有限公司于 2023 年 4 月 14 日、15 日开展了对浙江豪婕箱包配件有限公司年产 200 万套箱包配件建设项目环保验收项目在工程建设中，是否执行了“三同时”要求采取一系列的环保措施，并对相关的环境保护管理措施进行了检查。

根据调查和监测结果，浙江豪婕箱包配件有限公司年产 200 万套箱包配件建设项目环保验收内容按照设计要求，在工程建设中采取了一系列环保措施，做到主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用，基本上执行了“三同时”的规定。

6.1 实际环保投资概况

该项目总投资 2800 万元，其中环保投资共 210 万元，废水的收集与处理占 50 万元，废气收集与处理、车间通风以及运行维护占 110 万元，噪声防护措施占 5 万元，固废、危废储存和处置占 35 万元，其他占 10 万元，共占项目实际总投资的 7.5%。

表 6-1 三废治理投资估算

项目	内容及规模	设计投资 (万元)	实际投资(万元 /a)
废水	废水处理设施、化粪池等	50	50
废气	1套喷淋塔+干式过滤+活性炭吸-脱附+催化燃烧设施、布袋除尘、水喷淋、排气筒等	120	100
	车间通风换气装置	10	10
噪声	生产车间、设备隔声、降噪	5	5
固废	危险废物贮存场所、危险废物外运、处置费用	30	30
	一般废物收集及处置	5	5
应急处置	应急池建设、应急物资	20	10
合计		240	210

6.3 环境管理制度及执行情况

企业已明确了专门的部门和人员负责开展环保的相应工作，环保设施、固废暂存场所等工作均有专人负责运行、管理，并制定了相应的规章管理制度和运行台账。设置有专门的安环人员定时对现场进行巡检，各环保装置与企业运营同步

运行，确保环保装置、设施运行达到 100%，及时解决设备的非正常生产状况。

6.4 排污许可证管理情况

企业于 2022 年 12 月 20 日申领了排污许可证，许可证编号：91331102MA2E2RU330001Q，有效期为 2022 年 12 月 20 日~2027 年 12 月 19 日。



图 5.8 排污许可证管理平台截图

6.5 环境管理/环境风险调查结果综合表

表 6-2 环境管理/风险调查结果

序号	调查内容	执行情况
1	三同时制度执行情况	已执行三同时制度执行情况，本单位已开展相关环境保护验收监测工作。
2	公司环境管理体系、制度、机构建设情况	企业已明确了专门的部门和人员负责开展环保的相应工作，环保设施、固废暂存场所等工作均有专人负责运行、管理，并制定了相应的规章管理制度和运行台帐；排污许可证编号：91331102MA2E2RU330001Q
3	环保设施建设、运行及维护情况	设置有专门的工作人员定时对现场进行巡检，车间环保装置与生产装置同步运行，确保环保装置、设施运行达到 100%。
4	排污口规范化及在线监测仪联网情况	企业生产废水收集处理后和生活污水一同通过 DW001 排污口排放。各类废气处理后通过 DA001~DA02 排放口排放。
5	环境风险防范	企业已编制突发环境事故应急预案。企业员工均经过安全生产培训、生产技能培训和风险防范、应急培训后上岗，生产过程按照安全生产管理；企业根据消防要求配备灭火器、消火栓等消防设备，同时定期进行检查，确保消防设施处于正常状况；企业年组织2次应急演练且制定大部分风险防范措施。

7 建设项目环评主要结论与审批部门决定

7.1 环评主要结论

浙江豪婕箱包配件有限公司年产 200 万套箱包配件建设项目选址位于丽水市莲都区万洋低碳智造小镇 11#地块 2 幢车间，项目选址符合“三线一单”、丽水生态产业集聚区莲都分区碧湖高溪区块控制性详细规划及规划环评等相关规划要求，项目的实施符合相关法律法规以及国家和地方产业政策的要求，只要建设单位认真落实本报告提出的各项合理可行的污染防治措施，切实做到“三同时”，加强环境管理，做好环境污染防治工作，本项目建设 and 营运过程中各污染物均能达标排放，项目建设可满足当地环境质量要求及总量控制要求；根据建设单位编制的公众参与统计，项目公众参与未收到相关意见及建议；因此，从环境保护角度看，该项目是可行的。

其他防治措施对比见表 7-1。

表 7-1 项目环评污染防治措施落实情况一览表

污染类型	污染物	设计防治措施	实际防治措施
废气	焊接废气	收集经 1 套水喷淋处理（TA004）后 20mDA004 排气筒高空排放	经喷淋塔（TA002）处理，尾气通过 20m 排气筒高空排放（DA002）
	电泳烘干废气、喷漆烘干废气、油漆废气	喷漆废气先进入干式过滤（无纺布初校过滤棉）去除漆雾后，汇同其他有机废气一起进入到活性炭吸-脱附+催化燃烧设施（TA001）处理后 20m 高空排放	废气均收集后进入 1 套水喷淋+干式过滤+活性炭吸-脱附+催化燃烧设施（TA001）处理，尾气通过 20m 排气筒高空排放（DA001）
	天然气燃烧废气	由排气筒至屋顶排放，排气筒高度约 20m	和烘干废气一同收集后 DA001 排气筒排放
	喷塑粉尘	1 套自带滤芯处理+布袋除尘（TA002）处理后 20m 高排气筒排放（DA002）	暂未建设生产线
	喷塑固化废气	和其他有机废气一同进入 TA001 处理后 20m 高空排放	暂未建设生产线
	打毛刺粉尘、机修焊接烟尘	少量无组织排放	少量无组织排放
废水	生活废水	经化粪池预处理后纳管排放	经化粪池预处理后纳管排放
	生产废水	采用“调节+多级化学沉淀+混凝气浮+砂滤”纳管排放	采用“调节+多级化学沉淀+混凝气浮+砂滤”纳管排放
固废	废包装物	环卫部门清运	环卫部门清运

	金属边角料	外售综合利用	外售综合利用
	生活垃圾	环卫部门清运	环卫部门清运
	废渗透膜	环卫部门清运	环卫部门清运
	静电漆桶和磷化液桶	厂家回收作为原始包装用途	委托浙江谦诚环保科技有限公司收贮
	电泳水漆桶	鉴定判断是否属于危废	
	废漆渣	委托有资质单位处置，其中电泳漆渣鉴定判断是否属于危废	
	废过滤棉	委托有资质单位处置	
	废活性炭	委托有资质单位处置	
	废液压油	委托有资质单位处置	厂家回收作为原始包装用途
	废油桶	厂家回收作为原始包装用途	委托浙江谦诚环保科技有限公司收贮
	废皂化油泥	委托有资质单位处置	
	废渣	委托有资质单位处置	
	污泥	委托有资质单位处置	暂无产生，产生后则按照危废管理、处置
	废催化剂	委托有资质单位处置	
噪声	机械噪声	合理布局；合理选型，选用低噪声设备；对于高噪声设备设置减振基础和安装消声器；加强管理，降低人为噪声	合理布局；合理选型，按照环评提出的噪声防护措施后，厂界噪声均达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）中规定的 3 类标准要求。

7.2 环境影响报告书审批部门审批决定

丽水市生态环境局文件

丽环建莲[2022] 7 号

关于浙江豪捷箱包配件有限公司年产 200 万套业工《计箱包配件建设项目环境影响报告书的审批意见

浙江豪捷箱包配件有限公司:

你单位报送的《年产 200 万套箱包配件建设项目环境影响报告书》(以下简称《环评报告书》)及有关材料收悉,根据《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国环境影响评价法》、《建设项目环境保护管理条例》等法律法规,出具审批意见如下:

一、根据你单位委托丽水市环科环保咨询有限公司编制的《环评报告书》,原则同意该项目环境影响报告书中所提出的结论和建议。

二、该项目位于浙江省丽水市莲都区万洋低碳智造小镇 11#地块 2 幢车间(共 4 层),拟采用焊接成型、切管、去毛刺、冲孔、电泳、磷化、喷漆、喷塑、烘干等工艺,购置钻床、攻丝机、车子欧张然床、电泳自动线、喷漆自动线、磷化自动线、喷塑线等一系列先以刻面(进的国产设备,实施年产 200 万套箱包配件建设项目。详细位置见环评附图所示。

三、必须严格执行环保“三同时”制度,按照该项目《环评报告书》所提出的建议,落实各项污染防治措施:

1、加强水污染防治。严格落实《环评报告书》提出的水污染防治措施:项目生产废水经厂区自建污水处理设施处理、员工生活污水经厂区化粪池处理后纳入市政污水管网,近期排入碧湖镇污水处理厂,待碧湖第二污水处理厂建成运行后,排入碧湖第二污水处理厂,企业废水纳管标准执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中三级标准(其中氨氮、总磷排放执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》(DB33/887-2013)中标准限值)。

2、加强大气污染防治。严格落实《环评报告书》提出的大气污染防治措施:营运期废气主要为焊接废气、电泳烘干废气、喷漆及烘干废气、喷塑废气、喷塑后烘干固化废气和天然气燃烧废气。加强车间通风,减少恶臭气体对周围环境的影响;有机废气、固化烘干废气经集气罩收集,由引风机引至活性炭吸-脱附+催

化燃烧设施(TA001)处理, 尾气由排气筒至屋顶排放, 排气筒(DA001)高度约 20m; 喷漆废气经干式过滤去除漆雾后, 由抽风机将废气抽出至活性炭吸脱附+催化燃烧设施(TA001)处理, 尾气由排气筒至屋顶排放, 排气筒高度约 20m; 喷塑粉尘由喷塑机自带的滤芯处理后进入布袋除尘系统进行回收, 后尾气由排气筒至屋顶排放, 排气筒(DA002)高度约 20m; 天然气燃烧烟气经收集后由排气筒通至至屋顶排放, 排气筒(DA003)高度约 20m; 焊接废气经集气罩收集后进入水喷淋处理(TA004), 尾气由约 20m 排气筒排放(DA004)。喷漆及烘干有机废气、电泳及烘干有机废气、喷塑粉尘和喷塑后烘干固化废气执行《工业涂装更本园工序大气污染物排放标准》(DB33/2146-2018) 中表 1 规定的大气污染物排放限值; 焊接烟尘排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 中新污染源大气污染物排放限值的二级标准; 天然气燃烧烟气排放执行《浙江省工业炉窑大气污染综合治理实施方案》, 按照颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放限值分别不高于 30、200、300 毫克/立方米执行; 林格曼黑度最高允许浓度执行《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB9078-1996) 中标准; 无组织排放烟(粉)尘参照执行《大气污染物综合排放标准》常出自年(GB16297-1996) 中标准限值要求; 厂区内 VOCs 无组织排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019) 附录 A 中表 A.1 厂区内非甲烷总烃无组织特别排放限值。排气筒最低允许高度为 15m。

3、加强噪声污染防治。严格落实《环评报告书》提出的各项噪声污染防治措施, 确保项目厂界噪声达标; 营运期厂界噪声排入计发 王放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 中 3 类标准。

4、加强固废污染防治。按照《中华人民共和国固体废物防治法》的要求, 妥善处理, 不得形成二次污染。废包装物、生活垃圾、废渗透膜委托环卫部门清运; 金属边角料收集后全部出售给废旧资源回收单位; 废静电漆桶和磷化液桶、废油桶由生产厂家回收循环使用或委托有资质单位安全处置; 电泳水漆桶、废漆渣、废过滤棉、废活性炭、废液压油、废皂化油泥、废渣、污泥、废催化剂暂存至危废暂存仓库并委托有资质的单位处置。固体废物执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》中的有关规定。危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001) 及修改单(环境保护部公告 2013 年第 36 号)中的有关规定。

