

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

项目名称: 舍得酒业增产扩能项目-酿造准备
中心(一期)

建设单位: 舍得酒业股份有限公司

编制单位: 遂宁清澄环保咨询有限公司

2025年6月

表一 建设项目基本情况

建设项目名称	舍得酒业增产扩能项目-酿造准备中心（一期）				
建设单位名称	舍得酒业股份有限公司				
建设项目性质	新建				
建设地点	射洪市沱牌镇				
主要产品名称	熟糠、五粮（高粱、玉米、大米、糯米、小麦）				
设计生产能力	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）				
实际生产能力	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）				
建设项目环评时间	2022 年 11 月	开工建设时间	2022 年 12 月		
调试时间	2024.6—2025.3	验收现场监测时间	2025.3.12-2025.3.13		
环评报告表 审批部门	遂宁市射洪生态 环境局	环评报告表 编制单位	四川中衡科创安全环境科技 有限公司		
环保设施设计单位	中冶赛迪工程技 术股份有限公司	环保设施施工单位	布勒（无锡）商业有限公司 苏州捷赛机械股份有限公司		
投资总概算（万元）	31000	环保投资总概算（万元）	130.2	比例	0.42%
实际总概算（万元）	26186.62	环保投资（万元）	485.42	比例	1.85%
验收监测 依据	<p>（1）原中国环境保护部《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（2017年11月20日）；</p> <p>（2）生态环境部《关于印发〈污染影响类建设项目重大变动清单（试行）〉的通知》；（2020年12月13日）；</p> <p>（3）生态环境部《关于发布〈建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类〉的公告》（公告 2018 年 第 9 号）；</p> <p>（4）《关于舍得酒业增产扩能项目-酿造准备中心（一期）项目环境影响报告表的批复》（遂宁市射洪生态环境局，射环建函〔2022〕26号）；</p> <p>（5）《舍得酒业增产扩能项目-酿造准备中心（一期）环境影响报告表》（四川中衡科创安全环境科技有限公司 2022.11）。</p>				

验收监测评价标准、标号、级别、限值

本次验收标准执行标准，具体如下：

1、废气

有组织废气颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中排放限值规定的最高允许排放浓度要求。

无组织废气颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中排放限值规定的最高允许排放浓度要求。

表 1-1 有组织废气排放执行标准

污染物项目	排放限值	限值含义	监控位置
颗粒物	120 (mg/m ³)	监控点处 1h 平均浓度值	烟道口

表 1-2 无组织废气排放控制标准

污染物项目	排放限值	限值含义	监控位置
颗粒物	1.0 (mg/m ³)	监控点处 1h 平均浓度值	厂房外

2、废水

厂区污水处理站总排口废水执行《发酵酒精和白酒工业水污染物排放标准》(GB27631-2011)表 2 中直接排放标准允许的最高浓度限值，见表 1-3。

表 1-3 废水排放执行标准

污染物项目	排放限值	污染物项目	排放限值
pH	6-9 (无量纲)	悬浮物	50 (mg/L)
色度	40 (倍)	化学需氧量	100 (mg/L)
五日生化需氧量	30 (mg/L)	氨氮	10 (mg/L)
总磷	1.0 (mg/L)	总氮	20 (mg/L)

3、噪声

营运期厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类标准，见表 1-4。

验收监测评价标准、标号、级别、限值	表 1-4 《工业企业厂界环境噪声排放标准》		单位：dB (A)
	类别	昼间	夜间
	3 类	65	55

4、固废

固体废物执行《一般工业固体废物贮存与处置场污染物控制标准》（GB18599-2020）及其标准修改单相关要求。危险废物贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597—2023）的规定。

本次验收仅噪声执行标准与环评执行标准不一致，其余标准一致。

本项目环评设计运营期厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 2 类标准，在 2022 年 5 月 10 日时遂宁市人民政府以《关于同意设立四川沱牌绿色生态食品产业园的批复》（遂府函〔2022〕59 号），2024 年 4 月 15 日，四川省生态环境厅出具《关于印发<四川沱牌绿色生态食品产业园核心区工业集中发展区控制性详细规划环境影响报告书>审查意见的函》（川环建函[2024]7 号），因此本验收时段企业已属于完成规划环评的四川沱牌绿色生态食品产业园内企业，故将运营期厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 2 类标准调整至 3 类标准。

表二 工程建设内容

1、工程建设情况

项目名称：舍得酒业增产扩能项目-酿造准备中心（一期）

建设单位：舍得酒业股份有限公司

项目性质：新建

建设地点：射洪市沱牌镇

项目投资：项目实际总投资约 26186.62 万元。

项目占地：本项目占地面积约 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。

项目组成：主体工程、公用工程、辅助工程、仓储工程、环保工程。项目环境影响报告表及其审批部门决定建设内容与实际建设内容对照情况详见下表。

表 2-1 环评建设内容与实际建设内容

工程类别	项目名称	环评内容	实际建设	与环评对比
主体工程	五粮加工生产区	位于厂区南侧，占地面积 10455.26m ² ；包括初清楼（工作塔）（占地面积 3429.14m ² ）、投料棚（建筑面积 2021.04m ² ）、清理及粉碎楼（含粉仓）（占地面积 4502.43m ² ）。	原料辅料车间：位于厂区南侧，建筑面积 6638.32m ² ，包括初清工作塔、投料棚。 五粮粉碎车间：位于厂区南侧，建筑面积 4540.69m ² ，包括粮食清理、暂存。	与环评一致，仅面积有所变化。
	清蒸生产区	位于厂区西北侧，占地面积 1125m ² 。设置蒸糠生产线 1 条，日加工 280t 粮食。初清楼（工作塔），占地面积 195.12m ² 。	蒸糠车间：位于厂区西北侧，建筑面积 1582.82m ² ，设置蒸糠生产线 1 条，日加工 280t 粮食。	与环评不一致，面积有所变化。
辅助工程	综合维修车间	位于生产区东侧，三层砖混建筑，建筑面积 900.09m ² ，为设备维修	位于生产区东南侧，1-2 层砖混建筑，建筑面积 1708.35m ² ，为设备维修	与环评一致，仅面积有所变

		区域。	区域。	化。	
	办公区	位于生产区东南侧，三层砖混建筑，建筑面积2000.00m ² ，为员工办公区和会议室。	位于生产区东侧，三层砖混建筑，建筑面积1204.95m ² ，为员工办公区和会议室。地下泵房363.83m ²	与环评一致，仅面积有所变化。	
	料仓	糠壳料仓	位于厂区北侧，设置18个筒仓存储，2000m ³ /个（240t/个），用于存储糠壳。	位于厂区北侧，设置18个筒仓存储，2000m ³ /个（240t/个）。	与环评一致
		熟糠仓	位于厂区西北侧，设3个筒仓存储，95t/个，用于存储熟糠。	位于厂区西北侧，设3个筒仓存储，95t/个，用于存储熟糠。	与环评一致
		五粮食料仓	位于厂区南侧，设置10个筒仓存储，400t/个，用于存储粮食。	位于厂区南侧，设置10个筒仓存储，450t/个，用于存储粮食。	与环评不一致，筒仓容量有所增大。
		粉料仓	位于粉碎楼内，设置1个筒仓存储，656t/个，用于存储粉碎好的五粮。	位于粉碎楼内，设置8个筒仓存储，共计656t，用于存储粉碎好的五粮。	与环评不一致，由1个筒仓调整为8个筒仓，容量不变。
		发放仓	位于粉碎楼内，设置1个筒仓存储，32t/个，用于五粮发放。	位于粉碎楼内，设置2个筒仓存储，共计32t/个，用于五粮发放。	与环评不一致，由1个筒仓调整为2个筒仓，容量不变。
	停车棚	位于厂区西侧，建筑面积387.20m ² ，用于员工车辆停放。	位于厂区西侧，建筑面积387.20m ² ，用于员工车辆停放。	与环评一致	
公用工程	供电	依托市政电网	依托市政电网	与环评一致	
	供水	依托市政供水管网	由公司自建生态水车间供水	与环评一致	
	排水	雨污分流，雨水经厂区雨水管收集，进入市政雨水管网；污水经厂区内管网收集进入舍得酒业股份有限公司自建的污水处理站处理后达到《发酵酒精和白酒工业	厂区雨污分流，雨水经厂区雨水管收集，进入市政雨水管网，污水近期通过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	与环评一致	

		水污染物排放标准 (GB27631-2011)表2 直接排放标准后依托原 有排口排放至涪江	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。	
	供汽	厂区所需蒸汽依托舍 得酒业股份有限公司 自建的集中式供汽中 心进行供气,本项目 所需蒸汽量为9t/h。	厂区所需蒸汽依托舍 得酒业股份有限公司 自建的集中式供汽中 心进行供气,本项目 所需蒸汽量为9t/h。	与环评 一致
环保 设施	废气 治理	粉尘废气均由出气口 直接通过管道连接进 入脉冲除尘器(17套) 处理后达标排放,少 量的异味经管道引至 楼顶排放。	本项目在各产尘点均 设置脉冲除尘器,共 计18套,每套脉冲除 尘器配备1根排气筒, 清蒸异味经管道收 集后引至厂房屋顶 经6套水幕净化系统 处理后排放。	与环评不 一致,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 (详见表 2-6),新 增6套水 幕净化系 统对蒸糠 废气异味 处理。
	废水 治理	生活 污水及 设备清 水	经厂区内管网 收集进入现有 污水收集管排 入舍得酒业股 份有限公司自 建的污水处理 站处理后达到 《发酵酒精和	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》(GB 27631-2011) 表2中直接排 放标准限值后 排入涪江,后 期园区污水

	洗废水	白酒工业水污染物排放标准》(GB27631-2011)表2直接排放标准后依托原有排口排放至涪江。	处理厂建成后则依托园区污水处理厂达标处理。	
	水幕净化系统排水	/	水幕净化系统循环用水每周排放一次,每台设备排水量约2m ³ ,共计12m ³ /周(504m ³ /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。	/
	水幕净化系统补水	/	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。	/
	噪声治理	合理平面布置,厂房隔声、减震、距离衰减等。	合理布置噪声源;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。	与环评一致
	固废处置	粉碎粉尘:综合利用,回用于生产工序,车间专门设置堆放区域,每天从车间直接清运,做到日产日清;	粉碎粉尘:综合利用,经专门的杂质仓收集后回用于生产工序。二次清理、混合配比、成品输送工序产生的除尘灰回用于生产。	与环评一致

