

河北嘉好粮油有限公司膨化大豆粉 生产项目竣工环境保护验收报告

建设单位：河北嘉好粮油有限公司

编制单位：河北吉泰安全技术服务有限公司

2022 年 09 月

目录

1 项目概况	1
2 验收编制依据	2
2.1 法律、法规	2
2.2 验收技术规范	2
2.3 工程技术文件及批复文件	2
3 项目工程概况	4
3.1 项目基本情况	4
3.2 地理位置及平面布置	4
3.3 建设内容	4
3.4 主要设备	5
3.5 原辅材料	6
3.6 给排水	8
3.7 工艺流程	8
3.8 项目变动情况	11
4 环境保护措施	12
4.1 污染治理措施	12
4.2 项目环保设施投资	14
4.3 环境保护“三同时”落实情况	15
5 环评主要结论及环评批复要求	18
5.1 建设项目环评报告表的主要结论与建议	18
5.2 审批部门审批意见	21
5.3 审批意见落实情况	21
6 验收评价标准	23
6.1 污染物排放标准	23
7 验收监测内容	24
7.1 监测点位、项目及频次	24
8 验收监测内容	24
8.1 监测分析方法及监测仪器	25
8.2 质量保障体系	25
9 验收监测结果及分析	26
9.1 监测结果	26
9.2 监测结果分析	27
9.3 总量控制要求	29
10 环境管理检查	30
10.1 环保管理机构	30
10.2 施工期环境管理	30
10.3 运行期环境管理	30
10.4 社会环境影响情况调查	30
10.5 环境管理情况分析	30
11 验收监测结论	31

附图

- 1、项目地理位置图
- 2、项目周边关系
- 3、项目周边敏感点分布图
- 4、项目平面布置图

附件

- 1、营业执照
- 2、环评审批意见
- 3、监测报告
- 4、排污许可证

1 项目概况

河北嘉好粮油有限公司（统一社会信用代码：91130900580976017X）成立于 2011 年 10 月 29 日。根据相关要求，决定投资 5065 万元，在河北省黄骅港综合港区一号港池西南侧，厂址中心地理坐标为北纬 38°19'29.31"，东经 117°49'41.43"，建设河北嘉好粮油有限公司膨化大豆粉生产项目。本项目生产能力为 14.25 万吨/年膨化大豆粉。企业于 2022 年 01 月 26 日取得全国排污许可证，许可证编号：91130900580976017X001Q，有效期：2022 年 01 月 26 日至 2027 年 01 月 25 日。

本项目建设内容为在现有生产罐区（二期）西侧空地内建设河北嘉好粮油有限公司膨化大豆粉生产项目，原料清理工序生产设备、原料破碎工序生产设备膨化（冷却）工序生产设备、粗粉破碎工序生产设备、气风送工序生产设备、成品包装工序生产设备、共用及辅助工程设备，新增设备 61 台（套）配套建设公用工程为项目供电、供热等；环保工程为废气、废水、降噪措施等。

2021 年 02 月公司委托河北圣力安全与环境科技集团有限公司按照《中华人民共和国环境影响评价法》和环保部门的要求，编制了《河北嘉好粮油有限公司膨化大豆粉生产项目》环境影响报告表，并于 2021 年 03 月 08 日取得沧州渤海新区行政审批局的审批意见，文号：沧渤审环表[2021]4 号。

项目于 2021 年 03 月 10 日开始建设，2022 年 07 月 20 日建设完成。河北嘉好粮油有限公司委托河北吉泰安全技术服务有限公司参照环保部《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评〔2017〕4 号）和河北省环境保护厅《建设项目环境影响评价文件审批及建设单位自主开展环境保护设施验收工作指引（实行）》的有关要求，开展相关验收调查工作，同时河北嘉好粮油有限公司委托河北兴标检测技术有限公司于 2022 年 08 月 30 日-08 月 31 日进行了竣工验收检测，并出具检测报告（HBXB 检验检测[2022]0082 号）。河北吉泰安全技术服务有限公司根据现场调查情况和检测报告按照《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》编制完成竣工环境保护验收报告。

2 验收编制依据

2.1 法律、法规

- (1) 《中华人民共和国环境保护法》，（2015 年 1 月 1 日起施行）；
- (2) 《中华人民共和国环境影响评价法》，（2018 年 12 月 29 日修订并实施）；
- (3) 《中华人民共和国水污染防治法》（2018 年 1 月 1 日起施行）；
- (4) 《中华人民共和国大气污染防治法》，（2018 年 12 月 26 日修订并实施）；
- (5) 《中华人民共和国环境噪声污染防治法》2022 年 6 月 5 日施行；
- (6) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，（2016 年 11 月 7 日修正）。

2.2 验收技术规范

- (1) 《建设项目环境影响评价技术导则总纲》（HJ 2.1-2016）；
- (2) 《环境影响评价技术导则大气环境》（HJ2.2-2018）；
- (3) 《环境影响评价技术导则声环境》（HJ 2.4-2009）；
- (4) 《环境空气质量标准》（GB3095-2012）及其修改单要求；
- (5) 《声环境质量标准》（GB3096-2008）；
- (6) 《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）；
- (7) 《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）；
- (8) 《建设项目环境保护管理条例》（国务院第 682 号令）；
- (9) 《河北省环境保护条例》（2005 年 5 月 1 日起施行）；
- (10) 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》(国环规环评〔2017〕4 号)；
- (11) 关于印发《建设项目环境影响评价文件审批及建设单位自主开展环境保护设施验收工作指引（试行）》的通知（冀环办字函[2017]727 号）；
- (12) 《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》（环境保护部）。

2.3 工程技术文件及批复文件

- (1) 《河北嘉好粮油有限公司膨化大豆粉生产项目环境影响报告表》（河北元鼎企业管理咨询有限公司，2021 年 02 月）；
- (2) 沧州渤海新区行政审批局关于《河北嘉好粮油有限公司膨化大豆粉生

产项目环境影响报告表》的审批意见，沧渤审环表[2021]4 号；

(3) 《河北嘉好粮油有限公司膨化大豆粉生产项目竣工环境保护验收监测报告表》（HBXB 验收检测[2022]0002 号）；

(4) 河北嘉好粮油有限公司提供的其它相关资料。

3 项目工程概况

3.1 项目基本情况

项目基本情况介绍见下表 3-1。

表 3-1 项目基本情况

项目名称	河北嘉好粮油有限公司膨化大豆粉生产项目				
建设单位	河北嘉好粮油有限公司				
法人代表	卢灿明		联系人	李洋	
通信地址	河北省黄骅港综合港区一号港池西南侧				
联系电话	18031798606		邮编	061100	
项目性质	扩建		行业类别	C1329 其他饲料加工	
建设地点	河北省黄骅港综合港区一号港池西南侧				
占地面积	67446 平方米		经纬度	北纬 38°19'29.31", 东经 117°49'41.43"	
总投资 (万元)	5065	其中：环保投资(万元)	50.65	环保投资占总 投资比例	1%
开工时间	2021 年 03 月 10 日		建成时间	2021 年 12 月 20 日	

3.2 地理位置及平面布置

项目位于河北省黄骅港综合港区一号港池西南侧, 现有生产罐区(二期)西侧空地内, 中心位置地理坐标为: 北纬 38°19'29.31", 东经 117°49'41.43"。厂区北侧、南侧及西侧为空地, 东侧为冀海港务。

本项目位于厂区空地, 北侧为一期工程预处理车间, 南侧为二期工程预处理车间, 西侧为厂区空地, 隔空地为一期工程浸出车间, 东侧为冀海港务。

3.3 实际建设内容

本项目建设内容为在现有生产罐区(二期)西侧空地内建设河北嘉好粮油有限公司膨化大豆粉生产项目, 原料清理工序生产设备、原料破碎工序生产设备膨化(冷却)工序生产设备、粗粉破碎工序生产设备、气风送工序生产设备、成品包装工序生产设备、共用及辅助工程设备, 新增设备 61 台(套)配套建设公用工程为项目供电、供热等; 环保工程为废气、废水、降噪措施等。

