

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项目名称: 年加工 4 万吨燕麦及其他杂粮技术改造项目

建设单位(盖章): 江阴市长隆食品有限公司

编制日期: 2024 年 6 月

中华人民共和国生态环境部制

一、建设项目基本情况

建设项目名称	年加工 4 万吨燕麦及其他杂粮技术改造项目		
项目代码	2309-320259-89-02-631470		
建设单位联系人	***	联系方式	***
建设地点	<u>江苏省无锡市江阴市临港经济开发区新长江路 1 号</u>		
地理坐标	(经度 <u>120 度 12 分 31.561 秒</u> , 纬度 <u>31 度 54 分 48.254 秒</u>)		
国民经济行业类别	C1314 杂粮加工	建设项目 行业类别	十、农副食品加工业 13 中 15 谷物磨制 131*一年加工 1 万吨及以上的
建设性质	<input checked="" type="radio"/> 新建（迁建） <input type="radio"/> 改建 <input checked="" type="radio"/> 扩建 <input checked="" type="radio"/> 技术改造	建设项目 申报情形	<input type="radio"/> 首次申报项目 <input checked="" type="radio"/> 不予批准后再次申报项目 <input checked="" type="radio"/> 超五年重新审核项目 <input checked="" type="radio"/> 重大变动重新报批项目
项目审批（核准/备案）部门（选填）	江阴临港经济开发区管理委员会	项目审批（核准/备案）文号（选填）	江阴临港备（2024）3 号
总投资（万元）	4650	环保投资（万元）	150
环保投资占比（%）	3.23	施工工期	3 个月
是否开工建设	<input type="radio"/> 否 <input checked="" type="radio"/> 是：_____	用地（用海）面积（m ² ）	利用现有租赁厂房 10000m ²
专项评价设置情况	/		
规划情况	/		
规划环境影响评价情况	/		
规划及规划环境影响评价符合性分析	/		

其他符合性 分析	/
-------------	---

二、建设项目工程分析

建设内容	<p>1、工程概况</p> <p>江阴市长隆食品有限公司（以下简称“公司”）成立于2019年11月，位于江阴市新长江路1号，经营范围包括燕麦食品及其他食品的研发、生产；粮食、食用植物油、饲料的加工、销售；食品、粮食、种子、牧草、化肥（不含危险品）的销售等。该公司于2020年10月通过无锡市行政审批局审批《年加工4万吨燕麦及其他杂粮加工建设项目》环境影响报告表，主要产品为燕麦片、燕麦净米、燕麦壳（副产品）、大麦、黑麦、奇亚籽、藜麦等，设计生产能力为燕麦片1万吨/年，燕麦净米1万吨/年，燕麦壳（副产品）1.4万吨/年，大麦、黑麦、奇亚籽、藜麦等杂粮0.6万吨/年。目前该项目暂未建设。</p> <p>随着人们生活水平的提高，安全营养的食品成为消费者的首选，燕麦、大麦、黑麦等杂粮具有良好的食用营养价值，近年来受到广大消费者的喜爱。为满足市场需求以及生产技术需要，同时适应客户需求，企业拟在原审批基础上淘汰原有脱壳机、磁力除杂器、轻杂分离器等61台套设备，新增压片机、脱壳机、切粒机、磨粉机等生产设备及辅助设备106台套，在现有租赁厂房（出租方为：江阴市夏港街道长江村村民委员会；建筑面积为：10000平方米）中进行燕麦及其他杂粮的技改扩能生产，在原有燕麦片1万吨/年产能基础上新增0.8万吨/年，同时新增磨粉工艺，增加产品燕麦粉及杂粮粉。原有副产品燕麦壳因市场需求不再生产，而是通过磨粉工艺将燕麦壳磨成麦壳粉进行销售。此外，因市场需求量的减少，原有杂粮片产能由0.6万吨/年削减为0.45万吨/年。本项目建成后全厂年产燕麦片/粉20000吨（其中燕麦片18000吨、燕麦粉2000吨）、燕麦净米10000吨、麦壳粉5000吨，青稞、大麦、黑麦、藜麦、奇亚籽等杂粮及杂粮片/粉5000吨（其中杂粮片4500吨、杂粮粉500吨）。</p> <p>根据《中华人民共和国环境保护法》、《建设项目环境保护管理条例》，建设过程中或者建成投产后可能对环境产生影响的新建、扩建、改建、迁建、技术改造项目及区域开发建设项目，必须进行环境影响评价。根据《建设项目环境影响评价分类管理名录（2021年版）》（生态环境部令第16号，2021年1月1日起施行），本项目属于“十、农副食品加工业13”中“15</p>
------	---

谷物磨制 131*”中“年加工 1 万吨及以上的”，应编制环境影响报告表。因此，公司委托南京源恒环境研究所有限公司开展该项目环境影响评价工作。南京源恒环境研究所有限公司接受委托后，环评工作组进行了实地踏勘和资料收集，在工程分析的基础上，编制了本环境影响报告表。

2、工程内容及建设规模

本项目利用现有厂房建设，因此工程内容主要为厂房内部适应性改造、厂区内内部布局调整、现有设备淘汰、新增设备设施的购买、安装和调试等环节，公辅工程和环保工程配套设施的建设等。

主体工程及产品方案见表 2-1.1、表 2-1.2，产品标准要求见表 2-1.3。

表 2-1.1 项目主体工程

工程名称（车间、生产装置或生产线）	产品名称	设计能力（吨/年）			年运行时数
		改建前	改建后	增减量	
生产车间	燕麦片	10000	18000	+8000	7200hr
	燕麦粉	0	2000	+2000	
	燕麦净米	10000	10000	0	
	燕麦壳	14000	0	-14000	
	麦壳粉	0	5000	+5000	
	青稞、大麦、黑麦、藜麦、奇亚籽等杂粮片	6000	4500	-1500	
	杂粮粉	0	500	+500	
合计		40000	40000	0	-

注：为适应市场需求及发展，本项目使用原料燕麦粒（带壳）及杂粮较现有项目原料进行升级，燕麦粒粒芯饱和度更高，燕麦壳更轻，原料洁净度更高。

表 2-1.2 产品方案及产品标准

序号	产品名称	产能（t/a）	产品规格	包装规格	质量标准
1	燕麦片	18000	6-7mm	25kg/袋	《食品安全国家标准冲调谷物制品》 (GB19640-2016)
2	燕麦粉	2000	40 目	25kg/袋	
3	燕麦净米	10000	6-7mm	25kg/袋	《食品安全国家标准粮食》 (GB2715-2016)
4	麦壳粉	5000	30 目	25kg/袋	
5	青稞、大麦、黑麦、藜麦、奇亚籽等杂粮片	4500	6-7mm	25kg/袋	《食品安全国家标准冲调谷物制品》 (GB19640-2016)
6	杂粮粉	500	40 目	25kg/袋	《方便杂粮粉》 (LS/T3302-2014)

