

兴富生物科技(广东)有限公司新建高端美妆全产业链制造项目

竣工环境保护验收工作组签到表

序号	姓名	职称	单位	电话	签名
1	刘成山	主管	兴富生物科技(广东)有限公司	18802042409	刘成山
2	胡向阳	主管	兴富生物科技(广东)有限公司	13609601852	胡向阳
3	王霞	主管	兴富生物科技(广东)有限公司	19921402198	王霞
4	周勇	助理	兴富生物科技(广东)有限公司	13532666656	周勇
5	何良汉	高工	广东省肇庆生态环境监测站	13827578309	何良汉
6	谢勇坚	高工	肇庆市水务集团有限公司	13566091411	谢勇坚
7	罗北成	高工	原肇庆市环境保护监测站	13509980001	罗北成
8	任海霞	工程师	广东中科检测技术股份有限公司	15886730178	任海霞
9	刘正文	法人	兴富生物科技(广东)有限公司	13724863161	刘正文



兴富生物科技（广东）有限公司新建高端美妆全产业链 制造项目竣工环境保护验收意见

根据《国务院关于修改〈建设项目环境保护管理条例〉的决定》（国务院令第682号）《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评〔2017〕4号）《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（生态环境部公告2018年第9号）、项目环境影响报告表和环保部门审批文件及省、市生态环境管理部门对建设单位自主开展建设项目竣工环境保护验收的有关要求，2024年7月14日，兴富生物科技（广东）有限公司（以下简称“兴富公司”）在肇庆市四会市下茆镇组织召开兴富生物科技（广东）有限公司新建高端美妆全产业链制造项目（以下简称“本项目”）竣工环境保护验收会。由建设单位、验收监测单位的代表，以及三位专家组成的验收组（名单附后）对建设项目进行验收，验收组审阅了《兴富生物科技（广东）有限公司新建高端美妆全产业链制造项目环境影响报告表》、《兴富生物科技（广东）有限公司新建高端美妆全产业链制造项目竣工环境保护验收监测报告表》等有关材料，现场核查了本项目建设运营和环保措施落实情况，经讨论和评议，形成本项目竣工环境保护验收意见如下：

一、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

兴富生物科技（广东）有限公司位于肇庆市四会市下茆镇南塘江明村委会地段，用地面积191192.88m²，总投资约150000万元，其中环保投资1550万元。项目主要从事化妆品及其包材生产，生产化妆品类11.22万吨/年，包材类4945万个，配套600t/d污水处理站处理化妆品生产废水。

（二）建设过程及环保审批情况

2021年，兴富公司委托肇庆市环科所环境科技有限公司编制了《兴富生物科技（广东）有限公司新建高端美妆全产业链制造项目环境影响报告表》，并于

验收组签名：

同富刘功 张加 王霞 孙文海
-1- 孙文海 张加 王霞

2021年12月20日取得《肇庆市生态环境局关于兴富生物科技（广东）有限公司新建高端美妆全产业链制造项目环境影响报告表的审批意见》（肇环四建〔2021〕55号）。

由于项目环评在初步设计阶段，设计的设备数量和型号未完善，兴富公司在实际建设过程中，为提高设备生产效率，降低生产能耗，对部分生产设备数量和规格进行调整，另外对包装材料生产线有机废气治理设施进行优化，有机废气治理设施由3套“水喷淋+除湿器+活性炭吸附装置”增加到8套“水喷淋+除湿器+活性炭吸附装置”。兴富公司于2023年编制《兴富生物科技（广东）有限公司新建高端美妆全产业链制造项目变更环境影响分析报告》并组织专家对变更情况进行咨询，同时出具了咨询意见。2023年08月项目建设完成后，08月至2024年04月对环保设备进行调试。

2023年08月09日申领排污许可证，于2023年12月05日变更排污许可证，许可证编号：91441200MA52UNLWX5001U。

（三）投资情况

项目总投资15亿元，其中环保投资1550万元，约占项目总投资的1%。

（四）验收范围

本次验收范围为已建成的兴富生物科技（广东）有限公司新建高端美妆全产业链制造项目工程建设及配套环保设施。

二、工程变动情况

（一）将1-2厂房的乳化车间、灌装车间调整到厂房1-1，面膜袋印刷工序由厂房3-4调整到厂房3-5。

（二）对一些设备的数量和规格进行调整，完善了当初环评初步设计阶段的不足，项目变更前后生产设备使用情况见下表。设备变更不涉及主要工艺流程的变化，也不会导致产能的增加。

