

# 甘肃塞乡酒业食品有限责任公司迁建年产 250 吨白酒生产线技改项目竣工环境保护验收意见

2018 年 9 月 20 日，甘肃塞乡酒业食品有限责任公司主持召开了甘肃塞乡酒业食品有限责任公司迁建年产 250 吨白酒生产线技改项目竣工环境保护验收会议并成立了验收组，验收组由建设单位（甘肃塞乡酒业食品有限责任公司）、环评单位（兰州交通大学）、检测单位（甘肃华鼎环保科技有限公司）及 3 名专家（名单附后）共 8 人组成。

验收组现场查看了项目建设情况及相关资料，听取了建设单位对该项目环保“三同时”制度的执行情况，甘肃塞乡酒业食品有限责任公司、甘肃华鼎环保科技有限公司对该项目的环境保护验收调查、检测情况的汇报，验收组成员对环境保护“三同时”执行情况进行了现场检查，审阅了有关技术文件，经认真讨论，形成以下验收意见：

## 一、工程基本情况及环保设施完成情况

本项目位于张掖国际物流园区食品加工区，场地总占地面积约 4307.64m<sup>2</sup>，本项目场地内建设一条白酒酿造生产线，年产原酒 200 吨，原酒以酒度为 65%（v/v）计，产品白酒 250 吨（酒度为 38%、42%、48%、50%、52%（v/v）计），以浓香型白酒为主。

2016 年 12 月由兰州交通大学完成了《甘肃塞乡酒业食品有限责任公司迁建年产 250 吨白酒生产线技改项目环境影响报告书》，张掖市环保局张环评发[2017]23 号文《关于甘肃塞乡酒业食品有限责任公

司迁建年产 250 吨白酒生产线技改项目环境影响报告书的批复》对该项目的环境影响报告书予以批复（附件 1）。该项目于 2012 年 5 月停产待搬迁，于 2017 年 5 月完成了搬迁，并开始投产运行，项目生产工序和环保设施运行正常稳定。技术资料与环保档案资料基本齐全，环保设施已按环评复要求基本建成落实。

## 二、环境保护措施落实情况

### 1、废水

项目运营期产生的废水主要包括白酒生产工艺水、车间地面设备清洗废水、锅炉排污水和生活污水等。废水污染物主要为 COD、BOD<sub>5</sub>、SS、氨氮等。

#### （1）生产工艺废水

酿造工艺废水包括：蒸酒锅底及一次洗锅水、发酵工段产生的黄水、勾兑水制备废水、洗瓶水、冷却水等，可分为两部分，一部分为高浓度有机废水，包括蒸酒锅底及一次洗锅水、发酵工段产生的黄水；另一部分为低浓度的有机废水，包括勾兑水制备废水、洗瓶水、冷却水。

##### ①锅底废水及一次洗锅水

锅底废水及一次洗锅水主要来源于馏酒蒸煮工艺过程中，加入锅底回馏的酒梢和蒸汽凝结水以及清洗蒸锅产生的废水，废水产生量为 0.5m<sup>3</sup>/d（150m<sup>3</sup>/a），该部分废水作为封窖表层喷湿和窖泥拌合。

##### ②发酵工段产生的黄水

黄水是酒醅中的黄浆水，是酒醅在发酵过程中淀粉由糖变酒，在

产生乙醇的同时，产生二氧化碳，从吹口跑出，单位酒醅的质量相对减少，结晶水游离出来，原料中的单宁、色素、可溶性淀粉、酵母自溶物、还原糖等溶于水中，沉下窖底而形成黄浆水。黄水产生量为 0.05m<sup>3</sup>/d（15m<sup>3</sup>/a），该部分废水收集在厂区内塑料桶中，全部用于厂区内窖泥拌合利用。

### ③勾兑水制备废水

勾兑水制备废水产生于勾兑车间勾兑工段的纯净水水制备环节，产生废水量为 0.06m<sup>3</sup>/d（18m<sup>3</sup>/a），全部进入污水处理站进行处理。

