

成都瑞隆达食品有限公司
瑞隆达食品冷链组装配送项目竣工环境保护验收
监测报告

报告编号：HJ18100907

建设单位：成都瑞隆达食品有限公司

编制单位：四川环科检测技术有限公司

2018年11月

验收项目：瑞隆达食品冷链组装配送项目

编制单位：四川环科检测技术有限公司

报告编写人：

项目负责人：

技术负责人：

编制单位通讯资料

四川环科检测技术有限公司
地址：成都市青羊区同诚路 8 号
联系人：马小云
电话：028-61986682

建设单位通讯资料

成都瑞隆达食品有限公司
地址：成都市天府新区天工大道 1111 号
联系人：秦向峰
电话：13951330599

目录

1 验收项目概况.....	1
1.1 本次验收监测范围.....	1
1.2 本次验收监测主要内容.....	2
2 验收依据.....	3
2.1 建设项目环境保护相关法律、法规、规章和规范.....	3
2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范.....	3
2.3 建设项目环境影响评价文件及审批部门审批决定.....	3
2.4 其他相关文件.....	3
3 工程建设情况.....	4
3.1 地理位置及平面布置.....	4
3.2 建设内容.....	4
3.3 劳动定员与工作制度.....	6
3.4 主要原辅材料及燃料.....	6
3.5 水源及水平衡.....	7
3.6 工艺流程.....	8
3.7 项目变动情况.....	10
4 环境保护设施.....	11
4.1 污染物治理/处置设施.....	11
4.1.1 废水.....	11
4.1.2 废气.....	11
4.1.3 噪声.....	12
4.1.4 固废.....	12
4.2 其他环境保护设施.....	13
4.2.1 环境风险防范措施.....	13
4.2.2 规范化排污口、监测设施及在线监测装置.....	14
4.2.3 其他设施.....	14
4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况.....	14
5 环境影响报告表主要结论与建议及其审批部门审批决定.....	16
5.1 环境影响报告表主要结论及建议.....	16
5.2 审批部门审批决定.....	17

5.3 环评批复要求落实情况检查.....	18
6 验收执行标准.....	19
7 验收监测内容.....	20
7.1 环境保护设施调试运行效果.....	20
7.1.1 废水.....	20
7.1.2 废气.....	20
7.1.3 噪声.....	20
8 质量保证及质量控制.....	21
8.1 监测分析方法.....	21
8.2 监测仪器.....	21
8.3 监测单位人员能力情况.....	22
8.4 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制.....	22
8.5 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制.....	23
8.6 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制.....	23
9 验收监测结果.....	25
9.1 生产工况.....	25
9.2 污染物排放监测结果.....	25
9.2.1 废水监测结果.....	25
9.2.2 废气监测结果.....	26
9.2.3 噪声监测结果.....	27
9.2.4 污染物排放总量核算.....	27
10 验收监测结论.....	28
10.1 废水.....	28
10.2 废气.....	28
10.3 噪声.....	28
10.4 固体废物.....	28
10.5 总量控制.....	28

附表：

建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表

附件：

- 附件 1 企业投资项目备案通知书
- 附件 2 项目环境影响报告表审查的批复
- 附件 3 营业执照
- 附件 4 不动产权证
- 附件 5 项目建设内容和产能情况说明
- 附件 6 建设项目竣工环境保护验收监测委托书
- 附件 7 现场工况核查表
- 附件 8 环境保护规章制度
- 附件 9 关于不设置员工食堂的情况说明
- 附件 10 污水去向说明
- 附件 11 危险废物安全处置委托协议
- 附件 12 固废处置协议
- 附件 13 公众意见调查表
- 附件 14 熔炼炉除尘排烟系统设计图
- 附件 15 验收监测报告

附图：

- 附图 1 项目地理位置图
- 附图 2 项目总平面布置
- 附图 3 项目外环境关系图及监测布点图
- 附图 4 项目环保设施图片

1 验收项目概况

项目名称：瑞隆达食品冷链组装配送项目（以下简称“项目”）

项目性质：新建

建设单位：成都瑞隆达食品有限公司

建设地点：成都天府新区新兴街道油坊村八、九组

成都瑞隆达食品有限公司成立于 2017 年 3 月，租赁位于成都天府新区新兴街道油坊村八、九组的成都易龙仓储服务有限公司 2 号仓库 2 区，包括 1 层的仓库区域以及 1 层办公区域，总计建筑面积 6393.82m²，投资 3500 万元，购置生产设备，建设“瑞隆达食品冷链组装配送项目”，对外购肉类进行冷冻加工，外购面包、培根和蔬菜后进行简单包装后制成三明治。项目建成后，生产能力为年产鲜食三明治类 18000t、年产冷冻肉制品类 36000t。

成都瑞隆达食品有限公司瑞隆达食品冷链组装配送项目于 2018 年 5 月 17 日取得了四川天府新区成都管理委员会经济运行和安全生产监管局《企业投资项目备案通知书》（川投资备[2018-510164-14-03-242479]FGQB-0006 号），准予备案；2018 年 5 月四川中环立新环保工程咨询有限公司承担本项目的环评评价工作，并编制完成了《成都瑞隆达食品有限公司瑞隆达食品冷链组装配送项目环境影响报告表》，四川天府新区成都管委会环保和统筹城乡局于 2018 年 6 月 20 日予以批复（天成管环统复[2018]113 号），同意本项目的建设，提出了建设该项目需执行的环保制度；目前该项目已建设完成，主体工程和环保设施运行正常，具备验收监测条件。

我公司受成都瑞隆达食品有限公司的委托，对瑞隆达食品冷链组装配送项目进行竣工环境保护验收监测。根据《中华人民共和国环境保护法》及其相关的法律、法规的规定和要求，2018 年 09 月 17 日我公司派员前往现场进行资料收集和现场踏勘后，编制了验收监测方案。以方案为依据，公司于 2018 年 10 月 15 日至 10 月 16 日派员前往现场进行了验收监测，在此基础上编制了本次验收监测报告。

1.1 本次验收监测范围

成都瑞隆达食品有限公司瑞隆达食品冷链组装配送项目主体工程、仓储工程、公用及辅助工程、办公生活设施、环保工程；主管部门、环境影响报告表及其批复要求落实的各项环境保护的设施和措施（详见表 3-2）。

1.2 本次验收监测主要内容

- (1) 废水排放监测；
- (2) 废气排放监测；
- (3) 噪声排放监测；
- (4) 固体废物排放监测；
- (5) 风险事故防范与应急措施检查；
- (6) 项目周边公众意见调查；
- (7) 环境管理检查。

2 验收依据

2.1 建设项目环境保护相关法律、法规、规章和规范

- 1、《中华人民共和国水污染防治法》（自 2018 年 1 月 1 日起施行）；
- 2、《中华人民共和国大气污染防治法》（自 2016 年 1 月 1 日起施行）；
- 3、《中华人民共和国环境噪声污染防治法》（自 1997 年 3 月 1 日起施行）；
- 4、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（自 1996 年 4 月 1 日施行）；
- 5、《国务院关于修改<建设项目环境保护管理条例>的决定》（中华人民共和国国务院令 682 号，2017.7.16）；
- 6、《建设项目环境保护管理条例》（中华人民共和国国务院令第 253 号，1998 年 11 月 29 日发布，2017 年 7 月 16 日修订）；
- 7、《关于发布<建设项目竣工环境保护验收暂行办法>的公告》（国环规环评[2017]4 号，2017.11.20）；
- 8、《四川省环境保护厅办公室关于继续开展建设项目竣工环境保护验收（噪声和固体废物）工作的通知》（川环办发[2018]26 号，2018.3.2）。
- 9、《成都市环境保护局关于贯彻落实<建设项目竣工环境保护验收暂行办法>的通知》（成环发[2018]8 号，2018.1.3）。

2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范

《关于发布<建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类>的公告》（生态环境部公告 2018 年第 9 号，2018.5.15）。

2.3 建设项目环境影响评价文件及审批部门审批决定

- 1、《成都瑞隆达食品有限公司瑞隆达食品冷链组装配送项目环境影响报告表》（四川中环立新环保工程咨询有限公司，2018 年 5 月）；
- 2、《关于成都瑞隆达食品有限公司瑞隆达食品冷链组装配送项目环境影响报告表审查批复》（四川天府新区成都管委会环保和统筹城乡局，天成管环统复[2018]113 号，2018.6.20）。

2.4 其他相关文件

- 1、成都瑞隆达食品有限公司“瑞隆达食品冷链组装配送项目”验收监测委托书；
- 2、其它资料。

3 工程建设情况

3.1 地理位置及平面布置

本项目位于成都天府新区新兴街道油坊村八、九组。项目地理位置图见附图 1。

天府新区成都直管区位于成都南部，地处四川天府新区暨天府新区成都片区中部，东连龙泉驿区和简阳市，南接眉山市仁寿县和彭山区，西邻双流区行政管辖区，北靠成都高新区和锦江区。中心区域距成都市中心天府广场 25 公里。新兴镇位于成都市天府新区，原名新店子，地处成都市南郊，距离成都市中心城区 10 公里，与锦江区三圣街道、龙泉驿区大面街道、柏合镇和高新区中和街道、天府新区华阳街道、白沙镇、万安镇等相邻。