序号	设备名称	规格/型号	环评设计数量（台）	实际建设情况	变化情况	变动情况说明	用途	所在位置
----	------	-------	-----------	--------	------	--------	----	------

验收组签名：周宗、刘正文、王霞、孙文、孙勇、孙海霞

1	FM-真空均质乳 化锅	100L	0	1	+1	增加 100L 和 2000L 规格, 变更 后总容量减少	乳液、洗 面奶、膏 霜生产	厂房 3-3 一层
2	FM-真空均质乳 化锅	500L	15	7	-8			
3	FM-真空均质乳 化锅	1000L	35	4	-31			
4	FM-真空均质乳 化锅	2000L	0	8	+8			
5	辅助分散油锅	800L	0	4	+4	环评未提及辅助 分散油锅, 辅助分 散油锅是辅助油 相成分溶解的辅 助性设备, 溶解后 再抽到乳化锅进 行乳化, 与真空均 质乳化锅配套使 用, 辅助分散油锅 不属于主要生产 设备, 不会增加产 品产能。	乳液、洗 面奶、膏 霜生产	厂房 3-3 一层
6	辅助分散油锅	500L	0	2	+2			
7	辅助分散油锅	300L	0	5	+5			
8	辅助分散油锅	50L	0	1	+1			
9	FMC-均质搅拌 锅	1000L	3	1	-2	变更 前 合 计 33000L, 变更后 70000L, 增加了 37000L, 变更前的 搅拌锅数量偏少, 未能满足生产需 求, 变更后搅拌锅 数量与产能匹配, 不会超过原环评 产能。	洗发水、 护发素、 面膜水、 护肤水 生产	厂房 3-3 一层
10	FMC-均质搅拌 锅	2000L	15	4	-11			
11	FMC-均质搅拌 锅	5000L	0	6	+6			
12	FMC-均质搅拌 锅	10000L	0	3	+3			
13	六头灌装机	ZD-MGZ-009	40	0	-40	灌装设备变和包 装设备调整, 不涉 及产能变化	面膜灌 装	厂房 3-3 二层
14	封尾机	/	20	10	-10			
15	自动转盘水乳膏 灌装旋盖一体机	LM-SRG-B6	10	4	-6		成品罐 装	厂房 3-3 三层
16	袋包机		0	15	+15			
17	花样灌装机		0	15	+15			
18	脚踏灌装机	TGI-50	10	20	+10			
19	面膜灌装线		0	15	+15			
20	定量灌装机	SDAF05-22	6	0	-6			
21	手动灌装机	A-03 型	5	10	+5			
22	全自动洗护灌装 线		0	2	+2			
23	自动转盘水乳膏 灌装旋盖一体机	LM-SRG-B6X -Z-Z	5	0	-5			

验收组签名: 周第 胡向明 王霞 孙文 孙海霞

-3- 孙海霞 孙海霞

24	自动灌装旋盖一体机	LM-SRG-B6	5	20	+15			
25	封边机		0	3	+3			
26	折棉机	YH-ZM	120	0	-120		面膜中 折叠	厂房 3-3 二层
27	全自动 L 型封口机	DY4550	12	5	-7			
28	烟包机 (捆包机)	JW-B280	15	15	与环评一致		产品包 装	厂房 3-3 二层
29	热收缩包装机	/	30	5	-25			
30	激光打码机	/	20	20	与环评一致		包装盒 打码	厂房 3-3 二层
31	反渗透纯水处理装置	RO-50001	5	2	-3		纯水制 备	
32	洗瓶机	HWA-KU510 0	3	2	-1		玻璃品 清洗	
33	烘烤专用高温风机	GRF/G3S-2	3	0	-3		玻璃瓶 高温消 毒	厂房 3-3 一层
34	臭氧发生器	OZ-10G	18	20	+2		包材消 毒	
35	电子秤	250kg	30	5	-25		原料称 重	
36	蒸汽锅炉	LWS0.05-0.7 Y (0.05t/h)	18	5	-13	变为 0.3t/h, 变更后总功率不变	乳化锅、 搅拌锅 加热	厂房 3-3 锅炉房
37	热水炉	CLHS0.23-95/ 20Y (0.23t/h)	6	0	-6		加热纯 水	
38	太阳能热水器	200t	0	1	+1	取代原热水炉, 改用为电能		
39	冷却塔	/	20	4	-16	/	锅炉水 冷却	3-3 厂房 一楼南 侧地面
40	全自动灌装机	/	8	8	与环评一致	灌装设备和包装 设备调整, 不涉及 产能变化	水乳霜 灌装	由厂房 1-2 二层 调整到 1-1 一层
41	全自动灌装机	/	6	0	-6			
42	脚踏灌装机	250ML	0	7	+7			
43	烟包装机	/	15	0	-15			
44	烟包机	/	6	4	-2			

