

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

(公示本)

项目名称： 乐山安佑年产 12 万吨畜禽水产扩产项目

建设单位（盖章）： 乐山安佑山川生物科技有限公司

编制日期： 二〇二六年六月

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	乐山安佑年产 12 万吨畜禽水产扩产项目			
项目代码	2602-511126-04-01-393872			
建设单位联系人	廖骏	联系方式	18*****48	
建设地点	四川省乐山市夹江县新场镇红旗村 6 社			
地理坐标	(东经 103 度 43 分 22.764 秒, 北纬 29 度 47 分 29.537 秒)			
国民经济行业类别	C1329 其他饲料加工	建设项目行业类别	十、农副食品加工业 13.饲料加工 132	
建设性质	<input type="checkbox"/> 新建（迁建） <input type="checkbox"/> 改建 <input checked="" type="checkbox"/> 扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造	建设项目申报情形	<input checked="" type="checkbox"/> 首次申报项目 <input type="checkbox"/> 不予批准后再次申报项目 <input type="checkbox"/> 超五年重新审核项目 <input type="checkbox"/> 重大变动重新报批项目	
项目审批（核准/备案）部门（选填）	夹江县发展和改革委员会	项目审批（核准/备案）文号（选填）	川投资备【2602-511126-04-01-393872】FGQB-0059 号	
总投资（万元）	5934.89	环保投资（万元）	67.6	
环保投资占比（%）	1.14	施工工期	12 个月	
是否开工建设	<input checked="" type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 是：_____	用地面积（m ² ）	2915（原有场地内，本项目不新增用地）	
专项评价设置情况	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）》相关要求，本项目环境影响评价专题设置情况如下：			
	表1-1 本项目专题评价设置原则			
	专项评价的类别	设置原则	本项目情况	
	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标 ² 的建设项目	不涉及《有毒有害大气污染物名录》中的有毒有害污染物及二噁英、苯并[a]芘、氰化物、氯气排放	不设置
	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	本项目废水不涉及直排	不设置
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	本项目不属于有毒有害和易燃易爆危险物质存储量超过临界量的建设项目	不设置	
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	本项目不涉及河道取水	不设置	

		和洄游通道的新增河道取水的污染类建设项目		
	海洋	直接向海洋排放污染物的海洋工程项目	本项目不涉及向海洋排放污染物	不设置
注：“1”表示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”表示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）附录B、附录C。				
规划情况	<p>规划名称：《四川夹江经济开发区》</p> <p>审批机关：四川省人民政府</p> <p>审批文件名称及文号：四川省人民政府关于同意批准设立四川夹江经济开发区的批复（川府函[2006]144号）。</p>			
规划环境影响评价情况	<p>规划环境影响评价文件名称：《四川夹江经济开发区扩区调位规划环境影响报告书》</p> <p>审查机关：四川省生态环境厅（原四川省环境保护厅）</p> <p>审查文件名称及文号：《四川省环境保护厅关于印发〈四川夹江经济开发区扩区调位规划环境影响报告书〉审查意见的函》（川环建函[2012]420号）</p> <p>跟踪环境影响评价文件名称：《四川夹江经济开发区扩区调位规划环境影响跟踪评价报告书》</p> <p>召集审查机关：四川省生态环境厅</p> <p>审查文件名称及文号：《四川省生态环境厅关于四川夹江经济开发区扩区调位规划环境影响跟踪评价工作意见的函》（川环建函[2019]39号）。</p>			
规划及规划环境影响评价符合性分析	<p>1、与四川夹江经济开发区规划符合性</p> <p>本项目位于四川夹江经济开发区，经开区的主导发展产业为陶瓷、新材料、农产品加工。本项目为饲料加工，属于农副产品加工业，在原项目厂区内进行扩建，不新增用地，本次扩建生产产品为猪饲料、禽饲料、淡水特种鱼料生产，与园区产业定位不冲突，为园区允许类项目，符合四川夹江经济开发区规划。</p> <p>根据乐山安佑山川生物科技有限公司房权证（川（2024）夹江县不动产权第0005211号），厂区占地用途为工业用地。同时，根据四川夹江经济开发区控制性详细规划图，本项目用地性质为工业用地，符合四川夹江经济开</p>			

发区土地利用规划。

2、与《四川夹江经济开发区扩区调位规划环境影响报告书》及审查意见符合性

四川夹江经济开发区（以下简称“经开区”）成立于 2006 年（川府函[2006]144 号）。2012 年，夹江县在综合考虑夹江县发展空间以及交通、环境等配套条件的基础上，提出了对经开区进行扩区调位，并组织编制了《四川夹江经济开发区扩区调位规划》，调整区位并重新规划的经开区位于夹江县城东北新场镇，规划区东至成乐高速公路，南至新场镇合兴村以南，西至省道 103 线，北至新场镇与土门乡交界处规划面积 15.26km²，建设用地面积 15.16km²。

2012 年 11 月 9 日，原四川省环境保护厅组织有关部门和专家，在成都市召开了《四川夹江经济开发区扩区调位规划环境影响报告书》（下称《报告书》）审查会，后由原四川省环境保护厅出具了《关于印发四川夹江经济开发区扩区调位规划环境影响报告书》审查意见的函（川环建函〔2012〕420 号），本项目与审查意见符合性分析见下表：

表 1-2 项目与园区规划环评及审查意见符合性

类别	四川夹江经济开发区规划报告及审查意见	本项目情况	符合性
产业定位	陶瓷、新材料、农产品	本项目为饲料制造项目，与园区产业定位不冲突，为园区允许类项目	符合
排水方案	目前，已建成经开区污水处理厂一期 0.5 万 m ³ /d，（远期规划规模为 1 万 m ³ /d）。污水处理厂出水水质指标中 COD _{Cr} 、BOD ₅ 、氨氮、总磷、总氮执行《四川省岷江、沱江流域水质污染物排放标准》（DB51/2311-2016）工业园区集中式污水处理厂排放标准，其余指标执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准，尾水排入龙头河，最终汇入青衣江。	本项目废水经预处理池（16m ³ ）处理达到污水处理厂夹江县经开区污水处理厂进厂水质要求后排入市政管网，经夹江县经开区污水处理厂处理达到《四川省岷江、沱江流域水质污染物排放标准》（DB51/2311-2016）工业园区集中式污水处理厂排放标准后，排至龙头河，最终汇入青衣江。	符合
环境准	鼓励类：	本项目为改扩建项	符合

	入	<p>(1)陶瓷、新材料、农产品加工等行业符合产业政策及产业发展规划的项目。</p> <p>(2)与园区主导产业相关的低污染、低能耗企业，以及清洁生产标准达到或优于国家先进水平的项目。</p> <p>禁止类：</p> <p>(1)不符合国家现行产业政策和行业准入条件的相关产业。</p> <p>(2)新建冶炼、有色和黑色冶炼产品、石墨及碳素制品、焦化、纯碱、烧碱、水泥、燃煤发电机组、工业废物焚烧处理等大气污染物排放量大的企业，以及氮肥、磷肥等产业链源头的化工装置。</p> <p>(3)技术落后，清洁生产水平不能达到行业清洁生产标准二级标准要求或低于全国同类企业平均清洁生产水平的项目。</p> <p>允许类：</p> <p>园区及各片区主导产业的下游产业、循环经济项目，以及与园区和片区主导产业相容的、不形成交叉影响的产业。</p>	目，不新增用地，为饲料加工，属于农副产品加工业，本项目不属于鼓励类、禁止类，属于允许类项目中与园区和片区主导产业相容的、不形成交叉影响的产业。	
	污染防治	<p>大气环境：加强扬尘控制，深化面源污染管理。引进企业必须合理选址、优化总图布置，并采取先进、可靠的废气治理措施，确保废气达标排放，落实本次跟踪评价及环评提出的具体环境影响减缓措施及相关控制距离要求，尽可能减小大气污染物对周边环境的影响。</p>	<p>本项目各原料分类储存，厂区道路已实施硬化并定期冲洗，厂区进出口设置洗车平台，运输车辆实施密闭，生产过程中产生的废气经治理后可达标排放。</p>	符合
		<p>声环境：加强工业企业噪声、交通噪声、社会噪声污染防治工作，确保厂界及区域声环境质量达标。</p>	<p>本项目选用低噪音设备经隔声、减振、消音、距离衰减等措施处理后能够实现达标排放。</p>	符合
		<p>固体废物：明确各企业固体废物处理处置方式及最终去向，强化对固废产生、暂存、转运。</p>	<p>本项目危险废物由四川皓顺环保科技有限公司进行处理，一般固体废物由环卫进行处理。</p>	符合
	其他	<p>落实跟踪评价提出的要求，全面梳理园区陶瓷企业能源使用情况，2019年前完成热风炉煤改气改造。</p>	<p>本项目为饲料制造企业，生产过程使用的能源为电和天然气。</p>	符合
<p>综上所述，本项目符合《四川夹江经济开发区扩区调位规划环境影响报告书》及审查意见要求。</p>				

3、本项目与《四川夹江经济开发区扩区调位规划环境影响跟踪评价报告书》工作意见的函的符合性分析

2018年12月19日，原四川省环境保护厅组织专家进行了论证，后由四川省生态环境厅出具了《关于四川夹江经济开发区扩区调位规划环境影响跟踪评价工作意见的函》（川环建函〔2019〕39号），本项目与工作意见符合性分析见下表：

表 1-3 项目与园区跟踪环评符合性

项目	四川夹江经济开发区扩区调位规划环境影响跟踪评价工作意见的函	本项目情况	符合性
实施过程中存在的问题及解决对策	在经开区后续继续建设过程中逐步完善污水收集管网的建设，2019年底前完成迎宾路、新连接线/中心干道道路两侧的污水管网的建成，保证园区已开发用地范围内的废水收集率和处理率达到100%	本项目废水经预处理池（16m ³ ）处理达到污水处理厂夹江县经开区污水处理厂进厂水质要求后排入市政管网，经夹江县经开区污水处理厂处理达到《四川省岷江、沱江流域水污染物排放标准》（DB51/2311-2016）工业园区集中式污水处理厂排放标准后，排至龙头河。	符合
环境影响减缓措施	水环境：实施雨污分流、清污分流制；完善区域雨污管网和污水处理设施的建设，落实中水回用管线工程，提高水资源利用效率。	本项目雨污分流、清污分流，本项目废水经预处理池（16m ³ ）处理达到污水处理厂夹江县经开区污水处理厂进厂水质要求后排入市政管网，经夹江县经开区污水处理厂处理达标后，排至龙头河。	符合
	大气环境：加强扬尘控制，深化面源污染管理。引进企业必须合理选址、优化总图布置，并采取先进、可靠的废气治理措施，确保废气达标排放。	项目选址合理，厂区布置产污设备尽量远离居民区，项目采取的措施可行，能达标排放。	符合
	声环境：加强工业企业噪声、交通噪声、社会噪声污染防治工作，确保厂界及区域声环境质量达标。	项目采取合理的噪声措施，可确保厂界及周边敏感点达标。	符合
	固体废物：明确各企业固体废物处理处置方式及最终去向，强化对固废产生、暂存、运输等环节的环境管理，积极推行清洁生产，减少固废产生量。	本项目危险废物由四川皓顺环保科技有限公司进行处理，一般固体废物由环卫进行处理。	符合
	地下水：对存在地下水污染风险的项目实施严格的防渗措施，强化施工期防渗工程的环境监理。	项目进行分区防渗。	符合

综上所述，本项目符合《四川夹江经济开发区扩区调位规划环境影响跟踪评价报告书》工作意见的函要求。

1、产业政策符合性

本项目为饲料制造，属于《国民经济行业分类》（GB/T4754-2017）中C1329 其他饲料加工，不属于《产业结构调整指导目录（2024 年本）》中鼓励类、限制类和淘汰类，为允许类。同时本项目取得了夹江县发展和改革局下发的备案文件，川投资备【2602-511126-04-01-393872】FGQB-0059 号。

因此，本项目符合国家现行产业政策。

2、与生态环境保护规划符合性

根据《乐山市“十四五”生态环境保护规划》、《夹江县“十四五”生态环境保护规划》中有关要求，本项目符合性分析见下表。

表 1-4 项目与乐山市“十四五”生态环境保护规划、夹江县“十四五”生态环境保护规划符合性

规划名称	相关要求	本项目情况	符合性
《乐山市“十四五”生态环境保护规划》	加强产业空间布局绿色管控。严格落实“三线一单”生态环境准入要求，严守生态保护红线、永久基本农田、城镇开发边界三条控制线，协同打造安全高效的生产空间、舒适宜居的生活空间、碧水蓝天的生态空间三个空间体系。严格控制城市及近郊涉气项目建设，加快城市建成区企业搬迁改造，分阶段推进沿江化工企业“退岸入园”。强化长江重要支流岸线保护，严禁在岷江、青衣江、大渡河等长江重要支流岸线 1 公里范围内新建化工园区和化工项目。	本项目为饲料加工行业，不属于化工行业，满足乐山市生态环境分区管控要求，项目最近的地表水体为青衣江支流，位于项目西侧，最近距离为 3.08km，不在岷江、青衣江、大渡河等长江重要支流岸线 1 公里范围内。	符合
	加强施工与道路扬尘污染防治。全面贯彻落实《乐山市扬尘污染防治条例》，严格施工扬尘监管，全面落实“六必须、六不准、六个百分百”，开展文明工地创建工作，加强预湿和喷淋抑尘措施和施工现场封闭措施管理，完善施工场地重点区域视频监控、在线监测设施。加强道路扬尘防治，实现各级各类道路清扫保洁“全覆盖”，建立健全渣土运输管理制度	本项目设置规范施工场地，落实项目施工扬尘管理，扬尘管控措施包括：设置规范施工告示牌；施工场设置规范围挡、喷雾降尘，防尘网；施工场设置进出口车辆冲洗；施工场不设置爆破、切割、钻孔、凿槽作业等；施工场采用商品混凝土；建筑垃圾及时清运；施工现场设置监控设施。	符合
	严格涉气项目环境准入。严格	本项目为饲料加工行业，位于	

其他符合性分析

		控制石化、化工、火电、钢铁、有色金属冶炼、水泥、陶瓷等“两高”项目建设。严格控制城市及近郊新增涉气排放高架点源（排气筒高度高于 50 米）。严格控制园区外新建涉气工业企业，空气质量不达标区域严格落实颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、挥发性有机物 2 倍现役源削减替代。	四川夹江经济开发区内，不属于两高行业。	
		持续推进陶瓷、砖瓦等行业大气污染防治深度治理，深入推进颗粒物、二氧化硫、氮氧化物和挥发性有机物治理，持续推进陶瓷行业（喷雾干燥塔）清洁能源改造工程。新建企业应加强臭氧和细颗粒物协同治理。以大气污染源排放清单，以夏季和秋冬季为重点控制时段，强化分区分时分类差异化精细化协同管控，推动 PM _{2.5} 和臭氧协同达标。加大不达标工业炉窑淘汰力度，鼓励工业炉窑使用电、天然气等清洁能源，新建工业炉窑建设项目原则上进入工业园区。	本项目不属于陶瓷、砖瓦等行业，位于四川夹江经济开发区内。	符合
	《夹江县“十四五”生态环境保护规划》	狠抓工业源水污染长效监管，建立完善陶瓷、核工业、水泥、造纸、化工等重点行业废水长效监管机制，加强工业集聚区污水集中处理设施运行维护管理。强化企业水污染防治。重点实施夹江核技术产业园区、陶瓷产业园区环保基础设施提升工程。开展工业企业废水深化治理工作，强化排放监控，落实排污企业黑名单制度。强化工业企业污水收集处理设施能力，推进实施造纸、农副食品加工等重点行业专项治理方案，推动重点行业工业污水处理设施改造，促进工业企业全面达标排放，2022 年底前，实现工业企业废水全面稳定达标排放，陶瓷企业生产废水回用率达到 100%。推进高污染、高耗水行业清洁生产改造。加大造纸等高耗水企业废水深度处理回用，完善园	本项目属于农副食品加工业，废水经预处理池（16m ³ ）处理达到污水处理厂夹江县经开区污水处理厂进厂水质要求后排入市政管网，经夹江县经开区污水处理厂处理达标后，排至龙头河。	符合

区及企业雨污分流系统，禁止雨污混排，推动初期雨水收集处理。

因此，本项目符合《乐山市“十四五”生态环境保护规划》、《夹江县“十四五”生态环境保护规划》中相关要求。

3、与生态环境保护法律法规政策符合性

(1) 与大气污染防治相关法律、政策符合性

根据《大气污染防治行动计划》、《四川省空气质量持续改善行动计划实施方案》、《乐山市扬尘污染防治条例》等大气污染防治相关法律、政策的有关要求，本项目符合性分析见下表。

表 1-5 项目与大气污染防治相关法律、政策符合性

文件名称	相关要求	本项目情况	符合性
《大气污染防治行动计划》	加强工业企业大气污染综合治理。全面整治燃煤小锅炉。加快推进集中供热、“煤改气”、“煤改电”工程建设，到 2017 年，除必要保留的以外，地级及以上城市建成区基本淘汰每小时 10 蒸吨及以下的燃煤锅炉，禁止新建每小时 20 蒸吨以下的燃煤锅炉；其他地区原则上不再新建每小时 10 蒸吨以下的燃煤锅炉。在供热供气管网不能覆盖的地区，改用电、新能源或洁净煤，推广应用高效节能环保型锅炉。	本项目位于供气管道覆盖范围内，新增 2t/h 的天然气锅炉，属于高效节能环保型锅炉。	符合
《乐山市扬尘污染防治条例》	城镇建成区和其他人口集中地区，以及公路两侧一定范围等需要重点保护的区域内的房屋建筑、交通、水利等建设工程施工，应当采取下列措施防治扬尘污染：1.施工单位在施工工地公示扬尘污染防治措施、负责人、监督管理主管部门以及举报电话等信息；2.施工工地按照规范要求设置围墙或者硬质密闭围挡，并安装喷淋等防尘设施，围挡应当坚固、稳定、整洁、美观；3.对施工现场进出口通道、场内道路、材料存放区、加工区等场所地坪硬化，或者铺设其他功能相当的材料，并采取洒水、冲洗等防尘措施；对施工作业以外的其他裸露地面进行覆盖或者临时绿化；4.施工现场出入口设置车辆冲洗设施，出场前对车身及车轮进行清理；5.施工脚手架外侧设置符合标准的密目防尘网（布），拆除时采取洒水等防尘措施；6.土方施工、主体施工、总坪施工以及拆除、爆破、切割、钻孔、凿槽等易产生扬尘的作业，采取洒水或者喷淋等防尘措施；7.使用预拌混凝土、预拌砂浆等建筑材料；按照国家和省有关规定可以现场搅拌的，采取密闭搅拌方式，禁止现场露天搅拌；8.建筑土方、工程渣土、	1.项目施工场设置规范的施工告示牌；2.项目施工场按规范要求设置围挡；3.项目施工场设置喷雾降尘；4.项目施工场设置进出口车辆冲洗；5.项目施工场设置规范的防尘网；6.项目施工场不涉及爆破、切割、钻孔、凿槽等；7.项目施工场采用商品混凝土；8.项目建筑垃圾及时清运；9.项目施工现场设置监控设施；10.项目施工场地履行法律法规规定的其他	符合

		建筑垃圾及时清运；在场内地内堆存的，采用密闭式防尘网遮盖；9.按照国家 and 省有关规定需要安装在线监测和视频监控设备的，应当安装并与有关部门联网；10.法律法规规定的其他措施。	措施	
	《乐山市大气污染防治三年攻坚行动2024年度“十字措施”》	强化施工地扬尘管控。组织开展施工地扬尘污染专项整治行动，严格对照《乐山市扬尘污染防治条例》和“六必须”“六不准”“六个百分百”要求，督促建设单位和施工单位严格落实施工地扬尘管控责任，做好工地周边围挡、物料堆放覆盖、土石方开挖湿法作业、封闭作业、路面硬化、出入车辆清洗、渣土车密闭运输等防治措施。建立并推行施工地“绿色标杆工地”制度	本项目落实《乐山市扬尘污染防治条例》相关要求，施工场地扬尘管控措施如下，设置规范施工告示牌；施工场设置规范围挡、喷雾降尘，防尘网；施工场设置进出口车辆冲洗；施工场不设置爆破、切割、钻孔、凿槽作业等；施工场采用商品混凝土；建筑垃圾及时清运；施工现场设置监控设施	符合
	《乐山市大气污染防治三年攻坚行动总体方案》	坚持未雨绸缪、有的放矢。加强对未来三年大气污染防治工作的统筹，强化常态管控，结合年度各个时间段的防控重点、难点，科学安排部署针对性管控措施。坚持靶向施策、精准治污。深入开展区域间污染传输影响量化分析，利用空气质量预报、气象条件预测为精准管控提供科技支撑。同时，加强精细化目标管理，明确工作路线图、任务时间表，打足提前量、用好指挥棒。坚持全要素、全地域联防联控联治。加强部门横向、市县纵向联动，协同深入推进工业源、移动源、扬尘源、面源整治，持续深入推进区域内特征大气污染物减排，促进全市环境空气质量不断改善。	项目位于夹江县，运营过程中，锅炉采用国内先进低氮燃烧，各类生产粉尘废气均经布袋除尘器处理后达标排放。运输车辆采取新能源汽车运输，路面采取硬化并洒水降尘措施。经本项目提出的废气治理措施治理后，对周围大气环境影响较小。	符合
	《乐山市污染防治攻坚战领导小组办公室关于开展大气污染防治三年攻坚行动的通知》	抓工业源管理能力提升。以重污染天气应急减排清单为基础，将全市478家涉气企业纳入重点时段管控范围，建立重点时段减排企业清单和白名单。根据管控要求，将生产调控企业、存在不可中断工序企业、小微涉气企业等分门别类纳入减排清单，细化每个企业管控要求。将保障民生难以停产的企业、战略性新兴产业企业纳入白名单，确保符合企业应纳尽纳。对石化、化工、工业涂装、包装印刷、制鞋、家具等重点行业实施源头替代，木质家具制造行业水性、紫外光固化等低挥发性涂料替代比例达到70%以上，水性胶黏剂替代比例达到100%，包装印刷企业低VOCs含量绿色原辅材料替代比例达到70%以上，其他	本项目不涉及有机废气排放	符合

	<p>(乐污防攻坚办〔2022〕74号)</p>	<p>重点行业企业积极推广使用低 VOCs 含量原辅材料、生产工艺和设备。加快单一采用光氧化、光催化、低温等离子、一次性活性炭吸附等低效技术企业升级改造。</p>		
		<p>抓扬尘源长效整治。落实《乐山市扬尘污染防治条例》相关要求，加强施工工地、道路扬尘管控，依法依规将扬尘管控不到位的建筑市场主体、监理单位不良行为信息纳入建筑市场信用管理体系。城市主要道路“水洗车扫”全覆盖，城市及县城建成区主干道机扫率达到 100%。持续实行道路扬尘“以克论净”月通报考核，主城区及周边道路扬尘清扫量<10 克/平方米，重点区域各类道路（公路）扬尘清扫量<20 克/平方米</p>	<p>本项目落实《乐山市扬尘污染防治条例》相关要求，施工场地扬尘管控措施如下，设置规范施工告示牌；施工场设置规范围挡、喷雾降尘，防尘网；施工场设置进出口车辆冲洗；施工场不设置爆破、钻孔、凿槽作业等；施工场采用商品混凝土；建筑垃圾及时清运；施工现场设置监控设施</p>	<p>符合</p>
	<p>乐山市 2025 年打赢大气污染防治“翻身仗”工作方案</p>	<p>强化重污染天气应对。在重污染天气预警期间，加强对企业落实应急减排措施的执法检查，利用在线监控、用电监控系统等信息化手段，实时预警企业异常排放行为</p>	<p>环评要求建设单位运营过程中，重污染天气根据技术指南实行限停产，减少重污染天气废气污染</p>	<p>符合</p>
	<p>《夹江县打赢蓝天保卫战等九个实施方案》</p>	<p>推进工业污染源全面达标排放。严禁新增钢铁、电力、水泥、玻璃、砖瓦、陶瓷、焦化、电解铝、有色等重点行业大气污染物排放。</p>	<p>本项目属于饲料制造行业不属于钢铁、电力、水泥、玻璃、砖瓦、陶瓷、焦化、电解铝、有色等重点行业大气污染物排放行业</p>	<p>符合</p>
	<p>《四川省空气质量持续改善行动计划实施方案》</p>	<p>严格产业准入。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和四川省产业规划、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。从严控制高耗能项目节能审查，对年综合能耗 5 万吨标准煤以上的项目按要求开展能耗替代，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。严禁违规新增钢铁产能，严格落实产能产量双控制度，推行钢铁、焦化、烧结一体化布局，减少独立焦化、</p>	<p>本项目不属于高耗能、高排放、低水平项目，符合相关产业政策要求，不属于钢铁产能项目，不属于钢铁、焦化、烧结、焦化、烧结、球团和热轧企业，不属于达州钢铁集团有限责任公司、四川省煤焦化集团</p>	<p>符合</p>

	<p>烧结、球团和热轧企业及工序，达州钢铁集团有限责任公司、四川省煤焦化集团有限公司按时序完成退城搬迁</p>	有限公司	
	<p>加快调整优化重点行业产能。严格执行《产业结构调整指导目录（2024年本）》，制定实施年度推动落后产能退出工作方案，重点城市提高能耗、环保、质量、安全、技术等要求，支持限制类涉气行业工艺装备通过等量或减量置换退出。到2025年，推动一批烧结、高炉、转炉、焦炉等限制类装备退出或产品升级，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。推动砖瓦行业兼并重组减量置换，到2025年，重点城市力争烧结砖瓦生产线数量压减40%以上，广元市、巴中市力争压减20%以上，推进城市建成区的烧结砖瓦企业关停退出，持续推动水泥行业压减过剩产能和产能置换改造升级</p>	<p>本项目不属于限制类涉气行业，不涉及烧结、高炉、转炉、焦炉等限制类装备，不属于砖瓦行业，本项目不在广安市、巴中市范围内</p>	符合
	<p>严控煤炭消费总量。重点削减非电用煤，到2025年，全省原煤消费量控制在7000万吨以内，实现煤炭消费量达峰，新改扩建用煤项目，依法实行煤炭等量或减量替代，替代方案不完善的不予审批，不得将使用石油焦、焦炭、兰炭等高污染燃料作为煤炭减量替代措施，原则上不再新增自备燃煤机组，支持自备燃煤机组实施清洁能源替代，对支撑电力稳定供应、电网安全运行、清洁能源大规模并网消纳的煤电项目及其用煤量应予以合理保障，强化商品煤质量监管，防止劣质煤炭流入市场</p>	<p>本项目不涉及使用煤炭，不涉及使用高污染燃料，不涉及自备燃煤机组</p>	符合
	<p>积极推进锅炉淘汰，重点区域原则上不再新建燃煤锅炉，其余县级及以上城市建成区原则上不再新增35蒸吨/小时及以下燃煤锅炉，淘汰10蒸吨/小时及以下燃煤锅炉和2蒸吨/小时及以下生物质锅炉，加快推进35蒸吨/小时及以下的燃煤锅炉及茶水炉、经营性炉灶、储粮烘干设备、农产品加工等燃煤设施淘汰，重点区域城市建成区到2025年基本完成，加快热力管网建设，推进30万千瓦及以上热电联产电厂供热半径30公里范围内的燃煤锅炉和落后燃煤小热电机组（含自备电厂）关停或整合</p>	<p>本项目不涉及使用煤炭，不涉及使用高污染燃料，不涉及自备燃煤机组</p>	符合
	<p>加快工业炉窑清洁化改造。重点区域原则上不再新增燃料类煤气发生炉，现有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，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，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，持续抓好燃煤（油、柴、气）锅炉窑炉电能替代传统项目，重点做好“电</p>	<p>本项目不涉及使用燃料类煤气发生炉，不涉及使用加热炉、热处理炉、干燥炉、熔化炉，不涉及使用高污染燃料</p>	符合

烤烟”“电制茶”、页岩气开采“以电代油”等电能替代示范项目，到 2025 年，力争完成 80% 的集中式烤烟房煤改电改造，全省电制茶比例达到 80%

由上表可知，本项目符合相关大气污染防治相关法律、政策要求。

(2) 与水污染防治相关法律、政策符合性

本项目与水污染防治的规范文件符合性分析详见下表。

表 1-6 与水污染防治相关法律、政策符合性分析

文件名称	相关要求	本项目情况	符合性
国务院关于印发水污染防治行动计划的通知（国发〔2015〕17号）	狠抓工业污染防治。取缔“十小”企业。全面排查装备水平低、环保设施差的小型工业企业。2016 年前，按照水污染防治法律法规要求，全部取缔不符合国家产业政策的小型造纸、制革、印染、染料、炼焦、炼硫、炼油、电镀、农药等严重污染水环境的生产项目	本项目不属于“十小”企业，不属于取缔项目	符合
《水污染防治行动计划》四川省工作方案	取缔“十小”企业。各市（州）人民政府全面排查装备水平低、环境保护设施差的小型工业企业。对不符合水污染防治法律法规要求和国家产业政策的小型造纸、制革、印染、染料、炼焦、炼硫、炼砷、炼油、电镀、农药和磷化工等严重污染水环境的生产项目列出清单，2016 年底前，依法全部淘汰	本项目不属于“十小”企业，且本项目不属于取缔项目	符合
	依法淘汰落后产能。经济和信息化部门会同相关部门依据部分工业行业淘汰落后生产工艺指导目录及产业发展情况，制定并实施分年度的落后产能淘汰方案，报工业和信息化部、生态环境部备案。各市（州）应层层分解落实，未完成的地方，暂停审批和核准相关行业新建项目	经分析，本项目清洁生产水平为国内先进水平，不属于落后项目，属于允许类项目，符合国家产业政策	符合

由上表可知，本项目符合相关水污染防治相关法律、政策要求。

(3) 与土壤污染防治相关法律、政策符合性

本项目与土壤污染防治的规范文件的符合性分析详见下表。

表 1-7 与土壤污染防治相关法律、政策符合性分析

文件名称	相关要求	本项目情况	符合性
《中华人民共和国土壤污染防治法》	生产、使用、贮存、运输、回收、处置、排放有毒有害物质的单位和个人，应当采取有效措施，防止有毒有害物质渗漏、流失、扬散，避免土壤受到污染	本项目生产过程中产生的有毒有害物质经收集后储存于相应的储存区域，并采取防渗、围堰等方式后，可防止有毒有害物质渗漏、流失、扬散，	符合

			避免土壤受到污染	
	《四川省“十四五”生态环境保护规划》	防范新增土壤污染。严格重点行业企业准入，规范新（改、扩）建项目土壤环境调查，落实涉及有毒有害物质的土壤污染防治企业	本项目不属于重点行业企业	符合
	《土壤污染防治行动计划》（国发〔2016〕31号）、《土壤污染防治行动计划四川省工作方案》（川府发〔2016〕63号）	切实加大保护力度。防控企业污染。严格控制在优先保护类耕地集中区域新建有色金属冶炼、石油加工、化工、焦化、电镀、制革等行业企业，现有相关行业企业要采用新技术、新工艺，加快提标升级改造步伐。	本项目不涉及耕地，且本项目不属于有色金属冶炼、石油加工、化工、焦化、电镀、制革等行业企业	符合
		强化空间布局管控。严格执行相关行业企业布局选址要求，禁止在居民区、学校、医疗和养老机构等周边新建有色金属冶炼、焦化等行业企业。	本项目不属于有色金属冶炼、焦化等行业企业，且位于规划园区内	符合
		严控工况污染。加强涉重金属行业污染防控。严格执行重金属污染物排放标准并落实相关总量控制指标，继续淘汰重金属重点行业落后产能，完善重金属相关行业准入条件，禁止新建落后产能或产能严重过剩行业的建设项目。	本项目不外排重金属污染物。不属于落后产能和产能严重过剩行业	符合
	《土壤污染防治行动计划四川省工作方案》（2020年度实施计划）	落实《四川省工业固体废物堆存场所环境整治工作方案》，全面完成整治任务。继续开展长江经济带固体废物大排查，深入开展打击固体废物环境违法行动专项行动	本项目各类固体废物分区暂存，定期清理	符合
		按照《四川省危险废物集中处置设施建设规划（2017—2022年）》，推进全省危险废物和医疗废物集中处置设施建设，强化全过程监管，完善危险废物收集、贮存和运输体系建设。	本项目危险废物包装和储存满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中相关要求，厂区采取分区防渗，并落实风险防范措施	符合
		强化生态保护红线管控区域内土壤环境保护，严禁在生态保护红线范围内开展不符合主体功能定位的各类活动。	经分析，本项目不在生态保护红线范围内	符合

由上表可知，本项目符合相关土壤污染防治相关法律、政策要求。

（4）与固体废物污染防治相关法律、政策符合性

本项目与固体废物污染防治的规范文件的符合性分析详见下表。

表 1-8 与固体废物污染防治相关法律、政策符合性分析

文件名称	相关要求	本项目情况	符合性
《中华人民	对危险废物的容器和包装物以及	本项目设置危废暂存	符合

共和国固体废物污染环境防治法》	收集、贮存、运输、利用、处置危险废物的设施、场所，应当按照规定设置危险废物识别标志	间（10m ² ），用于储存产生的危险废物，危险废物定期交由四川皓顺环保科技有限公司进行转运及处理。本次要求建设单位按照设置危险废物识别标志，并建立管理计划以及台账	符合
	产生危险废物的单位，应当按照国家有关规定制定危险废物管理计划；建立危险废物管理台账，如实记录有关信息，并通过国家危险废物信息管理系统向所在地生态环境主管部门申报危险废物的种类、产生量、流向、贮存、处置等有关资料		

由上表可知，本项目符合相关固体废物污染防治相关法律、政策要求。

(5) 与《长江经济带发展负面清单指南》（试行，2022年版）符合性

项目与《长江经济带发展负面清单指南》（试行，2022年版）符合性分析见下表。

表 1-9 与《长江经济带发展负面清单指南》（试行，2022年版）符合性分析

序号	指南要求	本项目情况	符合性
1	禁止建设不符合全国和省级港口布局规划以及港口总体规划的码头项目，禁止建设《长江干流过江通道布局规划》的过江通道项目	本项目不属于码头和过江通道项目	符合
2	禁止在自然保护区核心区、缓冲区的岸线和河段范围内投资建设旅游和生产经营项目。禁止在风景名胜区核心景区的岸线和河段范围内投资建设与风景名胜资源保护无关的项目。	本项目所在地址不涉及自然保护区、风景名胜区等敏感保护目标	符合
3	禁止在饮用水水源一级保护区的岸线和河段范围内新建、改建、扩建与供水设施和保护水源无关的项目，以及网箱养殖、畜禽养殖、旅游等可能污染饮用水水体的投资建设项目。禁止在饮用水水源二级保护区的岸线和河段范围内新建、改建、扩建排放污染物的投资建设项目。禁止在自然保护区核心区、缓冲区的岸线和河段范围内投资建设旅游和生产经营项目。禁止在自然保护区内进行砍伐、放牧、狩猎、捕捞、采药、开垦、烧荒、开矿、采石、挖沙等活动。	本项目所在地址不涉及饮用水水源保护区	符合
4	禁止在水产种质资源保护区的岸线河段范围内新建围湖造田、围海造田或围填海等投资建设项目。禁止在国家湿地公园的岸线和河段范围内挖沙、采矿，以及任何不符合主体功能定位的投资建设项目。	本项目选址不在水产种质资源保护区内	符合
5	禁止违法利用、占用长江流域河湖岸线。禁止在《长江岸线保护和开发利用总体规划》划定的岸线保护区和保留区内投资建设除事关公共安全及公众利益的防洪护岸、河道治理、供水、生态环境保护、巷道整治、国家重要基础设施以外的项目。禁止在《全国重要江河湖泊水功	本项目不占用长江流域河湖岸线，选址不在饮用水保护区内	符合

	能区划》划定的河段及湖泊保护区、保留区内投资建设不利于水资源及自然生态 保护的项目。		
6	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。	本项目不设置废水直接排放口	符合
7	禁止在“一江一口两湖七河”和 322 个水生生物保护区开展生产性捕捞。	本项目不涉及	符合
8	禁止在长江干支流、重要湖泊岸线一公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目。禁止在长江干流岸线三公里范围内的重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。	本项目不属于化工项目，同时不涉及尾矿库、冶炼渣库和磷石膏库	符合
9	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。	本项目不属于石化、现代煤化工项目	符合
10	禁止新建、扩建法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目。禁止新建、扩建不符合国家产能置换要求的严重过剩产能行业的项目。禁止新建、扩建不符合要求的高耗能高排放项目。	本项目不属于明令禁止和高耗能高排放项目	符合