表 2-1.3 产品标准具体要求

序号	产品名称	质量标准	技术/质量要求	
1	燕麦片	《食品安全国家标准冲调谷物制品》（GB19640-2016）	①水分≤12.0g/100g。 ②污染物限量：铅≤0.5mg/kg、镉≤0.1mg/kg、总汞≤0.02mg/kg、总砷≤0.5mg/kg、铬≤1.0mg/kg。 ③真菌毒素限量：黄曲霉毒素B ₁ ≤5.0μg/kg、脱氧雪腐镰刀菌烯醇≤1000μg/kg、赭曲霉毒素A≤5.0μg/kg。 ④微生物限量（n=5、c=2）：菌落总数 m=10 ⁴ CFU/g、M=10 ⁵ CFU/g，大肠菌群 m=10CFU/g、M=10 ² CFU/g，霉菌 m=50CFU/g、M=10 ² CFU/g。	
2	燕麦粉		①水分≤10.0g/100g。 ②污染物限量：铅≤0.2mg/kg、镉≤0.1mg/kg、总汞≤0.02mg/kg、总砷≤0.5mg/kg、铬≤1.0mg/kg。 ③真菌毒素限量：黄曲霉毒素B ₁ ≤5.0μg/kg、脱氧雪腐镰刀菌烯醇≤1000μg/kg、赭曲霉毒素A≤5.0μg/kg。 ④微生物限量（n=5、c=2）：菌落总数 m=10 ⁴ CFU/g、M=10 ⁵ CFU/g，大肠菌群 m=10CFU/g、M=10 ² CFU/g，霉菌 m=50CFU/g、M=10 ² CFU/g。	
3	燕麦净米		《食品安全国家标准粮食》（GB2715-2016）	①有毒有害菌类、植物种子限量：麦角不得检出、曼陀罗属及其他有毒植物的种子≤1粒/kg。 ②污染物限量：铅≤0.2mg/kg、镉≤0.2mg/kg、总汞≤0.02mg/kg、总砷≤0.5mg/kg、铬≤1.0mg/kg。 ③真菌毒素限量：黄曲霉毒素B ₁ ≤10μg/kg、脱氧雪腐镰刀菌烯醇≤1000μg/kg、赭曲霉毒素A≤5.0μg/kg。
4	麦壳粉			①有毒有害菌类、植物种子限量：麦角≤0.01%。 ②污染物限量：铅≤0.2mg/kg、镉≤0.1mg/kg、总汞≤0.02mg/kg、总砷≤0.5mg/kg、铬≤1.0mg/kg。 ③真菌毒素限量：黄曲霉毒素B ₁ ≤5.0μg/kg、脱氧雪腐镰刀菌烯醇≤1000μg/kg、赭曲霉毒素A≤5.0μg/kg。

5	杂粮片	《食品安全国家标准冲调谷物制品》(GB19640-2016)	①水分 $\leq 12.0\text{g}/100\text{g}$ 。 ②污染物限量：铅 $\leq 0.5\text{mg}/\text{kg}$ 、镉 $\leq 0.1\text{mg}/\text{kg}$ 、总汞 $\leq 0.02\text{mg}/\text{kg}$ 、总砷 $\leq 0.5\text{mg}/\text{kg}$ 、铬 $\leq 1.0\text{mg}/\text{kg}$ 。 ③真菌毒素限量：黄曲霉毒素 $B_1 \leq 5.0\mu\text{g}/\text{kg}$ 、脱氧雪腐镰刀菌烯醇 $\leq 1000\mu\text{g}/\text{kg}$ 、赭曲霉毒素 $A \leq 5.0\mu\text{g}/\text{kg}$ 。 ④微生物限量 (n=5、c=2)：菌落总数 $m=10^4\text{CFU}/\text{g}$ 、 $M=10^5\text{CFU}/\text{g}$ ，大肠菌群 $m=10\text{CFU}/\text{g}$ 、 $M=10^2\text{CFU}/\text{g}$ ，霉菌 $m=50\text{CFU}/\text{g}$ 、 $M=10^2\text{CFU}/\text{g}$ 。
6	杂粮粉	《方便杂粮粉》(LS/T3302-2014)	①水分 $\leq 8.0\text{g}/100\text{g}$ 。 ②污染物限量：铅 $\leq 0.2\text{mg}/\text{kg}$ 、镉 $\leq 0.1\text{mg}/\text{kg}$ 、总汞 $\leq 0.02\text{mg}/\text{kg}$ 、总砷 $\leq 0.5\text{mg}/\text{kg}$ 、铬 $\leq 1.0\text{mg}/\text{kg}$ 。 ③真菌毒素限量：黄曲霉毒素 $B_1 \leq 5.0\mu\text{g}/\text{kg}$ 、脱氧雪腐镰刀菌烯醇 $\leq 1000\mu\text{g}/\text{kg}$ 、赭曲霉毒素 $A \leq 5.0\mu\text{g}/\text{kg}$ 。 ④微生物限量：菌落总数 $\leq 3 \times 10^4\text{CFU}/\text{g}$ ，大肠菌群 $\leq 90\text{MPN}/100\text{g}$ ，霉菌 $\leq 100\text{CFU}/\text{g}$ 。

公用和辅助工程见表 2-2。

表 2-2 公用和辅助工程

类别	建设名称	设计能力			备注
		改建前	改建后	增减量	
主体工程	生产车间	面积： 1398m ² ； 层数：5层； 高度： 23.65m。	面积： 1398m ² ； 层数：5层； 高度：23.65m； 燕麦产品生产 线：燕麦片 18000t/a、燕麦 粉 2000t/a、燕 麦净米 10000t/a、麦壳 粉 5000t/a； 杂粮产品生产 线：杂粮片 4500t/a、杂粮 粉 500t/a。	0	现有项目未建，本项目建成后年产燕麦片/粉 20000 吨（其中燕麦片 18000 吨、燕麦粉 2000 吨）、燕麦净米 10000 吨、麦壳粉 5000 吨，青稞、大麦、黑麦、藜麦、奇亚籽等杂粮及杂粮片/粉 5000 吨（其中杂粮片 4500 吨、杂粮粉 500 吨）
贮运工程	原料堆放区	200m ²	400m ²	+200m ²	依托现有（2650m ³ *1 筒仓存放燕麦粒（带壳）；2400m ³

						*1 筒仓存放杂粮)； 新增 (2650m ³ *1 筒仓 和 2400m ³ *1 筒仓存放 燕麦粒 (带壳))。
		成品堆放区	450m ²	450m ²	0	位于室内，依托现有
		原料仓库	0	10m ²	+10m ²	新建，位于室内，储 存润滑油及齿轮油
公用 工程	给水系 统	自来水	20t/h	20t/h	0	当地水网
		排水系 统	雨水管网	30t/h	30t/h	0
	雨水排口		位于厂区西 北角	位于厂区西北 角	/	依托现有
	污水管网		20t/h	20t/h	0	接入光大水务 (江 阴) 有限公司澄西污 水处理厂集中处理
	污水排口		位于厂区东 北角	位于厂区东北 角	/	依托现有
	供电	1250KVA	1250KVA	0	变压器，利用现有	
	蒸汽	25t/d	25t/d	0	由江阴苏龙热电有限 公司提供	
环保 工程	废气处 理	旋风除尘+脉 冲除尘装置	26000m ³ /h×1 (一级旋风 除尘器+一级 脉冲除尘 器)、 26000m ³ /h×1 (一级旋风 除尘器+一级 脉冲除尘 器)、 28000m ³ /h×1 (一级旋风 除尘器+一级 脉冲除尘 器)、 28000m ³ /h×1 (一级旋风 除尘器+一级 脉冲除尘 器)、 28000m ³ /h×1 (一级旋风 除尘器+一级 脉冲除尘 器)、 32000m ³ /h×1 (二级旋风 除尘器+一级	0	-26000m ³ /h×2 -28000m ³ /h×3 -32000m ³ /h×1	淘汰现有

