

**四川朝天香食品有限公司**  
**固态调味料加工生产车间项目**  
**竣工环境保护验收组意见**

2021年8月6日，四川朝天香食品有限公司根据“四川朝天香食品有限公司固态调味料加工生产车间项目”竣工环境保护验收监测报告表并对照《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表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**

项目名称：固态调味料加工生产车间项目；

建设地点：什邡市经济开发区（北区）博大路与景山路交汇处西南角；

建设性质：扩建；

项目实际投资：4200万元。

项目建设内容及组成：利用已购厂房的一半设置固态调味料加工生产车间，建筑面积为7741.1m<sup>2</sup>，购置振动下料机、流化床、输送机、磨粉机、混合机等设备，形成生产规模为1万吨固态调味料的生产能力。

**（二）建设过程中环保审批情况**

项目于2018年10月18日在什邡市发展和改革委员会备案，备案号为：川投资备[2018-510682-14-03-306135]FGQB-0278号。2020年9月新疆鑫旺德盛土地环境工程有限公司完成了《固态调味料加工生产车间项目》环境影响报告表的编制，2020年12月29日德阳市生态环境局以德环审批[2020]628号予以审查批复。项目于2021年1月开工建设，2021年5月竣工，2021年5月投入试运行。项目各项环保设施已按设计要求与主体工程同时建成并投入试运行。

经现场勘查，目前该项目主体设施和与之配套的环境保护设施运行正常，生产工况满足验收监测要求，基本符合验收监测条件。

**（三）投资情况**

该项目总投资4200万元，环境保护投资53万元，占总投资的1.3%。

**（四）验收范围**

本次验收监测及检查的内容包括：（1）废气监测；（2）厂界噪声监测；（3）废水监测；（4）固体废弃物处置检查；（5）环境管理检查。

## 二、工程变动情况

本项目地址、生产工艺、产能、主要原辅料、规模、环保措施均与环评内容相符，仅锅炉房安装 4t/h 燃气锅炉改为 1.7t/h 燃气锅炉；粉碎、投料粉尘经集气罩收集后通入布袋除尘器处理由 15m 高排气筒（DA021）排放改为经集气罩收集后通入布袋除尘器处理收集，不外排；项目生产现状生产设备较原环评减少。根据《环境影响评价法》和《建设项目环境保护管理条例》有关规定，“建设项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施五个因素中的一项或一项以上发生重大变动，且可能导致环境影响显著变化（特别是不利环境影响加重）的，界定为重大变动。”同时对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》相关规定要求，本项目不属于重大变动。

## 三、环境保护设施建设情况

### （一）废水

项目生活污水依托厂区内已有的预处理池（化粪池）处理后进入厂内原有污水处理站与生产废水一同处理；

项目锅炉排水、原料清洗废水、整鸡蒸煮废水、设备清洗废水和地面清洁废水一同进入现有污水处理站处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准经园区污水管网排入灵江污水处理厂，最终处理达到《四川省岷江、沱江流域水污染物排放标准》（DB51/2311-2016）中表 1 工业园区集中式污水处理厂排放浓度限值后进入石亭江。

实验废水储存在专门的容器内，定期交由四川省中明环境治理有限公司处理。

### （二）废气

项目整鸡蒸煮过程中产生的异味通过设备顶部排气口引风楼顶高空排放处理；混合搅拌投料时粉尘通过集气罩收集后进入布袋除尘器净化后收集处置，无外排。干燥过程产生的粉尘直接通过湿式粉尘处理塔处理后经排气筒（DA021、DA022）有组织排放；天然气燃烧废气通过 8m 高的烟囱高空排放。

### （三）固废

生活垃圾，原材料筛选出的杂质收集后交由环卫部门人员统一清运处理；95%的废旧包装材料回收，统一外售废品站，其余的废旧包装材料扔垃圾桶，由环卫部门人员统一清运处理；布袋除尘器收尘回用于投料工序；废机油和含油抹布、手套等危废暂存于危废暂存间暂存管理，待积累一定数量后交有危废处理资质的单位四川省中明环境治理有限公司处理（危废处置协议见附件）。

### （四）噪声

本项目噪声来源于设备噪声以及运输车辆产生的交通噪声，车间内机械设备采用

合理布局、隔音减震处理、能够实现达标排放，措施有效可行。

## 四、环境保护设施调试效果

### （一）环保设施处理效率

#### 1、废水治理设施

项目生活污水依托厂区内已有的预处理池（化粪池）处理后进入厂内原有污水处理站与生产废水一同处理；

项目锅炉排水、原料清洗废水、整鸡蒸煮废水、设备清洗废水和地面清洁废水一同进入现有污水处理站处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4中三级标准经园区污水管网排入灵江污水处理厂，最终处理达到《四川省岷江、沱江流域水污染物排放标准》（DB51/2311-2016）中表1 工业园区集中式污水处理厂排放浓度限值后进入石亭江。

实验废水储存在专门的容器内，定期交由四川省中明环境治理有限公司处理。

#### 2、废气治理设施

验收期间项目无组织颗粒物浓度最大值为 $0.356\text{mg}/\text{m}^3$ ，符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中无组织排放监控浓度限值 $1.0\text{mg}/\text{m}^3$ 标准；无组织臭气浓度监测结果小于10，符合《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）中表1排放标准。；有组织排放废气颗粒物排放速率最大值为 $0.427\text{kg}/\text{h}$ ，最大排放浓度为 $32.4\text{mg}/\text{m}^3$ 符合《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表2中二级排放限值（颗粒物最高允许排放浓度 $120\text{mg}/\text{m}^3$ ，最高允许排放速率 $5.9\text{kg}/\text{h}$ ）。锅炉废气中二氧化硫最大值小于 $3\text{mg}/\text{m}^3$ 、氮氧化物最大值 $92\text{mg}/\text{m}^3$ 、颗粒物最大值 $16.8\text{mg}/\text{m}^3$ 符合《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）表2燃气锅炉排放限值。（二氧化硫 $50\text{mg}/\text{m}^3$ 、氮氧化物 $200\text{mg}/\text{m}^3$ 、颗粒物 $20\text{mg}/\text{m}^3$ ）。