审批建设内容与实际建设内容对比见下表。

表 3-2 审批建设内容与实际建设内容对比

项目	建设内容	拟建工程	审批建设内容与实际建设内容	对比结果
		河北嘉好粮油有限公司膨化大豆粉生产项目		一致
主体工程	生产车间	年生产 14.25 万吨膨化大豆粉，膨化大豆生产车间		一致
仓储工程	大豆筒仓	新建输送设备	依托现有大豆筒仓	一致
	豆皮仓储	新建输送设备	依托现有豆皮筒仓	一致
	打包缓存仓	新建膨化大豆粉输送管线	依托一期产品打包缓存仓，缓存仓位于一期打包车间三楼，豆粕缓存仓可用作膨化大豆粉项目产品缓存，也可用作大豆粕缓存，通过工艺隔断设计，避免混料，产品由 50KG 塑料编织袋包装	一致
公用工程	供电	新建输电线	本项目变压器依托 3# 35Kv 变压器，可以满足本项目运行	一致
	供热	新建厂内蒸汽输送管线	蒸汽来源：由厂区 1 台 65t/h 循环流化床燃煤蒸汽锅炉提供，远期拟由神华河北国华沧东发电有限责任公司提供	一致
环保工程	废水处理站	生产过程中不涉及废水	/	一致
	废气处理设施	大豆输送、称量、筛选、风选过程产生粉尘采用1套（1台刹克龙+1台布袋除尘器）废气处理系统，豆皮输送采用1套（1台刹克龙除尘器+1台布袋除尘器）废气处理系统，粉碎过程产生粉尘采用1台布袋除尘器处理系统，冷却过程产生粉尘采用1台双沙克龙废气处理系统+1根30m高排气筒；风送及成品打包产生粉尘采用1套（1台刹克龙+1台布袋除尘器）废气处理系统+1根21m高排气筒。		一致
	噪声	清理筛、破碎机、轧胚机、房鼓风机、引风机、冷却塔选用低噪声设备、设减振垫、安装消声器、加装隔声罩、车间隔声		一致
	固废	除尘器回收粉尘回用于生产；大豆清理豆荚和秸秆：粉碎后与粉碎的豆皮一起送入豆皮仓，回用于生产；大豆清理工序的重杂（泥沙、石头或铁屑）：在现有压榨预处理车间一楼设立一套高温灭活装置，使用蒸汽直接灭活，蒸汽近期由锅炉提供，远期由神华河北国华沧东发电有限责任公司集中供蒸汽，处理后作为一般固废交有资质单位处理		一致

3.4 主要设备

表 3.4-1 验收项目主要设备一览表

序号	项目名称	规格型号	单位	数量	备注
一	原料清理工序				
1	刮板输送机	TMSS20	台	1	
2	刮板输送机	TMSS20	台	1	
3	提升刮板输送机	TMCF32	台	1	
4	缓存仓	10t	台	1	
5	电动闸门	300*300	台	1	
6	提升机	TDTG40/23	台	1	
7	平面回转筛	TQLM1400	台	1	
8	电动闸门	250*250	台	1	
9	计量称	NCS-50	台	1	
10	电动闸门	250*250	台	1	
11	永磁筒	TCXT25	台	1	
12	立式风选器	YFXL20	台	1	
13	沙克龙	Φ1600	台	1	
14	关风器	GFDWZB-16	台	1	
15	风机	DHF-Z 560C	台	1	
16	原料清理工序小计			15	
二	原料破碎工序				
1	提升机	TDTG40/23	台	1	
2	刮板输送机	TMSS20	台	1	
3	电动闸门	300*300	台	1	
4	缓冲斗	5m ³	台	1	
5	电动闸门	300*300	台	1	
6	大豆粉碎机喂料器		台	2	
7	大豆粉碎机	SFSP132*102	台	2	
8	脉冲布袋除尘器	TBLMF64	台	2	
9	风机	PHF-Z 1120C	台	1	
10	螺旋输送机	TLSY32	台	2	
11	永磁筒	TCXT40	台	2	
12	原料破碎工序小计			16	
三	膨化、冷却工序				
1	膨化机	EXT225S	台	2	
2	风机	PHF-TH 280A	台	1	
3	膨化冷却干燥器	TLNF42×42	台	1	
4	沙克龙	Φ1800 双联	台	1	
5	关风器	GFDWZB-30	台	1	

6	风机	DHF 1250C	台	1	
7	旋转下料阀	YLW35X180	台	1	
8	膨化、冷却工序小计			8	
四	粗粉破碎工序				
1	粗粉粉碎机	MPSG40-210	台	1	
2	提升刮板输送机	TMCF32	台	1	
3	分气缸		台	1	
4	储气罐		台	1	
5	小计			4	
五	气力风送工序				
1	罗茨风机	SRD-100	台	1	
2	正压关风器	BFCP5.5	台	1	
3	沙克龙	Φ400 下旋	台	1	
4	关风器	GFDWZB-10	台	1	
5	脉冲布袋除尘器	TBLMy10	台	1	
6	风机	F9-19 450A	台	1	
7	螺旋输送机	TLSY16	台	1	
8	缓冲斗	1.5m³	台	1	
9	螺旋输送机	TLSY16	台	1	
10	小计			9	
六	成品包装工序				
1	成品仓		台	3	利用已有设施
2	自动包装生产线	15KW	条	2	
3	小计			5	
七	公用及辅助工程				
1	消防及环保设施		套	1	
2	管道设施		套	1	
3	其他辅助设施		套	1	
4	小计			3	
八	检测设施		套	1	
九	车间照明及辅助设施用电负荷				
十	合计			61	

3.5 原辅材料

表3.5-2 原辅材料及能源消耗一览表

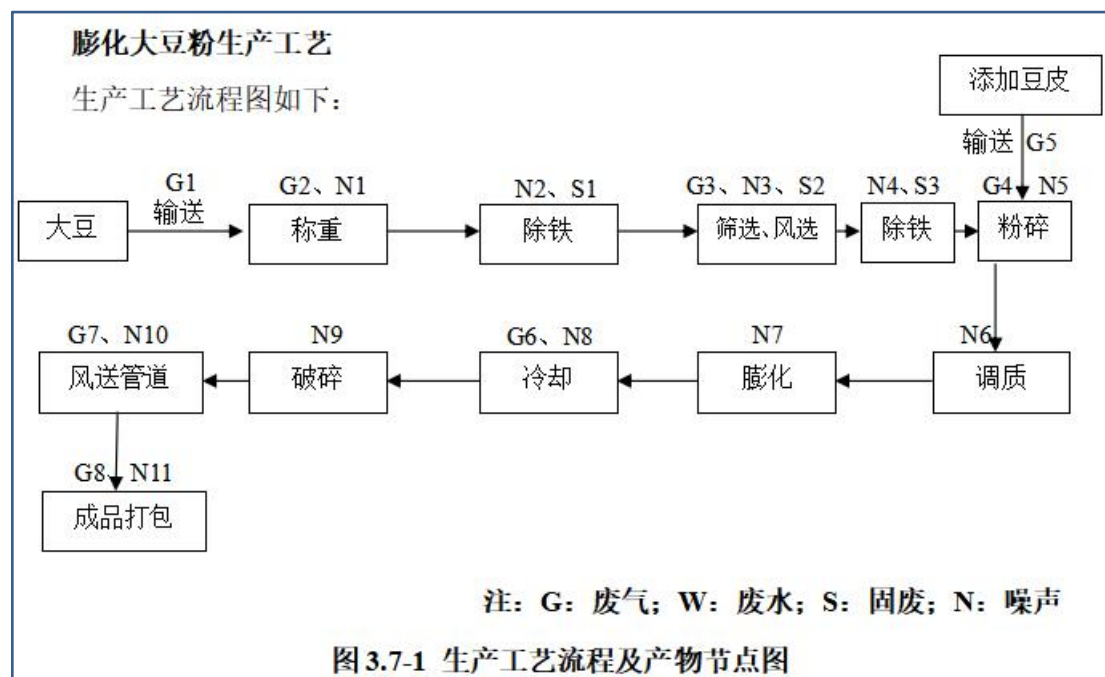
序号	名称	单位	拟建工程
			14.25 万吨/年膨化大豆粉
1	大豆	t/a	144000
	豆皮	t/a	5755.4
8	蒸汽	t/a	15449.95
9	电	万 Kwh/a	913.86

3.6 给排水

本项目运营过程中不新增生产用水及生活用水；本项目运营过程中不新增生产废水及生活污水。

3.7 工艺流程

1、工艺流程简述



工艺流程简述：

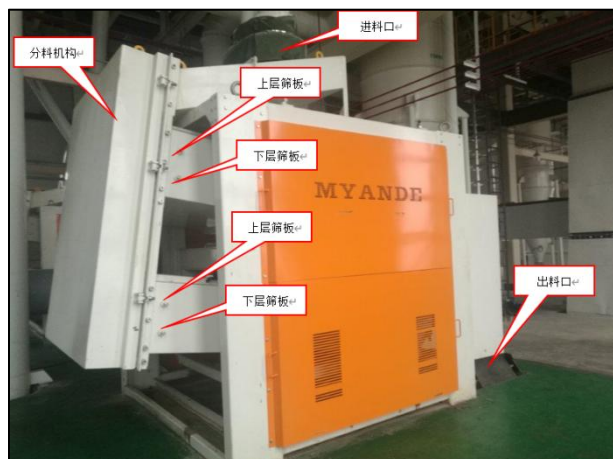
大豆输送：依托现有大豆筒仓，大豆输送全程采用密闭刮板机和斗提输送，大豆输送过程产生颗粒物废气（G1），输送环节均为密闭系统，输送设备壳体连接负压集尘风管。

称重：将外购的大豆利用计量称称量。此过程产生称量废气（G2）、噪声（N1）。

除铁：利用永磁筒除去大豆中的杂质铁。此过程产生除铁噪声（N2）、杂

质铁（S1）。

筛选、风选：经称重除铁后的原料，经输送机送至平面回转筛，平面回转筛主要作用为清理大杂，当尘杂太多影响产品指标时可换筛网进行去小杂；此过程产生筛选、风选废气（G3）、筛选、风选噪声（N3）、杂质秸秆（S2）。