根据现场勘查，项目位于成都易龙仓储服务有限公司厂房内部 2 号仓库。本项目西北侧 110m 的 1 号仓库、西侧紧邻的 2 号部分仓库、西侧 160m 处西南侧 100m 的 4 号仓库均为上海安能聚创供应链管理有限公司，西北侧紧邻赤壁大润发仓储有限公司；东北侧紧邻精工东二路，东北侧 50m 处为成都工程机械钢圈有限公司；东南侧约 105m 处为天工大道，对面 188m 处为戴卡凯斯曼成都汽车零部件有限公司。根据外环境关系可知，厂区所在地交通便利，基础设施完善。项目与周边环境协调。

项目东南侧大门紧邻天工大道，为项目车辆的主入口，项目主要划分为生产区和办公区两栋独立的建筑体。办公楼位于项目东南侧，为一栋 2 层的综合楼。生产车间北侧三明治生产线布置有原辅材料区、预处理间、热厨房、加工区、包装区、杀菌区、纸箱打包区、半成品区及成品库。生产车间南侧冷冻肉制品生产线布置有原辅材料区、加工区、包装区、纸箱打包区、半成品区及成品库。A 区车间北侧设置一格栅池和调节池，B 区车间南侧设置肉类加工废水预处理系统，烟囱位于车间西南侧，在三明治生产线北侧设置低清垃圾房，收集废弃果蔬类固废；在冷冻肉生产线南侧设置垃圾房收集废弃塑料、纸质包装袋。本项目车间内总平面布置功能分区清晰，工艺流程顺畅；平面布置在满足工艺流程顺畅的基础上，可最大限度减小项目污染物对外环境的影响，项目总图布置合理。项目总平面布置图见附图 2。

3.2 建设内容

本项目位于天府新区新兴镇油坊村八、九组，总投资 3500 万元，租赁成都易龙仓储服务有限公司 2 号仓库，建筑面积约 6393.82m²，主要建筑物为办公室、生产车间、仓储室、附属用房、实验室等。项目建成后，年产鲜食三明治类 18000t、

年产冷冻肉制品类 36000t。其具体产品方案详见表 3-1。项目建设内容组成及其产生的主要环境问题见表 3-2。

表 3-1 项目产品方案

序号	产品种类		设计生产规模	实际生产规模	规格	备注
1	鲜食三明治		18000t/a	18000t/a	250g/袋	/
2	冷冻肉制品	冷冻猪肉	18000t/a	18000t/a	500g/袋	/
3		冷冻牛肉	18000t/a	18000t/a	500g/袋	

表 3-2 项目组成及主要环境问题

类别	名称	环评建设内容及规模	实际建设内容及规模	环境问题
主体工程	A 区	三明治生产车间，位于工厂西北部，1F，聚氨酯板房，建筑面积 1300m ² 。包括肉类解冻间、面类解冻间、煮制品操作间、热厨房、低清清洗间、高清清洗间、半成品消毒间、加工间、缓存间、消毒间、切割配料区、高清配料切割车间；	与环评一致	废气、噪声、固体废物等
	B 区	冷冻肉制品生产车间，位于工厂东南部，1F，聚氨酯板房，建筑面积 1300m ² 。包括解冻间、清洗间、辅料配料间、辅料加工间、分解区、分割深加工区。	与环评一致	
仓储工程	成品库、原料库	均位于工厂东北部，1F，聚氨酯板房，建筑面积共 2800m ² ，包括三明治原料库、包装库、成品库，冷冻肉类原料库、包装库、成品库。	与环评一致	固废
公用及辅助工程	供电	依托成都易龙仓储服务有限公司现有设施，能满足本项目需求	与环评一致	/
	给水	依托成都易龙仓储服务有限公司现有设施，能满足本项目需求	与环评一致	/
	排水	依托成都易龙仓储服务有限公司现有设施，能满足本项目需求	与环评一致	污水
	附属用房	位于工厂四周，1F，聚氨酯板房，建筑面积 800m ² ，包括洗衣房、设备房、垃圾房。	与环评一致	污水、固废
办公生活设施	办公楼	2F，位于生产车间东北侧，框架结构，建筑面积 300m ² ，1F 为办公区域	与环评一致	生活污水、生活垃圾
	实验室	办公楼 2 层，建筑面积 40m ² ，为留样室	与环评一致	/
环保工程	废水治理	生产废水：果蔬加工废水经格栅+调节处理，肉类加工废水经格栅+调节+水解酸化+SBR 工艺处理，近期经市政污水管网进入新兴工业园临时污水处理设施处理，远期进入新兴工业园污水处理厂。	与环评一致	隔油池废油、污泥、恶臭
		生活污水：排入成都易龙仓储服务有限公司污水预处理池（43m ³ ）处理达标后近期由新兴工业园临时污水处理设施处理，远期进入新兴工业园污水处理厂。	与环评一致	
	大气治理	异味、油烟：由油烟净化一体机处理。	与环评一致	噪声、废气
	固废治理	低清垃圾房：设置于三明治生产车间北侧，建筑面积 28m ² ，收集废果蔬、面包类垃圾。	与环评一致	固体废物

类别	名称	环评建设内容及规模	实际建设内容及规模	环境问题
		垃圾房：设置于冷冻肉制品生产车间南侧，建筑面积15m ² ，收集废塑料包装袋、废纸质包装袋。	与环评一致	固体废物
		生活垃圾：办公室、生产车间设置垃圾桶，并依托成都易龙仓储服务有限公司厂区生活垃圾处理系统。	与环评一致	固体废物
噪声治理		房屋结构隔声	与环评一致	噪声
		基础减震、低噪声设备	与环评一致	噪声

3.3 劳动定员与工作制度

本项目劳动定员 90 人，不设置食堂，员工自行解决住宿就餐问题，3 班制生产，每班 8 小时，全年工作 365 天。

3.4 主要原辅材料及燃料

本项目主要设备清单见表 3-3、表 3-4，主要原辅材料及能源消耗见表 3-5。

表 3-3 主要生产设备一览表

序号	设备名称	规格	设计数量	实际数量	位置	备注
1	豪蒂克电磁灶	HPK-30KW-B	1 台	1 台	A 区热厨房	用于玉米粒的煮制
2	链式烤箱	LQC-1800	2 台	2 台	A 区热厨房	用于培根的烤制
3	喜达克电磁灶	XDK-30KW-1000	1 台	1 台	A 区热厨房	用于土豆的蒸煮
4	蒸汽发生器	SF-30KW	2 台	2 台	A 区热厨房	用于土豆的蒸煮
5	空气能热水器	SX1500LCJW	2 台	2 台	A 区热厨房	/
6	半自动脱水机	ABB	2 台	2 台	A 区低清洗间	用于果蔬的清洗
7	豪华脱水机	/	1 台	1 台	A 区高清洗间	用于半成品的清洗
8	切丁机	ZW-1080	1 台	1 台	A 区切割配料区	用于果蔬的切割
9	切丝机	ZW-860	1 台	1 台	A 区切割配料区	用于果蔬的切割
10	移动泡沫车	N1407	3 台	3 台	A 区	用于成品的搬运
11	打包机	XM-D150	2 台	2 台	A 区包装区	用于成品的包装
12	滚揉机	GR-1200L	2 台	2 台	B 区加工区	用于肉类加工
13	锯骨机	SKA-35-3P	2 台	2 台	B 区加工区	用于肉类加工
14	自动切片机	SKB-85-3P	1 台	1 台	B 区加工区	用于肉类加工
15	封口机	FR-980F	2 台	2 台	B 区包装区	用于速冻肉类包装
16	封箱机	YQ-6050	2 台	2 台	B 区包装区	用于速冻肉类包装
17	立式蒸汽灭菌箱	LDZM-80KCS	1 台	1 台	实验室	/
18	干燥箱	PH-240A	1 台	1 台		
19	超纯水机	MASTER-S15	1 台	1 台		
20	恒温水浴锅	WHS-26	1 台	1 台		

表 3-4 冻库、冷藏库情况

库房	规模	原料储量	制冷剂	用量	储存方式	备注
冷冻库	300m ³	2t	R-404A	首次加注 32kg，往后	零下 18℃	用于鲜肉的冷冻

			环保制冷剂	每年补充量约 0.4kg		
冷藏库	50m ³	500kg	R-404A 环保制冷剂	首次加注 8kg, 往后每 年补充量约 0.1kg	0℃- -4℃	用于新鲜蔬菜、新 鲜原料的冷藏

