

建设项目生态环境影响报告表

(污染影响类)

项目名称： 淮北烫面产业一体化项目（一期）

建设单位（盖章）： 安徽念品农业科技发展有限公司

编制日期： 2026 年 10 月

中华人民共和国生态环境部制

一、建设项目基本情况

建设项目名称	淮北烫面产业一体化项目（一期）		
项目代码	2601-340621-04-01-886697		
建设单位 联系人	***	联系方式	***
建设地点	安徽省淮北市濉溪县百善镇青阳路与纬三路东北侧 3#厂房		
地理坐标	(116 度 40 分 0.967 秒, 33 度 43 分 46.585 秒)		
国民经济 行业类别	米、面制品制造 【C1431】、其他调味品、 发酵品制造【C1469】	建设项目 行业类别	“十一、食品制造业”中第 21 项“糖果、巧克力及蜜饯制造 142；方便食品制造 143；罐头食品制造 145”； “十一、食品制造业”中第 23 项“调味品、发酵制品制造 146”
建设性质	☒ 新建（迁建） ☐ 改建 ☐ 扩建 ☐ 技术改造	建设项目 申报情形	☒ 首次申报项目 ☐ 不予批准后再次申报项目 ☐ 超五年重新审核项目 ☐ 重大变动重新报批项目
项目审批（核 准/备案）部门 （选填）	濉溪县发展和改革委员会	项目审批 （核准/备案）文号 （选填）	/
总投资 （万元）	10500	环保投资（万元）	50
环保投资占比 （%）	0.48	施工工期	6 个月
是否开工建设	☒ 否 ☐ 是	用地（用海）面积 (m ²)	7761（租赁建筑面积）
专项评价设置 情况	表 1.1 专项评价设置原则表		
	专项评价 的类别	设置原则	本项目
	大气	排放废气含有毒有害污染物 ¹ 、二噁英、苯并[a]芘、氰化物、氯气且厂界外 500 米范围内有环境空气保护目 ² 的建设项目。	本项目运营期主要废气污染物包括颗粒物、氨、硫化氢和臭气浓度，不涉及有毒有害污染物 ¹ 、二噁英、苯并[a]芘、氰化物、氯气，故无需设置大气专项评价。
专项评价设置 情况	地表水	新增工业废水直排建设项目（槽罐车外送污水处理厂的除外）；新增废水直排的污水集中处理厂。	本项目运营期生产废水经污水处理站处理，生活污水经“化粪池”处理，处理后的废水达到《食品加工制造业水污染物排放标准》（GB46817-2025）表 1 中间接排放标准限值及南部次中心应急污水处理站接管限值后排入南部次中心应急污水处理站处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级标准中的 A 类

			标准后通过管道送至青沟，最终排入浍河。故无需设置地表水专项评价。
	环境风险	有毒有害和易燃易爆危险物质存储量超过临界量 ³ 的建设项目。	本项目运营期无风险物质，故无需设置环境风险专项评价。
	生态	取水口下游 500 米范围内有重要水生生物的自然产卵场、索饵场、越冬场和洄游通道的新增河道取水的污染类建设项目。	不涉及，无需设置生态专项评价。
	海洋	直接向海排放污染物的海洋工程建设项目。	不涉及，无需设置海洋专项评价。
	注： 1.废气中有毒有害污染物指纳入《有毒有害大气污染物名录》的污染物（不包括无排放标准的污染物）。 2.环境空气保护目标指自然保护区、风景名胜区、居住区、文化区和农村地区中人群较集中的区域。 3.临界量及其计算方法可参考《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）附录 B、附录 C。		
规划情况	规划名称： 《濉溪县百善镇 BSZCZDY-01、BSZCZDY-02 单元详细规划》。 审批机关： 濉溪县人民政府。 审批文件名称及文号： 濉溪县人民政府关于《濉溪县百善镇 BSZCZDY-01、BSZCZDY-02 单元详细规划》的批复（濉政秘[2024]85 号）。		
规划环境影响评价情况	无		
规划及规划环境影响评价符合性分析	无		

其他符合性分析	1、产业政策符合性分析 对照《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”，属于“允许类”项目。因此，本项目的建设符合国家的相关产业政策。 项目已于 2026 年 01 月 16 日取得了濉溪县发展和改革委员会下达的《淮北烫面产业一体化项目备案表》（项目代码：2601-340621-04-01-886697）。 2、项目选址可行性分析 （1）用地规划符合性分析 项目建设地点位于安徽省淮北市濉溪县百善镇青阳路与纬三路东北侧 3#厂房（详见附图 1）。根据《濉溪县百善镇 BSZCZDY-01、BSZCZDY-02 单元详细规划》-用地布局规划图，本项目土地使用规划为工业用地（详见附图 2），根据南部次中心区分规划图，本项目位于“绿色食品科创园”（详见附图 3）。 （2）环境相容性分析 项目建设地点位于安徽省淮北市濉溪县百善镇青阳路与纬三路东北侧 3#厂房。根据现场勘察，项目厂界东侧为空置厂房，南侧农田，西侧为南部次中心应急污水处理站，北侧为空置厂房。（详见附图 4）。 项目位于安徽省淮北市濉溪县百善镇青阳路与纬三路东北侧 3#厂房，项目周边无特殊保护文物古迹、自然保护区和特殊环境制约因素。项目产生的污染物经处理后均能达标排放，对周围的环境影响较小，本项目能够与周边环境相容。 3、建设项目环境影响评价与排污许可联动 根据《关于<统筹做好固定污染源排污许可日常监管工作>的通知》（皖环发【2021】7 号，安徽省生态环境厅，2021 年 01 月 30 日起施行）：“属于现行《固定污染源排污许可分类管理名录》内重点管理和简化管理的行业，建设单位在组织编制建设项目环境影响报告书（表）时，可结合相应行业排污许可证申请与核发技术规范，在环评文件中一并明确“建设项目环境影响评价和排污许可联动内容”和《建设项目排污许可申请与填报信息表》。” 本项目产品属于“米、面制品制造【C1431】”和“其他调味品、发酵制品制造【C1469】”。根据《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019 年版），本项目属于“九、食品制造业”中第 17 项“米、面制品制造 1431*，速冻食品制造
---------	--

1432*，方便面制造 1433*，其他方便食品制造 1439*，食品及饲料添加剂制造 1495*，以上均不含手工制作、单纯混合或者分装的”和“九、食品制造业”中第 20 项“除重点管理以外的调味品、发酵制品制造（不含单纯混合或者分装的）””应当进行排污许可简化管理。因此本项目需填写《关于<统筹做好固定污染源排污许可日常监管工作>的通知》（皖环发【2021】7 号）中规定的：“建设项目环境影响评价和排污许可联动内容”和《建设项目排污许可申请与填报信息表》。”

4、“三线一单”符合性分析

根据《淮北市“三线一单”编制文本》，本项目与淮北市“三线一单”相符性如下。

（1）生态保护红线及生态分区管控

根据《淮北市“三线一单”编制文本》，淮北市生态保护红线总面积为 33.89km²，占全市国土总面的 1.24%；淮北市生态空间总面积为 103.99 km²，占全市国土总面的 3.79%。

淮北市重点区域生态保护红线划定结果统计表见表 1.2。

表 1.2 淮北市重点区域生态保护红线划定结果

行政区划代码	省辖市	县（市、区）	省辖市（县、市、区）域面积（km ² ）	红线面积（km ² ）	面积占比（%）	主导生态功能
340600	淮北市	/	2741.45	33.89	1.24	/
340602	/	杜集区	233.17	6.18	2.65%	生态多样性维护
340603	/	相山区	141.72	10.67	7.53%	水土保持
340604	/	烈山区	384.88	13.21	3.43%	生态多样性维护
340621	/	濉溪县	1981.67	3.83	0.19%	水土保持

淮北市生态空间面积汇总表下表 1.3。

表 1.3 淮北市生态空间面积汇总表

行政区划代码	省辖市	县（市、区）	省辖市域面积（km ² ）	红线面积（km ² ）	面积占比（%）	生态空间面积（km ² ）	面积占比（%）
340600	淮北市	/	2741.45	33.89	1.24	103.99	3.79%
340602	/	杜集区	233.17	6.18	2.65%	16.97	7.28%
340603	/	相山区	141.72	10.67	7.53%	11.64	8.22%
340604	/	烈山区	384.88	13.21	3.43%	59.36	15.42%
340621	/	濉溪县	1981.67	3.83	0.19%	16.02	0.81%

本项目选址位于安徽省淮北市濉溪县百善镇青阳路与纬三路东北侧 3#厂房，对照《淮北市生态保护红线图》（详见附图 5）、《淮北市环境优先保护单元》（详见附图 6）、《淮北市生态空间图》（详见附图 7），项目不占用生态保护红线和生态空间。

（2）环境质量底线及环境分区管控相符性

①水环境质量底线及环境分区管控

对照《淮北市水环境分区管控图》（详见附图 8），项目位于城镇生活污染重点管控区。

重点管控区要求：“依据《中华人民共和国水污染防治法》、《水污染防治行动计划、安徽省水污染防治工作方案》及各市水污染防治工作方案对重点管控区实施管控；依据《安徽省淮河流域水污染防治条例》对淮河流域实施管控；依据开发区规划、规划环评及审查意见相关要求对开发区实施管控；落实《“十三五”生态环境保护规划》、《安徽省“十三五”环境保护规划》、《安徽省“十三五”节能减排实施方案》等要求，新建、改建和扩建项目水污染物实施“等量替代”。”

本项目运营期生产废水经污水处理站处理，生活污水经“化粪池”处理，处理后的废水达《食品加工制造业水污染物排放标准》（GB46817-2025）表 1 中间接排放标准限值及南部次中心应急污水处理站接管限值后排入南部次中心应急污水处理站处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级标准中的 A 类标准后通过管道送至青沟，最终排入浍河。尾水可满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）IV类水质标准，对浍河的影响可接受，不会突破水环境质量底线。本项目为新建项目，水污染物 COD、NH₃-N 新增排放量指标应实行区域等量替代。符合水环境质量底线及环境分区管控要求。

②大气环境质量底线及分区管控

对照《淮北市大气环境分区管控图》（详见附图 9），项目位于一般管控区。

根据《淮北市 2024 年环境质量状况报告》，该项目区六项污染中 PM₁₀、PM_{2.5} 和 O₃ 不达标，则该项目区为城市环境质量不达标区。“濉溪县宇童环保固废回收有限公司环境空气检测报告”，监测单位为山东环澳检测有限公司，监测时间为 2024 年 7 月 8 日至 2024 年 7 月 10 日，监测数据：“区域特征污染因子氨(NH₃)和硫化氢(H₂S)满足《环境影响评价技术导则-大气环境》（HJ2.2-2018）附录

D-其他污染物空气质量浓度参考限值，总悬浮颗粒物（TSP）满足《环境空气质量标准》（GB3095-2026）中标准要求。”

本项目废气污染物能够实现达标排放，不会对区域大气环境质量产生明显影响，项目的建设不会降低区域大气环境质量功能，因此项目的建设能够满足区域大气环境质量底线要求。淮北市上年度为大气质量不达标区域，本项目大气污染物颗粒物、SO₂、NO_x指标需实行区域“倍量替代”，符合大气环境质量底线及环境分区管控要求。

③土壤环境风险防控底线及分区管控

对照《淮北市土壤污染风险分区管控图》（详见附图 10），项目位于一般管控区。

一般防控区：“依据《中华人民共和国土壤污染防治法》、《土壤污染防治行动计划》、《安徽省土壤污染防治工作方案》、《安徽省“十三五”环境保护规划》等要求及各市土壤污染防治工作方案对一般管控区实施管控。”

本项目固废按照国家有关规定进行安全处置，厂区内仅暂存少量一般工业固废，对土壤影响较小，符合土壤环境质量底线及环境分区管控要求。

（3）资源利用上线及自然资源开发分区管控相符性

①煤炭资源利用上线及分区管控

对照《淮北市高污染燃料禁燃区图》（详见附图 11），项目不属于高污染燃料禁燃区。

本项目不使用煤炭等高污染燃料，符合分区管控要求。

②水资源利用上线及分区管控

对照《淮北市地下水开采重点管控区图》（详见附图 12），项目位于地下水开采一般管控区。

管控要求：“落实《国务院办公厅关于印发实行最严格水资源管理制度考核办法的通知》、《“十三五”水资源消耗总量和强度双控行动方案》、《安徽省“十三五”水资源消耗总量和强度双控工作方案》等要求。”

本项目不使用煤炭等高污染燃料，符合分区管控要求。

本项目用水来自安徽省淮北市濉溪县百善镇市政供水管网，用水量较小，不会突破水资源利用上线。

③土地资源利用上线及分区管控

对照《淮北市土地利用现状图》（详见附图 13），项目位于一般防控区。

管控要求：“落实《安徽省土地利用总体规划（2006-2020 年）调整方案》、《关于落实“十三五”单位国内生产总值建设土地使用面积下降目标的指导意见的通知》、《国土资源“十三五”规划纲要》、《安徽省国土资源“十三五”规划》等要求。”

本项目位于安徽省淮北市濉溪县百善镇青阳路与纬三路东北侧 3#厂房，项目用地性质为工业用地，不会突破土地资源利用上线。

（4）生态环境准入清单相符性

①环境管控单元划定及分类管控

经与“三线一单”成果数据分析，本项目与 1 个环境管控单元存在交叠，其中优先保护类 0 个，重点管控类 1 个（单元编码：ZH34062120224），一般管控类 0 个。具体管控要求及交叠情况详见附件。建设项目在安徽省“三线一单”中的点位分析图（详见附图 14）。

②生态环境准入清单

对照《淮北市“三线一单”生态环境准入清单》（淮北市生态环境局，2020 年 12 月）附件 4-开发区重点管控要求：“**鼓励入园项目：**（1）鼓励具有先进、科学、智慧化环境管理水平的，符合园区产业定位、行业准入条件的项目入区；（2）注重生产装置的规模效益，鼓励在园区内建设具有国际竞争力的符合。**限制发展项目：**（1）加大落后产能淘汰和过剩产能压减力度。严格执行钢铁、水泥、平板玻璃等行业产能置换实施办法。（2）严格限制新建印染、制革、化工、电镀、酿造等大中型项目或者其他污染严重的项目；建设该类项目的，应当事前征得省人民政府生态环境行政主管部门的同意，并按照规定办理有关手续。（3）限制新建耗水量大、废水排放量大的项目和单纯扩大产能的项目。严格控制高耗水、高污染行业发展。（4）根据《安徽省环保厅关于下达“十三五”重点行业的重点重金属排放控制量的函》，2020 年淮北市重点行业的重点重金属排放量控制在 1310 公斤以内。根据淮北市环保局的要求，重金属主要控制铅、汞、铬、砷、镉五项指标，目前这五项已下发指标 1100 多公斤。相山经济开发区为了满足重金属排放总量控制的要求，在规划实施过程中，应该严格执行涉重金属产业

准入和环境准入政策，优化产业布局，限值发展产生铅、汞、铬、砷、镉重金属的项目。对于涉重点重金属排放的新建项目，必须明确重金属污染物的排放量和来源。**禁止发展项目：**禁止新建、扩建钢铁、有色、石化、水泥、化工等重污染企业。严禁新增钢铁、焦化、电解铝、铸造、水泥和平板玻璃等产能；禁止新建燃料类煤气发生炉（园区现有企业统一建设的清洁煤制气中心除外）。禁止建设生产和使用高 VOCs 含量的溶剂型涂料、油墨、胶粘剂等项目。禁止新建并取缔装备水平低、环保设施差的小型造纸、制革、印染、染料、炼焦、炼硫、炼砷、炼油、电镀、农药等严重污染水环境的项目。”

本项目主要为烫面及调味料生产，属于“米、面制品制造【C1431】”和“其他调味品、发酵制品制造【C1469】”，不在生态环境准入清单内。

5、与环保相关法规、政策符合性

（1）与《空气质量持续改善行动计划》（国发【2023】24 号，2023 年 11 月 30 日）符合性分析

本项目与《空气质量持续改善行动计划》（国发【2023】24 号，2023 年 11 月 30 日）符合性分析见表 1.4。

表 1.4 与《空气质量持续改善行动计划》符合性分析

《空气质量持续改善行动计划》内容		本项目情况	符合性
二、优化产业结构，促进产业产品绿色升级	（四）坚决遏制高耗能、高排放、低水平项目盲目上马。新改扩建项目严格落实国家产业规划、产业政策、生态环境分区管控方案、规划环评、项目环评、节能审查、产能置换、重点污染物总量控制、污染物排放区域削减、碳排放达峰目标等相关要求，原则上采用清洁运输方式。涉及产能置换的项目，被置换产能及其配套设施关停后，新建项目方可投产。	本项目不属于“两高”项目。	符合
	（五）加快退出重点行业落后产能。修订《产业结构调整指导目录》，研究将污染物或温室气体排放明显高出行业平均水平、能效和清洁生产水平低的工艺和装备纳入淘汰类和限制类名单。重点区域进一步提高落后产能能耗、环保、质量、安全、技术等要求，逐步退出限制类涉气行业工艺和装备；逐步淘汰步进式烧结机和球团竖炉以及半封闭式硅锰合金、镍铁、高碳铬铁、高碳锰铁电炉。引导重点区域钢铁、焦化、电解铝等产业有序调整优化。	①对照《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”，属于“允许类”项目。因此，本项目的建设符合国家的相关产业政策。 ②本项目不属于钢铁、焦化、电解铝等产业，不涉及限制类涉气行业工	符合

		艺和装备，不涉及烧结机和球团竖炉以及半封闭式硅锰合金、镍铁、高碳铬铁、高碳锰铁电炉。										
	（六）全面开展传统产业集群升级改造。中小型传统制造企业集中的城市要制定涉气产业集群发展规划，严格项目审批，严防污染下乡。针对现有产业集群制定专项整治方案，依法淘汰关停一批、搬迁入园一批、就地改造一批、做优做强一批。各地要结合产业集群特点，因地制宜建设集中供热中心、集中喷涂中心、有机溶剂集中回收处置中心、活性炭集中再生中心。	本项目建设地点位于安徽省淮北市濉溪县百善镇。	符合									
三、优化能源结构，加速能源清洁低碳高效发展	（十二）实施工业炉窑清洁能源替代。有序推进以电代煤，积极稳妥推进以气代煤。重点区域不再新增燃料类煤气发生炉，新改扩建加热炉、热处理炉、干燥炉、熔化炉原则上采用清洁低碳能源；安全稳妥推进使用高污染燃料的工业炉窑改用工业余热、电能、天然气等；燃料类煤气发生炉实行清洁能源替代，或因地制宜采取园区（集群）集中供气、分散使用方式；逐步淘汰固定床间歇式煤气发生炉。	本项目运营期使用电作为能源。	符合									
（2）与《安徽省淮河流域水污染防治条例》（2019年01月01日，安徽省人民代表大会）符合性分析 本项目与《安徽省淮河流域水污染防治条例》（2019年01月01日，安徽省人民代表大会）符合性分析见表1.5。 表1.5 与《安徽省淮河流域水污染防治条例》符合性分析 <table><tr><th colspan="2">《安徽省淮河流域水污染防治条例》内容</th><th>本项目情况</th><th>符合性</th></tr><tr><td rowspan="2">第三章防治水污染</td><td>第十三条 禁止在淮河流域新建化学制浆造纸企业和印染、制革、化工、电镀、酿造等污染严重的小型企业。</td><td rowspan="2">本项目不属于新建化学制浆造纸企业和印染、制革、化工、电镀、酿造等污染严重的小型企业。</td><td rowspan="2">符合</td></tr><tr><td>严格限制在淮河流域新建印染、制革、化工、电镀、酿造等大中型项目或者其他污染严重的项目；建设该类项目的，应当事前征得省人民政府生态环境行政主管部门的同意，并按照规定办理有关手续。</td></tr></table> （3）与《关于印发<皖北六市空气质量提升攻坚行动方案>的通知》（皖政办秘【2023】58号，安徽省人民政府办公厅，2023年12月08日）符合性分析 本项目与《关于印发<皖北六市空气质量提升攻坚行动方案>的通知》（皖政办秘【2023】58号，安徽省人民政府办公厅，2023年12月08日）符合性分				《安徽省淮河流域水污染防治条例》内容		本项目情况	符合性	第三章防治水污染	第十三条 禁止在淮河流域新建化学制浆造纸企业和印染、制革、化工、电镀、酿造等污染严重的小型企业。	本项目不属于新建化学制浆造纸企业和印染、制革、化工、电镀、酿造等污染严重的小型企业。	符合	严格限制在淮河流域新建印染、制革、化工、电镀、酿造等大中型项目或者其他污染严重的项目；建设该类项目的，应当事前征得省人民政府生态环境行政主管部门的同意，并按照规定办理有关手续。
《安徽省淮河流域水污染防治条例》内容		本项目情况	符合性									
第三章防治水污染	第十三条 禁止在淮河流域新建化学制浆造纸企业和印染、制革、化工、电镀、酿造等污染严重的小型企业。	本项目不属于新建化学制浆造纸企业和印染、制革、化工、电镀、酿造等污染严重的小型企业。	符合									
	严格限制在淮河流域新建印染、制革、化工、电镀、酿造等大中型项目或者其他污染严重的项目；建设该类项目的，应当事前征得省人民政府生态环境行政主管部门的同意，并按照规定办理有关手续。											

析见表 1.6。

表 1.6 与《关于印发<皖北六市空气质量提升攻坚行动方案>的通知》符合性分析

《关于印发<皖北六市空气质量提升攻坚行动方案>的通知》（皖政办秘【2023】58 号）内容		本项目建设内容	相符性
二、重点工作 -（一）开展产业绿色发展提升行动。	1.坚决遏制“两高”项目盲目发展。对淮南市的火电、煤化工，淮北市的火电、焦化，蚌埠市的化工、玻璃，阜阳市的化工、建材，宿州市的水泥、陶瓷等“两高”项目，实施清单管理、动态监控，严格落实错峰生产和重污染天气应急措施，新建“两高”项目按照重污染天气 A 级绩效指标建设。	本项目不属于“两高”项目，同时也不属于淮北市的火电、焦化项目。	符合
	3.大力整治“散乱污”企业。全面排查塑料加工、人造板、木材加工、家具制造、合成革、包装印刷、石材加工、煤和矸石破碎加工（含煤球等）、粮食饲料加工、中药材加工、不规范搅拌站、汽车维修（抛光、打磨）、黑色和有色金属熔炼加工、陶瓷烧制、砖瓦窑等涉气“散乱污”企业，实施清单管理，明确时限、责任、措施，依法依规限期退出，推动相关产业转型升级。	项目建设地点位于安徽省淮北市濉溪县百善镇青阳路与纬三路东北侧 3#厂房，项目已于 2026 年 01 月 16 日取得了濉溪县发展和改革委员会下达的《淮北烫面产业一体化项目（一期）备案表》（项目代码：2601-340621-04-01-886697），不属于“散乱污”企业。	符合
二、重点工作 -（五）开展减污协同增效提升行动。	16.加强氮氧化物深度治理。深入挖掘火电、水泥、玻璃、钢铁、焦化等行业氮氧化物减排潜力，大力推进六市玻璃、砖瓦、焦化等涉炉窑行业深度治理工程，对采用低效治理设施的工业炉窑实施提效升级，鼓励生物质发电和垃圾焚烧发电企业比照燃煤发电排放标准实施提标改造。到 2025 年，皖北六市累计完成氮氧化物重点工程减排量 4 万吨。	本项目属于食品制造业，不属于火电、水泥、玻璃、钢铁、焦化等行业。本项目使用蒸汽发生器，使用电能。	符合