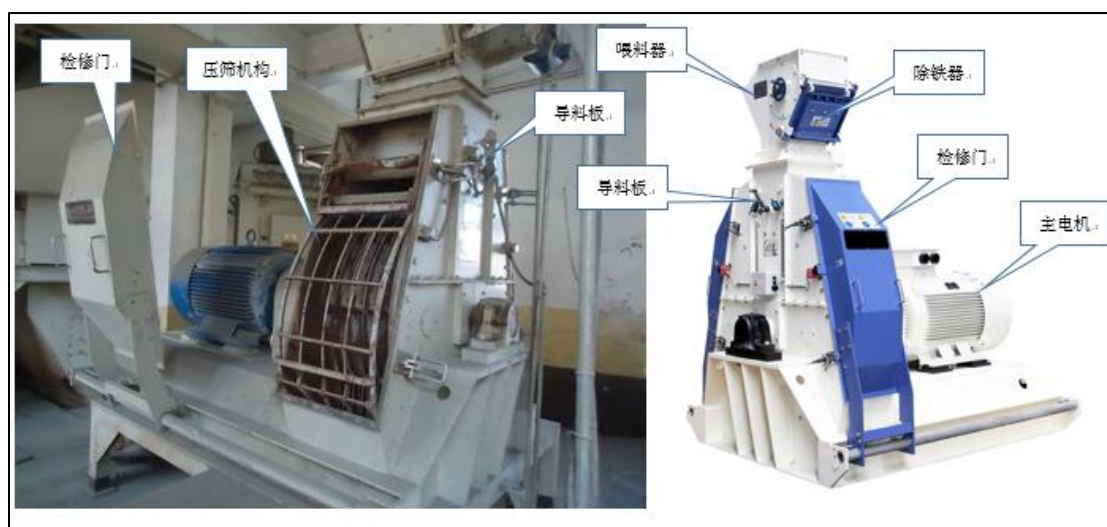


回转分级筛主要由进料分料机构、筛板、筛框和动力系统组成，回转分级筛采用偏心轮结构使筛体在具有一定倾角的平面内做回旋运动，物料自进料口进入到筛子筛板上层后，随着筛子的回转作用在筛面上做不规则的圆弧回转运动，延长了运动的路径，增加了筛分效率，从而使得杂质能够更充分地进行分离。由于筛板筛孔具有特定的尺寸，分级后的大豆落入到筛板下层，大杂则保留在筛板上层。

除铁：利用永磁筒除去大豆中的杂质铁。此过程产生除铁噪声（N4）、杂质铁（S3）。

豆皮输送：依托现有豆皮筒仓，利用负压气力输送，豆皮输送过程产生颗粒物废气（G5），输送环节均为密闭系统，末段连入布袋除尘器。

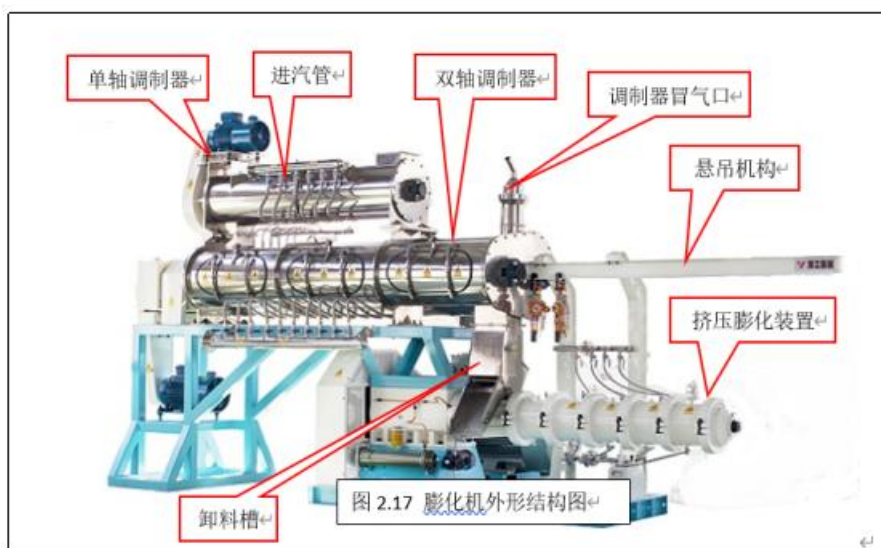
粉碎：经除铁后的物料进入粉碎系统，粉碎系统采用微负压粉碎，便于物料的流通，提高粉碎效率；此过程产生粉碎废气（G4）、粉碎噪声（N5）。



调质：大豆的含油率比较低，通过调质调整大豆的水分和温度，从而使其达

到适宜的可塑性，防止在后续的加工过程中粉末度过大。在调质机内，通过蒸汽间接加热，使大豆“出汗”，同时用热空气带走水分，使大豆的水分控制在10%~10.5%的范围，温度在65~70℃。此过程产生调质噪声（N6）。

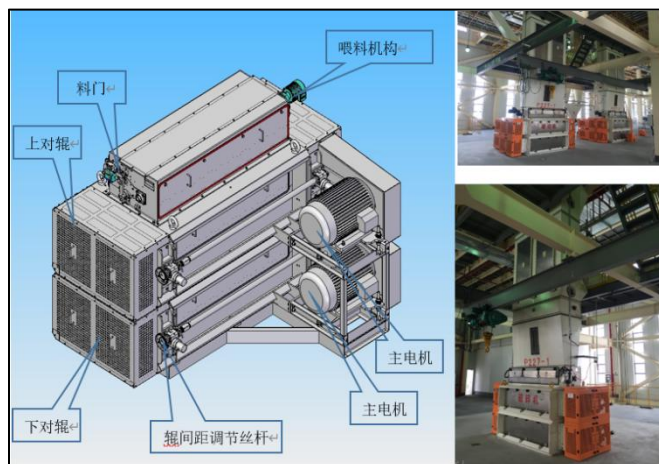
膨化：膨化是对物料进行高温高压处理后减压，利用水分瞬时蒸发或物料本身的膨胀特性使物料的某些理化性能改变的一种加工技术。挤压膨化是利用螺杆、剪切部件对大豆原料的连续挤压升温增压。此过程产生膨化噪声（N7）。



膨化机主要由喂料器、单轴调质器、双轴差速调质器、泄料槽、挤压膨化装置、动力及传动系统、蒸汽添加系统、机架及底座、悬吊机构、现场操作箱系统等组成。物料通过喂料绞龙喂入上层单轴调质器，在调制器内物料收到喷射蒸汽的渗透并在桨叶不断搅拌推动下向前移动落入下层双轴调制器进行二级调质，调质后物料进入到卸料槽。卸料槽偏置进入膨化机膨化腔，卸料槽设置有膨化喂料旁通，开机时或者是膨化机故障时可切换卸料槽紧急排料。挤压膨化装置由进料箱、输料腔、膨化腔、出料腔、调节螺塞和出料管组成。物料从进料箱由挤压螺旋（组）经输料腔向膨化腔推进，通过第一级汽塞后，得到了初步挤压、升温，此后不断地受到程度不同的挤压升温，直到出料。膨化全脂大豆粉时，为得到不同的出料效果，可调整调节螺塞与子弹头之间的间隙。

冷却：利用膨化冷却干燥器对物料进行冷却。此过程产生冷却废气（G6）、冷却噪声（N8）。

破碎：膨化冷却后的粗粉进入粉碎系统进一步粉碎，以达到合格要求的膨化大豆粉；破碎后的物料为含油 20%，含水 12%的膨化大豆粉，采用齿辊式破碎机加工，成品物料颗粒度均匀（1-2mm 左右），无细粉产生。此过程产生破碎噪声（N9）。



所选用对辊破碎机，由喂料装置、破碎机辊、机架和电机等组成。喂料装置配有永磁铁，用来除去其中的铁杂，从而起到保护破碎辊的作用。破碎机的机理为膨化料进入具有一定齿形结构的对辊，在齿辊的剪切力作用下被破碎成粉状过程。齿辊按照“锋对锋”配置，相向以不同的转速转动。通过辊间距调整装置来调整辊间距从而调整破碎的粒度。

风送管道：膨化大豆产品生产完毕后，通过风送系统输送至打包工序进行打包。此过程产生风送废气（G7），噪声（N10）。

成品打包：产品规格为 50KG 塑料编织袋。此过程产生包装废气（G8），噪声（N11）。

项目主要污染物汇总见表 3-5。

表 3-5 生产过程排污节点一览表

污染因素	序号	产生环节	主要污染物		防治措施
废气	G1	大豆输送	颗粒物		1 台刹克龙+1 台布袋除尘器+1 根 30m 高排气筒（DA001）
	G2	称量	颗粒物		
	G3	筛选、风选	颗粒物		
	G4	粉碎	颗粒物		1 台布袋除尘器+1 根 30m 高排气筒（DA001）
	G5	豆皮输送	颗粒物		1 台刹克龙+1 台布袋除尘器+1 根 30m 高排气筒（DA001）
	G6	冷却	颗粒物		1 台双刹克龙除尘器+1 根 30m 高排气筒（DA001）
	G7	风送管道	颗粒物		1 台刹克龙+1 台布袋除尘器+1 根 21m 高排气筒（DA002）
	G8	成品打包	颗粒物		
废水	/	/	/		/
噪声	N1-N11	设备噪声	等效连续 A 声级		隔声、减振
固废	S1-S3	清理过程	杂质	轻杂（豆荚秸秆）	粉碎后与粉碎的豆皮一起送入豆皮仓，回用于生产
				重杂（泥沙、石头或铁屑）	在现有压榨预处理车间一楼设立一套高温灭活装置，使用蒸汽直接灭活，蒸汽近期由锅炉提供，远期由神华河北国华沧东发电有限责任公司集中供蒸汽，处理后作为一般固废交有资质单位处理
	S4	除尘器	回收粉尘		回用于生产