		脉冲除尘器)				
		旋风除尘+布袋除尘装置	10000m ³ /h×1 (一级旋风除尘器+一级布袋除尘器)	0	-10000m ³ /h×1	淘汰现有
		三级旋风除尘+一级脉冲除尘装置	0	22800m ³ /h×1	+22800m ³ /h×1	采用集气罩(集气效率94%)收集,处理效率98%(处理卸料废气),新增排气筒DA001
		一级旋风除尘+一级脉冲除尘装置	0	7000m ³ /h×1	+7000m ³ /h×1	生产线管道密闭收集,处理效率98%(处理除杂、去石废气),新增排气筒DA002
		一级旋风除尘+一级脉冲除尘装置	0	7000m ³ /h×1	+7000m ³ /h×1	生产线管道密闭收集,处理效率98%(处理磁选、精选废气),新增排气筒DA003
		二级旋风除尘+一级脉冲除尘装置	0	15000m ³ /h×1	+15000m ³ /h×1	生产线管道密闭收集,处理效率98%(处理脱壳废气),新增排气筒DA004
		一级旋风除尘+一级脉冲除尘装置	0	7000m ³ /h×1	+7000m ³ /h×1	生产线管道密闭收集,处理效率98%(处理色选分级废气),新增排气筒DA005
		一级旋风除尘+一级脉冲除尘装置	0	7000m ³ /h×1	+7000m ³ /h×1	生产线管道密闭收集,处理效率98%(处理切粒废气),新增排气筒DA006
		二级旋风除尘+一级脉冲除尘装置	0	24000m ³ /h×1	+24000m ³ /h×1	生产线管道密闭收集,处理效率98%(处理压片废气),新增排气筒DA007
		一级旋风除尘+一级脉冲除尘装置	0	7000m ³ /h×1	+7000m ³ /h×1	生产线管道密闭收集,处理效率98%(处理粉碎废气),新增排气筒DA008
		一级旋风除尘+一级脉冲除尘装置	0	4000m ³ /h×1	+4000m ³ /h×1	生产线管道密闭收集,处理效率98%(处理磨粉废气),新增排气筒DA009
废水处理	化粪池	30m ³	30m ³	0		简单生化处理,依托现有
	噪声(隔声量)	≥25dB(A)				厂房隔声,达标排放

			200m ²	200m ²	0	依托现有，分类堆放

固废处置	一般固废堆场				
	危废堆场	0	10m ²	+10m ²	新建
环境风险防范	事故池	0	250m ³	+250m ³	新建

3、主要设备

改建前后全厂主要设备一览表见表 2-3.1，实验室质检仪器见表 2-3.2。

表 2-3.1 改建前后全厂主要设备一览表

序号	名称	规格型号	数量（台/套）			备注
			改建前	改建后	增减量	
1	压片机	2t/h	1	2	+1	新增 1 台
2	脱壳机	1.5t/h	4	0	-4	淘汰 4 台
3	脱壳机	2.5t/h	0	4	+4	新增 4 台
4	切粒机	2t/h	3	7	+4	新增 4 台
5	流化床	TOW-2M	1	4	+3	新增 3 台
6	打麦机（打毛型）	BDCC50	1	1	0	利用现有
7	谷糙分离机（双箱）	MGCZ60*20	1	2	+1	新增 1 台
8	色选机	6SXZ600CG2	1	3	+2	新增 2 台
9	筒仓	2650m ³ *2 2400m ³ *2	2	4	+2	新增 2 台
10	燕麦机（烘麦型）	ZMJ350-03 型	1	2	+1	新增 1 台
11	燕麦机（压片型）	MZGJ-1 型	1	2	+1	新增 1 台
12	燕麦磨粉机	GFS-1000	1	1	0	利用现有（现有未建）（可设置磨粉粒径，故燕麦粉、麦壳粉和杂粮粉共用）
13	谷糙分离机（巴基机）	BJ5-60A	3	2	-1	淘汰 1 台
14	灭酶烘干塔	HGT-120 型	1	2	+1	新增 1 台
15	碟片精选机	FJXD-63	2	0	-2	淘汰 2 台
16	厚度分级机	HS-600	2	8	+6	新增 6 台
17	吸式比重去石机	BQSF150	1	1	0	利用现有
18	窝眼精选机	MDJY71	2	2	0	利用现有
19	打麦机（清理型）	FDMW 型	2	1	-1	淘汰 1 台
20	轻杂分离器	1KW	5	0	-5	淘汰 5 台

21	隧道式微波烘干机	60KW	1	0	-1	淘汰 1 台
----	----------	------	---	---	----	--------

22	抛光机（碾麦机）	15KW	1	0	-1	淘汰 1 台
23	净麦打包机	DCS-FE	1	1	0	利用现有
24	圆筒筛分级机	TSCY125/250	2	0	-2	淘汰 2 台
25	平面回转筛	TQLM150*200	2	1	-1	淘汰 1 台
26	自动计量称	MSDM-80	2	2	0	利用现有
27	燕麦片包装机	CZQ-E	1	1	0	利用现有
28	煮麦塔	D=1.2m	1	0	-1	淘汰 1 台
29	圆振动筛	TQLZ180*270	1	1	0	利用现有
30	轻杂分离器（不锈钢）	/	1	0	-1	淘汰 1 台
31	液压翻板	TQXH80	1	1	0	利用现有
32	真空包装机	0.75KW	1	1	0	利用现有
33	刮板机	B-300	4	10	+6	新增 6 台
34	螺旋输送机	3KW	3	7	+4	新增 4 台
35	净麦粒仓	D=2m	2	4	+2	新增 2 台
36	缓存仓	D=1.2m	6	0	-6	淘汰 6 台
37	卸料闭风器	8L	7	0	-7	淘汰 7 台
38	不锈钢螺旋输送机	3KW	1	1	0	利用现有
39	闭风器	5L	4	0	-4	淘汰 4 台
40	燕麦片缓冲仓	D=1.2m	1	0	-1	淘汰 1 台
41	饲料造粒机组	220KW	1	0	-1	淘汰 1 台
42	垂直吸风道	100120	4	4	0	利用现有
43	螺杆空压机	550w	1	0	-1	淘汰 1 台
44	脉冲除尘器	MCY52*5 BLM-52*1 BLM-78*1 BLM-104*1 D-LNGM009C	6	9	+3	本项目淘汰原有脉冲除尘器（6 台），新增 9 台脉冲除尘器
45	旋风除尘器	/	8	13	+5	本项目淘汰原有旋风除尘器（8 台），新增 13 台旋风除
46	布袋除尘器	/	1	0	-1	淘汰 1 台
47	离心风机	4-72-5.8A	12	10	-2	淘汰 2 台
48	皮带输送机	1800mm	4	1	-3	淘汰 3 台
49	斗式提升机	W10-20	10	25	+15	新增 15 台
50	风管管道	/	4	0	-4	淘汰 4 台

51	料管管道	/	2	0	-2	淘汰 2 台
52	电控柜	/	2	0	-2	淘汰 2 台
53	磁力除杂器	/	4	0	-4	淘汰 4 台
54	料位计	/	3	0	-3	淘汰 3 台
55	自循环风机	BFXH-60	0	3	+3	新增 3 台
56	自循环风机	BFXH-125	0	5	+5	新增 5 台
57	全自动码垛机	MDJ-50	0	1	+1	新增 1 台
58	储气罐	1m ³	0	3	+3	新增 3 台
59	分气缸	/	0	3	+3	新增 3 台
60	筒仓斗式提升机	5KW	0	3	+3	新增 3 台
61	筒仓刮板机	10t/h	0	8	+8	新增 8 台
62	轻型清仓机	MY10-12022	0	2	+2	新增 2 台
63	流量平衡阀	ALMG40	0	2	+2	新增 2 台
64	冷冻干燥机	YQ-110AH	0	1	+1	新增 1 台
65	三元旋震筛	SA-990	0	2	+2	新增 2 台
66	蒸汽过滤器	HK-GS-U65-IU-S	0	3	+3	新增 3 台
67	半自动包装机	LCS-LX8-25	0	1	+1	新增 1 台
68	管式金属探测器	150,200 型	0	3	+3	新增 3 台
69	麦壳磨粉机	SFSP65X80w	0	1	+1	新增 1 台
70	Z 型提升机	Z-5L	0	2	+2	新增 2 台
71	给袋式全自动包装机	YL-8S5Z(305)	0	1	+1	新增 1 台
72	罐装自动包装机	TPE-60	0	1	+1	新增 1 台
合计			140	185	+45	/

注：现有燕麦磨粉机，在现有项目中拟用作成品质检时使用，即燕麦片等大颗粒产品取样后需要通过磨粉机磨成粉以便进行微生物等检测。现有项目未建，燕麦磨粉机在本项目中用作燕麦磨粉和杂粮磨粉工序。

