

宜宾五粮液股份有限公司酿酒专用工艺仓及磨粉自动化改造项目 竣工环境保护验收意见

2024 年 9 月 25 日，宜宾五粮液股份有限公司在宜宾市主持召开了《宜宾五粮液股份有限公司酿酒专用工艺仓及磨粉自动化改造项目》竣工环境保护验收会，根据项目的竣工环境保护验收监测报告表并对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，严格依照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术规范/指南、本项目环境影响评价报告表和审批部门审批决定等要求对项目配套建设的污染防治设施、措施落实情况和运行效果等进行了验收。验收会成立了验收组（名单附后）。验收组在现场踏勘、资料查阅和听取验收监测报告编制单位的汇报基础上，经认真讨论，形成验收意见如下：

一、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、建设内容

宜宾五粮液股份有限公司对位于四川省宜宾市翠屏区岷江西路 150 号的现有闲置的 509 厂区进行技改，建设“酿酒专用工艺仓及磨粉自动化改造项目”（以下称“本项目”）。其利用原闲置厂区建设酿酒专用粮供应系统，并新建 4.8 万 t 立筒仓，近期将保证每年向磨粉车间提供 40 万吨原粮，远期每年向磨粉车间提供 60 万吨原粮。主要系统的作业能力：来粮接收系统：200t/h×3；筒仓向磨粉车间发放系统：100t/h×4；磨粉车间生产能力：2000t/14h。主要建设内容为：新建粮食卸料房、汽车罩棚、原粮接收系统、48000t 立筒仓、发放系统、磨粉车间、粉料发放系统、消防泵房、配电房、化验室、门卫室、厕所等，拆除原有建筑仅保留办公生活建筑，并对原有综合办公楼进行装修改造。

（二）建设过程及环保审批情况

2019 年 11 月 08 日，由翠屏区经济信息化和科学技术局以川投资备【2019-511502-15-03-406069】JXQB-0208 号文备案了《宜宾五粮液股份有限公司酿酒专用粮工艺仓及磨粉自动化改造项目四川省技术改造投资项目备案表》。四川中环立新环保工程咨询有限公司于 2020 年 9 月编制完成了《宜宾五粮液股份有限公司酿酒专用粮工艺仓及磨粉自动化改造项目建设项目环境影响报告表》。2020 年 9 月 18 日宜宾市生态环境局以宜环审批[2020]57 号文下达了《关于对宜宾五粮液股份有限公司酿酒专用粮工艺仓及磨粉自动化改造项目环境影响报告表的批复》。本项目于 2020 年 10 月开工，2023 年 10 月竣工。

（三）投资情况

本项目实际总投资 41416.01 万元，其中实际环保投资为 954 万元，占实际总投资的 2.3%。

（四）验收范围

宜宾五粮液股份有限公司酿酒专用工艺仓及磨粉自动化改造项目的验收范围主要包括：本项目主体工程及涉及的废水、废气、噪声、固废污染防治设施。

二、工程及环保措施变动情况

本项目环评中卸粮站共设置 8 套集气罩+除尘系统，均采用的布袋式高压脉冲除尘器，选用的除尘器效率 $\geq 99.5\%$ ，粉尘经除尘器处理后均通过 4 根 19m 排气筒引至楼顶排放。实际验收时卸粮站粉尘经除尘器处理后通过 4 根排气管道引至楼顶，再经 1 根 16m 排气筒排放。减少排气筒数量，便于企业管理。

三、环境保护设施建设情况

（一）废水

废水主要为生活污水，无生产废水。

本项目实际员工人数为 40 人，生活污水排放量为 $5.4\text{m}^3/\text{d}$ ，生活污水中主要污染物为悬浮物、化学需氧量、五日生化需氧量、氨氮等，通过生活污水预处理池处理后经污水管网排入五粮液集团污水处理站集中处理，达标后排放至宋公河。

（二）废气

本项目外排废气主要为粉尘废气以及汽车尾气。

卸粮站粉尘废气：卸粮站卸粮过程中会产生粉尘，产生的粉尘通过 8 套布袋式高压脉冲除尘器处理后经 4 根排气管道引至楼顶，通过 1 根排气筒排放（排气筒高度 16m）。

立筒仓、工作塔粉尘废气：原料入仓、出仓输送至磨粉仓工序会产生粉尘，工作塔、立筒仓产生的粉尘通过 23 套（3 套预留）布袋式高压脉冲除尘器处理后分别通过 6 根 54m 排气筒引至楼顶排放。

磨粉车间粉尘废气：磨粉车间配料磨粉工序和粉料入仓出仓时会产生粉尘，配料磨粉工序产生的粉尘通过 14 套（3 套预留）布袋式高压脉冲除尘器处理后分别通过 2 根 50m 排气筒引至楼顶排放；粉料入仓、出仓时产生的粉尘通过配套 30 套插入式脉冲除尘器通过 6 根 28m 排气筒引至楼顶排放。