3.8 项目变动情况

项目实际建设情况与审批情况一致，不存在变动情况。

4 环境保护措施

4.1 污染治理措施

4.1.1 废气

(1) 大豆输送、称量、筛选、风选过程产生粉尘 (G1、G2、G3)：主要污染物为颗粒物。

大豆输送、称量过程产生颗粒物；预处理车间主要清理设备为回转分级筛。借助原料与杂质之间的物理性质不同，使原料和杂质分离，清理、筛分输送、大杂处理后输送产生颗粒物。类比现有工程竣工验收监测报告（天环 S 字（2016）第 054 号），现有工程颗粒物产生速率为 27.1kg/h，按照生产规模进行修正，本项目粉尘产生速率为 2.34kg/h (15.53t/a)，废气由 1 台刹克龙除尘器和 1 台布袋除尘器处理，处理后废气经 1 根 30m 排气筒 (DA001)，处理效率为 99.8%，总风机风量 7500m³/h，则处理后废气排放量为 0.037t/a，排放浓度分别为 0.623mg/m³，排放速率分别为 0.0047kg/h，满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中颗粒物二级排放标准，对周围环境影响较小。

(2) 粉碎工序颗粒物 (G4)：主要污染物为颗粒物。

粉碎产生颗粒物，类比现有工程竣工验收监测报告（天环 S 字（2016）第 054 号），现有工程粉碎工序颗粒物产生速率为 7.49kg/h，按照生产规模进行修正，本项目颗粒物产生速率为 0.65kg/h (5.148t/a)，废气由 1 台布袋除尘器处理，处理效率为 99%，风机风量 25000m³/h，则处理后废气排放量为 0.051t/a，排放浓度 0.26mg/m³，排放速率为 0.0064kg/h，废气经 1 根 30m 排气筒 (DA001)，满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中颗粒物二级排放标准，对周围环境影响较小。

(3) 豆皮输送颗粒物 (G5)：主要污染物为颗粒物。

豆皮输送过程产生颗粒物，类比现有工程，颗粒物产生速率为 0.063kg/h (0.5t/a)，废气由 1 台刹克龙除尘器和 1 台布袋除尘器处理，处理效率 99.8%，风机风量 500m³/h，则处理后废气排放量为 0.001t/a，排放浓度 0.25 mg/m³，排放速率为 0.00013kg/h，废气经 1 根 30m 排气筒 (DA001)，满足《大气污染物综

合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中颗粒物二级排放标准，对周围环境影响较小。

（4）冷却干燥颗粒物（G6），主要污染物为颗粒物

冷却器产生颗粒物，类比现有工程，颗粒物产生速率为 0.372kg/h（2.95t/a），废气由 1 套双刹克龙除尘器处理，风机风量分别为 40000m³/h，废气处理效率 99%，则处理后各废气处理措施废气排放量为 0.0295t/a，排放浓度为 0.093mg/m³，排放速率为 0.0037kg/h，废气经 1 根 30m 排气筒（DA001），排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中颗粒物二级排放标准，对周围环境影响较小。

（5）风送管道、成品打包颗粒物（G7、G8）：主要污染物为颗粒物。

风送管道、成品打包过程产生颗粒物，废气源强类比现有工程，颗粒物产生量 4.1t/a，由于成品打包过程废气经集气罩收集，因此，该过程存在少量无组织颗粒物排放，约 0.205t/a（0.026kg/h）。有组织废气进 1 套（1 台刹克龙+1 台布袋除尘器）废气处理系统处理，处理效率为 99.8%，总风机风量 8000m³/h，处理后废气经 1 根 21m 高排气筒（DA002）排放。通过核算，有组织颗粒物产生量 3.895t/a，产生浓度 62.89mg/m³，产生速率 0.49kg/h，排放量 0.0078t/a，排放浓度 0.123 mg/m³，排放速率 0.000989kg/h，满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中颗粒物二级排放标准，对周围环境影响较小。

（6）综上所述：

DA001 排气筒排放情况：颗粒物排放量为 0.1185t/a，排放浓度 1.226mg/m³，排放速率为 0.01493kg/h，排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中颗粒物二级排放标准，对周围环境影响较小。

DA002 排气筒排放情况：颗粒物排放量 0.0078t/a，排放浓度 0.123 mg/m³，排放速率 0.000989kg/h，满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中颗粒物二级排放标准，对周围环境影响较小。

无组织颗粒物排放情况：颗粒物排放量 0.205t/a，排放速率 0.026kg/h，经预测，无组织颗粒物排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织排放监控浓度限值要求。

4.1.2 废水

本项目无生产废水产生，且不新增生活污水，因此，本项目不会对周边地表水环境产生污染影响。

4.1.3 噪声

项目主要噪声源为：设备、风机等。各种噪音设备声级值在 85-106 分贝之间，通过采取各种噪声治理措施，可使室外噪音降低到 60-75 分贝左右。主要产噪设备均选用低噪声设备，选用低噪声风机、安装消音器并加装隔声罩。在厂区总体布置中统筹规划、合理布局、注重防噪声间距。产噪设备车间位于生产区，远离综合办公区，在厂区、厂前区及厂界围墙内外广泛设置绿化带，营运期项目厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准，对周围环境影响较小。

4.1.4 固体废物

①大豆清理轻质杂质主要成份为豆荚、秸秆等，产生量为 618t/a，粉碎后与粉碎的豆皮一起送入豆皮仓，回用于生产；

重质杂质主要为泥沙、石头和铁屑，产生量约为 4.17t/a，在现有压榨预处理车间一楼设立一套高温灭活装置，使用蒸汽直接灭活，蒸汽近期由锅炉提供，远期由神华河北国华沧东发电有限责任公司集中供蒸汽，处理后作为一般固废交有资质单位处理；

②布袋除尘器回收粉尘产生量 27.4t/a，收集后回用于生产。

综上所述，本项目运营过程中，固体废物遵循“减量化、无害化、资源化”原则，实现固体废物零排放，对周围环境影响较小。

4.2 项目环保设施投资

实际环境保护投资见下表 4 -1 所示：

表 4-1 环保投资情况说明

项目	治理内容	措施		环评文件中投资（万元）	实际建设中投资（万元）
废气	大豆输送、称量、筛选、风选（G1、G2、G3）	1 台刹克龙除尘器和 1 台布袋除尘器	1 根 30m 高的排气筒	15	15
	粉碎（G4）	1 台布袋除尘器		2.5	2.5
	豆皮输送（G5）	1 台刹克龙除尘器和 1 台布袋除尘器		15	15
	冷却干燥（G6）	1 台双刹克龙除尘器		2.5	2.5
	风送管道、成品打包（G7、G8）	1 套（1 台刹克龙+1 台布袋除尘器）废气处理系统+1 根 21m 高的排气筒		15	15
废水	/	/		/	/
噪声	设备噪声	设置隔声、基础减震		0.3	0.3
固废	——	——		0.35	0.35
合计	——	——		50.65	50.65

4.3 环境保护“三同时”落实情况

本工程环评及批复阶段要求建设内容“三同时”情况落实见表 4-2。

表 4-2 环保“三同时”落实情况

项目	污染源		环保设施名称		验收指标	验收标准	落实情况
废气	大豆输送、称量、筛选、风选（G1、G2、G3）		1 台刹克龙除尘器和 1 台布袋除尘器	1 根 30m 高的排气筒	最高允许排放浓度： 120mg/m ³ 最高允许排放速率： 23kg/h	《大气污染物综合排放标准》 （GB16297-1996）表 2 二级标准要求	已落实
	粉碎（G4）		1 台布袋除尘器				已落实
	豆皮输送（G5）		1 台刹克龙除尘器和 1 台布袋除尘器				已落实
	冷却干燥（G6）		1 台双刹克龙除尘器				已落实
	风送管道、成品打包（G7、G8）		1 套（1 台刹克龙+1 台布袋除尘器）废气处理系统+1 根 21m 高的排气筒		最高允许排放浓度： 120mg/m ³ 最高允许排放速率： 7.61kg/h		已落实
	无组织废气		颗粒物		周界外浓度最高点 1.0mg/m ³	《大气污染物综合排放标准》 （GB16297-1996）表 2 无组织排放监控浓度限值要求	已落实
废水	/		/		/	/	已落实
固废	清理杂质	轻杂（豆荚秸秆）	粉碎后与粉碎的豆皮一起送入豆皮仓，回用于生产		不外排	《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》 （GB18599-2001）	已落实
			重杂（泥沙、石头或铁屑）	在现有压榨预处理车间一楼设立一套高温灭活装置，使用蒸汽直接灭活，蒸汽近期由锅			已落实