验收组签名: 周第 刘功 胡向 王霞 孙文 孙尚坚
-4- 冯磊 魏斌 任海霞

45	全自动洗瓶机	/	4	1	-3		洗瓶设备	
46	收缩包装机	/	11	6	-5		单品、套盒包装机	
47	激光打码机	/	40	25	-15		产品打码	
48	真空乳化锅	50L	1	1	与环评一致	变更前 19450L, 变更后 11250L, 减少了 8200L	乳液、洗面奶	
49	真空乳化锅	100L	1	1	与环评一致			
50	真空乳化锅	300L	1	2	+1			
51	真空乳化锅	500L	6	5	+3			
52	真空乳化锅	1000L	6	4	-2			
53	真空乳化锅	2000L	5	2	-3			
54	预溶锅	500L	4	0	-4	/	膏霜生产	由厂房 1-2 一层调整到厂房 1-1 二层
55	液洗搅拌机	3000L	2	0	-2	液洗搅拌机属于辅助生产设施, 变更不涉及产能变化	面膜生产	
56	液洗搅拌机	2000L	4	1	-3		膏霜、乳液、	
57	液洗搅拌机	500L	0	2	+2		化妆水生产	
58	液洗搅拌机	1000L	0	1	+1			
59	真空站真空系统	/	2	0	-2	乳化锅自带抽真空系统	乳化锅抽真空	
60	电热真空干燥箱	6020	0	1	+1	/	包材密封性检测	
61	二级反渗透水处理装置	10T/H	1	1	与环评一致	变为 6T/H	纯水制备	
62	锅炉	0.5t/h	4	3	-1	由 0.5t/h 变更为 0.3t/h	制备蒸汽	
63	臭氧发生器	G-P-Z-20g	0	2	+2	/	包材消毒	
64	压缩机	ABD-75A	0	2	+2	/	生产供气	
65	冷冻系统	200P	1	1	与环评一致	/	设备降温	
66	三辊研磨机	/	3	0	-3	/	/	
67	折棉机	/	20	0	-20	/	面膜折	

验收组签名: 周家驹 郝明 王霞 孙礼海 董莹
-5- 何良反 董明 任海霞

							叠		
68	海德堡 UV 机	对开 7+1	2 台	2	与环评一致	不变	印刷	彩印车间	
69	小森机	对开 5+1	1 台	1	与环评一致		印刷		
70	制版机	对开	1 台	1	与环评一致		制版		
71	纸张裱合机	对开	2 台	2	与环评一致		对裱糊		
72	纸张分切机	对开	4 台	4	与环评一致		分切		
73	覆膜机	对开	2 台	2	与环评一致		过膜	彩盒车间	
74	模切机	对开	24 台	24	与环评一致		模切压痕		
75	烫鑫机	对开	1 台	1	与环评一致		烫鑫		
76	切纸机	对开	3 台	3	与环评一致		分切		
77	清废机	对开	5 台	5	与环评一致		除废		
78	粘盒机	650 型	8 台	8	与环评一致		粘盒成型		
79	V 槽机	900 型	5 台	5	与环评一致		V 槽		
80	磁铁贴片机	900 型	6 台	6	与环评一致		贴磁片		
81	天地盖机	400 型	8 台	8	与环评一致		成型裱盒		套盒车间
82	裱面机	750 型	10 台	10	与环评一致		裱面料		
83	组装机	500 型	5 台	5	与环评一致		组装		
84	围框机	400 型	15 台	15	与环评一致		裱内盒		
85	贴角机	400 型	5 台	5	与环评一致		四角贴合		
86	划胶机	500 型	6 台	6	与环评一致		划胶		
87	贴内页机	600 型	6 台	6	与环评一致		贴内页		
88	软管拉管机	10-60 径	7 台	7	与环评一		挤出成	成型车	