	<p>高粱外壳和霉变的高粱：脱下的高粱壳经回收箱回收后和霉变的高粱一起外售给其他单位再次利用，车间专门设置堆放区域，每天从车间直接清运，做到日产日清；</p> <p>玉米胚：脱下的玉米胚经回收箱回收后交由厂家回收，车间专门设置堆放区域，每天从车间直接清运，做到日产日清；</p> <p>筛选的杂质：小石头和碎屑交由环卫部门收集运输，磁性材料交由回收站处置，车间专门设置堆放区域，每天从车间直接清运，做到日产日清；</p> <p>废包装材料：定期处置，外售废品收购站，车间专门设置堆放区域，每天从车间直接清运，做到日产日清；</p> <p>污泥：定期委托环卫部门清运；</p> <p>废润滑油：经收集后暂存于危废暂存间，交由有资质单位处置；</p> <p>分类收集的含油抹布及棉纱手套：经收集后暂存于危废暂存间，交由有资质单位处置；废机油桶：经收集后暂存于危废暂存间，交由有资质单位处置。</p>	<p>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。</p> <p>玉米胚：脱下的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。</p> <p>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、五粮投料、初清工序、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。</p> <p>废包装材料：每天从车间直接清运，做到日产日清，暂存在厂区一般固废暂存区，定期处置，外售废品收购站。</p> <p>污泥：定期委托有相应处置能力的单位清运。</p> <p>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。</p>	
地下水	<p>简单防渗区：除一般防渗区及重点防渗区以外的其他区域进行一般地面硬化；</p> <p>一般防渗区：生产车间</p>	<p>简单防渗区：除一般防渗区及重点防渗区以外的其他区域进行一般地面硬化；</p> <p>一般防渗区：生产车间</p>	与环评一致

		（五粮加工生产车间、蒸糠加工生产车间）、筒仓区、事故应急池进行一般防渗，建设单位拟使用混凝土使地面硬化； 重点防渗区：危废暂存间进行重点防渗，建设单位拟铺装 2mm 厚的环氧树脂+托盘/围堰； 综合维修车间建设单位拟采用铺装 1.5mm 厚的环氧树脂。	（五粮加工生产车间、蒸糠加工生产车间）、筒仓区进行一般防渗，建设单位使用混凝土使地面硬化； 重点防渗区：依托已建的危废暂存间，危废暂存间地面及墙裙均铺设环氧树脂、设置防渗托盘、导流沟、收集坑；综合维修车间铺装 1.5mm 厚的聚氨酯（两道）。	
	土壤污染防治	优化布局、地面硬化、分区防渗、厂区绿化。	优化布局、地面硬化、分区防渗、厂区绿化。	与环评一致
	环境风险	对危废暂存间设置围堰并做重点防渗措施，综合维修车间做重点防渗，编制应急预案并进行备案。	舍得酒业股份有限公司已建危废暂存区，面积约 100m ² ，危废暂存间重点防渗，设置设置防渗托盘、导流沟、收集坑；综合维修车间重点防渗；公司编制了《舍得酒业股份有限公司突发环境事件应急预案》并备案（备案号：510900-2023-009-H）。	与环评一致
	绿化	新建绿化，厂房周边及厂区内建设绿化林地约 2200m ² 。	新建绿化，厂房周边及厂区内建设绿化林地约 1750m ² 。	与环评一致
依托工程	生活污水、设备清洗废水、水幕净化系统排水	依托酒业股份有限公司自建的污水处理站处理后达到《发酵酒精和白酒工业水污染物排放标准》（GB27631-2011）表 2 直接排放标准后依托原有排口排放至涪江。	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。	与环评一致
	供气	本项目不单独设置锅炉房，本项目所需蒸汽依托舍得酒业股份有限公司自建的集中式供汽站进行供汽，本项目所需	本项目不单独设置锅炉房，本项目所需蒸汽依托舍得酒业股份有限公司自建的集中式供汽站进行供汽，本项目所需蒸汽	与环评一致

蒸汽量为 9t/h，已纳入
园区集中式供汽站总体
规划。

量为 9t/h，已纳入园区集
中式供汽站总体规划。

2、项目主要生产设备

表 2-2 项目设备情况一览表（主要设备）

序号	工艺系统	名称	型号	环评数量	验收数量
五粮加工生产线					
1	地坑卸料系统	刮板机	TGSS32	7 台	7 台
2		拆包机	CB600	4 台	4 台
3		除铁器	LCCT	4 台	4 台
		脉冲除尘器	BLM168-2400	/	1 台
		风机	/	/	1 台
4	清理、计量系 统	提升机	TDTG6030	6 台	6 台
5		组合筛	TCQY125	2 台	2 台
6		除铁器	TCXT30	4 台	4 台
7		刮板机	TGSS32	1 台	1 台
8		振动筛	TQLZ300/250	1 台	/
9		单筒筛	SCY150	1 台	/
10		计量称	NCS100	3 台	3 台
11	杂质处理系统	出灰绞龙	TLSS20	3 台	3 台
12		杂质仓	2X2X2	6 台	6 台
13	筒仓系统	刮板机	TGSS32	25 台	25 台
14		装配式筒仓	8*11	10 座	10 座
15		料位器（上 下）	TLWJ	10 套	10 套
16		轴流风机	BT35	20 台	20 台
17		通风系	CD8	10 套	10 套
18		流量秤	NCS30	10 台	/
19	粉碎系统	斗提机	TDTG3016	18 台	18 台
20		振动筛	TQLZ150/200	3 台	3 台
21		分料箱	FLX-2	2 台	2 台
22		去石机	QSJ150	4 台	4 台

23		除铁器	TCXD30	12 台	12 台
24		色选机	SXJ15	2 台	2 台
25		脱壳机	TKJ15	1 台	1 台
26		着水机	zsj	1 台	1 台
27		缓冲罐	8t	2 台	2 台
28		刮板机	TGSS16	8 台	8 台
29		玉米脱胚机	TPJ-10	1 台	1 台
30		提胚机	TGG-10	1 台	1 台
31		计量秤	NCS30	6 台	5 台
32		待粉仓	DFC-70	6 台	5 台
33		料位器 (上下)	TLWJ	12 套	12 套
34		粉碎机	FSJ	6 台	6 台
35		待混仓	DFC-28	6 台	6 台
36		振动下料器	ZDXLQ	16 套	16 套
37		变频喂料器	TLSS16	10 台	10 台
38		配料秤	PLC	2 台	2 台
39		混合机	HHJ	2 台	2 台
40		混合仓	HHC	8 台	8 台
41		发放仓	HHC	2 台	2 台
42		变频喂料器	TLSS25	8 台	8 台
43		流量秤	NCS50	2 套	2 套
44	除尘系统	脉冲除尘器	TBLMY48	10 台	10 台
45		除尘风机	4-72.NO5A	10 台	10 台
46		插入式脉冲 除尘器	TBMLMFA12	58 台	4 台
47	粮食清理空压	空压机	/	1 台	1 台
48	粮食粉碎空压	空压机	/	1 台	1 台
稻壳处理生产线					
49	地坑卸料系统	液压翻板	18×3m	1 台	1 台
50		钢格栅	45 平方米	1 台	1 台
51		钢锥斗	2.6×2.8-0.8×0.8 m	6 台	6 台

52		平刮板机	TCSS320x250	3台	3台
53		拆包机	/	4台	/
54		磁选器	/	2台	2台
55		斗式提升机	BE4242	2台	2台
56		脉冲除尘器	BLM168-2400	2台	2台
57		风机	/	2台	2台
58		平皮带机	/	2台	/
59		破损袋 打包机	/	1台	/
60		清理、计量系 统	平刮板机	TCSS630x350	2台
61	稻壳分料仓		2.3×2-0.4×0.4m	4台	4台
62	平面回转筛		/	4台	4台
63	计量称		/	2台	2台
64	除铁器		/	2台	/
65	斗式提升机		BE4242	2台	2台
66	脉冲除尘器		BLM78-2400	2台	2台
67	风机		/	2台	2台
68	杂质处理系统	平刮板机	TCSS250x250	3台	3台
69		斗式提升机	BE24	1台	1台
70		杂质仓	ø6m	3台	3台
71		振动卸料器	VA180	3台	3台
72		伸缩溜管	ø300	3台	3台
73	筒仓系统	平刮板机	TCSS630x350	22台	22台
74		稻壳筒仓	ø12.8m	18台	18台
75		测温系统	/	1套	/
76		出仓机	9330	21台	21台
77	蒸糠系统	斗式提升机	BE4222	2台	2台
78		双层平 刮板机	STCSS400x350	1台	1台
79		稻壳返料仓	ø3	1台	1台
80		振动卸料器	VA100	1台	1台
81		螺旋输送机	/	1台	1台

82		缓冲仓	2.3x2.3x4.5m	6 台	6 台
83		连续式清蒸冷却一体机	2.5 整顿/小时	6 台	6 台
84		平刮板机	TCSS400x350	3 台	3 台
85		稻壳发放仓	ø9m	3 台	3 台
86		脉冲除尘器	BLM78-2400	1 台	1 台
87		风机	/	1 台	1 台
88		发放打包系统	平刮板机	MS630x350	1 台
89	斗式提升机		BE4238	1 台	1 台
90	双层平刮板机		STCSS630x350	1 台	1 台
91	稻壳返料仓		ø3m	1 台	1 台
92	振动卸料器		VA100	1 台	1 台
93	螺旋输送机		/	1 台	1 台
94	缓冲仓		/	6 台	6 台
95	打包称		/	6 台	6 台
96	全自动打包机		/	6 台	6 台
97	全套码垛系统		/	4 台	3 台
98	脉冲除尘器		BLM104-2400	2 台	2 台
99	风机		/	2 台	2 台
100	稻壳清理空压		空压机	/	1 台
101	稻壳清蒸发放空压	空压机	/	1 台	1 台

3、主要原辅材料用量

表 2-3 主要原材料消耗表

项目	名称	环评设计年用量	实际年用量	来源	暂存位置
五粮加工生产线	高粱	117100 吨/年	117100 吨/年	外购	五粮筒仓
	小麦	9750 吨/年	9750 吨/年	外购	五粮筒仓
	玉米	9755 吨/年	9755 吨/年	外购	五粮筒仓
	大米	39000 吨/年	39000 吨/年	外购	五粮筒仓
	糯米	19500 吨/年	19500 吨/年	外购	五粮筒仓
蒸糠生产线	糠壳	70000 吨/年	70000 吨/年	外购	糠壳筒仓
辅料	机油	0.5 吨/年	0.5 吨/年	外购	综合维修车间