四、根据《中华人民共和国环境影响评价法》等相关环保法律法规的规定，建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的，或自批准之日起满 5 年方开工建设，须依法重新报批或审核；在项目建设、运行过程中产生不符合经审批的环境影响评价文件的情形的，应依法办理相关环保手续。

以上意见和《环评报告书》中提出的各项污染防治、生态保护及风险防范措施，必须全面予以落实。项目竣工后，须按规定进行建设项目环保设施竣工验收，经验收合格后，方可正式投入生产。

丽水市生态环境局
2022 年 3 月 25 日

表 7-2 环评批复、验收情况一览表

序号	环评及批复要求	验收情况	对比要求
1	项目位于浙江省丽水市莲都区万洋低碳智造小镇11#地块2幢车间(共4层),拟采用焊接成型、切管、去毛刺、冲孔、电泳、磷化、喷漆、喷塑、烘干等工艺,购置钻床、攻丝机、车子欧张然床、电泳自动线、喷漆自动线、磷化自动线、喷塑线等一系列先以刻面(进的国产设备,实施年产200万套箱包配件建设项目;	浙江豪婕箱包配件有限公司成立于2020年2月24日,经营范围为箱包制造和箱包零售。企业于2020年10月26日购得丽水万洋众创城开发有限公司出让的丽水万洋低碳智造小镇11号地块2幢车间(共4层)的建设用地使用权,占地面积为1556.15m ² ,总建筑面积为6224.6m ² 。企业采用焊接成型、切管、去毛刺、冲孔、电泳、磷化、喷漆、烘干等工艺,购置钻床、攻丝机、车床、电泳自动线、喷漆自动线、磷化自动线等一系列先进的国产设备,实施年产200万套箱包配件建设项目,目前喷塑线暂无建设;	符合
2	加强水污染防治。严格落实《环评报告书》提出的水污染防治措施:项目生产废水经厂区自建污水处理设施处理、员工生活污水经厂区化粪池处理后纳入市政污水管网,近期排入碧湖镇污水处理厂,待碧湖第二污水处理厂建成运行后,排入碧湖第二污水处理厂,企业废水纳管标准执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中三级标准(其中氨氮、总磷排放执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》(DB33/887-2013)中标准限值);	厂区实行雨污分流,厂区只设一个污水排放口DW001。项目生产废水和生活废水预处理达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准和相应标准要求后通过DW001排放口纳管,由碧湖镇污水处理厂处理达标后统一排放;	符合

3	加强大气污染防治。严格落实《环评报告书》提出的大气污染防治措施:营运期废气主要为焊接废气、电泳烘干废气、喷漆及烘干废气、喷塑废气、喷塑后烘干固化废气和天然气燃烧废气。加强车间通风,减少恶臭气体对周围环境的影响;有机废气、固化烘干废气经集气罩收集,由引风机引至活性炭吸-脱附+催化燃烧设施(TA001)处理,尾气由排气筒至屋顶排放,排气筒(DA001)高度约 20m;喷漆废气经干式过滤去除漆雾后,由抽风机将废气抽出至活性炭吸脱附+催化燃烧设施(TA001)处理,尾气由排气筒至屋顶排放,排气筒高度约 20m;喷塑粉尘由喷塑机自带的滤芯处理后进入布袋除尘系统进行回收,后尾气由排气筒至屋顶排放,排气筒(DA002)高度约 20m;天然气燃烧烟气经收集后由排气筒通至至屋顶排放,排气筒(DA003)高度约 20m;焊接废气经集气罩收集后进入水喷淋处理(TA004),尾气由约 20m 排气筒排放(DA004)。喷漆及烘干有机废气、电泳及烘干有机废气、喷塑粉尘和喷塑后烘干固化废气执行《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB33/2146-2018)中表 1 规定的大气污染物排放限值;焊接烟尘排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中新污染源大气污染物排放限值的二级标准;天然气燃烧烟气排放执行《浙江省工业炉窑大气污染综合治理实施方案》,按照颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放限值分别不高于 30、200、300 毫克/立方米执行;林格曼黑度最高允许浓度执行《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB9078-1996)中标准;无组织排放烟(粉)尘参照执行《大气污染物综合排放标准》常出自年(GB16297-1996)中标准限值要求;厂区内 VOCs 无组织排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)附录 A 中表 A.1 厂区内非甲烷总烃无组织特别排放限值。排气筒最低允许高度为 15m;	项目目前无喷塑废气和固化废气产生,焊接烟尘经喷淋塔处理后通过20m高DA002排气筒高空排放;电泳烘干废气、油漆及烘干废气和天然气燃烧废气一同收集通过喷淋+活性炭吸-脱附+催化燃烧设施(TA001)处理,尾气由排气筒至屋顶排放,排气筒(DA001)高度约20m;打毛刺粉尘和机修烟尘少量无组织排放。外排有组织废气均能达到《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中新污染源大气污染物最高允许排放浓度的二级标准和《浙江省工业炉窑大气污染综合治理实施方案》、《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB33/2146-2018)中限值要求、《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)中的相应标准要求;无组织废气能达到《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)和《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB33/2146-2018)中的相应标准;	符合
---	--	---	----

4	加强噪声污染防治。严格落实《环评报告书》提出的各项噪声污染防治措施，确保项目厂界噪声达标:营运期厂界噪声排入计发 王放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准；	经一系列隔声降噪促使后，企业厂界噪声能达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)规定的厂界外声环境3类功能区标准要求；	符合
5	加强固废污染防治。按照《中华人民共和国固体废物防治法》的要求，妥善处理，不得形成二次污染。废包装物、生活垃圾、废渗透膜委托环卫部门清运;金属边角料收集后全部出售给废旧资源回收单位;废静电漆桶和磷化液桶、废油桶由生产厂家回收循环使用或委托有资质单位安全处置:电泳水漆桶、废漆渣、废过滤棉、废活性炭、废液压油、废皂化油泥、废渣、污泥、废催化剂暂存至危废暂存仓库并委托有资质的单位处置。固体废物执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》中的有关规定。危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及修改单(环境保护部公告2013年第36号)中的有关规定。	项目金属边角料外售进行综合利用，废包装物、生活垃圾、废渗透膜委托环卫部门清运；一般固体废物的储存、处置符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）中的有关规定；空油桶由厂家回收作为原始包装用途，废催化剂暂无产生，产生后则按照危废管理，其他危险废物均委托浙江谦诚环保科技有限公司收贮，危险废物的储存、处置符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中相关规定。	符合

8 验收监测内容

8.1 废水监测内容

废水监测点位、内容和监测频次见表 8-1。

表 8-1 废水监测点位、内容及频次

污染源及监测点位	监测指标	监测频次
污水处理设施原水 WS001	pH、氨氮、悬浮物、化学需氧量、五日生化需氧量、总氮、总磷、阴离子表面活性剂、石油类	连续监测2天，每天2次
污水标排口WS002	pH、氨氮、悬浮物、化学需氧量、五日生化需氧量、总氮、总磷、阴离子表面活性剂、石油类	连续监测2天，每天4次
污水总排口DW001	pH、氨氮、悬浮物、化学需氧量、五日生化需氧量、总氮、总磷、阴离子表面活性剂、石油类	连续监测2天，每天4次

8.2 废气监测内容

废气监测点位、内容及频次见下表 8-2、8-3。

表 8-2 有组织废气监测点位、内容及频次

污染源及监测点位	监测指标	监测频次
有机废气排放口 DA001	低浓度颗粒物、二氧化硫、林格曼黑度、氮氧化物、非甲烷总烃、总挥发性有机物、臭气浓度、苯系物、乙酸酯类	连续监测2天，每天3次
焊接废气排放口 DA002	颗粒物	连续监测2天，每天3次

表 8-3 无组织废气监测点位、内容及频次

污染源及监测点位	监测指标	监测频次
厂界上风向（WQ001）	颗粒物、非甲烷总烃、苯系物、乙酸酯类、臭气浓度	连续监测2天，每天4次
厂界下风向（WQ002）		
厂界下风向（WQ003）		

8.3 噪声监测内容

噪声监测点位、内容及频次见下表 8-4。

表 8-4 噪声监测点位、内容及频次

监测点位	监测项目	监测频次
厂区东侧（ZS001）	噪声	昼间、夜间各 1 次/天， 连续 2 天
厂区南侧（ZS002）		
厂区西侧（ZS003）		
厂区北侧（ZS004）		

8.4 固体废物调查内容

调查各类普通固废收集、贮存和处置方式是否执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）中的有关规定；危险废物的收集、贮存和处置方式是否执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中相关规定。