（4）与《安徽省长江经济带发展负面清单实施细则（试行，2022 年版）》（皖长江办【2022】10 号，2022 年 06 月 13 日，安徽省推动长江经济带发展领导小组）符合性分析

本项目与《安徽省长江经济带发展负面清单实施细则（试行，2022 年版）》（皖长江办【2022】10 号，2022 年 06 月 13 日，安徽省推动长江经济带发展领导小组）符合性分析见表 1.7。

表 1.7 与《安徽省长江经济带发展负面清单实施细则（试行，2022 年版）》符合性分析

《安徽省长江经济带发展负面清单实施细则（试行，2022 年版）》内容		本项目情况	符合性
第三章 区域管	第九条 禁止未经许可在长江干支流及湖泊新设、改设或扩大排污口。	本项目不属于。	符合

	控	第十条 禁止长江干流安徽段及华阳河、水阳江、皖河、青弋江、漳河、滁河干流以及莱子湖（包括白兔湖、嬉子湖、长河）、巢湖（包括巢湖主体、裕溪河）等8个主要支流和44个全面禁捕水生生物保护区开展生产性捕捞。	本项目不属于。	符合
		第十一条 禁止在长江（安徽段）干支流、巢湖岸线一公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目。已批未开工的项目，依法停止建设，支持重新选址。已经开工建设的项目，严格进行检查评估，不符合岸线规划和环保、安全要求的，全部依法依规停建搬迁。 禁止在长江干流岸线三公里范围内和主要支流岸线一公里范围内新建、改建、扩建尾矿库、冶炼渣库和磷石膏库，以提升安全、生态环境保护水平为目的的改建除外。	本项目属于“米、面制品制造【C1431】”和“其他调味品、发酵制品制造【C1469】”，产品为烫面和调味料，不属于化工项目。	符合
	第四章产业准入	第十二条 禁止在合规园区外新建、扩建钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、制浆造纸等高污染项目。	本项目属于“米、面制品制造【C1431】”和“其他调味品、发酵制品制造【C1469】”，产品为烫面和调味料，建设地点位于安徽省淮北市濉溪县百善镇。	符合
		第十三条 禁止新建、扩建不符合国家石化、现代煤化工等产业布局规划的项目。	本项目不属于。	符合
		第十四条 禁止新建、扩建法律法规和相关产业政策命令禁止的落后产能项目。 严格执行国家《产业结构调整指导目录》淘汰类和限制类有关规定，禁止投资建设属于淘汰类的项目，禁止投资新建属于限制类的项目。对属于限制类的现有生产能力，允许企业在一定期限内采取措施改造升级。	①对照《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”，属于“允许类”项目。因此，本项目的建设符合国家的相关产业政策。 ②本项目属于“米、面制品制造【C1431】”和“其他调味品、发酵制品制造【C1469】”，产品为烫面和调味料。本项目不属于“两高”项目。	符合
		（5）与《关于印发<安徽省空气质量持续改善行动方案>的通知》（皖政【2024】36号，安徽省人民政府办公厅，2024年06月26日）符合性分析 本项目与《关于印发<安徽省空气质量持续改善行动方案>的通知》（皖政		

【2024】36号，安徽省人民政府，2024年06月26日）符合性分析见表1.8。

表 1.8 与《关于印发<安徽省空气质量持续改善行动方案>的通知》符合性分析

《关于印发<安徽省空气质量持续改善行动方案>的通知》内容		本项目建设内容	相符性
二、优化调整产业结构布局	（三）坚决遏制高耗能、高排放、低水平项目盲目上马。新改扩建项目严格落实国家产业规划、产业政策、生态环境分区管控方案、规划环评、项目环评、节能审查、产能置换、重点污染物总量控制、污染物排放区域削减、碳排放达峰目标等相关要求，原则上采用清洁运输方式。实施“高污染、高耗能”项目部门联审，源头管控低水平项目上马。制定实施安徽省加强生态环境分区管控方案。严格落实产能置换要求，不得以任何名义、任何方式核准、备案产能严重过剩行业新增产能项目，被置换产能及其配套设施关停后，新建项目方可投产。	本项目不属于“两高”项目。	符合
	（四）有序推动落后产能淘汰。严格执行《产业结构调整指导目录》。综合运用能耗、环保、质量、安全、技术等要求，依法依规推动落后产能退出，逐步退出限制类涉气行业工艺和装备。有序推动生产设施老旧、工艺水平落后、环境管理水平低下的独立焦化、烧结、球团、热轧企业和落后煤炭洗选企业退出市场。逐步淘汰步进式烧结机和球团竖炉以及半封闭式硅锰合金、镍铁、高碳铬铁、高碳锰铁电炉。严禁违规新增钢铁、水泥（熟料）、焦化、电解铝、平板玻璃（不含光伏压延玻璃）产能。鼓励钢铁行业龙头企业实施兼并重组，到2025年，短流程炼钢产量占比达15%。	对照《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”，属于“允许类”项目。 对照《安徽省产业结构调整指导目录》（2007年本），本项目不属于“鼓励类”、“限制类”和“淘汰类”，属于“允许类”项目。	符合

（6）与《关于印发<长三角地区大气污染防治提质增效行动方案（2026-2028年）的通知>》（长三角办[2026]4号）符合性分析

本项目与《关于印发<长三角地区大气污染防治提质增效行动方案（2026-2028年）的通知>》（长三角办[2026]4号）符合性分析见表1.9。

表 1.9 与《关于印发<长三角地区大气污染防治提质增效行动方案（2026-2028年）的通知>》（长三角办[2026]4号）符合性分析

《关于印发<长三角地区大气污染防治提质增效行动方案（2026-2028年）的通知>》（长三角办[2026]4号）		本项目情况	符合性
二、推进产业领域提质增效	（一）加严项目准入要求 新改扩建“两高”项目达到能效标杆和大气环境绩效A级或引领性水平，实现清洁运输。大气污染防治重点区域（以下简称重点区域）禁止新增炼油、钢铁、水泥熟料、平板玻璃、焦化、电解铝、氧化铝（含氢氧化铝）、煤化工等行业产能。未达现行空气质量标准的城市新改扩建项目实施主要大气污染物倍量削减。	本项目属于食品制造业，不属于“两高”项目。不属于炼油、钢铁、水泥熟料等行业；本项目位于环境空气质量标准	符合

			不达标区，对主要污染物实施倍量削减。	
		（二）优化升级产业结构 严格落实国家产业结构调整指导目录，动态出清淘汰类落后生产工艺装备和产品，重点区域加快限制类工艺和装备退出。石化行业加快老旧低效及不符合安全、环保、能效要求的装置淘汰退出或更新改造，完成 200 万吨/年以下炼厂退出，鼓励敞开式延迟焦化工工艺全面退出或密闭改造；鼓励有条件地区 2500 吨/日及以下水泥熟料(特种水泥除外)生产线和 6000 万标砖/年(不含)以下烧结砖及烧结空心砌块生产线逐步整合退出。	本项目符合《产业结构调整指导目录》（2024 年本）。	符合
		（三）加快产业绿色发展 重点区域地级及以上城市完成 2 个及以上传统产业集群整治，苏皖北部地区基本完成铸造、玻璃、人造板、家具、石灰窑、塑料、再生铅等行业整治，环太湖和环杭州湾地区基本完成化纤、制药、汽车零部件、纺织印染、包装印刷、五金配件等行业整治。打造一批生态工业园区、减污降碳协同园区、零碳园区。因地制宜建设供热供汽、集中喷涂、活性炭再生等集中共享设施。加强园区 VOCs 管控，杭州湾和环太湖省级及以上石化化工园区 VOCs 浓度较 2025 年下降 6%以上。	本项目属于食品制造业，不属于铸造、玻璃、人造板、家具、石灰窑、塑料、再生铅等行业。	符合
	三、推动能源领域结构优化	（四）加大清洁能源供应 有序推进区域风光、核电、储能等重点项目建设。加快实施蒙电入沪、蒙电入苏(库布齐、赤峰)、蒙电甘电入浙、陕电蒙电入皖等特高压工程。优化电力通道和主干网架格局，提升过江通道电力输送能力。建设一批抽水储能电站，打造千万千瓦级绿色蓄能基地，健全区域蓄能电站共建共享机制。持续推动区域外送电比例提升，推动新增用电需求主要由清洁能源满足，努力提升区域非化石能源消费比重。	本项目使用清洁能源电能。	符合
		（五）严控煤炭消费总量 严格落实国家煤炭消费总量控制要求。新改扩建非电用电项目实行煤炭减量替代，合理控制煤电装机规模和发电量，禁止新增自备燃煤机组。新增燃煤机组全面达到煤炭清洁高效利用标杆水平，平均供电煤耗进一步下降。	本项目不涉及煤炭使用。	符合
		（六）持续优化煤电结构 重点区域关停整合已落实接续热源的 10 万千瓦及以下燃煤机组(背压除外)，推动 30 万千瓦以上供热燃煤机组整合替代供热半径 30 公里范围内的燃煤锅炉和落后小热电机组(含自备电厂)，推动不符合延寿条件的 30 万千瓦及以下燃煤发电机组到期即退。引导低效高排放煤电机组发电时长持续降低。存量燃煤机组完成全负荷脱硝改造。	本项目蒸汽发生器使用电能。不涉及燃煤机组。	符合

五、提升重点行业领域治理效能		(七)推进锅炉炉窑清洁化 禁止新增非发电燃煤锅炉和石油焦、渣油、重油、煤焦油等的工业炉窑，新改扩建锅炉和炉窑优先使用电或天然气。重点区域推进 65 蒸吨/小时及以下工业燃煤锅炉和农用、民用燃煤设施淘汰，燃料类工业炉窑全面退出石油焦、渣油、重油、煤焦油等高污染燃料。具备条件的燃油锅炉和炉窑实施清洁化改造。分散低效生物质锅炉完成整合升级。	本项目蒸汽发生器使用电能。	符合
		(十五)强化 VOCs 全过程治理 每年实施不少于 1000 项源头替代项目，加大绿色供应链企业创建力度。家具、集装箱、汽车、机械、零部件制造、印刷、电子、汽修、地坪施工等行业和领域具备技术条件的基本完成低(无)VOCs 含量原辅材料替代;制药、农药行业推广使用非卤代烃和非芳香烃类溶剂。推动内河船舶整船修造和海洋船舶制造分段涂装基本实现室内作业，无法室内作业的原则上应采用高固份及低(无)VOCs 含量涂料。 重点区域挥发性有机液体储罐呼吸阀、紧急泄压阀全部更换为低泄漏阀门;存储汽油、石脑油及苯、甲苯、二甲苯的内浮顶罐完成罐顶气收集治理或配备新型高效浮盘并二次密封，存储原油的外浮顶罐使用三次密封，相应汽车罐车更换为密封式快速接头;泵、压缩机、搅拌器(机)、阀门等设备和管线组件全部更换为低(无)泄漏型;工艺过程及含 VOCs 有机废水处理产生的高浓度有机废气实现单独收集、高效处理。推进原油成品油码头和油船油气回收设施规范建设和运行。建立石化化工行业开停工和检维修提前报备机制，减少臭氧污染高发时段影响。统一工业设备与管线组件泄漏检测与修复标准。	本项目属于食品制造业，不涉及 VOCs 排放。	符合
		(十六)加强面源精细化管控 推广装配式建筑等建设模式。城市建成区吸尘式机械化湿式清扫保洁作业率达到 85%以上。易扬尘码头堆场实现抑尘设施全覆盖。依法依规加强烟花爆竹生产、经营、运输、燃放及产品质量等全链条监管。因地制宜统筹开展秸秆机械化还田和秸秆离田，推进秸秆科学还田、高效离田，依法禁止秸秆露天焚烧。探索油烟恶臭分类分级管控，推广油烟“绿岛”深度治理，健全投诉问题督办机制。推进“无异味园区”建设。	本项目油烟经油烟净化器处理后达标排放。	符合
		(十七)协同减排非常规污染物 建立工业源脱硝设施智能化管控和氨排放全过程监管体系，规范湿法脱硫建设及运行管理。推进可凝结颗粒物、大气汞、有毒有害大气污染物协同减排。	本项目不涉及可凝结颗粒物、大气汞、有毒有害大气污染物排放。	符合

二、建设项目工程分析

1、建设项目由来

安徽念品农业科技发展有限公司成立于 2025 年 10 月 24 日，注册地址位于安徽省淮北市濉溪县百善镇南部次中心青阳路与纬三路东北侧三号厂房，经营范围：食用农产品初加工；食用农产品批发；食用农产品零售（除许可业务外，可自主依法经营法律法规非禁止或限制的项目）许可项目：粮食加工食品生产；食品生产等。

安徽念品农业科技发展有限公司拟位于安徽省淮北市濉溪县百善镇青阳路与纬三路东北侧 3#厂房进行生产，厂房租赁方：安徽鸣润建设投资发展有限责任公司，租赁厂房面积 7761m²，拟建设“淮北烫面产业一体化项目（一期）”（以下简称“本项目”），主要生产烫面和配套调味料，用于商超零售、餐饮酒店、食品加工等行业。本项目利用现有已建 3#厂房，主要进行烫面和调味料生产，建设半干烫面生产线 5 条，桶装烫面生产线 1 条，固态调味料生产线 1 条、液态酱包生产线 1 条、配套包装生产线等；预计年产烫面 2500 万桶、2500 万袋以及 4500 吨散装，并配套酱包 2500 吨、料包 1500 吨。

2、建设项目建设内容

项目建设地点位于安徽省淮北市濉溪县百善镇青阳路与纬三路东北侧 3#厂房，建筑面积 7761m²，布置半干烫面生产线、桶装烫面生产线、辊式小包装酱料包装机等生产设备，并配套建设相关辅助设施。项目建成后，可实现预计年产烫面 2500 万桶、2500 万袋以及 4500 吨散装，并配套酱包 2500 吨、料包 1500 吨。

本项目建设内容一览表见表 2.1。

表 2.1 项目建设内容一览表

工程类别	单项工程	本项目建设内容	备注
主体工程	一层生产车间	面积 2587m ² ，布置液体灌装间、固体灌装间、膏体灌装间、熟制间、低温杀菌风干间、外包装等区域，配备辊式小包装酱料包装机、酱菜给袋式包装机、行星电磁炒锅、全自动酱料灌装线、切碎清洗设备等生产设备，年产酱包 2500 吨、料包 1500 吨。	租赁已建厂房，新增生产设备
	二层生产车间	面积 2587m ² ，布置生产车间、成品间、外包装间、内包装间、杀菌间、烘干间、松丝间等区域，配备桶装烫面生产线、巴士杀菌烘干一体流水线微波杀菌线等生产设备，年产烫面 4500 吨。	租赁已建厂房，新增生产设备
	三层生产车间	面积 2587m ² ，布置生产车间、成品间、内包装间等区域，配备半干烫面生产线、等生产设备，年产烫面 2500 万桶、2500 万袋。	租赁已建厂房，新增生产设备

	辅助工程	检验室	用于产品检验，主要进行水分检验等，面积约为 50m ² 。	租赁已建厂房
		办公楼	位于一层、二层、三层车间内西侧区域，用于员工办公，面积约为 600m ² 。	租赁已建厂房
		蒸汽发生器	设有 3 台小型蒸汽发生器，吨位为 35kg/h，使用电能。分别位于各层生产车间内。	新建
	储运工程	原料库	位于一层生产车间内南侧、二层生产车间内东侧、三层生产车间内东侧，用于原料暂存，面积约为 200m ² 。	租赁已建厂房
		成品库	位于一层生产车间内西南侧、二层生产车间内西北侧、三层生产车间内西北侧，用于产品暂存，面积约为 200m ² 。	租赁已建厂房
		冷库	位于二层生产车间内南侧，用于冷藏冷冻原料及产品，面积约为 100m ² 。	租赁已建厂房
	公用工程	给水	给水来自市政供水管网，用水量为 15871t/a。	依托市政供水管网
		排水	排水实行雨、污分流。	依托市政排水管网
		供电	供电来自市政供电电网，新增用电量为 100 万 kW·h/a。	依托市政供电电网
	环保工程	废水治理	项目排水实行雨污分流制，雨水经厂区雨水管网收集后排入市政雨水管网。项目运营期生产废水经污水处理站处理（处理能力：35m ³ /d），生活污水经“化粪池”处理，处理后的废水达《食品加工制造业水污染物排放标准》（GB46817-2025）表 1 中间接排放标准限值及南部次中心应急污水处理站接管限值后排入南部次中心应急污水处理站处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级标准中的 A 类标准后通过管道送至青沟，最终排入浍河。	新建
		废气治理	有组织： ①粉尘（投料）：集气罩收集+袋式除尘器+15m 高排气筒（DA001）。 ②油烟（炒制）：集气罩收集+油烟净化器+15m 高排气筒（DA002）。 无组织： ①料包投料：车间通风无组织排放。 ②污水处理站臭气：加强污水处理站周边卫生，定时清扫、冲刷，喷洒除臭剂，同时加强厂区绿化，减轻臭味在厂区外扩散。	新建
		噪声治理	选用低噪设备、采取基础减震、柔性连接、建筑物隔声等，再通过屏蔽、阻挡及距离衰减作用进行噪声防治。	新建
		固废治理	一般工业固体废物：设置 1 个一般工业固体废物暂存间。	新建
			生活垃圾：垃圾桶等。	新建
		地下水及土壤	重点防渗区防渗技术要求：等效黏土防渗层 Mb≥6m，K≤1*10 ⁻⁷ cm/s，或参照《危险废物填埋污染控制标准》（GB18598-2019）执行；一般防渗区防渗技术要求：等效黏土防渗层 Mb≥1.5m，K≤1*10 ⁻⁷ cm/s，或参照《生活垃圾填埋场污染控制标准》（GB16889-2008）执行；简单防渗区防	新建

		渗技术要求：一般地面硬化。	
环境风险		①建设单位需制定环境突发事故应急预案，一旦突发环境风险事故，必须立即按应急预案提到的紧急处理、救援、监测方案等进行紧急救援，救援人员采取相应的防护措施，以避免造成人员伤亡事故。	新建

3、建设项目主要生产设施

根据建设单位提供的资料，项目主要设备清单见表 2.2。

表 2.2 项目主要生产设施一览表

序号	设备名称	单位	数量	用途	位置
生产设备					
1	半干烫面生产线	台	5	烫面生产	二层
2	桶装烫面生产线	台	1	烫面生产	三层
3	辊式小包装酱料包装机	台	5	酱料包装	一层
4	巴氏杀菌烘干一体流水线（微波杀菌线）	台	1	杀菌	一层
5	微波杀菌流水线	台	1	杀菌	二层
6	水浴杀菌釜	台	1	杀菌	一层
7	流水线传送	台	5	传送	二层
8	卧式包装封膜一体机	台	1	包装封膜	二层
9	酱菜给袋式包装机	台	1	包装	一层
10	行星电磁炒锅	台	8	炒酱料	一层
11	全自动酱料灌装线	台	1	灌装	一层
12	切碎清洗设备	台	1	切碎清洗	一层
13	激光打码机	台	2	激光打码	一层、二层
14	码垛机	台	1	码垛	一层
15	净水器	台	3	提供纯水，2t/h	二层
16	电蒸汽发生器	台	3	提供蒸汽 35kg/h	一层、二层、三层
环保设备					
1	油烟净化器	台	1	处理油烟，风机风量：30000m³/h	车间外
2	布袋除尘器	台	1	处理粉尘，风机风量：15000m³/h	车间外
3	污水处理装置	台	1	处理废水，处理能力：35m³/d	车间外

4、建设项目原辅材料及燃料

根据建设单位提供的资料，项目主要原辅材料及消耗见表 2.3，原辅理化性质见表 2.4。

表 2.3 项目主要原辅材料消耗一览表

序号	名称	单位	原料用量	原料规格	备注
烫面					
1	小麦粉	t/a	8415	25kg/袋	粉状
2	玉米淀粉	t/a	1683	25kg/袋	粉状

3	纯水（来源于本项目净水器制备）	t/a	3366	/	液态
合计		t/a	13464	/	/
酱包					
1	鸡肉、猪肉、牛肉等肉类	t/a	2000	/	固态
2	食用油	t/a	100	/	液态
3	配菜	t/a	300	/	固态
4	大蒜、洋葱等配料	t/a	300	/	固态
5	食盐、味精等调味料	t/a	21.5	/	固态
6	纯水（来源于本项目净水器制备）	t/a	100	/	液态
合计		t/a	2821.5	/	/
调味料包					
1	食用盐	t/a	861	25kg/袋	固态
2	味精	t/a	400	25kg/袋	固态
3	白砂糖	t/a	120	25kg/袋	固态
4	酵母提取物	t/a	60	/	粉状
5	香辛料	t/a	60.6	/	粉状
合计		t/a	1500.6	/	/
其他辅助					
1	烫面包装袋	袋/a	2500	/	外购
2	烫面包装桶	桶/a	2500	/	外购
3	酱包包装袋	袋/a	5000	/	外购
4	料包包装袋	袋/a	5000	/	外购
5	包装纸箱	/	若干	/	外购
6	制冷剂 R507	t/a	0.01	/	外购
其他耗能					
1	新鲜水	t/a	15871	/	市政供水管网
2	电	万 kW·h/a	100	/	市政供电电网

表2.4 原料理化性质一览表

序号	原料名称	理化性质	备注
1	制冷剂 R507	无色、无异味，不浑浊，分子量：98.9，沸点：-46.75℃，破坏臭氧潜能值（ODP）：0，全球变暖系数值（GWP）（CO ₂ =1）：3985，R507 适用于中低温的新型商用制冷设备（超市冷冻冷藏柜、冷库、陈列展示柜、运输）、制冰设备、交通运输制冷设备、船用制冷设备或更新设备。	对照《关于消耗臭氧层物质的蒙特利尔议定书》、《中国受控消耗臭氧层物质清单》，本项目使用制冷剂不属于清单中消耗臭氧层物质。