### ④洗瓶水

洗瓶废水产生在灌装车间洗瓶环节，产生洗瓶废水量 0.7m<sup>3</sup>/d（210m<sup>3</sup>/a），该废水进入污水处理站进行处理。

### ⑤冷却水

冷却水主要为白酒蒸酒冷却环节产生的冷却水，该部分冷却水经场地内设置的收集桶收集，经收集冷却后后可循环使用，该部分属于清洁水，待温度降低冷却后循环利用，不外排。

## （2）锅炉排污水

锅炉排污水主要为电锅炉产生的废水。锅炉排污水产生量为 0.4m<sup>3</sup>/d，该部分废水属清洁下水，用于厂区泼洒降尘。

## （3）车间地面清洗废水

车间地面设备清洗废水主要包括白酒生产车间地面、设备清洗废水，车间地面设备清洗废水产生量为 1.8m<sup>3</sup>/d，主要污染物为 COD、BOD<sub>5</sub>、SS 等，该部分废水全部进入厂区新建污水处理站处理。

#### (4) 办公生活污水

办公生活污水主要为办公楼产生的废水，生活污水产生量为 1.7m<sup>3</sup>/d；生活污水先经过化粪池处理后进入污水处理站进行处理。

### 2、废气

项目运营期产生的废气主要包括白酒生产工艺废气、锅炉废气、食堂油烟废气与污水处理系统产生恶臭。

#### (1) 工艺粉尘

项目运营后白酒生产工艺产生的工艺废气主要是原料和曲块粉碎环节产生的工艺粉尘，项目各个粉碎机顶部设立集气罩，收集产生的粉尘，进入设置的脉冲布袋除尘器处理，粉尘经处理后经 15m 高排气筒排放，原料粉碎车间和曲块破碎车间的粉尘经各自设置的除尘器处理后排放，共计设立 2 套脉冲布袋除尘器。

#### (2) 锅炉烟气

项目运营期采用 1 台 2t/h 的天然气锅炉提供蒸汽及热量，锅炉运营期产生的废气经过 8m 高钢制烟囱排放。

#### (3) 食堂油烟废气

本项目厂区内设职工食堂，在食堂运营期间有食堂油烟废气产生，食堂油烟经净化效率大于 85% 的油烟净化器净化后，并采取通风等措施后，对周围环境空气影响较小。

#### (4) 恶臭气体

本项目恶臭主要源于污水处理站的污水处理系统，其产生主要污染因子为 H<sub>2</sub>S 和 NH<sub>3</sub>，污水处理站的主要设备建设时采用地下或半

地下式，在运营期经过遮盖方式，是的恶臭气体产生大大较少；污水处理站周边进行了绿化，与其他建筑之间有一定的防护距离，对周围环境的影响较小。

### 3、噪声

该建设项目运营期噪声主要来自厂房生产设备运行过程中所产生的机械噪声、污水处理站机泵、锅炉房鼓风机以及引风机等设备运转产生的噪声，噪声源主要为鼓风机、引风机、压缩机以及真空泵等各类机械设备；通过对风机、泵安装减振基座，安装在室内，经房间的隔声，距离衰减后对周边环境影响较小。

### 4、固废

该项目运营期产生的固体废物主要包括工艺产生酒糟、成品包装过程产生的包装废料（废纸盒、废酒瓶）、办公生活垃圾及化粪池、污水处理站产生的污泥等。在白酒生产规模为 250t/a 的情况下，各固废产生、处置情况如下：

（1）酒糟：酒糟在酿造工艺产生，除部分回用外，产生废酒糟量为 682t/a（含水 50%），作为饲料外售、协议见附件 2。

（2）废纸盒、废酒瓶：包装材料废品产生量为 0.2t/a，通过及时收集，定点放置，定期外售给供应厂家。

（3）生活垃圾产生量约 1.5t/a，经厂区垃圾桶收集后由环卫部门统一清运，进行处理处置。

（4）污泥：项目污水处理站及化粪池污泥产生量为 19.3t/a，经在晾晒场晾晒后集中运至生活垃圾场填埋处理。

(5) 项目除尘收装置收集的粉尘产生量 6.93t/a，经收集后运至山丹县城区生活垃圾填埋场处置。

### 三、污染物达标排放情况

#### 1、废水

项目污水每天的产生量约 4.6m<sup>3</sup>/d，污水中 pH 范围为 7.58-7.64，COD 平均浓度值 34.2mg/L，BOD<sub>5</sub> 平均浓度值为 7.3mg/L，氨氮平均浓度值为 6.32mg/L，SS 的平均浓度值为 13.2mg/L，监测结果表明：污水中各项指标均满足《发酵酒精和白酒工业水污染物排放标准》（GB27631-2011）表 2 直接排放标准。

