

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项目名称：安阳康亿面粉有限责任公司迁建日处理小麦 300 吨面粉生产项目

建设单位（盖章）：安阳市殷都区水冶镇南固现村股份经济合作社

编制日期：2025年8月



中华人民共和国生态环境部制

编制单位和编制人员情况表

项目编号	375231		
建设项目名称	安阳康亿面粉有限责任公司迁建日处理小麦300吨面粉生产项目		
建设项目类别	10—015谷物磨制；饲料加工		
环境影响评价文件类型	报告表		
一、建设单位情况			
单位名称（盖章）	安阳市殷都区水冶镇南固现村股份经济合作社		
统一社会信用代码	1[REDACTED]614W		
法定代表人（签章）	[REDACTED]		
主要负责人（签字）	文 [REDACTED]		
直接负责的主管人员（签字）	文 [REDACTED]		
二、编制单位情况			
单位名称（盖章）	安阳市中诺环境保护咨询有限公司		
统一社会信用代码	91410502MA3XCAAJ4N		
三、编制人员情况			
1 编制主持人			
姓名	职业资格证书管理号	信用编号	签字
郭强	2[REDACTED]8	BH027717	[REDACTED] 郭强
2 主要编制人员			
姓名	主要编写内容	信用编号	签字
郭强	建设项目工程分析、主要环境影响和保护措施、环境保护措施监督检查清单、结论	BH027717	[REDACTED] 郭强
夏李洋	建设项目基本情况、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准	BH027716	[REDACTED] 夏李洋

建设项目环境影响报告书（表） 编制情况承诺书

本单位 安阳市中诺环境保护咨询有限公司（统一社会信用代码 91410502MA3XCAAJ4N）郑重承诺：本单位符合《建设项目环境影响报告书（表）编制监督管理办法》第九条第一款规定，无该条第三款所列情形，不属于（属于/不属于）该条第二款所列单位；本次在环境影响评价信用平台提交的由本单位主持编制的 安阳康亿面粉有限责任公司迁建日处理小麦300吨面粉生产项目 项目环境影响报告书（表）基本情况信息真实准确、完整有效，不涉及国家秘密；该项目环境影响报告书（表）的编制主持人为 郭强（环境影响评价工程师职业资格证书管理号 2-----18，信用编号 BH027717），主要编制人员包括 郭强（信用编号 BH027717）、夏李洋（信用编号 BH027716）（依次全部列出）等 2 人，上述人员均为本单位全职人员；本单位和上述编制人员未被列入《建设项目环境影响报告书（表）编制监督管理办法》规定的限期整改名单、环境影响评价失信“黑名单”。

承诺单位(公章):





营业执照

(副本)(1-1)

统一社会信用代码
91410502MA3XCAAJ4N



扫描二维码登录
'国家企业信用
信息公示系统'
了解更多登记、
备案、许可、监
管信息。

名称 安阳市中诺环境保护咨询有限公司

类型 有限责任公司(自然人投资或控股)

法定代表人 杨红霞

经营范围

一般项目：环保咨询服务；专业设计服务；环境保护监测；技术服务、技术开发、技术咨询、技术交流、技术转让、技术推广；环境应急治理服务；大气环境污染防治服务；土壤污染防治服务；土壤污染治理与修复服务；环境保护专用设备销售；公共安全管理咨询服务；安全系统监控服务；土地调查评估服务；污水处理及其再生利用；水污染治理；水环境污染防治服务；环境监测专用仪器设备销售；水质污染监测及检测仪器销售；自然生态系统保护管理；大气污染治理；大气污染监测及检测仪器销售（除依法须经批准的项目外，凭营业执照依法自主开展经营活动）许可项目：安全评价业务；安全生产品检验检测；检验检测服务（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动，具体经营项目以相关部门批准文件或许可证件为准）

注册资本 贰佰万圆整

成立日期 2016年08月01日

住所 河南省安阳市文峰区中华路与万达广场交叉口向北100米路东万达广场心写字楼2010室

登记机关

2024 年 10 月 11 日



编制单位承诺书

本单位 安阳市中诺环境保护咨询有限公司（统一社会信用代码 91410502MA3XCAAJ4N）郑重承诺：本单位符合《建设项目环境影响报告书（表）编制监督管理办法》第九条第一款规定，无该条第三款所列情形，不属于（属于/不属于）该条第二款所列单位；本次在环境影响评价信用平台提交的下列第 2 项相关情况信息真实准确、完整有效。

1. 首次提交基本情况信息
2. 单位名称、住所或者法定代表人（负责人）变更的
3. 出资人、举办单位、业务主管单位或者挂靠单位等变更的
4. 未发生第3项所列情形、与《建设项目环境影响报告书（表）编制监督管理办法》第九条规定的符合性变更的
5. 编制人员从业单位已变更或者已调离从业单位的
6. 编制人员未发生第5项所列情形，全职情况变更、不再属于本单位全职人员的
7. 补正基本情况信息

承诺单位(公章):

2024年 10月 17日





河南省社会保险个人参保证明

(2025 年)



单位：元

证件类型	居民身份证	证件号码			
社会保障号码		姓名	郭强	性别	男
单位名称	险种类型	起始年月	截止年月		
河南中诺环境监测有限公司	失业保险	202304	202407		
河南中诺环境监测有限公司	企业职工基本养老保险	202304	202407		
安阳市中诺环境保护咨询有限公司	企业职工基本养老保险	202112	202304		
安阳市中诺环境保护咨询有限公司	工伤保险	202408	-		
安阳市中诺环境保护咨询有限公司	失业保险	202408	-		
安阳市中诺环境保护咨询有限公司	失业保险	202112	202304		
安阳市中诺环境保护咨询有限公司	企业职工基本养老保险	202001	202112		
安阳市中诺环境保护咨询有限公司	失业保险	202001	202112		
安阳市中诺环境保护咨询有限公司	工伤保险	202001	202304		
河南中诺环境监测有限公司	工伤保险	202304	202407		
安阳市中诺环境保护咨询有限公司	企业职工基本养老保险	202408	-		

缴费明细情况

月份	基本养老保险		失业保险		工伤保险	
	参保时间	缴费状态	参保时间	缴费状态	参保时间	缴费状态
	2020-01-06	参保缴费	2020-01-06	参保缴费	2020-01-07	参保缴费
	缴费基数	缴费情况	缴费基数	缴费情况	缴费基数	缴费情况
01	3756	●	3756	●	3756	-
02	3756	●	3756	●	3756	-
03	3756	●	3756	●	3756	-
04	3756	●	3756	●	3756	-
05	3756	●	3756	●	3756	-
06	3756	●	3756	●	3756	-
07	3756	●	3756	●	3756	-
08		-		-		-
09		-		-		-
10		-		-		-
11		-		-		-
12		-		-		-

说明：

- 1、本证明的信息，仅证明参保情况及在本年内缴费情况，本证明自打印之日起三个月内有效。
- 2、扫描二维码验证表单真伪。
- 3、●表示已经实缴，△表示欠费，○表示外地转入，-表示未制定计划。
- 4、工伤保险个人不缴费，如果工伤保险基数正常显示，-表示正常参保。
- 5、若参保对象存在在多个单位参保时，以参加养老保险所在单位为准。



河南省社会保险个人参保证明 (2025 年)



单位：元

证件类型	居民身份证	证件号码			
社会保障号码		姓名	夏李洋	性别	男
单位名称		险种类型	起始年月	截止年月	
安阳市中诺环境保护咨询有限公司		工伤保险	202001	202108	
安阳市中诺环境保护咨询有限公司		失业保险	202001	202108	
河南中诺环境监测有限公司		失业保险	202108	202407	
安阳市中诺环境保护咨询有限公司		工伤保险	202408	-	
安阳市中诺环境保护咨询有限公司		企业职工基本养老保险	202001	202108	
安阳市中诺环境保护咨询有限公司		失业保险	202408	-	
河南中诺环境监测有限公司		工伤保险	202108	202407	
河南中诺环境监测有限公司		企业职工基本养老保险	202108	202407	
安阳市中诺环境保护咨询有限公司		企业职工基本养老保险	202408	-	

缴费明细情况

月份	基本养老保险		失业保险		工伤保险		
	参保时间	缴费状态	参保时间	缴费状态	参保时间	缴费状态	
		2020-01-06	参保缴费	2020-01-06	参保缴费	2020-01-07	参保缴费
		缴费基数	缴费情况	缴费基数	缴费情况	缴费基数	缴费情况
01	3756	●	3756	●	3756	-	
02	3756	●	3756	●	3756	-	
03	3756	●	3756	●	3756	-	
04	3756	●	3756	●	3756	-	
05	3756	●	3756	●	3756	-	
06	3756	●	3756	●	3756	-	
07	3756	●	3756	●	3756	-	
08		-		-		-	
09		-		-		-	
10		-		-		-	
11		-		-		-	
12		-		-		-	

说明：

- 1、本证明的信息，仅证明参保情况及在本年内缴费情况，本证明自打印之日起三个月内有效。
- 2、扫描二维码验证表单真伪。
- 3、●表示已经实缴，△表示欠费，○表示外地转入，-表示未制定计划。
- 4、工伤保险个人不缴费，如果工伤保险基数正常显示，-表示正常参保。
- 5、若参保对象存在在多个单位参保时，以参加养老保险所在单位为准。

目 录

一、建设项目基本情况	1
二、建设项目工程分析	14
三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准	24
四、主要环境影响和保护措施	29
五、环境保护措施监督检查清单	60
六、结论	62

一、建设项目基本情况

建设项目名称	安阳康亿面粉有限责任公司迁建日处理小麦 300 吨面粉生产项目		
项目代码	2405-410505-04-02-507378		
建设单位联系人	[REDACTED]	联系方式	[REDACTED]
建设地点	河南省（自治区） <u>安阳市殷都区</u> 县（区） <u>水冶乡</u> （街道） <u>南固现村中轴线路东</u>		
地理坐标	（东经： <u>114</u> 度 <u>10</u> 分 <u>50.498</u> 秒， 北纬： <u>36</u> 度 <u>07</u> 分 <u>23.890</u> 秒）		
国民经济行业类别	C1312 小麦加工	建设项目行业类别	十、农副食品加工业 13-15 谷物磨制 131-年加工 1 万吨及以上的
建设性质	<input checked="" type="checkbox"/> 新建（迁建） <input type="checkbox"/> 改建 <input type="checkbox"/> 扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造	建设项目申报情形	<input checked="" type="checkbox"/> 首次申报项目 <input type="checkbox"/> 不予批准后再次申报项目 <input type="checkbox"/> 超五年重新审核项目 <input type="checkbox"/> 重大变动重新报批项目
项目审批（核准/备案）部门（选填）	安阳市殷都区发展和改革委员会	项目审批（核准/备案）文号（选填）	2405-410505-04-02-507378
总投资（万元）	4800	环保投资（万元）	180
环保投资占比（%）	3.75	施工工期（月）	12 个
是否开工建设	<input checked="" type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 是：_____	用地（用海）面积（m ² ）	15349
专项评价设置情况	无		
规划情况	无		
规划环境影响评价情况	无		
规划及规划环境影响评价符合性分析	无		