从上表可知，本项目符合《长江经济带发展负面清单指南》（试行，2022年版）中相关要求。

（6）与《乐山市三江岸线保护条例》符合性

根据《乐山市三江岸线保护条例》，三江岸线保护控制区实行分区管控，划分为严格保护区、控制利用区。严格保护区为河道管理范围边界向陆域水平延伸不少于八十米的区域，山区河段遇山而少于八十米的，为河道管理范围边界至第一山脊线之间的区域；严格保护区以外的区域为控制利用区。

表 1-10 与《乐山市三江岸线保护条例》符合性

《乐山市三江岸线保护条例》	本项目	符合性
控制利用区内的生产建设活动应当遵守生态环境分区管控和生态环境准入清单的规定。禁止违法利用、占用三江岸线。禁止在三江岸线二百米范围内建立畜禽养殖场（小区）发展畜禽养殖专业户。禁止在三江岸线一公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目。禁止在三江岸线一公里范围内新建、改建、扩建尾矿库；但是以提升安全、生态环境保护水平为目的的改建除外。	本项目与生态环境分区管控和生态环境准入清单的规定相符合；本次属于改扩建项目，在厂区原有空地进行，不新增用地；项目属于饲料制造行业，不属于畜禽养殖场、化工园区和化工项目、尾矿库	符合
禁止下列破坏生态环境和自然资源的行为：1、擅自设置排污口，非法排放污水，倾倒建筑垃圾、生活垃圾等固体废物；2、非法砍伐、毁坏林木，破坏园林绿化等	1.本项目废水经预处理池处理后经市政管网进入夹江县经开区污水处理厂；2.在原有厂区空地进行扩建不涉及非法砍伐、毁	符合

岸线景观；3、擅自从事开山、采石、开矿、采砂等破坏地质环境的活动；4、毁损步行道、骑行道，毁损或者擅自移动、拆除市政设施；5、焚烧沥青、油毡、橡胶、塑料、皮革、垃圾以及其他产生有毒有害烟尘和恶臭气体的物质，露天焚烧秸秆、落叶等产生烟尘污染的物质；6、法律法规规定的其他禁止行为。	坏林木，破坏园林绿化等岸线景观；3.不涉及开山、采石、开矿、采砂等活动；4.无毁损步行道、骑行道，无毁损或者擅自移动、拆除市政设施的行为；5.不涉及焚烧沥青、油毡、橡胶、塑料、皮革、垃圾以及其他产生有毒有害烟尘和恶臭气体的物质，不涉及露天焚烧秸秆、落叶等产生烟尘污染的物质；6.无任何法律法规规定的其他禁止行为。
---	--

从上表可知，本项目符合《乐山市三江岸线保护条例》中相关要求。

5、与生态环境分区管控符合性

根据四川省生态环境厅办公室《关于印发〈产业园区规划环评生态环境分区管控符合性分析技术要点（试行）〉和〈项目环评生态环境分区管控符合性分析技术要点（试行）〉的通知》（川环办函〔2021〕469号），本项目与生态环境分区管控符合性分析如下：

(1) 环境管控单元

根据《关于印发乐山市生态环境分区管控方案（2023年版）的通知》（乐府发〔2024〕10号），乐山市共划定环境管控单元64个，分别为优先保护单元26个、重点管控单元33个和一般管控单元5个。根据四川政务服务网生态环境分区管控符合性分析系统查询结果，本项目涉及环境管控单元如下：

表 1-11 本项目涉及的生态环境管控单元

序号	涉及环境管控单元名称	涉及环境管控单元编码	与管控单元关系（点选：点位信息；线选：相交长度，单位千米；面选：相交面积，单位平方千米）	行政区划	环境管控单元类型
1	夹江经济开发区	ZH51112620003	[103.64142 29.776753]	乐山市夹江县	工业重点管控单元

表 1-12 本项目涉及的环境要素管控分区

序号	涉及环境要素管控分区名称	涉及环境要素管控分区编码	行政区划	环境要素类型	环境要素细类
1	金牛河-夹江县-金牛河口-控制单元	YS5111262210003	乐山市夹江县	水	水环境工业污染重点管控区
2	夹江经济开发区	YS5111262310002	乐山市夹江县	大气	大气环境高排放重点管控区
3	夹江县城镇开发	YS5111262530001	乐山市	自然资	土地资源重点

	边界		夹江县	源	管控区
4	夹江县自然资源重点管控区	YS5111262550001	乐山市夹江县	自然资源	自然资源重点管控区
5	减污降碳重点管控区——四川夹江经济开发区	YS5111262590003	乐山市夹江县	减污降碳	其他自然资源重点管控区
6	夹江县其他区域	YS5111263110001	乐山市夹江县	生态	一般管控区

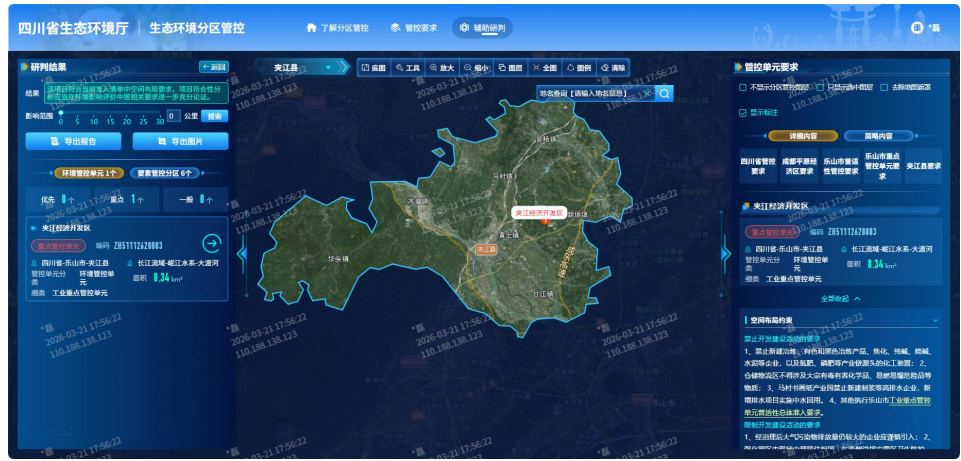


图 1-1 项目与生态环境分区分管控查询截图

由以上分析可知，项目所在地为工业重点管控单元（管控单元名称：夹江经济开发区，管控单元编号：ZH51112620003）。

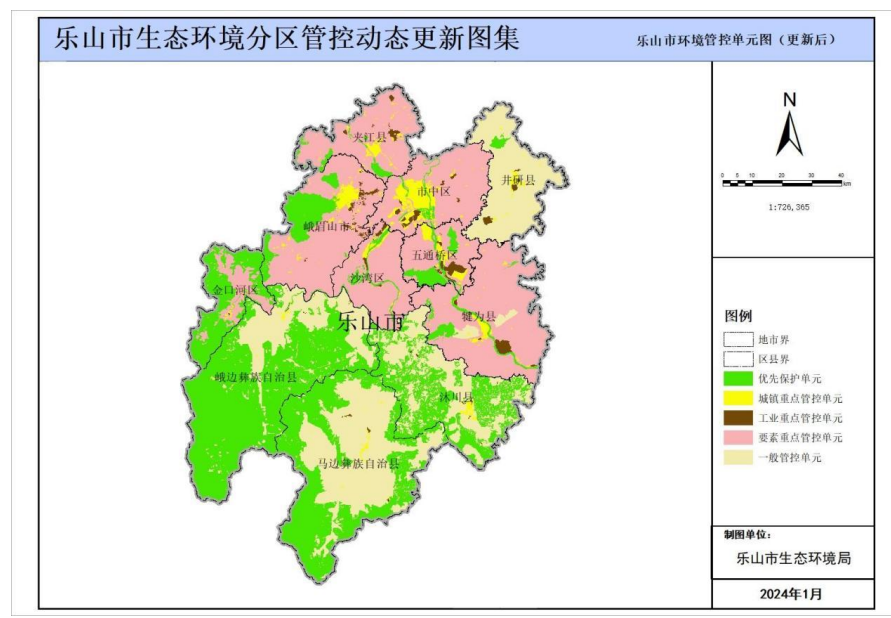


图 1-2 项目与乐山市生态环境管控单元相对位置图

(2) 生态环境分区分管控符合性

本项目与生态环境分区分管控要求符合性分析见下表。

表 1-13 项目与生态环境准入清单要求的符合性（市州）

市州	涉及县区	区域名称	管控类别	管控要求	本项目情况	符合性	
乐山市	峨边彝族自治县+峨眉山市+夹江县+犍为县+金口河区+井研县+市中区+马边彝族自治县+沐川县+沙湾区+五通桥区	峨边彝族自治县+峨眉山市+夹江县+犍为县+金口河区+井研县+市中区+马边彝族自治县+沐川县+沙湾区+五通桥区	市（州）普适性管控要求（工业重点管控单元）	空间布局约束	<p>【禁止开发建设活动的要求】 （1）禁止在长江干支流、重要湖泊岸线一公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目；（2）禁止在长江干流岸线三公里范围内和重要支流岸线一公里范围内新建、改建、扩建尾矿库（以提升安全、生态环境保护水平为目的的改建除外）；（3）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（高污染项目严格按照《环境保护综合名录》“高污染”产品目录执行；合规园区指已列入《中国开发区审核公告目录》或由省级人民政府批准设立、审核认定的开发区或其他园区，新设立或认定园区须明确园区面积、四至范围、主导产业并经省级政府同意）。（4）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；（5）重点区域严禁新增钢铁、焦化、电解铝、铸造、水泥、平板玻璃等行业项目及产能。（6）未通过认定的化工园区，不得新建、改扩建化工项目（安全、环保、节能和智能化改造项目除外），按属地原则依法依规妥善做好未通过认定化工园区及园内企业的转型、关闭、处置及监管工作。</p> <p>【限制开发建设活动的要求】 （1）继续化解过剩产能，严禁钢铁、水泥、电解铝、平板玻璃等行业新增产能，对确有必要新建的必须实施等量或减量置换；（2）长江干流及重要支流岸线一公里范围内严控新建制革、有色金属、三磷项目。</p> <p>【允许开发建设活动的要求】 （1）现有属于园区禁止引入产业门类的企业，原则上限制发展，污染物排放只降不增，允许以提升安全、生态环境保护水平为目的的改建，引导企业结合产业升级等适时搬迁；（2）加强沿江化工园区和重点企业的环境风险防范和污染治理，对限期未完成治理的化工企业实施关闭，逐步实施五通桥盐磷化工产业园、马边磷化特色产业园等沿江沿河化工园区和重点企业的搬迁。</p> <p>【其他空间布局约束要求】 （1）上一年度水环境质量未完成目标的，新建排放水污染的建设项目按照总量管控要求进行倍量削减替代；（2）对新建排放二氧化硫、氮氧化物、工业烟粉尘和挥发性有机物的项目实施现役源 2 倍削减替代；（3）水质超标的水</p>	<p>本项目不属于上述禁止、限制开发建设活动；</p> <p>本项目在原项目厂区内进行扩建，不新增用地，本次扩建生产产品为猪饲料、禽饲料、淡水特种鱼料生产，项目位于四川夹江经济开发区范围内，与园区产业定位不冲突，为园区允许类项目</p>	符合

				功能区，应当实施更严格的污染物排放总量削减要求。		
			污染物 排放管 控	<p>【现有源提标升级改造】</p> <p>(1) 现有工业园区集中污水处理厂执行《四川省岷江、沱江流域水污染物排放标准》(DB51/2311-2016)，增加工业污水中水回用配套设施建设，鼓励园区和企业中水回用；(2) 推进高污染、高耗水行业清洁生产改造，确保单位产品基准排水量达到《四川省岷江、沱江流域水污染物排放标准》。加大钢铁、印染、造纸、化工、制革等高耗水企业废水深度处理回用；(3) 市中区、五通桥区、沙湾区、犍为县、井研县、峨眉山市、夹江县属大气污染重点区域，执行大气污染物排放特别限值和特别控制要求；(4) 全市燃煤锅炉稳定达到超低排放限值要求，烟粉尘低于 10 毫克立方米，二氧化硫低于 35 毫克立方米，氮氧化物低于 50 毫克立方米；(5) 持续推进水泥、陶瓷、砖瓦、铸造、铁合金、钢铁等行业大气污染深度治理，深入推进颗粒物、二氧化硫、氮氧化物和挥发性有机物治理，持续推进陶瓷行业(喷雾干燥塔)清洁能源改造工程，加快推进五通桥涉氨排放化工企业氨排放治理。(6) 完善园区及企业雨污分流系统，全面推进医药、化工等行业初期雨水收集处理，推动有条件的园区实施入园企业“一企一管、明管输送、实时监测”。加强企业废水预处理和排水管理，鼓励纳管企业与园区污水处理厂运营单位通过签订委托处理合同等方式协同处理废水。</p> <p>【新增源等量或倍量替代】</p> <p>(1) 工业废水集中处理设施实现稳定达《四川省岷江、沱江流域水污染物排放标准》相应标准限值排放。磷肥和含磷农药制造等企业，应当按照排污许可要求，采取有效措施控制总磷排放浓度和排放总量；(2) 大力推进低(无)VOCs 含量原辅材料替代；聚焦治污设施“三率”，提升综合治理效率。(3) 化工园区应按照分类收集，分质处理的要求，配备专业化工生产废水集中处理设施(独立建设或依托骨干企业)及专管或明管输送的配套管网，化工生产废水纳管率达到 100%。入河排污口设置应符合相关规定。(4) 重点行业建设项目应遵循重点重金属污染物排放“等量替代”原则。按国家规定，建设单位在提交环境影响评价文件时应明确重点重金属污染物排放总量及来源，无明确具体总量来源的，各级生态环境部门不得批准相关环境影响评价文件。重金属污染物排放总量替代管理豁免的情形参见《四川省“十四五”重金属污染防控工作方案》；重点行业、重点重金属的界定参见《四川省“十四五”重金属污染防控</p>	<p>本项目废水经预处理池(16m³)处理达到污水处理厂夹江县经开区污水处理厂进水水质要求后排入市政管网，经夹江县经开区污水处理厂处理达标后，排至龙头河；本项目新增 2t/h 的锅炉；本项目投料工序粉尘、料仓卸料粉尘、生产粉尘均采用脉冲布袋除尘器处理后经 15m 高排气筒达标排放；本项目不涉及重金属和 VOCs 气体排放。</p>	符合

			<p>工作方案》。（5）落实《四川省深入打好重污染天气消除、臭氧污染防治和柴油货车污染治理攻坚战实施方案》要求，推进重点行业超低排放改造和深度治理，加快实施低 VOCs 含量原辅材料替代，持续开展 VOCs 治理设施提级增效，强化 VOCs 无组织排放整治，加强非正常工况废气排放管控，推进涉 VOCs 产业集群治理提升，推进油品 VOCs 综合管控。</p> <p>【新增源排放标准限值】</p> <p>（1）建立健全全过程、多层次环境风险防范体系。强化危化品泄漏应急处置措施，确保风险可控。针对化工园区建立有毒有害气体环境风险预警体系，建立区域、流域联动应急响应体系，实行联防联控。</p> <p>【污染物排放绩效水平准入要求】</p> <p>（1）涉及有毒有害、易燃易爆物质新建、改扩建项目，严控准入要求；（2）严格涉重金属企业和园区环境准入管理，新（改、扩）建涉重金属重点行业建设项目实施“等量替代”或“减量替代”；（3）有色金属冶炼、石油加工、化工、焦化、电镀、制革等行业企业拆除生产设施设备、构筑物和污染治理设施，要事先制定残留污染物清理和安全处置方案，要严格按照有关规定实施安全处理处置，防范拆除活动污染土壤；（4）对拟收回土地使用权的有色金属矿采选、有色金属冶炼、石油加工、化工、焦化、电镀、制革、铅蓄电池、农药、危废处置、电子拆解等行业企业用地，应按相关要求对土壤环境状况调查评估，符合相应规划用地土壤环境质量要求的地块，方可进入用地程序。（5）化工园区应具有安全风险监控体系、建立生态环境监测监控体系、建立必要的突发环境事件应急体系。</p> <p>【其他污染物排放管控要求】</p> <p>（1）鼓励引导新建、改建、扩建工业园区应当按照有关要求统筹建设工业废水集中处理和回用设施，适时推进企业间串联用水、分质用水、一水多用，实现水循环梯级优化利用和废水集中处理回用，创建节水型工业园区；（2）鼓励火力发电、钢铁、纺织、造纸、石化和化工、食品和发酵等高耗水企业对废水进行深度处理回用，降低单位产品耗水量。火电、石化、钢铁、有色、造纸、印染等高耗水行业项目具备使用再生水条件但未有效利用的，要严格控制新增取水许可。</p>		
		环境风险防控	<p>【安全利用类农用地管控要求】</p> <p>（1）严格控制煤炭消费总量。严格控制新建、改建、扩建耗煤项目，新增耗</p>	本项目为饲料生产项目，不涉	符合

				<p>煤项目实行当年煤炭消耗减量倍量替代。</p> <p>【污染地块管控要求】</p> <p>(1) 全面淘汰 10 蒸吨小时及以下燃煤锅炉，原则上不再新建 35 蒸吨小时及以下的燃煤锅炉，推进县级及以上城市建成区淘汰 35 蒸吨小时及以下燃煤锅炉，以工业余热、电厂热力、清洁能源等替代煤炭。(2) 加快推进火电、钢铁、铸造（含烧结、球团、高炉工序）水泥、焦化行业燃煤锅炉和工业炉窑超低排放改造及深度治理。稳步实施陶瓷、玻璃、铁合金、有色、砖瓦等行业企业深度治理，推进工业炉窑煤改电（气）和低氮燃烧改造。全面加强钢铁、建材、有色、焦化、铸造重点行业无组织排放治理。生物质锅炉采用专用锅炉，配套布袋等高效除尘设施，禁止掺烧煤炭、垃圾等其他物料。(3) 禁燃区禁止审批（核准、备案）、新建、扩建燃用高污染燃料的锅炉、炉窑等各类燃用高污染燃料的设施。</p>	及重金属，不涉及燃煤锅炉使用，符合乐山市工业重点管控单元普适性总体准入要求。	
			资源开发利用效率要求	/	/	/

表 1-14 项目与生态环境准入清单要求的符合性（区县）

县区	区域名称	管控类别	单元特性管控要求	本项目情况	符合性
夹江县	夹江县	空间布局约束	<p>【不符合空间布局要求活动的退出要求】</p> <p>加快推进园外工业企业“退城入园”。</p> <p>【其他空间布局约束要求】</p> <p>严格执行区域大气污染物排放总量倍量削减要求。</p>	本项目位于四川夹江经济开发区范围内，大气污染物排放严格执行区域大气污染物排放总量倍量削减要求	符合
		污染物排放管控	<p>【现有源提标升级改造】</p> <p>1.优化调整产业结构，优化陶瓷产业布局，推动陶瓷行业提档升级和绿色低碳改造；2.加强区域大气污染治理，推进陶瓷、纸浆造纸等重点行业废气深度治理改造；</p> <p>【新增源等量或倍量替代】</p> <p>1.加强青衣江良好水体保护；2.纸浆造纸行业执行严格资源环境绩效水平</p>	本项目属于饲料加工行业，不属于陶瓷、纸浆造纸等行业；本项目废水经预处理池（16m ³ ）处理达到污水处理厂夹江县经开区污水处理厂进厂水质要求后排入市政管网，经夹江县经开区污水处理厂处理达	符合

		要求；3.合理布局畜禽养殖，推进畜禽粪污无害化、资源化综合利用；4.加强城乡生态环境保护基础设施建设。 【污染物排放绩效水平准入要求】 严格控制青衣江流域水环境风险突出项目。	《四川省岷江、沱江流域水污染物排放标准》（DB51/2311-2016）工业园区集中式污水处理厂排放标准后，排至龙头河，最终汇入青衣江。	
	环境风险防控		/	/
	资源开发利用效率要求		/	/

表 1-15 项目与环境管控单元准入清单要求的符合性

环境管控单元编码	环境管控单元名称	管控单元类型	所属县区	管控类别	单元特性管控要求	本项目情况	符合性
ZH51112620003	夹江经济开发区	重点管控单元	乐山市夹江县	空间布局约束	<p>【禁止开发建设活动的要求】 1、禁止新建冶炼、有色和黑色冶炼产品、焦化、纯碱、烧碱、水泥等企业，以及氮肥、磷肥等产业链源头的化工装置；2、仓储物流区不得涉及大宗有毒有害化学品、易燃易爆危险品等物质；3、马村书画纸产业园禁止新建制浆等高排水企业，新增排水项目实施中水回用。4、其他执行乐山市工业重点管控单元普适性总体准入要求。</p> <p>【限制开发建设活动的要求】 1、经治理后大气污染物排放量仍较大的企业应谨慎引入；2、强化园区内现状中部居住组团、东南侧肖坪安置区卫生防护，设置隔离带，减轻对人居环境的影响。3、其他执行乐山市工业重点管控单元普适性总体准入要求。/</p> <p>【不符合空间布局要求活动的退出要求】 其他执行乐山市工业重点管控单元普适性总体准入要求。</p>	本项目为饲料加工行业，不属于上述禁止、限制开发的建设活动，满足乐山市工业重点管控单元普适性总体准入要求	符合

				<p>【现有源提标升级改造】 1、推进陶瓷企业脱硝深度治理；2、家具企业应推广使用水性涂料，替代比例不低于 80%，挥发性有机物收集效率不低于 80%；3、其他执行乐山市总体准入要求工业重点管控单元。</p> <p>【新增源等量或倍量替代】 执行乐山市工业重点管控单元普适性总体准入要求。</p> <p>【污染物排放绩效水平准入要求】 1、引导年产能在 150 万平方米以上的陶瓷企业喷雾干燥工序使用天然气或完成深度治理；2、碳排放强度建议指标：陶瓷行业碳排放强度\leq15.64 吨 CO₂ 无万元。其他执行乐山市工业重点管控单元普适性总体准入要求。</p> <p>【其他污染物排放管控要求】 无</p>	<p>本项目为饲料加工行业，不属于陶瓷、家具行业，不涉及 VOCs 产生及排放，满足乐山市工业重点管控单元普适性总体准入要求</p>	符合
			<p>【园区环境风险防控要求】 1、将人口向园区主导风向或次主导风向上风向集中，并与园区周边保持一定距离；2、其他执行乐山市工业重点管控单元普适性总体准入要求。</p> <p>【企业环境风险防控要求】 执行乐山市工业重点管控单元普适性总体准入要求。</p> <p>【其他环境风险防控要求】 执行乐山市工业重点管控单元普适性总体准入要求。</p>	<p>本项目属于饲料加工行业，位于四川夹江经济开发区范围内，满足乐山市工业重点管控单元普适性总体准入要求</p>	符合	
			<p>【水资源利用效率要求】 执行乐山市工业重点管控单元普适性总体准入要求。</p> <p>【能源利用效率要求】 1、陶瓷企业炉窑禁止燃煤，喷雾干燥塔采用低硫煤；2、燃煤锅炉实施超低排放，采取低氮燃烧技术和深度脱硫脱硝工艺；3、引导陶瓷等重点产业单位产品能效达到基准水平；4、推进陶瓷行业煤炭减量和清洁能源替代；5、开展电能替代，扩大电气化终端用能设备使用比例；</p>	<p>本项目属于饲料加工行业，不涉及燃煤锅炉使用，满足乐山市工业重点管控单元普适性总体准入要求</p>	符合	

					6、其他执行乐山市工业重点管控单元普适性总体准入要求。		
--	--	--	--	--	-----------------------------	--	--

表 1-16 项目与要素管控分区管控要求的符合性

管控分区编码	管控分区名称	管控分区分类	环境要素	要素细类	所属县区	管控类别	管控分区管控要求	本项目情况	符合性
YS51112 6231000 2	夹江经济开发区	重点管控区	大气	大气环境高排放重点管控区	乐山市夹江县	空间布局约束	/	/	/
						污染物排放管控	<p>【新增源等量或倍量替代】</p> <p>1、全面淘汰 10 蒸吨小时及以下燃煤锅炉，原则上不再新建 35 蒸吨小时及以下的燃煤锅炉，推进县级及以上城市建成区淘汰 35 蒸吨小时及以下燃煤锅炉，以工业余热、电厂热力、清洁能源等替代煤炭。2、加快推进火电、钢铁、铸造（含烧结、球团、高炉工序）水泥、焦化行业燃煤锅炉和工业炉窑超低排放改造及深度治理。稳步实施陶瓷、玻璃、铁合金、有色、砖瓦等行业企业深度治理，推进工业炉窑煤改电（气）和低氮燃烧改造。全面加强钢铁、建材、有色、焦化、铸造重点行业无组织排放治理。生物质锅炉采用专用锅炉，配套布袋等高效除尘设施，禁止掺烧煤炭、垃圾等其他物料。</p>	本项目为饲料加工行业，不涉及燃煤及生物质锅炉，不涉及上述行业。	符合
						环境风险防控	<p>【严格管控类农用地管控要求】</p> <p>1、加快实施低 VOCs 含量原辅材料替代。持续开展 VOCs 治理设施提级增效，对采用单一低温等离子、光氧化、光催化以及非水溶性 VOCs 废气采用单一喷淋吸收等治理技术且无法稳定达标的，加快推进升级改造。强化 VOCs 无组织排放整治。石化、化工等行业加强非正常工况废气排放管控。推进涉 VOCs 产业集群治理提升。2、乐山市 2023 年 12 月前，推进中心城区国控站点周边 10km 砖瓦企业无组织排放、隧道窑烟超低排放改造，排放标准达到颗粒物$\leq 10\text{mg}/\text{m}^3$、二氧化硫$\leq 35\text{mg}/\text{m}^3$、氮氧化物$\leq 50\text{mg}/\text{m}^3$。2024 年 12 月底前，完成对南、西部“战区”域范围内峨胜水泥、德胜水泥、永祥新材料等 8 家水泥企业超低排放改造，排放标准达到颗粒物≤ 10</p>	本项目为饲料加工行业，不涉及 VOCs 原辅料使用，不涉及燃煤锅炉使用，本项目投料工序粉尘、料仓卸料粉尘、生产粉	符合

					<p>mg/m³、二氧化硫≤35mg/m³、氮氧化物≤50mg/m³；完成市中区、沙湾区、井研县和峨眉山市 42 家铸造行业企业电炉烟气深度治理，排放标准达到颗粒物≤15mg/m³，重点整治无组织排放治理及炉窑烟气治理，实现煤粉、膨润土、硅砂等粉状物料应袋装或罐装，并储存于半封储库、堆棚及以上措施，易产生粉尘部位（浇铸、打磨等工序）必须安装二次除尘设施，做到应装尽装，并确保二次除尘设施正常运行。2024 年 8 月前，推进年产能在 150 万平方米以上的陶瓷企业喷雾干燥工序使用天然气或完成深度治理，排放标准达到颗粒物≤15mg/m³、二氧化硫≤30mg/m³、氮氧化物≤80mg/m³、氨逃逸≤8mg/Nm³的标准；推进东、北部“战区”年产能在 150 万平方米以上的重点陶瓷企业完成超低排放改造，轮道窑全部安装完成 SCR 脱硝设施，并稳定运行，排放标准达到颗粒物≤10mg/m³、二氧化硫≤30mg/m³、氮氧化物≤80mg/m³。</p> <p>【企业环境风险防控要求】</p> <p>1、加快实施低 VOCs 含量原辅材料替代。持续开展 VOCs 治理设施提级增效，对采用单一低温等离子、光氧化、光催化以及非水溶性 VOCs 废气采用单一喷淋吸收等治理技术且无法稳定达标的，加快推进升级改造。强化 VOCs 无组织排放整治。石化、化工等行业加强非正常工况废气排放管控。推进涉 VOCs 产业集群治理提升。</p> <p>2、乐山市 2023 年 12 月前，推进中心城区国控站点周边 10km 砖瓦企业无组织排放、隧道窑烟超低排放改造，排放标准达到颗粒物≤10mg/m³、二氧化硫≤35mg/m³、氮氧化物≤50mg/m³。2024 年 12 月底前，完成对南、西部“战区”域范围内峨胜水泥、德胜水泥、永祥新材料等 8 家水泥企业超低排放改造，排放标准达到颗粒物≤10 mg/m³、二氧化硫≤35mg/m³、氮氧化物≤50mg/m³；完成市中区、沙湾区、井研县和峨眉山市 42 家铸造行业企业电炉烟气深度治理，排放标准达到颗粒物≤15mg/m³，重点整治无组织排放治理及炉窑烟气治理，实现煤粉、膨润土、硅砂等粉状物料应袋装或罐装，并储存于半封储库、堆棚及以上措施，易产生粉尘部位（浇铸、打磨等工序）必须安装二次除尘设施，做到应装尽装，并确保二次除尘设施正常运行。2024 年 8 月前，推进年产能在 150 万平方米以上的陶瓷企业喷雾干燥工序使用天然气或完成深度治理，排放标准达</p>	<p>尘均采用脉冲布袋除尘器处理后经 15m 高排气筒达标排放。</p>
--	--	--	--	--	---	--------------------------------------

						到颗粒物 $\leq 15\text{mg}/\text{m}^3$ 、二氧化硫 $\leq 30\text{mg}/\text{m}^3$ 、氮氧化物 $\leq 80\text{mg}/\text{m}^3$ 、氨逃逸 $\leq 8\text{mg}/\text{Nm}^3$ 的标准；推进东、北部“战区”年产能在150万平方米以上的重点陶瓷企业完成超低排放改造，轮道窑全部安装完成SCR脱硝设施，并稳定运行，排放标准达到颗粒物 $\leq 10\text{mg}/\text{m}^3$ 、二氧化硫 $\leq 30\text{mg}/\text{m}^3$ 、氮氧化物 $\leq 80\text{mg}/\text{m}^3$ 。			
						资源开发利用效率要求	/	/	/
YS51112 6255000 1	夹江县 自然资源 重点 管控区	重点 管控区	自然 资源	自然 资源 重点 管控区	乐山市 夹江县	空间布局约束	/	/	/
						污染物排放管 控	/	/	/
						环境风险防控	【污染地块管控要求】 土地资源开发利用量不得超过土地资源利用上线控制性指标。	本项目属于 改扩建项 目，在厂区 原有空地进 行，不新增 用地	符合
						资源开发利用 效率要求	/	/	/
YS51112 6253000 1	夹江县 城镇开发 边界	重点 管控区	自然 资源	土地 资源 重点 管控区	乐山市 夹江县	空间布局约束	【禁止开发建设活动的要求】 1.以城镇开发建设现状为基础，综合考虑资源承载能力、人口分布、经济布局、城乡统筹、城镇无序蔓延。科学预留一定比例的留白区，为未来发展留有开发空间。城镇建设和发展不得违法违规侵占河道、湖面、滩地。2.城镇开发边界调整报国土空间规划原审批机关审批。	本项目属于 改扩建项 目，在厂区 原有空地进 行，不新增 用地	符合
						污染物排放管 控	/	/	/
						环境风险防控	【污染地块管控要求】 土地资源开发利用量不得超过土地资源利用上线控制性指标。	本项目属于 改扩建项	符合

								目, 在厂区原有空地进行, 不新增用地	
						资源开发利用效率要求	/	/	/
YS51112 6259000 3	减污降碳重点管控区——四川夹江经济开发区	重点管控区	减污降碳	其他自然资源重点管控区	乐山市夹江县	空间布局约束	/	/	/
						污染物排放管控	/	/	/
						环境风险防控	【园区环境风险防控要求】 1、引导陶瓷产业单位产品能效达到基准水平。 2、新引入陶瓷行业碳排放强度 ≤ 4.12 吨 CO ₂ 万元。	本项目属于饲料加工行业, 不属于陶瓷行业	/
						资源开发利用效率要求	/	/	/
YS51112 6221000 3	金牛河-夹江县-金牛河口-控制单元	重点管控区	水	水环境工业污染重点管控区	乐山市夹江县	空间布局约束	【限制开发建设活动的要求】 严控磷铵、黄磷等产业违规新增产能。加快退出不符合产业政策和环保要求、不满足安全生产条件的涉磷企业。	本项目属于饲料加工行业, 不属于涉磷企业	符合
						污染物排放管控	【新增源等量或倍量替代】 1、深入实施工业企业污水处理设施升级改造, 全面实现工业废水达标排放。2、强化工业集聚区污水治理, 推进工业污水集中处理设施及配套收集系统建设与提标升级改造, 大力推进现有污水收集、处理设施问题排查及整治; 完善园区及企业雨污分流系统, 全面推进医药、化工等行业初期雨水收集处理, 推动有条件的园区实施入园企业“一企一管、明管输送、实时监测”。3、加强工业园区集中污水处理设施运行监管, 加强企业废水预处理和排水管理, 鼓励纳管企业与园区污水处理厂运营单位通过签订委托处理合同等方式协同处理废水。4、加强新化学物质环境管理, 严格执行《新	本项目废水经预处理池 (16m ³) 处理达到污水处理厂夹江县经开区污水处理厂进水水质要求后排入市政管网, 经夹	符合

						<p>化学物质环境管理登记办法》，落实企业新化学物质环境风险防控主体责任。落实国家《优先控制化学品名录（第一批）》《优先控制化学品名录（第二批）》《重点管控新污染物清单（2023年版）》环境风险管控措施。</p>	<p>江县经开区污水处理厂处理达到《四川省岷江、沱江流域水污染物排放标准》（DB51/2311-2016）工业园区集中式污水处理厂排放标准后，排至龙头河，最终汇入青衣江</p>	
						<p>【安全利用类农用地管控要求】 加强高耗水行业用水定额管理，以水定产，严格控制高耗水新建、改建、扩建项目。</p>	<p>本项目属于饲料加工行业，不属于高耗水行业</p>	符合
						<p>资源开发利用效率要求</p>	/	/
YS51112 6311000 1	夹江县 其他区域	一般 管控区	生态	一般 管控区	乐山市 夹江县	<p>空间布局约束</p>	/	/
						<p>污染物排放管控</p>	/	/
						<p>环境风险防控</p>	/	/
						<p>资源开发利用效率要求</p>	/	/

根据分析，本项目符合乐山市及夹江县生态环境分区管控相关要求。

6、选址合理性分析

(1) 外环境概况

本项目位于夹江县城东北新场镇，属于四川夹江经济开发区，利用现有厂房空地进行建设，根据现场踏勘，项目外环境概况为：北侧 20m 处为乐山鑫金兰农牧科技有限公司、四川海润作物科学技术有限公司，222m 处为兴茂达建材，320m 处为华宸瓷业，355m 处为乐山双胞胎饲料有限公司；西北侧紧邻为待建空地，228m 处为四川省金翔建材有限公司；东侧 28m 处为盛世东方陶瓷厂（一期），247m 处为华宏陶瓷；东南侧 194m 处为盛世东方陶瓷厂二期用地；西侧紧邻为待建空地；南侧紧邻四川慧成钧兰科技有限公司，221m 处为 2#居民点，277m 处为 3#居民点；西南侧 338m 处为 1#居民点。

表 1-17 本项目地外环境概况一览表

名称	方位	类型	距离本项目位置 (m)	备注
乐山鑫金兰农牧科技有限公司	北	饲料生产公司	20	/
四川海润作物科学技术有限公司	北	农作物生产公司	20	/
兴茂达建材	北	建材厂	222	/
华宸瓷业	北	陶瓷厂	320	/
乐山双胞胎饲料有限公司	北	饲料生产公司	355	/
盛世东方陶瓷厂（一期）	东	陶瓷厂	28	/
华宏陶瓷	东	陶瓷厂	247	/
盛世东方陶瓷厂二期用地	东南	待建空地（陶瓷厂）	194	/
待建空地	西	待建空地	紧邻	/
待建空地	西北	待建空地	紧邻	/
四川省金翔建材有限公司	西北	建材厂	228	/
四川慧成钧兰科技有限公司	南	建筑门窗、玻璃制造公司	紧邻	/
2#居民点	南	居民点	221	/
3#居民点	南	居民点	277	/
1#居民点	西南	居民点	338	/

其他符合性分析



图 1-3 本项目外环境关系部分示意图

由上可知，本项目评价范围内无医院、风景名胜区、自然保护区、保护文物、生态敏感点等环境敏感点。

(2) 外环境对本项目的影响

本项目选址位于夹江县城东北新场镇，属于四川夹江经济开发区，本项目为饲料加工项目，对外环境无特殊要求，周边环境不会对本项目产生影响。

(3) 本项目对外环境的影响

本项目周边均为四川夹江经济开发区入驻企业，周围企业均属于园区主导产业类型，本项目属于饲料加工行业，产业类型及选址与周边环境可相容。

废气：本项目禽饲料、淡水特种鱼料生产粉尘通过各产尘点共 4 台脉冲式布袋除尘器收集处理后，通过一根 15 高排气筒排放（DA010，新建），猪饲料生产粉尘依托原有项目共 15 台脉冲式布袋除尘器收集处理后通过 4 根 15m 排气筒排放（DA002-DA005，依托），污染物排放能够满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级排放标准。本项目料仓卸料粉尘通过各产尘点共 4 台脉冲式布袋除尘器（新增 2 台）收集处理后，依托原有项目 1 根 15m 高排气筒排放（DA001，依托），污染物排放能够满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级排放标准。本项目禽饲料、淡水特种鱼料投料粉尘通过各产尘点共 2 台脉冲式布袋除尘器收集处理后，通过一根 15 高排气筒排放（DA011，新建），猪饲料投料粉尘经各产尘点共 4 台脉冲式布袋除尘器收集处理后通过 2 根 15m 排气筒排放（DA006-DA007，依托），污染物排放能够满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级排放标准。锅炉废气通过低氮燃烧器后，依托原有项目 1 根 15m 高排气筒（DA008，依托）排放至大气环境，满足《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）表 3 中“燃气锅炉”特别排放限值要求。食堂油烟通过“集气罩+油烟净化器”处理后通过 1 根排气筒（DA009，依托）引至楼顶排放，满足《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）表 2 中“小型规模”限值要求。