			炉提供, 远期由神华河北国华沧东发电有限责任公司集中供蒸汽, 处理后作为一般固废交有资质单位处理			
	布袋除尘器回收粉尘		回用于生产			已落实
噪声	设备运行噪声		合理布局, 基础减振, 厂房隔声; 安装消声器, 对设备进行定期检修, 加强润滑作用, 保持良好的运转状态	昼间 65dB(A) 夜间 55dB(A)	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 中 3 类标准	已落实

5 环评主要结论及环评批复要求

5.1 建设项目环评报告表的主要结论与建议

5.1.1 主要结论

(1) 大气环境影响评价结论

①大豆输送、称量、筛选、风选过程产生颗粒物（G1、G2、G3）：主要污染物为颗粒物。

大豆输送、称量过程产生颗粒物；预处理车间主要清理设备为回转分级筛。借助原料与杂质之间的物理性质不同，使原料和杂质分离，清理、筛分输送、大杂处理后输送产生颗粒物。类比现有工程竣工验收监测报告（天环 S 字（2016）第 054 号），现有工程颗粒物产生速率为 27.1kg/h，按照生产规模进行修正，本项目颗粒物产生速率为 2.34kg/h（15.53t/a），废气由 1 台刹克龙除尘器和 1 台布袋除尘器处理，处理后废气经 1 根 30m 排气筒（DA001），处理效率为 99.8%，总风机风量 7500m³/h，则处理后废气排放量为 0.037t/a，排放浓度分别为 0.623mg/m³，排放速率分别为 0.0047kg/h，满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中颗粒物二级排放标准，对周围环境影响较小。

②粉碎工序颗粒物（G4）：主要污染物为颗粒物。

粉碎产生颗粒物，类比现有工程竣工验收监测报告（天环 S 字（2016）第 054 号），现有工程粉碎工序颗粒物产生速率为 7.49kg/h，按照生产规模进行修正，本项目颗粒物产生速率为 0.65kg/h（5.148t/a），废气由 1 台布袋除尘器处理，处理效率为 99%，风机风量 25000m³/h，则处理后废气排放量为 0.051t/a，排放浓度 0.26mg/m³，排放速率为 0.0064kg/h，废气经 1 根 30m 排气筒（DA001），满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中颗粒物二级排放标准，对周围环境影响较小。

③豆皮输送颗粒物（G5）：主要污染物为颗粒物。

豆皮输送过程产生颗粒物，类比现有工程，颗粒物产生速率为 0.063kg/h（0.5t/a），废气由 1 台刹克龙除尘器和 1 台布袋除尘器处理，处理效率 99.8%，风机风量 500m³/h，则处理后废气排放量为 0.001t/a，排放浓度 0.25 mg/m³，排放速率为 0.00013kg/h，废气经 1 根 30m 排气筒（DA001），满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中颗粒物二级排放标准，对周围环境影响

较小。

④冷却干燥颗粒物（G6），主要污染物为颗粒物

冷却器产生颗粒物，类比现有工程，颗粒物产生速率为 0.372kg/h（2.95t/a），废气由 1 套双刹克龙除尘器处理，风机风量分别为 40000m³/h，废气处理效率 99%，则处理后各废气处理措施废气排放量为 0.0295t/a，排放浓度为 0.093mg/m³，排放速率为 0.0037kg/h，废气经 1 根 30m 排气筒（DA001），排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中颗粒物二级排放标准，对周围环境影响较小。

⑤风送管道、成品打包颗粒物（G7、G8）：主要污染物为颗粒物。

风送管道、成品打包过程产生颗粒物，废气源强类比现有工程，颗粒物产生量 4.1t/a，由于成品打包过程废气经集气罩收集，因此，该过程存在少量无组织颗粒物排放，约 0.205t/a（0.026kg/h）。有组织废气进 1 套（1 台刹克龙+1 台布袋除尘器）废气处理系统处理，处理效率为 99.8%，总风机风量 8000m³/h，处理后废气经 1 根 21m 高排气筒（DA002）排放。通过核算，有组织颗粒物产生量 3.895t/a，产生浓度 62.89mg/m³，产生速率 0.49kg/h，排放量 0.0078t/a，排放浓度 0.123 mg/m³，排放速率 0.000989kg/h，满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中颗粒物二级排放标准，对周围环境影响较小。

⑥综上所述：

DA001 排气筒排放情况：颗粒物排放量为 0.1185t/a，排放浓度 1.226mg/m³，排放速率为 0.01493kg/h，排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中颗粒物二级排放标准，对周围环境影响较小。

DA002 排气筒排放情况：颗粒物排放量 0.0078t/a，排放浓度 0.123 mg/m³，排放速率 0.000989kg/h，满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中颗粒物二级排放标准，对周围环境影响较小。

无组织颗粒物排放情况：颗粒物排放量 0.205t/a，排放速率 0.026kg/h，经预测，无组织颗粒物排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织排放监控浓度限值要求。

（2）水环境影响评价结论

本项目无生产废水产生，且不新增生活污水，因此，本项目不会对周边地表水环境产生污染影响。

（3）声环境影响评价结论

项目主要噪声源为：设备、风机等。各种噪音设备声级值在 85-106 分贝之间，通过采取各种噪声治理措施，可使室外噪音降低到 60-75 分贝左右。主要产噪设备均选用低噪声设备，选用低噪声风机、安装消音器并加装隔声罩。在厂区总体布置中统筹规划、合理布局、注重防噪声间距。产噪设备车间位于生产区，远离综合办公区，在厂区、厂前区及厂界围墙内外广泛设置绿化带。采取以上措施并经距离衰减后，项目各厂界噪声均能够满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准。

（4）固废环境影响评价结论

①大豆清理轻质杂质主要成份为豆荚、秸秆等，产生量为 618t/a，粉碎后与粉碎的豆皮一起送入豆皮仓，回用于生产；

重质杂质主要为泥沙、石头和铁屑，产生量约为 4.17t/a，在现有压榨预处理车间一楼设立一套高温灭活装置，使用蒸汽直接灭活，蒸汽近期由锅炉提供，远期由神华河北国华沧东发电有限责任公司集中供蒸汽，处理后作为一般固废交有资质单位处理；

②布袋除尘器回收粉尘产生量 27.4t/a，收集后回用于生产。

以上固废均得到了合理的处理与处置，对周围环境影响较小。

（5）总量控制

项目污染物排放总量控制指标为：SO₂：0t/a；NO_x：0t/a，颗粒物：76.507t/a，COD：0t/a；氨氮：0t/a。

（6）项目可行性结论

项目的开发建设符合国家产业政策，符合土地利用规划，符合清洁生产要求。项目落实环评提出的各项环境保护对策和措施，加强环保管理，污染物都能做到达标排放，项目外排污染物对周围环境影响较小，区域环境质量能够维持现状。从环保角度分析，项目建设运营是可行的。

5.2 审批部门审批意见

审批意见:

沧渤审环表【2021】4号

同意本表作为河北嘉好粮油有限公司膨化大豆粉生产项目环境管理的依据。

项目实施过程中,建设单位要认真落实本表确定的建设及运营期的各项污染防治措施,确保各种污染物排放达到国家相关要求:

1、施工期通过设置围挡、堆存物料遮盖、场地洒水抑尘、运输车辆苫盖、限速行驶等措施,确保施工扬尘符合《施工场地扬尘排放标准》(DB13/2934-2019)要求。运营期大豆输送、称量、筛选、风选过程产生废气经刹克龙+布袋除尘器处理、粉碎过程产生废气经布袋除尘器处理、豆皮输送过程产生废气经刹克龙+布袋除尘器处理、冷却过程产生废气经双刹克龙除尘器处理后经一根30m高排气筒排放,风送及成品打包产生废气经刹克龙+布袋除尘器处理后经1根21m高排气筒排放,外排废气中颗粒物须满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2二级标准要求。项目须采取有效措施减少无组织排放,确保厂界颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2无组织排放浓度限值要求。

2、项目运营期无废水产生。

3、施工期通过合理安排施工现场、施工机械和施工时间等措施,确保施工噪声符合《建筑施工场界环境噪声排放标准》(GB12523-2011)要求。运营期各机械设备产生噪声,通过选用低噪设备,基础减振等措施,厂界噪声值须满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准。

4、项目运行过程中产生的固体废物采取分类管理,妥善贮存、处置,严格按照规定做到“资源化、减量化、无害化”。认真落实环评报告表规定的固体废物处理、处置措施,不准随意外排。

5、项目运营期所用蒸汽由厂区现有循环流化床燃煤蒸汽锅炉提供,远期拟由神华河北国华沧东发电有限责任公司集中提供。

建设项目必须严格执行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。工程竣工后须及时进行项目竣工环境保护验收。需要进行调试的,建设单位应当确保调试期间污染物排放符合相关污染物排放标准和排污许可等相关管理规定。

