

舍得酒业增产扩能项目-酿造准备中心（一期）

竣工环境保护验收意见

2025年5月24日，遂宁清澄环保咨询有限公司在舍得酒业股份有限公司内召开了舍得酒业增产扩能项目-酿造准备中心（一期）竣工环境保护验收会，参加会议的有建设单位舍得酒业股份有限公司，编制单位及会议邀请专家，会议成立了验收组（名单附后）。验收组查看了项目建设及环保措施落实情况，听取了建设单位关于项目基本情况的介绍和验收单位关于验收调查报告内容的详细汇报。经过认真讨论评议，形成以下验收意见。

一、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

本项目位于舍得酒业股份有限公司厂区内，占地面积约51.7亩（34455m²），总建筑面积为14816.36m²，新建酿造准备中心的粮食粉碎和蒸糠物料存放和加工库、配套设备及成品暂存库。240t的粮食储存仓18个，400t的粮食储存仓10个。本项目建成后粮食粉碎生产能力：780t/d（合计195000t/a），蒸糠生产能力：280t/d（合计70000t/a）。根据现场实际情况，本项目占地面积51.7亩（34455m²），总建筑面积为16038.96m²，新建五粮加工区及清蒸生产区，包括粮食粉碎和蒸糠物料存放和加工库，配套设备及成各类筒仓等，240t的糠壳料仓18个、450t的五粮料仓10个。

（二）建设过程及环保审批情况

本项目性质为新建，2022年4月14日，本项目在射洪市行政审批局进行了备案，备案号为（川投资备[2204-510922-04-01-965867]FGQB-0042号）。2022年11月由四川中衡科创安全环境科技有限公司编制完成本项目环境影响报告表；2022年12月1日，遂宁市射洪生态环境局以射环建函〔2022〕26号对本项目环境影响报告表作出审查批复。本项目于2022年12月开工建设，2024年5月完成建设，2024年6月—2025年3月试运行，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，基本符合验收监测条件，项目从立项到调试运行无环境投诉、违法或处罚记录等。

（三）投资情况

项目实际总投资 26186.62 万元，环保投资 485.42 万元。

（四）验收范围

本次验收范围主要是五粮加工区、清蒸生产区配套建设的各类生产设备、仓储设施，及配套建设的废气治理设施，依托的环保设施不在本次验收范围内。

二、工程变动情况

本项目环评设计全厂 17 套脉冲除尘装置，4 根排气筒，全厂实际建设 18 套脉冲除尘装置，每套除尘装置各自配套建设 1 根排气筒，对全厂废气进行了有组织收集，同时增加 6 套水幕净化处理系统对蒸糠异味进行处理，因此本项目一是对全厂废气进行了有组织收集，二是由于本项目厂区面积较大，对环评设计的合并排口情况采取了每套除尘器配 1 根排气筒。以上变化可减少废气无组织排放量，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）规定，以上变化不属于重大变更。

三、环境保护设施建设情况

（一）废水

本项目运营期废水来源分为办公生活污水、设备清洗废水、润粮废水、水幕净化系统定期补排水。

办公生活污水：本项目劳动定员 86 人，生活污水量约为 6.58m³/d、1644.75m³/a，生活污水近期通过厂区内污水管网进入舍得酒业股份有限公司污水处理站，处理达《发酵酒精和白酒工业水污染物排放标准》（GB27631-2011）表 2 中直接排放标准限值后排入涪江，后期园区污水处理厂建成后则依托园区污水处理厂达标处理。

设备清洗废水：本项目设备清洗废水产生量约为 3m³/d、750m³/a，近期通过厂区内污水管网进入舍得酒业股份有限公司污水处理站，处理达《发酵酒精和白酒工业水污染物排放标准》（GB27631-2011）表 2 中直接排放标准限值后排入涪江，后期园区污水处理厂建成后则依托园区污水处理厂达标处理。

润粮废水：本项目润粮用水约 3m³/d、750m³/a，全部进入产品，不外排。

水幕净化系统定期补排水：本项目水幕净化系统用水循环使用，在使用过程中会自然消耗，只需定期补充新鲜水，补水量约 9m³/d、2250m³/a，但其每周排放一次，每台设备排放水量约 2m³，共计 12m³/周、504m³/a，通过厂区内污水管网进入舍得酒业股份有限公司污水处理站，处理达《发酵酒精和白酒工业水污染物排放标准》（GB27631-2011）表 2 中直接排放标准限值后排入涪江，后期园区污水处理厂建成后则依托园区污水处理厂达标处理。