监测点位见图 8-1。

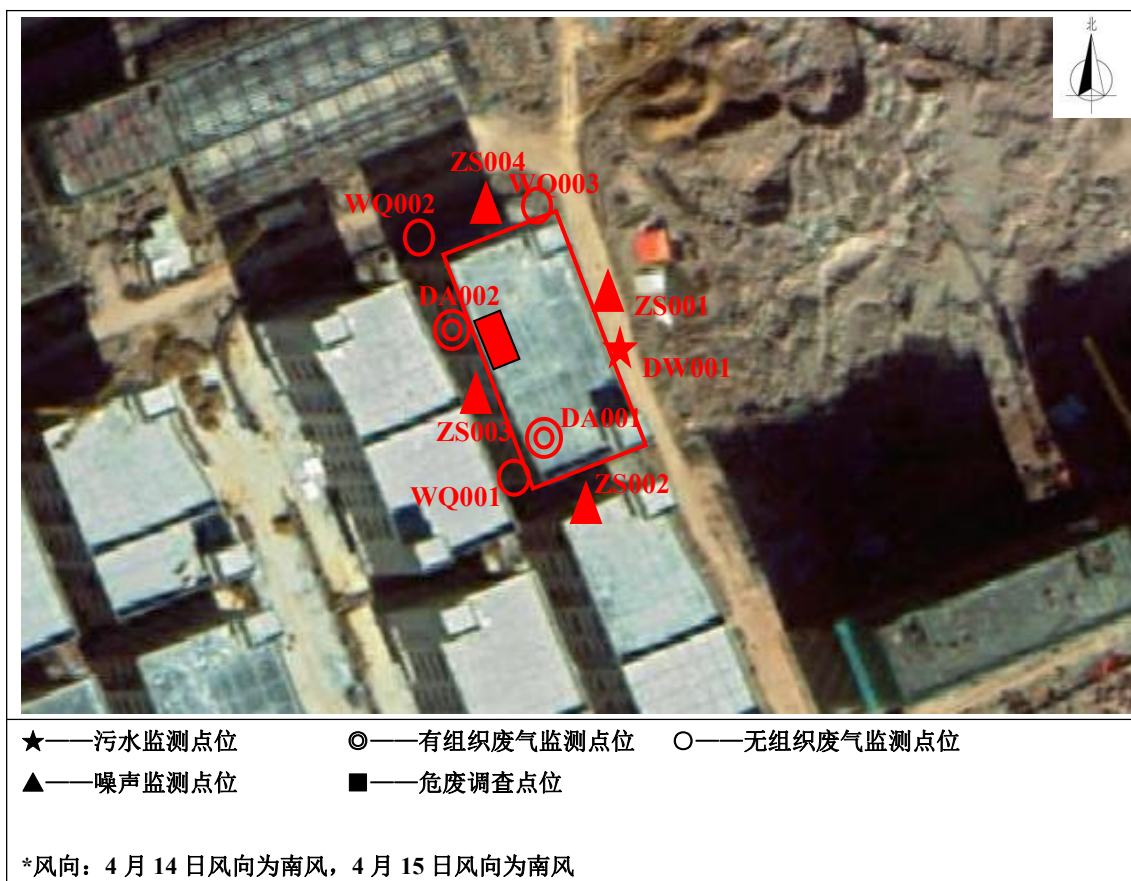


图 8.1 监测点位示意图

9 监测方法和质控措施

9.1 监测分析方法

表 9-1 监测分析方法

类别	检测项目	检测方法	主要仪器	检定有效期限	检出限
废水	pH值	水质 pH值的测定 电极法 HJ 1147-2020	便携式PH计 (PHB-4, S-X-047)	/	/
	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂 分光光度法 HJ 535-2009	分光光度计 (722N, S-L-007)	2024.01 .04	0.05 mg/L
	五日生化 需氧量	水质 五日生化需氧量的测 定 稀释与接种法 HJ 505-2009	液晶生化培养箱 (LRH-70, S-W-002)	2024.01 .04	0.5 mg/L
	化学需氧 量	水质 化学需氧量的测定 重 铬酸盐法 HJ 828-2017	50ml棕色酸碱通用 滴定管	/	4 mg/L
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989	分析电子天平 (AUW120D, S-L-019)	2024.01 .04	4 mg/L
	总磷	水质 总磷的测定 钼酸铵分 光光度法 GB/T 11893-1989	分光光度计 (722N, S-L-007)	2024.01 .04	0.01mg/ L
	石油类	水质 石油类和动植物油类的 测定 红外光度法 HJ 637-2018	红外分光测油仪 (OIL480, S-L-011)	2024.01 .04	0.06 mg/L
	阴离子表 面活性剂	水质 阴离子表面活性剂的 测定 亚甲蓝分光光度法 GB/T 7494-1987	分光光度计 (722N, S-L-007)	2024.01 .04	0.05mg/ L
	总氮	水质总氮的测定 碱性过硫 酸钾消解紫外分光光度法 GB11894-89	紫外可见分光光度 计 (Uvmini-1280, S-L-018)	2024.01 .04	0.05mg/ L
有组织 废气	非甲烷总 烃	固定污染源排气中非甲烷总 烃的测定气相色谱法HJ/T 38-1999	气相色谱仪 (GC2018, S-L-107)	2025.01 .31	0.04mg/ m ³
	颗粒物	固定污染源排气中颗粒物测 定与气态污染物采样方法 GB/T 16157-1996	分析电子天平 (AUW120D, S-L-019)	2024.01 .04	20mg/m ³

类别	检测项目	检测方法	主要仪器	检定有效期限	检出限
		固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法HJ 836-2017	分析电子天平（AUW120D，S-L-019）	2024.01.04	1mg/m ³
	二氧化硫	固定污染源废气 二氧化硫的测定 定电位电解法 HJ 57-2017	全自动烟尘气测试仪（YQ3000-D青岛明华，S-X-079）	2024.11.06	3mg/m ³
	氮氧化物	固定污染源废气 氮氧化物的测定 定电位电解法 HJ 693-2014	全自动烟尘气测试仪（YQ3000-D青岛明华，S-X-079）	2024.11.06	6mg/m ³
	臭气浓度	环境空气和废气 臭气的测定 三点比较式臭袋发HJ 1262-2022	/	/	10（无量纲）
	林格曼黑度	固定污染源废气 氮氧化物的测定 定电位电解法 HJ 693-2014	全自动烟尘气测试仪（YQ3000-D青岛明华，S-X-079）	2022.11.06	6mg/m ³
	苯系物	活性炭吸附二硫化碳解吸气相色谱法《空气和废气监测分析方法》（第四版增补版）国家环境保护总局（2007年）6.2.1.1	气相色谱仪（GC2018，S-L-107）	2025.01.31	0.00015 mg/m ³
	乙酸酯类	/	气相色谱仪（GC2018，S-L-107）	2025.01.31	0.27mg/m ³
无组织废气	颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 GB/T 15432-1995	分析电子天平（API25WD，S-L-042）	2023.01.09	0.001 mg/m ³
	非甲烷总烃	环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱法HJ 604-2017	岛津气相色谱仪（GC2018，S-L-107）	2023.01.19	0.07 mg/m ³
	臭气浓度	环境空气和废气 臭气的测定 三点比较式臭袋发HJ 1262-2022	/	/	10（无量纲）

类别	检测项目	检测方法	主要仪器	检定有效期限	检出限
	苯系物	活性炭吸附二硫化碳解吸气相色谱法《空气和废气监测分析方法》(第四版增补版)国家环境保护总局(2007年) 6.2.1.1	气相色谱仪 (GC2018, S-L-107)	2025.01.31	0.00015 mg/m ³
	乙酸酯类	/	气相色谱仪 (GC2018, S-L-107)	2025.01.31	0.27mg/m ³
噪声	工业企业厂界噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008	多功能声级计 (AWA5688, S-X-066)	/	/

9.2 验收监测质量控制和质量保证

本次验收监测中水样的采集、运输、保存、实验室分析和数据计算的全过程均按《环境水质监测质量保证手册》(第四版)的要求进行。采样过程中已采集一定比例的平行样。实验室分析过程相关情况见表 9-2。

表 9-2 水质质控数据分析表

现场平行结果评价				
分析项目	样品浓度 (mg/L)	平行样 相对偏差%	允许 相对偏差%	结果评价
pH	7.0	/	/	/
	7.0			
五日生化需氧量	46.9	0.8	≤20	合格
	46.5			
化学需氧量	170	0	≤10	合格
	170			
氨氮	12	0	≤10	合格
	12			
质控样结果评价				
分析项目	质控样编号	样品浓度 (mg/L)	定值 (mg/L)	结果评价
氨氮	GSB07-3164-2014/2005115	5.388	5.29±0.21	合格
化学需氧量	GSB07-3161-2014 M2001127	189	188±8	合格
总磷	BW085527/180514	0.131	0.137±0.007	合格

监测仪器均符合国家有关标准或技术要求,监测人员持证上岗;监测前对使用的仪器均进行了流量和浓度校正,采样和分析过程严格按照《固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法》(GB/T 16157-1996)和《空气和废气监

测分析方法》等进行。

噪声监测时严格按照《环境监测技术规范》（噪声监测部分）、《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）的有关规定进行监测。

声级计在监测前后用标准发声源进行校准，附噪声仪器校验表。

表 9-3 噪声仪器准确度校准

声级计编号	声校准器定值	测量器定值	测量后定值	允许差值	校准结果判定
S-X-066	94.0	93.8	93.8	± 0.5dB(A)	符合要求

气体监测仪器均符合国家有关标准或技术要求，监测人员持证上岗；监测前对使用的仪器均进行了流量和浓度校正，采样和分析过程严格按照《固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法》（GB/T 16157-1996）和《空气和废气监测分析方法》进行。

9.3 人员资质

参加本次验收监测的人员均通过相关单位考核，做到了持证上岗，相关检测能力已具备。

10 验收监测结果与评价

10.1 监测期间工况

浙江豪婕箱包配件有限公司年产 200 万套箱包配件建设项目先行竣工环境保护验收监测日期为 2023 年 4 月 14 日、4 月 15 日。监测期间，企业生产照常，各环保设施正常运作。具体监测期间工况表见表 10-1、表 10-2。

表 10-1 全厂监测期间主要产量能耗辅助材料一览表

日期			2023 年 4 月 14 日	2023 年 4 月 15 日
产能	箱包配件	实际生产能力	6660	6650
耗能及原料	水		21.1 吨	20.9 吨
	电		0.78 万 kWh	0.77 万 kWh
	天然气		33.2 立方	33.0 立方
	带钢		8.3 吨	8.2 吨
	静电漆		33.1 千克	32.8 千克
	稀释剂		5.2 千克	5.0 千克
	电泳水漆		105 千克	102 千克
	磷化液		48.1 千克	47.9 千克

表 10-2 验收监测期间气象参数

采样点位	检测时间	风向	风速 (m/s)	气温 (℃)	气压 (KPa)	天气情况
厂界上风 WQ001	4 月 14 日	南	1.0	23.8	98.7	晴
	4 月 15 日	南	1.1	23.6	98.7	晴
厂界下风 WQ002	4 月 14 日	南	1.0	24.0	98.7	晴
	4 月 15 日	南	1.0	23.7	98.8	晴
厂界下风 WQ003	4 月 14 日	南	1.0	23.8	98.7	晴
	4 月 15 日	南	1.1	23.6	98.7	晴

10.2 废水监测结果与评价

2023 年 4 月 14 日~15 日，由齐鑫环境检测有限公司对该项目污水处理设施原水 WS001、污水标排口 WS002、污水总排口 DW001 进行了 2 天的监测。具体监测结果及达标情况见表 10-3、10-4。

表 10-3-1 污水处理设施废水监测结果

采样日期	2023 年 4 月 14 日~15 日									
分析日期	2023 年 4 月 14 日~4 月 20 日									
检测项目	4 月 14 日				4 月 15 日				平均值	标准值
	第一次	第二次	第三次	第四次	第一次	第二次	第三次	第四次		
污水处理设施原水 WS001										
样品性状	黑色微浑	黑色微浑	黑色微浑	黑色微浑	黑色微浑	黑色微浑	黑色微浑	黑色微浑	/	/
pH 值（无量纲）	4.4	4.4	4.5	4.5	4.5	4.5	4.6	4.5	4.4~4.6	/
化学需氧量（mg/L）	870	890	915	885	820	880	850	835	868	/
总磷（mg/L）	3.26	3.17	3.24	3.30	3.13	3.28	3.22	3.26	3.23	/
总氮（mg/L）	65.9	68.1	67.8	67.5	67.6	67.7	68.0	67.8	67.6	/
悬浮物（mg/L）	255	265	245	235	260	245	270	250	253	/
石油类（mg/L）	9.79	9.88	9.87	9.73	7.50	7.75	7.74	7.90	8.77	/
五日生化需氧量（mg/L）	239	253	278	241	250	261	265	263	256	/
氨氮（mg/L）	64.6	66.9	66.2	65.4	65.9	66.7	65.6	65.1	65.8	
LAS（mg/L）	1.98	2.03	1.99	2.01	2.05	2.10	2.00	2.04	2.03	
生产废水标排口（WS002）										
样品性状	无色微浑	无色微浑	无色微浑	无色微浑	无色微浑	无色微浑	无色微浑	无色微浑	/	/
pH 值（无量纲）	6.8	6.9	7.0	6.8	6.8	6.8	7.0	6.8	6.8~7.0	/
化学需氧量（mg/L）	132	108	125	117	138	110	146	157	129	/
总磷（mg/L）	0.159	0.138	0.146	0.155	0.142	0.150	0.138	0.146	0.147	/
总氮（mg/L）	9.36	9.45	8.59	8.88	9.65	9.36	10.1	10.4	9.5	/
悬浮物（mg/L）	28	31	24	26	28	30	27	32	28	/
石油类（mg/L）	2.86	3.16	3.01	3.08	2.34	2.45	2.49	2.38	2.72	/
五日生化需氧量（mg/L）	37.4	32.0	32.8	34.6	38.2	34.0	41.0	44.7	36.8	/
氨氮（mg/L）	8.12	7.51	7.82	7.56	7.97	7.66	8.02	7.77	7.80	/
LAS（mg/L）	0.164	0.172	0.170	0.167	0.171	0.182	0.174	0.181	0.173	/

表 10-3-2 污水站处理效率

污染物指标	化学需氧量	总磷	氨氮	悬浮物	五日生化需氧量	石油类	LAS	总氮
处理效率	85.14%	37.46%	88.15%	88.93%	85.63%	68.99%	91.48%	85.96%