废水：本项目新增废水经预处理池（16m³）处理达到污水处理厂夹江县经开区污水处理厂进厂水质要求后排入市政管网，经夹江县经开区污水处理厂处理达到《四川省岷江、沱江流域水污染物排放标准》（DB51/2311-2016）工业园区集中式污水处理厂排放标准后，排至龙头河，最终汇入青衣江。

噪声：本项目厂界噪声在采取合理布置声源位置、隔声减振等措施后，排放能够满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类

标准。

固废：本项目生活垃圾、原料杂质集中收集后交由环卫部门统一清运处理；废离子交换树脂交设备商回收处理；除尘器收集的粉尘均为饲料粉尘，可以全部回用于生产，实现资源化利用；废包装袋定期外售废品收购站。危险废物主要为废机油、废机油桶和废弃的含油抹布、劳保用品，收集暂存于危废暂存间内，定期交由四川皓顺环保科技有限公司处置。经过处理后，项目产生的一般固体废物和危险废物不会对周边环境产生影响。

综上所述，本项目与周边环境相容，建设选址合理。

二、建设项目工程分析

1、项目基本情况

(1) 项目由来

饲料加工行业的发展水平决定着一个国家养殖业的发展水平，也是衡量现代农业发达程度的重要标志之一。2016年乐山安佑山川生物科技有限公司投资12400.85万元在乐山市夹江县新场镇红旗村6社（夹江经济开发区内）建设年产18万吨动物饲料项目。该项目占地约50亩，建设了全价猪饲料生产线、浓缩猪饲料生产线及配套原料库、成品库、立筒仓、综合楼等，主要建筑面积约为14240m²，该项目投产后年产能可达到18万t/a猪饲料，其中包括12.6万t/a全价猪饲料和5.4万t/a浓缩猪饲料。2023年2月，根据企业实际运行情况及市场现状，全价猪饲料的需求量有所提高，建设单位为顺应市场需求，公司增加2万t/a的饲料生产能力，项目建成后全厂饲料设计产能由18万t/a增加至20万t/a，全厂年产全价猪饲料20万t/a。

建设内容

为了盘活企业资产，提高企业活力及经营效益，增加地方税收。为此乐山安佑山川生物科技有限公司拟利用自有场地新建饲料车间，建设“乐山安佑年产12万吨畜禽水产扩产项目”（以下简称本项目），计划购置生产及办公设备，用于新增猪饲料、禽饲料、淡水特种鱼料生产，项目建成后，将实现新增禽饲料12000吨、猪饲料48000吨和淡水特水鱼料60000吨。夹江县发展和改革局以川投资备【2602-511126-04-01-393872】FGQB-0059号文件对本项目进行了备案。

通过查阅《国民经济行业分类》（2019年修订版），本项目产品属于“C1329其他饲料加工”。根据《建设项目环境影响评价分类管理目录》（2021年版）的规定，本项目属于“十、农副食品加工业 15.饲料加工 132”，因此按照“分类管理名录”应编制环境影响评价**报告表**。

表 2-1 分类管理名录

环评类别		报告书	报告表	登记表
项目类别				
十、农副食品加工业 13				
15	谷物磨制 131*； 饲料加工 132*	/	含发酵工艺的；年加工 1万吨及以上的	/

为此，建设单位委托我公司对本项目进行环境影响评价工作。我单位在现场

勘察、资料分析等基础上，遵照国家环境保护法规，贯彻执行清洁生产、达标排放、总量控制的原则，客观、公正科学、规范的要求，编制完成了《乐山安佑年产 12 万吨畜禽水产扩产项目环境影响评价报告表》，报夹江县生态环境部门审批。

2、建设项目基本情况

项目名称：乐山安佑年产 12 万吨畜禽水产扩产项目；

建设性质：扩建；

建设单位：乐山安佑山川生物科技有限公司；

建设地点：四川省乐山市夹江县新场镇红旗村 6 社；

投资：总投资 5934.89 万元，其中环保投资 67.6 万元；

占地面积：2915m²（原有占地面积内，本项目不新增占地）；

劳动定员和工作制度：现有项目劳动定员 175 人，本项目新增劳动定员 43 人，提供住宿，全年工作时间 300 天，两班制，每班工作 12 小时，本项目食堂和住宿均依托现有项目已建食堂和宿舍。

主要建设内容：本项目利用自有场地新建饲料车间。总建筑面积 2915.00 平方米，计划购置生产设备及办公设备，用于猪饲料、禽饲料、淡水特种鱼料生产，项目建成后，将实现禽饲料 12000 吨、猪饲料 48000 吨和淡水特种鱼料 60000 吨。

3、产品方案

本项目新增 12.0 万 t/a 饲料产能，扩建后全厂饲料设计产能为 32.0 万 t/a，其中猪饲料颗粒状 22 万吨、粉状 2.8 万吨，禽饲料颗粒状 1 万吨、粉状 0.2 万吨，淡水特种鱼料颗粒状 5 万吨、粉状 1 万吨，具体产品方案见下表。

表 2-2 本项目产品方案一览表

序号	产品名称	规格	单位	年产能			执行标准	备注
				扩建前	扩建后	变化量		
1	猪饲料	40kg, 编织袋包装	万 t/a	20	24.8	+4.8	《饲料卫生标准》 (GB13078-2017)	颗粒状 22 万吨、粉状 2.8 万吨
2	禽饲料	40kg, 编织袋包装	万 t/a	0	1.2	+1.2		颗粒状 1 万吨、粉状 0.2 万吨
3	淡水特种鱼料	40kg, 编织袋包装	万 t/a	0	6.0	+6.0		颗粒状 5 万吨、粉状 1 万吨

4、项目组成和建设内容

本项目组成及主要环境问题见下表：

表 2-3 本项目组成及主要环境问题一览表

工程组成		建设内容及规模		主要环境问题		备注
		已建工程	本次扩建工程	施工期	运营期	
主体工程	原有车间	生产车间：为地上 5 层、地下 1 层的钢筋砼框架结构，1~5 层为生产车间，负 1 层均为提升机，总建筑面积 2400m ² 。	本项目依托	/	噪声、废气、废水、固废等	依托
		投料车间：位于厂房 1F，钢筋砼框架结构，总建筑面积 4183m ² ，主要设置了原辅料的堆放区和原辅料投加区。	本项目依托			
		打包车间：位于厂房 1F，钢筋砼框架结构，总建筑面积 2968m ² ，主要设置了成品打包区和成品堆放区。	本项目依托			
	新建车间	/	新建一个总建筑面积 2915m ² 的车间，车间内布设一条禽饲料和一条淡水特种鱼料生产线，并布设禽饲料、淡水特种鱼料的原料区与产品区。	施工噪声、施工废气、施工废水、施工固废	噪声、废气、废水、固废	新建
仓储工程	原料料仓	位于生产车间西侧，总建筑面积为 3000m ² ，砖混结构+屋顶钢结构，设置了 4 个钢板仓筒，用于储存原料，每个仓筒的储量为 1000 吨。	本次扩建新增 2 个钢板仓筒，用于储存原料，每个仓筒的储量为 1000 吨	施工固废	废气、固废	新建/依托
	成品散料仓	位于打包车间的北侧	本项目依托	/	废气、固废	依托
辅助工程	综合楼	位于厂区东北侧，总建筑面积为 1248m ² ，为 3 层砖混框架结构，主要用于日常办公。	本项目依托	/	生活污水、生活垃圾	依托
	员工食堂	位于厂区西南侧的员工食堂及宿舍楼，总建筑面积为 930m ² ，为 3 层砖混框架结构，其中食堂位于南侧，宿舍位于北侧。	本项目依托	/	生活污水、餐厨垃圾、食堂油烟	依托
	锅炉房	位于厂区北侧，为 1 层砖混框架结构，总建筑面积为 160m ² ，锅炉房内安装 3 台天然气锅炉，容量分别为 2t/h×2、1t/h。	新增 1 台 2t/h 锅炉	/	锅炉废气、锅炉废水、噪声	新建/依托
	软水制备系统	设置在锅炉房内的 2 套软水制备机。	本项目依托	/	固废、废水	依托
	澡堂卫生间	位于锅炉房西侧，总建筑面积为 140m ² ，为 1 层砖混结构。	本项目依托	/	生活污水	依托
	维修库	位于锅炉房西侧，总建筑面积为 45m ² ，为 1 层砖混结构。	本项目依托	/	固废	依托
	门卫室	位于小区大门北侧，总建筑面积为 21m ² ，为 1 层砖混结构。	本项目依托	/	/	依托
	配电房	位于厂区北侧，总建筑面积为 180m ² ，为 1 层砖混结构。	本项目依托	/	/	依托
	停车场	位于门卫室北侧，共设置有 100 个机动车位。	本项目依托	/	/	依托

公用工程	供电	本项目用电来源于园区电网，能满足本项目需求。	本项目依托	/	/	依托
	供水	本项目用水来源于地下水，能满足本项目需求。（正在申请自来水，申请成功后将使用市政管网提供的自来水）。	本项目依托	/	/	依托
	供气	本项目天然气来源于园区市政天然气管网，能满足本项目需求。	新增 1 台 2t/h 锅炉，天然气用量增加 90 万 m ³ /a	/	/	依托/新建
环保工程	废水	建设的预处理池，位于综合楼北侧，容积为 16m ³ ，用于厂区废水的预处理。	本项目依托	/	预处理池污泥	依托
	废气	食堂油烟：食堂产生的油烟废气通过“集气罩+油烟净化器”处理后通过 1 根排气筒（DA009）引至楼顶排放。	本项目依托	/	食堂油烟	依托
		天然气锅炉燃烧废气：锅炉安装低氮燃烧器，废气经 1 根 15m 排气筒（DA008）排放。	新增 1 台 2t/h 锅炉，购置 1 套低氮燃烧器，废气依托现有 1 根 15m 排气筒（DA008）排放	/	锅炉废气	新建/依托
		产生的粉尘经各产尘点共 15 台脉冲式布袋除尘器收集处理后通过 4 根 15m 排气筒（DA002~DA005）排放；投料车间产生的粉尘经各产尘点共 4 台脉冲式布袋除尘器收集处理后，通过 2 根 15m 排气筒（DA006~DA007）排放；原料料仓产生的粉尘经各产尘点共 2 台脉冲式布袋除尘器收集处理后通过 1 根 15m 排气筒（DA001）排放	本项目在原料料仓新增 2 台脉冲式布袋除尘器收集处理后依托 1 根 15m 排气筒（DA001）排放；新建生产车间将新增 6 台脉冲式布袋除尘器收集处理后通过 2 根 15m 排气筒（DA010、DA011）排放；猪饲料生产粉尘依托各产尘点共 15 台脉冲式布袋除尘器收集处理后，依托 4 根 15m 排气筒排放（DA002-DA005）；猪饲料投料粉尘依托原有 4 台脉冲式布袋除尘器收集处理后通过 2 根 15m 排气筒排放（DA006-DA007）	施工噪声、施工废气、施工废水、施工固废	生产粉尘、料仓卸料粉尘、投料粉尘	新建/依托
	固废	一般固废暂存间：一般固废暂存间，共 3 个一般固废暂存间总建筑面积分别为 113m ² ，65m ² ，45m ² ，均为 1 层砖混结构。	本项目依托	/	一般固废	依托
		危废暂存间：位于生产车间西侧的危废暂存间，总建筑面积为 10m ² ，用于废机油、废机油桶、废弃的含油抹布、劳保用品等危废的收集暂存，最终交由四川皓顺环保科技有限公司进行处置。	本项目依托	/	危险废物	依托
风险防范措施	消防水池：位于厂区西北侧，容积为 1200m ³ 。	本项目依托	/	/	依托	
	事故应急池：1 座容积为 600m ³ 的事故应急池，位于厂区西北侧。	本项目依托	/	/	依托	

公辅设施依托可行性分析

项目猪饲料生产线、供水、供电、综合污水、一般固废暂存间及危废暂存间均利用厂区已建设施，项目依托可行性分析见下表。

表 2-4 项目依托可行性一览表

序号	公辅设施	建设内容	依托情况	可行性
1	预处理池	预处理池位于综合楼北侧，容积为 16m ³ ，用于厂区废水的预处理	本项目扩建后全厂外排废水量为 29.81m ³ /d，本项目已建预处理池容积为 16m ³ ，预处理池废水停留时间约为 12h，则本项目预处理池日处理能力为 32m ³ ，能够满足项目改扩建后全厂废水预处理需求。	可行
2	供电	用电来源于园区电网，能够满足本项目需求。	依托可行，本项目用电来源于园区电网，用水来源于地下水，天然气来源于园区市政天然气管网，能够满足本项目需求。	可行
3	供水	用水来源于地下水，能够满足本项目需求。（正在申请自来水，申请成功后将使用市政管网提供的自来水）。		可行
4	供气	天然气来源于园区市政天然气管网，能够满足本项目需求。		可行
5	一般固废暂存间	现有一般固废暂存间，共 3 个一般固废暂存间总建筑面积分别为 113m ² ，65m ² ，45m ²		现有项目一般固废最大暂存量为 800t，本项目新增一般固废最大暂存量 72.5t，因此本项目一般固废依托已建一般固废暂存间暂存可行
6	危废暂存间	位于生产车间西侧的危废暂存间，总建筑面积为 10m ² ，用于废机油、废机油桶、废弃的含油抹布、劳保用品等危废的收集暂存。	根据建设单位提供的资料与现场调查，危废暂存间面积为 10m ² ，最大储量约 2 吨。本项目新增的危废产生量为 0.027t/a。建设单位在危废暂存间储存量达到一定程度时会将危废交由四川皓顺环保科技有限公司清运处置，可以满足暂存需求。	可行
7	消防水池	位于厂区西北侧，容积为 1200m ³ 。能够满足本项目需求。	本项目扩建后无新增用地，因此现有项目设置的消防水池能够满足本项目需求。	可行
8	事故应急池	位于厂区西北侧，容积为 600m ³ 的事故应急池	未改变现有工程豆油筒仓区域面积及豆油最大储存量。	可行
9	锅炉房	位于厂区北侧，为 1 层砖混框架结构，总建筑面积为 160m ² ，锅炉房内安装 3 台天然气锅炉，容量分别为 2 台 2t/h、1 台 1t/h。	本项目新增 1 台 2t/h 的天然气锅炉，经核实锅炉房面积能够容纳 4 台锅炉的安装和正常使用。	可行
10	猪饲料生产线	本项目猪饲料生产线设计产能为 30 万吨，已使	新增的猪饲料依托猪饲料生产线进行生产，本次依托其产线产能	可行

	用 20 万吨, 还有 10 万吨的余量	余量的 10 万吨中的 4.8 万吨, 依托可行	
--	----------------------	--------------------------	--

5、原辅材料、能源消耗

(1) 本次扩建原辅材料

表 2-5 本次扩建原辅材料一览表

类别	名称	本项目消耗量 (t/a)	来源	储存位置	性状
猪饲料	玉米	12000	外购	筒仓	颗粒状
	豆粕	6000	外购	筒仓	粉状
	乳清粉	780	外购	原辅料库	粉状
	磷酸氢钙	100	外购	原辅料库	粉状
	石粉	100	外购	原辅料库	粉状
	饲料油脂	338.63	外购	原辅料库	液体
	大豆油	200	外购	储油罐	液体
	维生素添加剂	50	外购	原辅料库	粉状
	矿物质微量元素添加剂	50	外购	原辅料库	粉状
	碎米	2000	外购	原辅料库	颗粒状
	小麦	6000	外购	筒仓	颗粒状
	大麦	7000	外购	筒仓	颗粒状
	棉粕	1200	外购	原辅料库	颗粒状
	面粉	9000	外购	原辅料库	粉状
	DDGS	600	外购	原辅料库	粉状
禽饲料	玉米	3000	外购	筒仓	颗粒状
	豆粕	2000	外购	筒仓	粉状
	磷酸氢钙	80	外购	原辅料库	粉状
	石粉	80	外购	原辅料库	粉状
	大豆油	150	外购	储油罐	液体
	维生素添加剂	30	外购	原辅料库	粉状
	矿物质微量元素添加剂	30	外购	原辅料库	粉状
	小麦	1000	外购	筒仓	颗粒状
	大麦	1000	外购	筒仓	颗粒状
	棉粕	1000	外购	原辅料库	颗粒状
	面粉	2000	外购	原辅料库	粉状
	豆粕	11000	外购	筒仓	粉状
	石粉	150	外购	原辅料库	粉状
	大豆油	500	外购	储油罐	液体
	维生素添加剂	80	外购	原辅料库	粉状
	矿物质微量元素添加剂	80	外购	原辅料库	粉状
	小麦	3000	外购	筒仓	颗粒状
	棉粕	190	外购	原辅料库	颗粒状
	双低菜籽粕	10000	外购	原辅料库	颗粒状
	高筋面粉	12000	外购	原辅料库	粉状
鸡肉粉	10000	外购	原辅料库	粉状	
DDGS	6000	外购	原辅料库	粉状	
其他	机油	0.03	外购	原辅料库	液体
	包装袋	1.2	外购	包装车间	固体

(2) 本次扩建前后原辅材料对比

表 2-6 本次扩建前后原辅材料对比一览表

类别	名称	现有项目消耗量 (t/a)	本项目消耗量 (t/a)	扩建后全厂消耗量 (t/a)	全厂最大储存量 (t)	来源	储存位置	性状
原辅料	玉米	68695	15000	83695	2500	外购	筒仓	颗粒状
	麸皮	17556	/	17556	2000	外购	原辅料库	粉状
	豆粕	53167	19000	72167	2500	外购	筒仓	粉状
	乳清粉	8561.52	780	9341.52	1200	外购	原辅料库	粉状
	磷酸氢钙	4667	180	4847	660	外购	原辅料库	粉状
	石粉	4667	330	4997	660	外购	原辅料库	粉状
	饲料油脂	6900	338.63	7238.63	1000	外购	原辅料库	液体
	大豆油	200	850	1050	100	外购	储油罐	液体
	维生素添加剂	4000	160	4160	800	外购	原辅料库	粉状
	矿物质微量元素添加剂	4000	160	4160	800	外购	原辅料库	粉状
	碎米	/	2000	2000	450	外购	原辅料库	颗粒状
	小麦	/	10000	10000	500	外购	筒仓	颗粒状
	大麦	/	8000	8000	400	外购	筒仓	颗粒状
	棉粕	/	2390	2390	100	外购	原辅料库	颗粒状
	双低菜籽粕	/	10000	10000	1000	外购	原辅料库	颗粒状
	面粉	/	11000	11000	1200	外购	原辅料库	粉状
	高筋面粉	/	12000	12000	900	外购	原辅料库	粉状
	鸡肉粉	/	10000	10000	300	外购	原辅料库	粉状
	DDGS	/	6600	6600	120	外购	原辅料库	粉状
	机油	0.05	0.03	0.08	0.04	外购	原辅料库	液体
包装材料	2	1.2	2.2	1	外购	包装车间	固体	

主要原辅材料理化性质：

乳清粉：乳清粉是乳制品企业利用牛奶生产干酪时所得的一种天然副产品，由乳清直接烘干后制成，粉末状，其中乳清蛋白含量约为 10%~30%，用作本项目饲料添加剂，补充产品中的乳清蛋白含量。

磷酸氢钙：为无臭、无味的白色粉末，不溶于水或乙醇，易溶于稀盐酸或稀硝酸，作为本项目的饲料添加剂，以补充饲料中的磷、钙元素。

豆粕：本项目使用的豆粕为脱脂豆粕，为浅黄色不规则碎片状，主要成分为赖氨酸 2.5%~3.0%，蛋氨酸 0.5%~0.7%，色氨酸 0.6%~0.7%，胱氨酸 0.5%~0.8%。主要贮存于原料车间内，有较少的豆腥味散发。

大豆油：大豆油中含有丰富的亚油酸，而亚油酸是母猪必需的脂肪酸，饲料中添加 2%~3%的大豆油，可起到抑制和降低胰岛素分泌量和活性、提高孕酮水平和活性、有利于改善母猪皮毛质量、提高自主初生重和活力、有利于改善妊娠母猪便秘程度等作用。

DDGS：是 Distillers Dried Grains with Solubles 的简写，汉译为干酒糟及其可溶物，为酒糟蛋白饲料的商品名。它是以玉米为原料发酵制取乙醇后的副产品，在此过程中淀粉被转化，其他营养成分如蛋白质、脂肪、纤维等则被保留并浓缩。由于微生物的作用，其蛋白质、B 族维生素及氨基酸含量均比原料高，并含有未知促生长因子。DDGS 蛋白质含量在 26%以上，是一种常用于替代豆粕、鱼粉的蛋白饲料原料，在配合饲料中添加比例最高可达 30%，并可直喂反刍动物。

双低菜籽粕：双低菜籽粕是低毒、高蛋白、含硫氨基酸丰富的优质饲料原料，在畜禽水产养殖中可有效替代部分豆粕，降低饲料成本；同时也是良好的有机肥料原料。使用时需结合动物种类、生长阶段控制添加比例，并配合酶制剂与氨基酸平衡，以最大化其营养价值。

维生素添加剂：饲料维生素添加剂是指工业合成或提纯的单一/复合维生素制剂（区别于天然青绿饲料中的维生素），作为微量营养补充加入饲料中；其核心是弥补常规谷物豆粕型饲料的维生素缺口，参与酶系辅酶/辅基、抗氧化、免疫调节、钙磷代谢、繁殖发育等关键生理过程，提升畜禽生产性能、抗应激能力与产品品质，缺乏会导致代谢障碍、生长停滞、繁殖异常甚至死亡。

矿物质微量元素添加剂：矿物质微量元素添加剂可补充畜禽、水产机体必需

的铁、铜、锌、锰、硒、碘、钴等元素，参与动物新陈代谢、酶活性调节与激素合成，助力骨骼发育、造血机能完善及免疫体系构建，提升生长性能与抗病能力；同时能改善饲料营养均衡度，规避元素缺乏引发的生长迟缓、畸形、繁殖障碍等问题，保障养殖动物正常生理活动与生产性能，是配合饲料中不可或缺的核心营养组分。

鸡肉粉：鸡肉粉富含优质动物蛋白、天然脂肪、矿物质及多肽、核苷酸等活性成分，既能补充均衡营养、弥补植物原料氨基酸短板，助力动物生长、降低料肉比，又凭借浓郁肉香起到良好诱食效果，掩盖饲料异味、提升适口性；同时其蛋白与胶质可增强颗粒料成型度、降低粉化率与生产粉尘，还能促进肠道健康、增强动物抗应激能力，也可部分替代鱼粉等高价动物原料，优化饲料配方成本，广泛应用于各类畜禽、水产及特种动物饲料中。

(3) 本次扩建前后能源消耗对比

表 2-7 本次扩建前后能源消耗对比表

类别	名称	现有项目 年消耗量 (t/a)	本项目 消耗量 (t/a)	扩建后全厂 消耗量 (t/a)	来源
能源	电	220 万 kWh/a	132 万 kWh/a	352 万 kWh/a	市政电网
	水	19925m ³ /a	13653m ³ /a	33578m ³ /a	地下水
	天然气	225 万 m ³ /a	90 万 m ³ /a	315 万 m ³ /a	市政天然气管网

6、主要生产设备

根据调查，本项目猪饲料生产线未达到设计产能（设计产能为 30 万吨，已使用 20 万吨，还有 10 万吨的余量），新增的猪饲料依托猪饲料生产线进行生产（本次依托其产线产能 4.8 万吨，依托可行），新增设备主要为鱼饲料和禽饲料生产线的生产设备。本项目技改前后全厂设备使用情况详见下表。

表 2-8 本次扩建前后设备一览表

序号	使用 工序	设备名称	设备型号	规格参数	数量		
					现有 工程	扩建 后	变化 量
猪饲料生产线							
1	原料 接收 工段	风机	4-72-4A	5.5kW	7 台	7 台	0
2		脉冲式布袋除尘器	SDBLMBF28	-	11 台	11 台	0
3		投料斗	/	B=1800×2800	3 个	3 个	0
4		缓冲斗	/	0.5m ³	1 个	1 个	0
5		埋刮板输送机	SDGSS	25×10m	3 台	3 台	0
6		斗式提升机	SDDTG50	28×36m	4 台	4 台	0
7		圆筒初清筛	TCQY100A	/	3 台	3 台	0
8		永磁筒	SDTM25	/	4 个	4 个	0
9		旋转分配器	SDRD25×4	/	2 个	2 个	0

10		旋转分配器	SDRD25×6	/	1个	1个	0
11		旋转分配器	SDRD25×12	/	1个	1个	0
12		刮板机	/	/	4台	4台	0
13		气动震仓机	/	/	16台	16台	0
14		分配气	/	/	3个	3个	0
15		散装仓	/	26	16个	16个	0
16		阻旋式上料位器	/	/	16台	16台	0
17		阻旋式下料位器	/	/	16台	16台	0
18		振动筛	140*220-1	24/T	4台	4台	0
19		初清筛	SLQY88*140*1	15~25T	1台	1台	0
20		提升机	/	/	2台	2台	0
21		散料秤	/	2/T	3台	3台	0
22		气动闸门	/	/	12个	12个	0
23		气动三通	/	/	4个	4个	0
24	粉碎系统	待粉碎仓	/	120m ³	6个	6个	0
25		阻旋式上料位器	/	/	6台	6台	0
26		阻旋式下料位器	/	/	6台	6台	0
27		气动闸门	SDZMQ	40×40	6个	6个	0
28		粉碎机过渡斗	/	/	3个	3个	0
29		叶轮式喂料器	SDRF90A	/	1台	1台	0
30		叶轮式喂料器	SDRF1050A	/	2台	2台	0
31		负荷自动控制仪	/	/	3台	3台	0
32		水滴形宽体锤片粉碎机	SDHM70100-160	/	1台	1台	0
33		水滴形宽体锤片粉碎机	SDHM70100-132	/	2台	2台	0
34		方形脉冲式布袋除尘器	SDBLMBF70	/	3台	3台	0
35		脉冲式布袋除尘器	SDBLMBT4	/	3台	3台	0
36		离心风机	GM	/	3台	3台	0
37		风机	4-72-4A	5.5kW	3台	3台	0
38		消音器、手动蝶阀及风网	/	/	3个	3个	0
39		沉降室	/	/	3个	3个	0
40		避风螺旋输送机	SD1SS	25×6m	3台	3台	0
41		斗式提升机	SDDTG50	28×36m	3台	3台	0
42		缓冲斗	/	0.5m ³	3个	3个	0
43		旋转分配器	SDRD25×8	/	1台	1台	0
44		旋转分配器	SDRD25×10	/	2台	2台	0
45		配料混合系统	配料仓	/	550m	24个	24个
46	阻旋式上料位器		/	/	24台	24台	0
47	阻旋式下料位器		/	/	25台	25台	0
48	螺旋喂料斗(双轴)		SDW11.25×2	/	6个	6个	0
49	螺旋喂料斗		SDW11.32	/	6个	6个	0
50	螺旋喂料斗		SDW11.25	/	6个	6个	0
51	螺旋喂料斗		SDW11.20	/	4个	4个	0
52	螺旋喂料斗		SDW11.16	/	2个	2个	0
53	气动蝶阀		/	Φ200	10个	10个	0
54	气动闸门		SDZMQ	70×70	1个	1个	0

55		气动闸门	SDZMO	60×60	1个	1个	0	
56		气动闸门	SDZMQ	40×40	2个	2个	0	
57		电脑配料秤	/	3000kg / 批	1台	1台	0	
58		电脑配料秤	/	1500kg / 批	1台	1台	0	
59		电脑配料秤	/	500kg / 批	1台	1台	0	
60		添加剂投料器	SDBLMBT6	/	1台	1台	0	
61		不锈钢投料口及振动筛	/	/	1台	1台	0	
62		不锈钢投料移斗	/	300kg / 批	1个	1个	0	
63		微量秤系统	/	/	1套	1套	0	
64		双轴桨叶高效混台机	SDMXD300	/	1台	1台	0	
65		混合机过滤斗	/	/	1个	1个	0	
66		气体震仓机	/	/	2台	2台	0	
67		脉冲式布袋除尘器	SDBLMBT4	/	2台	2台	0	
68		风机	4·72-4A	5.5kW	2台	2台	0	
69		双层填刮板输送机	SDGSS	32×9m	1台	1台	0	
70		埋刮板输送机	SDGSS	32×8m	1台	1台	0	
71		缓冲斗	/	0.5m	1个	1个	0	
72		关风器	/	/	1个	1个	0	
73		自清式斗式提升机	SDDTG50	33×36m	1台	1台	0	
74		旋转分配器	SDRD25×8	/	1台	1台	0	
75		圆锥粉料筒	SDWC40	/	1台	1台	0	
76		永磁筒	SDTM40	/	1台	1台	0	
77		取样器	/	/	1个	1个	0	
78		混台机	/	/	1台	1台	0	
79	制粒系统	待制粒仓	/	20m ³	1个	1个	0	
80		阻旋式上料位器	/	/	4台	4台	0	
81		阻旋式下料位器	/	/	4台	4台	0	
82		气动震仓机	/	/	4台	4台	0	
83		气动闸门	SDZMO	50×50	4个	4个	0	
84		过渡斗	/	/	2个	2个	0	
85		颗粒喂料器	用于 SDPM520	/	2台	2台	0	
86		加长夹套调质器	用于 SDPM520	/	4台	4台	0	
87		颗粒机主机	CPM	/	2台	2台	0	
88		喂料关风器	用于 SDCC20	/	2个	2个	0	
89		逆流式冷却器	SDCC20	/	2个	2个	0	
90		通风机	4.72-8C	/	2台	2台	0	
91		离心集尘器	/	S0.41 500	2台	2台	0	
92		组合关风机	SDGFY9	/	2个	2个	0	
93		自清式斗式提升机	SDDTG40	23×36m	2台	2台	0	
94		取样器	/	/	2个	2个	0	
95		气动三通	SDSTO	25×25	7个	7个	0	
96		傻瓜型平面回旋分级筛	SDWS140×2	/	2台	2台	0	
97		永磁筒	SDTM25	/	2	2	0	
98		酶制剂喷涂系统	/	/	2套	2套	0	
99		旋转分配器	SDRD25×6	/	2台	2台	0	
10			手动蝶阀	/	/	2个	2个	0

0							
10 1		缓冲斗	/	/	2个	2个	0
10 2		关风器	/	/	2个	2个	0
10 3	成品 打包 系统	成品仓	/	200m ³	10个	10个	0
10 4		用旋式上料位器	/	/	17台	17台	0
10 5		阻旋式下料位器	/	/	10台	10台	0
10 6		气动震仓机	/	/	10台	10台	0
10 7		气动闸门	SDZMO	40×40	4个	4个	0
10 8		气动闸门	SDZMQV	40×40	6个	6个	0
10 9		气动三通	SDSTO	25×25	4个	4个	0
11 0		振动清理筛	SDTQLZ	150×200	2个	2个	0
11 1		打包过渡斗	/	4m ³	4个	4个	0
11 2		电脑打包秤	/	20~50kg/包	3台	3台	0
11 3	成品 散装 工序	成品散装仓	/	40m ³	16个	16个	0
11 4		刮板机	SDGSS25	/	3台	3台	0
11 5		旋转分配器	SDRD25×8	/	2台	2台	0
11 6		用旋式上料位器	/	/	12台	12台	0
11 7		用旋式下料位器	/	/	12台	12台	0
11 8		脉冲布筒除尘器	SDBLMy25	/	1台	1台	0
11 9		风网管道	/	/	1套	1套	0
12 0	辅助 设备 系统	称重式液体添加系统	/	150kg / 批	2套	2套	0
12 1		液体管道及附件	/	/	2套	2套	0
12 2		蒸汽加热管道及附件	/	/	2套	2套	0
12 3		螺杆式空气压缩机	SA22	/	2个	2个	0
12 4		空气储气罐	/	2m ³	2个	2个	0
12 5		空气干燥器	/	/	2台	2台	0
12 6		精密过滤器	/	/	6台	6台	0
12 7		压缩空气管道及附件	/	/	1套	1套	0

128		货梯	/	2T	1台	1台	0
129		消防电梯	/	2T	1台	1台	0
130	原料筒仓	筒仓	/	1000t	4	6	+2
131		脉冲式布袋除尘器	/	/	2台	2台	0
132	锅炉房	天然气锅炉（配套有燃烧机、风机等）	/	1t/h	1台	1台	0
133		天然气锅炉（配套有燃烧机、风机等）	/	2t/h	2台	3台	+1
134		软水制备机	/	/	2台	2台	0
特种鱼饲料生产线							
1	原料接收与清理系统	离心通风机		5.5kW	0台	1台	+1
2		刮板输送机	TGSP20_C	7.5kW	0台	1台	+1
3		斗式提升机	TDTG36/22_T_C	5.5kW	0台	1台	+1
4		圆筒初清筛	TCQY80	0.55kW	0台	1台	+1
5		脉冲布筒除尘器	BLMB4	0.55kW	0台	1台	+1
6		旋转分配器	TFPX12-250	0.37kW	0台	1台	+1
7		离心通风机		5.5kW	0台	1台	+1
8		刮板输送机	TGSP20_C	5.5kW	0台	1台	+1
9		斗式提升机	TDTG36/22_T_C	5.5kW	0台	1台	+1
10		圆筒初清筛	TCQY80	0.55kW	0台	1台	+1
11		脉冲布筒除尘器	BLMB4	0.55kW	0台	1台	+1
12		旋转分配器	TFPX12-250	0.37kW	0台	1台	+1
13	一次混合系统	螺旋输送机	LSUW32	4kW	0台	6台	+6
14		螺旋输送机	LSUW25	3kW	0台	8台	+8
15		螺旋输送机	LSUW25	3kW	0台	6台	+6
16		螺旋输送机	LSUW20	3kW	0台	4台	+4
17		脉冲布筒除尘器	BLMB4	1.5kW	0台	1台	+1
18		双轴桨叶式高效混合机	SLHS4	37kW	0台	1台	+1
19		刮板输送机	TGSP25_C	4kW	0台	1台	+1
20		斗式提升机	TDTG40/29_T_C	5.5kW	0台	1台	+1
21	一次粉碎系统	叶轮喂料器	TWLY20×100	1.5kW	0台	1台	+1
22		锤片式粉碎机	SWFP66×100	160kW	0台	1台	+1
23		离心通风机		30kW	0台	1台	+1
24		螺旋输送机	LSGF25	4kW	0台	1台	+1
25		斗式提升机	TDTG36/22_T_C	4.5kW	0台	1台	+1
26	二次粉碎系统	立式超微粉碎机	SWFL170	240kW	0台	1台	+1
27		GF系列关风器	GFZY24	1.5kW	0台	1台	+1
28		国产通用离心通风机	TLGF-HY-75-3A	75kW	0台	1台	+1
29		脉冲布筒除尘器	TBLMY120	1.1kW	0台	1台	+1
30		GF系列关风器	GFZY16	1.5kW	0台	1台	+1