5、建设项目产品及产能

根据建设单位提供的资料，本项目产品及产能见下表 2.5。

表2.5 项目产品及产能一览表

序号	产品名称	单位	数量	单件包装规格	总重量	备注
1	烫面	桶/a	2500 万	120g/桶	3000t/a	用于商超零售、 餐饮酒店、食品 加工等
2		袋/a	2500 万	220g/袋	5500t/a	
3		t/a	4500	散装	4500t/a	
合计		t/a	/	/	13000t/a	
4	酱包	袋	5000 万	50g/袋	2500t/a	桶装、袋装烫面 配套
5	料包	袋	5000 万	30g/袋	1500t/a	

物料平衡

烫面物料平衡见下表 2.6。

表2.6 烫面物料平衡表 t/a

投入		产出		
原料名称	用量	类别		数量
小麦粉	8415	产品（烫面）		13000
玉米淀粉	1683	废气（颗粒物）	有组织	0.1363
纯水	3366		无组织	0.3029
/	/	固废（除尘器收集的粉尘）		2.5901
/	/	固废（不合格品）		13
/	/	水分蒸发		447
/	/	其他损耗		0.9707
合计	13464	合计		13464

酱包物料平衡见下表 2.7。

表2.7 酱包物料平衡表 t/a

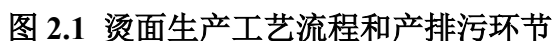
投入		产出		
原料名称	用量	类别		数量
鸡肉、猪肉、牛肉等肉类	2000	产品（酱包）		2500
食用油	100	废气（油烟）	有组织	0.145
配菜	300		无组织	0.0763
大蒜、洋葱等配料	300	固废（废油脂）		1.3047
食盐、味精等调味料	21.5	固废（不合格品）		2.5
纯水	100	固废（蔬菜废弃物）		60
/	/	水分蒸发		257
/	/	其他损耗		0.474
合计	2821.5	合计		2821.5

料包物料平衡见下表 2.8。

表2.8 料包调味料物料平衡表 t/a

投入		产出		
原料名称	用量	类别		数量
食用盐	861	产品（料包）		1500
味精	400	废气（颗粒物）	无组织	0.0362
白砂糖	120	固废（不合格品）		1.5
酵母提取物	60	其他损耗		0.0638

	香辛料	60.6	/	/
	合计	1501.6	合计	1501.6
6、建设项目劳动定员及工作制度 本项目职工 30 人，工作制度为年工作 330 天，昼间 8h 一班工作制，无食堂。 7、建设项目厂区平面布置 本项目建设地点位于安徽省淮北市濉溪县百善镇青阳路与纬三路东北侧 3#厂房。根据建设提供的车间规划布局图，车间布置工艺物料流向顺畅，道路、管网连接顺畅。建筑物布局按建筑设计防火规范进行，满足生产、交通、防火的各种要求。 建设项目车间平面布置图见附图 15-1/15-2/15-3，建设项目所在区域雨水管网图见附图 16，建设项目所在区域污水管网图见附图 17。				
工艺流程和产污环节	1、工艺流程和产排污环节 根据建设单位提供的资料，本项目产品主要为烫面、酱料、料包。 1.1 烫面工艺流程和产排污环节 烫面生产工艺流程和产排污环节见图 2.1。			



(1) 拆包

人工将外购小麦粉、玉米淀粉进行拆包。

此工序产生噪声 N_{1-1} 、废包装物 S_{1-1} 。

（2）投料

人工将拆包后的小麦粉、玉米淀粉投加入烫面生产线中，投料过程产生少量逸散粉尘，本项目拟设置集气罩收集投料粉尘。

此工序产生噪声 N_{1-2} 、粉尘 G_{1-1} 。

（3）混料

将小麦粉、玉米淀粉与水按比例混合。比例为小麦粉：玉米淀粉：水=5:1:2，进行充分搅拌，使面粉吸水均匀。面粉与水投加至生产线后，在设备中密闭混料，混料过程不产生粉尘。

此工序产生噪声 N_{1-3} 。

（4）拌面

烫面生产线内设有自动搅拌机，将面絮充分拌匀约 2~3 分钟，直至面粉微发热，形成质地紧实、表面光滑的面团。

此工序产生噪声 N_{1-4} 。

（5）挤压熟化

对拌面好的面团进行挤压熟化，挤压采用螺杆运动纯物理挤压产生高温，温度可达 120℃，在高温高压的作用下，面身内部的淀粉和蛋白质发生快速熟化，经烫面生产线自动挤压出丝状面。

此工序产生噪声 N_{1-5} 。

（6）切条

挤丝后的半成品由烫面生产线上自带全自动化切断设备自动切断。

此工序产生噪声 N_{1-6} 。

（7）老化

老化是烫面生产过程中的一个重要工序，经过老化的烫面则具有不断条，耐泡，耐煮，爽滑的特性，而且富有弹性，口感纯正。熟化后的烫面需要经过 8-12 小时的老化过程，利用设备与温度使烫面内的成分进行重组与回升。

此工序产生噪声 N_{1-7} 。

（8）松丝

老化的烫面利用机器进行松丝，松丝后半成品经杀菌、包装等后续工序即鲜湿烫面产品，干烫面需进一步定型、熟制等工序。

此工序产生噪声 N_{1-8} 。

（9）定型：松丝后的半成品按照桶装、袋装等包装要求定型成不同规格。

此工序产生噪声 N_{1-9} 。

（10）熟制：定型后的半成品加热熟化，此工序使用蒸汽进行加热，蒸汽来源于蒸汽发生器供热，蒸汽发生器使用电能。

此工序产生噪声 N_{1-10} 、蒸汽发生器使用过程产生噪声 N_{1-11} 、蒸汽发生器排水 W_{1-1} 。

（11）烘干：为了便于储存和制作冲泡型速食烫面，熟制后的面条需要进行科学的烘干处理。烘干在烘干隧道中进行，采用电烘干方式，烘干后干烫面含水量约为 13%。

此工序产生噪声 N_{1-12} 、水蒸气。

（12）杀菌

生产后的产品经巴氏杀菌烘干一体流水线（微波杀菌线）进行杀菌处理，杀菌 30min，温度 121℃。

此工序产生噪声 N_{1-13} 。

（13）包装

对生产后的烫面进行包装，根据产品规格分桶装、袋装、散装，使用不同包装材料进行包装，同时桶装、袋装产品内分别放置酱包和料包，酱包和料包见下文。

此工序产生噪声 N_{1-14} 、废包装物 S_{1-1} 。

（14）质检

对加工的产品进行质检，要检验外观、含水率等，其余检测指标如重金属、菌落检验等均委外进行。

此工序产生不合格品 S_{1-2} 。

（15）激光打码

使用激光打码机对包装袋进行喷码，打上生产日期、批号等信息，激光打码机是利用高能量密度的激光束在物体表面烧灼出永久性的标记，不使用油墨。

此工序产生噪声 N_{1-15} 。

（16）包装入库

对内包装完毕的产品使用纸箱进行外包装，包装完入库暂存。

此工序产生噪声 N_{1-16} 、废包装物 S_{1-1} 。

1.2 酱包生产工艺流程和产排污环节

根据建设单位提供资料，酱包生产工艺流程和产排污环节见图 2.2。

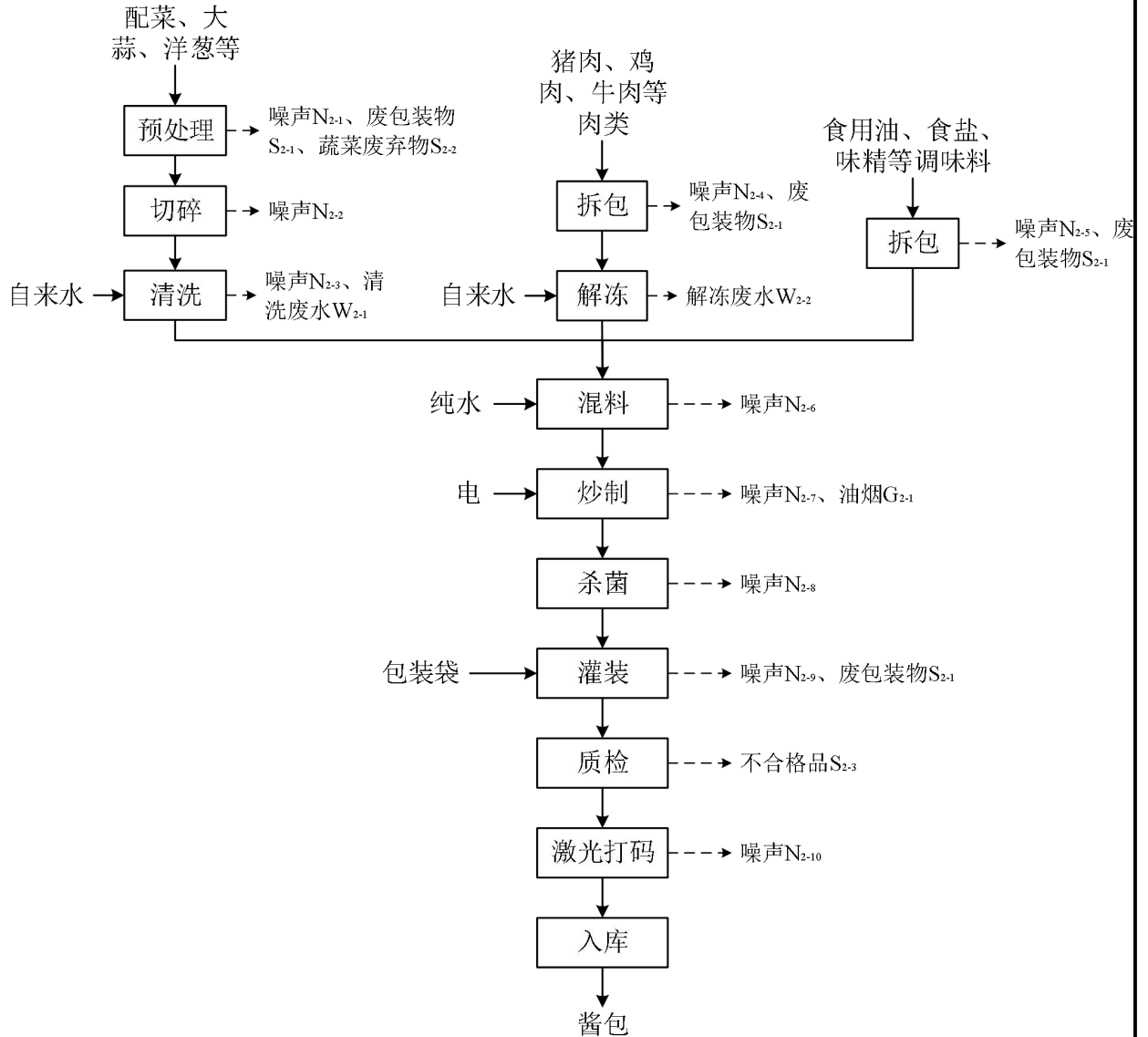


图 2.2 酱包生产工艺流程和产排污环节

酱包生产工艺流程和产排污环节简述：

（1）预处理、拆包

对外购大蒜、洋葱等配料进行拆包，人工削皮、剥皮等工序；外购鸡肉、猪肉、牛肉等肉类进行人工拆包；外购食用油、食盐、味精等调味料进行人工拆包。

此工序所有原料拆包过程产生废包装物 S_{1-2} 、配料预处理过程产生蔬菜废弃物 S_{2-2} 、人工拆包过程产生噪声 N_{2-1} 、 N_{2-4} 、 N_{2-5} 。

（2）切碎

使用切碎清洗一体机对预处理过的配料进行切碎加工，便于后续炒制工序。

此工序产生噪声 N_{2-2} 。

（3）清洗

使用切碎清洗一体机对切碎后的配料进行清洗，此工序使用自来水进行清洗。

此工序产生噪声 N_{2-2} 、清洗废水 W_{2-1} 。

（4）解冻

外购鸡肉、猪肉、牛肉等肉类拆包后放入水中进行解冻，解冻过程加入自来水，解冻后废水经处理后纳管排放。

此工序产生解冻废水 W_{2-2} 。

（5）混料

预处理后的原料按照比例进行配比混合，人工将预处理后的肉类、配料、调味料倒入行星电磁炒锅中，并加入适量纯水，混料过程原料中含有大量食用油，少量固态调味料为颗粒状，不考虑粉尘产生。

此工序产生噪声 N_{2-6} 。

（6）炒制

在行星电磁炒锅中进行炒制 60min，温度为 110℃，行星电磁炒锅使用电加热，不涉及燃料使用。

此工序产生噪声 N_{2-7} 、油烟 G_{2-1} 。

（7）杀菌

生产后的产品经巴氏杀菌烘干一体流水线（微波杀菌线）进行杀菌处理，杀菌 30min，温度 121℃。

此工序产生噪声 N_{2-8} 。

（8）灌装

生产后的酱包使用全自动酱料灌装线自动称量灌装成袋。

此工序产生噪声 N_{2-9} 、废包装物 S_{2-1} 。

（9）质检

对加工的产品进行质检，主要检验外观、味道等，其余检测指标如重金属、菌落检验等均委外进行。

此工序产生不合格品 S_{2-3} 。

（10）激光打码

使用激光打码机对包装袋进行喷码，打上生产日期、批号等信息，激光打码机是利用高能量密度的激光束在物体表面烧灼出永久性的标记，不使用油墨。

此工序产生噪声 N_{2-10} 。

（11）入库

生产后的酱包入库，待分装至桶装、袋装烫面中。

1.3 料包工艺流程和产排污环节

根据建设单位提供资料，料包生产工艺流程和产排污环节见图 2.3。

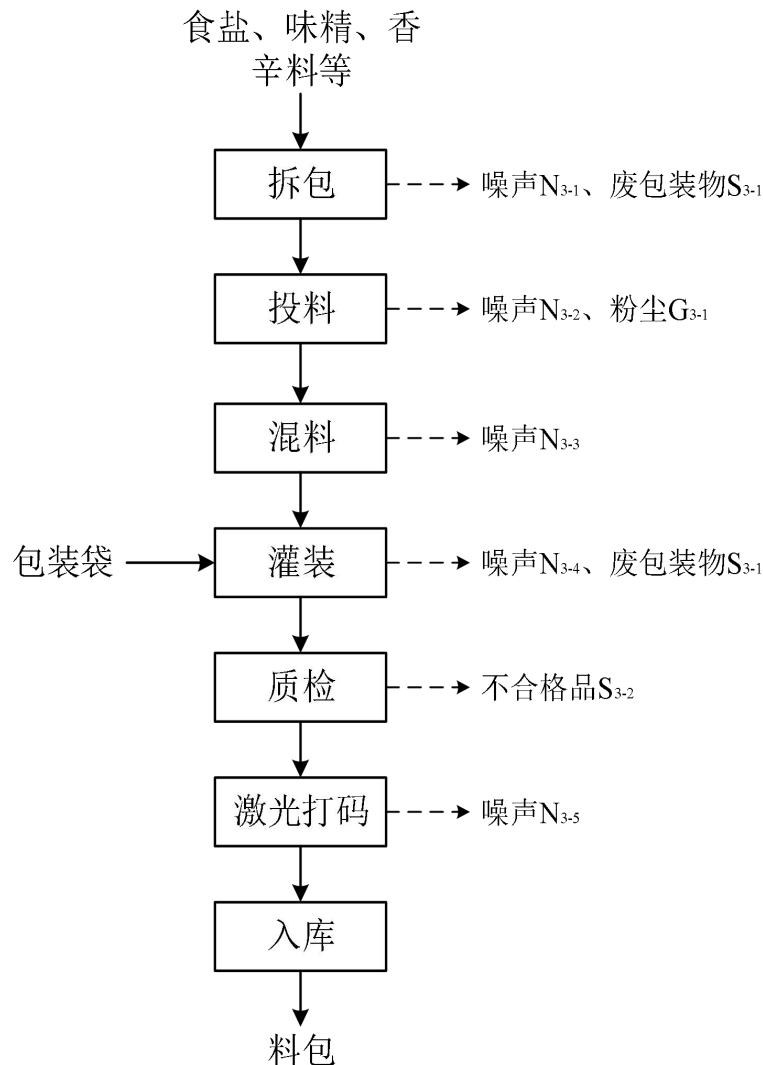


图 2.3 料包生产工艺流程和产排污环节

料包生产工艺流程和产排污环节简述：

（1）拆包

对外购食用盐、味精、白砂糖、谷氨酸钠等原料经人工拆包。

此工序产生噪声 N_{3-1} 、废包装物 S_{3-1} 。

（2）投料

人工将拆包后的调味料投加入混料机中，食盐、味精等均为颗粒状，不考虑粉尘产生，少量粉状原料投料过程产生粉尘。

此工序产生噪声 N_{3-2} 、粉尘 G_{3-1} 。

（3）混料

投料后的调味料在混料机中混合，混料机为密闭设备，混料过程无粉尘产生。

此工序产生噪声 N_{3-3} 。

（4）灌装

生产后的料包使用全自动料包灌装线自动称量灌装成袋。

此工序产生噪声 N_{3-4} 、废包装物 S_{3-1} 。

（5）质检

对加工的产品进行质检，主要检验外观、味道等，其余检测指标如重金属、菌落检验等均委外进行。

此工序产生不合格品 S_{3-2} 。

（6）激光打码

使用激光打码机对包装袋进行喷码，打上生产日期、批号等信息，激光打码机是利用高能量密度的激光束在物体表面烧灼出永久性的标记，不使用油墨。

此工序产生噪声 N_{3-5} 。

（7）入库

生产后的料包入库，待分装至桶装、袋装烫面中。

1.4 纯水制备工艺流程及产污排污环节

纯水制备工艺流程和产排污环节见图 2.4。

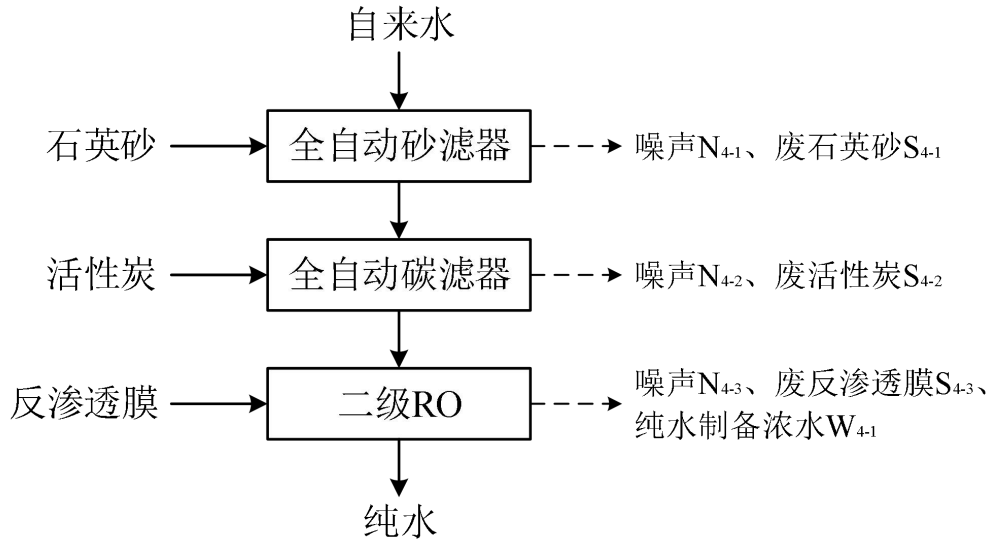


图2.4 纯水制备工艺流程和产排污环节

纯水制备工艺流程和产排污环节简述：

（1）砂滤

项目原水采用市政自来水，首先自来水通过全自动砂滤器，其目的是截留水中的大分子固体颗粒和胶体，使水澄清。本项目以天然石英砂为滤料进行水过滤处理，砂粒粒径一般为0.5mm~1.2mm。此工序会产生噪声（N₄₋₁）和废石英砂（S₄₋₁）。

（2）碳滤

以活性炭作为滤料的水处理工艺。活性炭每克表面积为500m²~1700m²，过滤时由于其多孔性可吸附水中的细微物质。此工序会产生噪声（N₄₋₂）、废活性炭（S₄₋₂）。

（3）二级RO

反渗透是一种以压力差为推动力，从浓水中分离出清水的膜分离操作。对膜一侧的水施加压力，当压力超过它的渗透压时，水中的盐分会逆着自然渗透的方向作反向渗透。从而在膜的低压侧得到透过的低盐分水，即渗透液；高压侧得到浓缩的高盐水，即浓缩液（RO浓水）。

此工序会产生产生噪声（N₄₋₃）、废渗透膜（S₄₋₃）及纯水制备浓水（W₄₋₁）。

其他产污节点：

- （1）本项目使用设备及地面需进行清洗，清洗过程产生设备及地面清洗废水（W₅）。
- （2）投料粉尘经袋式除尘器处理，袋式除尘器定期清理，产生除尘器收集的粉尘（S₅）。
- （3）油烟净化器定期清理，产生废油脂（S₆）。

（3）污水处理站定期清理，产生污泥（S₇）。

（4）员工办公过程产生生活污水（W₆）、生活垃圾（S₈）。

本项目污染物产污环节汇总见下表2.9。

表 2.9 项目产污环节汇总

污染物类别	编号	污染物名称	产污节点	污染因子
废气	G ₁₋₁ 、G ₃₋₁	粉尘	投料	颗粒物
	G ₂₋₁	油烟	炒制	油烟
废水	W ₁₋₁	蒸汽发生器排水	蒸汽发生器	COD、SS
	W ₂₋₁	清洗废水	清洗	COD、BOD ₅ 、SS、NH ₃ -N
	W ₂₋₂	解冻废水	解冻	COD、BOD ₅ 、SS、NH ₃ -N、 动植物油
	W ₄₋₁	纯水制备浓水	纯水制备	COD、SS
	W ₅	设备及地面清洗废水	设备及地面清洗	COD、BOD ₅ 、SS、NH ₃ -N、 LAS、动植物油
	W ₆	生活污水	职工生活	pH、COD、BOD ₅ 、SS、NH ₃ -N
固体废物	S ₁₋₁ 、S ₂₋₁ 、 S ₃₋₁	废包装物	原料拆包	塑料袋
	S ₁₋₂ 、S ₂₋₃ 、 S ₃₋₂	不合格品	检验	食材
	S ₂₋₂	蔬菜废弃物	预处理	蔬菜皮
	S ₄₋₁	废石英砂	纯水制备	石英砂
	S ₄₋₂	废活性炭	纯水制备	活性炭
	S ₄₋₃	废渗透膜	纯水制备	渗透膜
	S ₅	除尘器收集的粉尘	废气处理	粉尘
	S ₆	废油脂	废气处理	油脂
	S ₇	污泥	废水处理	污泥
	S ₈	生活垃圾	职工生活	果皮、纸屑等
噪声	N	设备噪声	各类机械设备运转	Leq(A)