监测结果表明：该套污水处理设施对化学需氧量的处理效率能达到 85.14%，对总磷的处理效率能达到 37.46%，对氨氮的处理效率能达到 88.15%，对悬浮物的处理效率能达到 88.93%，对五日生化需氧量的处理效率能达到 85.63%，对石油类的处理效率能达到 68.99%，对 LAS 的处理效率能达到 91.48%，对总氮的处理能力能达到 85.96%。

表 10-4 污水总排口监测结果

采样日期	2023 年 4 月 14 日~15 日									
分析日期	2023 年 4 月 14 日~4 月 20 日									
检测项目	4 月 14 日				4 月 15 日				平均值	标准值
	第一次	第二次	第三次	第四次	第一次	第二次	第三次	第四次		
污水总排口（DW001）										
样品性状	微黄 微浑	微黄 微浑	微黄 微浑	微黄 微浑	微黄 微浑	微黄 微浑	微黄 微浑	微黄 微浑	微黄 微浑	/
pH 值（无量纲）	6.9	7.0	7.1	7.0	7.0	7.0	7.1	7.0	/	6-9
化学需氧量（mg/L）	148	156	125	170	132	177	150	162	153	500
总磷（mg/L）	0.172	0.185	0.163	0.176	0.168	0.176	0.176	0.163	0.172	8
总氮（mg/L）	13.9	13.8	14.0	14.4	14.7	14.8	15.2	14.6	14.4	70
悬浮物（mg/L）	27	31	35	33	29	33	30	34	32	400
石油类（mg/L）	1.75	1.95	1.20	1.73	1.85	1.78	1.26	1.50	1.63	20
五日生化需氧量 （mg/L）	43.4	43.8	37.9	46.7	40.3	50.7	47.6	45.9	44.5	300
氨氮（mg/L）	12.3	11.4	11.9	12.2	11.9	12.2	12.3	11.8	12.0	35
LAS（mg/L）	0.841	0.881	0.850	0.868	0.957	0.901	0.939	0.953	0.899	100

监测结果表明：企业污水总排口废水中 pH 值范围、化学需氧量、五日生化需氧量、悬浮物、石油类和 LAS 均能达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的三级标准，氨氮、总磷能达到《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013），总氮能达到《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）中 B 级标准。

10.3 废气监测结果与评价

10.3.1 有组织废气

2023 年 4 月 14 日~15 日，对项目有组织废气进行了连续 2 天监测，监测点位为有机废气排放口 DA001、焊接废气排放口 DA002。有组织废气监测结果见表 10-5~10-6。

10-5 有机废气排放口 DA001 监测结果

项 目		单位	检测结果						标准 限值	测值 判定
排气筒高度		m	20						/	/
处理设施		/	水喷淋+干式过滤+活性炭吸-脱附+催化燃烧设施（TA001）						/	/
检测断面		/	有机废气排放口 DA001						/	/
采样日期		/	2023 年 4 月 14 日			2023 年 4 月 15 日			/	/
测点平均烟气流速		m/s	9.49			9.52			/	/
平均烟气温度		℃	22			22			/	/
平均标态干烟气量		m³/h	23698			23764			/	/
含氧量		%	20.1			20.2				
黑度		级	<1			<1			1	达标
颗 粒 物	实测浓度	mg/m³	1.1	1.4	1.3	1.1	1.2	1.2	/	/
	折算浓度	mg/m³	15.1	19.2	17.8	17.0	18.5	18.5	/	/
	平均浓度	mg/m³	17.4			18.0			30	达标
二 氧 化 硫	实测浓度	mg/m³	<3	<3	<3	<3	<3	<3	/	/
	折算浓度	mg/m³	<21	<21	<21	<23	<23	<23	/	/
	平均浓度	mg/m³	<21			<23			200	达标
氮 氧 化 物	实测浓度	mg/m³	<6	<6	<6	<6	<6	<6	/	/
	折算浓度	mg/m³	<41	<41	<41	<46	<46	<46	/	/
	平均浓度	mg/m³	<41			<46			300	达标
苯 系 物	实测浓度	mg/m³	29.2	32.6	26.8	30.3	27.3	27.7	/	/
	平均浓度	mg/m³	29.5			28.4			40	达标
VOCs	实测浓度	mg/m³	33.2	31.4	29.8	29.4	33.3	30.5	/	/
	平均浓度	mg/m³	31.5			31.1			150	达标
乙 酸 酯 类	实测浓度	mg/m³	<0.27	<0.27	<0.27	<0.27	<0.27	<0.27	/	/
	平均浓度	mg/m³	<0.27			<0.27			60	
臭 气 浓 度	实测浓度	mg/m³	549	416	724	549	549	724	/	/
	平均浓度	mg/m³	549			549			1000	达标

10-6 焊接烟尘废气出口 DA002 监测结果

项 目		单位	检测结果						标准 限值	测值 判定
排气筒高度		m	20						/	/
处理设施		/	喷淋塔（TA002）						/	/
检测断面		/	焊接烟尘废气出口 DA002						/	/
采样日期		/	2023 年 4 月 14 日			2023 年 4 月 15 日			/	/
测点平均烟气流速		m/s	9.61			9.69			/	/
平均烟气温度		℃	22			22			/	/
平均标态干烟气量		m³/h	4966			5009			/	/
颗 粒 物	实测浓度	mg/m³	<20	<20	<20	<20	<20	<20	/	/
	平均浓度	mg/m³	<20			<20			120	达标
	排放速率 *	kg/h	0.04966			0.05009			3.5	达标
*小于检出限的数值取浓度一半计算										

监测结果表明：验收监测期间，有组织排放的有机废气中颗粒物、苯系物、乙酸酯类、臭气浓度、总挥发性有机物能达到《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146-2018）表 1 中的排放限值要求，天然气燃烧废气能达到《浙江省工业炉窑大气污染综合治理实施方案》中“颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放限值分别不高于 30、200、300 毫克/立方米实施改造”要求，有组织排放的焊接烟尘中的颗粒物浓度和排放速率能达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 新扩改建二级标准要求。

10.3.2 无组织废气

2023 年 4 月 14 日~15 日，对项目无组织废气污染物排放进行了连续 2 天监测，监测点位为厂界上风向（WQ001）、厂界下风向（WQ002）、厂界下风向（WQ003）。无组织废气监测结果见表 10-7。

表 10-7 无组织废气监测结果

采样点 位	采样 日期	采样频 次	颗粒物 (mg/m³)	非甲烷总烃 (mg/m³)	苯系物 (mg/m3)	乙酸脂类 (mg/m3)	臭气浓度 (无量纲)
厂界上 风向 (WQ0 01)	4 月 14 日	第一次	0.015	0.69	<1.5×10 ⁻³	<0.27	<10
		第二次	0.018	0.81	<1.5×10 ⁻³	<0.27	<10
		第三次	0.023	1.05	<1.5×10 ⁻³	<0.27	<10
		第四次	0.019	0.67	<1.5×10 ⁻³	<0.27	<10
	4 月 15 日	第一次	0.022	1.07	<1.5×10 ⁻³	<0.27	<10
		第二次	0.046	0.99	<1.5×10 ⁻³	<0.27	<10
		第三次	0.021	1.01	<1.5×10 ⁻³	<0.27	<10
		第四次	0.020	0.93	<1.5×10 ⁻³	<0.27	<10
厂界下 风向 (WQ0 02)	4 月 14 日	第一次	0.181	1.61	<1.5×10 ⁻³	<0.27	<10
		第二次	0.101	1.59	<1.5×10 ⁻³	<0.27	<10
		第三次	0.153	1.59	<1.5×10 ⁻³	<0.27	<10
		第四次	0.189	1.48	<1.5×10 ⁻³	<0.27	<10
	4 月 15 日	第一次	0.150	1.53	<1.5×10 ⁻³	<0.27	<10
		第二次	0.134	1.43	<1.5×10 ⁻³	<0.27	<10
		第三次	0.174	1.44	<1.5×10 ⁻³	<0.27	<10
		第四次	0.112	1.42	<1.5×10 ⁻³	<0.27	<10
厂界下 风向 (WQ0 03)	4 月 14 日	第一次	0.197	1.41	<1.5×10 ⁻³	<0.27	<10
		第二次	0.186	1.82	<1.5×10 ⁻³	<0.27	<10
		第三次	0.164	1.74	<1.5×10 ⁻³	<0.27	<10
		第四次	0.166	1.73	<1.5×10 ⁻³	<0.27	<10
	4 月 15 日	第一次	0.203	1.63	<1.5×10 ⁻³	<0.27	<10
		第二次	0.155	1.64	<1.5×10 ⁻³	<0.27	<10
		第三次	0.165	1.45	<1.5×10 ⁻³	<0.27	<10
		第四次	0.209	1.47	<1.5×10 ⁻³	<0.27	<10
标准值			1.0	4.0	2.0	0.5	10

监测结果表明：项目无组织排放的颗粒物、非甲烷总烃、苯系物、乙酸酯类（乙酸丁酯）和臭气浓度监控点浓度值能达到《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146-2018）和《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中相应边界无组织排放要求。

10.4 噪声监测结果与评价

2023 年 4 月 14 日~15 日，对本项目厂界昼间噪声排放进行了 2 天监测，监测点位为厂界东侧（ZS001）、南侧（ZS002）、西侧（ZS003）、北侧（ZS004）。噪声监测分析结果见表 10-8。

表 10-8 厂界环境噪声检测数据

检测日期		4 月 14 日	4 月 15 日
检测点位	声源类型	昼间[dB(A)]	昼间[dB(A)]
厂界东侧（ZS001）	机械噪声	60.5	61.4
厂界南侧（ZS002）	机械噪声	61.3	61.7
厂界西侧（ZS003）	机械噪声	61.6	62.2
厂界北侧（ZS004）	机械噪声	61.1	61.2
标准值		65	65

监测结果表明：验收监测期间，厂界东侧、南侧、西侧、北侧昼间噪声均能达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准要求。

10.5 固废调查结果与评价

验收监测期间，危废仓库正常上锁，危废仓库地面进行防腐防渗，空油桶由厂家回收作为原始包装用途，废催化剂暂无产生，产生后则按照危废管理，其他危险废物均委托浙江谦诚环保科技有限公司收贮，危险废物的储存、处置符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中相关规定。

项目金属边角料外售进行综合利用，废包装物、生活垃圾、废渗透膜委托环卫部门清运；一般固体废物的储存、处置符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）中的有关规定。

验收期间具体固废产生量见表 10-9。

表 10-9 监测期间全厂固废产生及处置一览表

名称	来源	性质			废物代码	监测期间产生量		年产生量 (t/a)	设计处理处置方式	实际处理处置方式
		主要成分	形态	属性		4 月 14 日	4 月 15 日			
废包装物	拆包	拆包	固	一般固废	/	3.3	3.1	1	委托环卫部门清运	委托环卫部门清运
金属边角料	焊接成型、切管、去毛刺、冲孔	焊接成型、切管、去毛刺、冲孔	固	一般固废	/	1601	1588	480	外售综合利用	外售综合利用
生活垃圾	职工生活	职工生活	固	一般固废	/	56.2	55.4	17	委托环卫部门清运	委托环卫部门清运
废渗透膜	纯水制备	纯水制备	固	一般固废	/	0	0	0.01		
静电漆桶和磷化液桶	静电漆和磷化液原料使用	含危险化学品	固	危险废物	900-041-49	3.5	3.4	1.1	厂家回收作为原始包装用途	委托浙江谦诚环保科技有限公司收贮
电泳水漆桶	电泳水漆原料使用	含危险化学品	固	危险废物	900-041-49	2.9	2.9	0.9		
废漆渣	废气处理	树脂	固	危险废物	900-252-12	23.1	21.9	6.7	委托有资质单位处置	
废过滤棉	废气处理	树脂	固	危险废物	900-041-49	30	0	4		
废活性炭	废气处理	有机废气	固	危险废物	900-039-49	0	0	2.25t/3 年		
废液压油	更换液压油	液压油	液	危险废物	900-218-08	5	0	0.3		