31		螺旋输送机	LSUS25	3kW	0台	1台	+1
32		高方筛	AHCTS160x220	1.5kW	0台	1台	+1
33	二次混合系统	螺旋输送机	LSUW25	3kW	0台	4台	+4
34		脉冲布筒除尘器	BLMB4	0.75kW	0台	1台	+1
35		双轴桨叶式高效混合机	SLHS2	22kW	0台	1台	+1
36		刮板输送机	TGSP20_C	3kW	0台	1台	+1
37		刮板皮带机专用除尘器	BLMP4	0.75kW	0台	1台	+1
38	水产膨化系统	双螺旋输送机	TLSUw25X25	1.5kW	0台	2台	+2
39		破拱喂料仓	TXLP120	2.2kW	0台	1台	+1
40		不锈钢制作喂料器	TWLL17A	1.5kW	0台	1台	+1
41		三轴差速调质器	SPTZ33	7.5kW	0台	2台	+2
42		双轴等径调质器	SDTZ33	5.5kW	0台	2台	+2
43		水产膨化机	SJPS156X2	350kW	0台	1台	+1
44		加压式密度控制仪	SMTZ380	7kW	0台	1台	+1
45		不锈钢蒸汽抽湿风机		2.2kW	0台	1台	+1
46		关风器		1.1kW	0台	1台	+1
47		关风器		1.1kW	0台	1台	+1
48		气力输送风机		15kW	0台	1台	+1
49		WF系列 带式环流干燥机	GZDH2200×3-1 2	94.66kW	0台	1台	+1
50		风机		30kW	0台	1台	+1
51		关风器		1.1kW	0台	1台	+1
52		关风器	SGFY36	0.75kW	0台	1台	+1
53		翻板式逆流冷却器	SLNF22×22	3kW	0台	1台	+1
54		不锈钢蒸汽抽湿风机		2.2kW	0台	1台	+1
55		关风器		1.1kW	0台	1台	+1
56		Z字型提升机		7.5kW	0台	1台	+1
57		斗式提升机	TDTG36/22_T_C	4kW	0台	1台	+1
58	组合回转筛	FJHD100×2_2_C	2.2kW	0台	1台	+1	
59	“欧粒佳 PLUS”真空喷涂系统	PTZL2000_PZ_B	37kW	0台	1台	+1	
60	膨化成品打包系统	回转振动分级筛	SFJH130×2C	3kW	0台	1台	+1
61		皮带进料双秤斗	PSC50	1.5kW	0台	1台	+1
62		移动式缝包机组	GK35-6A	0.75kW	0台	1台	+1
63		国产通用离心通风机	4-72-3.6A	3kW	0台	1台	+1
64		下回斗		0.75kW	0台	1台	+1
65		回转振动分级筛	SFJH130×2C	3kW	0台	1台	+1
66		皮带进料双秤斗	PSC50	1.5kW	0台	1台	+1
67		移动式缝包机组	GK35-6A	0.75kW	0台	1台	+1
68	辅助设备系统	秤式液体添加系统	SYTC100	3kW	0台	1台	+1
69		秤式液体添加系统	SYTC100	3kW	0台	1台	+1
70		秤式液体添加系统	SYTC100	3kW	0台	1台	+1
71		空压机		45kW	0台	1台	+1

禽料生产线							
1	原料 接收 清理 工段	风机	4-72-3.6A	3kW	0台	1台	+1
2		刮板输送机	TGSS25	5.5kW	0台	1台	+1
3		自清式提升机	TDTGU50/28	5.5kW	0台	1台	+1
4		圆筒初清筛	TCQY100	1.5kW	0台	1台	+1
5		风机	5-35-2.5A	0.75kW	0台	1台	+1
6		旋转分配器	TFPX6-220	0.55kW	0台	1台	+1
7		风机	4-72-3.6A	3kW	0台	1台	+1
8		刮板输送机	TGSS25	5.5kW	0台	1台	+1
9		自清式提升机	TDTGU50/28	5.5kW	0台	1台	+1
10		圆锥粉料初清筛	SCQZ90×80×110	11kW	0台	1台	+1
11	一次 粉碎 工段	风机	5-35-2.5A	0.75kW	0台	1台	+1
12		旋转分配器	TFPX14-250	0.55kW	0台	1台	+1
13		叶轮自动喂料器	TWLY25x80	1.5kW	0台	1台	+1
14		粉碎机（4极电机）	SFSP56*80	45kW	0台	1台	+1
15		风机	5-48-12No.4A	4kW	0台	1台	+1
16		闭风搅龙	TLSSF32	3kW	0台	1台	+1
17		自清式提升机	TDTGU50/23	7.5kW	0台	1台	+1
18		抽屜筛	AHCTS125*190	1.5kW	0台	1台	+1
19		旋转分配器	TFPX6-220	0.55kW	0台	1台	+1
20		叶轮喂料器	TWLY25x100	1.5kW	0台	1台	+1
21		粉碎机	SFSP68*100	160kW	0台	1台	+1
22		风机	9-26N05.6A	22kW	0台	1台	+1
23		团风搅龙	TLSSF32	3kW	0台	1台	+1
24		自清式提升机	TDTGU50/23	7.5kW	0台	1台	+1
25		风机	5-35-2.5A	0.75kW	0台	1台	+1
26		旋转分配器	TFPX12-250	0.55kW	0台	1台	+1
27		叶轮自动喂料器	TWLY25×100	2.2kW	0台	1台	+1
28		粉碎机	SWFP68X100	132kW	0台	1台	+1
29		风机	9-26N05.6A	22kW	0台	1台	+1
30		闭风搅龙	TLSSF32	3kW	0台	1台	+1
31		自清式提升机	TDTGU50/23	7.5kW	0台	1台	+1
32		风机	5-35-2.5A	0.75kW	0台	1台	+1
33		旋转分配器	TFPX12-250	0.55kW	0台	1台	+1
34		一次 配料 混合 工段	配料 U 型绞龙	TPLLu32	3kW	0台	10台
35	配料 U 型绞龙		TPLLu25	2.2kW	0台	17台	+17
36	配料 U 型绞龙		TPLLu15	1.5kW	0台	4台	+4
37	配料 U 型绞龙（共仓）		TPLLyg20	2.2kW	0台	4台	+4
38	配料 U 型绞龙（破拱）		TPLLu（PG）25	4kW	0台	5台	+5
39	风机		9-19-3.55A	1.5kW	0台	1台	+1
40	小料投料报筛		TL.S600X650	0.18kW	0台	1台	+1
41	双轴高效高混合机		SLHSJ4.0	30kW	0台	1台	+1
42	刮板输送机		TGSS25	4kW	0台	1台	+1
43	自清式提升机		TDTGU50/28	7.5kW	0台	1台	+1
44	风机		9-19-3.55A	1.5kW	0台	1台	+1
45	旋转分配器		TFPX6-250	0.55kW	0台	1台	+1

46		双轴高效高混合机	SLHSJ4.0	30kW	0台	1台	+1
47		风机	9-19-3.55A	1.5kW	0台	1台	+1
48		小料投料振筛	TLS600×650	0.18kW	0台	1台	+1
49		双轴高效高混合机	SLHSJ4.0	30kW	0台	1台	+1
50		刮板输送机	TGSS25	4kW	0台	1台	+1
51		自清式提升机	TDTGU50/28	7.5kW	0台	1台	+1
52		刮板输送机	TGSS25	4kW	0台	1台	+1
53	制粒、冷却工段	喂料器	TWLL25	2.2kW	0台	1台	+1
54		调质器	STZD46-3.0	11kW	0台	1台	+1
55		保质器	SBZG95-3.0	7.5kW	0台	1台	+1
56		调质器	STZD46-3.0	11kW	0台	1台	+1
57		制粒机	CPM3020-7	160kW	0台	1台	+1
58		闭风喂料器		1.5kW	0台	1台	+1
59		逆流式冷却器	SKLN24X24A	3kW	0台	1台	+1
60		并列四辊破碎机	SLPG21*2-140	23.5kW	0台	1台	+1
61		风机	4-68No.8C	30kW	0台	1台	+1
62		关风器	GFZY-9L-1.1/IV	1.1kW	0台	1台	+1
63		自清式提升机	TDTGU50/28	7.5kW	0台	1台	+1
64	平面回转分级筛	SFJH153x3C	4kW	0台	1台	+1	
65	包装工段	新型振动清粉筛	SFJZ100	0.37kW	0台	1台	+1
66		缝包输送组合机	GK35-6A	0.74kW	0台	1台	+1
67		缝包输送组合机	GK35-6A	0.74kW	0台	1台	+1
68		风机	4-72-5A	5.5kW	0台	1台	+1
69		关风器	GF-9L	0.75kW	0台	1台	+1
70		刮板输送机	TGSS25	5.5kW	0台	1台	+1
71		旋转分配器	TFPX4-300	0.55kW	0台	1台	+1

7、公用工程及辅助设施

本项目供水水源为地下水（取水许可见附件），公司正在申请使用自来水，后期建设单位用水将依托市政自来水管网。

由于本项目扩建后劳动定员增加、车间面积增加，因此本项目扩建后新增生活用水和车间地面清洗用水及锅炉用水，本项目用水情况如下。

（1）给水

生活用水：本项目新增劳动定员为 43 人，年工作时间为 300 天，参考《四川省用水定额》（2021 版），生活用水按 120L/人·d 计，则新增生活用水量为 5.16m³/d（1548m³/a）。

车间地面清洗用水：本项目扩建后新增厂房面积 2915m²，每月冲洗一次，每次耗水量为 3.0L/m² 计算，则新增厂房地面清洗用水量为 104.94m³/a。

锅炉用水：本项目新增 1 台 2t/h 的锅炉，扩建前锅炉装机总容量为 5t/h，年工作时间为 300 天，按照锅炉每天运行时间 20h 计，根据建设单位提供资料，本

项目锅炉采用项目已建软水制备系统制备的软水，锅炉用水量为 40m³/d，则本项目锅炉用水量为 40m³/d（12000m³/a），改扩建后全厂锅炉用水量为 140m³/d（42000m³/a）。

（2）排水

本项目排水依托现有排水设施，采用雨污分流系统，污水排入市政污水管网，雨水经雨水沟收集后进入市政雨水管网。

本项目新增外排废水主要为生活污水、地面清洗废水及锅炉废水。

生活污水：本项目生活用水量为 5.16m³/d（1548m³/a），产污系数按照 80% 计算，则新增生活污水的产生量为 4.128m³/d（1238.4m³/a）。

厂区地面清洗废水：本项目新增地面清洗用水 104.94m³/a，产污系数按照 90% 计算，则新增厂区地面清洗废水产生量为 0.3148m³/d（94.44m³/a）。

锅炉排水：根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中“4430 锅炉产排污量核算系数手册”燃气工业锅炉的产污系数，其中工业废水量的产污系数为 13.56 吨/万立方米-原料（锅炉排污水+软化处理废水），本项目天然气锅炉年消耗天然气量为 90 万 m³。则本项目锅炉废水排放量为 1220.4t/a。

排水去向：本项目新增生活污水、地面清洗废水及锅炉废水进入厂区已建预处理池（16m³）处理达到夹江经济开发区污水处理厂进水水质标准以及《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的三级标准后进入园区污水管网，再经夹江经济开发区污水处理厂处理达到《四川省岷江、沱江流域水污染物排放标准》（DB51/2311-2016）工业园区集中式污水处理厂排放标准后排入龙头河，最终汇入青衣江。

表 2-9 本项目扩建后全厂给排水情况一览表

类别	数量	用水标准	本项目日用水量(m ³)	本项目年用水量(m ³)	排水系数	本项目日排水量(m ³)	本项目年排水量(m ³)	现有项目年排水量(m ³)	改扩建后全厂年排水量(m ³)
生活用水	43 人	120L/人.d	5.16	1548	0.8	4.128	1238.4	2958	4196.4
锅炉用水	/	/	40	12000	/	4.068	1220.4	3051	4271.4
车间地面清洗用水	2915 m ²	3.0L/m ²	0.3498	104.94	0.9	0.3148	94.44	380.7	475.14
合计			45.5098	13652.94	/	8.5108	2553.24	6389.7	8942.94

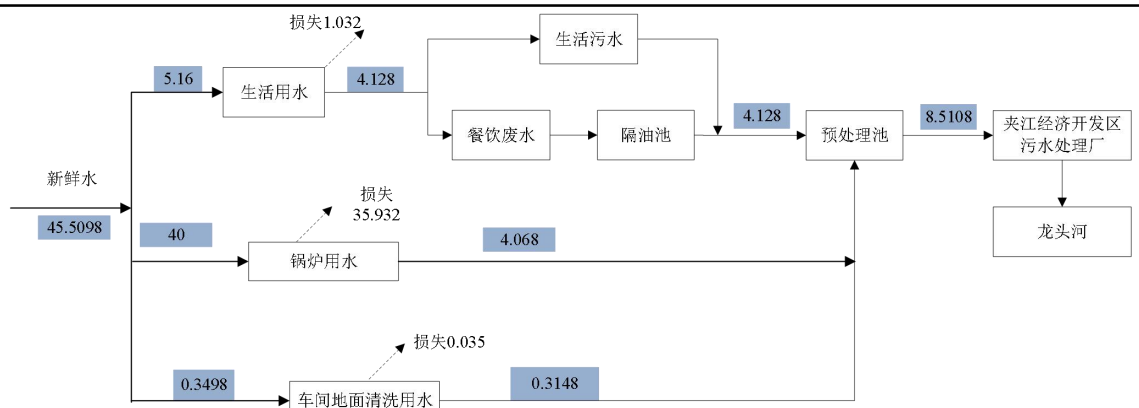


图 2-1 本项目水平衡图 单位: m^3/d

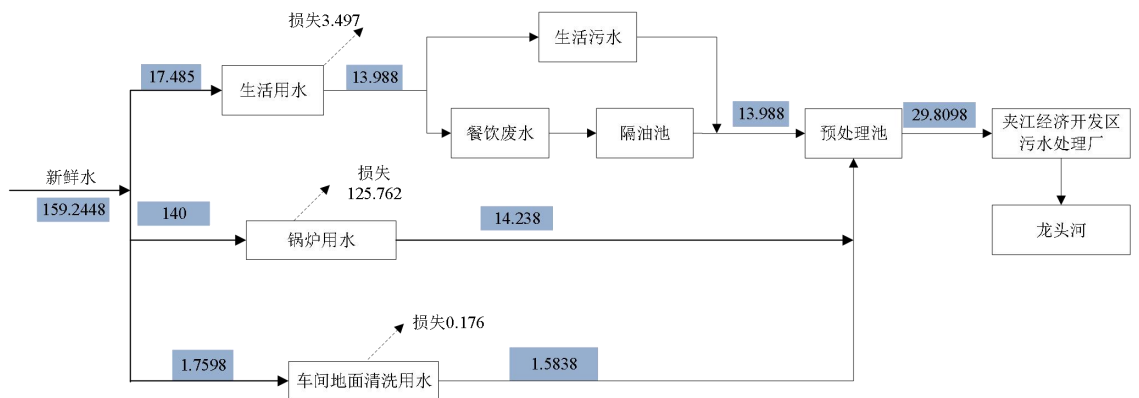


图 2-2 扩建后全厂水平衡图 单位: m^3/d

(3) 蒸汽平衡

本项目新增 1 台 2t/h 的天然汽锅炉，根据建设单位提供资料，本项目生产 1t 颗粒饲料所需的蒸汽量约为 0.141t，蒸汽损耗量约为 1.3%；本项目建成后全厂生产猪饲料 24.8 万吨（其中颗粒料 22 万吨，粉料为 2.8 万吨）、禽饲料 1.2 万吨（其中颗粒料 1 万吨，粉料为 0.2 万吨）、鱼饲料 6.0 万吨（其中颗粒料 5 万吨，粉料为 1 万吨）。本项目扩建后年产颗粒饲料 28 万 t/a，粉料为 4 万吨年，其中粉料不使用蒸汽，仅颗粒料使用蒸汽，本项目扩建后全厂蒸汽平衡见下表。

表 2-10 本项目扩建后全厂蒸汽平衡一览表

天然气锅炉产出		生产线消耗	
锅炉	蒸汽量	产品名称	蒸汽量
现有项目 3 台总容量 5t/h 锅炉	30000t/a	全价猪饲料（20 万 t/a）	28200t/a
		损耗	390t/a
		剩余	1410t/a
本项目 1 台 2t/h 锅炉	12000t/a	猪、禽、鱼饲料（合计 8 万 t/a）	11280t/a
		损耗	156t/a
		多余蒸汽	564t/a
扩建后全厂合计	42000t/a	扩建后全厂合计	42000t/a

锅炉产能匹配性分析:

根据上表数据可知, 本项目扩建后年产颗粒饲料 28 万 t/a, 该产品生产所需蒸汽量为 39480t/a, 本项目最大需要总容量为 6.58t/h 的锅炉, 现有项目已配备了 3 台锅炉, 总容量为 5t/h, 因此本项目至少还需新增 1 台 2t/h 的锅炉才能满足生产要求, 新增后锅炉总蒸汽供应能力与本项目扩建后设计产能相匹配。

(4) 物料平衡

本项目新增本项目新增 12.0 万 t/a 饲料产能, 物料平衡见下表。

表 2-11 本项目物料平衡一览表

投入		产出	
名称	数量 (t/a)	名称	数量 (t/a)
玉米	15000	全价猪饲料 (含蒸汽)	48000
豆粕	19000	禽饲料 (含蒸汽)	12000
乳清粉	780	淡水特种鱼料 (含蒸汽)	60000
磷酸氢钙	180	生产粉尘	4.92
石粉	330	料仓装卸料粉尘	5.2
饲料油脂	338.63	投料粉尘	11.12
大豆油	850	原料杂质	47.39
维生素添加剂	160	蒸汽损耗量	156
矿物质微量元素添加剂	160		
碎米	2000		
小麦	10000		
大麦	8000		
棉粕	2390		
双低菜籽粕	10000		
面粉	11000		
高筋面粉	12000		
鸡肉粉	10000		
DDGS	6600		
蒸汽产生量	11436		
合计	120224.63	合计	120224.63

8、项目平面布局合理性分析

本项目场地大致呈长方形, 厂区货运大门设在东面的园区道路上, 入口北面为门卫室、综合楼和停车场; 入口正对面依次为生产厂房, 包括原料库、成品库、投料车间、生产车间和打包车间; 自生产厂房由东向西依次为危废暂存间、原料料仓、豆油筒仓; 厂区西侧为食堂和宿舍; 消防水池设置在厂区西北面; 生产厂房北侧分别设置了一般固废暂存间、维修库、药品库 (闲置)、五金库 (闲置)、澡堂卫生间、锅炉房, 锅炉房管道与生产车间相连, 能够快速及时地提供生产所

需的蒸汽；配电房布置在厂区北侧；预处理池布置在综合楼北侧的绿化带中。厂区绿化沿厂房布置。围绕厂房四周设置消防、运输通道。

本项目扩建生产厂房根据生产工艺要求进行布置，满足生产工艺要求，流程合理，使各生产环节紧密衔接；同时通道间能满足运输和管线布置的条件，各类管线布置顺而短，减少了损失，节省了能源，通过合理的平面布置最大程度减少运营期间污染物对周边环境的影响。

评价认为，本项目总平面布置合理。项目总平面布置见附图4。

一、施工期工艺流程及产污环节

本项目利用原有厂区内空地建设，施工期主要活动包括基础开挖、主体工程建设、设备安装及绿化等。施工期工艺流程及产污环节如下图所示。

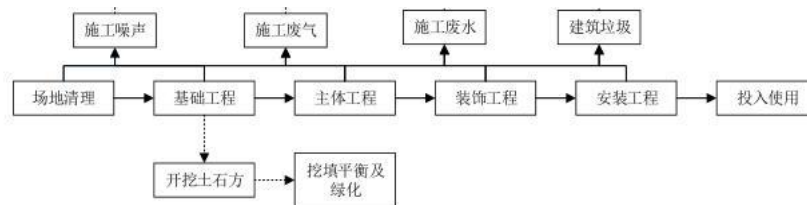


图 2-3 项目施工期工艺流程及产污位置图

主要环境影响因素

施工期主要以施工废气、施工扬尘、施工噪声、施工废水、建筑弃渣（土）等为主要环境影响因素，但上述污染物随施工期的结束而结束。

二、运营期工艺流程和产污环节

工
艺
流
程
和
产
排
污
环
节

(一) 猪饲料生产工艺

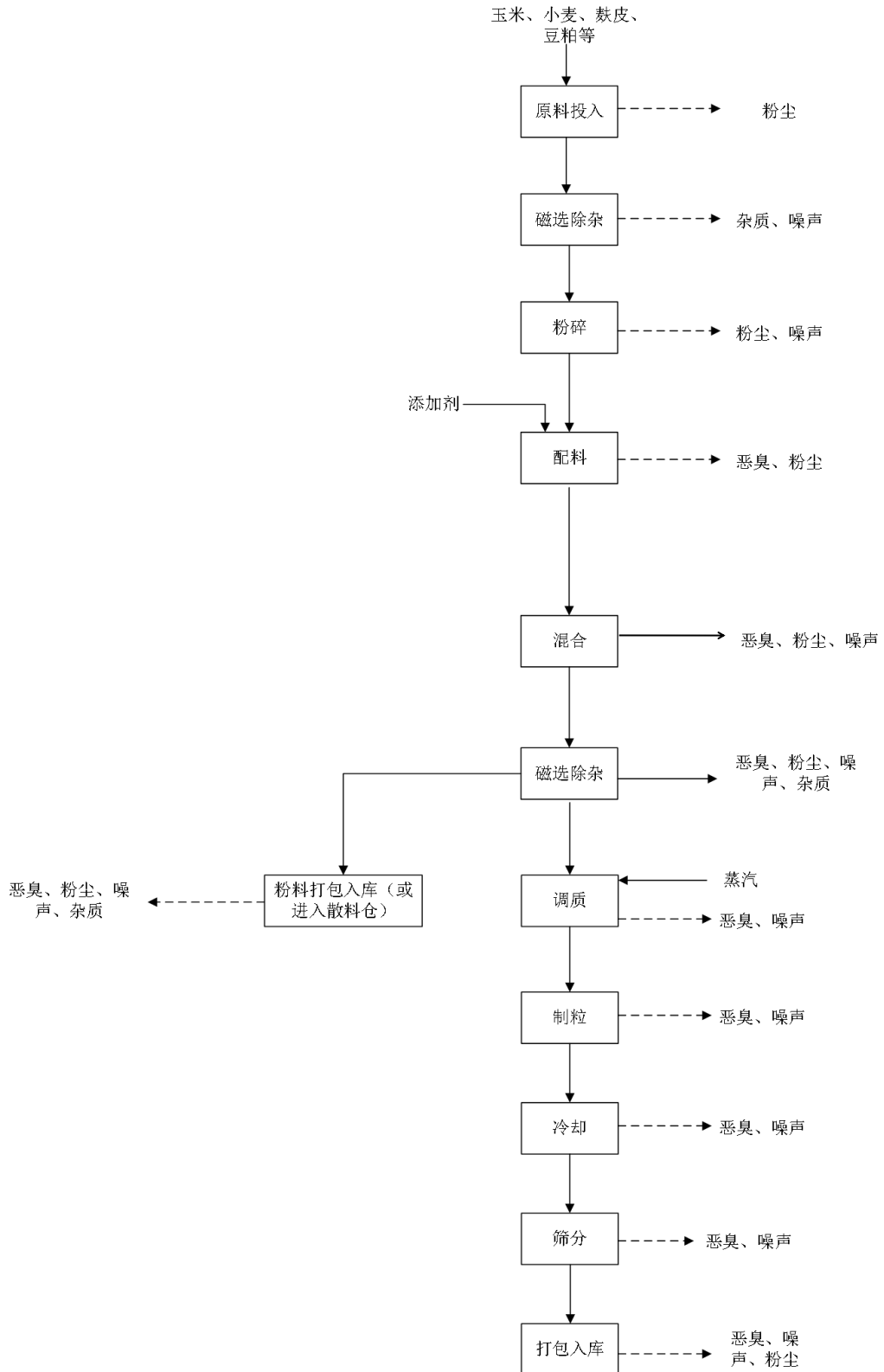


图 2-4 猪饲料生产工艺流程及产污环节图

猪饲料主要工艺简述：

1) 原料投料、磁选除杂

原料暂存于生产车间内，通过人工拆包投料至人工投料至卸料口内。

刮板输送机将原料输送至磁板，通过去除铁屑杂质后，通过斗式提升机输送至圆筒初清筛及永磁筒，无需粗破碎的原料直接经刮板输送机输送至配料仓内，配料仓的散装原料可直接通过刮板输送机进入生产系统内。

2) 粉碎

部分原料需进行粉碎，人工投料和原料除杂后的原料投入待粉碎仓中，经粉碎机进行粉碎后进入配料仓。

3) 配料、混合

根据产品配方要求将一次配料仓内不同种类原料经配料秤计量，通过输送绞龙输送至混合机混合，饲料添加剂经微量元素添加系统按比例添加至混合机混合。

4) 磁选除杂

混合后的原料刮板输送机将原料输送至磁板，通过去除铁屑杂质后，通过斗式提升机输送至圆筒初清筛及永磁筒。

5) 粉料生产线

本项目设置粉料生产线，一部分经磁选后的原辅料直接作为粉料成品，打包入库或进入散料仓。

6) 颗粒料生产线

本项目设置颗粒料生产线，另一部分经磁选后的原辅料经制粒、冷却、筛分后生成颗粒料成品后打包入库。

①调质：混合好的粉状饲料送至调质器中，通过加蒸汽可使饲料中的纤维松软，改善制粒效果，温度一般保持低于 60℃，使最高含水量保持在 12%~13%，调质室内需要 30~40s 以上的停留时间。该过程不涉及发酵工艺，停留时间较短，该过程产生异味气体量少。

②制粒：调质后的物料进入制粒机，通过蒸汽调节物料温度达到 80~85℃，物料含水量约 10%左右，然后通过制粒机制成规格粒径的颗粒料。加热蒸汽由项目现有天然气锅炉提供。制粒工序中，锅炉提供水蒸气需与原料直接接触，水分最终进入产品中。以上工序均在密闭仓内进行，蒸汽与物料接触，全部进入产品

中，该过程中不产生蒸汽损耗。

③冷却：因在制粒过程中由于通入高温、高湿的蒸汽，同时物料挤压产生大量的热，使得颗粒饲料从制粒机出来时含水率达到 17%~18%，温度高达 70~85℃，在这种条件下，颗粒饲料容易变形破碎，贮藏时也会产生粘结和霉变现象，所以必须通过冷风机使其水分降至 14%以下，温度降低至比气温高 8℃以下。

冷却过程是为了降低颗粒饲料温度，并带走颗粒中水分，使颗粒饲料产品水分含量符合规定标准。采用先进的设备进行自动控制，本项目采用冷却风机、使产品既能冷却又能干燥，达到安全使用水平，并根据制粒速度调节风量使之达到冷却要求，确保产品足够冷却，保证存储时间。

④筛分：是指粒料根据产品要求进行筛分，筛选出颗粒大小符合要求的粒料进行包装。在于去除在制粒过程中产生的一些结块物和不规则饲料，改善饲料外观品质。筛选不合格的产品又根据各自的特性返回到不同的生产过程进行重新破碎或制粒。

⑤打包入库：筛分后的物料分配至成品仓，再经振动筛和清粉机清理后，通过包装秤将成品灌入编织袋中，之后送至缝包输送机进行封口。

(二) 淡水特种鱼料生产工艺

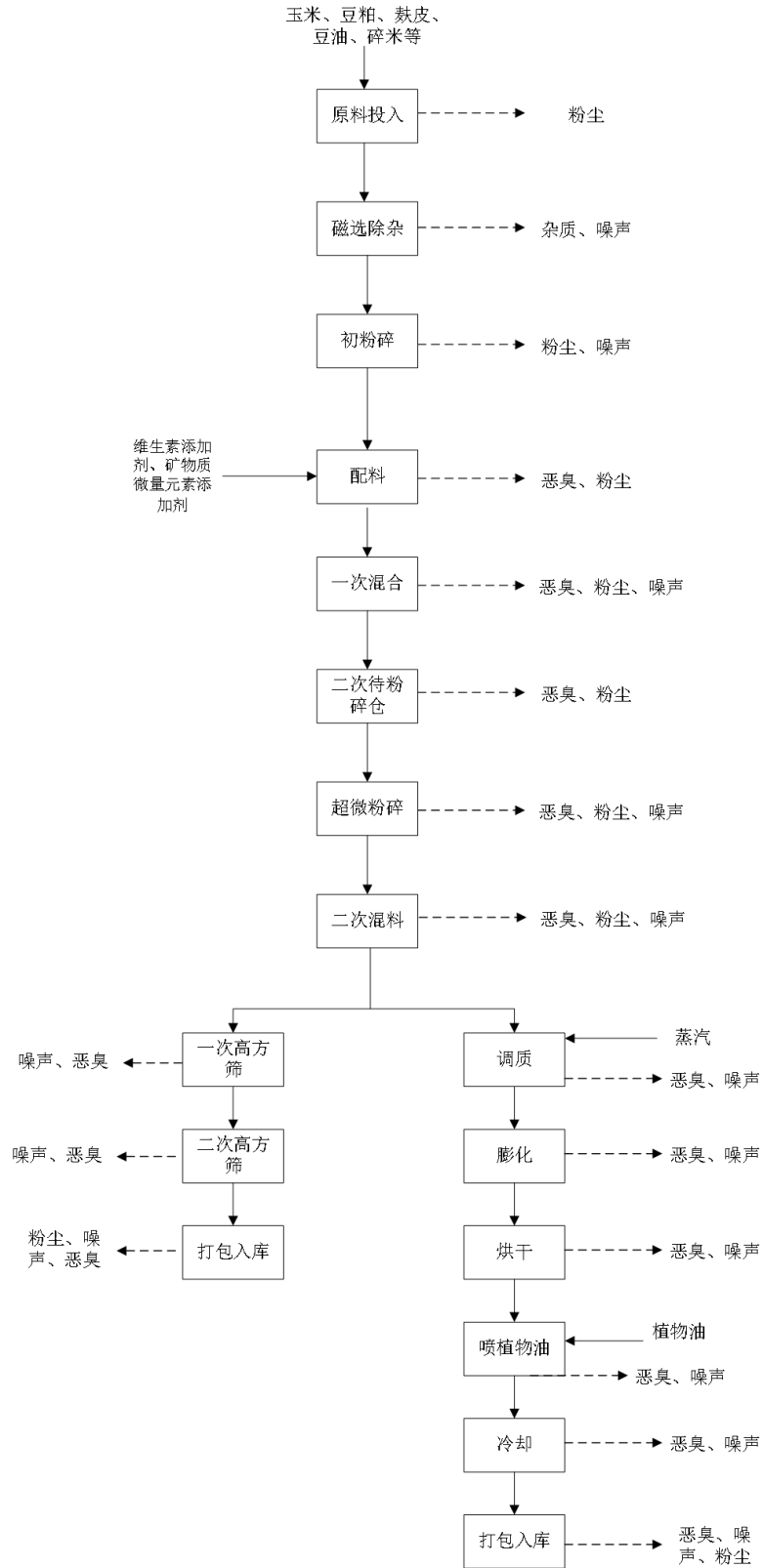


图 2-5 淡水特种鱼料生产工艺流程及产污环节图

淡水特种鱼料主要工艺简述：

1) 原料投料、磁选除杂

原料暂存于生产车间内，通过人工拆包投料至人工投料至卸料口内。刮板输送机将原料输送至磁板，通过去除铁屑杂质后，通过斗式提升机输送至圆筒初清筛及永磁筒，无需粗破碎的原料直接经刮板输送机输送至配料仓内，配料仓的散装原料可直接通过刮板输送机进入生产系统内。

此工序过程中会产生粉尘、杂质、噪声。同时，人工投料时卸料口内微负压抽风废气处理后通过 DA011 排气筒排放。

2) 粗粉碎

部分原料需进行粗粉碎，人工投料和原料除杂后的原料投入待粉碎仓中，经粉碎机进行粉碎后进入配料仓。

此工序过程中会产生噪声、粉尘，废气处理后通过 DA010 排气筒排放。

3) 一次配料混合

根据产品配方要求将一次配料仓内不同种类原料经配料秤计量，通过输送绞龙输送至混合机混合，饲料添加剂经微量元素添加系统按比例添加至混合机混合。物料经混合机混合后由刮板输送机及提升机输送至永磁筒除杂后，由旋转分配器将物料分配至二次待粉碎料仓。

此过程会产生粉尘、噪声、恶臭，废气处理后通过 DA010 排气筒排放。

4) 超微粉碎

将二次待粉碎料仓内的物料通过密闭管道输送至立式超微粉碎机进行粉碎，粉碎后的物料经输送绞龙输送至抽屉式粉料筛进行筛分，筛分出粒径小于 0.5mm 的物料进入二次配料仓内，粒径大于 0.5mm 的物料作为回机料人工接出后再返回投料工序。

此过程会产生恶臭、粉尘、噪声，废气处理后通过 DA010 排气筒排放。

5) 二次混合

根据产品配方要求将二次配料仓内的物料经配料秤计量，通过密闭管道输送至混合机混合，同时按比例添加辅料。充分混合后，物料经斗式提升机输送至高仿筛及永磁筒除杂后，物料由旋转分配器将物料分配至待膨化仓、待制粒仓，准备进一步进行加工，后续的深加工可分为膨化生产线和制粒生产线。

此过程会产生粉尘、噪声、杂质、恶臭，废气处理后通过 DA010 排气筒排放。

6) 膨化生产线

本项目设置膨化生产线，具体生产工序包括调质、膨化、烘干、喷油、冷却、打包入库。

①调质

高温蒸汽调质是提升颗粒质量和加工效率的核心工艺，能使饲料原料（如淀粉、蛋白质）软化并增加可塑性。蒸汽促使淀粉颗粒水合膨胀、糊化（丧失双折射现象），增强黏结性；同时使蛋白质适度变性，破坏原料抗营养因子（如胰蛋白酶抑制剂），促进动物对营养物质的吸收利用，同时高温（通常 80-95℃）可杀灭沙门氏菌等病原微生物，降低饲料卫生风险。

本项目将待膨化仓内的物料通过绞龙输送至调质器，通入高温蒸汽直接接触将物料加热到 95-100℃进行调质（调质蒸汽压力 0.15-0.40Mpa）。使饲料原料充分吸收热和水分（14%），增加其中的淀粉糊化程度，促进淀粉转化成可溶性碳水化合物，提高饲料转化率。通过调质器出口的水分在线检测仪实时监控，确保原料出口水分稳定在 15%-18%，无游离水，减少对布袋除尘器影响。

此过程会产生恶臭、噪声，废气处理后通过 DA010 排气筒排放。

②膨化

调质后的物料进入膨化机，通过螺旋轴旋转摩擦产生高温（140-170℃）和高压（3-10MPa），物料在膨化机内熟化，高温高压使其呈熔融状态。熔融物料从膨化机模孔喷出时，因压力骤降导致水分汽化膨胀，形成多孔结构。

此过程会产生恶臭、噪声，废气处理后通过 DA010 排气筒排放。

③烘干

膨化后的多孔结构饲料含有较高水分，不利于长期储存。本项目将其通过密闭管道输送至带式环流干燥机进行烘干，以去除多余水分。烘干温度为 60℃~120℃，烘干时间约为 20min。通过控制烘干温度和时间防止产生粉尘，烘干结束后进入喷油前仓。