表 3-5 项目主要原辅材料及能源消耗表

序号	物料名称	单位	设计年用量	实际年用量	最大储存量 (t)	用途	
1	球生菜	t/a	2000	2000	20	三明治生产线	
2	罗马绿	t/a	2000	2000	15		
3	西班牙绿	t/a	2000	2000	15		
4	罗莎红	t/a	2000	2000	10		
5	罗莎绿	t/a	2000	2000	10		
6	黄瓜	t/a	440	440	2		
7	樱桃番茄	t/a	440	440	2		
8	面包	t/a	1650	1650	2		
9	面饼	t/a	1650	1650	2		
10	鸡蛋	t/a	660	660	2		
11	紫甘蓝	t/a	1080	1080	10		
12	苦细叶	t/a	400	400	10		
13	哈密瓜	t/a	300	300	2		
14	西瓜	t/a	300	300	2		
15	火龙果	t/a	220	220	2		
16	熟制鸡肉	t/a	210	210	8		
17	熟制培根	t/a	160	160	5		
18	熟制火腿	t/a	110	110	5		
19	熟制鸭肉	t/a	110	110	5		
20	熟制金枪鱼	t/a	160	160	5		
21	熟制牛肉	t/a	110	110	5		
22	牛肉	t/a	18000	18000	200		冷冻肉类生产线
23	猪肉	t/a	18000	18000	200		
24	酒精	t/a	4	4	0.2		化学品库
25	次氯酸钠消毒剂	t/a	9	9	0.5		

3.5 水源及水平衡

项目用水主要为员工生活用水、蔬菜加工用水、肉类加工用水，均由市政给水管网供给，用水量约为 28.4m³/d (10366m³/a)。废水主要为员工的生活污水、车间生产废水，其中生产废水包括果蔬加工废水（果蔬清洗废水、车间清洗废水、设备清洗废水）、肉类加工废水（肉类清洗废水、车间清洗废水、设备清洗废水、肉类解冻水）、化验室清洗废水（不包括器皿前 3 次清洗废水）。污水产生量为 22.83m³/d。

本项目水平衡情况见图 2-1。

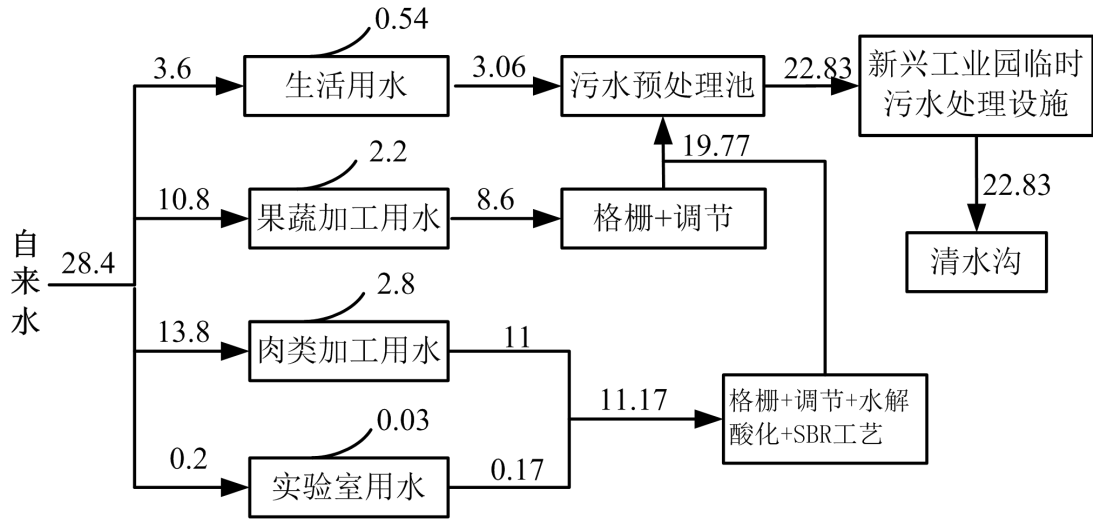


图 3-1 项目水平衡分析图 单位：m³/d

3.6 工艺流程

项目为食品冷链组装配送项目，对外购肉类进行冷冻加工，外购面包、培根和蔬菜后进行简单包装后制成三明治。

1、生产工艺流程及产污环节如图 3-2:

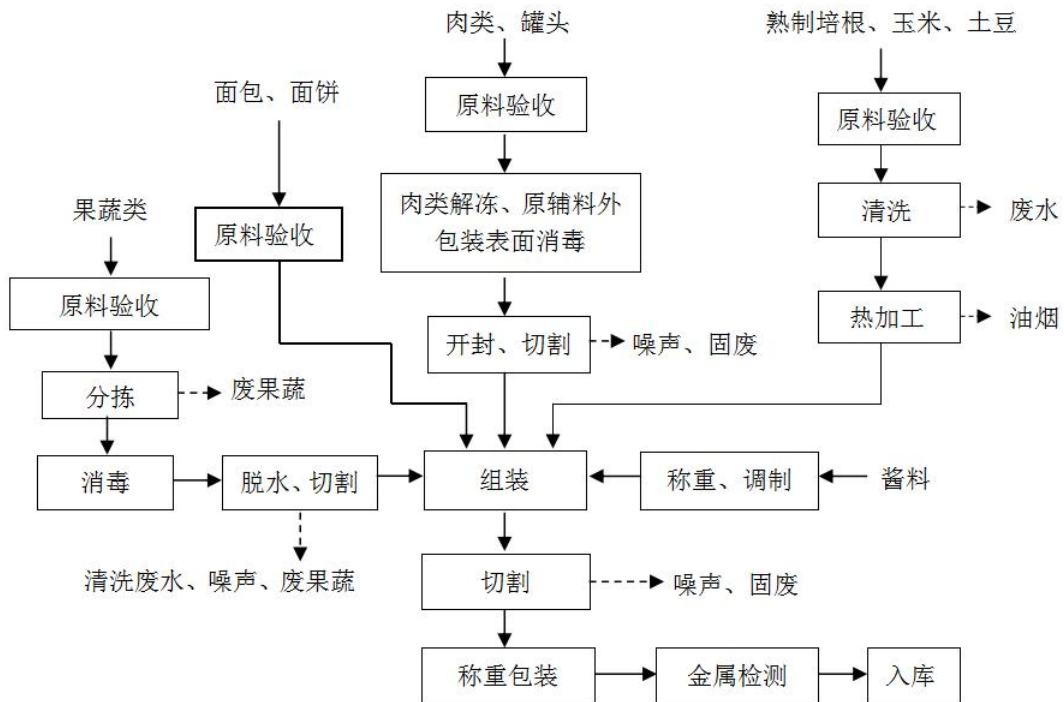


图 3-2 鲜食三明治类生产工艺流程及产污情况示意图

生产工艺流程简述如下：

①原料验收：选取适于加工三明治的原料，按相应原料验收标准进行验收，本项目使用的肉类均为熟制品，包装方式为纸质包装；

②分拣：将果蔬类进行分拣，把其它杂质分开，此过程会产生固废，本过程

在低清加工车间内完成，包装方式为塑料包装，分拣量为 8000kg/d;

③消毒：分拣后的果蔬类运至低清消毒车间进行一次消毒和二次消毒，消毒剂采用次氯酸钠；

④脱水、切割：对消毒完成的原料利用斩拌机进行绞切筛选，该过程会产生废弃原料及设备噪声；

⑤肉类开封、切割：本项目的肉类均为熟制肉类，包括鸡肉、火腿、牛肉，肉类开封会产生废塑料袋、废纸质袋，罐头的开封会产生废罐头，均切割为块状，切割量为 12000kg/d;

⑥热加工：本项目的热加工均在热厨房内进行，主要为培根的烤制、玉米的煮制、土豆的蒸制，该过程中会产生油烟；

⑦组装：将果蔬、肉类或罐头、培根、玉米、土豆、酱料进行组装；

⑧切割：对加工完成的三明治半成品进行切割，切割为 250g/块，该过程会产生噪声、固废；

⑨称重包装、检测、入库，包装方式为纸质包装。

喷码污染识别：本项目采用激光喷码机进行喷码，不会产生废气及固体废物。

2、冷冻肉制品类生产工艺流程及产污环节如图 3-3:

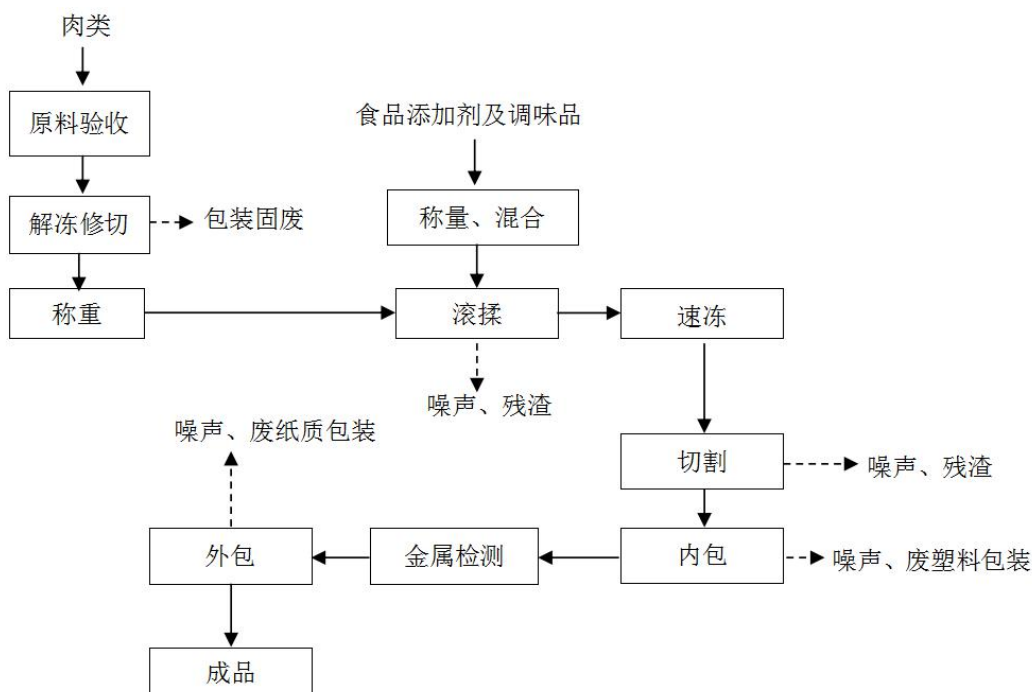


图 3-3 冷冻肉制品类生产工艺流程及产污情况示意图

生产工艺流程简述：

①原料验收：选取适于加工冷冻肉制品的原料，按照相应原料验收标准进行

验收，包装方式为塑料包装；

②解冻、修切：将生肉进行解冻、修切，成此过程会产生废塑料包装，解冻量为 120t/d；

③称重、滚揉：将修切好的生肉称重后，加入一定量的食品添加剂及调味品，进行滚揉，此过程中会产生噪音，本项目的食品添加剂及调味品为复合水分保持剂（年用量 100kg）和小苏打（年用量 100kg）；

④速冻、切割：对混入调味品的肉类进行速冻、切割，制成 500g/块的半成品，该过程会产生噪声；

⑤内包、检测、外包：该过程会产生废弃塑料袋和废弃纸质包装袋。

本项目采用次氯酸钠进行消毒。

3.7 项目变动情况

项目实际建设情况与环评及批复阶段一致，项目无重大变动。

4 环境保护设施

4.1 污染物治理/处置设施

4.1.1 废水

1、废水产生及排放情况

项目用水主要为生产用水和生活用水。生产用水包括果蔬清洗用水、肉类清洗用水、肉类解冻水、设备清洗用水、地面清洗用水，均由市政给水管网供给。废水来源主要为员工日常生活产生的生活污水和生产废水，生产废水主要包括果蔬加工废水（果蔬清洗废水、车间清洗废水、设备清洗废水）、肉类加工废水（肉类解冻水、肉类清洗废水、车间清洗废水、设备清洗废水）和化验室清洗废水（不包括器皿前3次清洗废水）。

2、废水治理情况

项目果蔬加工废水经格栅+调节池，肉类加工废水和化验室清洗废水经格栅+调节+水解酸化+SBR工艺处理，与项目生活污水经成都易龙仓储服务有限公司污水预处理池处理后汇入园区污水管网，经市政污水管网进入新兴工业园临时污水处理设施处理后达标排放。

表 4-1 废水排放情况

废水类别	来源	污染物种类	排放规律	排放量	治理设施	排放去向
生活污水	员工生活	化学需氧量、氨氮等	间歇	3.06m ³ /d	预处理池	污水处理设施
生产废水	果蔬加工	化学需氧量、氨氮等	间歇	8.6m ³ /d	格栅+调节池	污水处理设施
	肉类加工、化验室清洗			11.17m ³ /d	格栅+调节+水解酸化+SBR工艺	污水处理设施

4.1.2 废气

1、废气产生及排放情况

本项目不使用天然气，热厨房使用电能进行加热；项目产生的废气主要为热厨房产生的油烟、生产车间产生的异味、化验室挥发性气体。

2、废气治理情况

油烟经油烟净化一体机处理后再统一经管道引至屋顶排放；车间内安装换风系统，加强车间通风措施控制；化验室设置排风扇等措施后，对周边大气环境影响较小。

表 4-2 废气排放情况

废气名称	来源	污染物种类	排放方式	治理设施	排气筒高度	排放去向
------	----	-------	------	------	-------	------

废气名称	来源	污染物种类	排放方式	治理设施	排气筒高度	排放去向
油烟	热厨房	油烟	有组织排放、间歇	油烟净化器	/	大气环境
异味	生产车间	/	无组织排放、间歇	换风系统	/	大气环境
挥发性气体	化验室	/	无组织排放、间歇	排风扇	/	大气环境

4.1.3 噪声

1、噪声产生及排放情况

项目运营期的噪声主要来自生产时设备运行时所产生的设备噪声。

2、噪声治理情况

- (1) 合理布局：所有产噪设备均布置在厂房车间内，利用房间进行隔声；
- (2) 选用低噪设备：充分选用先进的低噪设备，声源上降低设备本身噪声；
- (3) 加强维护：对运行设备做到勤检修、多维护，保持设备在最佳工况下运行；
- (4) 加强生产管理，合理安排生产工序及生产时间
- (5) 对进出车辆加强管理，限制车速，禁鸣喇叭。

表 4-3 项目运营期主要设备噪声产生情况及治理措施

噪声源	数量	位置	源强 dB (A)	降噪措施
切丁机	1 台	厂内	75~85	合理布局、低噪声设备、厂房隔声、基础减震、距离衰减、定期检查保养设备
切丝机	1 台	厂内	75~80	
打包机	2 台	厂内	75~85	
滚揉机	2 台	厂内	75~80	
锯骨机	2 台	厂内	70~75	
自动切片机	1 台	厂内	70~75	
封口机	2 台	厂内	70~75	
封箱机	2 台	厂内	75~80	
冻库	7 间	厂内	70~75	
冷藏库	2 间	厂内	70~75	

4.1.4 固废

1、固废产生及排放情况

项目在营运营期的生产固废主要为原料残渣、包装废料、格栅池污泥，生活固废主要为员工的生活垃圾，以及化验室废液。

2、固废治理情况

生活垃圾由环卫部门统一清运处理；原料残渣经袋装收集后交具有餐厨垃圾收集资质的单位回收处置；包装废料经收集后外售废品收购站回收利用；格栅池污泥采用专用容器进行收集，交具有餐厨垃圾收集资质的单位回收处置。化验室

器皿前三次清洗废液属于危险废物（HW49），需经收集后存于密闭专用收集桶内，作为危险废物处置，交由具有相应资质的危险废物处置单位进行处置。

综上，本项目运营期固体废弃物产生及处置情况如下：

表 4-4 本项目固体废物产生及处置情况

序号	属性	名称	来源	产生量	处理措施
1	一般固废	格栅池污泥	污水处理	1.0t/a	交具有餐厨垃圾收集资质的单位回收处置
2		包装废料	原料包装	1.5t/a	外售废品回收站进行回收利用
3		生活垃圾	员工生活	6.57t/a	由环卫部门统一处理
4		原料残渣	原料加工	4.0t/a	袋装收集后交具有餐厨垃圾收集资质的单位回收处置
5	危险废物	化验室废液	化验室	1.44t/a	经收集后存于密闭专用收集桶内，交由具有相应资质的危险废物处置单位进行处置

4.2 其他环境保护设施

4.2.1 环境风险防范措施

(1) 企业应加强对原辅料储存的管理，装卸、运输、堆放过程中，注意防止意外事故发生。设置防火标识，应严格遵照消防防火有关规范标准要求，车间内应按消防要求配备足够型号相符的灭火器，车间工作人员及相关责任人均应熟悉其放置地点，用法。而且要经常检查，消防通道保持畅通。

(2) 健全安全管理制度，建立健全的安全教育，培训和检查制度，防火制度。

(3) 成立事故应急救援组织机构；配备专职安全管理人员。

(4) 对工作人员进行劳动安全卫生及消防知识的教育和宣传，按规定发放个体劳动保护用品。

(5) 建筑结构、电气设备的选用和安装基本符合国家要求，储存装备为国家所允许，并经消防部门检验合格。

(6) 制定快速有效的环境风险事故应急救援预案，建立环境风险事故报警系统，确保各种通讯工具处于良好状态，制定标准的报警方法和程序，并对工人进行紧急事态时的报警培训；同时，建设单位应事先成立环境风险事故应急救援领导小组和应急救援专业队伍，平时做好救援专业队伍的组织、训练和演练，并对工人进行自救和互救知识的宣传教育。

(7) 加强管理，在车间等作业场所设置相应的通风、防火、防静电、防雷、报警、防护围墙或隔离操作等安全措施。此外，厂区实行定点吸烟制度，吸烟点应远离生产场所、储存场所等防火重点区域，设置防火标示牌和危险品防护标志。