你单位需按规定接受各级环境保护行政主管部门的监督检查。项目的日常监督管理由沧州市生态环境局渤海新区分局负责。

经办人:周荣星



5.3 审批意见落实情况

结合环境影响报告，审批意见落实情况详见下表 5-1。

表 5-1 环评审批意见落实情况

序号	审批意见内容	落实情况
1	建设单位：河北嘉好粮油有限公司	已落实
2	项目名称：河北嘉好粮油有限公司膨化大豆粉生产项目	已落实
3	建设地点：河北省黄骅港综合港区一号港池西南侧	已落实
4	项目总投资 5065 万元，环保投资 50.65 万元，占总投资的 1%	已落实
5	运营期大豆输送、称量、筛选，风选过程产生废气经刹克龙+布袋除尘器处理、粉碎过程产生废气经布袋除尘器处理、豆皮输送过程产生废气经刹克龙除尘器+布袋除尘器处理、冷却过程产生废气经双刹克龙除尘器处理后经一根 30m 高排气筒排放，风送及成品打包产生废气经刹克龙+布袋除尘器处理后经 1 根 21m 高排气筒排放，外排废气中颗粒物须满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准要求。项目须采取有效措施减少无组织排放，确保厂界颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织排放浓度限值要求。	已落实
6	项目运营期无废水产生	已落实
7	运营期各机械设备产生噪声，通过选用低噪设备，基础减振等措施，厂界噪声值须满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准	
8	项目运行过程中产生的固体废物采取分类管理，妥善贮存、处置，严格按照规定做到"资源化、减量化、无害化"。认真落实环评报告表规定的固体废物处理、处置措施，不准随意外排	已落实
9	项目运营期所用蒸汽由厂区现有循环流化床燃煤蒸汽锅炉提供，远期拟由神华河北国华沧东发电有限责任公司集中提供	已落实

6 验收评价标准

6.1 污染物排放标准

废气：营运期颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中颗粒物二级和无组织排放标准要求。

噪声：营运期项目厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准。

固废：工业固体废物满足《一般工业固体废物贮存、处置场控制标准》（GB18599-2001）及修改单相应要求。

表 8.2 污染物排放标准一览表

类别	污染源	污染物	排放限值		标准名称及标准号
废气	营运期	颗粒物	最高允许排放浓度：120mg/m ³		《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准及无组织排放监控浓度限值要求
			30m 排气筒	最高允许排放速率：23kg/h	
			21m 排气筒	最高允许排放速率：7.61kg/h	
			周界外浓度最高点 1.0mg/m ³		
噪声			昼间 65dB(A) 夜间 55dB(A)		《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准
固体废物	工业固体废物执行《一般工业固体废物贮存、处置场控制标准》（GB18599-2001）及修改单相应要求				

7 验收监测内容

河北兴标检测技术有限公司于 2022 年 08 月 30 日-08 月 31 日进行了竣工验收检测并出具检测报告（HBXB 检验检测[2022]0082 号）。

监测期间，企业正常生产，且企业生产负荷均不低于 75%，满足环保验收检测技术要求。

7.1 监测点位、项目及频次

表 7-2 监测内容

污染源	检测点位	检测项目	检测频次
无组织废气	上风向 1#、下风向 2#、3#、3#	颗粒物	检测 2 天，每天 4 次
有组织废气	30m 排气筒	颗粒物	检测 2 天，每天 3 次
	21m 排气筒	颗粒物	检测 2 天，每天 3 次
设备噪声	厂界四周各设 1 点	等效连续 A 声级	检测 2 天，昼间 1 次

8 验收监测内容

8.1 监测分析方法及监测仪器

表 8-1 检测分析方法及仪器情况表

序号	项目名称	检测方法名称及国标代号	检出限	仪器名称、型号、编号
1	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	1.0 mg/m ³	自动烟尘烟气综合测试仪、 众瑞 ZR-3260、AI-24 恒温恒湿室、 维克 VAC0712A25VW、PM-85 电子天平、 奥豪斯 EX125DZH、PM-80
		《环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法》GB/T 15432-1995 及修改单	0.001 mg/m ³	环境空气颗粒物综合采样器、 众瑞 ZR-3920、 PM-45~48/53/54/56/57 电子天平、菁海 FA2204N、PM-05
2	排气流量	《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 及修改单 7 排气流速、流量的测定	—	自动烟尘烟气综合测试仪、 众瑞 ZR-3260、AI-24
序号	项目名称	分析方法及方法来源		仪器名称、型号、编号
1	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、爱华 AWA5688、 AI-27 声校准器、爱华 AWA6221B、 AE-24

8.2 质量保障体系

(1) 生产处于正常。监测期间生产在大于 75%额定生产负荷的工况下稳定运行，各污染治理设施运行基本正常。

(2) 合理布设监测点位，保证各监测点位布设的科学性和可比性。

(3) 噪声监测：厂界噪声监测依据《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中相应要求进行。质量控制执行国家环保局《环境监测技术规范》有关噪声部分，声级计测量前后均进行了校准且校准合格，测试时无雨雪，无雷电，风速小于 5.0m/s。

(4) 监测分析方法采用国家颁布标准（过推荐）分析方法，监测人员经考核并持有合格证书及本公司上岗证，所有监测仪器经计量部门检定并在有效期内。

(5) 监测数据严格实行三级审核制度。

9 验收监测结果及分析

9.1 监测结果

9.1.1 检测结果

表一 有组织/无组织废气检测结果

受检单位	河北嘉好粮油有限公司					
采样位置及时间	检测项目	单位	第一次	第二次	第三次	最大值
大豆输送、称量、筛选、风选工序刹克龙除尘器+布袋除尘器+粉碎工序布袋除尘器+豆皮输送工序刹克龙除尘器+布袋除尘器+冷却工序双刹克龙除尘器共用 DA030 排气筒出口 (高 30 米) 2022.8.30	排气流量	Nm ³ /h	31745	32639	31288	32639
	颗粒物排放浓度	mg/m ³	7.4	7.2	7.9	7.9
	颗粒物排放速率	kg/h	0.235	0.235	0.247	0.247
风送管道、成品打包工序刹克龙除尘器+布袋除尘器 DA031 排气筒出口 (高 21 米) 2022.8.30	排气流量	Nm ³ /h	8559	8612	8468	8612
	颗粒物排放浓度	mg/m ³	4.9	5.2	4.7	5.2
	颗粒物排放速率	kg/h	0.042	0.045	0.040	0.045
大豆输送、称量、筛选、风选工序刹克龙除尘器+布袋除尘器+粉碎工序布袋除尘器+豆皮输送工序刹克龙除尘器+布袋除尘器+冷却工序双刹克龙除尘器共用 DA030 排气筒出口 (高 30 米) 2022.8.31	排气流量	Nm ³ /h	33713	34545	33289	34545
	颗粒物排放浓度	mg/m ³	7.1	7.6	7.8	7.8
	颗粒物排放速率	kg/h	0.239	0.263	0.260	0.263
风送管道、成品打包工序刹克龙除尘器+布袋除尘器 DA031 排气筒出口 (高 21 米) 2022.8.31	排气流量	Nm ³ /h	8664	8558	8526	8664
	颗粒物排放浓度	mg/m ³	4.5	5.1	4.8	5.1
	颗粒物排放速率	kg/h	0.039	0.044	0.041	0.044

受检单位	河北嘉好粮油有限公司						
检测项目	采样日期	检测结果 (mg/m ³)					
		点位	第一次	第二次	第三次	第四次	最高值
颗粒物	2022.8.30	上风向 1#	0.309	0.293	0.334	0.282	0.489
		下风向 2#	0.454	0.475	0.464	0.489	
		下风向 3#	0.400	0.439	0.408	0.470	
		下风向 4#	0.418	0.420	0.445	0.432	

受检单位	河北嘉好粮油有限公司						
检测项目	采样日期	检测结果 (mg/m ³)					
		点位	第一次	第二次	第三次	第四次	最高值
颗粒物	2022.8.31	上风向 4#	0.277	0.334	0.299	0.280	0.485
		下风向 1#	0.461	0.427	0.467	0.466	
		下风向 2#	0.405	0.482	0.430	0.485	
		下风向 3#	0.442	0.445	0.411	0.429	

表 2 厂界环境噪声检测结果表 单位: dB(A)

受检单位		河北嘉好粮油有限公司			
检测日期		1#	2#	3#	4#
2022.8.30	昼间	61	62	61	62
	夜间	52	52	54	54
2022.8.31	昼间	62	62	62	63
	夜间	53	52	52	54

9.2 监测结果分析

9.2.1 生产工况

现场监测期间，生产负荷满足 75%以上的工况要求。因此，本次验收结果为有效工况下的监测数据，可作为该工程竣工环境保护验收的依据。

9.2.2 结论

①、废气

大豆输送、称量、筛选、风选工序刹克龙除尘器+布袋除尘器+粉碎工序布袋除尘器+豆皮输送工序刹克龙除尘器+布袋除尘器+冷却工序双刹克龙除尘器共用 DA030 排气筒（高 30 米）出口颗粒物最高排放浓度为 $7.9\text{mg}/\text{m}^3$ ，颗粒物最大排放速率为 $0.263\text{kg}/\text{h}$ ，均符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 其他二级标准（颗粒物浓度 $\leq 120\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率 $\leq 23\text{kg}/\text{h}$ ）；风送管道、成品打包工序刹克龙除尘器+布袋除尘器 DA031 排气筒（高 21 米）出口颗粒物最高排放浓度为 $5.2\text{mg}/\text{m}^3$ ，颗粒物最大排放速率为 $0.045\text{kg}/\text{h}$ ，均符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 其他二级标准（颗粒物浓度 $\leq 120\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率 $\leq 7.6\text{kg}/\text{h}$ ）。

