

徐州恒顺万通食品酿造有限公司
年产3.5万吨酱油食醋生产基地项目
验收后变动环境影响分析

徐州恒顺万通食品酿造有限公司

2024年9月



目 录

一、 变动情况	1
表1.1 项目实际情况与验收报告对比表	1
表1.2 固废处置情况对比表	2
表1.3 主要设备及原辅料情况对比表	2
表1.4 污染物排放情况对比表	3
表1.5 危险物质和环境风险源情况对比表	3
表1.6 执行标准情况对比表	4
二、 环境影响分析说明	6
三、 结论	7

一、变动情况

徐州恒顺万通食品酿造有限公司建设于2008年12月，位于徐州经济开发区杨山路26号，主要进行酱油及食醋制造，目前已形成年产18000t酱油、16560t食醋的生产规模。

徐州恒顺万通食品酿造有限公司于2005年1月编制完成了《徐州恒顺万通食品酿造有限公司年产3.5万吨酱油食醋生产基地项目环境影响报告表》，于2005年2月25日取得徐州市环境保护局的审批意见，2008年7月完成验收，2019年9月30日首次申请取得排污许可证。

验收报告中建设项目情况、固废处置情况、主要设备及原辅材料情况、污染物排放总量情况、危险物质和环境风险源情况、执行标准情况对比见表1.1~表1.6。

表1.1 项目实际情况与验收报告对比表

类别	验收报告内容	实际建设情况	变动情况	
性质	新建	新建	无变动	
生产规模	年产3.5万吨酱油、食醋	年产3.5万吨酱油、食醋	无变动	
地点	徐州经济开发区杨山路26号	徐州经济开发区杨山路26号	无变动	
生产工艺	<p>低盐固态原池淋浇发酵酱油工艺：熟料、接种、入池培养、发酵、浸淋、加热灭菌；</p> <p>液态深层发酵制醋生产工艺：粉碎、液化、糖化、酒精发酵、压滤、醋酸发酵、成熟酒醪、精滤、配对消毒、贮存、罐装、成品；</p> <p>香醋生产工艺：浸泡、磨浆、液化、糖化、酒精发酵、制醅、固态分层发酵、成熟醋醅、醋醅陈酿、上淋、淋醋、头醋、消毒、配兑、贮存、包装、成品</p>	<p>低盐固态原池淋浇发酵酱油工艺：熟料、接种、入池培养、发酵、浸淋、加热灭菌；</p> <p>液态深层发酵制醋生产工艺：粉碎、液化、糖化、酒精发酵、压滤、醋酸发酵、成熟酒醪、精滤、配对消毒、贮存、罐装、成品；</p> <p>香醋生产工艺：浸泡、磨浆、液化、糖化、酒精发酵、制醅、固态分层发酵、成熟醋醅、醋醅陈酿、上淋、淋醋、头醋、消毒、配兑、贮存、包装、成品</p>	无变动	
环境保护措施	废水	食堂废水经隔油池处理后汇同生活污水再经化粪池处理，然后进入厂污水处理站（调节-厌氧-水解酸化-接触氧化-沉淀）处理，生产废水经厂区污水管网排入厂污水处理站处理，出水排入经开区污水处理厂。	食堂废水经隔油池处理后汇同生活污水再经化粪池处理，然后进入厂污水处理站（调节-厌氧-水解酸化-接触氧化-沉淀）处理，生产废水经厂区污水管网排入厂污水处理站处理，出水排入经开区污水处理厂。	无变动
	废气	食堂油烟经油烟净化器设备处理后经油烟管道排放。项目制	食堂油烟经油烟净化器设备处理后经油烟管道排放。项目制	无变动

		曲、发酵等工序采用封闭车间生产，有效减少无组织排放废气的产生。污水处理站恶臭气体主要产生点集水池、调节池、接触氧化池和污泥浓缩池等分别进行了加盖或密闭处理。	曲、发酵等工序采用封闭车间生产，有效减少无组织排放废气的产生。污水处理站恶臭气体主要产生点集水池、调节池、接触氧化池和污泥浓缩池等分别进行了加盖或密闭处理。	
	噪声	项目主要的噪声源为生产设备等各类风机等产生的噪声，通过选用低噪声设备，采取隔声、减振、加强厂区绿化等措施。	项目主要的噪声源为生产设备等各类风机等产生的噪声，通过选用低噪声设备，采取隔声、减振、加强厂区绿化等措施。	无变动
	固废	酱渣、香醋渣、液醋渣收集后外售；干污泥和生活垃圾委托环卫部门清运。	酱渣、香醋渣、液醋渣收集后外售；干污泥和生活垃圾委托环卫部门清运；污水处理站产生的废药剂和化验室的检测废液，属于危险废物，暂存于危废暂存间内，交有资质单位处理。	新增废药剂和检测废液，委托有资质单位处理，零排放。