表 2-3.2 实验室质检仪器

序号	名称	规格型号	数量（台/套）
1	立式压力蒸汽灭菌锅	YXQ-LB-75SII	1
2	电子分析天平	FA2104，称量范围：100-210g，功耗：12W	1
3	精密电子天平	YP2001N，最大称量 2000g，称量范围 10-2000g	1
4	水分测定仪	MB23ZH，称量范围：0.1g-110g，最大功率 250W，温度设置：50℃-160℃	2
5	外径千分尺	0-25mm	2

6	数字温湿度计	HTC-1	6
7	单道可调移液器	1ml	1
8	数显电热鼓风干燥箱	101-2A	1
9	洁净工作台	SW-CJ-2G 双人单面	1
10	霉菌培养箱	IN150RM, 最大功率 2.0KW, 工作环境温度: 5-40°C	1
11	恒温培养箱	IN210L, 最大功率 0.7KW, 工作环境范围: 5-40°C	1
12	恒温水浴锅	WB12,4 孔, 最大功率 800W, 温控范围: 室温+5°C-100°C	1
13	砝码	1g-1000g	1
14	手持式特斯拉计	TM5100	1
15	安全阀 (灭菌锅)	YA28X-4T/10(DN10)	2
16	电子天平	CN-LPD50001	1
17	电子台秤	TCS-150kg	2
18	电子汽车衡	FSG-100	1

注: 质检环节企业仅检验样品中微生物含量。不具备重金属含量、真菌毒素、有毒有害菌类的检测能力, 委托第三方公司检测。

4、原辅材料及理化性质

改建后全厂原辅材料见表 2-4。

表 2-4 全厂主要原辅材料表

序号	名称	规格、指标	年耗量 (单位: t/a)			最大 储量 (t)	存储 位置	包装 方式	运输 方式
			原环评	改建后	增减量				
1	燕麦粒 (带壳)	燕麦	34130	35078.5029	+948.5029	8533	筒仓 (位于 原料堆 放区)	2650m ³ *2 和 2400m ³ *1 筒仓	汽运
2	杂粮	青稞、黑 麦、大 麦、藜 麦、奇亚 籽等	6000	5011.2524	-988.7476	1500		2400m ³ *1 筒仓	汽运
3	润滑油	基础油、 润滑剂等	0	0.005	0.005	0.02	原料仓 库	20kg/桶	汽运
4	齿轮油	基础油、 润滑剂等	0	0.01	0.01	0.02		20kg/桶	汽运

注: 本项目质量检验环节, 涉及材料: 氯化钠、平板计数琼脂、结晶紫中性红胆盐琼脂、孟加拉红琼脂, 材料用量极少, 故本次不定量统计。

5、物料平衡

略

6、建设项目厂区平面布置

本项目厂区从南至北依次设置仓库、生产车间、卸料大棚及筒仓，厂区最北面为空地。

厂区平面布置图详见图 2。

7、工作制度及劳动定员

工作制度：改建前后全厂均实行三班 24 小时工作制，年有效工作日为 300 天。

劳动定员：改建前全厂劳动定员不变，均为 40 人。

8、水（汽）平衡

本项目不新增员工，故不新增生活用水。

本项目灭酶、燕麦、高温灭菌及蒸煮工序采用过热蒸汽作为热源，根据企业提供的数据，蒸汽用量为 3850t/a。因生产原料较干燥且过热蒸汽含水量低，故上述加热工序约 30%蒸汽（1155t/a）蒸发损耗，剩余 70%（2695t/a）被原料吸收损耗。

本项目蒸汽平衡图见图 2-2，改建后全厂的水（汽）平衡图 2-3。

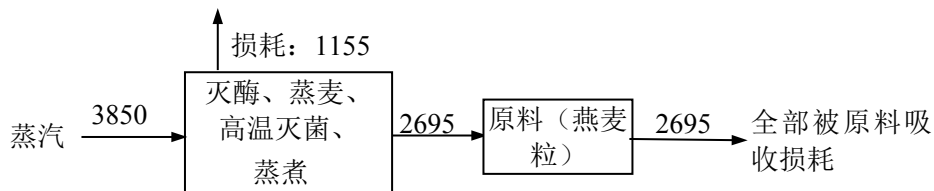


图 2-2 本项目蒸汽平衡图 (单位: t/a)

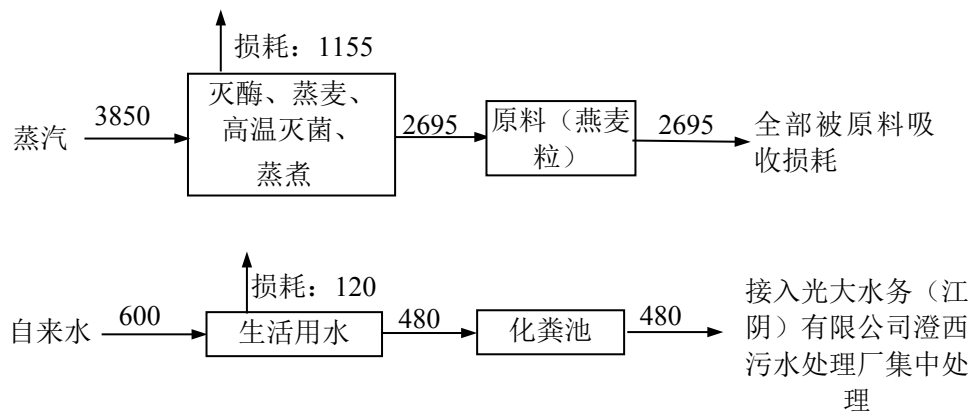


图 2-3 改建后全厂水（汽）平衡图 (单位: t/a)

一、生产工艺

本项目主要以燕麦粒加工为主，其他杂粮（青稞、大麦、黑麦、藜麦、奇亚籽等）加工为辅。工艺流程及产污环节详见图 2-4、图 2-5（其中 G-废气、S—固废、W—废水、N—噪声）。

（1）燕麦净米、燕麦片、燕麦粉及麦壳粉生产工艺流程及产污环节图

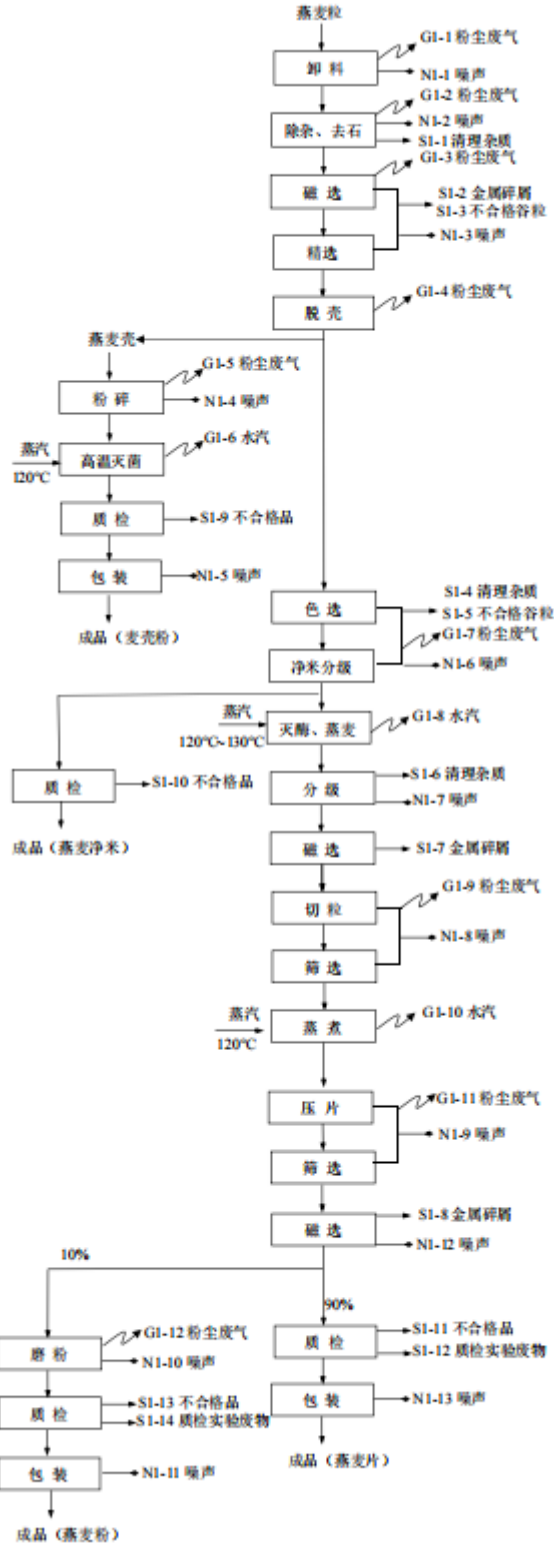


图 2-4 燕麦净米、燕麦片、燕麦粉及麦壳粉生产工艺流程及产污环节图

※生产工艺简述:

(1) 卸料: 燕麦粒通过集装箱车运输至卸料车间内, 利用行车将装有物料的集装箱吊起至储存原料的地坑中, 对地坑进行加盖处理,

然后车辆开出卸料车间后关闭车间门窗，在保证卸料车间密闭状态时进行卸料工作，地坑内集装箱切斜，使物料缓缓倒入地坑内，地坑底部设置斗式结构，通过刮板机、斗式提升机的密闭管道将物料输送至料仓内贮存。该环节会产生卸料粉尘废气（G1-1）及设备运行噪声（N1-1）。

（2）除杂、去石：料仓内燕麦粒经验收后，通过自动计量、刮板输送机和提升机等设备输送至五楼处理间，物料的转运主要依靠提升机和密闭传送带、管道等实现。处理间内配套厚度分级机、吸式比重去石机、三元旋震筛、打麦机等设备分离燕麦中的泥土、石粒。厚度分级机可根据各种谷物厚度尺寸进行分选，在物料通过机内筛筒时，较小的麦粒通过条形孔被排出，能有效地分离出破碎粒和未成熟粒（作为杂质外售综合利用）；去石机可根据燕麦与杂质比重和悬浮速度的不同，借助于向上气流的作用，促使燕麦与并肩石、重质麦与轻质麦分离，从而达到重质麦与轻质麦分级（重质麦继续进行下面工序加工，轻质麦作为杂质外售综合利用）和去除燕麦中石子、泥沙的目的。该过程会产生清理粉尘废气（G1-2）、清理杂质（S1-1）及设备运行噪声（N1-2）。

（3）磁选/精选：初步清理后的燕麦粒通过管式金属探测器、窝眼精选机进行筛选和分级，去除金属杂质和不合格谷粒。该过程会产生粉尘废气（G1-3）、金属碎屑（S1-2）、不合格谷粒（S1-3）及设备运行噪声（N1-3）。

（4）脱壳：精选后的燕麦进入脱壳机进行脱壳，脱壳后的燕麦粒将分为燕麦壳和燕麦米（裸麦）。该过程会产生粉尘废气（G1-4）。

麦壳粉加工过程：

（5）粉碎：脱壳环节产生的燕麦壳进入麦壳磨粉机进行粉碎，生产出麦壳粉。该过程会产生粉碎粉尘废气（G1-5）以及磨粉机噪声（N1-4）。

（6）高温灭菌：利用过热蒸汽对麦壳粉进行高温灭菌，该过程中麦壳粉对蒸汽存在吸收损耗，故该过程仅有水汽产生（G1-6）。

（7）质检：对高温灭菌后的麦壳粉进行有毒有害菌类含量，黄曲霉毒素B₁、脱氧雪腐镰刀菌烯醇、赭曲霉毒素A等真菌毒素含量的检测（因企业不具备有毒有害菌类及真菌毒素的检验能力，故委外检测），质检合格后进入包装环节，该过程会产生质检不合格品（S1-9）。

(8) 包装：质检合格品通过管道运送至包装机包装即为成品（麦壳粉），入库待售。该过程会有设备噪声（N1-5）。因麦壳粉粒径极小，故包装环节废气产生核算参考《逸散性工业粉尘控制技术》中“第十三章 水泥厂”装袋环节排放因子（0.005kg/t（袋装）），计算得麦壳粉包装环节粉尘产生量为 0.025t（排放速率为 0.0035kg/h），排放速率低且因包装环节物料通过密闭管道运输，包装间严格无菌密闭，管道口与包装袋口严格密封，仅有极少量粉尘可能从管道与包装袋接口处溢出，故本次不做定量分析。

燕麦净米加工过程：

(9) 色选/净米分级：脱壳后的裸麦，利用谷糙分离机、色选机、窝眼精选机等设备筛选出干净的裸麦。该过程会产生清理杂质（S1-4）、不合格谷粒（S1-5）、粉尘废气（G1-7）及设备运行噪声（N1-6）。

(10) 质检/包装 1/3 裸麦作为产品燕麦净米，对其进行有毒有害菌类含量，黄曲霉毒素 B₁、脱氧雪腐镰刀菌烯醇、赭曲霉毒素 A 等真菌毒素含量的检测（因企业不具备有毒有害菌类及真菌毒素的检验能力，故委外检测），合格品通过管道运输经打包机包装后入库待售，该过程会产生质检不合格品（S1-10）。因燕麦净米粒径较大，粉尘产生量极小，且包装环节物料通过密闭管道运输，包装间严格无菌密闭，管道口与包装袋口严格密封，故本次不做定量分析。

裸麦再加工燕麦粉及燕麦片过程：

(11) 灭酶、燕麦：色选分级后的裸麦进入烘干塔进行灭酶，烘干塔内通入蒸汽对麦粒进行多段加温，通过控制麦粒在塔内滞留时间（约 20 分钟）及加热温度（120℃~130℃），对麦粒内酶系进行灭活，同时适度烘干水分，为生产提供适宜条件，之后再经燕麦机进行润麦处理，主要是用高压蒸汽煮麦使燕麦籽的温度达到 120℃左右，同时让燕麦粒吸收蒸汽中水分，使水分达到 18%左右，起到灭酶灭菌、改变组织结构（淀粉转换）、初步熟化、提高可加工性的作用。该过程产生水汽（G1-8）。

(12) 分级/磁选：灭酶后的麦粒采用窝眼精选机、圆振动筛及管式金属探测器等设备对麦粒进一步筛选，去除不合格的麦粒和金属杂质。该过程会产生清理杂质（S1-6）、金属碎屑（S1-7）及设备运行噪声（N1-7）。

(13) 切粒/筛选：脱壳后的麦粒进入切粒机，利用刀片将其切成小粒，以便于后续压片过程中生产出薄厚均匀、大小适宜的燕麦片。切粒后利用平面回转筛等设备确保切粒合格，不合格谷粒返回切粒机重新切粒。该过程产生粉尘废气（G1-9）及设备运行噪声（N1-8）。

(14) 蒸煮：筛选出的燕麦经燕麦机进行润麦处理，主要是用高压蒸汽煮麦使燕麦籽的温度达到 120℃左右，同时让燕麦粒吸收蒸汽中水分，使水分达到 18%左右，起到改变组织结构（淀粉转换）、二次熟化、提高可加工性的作用。该过程产生水汽（G1-10）。

(15) 压片/筛选：蒸煮后的麦粒进入压片机，通过调整两辊的间隙辊压出不同片厚的麦片，在流化床内实现流化风干作业。利用窝眼精选机、平面回转筛等设备筛选合格麦片，筛选过程会产生粉尘废气（G1-11）及设备运行噪声（N1-9）。

