

四川赛利康生物科技有限公司

生物技术生产水溶性葡聚糖建设项目

竣工环境保护验收意见

2021年7月24日，四川赛利康生物科技有限公司在公司会议室组织召开了“四川赛利康生物科技有限公司生物技术生产水溶性葡聚糖建设项目”竣工环境保护验收会，会议成立了验收组（名单附后）。验收组根据《四川赛利康生物科技有限公司生物技术生产水溶性葡聚糖建设项目竣工环境保护验收监测报告表》（川环源创验字[2021]第21001号）并对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4号），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指南-污染影响类》（生态环境部公告 2018年第9号）、本项目环境影响报告和审批部门审批决定等要求对本项目进行验收，提出意见如下：

一、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

建设性质：新建。

建设地点：四川罗江经济开发区城南工业园（原御营镇玉脑村六组）。

建设内容：产普沙 β -葡聚糖171.3t，主要用作饲料添加剂、食品添加剂，其中食品添加剂产能为71.3t/a（其中小分子产品产能为1.3t/a），饲料添加剂产能为100t/a。

项目劳动定员：全厂定员80人。

生产制度：实行两班制，每班8h工作制，全年工作时间300天。

（二）建设过程及环保审批情况

2018年4月26日，四川赛利康生物科技有限公司完成生物技术生产水溶性葡聚糖生产基地基建项目环境影响登记并完成备案（备案号为：201851062600000033）。2018年5月25日，由罗江区（原罗江县）发展和改革局以文川投资备[2018-510626-14-03-271383]FGQB-0130号同意建设。2018年12月，本项目开始生产基地基建工程施工。2019年3月，临沂市环境保护科学研究所有限公司编制完成《生物技术生产水溶性葡聚糖建设项目环境影响报告表》，德阳市生态环境局于2019年5月14日以德环审批[2019]48号文对该环境影响报告表给予了批复。

本项目于 2018 年 12 月开工（基建），2019 年 12 月基本建成，2021 年 3 月 4 日取得排污许可证，许可证书编号为 91510626327090415C001Q。

项目自立项至调试过程中无环境投诉、违法或处罚记录。

（三）投资情况

项目实际总投资10230万元，其中环保投资725万元，占工程总投资的7.08%。

（四）验收范围

四川赛利康生物科技有限公司生物技术生产水溶性葡聚糖建设项目主体工程、仓储工程、公辅工程、环保工程及办公生活设施等，主体工程中车间二暂未建设，不纳入本次验收范围。

二、工程变动情况

该项目建设性质、建设地点、生产工艺、环境保护措施与环评一致，实际生产规模未达到环评设计规模，根据《污染影响类建设项目重大变更清单》（环办环评函[2020]688号）的规定，该项目无重大变更情况。

三、环境保护设施建设情况

（一）废气

项目生产过程中产生的废气主要为锅炉废气、配料粉尘、发酵废气、粉碎筛分粉尘、干燥废气、乙醇精馏塔尾气、包装粉尘、发酵车间产生的恶臭废气。

1、锅炉废气

项目锅炉采用天然气作燃料。天然气燃烧废气经低氮燃烧器燃烧后由 1 根 10m 高的烟囱排放。

2、发酵废气

项目发酵过程产生的废气经“旋风分离器+生物滴滤塔”除去废气中的少量泡沫和菌丝后由 1 根 15m 高的排气筒排放。

3、精馏塔废气

项目乙醇精馏塔产生的不凝气（主要成分为乙醇），通过集气罩收集后进入喷淋塔吸收尾气中残留乙醇，尾气经 1 根 15m 高的排气筒排放。

4、食堂油烟

食堂产生的食堂油烟通过 1 套高效油烟净化器处理后于食堂楼顶排放。

5、无组织废气

项目正常生产时会产生无组织废气排放，主要包括配料粉尘、包装粉尘、发

醇车间发酵和物料转移产生的恶臭废气等。采取车间强制通风、捕尘间布袋集尘器回收粉尘、洁净空调过滤系统净化恶臭、设置 100m 卫生防护距离和建设绿化带等措施，治理废气无组织排放，减少对环境的影响。

（二）废水

该项目采取雨污分流制，雨水经雨水管网直接排放；废水主要为生活污水和生产废水。

食堂废水经隔油池处理后进入化粪池，同经化粪池处理后的生活污水一起进入项目污水处理站进行处理；生产废水包括锅炉系统排水（软水制备排污水和锅炉排污水）、设备清洗废水、精馏系统排污水、纯水制备排水、循环冷却水系统排污水、车间地面冲洗废水，均自流进入废水调节池，排入项目污水处理站进行处理。以上生活污水和生产废水经项目污水处理站处理后排入园区污水处理厂。