其他符合性分析	<p>1、产业政策</p> <p>根据《国民经济行业分类》（GB/T4754-2017）及修改单，本项目属于 C1312 小麦加工，为《产业结构调整指导目录》（2024 年本）鼓励类第十九条第 21 款中小麦粉及其制品的开发生产。项目建设不选用《高耗能机电设备淘汰目录（全四批）》所列设备。因此，本项目建设符合国家产业政策。</p> <p>2、“三线一单”比对分析</p> <p>（1）生态红线</p> <p>根据《安阳市“三线一单”生态环境分区管控准入清单（2023 年版）》的函（安环函〔2023〕60 号），本项目位于安阳市殷都区水冶镇南固现村中轴线路东，不在生态红线保护范围内。</p> <p>（2）环境质量底线</p> <p>根据《2024 年安阳市生态环境状况公报》，2024 年，安阳市为环境空气质量不达标区，本项目产生的颗粒物经除尘设施处理后达标排放，在建设过程中强化环保措施，污染物实现减排，项目实施不会降低区域环境空气功能。</p> <p>根据安阳市生态环境局网站公布的 2023 年京广铁路桥断面数据，项目所在区域地表水质量可满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）Ⅲ类标准要求。本项目生活废水经化粪池收集后用于周边农田施肥，不外排，不会降低区域地表水环境功能。</p> <p>（3）资源利用上线</p> <p>根据《河南省“三线一单”研究报告》，2025 年安阳市用水总量目标是 18.09 亿 m³，根据企业提供资料，本项目主要利用资源为水和电，用水由市政自来水管网提供，用电由市政电网供应，总体来讲，本项目不会突破资源利用上线要求。</p> <p>（2）环境准入清单</p> <p>2023 年 4 月，安阳市生态环境局发布《安阳市“三线一单”生态环境分区管控准入清单（2023 年版）》（安环函[2023]60 号），根据文件中相关要求，应从安阳市生态环境总体准入要求和各县区分区管控单元生</p>
---------	---

态环境准入清单分别对项目符合性进行分析。

本项目位于安阳市殷都区水冶镇南固现村中轴线路东，经查阅《安阳市“三线一单”生态环境分区管控准入清单（2023年版）》，项目区域环境管控单元编码：ZH41052220002，属重点管控单元。具体管控要求对比情况见下表。

表 1-1 安阳市生态环境总体准入要求

管控类别	准入要求	本项目情况	符合性
空间布局约束	1、全市严禁新增钢铁、电解铝、氧化铝、水泥、平板玻璃、传统煤化工（甲醇、合成氨）、焦化、铸造、铝用炭素、烧结砖瓦、铁合金等行业产能。禁止耐火材料、铅锌冶炼（含再生铅）行业单纯新增产能。禁止新建、扩建以煤炭为燃料的陶瓷项目。原则上禁止新建燃煤自备锅炉、自备燃煤机组和燃料类煤气发生炉。禁止建设生产和使用高 VOCs 含量的溶剂型涂料、油墨、胶粘剂等项目。	本项目为小麦加工行业，不属于上述行业，不建设燃煤自备锅炉、自备燃煤机组和燃料类煤气发生炉、不生产和使用高 VOCs 含量的溶剂型涂料、油墨、胶粘剂。	无关项
	2、推动涉重金属产业集中优化发展，禁止低端落后产能向我市转移。禁止新建用汞的电石法（聚）氯乙烯生产工艺。新建、扩建的重有色金属冶炼、电镀、制革企业应选择布设在依法合规设立并经规划环评的产业园区。	本项目不涉及重金属、不属于用汞的电石法（聚）氯乙烯项目、不属于重有色金属冶炼、电镀、制革工业。	无关项
	3、禁止在饮用水水源一级保护区内新建、改建、扩建与供水设施和保护水源无关的建设项目，且不得新建排污口。禁止在饮用水水源二级保护区内新建、改建、扩建排放污染物的建设项目，且不得新建排污口。禁止在饮用水水源准保护区内新建、扩建对水体污染严重的建设项目，改建建设项目不得增加排污量。	本项目不在水源保护区一级保护区、二级保护区及准保护区。	无关项
	4、禁止新增化工园区，禁止审批园区外新建化工企业，对园区内环境基础设施不完善或长期不能稳定运行的企业一律不批新改扩建化工项目。	本项目不属于化工项目。	无关项
	5、禁止承接不符合国家石化、现代煤化工等产业布局规划的项目。禁止承接包含《安阳市承接化工产业转移“禁限控”目录》中所列工艺装备或产品的项目。禁止承接煤化工产能。禁止承接一次性固定资产投资额低于3亿元（不含土地费用）的危险化学品生产建设项目（列入国家战略性新兴产业重点产品和服务指导目录的项目除外）。禁止在化工园区外承接化工项目。	本项目不属于石化、煤化工项目，不属本《安阳市承接化工产业转移“禁限控”目录》中所列项目；不属于煤化工项目、危险化学品项目；本项目不属于化工项目。	无关项

	6、新建、扩建、搬迁的化学原料药和生物生化制品建设项目应位于产业园区,并符合园区产业定位、园区规划、规划环评及审查意见要求。	本项目不属于化学原料药和生物生化制品建设项目。	无关项
	13、禁燃区内,禁止销售和燃用国家规定的高污染燃料;禁止新建、扩建燃用高污染燃料的设施,已建成的,应当在市、县(市)人民政府规定的期限内改用天然气、液化石油气、电等清洁能源。	本项目不涉及销售、使用国家规定的高污染物燃料;不涉及新建、扩建高污染燃料设施。	无关项
	14、在高污染燃料禁燃区内,禁止新建燃烧煤炭、重油、渣油以及直接燃用生物质的锅炉,其他地区禁止新建每小时三十五蒸吨以下的燃烧煤炭、重油、渣油以及直接燃用生物质的锅炉。现有燃煤锅炉改为燃气锅炉的,应当同步实现低氮改造,氮氧化物排放应当达到本市控制要求。	本项目不涉及锅炉。	无关项
	15、禁止露天焚烧秸秆、落叶、树枝、枯草等产生烟尘污染的物质,以及非法焚烧电子废弃物、油毡、橡胶、塑料、皮革、沥青、垃圾及其他产生有毒有害烟尘、恶臭或者强烈异味气体的物质。禁止在城市建成区的道路及其两侧、广场、住宅小区等公共场所焚烧祭祀用品。任何单位和个人不得在人民政府禁止的区域内露天烧烤食品或者为露天烧烤食品提供场地。	本项目不涉及露天燃烧及烧烤内容。	无关项
	16、禁止在下列场所新建、改建、扩建排放油烟的餐饮服务项目:(一)居民住宅楼等非商用建筑;(二)未设立配套规划专用烟道的商住综合楼;(三)商住综合楼内与居住层相邻的楼层。	本项目不属于餐饮服务业。	无关项
	17、列入建设用地土壤污染风险管控和修复名录的地块,应依法采取风险管控措施,实施土壤修复或风险管控。未达到土壤污染风险评估报告确定的风险管控、修复目标的建设用地地块,禁止开工建设任何与风险管控、修复无关的项目。	本项目占地未被列入用地土壤污染风险管控和修复名录。	无关项
污染物排放管控	1、新、改、扩建项目主要污染物排放要求满足当地总量减排和替代要求。	本项目排放污染物为颗粒物,污染物总量控制指标满足当地总量替代要求。	符合
	2、到2025年,PM _{2.5} 浓度总体下降27%以上,低于45微克/立方米;优良天数65%以上;重污染天数2.2%以下。完成国家、省定的“十四五”地表水环境质量和饮用水水质目标,南水北调中线一期工程总干渠安阳辖区取水水质稳定达到II类。全市土壤环境质量总体保持稳定,土壤环境风险得到管控,土壤污染防治体系基本完善。土壤安全利用进一步巩固提升,受污染耕地安全利用率实现95%以上,重点建设用地安全利用	本项目污染物仅为颗粒物,经处理达标后排放,不会对优良天数造成影响;生活废水经化粪池收集后用于周边农田施肥,对完成国家、省定的地表水环境质量和饮用水水质目标不造成影响。本项目不会对全	符合

	有效保障。	市土壤环境质量总体保持稳定的目标造成影响。	
	3、对于国家排放标准中已规定大气污染物特别排放限值的行业及锅炉，应执行大气污染物特别排放限值。河南省出台更严格排放标准的，应按照河南省有关规定执行。	项目不涉及锅炉，污染物排放标准从严执行。	符合
	4、鼓励现有钢铁、焦化、水泥、铁合金、铸造等重点行业及“两高”行业污染治理水平达到 A 级企业或引领性企业水平，其他行业污染治理水平达到 B 级企业水平；重点行业新建、扩建项目达到 A 级绩效水平，改建项目达到 B 级以上绩效水平。	本项目不属于钢铁、焦化、水泥、铁合金、铸造等重点行业。项目建成后，污染治理水平可以达到通用行业绩效引领绩效要求。	符合
	5、医药、化工、橡胶、包装印刷、家具、金属表面涂装、合成革、制鞋等涉 VOCs 行业应采取密闭式作业，根据不同行业 VOCs 排放浓度、成分，选择燃烧、吸附、生物法、冷凝等针对性强、治理效果明显的处理技术或多种技术的组合工艺，提高 VOCs 治理效率；VOCs 物料储存、转移和输送、工艺过程、备与管线组件 VOCs 泄漏控制、敞开液面 VOCs 无组织排放控制，以及 VOCs 无组织排放废气收集处理系统和企业厂区内及周边污染监控应满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）》相关要求。	本项目不属于医药、橡胶、包装印刷、家具、金属表面涂装、合成革、制鞋等行业，不涉及 VOCs。	无关项
	6、向污水集中处理设施排放工业废水的，应当按照国家有关规定进行预处理，达到集中处理设施处理工艺要求后方可排放。	本项目工艺不涉及工业废水，生活污水经化粪池收集后用于周边农田施肥。	无关项
	7、大宗物料（150 万吨以上）中长距离运输优先采用铁路、管道运输，短途接驳优先使用新能源车辆。重点区域鼓励高炉—转炉长流程钢铁企业转型为电炉短流程企业。	不涉及大宗物料运输。	无关项
环境 风险 防控	各级生态环境部门和其他负有生态环境监督管理职责的部门要加强对存在风险场所的日常环境监测，并对可能导致突发环境事件的风险信息加强收集、分析和研判。工业和信息化、公安、自然资源和规划、住房和城乡建设、交通运输、水利、农业农村、商务、卫生健康、应急、气象、地震等有关部门要按照职责分工，及时将可能导致突发环境事件的信息通报同级或事发地生态环境部门。企事业单位和其他生产经营者应当落实环境安全主体责任，定期排查环境安全隐患，开展环境风险评估和环境应急演练，健全风险防控措施。当出现可能导致突发环境事件的情况时，应当立即报告当地生态环境部门。	本项目建成后，拟建设完善的环境安全体制及隐患排查制度。	符合