验收组签名：周勇 刘正文 胡向阳 王霞 孙礼 冯秀莹
 -6- 冯磊 崔斌 任海霞

					致		型	间
89	片材焊接机	10-60 径	3 台	3	与环评一致		焊接成型	
90	注头机	10-60 径	22 台	22	与环评一致		头部成型	
91	六色管印机	10-60 径	8 台	8	与环评一致		管面印色	管印车间
92	三色丝印机	10-60 径	6 台	6	与环评一致		管面印色	
93	三合一锁盖机	10-60 径	18 台	18	与环评一致		贴膜锁盖	加工车间
94	封尾机	10-60 径	4 台	4	与环评一致		尾部封合	
95	加工类机器	10-60 径	5 台	5	与环评一致		烫鑫贴标切头	
96	8 色凹版印刷机	1050 型	4 台	4	与环评一致		面膜袋印刷	面膜袋车间
97	复合机	1050 型	5 台	5	与环评一致		多层复合	
98	品检机	1050 型	2 台	2	与环评一致		质量检测	
99	烘干机	1050 型	8 台	8	与环评一致		熟化产品	
100	三边封制袋机	1050 型	16 台	16	与环评一致		片装成型	
101	分切机	1050 型	2 台	2	与环评一致		卷膜分切	
102	焊嘴机	12-16 管径	6 台	6	与环评一致		焊嘴	

(三) 项目对设备数量进行了调整, 项目变更后化妆品生产时间由 10h/d 延长至 12h/d。

(四) 废气

1、新增纸盒印刷废气, 从 PE 软管胶印和丝印原料 (UV 油墨、稀释剂、固化剂和洗网水) 取一定的比例归入到纸盒印刷, 补充纸盒印刷废气分析, 不增加原料用量, 也不改变收集方式, 因此印刷废气的产生量不变, 收集效率与 PE 软管胶印一致。纸盒印刷废气采用 2 套“水喷淋+除湿器+活性炭吸附装置”处理后排放, 与 PE 软管胶印处理工艺一致。因此, 纸盒印刷实际上是将 PE 软管胶印和

验收组签名:

周勇 刘政 胡向阳 王霞 孙兆强
-7- 刘政 胡向阳 王霞 孙兆强

丝印原料重新分配到纸盒印刷和 PE 软管胶印和丝印，印刷废气产生量和排放量都不变。

2、包材生产有机废气处理设施由 3 套“水喷淋+除湿器+活性炭吸附装置”增加到 8 套“水喷淋+除湿器+活性炭吸附装置”，处理工艺不变，处理效率变高，也不增加排气筒，减少了污染物排放量。

（五）固体废物

项目变更增加了活性炭吸附装置数量，活性炭的填装量有所变化，导致废活性炭产生量增加。

根据现场核查情况结合企业自查表，根据《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函〔2020〕688 号）可知，项目不属于重大变动。

三、环境保护设施建设情况

（一）废水

地面清洗废水、清洗废水、实验室废水和喷淋废水经厂区自建污水处理站处理排放至环山渠汇入鱼羊河；生活污水经三级化粪池处理达标后通过市政管网进入下茆镇污水处理厂；锅炉排水、纯水制备产生的浓水、冷却循环水作为清净下水排入市政管网。

（二）废气

（1）化妆品生产废气（DA001、DA002）

对 1-1 车间和 3-3 车间的乳化车间进行密闭处理，采用抽排风进行收集，废气收集后通过“水喷淋+除湿器+RCO”装置进行处理达标后通过 42m 高排气筒外排，未收集的有机废气主要是配料间、静置间、灌装间等生产车间通风换气进行无组织排放。