废油桶	原料使用	液压油等	固	危险废物	900-249-08	0	0	0.2	厂家回收作为原始包装用途	厂家回收作为原始包装用途
废皂化油泥	焊接成型	皂化油	固	危险废物	900-200-08	1.7	1.2	0.5	委托有资质单位处置	委托浙江谦诚环保科技有限公司收贮
废渣	表面处理定期捞渣	沉渣	固	危险废物	336-064-17	8.8	1.2	1.6		
污泥	废水处理	污泥	半固	危险废物	336-064-17	168	161	50		
废催化剂	废气处理	贵金属铂、钯	固	危险废物	772-007-50	0	0	2.4		暂无产生，产生后则按照危废管理

10.6 总量控制

全厂排放量核算见表 10-10。

表 10-10-1 废水污染物总量控制数据一览表

种类	污染物	项目废水年排放量(t)	平均排放浓度* (mg/m³)	项目实际排放量 (t/a)
废水	NH ₃ -N	5537	2	0.011
	COD		40	0.227
*本项目排放量=本项目废水年排放量（t）*平均排放浓度（mg/m³）/1000000，氨氮、化学需氧量排放浓度按照污水厂出水标准计算				

表 10-10-2 项目大气污染物总量控制数据一览表

种类	污染物①		排放速率(kg/h)	日运行时间(h)	年运行时间(天)	实际排放量(t/a)
废气	颗粒物	DA001	0.42	5	300	0.1436
		DA002	0.04988	8	300	0.94776
	VOCs（非甲烷总烃）		0.743	2.5	300	0.001006
	污染物②		天然气用量(万 m³)	产污系数		实际排放量(t/a)
	二氧化硫	1	0.02Skg/万 m³ 燃料		0.004	
	氮氧化物		15.87kg/万 m³ 燃料		2.6194	
*①排放总量=排放速率(kg/h)*日运行时间(h)*年运行时间(天)/1000 ②排放总=燃料用量*产污系数/1000(1000000)						

表 10-10-3 企业总量控制数据一览表

污染物种类	项目实际排放量 计算结果(t)	实际全厂排放量(t)	全厂总量控制排放 量(t)	达标情况
二氧化硫	0.004	0.004	0.005	达标
氮氧化物	0.016	0.016	0.019	达标
烟粉尘	0.75	0.75	0.883	达标
VOCs	0.557	0.557	0.607	达标
NH ₃ -N	0.011	0.011	0.012	达标
COD	0.221	0.221	0.227	达标

全厂纳入排放总量控制的各类污染物总量能符合环评建议的总量控制要求。

11 结论与建议

11.1 污染物排放监测结论

11.1.1 废水排放监测结论

企业污水处理设施对化学需氧量的处理效率能达到 85.14%，对总磷的处理效率能达到 37.46%，对氨氮的处理效率能达到 88.15%，对悬浮物的处理效率能达到 88.93%，对五日生化需氧量的处理效率能达到 85.63%，对石油类的处理效率能达到 68.99%，对 LAS 的处理效率能达到 91.48%，对总氮的处理能力能达到 85.96%。

企业污水总排口废水中 pH 值范围、化学需氧量、五日生化需氧量、悬浮物、石油类和 LAS 均能达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的三级标准，氨氮、总磷能达到《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013），总氮能达到《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）中 B 级标准。

11.1.2 废气排放监测结论

项目有组织排放的有机废气中颗粒物、苯系物、乙酸酯类、臭气浓度、总挥发性有机物能达到《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146-2018）表 1 中的排放限值要求，天然气燃烧废气能达到《浙江省工业炉窑大气污染综合治理实施方案》中“颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放限值分别不高于 30、200、300 毫克/立方米实施改造”要求，有组织排放的焊接烟尘中的颗粒物浓度和排放速率能达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 新扩改建二级标准要求。

项目无组织排放的颗粒物、非甲烷总烃、苯系物、乙酸酯类（乙酸丁酯）和臭气浓度监控点浓度值能达到《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146-2018）和《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中相应边界无组织排放要求。

11.1.3 噪声监测结论

厂界东侧、南侧、西侧、北侧昼间噪声均能达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准要求。

11.1.4 固废调查结论

企业空油桶由厂家回收作为原始包装用途，废催化剂暂无产生，产生后则按照危废管理，其他危险废物均委托浙江谦诚环保科技有限公司收贮，危险废物的储存、处置符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中相关规定。

项目金属边角料外售进行综合利用，废包装物、生活垃圾、废渗透膜委托环卫部门清运；一般固体废物的储存、处置符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）中的有关规定。

11.1.5 总量控制

全厂纳入排放总量控制的各类污染物总量能符合环评建议的总量控制要求。

11.2 总结论

浙江豪捷箱包配件有限公司年产 200 万套箱包配件建设项目在实施过程和试运行中，按照建设项目环境保护“三同时”的相关要求，根据现场勘查及两天检测数据分析结果，基本落实了环评报告书中要求的相关内容，验收监测结果表明各污染物排放指标均符合相应标准，基本具备建设项目环保设施竣工先行验收条件，建议通过环保设施竣工先行验收。

11.3 其他需要说明的事项和建议要求

（1）其他说明事项

环保设施变动情况：原设计燃烧废气单独一根排气筒，现实际燃烧废气和烘干废气一同排放。

生产工艺、生产设备变动情况：喷塑线暂未建设，对应生产、环保设施和工艺暂无，目前该部分设计进行喷塑的产品可直接外售。

综上，目前项目能达到年产 200 万套箱包配件的生产能力，但喷塑线未建设，故对项目进行先行验收。

根据《中华人民共和国环境影响评价法》和《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》、《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》等文件判断，本项目不涉及重大变动。

企业于 2022 年 12 月 20 日申领了排污许可证，许可证编号：91331102MA2E2RU330001Q，有效期为 2022 年 12 月 20 日~2027 年 12 月 19 日。

其他环保措施主要有通过对员工培训，强化员工的环保意识，开展文明生产，以及加强生产设备的的维修与保养，并建立运行台账，确保设备正常运行。

（2）建议与要求

①平时加强设备的维修与保养，确保设备正常运行。

②规范固废、危废收集场所，完善标识标牌。定期检查并维护废气处理设施，避免设备损坏；定期委托检测单位对废气进行检测，确保设施正常运行，做到达标排放。

③建立健全各项企业环保管理规章制度和岗位责任制，建立企业环保台账。加强职工环境安全生产知识教育，落实环境安全生产责任制和污染治理设施维护保养制度，完善风险防范措施。

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

编号：

验收类别：验收报告表

审批经办人：

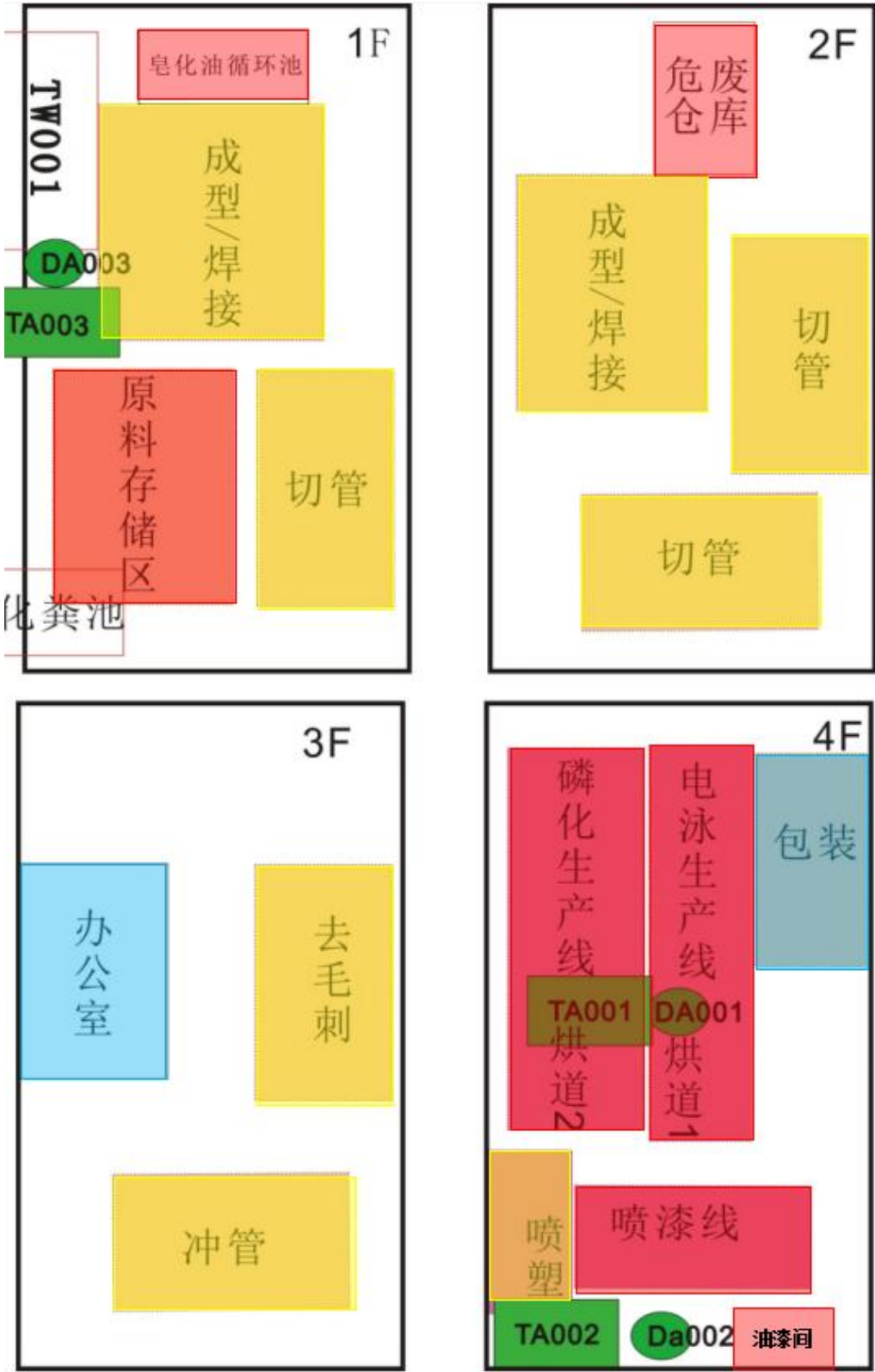
建设项目	项目名称	浙江豪婕箱包配件有限公司年产 200 万套箱包配件建设项目					项目代码	2110-331102-07-02-200159			建设地点	浙江省丽水市莲都区碧湖镇万洋众创城 11 区 2 幢		
	行业类别	C3389 其他金属制日用品制造					建设性质	●新建 ◌改扩建 ●技术改造						
	设计生产能力	年产 200 万套箱包配件					实际生产能力	年产 200 万套箱包配件（不含喷塑线）		环评单位	丽水市环科环保咨询有限公司			
	环评文件审批机关	丽水市生态环境局莲都分局					审批文号	丽环建莲[2022]7 号文件		审批日期	2022 年 3 月 25 日			
	开工日期	2022 年 4 月					竣工日期	2023 年 2 月		排污许可证申领时间	2022 年 12 月			
	环保设施设计单位	/					环保设施施工单位	/		本工程排污许可证编号	91331102MA2E2RU330001Q			
	验收单位	浙江豪婕箱包配件有限公司					环保设施监测单位	浙江齐鑫环境检测有限公司		验收监测时工况	/			
	投资总概算（万元）	3000					环保投资总概算（万元）	240		所占比例（%）	8%			
	实际总投资（万元）	2800					实际环保投资（万元）	210		所占比例（%）	7.5%			
	废水治理（万元）	50	废气治理（万元）	110	噪声治理（万元）	5	固体废物治理（万元）	35		绿化及生态（万元）	/	其他（万元）	10	
	新增废水处理设施能力	/					新增废气处理设施能力	/		年平均工作时	300d（7200h）			
运营单位		浙江豪婕箱包配件有限公司				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）			91331102MA2E2RU330		验收时间	2023 年 7 月		
污染物排放达标与总量控制（工业建设项目详填）	污染物	原有排放量(1)	本期工程实际排放浓度(2)	本期工程允许排放浓度(3)	本期工程产生量(4)	本期工程自身削减量(5)	本期工程实际排放量(6)	本期工程核定排放总量(7)	本期工程“以新带老”削减量(8)	全厂实际排放总量(9)	全厂核定排放总量(10)	区域平衡替代削减量(11)	排放增减量(12)	
	废水	/	/	/	/	/	0.5537	/	/	0.5537	/	/	/	
	CODCr	/	/	/	/	/	0.221	0.227	/	0.221	0.227	/	/	
	NH3-N	/	/	/	/	/	0.011	0.012	/	0.011	0.012	/	/	
	颗粒物	/	/	/	/	/	0.75	0.883	/	0.75	0.883	/	/	
	VOCS	/	/	/	/	/	0.557	0.607	/	0.557	0.607	/	/	
	二氧化硫	/	/	/	/	/	0.004	0.005	/	0.004	0.005	/	/	
	氮氧化物	/	/	/	/	/	0.016	0.019	/	0.016	0.019	/	/	