资源利用效率	1、十四五期间，全市年用水总量控制完成国家、省、市下达目标要求。火电、钢铁、造纸、化工、食品、发酵等高耗水行业、推进企业串联用水、分质用水、一水多用和梯级循环利用，提升工业污水资源化利用效率。	本项目不属于火电、钢铁、造纸、化工、食品、发酵等高耗水行业。	无关项
	2、实行严格的耕地保护制度和节约用地制度，提高土地资源利用效率，实现从扩张型发展向内涵式发展的转变。	本项目占地属于工业用地。	无关项
	3、新建、改建、扩建耗煤项目实施煤炭消费减量替代。	本项目不涉及煤炭资源消耗。	无关项
	4、“十四五”全市万元地区生产总值能耗强度降低18%。	本项目生产仅消耗少量电能。	无关项
由上表可知，本项目符合安阳市生态环境总体准入要求。			
表 1-2 安阳县城镇重点单元生态环境准入清单			
管控类别	准入要求	本项目情况	符合性
空间布局约束	1、禁止新建、扩建高污染、高风险建设项目（符合园区产业定位的项目除外）。	本项目为小麦加工项目，不属于高污染、高风险建设项目。	无关项
	2、鼓励该区域内现有工业企业退城入园。	/	/
	3、列入疑似污染地块名单的地块，所在地县级生态环境主管部门应当书面通知土地使用权人。土地使用权人应当自接到书面通知之日起6个月内完成土壤环境初步调查，编制调查报告，及时上传污染地块信息系统，并将调查报告主要内容通过其网站等便于公众知晓的方式向社会公开。	项目地块未列入疑似污染地块名单。	无关项
污染物排放管控	1、禁止含重金属废水进入城市生活污水处理厂。	本项目仅产生少量生活废水，经化粪池收集后用于周边农田施肥。	无关项
	2、持续开展“散乱污”企业动态管理，实现平原地区散煤取暖基本清零，开展城市清洁行动，全面提升“三散”污染治理水平。	企业不属于“散乱污”企业。	无关项
环境风险防控	土壤重点监管单位企业在拆除生产设施设备、污染治理设施时，要事先制定残留污染物清理和安全处置方案。	不属于土壤重点监管单位企业。	无关项
由上表可知，建设项目符合《安阳市“三线一单”生态环境分区管控准入清单（2023年版）》（安环函〔2023〕60号）中相关管理要求。			
3、土地及规划相符性分析			
项目位于水冶镇南固现村中轴线路东，根据安阳市殷都区自然资源局出具的情况说明（见附件4），该地块土地性质为建设用地，符合《殷都区土地利用总体规划（2021-2035）》。			

根据安阳市殷都区水冶镇规划建设办公室出具的规划用地性质情况说明（见附件5），本项目所在地块在《殷都区水冶镇南固现村庄规划（2021-2035）》中规划用地性质为工业用地。

4、备案相符性分析

表 1-3 项目与备案证明相符性分析

序号	类别	备案内容	拟建内容	相符性
1	项目名称	安阳康亿面粉有限责任公司迁建日处理小麦 300 吨面粉生产项目	安阳康亿面粉有限责任公司迁建日处理小麦 300 吨面粉生产项目	相符
2	建设地点	安阳市殷都区水冶镇南固现村中轴线路东	安阳市殷都区水冶镇南固现村中轴线路东	相符
3	建设性质	新建	新建	相符
4	建设内容	<p>工艺流程：原料收购（谷物）-初清-除杂-精细清理-润麦-再清理-研磨-筛分-散装-包装-入库-销售。</p> <p>主要设备：日处理 150 吨小麦生产线 2 条、磨粉机、高方筛、清粉机、包装机、除尘设备，叉车、马垛机等运输设备及配套消防设施和环保设施。</p>	<p>工艺流程：原料收购（谷物）-初清-除杂-精细清理-润麦-再清理-研磨-筛分-散装-包装-入库-销售。</p> <p>主要设备：日处理 150 吨小麦生产线 2 条、磨粉机、高方筛、清粉机、包装机、除尘设备，叉车、马垛机等运输设备及配套消防设施和环保设施。</p>	相符

由表可知，项目建设地点、建设性质、建设内容均与备案相符。

5、与集中式饮用水源保护地关系

根据《河南省人民政府办公厅关于印发河南省乡镇集中式饮用水水源保护区划的通知》（豫政办[2016]23 号），殷都区集中饮用水水源地如下：

(1)水冶镇地下水井群（共 3 眼井）

一级保护区范围：珍珠泉风景区。

(2)蒋村镇地下水井群（共 2 眼井）

一级保护区范围：水厂厂区及外围西 15 米、北 25 米的区域（1 号取水井），2 号取水井外围 30 米的区域。

(3)都里乡地下水井群（共 2 眼井）

一级保护区范围：取水井外围 30 米的区域。

(4)安丰乡地下水井群（共 1 眼井）

一级保护区范围：水厂厂区及外围西 30 米、南 30 米的区域。

(5)铜冶镇地下水井群（共2眼井）

一级保护区范围：取水井外围30米的区域。

经对比，本项目距离最近的水源地为殷都区水冶镇地下水井群(共2眼井)，距离大约7km，不在上述集中饮用水源保护区范围内。

6、绩效分级水平符合性分析

项目涉及颗粒物，对照《河南省重污染天气通用行业应急减排措施制定技术指南（2024年修订版）》中“通用涉PM、VOCs排放差异化管控要求”中“表1-1 通用涉PM企业绩效引领指标”，对项目进行对比分析。

表1-4 通用行业涉PM企业绩效分级对比分析

类别	通用涉PM企业引领性指标要求	企业对标情况	符合性	
涉PM企业基本要求	生产工艺和装备	不属于《产业结构调整指导目录（2024年版）》淘汰类，不属于省级和市级政府部门列入已明确限期淘汰类项目。	经对比《产业结构调整指导目录（2024年版）》本项目属鼓励类。不属于省级、市级政府部门列入已明确限期淘汰类。	符合
	物料装卸	1.车辆运输的物料应采取封闭措施。粉状、粒状、块状散装物料在封闭料场内装卸，装卸过程中产尘点应设置集气除尘装置，料堆应采取有效抑尘措施。 2.不易产尘的袋装物料宜在料棚中装卸，如需露天装卸应采取防止破袋及粉尘外逸措施。	项目原料为小麦，在封闭车间内卸料、储存。	符合
	物料储存	1.一般物料。粉状物料应储存于密闭/封闭料仓中；粒状、块状物料应储存于封闭料场中，并采取喷淋、清扫或其他有效抑尘措施；袋装物料应储存于封闭/半封闭料场中。封闭料场顶棚和四周围墙完整，料场内路面全部硬化，料场货物进出大门为硬质材料门或自动感应门，在确保安全的情况下，所有门窗保持常闭状态。不产尘物料（如钢材、管件）及产品如露天储存应在规定的存储区域码放整齐。	项目小麦储存间在封闭车间内，安装有硬质门，门窗保持常闭状态。	符合
		2.危险废物。应有符合规范要求的危险废物储存间，危险废物储存间门口应张贴标准规范的危险废物标识和危废信息板，建立台账并挂于危废间内，危险废物的记录和货单保存3年以上。危废间内禁止存放除危险废物和应急工具外的其他物品。	项目设备维护过程中产生的废润滑油及油桶，在危废暂存间内暂存。危废暂存间按标准建设，并按要求记录和保存台账。	符合
	物料转移	1.粉状、粒状等易产尘物料厂内转移、输送过程应采用气力输送、密闭输送，	小麦、面粉均采用提升机、螺旋输送	符合

和输送	块状和粘湿粉状物料采用封闭输送； 2.无法封闭的产尘点（物料转载、下料口等）应采取集气除尘措施，或有效抑尘措施。	机等封闭方式输送。	
工艺过程	1.各种物料破碎、筛分、配料、混料等过程应在封闭厂房内进行，并采取收尘/抑尘措施。 2.破碎筛分设备在进、出料口和配料混料过程等产尘点应设置集气除尘设施。	项目不涉及破碎工序。清理、除杂、研磨、筛分等过程均在封闭厂房内进行，并在各产尘点设置集气设施，采用袋式除尘器处理后排放。	/
成品包装	1.粉状、粒装产品包装卸料口应完全封闭，如不能封闭应采取局部集气除尘措施。卸料口地面应及时清扫，地面无明显积尘。 2.各生产工序的车间地面干净，无积料、积灰现象。 3.生产车间不得有可见烟粉尘外逸。	项目产品为面粉，包装卸料口完全封闭。 各生产工序的车间地面采取严格保洁制度。 生产车间无可见烟粉尘外逸。	符合
排放限值	PM 排放限值不高于 10mg/m ³ ；其他污染物排放浓度达到相关污染物排放标准。	本项目将严格执行 PM 排放不高于 10mg/m ³ 要求。	/
无组织管控	1.除尘器应设置密闭灰仓并及时卸灰，除尘灰应通过气力输送、罐车、吨包装袋等封闭方式卸灰，不得直接卸落到地面； 2.除尘灰如果转运应采用气力输送、封闭传送带方式，如果直接外运应采用罐车或袋装后运输，并在装车过程中采取抑尘措施，除尘灰在厂区内应密闭/封闭储存； 3.脱硫石膏和脱硫废渣等固体废物在厂区内应封闭储存，在转运过程中应采取封闭抑尘措施并应封闭储存。	本项目除尘器设置密闭灰仓，采用吨包方式卸灰，不直接卸落地面。 不涉及脱硫设施。	/
视频监管	未安装自动在线监控的企业，应在主要生产设备（投料口、卸料口等位置）安装视频监控设施，相关数据保存 6 个月以上。	本项目建成后将在生产区域内安装视频监控，保存时限保存 6 个月以上。	符合
厂容厂貌	1.厂区内道路、原辅材料和燃料堆场等路面应硬化。 2.厂区内道路采取定期清扫、洒水等措施，保持清洁，路面无明显可见积尘。 3.其他未利用地优先绿化，或进行硬化，无成片裸露土地。	厂区道路硬化，闲置土地采取绿化措施。厂区内道路采取定期清扫、洒水等措施，保持清洁，确保路面无明显可见积尘。	符合
环境管理要求	(1) 环保档案 ①环评批复文件和竣工验收文件/现状评估文件；②废气治理设施运行管理规程；③一年内废气监测报告；④国家版	本项目建成后，严格按照要求保存各类环保档案资料。	符合