(8) 定期检查设备、电路等设施，及时维修或更换存在隐患的设施。以及注意制冷设施的日常维护、保养，设备定期检修。

4.2.2 规范化排污口、监测设施及在线监测装置

废水、废气均设置规范化的排放口，每年委托有资质的单位进行常规监测。

4.2.3 其他设施

项目生产所用设备符合国家有关限期淘汰落后设备目录及节能减排要求，所用设备中不存在国家明令禁止使用或淘汰的工艺及设备。

4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况

项目总投资 3500 万元，环保投资总额为 85.5 万元人民币，占总投资的 2.4%。环保设施投资情况见表 4-5。

表 4-5 环保投资一览表

单位：万元

内容	污染源		环评拟建治理措施	投资	实际治理措施	实际投资
废水	施工期	施工人员生活污水	依托厂区已建的污水预处理池	/	与环评一致	/
		厂区雨水	依托厂区内已建雨污管网设施	/	与环评一致	/
	营运期	生活污水	依托厂区已建的污水预处理池	/	与环评一致	/
		车间废水	“格栅+调节”工艺处理果蔬加工废水，“格栅+调节+水解酸化+SBR”工艺处理肉类加工废水	20	与环评一致	20
废气	施工期	扬尘	洒扫路面	0.5	与环评一致	0.5
	营运期	油烟	1套油烟净化一体机处理	2.0	2套油烟净化一体机	2.0
		异味	车间换气系统	50	与环评一致	50
		化验室挥发性气体	排气扇	2	与环评一致	2
噪声	施工期	设备安装噪声	加强管理、厂房隔声、距离衰减	1.0	与环评一致	1.0
	营运期	生产设备噪声	对高设备设置基座减震，挡板隔声等措施	5.0	与环评一致	5.0
			合理布置设备；定期维护机械设备；加强管理	0.5	与环评一致	0.5
固废	施工期	施工人员生活垃圾	经收集后，交由环卫部门处置	0.5	与环评一致	0.5
	营运期	生活垃圾	设垃圾桶，统一交环卫部门处置	0.5	与环评一致	0.5
		原料残渣	袋装收集后交具有餐厨垃圾收集资质的单位回收处置	0.2	与环评一致	0.2
		包装废料	外售废品回收站进行回收利用	/	与环评一致	/
		格栅池污泥	交具有餐厨垃圾收集资质的单位回收处置	0.8	与环评一致	0.8

		化实验室废液	经收集后存于密闭专用收集桶内,交由具有相应资质的危险废物处置单位进行处置	1.0	与环评一致	1.0
环境风险防范措施	环境风险		定期检查、保养环保设施、配备消防设施	1.5	与环评一致	1.5
合计				85.5	合计	85.5

该项目按照国家有关建设项目管理法规要求,进行环境影响评价,环保审批手续齐备,所涉及到的各项环保措施已按“三同时”要求基本落实到位,较好的执行了“三同时”制度。

环保设施环评与实际建设情况对照见表 4-6。

表 4-6 主要污染物及处理设施对照表

内容类型	排放源		污染物名称	环评要求措施及排放去向	实际建设措施及排放去向
大气污染物	施工期	施工场地	扬尘	洒水降尘、清洁车辆	与环评一致
	营运期	生产车间	油烟	由油烟净化一体机处理	与环评一致
			异味	生产车间通风换气系统	与环评一致
			化实验室挥发性气体	排风扇	与环评一致
水污染物	施工期	施工工人	生活污水	依托厂区污水处理系统	与环评一致
	营运期	生产车间	蔬菜加工废水、肉类加工废水、实验室废水	格栅+调节处理蔬菜加工废水,格栅+调节+水解酸化+SBR 处理肉类加工和实验室废水,经市政污水管网进入新兴工业园临时污水处理设施	与环评一致
		员工办公生活	办公生活废水	进入厂区预处理处理达标后进入新兴工业园临时污水处理设施	与环评一致
固体废弃物	施工期	施工场地	生活垃圾	由厂区环卫部门统一收集处理	与环评一致
	营运期	生产车间	包装废料	外售废品回收站进行回收利用	与环评一致
			格栅池污泥	交具有餐厨垃圾收集资质的单位回收处置	
			原料残渣	袋装收集后交具有餐厨垃圾收集资质的单位回收处置	
		实验室	化实验室废液	经收集后存于密闭专用收集桶内,交由具有相应资质的危险废物处置单位进行处置	
			化实验室药瓶	由厂家回收	
办公生活	生活垃圾	由厂区环卫部门统一收集处理			
噪声	施工期	施工场地	施工作业噪声	休息时间不作业、合理布设高噪声设备	与环评一致
	营运期	生产车间	设备噪声	采取合理布局、墙体隔声和消声、减振措施	与环评一致

5 环境影响报告表主要结论与建议及其审批部门审批决定

5.1 环境影响报告表主要结论与建议

表 5-1 环境影响报告表主要结论与建议

类别	环评要求
废水	<p>项目主要为员工的生活污水、车间生产废水，其中生产废水包括果蔬加工废水（果蔬清洗废水、车间清洗废水、设备清洗废水）、肉类加工废水（肉类清洗废水、车间清洗废水、设备清洗废水、肉类解冻水）、化验室清洗废水（不包括器皿前 3 次清洗废水）。</p> <p>生产废水：果蔬加工废水经格栅+调节池，肉类加工废水经格栅+调节+水解酸化+SBR 工艺处理后，经市政污水管网进入新兴工业园新建污水处理厂处理达《四川省岷江、沱江流域水污染物排放标准》（DB51/2311-2016）表 1 标准后达标排放。</p> <p>生活污水经成都易龙仓储服务有限公司污水预处理池处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后经市政污水管网进入新兴工业园新建污水处理厂处理达《四川省岷江、沱江流域水污染物排放标准》（DB51/2311-2016）表 1 标准后达标排放。</p>
废气	<p>本项目运营期产生的大气污染物为热厨房油烟、车间异味及少量化验室挥发性气体，热厨房油烟经油烟净化一体机处理后可达标排放，异味生产车间换气通风系统可得到较好控制，化验室安装了排风扇加强通风换气。</p>
噪声	<p>项目营运时会产生一定的噪声，主要为设备运行时产生的噪声，产生的噪声值约在 70~85dB(A)之间。通过加强设备的运行维护管理，并对车间采取隔音、减震等措施，达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准，减轻项目噪声对员工和周围环境的影响。</p>
固体废物	<p>生活固废：项目营运时产生一定量的员工生活垃圾，由环卫部门及时清运处理。</p> <p>生产固废：项目营运时的生产固废，主要为原料残渣、包装废物、格栅池污泥、废果蔬。其中残渣和废果蔬经袋装收集后交具有餐厨垃圾收集资质的单位回收处置；包装废料经收集后由废品收购站回收利用；格栅池污泥采用专用容器进行收集，交具有餐厨垃圾收集资质的单位回收处置。化验室器皿前三次清洗废液属于危险废物（HW49 其他废物/非特定行业/900-047-49 研究、开发和教学活动中，化学和生物实验室产生的废物），需经收集后存于密闭专用收集桶内，作为危险废物处置。</p>
达标排放	<p>在严格落实评价提出的相关环保治理措施后，可确保本工程所产生的废气、污水、噪声及固体废弃物等各项污染物实现达标排放。</p>
清洁生产	<p>本项目充分利用公司技术优势和管理经验，通过购置新型先进设备和仪器，提高产品的质量，降低产品废品率，减小生产过程中的污染物产生；通过选购低噪声设备，减少噪声污染；降低运输成本等方面来实现清洁生产的宗旨。</p> <p>本项目从工艺、技术、管理、组织生产各个环节采取有效、可行措施，较好贯彻了“节能、降耗、减污、增效”为目标的清洁生产。</p>
总量控制	<p>本项目水污染物总量控制指标纳入新兴工业园区新建污水处理厂总量控制指标内，不重复计算总量。评价仅就水污染物总量控制的污染物排放量给出计算数据。</p> <p>项目废水经处理达标后排入市政污水管网之前的污染物总量控制指标： COD_{cr}: 2.50t/a; NH₃-N: 0.30t/a。</p> <p>项目废水经新兴工业园区新建污水处理厂处理达标后，最终达标排放的污染物总量控制指标： COD_{cr}: 0.25t/a; NH₃-N: 0.013t/a。</p>
环保投资及	<p>本项目环保投资预计 85.5 万元，占总投资的 2.5%。实施这些环保措施后，可有</p>