(16) 磁选：通过管式金属探测器剔除产品中的铁、铝等金属碎屑，该过程会产生金属碎屑（S1-8）及设备运行噪声（N1-12）。

(17) 质检：磁选后对 90%的燕麦片进行水分，黄曲霉毒素 B₁、脱氧雪腐镰刀菌烯醇、赭曲霉毒素 A 等真菌毒素含量及菌落总数、大肠菌群、霉菌等微生物含量、重金属含量的检测（因企业不具备有毒有害菌类、真菌毒素及重金属的检验能力，故委外检测），企业仅对菌落总数、大肠菌群、霉菌等微生物含量进行检测（涉及试剂为氯化钠和琼脂，且质检后的培养基会再次进行灭菌，故质检实验废物作一般固废处置）。合格品进入包装环节，该过程会产生质检不合格品（S1-11）和质检实验废物（S1-12）。

(18) 包装：质检合格后的燕麦片经管道运输通过真空包装机包装后即成为成品（燕麦片），入库待售，该过程会产生设备运行噪声（N1-13）。因燕麦片粒径较大，粉尘产生量极小，且包装环节物料通过密闭管道运输，包装间严格无菌密闭，管道口与包装袋口严格密封，故本次不做定量分析。

(19) 磨粉：磁选后 10%燕麦通过燕麦磨粉机，磨成燕麦粉。该过程会产生磨粉粉尘废气（G1-12）以及磨粉机噪声（N1-10）。

(20) 质检：对燕麦粉进行水分，黄曲霉毒素 B₁、脱氧雪腐镰刀菌烯醇、赭曲霉毒素 A

等真菌毒素含量及菌落总数、大肠菌群、霉菌等微生物含量、重金属含量的检测（因企业不具备有毒有害菌类、真菌毒素及重金属的检验能力，故委外检测），企业仅对菌落总数、大肠菌群、霉菌等微生物含量进行检测（涉及试剂为氯化钠和琼脂，且质检后的培养基会再次进行灭菌，故质检实验废物作一般固废处置）。合格品进入包装环节，该过程会产生质检不合格品（S1-13）和质检实验废物（S1-14）。

（21）包装：质检合格后的燕麦粉通过包装机包装后即成为成品（燕麦粉），入库待售。该过程会产生设备噪声（N1-11）。因燕麦粉粒径极小，故包装环节废气产生核算参考《逸散性工业粉尘控制技术》中“第十三章 水泥厂”装袋环节排放因子（0.005kg/t（袋装）），计算得燕麦粉包装环节粉尘产生量为 0.01t（排放速率为 0.0014kg/h），排放速率低且因包装环节物料通过密闭管道运输，包装间严格无菌密闭，管道口与包装袋口严格密封，仅有极少量粉尘可能从管道与包装袋接口处溢出，故本次不做定量分析。

（2）青稞、大麦、黑麦、奇亚籽及藜麦等杂粮片及杂粮粉生产工艺流程及产污环节图

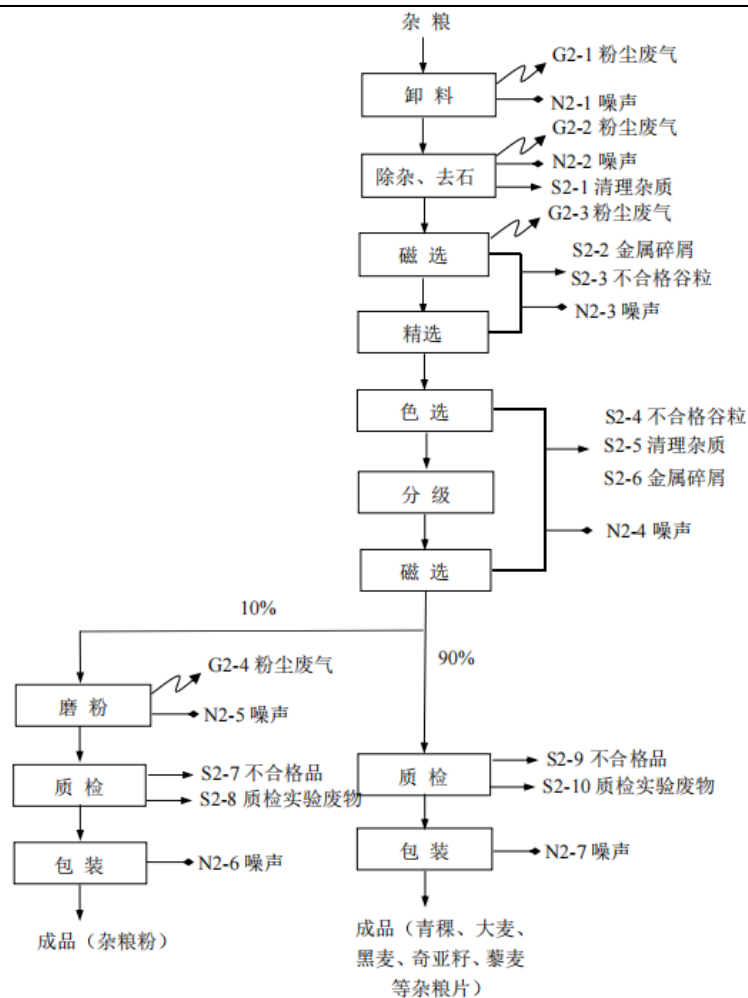


图 2-5 青稞、大麦、黑麦、奇亚籽及藜麦等杂粮片及杂粮粉生产工艺流程及产污环节图

※生产工艺简述:

(1) 卸料: 青稞、大麦、黑麦、奇亚籽及藜麦等杂粮通过集装箱车运输至卸料车间内, 利用行车将装有物料的集装箱吊起至储存原料的地坑中, 对地坑进行加盖处理, 然后车辆开出卸料车间后关闭车间门窗, 在保证卸料车间密闭状态时进行卸料工作, 地坑内集装箱切斜, 使物料缓缓倒入地坑内, 地坑底部设置斗式结构, 通过刮板机、斗式提升机的密闭管道将物料输送至料仓内贮存。该环节会产生卸料粉尘废气 (G2-1) 及设备运行噪声 (N2-1)。

(2) 除杂、去石: 经验收后杂粮通过自动计量、刮板输送机和提升机等设备输送至车间五楼处理间, 物料的转运主要依靠提升机和密闭传送带、管道滑落等实现。处理间

内配套厚度分级机、吸式比重去石机、三元旋震筛等设备分离杂粮中的泥土、石粒。厚度分级机可根据各种谷物厚度尺寸进行分选，在物料通过机内筛筒时，较小的谷物或豆类通过条形孔被排出，能有效地分离出破碎粒和未成熟粒（作为杂质外售综合利用）；去石机可根据不同杂粮与杂质比重和悬浮速度的不同，借助于向上气流的作用，促使杂粮与并肩石、碎杂粮等杂质分离，从而达到去除杂粮中石子、泥沙等杂质的目的。该过程会产生清理粉尘废气（G2-2）、清理杂质（S2-1）及设备运行噪声（N2-2）。

（3）磁选/精选：不同种类的杂粮经初步清理后，通过管式金属探测器、窝眼精选机进行筛选和分级，去除金属杂质和不合格杂质。该过程会产生粉尘废气（G2-3）、金属碎屑（S2-2）、不合格谷粒（S2-3）及设备运行噪声（N2-3）。

（4）色选/分级/磁选：采用窝眼精选机、色选机、圆振动筛及管式金属探测器等设备对麦粒进一步筛选、分级，去除不合格的杂粮和金属杂质。该过程会产生不合格谷粒（S2-4）、清理杂质（S2-5）、金属碎屑（S2-6）及设备运行噪声（N2-4）。

（5）质检：分级、磁选后对 90%的杂粮进行水分，黄曲霉毒素 B₁、脱氧雪腐镰刀菌烯醇、赭曲霉毒素 A 等真菌毒素含量及菌落总数、大肠菌群、霉菌等微生物含量的检测（因企业不具备有毒有害菌类、真菌毒素及重金属的检验能力，故委外检测），企业仅对菌落总数、大肠菌群、霉菌等微生物含量进行检测（涉及试剂为氯化钠和琼脂，且质检后的培养基会再次进行灭菌，故质检实验废物作一般固废处置）。合格品进入包装环节，该过程会产生质检不合格品（S2-9）和质检实验废物（S2-10）。