此过程会产生恶臭、噪声，废气处理后通过 DA010 排气筒排放。

④喷油（植物油）

本项目属于食品加工行业，因此使用液环式真空泵，采用自来水作为工作介质，不会产生废矿物油，喷油时将喷油前仓内的物料通过密闭管道输送至真空喷油机。

⑤冷却

通过冷却器使物料降温冷却，冷却风机从下至上通入空气对物料进行冷却。此过程会产生恶臭、噪声，废气处理后通过 DA010 排气筒排放。

⑥打包入库

冷却后的物料进入回转分级筛分选，不同粒径的物料储存在不同的成品仓。成品仓内的物料经振动筛清理后，通过包装秤将成品灌入编织袋中，之后送至缝包输送机进行封口。

打包产生的粉尘经布袋除尘处理后通过 DA010 排气筒排放。

7) 粉料生产线

本项目设置粉料生产线，具体生产工序包括一次高方筛、二次高方筛、打包入库。

①筛分（一次高方筛、二次高方筛）

二次混合后的物料由斗式提升机输送至高方筛分成颗粒整齐、大小均匀的产品。筛上物（大颗粒）及筛下物（小颗粒或粉末）返回制粒工序重新制粒。此过程为全密闭，无粉尘产生。

此过程会产生噪声。

②打包入库

筛分后的物料分配至成品仓，再经振动筛和清粉机清理后，通过包装秤将成品灌入编织袋中，之后送至缝包输送机进行封口。

打包产生的粉尘经布袋除尘处理后通过 DA010 排气筒排放。

(三) 禽饲料生产工艺

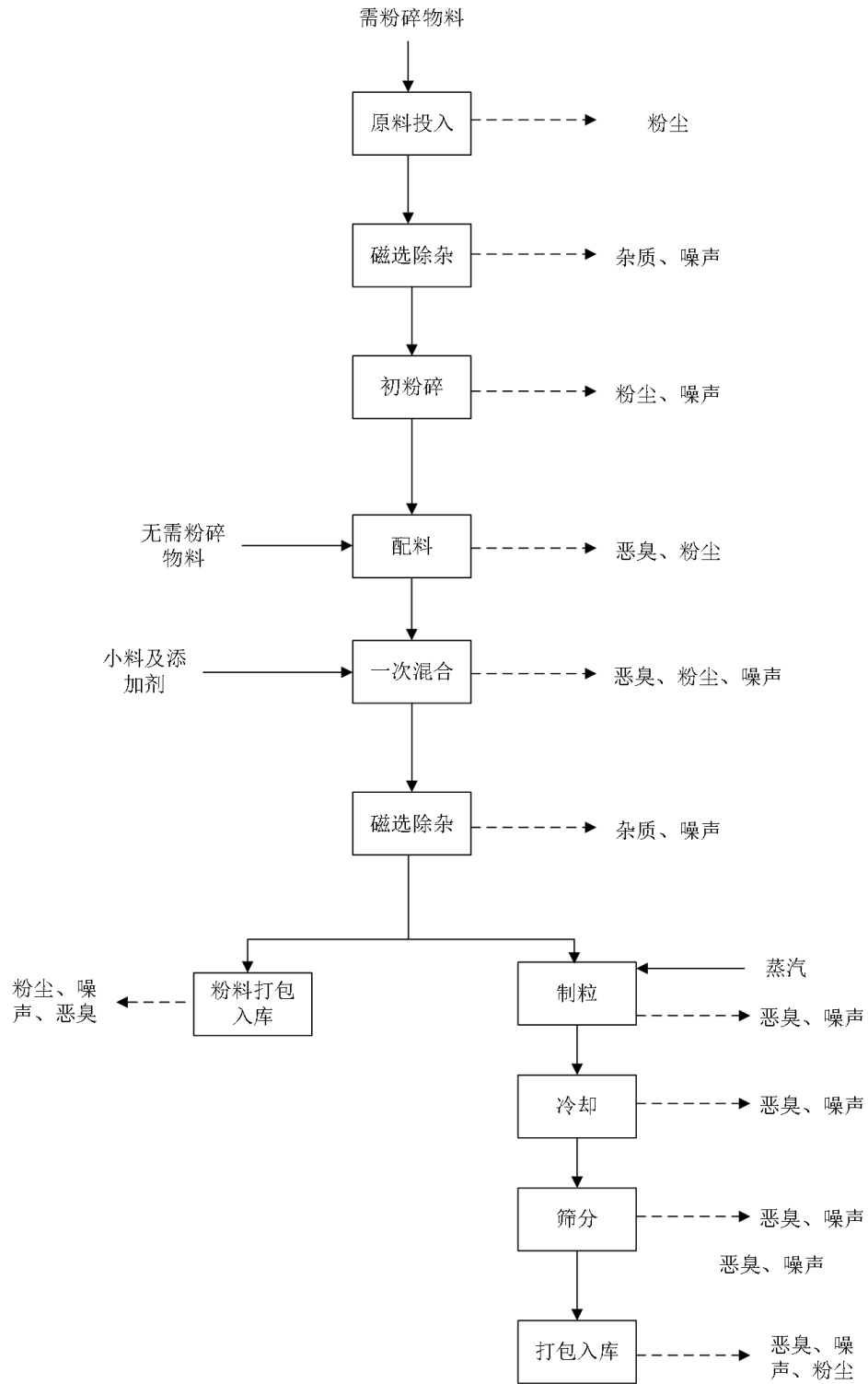


图 2-6 禽饲料生产工艺流程及产污环节图

禽饲料主要工艺简述：

1) 原料投料、磁选除杂

原料暂存于生产车间内，通过人工拆包投料至人工投料至卸料口内。刮板输

送机将原料输送至磁板，通过去除铁屑杂质后，通过斗式提升机输送至圆筒初清筛及永磁筒，无需粗破碎的原料直接经刮板输送机输送至配料仓内，配料仓的散装原料可直接通过刮板输送机进入生产系统内。

此工序过程中会产生粉尘、杂质、噪声。同时，人工投料时卸料口内微负压抽风废气处理后通过 DA011 排气筒排放。

2) 粗粉碎

部分原料需进行粗粉碎，人工投料和原料除杂后的原料投入待粉碎仓中，经粉碎机进行粉碎后进入配料仓。

此工序过程中会产生噪声、粉尘，废气处理后通过 DA010 排气筒排放。

3) 一次配料混合

根据产品配方要求将一次配料仓内不同种类原料经配料秤计量，通过输送绞龙输送至混合机混合，饲料添加剂经微量元素添加系统按比例添加至混合机混合。物料经混合机混合后由刮板输送机及提升机输送至永磁筒除杂后，由旋转分配器将物料分配至二次待粉碎料仓。

此过程会产生粉尘、噪声、恶臭，废气处理后通过 DA010 排气筒排放。

4) 磁选除杂

混合后的原料刮板输送机将原料输送至磁板，通过去除铁屑杂质后，通过斗式提升机输送至圆筒初清筛及永磁筒。

此工序过程中会产生粉尘、杂质、噪声。同时，人工投料时卸料口内微负压抽风废气处理后通过 DA010 排气筒排放。

5) 粉料生产线

本项目设置粉料生产线，一部分经磁选后的原辅料直接作为粉料成品，打包入库。

此工序过程中会产生粉尘、杂质、噪声，废气处理后通过 DA010 排气筒排放。

6) 颗粒料生产线

本项目设置颗粒料生产线，另一部分经磁选后的原辅料经制粒、冷却、筛分后生成颗粒料成品后打包入库。

①调质：混合好的粉状饲料送至调质器中，通过加蒸汽可使饲料中的纤维松软，改善制粒效果，温度一般保持低于 60℃，使最高含水量保持在 12%~13%，

调质室内需要 30~40s 以上的停留时间。该过程不涉及发酵工艺，停留时间较短，该过程产生异味气体量少。

②制粒：调质后的物料进入制粒机，通过蒸汽调节物料温度达到 80~85℃，物料含水量约 10%左右，然后通过制粒机制成规格粒径的颗粒料。加热蒸汽由项目改扩建后总容量 5t/h 的 3 台天然气锅炉提供。制粒工序中，锅炉提供水蒸气需与原料直接接触，水分最终进入产品中。以上工序均在密闭仓内进行，蒸汽与物料接触，全部进入产品中，该过程中不产生蒸汽损耗。

③冷却：因在制粒过程中由于通入高温、高湿的蒸汽，同时物料挤压产生大量的热，使得颗粒饲料从制粒机出来时含水率达到 17%~18%，温度高达 0~85℃，在这种条件下，颗粒饲料容易变形破碎，贮藏时也会产生粘结和霉变现象，所以必须通过冷风机使其水分降至 14%以下，温度降低至比气温高 8℃以下。

冷却过程是为了降低颗粒饲料温度，并带走颗粒中水分，使颗粒饲料产品水分含量符合规定标准。采用先进的设备进行自动控制，本项目采用冷却风机、使产品既能冷却又能干燥，达到安全使用水平，并根据制粒速度调节风量使之达到冷却要求，确保产品足够冷却，保证存储时间。

④筛分：是指粒料根据产品要求进行筛分，筛选出颗粒大小符合要求的粒料进行包装。在于去除在制粒过程中产生的一些结块物和不规则饲料，改善饲料外观品质。筛选不合格的产品又根据各自的特性返回到不同的生产过程进行重新破碎或制粒。

⑤打包入库：筛分后的物料分配至成品仓，再经振动筛和清粉机清理后，通过包装秤将成品灌入编织袋中，之后送至缝包输送机进行封口。

打包产生的粉尘经布袋除尘处理后通过 DA010 排气筒排放。

三、项目产污环节

根据项目的工程概况和工艺特点，其主要污染源及污染因子识别下表。

表 2-12 污染源及污染因子识别表

项目	污染工序		污染物	主要污染因子	备注
废气	猪饲料	投料、初清、粉碎、配料、混合	粉尘、臭气	颗粒物、臭气浓度	依托 DA001~DA007 排气筒
		调制、制粒	天然气燃烧废气	颗粒物、SO ₂ 、NO _x 、林格曼黑度	依托 DA008 排气筒

	淡水特种鱼料	原料投料、粗粉碎、一次配料、混合、超微粉碎、二次混合、筛分、膨化、烘干、喷植物油、冷却	粉尘、臭气	颗粒物、臭气浓度	新建 DA010、DA011 排气筒
		调制	天然气燃烧废气	颗粒物、SO ₂ 、NO _x 、林格曼黑度	依托 DA008 排气筒
	禽饲料	原料投料、磁选除杂、初粉碎、配料、一次混合	粉尘、臭气	颗粒物、臭气浓度	新建 DA010、DA011 排气筒
		调制、制粒	天然气燃烧废气	颗粒物、SO ₂ 、NO _x 、林格曼黑度	依托 DA008 排气筒
废水	办公生活用水	生活污水	SS、COD、BOD ₅ 、TP、氨氮等	处理达标后排放至夹江县经开区污水处理厂	
	地面清洗用水	车间地面清洗废水			
	锅炉用水	锅炉排水			
噪声	机械噪声	设备噪声	噪声	选用低噪声设备、基础减振、隔声等	
固废	一般固废	办公生活	食堂隔油池废油脂	经城管部门许可的餐厨垃圾处置资质的单位收运、处理	
		清理筛选	生活垃圾	环卫部门统一清运处理	
		纯水制备	原料杂质	交由厂家回收	
		包装工序	废离子交换树脂		
		粉尘收集处理	废包装袋	外收纳废品收购站	
	危险废物	设备维修	除尘器收集的粉尘	回用于生产	
			废机油、含油废抹布和手套	定期交由四川皓顺环保科技有限公司转运处置	

一、现有项目履行环保手续等情况

乐山安佑山川生物科技有限公司位于四川省乐山市夹江县新场镇红旗村6社（103度38分27.962秒，29度46分36.188秒），包括已经建设完成并投入运行的全价猪饲料生产线、浓缩猪饲料生产线及配套原料库、成品库、立筒仓、综合楼等，主要建筑面积约14240m²。

2016年6月，建设单位委托新疆鑫旺德盛土地环境工程有限公司编制完成了《年产18万吨动物饲料项目环境影响报告表》，于2016年6月1日取得了乐山市夹江生态环境局（原夹江县环境保护局）下发的《关于乐山安佑山川生物科技有限公司年产18万吨动物饲料项目环境影响报告表的审批意见》（夹环评审【2016】26号）；并于2020年12月委托成都沿坡源科技有限公司编制完成了《年产18万吨动物饲料项目竣工环境保护验收监测报告表》，建设单位对现有项目进行了自主验收；2023年2月建设单位委托成都新创环保有限公司编制完成《乐山安佑山川生物科技有限公司新增一台锅炉项目环境影响报告表》，于2023年3月8日取得了乐山市生态环境局出具的《关于乐山安佑山川生物科技有限公司新增一台锅炉环境影响报告表的批复》（乐市环审夹字（2023）5号），并于2024年6月委托成都沿坡源科技有限公司编制完成了《乐山安佑山川生物科技有限公司新增一台锅炉项目竣工环境保护验收监测报告表》，建设单位对现有项目进行了自主验收；2021年1月7日，乐山安佑山川生物科技有限公司取得了固定污染源排污登记回执，登记编号：91511126309441963D001X。

表 2-13 现有项目环评验收情况

序号	项目名称	环评批复文号及时间/排污许可编号
1	年产18万吨动物饲料项目环境影响报告表	夹环评审【2016】26号2
2	年产18万吨动物饲料项目竣工环境保护验收监测报告表	2020年12月进行自主验收
3	排污许可登记管理	91511126309441963D001X
4	乐山安佑山川生物科技有限公司新增一台锅炉环境影响报告表	乐市环审夹字（2023）5号
5	乐山安佑山川生物科技有限公司新增一台锅炉竣工环境保护验收监测报告表	2024年6月进行自主验收

经调查，现有项目环保手续齐全，且运营至今未收到环保方面的相关投诉。

厂区现状图片：



二、现有项目产品方案

现有工程产品方案及数量见下表。

表 2-14 现有项目产品方案

序号	产品名称	设计年产量 (万 t/a)	实际年产量 (万 t/a)
1	猪饲料	30.0	20.0

三、现有项目组成情况

通过查阅原有项目环评、验收资料及现场踏勘。原有项目组成及主要环境问题见下表：

表 2-15 现有项目组成及主要的环境问题

工程组成		建设内容	主要环境问题 运营期
主体工程	生产车间	生产车间：为地上 5 层、地下 1 层的钢筋砼框架结构，1~5 层为生产车间，负 1 层均为提升机，总建筑面积 2400m ² 。	噪声、废气、废水、固废等
		投料车间：位于厂房 1F，钢筋砼框架结构，总建筑面积 4183m ² ，主要设置了原辅料的堆放区和原辅料投加区。	
		打包车间：位于厂房 1F，钢筋砼框架结构，总建筑面积 2968m ² ，主要设置了成品打包区和成品堆放区。	
仓储工程	原料料仓	位于生产车间西侧，总建筑面积为 3000m ² ，砖混结构+屋顶钢结构，设置了 4 个钢板仓筒，用于储存原料，每个仓筒的储量为 1000 吨。	废气、固废

	成品散料仓	位于打包车间的北侧。	废气、固废
辅助工程	综合楼	位于厂区东北侧，总建筑面积为 1248m ² ，为 3 层砖混框架结构，主要用于日常办公。	生活污水、生活垃圾
	员工食堂	位于厂区西南侧的员工食堂及宿舍楼，总建筑面积为 930m ² ，为 3 层砖混框架结构，其中食堂位于南侧，宿舍位于北侧。	生活污水、餐厨垃圾、食堂油烟
	锅炉房	位于厂区北侧，为 1 层砖混框架结构，总建筑面积为 160m ² ，锅炉房内安装 3 台天然气锅炉，容量分别为 2t/h×2、1t/h。	锅炉废气、锅炉废水、噪声
	软水制备系统	在锅炉房内设置 2 套软水制备机。	固废、废水
	澡堂卫生间	位于锅炉房西侧，总建筑面积为 140m ² ，为 1 层砖混结构。	生活污水
	维修库	位于锅炉房西侧，总建筑面积为 45m ² ，为 1 层砖混结构。	固废
	门卫室	位于小区大门北侧，总建筑面积为 21m ² ，为 1 层砖混结构。	/
	配电房	位于厂区北侧，总建筑面积为 180m ² ，为 1 层砖混结构。	/
	停车场	位于门卫室北侧，共设置有 100 个机动车位。	/
公用工程	供电	本项目用电来源于园区电网，能满足本项目需求。	/
	供水	本项目用水来源于地下水，能满足本项目需求。（正在申请自来水，申请成功后将使用市政管网提供的自来水）。	/
	供气	本项目天然气来源于园区市政天然气管网，能满足本项目需求。	/
环保工程	废水	位于综合楼北侧，容积为 16m ³ ，用于厂区废水的预处理。	预处理池污泥
	废气	食堂油烟： 油烟废气通过“集气罩+油烟净化器”处理后通过 1 根排气筒（DA009）引至楼顶排放。	食堂油烟
		天然气锅炉燃烧废气： 锅炉安装低氮燃烧器，废气经 1 根 15m 排气筒排放。	锅炉废气
		生产粉尘： 生产车间产生的粉尘经各产尘点共 15 台脉冲式布袋除尘器收集处理后通过 4 根 15m 排气筒（DA002~DA005）排放；投料车间产生的粉尘经各产尘点共 4 台脉冲式布袋除尘器收集处理后，通过 2 根 15m 排气筒（DA006~DA007）排放；原料料仓产生的粉尘经各产尘点共 2 台脉冲式布袋除尘器收集处理后通过 1 根 15m 排气筒（DA001）排放。	生产粉尘、料仓卸料粉尘、投料粉尘
	固废	一般固废暂存间： 共 3 个一般固废暂存间总建筑面积分别为 113m ² ，65m ² ，45m ² ，均为 1 层砖混结构。	一般固废
		危废暂存间： 位于生产车间西侧的危废暂存间，总建筑面积为 10m ² ，用于废机油、废机油桶、废弃的含油抹布、劳保用品等危废的收集暂存，最终交由四川皓顺环保科技有限公司进行处置。	危险废物
风险防范措施	消防水池： 位于厂区西北侧，容积为 1200m ³ 。 事故应急池： 1 座容积为 600m ³ 的事故应急池，位于厂区西北侧。	/	

四、现有项目原辅料使用情况

现有项目原辅料使用情况见下表：

表 2-16 本项目原辅材料及能源消耗一览表

类别	名称	现有项目年消耗量	全厂最大储存量	来源	性状
原辅	玉米	68695t/a	2500t	外购	颗粒状
	麸皮	17556t/a	2000	外购	粉状

料	豆粕	53167t/a	2500t	外购	粉状
	乳清粉	8561.52t/a	1200t	外购	粉状
	磷酸氢钙	4667t/a	660t	外购	粉状
	石粉	4667t/a	660t	外购	粉状
	饲料油脂	6900t/a	1000t	外购	液体
	大豆油	200t/a	100t	外购	液体
	维生素添加剂	4000t/a	800t	外购	粉状
	矿物质微量元素添加剂	4000t/a	800t	外购	粉状
	机油	0.05t/a	0.04t	外购	液体
能源	电	220 万 kW·h/a	/	市政电网	/
	水	19925m ³ /a	/	地下水	/
	天然气	225 万 m ³ /a	/	市政天然气管网	/

五、现有项目工艺流程及产污节点

猪饲料生产工艺流程：

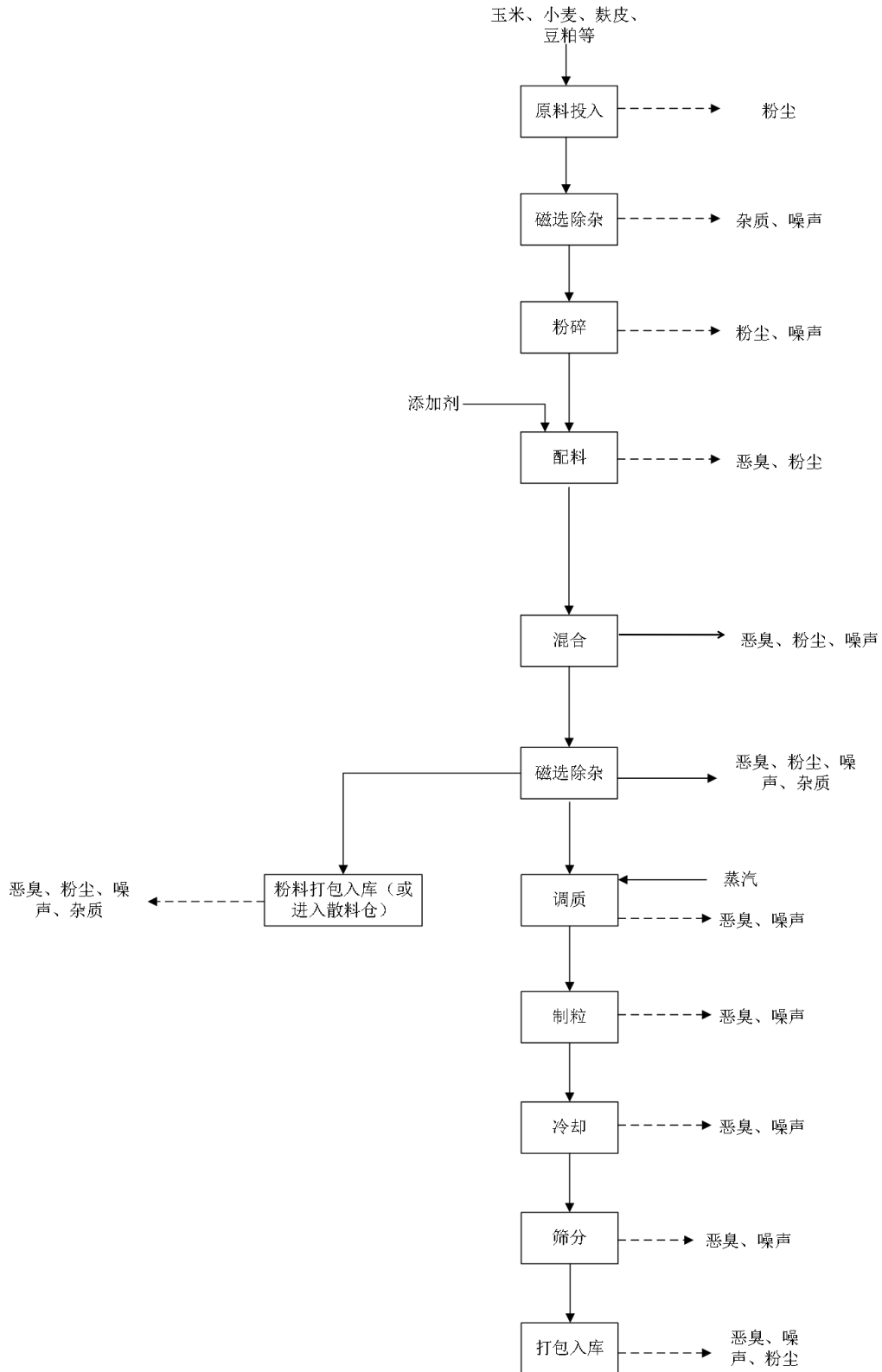


图 2-7 现有项目猪饲料生产工艺流程及产污环节图

主要工艺简述：

1) 原料投料、磁选除杂

原料暂存于生产车间内，通过人工拆包投料至人工投料至卸料口内。

刮板输送机将原料输送至磁板，通过去除铁屑杂质后，通过斗式提升机输送至圆筒初清筛及永磁筒，无需粗破碎的原料直接经刮板输送机输送至配料仓内，配料仓的散装原料可直接通过刮板输送机进入生产系统内。

2) 粉碎

部分原料需进行粉碎，人工投料和原料除杂后的原料投入待粉碎仓中，经粉碎机进行粉碎后进入配料仓。

3) 配料、混合

根据产品配方要求将一次配料仓内不同种类原料经配料秤计量，通过输送绞龙输送至混合机混合，饲料添加剂经微量元素添加系统按比例添加至混合机混合。

4) 磁选除杂

混合后的原料刮板输送机将原料输送至磁板，通过去除铁屑杂质后，通过斗式提升机输送至圆筒初清筛及永磁筒。

5) 粉料生产线

本项目设置粉料生产线，一部分经磁选后的原辅料直接作为粉料成品，打包入库或进入散料仓。

6) 颗粒料生产线

本项目设置颗粒料生产线，另一部分经磁选后的原辅料经制粒、冷却、筛分后生成颗粒料成品后打包入库。

①调质：混合好的粉状饲料送至调质器中，通过加蒸汽可使饲料中的纤维松软，改善制粒效果，温度一般保持低于 60℃，使最高含水量保持在 12%~13%，调质室内需要 30~40s 以上的停留时间。该过程不涉及发酵工艺，停留时间较短，该过程产生异味气体量少。

②制粒：调质后的物料进入制粒机，通过蒸汽调节物料温度达到 80~85℃，物料含水量约 10%左右，然后通过制粒机制成规格粒径的颗粒料。加热蒸汽由项目现有天然气锅炉提供。制粒工序中，锅炉提供水蒸气需与原料直接接触，水分最终进入产品中。以上工序均在密闭仓内进行，蒸汽与物料接触，全部进入产品中，该过程中不产生蒸汽损耗。

③冷却：因在制粒过程中由于通入高温、高湿的蒸汽，同时物料挤压产生大量的热，使得颗粒饲料从制粒机出来时含水率达到 17%~18%，温度高达 70~85℃，在这种条件下，颗粒饲料容易变形破碎，贮藏时也会产生粘结和霉变现象，所以必须通过冷风机使其水分降至 14%以下，温度降低至比气温高 8℃以下。

冷却过程是为了降低颗粒饲料温度，并带走颗粒中水分，使颗粒饲料产品水分含量符合规定标准。采用先进的设备进行自动控制，本项目采用冷却风机、使产品既能冷却又能干燥，达到安全使用水平，并根据制粒速度调节风量使之达到冷却要求，确保产品足够冷却，保证存储时间。

④筛分：是指粒料根据产品要求进行筛分，筛选出颗粒大小符合要求的粒料进行包装。在于去除在制粒过程中产生的一些结块物和不规则饲料，改善饲料外观品质。筛选不合格的产品又根据各自的特性返回到不同的生产过程进行重新破碎或制粒。

⑤打包入库：筛分后的物料分配至成品仓，再经振动筛和清粉机清理后，通过包装秤将成品灌入编织袋中，之后送至缝包输送机进行封口。

六、现有项目污染物治理、排放情况

（一）现有项目废气治理、排放达标情况

1、现有项目废气治理措施

（1）粉尘

1)原料料仓产生的粉尘经各产尘点共 2 台脉冲式布袋除尘器收集处理后通过 1 根 15m 排气筒（DA001）排放。



DA001·····DA001 废气治理设备

2) 现有生产车间产生的粉尘经各产尘点共 15 台脉冲式布袋除尘器收集处理后通过 4 根 15m 排气筒 (DA002~DA005) 排放。



DA002.....DA002 废气治理设备



DA003.....DA003 废气治理设备



DA004 ····· DA004 废气治理设备



DA005 ····· DA005 废气治理设备

3) 投料车间产生的粉尘经各产生点共 4 台脉冲式布袋除尘器收集处理后，通过 2 根 15m 排气筒 (DA006~DA007) 排放。



DA006 ····· DA006 废气治理设备



DA007 ····· DA007 废气治理设备

(2) 天然气锅炉燃烧废气

现有工程锅炉安装低氮燃烧器，废气经 1 根 15m 排气筒（DA008）排放。



DA008.....DA008 废气治理设备

(3) 食堂油烟

现有工程食堂产生的油烟废气通过“集气罩+油烟净化器”处理后通过 1 根排气筒（DA009）引至楼顶排放。



DA009

(4) 异味气体

在生产过程中通过加强原料车间密闭措施、关闭门窗、加强管理，异味经过以上措施处理后排放浓度较低，对外环境的影响不大，无组织排放。

2、现有项目废气达标排放情况

通过查阅企业于 2024 年 4 月 17 日委托四川谱识检测技术有限公司进行的环境监测，现有项目废气排放情况如下所示。

表 2-17 现有项目有组织废气监测结果一览表 1

采样日期	污染源名称	检测项目		检测结果				标准限值	评价结果	
				第 1 次	第 2 次	第 3 次	平均值			
2024.04.17	P1 原料料仓废气排放口 (DA001)	颗粒物	标干流量	m ³ /h	8007	8106	8002	8038	/	/
			烟气温度	°C	28.4	28.5	28.5	/	/	/
			动压	Pa	147	151	147	/	/	/
			静压	kPa	0.03	0.03	0.03	/	/	/
			流速	m/s	13.4	13.6	13.4	/	/	/
			含湿量	%	1.68	16.8	16.9	/	/	/
			排放浓度	mg/m ³	<20	<20	<20	<20	120	达标
			排放速率	kg/h	0.0890	0.0908	0.0992	0.0930	3.5	达标
	P2 1#生产车间废气排放口 DA002	颗粒物	标干流量	m ³ /h	6110	5794	5682	5862	/	/
			烟气温度	°C	34.2	35.1	35.9	/	/	/
			动压	Pa	216	195	187	/	/	/
			静压	kPa	0.05	0.01	0.00	/	/	/
			流速	m/s	16.4	15.6	15.4	/	/	/
			含湿量	%	2.25	2.25	2.25	/	/	/
			排放浓度	mg/m ³	<20	<20	<20	<20	120	达标
			排放速率	kg/h	0.113	0.0893	0.0976	0.100	3.5	达标
	P3 2#生产车间废气排放口 DA003	颗粒物	标干流量	m ³ /h	7854	7720	7862	7812	/	/
			烟气温度	°C	33.5	34.3	35.3	/	/	/
			动压	Pa	70	68	71	/	/	/
			静压	kPa	0.03	0.02	0.02	/	/	/
			流速	m/s	9.4	9.2	9.4	/	/	/
			含湿量	%	2.25	2.25	2.25	/	/	/
			排放浓度	mg/m ³	<20	<20	<20	<20	120	达标
			排放速率	kg/h	0.0987	0.0754	0.0964	0.0902	3.5	达标
P4 生产车间废气排放口 (DA004)	颗粒物	标干流量	m ³ /h	5951	5756	5770	5826	/	/	
		烟气温度	°C	32.5	32.6	32.6	/	/	/	
		动压	Pa	40	38	38	/	/	/	
		静压	kPa	0.00	-0.01	0.01	/	/	/	
		流速	m/s	7.1	6.9	6.9	/	/	/	
		含湿量	%	2.62	2.62	2.61	/	/	/	
	排放浓度	mg/m ³	<20	<20	<20	<20	120	达标		

			排放速率	kg/h	0.0862	0.0617	0.0734	0.0738	3.5	达标
P5 4# 生产车间 废气排放 口 (DA 005)	颗粒物		标干流量	m ³ /h	4614	4771	4714	4700	/	/
			烟气温度	°C	32	32	31.9	/	/	/
			动压	Pa	123	131	128	/	/	/
			静压	kPa	0.03	0.04	0.04	/	/	/
			流速	m/s	12.4	12.8	12.6	/	/	/
			含湿量	%	2.61	2.61	2.61	/	/	/
			排放浓度	mg/m ³	<20	<20	<20	<20	120	达标
			排放速率	kg/h	0.0516	0.0390	0.0500	0.0469	3.5	达标
P6 1# 投料 车间 废气排 放口 DA00 6	颗粒物		标干流量	m ³ /h	418	423	423	421	/	/
			烟气温度	°C	35.9	36.0	35.6	/	/	/
			动压	Pa	7	7	7	/	/	/
			静压	kPa	-0.01	-0.01	-0.01	/	/	/
			流速	m/s	2.9	2.9	2.9	/	/	/
			含湿量	%	2.33	2.33	2.33	/	/	/
			排放浓度	mg/m ³	<20	<20	<20	<20	120	达标
			排放速率	kg/h	5.13×10 ⁻³	6.27×10 ⁻³	5.25×10 ⁻³	5.55×10 ⁻³	3.5	达标
P7 2# 投料 车间 废气排 放口 (DA 007)	颗粒物		标干流量	m ³ /h	2511	2591	2608	2570	/	/
			烟气温度	°C	29.7	29.4	29.5	/	/	/
			动压	Pa	14	16	16	/	/	/
			静压	kPa	-0.02	-0.02	-0.02	/	/	/
			流速	m/s	4.2	4.4	4.4	/	/	/
			含湿量	%	1.63	1.63	1.64	/	/	/
			排放浓度	mg/m ³	32.7	36.2	31.3	33.4	120	达标
			排放速率	kg/h	0.0822	0.0938	0.0916	0.0892	3.5	达标
P8 锅 炉废 气排 放口	颗粒物		标干流量	m ³ /h	2826	3700	2867	2798	/	/
			烟气温度	°C	54.7	57.2	57.1	/	/	/
			动压	Pa	6	5	6	/	/	/
			静压	kPa	0.01	0.00	-0.02	/	/	/
			流速	m/s	2.7	2.7	2.8	/	/	/
			含湿量	%	2.60	2.62	2.62	/	/	/
			氧含量	%	6.2	6.4	7.4	6.7	/	/
			排放浓度	mg/m ³	1.1	2.0	1.7	1.6	/	/
			折算(排 放)浓度	mg/m ³	1.3	2.4	2.2	2.0	20	达标
			排放速率	kg/h	4.21×10 ⁻³	7.40×10 ⁻³	6.57×10 ⁻³	6.06×10 ⁻³	/	/
	二氧化 硫		排放浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	/	/
			折算(排 放)浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	50	达标
			排放速率	kg/h	5.74×10 ^{-3*}	5.55×10 ⁻³	5.80×10 ^{-3*}	5.70×10 ^{-3*}	/	/
		氮	排放浓度	mg/m ³	54	55	53	54	/	/

	氧化 物	折算（排 放）浓度	mg/m ³	64	66	68	66	15 0	达 标
		排放速率	kg/h	0.207	0.204	0.205	0.205	/	/
		烟气黑度	级	<1					≤1

备注：①ND 表示未检出；②“*”表示样品浓度低于方法检出限，以 1/2 检出限计算排放速率；③根据《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）修改单，采用《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）测定浓度小于等于 20mg/m³时，测定结果表述为“<20mg/m³”。

表 2-18 现有项目有组织废气监测结果一览表 2

采样日期	污染源名称	检测项目	检测结果						标准限值	评价结果	
			第 1 次	第 2 次	第 3 次	第 4 次	第 5 次	平均值			
2024.04.17	P9 食堂油烟废气排放口（DA009）	标干流量	m ³ /h	2730	2841	2733	2807	2729	/	/	/
		烟气温度	°C	30.9	31.1	30.7	30.8	31.2	/	/	/
		动压	Pa	43	47	43	45	43	/	/	/
		静压	kPa	0.01	0.00	0.00	0.01	0.00	/	/	/
		流速	m/s	7.3	7.6	7.3	7.5	7.3	/	/	/
		含湿量	%	2.73	2.73	2.73	2.74	2.74	/	/	/
		排放浓度	mg/m ³	0.2	0.3	0.3	0.2	0.2	0.2	2.0	达标

表 2-19 现有项目无组织废气监测结果一览表 单位：mg/m³

采样日期	检测项目	检测结果				
		N1 项目地东北侧厂界外 1m 处	N2 项目地西南偏西侧厂界外 1m 处	N3 项目地西南侧厂界外 1m 处	N4 项目地西南偏南侧厂界外 1m 处	
2024.04.17	颗粒物 (mg/m ³)	第 1 次	0.203	0.368	0.330	0.334
		第 2 次	0.238	0.336	0.307	0.378
		第 3 次	0.195	0.343	0.351	0.359
		第 4 次	0.223	0.357	0.323	0.374
		标准限值	1.0	1.0	1.0	1.0
		评价结果	达标	达标	达标	达标

备注：①风向为东北风。

检测结果表明：本项目所排放的有组织废气 DA001~DA007 中颗粒物符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源大气污染物二级排放限值的要求；DA008 中颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、烟气黑度符合《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）表 3 中燃气锅炉污染物排放限值的要求；DA009 中油烟符合《饮食业油烟排放标准》（GB18483-2001）表二中饮食业单位的油烟最高允许排放浓度的要求。本项目所排放的无组织废气 N1-N4 中颗粒物符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织排放监控浓度限值的要求。

综上所述，现有项目各项大气污染物排放可实现达标排放。

(二) 现有项目废水治理、排放达标情况

1、现有废水治理措施

现有项目废水（生活污水、食堂废水、车间地面清洗废水）进入厂区预处理池（16m³）处理达到夹江经济开发区污水处理厂进水水质标准以及《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的三级标准后进入园区污水管网，再经夹江经济开发区污水处理厂处理达到《四川省岷江、沱江流域水污染物排放标准》（DB51/2311-2016）工业园区集中式污水处理厂排放标准后排入龙头河，最终汇入青衣江。



预处理 污水排放口

2、现有项目废水达标情况

通过查阅企业于 2024 年 6 月 13 日~14 日委托四川谱识检测技术有限公司进行的环境监测，现有项目废水排放情况如下所示。

表 2-20 现有项目废水总排口验收监测结果一览表

采样日期	检测点位	检测项目	检测结果				标准限值	评价结果
			第 1 次	第 2 次	第 3 次	第 4 次		
2024.06.13	W1 厂区预处理池排口处	pH (无量纲)	6.8	6.8	6.7	6.6	6~9	达标
		石油类 (mg/L)	0.62	0.50	0.58	0.56	20	达标
		化学需氧量 (mg/L)	307	276	320	335	500	达标
		五日生化需氧量 (mg/L)	85.5	90.0	87.8	83.6	300	达标
		悬浮物 (mg/L)	47	54	51	46	400	达标
		氨氮 (mg/L)	11.2	10.7	11.8	12.1	45	达标

2024 .06.1 4	W1 厂区预 处理池排口 处	总磷 (mg/L)	0.73	0.85	0.80	0.69	8	达标
		总氮 (mg/L)	16.3	16.4	16.8	15.9	70	达标
		pH (无量纲)	6.5	6.8	6.7	6.7	6~9	达标
		石油类 (mg/L)	0.73	0.72	0.69	0.69	20	达标
		化学需氧量 (mg/L)	307	287	302	270	500	达标
		五日生化需氧量 (mg/L)	87.7	83.2	90.2	88.4	300	达标
		悬浮物 (mg/L)	19	21	22	17	400	达标
		氨氮 (mg/L)	10.9	10.9	10.4	11.4	45	达标
		总磷 (mg/L)	0.77	0.86	0.76	0.71	8	达标
总氮 (mg/L)	16.6	16.6	18.6	16.3	70	达标		

根据废水监测结果, 现有项目厂区污水总排口中 pH、悬浮物、化学需氧量、五日生化需氧量、石油类满足《污水综合排放标准》GB 8978-1996 表 4 中三级标准限值, 氨氮、总磷满足《污水排入城镇下水道水质标准》GB/T31962-2015 表 1 中 B 级标准限值。

综上所述, 现有项目废水可实现达标排放。

(三) 现有项目噪声排放达标情况

1、现有项目治理措施

采取选用低噪声设备、合理布局、安装基座、建筑隔声等措施, 可实现达标排放。

2、现有项目噪声达标情况

现有项目采取的噪声治理措施主要为厂房隔声、基础减震、合理布局等。根据企业于 2024 年 4 月 17 日委托四川谱识检测技术有限公司进行的环境监测, 现有项目噪声监测结果如下所示。