		排污许可证，并按要求开展自行监测和信息披露，规范设置废气排放口标志牌、二维码标识和采样平台、采样孔。		
		(2) 台账记录 ①生产设施运行管理信息（生产时间、运行负荷、产品产量等）；②废气污染治理设施运行管理信息（除尘滤料等更换量和时间）；③监测记录信息（主要污染排放口废气排放记录（手工监测和在线监测）等）；④主要原辅材料、燃料消耗记录；⑤电消耗记录。	项目建成后严格按照要求记录保存台账。	符合
		(3) 人员配置合理 配备专/兼职环保人员，并具备相应的环境管理能力（学历、培训、从业经验等）。	项目验收前，按要求配置环保人员。	符合
	运输方式	1.物料、产品等公路运输全部使用国五及以上排放标准重型载货车辆（重型燃气车辆达到国六排放标准）或新能源车； 2.厂内运输全部使用国五及以上排放标准（重型燃气车辆达到国六排放标准）或使用新能源车； 3.危险品及危废运输全部使用国五及以上排放标准（重型燃气车辆达到国六排放标准）或新能源车； 4.厂内非道路移动机械全部使用国三及以上排放标准或使用新能源（电动、氢能）机械。	本项目不涉及厂内运输车辆、非道路移动机械及危险品、危险废物运输。物料、产品均使用国五及以上排放标准车辆或新能源车进行运输。	符合
	运输监管	日均进出货物 150 吨（或载货车辆日进出 10 辆次）及以上（货物包括原料、辅料、燃料、产品和其他与生产相关物料）的企业，参照《重污染天气重点行业移动源应急管理技术指南》建立门禁视频监控系统 and 电子台账；其他企业安装车辆运输视频监控（数据能保存 6 个月），并建立车辆运输手工台账。	项目建成后将按要求安装车辆运输视频监控系统 and 电子台账（数据能保留数据 6 个月以上），并按要求建立运输手工台账。	符合

由以上分析可知，项目建设符合通用行业涉 PM 企业引领性指标的要求。

7、生态系统安全生产治本攻坚三年行动方案符合性分析

根据安阳市生态环境局 2024 年 4 月 28 日印发的《生态环境系统安全生产治本攻坚三年行动方案(2024-2026 年)》，要求“建设项目环评提出落实环保设施安全生产的工作要求和环境风险防范措施，强化源头防控，防范环境风险。”

环评建议企业建立环保设施安全生产管理制度，推动企业主要负责人

严格履行第一责任人责任，全面负责落实本单位的环保设备设施安全生产工作；开展环保设备设施安全风险辨识评估，安排专人定期对厂区内环保设施进行巡检，系统排查隐患，对存在风险隐患的部位提出整改措施并落实到位，及时消除隐患，并按照相关要求建立隐患整改台账；为保证环保设施的正常运行，定期对除尘器、设备减震基础进行检查维护；对涉环保设备设施相关岗位人员进行操作规程、风险管控、应急处置等专项安全培训教育，加强职工的防范意识。杜绝隐患发生，确保环保设施正常运转。

8、与《安阳市生态环境保护委员会关于印发<安阳市 2025 年大气污染防治攻坚行动方案><安阳市 2025 年碧水保卫战实施方案><安阳市 2025 年净土保卫战实施方案><安阳市 2025 年柴油货车污染治理攻坚战实施方案>的通知》（安环委[2025]2 号）相符性分析。

（1）与“安阳市 2025 年大气污染防治攻坚行动方案”相符性分析

本项目与“安阳市 2025 年大气污染防治攻坚行动方案”相符性分析见下表。

表 1-5 本项目与安阳市 2025 年大气污染防治攻坚行动方案相符性分析

序号	主要内容		本项目	符合性
1	（一）产业结构调整攻坚	3.依法依规淘汰落后产能。严格落实《产业结构调整指导目录（2024 年本）》《河南省淘汰落后产能综合标准体系（2023 年本）》《国家污染防治技术指导目录（2024 本，限制类和淘汰类）》要求，加快落后生产工艺装备和过剩产能淘汰退出。	经对比以上文件，本项目不涉及落后生产工艺装备和过剩产能。	相符
		6.严格项目源头管控。坚决遏制“两高”项目盲目发展，严禁新增钢铁、焦化、铸造用生铁、水泥、平板玻璃、有色、煤化工、炭素、烧结砖瓦、耐火材料（含烧结工序的）、铁合金、独立煤炭洗选、以煤为燃料的石灰窑、非矿山配套的机制砂（石料破碎）等行业产能。	本项目为小麦加工行业，不属于“两高”项目。	相符
2	（二）清洁运输替代攻坚	9.强化非道路移动机械综合治理。基本淘汰国一及以下工程机械，争取完成国二非道路移动机械淘汰，新增或更新的 3 吨以下叉车基本实现新能源化。	项目建成后，使用新能源非道路移动机械。	相符
3	（四）工业深度清污攻坚	20.规范污染治理设施运行。加强污染治理设施运行监管，推动各工业企业完善制定设施运行维护操作规程，细化落实岗位环保责任制，确保设施安全稳定运行。	本项目建成验收前将按要求制定污染治理设施运行维护操作规程，落	相符

			实岗位环保责任制，确保设施安全稳定运行。	
--	--	--	----------------------	--

(2) 与“安阳市 2025 年碧水保卫战实施方案”相符性分析

项目无废水外排，不涉及《安阳市 2025 年碧水保卫战实施方案》相关要求。

(3) 与“安阳市 2025 年净土保卫战实施方案”相符性分析

项目用地不涉及疑似污染地块。

根据上述分析，本项目建设符合《安阳市生态环境保护委员会关于印发<安阳市 2025 年大气污染防治攻坚行动方案><安阳市 2025 年碧水保卫战实施方案><安阳市 2025 年净土保卫战实施方案><安阳市 2025 年柴油货车污染治理攻坚战实施方案>的通知》（安环委[2025]2 号）的相关要求。

9、选址可行性分析

项目位于水冶镇南固现村中轴线路东，根据安阳市殷都区自然资源局出具的情况说明，该地块土地性质为建设用地，符合《殷都区土地利用总体规划（2021-2035）》。根据安阳市殷都区水冶镇规划建设办公室出具的规划用地性质情况说明，本项目所在地块在《殷都区水冶镇南固现村庄规划（2021-2035）》中规划用地性质为工业用地。

项目不在生态保护红线范围内；项目建设不会降低当地环境功能，满足环境质量底线要求；不突破资源利用上线；项目符合《安阳市“三线一单”生态环境分区管控准入清单（2023 年版）》（安环函[2023]60 号）中相关要求。项目建设符合“三线一单”管理要求。

项目所在区域不涉及集中式饮用水源保护区。

项目占地范围内有一条南北走向的 10kv 高压线，计划拆除，高压线停止使用之前不得施工；厂界西 16m、40m 处各有 1 条南北走向 220kv 高压线，根据《电力设施保护条例实施细则》（国家能源局，2012-01-04 发布），154-330kV 架空电力线路保护区范围为导线向两侧各延伸 15m 形成的两平行线内的区域，在保护区内不得兴建建筑物、构筑物。高压线距项目构筑物（厂内车棚）最近距离为 16m，项目不在高压线保护区范围内，能够满足电力设施保护要求。

项目无废水外排，废气及噪声采取治理设施后能够达标排放，对周边环境影响较小。综上所述，项目选址可行。

二、建设项目工程分析

建设内容

1、项目由来

因安阳市重点工程“安西铁路联络线和物流园”项目实施，殷都区曲沟镇人民政府于2022年6月开始对安阳康亿面粉有限责任公司实施拆除迁建工作，截止2022年9月原厂区构筑物、设备已全部拆除。

安阳市殷都区水冶镇南固现村股份经济合作社拟投资4800万元在安阳市殷都区水冶镇南固现村中轴线路东建设“安阳康亿面粉有限责任公司迁建日处理小麦300吨面粉生产项目”，生产能力为日处理小麦300吨。

根据《国民经济行业分类》（GB/T4754-2017）及修改单，本项目属于C1312小麦加工，依据《建设项目环境影响评价分类管理名录（2021版）》，项目类别为“十、农副食品加工业”，“15、谷物磨制”，“年加工1万吨及以上的”应编制环境影响报告表。

2、地理位置及周边环境概况

项目位于安阳市殷都区水冶镇南固现村中轴线路东，北侧为林地、东侧为安阳县盛鑫铁合金经销处及安阳九冶冶金耐材有限公司、南侧为乡村道路，过路为安阳金源冶金材料有限责任公司、西侧为农田。厂界西16m、40m处分别有1条220kv高压线，距离本项目最近建筑物为厂内车棚，距离为16m，不在高压线保护区范围内（具体见“选址合理性分析”和附图）。