（6）包装：通过质检的杂粮通过包装机包装即为成品，入库待售。该过程后产生噪声（N2-7）。因杂粮粒径较大，粉尘产生量极小，且包装环节物料通过密闭管道运输，包装间严格无菌密闭，管道口与包装袋口严格密封，故本次不做定量分析。

（7）磨粉：通过磁选、分级后的杂粮 10%通过磨粉机磨成杂粮粉，该过程会产生磨粉粉尘废气（G2-4）以及磨粉机噪声（N2-5）。

(8) 质检: 对杂粮粉进行水分, 黄曲霉毒素 B₁、脱氧雪腐镰刀菌烯醇、赭曲霉毒素 A

等真菌毒素含量及菌落总数、大肠菌群、霉菌等微生物含量的检测（因企业不具备有毒有害菌类、真菌毒素及重金属的检验能力，故委外检测），企业仅对菌落总数、大肠菌群、霉菌等微生物含量进行检测（涉及试剂为氯化钠和琼脂，且质检后的培养基会再次进行灭菌，故质检实验废物作一般固废处置）。合格品进入包装环节，该过程会产生质检不合格品（S2-7）和质检实验废物（S2-8）。

（9）包装：质检合格杂粮粉进去包装机包装后即成品，入库待售。该过程会产生设备噪声（N2-6）。因杂粮粉粒径极小，故包装环节废气产生核算参考《逸散性工业粉尘控制技术》中“第十三章 水泥厂”装袋环节排放因子（0.005kg/t（袋装）），计算得杂粮粉包装环节粉尘产生量为0.0025t（排放速率为0.00035kg/h），排放速率低且因包装环节物料通过密闭管道运输，包装间严格无菌密闭，管道口与包装袋口严格密封，仅有极少量粉尘可能从管道与包装袋接口处溢出，故本次不做定量分析。

二、其他产污环节分析

本项目生产过程中会产生相应类别的污染物，公辅设施也会产生相应污染物，主要为废气处理系统捕集的滤尘（S3）、设备齿轮润滑产生的废润滑油（S4）、废齿轮油（S5）、废润滑油包装桶（S6）、废齿轮油包装桶（S7）。

表 2-7 本项目产污环节表

类别	代码	产生点	污染物	去向
废气	G1-1、 G2-1	卸料	粉尘	经集气罩（集气效率94%）收集后通过“三级旋风除尘+一级脉冲除尘”装置处理后，通过16m高排气筒（DA001）排放。未被集气罩收集的粉尘废气无组织排放。
	G1-2、 G2-2	除杂、去石	粉尘	经密闭管道收集后通过“一级旋风除尘+一级脉冲除尘”装置处理后，通过30m高排气筒（DA002）排放
	G1-3、 G2-3	磁选、精选	粉尘	经密闭管道收集后通过“一级旋风除尘+一级脉冲除尘”装置处理后，通过30m高排气筒（DA003）排放
	G1-4	脱壳	粉尘	经密闭管道收集后通过

				“二级旋风除尘+一级脉冲除尘”装置处理后，通过 28m 高排气筒 (DA004) 排放
	G1-5	粉碎	粉尘	

				经密闭管道收集后通过“一级旋风除尘+一级脉冲除尘”装置处理后，通过 30m 高排气筒 (DA008) 排放
	G1-6	高温灭菌	水汽	车间内无组织排放
	G1-7	色选、净米分级	粉尘	经密闭管道收集后通过“一级旋风除尘+一级脉冲除尘”装置处理后，通过 28m 高排气筒 (DA005) 排放
	G1-8	灭酶、燕麦	水汽	车间内无组织排放
	G1-9	切粒、筛选	粉尘	经密闭管道收集后通过“一级旋风除尘+一级脉冲除尘”装置处理后，通过 28m 高排气筒 (DA006) 排放
	G1-10	蒸煮	水汽	车间内无组织排放
	G1-11	压片、筛选	粉尘	经密闭管道收集后通过“二级旋风除尘+一级脉冲除尘”装置处理后，通过 28m 高排气筒 (DA007) 排放
	G1-12、G2-4	磨粉	粉尘	经密闭管道收集后通过“一级旋风除尘+一级脉冲除尘”装置处理后，通过 28m 高排气筒 (DA009) 排放
噪声	N	各生产及辅助设备	噪声	优先选用低噪声设备，车间厂房隔声、距离衰减
固废	S1-2、S1-7、S1-8、S2-2、S2-6	磁选	金属杂质	外售综合利用
	S1-3、S2-3	精选	不合格谷粒	
	S1-5、S2-4	色选、分级	不合格谷粒	
	S1-9、S1-10、S1-11、S1-13、S2-7、S2-9	质检	质检不合格品	
	S3	废气处理过程	谷物粉尘	
	S1-1、S2-1	除杂、去石	泥沙、碎石等	
	S1-4、S2-5	色选、分级	泥沙、碎石等	

S1-6	分级	泥沙、碎石等	

S1-12、 S1-14、 S2-8、S2- 10	质检	实验废物	
S4	设备齿轮润滑	废润滑油	委托有资质单位处置
S5		废齿轮油	
S6		废润滑油包装桶	
S7		废齿轮油包装桶	

注：本项目包装环节物料通过密闭管道运输，且包装间严格无菌密闭，管道口与包装袋口严格密封，仅有极少量粉尘可能从管道与包装袋接口处溢出，且粉尘排放速率低，故本次不做定量分析。

一、现有项目环保手续情况

江阴市长隆食品有限公司（以下简称“公司”），成立于 2019 年 11 月，位于江阴市新长江路 1 号，经营范围包括燕麦食品及其他食品的研发、生产等。公司申报的《年加工 4 万吨燕麦及其他杂粮加工建设项目》于 2020 年通过无锡市行政审批局审批（批复文号：锡行审环许[2020]1597 号），设计生产能力为燕麦片 1 万吨/年、燕麦净米 1 万吨/年、燕麦壳（副产品）1.4 万吨/年、大麦、黑麦、奇亚籽、藜麦等 0.6 万吨/年。