表 2-21 现有项目噪声验收监测结果一览表

监测时间	监测点位	点位编号	监测时段	监测结果	限值	是否达标
2024. 4.17	项目地东北侧厂界外 1m 处	1#	昼间	63.8	65	达标
	项目地西北侧厂界外 1m 处	2#		63.2		达标
	项目地西南侧厂界外 1m 处	3#		61.7		达标
	项目地东南侧厂界外 1m 处	4#		62.8		达标
	项目地东北侧厂界外 1m 处	1#	夜间	52.0	55	达标
	项目地西北侧厂界外 1m 处	2#		51.0		达标
	项目地西南侧厂界外 1m 处	3#		50.2		达标
	项目地东南侧厂界外 1m 处	4#		52.8		达标
执行标准	噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12348-2008 表 1 中 3 类标准限值。					

根据上表可知现有项目厂界昼夜噪声值均符合《工业企业厂界环境噪声排放

标准》（GB12348-2008）第3类标准限值。

（四）现有项目固废处置情况及以新带老措施

1、现有项目固废处置情况

现有工程产生的固体废物主要是生活垃圾、一般固体废物和危险废物。生活垃圾为员工办公生活产生的生活垃圾。一般固体废物包括食堂隔油池废油脂、废离子交换树脂、原料杂质和除尘器收集的粉尘等。危险废物包括废机油、废机油桶和废弃的含油抹布、劳保用品。

生活垃圾：经收集后交环卫部门转运清理。

一般固体废物：现有工程产生的原料杂质集中收集后交由环卫部门统一清运处理；废离子交换树脂交由厂家回收；食堂隔油池废油脂经城管部门许可的餐厨垃圾处置资质的单位收运、处理，不得与生活垃圾混装；除尘器收集的粉尘均为饲料粉尘，可以全部回用于生产，实现资源化利用。

危险固体废物：现有工程产生的废机油、废机油桶和废弃的含油抹布、劳保用品收集暂存于危废暂存间内，定期交由四川皓顺环保科技有限公司处置。

现有项目固废产生及处置情况见下表：

表 2-22 现有项目固体废物产生及处置情况一览表

固废分类	固废名称	产生量	去向
生活垃圾	生活垃圾	15.9t/a	集中收集后交由环卫部门统一清运处理
一般固废	原料杂质	581.08t/a	
	废离子交换树脂	0.02t/a	交由厂家回收
	食堂隔油池废油脂	0.1t/a	经城管部门许可的餐厨垃圾处置资质的单位收运、处理，不得与生活垃圾混装
	除尘器收集的粉尘	23.8172t/a	集中收集后堆放于原料仓库，定期回用于生产
危险废物	废机油	0.015t/a	收集暂存于危废暂存间内，定期交由四川皓顺环保科技有限公司处置
	废机油桶	0.015t/a	
	废弃的含油抹布、劳保用品	0.015t/a	

2、现有一般固废暂存间及危废暂存间情况

（1）一般固废暂存间

本项目一般固废暂存间共3个一般固废暂存间总建筑面积分别为113m²，65m²，45m²，均为1层砖混结构，用于一般固废暂存。

（2）危废暂存间

本项目产生的危险废物暂存于危险废物暂存间，定期交由有资质单位处置。危废暂存间面积为10m²，位于生产车间西侧。



危废暂存间 一般固废暂存间

七、现有项目污染物排放统计

1、生产粉尘

根据生态环境部 2021 年 6 月 11 日发布的《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中“132 饲料加工行业系数手册”配合饲料的产污系数，年产 < 10 万吨/年配合饲料的产污系数为 0.043 千克/吨产品，年产 ≥ 10 万吨/年配合饲料的产污系数为 0.041 千克/吨产品。

原有项目全厂年产饲料 20 万 t/a，因此产能部分应选取年产 ≥ 10 万吨/年配合饲料的产污系数，为 0.041 千克/吨产品。

表 2-23 项目粉尘产生情况

污染物	产品名称	年产量	产污系数	粉尘产生量
颗粒物	现有猪饲料	20 万 t/a	0.041 千克/吨产品	8.2t/a

原有生产粉尘通过 15 台脉冲布袋除尘器收集处理，处理后经过 4 根 15m 高排气筒 (DA002-DA005) 排放，风机风量 28000m³/h。粉尘收集率 100%，处理效率 95%，则处理量为 7.79t/a，排放量为 0.41 吨/a。

2、料仓卸料粉尘

原有项目料仓卸料过程中会产生粉尘，包括玉米、豆粕在料仓内，物料装卸粉尘产生量参考同类项目及美国国家环保局《逸散性工业粉尘控制技术》，物料装卸料粉尘按 0.1kg/t 物料估算。玉米、豆粕用量共 121862t/a，项目料仓卸料粉尘产生量为 12.1862t/a。

原有料仓卸料产生的粉尘通过各产尘点共 2 台脉冲式布袋除尘器收集处理后

通过 1 根 15m 高排气筒（DA001）排放，总风机风量为 10000m³/h，设备对粉尘的收集效率以 90%计，脉冲式布袋除尘器处理效率以 95%计。因此，原有项目料仓卸料粉尘有组织排放量为 0.5484t/a，处理粉尘量为 10.4192t/a，无组织排放量为 1.2186t/a。

3、投料粉尘

原有项目猪饲料投料过程中会产生粉尘，该部分物料投放粉尘产生量按投放物料量的 0.2‰计，项目投放物料主要为乳清粉、碳酸氢钙、石粉、维生素添加剂、矿物质微量元素添加剂，物料总量为 32795.52t/a，则原有项目投料粉尘产生量为 6.5591t/a。

原有猪饲料生产线通过各产尘点共 4 台脉冲式布袋除尘器收集处理后通过 2 根 15m 高排气筒（DA006-DA007）排放，总风机风量为 12000m³/h，设备对粉尘的收集效率以 90%计，脉冲式布袋除尘器处理效率以 95%计，猪饲料投料粉尘有组织排放量为 0.2952t/a，处理量为 5.6080t/a，无组织排放量为 0.2952t/a。

4、锅炉废气

本项目锅炉容量总计为 5t/h，锅炉使用过程中会产生一定的颗粒物、二氧化硫、氮氧化物等污染物，根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中“4430 锅炉产排污量核算系数手册”燃气工业锅炉的产污系数，其中工业废气量的产污系数为 107753 标立方米/万立方米-原料，NO_x的产污系数为 6.97 千克/万立方米-原料（国内领先），SO₂的产污系数为 0.02S 千克/万立方米-原料（S 为天然气硫含量，以 200 计），则 SO₂的产污系数为 4 千克/万立方米-原料，本次颗粒物产污系数参照《环境保护实用数据手册》，颗粒物产污系数以 2.4kg/万 m³ 燃料计，1 台容量为 1t/h 锅炉天然气消耗量以 75m³ 计，原有项目天然气锅炉年消耗天然气量为 225 万 m³。因此，本项目天然气燃烧的 NO_x 产生量为 1.5683t/a，SO₂ 产生量为 0.9t/a，颗粒物产生量为 0.54t/a。

表 2-24 现有项目污染物排放情况汇总表（单位 t/a）

项目 分类	污染物名称	现有工程排放量	来源
废气	颗粒物	3.3374	核算数据
	二氧化硫	0.9	
	氮氧化物	1.5683	
废水	CODcr	2.236	乐山安佑山川生物科技有限公司新增一台锅炉
	NH ₃ -N	0.192	

	TP	0.026	环境影响报告表
生活垃圾	生活垃圾	15.9	乐山安佑山川生物科技有限公司新增一台锅炉环境影响报告表
一般工业固体废物	食堂隔油池废油脂	0.1	
	废离子交换树脂	0.015	
	原料杂质	581.08	
	除尘器收集的粉尘	23.8172	
危险废物	废包装袋	0.1	乐山安佑山川生物科技有限公司新增一台锅炉环境影响报告表
	废机油	0.015	
	废机油桶	0.015	
	废弃的含油抹布、劳保用品	0.015	

八、现有项目卫生防护距离

根据《年产 18 万吨动物饲料项目环境影响报告表》（2016.6）、《乐山安佑山川生物科技有限公司新增一台锅炉项目环境影响报告表》（2023.2）及其批复，划定的卫生防护距离为以原料料仓厂房边界及投料车间厂房边界为起点，分别划定 50m 卫生防护距离。



现有项目卫生防护距离图

根据现场调查，本项目卫生防护距离范围内无学校、医院、居住用房、食品加工等与项目不相容的环境敏感设施、生产企业。

九、存在问题及以新带老措施

根据现场调查，未发现存在废气、废水、噪声及固废污染及环保措施整改问题，但发现企业仅有危废转移台账，其他环境管理台账杂乱无章。

本次以新代老措施提出：要求企业在今后的运营过程中必须做好厂区内台账记录，主要包括以下几点：

- 1、生产设施运行管理信息（生产时间、运行负荷、产品产量等）。
- 2、废气污染治理设施运行管理信息。
- 3、监测记录信息。
- 4、主要原辅材料消耗记录。
- 5、一般固废处理记录。

十、“三本账”核算

项目建成后全厂污染物排放三本账详见下表。

表 2-24 本项目实施后企业污染物“三本帐”统计（单位 t/a）

项目分类	污染物名称	现有工程排放量(固体废物产生量)	在建工程排放量(固体废物产生量)	本项目排放量(固体废物产生量)	以新带老削减量(新建项目不填)	本项目建成后全厂排放量(固体废物产生量)	变化量
废气	颗粒物	3.3374	/	3.51	/	/	+3.51
	二氧化硫	0.9	/	0.36	/	/	+0.36
	氮氧化物	1.5683	/	0.6273	/	/	+0.6273
废水	CODcr	2.236	/	0.8936	/	/	+0.8936
	NH ₃ -N	0.192	/	0.0766	/	/	+0.0766
	TP	0.026	/	0.0102	/	/	+0.0102
一般工业固体废物	生活垃圾	15.9	/	6.45	/	/	+6.45
	食堂隔油池废油脂	0.1	/	0.02	/	/	+0.02
	废离子交换树脂	0.015	/	0.005	/	/	+0.005
	原料杂质	581.08	/	47.39	/	/	+47.39
	除尘器收集的粉尘	23.8172	/	20.6967	/	/	+20.6967
	废包装材料	0.1	/	0.05	/	/	+0.05
危险废物	废机油	0.015	/	0.005	/	/	+0.005
	废机油桶	0.015	/	0.005	/	/	+0.005
	废弃的含油抹布、劳保用品	0.015	/	0.002	/	/	+0.002

三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

1、环境空气质量现状监测与评价

1.1 达标区判定

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），常规污染物可引用国家、地方环境空气质量监测网数据或生态环境主管部门公开发布的质量数据。本项目位于乐山市夹江县，本次环境空气质量引用夹江县生态环境保护委员会办公室公开的《2025 年全县环境空气质量情况通报》（2026 年 1 月 26 日）评价，符合《建设项目环境影响报告表编制技术指南》（污染影响类）（试行）的要求。

本项目位于夹江县，根据夹江县生态环境保护委员会办公室公开的《2025 年全县环境空气质量情况通报》（2026 年 1 月 26 日），项目所在区域环境空气质量 2025 年全年环境空气质量见下：

表 3-1 夹江县环境质量公报

污染物	年评价指标	单位	现状浓度	标准值	占标率%	达标情况
SO ₂	年均平均质量浓度	μg/m ³	7.2	60	12	达标
NO ₂	年均平均质量浓度	μg/m ³	20.9	40	52.25	达标
PM ₁₀	年均平均质量浓度	μg/m ³	52.4	70	74.86	达标
PM _{2.5}	年均平均质量浓度	μg/m ³	31.9	35	91.14	达标
CO	日均值第 95 百分位浓度值	mg/m ³	1.1	4	27.5	达标
O ₃	8h 均值第 90 百分位浓度值	μg/m ³	154.2	160	96.38	达标

根据上表，夹江县SO₂、PM_{2.5}、PM₁₀、NO₂年均浓度、O₃日最大8小时均值的第90百分位数、CO日均值第95百分位数均达到《环境空气质量标准》（GB3095-2012）及其修改单二级标准，因此项目所在区域为达标区。

2、特征污染物质量现状评价

本项目为扩建项目，利用乐山安佑山川生物科技有限公司现有厂区空地建设，为了解本项目特征污染物（TSP、氨、硫化氢）环境质量现状，本次评价委托引用乐山金豆动物工程营养食品有限公司于 2024 年 12 月 3~7 日对《乐山金豆动物营养食品有限公司扩建膨化淡水特种鱼料生产线环境影响评价报告表》对区域环境空气进行采样检测并出具的《检测报告》（YRC20241115010）。检测点位位于本项目东南侧 3.5km，引用数据为 3 年内的检测数据，满足引用要求。

区域
环境
质量
现状

I、监测因子及频率

表 3-2 环境空气质量监测点位一览表

项目类别	检测项目	检测频次
环境空气	总悬浮颗粒物	检测 3 天, 1 次/天
	氨	检测 3 天, 4 次/天
	硫化氢	检测 3 天, 4 次/天

II、监测时间

2024 年 12 月 03 日至 2024 年 12 月 07 日。

III、评价方法

采用单因子指数法进行空气环境质量现状评价, 公式如下:

$$Pi = \frac{Ci}{Si}$$

式中: Pi ——某污染物的质量浓度值占相应质量浓度限值的百分比

Ci ——某污染物的实测浓度, mg/m^3 ;

Si ——某污染物的评价标准, mg/m^3 。

IV、评价标准

《环境空气质量标准》(GB3095-2012) 及修改单表 2 二级限值要求。

V、现状监测结果及评价

各测点环境空气现状监测统计结果见下表。

表 3-3 大气环境质量监测及统计结果

采样日期	检测项目	检测点位	检测结果 ($\mu g/m^3$)	标准限值 ($\mu g/m^3$)
2024. 12. 04-2024. 12. 05	总悬浮颗粒物	1#项目东南侧厂界外2m处	89	300
2024. 12. 05-2024. 12. 06			83	300
2024. 12. 06-2024. 12. 07			81	300
2024. 12. 03	氨	1#项目东南侧厂界外2m处	ND	200
			ND	200
			ND	200
			ND	200
2024. 12. 04			ND	200

2024. 12. 05			ND	200	
			ND	200	
			ND	200	
			ND	200	
			ND	200	
			ND	200	
			ND	200	
2024. 12. 03			ND	10	
			ND	10	
			ND	10	
			ND	10	
2024. 12. 04			ND	10	
			ND	10	
			ND	10	
			ND	10	
2024. 12. 05		硫化氢	1#项目东南侧厂界外2m处	ND	10
				ND	10
				ND	10
				ND	10
				ND	10
				18	250
17	250				

由上表可知，本项目所在区域环境空气中总悬浮颗粒物（TSP）检测结果符合《环境空气质量标准》（GB3095-2026）中二级标准；氨、硫化氢检测结果符合《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2. 2-2018）限制要求。

二、地表水环境质量现状

本项目外排废水经预处理池处理达到污水处理厂接纳标准后排入市政管网，经夹江县经开区污水处理厂处理达标后排至龙头河，属青衣江水系。

根据乐山市生态环境局发布的《乐山市 2024 年生态环境质量公报》，《乐山市生态环境保护委员会办公室关于 2024 年第四季度及全年环境空气质量、水

环境质量情况的通报》2024年，全市6个国考断面均达到或优于地表水Ⅱ类水质标准，水质优断面占比100%。全市8个省考断面均达到或优于地表水Ⅲ类水质标准，优良断面占比100%。全市30个市考断面，26个断面均达到或优于Ⅲ类及以上，优良断面占比86.7%；Ⅳ类4个，占比13.3%，无Ⅴ类和劣Ⅴ类断面。Ⅳ类断面分别为泥溪河（童家镇红光村2组）断面、敖家河申家桥断面、磨池河汇入茫溪河前（井研梅旺乡梅旺桥）断面、磨池河洄龙桥断面。2024年1-12月，国考青衣江姜公堰断面水质同比由Ⅱ类提升为Ⅰ类，国考岷江沙咀断面水质同比由Ⅲ类提升为Ⅱ类，岷江（乐山段）考核断面水质全优，实现历史性突破。

综上，项目所在区域水质状况良好。

三、声环境质量现状

根据关于印发《建设项目环境影响报告表》内容、格式及编制技术指南的通知（环办环评[2020]33号）中《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）》（试行），厂界外周边50m范围内存在声环境保护目标的建设项目，应监测保护目标声环境质量现状并评价达标情况。根据现场勘察，项目厂界外50m范围内无声环境保护目标，故不需进行现状监测。

四、土壤、地下水环境质量现状

本项目选址位于夹江县城东北新场镇，属于四川夹江经济开发区，项目用地性质为工业用地，根据现场踏勘，本项目厂区范围内已完成硬化覆盖，不存在土壤污染途径。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）》中区域环境质量现状：“原则上不开展环境质量现状调查。建设项目存在土壤、地下水环境污染途径的，应结合污染源、保护目标分布情况开展现状调查以留作背景值。”

本项目厂内进行分区防渗，阻隔污染物对土壤、地下水环境污染途径，不会对地下水、土壤造成污染。

五、生态环境现状及评价

本项目位于四川省乐山市夹江县新场镇，位于夹江县经济开发区内，利用现有厂区进行建设，不新增用地，区域内受人类活动影响较大，无需特殊保护的珍稀野生动植物存在。根据现场调查，项目评价区范围内不涉及重要生态敏感区和特殊生态敏感区，植被种类主要为农作物和杂草，少量植被以灌木杂草为主。生

态环境质量现状总体尚好，项目区域内无大型野生动物及珍稀植物，无特殊文物保护单位，区域生态环境敏感程度较低。

六、电磁辐射

本项目不涉及电磁辐射。

一、主要环境保护目标

(1) 大气环境

评价范围内环境空气质量，大气环境保护目标为厂界外 500m 范围内的自然保护区、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。达到《环境空气质量标准》（GB3095-2026）中的二级标准限值。

(2) 声环境：厂界外 50 米范围内均为工业企业，不存在声环境保护目标。

(3) 地下水环境：厂界外 500 米范围内不存在的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) 生态环境：项目位于乐山市夹江县新场镇，位于工业园区内，项目周边无生态环境保护目标。

综上所述，主要环境保护目标见下表：

表 3-4 项目外环境保护目标表

环境要素	坐标	保护目标	方位	最近距离 (m)	规模	环境功能
环境空气	经度 103.63917610, 纬度 29.77002365	1#居民点	西南	338	约 7 户, 21 人	《环境空气质量标准》(GB3095-2026)
	经度 103.64286358, 纬度 29.77097914	2#居民点	南	221	约 1 户, 3 人	
	经度 103.64511063, 纬度 29.77103853	3#居民点	南	277	约 5 户, 15 人	
地表水	/	/	/	/	/	《地表水环境质量标准》(GB3838-2002) 中 III 类标准
声环境	/	厂区周围 50m 内无声环境保护目标				《声环境质量标准》(GB3096-2008) 中 3 类区域标准限值
地下水	/	厂界外 500m 范围内无地下水环境保护目标				《地下水质量标准》(GB/T14848-2017) III 类标准
生态环境	生态环境以不减少区域内珍稀动植物种类和不破坏生态系统完整性为目标；水土流失以不增加土壤侵蚀为标准。					

环境保护目标

一、大气污染物排放标准

1、施工期大气污染物排放标准

污染物

本项目位于夹江县城东北新场镇，属于四川夹江经济开发区，施工期扬尘参照执行《四川省施工场地扬尘排放标准》（DB51/2682-2020），具体标准值见下表所示。

表 3-5 四川省施工场地扬尘排放限值

监测项目	区域	施工阶段	监测点排放限值 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	监测时间
总悬浮颗粒物(TSP)	乐山市	拆除工程/土方开挖/土方回填阶段	600	自监测起持续 15 分钟
		其他工程阶段	250	

2、运营期大气污染物排放标准

本项目生产过程中产生的颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级排放标准限值；锅炉废气排放执行《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）表 3 中“燃气锅炉”特别排放限值；食堂油烟排放执行《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）表 2 中“小型规模”限值要求；臭气浓度排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 1 中二级排放限值要求。详见下表：

表 3-6 《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）排放标准

污染物名称	最高允许排放浓度 (mg/m^3)	与排气筒高度对应的最高允许排放速率 (kg/h)				无组织排放监控浓度限值 (mg/m^3)
		15m	20m	30m	40m	
颗粒物	120	3.5	5.9	23	39	1.0

表 3-7 《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）排放标准

锅炉类别	污染项目	排放限值 (mg/m^3)
燃气锅炉	颗粒物	20
	二氧化硫	50
	氮氧化物	150
	烟气黑度（林格曼黑度，级）	≤ 1

表 3-8 《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）排放标准

规模	小型	中型	大型
最高允许排放浓度 (mg/m^3)	2.0		
净化设施最低去除效率 (%)	60	75	85

表 3-9 《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）

污染物	恶臭污染物排放标准限值		厂界标准限值
	排气筒高度 (m)	排放速率 (kg/h)	二级、新改扩建(无量纲)
臭气浓度	15	2000 (无量纲)	20
氨		4.9	1.5

硫化氢		0.33	0.06
-----	--	------	------

二、水污染物排放标准

本项目废水经厂区预处理池处理达到夹江经济开发区污水处理厂进水水质及《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的三级标准后排入园区污水管网，详见下表：

表 3-10 项目废水排放标准（单位 mg/L）

项目	pH	COD _{Cr}	氨氮	BOD ₅	总磷	总氮
夹江经济开发区污水处理厂进水水质标准以及《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的三级标准	6-9	350	30	160	4	40

三、噪声排放标准

施工期执行《建筑施工场界环境噪声排放标准》（GB12523-2011）。根据《关于印发乐山市夹江县声环境功能区调整划分方案的通知》（夹府办发[2022]22号），运营期执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准。

表 3-11 噪声排放标准限值

标准	标准限值 dB(A)	
《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类	昼间	夜间
	65	55
《建筑施工场界环境噪声排放标准》（GB12523-2011）标准限值	昼间	夜间
	70	55

四、固废排放标准

一般固体废物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，并按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》的有关要求进行处置；危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中相关要求。生活垃圾按照《城市生活垃圾管理办法》（建设部第 157 号令）中相关要求执行。

总量控制指标

一、总量控制指标核算

根据《主要污染物总量减排核算技术指南（2022 年修订）》（环办综合函〔2022〕350 号）和地方生态环境保护规划的相关规定，本项目涉及总量控制指标为废气：颗粒物、二氧化硫、氮氧化物，废水：氮氧化物化学需氧量、氨氮。

1、废气

根据工程分析，项目颗粒物排放总量为 3.51t/a，二氧化硫为 0.36t/a，氮氧化物为 0.6273t/a。

2、废水污染物总量指标

本项目新增劳动定员 43 人，新增生活污水 4.128m³/d (1238.4m³/a)，新增车间地面清洗废水 0.3148m³/d (94.44m³/a)，新增锅炉排水 4.068m³/d (1220.4m³/a)。本项目废水经厂区预处理池处理达到夹江经济开发区污水处理厂进水水质标准后排入园区污水管网，经污水处理厂处理达到《四川省岷江、沱江流域水污染物排放标准》(DB51/2311-2016) 工业园区集中式污水处理厂排放标准后排至龙头河。

本项目新增废水总量及污染物如下所示。

(1) 企业排口总量：

COD: $2553.24\text{m}^3/\text{a} \times 350\text{mg}/\text{L} \times 0.001 \times 0.001 = 0.8936\text{t}/\text{a}$

NH₃-N: $2553.24\text{m}^3/\text{a} \times 30\text{mg}/\text{L} \times 0.001 \times 0.001 = 0.0766\text{t}/\text{a}$

TP: $2553.24\text{m}^3/\text{a} \times 4\text{mg}/\text{L} \times 0.001 \times 0.001 = 0.0102\text{t}/\text{a}$

(2) 夹江县经开区污水处理厂排口：

COD: $2553.24\text{m}^3/\text{a} \times 40\text{mg}/\text{L} \times 0.001 \times 0.001 = 0.1021\text{t}/\text{a}$

NH₃-N: $2553.24\text{m}^3/\text{a} \times 3\text{mg}/\text{L} \times 0.001 \times 0.001 = 0.0077\text{t}/\text{a}$

TP: $2553.24\text{m}^3/\text{a} \times 0.5\text{mg}/\text{L} \times 0.001 \times 0.001 = 0.0013\text{t}/\text{a}$

表 3-11 总量控制建议指标 (t/a)

污染物		总量控制指标	
废气	颗粒物	3.51	
	SO ₂	0.36	
	NO _x	0.6273	
废水（企业排口）	COD	废水量 2553.24t/a	0.8936
	NH ₃ -N		0.0766
	TP		0.0102
废水（园区污水处理厂排口）	COD	2553.24t/a	0.1021
	NH ₃ -N		0.0077
	TP		0.0013

四、主要环境影响和保护措施

施工期环境保护措施	<p>1、废气</p> <p>施工期大气污染物主要来源于施工扬尘、施工运输车辆和施工机械尾气。</p> <p>(1) 施工扬尘</p> <p>本项目施工期对项目所在区域环境空气质量的影响主要是扬尘，施工扬尘主要包括工程土石方挖掘、回填及现场堆放扬尘、建筑材料（水泥、砂石、砖等）现场搬运及堆放扬尘、施工垃圾的清理及堆放扬尘，以及运输车辆产生扬尘。在进行场地施工作业时，如遇大风天气，易造成粉尘、扬尘等大气污染，其次在建筑材料运输时发生散落等情况，也会增加施工区域地面起尘量。</p> <p>(2) 施工机械、运输车辆尾气</p> <p>施工期施工机械设备和原材料运输汽车会产生一定量的燃油废气，其特点是排放量小，且属间断性无组织排放。为减轻施工期扬尘对大气环境的影响，根据《住房和城乡建设部办公厅关于进一步加强施工工地和道路扬尘管控工作的通知》（建办质〔2019〕23号）、《四川省建筑工程扬尘污染防治技术导则（试行）》（川建发〔2019〕16号）等有关要求，施工现场应采取以下扬尘污染防治措施：</p> <p>(1) 施工单位应制定合理的施工方案，施工楼层四边应设置喷淋装置。</p> <p>(2) 施工现场进行清理、钻孔、切割、打磨等产生扬尘作业时，应采取措 施对暂未安装门窗的洞口从室内进行临时封闭，防止粉尘外逸，待相关涉及粉尘 排放的作业结束后方可拆除。</p> <p>(3) 室内石膏及腻子打磨作业时，应采用自带灰尘收纳的打磨机进行作业， 收集的打磨灰尘使用密闭容器进行转运和收纳。</p> <p>(4) 施工现场应采取湿法作业，材料装修必须采取防护措施，并及时清扫 建筑垃圾，保持施工现场整洁。施工过程中，室内垃圾的装袋清运应进行密闭运 输，严禁凌空抛掷。</p> <p>2、废水</p> <p>项目施工期废水主要为施工人员生活污水，施工人员预计可达20人，根据《建筑给水排水设计规范》（GB50015）的用水标准，生活用水量按40L/人·d计，</p>
-----------	---

生活污水产生系数取 85%，则生活污水产生量为 0.68m³/d。生活污水依托已建预处理池处理达夹江县经开区污水处理厂进水水质要求后通过市政污水管网进入夹江县经开区污水处理厂，经夹江县经开区污水处理厂处理达到《四川省岷江、沱江流域水污染物排放标准》（DB51/2311-2016）工业园区集中式污水处理厂排放标准后排至龙头河。

3、噪声

施工期噪声主要来源于施工现场的各类机械设备噪声，集中表现在墙体施工和内部装修过程，各机械设备的动力噪声源声级一般在 75dB（A）以上。项目施工期工程量极少，且基本位于室内作业，为降低施工噪声对周围环境的影响，根据《中华人民共和国噪声污染防治法》的有关要求，施工期应采取以下噪声防治措施：

（1）建设单位应当按照规定将噪声污染防治费用列入工程造价，在施工合同中明确施工单位的噪声污染防治责任。施工单位应结合施工现场条件，识别主要噪声污染源，明确噪声污染防治的具体措施，编制噪声污染防治方案。

（2）选用低噪声施工工艺，采用符合国家相关标准或经实际监测近场 5m 处噪声优于《环境噪声与振动控制工程技术导则》（HJ2034）附录 A2 的低噪声施工设备。

（3）禁止夜间（22:00~6:00）进行产生噪声的施工作业。

（4）充分利用建筑物墙体隔声。

（5）加强管理，装卸、搬运材料禁止抛掷，做到轻拿轻放；施工过程应注重噪声控制，减少不必要的敲击声。

（6）施工前应进行公示，施工单位应在现场张贴通告和投诉电话，建设单位在接到投诉电话后及时与主管部门联系，及时处理各种环境纠纷。

4、固体废物

施工期产生的固体废物主要为施工时产生的废木料、包装袋、金属材料、施工人员生活垃圾。

施工时产生废木料、包装袋、金属材料收集后外售综合利用。施工期生活垃

	<p>圾按 0.1kg/d·人计，施工人员为 20 人，施工期为 4 个月。设置垃圾收集容器，派人专门收集，交由环卫部门进行处理。</p>																		
运营期环境影响和保护措施	<p>一、废气环境影响分析及保护措施</p> <p>1、废气源强、治理措施及排放情况</p> <p>本项目运营期产生的废气主要为生产粉尘、料仓卸料粉尘、投料粉尘、异味气体及食堂油烟。</p> <p>(1) 生产粉尘</p> <p>本项目扩建后新增年产饲料 12 万 t/a。根据生态环境部 2021 年 6 月 11 日发布的《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中“132 饲料加工行业系数手册”配合饲料的产污系数，年产<10 万吨/年配合饲料的产污系数为 0.043 千克/吨产品，年产≥10 万吨/年配合饲料的产污系数为 0.041 千克/吨产品。</p> <p>本项目扩建后，全厂年产饲料 32 万 t/a，因此本次新增产能部分应选取年产≥10 万吨/年配合饲料的产污系数，为 0.041 千克/吨产品。</p> <p>由于本项目猪饲料依托原有生产线，原有排气筒（DA002-DA005），需单独核算产尘量，详见下表。</p> <p style="text-align: center;">表 4-1 项目粉尘产生情况</p> <table border="1" data-bbox="271 1232 1372 1388"> <thead> <tr> <th>污染物</th> <th>产品名称</th> <th>年产量</th> <th>产污系数</th> <th>粉尘产生量</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">颗粒物</td> <td>技改猪饲料</td> <td>4.8 万 t/a</td> <td>0.041 千克/吨产品</td> <td>1.968t/a</td> </tr> <tr> <td>现有猪饲料</td> <td>20 万 t/a</td> <td>0.041 千克/吨产品</td> <td>8.2t/a</td> </tr> <tr> <td>淡水特种鱼料、禽饲料</td> <td>7.2 万 t/a</td> <td>0.041 千克/吨产品</td> <td>2.952t/a</td> </tr> </tbody> </table> <p>(2) 料仓卸料粉尘</p> <p>本项目料仓卸料过程中会产生粉尘，包括玉米、豆粕、小麦、大麦在料仓内，项目物料装卸粉尘产生量参考同类项目及美国国家环保局《逸散性工业粉尘控制技术》，物料装卸料粉尘按 0.1kg/t 物料估算。玉米、豆粕、小麦、大麦用量共 52000t/a。该工序年工作时间 100d，每天卸料时间 8h，则项目料仓卸料粉尘产生量为 5.2t/a，产生速率为 6.5kg/h。</p> <p>由于依托 DA001 排放废气，因此需要算全厂的产尘量，根据业主提供资料此 4 中原料的使用量为 173862t/a，该工序年工作时间 100d，每天卸料时间 8h，</p>	污染物	产品名称	年产量	产污系数	粉尘产生量	颗粒物	技改猪饲料	4.8 万 t/a	0.041 千克/吨产品	1.968t/a	现有猪饲料	20 万 t/a	0.041 千克/吨产品	8.2t/a	淡水特种鱼料、禽饲料	7.2 万 t/a	0.041 千克/吨产品	2.952t/a
污染物	产品名称	年产量	产污系数	粉尘产生量															
颗粒物	技改猪饲料	4.8 万 t/a	0.041 千克/吨产品	1.968t/a															
	现有猪饲料	20 万 t/a	0.041 千克/吨产品	8.2t/a															
	淡水特种鱼料、禽饲料	7.2 万 t/a	0.041 千克/吨产品	2.952t/a															

则项目料仓卸料粉尘产生量为 17.3862t/a，产生速率为 21.7328kg/h。

（3）投料粉尘

由于猪饲料依托原有生产线，在原有生产线投料，而新增的禽饲料、淡水特种鱼料新建投料车间，因此禽饲料、淡水特种鱼料投料粉尘单独核算，而猪饲料单独核算。

1) 禽饲料、淡水特种鱼料投料粉尘

本项目投料过程中会产生粉尘，该部分物料投放粉尘产生量按投放物料量的 0.2‰计，项目投放物料主要为碳酸氢钙、石粉、维生素添加剂、矿物质微量元素添加剂、棉粕、双低菜籽粕、面粉、高筋面粉、鸡肉粉及 DDGS，物料总量为 41720t/a。该工序年工作时间 300d，每天投料时间 16h，则项目投料粉尘产生量为 8.344t/a，产生速率为 1.7383kg/h。

2) 猪饲料投料粉尘

本项目猪饲料投料过程中会产生粉尘，猪饲料依托原有投料粉尘治理设施（4台，脉冲式布袋除尘器，风量 12000m³/h），该部分物料投放粉尘产生量按投放物料量的 0.2‰计，项目投放物料主要为乳清粉、碳酸氢钙、石粉、维生素添加剂、矿物质微量元素添加剂、碎米、棉粕、面粉、及 DDGS，物料总量为 58775.52t/a。该工序年工作时间 300d，每天投料时间 16h，则项目投料粉尘产生量为 11.7551t/a，产生速率为 2.449kg/h。

（4）异味气体

本项目使用的原辅材料为玉米、小麦、豆粕、乳清粉、石粉、饲料油脂、磷酸氢钙、维生素和矿物质元素添加剂等。在原辅材料堆放和生产过程中，将会产生一定的异味气体，异味气体来源于原辅材料中加入了乳清粉，厂区内不设置成品晒场，使用的乳清粉为干状，袋装，放置于原材料库房中。

原材料（乳清粉）中蛋白质和碳水化合物含量较高，容易腐败变质。蛋白质在微生物的作用下，首先分解为肽，再分解为氨基酸。氨基酸在相应酶的作用下，进一步分解成有机胺、硫化氢、硫醇、吲哚、粪臭素和醛等物质，具有恶臭味。碳水化合物分解通常称为酸发酵和醇解。主要是碳水化合物在微生物或动植物组

织中酶的作用下，经过产生双糖、单糖、有机酸、醇、醛等一系列变化，最后分解成二氧化碳和水。这个过程的主要变化是酸度升高，伴有其他中间产物所特有的气味。乳清粉在 120~130°C 膨化温度下，或者潮湿情况下，将会产生令人不愉悦的腥味气体。这个过程的主要变化是酸度升高，伴有其他中间产物所特有的气味，主要污染物为氨和硫化氢。

本次技改新增乳清粉使用量为 780t/a，原有乳清粉使用量为 8561.52t/a，则全厂乳清粉使用量为 9341.52t/a，氨和硫化氢产生量参考同类项目《云南海大生物科技有限公司生物饲料生产线一期项目环境影响报告表》，硫化氢产生量按 2g/t 物料估算，氨产生量按 15g/t 物料估算。全厂异味气体中硫化氢产生量为 0.0187t/a，产生速率为 0.0026kg/h，氨产生量为 0.1401t/a，产生速率为 0.0195kg/h。

(5) 锅炉废气

由于锅炉废气依托其锅炉排口（DA008）排放，需要核算全厂的量。

1) 本项目新增锅炉（2t/h）源强

本项目扩建后新增 1 台天然气锅炉，锅炉容量为 2t/h，锅炉每天运行 20h，年运行 300d。锅炉使用过程中会产生一定的颗粒物、二氧化硫、氮氧化物等污染物，根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中“4430 锅炉产排污量核算系数手册”燃气工业锅炉的产污系数，其中工业废气量的产污系数为 107753 标立方米/万立方米-原料，NO_x 的产污系数为 6.97 千克/万立方米-原料（国内领先），SO₂ 的产污系数为 0.02S 千克/万立方米-原料（S 为天然气硫含量，以 200 计），则 SO₂ 的产污系数为 4 千克/万立方米-原料，本次颗粒物产污系数参照《环境保护实用数据手册》，颗粒物产污系数以 2.4kg/万 m³ 燃料计，1 台容量为 1t/h 锅炉天然气消耗量以 75m³ 计，本项目天然气锅炉年消耗天然气量为 90 万 m³。因此，本项目天然气燃烧的 NO_x 产生量为 0.6273t/a，产生速率为 0.1046kg/h；SO₂ 产生量为 0.36t/a，产生速率为 0.06kg/h；颗粒物产生量为 0.216t/a，产生速率为 0.036kg/h。