项目500m范围内环境敏感目标为：西北侧246m处的南固现村。项目地理位置图见附图1，周边环境保护目标示意图见附图2。

3、主要建设内容

项目位于安阳市殷都区水冶镇南固现村中轴线路东，项目组成如下：

表 2-1 工程建设内容组成一览表

序号	类别	内容	
1	主体工程	生产车间	1F，总高13.5m，占地面积4500m ² ，建筑面积4500m ²
		生产线	日加工150t小麦，磨粉生产线2条
2	辅助工程	真空系统	空压机1套
3	公用工程	办公楼	5F，总高18m，占地面积1000m ² ，建筑面积5000m ²
		厕所	水冲式，办公楼内
		给水	当地自来水管网供给
		排水	生活污水经化粪池收集后，用于周边农田施肥。
		供电	当地电网提供

4	环保工程	废水	职工生活污水	生活污水经化粪池收集后,用于周边农田施肥。		
		废气	1#、2#生产线卸粮、初清、清理	卸粮区封闭,设置集气罩,其余设备设置引风管,共用1套袋式除尘器+1根23m高排气筒		
			1#、2#生产线制粉	引风管+1套袋式除尘器	共用1根23m高排气筒	
			1#、2#生产线包装	引风管+1套袋式除尘器		
		噪声		基础减震、厂房隔声		
		固废	小麦杂质	外售建材企业作为原料使用		100m ² 一般固废暂存间1座
			金属杂质	外售废旧资源利用企业		
			车间保洁飞灰	外售当地农户用于禽畜饲养		
			废除尘滤袋	外售废旧资源利用企业,作为再生纤维原料使用		
			除尘灰(小麦预处理)	外售建材企业作为原料使用		
			除尘灰(磨粉、包装工段)	掺入麸皮中,作为副产品外售		
废机油、机油桶	10m ² 危废暂存间暂存,交由有资质单位处置					
生活垃圾	垃圾桶收集,定期交由环卫部门清运处置。					
5	储运工程	面粉仓库	1F,占地面积1400m ² ,建筑面积1400m ²			
		麸皮仓库	1F,占地面积1400m ² ,建筑面积1400m ²			

4、产品及产能

项目产品为小麦面粉及生产过程中产生的麸皮,产能见下表。

表 2-2 产品种类及规模一览表

序号	产品名称	产量	包装方式
1	小麦面粉	70386t/a	袋装
2	麸皮	17597t/a	袋装

5、主要设备

项目主要设备详见下表:

表 2-3 主要设备一览表

序号	类别	设备	型号	单台设备功率(kw)	数量	
1	1#日处理150t小麦生产线	斗式提升机	TDTGE40/23	4	2条	
2		螺旋输送机	TLSS320	4	2条	
3		原粮接收	高效平面旋振筛	PXZS150×250	3	1台
4		循环风选器	TFXH150	1.1	1台	
5		原粮仓	500t	/	2座	
6		清理	自衡振动筛	TQLZ100×200	0.74	1台
7				TQLZ100×150	0.74	1台
8			平面回转筛	TQLM125	1.1	1台
9			垂直吸风道	XFDE100	1	2台
10				XFDE120	1.2	1台
11			比重分级去石机	TQSFB100	0.5	2台

12	2#日 处理 150t 小麦 生产 线		卧式打麦机	FDMW40×150	11	2台	
13			吸风分离器	TXFY-80	/	1台	
14			磁选器	TCXT200×15	/	3台	
15			斗式提升机	TDTGE30/13	2.2	6台	
16			螺旋输送机	TLSS250	3	3台	
17			喷雾着水机	/	0.5	1台	
18			润麦仓	20t	/	3座	
19			净麦仓斗	60t	/	1个	
20		永磁筒	YCT150-00	/	3个		
21		气控磨粉机	PLMFQ60×25	5.5~15	8台		
22			PLMFQ80×25	5.5~18.5	4台		
23		高方平筛	FSFG6×24	4	4台		
24		新式清粉机	FQFD49×2×3 (A)	0.5	3台		
25		刷麸机	FFPS38×85A	1.5	2台		
26		打麸机	FPDW45	5.5	1台		
27		撞击松粉机	FSJ470	4	6台		
28			FSJ430	3	6台		
29		撞击磨粉机	FMFZ53	11	1台		
30		螺旋输送机	TLSS250	3	3条		
31		粉料进料 包装机	FB25F	2.2	2台		
32		缝包机	TFK35	0.37	2台		
33		输送机 (缝包机用)	TDS2030A	0.55	2台		
34		斗式提升机	TDTGE30/13	1.5	2条		
35			TDTGE30/13	1.5	2条		
36			TDTGE20/13	1.5	1条		
37		单斗接面柜	/	/	1台		
38		吸麸设备	/	/	1套		
39		储存	面粉仓	40t	/	4座	
40			麸皮仓	20t	/	2座	
41		公用	空压机	ES11A	11	1套	
42			储气罐 (压缩空气)	1.5m ³	/	1座	
43			冷干机	3NF	1.25	1台	
44			绷装机	/	/	1台	
45			卸磨辊小车	/	/	1台	
46		原粮 接收	斗式提升机	TDTGE40/23	4	2条	
47			螺旋输送机	TLSS320	4	2条	
48			高效平面 旋振筛	PXZS150×250	3	1台	
49			循环风选器	TFXH150	1.1	1台	
50			原粮仓	500t	/	2座	
51			清理	自衡振动筛	TQLZ100×200	0.74	1台
52					TQLZ100×150	0.74	1台
53				平面回转筛	TQLM125	1.1	1台
54				垂直吸风道	XFDE100	1	2台
55		XFDE120	1.2		1台		

56			比重分级去石机	TQSFB100	0.5	2台	
57			卧式打麦机	FDMW40×150	11	2台	
58			吸风分离器	TXFY-80	/	1台	
59			磁选器	TCXT200×15	/	3台	
60			斗式提升机	TDTGE30/13	2.2	6台	
61			螺旋输送机	TLSS250	3	3台	
62			喷雾着水机		0.5	1台	
63			润麦仓	20t	/	3座	
64			净麦仓斗	60t	/	1个	
65			永磁筒	YCT150-00	/	3个	
66			气控磨粉机	PLMFQ60×25	5.5~15	8台	
67		PLMFQ80×25		5.5~18.5	4台		
68			高方平筛	FSFG6×24	4	4台	
69			新式清粉机	FQFD49×2×3 (A)	0.5	3台	
70			刷麸机	FFPS38×85A	1.5	2台	
71			打麸机	FPDW45	5.5	1台	
72			撞击松粉机	FSJ470	4	6台	
73				FSJ430	3	6台	
74			撞击磨粉机	FMFZ53	11	1台	
75			螺旋输送机	TLSS250	3	3条	
76			粉料进料包装机	FB25F	2.2	2台	
77			缝包机	TFK35	0.37	2台	
78			输送机(缝包机用)	TDS2030A	0.55	2台	
79			斗式提升机	TDTGE30/13	1.5	2条	
80				TDTGE30/13	1.5	2条	
81				TDTGE20/13	1.5	1条	
82			单斗接面柜	/	/	1台	
83			吸麸设备	/	/	1套	
84			储存	面粉仓	40t	/	
85				麸皮仓	20t	/	2座
86			公用	空压机	ES11A	11	
87				储气罐(压缩空气)	1.5m ³	/	1座
88				冷干机	3NF	1.25	1台
89				绷装机	/	/	1台
90				卸磨辊小车	/	/	1台

经对比根据《产业结构调整指导目录（2024年本）》、《淘汰落后生产能力、工艺和产品目录（第一批、第二批、第三批）》，本项目所用设备均不属于国家淘汰、限制的设备。

6、主要原辅料

本项目主要原材料及能源消耗见下表：

表 2-4 主要原材料及能源消耗一览表

序号	名称	使用量	备注
1	小麦 (t/a)	9 万	外购、散装, 汽运进厂
2	机油 (t/a)	0.5	桶装, 用于生产设备维护
3	包装袋 (万个)	550	规格 5kg、10kg、25kg
5	水 (m ³ /a)	2120	当地自来水管网供水
6	电 (万 KWh/a)	450	当地电网供电

7、劳动定员及工作制度

本项目劳动定员 40 人, 全年工作 300 天, 每天 3 班, 每班 8 小时。均不在厂区内食宿。

8、水平衡

本项目用水环节为润麦及职工生活用水。

润麦用水: 经初步筛理的毛麦在进入净麦仓之前需要经过着水润麦过程, 根据企业提供资料可知, 润麦所需水量为 0.02m³/t-小麦, 本项目日加工 300 吨小麦, 因此润麦所需水量为 6m³/d, 1800m³/a。该部分水全部自然蒸发, 不产生废水。

生活用水: 项目劳动人员 40 人, 参考《工业与城镇生活用水定额》(DB41/T385-2020) 无食堂机关先进值为 8.0m³/(人·年), 则项目员工生活用水量为 320m³/a(1.07m³/d), 排污系数按 0.90 计, 则职工生活污水产生量为 288m³/a(0.96m³/d)。

生活废水经厂区化粪池收集后用于周边农田施肥, 不外排。水平衡图如下:

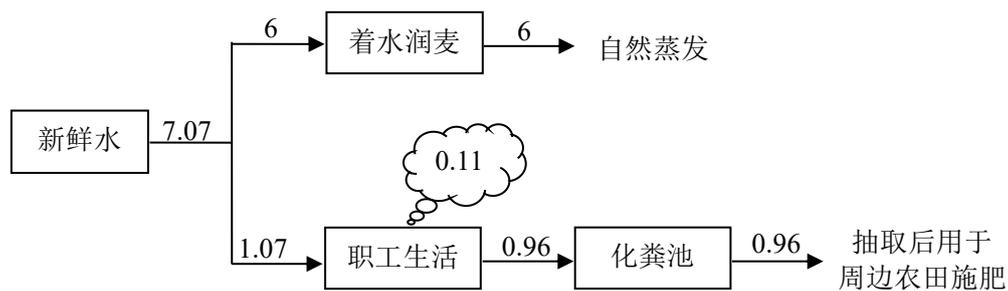


图 2-1 本项目水平衡图 (单位: m³/d)

9、平面布置图

本建设项目厂区平面布置按工艺要求和总平面布置的一般原则, 结合所在场地的特点, 在满足生产及运输的条件下, 尽量节约土地, 力求布置紧凑, 提高场地利用率。从南至北依次为办公区、麸皮仓库、面粉仓库、生产区, 其中生产区布局从西向东依次为原粮区、清理区、制粉及打包区。项目平面布置图见附图。