#### 2、废气

##### (1) 有组织废气

本项目有组织废气主要为锅炉废气，锅炉排放废气标干烟气量最高为 2438m<sup>3</sup>/h；废气中颗粒物最高折算浓度为 19.7mg/m<sup>3</sup>，排放速率为 0.024kg/h；二氧化硫最折算高浓度为 39mg/m<sup>3</sup>，排放速率为 0.041kg/h；氮氧化物折算最高浓度为 102mg/m<sup>3</sup>，排放速率为 0.107kg/h；颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放浓度均达到《锅炉大气污染物综合排放标准》（GB16297-2014）表 2 中燃气锅炉标准。

##### (2) 无组织废气

本项目厂界各监测点无组织废气颗粒物最高浓度值为 0.65mg/m<sup>3</sup>，SO<sub>2</sub> 最高浓度为 0.009mg/m<sup>3</sup>，满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）标准限值要求。

#### 3、噪声

监测期间厂界四周东侧、南侧、西侧、北侧 4 个监测点位昼间、夜间厂界噪声的监测结果，昼间噪声最大值 46.9dB(A)，夜间噪声最大值 40.8dB(A)，均低于《工业企业厂界环境噪声排放限值》（GB12348-2008）中 3 类区标准限值要求。

4、该项目运营期产生的固体废物主要包括工艺产生酒糟、成品包装过程产生的包装废料（废纸盒、废酒瓶）、办公生活垃圾及化粪池、污水处理站产生的污泥等。在白酒生产规模为 250t/a 的情况下，各固废产生、处置情况如下：

（1）酒糟：酒糟在酿造工艺产生，除部分回用外，产生废酒糟量为 682t/a（含水 50%），作为饲料外售。

（2）废纸盒、废酒瓶：包装材料废品产生量为 0.2t/a，通过及时收集，定点放置，定期外售给供应厂家。

（3）生活垃圾产生量约 1.5t/a，经厂区垃圾桶收集后由环卫部门统一清运，进行处理处置。

（4）污泥：项目污水处理站及化粪池污泥产生量为 19.3t/a，经在晾晒场晾晒后集中运至生活垃圾场填埋处理。

（5）项目除尘收装置收集的粉尘产生量 6.93t/a，经收集后运至山丹县城区生活垃圾填埋场处置。

#### 四、环境管理落实情况

项目履行了环境影响评价制度，建立了相应的环境管理机构，基本落实了环境管理相关制度。

#### 五、验收监测报告结论

根据竣工环保验收监测结果及环境管理检查结果，甘肃塞乡酒业食品有限责任公司迁建年产 250 吨白酒生产线技改项目基本落实了环评报告表中的环保治理措施，排放废水、废气、噪声均能达标排放，符合竣工环保验收的条件。

水、废气、噪声均能达标排放，符合竣工环保验收的条件。

## 六、验收结论

根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，甘肃塞乡酒业食品有限责任公司迁建年产 250 吨白酒生产线技改项目基本落实了环评报告表中的环保治理措施，建立了相应的环保管理制度。经监测单位监测，各项污染物达到了国家规定的排放标准，现场验收组同意该项目通过竣工环境保护验收。

## 七、验收结论

### （一）建设单位需进一步整改和完善的要求

1、正常生产时加强对固废的处理管理，及时清理废渣，并做好记录

2、严格按照相关规定做好废水处理系统的管理与调试，按规定做好相关检查工作

### （二）验收监测报告需完善内容

1、核实原料粉碎工段除尘措施及排气筒设置情况，核实废水验收执行标准

2、完善厂区 防渗措施调查，核实固废处理装置措施

验收单位：甘肃塞乡酒业食品有限责任公司  
(法人签字并盖章)

验收组长：

特邀专家：

验收组其他成员：

2018年9月20日