能耗	水	8100m ³ /a	8100m ³ /a	当地市政供水管网引入	/
	电	404.23 万 kW·h/a	404.23 万 kW·h/a	当地市政电网引入	/
	蒸汽	2835m ³ /a	18000m ³ /a	由园区配汽站统一供给	/

4、产品情况

项目具体产品方案如下表所示：

表 2-4 项目产品方案表

主要产品		环评产量	实际产量	暂存位置
熟糠		70000 吨/年	70000 吨/年	熟糠仓
五粮	高粱	117000 吨/年	117000 吨/年	五粮粉碎后混合配比，存于粉碎楼内的粉料仓和发放仓内，等待发放
	玉米	9750 吨/年	9750 吨/年	
	大米	39000 吨/年	39000 吨/年	
	糯米	19500 吨/年	19500 吨/年	
	小麦	9750 吨/年	9750 吨/年	
产品合计		265000 吨/年	265000 吨/年	/

5、主要环保投资情况

本项目实际总投资约 26186.62 万元，其中环保投 485.42 万元，占总投资的 1.85%。

表 2-5 环境保护投资一览表

项目	环评要求	实际建设	环保投资 (万元)	备注
废水治理	运营期 生活污水、设备清洗废水、水幕净化系统排水	进入舍得酒业股份有限公司自建的污水处理站处理后达到《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 2 直接排放标准后依托原有排口排放至涪江。	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。	/

		水幕净化系统定期补水	/	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。	/	/
废气治理	运营期	初清工序粉尘	出气口直接通过管道连接进入脉冲除尘器（TA001、TA002、TA003）+15m高排气筒（DA001）。	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）。 液压翻板卸料粉尘设置1台脉冲除尘器处理后经1根27m高排气筒（DA196）排放；自动拆包机卸料粉尘设置1台脉冲除尘器处理后经1根16.5m高排气筒（DA211）排放。	289.5	/
		二次清理工序粉尘	出气口直接通过管道连接进入脉冲除尘器（TA004、TA005、TA006、TA007）+15m高排气筒（DA002）。	高粱二次清理线与色选、脱壳工序设置1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器经1根30.75m高排气筒（DA215）排放。 小麦与玉米二次清理线共用1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）。		/

			完成二次清理后的五粮进入各自的待粉仓，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器+29.5m 高排气筒（DA218）排放。		
		糠壳投料粉尘	出气口直接通过管道连接进入脉冲除尘器（TA011、TA012）+15m 高排气筒（DA004）。	蒸糠加工区糠壳液压翻板投料粉尘设置 1 台脉冲除尘器处理后经 1 根 17.5m 高排气筒（DA221）排放；人工拆包卸料粉尘设置 1 台脉冲除尘器处理后经 1 根 17.5m 高排气筒（DA222）排放。	/
		糠壳清理粉尘	出气口直接通过管道连接进入脉冲除尘器（TA011、TA012）+15m 高排气筒（DA004）。	出气口直接通过管道连接进入 2 套脉冲除尘器处理后经 2 根 26.5m 高排气筒（DA223、DA224）排放。	/
		高粱脱壳粉尘	出气口直接通过管道连接进入脉冲除尘器（TA008）。	依托高粱二次清理线配套除尘器与排气筒处理与排放	/
		玉米脱胚粉尘	出气口直接通过管道连接进入脉冲除尘器（TA009）。	出气口直接通过管道连接进入 1 套脉冲除尘器处理后经 1 根 29.5m 高排气筒（DA217）排放。	/
		五粮混合粉尘	出气口直接通过管道连接进入脉冲除尘器（TA010）。	五粮研磨和配比混合过程产生的粉尘通过管道连接进入 1 套脉冲除尘器处理后经 1 根 30m 高排气筒（DA219）排放。 混合后的成品五粮发放时产生的粉尘设置 1 套脉冲除尘器，粉尘经吸风罩收集后进入脉冲除尘器处理，再经 1 根 29.6m 高排气筒（DA220）排放。	/
		清蒸粉尘	出气口直接通过管道连接进入脉冲除尘器（TA015）。	刮板机在运行时会产生少量粉尘，经出气口直接通过管道连接进入 1 套脉冲除尘器处理后经 1 根 15.5m 高排气筒（DA225）排放。	/

		称重发 放粉尘	出气口直接通过管道连接进入脉冲除尘器（TA016、TA017）。	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 2 根 15.5m 高排气筒（DA226、DA227）排放。		/
		清蒸 异味	管道收集后引至屋顶排放。	经管道收集后引至屋顶 6 套水幕净化系统处理后排放。	195.92	/
噪声 治理	运营 期	噪音	选用低噪声设备，合理布局，并通过车间墙体隔音。	采用低噪动力设备与机械设备，采用减振降噪装置，加强设备的维修与日常保养，合理布局并通过厂房隔声。	计入主体 工程	/
固废 治理	运营 期	粉尘	日产日清，综合利用。	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	日产日清，综合利用。	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	日产日清，综合利用。	脱下的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	日产日清，综合利用。	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	定期处置，外售废品收购站。	每天从车间直接清运，做到日产日清，暂存在厂区一般固废暂存区，定期处置，外售废品收购站。	/	/
		生活 垃圾	日产日清，环卫部门清运。	分类收集后交由射洪市环卫部门统一清运。	/	/
		污泥	定期委托环卫部门清运。	定期委托有相应处置能力的单位清运。	/	依托
		废润滑 油	暂存于危废暂存间，定期交有资质的单位回收处置。	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 100m ² ，全厂	/	依托
		分类收 集的含				

		油抹布 及棉纱 手套		危废集中暂存，危险废物委托有资质单位处置。		
		废机 油桶				
地下水	运营期	易发生 泄露及 污染物 渗透区	生产车间防渗措施。	<p>简单防渗区：除一般防渗区及重点防渗区以外的其他区域进行一般地面硬化；</p> <p>一般防渗区：生产车间（五粮加工生产车间、蒸糠加工生产车间）、筒仓区、事故应急池进行一般防渗，建设单位使用混凝土使地面硬化；</p> <p>重点防渗区：依托已建的危废暂存间，危废暂存间地面及墙裙均铺设环氧树脂、设置防渗托盘、导流沟、收集坑；综合维修车间铺装1.5mm厚的聚氨酯（两道）。</p>	计入主体工程	/
环境风险	运营期	风险	设置事故应急池（180m ³ ），建立环境应急预案与安全应急预案，制定环保制度制定、购置与培训消防设备。	本项目事故废水依托舍得酒业股份有限公司已事故应急池（1个3500m ³ ），位于污水处理站，同时本公司已编制《舍得酒业股份有限公司突发环境事件应急预案》（备案号：510900-2023-009-H）。	/	/
					485.42	/

主要工艺流程及产物环节（附处理工艺流程图，标出产污节点）

五粮加工工艺简介（详见附图 8）

（1）投料：本项目涉及的高粱、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。本工序均在密闭厂房内进行，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。该过程会产生粉尘、噪声、废原料包装。

（2）初清：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。高粱初清入仓生产线配备组合式清理筛、自动清理式磁选器（除铁器）去除杂质，小麦、玉米初清入仓生产线配备组合式清理筛、自动清理式磁选器（除铁器）去除杂质，大米、糯米初清入仓生产线配备自动清理式磁选器（除铁器）去除杂质。经初清后的原料（高粱、小麦、玉米、大米和糯米）经提升机输送进入对应筒仓。高粱、玉米、小麦经组合筛筛选出高粱壳、粮食杂质与粮食碎料，高粱初清入仓线粉尘通过管道连接进入 1 台脉冲除尘器+27m 高排气筒（DA212）排放，小麦、玉米初清入仓线粉尘通过管道连接进入 1 台脉冲除尘器+26.7m 高排气筒（DA213）排放，大米、糯米初清入仓线粉尘通过管道连接进入 1 台脉冲除尘器+26.2m 高排气筒（DA214）排放，清理出的小石子交由环卫部门清运，高粱壳、粮食杂质与除尘灰一并外售进行综合利用，筛选出的粮食碎料回用于生产。本工序产生的污染物主要为粉尘和清理出的小石子、高粱壳、杂质和设备运行时产生的噪声。

（3）二次清理：五粮出仓后，高粱、小麦和玉米进入各自的二次清理线，每条清理线配置去石机、磁选器、振动筛等设备；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。同时玉米清理线配置玉米脱胚机进行脱胚，脱胚方式采用干法进行脱胚，首先使用着水机将玉米水分控制在 15%以内，最后通过脱胚机直接脱胚破渣。高粱清理线配置色选机筛选霉变物质，筛选后进入脱壳机进行脱壳。玉米胚芽、高粱壳及麦杂可以单独收集，收集后的胚芽外售进行综合利用，收集的高粱壳、麦杂及筛选出的霉变物质（一般情况无霉变物质）外售进行综合利用。高粱二次清理线与色选、脱壳工序设置一套脉冲除尘装置，该过程产生的粉尘主要通过出气口直接通过管道连接进入脉冲除尘器+30.75m 高排气

筒（DA215）排放；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+28.73m 高排气筒（DA216）排放；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器+29.5m 高排气筒（DA217）排放。该过程会产生粉尘、噪声、高粱外壳、霉变的高粱、玉米胚、筛选的杂质。

（4）粉碎：完成清理后的五粮经斗提机分别进入各自的待粉仓（5 个 70m³ 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器+29.5m 高排气筒（DA218）排放。粮食粉碎采用辊式磨粉机，针对五种粮食不同的特性和颗粒度要求，配置不同的磨粉机参数，先破碎，后混合，保证成品的连续稳定。此过程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器+30m 高排气筒（DA219）排放。除尘器收集的除尘灰进入二次清理除尘灰杂质仓回用于生产。该过程会产生粉尘、噪声。

（5）配比混合：配置 2 套配料混合系统，每套系统含 1 台批次混合机和 1 台配料秤，确保混合准确、均匀。可多配方数据化管理，提供生产效率。混合后成品五粮进入缓存仓（8 个暂存仓，合计 656t；2 个发放仓，合计 32t），同时配置振动卸料器等装置，在保证物料顺利出仓的同时避免分级。混合过程产生的粉尘与粉碎过程共用一套除尘装置与排气筒进行处理与排放。该过程会产生粉尘、噪声。