#### 3、噪声治理设施

2021年7月14、19日验收监测期间，厂界噪声昼间最大值 $59\text{dB}(\text{A})$ ，符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）3类标准要求，厂界噪声达标排放（标准限值昼间 $65\text{dB}(\text{A})$ ）。

#### 4、固废设施

项目设置有危险废物暂存间，并设置有规范的标识标牌。

### （二）污染物排放情况

#### 1、废水

项目生活污水依托厂区内已有的预处理池（化粪池）处理后进入厂内原有污水处

理站与生产废水一同处理；

项目锅炉排水、原料清洗废水、整鸡蒸煮废水、设备清洗废水和地面清洁废水一同进入现有污水处理站处理达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4中三级标准经园区污水管网排入灵江污水处理厂，最终处理达到《四川省岷江、沱江流域水污染物排放标准》(DB51/2311-2016)中表1工业园区集中式污水处理厂排放浓度限值后进入石亭江。

实验废水储存在专门的容器内，定期交由四川省中明环境治理有限公司处理。

## 2、废气

验收期间项目无组织颗粒物浓度最大值为 $0.356\text{mg}/\text{m}^3$ ，符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中无组织排放监控浓度限值 $1.0\text{mg}/\text{m}^3$ 标准；无组织臭气浓度监测结果小于10，符合《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-93)中表1排放标准。；有组织排放废气颗粒物排放速率最大值为 $0.427\text{kg}/\text{h}$ ，最大排放浓度为 $32.4\text{mg}/\text{m}^3$ 符合《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996)表2中二级排放限值（颗粒物最高允许排放浓度 $120\text{mg}/\text{m}^3$ ，最高允许排放速率 $5.9\text{kg}/\text{h}$ ）。锅炉废气中二氧化硫最大值小于 $3\text{mg}/\text{m}^3$ 、氮氧化物最大值 $92\text{mg}/\text{m}^3$ 、颗粒物最大值 $16.8\text{mg}/\text{m}^3$ 符合《锅炉大气污染物排放标准》(GB13271-2014)表2燃气锅炉排放限值。（二氧化硫 $50\text{mg}/\text{m}^3$ 、氮氧化物 $200\text{mg}/\text{m}^3$ 、颗粒物 $20\text{mg}/\text{m}^3$ ）。

## 3、厂界噪声

2021年7月14、19日验收监测期间，厂界噪声昼间最大值 $59\text{dB}(\text{A})$ ，符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)3类标准要求，厂界噪声达标排放（标准限值昼间 $65\text{dB}(\text{A})$ ）。

## 4、固废设施

生活垃圾，原材料筛选出的杂质收集后交由环卫部门人员统一清运处理；95%的废旧包装材料回收，统一外售废品站，其余的废旧包装材料扔垃圾桶，由环卫部门人员统一清运处理；布袋除尘器收尘回用于投料工序；废机油和含油抹布、手套等危废暂存于危废暂存间暂存管理，待积累一定数量后交有危废处理资质的单位四川省中明环境治理有限公司处理（危废处置协议见附件）。

## 5、总量控制指标

本次验收废水总量：COD:  $0.167\text{t}/\text{a}$ 、 $\text{NH}_3\text{-N}$ :  $0.013\text{t}/\text{a}$ ；

废气总量：烟尘:  $0.063\text{t}/\text{a}$ 、 $\text{SO}_2$ :  $0.0014\text{t}/\text{a}$ 、 $\text{NO}_x$ :  $0.076\text{t}/\text{a}$ 。

小于批复总量指标废水：COD：0.167t/a、NH<sub>3</sub>-N：0.013t/a；废气：烟尘 0.072t/a、SO<sub>2</sub>：0.072t/a、NO<sub>x</sub>：0.125t/a。

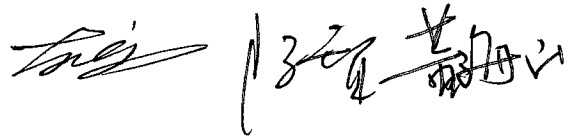
## 五、验收结论

综上所述，验收组认为四川朝天香食品有限公司固态调味料加工生产车间项目实际建成部分环保审查、审批手续完备，验收监测表明项目污染物达到国家相关排放标准要求，验收资料齐全，基本符合建设项目竣工环境保护验收条件，建议通过验收。

## 六、后续要求及建议

1、加强环保设施的管理及维护，保证运行效率和处理效果的可靠性，确保各项污染物长期、稳定达标排放。

验收组成员：



2021年8月6日



四川朝天香食品有限公司  
 固态调味料加工生产车间项目  
 竣工环境保护验收组名单

2021年8月6日

验收组	姓名	单位	职务/职称	联系电话	备注
组长	李强	四川朝天香食品有限公司	总助	15390069821	
成员	李强	中国科学院成都研究所	研究员	13982298219	
	李强	四川塔子沟环境科技	教授	13808216823	
	李强	西南交通大学	副教授	1379028645	