（2）锅炉燃烧废气（DA003、DA004）

锅炉以天然气为燃料，提供蒸汽为乳化锅、搅拌锅（机）加热。每天运行 12 小时，年运行 300 天。燃烧废气通过 42m 高排气筒直排。

（3）包材产品生产废气

验收组签名：周第 刘功 胡向阳 王霞 孙永刚
- 8 - 河北 任海霞

①投料和混料粉尘

粉尘产生量在车间内无组织排放。

②软管制作废气 (DA007)

项目 PE 软管胶印、丝印、清洗废气经密闭空间收集, PE 软管挤塑抽管、注头废气采用半密闭式集气罩, PE 软管胶印、丝印、清洗、PE 软管胶印、丝印、清洗收集进入 1 套“水喷淋+除湿器+活性炭吸附装置”处理后通过 42m 高排气筒 DA007 排放。

③胶水粘合废气

胶水粘合废气车间内无组织排放。

④面膜袋印刷废气、面膜袋复合、固化废气 (DA006)

面膜袋印刷废气经设备自带管道收集系统收集后进入 4 套“水喷淋+除湿器+活性炭吸附装置”处理后通过 42m 高排气筒 DA003 排放。

面膜袋复合、固化工序经设备自带管道收集系统+密闭抽风, 收集后进入 1 套“水喷淋+除湿器+活性炭吸附装置”处理, 与处理后的面膜袋印刷废气一起通过 42m 高排气筒 DA003 排放。

⑤纸盒印刷废气 (DA005)

纸盒印刷废气经收集后通过 2 套“水喷淋+除湿器+活性炭吸附装置”处理后通过 42m 高排气筒 DA005 排放。

⑥清洗工序产生的废气

项目更换产品时需要对彩印机、胶印机和丝印机进行擦拭清洗, 其中, 彩印机使用清水进行擦拭清洗, 不产生清洗废气; 胶印机使用天那水作为清洗剂, 年使用量为 0.1t/a; 丝印机使用洗网水作为清洗剂, 年使用量为 0.03t/a。厂房二用工业酒精作为清洗剂, 工业酒精年使用量为 0.08t/a。清洗时, 用碎布蘸取少量清洗剂对工位进行擦拭, 擦拭过程中大部分溶剂挥发, 少部分吸附在废抹布上, 作危废处理。

验收组签名:

周勇 刘正奇 郝向阳 王霞 孙江 孙勇
-9- 冯良良 李海霞

⑦软管烫金废气

烫金过程中因加热产生的有机废气极少，车间内无组织排放。

（三）噪声

项目主要噪声是生产设备、辅助设备噪音以及车间机械通风设备运行时产生的噪音。

为减小项目噪声对周边环境的影响，企业采取以下治理措施：

①在设备选型方面，在满足工艺生产的前提下，选用精度高、装配质量好、噪声低的设备；对于某些设备运行时由振动产生的噪声，对设备基础进行减振。

②对高噪声设备进行消音、隔音和减振等措施，如在设备与基础之间安装减振器等，对空压机设置单独的空压机房，并采取隔声、减振等。

③加强管理建立设备定期维护、保养的管理制度，以防止设备故障形成的非生产噪声，同时确保环保措施发挥最有效的功能；加强职工环保意识教育，提倡文明生产，防止人为噪声。

④生产时关闭门窗，通过厂房墙体的阻隔和距离的自然衰减降低噪声影响。

（四）固体废物

项目固体废物主要包括：不合格产品、实验室废液、废抹布、废活性炭、无法回收的废原料空桶、不合格原料、反渗透膜、边角料、废包装材料、污泥、废原料空桶。不合格产品、实验室废液、废抹布、废活性炭、无法回收的废原料空桶等交由有危险废物处理资质的单位回收处置；不合格原料、反渗透膜交原料生产商回收；边角料、废包装材料交资源回收公司回收、污泥交固废公司处置、废原料空桶交生产商回收。

四、环境保护设施调试结果

验收监测期间，本项目工况稳定，满足验收要求。

（一）废水

（1）生活污水各项污染物排放浓度均符合广东省地方标准《水污染物排放

验收组签名：周勇、刘正名、柳向阳、王霞、李孔、高勇坚
- 10 - 冯正反、魏明、任海霞

限值》(DB 44/26-2001)第二时段三级标准排放限值。

(2) 工业废水各项污染物排放浓度均符合《地表水环境质量标准》(GB 3838-2002)IV类标准限值及《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB 18918-2002)一级A标准两者较严值。