类别	环评要求
措施可行性结论	效解决本项目施工期及运营期的污染物排放问题，并有利于改善区内生态环境，其防治污染、改善生态环境的环保措施可行、有效。
项目环境可行性结论	本建设项目符合国家现行产业政策，选址合理，用地符合区域用地规划要求，同周边环境相容，其选址及总平面布置合理。建设单位只要严格落实环境影响评价报告表和工程设计提出的环保对策及措施，确保安全生产，严格执行“三同时”制度，确保项目所产生的污染物达标排放的前提下，从环境角度而言，本项目在此建设是可行的。
要求及建议	<p>1、建立健全生产环保规章制度，严格人员操作管理，与此同时，加强设备、各项治污措施的定期检查和维护工作。</p> <p>2、企业应加强环保设施的日常管理、维护，建立健全环保设施的运行管理制度，定期检查制度、设备维护和检修制度，确保环保设施的高效、正常运转，尽量减少和避免事故排放。</p> <p>3、加强厂区环境管理，杜绝物料运输沿途洒落，对装运物料的车辆作明确的规定，做好厂区环境卫生工作。</p> <p>4、项目生产过程中产生的固废，分类集中收集，定点存放。</p> <p>5、工厂应加强环保宣传教育工作，强化公司的各项环境管理工作。自觉接受市、区环保主管部门对公司环保工作的监督指导。</p> <p>6、全厂应设置专职人员负责全厂环保工作，保证全厂的各项环保措施得到落实。企业内部应加强环境管理，制定环境保护管理制度，实施清洁生产。</p>

5.2 审批部门审批决定

四川天府新区成都管委会环保和统筹城乡局《关于成都瑞隆达食品有限公司瑞隆达食品冷链组装配送项目环境影响报告表的审查批复》（天成管环统复[2018]113号）文件中对该项目做出以下批复：

成都瑞隆达食品有限公司：

你公司报送的《瑞隆达食品冷链组装配送项目环境影响报告表》收悉。经审查，现批复如下：

一、本项目属于符合城市规划和国家产业政策，报告表所提各项环保措施能够满足污染防治要求，可作为执行“三同时”制度的依据，同意按审查批准的立项、设计、进行建设。

二、本项目位于成都天府新区新兴街道油坊村八、九组，本项目建筑面积约6393.82平方米，主要用于食品冷链组装配送，建成后将形成年产鲜食三明治类18000吨、年产冷冻肉制品类36000吨。项目总投资3500万元，其中环保投资85.5万元。

三、严格污染防治设施建设

1、项目生产废水及生活污水经预处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后，经市政污水管网排入污水处理厂处理，严禁排入

地表水。

2、食材热加工过程中产生的油烟经油烟净化一体机处理后经烟道引至楼顶排放；垃圾房密闭设置并及时清运，确保不对外环境造成影响。

3、合理布局噪声源，厂房内采取有效的隔声、降噪措施，主要产噪设备基座设置减振设施；合理安排生产时间，强化生产管理，确保达到执行的环境噪声标准。

4、项目产生的废包装材料收集后外售废品收购站；生活垃圾收集后，交由城管部门处置；原料残渣及格栅池污泥收集后须交由有餐厨垃圾收集资质的单位回收处置；化学式废液等危险废物按照规范设置危废暂存间，并定期交由有危废处理资质的单位进行处理，危险废物转运应严格落实“五联单”制度。

四、项目建设必须严格执行环境保护设施主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用的环境保护“三同时”制度。如项目规模、功能、污染防治措施发生重大变更，应及时重新报批环评文件。

五、项目主体工程和环保设施施工后，必须按规定程序履行环境保护验收，验收合格后，项目方可投入使用。否则，将按相关环保法律法规依法查处。

四川天府新区成都管委会环保和统筹城乡局

2018年6月20日

5.3 环评批复要求落实情况检查

表 5-2 环评批复要求与落实情况检查内容

环评批复要求	落实情况
项目生产废水及生活污水经预处理达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准后，经市政污水管网排入污水处理厂处理，严禁排入地表水。	已落实
食材热加工过程中产生的油烟经油烟净化一体机处理后经烟道引至楼顶排放；垃圾房密闭设置并及时清运，确保不对外环境造成影响。	已落实
合理布局噪声源，厂房内采取有效的隔声、降噪措施，主要产噪设备基座设置减振设施；合理安排生产时间，强化生产管理，确保达到执行的环境噪声标准。	已落实
项目产生的废包装材料收集后外售废品收购站；生活垃圾收集后，交由城管部门处置；原料残渣及格栅池污泥收集后须交由有餐厨垃圾收集资质的单位回收处置；化学式废液等危险废物按照规范设置危废暂存间，并定期交由有危废处理资质的单位进行处理，危险废物转运应严格落实“五联单”制度。	已落实

6 验收执行标准

根据《成都瑞隆达食品有限公司瑞隆达食品冷链组装配送项目环境影响报告表》及《关于成都瑞隆达食品有限公司瑞隆达食品冷链组装配送项目环境影响报告表审查批复》（四川天府新区成都管委会环保和统筹城乡局，天成管环统复[2018]113号，2018.6.20），结合现行适用标准，项目环境保护竣工验收执行标准见表 6-1，污染物总量控制指标见表 6-2。

表 6-1 验收执行标准与环评使用标准对照表

类别	验收监测标准		环评使用标准	
废水	《污水综合排放标准》 (GB8978-1996) 三级标准		《污水综合排放标准》 (GB8978-1996) 三级标准	
	项目	排放浓度(mg/L)	项目	排放浓度(mg/L)
	pH	6~9 (无量纲)	pH	6~9 (无量纲)
	化学需氧量	500	化学需氧量	500
	五日生化需氧量	300	五日生化需氧量	300
	悬浮物	400	悬浮物	400
	氨氮	45*	氨氮	45*
	动植物油	100	动植物油	100
	阴离子表面活性剂	20		
无组织废气	《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			
	总悬浮颗粒物	1.0		
	二氧化硫	0.4		
	氮氧化物	0.12		
有组织废气	《饮食业油烟排放标准》(GB18483-2001)		《饮食业油烟排放标准》(GB18483-2001)	
	规模	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	规模	最高允许排放浓度 (mg/m ³)
	小型	2.0	小型	2.0
	中型	2.0	中型	2.0
	大型	2.0	大型	2.0
噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008) 3类 单位 dB(A)		《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008) 3类 单位 dB(A)	
	昼间	夜间	昼间	夜间
	65	55	65	55

注：*由于《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 三级标准中无氨氮排放限值，其中氨氮排放限值参照《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T 31962-2015) 表 1 中 B 级标准。

表 6-2 环评预测污染物排放总量一览表

污染物名称	排入市政污水管网前的污染物总量 (t/a)	污水处理厂处理后的污染物总量 (t/a)
化学需氧量	2.50	0.25
氨氮	0.30	0.013

7 验收监测内容

7.1 环境保护设施调试运行效果

7.1.1 废水

本项目废水监测内容见表 7-1。

表 7-1 废水监测内容

监测点位	点位编号	监测因子	监测周期及频次
废水总排口	1#	PH、悬浮物、化学需氧量、五日生化需氧量、氨氮、阴离子表面活性剂、动植物油	连续监测 2 天 每天监测 4 次

7.1.2 废气

本项目废气有组织排放监测内容见表 7-2。

表 7-2 废气有组织排放监测内容

监测点位	点位编号	监测因子	监测周期及频次
油烟净化器	2#	油烟	连续监测 2 天，每天 监测 1 次
油烟净化器	3#	油烟	

本项目废气无组织排放监测内容见表 7-3。

表 7-3 废气无组织排放监测内容

监测点位	点位编号	监测因子	监测周期及频次
无组织排放源上风向	4#	总悬浮颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	连续监测 2 天，每天 监测 4 次
无组织排放源下风向	5#		
无组织排放源下风向	6#		
无组织排放源下风向	7#		

7.1.3 噪声

噪声监测内容见表 7-4。

表 7-4 噪声监测内容

监测点位	点位编号	监测因子	监测周期频次
项目东南侧边界外 1m 处	8#	工业企业厂界环境噪声	连续监测 2 天 昼夜各监测 2 次
项目西南侧边界外 1m 处	9#		
项目西北侧边界外 1m 处	10#		
项目东北侧边界外 1m 处	14#		

8 质量保证及质量控制

8.1 监测分析方法

废水监测分析方法见表 8-1；废气监测分析方法见表 8-2；噪声监测分析方法见表 8-3。

表 8-1 废水监测方法

项目	监测方法	方法来源	检出限
pH	玻璃电极法	GB 6920-86	/
化学需氧量	快速消解分光光度法	HJ/T 399-2007	2.3mg/L
五日生化需氧量	稀释与接种法	HJ 505-2009	0.5mg/L
悬浮物	重量法	GB 11901-89	/
氨氮	纳氏试剂分光光度法	HJ 535-2009	0.025mg/L
动植物油	红外分光光度法	HJ 637-2012	0.04mg/L
阴离子表面活性剂	亚甲蓝分光光度法	GB 7494-87	0.05mg/L

表 8-2 废气监测方法

监测因子	监测方法	方法来源	检出限
油烟	红外分光光度法	GB 18483-2001 附录 A	/
总悬浮颗粒物	重量法	GB/T15432-1995	0.001mg/m ³
氮氧化物	盐酸萘乙二胺 分光光度法	HJ/T 479-2009	0.005mg/m ³
二氧化硫	甲醛吸收-副玫瑰苯胺 分光光度法	《空气和废气监测分析方法》第四版增补版	小时均值：0.007mg/m ³ 日均值：0.004mg/m ³