注：1、排放增减量：（+）表示增加，（-）表示减少。2、(12)=(6)-(8)，（9）=(6)+(1)-(8)。3、计量单位：废水排放量——万 t/a；废气排放量——万标立方米/年；工业固体废物排放量——万 t/a；水污染物排放浓度——毫克/升；污染物排放量——t/a。

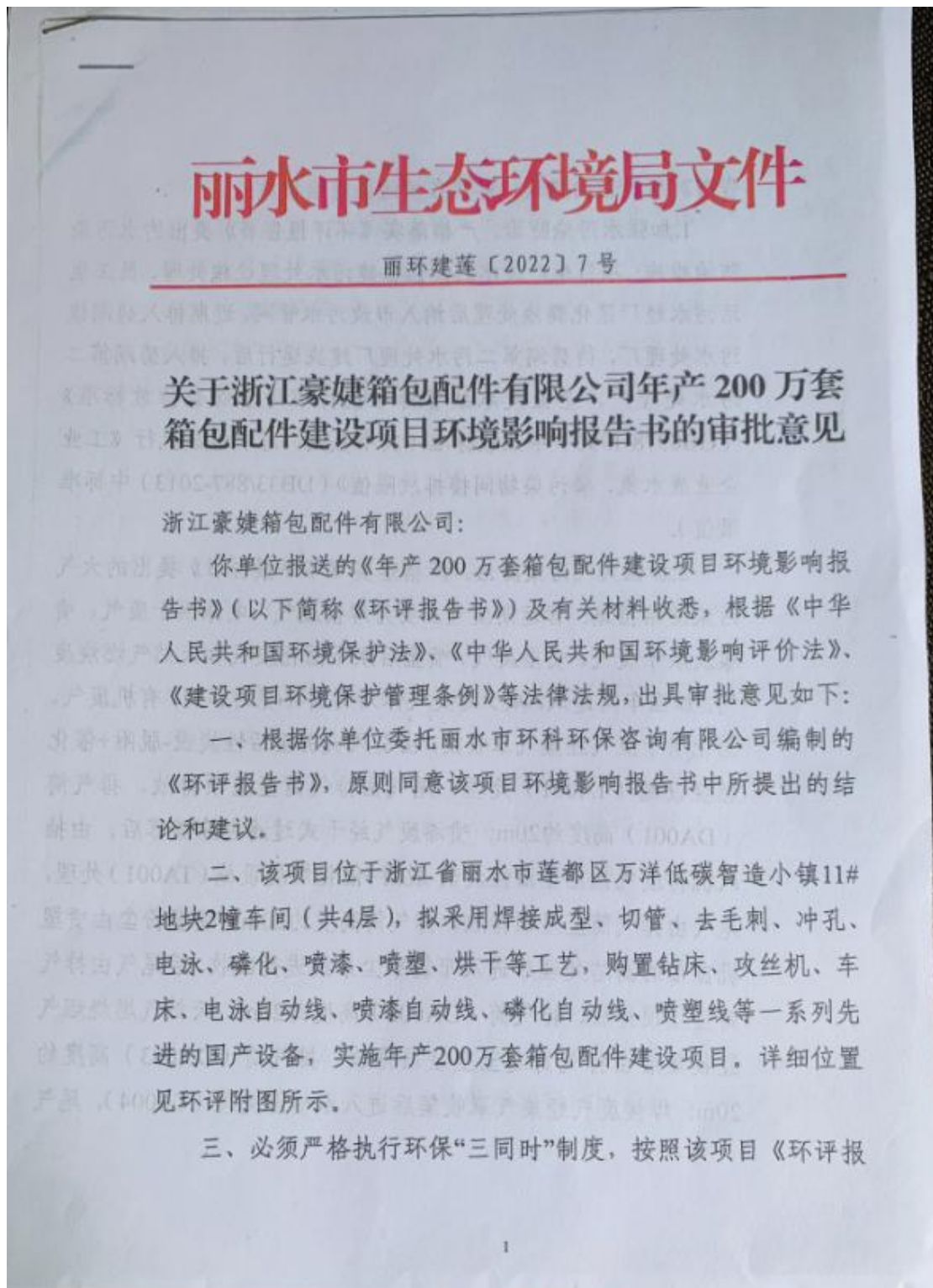
附件 1 项目地理位置图



附件 2 平面布置



附件 3 环评批复



报告书》所提出的建议，落实各项污染防治措施：

1.加强水污染防治。严格落实《环评报告书》提出的水污染防治措施：项目生产废水经厂区自建污水处理设施处理、员工生活污水经厂区化粪池处理后纳入市政污水管网，近期排入碧湖镇污水处理厂，待碧湖第二污水处理厂建成运行后，排入碧湖第二污水处理厂，企业废水纳管标准执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准（其中氨氮、总磷排放执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）中标准限值）。

2.加强大气污染防治。严格落实《环评报告书》提出的大气污染防治措施：营运期废气主要为焊接废气、电泳烘干废气、喷漆及烘干废气、喷塑废气、喷塑后烘干固化废气和天然气燃烧废气。加强车间通风，减少恶臭气体对周围环境的影响；有机废气、固化烘干废气经集气罩收集，由引风机引至活性炭吸-脱附+催化燃烧设施（TA001）处理，尾气由排气筒至屋顶排放，排气筒（DA001）高度约20m；喷漆废气经干式过滤去除漆雾后，由抽风机将废气抽出至活性炭吸-脱附+催化燃烧设施（TA001）处理，尾气由排气筒至屋顶排放，排气筒高度约20m；喷塑粉尘由喷塑机自带的滤芯处理后进入布袋除尘系统进行回收，后尾气由排气筒至屋顶排放，排气筒（DA002）高度约20m；天然气燃烧烟气经收集后由排气筒通至至屋顶排放，排气筒（DA003）高度约20m；焊接废气经集气罩收集后进入水喷淋处理（TA004），尾气

由约20m排气筒排放（DA004）。喷漆及烘干有机废气、电泳及烘干有机废气、喷塑粉尘和喷塑后烘干固化废气执行《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146-2018）中表1规定的大气污染物排放限值；焊接烟尘排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中新污染源大气污染物排放限值的二级标准；天然气燃烧烟气排放执行《浙江省工业炉窑大气污染综合治理实施方案》，按照颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放限值分别不高于30、200、300毫克/立方米执行；林格曼黑度最高允许浓度执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）中标准；无组织排放烟（粉）尘参照执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中标准限值要求；厂区内VOCs无组织排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）附录A中表A.1厂区内非甲烷总烃无组织特别排放限值。排气筒最低允许高度为15m。

3.加强噪声污染防治。严格落实《环评报告书》提出的各项噪声污染防治措施，确保项目厂界噪声达标；营运期厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准。

4.加强固废污染防治。按照《中华人民共和国固体废物防治法》的要求，妥善处理，不得形成二次污染。废包装物、生活垃圾、废渗透膜委托环卫部门清运；金属边角料收集后全部出售给废旧资源回收单位；废静电漆桶和磷化液桶、废油桶由生产厂

家回收循环使用或委托有资质单位安全处置；电泳水漆桶、废漆渣、废过滤棉、废活性炭、废液压油、废皂化油泥、废渣、污泥、废催化剂暂存至危废暂存仓库并委托有资质的单位处置。固体废物执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》中的有关规定。危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及修改单（环境保护部公告2013年第36号）中的有关规定。

四、根据《中华人民共和国环境影响评价法》等相关环保法律法规的规定，建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的，或自批准之日起满5年方开工建设，须依法重新报批或审核；在项目建设、运行过程中产生不符合经审批的环境影响评价文件的情形的，应依法办理相关环保手续。

以上意见和《环评报告书》中提出的各项污染防治、生态保护及风险防范措施，必须全面予以落实。项目竣工后，须按规定进行建设项目环保设施竣工验收，经验收合格后，方可正式投入生产。



丽水市生态环境局

2022年3月25日

抄送：区经商局、丽水工业园区管委会

丽水市生态环境局办公室

2022年3月25日印发

附件 4 危废处置协议

浙江谦诚环保科技有限公司

委托收集合同

合同编号: QC-SJ-2023-0007

委托方(甲方): 浙江豪捷箱包配件有限公司

收集方(乙方): 浙江谦诚环保科技有限公司

签订日期: 2023年1月7日

签订地点: 丽水

1

乙方是专业从事危险废物收集的企业，为有效防止危险废物对环境造成污染，保障生态环境及人民群众的生体健康，根据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》和《浙江省固体废物污染环境防治条例》等有关规定，甲方委托乙方收集、运输甲方在生产加工过程中产生的危险废物，现就此事项，经甲、乙双方平等协商，达成如下协议：

一、危险废物性状、数量及收集价格

名称	废物代码	数量 (吨/年)	价格(元 /吨)	性状	包装方式	备注
废包装桶	900-041-49	1	5000	固	桶	
废漆渣	900-252-12	1	5000	固	桶	
废过滤棉	900-041-49	1	5000	固	桶	
废活性炭	900-039-49	1	5000	固	桶	
废液压油	900-218-08	1	5000	液	桶	
污泥/槽渣	336-064-17	10	3500	固	桶	
废皂化油渣	900-200-08	1	5000	液	桶	
废油桶	900-249-08	1	5000	液	桶	