2) 技改后全厂锅炉源强（总容量为 7t/h）

根据上文，技改后全厂锅炉总容量为 7t/h，全厂天然气锅炉年消耗天然气量

为 315 万 m³。因此，本项目天然气燃烧的 NO_x 产生量为 2.1956t/a，产生速率为 0.3659kg/h；SO₂ 产生量为 1.26t/a，产生速率为 0.21kg/h；颗粒物产生量为 0.756t/a，产生速率为 0.126kg/h。

（6）食堂油烟

技改后项目食堂油烟产生较少，通过“集气罩+油烟净化器”处理后通过 1 根排气筒（DA009）引至楼顶排放。

2、废气治理措施及达标情况分析

（1）生产粉尘

1) 禽饲料、淡水特种鱼料生产粉尘

本项目生产车间产生的粉尘通过各产尘点共 4 台脉冲式布袋除尘器收集处理后通过 1 根 15m 高排气筒（DA010）排放，总风机风量为 10000m³/h，由于生产车间物料经密闭管道输送，因此设备对粉尘的收集效率以 100%计，脉冲式布袋除尘器处理效率以 95%计。因此，本项目生产粉尘有组织排放量为 0.1476t/a，排放速率为 0.0205kg/h，排放浓度为 2.05mg/m³，因此，本项目禽饲料、淡水特种鱼料生产粉尘通过各产尘点共 4 台脉冲式布袋除尘器收集处理后，有组织排放能够满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级排放标准。

2) 猪饲料生产粉尘

本次技改猪饲料的生产粉尘依托原有生产车间的 15 台脉冲布袋除尘器收集处理，处理后经过 4 根 15m 高排气筒（DA002-DA005）排放，风机风量 28000m³/h。

由于技改猪饲料与原有猪饲料为增产不增设备，而且依托其处理设施，因此本次环评按照全厂猪饲料进行核算，猪饲料产生粉尘为 10.168t/a。由于生产车间物料经密闭管道输送，因此设备对粉尘的收集效率以 100%计，脉冲式布袋除尘器处理效率以 95%计。因此，本项目猪饲料生产粉尘（均分到 4 根排气筒）有组织排放量为 0.1271t/a，排放速率为 0.0177kg/h，排放浓度为 0.6305mg/m³，因此，全厂猪饲料生产粉尘通过各产尘点共 15 台脉冲式布袋除尘器收集处理后，有组织排放能够满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级排放标准。

(2) 料仓卸料粉尘

本项目料仓卸料产生的粉尘通过各产尘点共 2 台脉冲式布袋除尘器（新增）收集处理后依托现有项目 1 根 15m 高排气筒（DA001）排放，总风机风量为 10000m³/h，设备对粉尘的收集效率以 90%计，脉冲式布袋除尘器处理效率以 95%计。因此，本项目料仓卸料粉尘有组织排放量为 0.234t/a，排放速率为 0.2925kg/h，排放浓度为 29.25mg/m³；无组织排放量为 0.52t/a，排放速率为 0.65kg/h。因此，本项目料仓卸料粉尘通过各产尘点共 2 台脉冲式布袋除尘器收集处理后，有组织排放能够满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级排放标准；通过厂房的阻隔和扩散后，无组织能够满足《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要求。

由于全厂料仓粉尘均由 1 根 15m 高排气筒（DA001）排放，因此需要核算全厂的数据，原有项目有台风机风量为 10000m³/h（2 台脉冲式布袋除尘器），本项目新增 1 台 10000m³/h，项目风量即为 20000m³/h，根据前文核算，则全厂料仓卸料粉尘有组织排放量为 0.7824t/a，排放速率为 0.9780kg/h，排放浓度为 48.8987mg/m³；无组织排放量为 1.7386t/a，排放速率为 2.1733kg/h。因此，全厂料仓卸料粉尘通过各产尘点共 4 台脉冲式布袋除尘器收集处理后，有组织排放能够满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级排放标准；通过厂房的阻隔和扩散后，无组织能够满足《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要求。

(3) 投料粉尘

1) 禽饲料、淡水特种鱼料投料粉尘

本项目禽饲料、淡水特种鱼料投料工序产生的粉尘通过各产尘点共 2 台脉冲式布袋除尘器收集处理后通过 1 根 15m 高排气筒（DA011）排放，总风机风量为 10000m³/h，设备对粉尘的收集效率以 90%计，脉冲式布袋除尘器处理效率以 95%计，禽饲料、淡水特种鱼料投料粉尘有组织排放量为 0.3755t/a，排放速率为 0.0782kg/h，排放浓度为 7.8225mg/m³；无组织排放量为 0.8344t/a，排放速率为 0.1738kg/h。因此，禽饲料、淡水特种鱼料投料粉尘通过各产尘点共 2 台脉冲式

布袋除尘器收集处理后，有组织排放能够满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级排放标准；通过车间及厂房的阻隔和扩散后，无组织能够满足《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要求。

2) 猪饲料投料粉尘

新增猪饲料投料工序产生的粉尘，依托原有猪饲料生产线，通过各产尘点共 4 台脉冲式布袋除尘器收集处理后通过 2 根 15m 高排气筒(DA006-DA007)排放，总风机风量为 12000m³/h，设备对粉尘的收集效率以 90%计，脉冲式布袋除尘器处理效率以 95%计，猪饲料投料粉尘（均分到 2 根排气筒）有组织排放量为 0.2645t/a，排放速率为 0.0551kg/h，排放浓度为 4.5918mg/m³；无组织排放量为 0.5878t/a，排放速率为 0.1224kg/h。因此，猪饲料投料粉尘通过各产尘点共 4 台脉冲式布袋除尘器收集处理后，有组织排放能够满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级排放标准；通过车间及厂房的阻隔和扩散后，无组织能够满足《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要求。

(4) 异味气体

本项目使用的原辅材料为玉米、小麦、豆粕、乳清粉、石粉、饲料油脂、磷酸氢钙、维生素和矿物质元素添加剂。在原辅材料堆放过程中，将会产生一定的异味气体，异味气体来源于原辅材料中加入了乳清粉，厂区内不设置成品晒场，使用的乳清粉为干状，袋装，放置于原材料库房中。

由于本项目异味气体产生量少，因此采取车间内无组织排放，技改后全厂异味气体中硫化氢产生量为 0.0187t/a，产生速率为 0.0026kg/h，氨产生量为 0.1401t/a，产生速率为 0.0195kg/h。在生产过程中通过加强原料车间密闭措施、关闭门窗、加强管理，异味经以上措施处理后排放浓度较低，对外环境的影响不大。

(5) 锅炉废气

本项目锅炉锅炉安装低氮燃烧器，废气与现有项目的 3 台锅炉一并通过 1 根 15m 高的排气筒（DA008）排放，风机风量为 8000m³/h，收集效率以 100%计。

因此，全厂锅炉废气的NO_x有组织排放量为2.1956t/a，排放速率为0.3659kg/h，排放浓度为45.7406mg/m³；颗粒物有组织排放量为0.756t/a，排放速率为0.126kg/h，排放浓度为15.75mg/m³；SO₂有组织排放量为1.26t/a，排放速率为0.21kg/h，排放浓度为26.25mg/m³。因此，本项目锅炉锅炉安装低氮燃烧器（国内领先），废气排放能够满足《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）表3中“燃气锅炉”特别排放限值要求。

(6) 食堂油烟

技改后项目食堂油烟产生较少，通过“集气罩+油烟净化器”处理后通过1根排气筒（DA009）引至楼顶排放。

表 4-2 本项目运营期废气污染源产生量和产生浓度核算一览表

产污环节	污染物种类	污染物治理设施								备注
		产生量 (t/a) 产生	速率 (kg/h)	治理措施	风机风量 (m ³ /h)	收集效率 (%)	处理效率 (%)	年运行时间 (h)	是否为可行技术	
生产粉尘	禽饲料、淡水特种鱼料生产粉尘	2.952	0.41	经各产尘点共4台脉冲式布袋除尘器收集处理后通过1根15m排气筒排放 (DA010)	10000	100	95	7200	是	新建
	猪饲料生产粉尘	10.168	1.4122	经各产尘点共15台脉冲式布袋除尘器收集处理后通过4根15m排气筒排放 (DA002-DA005)	28000	100	95	7200	是	依托
料仓卸料粉尘	全厂卸料粉尘	17.3862	21.7328	经各产尘点共4台脉冲式布袋除尘器（新增2台）收集处理后通过1根15m排气筒排放 (DA001)	20000	90	95	800	是	依托+新建
投	禽饲料、	8.34	1.73	经各产尘点共	1000	90	95	4800	是	新

料 粉 尘	淡水特 种鱼料 投料粉 尘	物	4	83	2 台脉冲式布袋除尘器收集处理后通过 1 根 15m 排气筒排放 (DA011)	0					建
	猪饲料 投料粉 尘	颗粒 物	11.75 51	2.44 9	经各产尘点共 4 台脉冲式布袋除尘器收集处理后通过 2 根 15m 排气筒排放 (DA006-DA007)	1200 0	90	95	4800	是	依 托
锅 炉 废 气	全厂锅 炉废气	颗粒 物	0.75 6	0.12 6	新增 1 套低氮燃烧器处理, 通过原来经低氮燃烧经处理后废气通过 1 根 15m 排气筒排放 (DA008)	8000	100	/	6000	是	新 建 + 依 托
		SO ₂	1.26	0.21							
		NO _x	2.19 56	0.36 59							
技改后项目食堂油烟产生较少, 通过“集气罩+油烟净化器”处理后通过 1 根排气筒 (DA009) 引至楼顶排放。											依 托

表 4-3 本次技改后运营期全厂无组织废气污染源排放量和排放浓度核算一览表

产污环节	污染物种类	排放形式	污染物排放量	
			排放量 (t/a)	排放速率 (kg/h)
料仓卸料粉尘	颗粒物	无组织	1.7386	2.1733
投料粉尘	颗粒物	无组织	2.0099	0.4187
异味气体	硫化氢	无组织	0.0187	0.0026
	氨	无组织	0.1401	0.0195

表 4-4 运营期废气全厂污染物排放信息表

污染物类型	污染物种类	核算方法	污染物产生量 (t/a)	治理措施			污染物排放							排放标准		
				收集效率 (%)	治理工艺	去除效率 (%)	总废气量 (m ³ /h)	有组织			无组织		排放时间 (h)	排放口编号	kg/h	mg/m ³
								排放量 (t/a)	排放速率 (kg/h)	排放浓度 (mg/m ³)	排放量 (t/a)	排放速率 (kg/h)				
生产粉尘	禽饲料、淡水特种鱼料生产粉尘	系数法	2.952	100	4 台脉冲式布袋除尘器 (新建)	95	10000	0.2476	0.0205	2.05	/	/	7200	DA010 (新建)	3.5	120
	猪饲料生产粉尘		10.168	100	15 台脉冲式布袋除尘器 (依托)	95	28000	0.1271	0.0177	0.6305	/	/	7200	DA002-DA005 (均摊到每一根排气筒, 依托)	3.5	120
料仓卸料粉尘	全厂卸料粉尘	系数法	17.3862	90	4 台脉冲式布袋除尘器 (新建+依托)	95	20000	0.7824	0.9780	48.8987	1.7386	2.1733	800	DA001 (依托)	3.5	120
投料粉尘	禽饲料、淡水特种鱼料投料粉尘	系数法	8.344	90	2 台脉冲式布袋除尘器 (新建)	95	10000	0.3755	0.0782	7.8225	0.8344	0.1738	4800	DA011 (新建)	3.5	120
	猪饲料投料粉尘		11.7551	90	4 台脉冲式布袋除尘器 (依托)	95	12000	0.2645	0.0551	4.5918	0.2645	0.0551	4800	DA006-DA007 (均摊到每一根排气筒, 依托)		
锅炉	全厂锅炉废气	系数	0.756	100	4 套低氮燃烧器	/	8000	0.756	0.126	15.75	/	/	6000	DA008 (依托)	/	20

烟 气		SO ₂	法	1.26	100	(新建+ 依托)	/		1.26	0.21	26.25	/	/			/	50
		NO _x		2.19 56	100		/		2.195 6	0.365 9	47.74 06	/	/			/	150
油 烟	食堂油烟	油烟	产生量较少		油烟净化 器(依托)	排放量较少							DA009(依 托)	/	2.0		

3、非正常工况

非正常排放是指点火开炉、设备检修、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。本项目非正常排放主要考虑污染治理设施出现故障的状况，按最不利情况考虑，处理效率为零时污染物未经处理直接经排气筒排放，非正常排放历时不超过 1h。非正常源排放参数及排放量见下表。

表 4-5 非正常工况排气筒排放情况

序号	污染源		污染物	非正常排放原因	非正常排放浓度 (mg/m ³)	非正常排放速率(kg/h)	持续时间 (h)	年发生频次	应对措施
1	生产粉尘	禽饲料、淡水特种鱼料生产粉尘	颗粒物	脉冲式布袋除尘器故障	41	0.41	1	1	立即停产，维修设备
2		猪饲料生产粉尘	颗粒物	脉冲式布袋除尘器故障	50.4365	1.4122			立即停产，维修设备
3	料仓卸料粉尘	全厂卸料粉尘	颗粒物	脉冲式布袋除尘器故障	1086.6375	21.7328	1	1	立即停产，维修设备
4	投料粉尘	禽饲料、淡水特种鱼料投料粉尘	颗粒物	脉冲式布袋除尘器故障	173.8333	1.7383	1	1	立即停产，维修设备
5		猪饲料投料粉尘	颗粒物	脉冲式布袋除尘器故障	204.0816	2.4490	1	1	立即停产，维修设备
6	锅炉废气		颗粒物	低氮燃烧器故障	15.75	0.126	1	1	立即停产，维修设备
			SO ₂		26.25	0.21	1	1	
			NO _x		45.7407	0.3659	1	1	

为避免废气处理设施故障情况导致的非正常工况，建设方必须加强废气处理设施的管理，定期检修，确保废气处理设施正常运行，在废气处理设备停止运行时，产生废气的各工序也必须相应停止生产，同时应采取以下措施来确保废气达标排放：

①注意废气处理设施的维修保养，及时发现处理设备的隐患，确保废气处理

系统正常运行；

②建立健全的环保机构，对管理人员和技术人员进行岗位培训；

③安排专人负责环保设备的日常维护和管理，每隔固定时间检查、汇报情况，如发现环保设备未正常运行，需立即停产，并修好后再进行开机生产。

4、废气治理措施可行性分析

本项目生产粉尘、料仓卸料粉尘、投料粉尘经布袋除尘器处理后通过 15m 排气筒排放。

袋式除尘器是一种干式除尘装置，它适用于捕集细小、干燥非纤维性粉尘。滤袋采用纺织的滤布制成，耐温一般在 130~150℃之间。利用纤维织物的过滤作用对含尘气体进行过滤，当含尘气体进入袋式除尘器，颗粒大、比重大的粉尘，由于重力的作用沉降下来，落入灰斗，含有较细小粉尘的气体在通过滤料时，粉尘被阻留，使气体得到净化，本工序袋式除尘器滤料采用憎水性滤料，PTFE 覆膜处理复合针刺毡滤料，具有良好的拒水性能。

袋式除尘器结构主要为壳体部分：包括清洁室（或称气体净化箱）、过滤室、分室隔板、检修门及壳体结构。清洁室内设有提升阀与花板，喷吹短管；过滤室内设有滤袋及其骨架；灰斗及卸灰机构：卸灰斗可按不同系列、不同进口粉尘浓度，分别设置螺旋输送机、空气输送斜槽和刚性叶轮卸料器（卸灰阀）。进出风箱体：包括进出风管路及中隔板。单排（或单列）结构布置在壳体一侧，双排（或称双列）结构布置在壳体中间；32 系列较小无箱体，进出风管路分别接于灰斗与清洁室上；清灰装置：气包、提升阀用气缸及其电磁阀等；压缩空气管路及减压装置、油水分离器、油雾器等；支柱及立式笼梯、栏杆。

袋式除尘属于《排污许可证申请与核发技术规范农副食品加工工业——饲料加工、植物油加工工业》中“附录 C 废气污染防治可行技术参考表”中可行技术。因此，本项目包装过程产生的含尘废气通过袋式除尘器处理可行。

5、废气环境监测计划

根据《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 农副食品加工工业—饲料加工、植物油加工工业》

(HJ1110—2020)、《排污许可证申请与核发技术规范 锅炉》(HJ953-2018)等相关文件要求,本项目监测要求详见下表。

表 4-6 项目废气监测计划一览表

监测位置	监测项目	监测频次	执行标准
DA001	颗粒物	1次/年	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中二级排放标准
DA002	颗粒物	1次/年	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中二级排放标准
DA003	颗粒物	1次/年	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中二级排放标准
DA004	颗粒物	1次/年	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中二级排放标准
DA005	颗粒物	1次/年	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中二级排放标准
DA006	颗粒物	1次/年	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中二级排放标准
DA007	颗粒物	1次/年	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中二级排放标准
DA010	颗粒物	1次/年	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中二级排放标准
DA011	颗粒物	1次/年	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中二级排放标准
DA008	氮氧化物	1次/月	《锅炉大气污染物排放标准》(GB13271-2014)表3中“燃气锅炉”特别排放限值要求
	颗粒物、二氧化硫、林格曼黑度	1次/年	
项目厂界上风向1个点,下风向2个点	颗粒物	1次/年	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中无组织监控浓度限值

6、卫生防护距离

根据《大气有害物质无组织排放卫生防护距离推导技术导则》(GB/T39499-2020),卫生防护距离系指产生有害因素“无组织排放源所在的生产单元(生产区、车间或工段)与居民区之间”的最小距离。卫生防护距离在100m

以内时，级差为 50m，超过 100m，但小于或等于 1000m 时，级差为 100m；超过 1000m 以上，级差为 200m。

根据《制定地方大气污染物排放标准的技术方法》（GB/T13201—91）第 7 章的制定方法，卫生防护距离按下式计算：

$$\frac{Q_c}{C_m} = \frac{1}{A} (BL^C + 0.25r^2)^{0.50} L^D$$

式中：

C_m ：评价标准浓度限值，取小时浓度或一次浓度限值，如果只有日均浓度限值，则取其 3 倍进行测算， mg/Nm^3 ；

L ：工业企业所需卫生防护距离， m ；

r ：有害气体无组织排放源所在生产单元的等效半径， m 。根据生产单元占地面积 S (m^2) 计算， $r = (S/\pi)^{0.5}$ ；

A, B, C, D ：卫生防护距离计算系数（无因次），根据本项目所在地的特征和及污染物的排放情况，分别查表取值见下表；

Q_c ：工业企业有害气体无组织排放量可以达到的控制水平， kg/h 。

表 4-7 卫生防护距离计算系数一览表

计算系数	项目所在地区近五年平均风速 (m/s)	卫生防护距离 L (m)								
		$L \leq 1000$			$1000 < L \leq 2000$			$L > 2000$		
		工业企业大气污染源构成类别①								
		I	II	III	I	II	III	I	II	III
A	<2	400	400	400	400	400	400	80	80	80
	2~4	700	470	350	700	470	350	380	250	190
	4	530	350	260	530	350	260	290	190	140
B	<2	0.01			0.015			0.015		
	>2	0.021			0.036			0.036		
C	<2	1.85			1.79			1.79		
	>2	1.85			1.77			1.77		
D	<2	0.78			0.78			0.57		
	>2	0.84			0.84			0.76		

注：工业企业大气污染源构成分为三类

I类：与无组织排放源共存的排放同种有害气体的排气筒的排放量，大于标准规定的允许排放量的三分之一者。

II类：与无组织排放源共存的排放同种有害气体的排气筒的排放量，小于标准规定的允许排放量的三分之一，或虽无排放同种大气污染物之排气筒共存，但无组织排放的有害物质的容许浓度指标是按照急性反应指标确定者。

III类：无排放同种有害物质的排气筒与无组织排放源共存，且无组织排放的有害物质的容

许浓度是按照慢性反应指标确定者。

按 GB/T13201-91 规定选取 (A=400、B=0.01、C=1.85、D=0.78)，平均风速为 1.7m/s。经上述公式计算后，其结果见下表。

表 4-8 本项目产污单元及污染物排放情况一览表

污染源	产生单元面积 (m ²)	无组织排放速率 (kg/h)	排放时间 (h)	排放量 (t/a)	排放标准 (mg/m ³)	等标排放量 Pi (m ³ /h)
颗粒物	3000	2.1733	800	1.7386	0.9	0.1181
	4183	0.4187	4800	2.0099	0.9	0.2778
硫化氢	2000	0.0026	7200	0.0187	0.01	0.0140
氨		0.0195	7200	0.1401	0.2	0.0550

根据《大气有害物质无组织排放卫生防护距离推导技术导则》(GB/T39499-2020)。当前两种污染物的等标排放量相差在 10%以内时，需同时选择这两种特征大气有害物质分别计算卫生防护距离初值。根据上表可知，本项目前三种污染物为 TSP、硫化氢和氨，经计算可知以上三种污染物等标排放量相差在 10%以上，因此优先选择等标排放量最大的污染物为企业无组织排放的主要特征大气有害物质。因此本项目主要特征污染物为 TSP，以 TSP 作为生产车间卫生防护距离核算的主要污染物。

表 4-9 本项目卫生防护距离计算结果一览表

污染源	产生位置	当地平均风速 (m/s)	A	B	C	D	计算距离 (m)	卫生防护距离 (m)
TSP	原料料仓	1.7	400	0.01	1.85	0.78	12.51	50
	生产车间	1.7	400	0.01	1.85	0.78	4.19	50

本次划定卫生防护距离：本次评价以本项目原料料仓厂房边界为起点，划定 50m 的卫生防护距离，以本项目新建生产车间厂房边界为起点，划定 50m 的卫生防护距离，根据现场勘查，本项目卫生防护距离范围内无学校、医院、居住用房、食品加工等与项目不相容的环境敏感设施、生产企业。

本环评要求在卫生防护距离范围内今后不得引入居民区、机关、食品厂、自来水水厂等对外环境要求较高的企业以及其他与本项目不相容的行业及敏感目标。

7、废气环境影响分析结论

在落实各项污染防治措施的前提下，本项目的建设对周边大气环境的影响在

可接受范围内。

二、废水环境影响分析及保护措施

1、源强分析

根据本报告工程分析章节的水平衡分析，本项目扩建后，营运期新增废水主要为办公生活污水及车间地面清洗废水。

生活污水：本项目生活用水量为 $5.16\text{m}^3/\text{d}$ ($1548\text{m}^3/\text{a}$)，产污系数按照 80% 计算，则新增生活污水的产生量为 $4.128\text{m}^3/\text{d}$ ($1238.4\text{m}^3/\text{a}$)。

车间地面清洗废水：本项目新增地面清洗用水 $104.94\text{m}^3/\text{a}$ ，产污系数按照 90% 计算，则新增厂区地面清洗废水产生量为 $0.3148\text{m}^3/\text{d}$ ($94.44\text{m}^3/\text{a}$)。

锅炉排水：根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中“4430 锅炉产排污量核算系数手册”燃气工业锅炉的产污系数，其中工业废水量的产污系数为 13.56 吨/万立方米-原料（锅炉排污水+软化处理废水），本项目天然气锅炉年消耗天然气量为 90 万 m^3 。则本项目锅炉废水排放量为 $1220.4\text{t}/\text{a}$ ，改扩建后全厂锅炉废水排放量为 $4271.4\text{t}/\text{a}$ 。

生活污水污染物源强参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》（公告 2021 年第 24 号）“生活源产排污系数手册”，项目生活污水主要污染物产生浓度拟取值为 COD: $325\text{mg}/\text{L}$ 、 $\text{NH}_3\text{-N}$: $37.7\text{mg}/\text{L}$ 、 BOD_5 : $140\text{mg}/\text{L}$ 、总磷: $4.28\text{mg}/\text{L}$ 、动植物油: $120\text{mg}/\text{L}$ 。

2、拟采取的废水治理措施

本项目新增生活污水及车间地面清洗废水进入厂区已建预处理池（ 16m^3 ）处理达到夹江经济开发区污水处理厂进水水质标准以及《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的三级标准后进入园区污水管网，再经夹江经济开发区污水处理厂处理达到《四川省岷江、沱江流域水污染物排放标准》（DB51/2311-2016）工业园区集中式污水处理厂排放标准后排入龙头河，最终汇入青衣江。

3、项目废水达标分析

根据《乐山安佑山川生物科技有限公司新增一台锅炉项目环境影响报告表》（2023.2）中，该项目仅增加锅炉废水、车间地面冲洗废水及生活污水，本项目

与其增加项一致，因此类比其项目源强浓度，详见下表。

表 4-10 本项目废水产生及污染物排放量

废水来源		废水量 (m ³ /a)	主要污染因子						
			COD _{Cr}	BOD ₅	SS	NH ₃ -N	TP	TN	石油类
预处理池 处理后	浓度 (mg/L)	2553.24	250	100	110	25	2	35	15
	排放量 (t/a)		0.6383	0.2553	0.2809	0.0638	0.0051	0.0894	0.0383
	夹江经济开发区污水处理厂进水水质标准	350	150	160	30	3	40	20	

表 4-11 本项目废水及污染物总排放量

废水来源		本项目 总废水量 (m ³ /a)	主要污染因子				
			COD _{Cr}	BOD ₅	SS	NH ₃ -N	总磷
夹江经济开发区污水处理厂	排口浓度 (mg/L)	2553.24	45	8	8	4	0.3
	排放量 (t/a)		0.1149	0.0204	0.0204	0.0102	0.0008
	《四川省岷江、沱江流域水污染物排放标准》(DB51/2311-2016)表 1 中城镇污水处理厂排放标准	50	10	10	5	0.5	

本项目废水排放口基本情况见下表：

表 4-12 废水排放口基本情况

厂区分区	排放去向	排放规律	编号及名称	类型	地理坐标	排放标准
厂区分区生活污水排放口	厂区分区生活污水预处理池	间断排放	DW001	一般排放口	E103.643911, N29.774531	夹江经济开发区污水处理厂进水水质标准

参照《排污许可证申请与核发技术规范总则》判定排放口类型为一般排放口。

根据《排污单位自行监测技术指南总则》和《排污单位自行监测技术指南 农副食品加工工业》(HJ986-2018)相关要求，本项目废水监测指标如下表所示：

表 4-13 废水监测要求

监测点位	监测指标	监测频次
废水排放口 (DW001)	流量、pH、COD、BOD ₅ 、SS、TP、TN、NH ₃ -N、动植物油	一年一次

4、项目废水处理依托可行性分析

(1) 预处理池依托可行性分析

本项目新增生活污水及地面清洗废水进入厂区已建预处理池 (16m³) 处理达到夹江经济开发区污水处理厂进水水质标准以及《污水综合排放标准》

(GB8978-1996)中的三级标准后进入园区污水管网，再经夹江经济开发区污水处理厂处理达到《四川省岷江、沱江流域水污染物排放标准》(DB51/2311-2016)工业园区集中式污水处理厂排放标准后排入龙头河，最终汇入青衣江。

经上述计算，本项目扩建后全厂外排废水量为 29.81m³/d，本项目已建预处理池容积为 16m³，预处理池废水停留时间约为 12h，则本项目预处理池日处理能力为 32m³，能够满足项目改扩建后全厂废水预处理需求。

(2) 污水处理厂依托可行性

目前夹江经开区污水处理厂建设规模为 1 万 m³/d (一期 0.5 万 m³/d)，污水管网包含 4660m 的污水收集管网及 8150m 的尾水管网，纳污范围为经开区内居民生活污水和企业排放的生活污水，污水处理工艺采用“预处理+絮凝沉淀+气浮+A2O+深井过滤+紫外消毒”工艺。污水处理厂出水水质指标执行《四川省岷江、沱江流域水污染物排放标准》(DB51/2311-2016)工业园区集中式污水处理厂排放标准，其余指标执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级 A 标准，尾水排入龙头河，最终汇入青衣江。

本项目外排至污水处理厂水量为 2553.24m³/a (8.5108m³/d)，仅占污水处理厂一期处理能力的 0.17%。因此本项目废水依托夹江县经开区污水处理厂处理可行。

综上，就服务范围、处理能力而言，本项目采取的废水处理措施可行，可实现达标排放，不会改变评价区地表水现有质量级别和功能。

三、噪声影响分析及保护措施

1、源强分析

本项目主要噪声源来自通风机、提升机、粉碎机、混合机、配料机、制粒机等生产设施设备以及废气处理设施风机运行时产生的噪声，根据《环境噪声与振动控制工程技术导则》(HJ2034-2013)，结合建设单位提供的设备信息并采取声源控制措施后，各设备噪声源强值在 65~75dB (A) 之间，主要噪声源调查情况见下表：

表 4-14 工业企业噪声源强调查清单（室内声源）

序号	建筑物名称	声源名称	数量	声源源强	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	
				单台声功率级/dB(A)	合计声功率级/dB(A)		X	Y	Z					声压级/dB(A)	建筑物外距离
1	生产车间	离心通风机	23	65	78.6	选用低噪声设备、基础减振、隔声等	96.6	15.6	1	9.81	58.8	昼夜 (24h)	21	37.8	1
2		刮板输送机	10	65	75.0		97.9	8.2	1	8.16	56.8		21	35.8	1
3		斗式提升机	5	70	77.0		67.0	11.3	1	11.29	55.9		21	34.9	1
4		圆筒初清筛	3	70	74.8		67.6	7.5	1	7.45	57.3		21	36.3	1
5		脉冲布筒除尘器	6	70	77.8		61.8	6.4	1	6.39	61.7		21	40.7	1
6		旋转分配器	9	70	79.5		66.1	13.4	1	12.01	58.0		21	37.0	1
7		螺旋输送机	8	70	79.0		62.6	16.6	1	8.82	60.1		21	39.1	1
8		双轴桨叶式高效混合机	5	70	77.0		54.8	6.4	1	6.42	60.8		21	39.8	1
9		叶轮喂料器	2	70	73.0		54.9	8.3	1	8.34	54.6		21	33.6	1
10		粉碎机	5	65	72.0		54.8	7.3	1	7.33	54.7		21	33.7	1
11		关风器	9	65	74.5		68.4	9.8	1	9.82	54.7		21	33.7	1
12		自清式提升机	9	65	74.5		70.2	12.0	1	11.98	53.0		21	32.0	1
13		喂料器	5	60	67.0		55.1	15.8	1	9.59	47.4		21	26.4	1
14		缝包输送组合机	2	65	68.0		54.8	15.1	1	10.35	47.7		21	26.7	1
15		配料 U 型绞龙	43	60	76.3		66.5	7.0	1	7.04	59.4		21	38.4	1
16		分级筛	9	65	74.5		70.5	15.5	1	9.92	54.6		21	33.6	1
17		逆流式冷却器	2	60	63.0		70.9	12.7	1	12.66	41.0		21	20.0	1
18		带式环流干燥机	1	65	65.0		69.3	15.1	1	10.35	44.7		21	23.7	1
19		空压机	1	70	70.0		64.7	14.3	1	11.12	49.1		21	28.1	1
20		水产膨化机	1	70	70.0		58.7	8.7	1	8.66	51.2		21	30.2	1
21		真空喷涂系统	1	65	65.0		59.8	12.6	1	12.63	43.0		21	22.0	1
22		调质器	6	65	72.8		60.9	11.6	1	11.63	51.5		21	30.5	1
23		制粒机	1	65	65.0		62.2	8.6	1	8.55	46.4		21	25.4	1

注：表中坐标以 1#车间西南角为原点。

2、噪声治理措施

本项目拟采取的噪声防治措施如下：

- ①选用符合国家标准低噪声设备。
- ②合理布局车间平面，利用厂房进行隔声，厂房加装隔音棉。
- ③产噪设备底部采取基础减振，减少噪声源强值；对可能产生振动的管道（如风机出口管道）采取柔性连接的措施。
- ④风机加装消声器。

本项目拟采取的噪声管理措施如下：

通过制度建设、人员培训、监测监管等手段，强化噪声源头管理和过程控制。

①制定企业内部噪声管控标准，签订噪声管控责任书，将噪声治理目标分解至车间、班组，纳入绩效考核，对超标排放责任人实施处罚。

②定期进行设备检修，保证设备正常运行。

③对操作人员开展噪声防治培训，使其掌握设备正确操作方法，并熟悉降噪设施的使用和维护要点。定期组织环保法规培训，强化员工噪声扰民的法律意识。

④在厂区公示噪声管控措施和举报电话，主动接受周边居民监督。建立噪声投诉快速响应机制，接到投诉后 24 小时内现场核查，确属超标问题的，7 日内完成整改并反馈投诉人。

采取以上措施后，本项目对周边居民等敏感点的影响可接受。

3、噪声环境影响预测

本次评价噪声预测采用《环境影响评价技术导则-声环境》（HJ2.4-2021）中点声源预测模式进行预测。预测模式如下：

（1）预测模型

根据项目建设内容及《环境影响评价技术导则 声环境》（HJ2.4-2021）的要求，项目环评采用 EIAProN2021 环境噪声预测评价模拟软件系统。该软件计算工业噪声时采用的模型为《环境影响评价技术导则声环境》（HJ2.4-2021）附录 B（规范性附录）中“B.1 工业噪声预测计算模型”。

（2）预测方法

本项目设备声源分为室内声源和室外声源，室内声源采用等效室外声源声功

率级法进行计算。

①先计算出某个室内靠近围护结构处产生的倍频带声压级：

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

式中： L_{p1} —某个室内声源在靠近围护结构处产生的倍频带声压级；

L_w —某个声源的倍频带声功率级，dB(A)；

r —某个声源与靠近围护结构处的距离，m；

R —房间常数（本项目取）， $R = S\alpha / (1 - \alpha)$ ， S 为房间内表面面积；

Q —指向性因子，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，

$$Q=8；$$

②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。

$$L_{p1i}(T) = 10 \lg \left(\sum_{j=1}^N 10^{0.1L_{p1ij}} \right)$$

式中： $L_{p1i}(T)$ —靠近围护结构处 N 个室内声源产生的 i 倍频带的叠加声压级，dB(A)；

L_{p1ij} —室内 j 声源 i 倍频带的声压级，dB(A)；

N —室内声源总数；

③计算出室外靠近围护结构处的声压级

$$L_{p2i}(T) = L_{p1i}(T) - (TL_i + 6)$$

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

TL_i —围护结构 i 倍频带的隔声量，dB(A)；本项目取 15 dB (A)。

④将室外声源的声压级和透声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： S —透声面积， m^2 ；本项目取 $1m^2$ 。

噪声贡献值计算：

设第 i 个室外声源在预测点产生的 A 声级为 LAi, 在 T 时间内该声源工作时间为 ti; 第 j 个等效室外声源在预测点产生的 A 声级为 LAj, 在 T 时间内该声源工作时间为 tj, 则拟建工程声源对预测点产生的贡献值为：

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

预测值计算：

$$L_{\text{eq}} = 10 \lg \left(10^{0.1L_{\text{eqg}}} + 10^{0.1L_{\text{eqb}}} \right)$$

(3) 预测结果

噪声设备通过设备基础减震、墙体隔声等措施后，噪声源通过上述预测模式，项目厂界噪声预测结果见下表。

表 4-15 项目营运期设备噪声预测结果表 单位：dB (A)

序号	预测点名称	现状值 (dBA)	贡献值 (dBA)	预测值 (dBA)	评价标准(dBA)	是否达标
1	项目地东北侧厂界外 1m 处	63.8	36.0	63.8	65	达标
2	项目地西北侧厂界外 1m 处	63.2	45.4	63.3	65	达标
3	项目地西南侧厂界外 1m 处	61.7	31.0	61.7	65	达标
4	项目地东南侧厂界外 1m 处	62.8	47.9	62.9	65	达标
5	项目地东北侧厂界外 1m 处	52.0	36.0	52.1	55	达标
6	项目地西北侧厂界外 1m 处	51.0	45.4	52.1	55	达标
7	项目地西南侧厂界外 1m 处	50.2	31.0	50.3	55	达标
8	项目地东南侧厂界外 1m 处	52.8	47.9	54.0	55	达标

注：现状噪声值来自 24 年监测数据。

由上表分析可知，采取上述治理措施后，厂界昼夜噪声值均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类标准限值要求。因此，本项目的建设对区域声环境影响较小。

4、监测要求

根据《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ 1246-2022）相关要求的规定，本项目噪声自行监测信息见下表。

表 4-16 本项目噪声监测计划表

项目	监测点位	监测指标	监测频次	执行排放标准
厂界噪声	项目地东北侧厂界外 1m 处	等效连续 A 声	1 次/季	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类标准限值（昼间≤65dB (A)、夜
	项目地西北侧厂界外 1m 处			
	项目地西南侧厂界外 1m 处			

项目地东南侧厂界外 1m 处	级	间≤55dB (A)
----------------	---	------------

四、固体废物环境影响及保护措施

1、固废产生情况

本项目产生的固体废物主要是生活垃圾、一般固体废物和危险废物。

(1) 生活垃圾

生活垃圾：本项目新增劳动定员 43 人，按 0.5kg/人·d 计，新增生活垃圾产生量为 6.45t/a (21.5kg/d)，厂区内垃圾桶收集后交市政环卫部门进行处置。