表1.2 固废处置情况对比表

类别	固废名称	验收报告处理处置情况	实际情况	变动情况
一般固废	酱渣、香醋渣	收集后外售	收集后外售	无变动
	液醋渣	收集后外售	收集后外售	无变动
	干污泥	委托环卫部门定期清运	委托环卫部门定期清运	无变动
	生活垃圾	委托环卫部门定期清运	委托环卫部门定期清运	无变动
危险废物	废药剂	/	委托有资质单位处理	新增
	检测废液	/	委托有资质单位处理	新增

表1.3 主要设备及原辅料情况对比表

设备清单对比一览表					
序号	验收设备名称	验收数量	现有设备名称	实际数量	变动情况
1	蒸锅	4	蒸煮罐	3	-1
2	风冷机	2	冷凉机	1	-1
3	接种混合机	2	接种机	1	-1
4	真空吸曲设备	2	-	0	-2
5	固态发酵池	72	陈酿储罐	63	-9
6	盐水贮罐	3	制醋盐水罐	3	未变
7	曲池	8	曲房	6	-2
8	翻出曲机	2	翻曲机	1	-1
9	配兑罐	2	调配罐	4	+2
10	稀醪发酵罐	16	发酵罐	16	一致
11	真空吸米设备	1	-	0	-1
12	糖化罐	6	糖化罐	3	-3
13	板框过滤机	3	板框过滤机	4	+1
14	保温罐	3	保温储罐	32	+29

15	消毒罐	7	-	0	-7
16	淋醋池	4	淋醋池	3	-1
17	翻醋机	64	-	0	-64
18	制醋机	2	-	0	-2
19	酱油灭菌器	2	消毒器	1	-1
20	压榨线	1	酱油压榨线	1	未变
21	空压机	3	空压机	2	-1
22	浸米罐	4	浸米罐	1	-3
23	酒精发酵罐	24	酒精发酵罐	23	-1
24	醋酸发酵罐	4	醋酸发酵罐	4	未变
25	精滤设备	1	硅藻土过滤机	2	+1
26	超滤设备	1	-	0	-1
27	地池	22	-	0	-22
28	泵	15	泵	15	未变
29	-	-	储罐	30	+30
30	-	-	淋油池	90	+90
31	-	-	磨米机	2	+2

主要原辅材料对比一览表

序号	生产线	原辅材料名称	单位	验收年耗量	实际年耗量	与环评一致性分析
1	酱油、食醋加工生产线	豆粕	吨/年	2286	494.65	实际生产量减少，原辅材料用量整体减少
2		麸皮	吨/年	2107	267.76	
3		大米	吨/年	2000	1852.5	
4		稻壳	吨/年	255	60.32	
5		面粉	吨/年	428	190.6	
6		酱色	吨/年	328	347.65	
7		种曲	吨/年	1.26	0.27	
8		干酵母	吨/年	3.58	1.98	
9		淀粉酶	吨/年	7.15	5.37	
10		糖化酶	吨/年	5.72	1.95	

表1.4 污染物排放情况对比表

污染物种类	验收排放总量	实际排放总量	变动情况
COD	26.2t/a	26.2t/a	无变动
氨氮	0.5t/a	0.5t/a	无变动

表1.5 危险物质和环境风险源情况对比表

原环境风险源	实际环境风险源	验收情况	实际情况	变动情况
废水	废水	食堂废水经隔油池处理后汇同生活污水再经化粪池处理，然后进入厂污水处理站（调节-厌氧-水解酸化-接触氧化-沉淀）	食堂废水经隔油池处理后汇同生活污水再经化粪池处理，然后进入厂污水处理站（调节-厌氧-水解酸化-接触氧化-沉淀）	无变动