表 8-3 噪声监测方法

监测项目	监测方法	方法来源	检出限 dB (A)
工业企业厂界环境噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准	GB12348-2008	/

8.2 监测仪器

废水监测仪器参数见表 8-4；废气监测仪器参数见表 8-5；噪声监测仪器参数见表 8-6。

表 8-4 废水监测仪器参数

监测因子	仪器名称	型号	编号	校准证书编号	检定有效期	检定单位
pH	精密数显酸度计	PHS-25	HK001-042-001	201870134456	2019.07.02	成都市计量检定测试院
化学需氧量	COD 氨氮总磷测定仪	/	HK001-091-002	2018020500	2019.02.27	四川复现检测技术有限公司
五日生化需氧量	生化培养箱	SPX-150BIII	HK001-062-001	2018010233	2019.01.08	
	溶解氧测定仪	JPB-607A	HK001-026-001	201700034012	2019.03.01	成都市计量检定测试院

监测因子	仪器名称	型号	编号	校准证书编号	检定有效期	检定单位
悬浮物	电子天平	FA2004B	HK001-031-001	201700099822-2	2018.12.27	成都市计量检定测试院
氨氮	分光光度计	752N	HK001-005-001	2018010221	2019.01.08	四川复现技术检测服务有限公司
动植物油	红外分光测油仪	JC-OIL-6	HK001-003-001	2018010219	2019.01.08	
阴离子表面活性剂	分光光度计	752N	HK001-005-001	2018010221	2019.01.08	

表 8-5 废气监测仪器参数

监测因子	仪器名称	型号	编号	校准证书编号	检定有效期	检定单位
氮氧化物	分光光度计	752N	HK001-005-001	2018010221	2019.01.08	四川复现技术检测服务有限公司
二氧化硫	分光光度计	752N	HK001-005-001	2018010221	2019.01.08	
总悬浮颗粒物	电子天平	FA2004B	HK001-031-001	201700099822-2	2018.12.27	成都市计量检定测试院
油烟	红外分光测油仪	JC-OIL-6	HK001-003-001	2018010219	2019.01.08	

表 8-6 噪声监测仪器参数

监测因子	仪器名称	型号	编号	校准证书编号	检定有效期	检定单位
厂界环境噪声	多功能声级计	AWA5688	HK001-079-001	201870134455	2018.07.02	成都市计量检定测试院
	声校准器	AWA6221B 型	HK001-080-001	201800050019-2	2019.06.21	

8.3 监测单位人员能力情况

四川环科检测技术有限公司是合法注册设立的有限责任公司。公司成立于 2013 年 7 月，主要从事环境监测、公共卫生检测、民用建筑工程室内环境污染检测、洁净室检测以及电离辐射、电磁辐射检测等。公司于 2018 年 1 月 26 日取得四川省质量技术监督局颁发的检验检测机构资质认定证书（证书编号：172312050190），具备水和废水 93 项，环境空气和废气 48 项，固体废物 11 项，噪声与振动 6 项的检测能力。

公司设行政部、技术部、业务部、分析部、采样部、质安部、财务部共 7 个部门。共有工作人员 57 人，其中高级职称 4 人，中级职称 4 人，初级职称 16 人，其它技术人员 33 人；检验检测专用房 900 平方米，划分为 38 个独立检测室；仪器设备 175 台（套），工作车辆 7 台，总资产价值 700 余万元。

8.4 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制

1、水样的采集、运输、保存、实验室分析和数据计算的全过程均按《环境

水质监测质量保证手册》的要求进行。

2、现场采样和测试前，按照国家环保部发布的《环境监测技术规范》的要求进行质量控制。

3、采样人员严格遵照采样技术规范进行采样工作，认真填写采样记录，按规定保存、运输样品。

4、实验室分析过程中使用标准物质、采用空白试验、平行样测定、加标回收率测定，并对质控数据分析。

5、监测分析采用国家有关部门颁布的标准分析方法或推荐方法；监测人员经过考核合格并持有上岗证；所用监测仪器、量具均经过计量部门检定合格并在有效期内使用。

8.5 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

1、现场采样和测试前，按照国家环保局发布的《环境监测技术规范》的要求和《环境空气监测质量保证手册》的要求进行质量控制。

2、被测排放物的浓度在仪器量程的有效范围（即 30%~70%之间）。

3、烟尘采样器在进入现场前对采样器流量计、流速计等进行校核。烟气监测（分析）仪器在测试前按监测因子分别用标准气体和流量计对其进行校核，在测试时保证其采样流量的准确。

4、采样人员严格遵照采样技术规范进行采样工作，认真填写采样记录，按规定保存、运输样品。

5、监测分析采用国家有关部门颁布的标准分析方法或推荐方法；监测人员经过考核合格并持有上岗证；所用监测仪器、量具均经过计量部门检定合格并在有效期内使用。

8.6 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

1、严格按照验收监测方案的要求开展监测工作。

2、合理布设监测点，保证各监测点位布设的科学性和代表性。

3、采样人员严格遵照采样技术规范进行采样工作，认真填写采样记录。

4、及时了解工况情况，确保监测过程中工况负荷满足验收要求。

5、监测分析采用国家有关部门颁布的标准分析方法或推荐方法；监测人员经过考核合格并持有上岗证；所用监测仪器、量具均经过计量部门检定合格并在有效期内使用。

6、现场采样和测试前，按照国家环保局发布的《环境监测技术规范》的要

求进行质量控制。

- 7、噪声测定前校准仪器。以此对分析、测定结果进行质量控制。
- 8、监测报告严格实行三级审核制度。

9 验收监测结果

9.1 生产工况

验收监测期间：成都瑞隆达食品有限公司瑞隆达食品冷链组装配送项目主要设备的生产工艺指标严格控制在要求范围内，保证连续、稳定、正常生产，与项目配套的环境保护设施运行正常，具备环境保护验收监测条件，项目验收期间工况详情见表 9-1。

表 9-1 验收期间工况情况

序号	产品名称	设计生产能力 (t/a)	实际产量 (t/d)				备注
			2018.10.15	工况负荷	2018.10.16	工况负荷	
1	鲜食三明治类	18000	40	81%	42	85%	年工作日 约 365 天
2	冷冻肉制品类	36000	90	91%	85	86%	

9.2 污染物排放监测结果

9.2.1 废水监测结果

废水监测结果及评价分别见表 9-2。

表 9-2 废水监测结果及评价（瞬时样）

单位：mg/L（pH：无量纲、粪大肠菌群：个/L、水温：℃、流量：m³/h）

监测名称	监测日期	监测项目	监测结果					排放限值	评价
			第一次	第二次	第三次	第四次	平均值		
1# 废水 总排 口	2018.10.15	pH	7.14	7.19	7.08	7.11	7.08~7.19	6~9	达标
		化学需氧量	114	113	114	112	113	500	达标
		五日生化需氧量	43.8	47.3	44.8	42.8	44.7	300	达标
		悬浮物	141	137	148	163	147	400	达标
		*氨氮	1.09	1.03	1.21	1.12	1.11	45	达标
		动植物油	0.63	0.62	0.64	0.64	0.63	100	达标
		阴离子表面活性剂	0.096	0.116	0.126	0.109	0.112	20	达标
	2018.10.16	pH	7.02	7.13	7.04	7.09	7.02~7.13	6~9	达标
		化学需氧量	112	114	115	111	113	500	达标
		五日生化需氧量	44.4	45.4	46.4	43.9	45.0	300	达标
		悬浮物	128	182	142	156	152	400	达标
		*氨氮	1.07	1.15	1.17	1.05	1.11	45	达标
		动植物油	0.60	0.60	0.62	0.62	0.61	100	达标
		阴离子表面活性剂	0.081	0.101	0.116	0.106	0.101	20	达标

监测结果表明：验收监测期间，项目废水中 pH、化学需氧量、五日生化需氧量、悬浮物、动植物油、阴离子表面活性剂的排放浓度满足《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）三级排放标准的要求；氨氮排放浓度满足《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。

9.2.2 废气监测结果

有组织废气油烟排放监测结果及评价见表 9-3。

表 9-3 油烟排放监测结果及评价

单位：mg/m³

监测点位	监测时间	基准灶头数	监测项目	监测结果	排放限值	评价
2#油烟排放口	2018.10.15	8	油烟	0.16	2.0	达标
3#油烟排放口		8		0.19		达标
2#油烟排放口	2018.10.16	8	油烟	0.15	2.0	达标
3#油烟排放口		8		0.19		达标