与项目有关的原有环境问题

本项目拟租赁安徽鸣润建设投资发展有限责任公司位于安徽省淮北市濉溪县百善镇青阳路与纬三路东北侧 3#厂房，该厂房为新建厂房，厂房建成后一直空置，未使用，本项目入驻前厂房空置，不存在环境污染问题。

三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

1、大气环境

(1) 基本污染物环境质量现状

SO₂、NO₂、PM₁₀、PM_{2.5}、CO 和 O₃ 环境质量现状引用《淮北市 2024 年度生态环境状况公报》（淮北市生态环境局，2025 年 07 月 29 日）中数据，见下表 3.1，与上年相比，2024 年淮北市城市环境空气质量在总体稳定的基础上略微改善。二氧化硫年均值同比下降 14.3%，二氧化氮年均值同比下降 17.4%，可吸入颗粒物年均值同比持平，一氧化碳年日均值第 95 百分位数同比增加 11.1%；臭氧年日最大 8 小时滑动平均值第 90 百分位数同比增加 5.4%；细颗粒物年均值同比增加 2.4%；环境空气质量综合指数为 4.15，同比下降 0.2%；优良天数同比持平，优良率下降了 0.2 个百分点。

表3.1 区域空气质量现状评价表

污染物	评价指标	年均浓度	过渡阶段 浓度限值	占标率/%	达标情况
PM ₁₀	年平均质量浓度	70μg/m ³	60μg/m ³	116.7	不达标
PM _{2.5}	年平均质量浓度	43μg/m ³	30μg/m ³	143.3	不达标
SO ₂	年平均质量浓度	6μg/m ³	60μg/m ³	10.0	达标
NO ₂	年平均质量浓度	19μg/m ³	40μg/m ³	47.5	达标
CO	日平均第 95 百分位质量浓度	1.0mg/m ³	4mg/m ³	25.0	达标
O ₃	日 8 小时最大平均第 90 百分位 质量浓度	175μg/m ³	160μg/m ³	109.4	不达标

由上表 3.1 可知，该项目区六项污染中 PM₁₀、PM_{2.5} 和 O₃ 不达标，则该项目区为城市环境质量不达标区。

根据《淮北市大气环境治理达标规划》，规划提出八项重点任务：①产业结构优化，合理产业空间布局。②能源结构优化，发展清洁低碳体系。③运输结构调整，构建绿色交通体系。④用地结构优化，推进扬尘污染治理。⑤重点行业治理，推进末端技术改造。⑥推进专项行动，严格VOCs排放治理。⑦严控面源污染，加强精细化管理。⑧积极重污染天气应对，加强区域联防联控。

(2) 其他污染物环境质量现状

本项目运营期排放的主要特征污染物为总悬浮颗粒物（TSP）、氨（NH₃）和硫化氢（H₂S）。

总悬浮颗粒物（TSP）、氨（NH₃）和硫化氢（H₂S）现状监测数据引用“濉溪县宇童

区域
环境
质量
现状

环保固废回收有限公司环境空气检测报告”，监测单位为山东环澳检测有限公司，监测时间为2024年7月8日至2024年7月10日，位于项目西北侧约2478m，根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南》（污染影响类）要求，排放国家、地方环境空气质量标准中有标准限值要求的特征污染物时，引用建设项目周边5千米范围内近3年的现有监测数据，因此本项目环境质量现状监测引用该项目现状监测数据是可行的。

①监测点位

监测点位见表3.2。

表 3.2 环境空气质量现状监测点布设一览表（引用）

点位名称	编号	相对本项目位置	距离	功能
濉溪县宇童环保固废回收有限公司	G1	西北侧	2478m	居民区



图 3.1 引用监测数据点位与本项目相对位置

②检测结果

环境空气质量现状监测结果见表3.3。

表 3.3 特征因子环境质量现状监测结果表

编号	点位名称	监测点位坐标		污染物	评均时间	评价标准 mg/m ³	监测浓度 范围 mg/m ³	最大浓度 占标率%	超标率%	达标情况
		X	Y							
G1	濉溪县 宇童环 保固废 回收有 限公司	116°39' 16.314"	33°44' 59.535"	氨	一次值	0.2	0.09-0.13	65	0	达标
				硫化氢	一次值	0.01	0.003-0.008	80	0	达标
				TSP	日均值	0.3	0.189-0.201	67	0	达标

监测时段内，大气环境中氨（NH₃）和硫化氢（H₂S）因子浓度均能满足《环境影响评价技术导则-大气环境》（HJ2.2-2018）附录 D 中相关标准要求，总悬浮颗粒物（TSP）满足《环境空气质量标准》（GB3095-2026）中标准要求。

2、地表水环境

2024 年淮北市地表水共监测 27 个断面，地表水环境质量总体为轻度污染，水质指数为 4.8313。水质达到Ⅲ类比例为 29.6%（8 个），Ⅳ类水质断面占 66.7%（18 个），Ⅴ类水质断面占 3.7%（1 个），无劣Ⅴ类断面，主要污染指标为化学需氧量、氟化物和高锰酸盐指数。

2024 年萧濉新河、沱河、浍河及濉河等四条主要河流水质情况：

萧濉新河水系共 11 个监测断面，水质状况轻度污染，整体水质以Ⅳ类为主，同比水质无明显变化。其中，水质达到或优于Ⅲ类有 4 个，占比 36.4%；Ⅳ类水质断面 7 个，占比 63.6%；符离闸断面（出境）水质为Ⅳ类。

沱河水系上共设有 11 个监测断面，水质状况轻度污染，整体水质以Ⅳ类为主，同比水质有所好转。其中，水质达到或优于Ⅲ类有 2 个，占比 18.2%；Ⅳ类水质断面 8 个，占比 72.7%；Ⅴ类水质断面 1 个，占比 9.1%；后常桥断面（出境）水质为Ⅳ类。

浍河水系上共设有 3 个监测断面，水质状况轻度污染，整体水质类别为Ⅳ类，同比水质无明显变化。其中，水质达到或优于Ⅲ类有 1 个，占比 33.3%；Ⅳ类水质断面 2 个，占比 33.7%；东坪集水质（出境，Ⅲ类）好于三姓楼断面水质（入境，Ⅳ类）。

濉河共设 2 个监测断面，整体水质类别为Ⅲ类，水质状况良好，同比水质无明显变化。李大桥闸断面水质（出境，Ⅳ类）劣于任桥断面水质（入境，Ⅲ类）。

2024 年水污染防治考核目标责任书确定的淮北市 4 个国控地表水考核断面中，扣除氟化物本底值影响后，水质达标率为 50%。浍河东坪集断面水质（出境，Ⅲ类）和濉河李大

桥闸断面水质（出境，Ⅲ类）达标，萧濉新河符离闸断面水质（出境，Ⅳ类）和沱河后常桥断面水质（出境，Ⅳ类）未达标。

注：水环境质量数据引自《淮北市 2024 年度生态环境状况公报》（淮北市生态环境局，2025 年 07 月 29 日）。

3、声环境

根据现场勘察，建设项目周边 50 米范围内不存在声环境保护目标。根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）》，本项目不需开展声环境质量现状监测。

4、生态环境

本项目建设地点位于安徽省淮北市濉溪县百善镇青阳路与纬三路东北侧 3#厂房，不属于《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）》：“产业园区外建设项目新增用地且用地范围内含有生态环境保护目标时，应进行生态现状调查。”因此，本项目可不进行生态环境现状调查。

5、地下水、土壤

本项目运营期按照相关规范做防渗设计，可不开展地下水和土壤环境现状调查。

6、电磁辐射

本项目不涉及电磁辐射。

1.大气环境

根据现场调查，建设项目厂界外 500 米范围内大气环境保护目标见下表。

表 3.4 环境空气保护目标

名称	坐标		保护对象	保护内容	环境功能区	相对厂址方位	相对厂界距离/m
	经度	纬度					
淮北南部次中心新城医院	116°39'59.482"	33°43'58.218"	医院	人群，约 2000 人	二类环境功能区	N	218
学校	116°40'15.082"	33°43'48.949"	学校	人群，约 2000 人	二类环境功能区	E	230
程家	116°40'0.482"	33°43'35.044"	居住区	人群，约 40 户、120 人	二类环境功能区	S	322

建设项目环境保护目标分布示意图见附图 18。

2.声环境

根据现场调查，建设项目厂界外 50 米范围内无声环境保护目标。

3.地下水环境

建设项目厂界外 500 米范围内无地下水集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源。

4.地表水环境

地表水环境保护目标一览表见表 3.5。

表 3.5 地表水环境保护目标一览表

类别	名称	坐标		保护对象	保护内容	环境功能区	相对厂址方位	相对厂界距离/m
		经度	纬度					
地表水环境	小河	/	/	地表水	小型河流	(GB3838-2002) IV类标准	E	174
	雁鸣沟	/	/	地表水	小型河流	(GB3838-2002) IV类标准	N	约 1776

5、生态环境

本项目建设地点位于安徽省淮北市濉溪县百善镇青阳路与纬三路东北侧 3#厂房，不属于《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）》：“产业园区外建设项目新增用地且用地范围内含有生态环境保护目标时，应进行生态现状调查。”因此，本项目可不进行生态环境现状调查。

1、废水排放标准

项目排水实行雨污分流制，雨水经厂区雨水管网收集后排入市政雨水管网。项目运营期生产废水经厂区自建污水处理站（污水处理工艺：“格栅+隔油池+气浮池+调节池+SBR池+中间池+过滤罐+清水池”，设计处理能力为 35t/d），生活污水经租赁厂区已建化粪池预处理，处理后的污染物达《食品加工制造业水污染物排放标准》（GB46817-2025）表 1 中间接排放标准限值及南部次中心应急污水处理站接管限值后排入已建南部次中心应急污水处理站达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表 1 中一级 A 标准后通过管道送至青沟，最终排入浍河。相关标准限值见表 3.6。

表 3.6 废水排放标准限值 单位：mg/L

执行标准	pH	COD	SS	NH ₃ -N	BOD ₅	动植物油
南部次中心应急污水处理站接管限值	6~9	350	220	30	180	--
（GB46817-2025）表 1 中间接排放	6~9	500	400	45	350	100
本项目执行标准	6~9	350	220	30	180	100

2、大气污染物排放标准

施工期：TSP 执行《施工场地颗粒物排放标准》（DB34/4811-2024）中标准要求。

运营期：有组织颗粒物参照执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级排放标准要求；油烟执行参照执行《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）表 2 中相关限值要求；厂界颗粒物参照执行《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；污水处理站恶臭污染物排放参照执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中表 1 中“二级新改扩建”标准限值；相关标准限值见表 3.7。

表 3.7 废气污染物标准限值

序号	时期	污染物	排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	执行标准	污染物排放 监控位置
1	施工期	TSP	1（超标次数 ≤1 次/日）	/	《施工场地颗粒物排放标准》（DB34/4811-2024）	施工场地
			0.5（超标次数 ≤6 次/日）			
2	运营期	颗粒物	120	3.5	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级标准	粉尘排放口（DA001）
3		油烟	2.0	/	《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）表 2	油烟废气排放口（DA002）

污
染
物
排
放
控
制
标
准

					中标准要求	
4		颗粒物	1.0	/	《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	厂界
5		氨	1.5	/	《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表1中“二级新改扩建”限值	污水处理站周边
6		硫化氢	0.06	/		
7		臭气浓度	20（无量纲）	/		

3、噪声排放标准

项目施工期噪声执行《建筑施工噪声排放标准》（GB12523-2025）中标准限值要求，相关标准限值见表3.8；建设项目本部运营期东、西、南、北侧厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中2类标准。相关标准限值见表3.9。

表 3.8 建筑施工噪声排放限值 单位：dB（A）

昼间	夜间
70	55

表 3.9 工业企业厂界环境噪声排放限值 单位：dB（A）

声环境功能区类别	昼间	夜间
2类	60	50

4、固废控制标准

一般工业固体废物参照执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）。

总量控制指标	(1) 废气 《关于<进一步加强建设项目新增大气主要污染物总量指标管理工作>的通知》（皖环发【2017】19号，安徽省环境保护厅，2017年03月28日）：“为进一步加强大气主要污染物源头管控，有效落实《大气污染防治行动计划》、《建设项目主要污染物排放总量指标审核及管理暂行办法》等，确保大气环境质量改善目标任务顺利完成，现就加强建设项目新增大气主要污染物总量指标管理工作通知如下： 自2017年04月起，新增大气主要污染物排放的建设项目环境影响评价文件审批前必须取得的总量指标从两项增加为四项。在氮氧化物（NO_x）、二氧化硫（SO₂）的基础上增加烟（粉）尘、挥发性有机物（VOCs）两项指标。” 本项目总量控制指标为：烟（粉）尘：0.1363t/a。 (2) 废水 本项目总量控制因子为COD及NH₃-N。项目污染物的总量控制目标值，是经处理达标后排放的污染物总量。由于本项目废水经污水处理设施预处理接管至南部次中心应急污水处理站，南部次中心应急污水处理站执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级标准中的A类标准，故COD浓度按50mg/L计，氨氮浓度按5.0mg/L计，本项目废水排放总量为10671.8t/a，则本项目运营期COD最终申请总量约0.534t/a、氨氮最终申请总量约0.053t/a。
---------------	---

四、主要环境影响和保护措施

施工期环境保护措施

本项目不新建厂房，拟利用现有已建 3#厂房，建设单位只需对生产设备安装。此过程中产生少量的生活垃圾交由环卫部门统一清运处置；生产设备安装过程中会产生噪声，但此过程是短暂的，对周边环境影响不大；生产设备安装会产生少量的工人生活污水，生活污水依托现有污水处理站预处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准限值及南部次中心应急污水处理站接管限值后排入南部次中心应急污水处理站处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级标准中的 A 类标准，最终排入浍河。总体来说，项目施工期短暂，对外环境的影响较小。

1、大气

本项目废气污染源源强核算结果及相关参数一览表见表 4.1。

表 4.1 本项目废气污染源源强核算结果及相关参数一览表

产污环节	污染物种类	核算方法	污染物产生			排放方式	治理措施					污染物排放			排污口编号	排放源参数				排放口类型
			产生量 t/a	产生速度 kg/h	产生浓度 mg/m ³		风量 m ³ /h	治理措施	收集效率%	处理效率%	是否为可行技术	排放量 t/a	排放速率 kg/h	浓度 mg/m ³		高度 m	内径 m	温度 ℃	排放时间 h	
投料（烫面）	颗粒物	产污系数法	2.7265	1.3770	91.80	有组织	15000	袋式除尘器	90	95	是	0.1363	0.0689	4.59	DA001	15	0.6	25	1980	一般排放口
	颗粒物	产污系数法	0.3029	0.1530	/	无组织	/	/	/	/	/	0.3029	0.1530	/	/	/	/	/		
投料（料包）	颗粒物	产污系数法	0.0362	0.0548	/	无组织	/	/	/	/	/	0.0362	0.0548	/	/	/	/	/	660	/
炒制	油烟	产污系数法	1.4497	0.5491	18.30	有组织	30000	油烟净化器	95	90	是	0.1450	0.0549	1.83	DA002	15	0.8	30	2640	一般排放口
	油烟	产污系数法	0.0763	0.0289	/	无组织	/	/	/	/	/	0.0763	0.0289	/	/	/	/	/		
污水处理站	氨	产污系数法	0.0038	0.0015	/	无组织	/	喷洒除臭剂	/	50	是	0.0019	0.0007	/	/	/	/	/	2640	/
	硫化氢	产污系数法	1.48E-04	5.62E-05	/	无组织	/	喷洒除臭剂	/	50	是	7.41E-05	2.81E-05	/	/	/	/	/		/
	臭气浓度	/	<200（无量纲）	/	/	无组织	/	喷洒除臭剂	/	/	是	<20（无量纲）	/	/	/	/	/	/		/

1.1 源强核算

1.1.1 正常工况下废气排放情况

（1）面粉投料-颗粒物

项目烫面生产过程小麦粉、玉米淀粉投料过程产生颗粒物，参照《逸散性工业粉尘控制技术》(中国环境出版社，1989 年)中“表 5-1 谷物贮仓的逸散尘排放因子”中“卡车卸料”过程的排放因子为 0.3kg/t（卸料），本项目小麦粉、玉米淀粉用量为 10110t/a，则投料过程颗粒物产生量为 3.0294t/a，投料过程工作时间为 1980h（按 330d，6h/d 计）。投料粉尘经集气罩收集后经袋式除尘器处理后经一根 15m 高排气筒（DA001）达标排放。集气罩收集效率按 90%计，袋式除尘器处理效率按 95%计，风机风量为 15000m³/h。

经集气罩收集后颗粒物有组织产生量为 2.7265t/a，产生速率为 1.377kg/h，产生浓度为 91.80mg/m³，经袋式除尘器处理后颗粒物有组织排放量为 0.1363t/a，排放速率为 0.0689kg/h，排放浓度为 4.59mg/m³。

未经收集的颗粒物无组织排放量为 0.3029t/a，排放速率为 0.153kg/h。

DA001 排气筒配套风机风量核算：

本项目在投料工序上方设置集气罩，集气罩为矩形罩，根据《大气污染控制工程》的控制风速法计算：

$$Q=K \cdot P \cdot H \cdot V_x$$

其中：Q——风量，m³/s。

K——考虑沿高度速度不均匀的安全系数，通常取 1.4。

P——罩口周长，m。

H——罩口至污染源的距离。

V_x——污染源控制速度，m/s。

根据《大气污染控制工程（第二版）》（郝吉明 马广大 主编，高等教育出版社）：“表 13-2 污染源的控制速度 V_x-当污染源从轻微速度发散到相对平静的空气中-控制速度为 0.25m/s~0.5m/s。”本次取 0.5m/s，即 V_x=0.5m/s。K 取 1.4，罩口至污染源距离取 0.25m，单个集气罩尺寸为 1.0m*0.8m，单个集气罩罩口周长为 3.6m，则单个集气罩风机风量为 2268m³/h，企业本项目共设 6 条生产线，拟在投料口共设置 6 个集气罩，则风机风量核算为 13608m³/h。

考虑风压损失、管道距离等因素，设计配套风机风量取 15000m³/h，风机风量可满足要求。

（2）料包投料-颗粒物

项目料包生产过程食盐、味精、白砂糖均为颗粒状，不考虑粉尘产生，酵母提取粉、香辛料为粉状原料，投料过程产生颗粒物，参照《逸散性工业粉尘控制技术》(中国环境出版社，1989年)中“表 5-1 谷物贮仓的逸散尘排放因子”中“卡车卸料”过程的排放因子为 0.3kg/t(卸料)，本项目酵母提取粉、香辛料用量为 120.6t/a，则投料过程颗粒物产生量为 0.0362t/a，投料过程工作时间为 660h（按 330d，2h/d 计）。投料粉尘产生量较少，料包投料粉尘经车间内无组织排放。

料包投料粉尘无组织排放量为 0.0362t/a，排放速率为 0.0548kg/h。

（3）炒制-油烟

本项目油烟主要来源于肉类、食用油炒制过程，根据建设单位提供的资料，肉类年使用量为 2000t/a，肉类中油脂含量按 15%计，则油脂含量为 300t/a，食用油用量为 100t/a，参考《社会区域类环境影响评价》（环境保护部环境评估中心编，第三版）第 136 页表 5-13 中餐炊炉灶油烟排放因子：“装油烟净化器 3.815kg/t”，则油烟产生量为 1.526t/a。按照满负荷运行时间为 2640h（按 330d，8h/d 计），则油烟有组织产生量为 1.4497t/a，产生速率约为 0.5491kg/h，油烟产生浓度为 18.30mg/m³。油烟经密闭收集后经静电复合式油烟净化器处理，根据建设单位提供资料，静电复合式油烟净化器配置的风机风量为 30000m³/h，根据《浅析餐饮油烟污染物净化技术对比及应对》（涂志燕 安科瑞电气股份有限公司 上海嘉定 201801）中表 1：“静电复合式油烟净化器对油烟的净化率为 90%以上”，密闭收集效率取 95%，处理效率取 90%。则处理后油烟排放量为 0.145t/a，排放速率为 0.0549kg/h，排放浓度为 1.83mg/m³。处理后油烟经一根 15m 高排气筒（DA002）达标排放。

料包投料粉尘无组织排放量为 0.0763t/a，排放速率为 0.0289kg/h。

（4）污水处理站-氨、硫化氢及臭气浓度

本项目污水处理站恶臭气体主要来自格栅池、隔油池、调节池等工序产生氨、硫化氢等具有臭味的气体。项目拟对污水处理站产生的污泥及时清理；加强污水处理站周边卫生，定时清扫、冲刷，喷洒除臭剂，同时加强厂区绿化，减轻臭味厂区外扩散。

鉴于本行业暂无产排污系数，本项目污水处理站恶臭污染物源强参照美国国家环境保护局（EPA）对城市污水处理厂恶臭污染物产生情况的研究，每去除1g的BOD₅，可产生0.0031g的NH₃、0.00012g的H₂S。根据进出水浓度、设计规模可计算出NH₃和H₂S的量。本项目污水处理站BOD₅设计进水浓度约为215.79mg/L，出水浓度为43.16mg/L，处理废水约10311.8m³/a。因

此BOD₅去除量为1.2355t/a，本项目污水处理站NH₃产生量为0.0038t/a，产生速率为0.0015kg/h；H₂S，H₂S产生量为1.48E-04t/a，产生速率为5.62E-05kg/h。经采取四周绿化，喷洒生物除臭剂，污水处理站部分构筑物密闭，及时清理污泥等措施后，恶臭去除效率可达50%，则NH₃排放量为0.0019t/a，排放速率为0.0007kg/h；H₂S排放量为7.41E-05t/a，排放速率约为2.81E-05kg/h。

1.2 废气排放检测

1.2.1 有组织废气排放检测点位、检测指标和检测频次

有组织废气排放检测点位、检测指标和最低检测频次一览表见表 4.2。

表4.2 有组织废气排放检测点位、检测指标和最低检测频次一览表

检测点位	检测指标	检测频次	执行标准	检测依据
DA001 (粉尘)	颗粒物	1次/半年	《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996) 表2中二级标准	《排污单位自行监测技术指南-总则》(HJ819-2017)、 《排污单位自行监测技术指南 食品制造》(HJ 1084-2020)
DA002 (炒制-油烟)	油烟	1次/半年	《饮食业油烟排放标准(试行)》 (GB18483-2001) 表2中标准要求	