（6）成品五粮输送：成品五粮出仓后即可料斗装料。发放前设置计量秤，精度±0.2%，精确统计每日生产发放量的同时，可对输送线内物料量提前预判，避免出现终点线边仓无法接收及输送带残留问题，保证生产食品安全。卸料管道可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器+29.6m 高排气筒（DA220）排放。该过程会产生粉尘、噪声。

蒸糠加工生产工艺（详见附图 9）

（1）投料：本项目涉及的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。投料过程会产生少量粉尘。液压翻板投料和拆包投料粉尘主要通过吸风罩收集经管道分别连接进入 2 套脉冲除尘器处理后经 2 根 17.5m 高排气筒排放

(DA221、DA222)。该过程会产生粉尘、噪声、小石子、废原料包装。

(2) 清理：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，清理工段配置杂质仓并具有除尘功能，保证环境洁净度。清理过程产生的粉尘主要通过出气口直接通过管道连接进入 2 套脉冲除尘器处理后经 2 根 26.5m 高排气筒排放 (DA223、DA224)。该过程会产生粉尘、噪声、筛选的杂质、小石子。

(3) 入仓：立筒仓配置高低料位、通风功能以及独立的自动控制运行系统，出仓配置专用出仓机便于出仓。该过程会产生噪声。

(4) 清蒸：本工序采用连续式清蒸冷却一体机，先清蒸后冷却，设备前均设置水汽隔离装置，避免上方斗内蒸汽水凝，造成出仓不顺。本项目冷却采用风冷，使之达到与清蒸之前类似的湿度。清蒸采用的蒸汽来源于舍得酒业股份有限公司设置的集中式供汽中心（西一门锅炉房）供汽，经计算本项目所需的蒸汽量约 9t/h，西一门锅炉房供热能力为 80t/h，可满足本项目需求，本项目范围内不设置锅炉房，因此本项目不涉及燃气废气。本工序刮板机在运行时会产生少量粉尘，经出气口直接通过管道连接进入 1 套脉冲除尘器处理后经 1 根 15.5m 高排气筒排放 (DA225)；清蒸时会产生水蒸气和异味，经管道收集后引至厂房屋顶经水幕系统处理后排放。该过程会产生粉尘、噪声、异味、水蒸气。

(5) 成品暂存：通过斗提机（效率 12t/h）将清蒸好的糠壳送入稻壳仓（800m²，3 个），立筒仓配置高低料位、通风功能以及独立的自动控制运行系统。此过程均在密闭设备内进行，因此无废气产生，噪声经基础减震、距离衰减等措施处理后能达标排放。该过程会产生噪声。

(6) 称重发放：成品糠壳出仓后即可实现装包，并自动码垛装车。发放前设置计量秤，精度±0.2%，精确统计每日生产发放量的同时，可对输送线内物料量提前预判，避免出现终点线边仓无法接收及输送带残留问题，保证生产食品安全。此过程会产生粉尘和噪声，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经 2 根 15.5m 高排气筒排放 (DA226、DA227)。该过程会产生粉尘、噪声。

项目变动情况

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（详见表 2-6 环保设施变动对比表），同时增加 6 套水幕净化处理系统对蒸糠异味进行处理。

表 2-6 本项目环保设施对比表

产生环节	环评要求		实际情况			建设位置
	排放形式	环保设施	排放形式	环保设施		
初清粉尘	有组织	环评设计 3 条初清线，每条线配 1 台除尘器，废气经 1 根 15m 排气筒。	有组织	5 台除尘器+5 根排气筒	初清高粱配 1 台除尘器+27m 排气筒（DA212）。 初清小麦、玉米配 1 台除尘器+26.7m 排气筒（DA213）。 初清大米、糯米配 1 台除尘器+26.2m 排气筒（DA214）。 新增： 投料液压翻板投料区域配备 1 台除尘器+1 根 27m 排气筒（DA196）。 新增：自动拆包机除尘器 1 台+1 根 16.5m 排气筒（DA211）。	粮食清理楼
筒仓储存粉尘	无组织	自然沉降	无组织	自然沉降	/	
二次清理废气	有组织	4 台除尘器（高粱、小麦、玉米各 1 台，合并后配 1 台）+1 根排气筒。	有组织	2 台除尘器+2 根排气筒	高粱二次清理（含高粱脱壳）配 1 台除尘器+1 根 30.75m 排气筒（DA215）。 小麦、玉米二次清理配 1 台除尘器+1 根 28.73m 排气筒（DA216）。	粮食粉碎楼
高粱脱壳粉尘	无组织	1 台除尘器	有组织	依托高粱二次清理线除尘器	与高粱二次清理线共用 1 台除尘器。	
玉米脱胚粉尘	无组织	1 台除尘器	有组织	1 台除尘器+1 根 29.5m 排气筒	新增 1 根 29.5m 排气筒（DA217）。	
五粮研磨	/	/	有组	1 台除尘器+1 根 29.5m	新增 1 台除尘器+1 根 29.5m 排气筒（DA218）。	

前暂存仓粉尘			织	排气筒		
粮食粉碎粉尘	/	密闭设备收集后回用于生产，不外排。	有组织	1台除尘器+1根30m排气筒	粉碎均在密闭设备内进行，粉碎过程产生的粉尘配备1台除尘器+1根30m高排气筒（DA219）。	
五粮配比混合粉尘	无组织	1台除尘器	有组织	依托五粮粉碎系统	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）。	
五粮发放粉尘	/	/	有组织	1台除尘器+1根29.6m排气筒	新增：卸料管道外围配套吸风罩覆盖料斗接口，卸料过程配1台除尘器+29.6m排气筒（DA220）。	
蒸糠加工投料粉尘	有组织	2台除尘器+1根排气筒	有组织	2台除尘器+2根17.5m排气筒	液压翻板投料区域配备1台除尘器+1根17.5m排气筒（DA221）。 人工拆包过程配置除尘器1台+1根17.5m排气筒（DA222）。	稻壳清理楼
糠壳清理粉尘	有组织	2台除尘器+1根15m排气筒	有组织	2台除尘器+2根26.5m排气筒	A线清理粉尘配备1套除尘器+1根26.5m排气筒（DA223）。 B线清理粉尘配备1套除尘器+1根26.5m排气筒（DA224）。	
清蒸刮板粉尘	无组织	1台除尘器	有组织	1台除尘器+1根15.5m排气筒	清蒸前刮板机在运行时会产生少量粉尘，经出气口直接通过管道连接进入1套除尘器+1根15.5m排气筒（DA225）。	稻壳清蒸楼
糠壳称重发放粉尘	无组织	2台除尘器	有组织	2台除尘器+2根15.5m排气筒	成品糠壳打包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）。	
清蒸异味	有组织	引至楼顶排放	有组织	管道引至厂房楼顶经6套水幕净化处理系统处理后排放	每台清蒸冷却一体机配套1台水幕净化处理系统。	
小计	/	17台除尘器+4根排气筒	/	18台除尘器+18根排气筒,6套水幕净化处理系	/	/

				统。		
--	--	--	--	----	--	--

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。**

表三 主要污染源、污染物处理和排放

主要污染源、污染物处理和排放（附处理流程示意图，标出废水、废气、厂界噪声监测点位）

3.1 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。

表 3-1 废水来源及处理措施一览表

污染类型	污染来源	污染因子	处理措施
生活污水	办公生活污水	pH、COD _{Cr} 、SS、BOD ₅ 、氨氮、总磷、总氮、粪大肠菌群、阴离子表面活性剂	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

生产废水	设备清洗废水	pH、COD、BOD ₅ 、SS、氨氮、总磷、总氮	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	pH、COD、BOD ₅ 、SS、氨氮、总磷、总氮	全部进入产品,不外排。
	水幕净化系统定期补排水	pH、COD、BOD ₅ 、SS、氨氮、总磷、总氮	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9m ³ /d、2250m ³ /a,但每周排放一次,每台设备排放水量约2m ³ ,共计12m ³ /周、504m ³ /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。

3.2 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的粉尘，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）。

表 3-2 废气来源及处理措施一览表

污染类型	污染来源	污染因子	处理措施
废气	投料	TSP	<p>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)。</p>
	初清	TSP	<p>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</p>

			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	TSP	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的粉尘，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气孔无组织排放。
	二次清理	TSP	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	TSP	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	TSP	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	TSP	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	TSP	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	TSP	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	TSP	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	TSP	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	TSP	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	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	TSP	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）。

3.3 噪声

本项目噪声主要为生产过程中的刮板机、双筒筛、振动筛、单筒筛、斗提机、粉碎机、脱壳机、风机、空压机等产生的噪声。

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。

表 3-3 主要污染物、来源及处理措施一览表

污染类型	污染来源	处理措施
噪声	生产设备运行噪声	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。