1、工艺流程

本项目运营期工艺流程见下图：

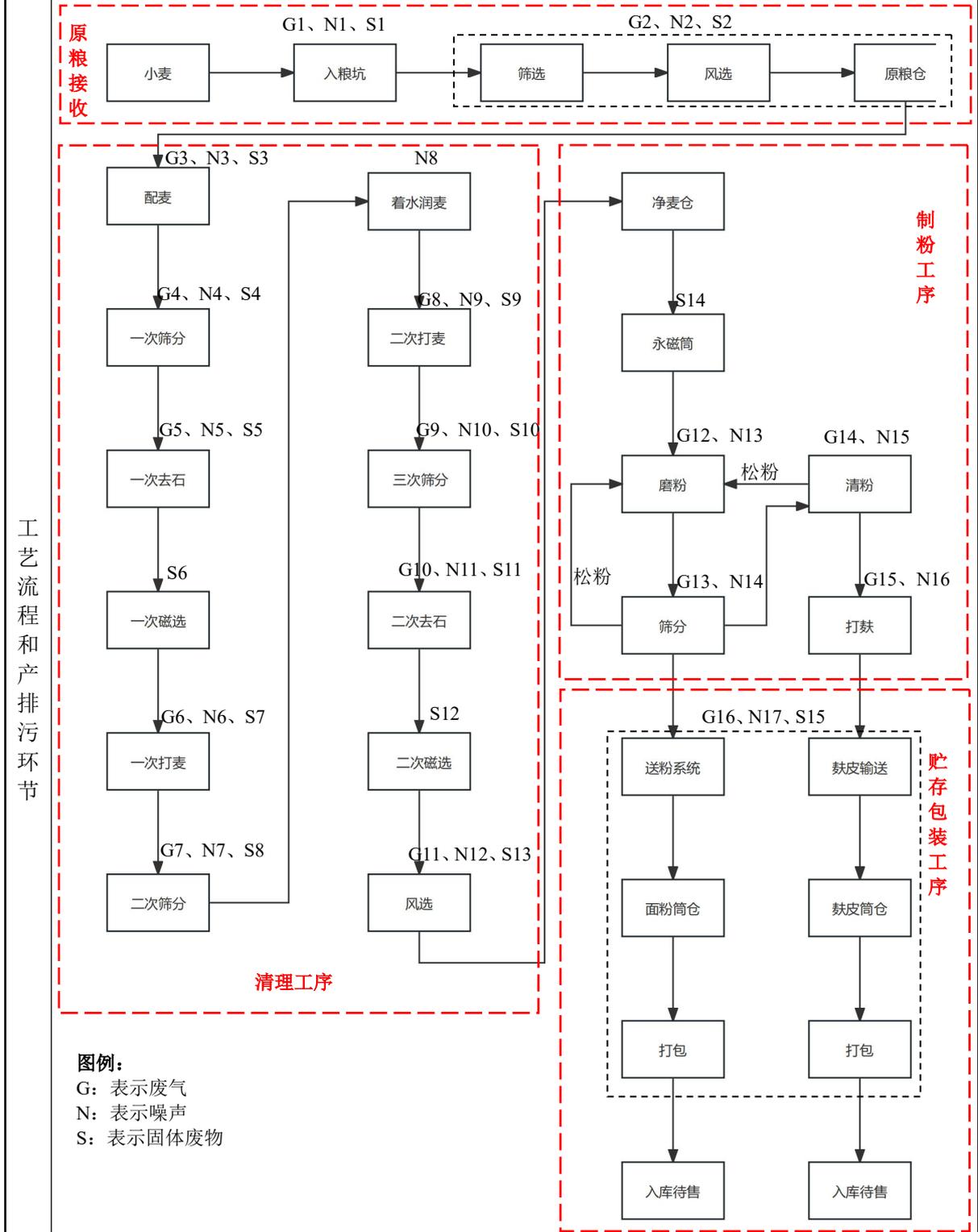


图 2-2 本项目生产工艺流程图

简述如下：

本项目建设 2 条日处理小麦 150 吨面粉生产线，2 条生产线完全相同，总规

模为日处理 300 吨小麦。

（一）原料接收

1、卸粮：将收购的小麦由卡车运送至封闭式卸料区卸入粮坑中。

2、原粮初清、贮存：小麦卸入粮坑后通过斗式提升机提升，依次经过高效平面旋振筛、循环风选器对原粮进行初步清理，去除麦糠、土块等较大块杂质，然后进入原粮仓，筛选出的杂质进入杂质柜。此工段将不同品质的小麦分别通过提升机送入各自的原粮仓进行储存。

（二）清理工序

1、配麦：各原粮仓小麦按一定比例搭配后，经螺旋输送机送至筛选工段。

2、一次筛选：一定比例配比的小麦经振动筛筛选，去除小麦中携带的大部分粗、细和轻杂质。

3、一次去石：筛分后的小麦进入比重分级去石机，去除小麦中并肩石杂质。

4、一次磁选：去石后的小麦通过磁选器，去除小麦中金属杂质。

5、一次打麦：磁选处理后的小麦经输送机通过打麦机除去小麦表皮粘附着的中下杂、碎麦及轻杂质。

6、二次筛分：打麦后经振动筛进行第二次筛分，去除打麦机打下的中下杂、碎麦及轻杂质。

7、着水：经两次筛分后的小麦经喷雾着水机进行着水处理。

8、润麦：小麦经过着水后在润麦仓进行润麦处理，该过程因小麦含有一定水分，比重较大，不产生粉尘，润麦仓封闭。

9、二次打麦：润麦完成后，进入第二道打麦机进行一步去除小麦表皮粘附的杂质。

10、三次筛分：对二次打麦后小麦，通过振动筛分离去除二次打麦工段除去的杂质。

11、二次去石：筛分后的小麦进入第二道比重分级去石机，进一步去除小麦中并肩石杂质。

12、二次磁选：去石后的小麦通过第二道磁选器，进一步去除小麦中金属杂质。

13：风选：通过风选将较轻杂质与小麦进行分离，风选后的干净小麦通过输

送机送入净麦仓。经过以上步骤杂质被去除干净，小麦比重较大，入仓过程不产生粉尘，净麦仓为封闭状态。

（三）制粉工序

1、净麦出仓磁选：小麦出净麦仓后通过永磁筒进行第三道磁选，进一步去除小麦中金属杂质。

2、磨粉：磁选后的小麦通过提升机提升投放至气控磨粉机，经皮磨系统、心磨系统、渣磨系统和尾磨系统进行磨粉操作。磨粉后用于下一步的筛分工序。

皮磨系统：处理物料为含皮层较多的麸片。将麦粒剥开，逐道从麸片上剥刮下麦渣、麦心和粗粉，保持麸片不过分破碎，以使胚乳和麦皮最大限度的分离，并提取少量面粉。

渣磨系统：处理皮磨及其他系统分出的带有或混有麦皮的胚乳颗粒。轻研使麦皮与胚乳分开，从而提取质量较好比较纯净的麦心和粗粉送入心磨系统磨制成粉。

心磨系统：处理的物料是从皮磨、渣磨、清粉、重筛系统取得的纯净的麦心和粗粉。将麦心和粗粉逐道研磨成一定细度的面粉，并把混入的麸屑尽量保持不过分破碎而分离出去。

尾磨系统：处理的物料是从心磨系统或其它系统提出的含麸屑较多质量较次的麦心。从中提出面粉，提取较纯净的麦心和粗粉送回心磨系统，并分离出麸屑送入相应的系统处理。

3、筛分：对磨粉后的小麦利用高方平筛进行筛选，分离面粉和麸皮。

4、清粉：在生产高等级面粉时，为了减少面粉中的麸皮含量，提高面粉质量，在研磨和筛理的过程中，安排清粉的工序。清粉是在物料进入心磨磨制面粉之前，将碎麸皮、连粉麸与纯洁的粉粒借吸风与筛理分开，从而得到更好的研磨原料，生产出高等级的面粉。

5、打麸：对筛分过程产生的麸皮使用打麸机进一步处理，得到高等级麸皮。

6、松粉：辅助研磨，打碎因磨粉机挤压而形成的粉片。

（四）打包工序

1、输送入仓：筛出的面粉及麸皮通过各自输送系统分别送入面粉仓、麸皮仓。

2、打包：出仓后的面粉和麸皮，分别经各自打包机进行装袋打包，封口后送入各自仓库内待售。

2、产污环节分析

表 2-5 建设项目运营期产污情况一览表

类别	产生工序		污染物	代码	治理措施及去向	
废水	职工生活		生活废水	W1	化粪池收集后，定期抽取，用于周边农田施肥	
废气	原粮接收	卸粮	颗粒物	G1	共用 1 套袋式除尘器+1 根 23m 高排气筒，有组织排放	
		初清、贮仓	颗粒物	G2		
	清理工序	配麦	颗粒物	G3		
		一次筛分	颗粒物	G4		
		一次去石	颗粒物	G5		
		一次打麦	颗粒物	G6		
		二次筛分	颗粒物	G7		
		二次打麦	颗粒物	G8		
		三次筛分	颗粒物	G9		
		二次去石	颗粒物	G10		
		风选	颗粒物	G11		
	制粉工序	磨粉	颗粒物	G12	1 套袋式除尘器	共用 1 根 23m 高排气筒，有组织排放
		筛分	颗粒物	G13		
		清粉	颗粒物	G14		
		打麸	颗粒物	G15		
	包装工序	输送、入仓、打包	颗粒物	G16	1 套袋式除尘器	
噪声	产噪设备	设备运行	等效声级 最大声级	N1-N17	减振基础+厂房隔声	
固体废物	原粮接收、清理工序		小麦杂质（碎石子、沙子等）	S1-S5、S7-S11、S13	统一收集，一般固废间暂存，定期外售	
	磁选		金属杂质	S6、S12、S14		
	包装车间清扫		地面保洁飞灰	S15		
	除尘		除尘灰	S16		
			废除尘滤袋	S17		
	设备检修、维护		废机油、废机油桶	S18	危废间暂存，定期交由有资质单位处置	
职工生活		生活垃圾	S19	垃圾桶收集，定期交由环卫部门清运处置		

与项目有关的原有环境污染问题

本项目地址现状为农田，已调整为建设用地，不存在与本项目有关的原有环境污染问题。

三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

1、大气环境

项目位于安阳市殷都区水冶镇南固现村中轴线路东厂房，依据《安阳市环境空气质量功能区划（2021-2025年）》，项目所在区域应执行《环境空气质量标准》（GB3095-2012）及修改单中的二级标准。