1.2.1 无组织废气排放检测点位、检测指标和检测频次

无组织废气排放检测点位、检测指标和最低检测频次一览表见表 4.3。

表4.3 无组织废气排放检测点位、检测指标和最低检测频次一览表

检测点位	检测指标	检测频次	执行标准	检测依据
厂界	颗粒物	1次/半年	《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	《排污单位自行监测技术指南- 总则》(HJ819-2017)
	氨、硫化 氢、臭气 浓度	1次/半年	《恶臭污染物排放标准》 (GB14554-93) 表1中“二级新改 扩建”限值	《排污单位自行监测技术指南- 总则》(HJ819-2017)、《排污 单位自行监测技术指南 食品制 造》(HJ 1084-2020)

1.3 废气达标排放情况

1.3.1 有组织废气措施有效性分析

本项目废气主要为投料产生的颗粒物，炒制过程产生的油烟，污水处理站产生的臭气。

参考《排污许可证申请与核发技术规范-食品制造工业-方便食品、食品及饲料添加剂制造工业》(HJ1030.3-2019)：“表 3-1 方便食品制造工业排污单位废气产污环节、污染控制项目、排放形式及污染防治设施一览表”，《排污许可证申请与核发技术规范-食品制造工业-调味品、发酵制品制造工业》(HJ1030.2-2019)：“表 3 调味品、发酵制品制造工业排污单位废气产污环节、污染控制项目、排放形式及污染防治设施一览表”，见下表 4.4。

表4.4 废气污染治理推荐可行技术清单

生产单元	主要生产	大气污	推荐可行技术	本项目治理技术
------	------	-----	--------	---------

	设施名称	染物		
面制半成品、米制半成品生产	和面机	颗粒物	加强密封或密闭；收集送除尘装置处理（喷淋系统、旋风除尘、袋式除尘、旋风除尘+袋式除尘等）后排放；其他	本项目投料工序产生的颗粒物采用“袋式除尘器”处理。为可行技术。
方便面、其他方便食品生产	油炸设备、烹饪设备	油烟	静电油烟处理器；湿法油烟处理器（油烟滤清机、水浴式油烟处理器、旋流板塔油烟处理器、文氏管油烟处理器）；其他	本项目炒制工序产生的油烟采用“静电油烟处理器”处理。为可行技术。
公用单元	厂区综合污水处理站	臭气浓度	集水池、调节池、厌氧处理设施（无沼气利用）、兼氧处理设施等产臭区域加罩或加盖；投放除臭剂；采用引风机将臭气引至除臭装置处理后排放；其他	本项目污水处理站经厂区自建污水处理站，污水处理站通过加罩或加盖处理，投放除臭剂等方式处理。为可行技术。

1.3.2 废气处理措施技术可行性

1.3.2.1 颗粒物

（1）处理措施

本项目面粉投料粉尘经集气罩收集后经袋式除尘器处理后经一根15m高排气筒（DA001）达标排放。

（2）可行性分析

1）布袋除尘器

①布袋除尘器工作原理：含尘气体由下部进气管道经导流板进入灰斗时，由于导流板的碰撞和气体速度的降低等作用，粗粒粉尘将落入灰斗中，其余细小颗粒粉尘随气体进入滤袋室，由于滤料纤维及织物的惯性、扩散、阻隔、钩挂、静电等作用，粉尘被阻留在滤袋内，净化后的气体逸出袋外，经排气管排出，滤袋上的积灰用气体逆洗法，即气体从滤袋非积灰面通过，把积灰从滤袋中吹掉，从而达到清灰目的。清除下来的粉尘下到灰斗经双层卸灰阀排到输灰装置。滤袋上的积灰也可以采用喷吹脉冲气流的方法把积灰从滤袋上去掉，从而达到清灰的目的。

袋式除尘器主要有滤袋、袋架和壳体组成，壳体由箱体和净气室组成，布袋安装在箱体与净气室中间的隔板上，含尘气体进入箱体后，粉尘产生惯性、扩散、粘附、静电作用附着在滤布表面，清洁气体穿过滤布的空隙从净气室排出，滤布上的粉尘通过反吹或振击作用脱离滤布而坠入料斗中。袋式除尘器具有以下特点：

①除尘效率高，可捕集粒径大于 $0.3\mu\text{m}$ 的细小粉尘，除尘效率可达 99%以上。

②使用灵活，处理风量可由每小时数百立方米到每小时数十万立方米，可以作为直接设

于室内，机床附近的小型机组，也可作为大型的除尘室。

③结构比较简单，运行比较稳定，初投资较少，维护方便。含尘气体由灰斗（或下部宽敞开式法兰）进入过滤室，较粗颗粒直接落入灰斗或灰仓，灰尘气体经滤袋过滤，粉尘阻留于滤袋表面，净气经袋口到净气室、由风机排入大气，当滤袋表面的粉尘不断增加，导致设备阻力上升至设定值时，时间继电器（或微差压控制器）输出信号，程控仪开始工作，逐个开启脉冲阀，使压缩空气通过喷口对滤袋进行喷吹清灰，使滤袋突然膨胀，在反向气流的作用下，附于滤袋表面的粉尘迅速脱离滤袋落入灰斗（或灰仓）内，粉尘由卸灰阀排出，全部滤袋喷吹清灰结束后，除尘器恢复正常工作。

如图 4.1 所示一典型的布袋除尘器除尘原理示意图。

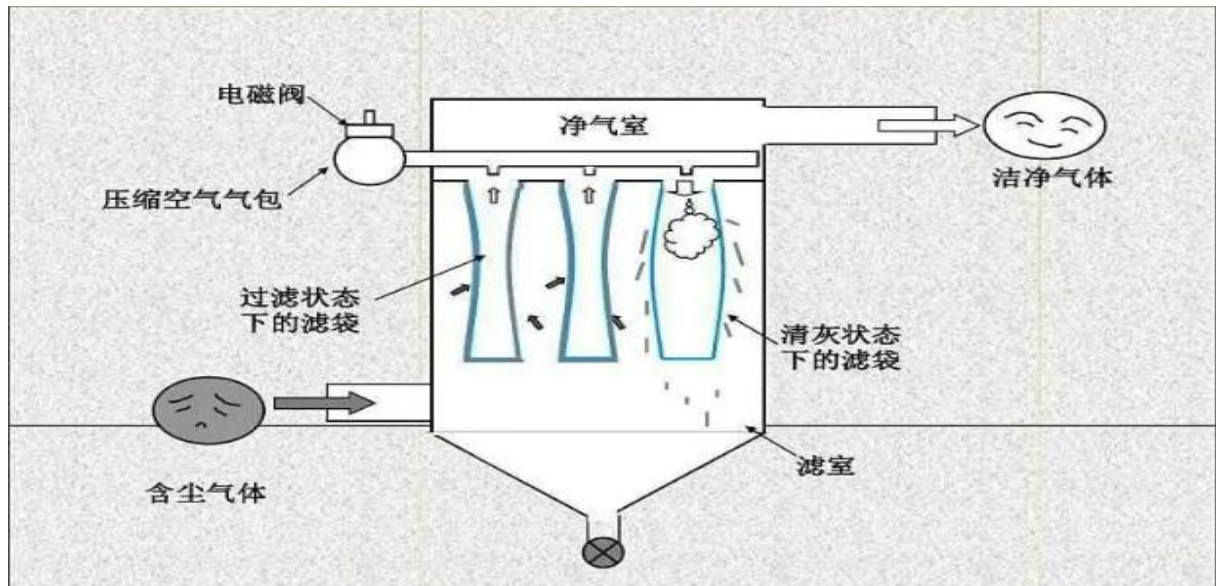


图 4.1 袋式除尘器原理示意图

综上所述，本项目颗粒物在采取相关措施后，对周围空气环境的影响满足评价标准要求，措施可行的。

1.3.2.2 炒制-油烟

（1）处理措施

本项目炒制过程产生的油烟经“油烟净化器”处理后经1根15m高排气筒（DA002）达标排放。

（2）可行性分析

1) 油烟净化器工作原理：静电式油烟净化器工作原理是通过高压静电场使油烟颗粒带电，然后在电场力的作用下被吸附到集电极上，从而实现油烟与气体的分离。

2) 静电式油烟净化器的工作过程大致如下：油烟首先被风机吸入设备内部。较大的油滴

和油雾颗粒在均流板上被机械捕捉和阻留，形成油滴和油雾。气流进入高压静电场，在高压电场的作用下，油烟中的油雾颗粒带电荷，向集电极运动并被吸附。大部分油雾在电场中被降解炭化，而微小油粒则被吸附到集电极上，最终转化为二氧化碳和水，从而达到净化效果。

1.4 废气无组织管控措施

本项目生产过程中的无组织排放废气主要为车间未能完全收集的废气，为了尽量降低项目无组织排放的大气污染物对周边环境的影响，建设单位应采取以下措施：

（1）储存：本项目原料储存在厂房内，原料及产品与生产区分区设置，减少人员流动及叉车运输逸散粉尘；

（2）转移和输送：各粉料原料均通过密闭包装袋转移输送。

（3）废气收集：优化集气罩的设计，建议加装软帘，尽可能科学的将无组织转变为有组织，尽可能的减少废气逃逸率。

（4）环保设备维护：定期对环保设备进行检查、维护和保养；加强环保设施维护保养，所有风机、管道、阀门等连接部位、运转部位都应连接牢固，做到严密、不渗、不漏、不跑气。防止管道和收集系统的泄露，避免事故性无组织排放。建立事故性排放的防护措施，在车间内备有足够的通风设备。

（5）人员管理：加强对车间操作工的培训和管理，以减少人为造成的废气无组织排放。通过以上措施，可以减少无组织废气的排放，减少对周围大气环境的影响。

1.5 非正常工况废气排放情况

本项目非正常工况一般是污染物排放控制措施达不到应有效率、工艺设备运转异常等情况下的排放。工艺设备运转异常应停产检修，废气处理系统出现故障，一般有 3 种情况：停电、净化装置和风机出现故障，对生产异常情况，采取以下措施：

a.如果全厂停电，停止生产，无污染物产生。为确保安全，风机仍然继续运转。

b.风机出现故障时，备用风机立即启动。

c.当废气处理设施出现故障时，应立即进行维修，必要时停止生产原料的供给。

本报告废气非正常排放考虑装置处理效率为 0 的情况，非正常工况排放参数表见下表 4.5。

表 4.5 非正常工况排放参数表

非正常工况排放源	排气筒	污染物名称	非正常排放速率(kg/h)	非正常排放浓度(mg/m ³)	单次持续时间	年发生频次	措施
投料	DA001	颗粒物	1.3770	91.80	0.5	≤1	停工检修
炒制	DA002	油烟	0.5491	18.30	0.5	≤1	停工检修

建设单位须加强废气净化设备的管理，定期检修，确保净化装置正常运行，在净化装置停止运行或出现故障时，产生废气的各工序也必须立即停止生产，进行检修，避免事故状态下污染物的排放。

1.6 废气环境影响分析

项目所在地为大气环境空气质量不达标区。目前，淮北市生态环境局积极开展大气污染防治工作，为强化环境空气质量目标管理，进一步落实各县（市、区）人民政府对本辖区环境空气质量的属地责任，改善环境空气质量，结合实际，在全省率先出台了环境空气质量生态补偿暂行办法，淮北市从产业结构调整、能源结构调整、运输结构调整、用地结构调整、工业炉窑专项整治、VOCs 专项整治、区域大气污染联防联控等方面提出各项整改措施，以改善环境质量。根据大气环境质量达标规划，通过进一步控制工业废气治理、扬尘污染等措施，大气环境质量状况可以得到进一步改善。

根据上文废气拟采取的措施可行性分析，本项目投料-颗粒物排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级标准要求；炒制-油烟排放满足《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）表 2 中标准要求。建设项目废气收集管线布置示意图见附图 19。

2、废水

2.1 废水源强核算

（1）生活用排水

项目用水主要是职工生活、办公用水，厂区提供职工食堂，不提供职工宿舍。根据《安徽省行业用水定额》（DB34/T 679—2025）中“国家机构”先进定额：15m³/（人·a），职工生活用水按15m³/（人·a）计。项目员工总数为30人，年工作330天，则项目用水量为1.36m³/d，450m³/a。废水产生量按照用水量的80%计算，则产生的生活污水量为1.10m³/d，360m³/a。污水主要污染物因子为COD、NH₃-N、SS、BOD₅。参考中国建筑业出版社《给水排水设计手册（第5册）——城镇排水》（第二版）数据资料，拟建项目生活污水污染物浓度按中度浓度考虑，即COD：400mg/L，NH₃-N：30mg/L，SS：200mg/L，BOD₅：160mg/L。

（2）蒸汽发生器用排水

蒸汽发生器用水为纯水，本项目设置3台蒸汽发生器，蒸汽发生器规格为35kg/h，烫面熟化过程年工作2640h，则核算蒸汽发生器蒸汽产生量为277.2t/a，蒸汽发生器排水量约占用水量的10%，则蒸汽发生器蒸发量占90%，核算蒸汽发生器用水量为308t/a，排水量约为30.8t/a。

根据同行业类比，蒸汽发生器排水中化学需氧量产生浓度为80mg/L，SS产生浓度约为50mg/L。

（3）烫面生产配比用水

烫面生产过程中用水主要为生产配比用纯水。根据建设单位提供资料及物料平衡表 2.6，小麦粉：玉米淀粉：水=5:1:2，则产品调配用纯水用量为 3366t/a，纯水部分进入烫面产品中，进入烫面中水量为 2919t/a，部分经水分蒸发，蒸发量约为 447t/a，烫面生产配比用水不外排。

（4）酱包配比用水

酱包配比用水为纯水，根据建设单位提供资料，酱包生产过程纯水用量较少，约占产品产能的 4%，则酱包配比用水量约为 100t/a，酱包生产过程炒制温度较高，配比用水按全部蒸发计，则蒸发量为 100t/a，酱包配比用水不外排。

（5）纯水制备用排水

本项目液态调味汁生产配比用水、烫面生产和料用水、蒸汽发生器用水均为纯水，纯水总用量为 3774t/a，纯水由纯水机制备，纯水机制备效率为 70%，则纯水制备用水量为 5391t/a，纯水制备尾水排放量为 1617t/a。根据同行业类比，纯水制备浓水 COD 产生浓度为 80mg/L，SS 产生浓度约为 50mg/L。

（6）配菜清洗用排水

配菜清洗用水为自来水，参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中“1371 蔬菜加工行业系数表”，配菜清洗排水情况见下表 4.6。

表 4.6 1371 蔬菜加工行业系数表

产品名称	原料名称	工艺名称	规模等级	污染物指标		系数单位	产污系数
速冻蔬菜	葱蒜类	水洗+速冻	所有规模	废水	化学需氧量	克/吨-产品	1.04×10^3
					氨氮	克/吨-产品	129

根据建设单位经验数据，配菜清洗用水量与配菜比例为 4:1，本项目配菜用量为 600t/a，则配菜清洗用水量为 2400t/a，配菜清洗过程废水排放量约占用量的 90%，则配菜清洗废水排放量为 2160t/a。根据上表核算，蔬菜清洗废水中化学需氧量产生浓度为 87mg/L，氨氮产生浓度约为 11mg/L，根据类比，BOD₅产生浓度约为 50mg/L，SS 产生浓度约为 500mg/L。

（7）肉类解冻用排水

肉类解冻用水为自来水，根据建设单位经验数据，肉类解冻用水量与肉类比例为 2:1，本项目肉类用量为 2000t/a，则肉类解冻用水量为 4000t/a，肉类解冻过程废水排放量约占用量的 90%，则肉类解冻废水排放量为 3600t/a。根据《屠宰与肉类加工废水治理工程技术规范》（HJ 2004—2010）中“表 4 肉类加工废水水质设计取值”，肉类解冻废水 COD 产生浓度为

800~2000mg/L（取平均值 1400mg/L），BOD₅产生浓度为 500~1000mg/L（取平均值 750mg/L），SS 产生浓度为 500~1000mg/L（取平均值 750mg/L），氨氮产生浓度为 25~70mg/L（取平均值 47.5mg/L），动植物油产生浓度为 30~100 mg/L（取平均值 65mg/L）。

（7）设备清洗用排水

本项目设备清洗用水为自来水，每日对生产设备清洗一次，需清洗的设备数量为 30 台，按平均每台设备清洗用水量为 0.2 立方米/次计，则设备清洗用水量约为 6.0t/d，则年用量约为 1980t/a；设备清洗废水排污系数按 0.8 计算，则设备清洗废水排放量为 1584t/a。参考《安徽汤小妹食品科技有限公司年产 3000 吨复合调味食品建设项目环境影响报告表》（淮相环行〔2026〕5 号），该项目主要生产液态调味料、半固态调味料、固态调味料、动物油脂，使用原料为浓缩骨汤、鸡油、食盐、鸡粉、味精等，主要工艺为原料→拆包→清洗→破碎→蒸煮→罐装→成品，该项目的产品、原料、工艺与本项目均类似，故引用可行。该项目设备清洗废水产污浓度为 COD：1400mg/L，BOD₅:600mg/L，SS：400mg/L，氨氮：50mg/L，动植物油参考肉类解冻废水，取：65mg/L。

（8）地面清洁用排水

本项目地面清洁用水为自来水，每日对地面清洁一次，地面清洁用水系数约为 0.001m³/m²·d，本项目每日需清洁的车间地面建筑面积约为 5000m²，则地面清洁用水量约为 5t/d，则年用量约为 1650t/a；地面清洁废水排污系数按 0.8 计算，则地面清洁废水排放量为 1320t/a。根据同行业类比，地面清洁废水化学需氧量产生浓度为 400mg/L，BOD₅产生浓度约为 300mg/L，SS 产生浓度约为 400mg/L，氨氮产生浓度为 35mg/L，动植物油产生浓度为 50mg/L。

项目运营期水平衡图见图 4.3。

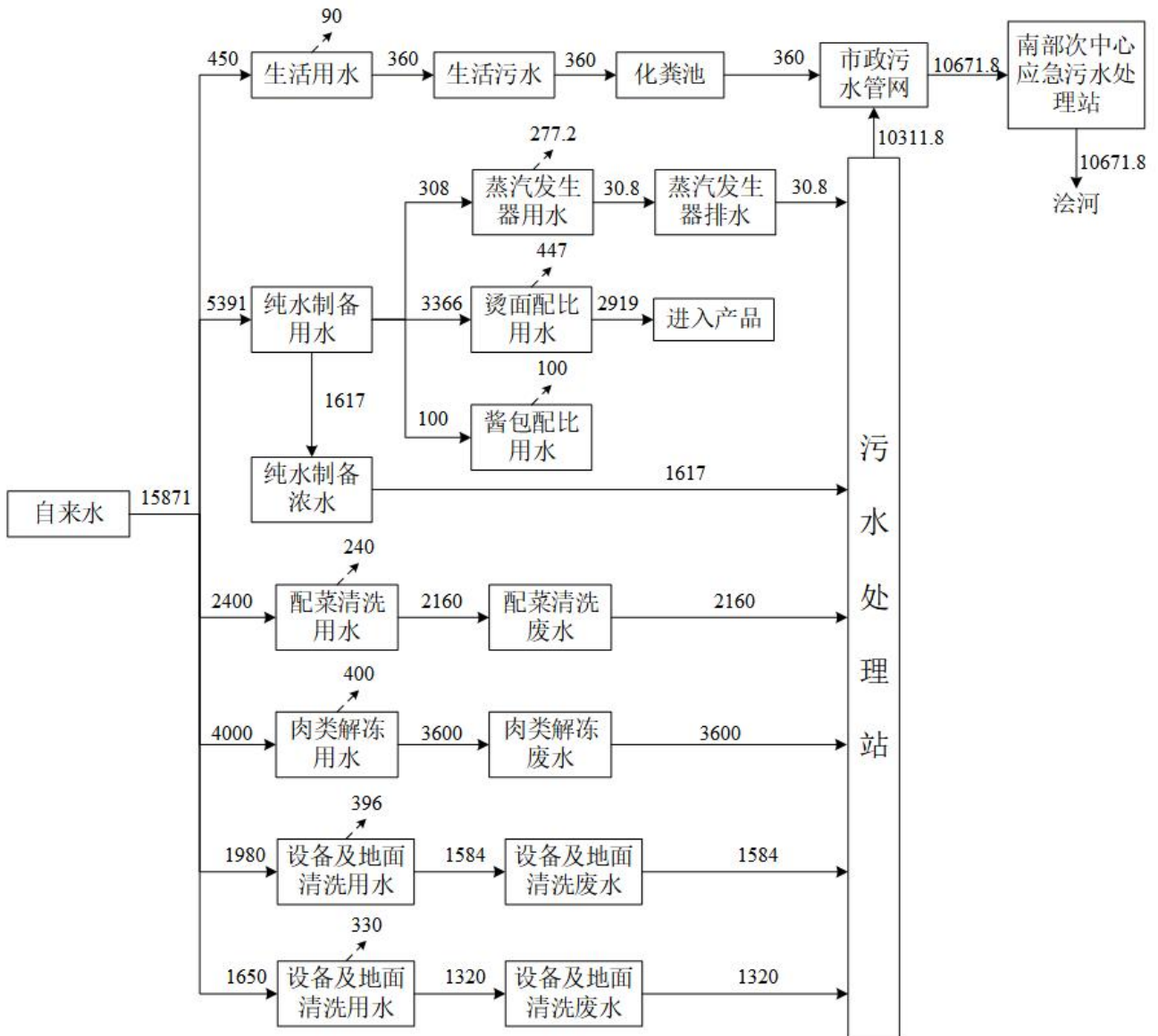


图 4.3 本项目运营期水平衡图 单位: t/a

项目排水实行雨污分流制，雨水经厂区雨水管网收集后排入市政雨水管网。本项目生产废水排放量为10311.8t/a（31.25t/d），生活污水排放量为360t/a（1.1t/d）。本项目运营期生产废水经污水处理站处理，生活污水经“化粪池”处理，处理后的废水达《食品加工制造业水污染物排放标准》（GB46817-2025）表1中间接排放标准限值及南部次中心应急污水处理站接管限值后排入南部次中心应急污水处理站处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级标准中的A类标准后通过管道送至青沟，最终排入浍河。