3.4 固废

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

梁外壳和霉变的高粱（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。

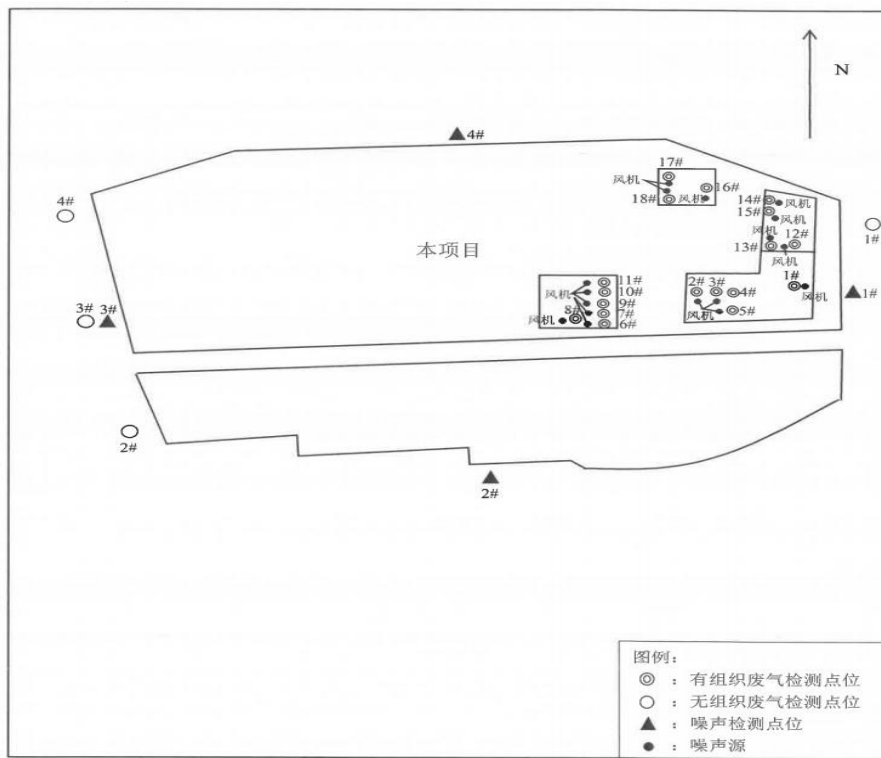
生活垃圾分类袋装收集后交由环卫部分统一清运处理；除尘器收集的粉尘中五粮投料、初清工序产生的除尘灰外售进行综合利用，二次清理、磨粉、混合配比、成品输送工序产生的除尘灰回用于生产；糠壳投料、清理、清蒸输送、发放过程产生的除尘灰外售进行综合利用；高粱外壳和霉变的高粱外售给其他单位综合利用，车间专门设置杂质仓，暂存于杂质仓内，定期清运；玉米胚经杂质仓收集暂存，外售进行综合利用，定期清运处置；筛选的杂质经收集后定期清运处置，小石头交由环卫部门收集运输，磁性材料交由回收站处置，粮食杂质、糠壳杂质外售进行综合利用；废包装材料经收集后定期清运，暂存在厂区一般固废暂存区，定期处置，外售废品收购站；污水处理站污泥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。项目固废主要污染物来源及处理措施具体如下：

表 3-4 固废主要污染物、来源及处理措施一览表

废物种类	产生量	废物类别	处理措施及处理去向
生活垃圾	10.75t/a	一般固废	类袋装收集后交由环卫部门统一清运处理。
除尘器收集的粉尘	140.9872t/a		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	1288.1t/a		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	195.1t/a		
筛选的杂质	265.105t/a		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	0.5t/a		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	2.31t/a		定期委托有相应处理能力的单位清运处置。
废润滑油	0.1t/a	危险废物 (HW900-214-08)	依托舍得酒业股份有限公司已建危废暂存区，面积约100m ² ，全厂危废集中暂存，危险废物委托有资质单位处置。
废机油桶	4只/a	危险废物 (HW900-041-49)	
沾油废物	0.01t/a	危险废物 (HW900-041-49)	

3.5 监测点位图



表四 建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定

一、环境影响评价结论

1、项目概况

本项目占地面积约 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。

2、产业政策符合性结论

根据《国民经济行业分类》（GB/T 4754-2017）（2019 年修订版）本项目属于 C1314 杂粮加工，根据《产业结构调整指导目录（2024 年本）》，本项目不属于鼓励类、限制类和淘汰类，且符合国家有关法律法规和政策规定的，属于允许类。

2022 年 4 月 18 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）。

3、规划符合性

本项目位于遂宁市射洪市沱牌镇沱牌大道 999 号，根据射洪市沱牌镇总体规划图（2013-2030）可知，项目所在地块规划为二级工业用地；同时，射洪市人民政府、射洪市国土资源局对于该地块出具的土地不动产权证书（土地证号：射国用（2012）第 01027 号），明确项目用地为工业用地，符合沱牌镇场镇规划和射洪市土地利用规划。

因此，项目建设符合射洪市总体规划。

4、选址合理性结论

本项目北侧紧邻舍得酒业股份有限公司的待建工业空地，西北侧300m处为居民点（约10户，40人），西侧15m处为舍得酒业股份有限公司现有酿酒生产车间，南侧紧邻舍得酒业股份有限公司现有高粱筒仓存储区，东南侧240m处为居民点（约200户，800人），项目东侧6m处为龙凤街小区居民点（约100户，400人），52m处

为居民点（约50户，200人），80m为柳树中学（约5000人）。经调查，沱牌镇主要为舍得酒业股份有限公司生产厂房和其配套设施，厂区周围居民点大多数为舍得酒业股份有限公司员工住宿，项目周边200m范围内有居民和学校，距离本项目最近的居民点位于厂区东侧6m处。本项目产污简单，且不会产生有毒有害的污染物，本项目通过合理的污染治理及控制，能够做到确保项目污染物达标排放，对周围环境影响较小。周围500m范围内无风景名胜、自然保护区、旅游景区、军事管理区、水厂以及水源保护区等，不涉及基本农田保护区；外环境无重大环境制约因素。本项目污染物产生量较小，通过相应的治理措施后能够实现达标排放，因此本项目对周围环境影响较小，且与外环境相容，项目选址合理。

5、区域环境质量现状结论

（1）地表水环境质量现状评价结论

根据射洪市人民政府2025年2月发布的射洪市2024年环境质量公告，2024年评价区域内地表水体涪江水质参数满足《地表水环境质量标准》（GB3838—2002）中Ⅲ类标准的要求，地表水环境质量状况良好。

（2）环境空气质量现状评价结论

根据射洪市人民政府2025年2月发布的射洪市2024年环境质量公告，2024年，射洪市区域环境空气质量符合《环境空气质量标准》（GB 3095-2012）二级标准要求，项目区域环境空气质量属于达标区域，环境空气质量较好。

（3）声环境质量现状评价结论

评价区域内昼间及夜间噪声值均满足《声环境质量标准》（GB3096—2008）中2类区标准限值要求，项目所在地声环境质量较好。

6、环境影响分析结论

①废气

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）。

②废水

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。

③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。

④固废

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。

⑤环境风险影响

本项目生产过程中对设备进行润滑保养的机油，属于《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）附录中的环境风险物质，经过评估分析，项目环境风险潜势为I，属于环境低风险类别。项目在做好火灾防范的前提下，本项目的发生环境风险概率极低，环境风险属于可控范围。

⑥生态环境

本项目不新增占地不破坏植被，对周边生态环境无影响。

7、环境影响评价综合结论

综上所述，本项目的建设符合射洪市总体规划，环保措施具有可行性，项目的建设和运营不会对区域环境质量造成明显影响。因此本评价认为，项目在落实本环评提出的环保措施后，施工期和运营期产生的负面影响是可以得到有效控制的，并能为环境所接受。因此，从环保角度论证来说，本项目的建设是可行的。

二、环保要求及建议

为保护环境，从最大限度减轻对环境的影响，本报告提出以下建议：

（1）切实加强各环保设施的日常维护管理，定期检查运行情况，确保处理效果，尽量避免环保设施处于“非正常工况”，尽量减少各类污染物排放，以减轻对环境的影响。

（2）加强环境管理，提高职工环保意识，设置专人负责环境管理，落实环境管理制度，确保各项治理设施正常稳定运行。

（4）生活垃圾等应每天及时清运，防止夏季恶臭气味的产生，清除蚊蝇和寄生虫卵产生场所。

（5）定期保养设备，防止设备因保养不适当造成设备异常运行而增加噪声产生量；做好厂房隔声、设备减振，确保厂界噪声达标。

（6）项目建设应保证污染防治设施与主体设施同时设计、同时施工、同时投产。

（7）项目发生实际排污前，登录全国排污许可证管理信息平台进行排污许可登记。

本次评价结论是在业主单位提供的建设内容和规模的基础上得出的，若建设单位改变相关的建设内容和规模，业主单位应按照环保部门的有关要求另行申报。

三、遂宁市射洪生态环境局对本项目的环评批复

遂宁市射洪生态环境局关于舍得酒业增产扩能项目-酿造准备中心（一期）

项目环境影响报告表的批复

射环建函（2022）26号

舍得酒业股份有限公司：

你公司报送的《舍得酒业增产扩能项目-酿造准备中心（一期）项目环境影响报告表》收悉。经研究，现批复如下：

一、该项目拟建于射洪市沱牌镇沱牌大道 999 号。项目总投资 31000 万元，其中环保投资 130.2 万元。项目占地 34455m²，总建筑面积 14816.36m²，新建酿造准备中心的粮食粉碎、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。本项目建成后可达粮食粉碎生产能力 780t/d，蒸糠生产能力 280t/d。项目已经射洪市行政审批局备案（川投资备【2204-510922-04-01-965867】FGQB-0042 号）。

本项目应严格按照报告表中所列建设项目的地点、规模、性质和拟采取的环境保护措施建设和运行，确保对环境的不利影响能够得到缓解和控制，经环评专家组技术审查，我局原则同意该报告表结论。你公司应全面落实报告表中提出的各项环境保护对策措施和本批复要求。

二、项目建设应重点做好以下工作：

（一）项目应严格按照报告表要求落实各项污染防治和环境风险防范措施。强化施工期和运营期环保设施的日常管理和维护，确保环保设施正常运行及各类污染物稳定达标排放。

（二）严格按照报告表要求，落实水污染防治措施。项目排水必须按照“雨污分流、清污分流”的原则优化设置，严格落实项目污水经厂区内管网收集进入舍得酒业股份有限公司自建的污水处理站处理后达到《发酵酒精和白酒工业水污染物排放标准》（GB27631-2011）表 2 直接排放标准后依托原有排口排放至涪江。

（三）严格按照报告表要求，落实大气污染防治措施。粉尘废气均由出气口直接通过管道连接进入脉冲除尘器（17 套）处理后经 15m 高排气筒达标排放。

（四）严格按照报告表要求，落实噪声污染防治措施。采取安装减震消声隔声设施等噪声防治措施，以确保项目场界噪声排放达到《工业企业厂界环境噪声排放

标准》（GB12348-2008）2类标准限值。

（五）严格按照报告表要求，落实固废分类处置措施。项目产生的粉碎粉尘、高粱壳和霉变的高粱、玉米胚做到日产日清，综合利用；磁性材料、废包装材料定期外售；小石头和碎屑与生活垃圾一并交环卫部门清运；废润滑油、分类收集的含油抹布及棉纱手套和废机油桶经收集后分类暂存于危废暂存间，交由有资质单位处置。危险废物暂存间按规范建设，危废转移过程须严格落实《危险废物转移联单管理办法》要求。

（六）严格按照报告表要求，落实地下水和土壤保护措施。实行分区防控，重点区域需采取可靠的防渗措施，避免污染地下水及土壤。

（七）建设单位应全面落实环境风险防范措施，制定并不断完善突发环境事件应急预案，定期组织演练，加强内部管理，严格操作规范，防止污染事故的发生。

（八）落实报告表中提出的环境管理和环境监测计划，在运营过程中应建立畅通的公众参与平台，及时响应公众担忧的环境问题，满足公众合理要求和诉求。定期发布企业环境信息，并主动接受社会监督。