		处理,生产废水经厂区污水管网排入厂污水处理站处理,出水排入经开区污水处理厂。	处理,生产废水经厂区污水管网排入厂污水处理站处理,出水排入经开区污水处理厂。	
废气	废气	食堂油烟经油烟净化器设备处理后经油烟管道排放。项目制曲、发酵等工序采用封闭车间生产,有效减少无组织排放废气的产生。污水处理站恶臭气体主要产生点集水池、调节池、接触氧化池和污泥浓缩池等分别进行了加盖或密闭处理。	食堂油烟经油烟净化器设备处理后经油烟管道排放。项目制曲、发酵等工序采用封闭车间生产,有效减少无组织排放废气的产生。污水处理站恶臭气体主要产生点集水池、调节池、接触氧化池和污泥浓缩池等分别进行了加盖或密闭处理。	无变动
噪声	噪声	项目主要的噪声源为生产设备及各类风机等产生的噪声,通过选用低噪声设备,采取隔声、减振、加强厂区绿化等措施。	项目主要的噪声源为生产设备及各类风机等产生的噪声,通过选用低噪声设备,采取隔声、减振、加强厂区绿化等措施。	无变动
固废	固废	酱渣、香醋渣、液醋渣收集后外售;干污泥和生活垃圾委托环卫部门清运。	酱渣、香醋渣、液醋渣收集后外售;干污泥和生活垃圾委托环卫部门清运;污水处理站产生的废药剂和化验室的检测废液,属于危险废物,暂存于危废暂存间内,交有资质单位处理。	新增废药剂和检测废液,委托有资质单位处理,零排放。

表1.6 执行标准情况对比表

类别	验收执行标准	实际执行标准	变动情况
废水	本项目外排废水执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4中三级标准。	本项目外排废水执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4中三级标准。	无变动
废气	本项目产生的颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021),氨、硫化氢和恶臭均执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)中表1标准	本项目产生的颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021),氨、硫化氢和恶臭均执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)中表1标准	无变动
噪声	南侧厂界(靠杨山路一侧)执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表1	南侧厂界(靠杨山路一侧)执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表1	噪声评价标准发生变化,原环评期间,项目北侧为蟠桃村,因此东、北、西厂界噪声排放为《工业企业噪声排放标准》

	<p>中4a类标准，东、北、西厂界执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表1中1类标准。</p>	<p>中4a类标准，东、北、西厂界执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表1中3类标准。</p>	<p>（GB12348-90）中I类标准，2010年蟠桃村拆除，目前企业周边已建成工业园区，因此东、北、西厂界噪声排放标准执行《工业企业噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准。</p> <p>。</p>
--	---	---	--

二、环境影响分析说明

项目存在变化，主要如下：

1、公司实际生产过程中会产生废药剂和检测废液，环评及验收中均未提及。

实际情况：公司实际生产过程中产生的废药剂和检测废液，贮存在厂内危废库内，委托有资质单位处理，零排放，不属于重新申请排污许可证的情形。

2、验收报告中东、北、西厂界噪声执行标准为《工业企业噪声排放标准》（GB12348-90）中I类标准。

实际情况：原环评期间，项目北侧为蟠桃村，因此东、北、西厂界噪声排放为《工业企业噪声排放标准》（GB12348-90）中I类标准，2010年蟠桃村拆除，目前企业周边已建成工业园区，因此东、北、西厂界噪声排放标准执行《工业企业噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准，不属于重新申请取得排污许可证的情形。

3、公司生产过程中，部分生产设备发生变化，主要原因为设备更新，项目生产工艺未发生变化，产品产能未发生变化。增加的设备中储罐为成品储罐，原环评中未提及，属于漏项；液态深层发酵制醋生产工艺中需要使用碎米，公司增加2台磨米机用于制作碎米，对照《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021年版），不需要纳入环评管理；低盐固态原池淋浇发酵酱油生产工艺过程中有“浸淋”，需要使用淋油池，原环评中未提及，属于漏项。对照《关于印发<污染影响类建设项目重大变动清单（试行）的通知>》（环办环评函〔2020〕688号），不属于重大变动，不属于重新申请取得排污许可证的情形。

三、结论

根据《关于印发污染影响类建设项目重大变动清单（试行）的通知》（环办环评函〔2020〕688号）、《省生态环境厅关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知》（苏环办〔2021〕122号）、《排污许可管理条例》的要求，本项目发生一般变动后，原建设项目环境影响评价结论不发生变化，无需纳入《建设项目环境影响评价分类管理名录》环评管理范围。本项目变动不属于重新申请取得排污许可证的情形，无需重新申请排污许可证。