根据《2024年安阳市生态环境状况公报》，2024年安阳市城市环境空气质量综合指数4.808，可吸入颗粒物（PM₁₀）、细颗粒物（PM_{2.5}）、臭氧浓度均超出《环境空气质量标准》（GB3095-2012）及修改单中二级标准，项目所在区域属于不达标区。具体见表3-1。

表3-1 安阳市2024年环境空气污染物基本项目质量现状

污染因子	类别	统计值	标准值	最大占标率	达标情况
PM ₁₀	年平均质量浓度 (μg/m ³)	82	70	117.1%	超标
PM _{2.5}	年平均质量浓度 (μg/m ³)	51	35	145.7%	超标
SO ₂	年平均质量浓度 (μg/m ³)	7	60	11.7%	达标
NO ₂	年平均质量浓度 (μg/m ³)	23	40	57.5%	达标
CO	24h 平均 第95百分位数(mg/m ³)	1.4	4	35.0%	达标
O ₃	日最大8h 平均 第90百分位数(μg/m ³)	182	160	113.8%	超标

区域
环境
质量
现状

安阳市生态环境保护委员会印发了《安阳市2025年大气污染防治攻坚行动方案》（安环委〔2025〕2号），实施重点攻坚行动，强化制度机制落实，补齐能力体系短板，全力推动空气质量持续改善。攻坚行动包括：产业结构调整攻坚、清洁运输替代攻坚、能源绿色转型攻坚、工业深度清污攻坚、污染协同治理攻坚、面源精细管控攻坚、污染天气应对攻坚、监测监管提升攻坚等。通过以上行动方案将不断改善区域大气环境质量。

2、地表水环境

本项目附近的地表水西侧900m处的洹河，下游监控断面为京广铁路桥断面。根据《安阳市生态环境局关于印发“十四五”及2021年地表水环境质量目标意见的函》（安环函【2021】77号）和《安阳市2024年碧水保卫战实施方案》，京广铁路桥断面执行III类水质标准。

根据参考京广铁路桥断面2023年监测数据，监测结果见下表。

表 3-2 京广铁路桥地表水环境质量现状统计结果一览表 单位: mg/L

日期	化学需氧量	氨氮	总磷
1月4日	4	0.10	0.02
2月1日	8	0.18	0.06
3月3日	9	0.09	0.09
4月7日	9	0.28	0.09
5月9日	6	0.25	0.09
6月5日	9	0.05	0.07
7月3日	9	0.10	0.08
8月4日	9	0.05	0.15
9月4日	9	0.04	0.16
10月8日	6	0.03	0.07
11月2日	6	0.08	0.07
12月4日	6	0.50	0.05
全年均值	8	0.15	0.08
III类标准值	20	1.0	0.2

对比评价标准可以看出：洹河京广铁路桥断面 COD、氨氮、总磷年均值指标满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类标准要求。

3、声环境

根据现场调查，本项目厂界外周边 50m 范围内不存在声环境保护目标。

4、生态环境

本项目占地范围内不涉及生态保护目标。

5、土壤和地下水

依据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）（试行）》，原则上不开展环境质量现状调查。建设项目存在土壤、地下水污染途径的，应结合污染源、环境保护目标分布情况开展现状调查以留作背景值”，项目建成后所在区域地面均进行防渗处理，土壤和地下水污染风险较低，不开展土壤、地下水环境现状调查。

6、电磁辐射

本项目无电磁辐射影响。

项目环境保护目标及保护级别详见下表。

表 3-3 环境保护目标一览表

环境类别	坐标		保护对象	保护内容	环境功能区	相对厂址方向	相对厂界距离
	X	Y					
大气环境	-180	168	南固现村	居民	二类区	W	246m
声环境	本项目厂界 50 米范围内无声环境敏感目标。						
地下水环境	本项目厂界 500 米范围内无地下水集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源保护区。						
生态环境	本项目占地已调整为建设用地，不涉及生态环境保护目标。						

环境保护目标

1.施工期污染物排放控制标准

施工期噪声执行《建筑施工场界环境噪声排放标准》（GB 12523-2011）限值标准：昼间≤70dB(A)、夜间≤55dB(A)（夜间噪声最大声级超过限值的幅度不得高于 15dB(A)）。

2.运营期污染物排放控制标准

(1) 废气

①有组织

有组织颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中二级标准要求：颗粒物排放浓度≤120mg/m³，排放速率≤11kg/h（排气筒 23m）。同时需要满足《安阳市污染防治攻坚战指挥部办公室印发<安阳市 2019 年工业大气污染治理 5 个专项实施方案>的通知》（安环攻坚办【2019】196 号）中要求：所有排气筒颗粒物排放浓度≤10mg/m³。

②无组织

无组织颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中二级标准要求：颗粒物周界外浓度最高点无组织排放监控浓度限制 1.0mg/m³；同时需要满足《安阳市污染防治攻坚战指挥部办公室印发<安阳市 2019 年工业大气污染治理 5 个专项实施方案>的通知》（安环攻坚办【2019】196 号）中要求：“企业厂界边界颗粒物浓度不超过 0.5mg/m³，厂房车间内产尘点周边 1 米处颗粒物浓度小于 2.0mg/m³”。

(2) 噪声

厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 2 类标准限值：昼间≤60dB(A)，夜间≤50dB(A)（夜间频发噪声、偶发噪声的最大声级超过限值的幅度分别不得高于 10dB(A)、15dB(A)）。

(3) 固体废物

固体废物执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）中相关要求。

危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）中相关要求。

总量控制指标	<p style="text-align: center;">(1) 总量控制指标</p> <p>本项目建成后全厂总量控制指标建议为：COD 0t/a、NH₃-N 0t/a、SO₂ 0t/a、NO_x 0t/a、VOCs 0t/a、颗粒物 2.1663t/a。</p> <p style="text-align: center;">(2) 总量替代情况</p> <p>根据安阳市生态环境局殷都分局文件《关于安阳市殷都区水冶镇南固现村股份经济合作社安阳康亿面粉厂安阳康亿面粉有限责任公司迁建日处理小麦 300 吨面粉生产项目污染物总量控制指标倍量替代的情况说明》：原安阳康亿面粉有限责任公司已拆除，安阳康亿面粉有限责任公司扩建日处理小麦 300 吨面粉生产项目颗粒物削减量为 12.079 吨/年，可以满足安阳市殷都区水冶镇南固现村股份经济合作社安阳康亿面粉有限责任公司迁建日处理小麦 300 吨面粉生产项目颗粒物替代的要求。</p> <p>经研究，同意安阳市殷都区水冶镇南固现村股份经济合作社安阳康亿面粉有限责任公司迁建日处理小麦 300 吨面粉生产项目使用安阳康亿面粉有限责任公司扩建日处理小麦 300 吨面粉生产项目颗粒物削减量作为替代源。</p> <p>本项目新增污染物排放量为：颗粒物 2.1663t/a，替代指标为：颗粒物 4.2326t/a。</p>
--------	---

四、主要环境影响和保护措施

1、施工期环境空气影响分析

本项目废气主要来源为施工扬尘、施工机械运行产生的无组织排放废气，其中以施工扬尘对空气环境质量的影响最大。

1.1 施工扬尘

工程施工时，在运输车辆行驶、施工垃圾的清理及堆放、人来车往、堆场装卸材料等均可能产生扬尘。一般情况下，其产生量在有风旱季晴天多于无风和雨季，动态施工多于静态作业。

结合《安阳市 2024-2025 年空气质量持续改善暨综合指数“退后十”攻坚行动方案》（安环委[2024]3 号）、《安阳市市区扬尘污染防治管理办法》等文件要求，采取如下控制措施：

①严格落实施工扬尘“六个 100%”（施工工地周边 100%围挡、物料堆放 100%覆盖、出入车辆 100%冲洗、施工现场地面 100%硬化、拆迁工地 100%湿法作业、渣土车辆 100%密闭运输）和“两个禁止”（禁止现场搅拌混凝土和现场配制砂浆）。

②施工工地禁止使用烟度超过Ⅲ类限值和国Ⅱ及以下排放标准的非道路移动机械。

③施工工地禁止使用无牌车、老旧车、拖拉机等高排放车辆。

④施工工地建筑材料、渣土运输等全部使用新能源车。

⑤施工工地周围应设置连续、密闭的围挡。城市主干道、景观地区、繁华区域周边围挡高度不得低于 2.2 米，其他区域围挡高度不得低于 1.8 米。各类管线敷设工程，其边界应设 1.5 米以上的封闭或半封闭路档。围挡底端应设置防溢座，围挡之间、围挡与防溢座之间应当闭合。

⑥工程场地内应当设置相应的车辆冲洗设施、排水和泥浆沉淀设施，运输车辆应当冲洗干净后出场，不得使用空气压缩机等易产生扬尘的设备清理车辆等。施工单位应保持出入口通道及道路两侧各 50 米范围内的整洁。

⑦建筑工程工地出入口 5 米范围内应用砼、沥青等硬化，出口处硬化路面不得小于出口宽度；施工现场内主干道及作业场地应进行硬化处理；施工现场内其它的施工道路应坚实平整，无浮土、无积水。

⑧施工道路积尘可采用吸尘或水冲洗的方法进行清扫，不得在未实施洒水等

施工
期环
境保
护措
施

抑尘措施情况下进行直接清扫。

⑨对工程材料、砂石、土方等易产生扬尘的物料应密闭处理。在工地内堆放的应覆盖防尘网或者防尘布，定期喷洒粉尘抑制剂、洒水等。

⑩工程高处的物料、渣土、建筑垃圾等应当用容器垂直清运，禁止凌空抛掷；施工扫尾阶段清扫出的建筑垃圾、渣土，应当装袋扎口清运或用密闭容器清运。

⑪遇到四级或四级以上大风天气，施工单位应停止土方等易产生扬尘作业的建设工工程。

⑫施工机械设备在挖土、装土、堆土、路面切割、破碎等作业时，应当同时采取洒水、喷雾等措施；对已回填后的沟槽，及时实施硬化，未硬化的应当采取洒水、覆盖等措施。

同时，为积极应对持续重污染天气，本项目的施工作业应遵照《安阳市重污染天气应急预案》采取不同的回应措施。

通过加强管理，切实落实好上述扬尘治理措施，可最大程度减缓施工扬尘对周边环境的影响，施工期结束后，施工场地扬尘也将随着施工期的结束而消失。

1.2 施工机械废气

施工期间，使用机动车运送原材料、设备和建筑机械设备的运转，均会排放一定量的 CO、NO_x 以及未完全燃烧的 HC 等，其特点是排放量小，且属间断性无组织排放，由于其这一特点，加之施工场地开阔，扩散条件良好，因此对其不加处理也可达到相应的排放标准。在施工期内应多加注意施工设备的维护，使其能够正常的运行，提高设备原料的利用率。在采取以上大气污染防治措施后，加上项目所在场地扩散条件较好，因此本项目施工阶段产生的废气可达标排放。