三、项目开工建设前，必须依法完备其他行政许可手续。

四、项目建设必须严格按照《建设项目环境保护管理条例》(国务院第 682 号令)的要求，配套建设的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环境保护“三同时”制度。在项目发生实际排污行为之前，必须依法申领排污许可证，并按证排污，不得无证排污和不按证排污。项目竣工后，你单位是建设项目竣工环境保护验收的责任主体，应当按照规定的程序和标准，组织对配套建设的环境保护设施进行验收，编制验收报告，公开相关信息，接受社会监督，验收合格后方可投入生产或使用。

项目环境影响评价文件经批准后，如工程的性质、规模、工艺、地点或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的，建设单位应当重新报批环境影响评价文件，否则不得实施建设。自环评批复文件批准之日起，如工程超过 5 年未开工建设，环境影响评价文件应当报我局重新审核。

五、请射洪生态环境保护综合行政执法大队加强对该项目的“事中事后”和环境保护“三同时”监督检查及日常监督管理工作。

2022年12月1日

四、实际建设与环评批复要求对照

本项目实际建设与环评及环评批复对照如下表：

表 4-1 环评批复落实情况对照表

环评批复要求	实际情况	落实情况
严格按照报告表要求，落实水污染防治措施。项目排水必须按照“雨污分流、清污分流”的原则优化设置，严格落实项目污水经厂区内管网收集进入舍得酒业股份有限公司自建的污水处理站处理后达到《发酵酒精和白酒工业水污染物排放标准》(GB27631-2011)表2直接排放标准后依托原有排口排放至涪江。	生活污水、设备清洗废水、水幕净化系统排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；润粮用水全部进入产品；水幕净化系统用水循环使用，在使用过程中会自然消耗，定期补充新鲜水。	已落实
严格按照报告表要求，落实大气污染防治措施。粉尘废气均由出气口直接通过管道连接进入脉冲除尘器（17套）处理后经15m高排气筒达标排放。	本项目在各产尘点均设置脉冲除尘器，共计18套，每套脉冲除尘器配备1根排气筒，清蒸异味经管道收集后引至厂房屋顶6套水幕除尘处理后排放。	已落实
严格按照报告表要求，落实噪声污染防治措施。采取安装减震消声隔声设施等噪声防治措施，以确保项目场界噪声排放达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2类标准限值。	合理布置噪声源；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，防止出现因机器正常运转造成噪声值异常升高的问题。验收监测期间，本项目厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的3类标准要求。	已落实
严格按照报告表要求，落实固废分类处置措施。项目产生的粉碎粉尘、高粱壳和霉变的高粱、玉米胚做到日产日清，综合利用；磁性材料、废包装材料定期外售；小石头和碎屑与生活垃圾一并交环卫部门清运；废润滑油、分类收集的含油抹布及棉纱手套和废机油桶经收集后分类暂存于危废暂存间，交由有资质单位处置。危险废物暂存间按规范建设，危废转移过程须严格落实《危险废物转移联单管理办法》要求。	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	已落实

	<p>存，外售进行综合利用，定期清运处置；筛选的杂质定期清运处置，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。</p>	
<p>严格按照报告表要求，落实地下水和土壤保护措施。实行分区防控，重点区域需采取可靠的防渗措施，避免污染地下水及土壤。</p>	<p>简单防渗区：除一般防渗区及重点防渗区以外的其他区域进行一般地面硬化；</p> <p>一般防渗区：生产车间（五粮加工生产车间、蒸糠加工生产车间）、筒仓区进行一般防渗，建设单位使用混凝土使地面硬化；</p> <p>重点防渗区：依托已建的危废暂存间，危废暂存间地面及墙裙均铺设环氧树脂、设置防渗托盘、导流沟、收集坑；综合维修车间铺装 1.5mm 厚的聚氨酯（两道）。</p>	<p>已落实</p>
<p>建设单位应全面落实环境风险防范措施，制定并不断完善突发环境事件应急预案，定期组织演练，加强内部管理，严格操作规范，防止污染事故的发生。</p>	<p>公司编制了《舍得酒业股份有限公司突发环境事件应急预案》并备案（备案号：510900-2023-009-H），定期组织演练，加强内部管理，严格操作规范，防止污染事故的发生。</p>	<p>已落实</p>
<p>落实报告表中提出的环境管理和环境监测计划，在运营过程中应建立畅通的公众参与平台，及时响应公众担忧的环境问题，满足公众合理要求和诉求。定期发布企业环境信息，并主动接受社会监督。</p>	<p>舍得酒业股份有限公司严格按照排污许可要求开展监测，并公布监测结果，接受社会监督，同时本项目建设至今，未收到任何群众投诉。</p>	<p>已落实</p>

表五 验收监测质量保证及质量控制

验收监测质量保证及质量控制：

1、监测资质

本项目验收监测委托四川普源检测技术有限公司对本项目产生的废气、噪声污染因子进行实地监测。四川普源检测技术有限公司具有四川省质量技术监督局颁发的《检验检测机构资质认定证书》，CMA 认证证书编号 192312050094。

2、监测方法和仪器

检测方法、方法来源、使用仪器及检出限见表 5-1。

表 5-1 监测方法及方法来源

检测类别	检测项目	检测方法	检测仪器及型号	仪器编号	检出限
废气 (无组织)	颗粒物	环境空气 总悬浮物颗粒物的测定 重量法 HJ 1263-2022	FA2004N 电子天平	PY-111	0.007mg/m ³
废气 (有组织)	颗粒物	固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法 HJ 836-2017	ME55/02 电子天平	PY-112	1.0mg/m ³
废水	pH	水质 pH 值的测定电极法 HJ 1147-2020	PHB-4 便携式 PH 计	PY-172	
	色度	水质色度的测定稀释倍数法 HJ 1182-2021	/	/	2 倍
	悬浮物	水质悬浮物的测定重量法 GB 11901-89	FA2004N 电子天平	PY-111	/
	化学需氧量	水质化学需氧量的测定重铬酸盐法 HJ 828-2017	50.00mL 滴定管		4mg/L
	五日生化需氧量	水质五日生化需氧量 (BOD ₅) 的测定稀释与接种法 HJ 505-2009	SPX-150B 生化培养箱 JPB-607A 便携式溶解氧测定仪	PY-092 PY-240	0.5mg/L
	氨氮	水质氨氮的测定纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	722N 可见分光光度计	PY-117	0.025mg/L
	总磷	水质总磷的测定钼酸铵分光光度法 GB 11893-89	722N 可见分光光度计	PY-117	0.01mg/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 HJ 636-2012	L6 紫外可见分光光度计	PY-118	0.05mg/L

噪声 与 振动	工业企业厂 界噪声	《工业企业厂界噪声排放标准》（GB12348-2008） 环境噪声监测技术规范噪声 测量值修正（HJ 706-2014）	AWA5688 多功能 声级计 AWA6022A 声校 准器	PY-293 PY-290	/
---------------	--------------	--	---	------------------	---

3、监测人员能力

承担监测任务的四川普源检测技术有限公司通过四川省级计量认证，参加本项目验收的监测人员均经过考核合格并持有上岗证。

4、监测质量保证和质量控制

四川普源检测技术有限公司在本次检测过程中，严格按照相关采样和检测技术规范进行采用和实验室分析。

表六 验收监测内容:

验收监测内容:

6.1 验收执行标准及限值

本项目验收执行标准见表 6-1。

表 6-1 验收执行标准

类别	标准名称及标准号	标准等级	监测点位	项目	限值	单位
无组织废气	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2	表 2	厂界无组织监控点	颗粒物	1.0	mg/m ³
有组织废气	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)	表 2	厂区 18 个除尘装置排气筒	颗粒物	120	mg/m ³
废水	《发酵酒精和白酒工业水污染物排放标准》(GB27631-2011)	表 2 直接排放标准	厂区污水处理站排口	pH	6-9	无量纲
				色度	40	倍
				悬浮物	50	mg/L
				化学需氧量	100	mg/L
				五日生化需氧量	30	mg/L
				氨氮	10	mg/L
				总磷	1.0	mg/L
				总氮	20	mg/L
厂界噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)	3 类	厂界	昼间	65	dB(A)
				夜间	55	dB(A)

6.2 验收监测频次

1、废气

项目有组织废气监测情况见表 6-2，无组织废气监测情况见表 6-3。

表 6-2 有组织废气监测点位、因子及频率

监测点位	数量	监测项目	监测频次
车间排气筒	18	颗粒物	2 天，每天 4 次

表 6-3 无组织废气监测点位、因子及频率

监测点位	数量	监测因子	监测频次
厂界无组织监控点	4	颗粒物	2 天，每天 4 次

2、废水

项目废水监测情况见表 6-4。

表 6-4 废水监测点位、因子及频率

监测点位	数量	监测因子	监测频次
厂区污水处理站排口	1	pH、色度、悬浮物、化学需氧量、五日生化需氧量、氨氮、总磷、总氮	2 天，每天 4 次

3、噪声

项目厂界噪声监测情况见表 6-5。

表 6-5 厂界噪声监测点位、因子及频次

监测点位	数量	监测项目	监测频次
厂界	4	Leq	2 天，每天昼夜各 1 次

6.3 验收监测结果

1、废气检测结果

表 6-5 有组织废气监测结果

采样日期	检测点位	检测项目	单位	检测结果				标准限值
				第一次	第二次	第三次	平均值	
2025.03.12	1#五粮加工区初清楼拆包除尘排气筒	标干排气流量	m ³ /h	21493	21100	19928	20840	/
		颗粒物排放浓度	mg/m ³	2.9	4.0	4.8	3.9	120
		颗粒物排放速率	kg/h	0.062	0.084	0.096	0.081	4.2
2025.03.13	DA211 距地 8m 垂直管道处	标干排气流量	m ³ /h	22316	21531	20352	21400	/
		颗粒物排放浓度	mg/m ³	4.3	3.5	3.9	3.9	120
		颗粒物排放速率	kg/h	0.096	0.075	0.079	0.083	4.2
2025.03.12	2#五粮加工区初清楼翻板除尘排气筒	标干排气流量	m ³ /h	22557	21388	20614	21520	/
		颗粒物排放浓度	mg/m ³	4.4	3.4	5.3	4.4	120