（二）废气

本项目废气主要为粮食投料产生的粉尘、五粮研磨前暂存仓粉尘、粮食粉碎产生的粉尘、初清工序产生的粉尘、筒仓储存粉尘、二次清理产生的粉尘、高粱脱壳工序产生的粉尘、玉米脱胚工序产生的粉尘和五粮配比混合产生的粉尘、五粮加工区称重发放粉尘；蒸糠加工工序中投料产生的粉尘、清理产生的粉尘、蒸糠楼称重发放粉尘和清蒸产生的异味、清蒸刮板粉尘。

投料粉尘：五粮加工区高粱、小麦、玉米、大米和糯米经货车运送进厂后，散料通过液压翻板进行自动投料，包装原料采用自动拆包机拆除包装后投料，再经刮板机送至下一步初清工序。卸料在密闭厂房内进行，卸料过程产生的粉尘经吸风墙收集后分别由 2 台脉冲除尘器处理后经 1 根 27m 高排气筒（DA196）和 1 根 16.5m 高排气筒（DA211）排放。清蒸生产区糖壳经货车运送进厂后，散料通过液压翻板进行自动投料，袋装糠壳采用人工拆包后投料，再经刮板机、磁选器后送至下一步初清工序。卸料在密闭厂房内进行，液压翻板投料和拆包投料粉尘主要通过吸风墙收集再经管道分别连接进入 2 套脉冲除尘器处理后分别经 1 根 17.5m 高排气筒排放（DA221、DA222）。

初清工序粉尘：本项目高粱单独一条初清入仓线，小麦、玉米共用一条初清入仓线，大米、糯米共用一条初清入仓。每条线单独设置 1 套脉冲除尘装置，高粱初清入仓线粉尘通过管道连接进入 1 台脉冲除尘装置，处理后的废气通过 1 根 27m 高排气筒排放（DA212）；小麦、玉米初清入仓线粉尘通过管道连接进入 1 台脉冲除尘装置，处理后的废气通过 1 根 26.7m 高排气筒排放（DA213）；大米、糯米初清入仓线粉尘通过管道连接进入 1 台脉冲除尘装置，处理后的废气通过 1 根 26.2m 高排气筒排放（DA214）。

筒仓储存粉尘：本项目五粮经初清后将进入各自的筒仓进行暂存，在暂存的过程中会产生粉尘，由于入仓前五粮已进行初步清理，已将大部分粉尘进行去除，剩余少部分粉尘可在筒仓（高为 12.8m）内充分进行自然沉降。为保证仓内空气流动，满足物料输送要求，需保证呼吸孔能顺利换气，因此，筒仓粉尘在仓内自然沉降后经呼吸孔无组织排放。

二次清理粉尘：五粮出仓后，高粱、小麦和玉米进入各自的二次清理线，大米、糯米经过计量后直接进入待粉碎系统，无需进行二次清理。高粱二次清理线与色选、脱壳工序设置一套脉冲除尘装置，该过程产生的粉尘通过出气口直接通过管道连接进入脉冲除尘装置，处理后的废气通过 1 根 30.75m 高排气筒排放（DA215）；小麦与玉米二次清理线共用一套脉冲除尘装置，该过程产生的粉尘经出气口直接通过管道连接进入脉冲除尘装置，处理后的废气通过 1 根 28.73m 高排气筒排放（DA216）。

高粱脱壳粉尘：与高粱二次清理线与色选工序共用一套脉冲除尘装置，该过程产生的粉尘通过出气口直接通过管道连接进入脉冲除尘装置，处理后的废气通过 1 根 30.75m 高排气筒排放（DA215）。

玉米脱胚粉尘：玉米脱胚线设置一套脉冲除尘装置，该过程产生的粉尘主要通过出气口直接通过管道连接进入脉冲除尘装置，处理后的废气通过 1 根 29.5m 高排气筒排放（DA217）。

五粮研磨前暂存仓粉尘：完成清理后的五粮经斗提机分别进入各自的待粉仓，五粮进出待粉仓时产生的粉尘通过出气口直接通过管道连接进入一套脉冲除尘装置，处理后的废气通过 1 根 29.5m 高排气筒排放（DA218）。

粮食粉碎粉尘：本项目粉碎均在密闭设备内进行，粉碎过程产生的粉尘通过出气口直接通过管道连接进入一套脉冲除尘装置，处理后的废气通过 1 根 30m 高排气筒排放（DA219）。