由于企业现有项目暂未建设，暂未申请排污许可证。本报告根据现有环评审批资料统计现有项目污染物产生及排放情况。

二、现有项目污染物排放情况

1、工艺流程

现有项目生产工艺详见图 2-6、图 2-7。

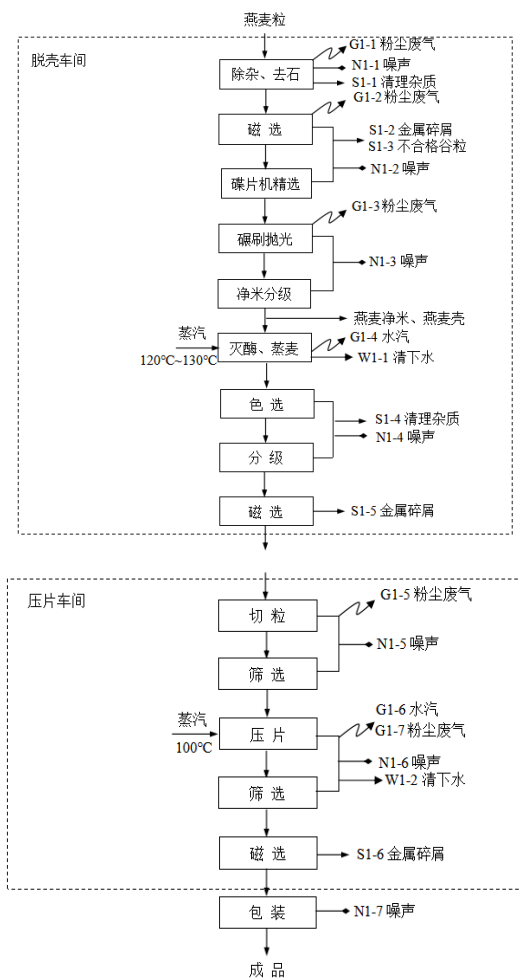


图 2-6 燕麦片、燕麦净米及燕麦壳生产工艺流程及产污环节图

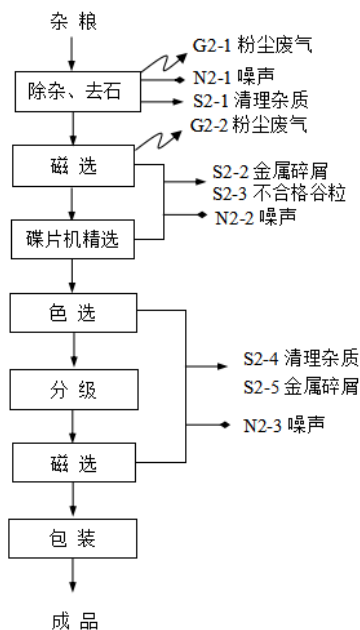


图 2-7 大麦、黑麦、奇亚籽及藜麦等杂粮生产工艺流程及产污环节图

2、废气

根据原环评，现有项目废气主要为原料储运过程产生的粉尘废气及脱壳车间、压片车间产生的粉尘废气、蒸汽加热过程产生的水汽。由于水汽不会对人体造成不良影响，故现有项目未作具体分析。原料储运粉尘经密闭管道收集后经“旋风+布袋除尘装置”处理后通过 1 根 15 米高的排气筒（DA001）排放，脱壳车间产生的粉尘经密闭管道收集后经引风机引入“旋风除尘+脉冲除尘装置”处理后通过 1 根 25 米高的排气筒（DA002）排放，压片车间产生的粉尘经密闭管道收集后经引风机引入“旋风除尘+脉冲除尘装置”处理后通过排气筒（DA002）排放。废气产排情况见表 2-8。

表 2-8 现有项目有组织大气污染物排放状况

污染源名称	气量 m ³ /h	污染物名称	产生状况			治理措施	去除率%	排放状况			合并排放情况	执行标准		排放方式
			浓度 mg/m ³	速率 kg/h	产生量 t/a			浓度 mg/m ³	速率 kg/h	排放量 t/a		浓度 mg/m ³	速率 kg/h	
卸料车间	10000	粉尘	133.667	1.337	4.01	一级旋风除尘+一级布袋除尘1#	99.9	0.134	0.0013	0.004	/	120	3.5	15m DA001
脱壳车间	26000	粉尘	3.573	0.093	0.669	一级旋风除尘+一级脉冲除尘2#	99.9	0.004	0.0001	0.0007	排放量： 0.005t/a 排放速率： 0.0007kg/h 排放浓度： 0.003mg/m ³	120	14.45	25m DA002

根据原环评，现有项目噪声源主要为刮板机、斗式提升机、轻杂分离器、厚度分级机、吸式比重去石机、碟片精选机、脱壳机、抛光机、谷糙分离机、窝眼精选机、各类打麦机、色选机、圆振动筛、切粒机等生产设备及风机、空压机等辅助设备，噪声源强 $\leq 90\text{dB(A)}$ 。通过采取低噪声设备、设置隔声罩、厂房隔声等措施可降低噪声污染，边界噪声可达

《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类标准，即昼间噪声≤65dB（A）、夜间噪声≤55dB（A）排放标准。

三、现有项目总量情况

现有项目污染物排放量详见表 2-11。

表 2-11 现有项目污染物排放量汇总

种类	污染物名称		实际排放量 (t/a)	现有项目核定排放量 (t/a)
废气	有组织	粉尘	0	0.009
	无组织	粉尘	0	/
废水	废水量		0	480/480
	COD		0	0.216/0.024
	SS		0	0.168/0.005
	氨氮		0	0.022/0.002
	总磷		0	0.004/0.0002
	总氮		0	0.034/0.006
固废	一般工业固废		0	0
	危险废物		0	0
	生活垃圾		0	0

注：现有项目未建。

四、现有风险防范措施

现有项目未建，因此暂无风险防控有关措施。待本项目建成后，将按照风险防控相关要求完善相应风险防范措施。积极组织和参加各类培训和宣传，编制突发环境事件应急预案；积极落实风险管控制度，储备必要的应急物资与设备，组织应急演练；同时加强环境影响跟踪监测。

五、主要环境问题及以新带老措施

1、主要环境问题

由于现有项目未建，因此企业不涉及主要环境问题。

2、以新带老

（1）因客户需求及公司发展需要，企业对燕麦片及杂粮片等产品进行深加工，同时为满足市场需要淘汰原副产品燕麦壳，通过粉碎工艺对燕麦壳进行深加工为麦壳粉。以上技术改造提高了对设备先进性的要求。

为适应产品及设备升级需要，企业拟对现有设计的废气治理方案进行调整，具体为由原环评 2 根排气筒扩建为 9 根排气筒，且废气治理设施由“旋风除尘+布袋除尘”改造为“旋风除尘+脉冲除尘”。由于现有项目工艺以及废气治理措施均发生变化，故废气总量将在本项目中进行重新核算。

(2) 因生产技术需求，本项目所用原料较现有项目设计的原料含水量低，且本项目灭酶、燕麦、高温灭菌及蒸煮工序均采用过热蒸汽作为热源直接接触物料进行加热。故现有项目设计中灭酶、燕麦、高温灭菌及蒸煮工序所产生的蒸汽冷凝水，由于本项目的原料质量及技术提升，全部被原料吸收损耗，不产生冷凝水。

三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

区域环境质量现状	1、大气环境					
	<p>根据《2023年度江阴市生态环境状态公报》，2023年，全市PM_{2.5}连续三年达到国家二级标准，空气优良天数同比增长1.1个百分点，环境空气质量持续改善。</p> <p>2023年，全市PM_{2.5}年平均浓度32微克/立方米，空气优良天数293天，优良天数比率为80.3%，达历史最佳水平。全市空气SO₂年平均浓度为8.3微克/立方米，达到一级标准；NO₂年平均浓度为37.2微克/立方米，达到一级标准；PM₁₀年平均浓度为54.0微克/立方米，达到二级标准，全省排名同比上升3名；CO年平均浓度为1.223毫克/立方米，达到一级标准；O₃年平均浓度173微克/立方米。因此，该区域为不达标区。</p> <p>根据《2023年度江阴市生态环境状态公报》，江阴市2023年空气质量状况见表3-1。</p>					
	表 3-1 江阴市环境空气质量现状评价表					
	污染物	年评价指标	现状浓度 μg/m³	标准值 μg/m³	占标率/%	达标情况
	SO ₂	年平均质量浓度	8.3	60	13.83	达标
	NO ₂	年平均质量浓度	37.2	40	93	达标
	PM ₁₀	年平均质量浓度	54.0	70	77.14	达标
	PM _{2.5}	年平均质量浓度	32	35	91.43	达标
	CO	24小时平均浓度	1223	4000	30.58	达标
	O ₃	日最大8小时滑动平均值浓度	173	160	108.13	不达标
<p>根据上表，2022年江阴市SO₂、NO₂、PM₁₀、PM_{2.5}年平均浓度、CO 24小时平均浓度均能满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）表1中二级标准要求；O₃日最大8小时滑动平均值浓度超过《环境空气质量标准》（GB3095-2012）表1中二级标准要求，项目所在地属于不达标区。为改善区域环境空气质量，无锡市发布了《无锡市大气环境质量限期达标规划（正式稿）》，临港经济开发区制定了《2023年临港开发区污染防治攻坚行动方案》。</p>						
2、地表水环境						
<p>根据《2023年度江阴市生态环境状态公报》，</p>						

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：

<https://d.book118.com/297115200063006132>