	DA196 距地 23m 垂直管道处	颗粒物排放速率	kg/h	0.099	0.073	0.11	0.094	17.9
2025.03.13	2#五粮加工区初清楼翻板除尘排气筒 DA196 距地 23m 垂直管道处	标干排气流量	m ³ /h	21522	20739	21128	21130	/
		颗粒物排放浓度	mg/m ³	3.8	4.7	3.5	4.0	120
		颗粒物排放速率	kg/h	0.082	0.097	0.074	0.084	17.9
2025.03.12	3#五粮加工区初清楼清选除尘排气筒 DA212 距地 20m 水平管道处	标干排气流量	m ³ /h	22098	21947	21640	21895	/
		颗粒物排放浓度	mg/m ³	4.3	3.9	4.1	4.1	120
		颗粒物排放速率	kg/h	0.095	0.086	0.089	0.090	17.9
2025.03.13	4#五粮加工区初清楼清选除尘排气筒 DA213 距地 19m 水平管道处	标干排气流量	m ³ /h	22096	22403	22698	22399	/
		颗粒物排放浓度	mg/m ³	3.7	5.0	4.2	4.3	120
		颗粒物排放速率	kg/h	0.082	0.11	0.095	0.096	17.9
2025.03.12	5#五粮加工区初清楼清选除尘排气筒 DA214 距地 19m 水平管道处	标干排气流量	m ³ /h	17415	17685	17282	17461	/
		颗粒物排放浓度	mg/m ³	6.2	7.5	6.9	6.9	120
		颗粒物排放速率	kg/h	0.11	0.13	0.12	0.12	17.4
2025.03.13	6#粉粹除尘排气筒	标干排气流量	m ³ /h	17736	18702	18120	18186	/
		颗粒物排放浓度	mg/m ³	6.6	6.2	7.2	6.7	120
		颗粒物排放速率	kg/h	0.12	0.12	0.13	0.12	17.4
2025.03.12	7#粉粹除尘排气筒	标干排气流量	m ³ /h	5449	5410	5370	5410	/
		颗粒物排放浓度	mg/m ³	4.8	5.5	5.9	5.4	120
		颗粒物排放速率	kg/h	0.026	0.030	0.032	0.029	16.5
2025.03.13	8#粉粹除尘排气筒	标干排气流量	m ³ /h	5709	5628	5796	5711	/
		颗粒物排放浓度	mg/m ³	5.2	4.9	3.2	4.4	120
		颗粒物排放速率	kg/h	0.030	0.028	0.019	0.026	16.5
2025.03.12	9#粉粹除尘排气筒	标干排气流量	m ³ /h	17268	16446	16763	16826	/
		颗粒物排放浓度	mg/m ³	9.3	8.6	8.9	8.9	120

2025.03. 13	DA215 距地 24m 垂直管道处	放浓度						
		颗粒物排放速率	kg/h	0.16	0.14	0.15	0.15	24.2
		标干排气流量	m ³ /h	17480	17775	17874	17710	/
		颗粒物排放浓度	mg/m ³	8.9	7.2	8.0	8.0	120
2025.03. 12	7#粉碎除尘排气筒 DA216 距地 25m 垂直管道处	颗粒物排放速率	kg/h	0.16	0.13	0.14	0.14	24.2
		标干排气流量	m ³ /h	7243	7061	7003	7102	/
		颗粒物排放浓度	mg/m ³	3.9	4.1	3.1	3.7	120
		颗粒物排放速率	kg/h	0.028	0.029	0.022	0.026	20.8
2025.03. 13	8#五粮加工区粉碎楼粉碎除尘排气筒 DA217 距地 26m 垂直管道处	颗粒物排放速率	kg/h	0.030	0.027	0.030	0.029	20.8
		颗粒物排放浓度	mg/m ³	4.6	4.3	4.8	4.6	120
		标干排气流量	m ³ /h	6549	6365	6306	6407	/
2025.03. 12	9#粉碎除尘排气筒 DA218 距地 25m 垂直管道处	颗粒物排放速率	kg/h	0.063	0.067	0.070	0.067	22.1
		颗粒物排放浓度	mg/m ³	7.1	7.7	8.0	7.6	120
		标干排气流量	m ³ /h	8888	8669	8784	8780	/
2025.03. 13	10#粉碎除尘排气筒 DA219 距地 25m 垂直管道处	颗粒物排放速率	kg/h	0.014	0.012	0.0093	0.012	20.4
		颗粒物排放浓度	mg/m ³	4.7	3.9	3.0	3.9	120
		标干排气流量	m ³ /h	2889	3008	3086	2994	/
2025.03. 12	10#粉碎除尘排气筒 DA219 距地 25m 垂直管道处	颗粒物排放速率	kg/h	0.014	0.012	0.0093	0.012	20.4
		颗粒物排放浓度	mg/m ³	4.4	3.1	3.8	3.8	120
2025.03. 12	10#粉碎除尘排气筒 DA219 距地 25m 垂直管道处	颗粒物排放速率	kg/h	0.014	0.012	0.0093	0.012	20.4
		颗粒物排放浓度	mg/m ³	4.4	3.1	3.8	3.8	120

2025.03. 13	地 25m 垂直管道处	放浓度						
		颗粒物排放速率	kg/h	0.049	0.036	0.042	0.042	23
		标干排气流量	m ³ /h	12305	12144	12500	12316	/
		颗粒物排放浓度	mg/m ³	4.7	4.9	2.8	4.1	120
2025.03. 12	11#粉碎除尘排气筒 DA220 距地 25m 垂直管道处	颗粒物排放速率	kg/h	0.058	0.060	0.035	0.051	23
		标干排气流量	m ³ /h	8942	9157	9374	9158	/
		颗粒物排放浓度	mg/m ³	4.3	2.9	4.5	3.9	120
		颗粒物排放速率	kg/h	0.038	0.027	0.042	0.036	22.3
2025.03. 13	地 25m 垂直管道处	标干排气流量	m ³ /h	9643	9856	9928	9809	/
		颗粒物排放浓度	mg/m ³	4.2	3.4	2.6	3.4	120
		颗粒物排放速率	kg/h	0.041	0.034	0.026	0.034	22.3
2025.03. 12	12#蒸糠楼卸料除尘排气筒 DA221 距地 6m 垂直管道处	标干排气流量	m ³ /h	23938	23746	30201	25962	/
		颗粒物排放浓度	mg/m ³	3.1	4.8	3.4	3.8	120
		颗粒物排放速率	kg/h	0.074	0.11	0.10	0.095	4.7
2025.03. 13	地 6m 垂直管道处	标干排气流量	m ³ /h	23440	23329	22746	23172	/
		颗粒物排放浓度	mg/m ³	4.2	4.8	4.4	4.5	120
		颗粒物排放速率	kg/h	0.098	0.11	0.10	0.10	4.7
2025.03. 12	13#蒸糠楼卸料除尘排气筒 DA222 距地 6m 垂直管道处	标干排气流量	m ³ /h	16985	17358	16877	17073	/
		颗粒物排放浓度	mg/m ³	13.1	11.5	12.4	12.3	120
		颗粒物排放速率	kg/h	0.22	0.20	0.21	0.21	4.7
2025.03. 13	地 6m 垂直管道处	标干排气流量	m ³ /h	17209	17083	17477	17256	/
		颗粒物排放浓度	mg/m ³	11.3	12.2	11.5	11.7	120
		颗粒物排放速率	kg/h	0.19	0.21	0.20	0.20	4.7
2025.03. 12	14#蒸糠楼糠壳清理除尘排气	标干排气流量	m ³ /h	10778	10672	10890	10780	/
		颗粒物排放浓度	mg/m ³	4.3	5.1	4.8	4.7	120

2025.03. 13	筒 DA223 距地 23m 垂直管道 处	放浓度						
		颗粒物排 放速率	kg/h	0.046	0.054	0.052	0.051	17.0
		标干排气 流量	m ³ /h	10798	10444	10519	10587	/
		颗粒物排 放浓度	mg/m ³	5.1	4.8	4.7	4.9	120
		颗粒物排 放速率	kg/h	0.055	0.050	0.049	0.051	17.0
2025.03. 12	15#蒸糠楼 糠壳清理 除尘排气 筒 DA224 距地 23m 垂直管道 处	标干排气 流量	m ³ /h	10487	10309	10447	10414	/
		颗粒物排 放浓度	mg/m ³	5.1	5.4	4.3	4.9	120
		颗粒物排 放速率	kg/h	0.053	0.056	0.045	0.051	17.0
2025.03. 13	筒 DA224 距地 23m 垂直管道 处	标干排气 流量	m ³ /h	10339	10446	10615	10467	/
		颗粒物排 放浓度	mg/m ³	4.6	4.0	3.4	4.0	120
		颗粒物排 放速率	kg/h	0.048	0.042	0.036	0.042	17.0
2025.03. 12	16#蒸糠楼 物料输送 粉尘排气 筒 DA225 距地 12m 垂直管道 处	标干排气 流量	m ³ /h	2925	2983	2861	2923	/
		颗粒物排 放浓度	mg/m ³	5.1	6.8	4.6	5.5	120
		颗粒物排 放速率	kg/h	0.015	0.020	0.013	0.016	3.7
2025.03. 13	筒 DA225 距地 12m 垂直管道 处	标干排气 流量	m ³ /h	2925	2862	2678	2822	/
		颗粒物排 放浓度	mg/m ³	5.6	3.3	4.0	4.3	120
		颗粒物排 放速率	kg/h	0.016	0.0094	0.011	0.012	3.7
2025.03. 12	17#蒸糠楼 物发放区 粉尘排气 筒 DA226 距地 12m 垂直管道 处	标干排气 流量	m ³ /h	3738	3858	3734	3777	/
		颗粒物排 放浓度	mg/m ³	5.5	3.8	5.0	4.8	120
		颗粒物排 放速率	kg/h	0.021	0.015	0.019	0.018	3.7
2025.03. 13	筒 DA226 距地 12m 垂直管道 处	标干排气 流量	m ³ /h	3957	4010	3882	3950	/
		颗粒物排 放浓度	mg/m ³	4.0	3.8	5.2	4.3	120
		颗粒物排 放速率	kg/h	0.016	0.015	0.020	0.017	3.7
2025.03. 12	18#蒸糠楼 物发放区 粉尘排气 筒 DA227	标干排气 流量	m ³ /h	7409	7285	7467	7387	/
		颗粒物排 放浓度	mg/m ³	3.9	3.3	4.5	3.9	120