厂界无组织排放颗粒物浓度最大值为 $0.489\text{mg}/\text{m}^3$ ，符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织标准（颗粒物 $\leq 1.0\text{mg}/\text{m}^3$ ）。

②噪声

该企业厂界环境噪声昼间值为：61~63dB(A)，夜间值为：52~54dB(A)，均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准（昼间 $\leq 65\text{dB(A)}$ ，夜间 $\leq 55\text{dB(A)}$ ）。

④固废

①大豆清理轻质杂质主要成份为豆荚、秸秆等，产生量为 618t/a，粉碎后与粉碎的豆皮一起送入豆皮仓，回用于生产；

重质杂质主要为泥沙、石头和铁屑，产生量约为 4.17t/a，在现有压榨预处理车间一楼设立一套高温灭活装置，使用蒸汽直接灭活，蒸汽近期由锅炉提供，远期由神华河北国华沧东发电有限责任公司集中供蒸汽，处理后作为一般固废交有资质单位处理；

②布袋除尘器回收粉尘产生量 27.4t/a，收集后回用于生产。

综上所述，本项目产生的固体废物均得到了妥善的处置，对周围环境影响较小。

9.3 总量控制要求

企业于 2022 年 01 月 26 日取得全国排污许可证，许可证编号：91130900580976017X001Q，有效期：2022 年 01 月 26 日至 2027 年 01 月 25 日。企业满足总量控制要求。

10 环境管理检查

10.1 环保管理机构

河北嘉好粮油有限公司环境管理由公司安全环保部负责监督，负责工程环境管理工作，定期进行巡检环境影响情况，及时处理环境问题，并进行有关环境保护法规宣传工作。

10.2 施工期环境管理

项目施工过程中严格要求施工单位按设计文件施工，特别是按环保设计要求提出的措施要求进行施工。

10.3 运行期环境管理

河北嘉好粮油有限公司设立专门的环境管理部门，配备相应专业的管理人员，负责监督国家法规、条例的贯彻执行情况，制订和贯彻环保管理制度，监控本工程的主要污染，对各部门、操作岗位进行环境保护监督和考核，并按相关规定定期对公司噪声进行检测。

10.4 社会环境影响情况调查

经咨询当地环保主管部门，项目建设及试运行期间未发生扰民和公众投诉意见。

10.5 环境管理情况分析

建设单位设置了相应环境管理机构，并且正常履行了施工期和运行期的环境职责，运行初期的监测工作也已经完成，后续监测计划按周期正常进行。

11 验收监测结论

本项目建设内容为在现有生产罐区（二期）西侧空地内建设河北嘉好粮油有限公司膨化大豆粉生产项目，原料清理工序生产设备、原料破碎工序生产设备、膨化（冷却）工序生产设备、粗粉破碎工序生产设备、气风送工序生产设备、成品包装工序生产设备、共用及辅助工程设备，新增设备 61 台（套）；配套建设公用工程为项目供电、供热等；环保工程为废气、废水、降噪措施等。

监测期间，该企业生产正常，设施运行稳定，生产负荷达到 75%以上，满足验收检测技术规范要求。

①、废气

运营期大豆输送、称量、筛选，风选过程产生废气经刹克龙+布袋除尘器处理、粉碎过程产生废气经布袋除尘器处理、豆皮输送过程产生废气经刹克龙除尘器+布袋除尘器处理、冷却过程产生废气经双刹克龙除尘器处理后经一根 30m 高排气筒排放，风送及成品打包产生废气经刹克龙+布袋除尘器处理后经 1 根 21m 高排气筒排放，外排废气中颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准要求。

项目采取有效措施减少无组织排放，厂界颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织排放浓度限值要求。

②废水

本项目无生产废水产生，且不新增生活污水，因此，本项目不会对周边地表水环境产生污染影响。

③噪声

生产设备应优先选择低噪设备，经厂房内合理布局，设置基础减振等降噪措施，经距离衰减后，项目厂界噪声可达《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准。

④固废

大豆清理轻质杂质主要成份为豆荚、秸秆等，产生量为 618t/a，粉碎后与粉碎的豆皮一起送入豆皮仓，回用于生产；

重质杂质主要为泥沙、石头和铁屑，产生量约为 4.17t/a，在现有压榨预处理车间一楼设立一套高温灭活装置，使用蒸汽直接灭活，蒸汽近期由锅炉提供，远期由神华河北国华沧东发电有限责任公司集中供蒸汽，处理后作为一般固废交有

资质单位处理；

布袋除尘器回收粉尘产生量 27.4t/a，收集后回用于生产。

综上所述，本项目产生的固体废物均得到了妥善的处置，对周围环境影响较小。

（5）总量控制要求

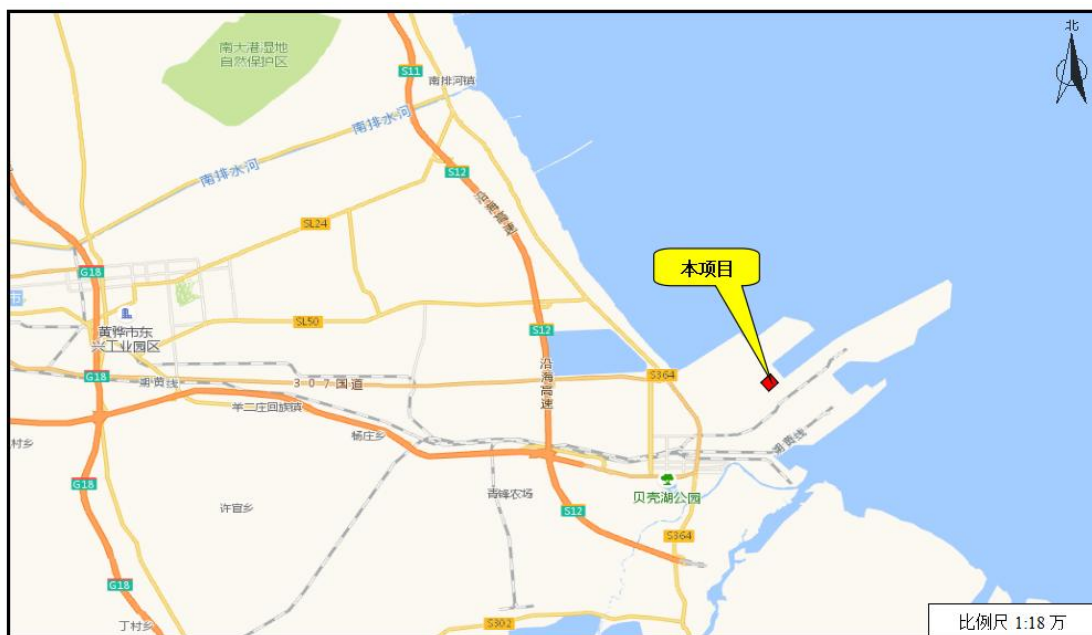
企业于 2022 年 01 月 26 日取得全国排污许可证，许可证编号：91130900580976017X001Q，有效期：2022 年 01 月 26 日至 2027 年 01 月 25 日。企业满足总量控制要求。

（6）结论

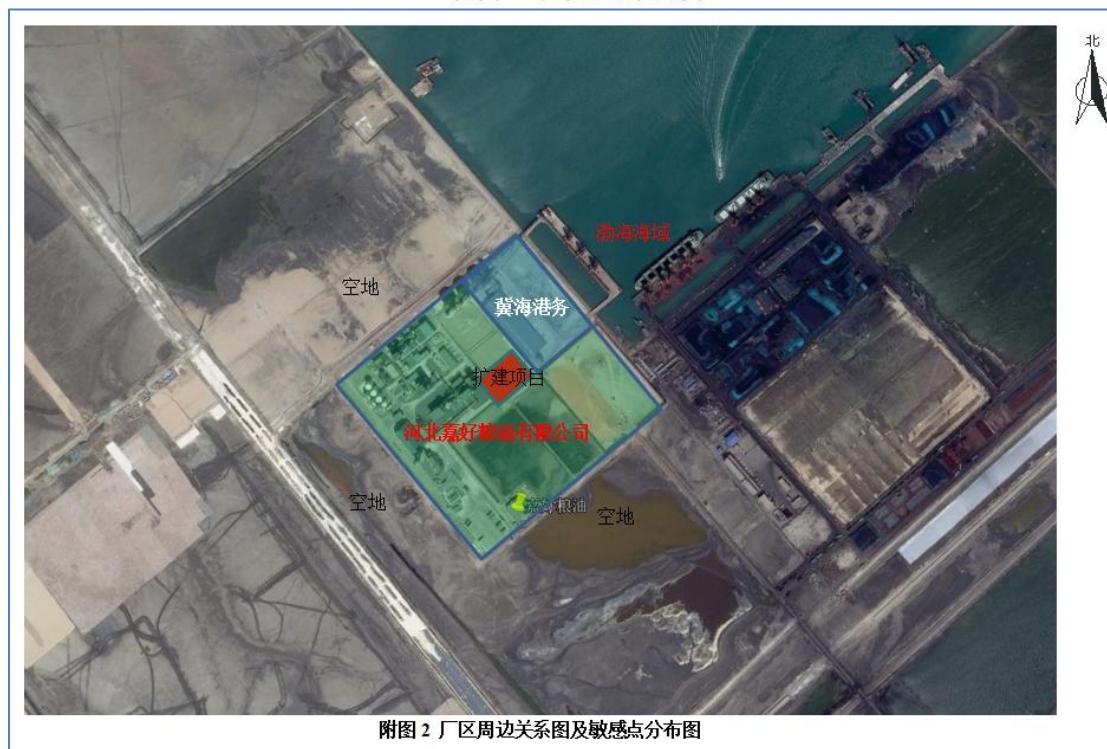
综上分析，工程已按环评及批复要求进行了环境保护设施建设，根据监测结果可满足相关环境排放标准要求。