（三）噪声

项目的主要噪声源为设备噪声，包括真空泵、离心机、粉碎机、压滤机、空气压缩机和引风机等设备，采取了合理布局、选用低噪声设备、隔音、消声、减振等措施，降低噪声对外环境的影响。

（四）固废

本项目运营期产生的废弃物主要包括生活垃圾、废滤布、废滤芯、生产废滤饼、除尘器补集粉尘、污水处理产生的污泥、废包装材料、废离子交换树脂、废机油等。其中废机油属于危险废物，交由有资质的危险废物处置单位进行处置（现为：罗江益达再生资源有限公司，资质证书编号为：川环危第510626062号）；其余固废均为一般固体废物，分别委托不同的单位进行妥善处置。

（五）其他环境保护措施

1、环境风险防范措施

企业现委托成都净康环保科技有限公司编制《环境突发事件应急预案》，修建了容积为860m³的事故应急池，在乙醇罐区周围设置了爆炸危险区，设立了标识标牌。

2、规范化排污口

燃气锅炉废气、发酵废气、精馏废气、食堂油烟废气排气筒均按照标准开设了采样孔，其中，燃气锅炉废气、精馏废气排气筒搭建了采样平台。

3、其他设施

项目建设了危废暂存间，采取了“三防”措施，设立标识标牌。

四、环境保护设施调试效果

（一）废气

验收监测期间，燃气锅炉排气筒外排废气中颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、烟气黑度的排放浓度满足《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）表3 大气污染物特别排放限值中燃气锅炉的要求；发酵车间外排废气中的臭气浓度满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）表2 恶臭污染物排放标准值的要求；精馏车间外排废气中的VOCs浓度满足《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/2377-2017）表3 涉及有机溶剂生产和使用的其它行业的要求；食堂油烟排放浓度满足《饮食业油烟排放标准》（GB18483-2001）表2 饮食业单位的油烟最高允许排放浓度的要求。

无组织废气监测点位中颗粒物的排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表2无组织排放监控浓度限值的要求；臭气浓度及硫化氢、氨的排放浓度满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）表1二级标准（新扩改建）的要求；非甲烷总烃（VOC_s）的排放浓度满足《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/2377-2017）表5 无组织排放监控浓度限值（常规控制污染物项目）的要求。

（二）废水

验收监测期间，外排废水中所测 pH 值及化学需氧量、五日生化需氧量、石油类、悬浮物的排放浓度满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准的要求；氨氮、总磷的排放浓度满足《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1 中 B 级标准的要求。

（三）地下水

验收监测期间，地下水所测指标均满足《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）的III类标准的要求。

（四）噪声

验收监测期间，所测厂界环境噪声点位的昼、夜间监测值均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表1中3类标准的要求。

（五）固体废弃物

项目产生的固废包括危险废物和一般固废，均得到妥善处置。

（六）总量控制

根据验收监测的结果推算，颗粒物、二氧化硫、氮氧化物的年排放量均小于环评预测值。废水污染物排入污水处理厂，总量不重复统计。

五、验收结论

四川赛利康生物科技有限公司生物技术生产水溶性葡聚糖建设项目环保审查、审批手续完善，履行了环境影响评价制度，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。项目环境保护管理制度完善，环评报告表及环评批复中提出的环保要求和措施均得到了落实。依据验收监测报告表可知，各项污染物均稳定达标排放，符合建设项目竣工环境保护验收条件，验收组一致同意通过验收。

六、建议

- 1、待主体工程中车间二建设完成后，另行办理环保验收手续；
- 2、加强环保设施的管理及维护，保证运行效率和处理效果的可靠性，确保各项污染物长期、稳定达标排放。
- 3、建立污染源监测制度，定期委托有监测资质的监测机构对污染源进行监测。
- 4、认真编制并不断完善环境风险事故应急预案，按规定向当地环保部门备案，防止环境污染事故的发生。
- 5、加强危险废物的全程序管理，严格执行危险废物经营许可证制度和转移联单制度。

七、验收人员信息

验收人员信息见附表。

验收组：

郭立坤 福艳涛 李天



四川赛利康生物科技有限公司

2021年7月24日