二、乙方合同义务

- 2.1 乙方必须按国家及地方有关法律法规收集甲方产生的危险废物，并接受甲方的监督。
- 2.2 乙方协助甲方办理年度转移计划申报、转移联单等环保相关手续，转移计划通过审批后乙方根据自身收集状况开始安排运输事宜。
- 2.3 乙方派往甲方工作场所的工作人员，须遵守甲方有关的安全和环保要求，且不影响甲方正常生产、经营活动。
- 2.4 乙方指定 陈剑欧 (手机号码：13695791166) 为工作联系人。

三、甲方合同义务

- 3.1 甲方应按照乙方要求填写并提供《危废信息调查表》、环评报告中固废相关章节内容及公司资料（包括营业执照、组织机构代码证和税务登记证复印件），加盖公章，以确保所提供信息的真实性。
- 3.2 甲方应按乙方要求对危险废物进行包装，做到密闭并不得有外溢，包装桶外应加贴桶内危废名称、重量、单位名称及产废时间等符合环保要求的标识，包装材料由甲方自行提供，桶外不得黏沾危废。若包装不符合要求，乙方有权拒收，且由此产生的费用由甲方承担。
- 3.3 甲方应按要求存放危险废物，做好标识标记，不可混入其它杂物，为运输单位进厂运输提供便利。
- 3.4 乙方根据自身处置运行计划通知甲方，甲方应按乙方通知的收集时间提前做好运输准备，并告知实际预转移量，便于运输单位做好运输准备。
- 3.5 在甲方场地内装车由甲方负责，由此产生的一切费用及安全责任由甲方承担。
- 3.6 甲方指定 颜总（手机号码：18968862086）为工作联系人。

四、运输方式及计量

- 4.1 运输由乙方负责。运输费用由甲方按次承担（需单独加急转运的另加出车费 1000 元/次；出车费不含税），运输过程中有关安全事故、环境等责任由乙方负责，装车由甲方负责。
- 4.2 计量：甲乙双方过磅，按实际重量计算，原则上以乙方磅单为准，按此重量为最终结算。
- 4.3 包装容器同为危废不予返还。（包装容器可选择乙方提供，包装容器费用另算）

五、结算方式

- 5.1 经双方协商一致后，甲方应支付乙方人民币 五千元整（¥ 5000 元）作为收集贮存费，乙方收到款项后，于 3 个工作日内双方完成本合同签订工作。乙方未收到甲方支付的收集贮存费不安排危废接收。甲方应于运输前核实危废量并于乙方接收前支付该批次收集贮存费。本合同有效期内由于非乙方原因造成甲方废物未接收，收集贮存费不返还不续用至次一个合同续约年度。
- 5.2 在本合同执行完毕后由乙方向甲方开具收集贮存发票。
- 5.3，收集贮存费按实际进场接收重量计算。

六、合同终止

甲方实际转移物料与甲方所取样品不一致、未达到乙方规定要求或掺入其它杂物，影响乙方正常收集，或与本合同签订的废物代码不相符，乙方有权拒收，且每发现一次罚款 1000 元，由此发生的运输、装卸等费用由甲方承担。如因此造成设备损坏则由甲方赔偿乙方相应维修费用。乙方有权终止本合同。乙方根据自身实际处置运营情况接收甲方废物，如因废物收集量超出乙方实际收集能力，乙方有权暂停收集甲方废物并无需承担责任。

七、其它

- 7.1 合同有效期内如因不可抗力因素导致危险废物无法正常收集（如政府政策变动，恶劣天气影响、甲方设备事故等），在此期间乙方应提早告知甲方，同时，甲方须按要求做好储存及应对工作。
- 7.2 合同有效期内如遇一方停业整顿、歇业或者变更联系人等情况，应及时通知另一方，以便对方采取相应措施，衔接后续工作。
- 7.3 本合同经甲、乙双方签字确认之日起。
- 7.4 本合同有效期：截止 2023 年 12 月 30 日止。
- 7.5 本合同一式肆份，双方各执贰份。未尽事宜，双方友好协商解决。
- 7.6 乙方向甲方提供危废收集的有效资质证明（危废收集营业执照复印件等），确保危废合法收集。

甲方（盖章）：

地 址：

税 号：

开 户：

公司授权代表：

帐 号：

电 话：

乙 方（盖章）：浙江谦诚环保科技有限公司

地 址：浙江省丽水市莲都区水阁经济技术开发区平峰 2 路 2 号

开户行：浙江丽水莲都农村商业银行股份有限公司灵山支行

账 号：201000265170764

个人账号：中国银行丽水金汇广场支行

账 号：6217566200017051588

公司授权代表：

电 话：

附件 5 空桶回收协议

原料空桶回收协议

甲方:浙江豪婕箱包配件有限公司

乙方: 绍兴大宇石化有限公司

签订地点:浙江丽水

签订时间: 2023 年 1 月 3 日

为文明施工,贯彻环境管理体系相关内容并且节约资源,根据公司相关规定由甲方指定乙方负责回收原料空桶,双方本自愿的原则签订本协议。

一、 回收范围:

甲方在生产过程中使用完的原料空桶。

二、 回收时间:

乙方送货时带回甲方用完的原料空桶。

三、 包装与运输

乙方严格按照相关规定将回收处置场。

四、 回收处置:

回收的原料空桶由乙方按照国家相关规定和要求进行处理。

五、 其它事项:

- 1.乙方在甲方的区域回收时,应严格遵守甲方的关于质量、环境及职业安全卫生的相关规定。
- 2.其它情况,双方本着协商的原则共同处理。
- 3.本协议一式 甲乙双方各一份,自签订之日生效。

甲方:浙江豪婕箱包配件有限公司 (盖章)

乙方:绍兴大宇石化有限公司 (盖章)



附件 6 排污许可证

排污许可证

证书编号：91331102MA2E2RU330001Q

单位名称：浙江豪捷箱包配件有限公司

注册地址：浙江省丽水市莲都区万洋众创城11区2幢

法定代表人：冯瑞豪

生产经营场所地址：浙江省丽水市莲都区万洋众创城11区2幢

行业类别：表面处理

统一社会信用代码：91331102MA2E2RU330

有效期限：自2022年12月20日至2027年12月19日止



发证机关：（盖章）丽水市生态环境局

发证日期：2022年12月20日

中华人民共和国生态环境部监制

丽水市生态环境局印制

统一社会信用代码 91331102MA2E2R0J30			
		营业执照	
		 电子营业执照文件依据信 息生成，具有同等法律效 力。公众可通过国家企业 信用信息公示系统查验。	
名称	浙江豪捷箱包配件有限公司	注册资本	伍佰万元整
类型	有限责任公司（自然人投资或控股）	成立日期	2020年02月24日
法定代表人	冯瑞豪	营业期限	2020年02月24日至长期
经营范围	一般项目：箱包制造；箱包零售（除依法须经批准的项目外，凭营业执照依法自主开展经营活动）。		
住所	浙江省丽水市莲都区碧湖镇万洋众创城11区2幢		
登记机关		丽水市莲都 区市场监督管理局	
说明： 1、本营业执照于2021年10月20日10时56分04秒由冯瑞豪(法定代表人)留存(打印) 2、数字签名：ADBFAIBI96+o8Az+Gaa3mzXsEtLSc0T7ivRXthaUG8Mbo17RAHAPLaXgnaZ9MHQJGlZePyR0BwXfPM2Ns0vBJfnqLlNGQs		2021 年 10 月 19 日	

国家企业信用信息公示系统网址: <http://www.gsxt.gov.cn>

国家市场监督管理总局监制

浙江豪捷箱包配件有限公司年产 200 万套 箱包配件建设项目先行竣工环境保护验收 现场检查意见

根据《建设项目环境保护管理条例》和《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》要求，2023 年 7 月 15 日，浙江豪捷箱包配件有限公司邀请相关单位人员及专家组成验收工作组（名单附后），根据浙江齐鑫环境检测有限公司编制的《浙江豪捷箱包配件有限公司年产 200 万套箱包配件建设项目先行竣工环境保护验收监测报告》（QX(竣)20230507），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、本项目环评报告书和审批意见等要求对本项目进行验收现场检查，提出现场检查意见如下：

一、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

浙江豪捷箱包配件有限公司成立于 2020 年 2 月 24 日，经营范围为箱包制造和箱包零售。企业于 2020 年 10 月 26 日购得丽水万洋众创城开发有限公司出让的丽水万洋低碳智造小镇 11 号地块 2 幢车间（共 4 层）的建设用地使用权，占地面积为 1556.15m²，总建筑面积为 6224.6m²。

企业采用焊接成型、切管、去毛刺、冲孔、电泳、磷化、喷漆、烘干等工艺，购置钻床、攻丝机、车床、电泳自动线、喷漆自动线、磷化自动线等一系列先进的国产设备，实施年产 200 万套箱包配件建

设项目，目前喷塑线暂无建设。目前实际员工 50 人，年工作 300 天，采取一班 10h 工作制，夜间不生产，项目厂区内不设立食堂和员工宿舍。

（二）建设过程及环保审批情况

该项目于 2021 年在莲都区经济商务局登记备案（项目代码：2110-331102-07-02-200159）。2022 年 3 月，浙江豪婕箱包配件有限公司委托丽水市环科环保咨询有限公司编制了《浙江豪婕箱包配件有限公司年产 200 万套箱包配件建设项目环境影响报告书》，并于 2022 年 3 月 25 日通过丽水市生态环境局的审批（丽环莲建[2022]7 号文件）。

本项目于 2022 年 4 月开工建设，于 2023 年 2 月建设完成金加工线、电泳自动线、喷漆自动线和磷化自动线以及对应的环保设施，项目已进行排污许可登记，编号为：91331102MA2E2RU330001Q，有效期为 2022 年 12 月 20 日~2027 年 12 月 19 日。

（三）投资情况

本项目总投资 2800 万元，其中环保投资 210 万元，占总投资的 7.5%。

（四）验收范围

本次验收为浙江豪婕箱包配件有限公司年产 200 万套箱包配件建设项目整体验收。

二、工程变动情况

根据现场调查和企业资料查阅，项目内容、建设地点、环保设施基本按照环评及批复要求建设完成。

环保设施变动情况：原设计燃烧废气单独一根排气筒，现实际燃烧废气和烘干废气一同排放。

生产工艺、生产设备变动情况：喷塑线暂未建设。

根据《中华人民共和国环境影响评价法》和《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》、《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》等文件判断，本项目不涉及重大变动。

三、环境保护设施落实情况

（一）废水

项目营运期产生的废水主要为生活废水、磷化生产线废水、电泳生产线废水、浓缩水和喷淋废水。

（1）生活废水

生活废水主要来自员工生活，项目定员 50 人，全年生活废水产生量为 480t/a，生活污水经化粪池预处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准纳工业区污水管网，近期排入碧湖镇污水处理厂处理。

（2）浓缩水

本项目纯水制备过程中会产生浓缩水，产生量约为纯水产量的 50%，约 300t/a，该部分水主要含有自来水中的溶解性固体盐，作为磷化线用水使用。

（3）磷化自动线生产废水

本项目磷化自动线分为 5 个步骤，为除油——水洗喷淋——水洗喷淋——清水浸泡——磷化，这 5 个步骤分别于不同的水槽中进行，外排废水仅为水洗喷淋槽和清水浸泡槽，废水排放量为 3000t/a，均进入自建污水处理设施处理达标后纳管。

（4）电泳自动线生产废水

本项目电泳自动线分为 10 个步骤，为水洗喷淋——水洗喷淋——除油浸泡——水洗喷淋——纯水喷淋——纯水喷淋——电泳——UF0 回收——纯水喷淋——纯水浸泡，这 10 个步骤分别于不同的水槽中进行。外排废水仅为水洗喷淋槽、清水浸泡槽和纯水喷淋槽和纯水浸泡槽，废水排放量为 1971t/a，均进入自建污水处理设施处理达标后纳管。