2.2 废水达标排放可行性

（1）建设项目运营期废水产生及排放情况

建设项目运营期废水产生及排放情况一览表见表4.7。

表 4.7 运营期废水产生及排放情况一览表

产排污环节	污染物种类	污染物产生		治理设施				污染物排放	
		产生浓度 mg/L	产生量 t/a	处理能力	治理工艺	治理效率%	是否为可行技术	排放浓度 mg/L	排放量 t/a
蒸汽发生器排水（30.8t/a）	COD	80	0.0025	经厂区自建污水处理站处理，该污水处理站设计处理能力为 35m³/d	“格栅+集水池+隔油池+气浮池+调节池+SBR池+中间池+过滤罐+清水池”	/	/	/	/
	SS	50	0.0015			/	/	/	/
纯水制备浓水（1617t/a）	COD	80	0.1294			/	/	/	/
	SS	50	0.0809			/	/	/	/
配菜清洗废水（2160t/a）	COD	87	0.1879			/	/	/	/
	BOD ₅	50	0.1080			/	/	/	/
	SS	500	1.0800			/	/	/	/
	NH ₃ -N	11	0.0238			/	/	/	/
肉类解冻废水（3600t/a）	COD	1400	5.0400			/	/	/	/
	BOD ₅	750	2.7000			/	/	/	/
	SS	750	2.7000			/	/	/	/
	NH ₃ -N	47.5	0.1710			/	/	/	/
	动植物油	65	0.2340			/	/	/	/
设备清洗废水（1584t/a）	COD	1400	2.2176			/	/	/	/
	BOD ₅	600	0.9504			/	/	/	/
	SS	400	0.6336			/	/	/	/
	NH ₃ -N	50	0.0792			/	/	/	/
	动植物油	65	0.1030			/	/	/	/
地面清洁废水（1320t/a）	COD	400	0.5280			/	/	/	/
	BOD ₅	300	0.3960			/	/	/	/
	SS	400	0.5280			/	/	/	/
	NH ₃ -N	35	0.0462			/	/	/	/
	动植物油	50	0.0660			/	/	/	/
生产废水（10311.8t/a）	COD	786.03	8.1053			80	是	157.21	1.6211
	BOD ₅	402.88	4.1544			80		80.58	0.8309
	SS	487.21	5.0240			80		97.44	1.0048
	NH ₃ -N	31.05	0.3202			90		3.10	0.0320
	动植物油	39.08	0.4030			80		7.82	0.0806
职工生活（360t/a）	COD	400	0.1440	依托厂区已建污水处理站	“化粪池”（生活污水预处理）	20	是	320	0.1152
	BOD ₅	160	0.0576			10		144	0.0518
	SS	200	0.0720			30		140	0.0504
	NH ₃ -N	30	0.0108			5		28.5	0.0103
混合废水（10671.8t/a）	pH	--	--	--	--	--	--	6~9(无量纲)	/
	COD	--	--	--	--	--	--	162.70	1.7363
	BOD ₅	--	--	--	--	--	--	82.72	0.8827
	SS	--	--	--	--	--	--	98.88	1.0552

	NH ₃ -N	--	--	--	--	--	--	3.96	0.0423
	动植物油	--	--	--	--	--	--	7.55	0.0806

由表4.7可知，本项目运营期生产废水经污水处理站处理，生活污水经“化粪池”处理，处理后的废水达《食品加工制造业水污染物排放标准》（GB46817-2025）表1中间接排放标准限值及南部次中心应急污水处理站接管限值后排入南部次中心应急污水处理站处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级标准中的A类标准后通过管道送至青沟，最终排入浍河。不会对周围水环境造成影响。

（2）污水处理装置可行性分析

本项目运营期生产废水经厂区自建污水处理站“格栅+隔油池+气浮池+调节池+SBR池+中间池+过滤罐+清水池”处理。本项目运营期生产废水排放量为31.25m³/d，本项目拟建污水处理站设计处理能力为35m³/d，污水处理装置处理能力满足废水处理要求。

本项目生产废水污水处理工艺流程如下。

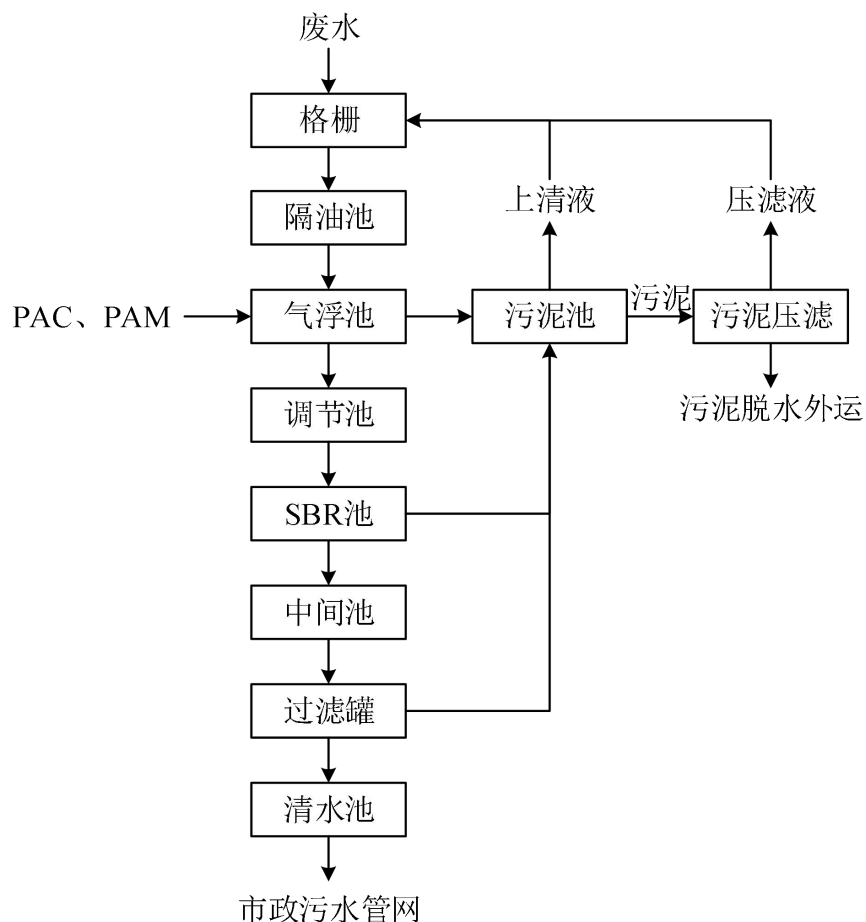


图 4.4 本项目生产废水污水处理工艺流程图

1) 格栅

格栅主要用于拦截污水中较大的悬浮物和漂浮物，以保护后续的处理设备和管道不受损

害。

2) 隔油

隔油池的作用是利用自然上浮法分离、去除含油废水中可浮性油类物质的构筑物。利用废水中悬浮物和水的比重不同而达到分离的目的，主要用于去除水中动植物油。

3) 溶气气浮

溶气气浮是气浮的一种，它利用水在不同压力下溶解度不同的特性，对部分处理后的水进行加压并加气，增加水的空气溶解量，通入加过混凝剂的水中，在常压情况下释放，空气析出形成小气泡，粘附在杂质絮粒上，造成絮粒整体密度小于水而上升，从而使固液分离。

4) 调节

本项目废水的排放特点为间歇性排水、水量波动性大，且不同类型为污水排放周期不同。鉴于该排放特点，本工程选用调节池调节水量，均化水质。调节池的水量水质缓存能力满足1-2个排放周期的调节能力以保证水质水量的完全均化。

5) SBR池

SBR池，即序批式间歇反应器，SBR池集成了调节池、初沉池、二沉池等多种功能，SBR池能够通过活性污泥法去除污水中的有机物。在反应阶段，通过曝气提供氧气，促进微生物对有机物的降解，在沉淀阶段，停止曝气后，污泥和水分离，污泥沉降到池底，上层清水准备排出，通过控制运行方式，SBR池可以在好氧、缺氧、厌氧状态之间交替，从而实现脱氮除磷的效果。

6) 中间水池

SBR池出水进入中间水池暂存，方便提升至后续处理设备。中间水池内设浮球，方便实现后续处理系统的自动运行。

7) 过滤罐

采用多介质（石英砂及沸石）过滤器+活性炭过滤器（备用）组合使用，吸附、去除水中的有机物、剩余微量油脂、胶体等。

8) 污泥池

处理过程中投加药剂及会SBR池、过滤罐会产生部分污泥及沉淀物，经污泥池储存再次沉淀后上清液回流至调节池继续处理，沉淀物经污泥脱水设备脱水后固体污泥交由相关单位继续处理。

参照《序批式活性污泥法处理工程技术规范》（HJ577-2010）表2：“SBR污水处理工艺的

污染物去除率设计值”。本项目污水处理站去除率取值见下表。

表4.8 污水处理装置去除率

污水类别	主体工艺	污染物去除率%				
		悬浮物 (SS)	五日生化需氧量 (BOD ₅)	化学耗氧量 (COD)	氨氮 (NH ₃ -N)	动植物油
工业废水	预处理 +SBR	70~90	70~90	70~90	85~95	-
本项目生产 废水	预处理 +SBR	80	80	80	90	80（参照 SS 取值）

本项目生产废水处理工艺参照《排污许可证申请与核发技术规范-食品制造业-调味品、发酵制品制造业》（HJ1030.2-2019）表6：“调味品、发酵制品制造业排污单位废水污染防治可行技术参考表”。本项目属于技术规范中推荐污染治理工艺，为可行技术。见表4.9。

表4.9 调味品、发酵制品制造业排污单位废水污染防治可行技术参考表

废水类型	废水污染物	推荐可行技术	本项目治理技术
厂内综合污水处理站的综合污水（生产废水、生活污水等）	pH 值、化学需氧量（COD _{Cr} ）、氨氮、悬浮物、五日生化需氧量（BOD ₅ ）、磷酸盐（总磷）、色度、动植物油	1）预处理：粗（细）格栅；调节；酸化；沉淀；气浮 2）生化处理：厌氧处理（UASB、IC 反应器等）+好氧处理	本项目生产废水采用“格栅+隔油池+气浮池+调节池+SBR池+中间池+过滤罐+清水池”；属于推荐可行的污染治理工艺，故处理工艺可行。
生活污水（单独排放时）	pH 值、化学需氧量（COD _{Cr} ）、氨氮、悬浮物、五日生化需氧量（BOD ₅ ）、磷酸盐（总磷）、色度、动植物油	1）预处理：粗（细）格栅；除油；沉淀。 2）生化处理：好氧处理。 3）除磷处理：化学除磷；生物除磷；生物与化学组合除磷。	本项目生活污水采用“化粪池”处理，属于推荐可行的污染治理工艺，故处理工艺可行。

由上表可知，本项目运营期生产废水经污水处理站处理，生活污水经“化粪池”处理，处理后的废水达《食品加工制造业水污染物排放标准》（GB46817-2025）表1中间接排放标准限值及南部次中心应急污水处理站接管限值后排入南部次中心应急污水处理站处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级标准中的A类标准后通过管道送至青沟，最终排入浍河。本项目污水处理站处理污水可行。

2.3 依托污水处理设施的环境可行性评价

南部次中心应急污水处理站进水泵房土建规模5000m³/d，处理设施规模1000m³/d。总用地面积为9507m²，本次建设应急污水处理站占地2447m²。污水厂工艺包含污水处理工艺粗格栅及提升泵房→调节池→厌氧池→缺氧池→好氧池→二沉池→多介质过滤器→紫外消毒→，处理规模为10000m³/d。服务范围东至经二路，南至纬三路，西至振兴路，北至雁鸣大道，片区总面积39.9092 公顷。服务范围内排水体制为雨污分流制。

南部次中心应急污水处理站设计出水稳定达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》

（GB18918-2002）一级标准中的 A 类标准后通过管道送至青沟，最终排入浍河。具体工艺流程图如下图 4.5。

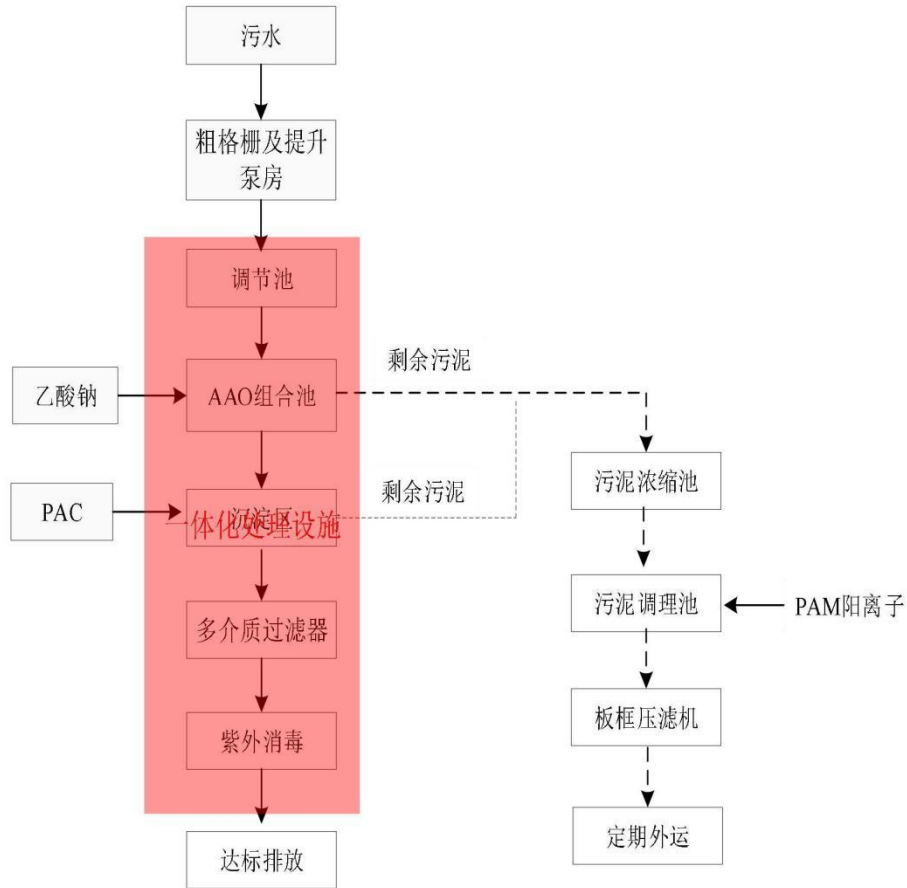


图 4.5 南部次中心应急污水处理站工艺流程

因此，采取以上治理措施后，本项目废水对区域地表水环境影响很小。

2.4 建设项目废水污染物排放信息表

建设项目废水类别、污染物及污染治理设施信息表见表4.10。

表 4.10 废水类别、污染物及治理设施信息表

序号	废水类别 a	污染物 种类 b	排放 去向 c	排放规 律 d	污染治理设施			排 放 口 编 号 f	排 放 口 设 置 是 否 符 合 要 求 g	排放口类型
					污 染 治 理 设 施 编 号	污 染 治 理 设 施 名 称 e	污 染 治 理 设 施 工 艺			
1	职工生活及产	pH、COD、BOD ₅ 、	进入城市污水	连续排放，流量稳定	TW001	污水处理装置	“格栅+隔油池+气浮池+调节池	DW001	☒ 是 ☐ 否	☒ 企业排口 ☐ 雨水排放 ☐ 清净下水排放

	品生产	NH ₃ -N、SS、动植物油	处理厂				+SBR 池+中间池+过滤罐+清水池”			□温排水排放 □车间或车间处理设施排放口
a 指产生废水的工艺、工序，或废水类型的名称。 b 指产生的主要污染物类型，以相应排放标准中确定的污染因子为准。 c 包括不外排；排至厂内综合污水处理站；直接进入海域；直接进入江河、湖、库等水环境；进入城市下水道（再入江河、湖、库）；进入城市下水道（再入沿海海域）；进入城市污水处理厂；直接进入污灌农田；进入地渗或蒸发地；进入其他单位；工业废水集中处理厂；其他（包括回用等）。对于工艺、工序产生的废水，“不外排”指全部在工序内部循环使用，“排至厂内综合污水处理站”指工序废水经处理后排至综合处理站。对于综合污水处理站，“不外排”指全厂废水经处理后全部回用不排放。 d 包括连续排放，流量稳定；连续排放，流量不稳定，但有周期性规律；连续排放，流量不稳定，但有规律，且不属于周期性规律；连续排放，流量不稳定，属于冲击型排放；连续排放，流量不稳定且无规律，但不属于冲击型排放；间断排放，排放期间流量稳定；间断排放，排放期间流量不稳定，但有周期性规律；间断排放，排放期间流量不稳定，但有规律，且不属于非周期性规律；间断排放，排放期间流量不稳定，属于冲击型排放；间断排放，排放期间流量不稳定且无规律，但不属于冲击型排放。 e 指主要污水处理设施名称，如“综合污水处理站”“生活污水处理系统”等。 f 排放口编号可按地方环境管理部门现有编号进行填写或由企业根据国家相关规范进行编制。 g 指排放口设置是否符合排放口规范化整治技术要求等相关文件的规定。										

建设项目废水间接排放口基本情况见表 4.11。

表 4.11 废水间接排放口基本情况表

序号	排放口编号	排放口地理坐标 a		废水排放量/(万 t/a)	排放去向	排放规律	间歇排放时段	受纳污水处理厂信息		
		经度	纬度					名称 b	污染物种类	国家或地方污染物排放标准浓度/(mg/L)
1	DW001	116°39'59.390"	33°43'47.019"	1.06718	进入城市污水处理厂	连续排放，流量稳定	--	南部次中心应急污水处理站	pH	6~9（无量纲）
									COD	50
									BOD ₅	10
									NH ₃ -N	5（8）
									SS	10
									动植物油	1

^a 对于排至厂外公共污水处理系统的排放口，指废水排出厂界处经纬度坐标。

^b 指厂外城镇或工业污水集中处理设施名称，如×××生活污水处理厂、×××化工园区污水处理厂等。

建设项目废水污染物排放执行标准见表 4.12。

表 4.12 废水污染物排放执行标准表

序号	排放口编号	污染物种类	国家或地方污染物排放标准及其他按规定商定的排放协议 ^a	
			名称	浓度限值/(mg/L)
1	DW001	pH	《食品加工制造业水污染物排放标准》	6~9
		COD		350（接管限值）

		BOD ₅	(GB46817-2025)表1 中间排放标准限值 及南部次中心应急污 水处理站接管限值	180（接管限值）
		NH ₃ -N		30（接管限值）
		SS		220（接管限值）
		动植物油		100（GB46817-2025）
*指对应排放口需执行的国家或地方污染物排放标准以及其他按规定商定建设项目水污染物排放控制要求的协议，据此确定的排放浓度限值。				

2.6 废水排放检测

废水排放检测点位、检测指标及最低检测频次一览表见表 4.13。

表 4.13 废水检测点位、检测指标及最低检测频次一览表

检测点位	检测指标	检测频次	检测依据
废水总排放口 (DW001)	pH、COD、BOD ₅ 、SS、 NH ₃ -N、动植物油	1 次/半年	《排污单位自行监测技术指南-总则》 (HJ819-2017)、《排污单位自行监测技 术指南 食品制造》(HJ 1084-2020)

3、噪声

3.1 噪声源

拟建项目主要噪声设备为半干烫面生产线、桶装烫面生产线、风机等。噪声源调查表见表 4.14 和表 4.15。

表 4.14 工业企业噪声源强调查清单（室内声源）

建筑物名称	声源名称	数量	声源源强	声源控制措施	空间相对位置/m			距室内边界距离/m	室内边界声级/dB(A)	运行时段	建筑物插入损失/dB(A)	建筑物外噪声	
			(声压级/距声源距离)/(dB(A)/m)		X	Y	Z					声压级/dB(A)	建筑物距离
生产车间	半干烫面生产线	5	85/1	选用低噪声设备，设置减振基座，厂房隔声等	52	9	1.0	5	71	昼间运行	20	51	1
	桶装烫面生产线	1	85/1		60	13	1.0	5	71		20	51	1
	辊式小包装酱料包装机	5	85/1		22	10	1.0	15	61.5		20	41.5	1
	巴氏杀菌烘干一体流水线（微波杀菌线）	1	80/1		20	13	1.0	5	66		20	46	1
	水浴杀菌釜	1	80/1		15	9	1.0	5	66		20	46	1
	流水线传送	5	75/1		40	18	1.0	8	56.9		20	36.9	1

卧式包装封膜一体机	1	80/1	35	15	1.0	8	61.9	20	41.9	1
酱菜给袋式包装机	1	80/1	45	20	1.0	15	56.5	20	36.5	1
行星电磁炒锅	3	85/1	66	28	1.0	10	65	20	45	1
全自动酱料灌装线	1	80/1	37	20	1.0	15	56.5	20	36.5	1
切碎清洗设备	1	80/1	60	15	1.0	10	60	20	40	1
激光打码机	1	75/1	18	12	1.0	6	59.4	20	39.4	1
码垛机	1	80/1	38	14	1.0	7	63.1	20	43.1	1
净水器	3	80/1	35	3	1.0	3	70.5	20	50.5	1
电蒸汽发生器	3	80/1	40	3	1.0	3	70.5	20	50.5	1

注：①以厂区西南角为坐标圆点（0,0），X轴正向为正东方向，Y轴正向为正北方向。

②主要生产设备噪声源强参考《污染源源强核算技术指南-农副食品加工工业-制糖工业》（HJ996.1-2018）：“附录D 制糖工业生产装置主要设备噪声源强”；降噪效果参考《污染源源强核算技术指南-汽车制造》（HJ1097-2020）：“表G.2 典型降噪措施降噪效果一览表”。

表 4.15 工业企业噪声源强调查清单（室外声源）

序号	声源名称	空间相对位置/m			声源源强 (声压级/距声源距离) / (dB (A) /m)	声源控制措施	运行时段
		X	Y	Z			
1	风机 1	63	0	0.5	85/1	风机减速机加装隔声罩，风机安装消声器	昼间连续运行
2	风机 2	61	33	0.5	85/1		
3	污水处理站	0	30	0.5	85/1	隔间，设置减振基座	间歇运行

注：①以厂区西南角为坐标圆点（0,0），X轴正向为正东方向，Y轴正向为正北方向。

②风机声压级参考《污染源源强核算技术指南-农副食品加工工业-制糖工业》（HJ996.1-2018）：“附录D 制糖工业生产装置主要设备噪声源强”；降噪效果参考《污染源源强核算技术指南-汽车制造》（HJ1097-2020）：“表G.2 典型降噪措施降噪效果一览表”。