（7）建议

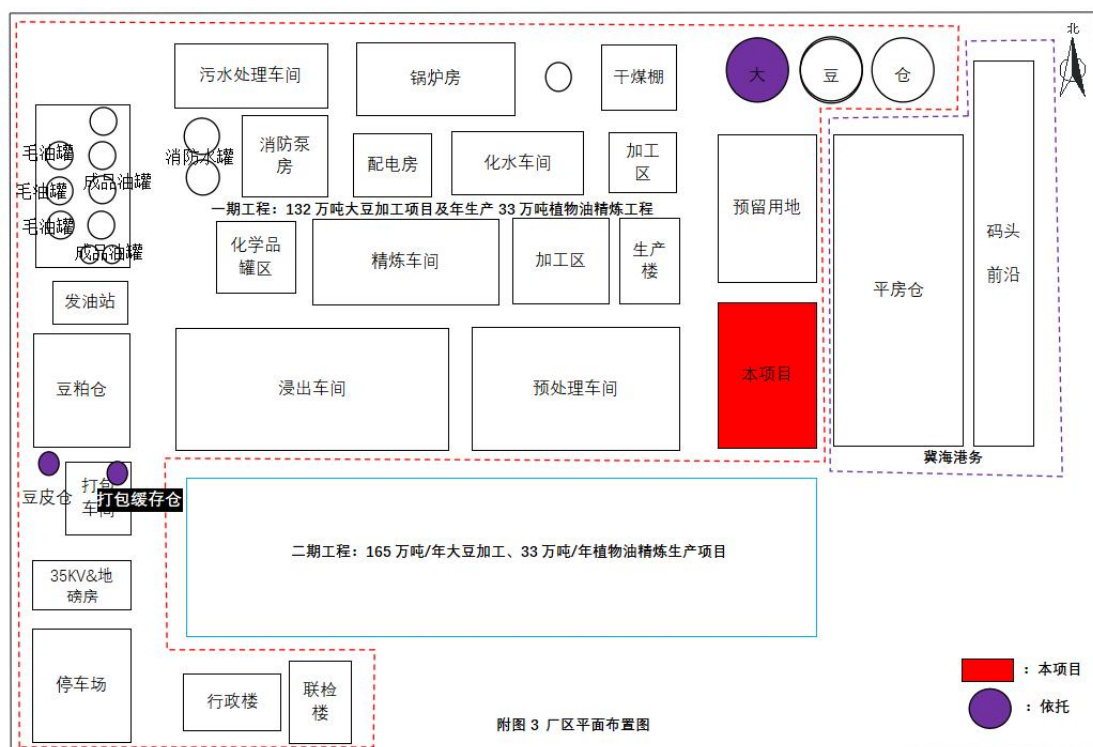
加强各项环保设施运行维护，确保设施稳定运行。



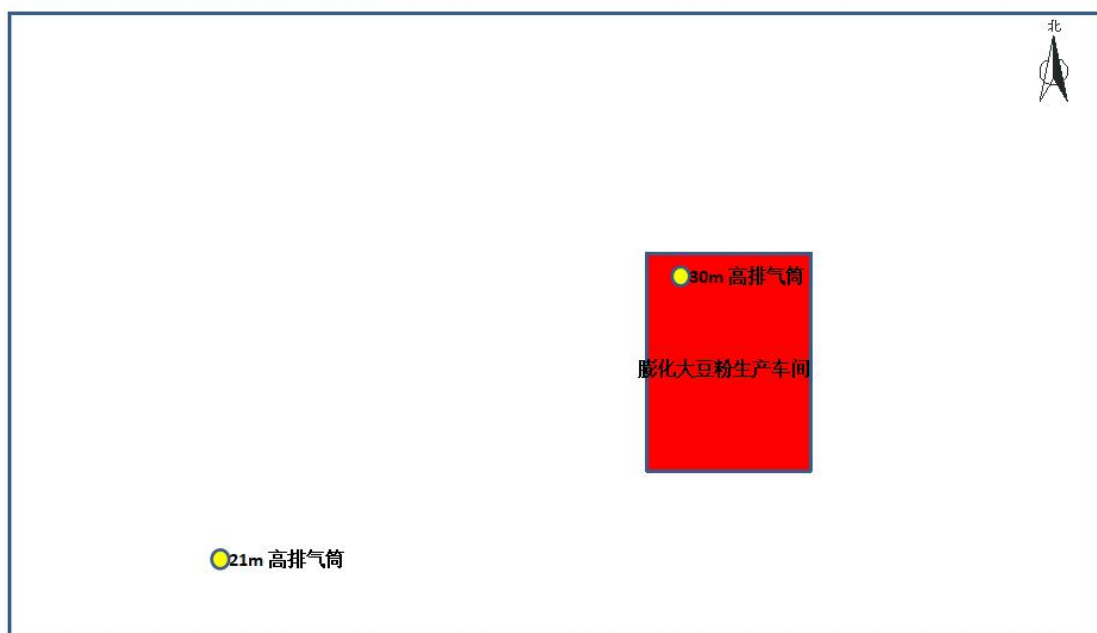
附图1 厂区地理位置图



附图2 厂区周边关系图及敏感点分布图



附图3 厂区平面布置图



附图4 本项目平面布置图（新建部分）

审批意见:

沧渤审环表【2021】4号

同意本表作为河北嘉好粮油有限公司膨化大豆粉生产项目环境管理的依据。

项目实施过程中,建设单位要认真落实本表确定的建设及运营期的各项污染防治措施,确保各种污染物排放达到国家相关要求:

1、施工期通过设置围挡、堆存物料遮盖、场地洒水抑尘、运输车辆苫盖、限速行驶等措施,确保施工扬尘符合《施工场地扬尘排放标准》(DB13/2934-2019)要求。运营期大豆输送、称量、筛选、风选过程产生废气经刹克龙+布袋除尘器处理、粉碎过程产生废气经布袋除尘器处理、豆皮输送过程产生废气经刹克龙除尘器+布袋除尘器处理、冷却过程产生废气经双刹克龙除尘器处理后经一根30m高排气筒排放,风送及成品打包产生废气经刹克龙+布袋除尘器处理后经1根21m高排气筒排放,外排废气中颗粒物须满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2二级标准要求。项目须采取有效措施减少无组织排放,确保厂界颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2无组织排放浓度限值要求。

2、项目运营期无废水产生。

3、施工期通过合理安排施工现场、施工机械和施工时间等措施,确保施工噪声符合《建筑施工场界环境噪声排放标准》(GB12523-2011)要求。运营期各机械设备产生噪声,通过选用低噪设备,基础减振等措施,厂界噪声值须满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准。

4、项目运行过程中产生的固体废物采取分类管理,妥善贮存、处置,严格按照规定做到“资源化、减量化、无害化”。认真落实环评报告表规定的固体废物处理、处置措施,不准随意外排。

5、项目运营期所用蒸汽由厂区现有循环流化床燃煤蒸汽锅炉提供,远期拟由神华河北国华沧东发电有限责任公司集中提供。

建设项目必须严格执行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。工程竣工后须及时进行项目竣工环境保护验收。需要进行调试的,建设单位应当确保调试期间污染物排放符合相关污染物排放标准和排污许可等相关管理规定。

你单位需按规定接受各级环境保护行政主管部门的监督检查。项目的日常监督管理由沧州市生态环境局渤海新区分局负责。

经办人:周荣星



排污许可证

证书编号：91130900580976017X001Q

单位名称:河北嘉好粮油有限公司

注册地址:河北省黄骅港综合港区一号港池西南侧

法定代表人:卢灿明

生产经营场所地址:河北省黄骅港综合港区一号港池西南侧

行业类别:

食用植物油加工，其他饲料加工，塑料包装箱及容器制造

统一社会信用代码：91130900580976017X

有效期限：自2022年01月26日至2027年01月25日止



发证机关：（盖章）沧州市生态环境局

发证日期：2022年01月26日

中华人民共和国生态环境部监制

沧州市生态环境局印制