表 9-4 无组织废气监测结果表

单位：mg/m³

监测点位		监测日期	监测项目	监测结果				排放限值	评价
				第一次	第二次	第三次	第四次		
4#	无组织排放源上风向	2018.10.15	总悬浮颗粒物	0.200	0.183	0.183	0.200	1.0	达标
5#	无组织排放源下风向			0.233	0.233	0.217	0.250		达标
6#	无组织排放源下风向			0.217	0.233	0.233	0.233		达标
7#	无组织排放源下风向			0.233	0.250	0.233	0.250		达标
4#	无组织排放源上风向		二氧化硫	0.009	0.011	0.011	0.010	0.4	达标
5#	无组织排放源下风向			0.010	0.012	0.013	0.011		达标
6#	无组织排放源下风向			0.011	0.013	0.012	0.011		达标
7#	无组织排放源下风向			0.011	0.012	0.014	0.013		达标
4#	无组织排放源上风向		氮氧化物	0.046	0.043	0.034	0.039	0.12	达标
5#	无组织排放源下风向			0.066	0.063	0.049	0.061		达标
6#	无组织排放源下风向			0.069	0.068	0.055	0.065		达标
7#	无组织排放源下风向			0.060	0.057	0.048	0.057		达标
4#	无组织排放源上风向	2018.10.16	总悬浮颗粒物	0.183	0.167	0.183	0.200	1.0	达标
5#	无组织排放源下风向			0.217	0.217	0.233	0.233		达标
6#	无组织排放源下风向			0.233	0.217	0.217	0.233		达标
7#	无组织排放源下风向			0.217	0.233	0.217	0.250		达标
4#	无组织排放源上风向		二氧化硫	0.008	0.010	0.011	0.011	0.4	达标
5#	无组织排放源下风向			0.010	0.012	0.014	0.012		达标
6#	无组织排放源下风向			0.010	0.011	0.013	0.012		达标
7#	无组织排放源下风向			0.009	0.011	0.015	0.012		达标

监测点位		监测日期	监测项目	监测结果				排放限值	评价
				第一次	第二次	第三次	第四次		
4#	无组织排放源上风向	2018.10.16	氮氧化物	0.048	0.044	0.035	0.046	0.12	达标
5#	无组织排放源下风向			0.067	0.064	0.049	0.064		达标
6#	无组织排放源下风向			0.068	0.067	0.053	0.063		达标
7#	无组织排放源下风向			0.064	0.063	0.054	0.061		达标

注：本项目无组织废气参照《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。

监测结果表明：验收监测期间，油烟排放浓度符合《饮食业油烟排放标准》（GB18483-2001）油烟排放限值；无组织废气排放满足《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。

9.2.3 噪声监测结果

噪声监测结果及评价见表 9-5。

表 9-5 噪声监测结果及评价

单位：dB（A）

监测点位		噪声来源	监测日期	监测结果				排放标准		评价
				昼间		夜间		昼	夜	
				第一次	第二次	第一次	第二次			
8#	项目东北侧厂界外 1m 处	生产+邻厂+交通	2018.10.15	57	58	47	48	65	55	达标
9#	项目东南侧厂界外 1m 处			59	61	51	47			达标
8#	项目东北侧厂界外 1m 处	生产+邻厂+交通	2018.10.16	59	58	48	47			达标
9#	项目东南侧厂界外 1m 处			60	59	47	46			达标

注：项目噪声参照《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准执行。

监测结果表明：验收监测期间，项目噪声监测结果满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准的要求。

9.2.4 污染物排放总量核算

根据国家规定的污染物排放总量控制原则及实施总量控制污染物种类，本项目总量控制的因子主要是 COD、NH₃-N，项目水污染物接入城镇污水处理厂，总量控制已纳入城镇污水处理厂总量控制指标，在此仅核算出纳管量，无需核算排入外环境的总量。环评批复未设置总量控制指标，在此只列出项目总量控制因子环评预测指标与实际排放量总量，详见表 9-5。

表 9-5 总量控制因子排放量对照表

项目	总量控制（环评预测）指标	实际排放总量
化学需氧量	2.50t/a	0.942t/a
氨氮	0.30t/a	0.009t/a

10 验收监测结论

成都瑞隆达食品有限公司瑞隆达食品冷链组装配送项目执行了国家有关环境保护法律法规，环境保护审批手续齐全，履行了环境影响评价制度，通过对该项目进行竣工环境保护验收监测及检查，得出以下结论：

10.1 废水

监测结果表明：验收监测期间，项目废水中 pH、化学需氧量、五日生化需氧量、悬浮物、阴离子表面活性剂、动植物油的排放浓度满足《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）三级排放标准的要求；氨氮排放浓度满足《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。

10.2 废气

监测结果表明：验收监测期间，油烟排放浓度符合《饮食业油烟排放标准》（GB18483-2001）油烟排放限值；无组织废气排放满足《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。

10.3 噪声

监测结果表明：验收监测期间，项目噪声监测结果满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准的要求。

10.4 固体废物

检查结果表明：验收监测期间，项目在营运期的生产固废主要为原料残渣、包装废料、格栅池污泥，生活固废主要为员工的生活垃圾，以及化验室废液。

生活垃圾由环卫部门统一清运处理；原料残渣经袋装收集后交具有餐厨垃圾收集资质的单位回收处置；包装废料经收集后外售废品收购站回收利用；格栅池污泥采用专用容器进行收集，交具有餐厨垃圾收集资质的单位回收处置。化验室器皿前三次清洗废液属于危险废物（HW49），需经收集后存于密闭专用收集桶内，作为危险废物处置，交由具有相应资质的危险废物处置单位进行处置。

10.5 总量控制

计算得出，生化需氧量的排放总量为 0.942/a、氨氮的排放总量为 0.009t/a，低于环境影响报告表中的污染物总量控制预测指标。

综上所述，成都瑞隆达食品有限公司瑞隆达食品冷链组装配送项目执行了国家有关环境保护法律法规，环境保护审批手续齐全，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、同时施工和同时投入使用，运行基本正常。公司内部设有专人负责环境管理，建立了环境管理体系，环境保护管理制度较为完善，环评报告及批复中提出的环保要求和措施基本得到落实，建议通过环境保护竣工验收。

本验收监测报告是针对 2018 年 10 月 15 日至 10 月 16 日现场验收情况及环境条件下开展验收监测所得出的结论。

建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位(盖章):四川环科检测技术有限公司

填表人: 马小云

项目经办人: 程才瓊

建设项目	项目名称		瑞隆达食品冷链组装配送项目		项目代码				建设地点		天府新区新兴镇油坊村八、九组						
	行业类别(分类管理名录)		G5930 低温仓储		建设性质		<input checked="" type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造		项目厂区中心经度/纬度								
	设计生产能力		年产鲜食三明治类 18000t、年产冷冻肉制品类 36000t		实际生产能力		年产鲜食三明治类 18000t、年产冷冻肉制品类 36000t		环评单位		四川中环立新环保工程咨询有限公司						
	环评文件审批机关		四川天府新区成都管委会环保和统筹城乡局		审批文号		天成管环统复[2018]113号		环评文件类型		环境影响报告表						
	开工日期				竣工日期				排污许可证申领时间								
	环保设施设计单位		/		环保设施施工单位		/		本工程排污许可证编号								
	验收单位		四川环科检测技术有限公司		环保设施监测单位		四川环科检测技术有限公司		验收监测时工况		实际生产能力的 81%~91%						
	投资总概算(万元)		3500		环保投资总概算(万元)		85.5		所占比例(%)		2.5						
	实际总投资		3500		实际环保投资(万元)		85.5		所占比例(%)		2.5						
	废水治理(万元)		20	废气治理(万元)		54.5	噪声治理(万元)		6.5	固体废物治理(万元)		3.0	绿化及生态(万元)		/	其他(万元)	
新增废水处理设施能力				新增废气处理设施能力						年平均工作时		8760h					
运营单位			成都瑞隆达食品有限公司			运营单位社会统一信用代码(或组织机构代码)			91510100MA6CM9601E			验收时间		2018年10月15日~10月16日			
污染物排放达标与总量控制(工业建设项目详细)	污染物		原有排放量(1)	本期工程实际排放浓度(2)	本期工程允许排放浓度(3)	本期工程产生量(4)	本期工程自身削减量(5)	本期工程实际排放量(6)	本期工程核定排放总量(7)	本期工程“以新带老”削减量(8)	全厂实际排放总量(9)	全厂核定排放总量(10)	区域平衡替代削减量(11)	排放增减量(12)			
	废水		/	/	/	0.8333	/	0.8333	/	/	0.8333	/	/	/			
	化学需氧量		/	113	500	/	/	0.942	2.50	/	0.942	/	/	/			
	氨氮		/	1.11	45	/	/	0.009	0.30	/	0.009	/	/	/			
	石油类		/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/			
	废气		/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/			
	二氧化硫		/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/			
	烟尘		/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/			
	工业粉尘		/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/			
	氮氧化物		/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/			
工业固体废物		/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/				
与项目有关的其他特征污染物		/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/				

注: 1、排放增减量: (+)表示增加, (-)表示减少。2、(12)=(6)-(8)-(11), (9)=(4)-(5)-(8)-(11)+(1)。3、计量单位: 废水排放量——万吨/年; 废气排放量——万标立方米/年; 工业固体废物排放量——万吨/年; 水污染物排放浓度——毫克/升; 大气污染物排放浓度——毫克/立方米; 水污染物排放量——吨/年; 大气污染物排放量——吨/年。