(二) 废气

(1) 锅炉废气

锅炉废气排放浓度符合广东省地方标准《锅炉大气污染物排放标准》(DB 44/765-2019)表2燃气锅炉限值。

(2) 乳化废气

乳化废气中VOCs排放浓度符合广东省《家具制造行业挥发性有机化合物排放标准》(DB44/814-2010)第II时段标准限值;臭气浓度符合《恶臭污染物排放标准》(GB14554-1993)标准限值要求。

(3) 挤塑废气

挤塑废气中苯、甲苯、二甲苯、VOCs排放浓度符合广东省《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》(DB44/815-2010)与广东省《家具制造行业挥发性有机化合物排放标准》(DB44/814-2010)的较严值;非甲烷总烃排放浓度符合《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表5非甲烷总烃排放限值。

(4) 印刷废气

印刷废气中VOCs排放浓度符合《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》(DB44/815-2010)中凹版印刷、凸版印刷和丝网印刷II时段的排气筒VOCs排放限值。

(5) 固化、复合废气

固化、复合废气VOCs排放浓度符合广东省《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》(DB44/815-2010)与广东省《家具制造行业挥发性有机化合物排放标准》(DB44/814-2010)的较严值。

验收组签名:

周勇、刘琦、胡向阳、王霞、孙礼、汤勇、
- 11 - 何正、蔡明、任海霞

4、无组织废气

(1) 厂界无组织废气苯、二甲苯排放浓度符合广东省地方标准《家具制造行业挥发性有机化合物排放标准》(DB 44 /814-2010)表 2 无组织排放监控点浓度限值与广东省地方标准《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》(DB 44/815-2010)表 3 无组织排放监控点浓度限值的较严值；颗粒物排放浓度符合广东省地方标准《大气污染物排放限值》(DB 44/27-2001)第二时段无组织排放监控浓度限值；非甲烷总烃排放浓度符合《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2010)表 9 企业边界大气污染物浓度限值；VOCs 排放浓度符合广东省地方标准《家具制造行业挥发性有机化合物排放标准》(DB 44 /814-2010)表 2 无组织排放监控点浓度限值；臭气浓度排放符合《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-1993)表 1 二级新扩改建标准值。

(2) 厂区内厂房为

厂区内无组织废气非甲烷总烃浓度值排放符合广东省地方标准《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》(DB 44/2367-2022)表 3 厂区内 VOCs 无组织排放限值。

5、厂界噪声昼间满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)3 类限值标准，即昼间 $\leq 65\text{dB(A)}$ ，夜间 $\leq 55\text{dB(A)}$ 。

6、颗粒物有组织废气年排放总量为 0.011868t，二氧化硫有组织废气年排放总量为 0.010554t，氮氧化物有组织废气年排放总量为 0.070434t，挥发性有机物有组织废气年排放总量为 0.75522t。均满足环评和批复要求。

(四) 固废和危废

本项目固体废物的处理符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)的相关要求，危险废物的处理符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)的有关规定。

五、工程建设对环境的影响

验收组签名：

周勇 刘政 胡向阳 王霞 孙礼 冯勇坚
何飞反 霍城 任海霞

调试期间本项目废水、废气、噪声及固体废物等均得到妥善处理，根据验收监测结果，本项目外排污染物均能达标排放。建设及调试期间未收到周边公众投诉，对周边环境均未造成不良影响。

六、验收结论

本项目环保审批手续齐全，主体建设内容、环保措施与环境影响评价文件及其审批意见的要求基本一致，验收监测各项污染物排放满足环评及批复的要求，建立了环境管理制度，符合项目竣工环境保护验收条件，可通过竣工环保验收。

七、后续工作

(一) 加强环保处理设施的运行及维护管理，完善和执行环境管理制度，确保各污染物长期稳定达标排放。

(二) 按照建设单位自主验收的有关要求，完善本项目竣工环保验收的后续工作。

兴富生物科技（广东）有限公司

2024年7月14日



验收组签名：

周勇 刘浩 郝向阳 王霞 孙松
张勇 侯 行 邱 翟 任海霞