（5）喷淋废水

本项目焊接烟尘和烘干燃烧废气均需要进行水喷淋，产生喷淋废水 86t/a，均进入自建污水处理设施处理达标后纳管。

（二）废气

由于喷塑线暂未建设，项目营运期间产生的废气污染物主要包括焊接废气、电泳烘干废气、喷漆及烘干废气、天然气燃烧废气、去毛刺粉尘、催化燃烧废气和机修焊接废气。

（1）焊接烟尘

本项目带钢需采用高频焊管成套设备进行焊接，焊接时有高频电流通过产生高频磁通量，高频磁通量在焊管中感生的涡流电流将使焊缝熔化而得到焊接，无需使用其他的焊接辅助材料，焊接时带钢焊缝

熔化将产生焊接废气。同时，本项目成型工序时会使用皂化油进行冷却，皂化油将有部分黏附在钢管上，后续高频焊接时焊缝处的皂化油以及水蒸气将会挥发形成油烟（以颗粒物计）。企业于焊接处使用集气罩收集后进入水喷淋处理），尾气由 20m 排气筒高空排放。风机风量约为 $8000\text{mg}/\text{m}^3$ 。

（2）油漆及其烘干废气

本项目喷漆、电泳均采用自动化生产线，喷漆房独立设立，喷漆房内废气进行吸风收集。喷漆和电泳后需要进行烘干，烘道口设置集气设施，收集后的油漆废气和烘干废气有均进入 1 套水喷淋+干式过滤+活性炭吸-脱附+催化燃烧设施（TA001）处理，尾气通过 20m 排气筒高空排放，设计总风机风量 $30000\text{m}^3/\text{h}$ 。

（3）天然气燃烧废气

本项目烘干工序使用天然气作为能源，燃烧废气直接进入烘道进行烘干，燃烧废气和烘干废气一同收集后进入水喷淋+干式过滤+活性炭吸-脱附+催化燃烧设施处理，尾气通过 20m 排气筒高空排放。

（4）去毛刺粉尘

本项目去毛刺主要是用机器自带的毛刷进行刷擦，摩擦去除钢管两端的毛刺。钢管两端去毛刺面积较小，且金属粉末较重，可直接沉降于设备附近，少量粉尘无组织排放。

（5）催化燃烧废气

本项目有机废气采用吸-脱附+催化燃烧法集中处理，催化燃烧是利用催化剂（贵金属铂、钯）做中间体，使有机气体在较低的温度

下发生无焰燃烧，变成无害的水和二氧化碳气体，不需要燃料助燃，且燃烧温度较低，因此不会产生二氧化硫、氮氧化物等二次污染。另外项目实施后，静电漆、电泳漆等产生有机废气的原料中均不含有氯，因此催化燃烧后外排废气中无二噁英产生。催化燃烧废气和处理后的有机废气一同排放。

（6）机修焊接废气

本项目在生产过程中还涉及到机修，需要使用的设备有钻床、攻丝机、车床、吸盘钻、电焊机和砂轮机。机修焊接时会使用到的原料有氧气、乙炔和焊条等，会产生焊接废气。由于机修时段较短，产生的污染物的量也极少，少量机修焊接废气无组织排放。

（三）噪声

项目噪声主要来自于砂轮、空压机、攻丝机等机械设备运行的机械噪声。项目通过选用先进的低噪设备，对高噪设备安装减震器或消声器且厂区内部合理布局，新建厂房选用隔声材料，对员工进行上岗培训来减少噪声排放。

（四）固废

产生的固体废物主要为废包装物，金属边角料，废包装桶、废漆渣、废过滤棉、废液压油、废油桶、废皂化油泥、废渣、废活性炭、污泥、废催化剂、废渗透膜和生活垃圾等等。

（1）废包装物：生产过程中物品使用产生的废包装物，主要为带钢、磁棒、

除油粉，产生量约为 1t/a，主要成分为塑料袋，收集后委托环

卫部门清运处置。

(2) 金属边角料：本项目焊接成型、切管、去毛刺、冲孔工序会产生一定

的金属边角料，产生金属边角料 480t/a，收集后全部出售给废旧资源回收单位。

(3) 废包装桶（900-041-49）：废包装桶主要是指静电漆、电泳水漆、磷

化液的包装桶，产生量为 2t/a，收集后委托浙江谦诚环保科技有限公司收贮。

(4) 废漆渣（900-252-12）：本项目静电漆喷涂和电泳会产生漆渣，静电

漆渣年产生量约为 3.3t/a，则电泳漆渣产生量约为 3.4t/a，因此静电漆和电泳产生总的废漆渣约为 6.7t/a。收集后委托浙江谦诚环保科技有限公司收贮。

(5) 废过滤棉（900-041-49）：喷漆产生的漆雾先经干式过滤（无纺布初

校过滤棉）去除漆雾，过滤棉需定期更换，废过滤棉更换量约为 4t/a，收集后委托浙江谦诚环保科技有限公司收贮。

(6) 废活性炭：企业有机废气含活性炭吸附工艺处理，活性炭吸-脱附的使用寿命约为 8000h，企业年使用时间约为 2400h，企业每 3 年更换一次活性炭，更换量约为 2.25t/3 年。收集后委托浙江谦诚环保科技有限公司收贮。

(7) 生活垃圾：生活垃圾产生量为 17t/a。分类收集后委托环卫部门清运处置。

(8) 废液压油（900-218-08）：本项目液压设备会使用到液压油，产生量

约为 0.3t/a。收集后委托浙江谦诚环保科技有限公司处置。

(9) 废油桶（900-249-08）：本项目生产过程中会使用到液压油和皂化油，

废油桶产生量约为 0.2t/a。收集后由厂家回收作为原始包装用途。

(10) 废皂化油泥（900-200-08）：钢带焊接成型时需使用皂化油进行冷却，皂化油通过管道收集至循环池沉淀后循环使用，沉淀池内携带了少量的钢渣，需要定期捞渣，年产生的废皂化油泥约为 0.5t/a。收集后委托浙江谦诚环保科技有限公司收贮。

(11) 废渣（336-064-17）：磷化自动线中的除油槽、磷化槽均需要定期捞渣，废渣年产生量约为 1.6t/a。收集后委托浙江谦诚环保科技有限公司收贮。

(12) 污泥（336-064-17）：本项目生产废水（磷化自动线生产废水、电泳自动线生产废水和喷淋废水）经厂区自建污水处理设施处理时将有污泥产生，本项目污泥产生约为 50t/a（包含水分）。收集后委托浙江谦诚环保科技有限公司收贮。

(13) 废催化剂（772-007-50）：本项目有机废气采用吸—脱附+催化燃法集中处理，催化燃烧是利用催化剂（贵金属铂、钯）做中

间体，年需更换量约为 2.4t/a。暂无产生，产生后则按照危废管理、处置。

（14）废渗透膜：企业生产过程中需要制备纯水，纯水设备中的渗透膜需定期更换，更换量约为 0.01t/a，委托环卫部门定期清运。

四、环境保护设施调试效果

根据浙江齐鑫环境检测有限公司编制的项目《先行竣工环境保护验收监测报告》：

1、废水

验收监测期间，企业污水处理设施对化学需氧量的处理效率能达到 85.14%，对总磷的处理效率能达到 37.46%，对氨氮的处理效率能达到 88.15%，对悬浮物的处理效率能达到 88.93%，对五日生化需氧量的处理效率能达到 85.63%，对石油类的处理效率能达到 68.99%，对 LAS 的处理效率能达到 91.48%，对总氮的处理能力能达到 85.96%。企业污水总排口废水中 pH 值范围、化学需氧量、五日生化需氧量、悬浮物、石油类和 LAS 均能达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的三级标准，氨氮、总磷能达到《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013），总氮能达到《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）中 B 级标准。

2、废气

项目有组织排放的有机废气中颗粒物、苯系物、乙酸酯类、臭气浓度、总挥发性有机物能达到《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146-2018）表 1 中的排放限值要求，天然气燃烧废气能达

到《浙江省工业炉窑大气污染综合治理实施方案》中“颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放限值分别不高于 30、200、300 毫克/立方米实施改造”要求，有组织排放的焊接烟尘中的颗粒物浓度和排放速率能达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 新扩改建二级标准要求。

项目无组织排放的颗粒物、非甲烷总烃、苯系物、乙酸酯类（乙酸丁酯）和臭气浓度监控点浓度值能达到《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146-2018）和《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中相应边界无组织排放要求。

3、噪声

厂界东侧、南侧、西侧、北侧昼间噪声均能达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准要求。

4、固废

企业空油桶由厂家回收作为原始包装用途，废催化剂暂无产生，产生后则按照危废管理，其他危险废物均委托浙江谦诚环保科技有限公司收贮，危险废物的储存、处置符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中相关规定。

项目金属边角料外售进行综合利用，废包装物、生活垃圾、废渗透膜委托环卫部门清运；一般固体废物的储存、处置符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）中的有关规定。

5、总量控制

全厂纳入排放总量控制的各类污染物总量能符合环评建议的总

量控制要求。

五、项目建设对环境的影响

项目营运期加强了各类设备的运行管理，基本落实了环评报告提出的各项环保措施，验收监测结果均符合相关标准，对周边环境的影响控制在环评及批复要求以内。

六、验收现场检查结论

经现场检查，浙江豪婕箱包配件有限公司年产 200 万套箱包配件建设项目基本落实了环境影响报告书及审查意见中要求的环保设施，各类污染物排放基本达到相应标准要求，验收检查工作组建议通过该项目竣工环境保护设施验收，并按要求公示验收情况。

七、后续要求

1、进一步完善项目环保设施竣工验收相关资料。对照项目“环评文件”，复核项目建成投入运行后的实际生产规模、工艺、主要设备、原辅材料、配套环保设施建设情况等相关信息，完善项目竣工《环保验收监测报告》。

2、完善各生产环节废气收集、处置措施，进一步提高废气收集、处理率，确保各种废气处理系统安全稳定运行并达标排放。防止机械加工设备跑冒滴漏。

3、加强项目水污染防治工作。强化雨污分流清污分流。确保生产废水稳定达标排放。

4、规范各类固废暂存场所，完善危废储存间的“三防”措施，规范标志标识，完善台账记录，确保固废的暂存、转移、处置符合相

应要求。

5、进一步完善环保管理制度，规范操作规程，完善各种环保台帐，确保各项污染物达标排放。

八、验收人员信息

验收人员信息见附件《浙江豪婕箱包配件有限公司年产 200 万套箱包配件建设项目先行验收组签到单》。

浙江豪婕箱包配件有限公司验收工作组

2023 年 7 月 15 日

工作组签到单

浙江豪婕箱包配件有限公司

年产200万套箱包配件建设项目（先行）竣工环保验收签到单

会议地点：

时间：2023年7月15日

序号	姓名	单位	身份证号码	联系电话	备注
1	冯 强	浙江豪婕箱包配件有限公司	330303197511010037	18058807859	验收组组长（业主）
2					环评单位
3					环保设施单位
4	叶 强	浙江豪婕箱包配件有限公司	332501198106135113	13362085566	验收检测单位
5	楼 强	浙江豪婕箱包配件有限公司	332526197412080430	13905788896	专家
6	叶 强	浙江豪婕箱包配件有限公司	310106198006200455	13387161789	专家
7	叶 强	浙江豪婕箱包配件有限公司	332501197410101212	13905860333	专家
8	楼 强	浙江豪婕箱包配件有限公司	332501199201060425	18805888874	
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					