3.2 噪声预测

（1）室外声源

无指向性点声源几何发散衰减的基本公式是。

$$L_p(r) = L_p(r_0) - 20 \lg(r/r_0)$$

式中： $L_p(r)$ ——预测点处的声压级，dB；

$L_p(r_0)$ ——参考位置 r_0 处的声压级，dB；

r ——预测点距声源的距离，m；

r_0 ——参考点距声源的距离，m； r_0 取1m。

如果声源处于半自由声场，则上式等效为下式。

$$L_p(r) = L_w - 20 \lg r - 8$$

式中： $L_p(r)$ ——预测点处声压级，dB；

L_w ——由点声源产生的倍频带声功率级，dB；

r ——预测点距声源的距离。

（2）室内声源

①某一室内声源靠近围护结构处产生的倍频带声压级或A声级。

$$L_{p1} = L_w + 10 \lg \left(\frac{Q}{4\pi r^2} + \frac{4}{R} \right)$$

式中： L_{p1} ——靠近开口处（或窗户）室内某倍频带的声压级或A声级，dB；

L_w ——点声源声功率级（A计权或倍频带），dB；

Q ——指向性因数；通常对无指向性声源，当声源放在房间中心时， $Q=1$ ；当放在一面墙的中心时， $Q=2$ ；当放在两面墙夹角处时， $Q=4$ ；当放在三面墙夹角处时， $Q=8$ ；

R ——房间常数； $RS / (1-\alpha)$ ， S 为房间内表面面积， m^2 ； α 为平均吸声系数；

r ——声源到靠近围护结构某点处的距离，m。

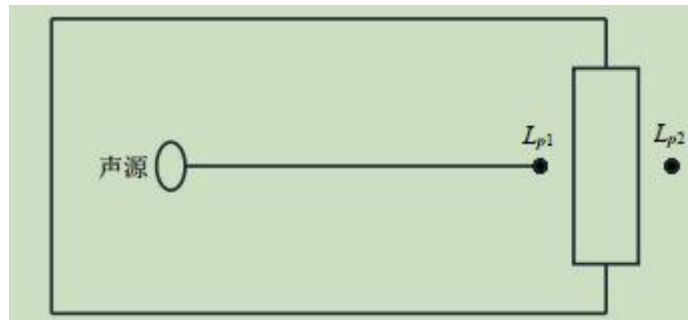


图 4.6 室内声源等效为室外声源图例

②然后按下式计算出所有室内声源在围护结构处产生的*i*倍频带叠加声压级。

$$L_{pli}(T) = 10 \lg \left(\sum_{j=1}^N 10^{0.1 L_{p1j}} \right)$$

式中： $L_{pli}(T)$ ——靠近围护结构处室内*N*个声源*i*倍频带的叠加声压级，dB；

L_{pli} ——室内 j 声源 i 倍频带的声压级，dB；

N ——室内声源总数。

③在室内近似为扩散声场时，按下式计算出靠近室外围护结构处的声压级。

$$L_{p2i}(T) = L_{pli}(T) - (TL_i + 6)$$

式中： $L_{p2i}(T)$ ——靠近围护结构处室外 N 个声源 i 倍频带的叠加声压级，dB；

$L_{pli}(T)$ ——靠近围护结构处室内 N 个声源 i 倍频带的叠加声压级，dB；

TL_i ——围护结构 i 倍频带的隔声量，dB。

④然后按下式将室外声源的声压级和透过面积换算成等效的室外声源，计算出中心位置位于透声面积（ S ）处的等效声源的倍频带声功率级。

$$L_w = L_{p2}(T) + 10 \lg S$$

式中： L_w ——中心位置位于透声面积（ S ）处的等效声源的倍频带声功率级，dB；

$L_{p2}(T)$ ——靠近围护结构处室外声源的声压级，dB；

S ——透声面积， m^2 。

④设第 i 个室外声源在预测点产生的A声级为 L_{Ai} ，在 T 时间内该声源工作时间为 t_i ；第 j 个等效室外声源在预测点产生的A声级为 L_{Aj} ，在 T 时间内该声源工作时间为 t_j ，则拟建工程声源对预测点产生的贡献值（ L_{eqg} ）为：

$$L_{eqg} = 10 \lg \left[\frac{1}{T} \left(\sum_{i=1}^N t_i 10^{0.1 L_{Ai}} + \sum_{j=1}^M t_j 10^{0.1 L_{Aj}} \right) \right]$$

式中： L_{eqg} ——建设项目声源在预测点产生的噪声贡献值，dB；

T ——用于计算等效声级的时间，s；

N ——室外声源个数；

t_i ——在 T 时间内 i 声源工作时间，s；

M ——等效室外声源个数；

t_j ——在 T 时间内 j 声源工作时间，s。

（3）预测结果评价

根据《环境影响评价技术导则-声环境》（HJ2.4-2021）：“8.5 预测和评价内容-8.5.2 预测和评价建设项目在施工期和运营期厂界（场界、边界）噪声贡献值，评价其超标和达标情况。”具体预测结果详见下表 4.16。

表 4.16 厂界噪声预测结果一览表

厂界	贡献值		执行标准		达标情况
	昼间	夜间	昼间	夜间	
厂界东侧	42.6	/	60	/	达标
厂界南侧	57.6	/	60	/	达标
厂界西侧	56.2	/	60	/	达标
厂界北侧	58.7	/	60	/	达标

由上表 4.16 可见，拟建项目运营期昼间各厂界噪声贡献值满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 2 类标准限值，夜间不生产。项目的建设不会改变区域声环境功能，项目运营噪声对周围声环境影响较小。

3.3 噪声污染防治措施

本项目的噪声源包括半干烫面生产线、桶装烫面生产线、辊式小包装酱料包装机、风机等生产设备运行噪声，这些噪声源经相应的降噪措施处理后通过建筑物门窗、墙壁的吸收、屏蔽及阻挡作用，将会大幅度地衰减。具体可采取的治理措施如下：

①合理布局：项目将高噪声设备尽量布置在厂区中部，通过距离衰减减轻噪声对外环境的影响。

②选择低噪声设备：项目在满足工艺设计的前提下，尽量选用满足国际标准的低噪声、低振动型号的设备，降低噪声源强。

③隔声、减振、消声：安装减振垫、消声器或者隔声门窗来达到降低噪声的目的。

④强化生产管理：确保降噪设施的有效运行，并加强对生产设备的保养、检修与润滑，保证设备处于良好的运转状态。

⑤厂界四周绿化。

3.4 噪声排放检测

建设项目噪声检测计划如下表 4.17 所示。

表 4.17 噪声检测计划表

监测点位	监测指标	监测频次	监测天数	监测依据
厂界四周	等效连续 A 声级	1 次/季度	连续 1 天， 昼间一次	《排污单位自行监测技术指南-总则》（HJ819-2017）、《排污许可证申请与核发技术规范-工业噪声》（HJ1301-2023）、《排污单位自行监测技术指南 食品制造》（HJ1084-2020）

4、固体废物

项目固废主要为生活垃圾和一般工业固体废物。

4.1 生活垃圾（S₈）

项目劳动定员 30 人，生活垃圾按 0.5kg/人·d 计，年工作 330 天，则生活垃圾产生量为 4.95t/a。集中收集后定期交由环卫部门统一清运处置。

4.2 一般工业固体废物

（1）废包装物（S₁₋₁、S₂₋₁、S₃₋₁）

本项目运营期食用盐、白砂糖、面粉等原料采用塑料袋等包装物，拆封后会产生一定量的包装物，预计废包装物产生量为 20t/a。此部分废包装物集中收集后出售给物资回收部门。根据《一般固体废物分类与代码》（GB/T39198-2020），废包装物废物代码为 900-999-99。

（2）不合格品（S₁₋₂、S₂₋₃、S₃₋₂）

生产后的产品经检验是否合格，此工序均产生不合格品，根据上文物料平衡，不合格品产生量约为产品总量的 1%，则不合格品产生量约为 17t/a，此部分不合格品集中收集后委托合法合规单位处理。根据《一般固体废物分类与代码》（GB/T39198-2020），不合格品废物代码为 900-999-99。

（3）蔬菜废弃物

酱包生产过程预处理过程产生蔬菜废弃物，蔬菜废弃物产生量约为蔬菜用量的 10%，则蔬菜废弃物产生量约为 60t/a，此部分蔬菜废弃物集中收集后委托合法合规单位处理。根据《一般固体废物分类与代码》（GB/T39198-2020），蔬菜废弃物废物代码为 900-999-99。

（4）纯水制备-废石英砂（S₄₋₁）

本项目全自动砂滤器石英砂作为滤料。石英砂装填量为 0.08t，则废石英砂产生量为 0.09t/a（湿重）。根据《一般固体废物分类与代码》（GB/T39198-2020），纯水制备-废石英砂废物代码为 900-999-66。此部分纯水制备-废石英砂集中收集后由环卫部门清运处置。

（5）纯水制备-废活性炭（S₄₋₂）

本项目纯水制备工艺以活性炭作为滤料。二级活性炭装填量为 0.08t，则废活性炭产生量为 0.09t/a（湿重）。根据《一般固体废物分类与代码》（GB/T39198-2020），纯水制备-废活性炭废物代码为 900-999-66。此部分纯水制备-废活性炭集中收集后由环卫部门清运处置。

（6）纯水制备-废反渗透膜（S₄₋₃）

项目纯水制备采用 RO 反渗透制备，纯水制备需定期更换反渗透膜，根据建设单位提供的设计资料，废反渗透膜产生量为 0.15t/a。根据《一般固体废物分类与代码》（GB/T39198-2020），纯水制备-废反渗透膜废物代码为 900-999-66。此部分纯水制备-废石英砂集中收集后由环卫部门清运处置。

（7）除尘器收集的粉尘（S₅）

投料粉尘经袋式除尘器处理，袋式除尘器定期清理，根据废气收集处理核算，除尘器收集的粉尘产生量为 2.5901t/a。根据《一般固体废物分类与代码》（GB/T39198-2020），除尘器收集的粉尘废物代码为 900-999-66。此部分除尘器收集的粉尘集中收集后委托合法合规单位处理。

（8）废油脂（S₆）

油烟经油烟净化器处理，油烟净化器定期清理，根据废气收集处理核算，油烟净化器清理的油脂产生量为 1.3047t/a。根据《一般固体废物分类与代码》（GB/T39198-2020），废油脂废物代码为 900-999-99。此部分废油脂集中收集后委托合法合规单位处理。

（9）污泥（S₇）

本项目污水处理站运行过程会产生一定量的污泥，根据上文核算，SS 去除量为 4.02t/a，污泥含水率按 70%计，污泥产生量约为 13.4t/a。此部分污泥合理妥善处置。根据《一般固体废物分类与代码》（GB/T39198-2020），污泥废物代码为 900-999-99。此部分污泥集中收集后妥善处置。

根据《排污许可证申请与核发技术规范-工业固体废物（试行）》（HJ1200-2021），本项目一般工业固体废物汇总表见表 4.18。

表 4.18 建设项目一般工业固体废物汇总表

序号	名称	类别	代码	产生量 (吨/年)	产生环节	物理 性状	去向
1	废包装废物	一般工业固体废物	900-999-99	20	原料包装	固态	收集后出售给物资回收部门
2	不合格品	一般工业固体废物	130-001-39	17	检验	固态	收集后委托合法合规单位处理
3	蔬菜废弃物	一般工业固体废物	130-001-39	60	检验	固态	收集后委托合法合规单位处理
4	纯水制备-废石英砂	一般工业固体废物	900-999-99	0.09	纯水制备	固态	集中收集后定期交由环卫部门统一清运处置
5	纯水制备-废活性炭	一般工业固体废物	900-999-99	0.09	纯水制备	固态	集中收集后定期交由环卫部门统一清运处置
6	纯水制备-废反渗透膜	一般工业固体废物	900-999-99	0.15	纯水制备	固态	集中收集后定期交由环卫部门统一清运处置
7	除尘器收集的粉尘	一般工业固体废物	900-999-66	2.5901	废气处理	固态	收集后委托合法合规单位处理

8	废油脂	一般工业固体废物	900-999-99	1.3047	废气处理	液态	收集后委托合法合规单位处理
9	污泥	一般工业固体废物	900-999-62	13.4	废水处理	固液	收集后委托合法合规单位处理

建设项目工业固体废物产生及处置情况见表4.19。

表 4.19 建设项目工业固体废物一览表 单位：t/a

序号	名称	固废属性	代码	产生量	去向
1	生活垃圾	/	/	4.95	收集后交由环卫部门清运处置
2	废包装废物	一般工业固体废物	900-999-99	20	收集后出售给物资回收部门
3	不合格品	一般工业固体废物	130-001-39	17	收集后委托合法合规单位处理
4	蔬菜废弃物	一般工业固体废物	130-001-39	60	收集后委托合法合规单位处理
5	纯水制备-废石英砂	一般工业固体废物	900-999-99	0.09	集中收集后定期交由环卫部门统一清运处置
6	纯水制备-废活性炭	一般工业固体废物	900-999-99	0.09	集中收集后定期交由环卫部门统一清运处置
7	纯水制备-废反渗透膜	一般工业固体废物	900-999-99	0.15	集中收集后定期交由环卫部门统一清运处置
8	除尘器收集的粉尘	一般工业固体废物	900-999-66	2.5901	收集后委托合法合规单位处理
9	废油脂	一般工业固体废物	900-999-99	1.3047	收集后委托合法合规单位处理
10	污泥	一般工业固体废物	900-999-62	13.4	收集后委托合法合规单位处理

4.3 一般工业固体废物污染防控技术要求

i. 委托贮存/利用/处置环节污染防控技术要求

排污单位委托他人运输、利用、处置一般工业固体废物的，应落实《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》等法律法规要求，对受托方的主体资格和技术能力进行核实，依法签订书面合同，在合同中约定污染防治要求等。

ii. 自行贮存/利用/处置设施污染防控技术要求

采用库房、包装工具（罐、桶、包装袋等）贮存一般工业固体废物的，贮存过程应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求；危险废物和生活垃圾不得进入一般工业固体废物贮存场及填埋场；不相容的一般工业固体废物应设置不同的分区进行贮存和填埋作业；贮存场、填埋场应设置清晰、完整的一般工业固体废物标志牌等。

排污单位生产运营期间一般工业固体废物自行贮存/利用/处置设施的环境管理和相关设施运行维护要求还应符合 GB15562.2、GB18599、GB30485 和 HJ2035 等相关标准规范要求。

iii. 一般工业固体废物环境管理台账记录要求

排污单位应建立环境管理台账制度，一般工业固体废物环境管理台账记录应符合生态环境部规定的一般工业固体废物环境管理台账相关标准及管理文件要求。

可见，在采取上述预防措施和办法后，本项目所产生的一般工业固体废物、生活垃圾均得到了合理有效的处理和处置，其产生的固体废弃物不会对周围环境造成二次污染。

5、地下水、土壤环境影响分析

正常情况下，地下水、土壤污染主要是由于污染物迁移穿过包气带进入含水层造成。

（1）污染途径

污染物从污染源进入地下水所经过路径称为地下水污染途径，地下水污染途径是多种多样的。根据工程所处区域的地质情况，建设项目可能对下水造成污染的途径主要有：污水处理站等污水或废液下渗对地下水造成的污染。

（2）预防措施

①源头控制

为了保护地下水、土壤环境，采取措施从源头上控制污染，从设计、管理中防止和减少污染物料的跑、冒、滴、漏而采取的各种措施，主要措施如下：

- a.新建一般工业固废暂存房按照国家相关规范要求，采取防泄漏措施。
- b.严格固体废物管理，不接触外界降水，使其不产生淋滤液，严防污染物泄漏到地下水中。

②分区防渗

a.重点防渗区

加强重点污染区防治区的防渗漏措施，对污染防治区进行划分，污水处理站等为重点污染防治区。重点防渗区防渗要求达到 $Mb \geq 6.0m$ ， $K \leq 1 \times 10^{-7} cm/s$ 的粘土层的防渗性能。

重点防渗区域建议地面防渗方案自上而下：①40mm 厚细石砼；②水泥砂浆结合层一道；③100mm 厚 C15 混凝土随打随抹光；④50mm 厚级配砂石垫层；⑤3:7 水泥土夯实。皂脚液暂存池基础与防火堤间区域采用复合或柔性防渗结构型式。柔性防渗材料与防火堤、隔坝及其他设施基础严密连接。

b.一般防渗区

本项目重点污染防治区以外的地方为一般污染防治区，为生产车间、原料区、成品区等。对生产车间、原料区、成品区等区域加强防渗，采用人工材料构筑防渗层，防渗层的厚度达到渗透系数 $1.0 \times 10^{-7} cm/s$ 和厚度 1.5m 的粘土层的防渗性能。

污染区防渗措施必须坚持“三同时”的原则。环境保护设施必须与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用，并经有关行政主管部门验收合格后，方可投入生产或者使用。由污染途径及对应措施分析可知，项目对可能产生地下水影响的各项途径均进行有效预防，在确保各项防渗措施得以落实，并加强维护和厂区环境管理的前提下，可有效控制厂区内的废水

污染物下渗现象，避免污染地下水，因此项目不会对区域地下水环境产生明显影响。

根据以上分区情况，对项目厂区防渗分区情况进行统计。

表 4.20 地下水污染防渗分区参照表

场区内构筑物	防渗分区	防渗技术要求
污水处理站等	重点防渗区	等效黏土防渗层 $M_b \geq 6m$ ， $K \leq 1 \times 10^{-7} \text{cm/s}$ ，或参照《危险废物填埋污染控制标准》（GB18598-2019）执行
生产车间、原料区、成品区等	一般防渗区	等效黏土防渗层 $M_b \geq 1.5m$ ， $K \leq 1 \times 10^{-7} \text{cm/s}$ ，或参照《生活垃圾填埋场污染控制标准》（GB16889-2024）执行
办公区	简单防渗区	一般地面硬化

由污染途径及对应措施分析可知，项目对可能产生地下水影响的各项途径均进行有效预防，在确保各项防渗措施得以落实，并加强维护和厂区环境管理的前提下，可有效控制厂区内的废水污染物下渗现象，避免污染地下水，因此项目不会对区域地下水环境产生明显影响。

建设项目分区防渗示意图见附图 20。

6、环境风险

环境风险评价是对项目建设和运营期间发生的可预测突发事件（一般不包括人为破坏和自然灾害）或事故引起有毒有害、易燃易爆等物质泄露，或突发事件产生的新的有毒有害物质，所造成的人身安全和环境的影响进行评估，并提出防范、应急与缓解措施。

6.1 危险物质

对照《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）附录 B 中重点关注的危险物质，同时根据本项目工程分析，本项目生产、使用、储存中不涉及危险物质，进行环境风险简单分析。根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）（试行）》可知，本项目有毒有害和易燃易爆危险物质存储量未超过临界量，无需开展环境风险专项评价，明确有毒有害和易燃易爆等危险物质和风险源分布情况及可能影响途径，并提出相应环境风险防范措施即可。

6.2 风险源分布情况及可能影响途径

本项目生产系统涉及物料的储存、使用等过程，且发生在车间不同区域，其中环境风险识别情况如下表 4.21 所示。

表 4.21 风险源分布情况及可能影响途径一览表

序号	生产工序	危险单元	涉及风险物质	环境风险类型	事故触发因素	可能的环境影响途径及去向
1	包装	包装车间	包装物	火灾	遇明火等	包装物等遇明火燃烧发生火灾事故，燃烧废气污染周边大气环境，消防废水可能进入雨水管网，对周边地表水体造成污染等。
2	污水处	污水处	废水	废水泄	污水处理	废水泄漏可能进入雨水管网，对周

	理	理站		漏	站破损	边地表水体造成污染等。
--	---	----	--	---	-----	-------------

6.3 环境风险防范措施

人、物、环境和管理构成了现代工业企业生产中最基本的生产组织和生产单位，同时又是构成企业生产过程中诱发各种风险事故的危险因素。

风险事故发生规律表明：物的不安全状态+管理缺陷→风险事故隐患+人的不安全行为→风险事故。

“预防为主”是安全生产的原则，加强预防工作，从管理着手，把风险事故的发生和影响降到最低程度，针对本项目的生产特点，特别要注意以下几点：

（1）严格按照工业安全生产规定，设置安全监控点，按中华全国总工会职业危害安全监控法执行。

（2）加强原料库管理。

（3）加强职工安全环保教育，增强操作工人的责任心，防止和减少因人为因素造成的事故，同时也要加强防火安全教育。

（4）应配备足够的消防设施，落实安全管理责任。

实践证明，许多环境污染事故平时只要提高警惕，加强管理和防范是可以避免的。因此项目首要的目的是加强事故防范措施的宣传教育，防止风险事故的发生。此外应根据环评及实际生产情况对安全事故隐患进行调查等级，对企业的安全措施常抓不懈，将本项目风险事故的发生概率控制在最小范围内。

6.3.1 选址、总图布置和建筑风险防范措施

（1）选址

本项目选址位于安徽省淮北市濉溪县百善镇青阳路与纬三路东北侧 3#厂房，项目发生各类事故后，及时采取有效应急减缓措施的情况下，基本不会对周围敏感目标的人群健康造成明显危害。因此，从环境风险的角度，项目的选址合理。

（2）总图布置和建筑安全防范措施

项目总平面布置的各车间、仓库等构筑物防火间距符合《建筑设计防火规范》（GB50016）、《工业企业总平面设计规范》（GB50187）等相关规范标准的要求。厂区道路实行人、货流分开（划分人行区域和车辆行驶区域、不重叠），划出专用车辆行驶路线、限速标志等并严格执行。在厂区总平面布置中配套建设应急救援设施、救援通道、应急疏散避难所等防护设施。按《安全标志》规定在装置区设置有关的安全标志。

6.3.2 工艺技术、自动控制设计安全防范措施

（1）项目选购生产设备及储存设备应具有完备的检验手续，并符合国家、行业及地方线性的技术标准要求；各类设备均由具备相应资质的单位承担设计、制造，严格按照现行标准及规范执行。对可能超压的设备设置安全阀、爆破片等安全措施。

（2）项目配置控制系统对生产过程反应温度、流量等操作参数进行监控，提高生产水平 and 安全可靠。各生产装置设置形影的监测和控制仪表，一旦出现异常，可迅速报警，防止因温度等参数异常引发泄漏、爆炸、火灾事故。

（3）为减少由于设备带点、雷击、静电积聚等引起燃爆事故，电气和工艺设备、管道均按《爆炸和火灾危险环境电力装置设计规范》（GB50058）、《建筑物防雷设计规范》（GB50057）等相关的法规、标准要求设置接地系统或接地连线，以消除静电，在主要建构筑顶部等区域按规定设施防雷设施，以防雷击。