	距地 12m 垂直管道 处	颗粒物排 放速率	kg/h	0.029	0.024	0.034	0.029	3.7
2025.03. 13		标干排气 流量	m ³ /h	7897	7811	7747	7818	/
		颗粒物排 放浓度	mg/m ³	3.4	4.9	4.3	4.2	120
		颗粒物排 放速率	kg/h	0.027	0.038	0.033	0.033	3.7
备注	有组织废气颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中最高允许排放浓度和二级排放速率标准限值； 此次检测结果仅对此次采样负责。							

检测结果表明：2025 年 3 月 12 日及 3 月 13 日验收监测期间，厂区有组织废气颗粒物均满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中排放限值规定的最高允许排放浓度要求。

表 6-6 无组织废气检测结果

采样日期	检测点位	检测项目	单位	检测结果					标准限值
				第一次	第二次	第三次	第四次	最大值	
2025 .03.1 2	1# 项目地厂 界东北侧外 3m 高 1.5m 处	颗粒 物	mg/m ³	0.201	0.192	0.202	0.193	0.202	1.0
	2# 项目地厂 界西南侧外 3m 高 1.5m 处	颗粒 物	mg/m ³	0.237	0.238	0.229	0.239	0.239	1.0
	3# 项目地厂 界西侧外 3m 高 1.5m 处	颗粒 物	mg/m ³	0.292	0.283	0.293	0.294	0.294	1.0
	4# 项目地厂 界西北侧外 3m 高 1.5m 处	颗粒 物	mg/m ³	0.256	0.247	0.257	0.248	0.257	1.0
2025 .03.1 3	1# 项目地厂 界东北侧外 3m 高 1.5m 处	颗粒 物	mg/m ³	0.198	0.191	0.200	0.182	0.200	1.0
	2# 项目地厂 界西南侧外 3m 高 1.5m 处	颗粒 物	mg/m ³	0.234	0.225	0.236	0.237	0.237	1.0
	3# 项目地厂 界西侧外 3m 高 1.5m 处	颗粒 物	mg/m ³	0.287	0.288	0.291	0.282	0.291	1.0
	4# 项目地厂 界西北侧外 3m 高 1.5m 处	颗粒 物	mg/m ³	0.252	0.243	0.254	0.255	0.255	1.0

备注 1. 无组织废气颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中无组织排放监控浓度限值；
2. 此次检测结果仅对此次采样负责。

检测结果表明：2025 年 3 月 12 日及 3 月 13 日验收监测期间，无组织废气颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中排放限值规定的最高允许排放浓度要求。

2、废水检测结果

本次引用舍得酒业股份有限公司于 2025 年 3 月 12—13 日在厂区污水处理站排口监测数据，监测结果见表 6-8。

表 6-8 废水监测结果 单位：mg/L，pH：无量纲，色度：倍

检测点位	1#污水排口						标准 限值
采样日期	检测项目	检测频次				平均值	
		第一次	第二次	第三次	第四次		
2025.03.12	pH 值	7.2 (12.4°C)	7.1 (12.3°C)	7.0 (12.2°C)	7.0 (12.2°C)	/	6~9
	色度	3	3	3	3	3	40
	悬浮物	14	14	12	15	14	50
	化学需氧量	17	20	19	17	18	100
	五日生化需氧量	6.5	7.2	7.1	6.2	6.8	30
	总氮	9.70	9.50	8.67	8.73	9.15	20
	氨氮	3.58	3.28	3.19	3.74	3.45	10
	总磷	0.28	0.27	0.28	0.27	0.28	1.0
2025.03.13	pH 值	7.2 (12.3°C)	7.1 (12.4°C)	7.0 (12.5°C)	7.0 (12.5°C)	/	6~9
	色度	3	3	3	3	3	40
	悬浮物	14	16	16	12	14	50
	化学需氧量	16	14	17	18	16	100
	五日生化需氧量	5.8	5.0	5.5	6.2	5.6	30
	总氮	8.63	9.31	9.23	9.58	9.19	20
	氨氮	3.64	3.53	3.50	3.98	3.66	10
	总磷	0.28	0.27	0.28	0.27	0.28	1.0
备注	1. 1#污水排口中 pH 值、色度、悬浮物、化学需氧量、五日生化需氧量、						

总氮、氨氮、总磷执行《发酵酒精和白酒工业水污染物排放标准》(GB27631—2011)表 2 中的直接排放标准限值；
2.此次检测结果仅对此次采样负责。

检测结果表明：2025 年 3 月 12 日及 3 月 13 日验收监测期间，厂区污水处理站排口（DW001）废水中 pH、色度、悬浮物、化学耗氧量、五日生化需氧量、氨氮、总磷、总氮《发酵酒精和白酒工业水污染物排放标准》（GB27631-2011）表 2 中直接排放标准允许的最高浓度限值。

3、噪声检测结果

表 6-9 工业企业厂界环境噪声检测结果 单位：L_{eq} dB（A）

检测点位		检测时间		2025.03.12					
				昼间			夜间		
		测量值	背景值	排放值	测量值	背景值	排放值		
1#	项目地厂界东侧外 1m 高 1.2m 处	58.1	/	/	48.9	/	/		
2#	项目地厂界南侧外 1m 高 1.2m 处	58.9	/	/	47.3	/	/		
3#	项目地厂界西侧外 1m 高 1.2m 处	57.8	/	/	46.7	/	/		
4#	项目地厂界北侧外 1m 高 1.2m 处	56.9	/	/	48.7	/	/		
检测点位		检测时间		2025.03.13					
				昼间			夜间		
		测量值	背景值	排放值	测量值	背景值	排放值		
1#	项目地厂界东侧外 1m 高 1.2m 处	54.7	/	/	49.0	/	/		
2#	项目地厂界南侧外 1m 高 1.2m 处	57.6	/	/	46.2	/	/		
3#	项目地厂界西侧外 1m 高 1.2m 处	56.3	/	/	44.7	/	/		
4#	项目地厂界北侧外 1m 高 1.2m 处	57.1	/	/	45.1	/	/		
备注	1. 噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）表 1 中 3 类标准限值，标准限值为昼间 65dB(A)、夜间 55dB(A)； 2. 根据《环境噪声监测技术规范噪声测量值修正》（HJ 706-2014）6.1 条款，对于只需判断噪声源排放是否达标的情况，若噪声测量值低于相应噪声源排放标准的限值，可以不进行背景噪声的测量及修正，注明后直接评价为达标； 3. 此次检测结果仅对此次采样负责。								

检测结果表明：2025 年 3 月 12 日及 3 月 13 日验收监测期间，厂界环境噪声昼夜监测结果满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类

标准要求。

6.4 总量核算

本项目环评废水总量排放指标 COD 为 0.1860t/a、NH₃-N 为 0.0186t/a，根据厂区废水总排口检测报告，经计算本项目 COD 排放量为 0.0493t/a、NH₃-N 排放量为 0.0103t/a，满足环评批复提出的总量控制。总量控制核算详见表 6-10。

表6-10 主要污染物总量核算

类别	污染物	实际核算	控制要求	依据
废水	COD	0.0493t/a	0.1860t/a	环评批复
	NH ₃ -N	0.0103t/a	0.0186t/a	

6.5 固体废物处置情况检查

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。

采用以上措施后，本项目的固体废物均得到合理的处置，不会对环境造成二次污染。

6.6 环保机构设立及环境管理检查

舍得酒业股份有限公司配置了环境管理人员，负责全厂日常管理及各项管理制度的制定、执行、检查、考核与完善，制定了《环境管理制度》。各项处理设施都有严格的操作规程，从收集到处理、管理，都有严格要求，企业处理设施正常运行。

表七 验收监测期间生产工况记录

验收监测期间，本项目主体工程及环保设施运行正常，符合验收条件，根据企业提供的工况信息，监测期间，企业生产正常。

验收监测结果：

厂区有组织废气颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中排放限值规定的最高允许排放浓度要求。

无组织废气颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中排放限值规定的最高允许排放浓度要求。

厂界环境噪声昼间监测结果满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表1中3类标准要求。

表八 验收监测结论

1、废水检查结果

生活污水、设备清洗废水、水幕净化系统排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；润粮废水全部进入产品，不外排；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。

2、废气监测结果

根据验收监测结果可知：厂区有组织废气颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中排放限值规定的最高允许排放浓度要求；无组织废气颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中排放限值规定的最高允许排放浓度要求。

项目废气污染物的排放满足达标排放要求。

3、噪声监测结果

验收监测期间，厂界昼夜环境噪声指标监测结果满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）表1中3类标准。

4、固体废物检查结果

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。

采用以上措施后，本项目的固体废物均得到合理的处置，不会对环境造成二次污染。

5、地下水环境保护

根据现场检查，项目已对厂房实行分区防渗处理，防渗要求满足需要。

6、环保管理制度

项目配置了环境管理人员，制定了环境保护管理制度，各项污染防治设施运行状态良好。

7、排污许可

舍得酒业股份有限公司在办理排污许可证时已将本项目纳入排污许可管理，证书编号：915100002063581985001P。

8、验收结论

①验收监测期间，根据业主提供的数据，项目已建成，环保设施设备运行正常。验收范围为舍得酒业增产扩能项目-酿造准备中心（一期）截至 2025 年 3 月实际建设的范围。

②根据现场调查核实，本项目环评设计全厂 17 套除尘装置，4 根排气筒，全厂实际建设 18 套除尘装置，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，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。

③根据验收监测结果，项目废气已按照环评及批复中的对策措施进行了有效控制，污染物排放满足相应的排放标准；项目厂界噪声值全部达标；生活污水、设备清洗废水、水幕净化系统排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，润粮废水全部进入产品，不外排；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；一般固体废弃物已按照要求妥善处置，危险废物暂存于危废间内，建设单位承诺贮存到一定量后委托资质单位处置。

④本项目至建设到竣工验收的全过程，重视环保管理，已落实环评及批复提出的

环保对策措施和建议；设施设备运转正常；管理措施得当，符合国家有关规定和环保管理要求。

综上所述，本项目总体上已具备竣工环保验收的要求，建议同意通过竣工环境保护验收。

9、要求与建议

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、强化现有工程高噪声设备的降噪措施；

3、加强危废管理，危废暂存间必须落实“三防”措施。