五粮配比混合粉尘：混合过程产生的粉尘与粉碎过程共用一套脉冲除尘装置及排气筒进行排放（DA219）。

五粮加工区称重发放粉尘：成品五粮出仓后即可料斗装料。卸料管道直接伸入专用粮粉转运车配套料斗接口处，卸料管道外围配套吸风罩覆盖料斗接口，卸

料过程产生的粉尘经吸风罩收集后进入一套脉冲除尘装置，处理后的废气经 1 根 29.6m 高排气筒排放（DA220）。

清理粉尘：本项目设有 2 条糠壳清理线，糠壳投料后通过计量秤稳定系统流量，通过平面回转筛清理出大杂、小杂后，经磁选器清理出小石子再进入筒仓储存，A、B 线清理过程产生的粉尘主要通过出气口直接通过管道分别连接进入 A、B 线分别配套建设的 1 套脉冲除尘器处理后分别经 1 根 26.5m 高排气筒排放（DA223、DA224）。

清蒸刮板粉尘：清蒸前刮板机输送过程中会产生少量粉尘，经出气口直接通过管道连接进入 1 套脉冲除尘装置，处理后的废气经 1 根 15.5m 高排气筒排放（DA225）。

清蒸异味：本项目采用清蒸冷却一体机对糠壳进行去味处理，清蒸后将糠壳本身自带的异味去除。每台清蒸冷却一体机配套 1 台水幕除尘，清蒸异味经管道引至厂房楼顶经 6 套水幕净化系统处理后排放。

蒸糠楼称重发放粉尘：成品糠壳出仓后即可实现装包，并自动码垛装车，词过程会产生粉尘，粉尘经出气口直接通过管道连接进入 2 套脉冲除尘器处理后分别通过 1 根 15.5m 高排气筒排放（DA226、DA227）。

（三）噪声

合理布置噪声源，利用厂房隔声、距离衰减，选型上使用先进的低噪声设备，安装时底座设置减振垫；加强设备的日常维护保养，防止出现因机器不正常运转造成噪声值异常升高的问题。

（四）固体废物

本项目固体废物主要有：办公生活中产生的生活垃圾、除尘器收集的粉尘、高粱外壳和霉变的高粱（一般情况下无）、玉米胚、筛选的杂质、废包装材料、污水处理站污泥；废润滑油、废机油桶、含油抹布及棉纱手套。

生活垃圾分类袋装收集后交由环卫部分统一清运处理；除尘器收集的粉尘中五粮投料、初清工序产生的除尘灰外售进行综合利用，二次清理、磨粉、混合配比、成品输送工序产生的除尘灰回用于生产；糠壳投料、清理、清蒸输送、发放过程产生的除尘灰外售进行综合利用；高粱外壳和霉变的高粱外售给其他单位综合利用，车间专门设置杂质仓，暂存于杂质仓内，定期清运；玉米胚经杂质仓收

集暂存，外售进行综合利用，定期清运处置；筛选的杂质经收集后定期清运处置，小石头交由环卫部门收集运输，磁性材料交由回收站处置，粮食杂质、糠壳杂质外售进行综合利用；废包装材料经收集后定期清运，暂存在厂区一般固废暂存区，定期处置，外售废品收购站；污水处理站污泥定期委托有相应处理能力的单位清运处置；废润滑油、废机油桶、含油抹布及棉纱手套依托舍得酒业股份有限公司已建危废暂存区，面积约100m²，全厂危废集中暂存，危险废物委托有资质单位处置。

四、工程建设对环境的影响

根据验收监测数据及检查结果表明，本项目的废水、废气、噪声、固废均能满足环保管理要求，项目对周边环境影响较小。

五、还需进一步整改及优化处

(1) 严格环保管理制度及专人负责制度，加强对环保设施运行情况的管理与检查，提高员工素质和环保意识，确保污染物长期、稳定达标排放。

(2) 加强管理，提高全体员工的环保意识和安全意识，注意风险防范，防止发生污染和安全事故。

六、验收结论

验收组在舍得酒业股份有限公司详细调阅了本项目的环评文件、环评批复，听取了验收单位对项目的详细介绍，详细观察了本项目的环境保护设施的建设和运行情况，本项目与环评相比未发生重大变动，环保设施运行正常。根据监测数据，污染物排放情况满足相关要求，验收组同意通过舍得酒业增产扩能项目-酿造准备中心（一期）竣工环境保护验收。

舍得酒业增产扩能项目-酿造准备中心 (一期) 竣工环境保护验收报告表

时间: 2025.5.24

地点: 舍得酒业股份有限公司

	姓名	单位	职务/职称	联系电话	备注
组长	李得业	舍得酒业		18280888529	
	李	酿造准备中心	高工	15388377978	
	李	酿造准备中心	高工	1582506103	
	李	射洪生态环境监测站	工程师	18030704916	
	陈	遂宁清源环保科技有限公司	经理	15700352059	
	李	舍得酒业	经理	15884505207	
参加 人员	李	舍得酒业	高工	15108104668	
	李	舍得酒业	高工	18508251051	