汽车尾气：项目的原粮运输车和粉料罐车，在启动和行驶过程中会产生汽车尾气。主要污染物是 CO 、 NO_x 和 THC 。汽车尾气属于分散流动源，且主要污染物排放量不大。由于项目区周围无高大建筑，地势平坦、开阔，空气较流畅，项目汽车尾气极易随大气扩散，对环境的影响不大。采取限速、清扫、洒水、清洗等一系列方式降低污染物浓度。

（三）噪声

本项目噪声分为交通噪声和设备噪声

交通噪声：汽车进出将产生汽车噪声，汽车噪声分为汽车喇叭声、发动机的噪声、进气噪声、排气噪声、冷却系统噪声、传动系统噪声、车体震动噪声等，该类噪声源强的特点为瞬时发生、持续时间较短显。采取加强进出厂区车辆管理，厂区内禁止鸣喇叭，尽量减少机动车频繁启动和怠速来降低噪声影响

设备噪声：项目设备噪声源为提升机、输送机、磨粉机等加工设备及风机、空压机等动力性噪声以及运输车装卸噪声，多为稳态噪声，噪声源强在 70~100dB（A）之间。本项目采用①设备选用国内外技术先进的低噪声设备；②厂区总图合理布置；③对提升机、输送设备、螺旋泵等采取基座减振，对空压机、风机采取基座减振、安装消声器；④卸料时轻卸缓放；⑤修建围墙并在厂区周围栽种抗污染的高大灌乔木形成绿化带，以减少设备噪声对周围声环境的影响；⑥设备定期调试，加润滑油进行维护。降低噪声污染。

（四）固废

本项目一般固体废物主要包括杂质、卸粮、工作塔、立筒仓除尘器收集的粉尘、磨粉车除尘器收集的粉尘、废原粮包装袋、生活垃圾等，危险废物主要包括废机油、废含油棉纱、手套、废机油包装桶、废实验室试剂等。

杂质、卸粮、工作塔、立筒仓除尘器收集的粉尘定期交五粮液环保产业公司外售作为饲料，磨粉车除尘器收集的粉尘交金龙贸易开发总公司外售作为饲料，废原粮包装袋外售，生活垃圾环卫部门统一清运。

废机油、废含油棉纱、手套、废机油包装桶、废实验室试剂分类暂存于项目危废暂存间后分别交有资质单位处置。

四、环境保护设施调试效果

（一）废水

验收监测期间，本项目生活污水排口废水中悬浮物、化学需氧量、五日生化需氧量排放浓度及 pH 值测定范围均符合《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表 4 中三级标准，氨氮、总氮、总磷排放浓度均符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1 中 B 级标准

（二）废气

验收监测期间，DA067 磨粉车间废气、DA068 磨粉车间废气、DA070 磨粉车间废气、DA071 磨粉车间废气、DA072 磨粉车间废气、DA073 磨粉车间废气、DA075 磨粉车

间废气、DA076 工作塔、立筒仓废气、DA078 工作塔、立筒仓废气、DA081 工作塔、立筒仓废气、DA084 工作塔、立筒仓废气、DA087 工作塔、立筒仓废气、DA088 工作塔、立筒仓废气、卸粮站废气中颗粒物排放浓度及排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中最高允许排放浓度及最高允许排放速率二级标准；周界外无组织废气中总悬浮颗粒物监控点浓度最大值符合《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中无组织排放监控浓度限值。

（三）噪声

验收监测期间，工业企业厂界环境噪声监测值符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）表 1 中 3 类排放限值。

（四）污染物排放总量

验收监测期间，本项目废水、废气中污染物（氨氮、化学需氧量、颗粒物）排放总量均低于环评中提出的本项目污染物排放总量控制指标。

五、工程建设对环境的影响

根据四川省工业环境监测研究院编制的《宜宾五粮液股份有限公司酿酒专用工艺仓及磨粉自动化改造项目竣工环境保护验收监测报告表》（川工环监字（2024）第 01060002 号），项目验收监测期间，废水、废气、噪声监测结果均满足相应的标准要求。

六、验收结论

宜宾五粮液股份有限公司酿酒专用工艺仓及磨粉自动化改造项目审查、审批手续完备，项目配套的环保设施按“三同时”要求同时设计、施工和投入使用，运行正常。验收监测期间，主要污染物监测数据达标，环境管理制度较完备，验收组一致同意通过竣工环境保护验收。

七、后续要求：

- 1、加强废水、废气处理设施的管理和维护，确保废水、废气污染物长期、稳定达标排放；
- 2、加强危险废物的管理，做好标识，及时转运。

张利忠 朱荷 江

宜宾五粮液股份有限公司

2024 年 9 月 25 日

宜宾五粮液股份有限公司酿酒专用工艺仓及磨粉自动化改造项目
竣工环境保护验收会议签到表

姓名	工作单位	职称/职务	联系方式	身份证号码	签名	备注
曹凯	四川省工业环境测试研究院	中級	17361617094	513821199505192036	曹凯	
朱琦	四川华易绿色建筑科技有限公司	高工	13880603620	510802198201111747	朱琦	
张国兴	四川省生态环境科学研究院	高工	1319549850	510604197709083476	张国兴	
许江	四川省生态环境监测站	主任	18040750612	5125191981020021	许江	