食堂隔油池废油脂：本项目新增劳动定员 43 人，新增食堂隔油池废油脂，约为 0.02t/a，食堂隔油池废油脂经城管部门许可的餐厨垃圾处置资质的单位收运、处理，不得与生活垃圾混装。

(2) 一般固体废物

原料杂质：本项目生产过程中使用的玉米、碎米、小麦、大麦、棉粕、双低菜籽粕原辅料共计 47390t/a，初清工序将产生泥块儿、石块儿、玉米核、麻绳、细砂、霉灰及废铁质等杂质，年产生量约占原料总量的 1‰，约为 47.39t/a。原料杂质集中收集后交由环卫部门统一清运处理。

除尘器收集的粉尘：生产过程中将会产生饲料粉尘，各工段产生的粉尘通过脉冲式布袋除尘器进行处理，除尘效率可达 95%，定期对脉冲式布袋除尘器的灰斗进行清理，其中灰量约为 20.6967t/a。除尘器收集的粉尘均为饲料粉尘，可以全部回用于生产，实现资源化利用。

废离子交换树脂：本项目依托使用的软水制备系统在使用过程中会产生废离子交换树脂，产生量约为 0.005t/a，经收集后暂存一般固废暂存间，定期交由厂家回收。

废包装材料：本项目拆包、包装工序会产生废包装材料，产生量约为 0.05t/a，经收集后暂存一般固废暂存间，定期外售废品收购站。

表 4-17 本项目一般固废产生情况汇总表

序号	固废名称	形态	属性	产生量 (t/a)	处置方式
1	生活垃圾	固体	生活垃圾	6.45	交市政环卫部门进行处置
2	食堂隔油池废油脂	固体	一般固废	0.02	经城管部门许可的餐厨垃圾处置资质的单位收运、处理，不得与生活垃圾

					圾混装
3	原料杂质	固体	一般固废	47.39	集中收集后交由环卫部门统一清运处理
4	除尘器收集的粉尘	固体	一般固废	20.6967	集中收集后堆放于原料仓库，定期回用于生产
5	废离子交换树脂	固体	一般固废	0.005	经收集后暂存于一般固废暂存间，定期交由厂家回收
6	废包装材料	固体	一般固废	0.05	经收集后暂存于一般固废暂存间，定期外售废品收购站

(3) 危险废物

1) 废机油及废机油桶

本项目日常机械设备维护会产生废机油，产生量约为 0.005t/a，废机油桶，产生量约为 0.005t/a。属于《国家危险废物名录》（2025 版）“HW08 废矿物油与含矿物油废物”中的“其他生产、销售、使用过程中产生的废矿物油及沾染矿物油的废弃包装物”，废物代码为“900-249-08”。暂存在危废暂存间，交由有资质单位处理。

2) 废弃的含油抹布、劳保用品

本项目日常机械设备维护会产生废弃的含油抹布、劳保用品，产生量约为 0.002t/a。属于《国家危险废物名录》（2025 版）“HW49 其他废物”中的“含有或沾染毒性、感染性危险废物的废弃包装物、容器、过滤吸附介质”，废物代码为“900-041-49”。暂存在危废暂存间，交由有资质单位处理。

本项目依托现有项目设置 1 个危废暂存间，建筑面积 10m²。危废暂存间按重点防渗区设计，做好防风、防雨、防渗漏措施，避免造成二次污染，并要求建设单位对危废暂存间设置标识标牌，配置专人管理，危废暂存间内对危废进行分区存放，并要求工作人员在每天结束生产后将产生的废机油、废机油桶、废弃的含油抹布、劳保用品等危险废物转移至危废暂存间存放。本项目已与四川皓顺环保科技有限公司签订危险废物回收处置协议，确保项目产生的危废得到合理处理，不带来二次污染，并加强危废转运频次，避免危险废物超量存放。

项目运营期危险废物产生量及处置方式见下表。

表 4-18 本项目危险废物汇总

序号	危险废物名称	危险废物类别	危险废物类别及代码	产生量	产生工序及装置	形态	危险特性	污染防治措施
1	废机油	HW08	900-218-08	0.005	设备维护检修	固态	I, T	暂存于危废储存间, 交由四川皓顺环保科技有限公司处置
2	废机油桶	HW08		0.005	设备维护检修	固态	T, In	
3	废弃的含油抹布、劳保用品	HW49	900-041-49	0.002	设备维护检修	固态	I, T	

表 4-19 危险废物贮存场所基本信息表

贮存场所名称	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	位置	占地面积	贮存方式	贮存能力	贮存周期
危废暂存间	废机油	HW08	900-218-08	厂区东南侧	10m ²	桶装	5t	1 季度
	废机油桶	HW08				/		1 季度
	废弃的含油抹布、劳保用品	HW49	900-041-49			桶装		1 季度

2、固废管理要求

危险废物在收集时，应清楚废物的类别及主要成分，以方便委托处理单位处理，根据危险废物的性质和形态，可采用不同大小和不同材质的容器进行包装，所有包装容器应足够安全，并经过周密检查，严防在装载、搬移或运输途中出现渗漏、溢出、抛洒等情况。本项目营运过程中产生的危险废物暂存于危险废物暂存间，暂存达一定数量后由资质单位统一收集处理，并按照国家有关危险废物申报登记、转移联单等管理制度的要求，向当地环境保护部门进行危险废物的申报、转移等。日常生产管理过程中须做好危险固体废物情况的记录，记录上须标明危险废物的名称、来源、数量、特性和包装容器的类别、入库日期、存放库位、废物出库日期及接收单位名称。危险废物的记录和货单在危险固体废物转运后应继续保留十年。其他管理要求如下：

①危险废物暂存场所设置要求

应按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求进行设置，并做到以下几点：

- a. 依托现有 1 处位于 1#车间东侧的危废暂存间（面积约 10m²）；
- b. 危废暂存间须严格按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）

中的“防风、防雨、防渗、防晒”四防要求建设。危废暂存间地面重点防渗，目前拟建危废暂存间地面已铺设防渗混凝土层，根据危险废物贮存污染控制标准（GB18596-2023），危废暂存间防渗系数 $K \leq 1 \times 10^{-10} \text{cm/s}$ 。评价要求：项目拟建危废暂存间地面在现有防渗基础上地面涂刷防渗漆，使其满足重点防渗要求（等效粘土防渗层 $M_b \geq 6.0\text{m}$ ，防渗系数 $\leq 10^{-10} \text{cm/s}$ ）；

c.危险废物贮存设施必须以《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）的规定设置警示标志；

d.危险废物贮存设施已配备通讯设备、照明设施、安全防护服装及工具，并设有应急防护设施；

e.危险废物贮存设施内清理出来的泄漏物，一律按危险废物处理；

f.暂存场所进行分区，不同类型危险废物分开堆放，并设有隔离间隔断；防止危废的二次污染和交叉污染；

g.在常温常压下不水解、不挥发的固体危险废物必须装入容器内后方可在贮存设施内分别堆放；

h.禁止将不相容（相互反应）的危险废物在同一容器内混装；

i.盛装危险废物的容器上必须粘贴符合《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）所示的标签。

②危险废物运输管理要求

危险废物运输中应做到以下几点：

a.危险废物的运输车辆须经主管单位检查，并持有有关单位签发的许可证，负责运输的司机应通过培训，持有证明文件；

b.承载危险废物的车辆须有明显的标志或适当的危险符号，以引起注意；

c.载有危险废物的车辆在公路上行驶时，需持有运输许可证，其上应注明废物来源和运往地点；

d.组织危险废物的运输单位，在事先需作出周密的运输计划和行驶路线，其中包括有效的废物泄漏情况下的应急措施。

③固废治理措施可行性分析

环评要求本项目产生的一般固废需妥善处置，危险废物须委托具有相应危险

废物处置资质的单位进行处理。营运期间固体废物均能够实现减量化和无害化，建设项目强化固体废物产生、收集、贮运各环节的管理，杜绝固废在厂区内的散失、渗漏，做好固废在厂区内的收集和储存相关防护工作，收集后外售处理。建立完善的规章制度，以降低固废散落对周围环境的影响。因此，项目采取固体废物污染防治措施是可行的。

综上所述，本项目固体废物经采取上述处理措施，不对外排放，项目固废处置去向合理，同时配套有规范的暂存设施、完善的管理制度。项目通过对危险废物的暂存场所采取防渗、防腐、防流失措施，并定期交由资质单位处置能够避免危险废物暂存可能对水环境和土壤的影响；通过规范暂存并及时清运，能够减少固废带来的二次污染影响。因此，企业只要能严格落实各类固废暂存及处理措施，加强危废收集、转运和管理，确保固废去向明确妥当，可避免对环境造成二次污染。

五、地下水、土壤环境影响及保护措施

1、地下水及土壤污染途径

本项目废水经预处理池处理后进入污水处理厂进行处理。通过分析可知，本项目排水不会与地下水直接发生联系，故本项目的建设不会对地下水造成明显影响。坚持分区管理和控制原则，参照相应标准要求有针对性地分区，并分别设计地面防渗层结构。根据本项目所在地的工程水文地质条件和项目分区布置情况，将本项目分为重点防渗区、简单防渗区、一般防渗区，分区情况见下表。

表 4-20 本项目地下水分区防渗情况一览表

序号	名称	防治要求	现状防渗措施	备注
1	危废暂存间	重点防渗	已铺设防渗混凝土层基础上涂刷防渗漆，等效粘土防渗层 Mb≥6.0m，防渗系数 ≤10 ⁻¹⁰ cm/s	依托, 已建
2	事故应急池	重点防渗	已铺设防渗混凝土层，等效粘土防渗层 Mb≥6.0m，防渗系数 K≤1×10 ⁻⁷ cm/s	依托, 已建
3	生产车间、投料车间、库房、料仓、锅炉房、一般固废暂存间、预处理池、消防水池、隔油池	一般防渗	已铺设防渗混凝土层，等效粘土防渗层 Mb≥1.5m，防渗系数 K≤1×10 ⁻⁷ cm/s	依托/新建
4	办公区、宿舍、食堂	简单防渗	一般地面硬化	依托, 已建

由上述措施可知，本项目针对可能造成地下水和土壤污染影响的各途径均进行有效预防，在确保各项防控措施得以落实，并加强环境管理的前提下，可有效杜绝污染地下水和土壤。

六、生态环境影响及保护措施

项目位于工业园区内，项目在原有厂房内进行扩建，不新增用地，且项目周边无生态环境保护目标，因此本次不针对生态影响进行评价。

七、环境风险

1、风险调查

本项目生产过程中玉米、小麦、麸皮、豆粕、乳清粉、磷酸氢钙、石粉、饲料油脂、大豆油、维生素添加剂、矿物质微量元素添加剂、机油，根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）附录 B、《企业突发环境事件风险分级方法》（HJ941-2018），本项目生产过程中所用原辅材料中涉及的环境风险物质为机油。项目涉及风险物质储存数量如下表所示。

表 4-21 项目环境风险物质数量与临界量 Q 计算结果表

序号	环境风险物质	最大使用量/产生量 (t/a)	最大储存量 (t)	临界量 t	比值 (Q)
1	机油	0.08	0.04	2500	0.000016
2	废机油	/	0.04	2500	0.000016
合计					0.000032

由上表可知，项目使用的风险物质 $Q=0.000032 < 1$ ，项目风险评价等级为简单分析。针对本项目的生产特点，对可能发生的事事故风险进行环境影响分析很有必要，以便提出防范及应急措施，力求将环境风险降至最低。项目可能发生的风险情况如下：

根据调查，厂区风险为：①危废暂存间废油类暂存过程中泄漏对地下水及土壤造成污染；②可燃物质，遇明火引发火灾事故；③环保治理设施故障造成污染物事故排放。

2、环境风险防范措施及应急要求

（1）火灾事故应急防范：

①按照国家有关消防技术规范设置，配备消防设施和器材，其布置应符合《建筑设计防火规范》（GB50016-2006）的有关规定，并按规范配置各型灭火器，其

配置数量、型号应满足《建筑灭火器配置设计规范》的要求；

②消防器材应放置在厂区内明显、易拿取又较安全的地方，其周围不得有障碍物或堆放杂物，保持道路畅通；

③对消防器材和设施应定期进行维修和有效性检查实验，发现失效应对同规格和同批灭火器进行及时更换；

④加强日常消防设施的管理，确保事故时消防设施能够正常使用，针对仓库区可能出现的火灾事故进行消防演练；

⑤出现火灾时及时将可燃物品搬离，远离火源；

⑥如引发火灾或人身伤害，应及时拨打 119、120 报警电话，并立即启用消防器材灭火，对受伤人员进行急救和送医处理。

(2) 环保设施发生故障，导致废气或废水超标排放应急防范

加强废气处理装置的检查维修，定期由专人对废气收集处理装置进行检查，确保废气处理装置正常运行，避免出现废气事故排放。一旦生产车间气体发生事故排放，立即停止相关区域生产行为，并启动相应的应急预案，直至收集系统和净化处理系统正常运行后方可恢复生产。

提高污水处理设备的备用率，以确保污水处理站的正常运行。加强电站管理，保证供电设施及线路正常运行；加强对污水管线的巡查，及时发现问题及时解决。一旦发生事故，立即暂停向管道排污，关闭出水口，将废水控制在厂区内，并向下游污水站报告情况。

(3) 废气环保设施发生故障，导致粉尘爆炸应急防范

粉尘治理设施发生故障、未及时清扫粉尘或遇到火源（静电火花、自然发火、冲击摩擦和明火），导致粉尘燃烧、爆炸；脉冲布袋除尘器遇到火源（静电火花、自然发火、冲击摩擦和明火）或发生故障导致粉尘燃烧、爆炸。

生产厂区禁止火源，并加强废气处理装置的检查维修，定期由专人对废气收集处理装置进行检查，确保废气处理装置正常运行，避免出现废气治理设施发生故障。一旦生产车间发生事故，立即停止相关区域生产行为，并启动相应的应急预案，直至收集系统和净化处理系统正常运行后方可恢复生产。

(4) 液态物料泄漏应急防范

①危险废物妥善收集，做好危废暂存间防渗透处理，临时堆存时间不得过长，定期将危险废物交由有资质单位处置，并签订协议，做好危险废物台账，保证危险废物入库、出库、存库数量一致，明确危险废物去向，尽量减少厂内危险废物堆存量，以防造成渗漏等二次污染或安全事故。按照安全生产规范暂存危废，避免或减轻由安全事故引发的环境风险。危废暂存间内设置空收集桶，便于事故状态下对泄漏物质进行收集，做好危险废物进出管理台账。

②生产车间按照《建筑设计防火规范》进行设计，按照《建筑灭火器配置设计规范》（GBJ140-2005）之规定，应配置相应的灭火器类型（干粉灭火器等）与数量，并在火灾危险场所设置报警装置。

（5）日常管理措施

①危险化学品的转运必须有专门的运输车辆，要求押运人员持有押运证，并携带安全资料表，装卸过程要轻装轻放，避免撞击、重压和摩擦。

②加强安全、消防和环保管理，建立健全环保、安全、消防各项制度，设置环保、安全、消防设施专职管理人员，保证设施正常运行或处于良好的状态。

③加强安全教育，强化岗位责任制，杜绝事故隐患。

④加强和强化安全检查和巡查体系的建立，定期、定点、定向地对公司所有存在安全隐患和环境风险隐患的设备设施进行安全排查和检查。对排查出的风险隐患要及时处理，并做相关的记录，以便做到风险防范有案可查。

⑤企业需设置专门环保管理部门，安排相关环保管理人员，配合夹江经济开发区“三级”风险防范管理机制建立，风险物质使用需做好相应台账，并于园区进行备案，配合园区做好应急演练工作，建立相应防控体系。

（）环境风险应急预案

①若发现火灾事故后，本公司专业技术人员及本公司义务消防队员应立即穿好防护用品，做好防护后进入现场。

②首先查看现场有无受伤人员，应以最快速度将受伤者脱离现场；其次切断泄漏源并进行隔离，防止泄漏物进入下水道等限制性空间。

③消防队采用灭火器灭火，并用水龙带向储罐喷洒大量清水让其冷却。灭火后，确认不再复燃，立即采取泄漏处理方法处理。

④现场指挥人员要密切注意各种危险征兆，若遇到火势难以熄灭，着火处火焰变亮耀眼，指挥员必须适时做出准确判断，及时下达撤退命令，现场人员看到或听到事先规定的撤退信号后，应迅速撤退至安全地带，等待上级救援队伍支援。

⑤火灾扑灭后，仍要派人监护现场，消灭余火。

⑥需及时关闭雨水阀门，消防废水需引入现有消防水系统和消防废水收集池。

⑦项目环保收集装置需设置备用风机，一旦运行的风机出现故障，及时开启备用风机，确保除尘处理系统的正常工作。

⑧万一出现备用风机也无法正常运行等严重的污染事故，应停止生产，待设备修复正常后再恢复生产。

为保证在事故发生后迅速、高效、有序地做好事故应急工作，减少环境危害，最大限度减少损失和伤亡，企业应当制定相应的应急预案，内容详见下表。

表 4-22 环境风险应急预案内容

序号	项目	内容及要求
1	应急组织机构、人员	公司应急机构人员，地方政府应急组织人员
2	预案分级响应条件	规定预案的级别及分级响应程序
3	应急救援保障	应急设施、设备与器材等
4	报警、通讯联络方式	规定应急状态下的报警通讯方式；交通保障、管制
5	应急环境监测、抢险、救援及控制措施	由环境监测站负责对事故现场进行监测，对事故性质、参数与后果进行评估，为指挥部门提供决策依据
6	应急检测、防护措施、清除泄漏措施器材	事故现场、邻近区域、控制防火区域，控制和清除污染措施及相应设备
7	人员紧急撤离、疏散	撤离组织计划及救护，医疗救护与公众健康
8	事故应急救援关闭程序与恢复措施	专业队伍抢救结束后，做好事故现场善后处理，邻近区域解除事故警戒及善后恢复措施，现场调查、清理、清洗工作恢复生产状态，组织生产
9	应急培训计划	制定计划，安排人员培训与演练

3、分析结论

建设单位对上述风险采取了有效措施。本环评认为该项目措施有力，能够有效降低上述风险发生的概率或者减少风险造成的损失和对周边环境的影响，从风险角度分析，项目建设是可行的。

八、环境管理

项目建成后，企业必须由专人兼职负责环境保护，建立各个方面的环境管理制度和安全事故处置预案。定期对全体员工进行环保宣传教育，培养企业环保意识

识。企业环境保护负责人应充分发挥企业赋予的权力，认真履行相应职责，关心并积极听取周围单位的建议，定期向最高管理者和当地环境保护部门汇报项目环境保护工作的情况，同时接受当地环境保护部门的监督和管理，并明确各排污口标识。

1、建立环境管理体系

为作好环境管理工作，公司应建立环境管理体系，将环境管理工作自上而下地贯穿到公司的生产管理中，现就建立环境管理体系提出如下建议：

A.公司的环境管理工作实行公司主要负责人负责制，以便在制定环保方针、制度、规划，协调人力、物力和财力等方面，将环境管理和生产管理结合起来。

B.建立专职环境管理机构，配备专职环保管理人员 1 名，兼职管理人员若干名，具体制定环境管理方案并实施运行。

C.以水、气、声等环境要素的保护和改善作为推动企业环境保护工作的基础，并在生产工作中检查环境管理的成效。

D.按照所制定的环保方针和环境管理方案，将环境管理目标和指标层层分解，落实到各生产部门和个人，签订责任书，定期考核。

2、环境管理规章制度

建立和完善环境管理制度，是公司环境管理体系的重要组成部分，需建立的环境管理制度主要有：

A.环保设施运行监督和管理制度

项目建成后，必须确保污染处理设施长期、稳定、有效地进行，不得擅自拆除或者闲置污染处理设施，不得故意不正常使用污染处理设施。污染处理设施的管理必须与生产经营活动一起纳入企事业单位日常管理工作的范畴，落实责任人、操作人员、维修人员、运行经费、设备的备品备件、油墨和其他原辅材料。同时要建立岗位责任制、制定操作规程、建立管理台账。

B.报告制度

企业排污发生重大变化、污染治理设施改变或企业改、扩建等都必须向当地环保部门申报，改、扩建项目必须按照《建设项目环境保护管理条例》等文件的要求，报请有审批权限的环保部门审批。

C.环保奖惩制度

各级管理人员都应树立保护环境意识，企业也应设立环境保护奖惩条例。对于爱护环保设施、节能降耗、改善环境人员实行奖励；对于环保观念淡薄，不按环保要求管理、造成环境设施损坏、环境污染及资源和能源浪费人员一律予以重罚。

D.环境管理岗位责任制。

E.生产环境管理制度、环境污染物排放和监测制度。

F.原材料的管理和使用、节约制度。

G.环境污染事故应急处理制度。

3、环境管理机构的主要职责

项目投入运营后，环境管理主要职责如下：

A.结合该项目的工艺贯彻落实公司的环保方针，根据公司的环境保护管理制度确定各部门、各岗位的环境保护职责和规章制度。并遵守国家、地方的有关法律、法规以及其它相关规定。

B.严格执行环保规章制度。建立健全工程运行过程中的污染源档案、环保设施和工艺流程档案。定期统计污染物排放的有关数据和环保设施的运行状况。

C.对环保设施、设备进行日常的监控和维护工作，并做好记录存档。

D.做好环境保护、安全生产宣传，以及相关技术培训等工作。

E.加强管理，建立废水、废气非正常排放的应急制度和响应措施，将非正常排放的影响降至最低。

F.配合地方监测站对厂内各废气、废水、噪声等污染源进行监测，检查固废处置情况。

4、环境管理台账记录

本次评价要求建设单位环境管理水平应满足《重污染天气重点行业应急减排措施制定技术指南（2020年修订版）》（环办大气函[2020]340号）有机化工行业中绩效分级B级要求。要求企业在今后的运营过程中必须做好厂区内台账记录，主要包括以下几点：

A.生产设施运行管理信息（生产时间、运行负荷、产品产量等）。

B.废气污染治理设施运行管理信息。

C.监测记录信息。

D.主要原辅材料消耗记录。

E.一般固废、危废处理记录。

九、排污口规范

排污口是企业投产后污染物进入环境、污染环境的通道，强化排污口管理是实施污染物总量控制的基础工作之一，也是环境管理逐步实现污染物科学化、定量化的主要手段。企业应按照《排污口规范化整治技术要求（试行）》（国家环保局环监〔1996〕470号）的要求规范排污口。

固体废物：设置专用堆放场，具备防火、防腐蚀、防流失等防范措施，防止雨淋和地渗，并在醒目处设置标志牌。



图 4-1 危废间外墙图形标志牌



图 4-2 危废间外墙图形标志牌（左侧图形）



图 4-3 危废间内危废包装图形标志牌（左侧图形）

排放口	废水排口	废气排口	噪声源	固体废物堆场
图形符号				
背景颜色	绿色			
图形颜色	白色			

图 4-4 排放源图形标志牌

十、环保投资

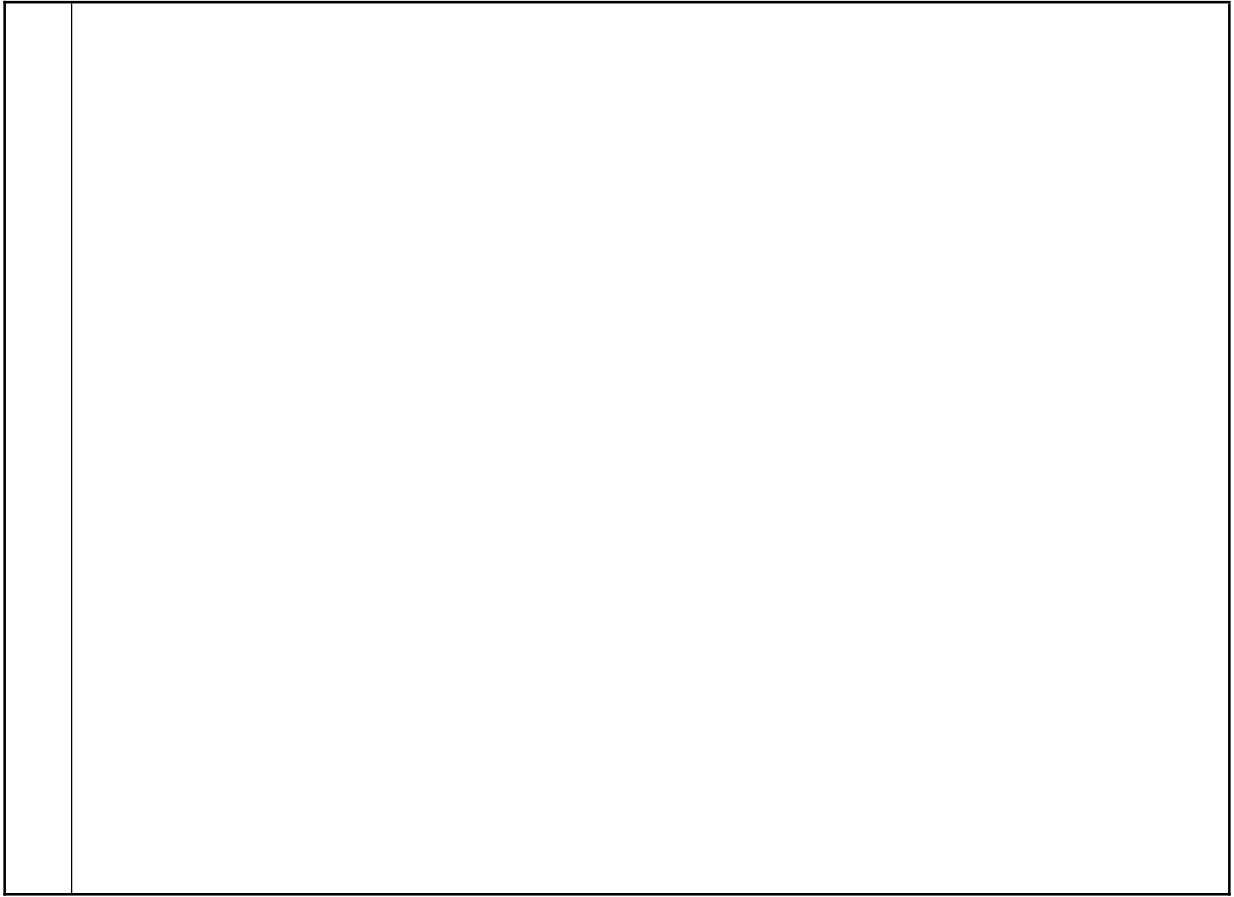
本项目总投资 5934.89 万元，估算环保投资 67.6 万元，占总投资的 1.14%。

环保措施投资一览表见下表。

表 4-23 本项目环保投资估算情况一览表

时期	治理项目	治理措施		投资	备注		
施工期	废气治理	施工扬尘：施工车辆加盖篷布，施工现场设置不低于 1.5m 高的围挡，定期对施工场地洒水		0.3	新增		
	废水治理	设置沉淀池经沉淀池处理后回用，不外排		0.1	新增		
	固体废物治理	建筑垃圾：部分回收处理，部分清运到政府指定的建筑垃圾场		0.2	/		
		生活垃圾：定期交由当地环卫部门清运		/	依托		
	噪声	合理安排作业时间，施工车辆减少鸣笛		/	/		
运营期	废气治理	生产粉尘	禽饲料、淡水特种鱼料生产粉尘	新增 4 台脉冲式布袋除尘器收集处理后通过 1 根 15m 排气筒排放（DA010）	20	新增	
			猪饲料生产粉尘	依托原有 15 台脉冲式布袋除尘器收集处理后通过 4 根 15m 排气筒排放（DA002-DA005）		依托	
		料仓卸料粉尘	全厂卸料粉尘		新增 2 台脉冲布袋除尘器，废气通过新增与原有 2 台脉冲布袋除尘器处理后，依托原有 1 根 15m 高排气筒排放	10	新增
			投料粉尘	禽饲料、淡水特种鱼料投料粉尘	新增 2 台脉冲式布袋除尘器收集处理后通过 1 根 15m 排气筒排放（DA011）	15	新增
		猪饲料投料粉尘		依托原有 4 台脉冲式布袋除尘器收集处理后通过 2 根 15m 排气筒排放（DA006-DA007）	依托		

		锅炉废气	新增 1 套低氮燃烧器处理, 通过原来经低氮燃烧经处理后废气通过 1 根 15m 排气筒排放 (DA008)	5	新增/依托
		食堂油烟	经收集后依托原有油烟净化器处理后通过 1 根排气筒 (DA009) 引至楼顶排放。	/	依托
	废水治理	本项目生活污水和车间地面清洗废水进入厂区预处理池 (16m ³) 处理达标后排入园区污水管网。		/	依托
	固体废物治理	一般固废	生活垃圾: 集中收集后交由环卫部门统一处置	/	依托
			原料杂质: 暂存于一般固废暂存间, 交由环卫部门统一处置	/	依托
			废离子交换树脂: 经收集后暂存于一般固废暂存间, 交由厂家回收	/	依托
			食堂隔油池废油脂: 经城管部门许可的餐厨垃圾处置资质的单位收运、处理, 不得与生活垃圾混装	/	依托
			废包装袋: 经收集后暂存于一般固废暂存间, 定期交废品收购站	/	依托
		除尘器收集的粉尘: 集中收集后回用于生产	/	/	
	危险废物	废机油、废机油桶、废含油抹布及棉纱手套: 暂存于危废暂存间, 定期交由四川皓顺环保科技有限公司转运处置		2	新增
	噪声	采取选用低噪声设备、合理布局、安装基座、建筑隔声等措施		5	新增
	地下水、土壤	采取分区防渗措施。重点防渗: 危废暂存间: 宜采用混凝土硬化层的基础上铺设聚 2mmHDPE 防渗材料 + 托盘, 等效黏土层≥6.0m, 防渗层渗透系数 ≤10-10cm/s: 一般防渗区: 抗渗混凝土防渗, 等效粘土防渗层 Mb≥1.5m, 渗透系数达到 ≤1.0×10 ⁻⁷ cm/s: 简单防渗: 一般地面硬化即可。		5	新增/依托
	风险防范措施	设置消防安全器具, 制定应急预案, 加强风险管理		5	新增/依托
	合计			67.6	/



五、环境保护措施监督检查清单

要素	内容	排放口（编号、名称）/污染源	污染物项目	环境保护措施	执行标准
大气环境		DA001 排气筒（依托）	颗粒物	经各产尘点共 4 台脉冲式布袋除尘器（新增 2 台）收集处理后通过 1 根 15m 排气筒排放（DA001）	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级排放标准及无组织排放监控浓度限值
		DA010 排气筒（新增）	颗粒物	经各产尘点共 4 台脉冲式布袋除尘器收集处理后通过 1 根 15m 排气筒排放（DA010）	
		DA002 排气筒（依托）	颗粒物	依托各产尘点共 15 台脉冲式布袋除尘器收集处理后，依托 4 根 15m 排气筒排放（DA002-DA005）	
		DA003 排气筒（依托）	颗粒物		
		DA004 排气筒（依托）	颗粒物		
		DA005 排气筒（依托）	颗粒物		
		DA011 排气筒（新增）	颗粒物	新增生产车间投料产生的粉尘经各产尘点共 2 台脉冲式布袋除尘器收集处理后，通过 1 根 15m 排气筒（DA011）排放。	
		DA006（依托）	颗粒物	依托原有 4 台脉冲式布袋除尘器收集处理后通过 2 根 15m 排气筒排放（DA006-DA007）	
		DA007（依托）	颗粒物		
		DA008（依托）	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	新增 1 套低氮燃烧器处理，通过原来经低氮燃烧经处理后废气通过 1 根 15m 排气筒排放（DA008）	《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）表 3 中“燃气锅炉”特别排放限值要求
		DA009 食堂油烟废气排放口（依托）	油烟	食堂油烟经集气罩收集依托油烟净化器处理后，通过排气筒（DA009）引至楼顶排放。	《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）表 2 中“小型规模”限值要求
		无组织	氨、硫化氢	在生产过程中通过加强原料车间密闭措施、关闭门	《恶臭污染物排放标准》

			窗、加强管理	(GB14554-93)
地表水环境	厂区污水总排口 (DW001)	COD _{Cr} 、BOD ₅ 、氨氮、悬浮物、石油类、动植物油等	本项目锅炉废水汇同现有项目的生活污水和车间地面清洗废水进入厂区预处理池 (16m ³) 处理达标后排入园区污水管网。	夹江经济开发区污水处理厂进水水质标准以及《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 中的三级标准
声环境	生产区	设备噪声	减震、隔声、距离衰减	项目边界达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类标准
电磁辐射	/	/	/	/
固体废物	生活垃圾	分类收集, 由市政环卫部门负责清运处置		
	原料杂质			
	废离子交换树脂	交由厂家回收		
	食堂隔油池废油脂	经城管部门许可的餐厨垃圾处置资质的单位收运、处理, 不得与生活垃圾混装		
	除尘器收集的粉尘	集中收集后回用于生产		
	废包装袋	定期外售废品收购站		
	废机油、废机油桶 废弃的含油抹布、劳保用品	集中收集暂存于危废暂存间 (10m ²), 定期交由四川皓顺环保科技有限公司转运处置		
土壤及地下水污染防治措施	采取分区防渗措施。重点防渗: 危废暂存间: 宜采用混凝土硬化层的基础上铺设聚 2mmHDPE 防渗材料+托盘, 等效黏土层≥6.0m, 防渗层渗透系数≤10 ⁻¹⁰ cm/s; 一般防渗区: 抗渗混凝土防渗, 等效粘土防渗层 Mb≥1.5m, 渗透系数达到≤1.0×10 ⁻⁷ cm/s; 简单防渗: 一般地面硬化即可。			
生态保护措施	/			
环境风险防范措施	<p>1、加强巡查管理, 车间内杜绝火种、严禁吸烟; 车间配备必要的消防器材及消防工具, 如干粉灭火器等;</p> <p>2、提高职工的消防安全意识, 使其掌握防火、灭火基础知识; 制定安全生产管理制度;</p> <p>3、加强废气、废水处理装置的检查维修;</p> <p>4、定期检查易发生泄漏的装置和生产线;</p>			

其他环境管理要求	<p>5、制定突发环境事件应急预案，定期开展演练</p>
	<p>企业管理者应根据国家、地方的有关法律、法规及其他有关规定，制定明确的符合自身特点的环境方针，承诺对自身污染问题的预防和治理，并对全体职工进行环保知识的培养，提高职工的环保意识。根据企业的自身特点及污染状况，制定符合企业本身的环境保护的规章制度，确定厂内各部门和岗位的环境保护目标可量化的指标，使全体人员都参与环境保护工作。</p> <p>环保管理人员，应对生产中环保设施运行情况及“三废”排放情况进行监督管理。在加强环保监督管理中，应着重于生产过程中的监督，使各种生产要素和生产过程的不同阶段、环节、工序达到合理安排，防患于未然，把污染物的排放及其对环境的影响控制到最低限度。</p>

六、结论

本项目符合国家产业政策，选址合理，符合当地区域总体规划，总图布置从环保角度而言合理可行，污染治理措施技术经济可行，采取相应的污染防治措施后可使污染物达标排放，对评价区域环境质量的影响不明显，环境风险水平可接受，项目无重大环境制约因素。只要严格落实环境影响报告表和工程设计提出的环保对策措施，严格执行“三同时”制度，确保项目产生的污染物达标排放，则从环保角度，本项目的建设是可行的。

附表

建设项目污染物排放量汇总表

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	3.3374	/	/	3.51	/	6.8474	+3.51
	二氧化硫	0.9	/	/	0.36	/	1.26	+0.36
	氮氧化物	1.5683	/	/	0.6273	/	2.1956	+0.6273
废水	CODcr	2.236	/	/	0.8936	/	3.1296	+0.8936
	NH ₃ -N	0.192	/	/	0.0766	/	0.2686	+0.0766
	TP	0.026	/	/	0.0102	/	0.0362	+0.0102
生活垃圾	生活垃圾	15.9	/	/	6.45	/	22.35	+6.45
一般工业 固体废物	食堂隔油池废油脂	0.1	/	/	0.02	/	0.12	+0.02
	废离子交换树脂	0.015	/	/	0.005	/	0.02	+0.005
	原料杂质	581.08	/	/	47.39	/	628.47	+47.39
	除尘器收集的粉尘	23.8172	/	/	20.6967	/	44.5139	+20.6967
	废包装材料	0.1	/	/	0.05	/	0.15	+0.05
危险废物	废机油	0.015	/	/	0.005	/	0.02	+0.005
	废机油桶	0.015	/	/	0.005	/	0.02	+0.005
	废弃的含油抹布、 劳保用品	0.015	/	/	0.002	/	0.017	+0.002

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①