（4）定期对生产装置、管道进行安全检查，检查内容包括各类生产、储存设备及各类仪表和附件的完好状态，排出安全隐患，确保安全运行。检修作业应符合安全检修作业规程。

（5）厂区设置风向标，一旦发生事故，可知道现场人员疏散。

（6）消防器材按安全规定放置。消防器材设置在明显和便于取用的地点，周围不准堆放物品及杂物。消防器材有专人管理、负责、检查、修理、保养、更换和添置，保证完好存放。定期更换泡沫消防站的泡沫液。泡沫泵要按时维修，每月点试一次。

6.3.3 消防及火灾报警系统

消防系统根据《消防给水及消火栓系统技术规范》（GB50974）等规范的相关规定，各生产车间区内设有常规水消防系统。

为保护厂区内人员和设备的安全，在本项目厂区内设置火灾自动报警系统。系统形式为控制中心报警系统，设备选用总线制智能型火灾自动报警设备。

6.3.4 生产安全管理及劳动保护

（1）公司建立科学、严格的生产操作规程和安全管理体系，做到各单元、工段生产、安全都有专业人员专职负责。同时公司设专职巡检员，对厂区进行巡检，一旦发现异常情况可马上采取措施。

（2）加强安全生产教育。安全生产教育包括特殊工种安全教育、日常安全教育以及外来人员安全教育等。让所有员工了解本厂各种原材料物理化学性质和毒理学性质、防护措施、环境影响等。

（3）加强生产安全卫生监督。按照国家部委有关劳动、安全、卫生的法规标准开展工作，特别是做好车间内有害物质浓度的监测，并及时向厂安全部门报告，协助安全部门分析有可能出现的异常情况，以便及时处理，确保将生产事故消灭在未发生之前。

（4）为避免物料贮存中突发性燃爆事故的发生，生产车间及仓库严禁烟火，不准有明火，所有电气设备及装置，都采用防爆型。

（5）对在岗工人及邻近有关人员进行自我救护教育，一旦发生事故迅速进行自我救护，如佩戴防毒面具等。如有轻微中毒现象，立即转移到新鲜空气中；若物料接触皮肤，立即用肥皂和水清洗皮肤和被污染的衣物；眼睛接触，立即用大量水冲洗眼睛并就医；如急性中毒，呼吸障碍应给予人工呼吸和吸氧，并立即送往医院救治。

（6）车间设置消防栓、消防器材、防毒面具、设立专职安全员，对各种安全器材定期检查。

6.3.5 污水处理站事故处理应急措施

（1）加强管理和设备维护工作，保持设备的完好率和处理的高效率，关键设备应留足备件，电源应采取双回路供电。备用设备或替换下来的设备及时检修并定期检查，使其在需要时能及时使用。

（2）设备的检修时间要精心安排，最好在水量较小、水质较好的季节或时间进行。

（3）加强职工操作技能的培训，建立和严格执行各部门的运行管理制度和操作责任制度，杜绝操作事故隐患。

6.3.6 操作过程中的事故防范措施

生产操作过程中，必须加强安全管理，提高风险事故防范措施。突发性污染事故，特别是有毒化学品的重大事故将对事故现场人员的生命和健康造成严重危害，还将造成直接经济或间接的经济损失。因此，做好突发性环境污染事故的预防，提高对突发性污染事故的应急处理和处置能力，对企业具有重要的意义。

发突发性污染事故的因素很多，其中被认定为较重要的有以下几个：设计上存在缺陷；设备质量差，或因无判废标准（或因不执行判废标准）而过度、超时、超负荷运转；管理或指挥失误；违章操作。因此，对突发性污染事故的防治对策，除科学合理的厂址选择外，还应从以下几点严格控制和管理，加强事故防范措施和事故应急处理的技能，懂得紧急救援的知识。“预防为主，安全第一”是减少事故发生、降低污染事故损害的主要保障。

（1）严格把好工程设计、施工关

工程设计包括工艺设计和总图设计。只有设计合理，才能从根本上改善劳动条件，消除事故重大隐患。严格注意施工质量和设备安排，工程调试的质量，严格竣工验收审查。

在总图设计中应注意合理进行功能分区，并有一定的防护带和绿化带，严格符合安全规范的要求。

针对本项目的特点，本评价建议在设计、施工、运营阶段应考虑下列风险防范措施，以避免事故的发生。

①设计中严格执行国家、行业有关劳动安全卫生的法规和标准规范。生产车间的厂房距明火操作场所距离应按《建筑设计防火设计规范》（GB50016）的规定设置。

②按区域分类有关规范在生产车间内划分防火分区。不同防火分区内安装的电器设备应符合相应的区域等级的规定。

③对爆炸、火灾危害场所内可能产生静电危害的物体采取静电防范处理措施。

④工作人员不得携带火柴、打火机等进入生产场所。

（2）提高认识、完善制度、严格检查

企业领导应该提高对突发性事故的警觉和认识，做到警钟长鸣。建议企业建立安全与环保科，并由企业领导直接领导，全权负责。主要负责检查和监督全厂的安全生产和环保设施的正常运转情况。对安全和环保应建立严格的防范措施，制定严格的管理规章制度，列出潜在危险的过程、设备等清单，严格执行设备检验和报废制度。

（3）加强劳动保护，保证职工人身安全

生产车间中，空气中浓度超标时职工应佩戴防尘面罩，紧急事态抢救或撤离时佩戴正压式呼吸器。

工作现场禁止吸烟，进食、饮水。工作前避免饮用酒精性饮料。工作后，淋浴更衣。进行就业前和定期体检。

（4）加强技术培训，提高职工安全意识

职工的安全生产意识不足，一定程度上会增加事故发生的概率，因此企业对生产操作人员必须进行上岗前专业技术培训和安装生产培训，严格管理，提高职工的安全环保意识。

（5）提高事故应急处理能力

企业对具有高危害设备设置保险措施，对危险车间可设置消防装置等必备设施，并辅以适当的通讯工具，定期进行安全环保宣传教育以及紧急事故模拟演习，提高事故应变能力。

6.3.7 火灾、爆炸事故的应急处理

当发生火灾及燃爆事故时，现场人员或其他人员应该立刻拨打火警电话 119 并立即通知有关人员停止作业，尽快切断所有电源，组织人员和其他易燃物品的疏散，并利用就近的消防器材将火苗扑灭，但不可用水救火。当火灾进入发展阶段、猛烈阶段，应由消防队来组织灭火，现场人员在确保安全的情况下不可逃离现场，应和消防人员配合，做好灭火工作。

6.3.8 中毒事故的应急处理

中毒事故发生后，项目应立即拨打 120 急救电话，如生产车间出现中毒事件，应该停止生产，并疏散员工。

6.3.9 事故救援指挥决策系统

事故救援指挥系统是应付紧急事故发生后进行事故救援处理的体系，该系统对事故发生后做出迅速反应，及时处理事故，果断决策，减少事故损失是十分必要的。它包括组织体系、通讯联络、人员救护等方面的内容。因此，项目应该制定这方面的预案。

（1）事故紧急应变组织系统

事故紧急应变组织系统见图 4.7。

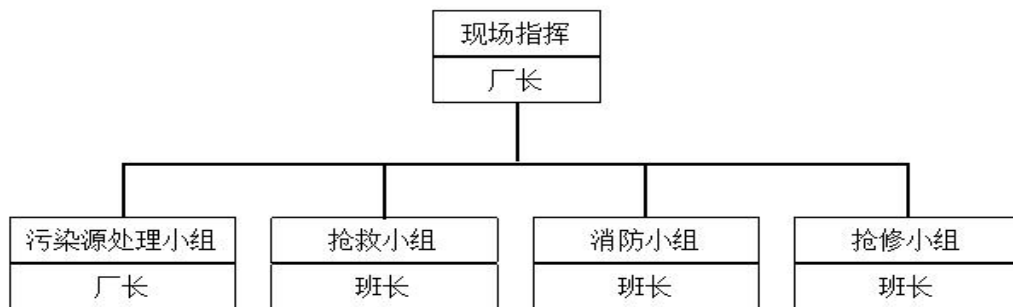


图 4.7 事故紧急应变组织系统

（2）事故紧急应变组织职责

事故紧急应变组织职责见表 4.22。

表 4.22 事故紧急应变组织职责

应变组织	职责
现场指挥	①指挥灾变现场的灭火器，人员、设备、文件资料的抢救及危害性物品，并将灾情传报厂（处）应变指挥官。 ②负责厂区内及厂区支援救灾人员工作任务的分配制度。 ③掌握控制救灾器材、设备及人力的使用就其供应支持情况。 ④督导执行灾后各项复建，处理工作及救灾器材、设备的整理复归。调差事故发生原因及检讨防范改善对策并提报具体改善计划。
污染源处理小组	①执行污染源紧急停车作业。 ②协助抢救受伤人员。
抢救小组	①协助紧急停车作业及抢救受伤人员。 ②支持抢修工具、备品、器材。

	③支持救灾的紧急电源照明。 ④抢救重要的设备、财务。
消防小组	①使用适当的消防灭火器材、设备扑灭火灾。 ②冷却火灾场周围设备、物品，以阶段隔绝火势蔓延。 ③协助抢救受伤人员。
抢修小组	①异常设备抢修。 ②协助停车及开车作业。

（3）事故紧急通报及应变处理措施

事故紧急通报及应变处理措施见表 4.23。

表 4.23 事故紧急通报及应变处理措施

通报或处理作业时机	通报单位、人员	受通报单位、人员	通报及应变处理作业说明
1.发现异常事故	现场操作人员	现场主管（领班或值班主管）	操作人员应立即采取必要的紧急措施，如关闭进出口阀门；立即判断若难以有效处理，应立即报告现场主管。
	非该单位人员	就近的操作人员	操作人员应立即采取必要晋级措施，如关闭进出口阀门；立即判断若难以有效处理，应立即报告现场主管。
2.接到现场异常事故通知	现场主管	车间人员	通知人员应变，立即实施车间紧急应变。
		班长	转报班长至现场指挥救灾工作。
3.事故报备	厂区工安人员	淮北市濉溪县生态环境分局	一小时内向淮北市濉溪县生态环境分局报备。
4.善后处理	/	异常发生区域	事故消除后，立即进行灾害现场清楚及复建工作。
5.异常检讨改善	/	异常发生区域	检讨事故发生原因、救灾工作缺失，研讨改善措施。

应急指挥中心根据企业生产的安排，组织公司应急专业救援组对工厂邻近地区可采取发放传单、开座谈会等形式开展公众教育和发布有关信息，或配合当地消防部门对邻近地区公众进行应急救援培训。

6.3.10 突发环境事件应急预案编制要求

通过对污染事故的风险评价，建设单位和各有关部门应制定实施突发性事故应急预案，降低重大环境污染事故发生的概率，消除事故风险隐患。

根据《突发环境事件应急管理办法》（环境保护部令第 34 号）、《企业事业单位突发环境事件应急预案备案管理办法（试行）》（环发【2015】4 号）、《关于进一步加强环境影响评价管理防范环境风险的通知》（环发【2012】77 号）、《企业突发环境事件风险分级方法》（HJ941-2018）等的规定和要求，建议建设单位尽快编制突发环境事件应急预案向企业所在地环境保护主管部门备案，同时注意编制的应急预案应与沿线各区域、各相关企业应急系统衔接。

6.4 环境风险分析结论

在各环境风险防范措施落实到位的情况下，将可大大降低建设项目的环境风险，最大程度减少对环境可能造成的危害。在企业落实本评价提出的各项风险防范措施后，项目对环境的风险影响可接受。

7、生态

本项目在已建厂房内进行项目建设，不涉及产业园区外建设项目新增用地，本项目用地范围内无环境保护目标，不会对周边生态环境造成明显影响。

8、电磁辐射

本项目不涉及电磁辐射。

五、环境保护措施监督检查清单

内容 类型	排放口（编号、 名称）/污染源	污染物名 称	环境保护措施	执行标准
大气环境	DA001（投料）	颗粒物	“袋式除尘器”+15m高排气筒	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中二级标准
	DA002（炒制）	油烟	“油烟净化器”+15m高排气筒	《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）表2中标准要求
	厂界（料包投料）	颗粒物	料包投料在车间内无组织排放	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中二级标准
	污水处理站	氨、硫化氢、臭气浓度	绿化，喷洒生物除臭剂，污水处理站部分构筑物密闭，及时清理污泥等	《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中表1中“二级新改扩建”标准限值
水环境	职工生活及产品生产	pH、COD、NH ₃ -N、BOD ₅ 、SS、动植物油	生产废水经厂区自建污水处理站（“格栅+隔油池+气浮池+调节池+SBR池+中间池+过滤罐+清水池”，设计处理能力为35t/d）处理，生活污水依托厂区生活污水预处理站“化粪池”处理。	《食品加工制造业水污染物排放标准》（GB46817-2025）表1中间接排放标准限值及南部次中心应急污水处理站接管限值
声环境	半干烫面生产线、桶装烫面生产线、风机等	Leq（A）	选用低噪设备、采取基础减震、柔性连接、建筑物隔声等，再通过屏蔽、阻挡及距离衰减作用进行噪声防治。	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2类标准
电磁辐射	/	/	/	/
固体废物	废包装物集中收集后出售给物资回收部门；不合格品、蔬菜废弃物、除尘器收集的粉尘、废油脂、污泥收集后委托合法合规单位处理；纯水制备-废石英砂、纯水制备-废活性炭、纯水制备-废反渗透膜、生活垃圾集中收集后定期交由环卫部门统一清运处置。			
土壤及地下水污染防治措施	一般防渗区防渗技术要求：等效黏土防渗层Mb $\geq$ 1.5m，K $\leq$ 1*10 ⁻⁷ cm/s，或参照《生活垃圾填埋场污染控制标准》（GB16889-2008）执行；重点防渗区防渗技术要求：等效黏土防渗层Mb $\geq$ 6m，K $\leq$ 1*10 ⁻⁷ cm/s，或参照《危险废物填埋污染控制标准》（GB18598-2019）执行；简单防渗区防渗技术要求：一般地面硬化。			
生态保护	本项目在已建厂房内进行项目建设，不涉及产业园区外建设项目新增用地，本			

措施	项目用地范围内无环境保护目标，不会对周边生态环境造成明显影响。																										
环境风险 管控措施	①污水处理站加强管理和设备维护工作，加强职工操作技能的培训，建立和严格执行各部门的运行管理制度和操作责任制度，杜绝操作事故隐患。 ②当发生火灾及燃爆事故时，现场人员或其他人员应该立刻拨打火警电话119并立即通知有关人员停止作业，尽快切断所有电源，组织人员和其他易燃物品的疏散，并利用就近的消防器材将火苗扑灭，但不可用水救火。当火灾进入发展阶段、猛烈阶段，应由消防队来组织灭火，现场人员在确保安全的情况下不可逃离现场，应和消防人员配合，做好灭火工作。 ③建设单位须制订突发环境事故应急预案，一旦突发环境风险事故，必须立即按应急预案提到的紧急处理、救援、监测方案等进行紧急救援，救援人员采取相应的防护措施，以避免造成人员伤亡事故。编制突发环境事件应急预案等。																										
其他环境 管理要求	1、建设项目环境影响评价与排污许可联动 根据《排污许可管理条例》（国务院令 第 736 号）：“依照法律规定实行排污许可管理的企业事业单位和其他生产经营者（以下称“排污单位”），应当依照本条例规定申请取得排污许可证；未取得排污许可证的不得排放污染物；根据污染物产生量、排放量、对环境影响程度等因素，对排污单位实行排污许可分类管理。” 《关于<统筹做好固定污染源排污许可日常监管工作>的通知》（皖环发【2021】7号，安徽省生态环境厅，2021年01月30日起施行）：“属于现行《固定污染源排污许可分类管理名录》内重点管理和简化管理的行业，建设单位在组织编制建设项目环境影响报告书（表）时，可结合相应行业排污许可证申请与核发技术规范，在环评文件中一并明确“建设项目环境影响评价和排污许可联动内容”和《建设项目排污许可申请与填报信息表》。” 根据《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019年版），本项目管理类别判定见下表 5.1。 表 5.1 企业排污许可管理类别归类表 <table border="1"> <thead> <tr> <th>序号</th><th>行业类别</th><th>本项目行业类别</th><th>重点管理</th><th>简化管理</th><th>登记管理</th><th>本项目类别</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="7" style="text-align: center;">九、食品制造业 14</td></tr> <tr> <td>17</td><td>方便食品制造 143，</td><td>米、面制品制造【C1431】</td><td>/</td><td>米、面制品制造 1431*，速冻食品制造 1432*，方便面制造 1433*，其他方便食品</td><td>其他*</td><td>简化管理</td></tr> </tbody> </table>						序号	行业类别	本项目行业类别	重点管理	简化管理	登记管理	本项目类别	九、食品制造业 14							17	方便食品制造 143，	米、面制品制造【C1431】	/	米、面制品制造 1431*，速冻食品制造 1432*，方便面制造 1433*，其他方便食品	其他*	简化管理
序号	行业类别	本项目行业类别	重点管理	简化管理	登记管理	本项目类别																					
九、食品制造业 14																											
17	方便食品制造 143，	米、面制品制造【C1431】	/	米、面制品制造 1431*，速冻食品制造 1432*，方便面制造 1433*，其他方便食品	其他*	简化管理																					

		其他食品制造 149			制造 1439*, 食品及饲料添加剂制造 1495*, 以上均不含手工制作、单纯混合或者分装的		
20	调味品、发酵制品制造 146	其他调味品、发酵品制造【C1469】	有发酵工艺的味精、柠檬酸、赖氨酸、酵母制造, 年产 2 万吨及以上且有发酵工艺的酱油、食醋制造		除重点管理以外的调味品、发酵制品制造（不含单纯混合或者分装的）*	单纯混合或者分装的*	简化管理
五十一、通用工序							
109	锅炉	热力生产和供【C4430】	纳入重点排污单位名录的	除纳入重点排污单位名录的, 单台或者合计出力 20 吨/小时（14 兆瓦）及以上的锅炉（不含电热锅炉）	除纳入重点排污单位名录的, 单台且合计出力 20 吨/小时（14 兆瓦）以下的锅炉（不含电热锅炉）		登记管理
112	水处理	污水处理及其再生利用【D4620】	纳入重点排污单位名录的	除纳入重点排污单位名录的, 日处理能力 2 万吨及以上的水处理设施	除纳入重点排污单位名录的, 日处理能力 500 吨及以上 2 万吨以下的水处理设施		登记管理
注: 表格中标“*”号者, 是指在工业建筑中生产的排污单位。工业建筑的定义参见《工程结构设计基本术语标准》（GB/T 50083-2014）, 是指提供生产用的各种建筑物, 如车间、厂前区建筑、生活间、动力站、库房和运输设施等。 因此, 本项目排污许可类别为“简化管理”。因此本项目需填写《关于<统筹做好固定污染源排污许可日常监管工作>的通知》（皖环发【2021】7 号）中规定的: “建设项目环境影响评价和排污许可联动内容”和《建设项目排污许可申请与填报信息表》。”（见附件） 2、排污口规范化设置 （1）污水排放口 对厂区外排主要水污染物进行监测, 在总排放口设置采样点, 在排污口附近醒目处设置环境保护图形标志牌。 （2）废气排放口 须符合规定高度, 满足环境监测管理规定和《污染源监测技术规范》要求, 建							

设维护永久性采样口、采样测试平台和排污口标志。

（3）固定噪声排放源

按规定对固定噪声源进行治理，在企业边界、噪声敏感点且对外影响最大处设置标志牌。

（4）固体废物暂存场

固体废物设置专用堆放场地，有防扬散、防流失、防渗漏等措施。

（5）设置标志牌要求

应设置在排污口(采样点)附近且醒目处。排污口有关设置(如力形标志牌、计量装置、监控装置等)属环保设施，须负责日常的维护保养，任何单位和个人不得擅自拆除。

表 5.2 环境保护图形标志的形状及颜色表

标志名称	形状	背景颜色	图形颜色
警告标志	三角形边框	黄色	黑色
提示标志	正方形边框	绿色	白色

表 5.3 环境保护图形标志

序号	提示图形符号	警告图形符号	名称	功能
1			废水排放口	表示废水向水体排放
2			一般工业固体废物	表示一般工业固体废物贮存、处置场
3			噪声排放源	表示噪声向外环境排放
4			废气排放口	表示废气向大气环境排放

3、项目竣工环境保护验收

建设单位应按照国家及本市有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术规范、建设项目环境影响报告表和审批决定等要求，开展相关自主验收工作。建设项

目配套建设的环境保护设施经验收合格，方可投入生产或者使用；未经验收或者验收不合格的，不得投入生产或者使用。

4、其他

本项目为新建项目，建设完成后需按照相关要求申领排污许可证；同时本项目需要报告表提出的废气、废水及噪声检测计划进行检测，确保各项污染物稳定达标排放。

六、结论

本项目建设符合国家和淮北市产业政策要求，建设用地为工业用地。本项目实施后产生的废气、废水污染物经相应的环保措施治理后均可实现达标排放，厂界噪声可实现达标排放，固体废物处置去向合理，预计不会对环境产生明显不利影响。综上所述，在落实本报告提出的各项环保措施的情况下，本项目的建设具备环境可行性。

污染物排放统计汇总表

项目 分类	污染物名称	现有工程排放量（固体废物产生量）①	现有工程许可排放量②	在建工程排放量（固体废物产生量）③	本项目排放量（固体废物产生量）④	以新带老削减量（新建项目不填）⑤	本项目建成后全厂排放量（固体废物产生量）⑥	变化量⑦
废气	颗粒物	/	/	/	0.1363	/	0.1363	+0.1363
	油烟	/	/	/	0.145	/	0.145	+0.145
废水	COD	/	/	/	1.7363	/	1.7363	+1.7363
	BOD ₅	/	/	/	0.8827	/	0.8827	+0.8827
	SS	/	/	/	1.0552	/	1.0552	+1.0552
	NH ₃ -N	/	/	/	0.0423	/	0.0423	+0.0423
	动植物油	/	/	/	0.0806	/	0.0806	+0.0806
生活垃圾	生活垃圾	/	/	/	4.95	/	4.95	+4.95
一般工业固体废物	废包装废物	/	/	/	20	/	20	+20
	不合格品	/	/	/	17	/	17	+17
	蔬菜废弃物	/	/	/	60	/	60	+60
	纯水制备-废石英砂	/	/	/	0.09	/	0.09	+0.09
	纯水制备-废活性炭	/	/	/	0.09	/	0.09	+0.09
	纯水制备-废反渗透膜	/	/	/	0.15	/	0.15	+0.15
	除尘器收集的粉尘	/	/	/	2.5901	/	2.5901	+2.5901
	废油脂	/	/	/	1.3047	/	1.3047	+1.3047
	污泥	/	/	/	13.4	/	13.4	+13.4

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①