2、施工期水环境影响分析

施工期污水主要为施工人员生活污水和施工废水。

(1) 施工废水

包括场地冲洗废水和车辆冲洗废水。项目废水量约为 5m³/d，施工废水污染物主要为 SS。项目在施工工地应设置临时沉淀池，使施工废水中悬浮物尽可能降低，经沉淀后的施工废水全部回用于施工或洒水降尘。

(2) 生活污水

本项目施工高峰期施工人员可达 20 人左右，施工人员来自当地。项目施工

期间产生的生活污水主要为施工人员洗漱用水，按 20L/人·d 计算，则项目用水量为 0.4m³/d。生活污水排放系数按 0.8 计，项目施工期生活污水产生量为 0.32m³/d，废水量较小，污染物为 COD、SS，浓度较低，经临时化粪池收集后，定期委托环卫部门清掏处置，不外排。

3、施工期噪声影响分析

施工期噪声主要来源于各类施工机械设备，具体可分为机械噪声和施工车辆噪声。

3.1 机械噪声

机械噪声由各类施工机械产生，如挖掘机、碾压机等，该类噪声源多为点声源，其噪声源强一般在 70~90dB（A）。主要施工机械噪声随距离衰减的情况见下表。

表 4-1 主要施工机械（单台）噪声随距离的衰减变化

机械设备	噪声值 dB（A）	距噪声源距离（m）				
		20	60	100	150	200
挖掘机	90	63.9	54.4	50.0	46.5	44.0
碾压机	70	44.0	34.4	30.0	26.5	24.0

由上表可知，单台施工机械约在 20m 以外噪声值才基本能达到施工阶段场界噪声限值。

3.2 施工车辆噪声

施工车辆的噪声为运输车辆行驶时发出的噪声，属于交通噪声，多为瞬间噪声。为减小对周围环境的影响，严禁高噪声机械设备在夜间（22：00~次日 6：00）之间施工作业；在施工过程中应采取有效的管理措施和技术方法最大程度地控制噪声污染，将项目施工噪声对周围声环境的影响降到最低限度。评价建议施工单位采取以下防噪措施：

①需要连续作业的施工项目必须办理相应的审批手续，并公告。

②加强外部管理，聘用现代化水平较高、技术装备较好的工程承包单位进行文明施工。加强施工管理，施工场采取围挡等措施，既可防止扬尘，亦可起到一定的隔声屏障作用。严禁机械设备在夜间（22：00~次日 6：00）之间施工作业，尽可能减小施工期噪声对周围环境的影响。

③应尽可能选择低噪声施工机械。

④日常应注意对施工设备的维护保养，使得各种施工机械设备保持良好的运行状态，以减少噪声的产生。

经过上述防治措施，预计施工期间施工场界噪声满足《建筑施工场界环境噪声排放标准》（GB12523-2011）中标准限值要求（昼间≤70dB（A））。且施工期噪声对环境的影响是短期的，随着施工期结束其影响也随之消失。

4、施工期固体废物影响分析

项目施工期固体废弃物主要为建筑垃圾、弃土及施工人员产生的生活垃圾。

为减少施工期固体废物堆放和运输过程中对环境的不利影响，建议采取如下措施：

①对于施工期施工人员产生的比较集中的生活垃圾，由于其中含有较多的易腐烂成分，必须进行覆盖和收集，以防止在雨天被雨水浸泡而产生对环境危害严重的渗滤液。

②对于施工人员产生的分散垃圾，除对施工人员加强环境保护教育和有关宣传外，也应该增设一些分散的小型垃圾收集器（如废物收集箱），并派专人定时打扫并及时清理。

③施工方应及时组织人员对运输车队经过的道路及时清扫，保持施工期内旁边道路的环境卫生。

④建筑垃圾的车辆，必须按照规定审批的时间、路线，加盖网或罩实行密闭运输，严禁超出车厢运载、沿途抛撒、扬尘，对市容环境卫生造成二次污染。

建筑垃圾：建筑渣土由建设单位用于工地地面平整、回填；施工废料分质分类收集，能再利用的循环利用，不能再利用的送至汤阴建筑垃圾填埋场填埋。

弃土：该工程总开挖土石方量较小，工程土石方采取回填、护坡、平整及迹地恢复措施，用于修建道路或绿化覆土等。

生活垃圾：项目施工期生活垃圾产生量 10kg/d，统一由环卫部门收集处置。

项目施工期产生的固体废物经采取以上措施后，均可得到合理处置，对周边环境影响较小。

5、施工期生态环境影响分析

本项目施工期生态影响主要表现为施工扰动地表土壤结构，造成水土流失。拟采取以下措施：

①施工期通过严格按照工程设计施工、合理安排施工时间、防风、洒水降尘、加强管理等。

②工程利用料、临时堆渣在堆放和运输过程中均应采取防护措施，防止扬尘和散溢，造成水土流失。

③加强施工管理，划定施工区界限，严禁机械和人员越界施工，减少原地表和植被的破坏。

④施工生产生活营地内各种建筑材料拉运、堆放频繁，对于易产生流失的砂砾石、土方等集中堆放，并进行遮挡防护。

⑤根据施工实际需求合理划定场内道路及作业带的施工范围，禁止施工机械的越界扰动。

⑥工程建设过程中，将弃渣、建筑垃圾等堆放在专门堆场内，减少水土流失。

⑦施工结束后，对临时施工迹地进行土地平整和植被恢复，及时开展厂区内、外的绿化工程。

评价认为：在施工期，认真按施工要求进行文明、安全、环保施工，对施工扬尘、废水、噪声、固废按本环评提出的环保措施进行有效治理和处置，及时对裸露土地进行表面植被培养和生态恢复，本项目的防治措施能有效控制施工期造成的环境影响。

1、废水

本项目用水环节为润麦用水及职工生活用水。

1.1 源强及排放情况

润麦用水：经初步筛理的毛麦在进入净麦仓之前需要经过着水润麦过程，根据企业提供资料可知，润麦所需水量为 0.02m³/t-小麦，本项目日加工 300 吨小麦，因此润麦所需水量为 6m³/d，1800m³/a。该部分水全部自然蒸发，不产生废水。

生活用水：项目劳动人员 40 人，参考《工业与城镇生活用水定额》（DB41/T385-2020）无食堂机关先进值为 8.0m³/（人·年），则项目员工生活用水量为 320m³/a(1.07m³/d)，排污系数按 0.90 计，则职工生活污水产生量为 288m³/a（0.96m³/d）。

环评要求企业建设 40m³化粪池一座，生活废水经厂区化粪池收集后用于周边农田施肥，不外排。

1.2 污染治理设施可行性分析

生活废水经 40m³化粪池收集，可满足约 40 天储存量。项目所在地为农村地区，周边为大量农田，可完全消纳本项目生活废水，经化粪池收集后，定期抽取，用于农田施肥可行。

2、废气

2.1 废气排放基本情况

表 4-2 废气产排污节点、污染物及污染治理设施信息表

产污环节	排放形式	污染物	产生量 t/a	产生浓度 mg/m ³	收集效率%	去除效率%	排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	排放量 t/a	治理工艺	是否为可行性技术	排放口名称
初清、清理（2条线）	有组织	颗粒物	247.5	2062.5	100	99.8	4.6	0.1366	0.5463	卸粮区集气罩+其他设备引风管+1套袋式除尘器	是	前处理废气排气筒 DA001
卸粮（2条线）	有组织	颗粒物	25.65	213.8	95							
	无组织	颗粒物	1.35	/	/	80	/	0.0675	0.27	封闭车间	/	/

磨粉 (2条线)	有组织	颗粒物	1350	4615	100	99.9	4.6	0.2077	1.35	引风管+1套袋式除尘器	是	制粉及包装废气排气筒 DA002
包装 (2条线)	有组织	颗粒物								引风管+1套袋式除尘器		

表 4-3 大气有组织排放信息表

排放口名称	排放口基本情况						排放标准	
	高度	内径	温度	编号	类型	地理坐标	名称	限值
前处理废气排气筒 DA001	23m	0.8m	常温	DA001	一般排放口	E114.174473 N36.123987	《大气污染物综合排放标准》 (GB 16297-1996) 同时满足《安阳市 2019 年工业大气污染治理 5 个专项实施方案》(安环攻坚办[2019]196 号)	颗粒物排放浓度 ≤10mg/m ³ 排放速率≤ 11kg/h (排气筒 23m)
制粉及包装废气排气筒 DA002	23m	0.9m	常温	DA002	一般排放口	E114.174601 N36.123978		

表 4-4 大气无组织排放信息

产生环节	污染物种类	污染物排放速率	污染物排放量	排放标准	
				名称	限值
未被集气罩收集	颗粒物	0.0675 kg/h	0.27t/a	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)	厂界浓度最高点 1.0mg/m ³
				《安阳市 2019 年工业大气污染治理 5 个专项实施方案》(安环攻坚办[2019]196 号)	企业厂界边界颗粒物浓度≤0.5mg/m ³ , 厂房车间内产尘点周边 1 米处颗粒物浓度<2.0mg/m ³

2.2 废气源强核算

本项目单条生产线规模为日处理 150 吨小麦，共 2 条规格一致的生产线，总规模为日处理 300 吨小麦。

(1) 原粮接收及清理工序废气

①源强核算

原粮卸粮入粮坑过程中会产生颗粒物，参考《逸散性工业粉尘控制技术》中“表 6-1 乡村谷物贮仓的逸散尘排放因子”：卡车卸料产污系数为 0.3kg/t-谷物。单条生产线年卸粮 4.5 万 t，则单条生产线卸粮颗粒物产生量为 13.5t/a。本项目共计 2 条生产线，卸粮颗粒物产生量为 27t/a，产生速率 6.75kg/h。

原粮初清及清理工序颗粒物来自提升、输送、筛分、风选、筒仓贮存、打麦

工段，参考《逸散性工业粉尘控制技术》中“表 6-1 乡村谷物贮仓的逸散尘排放因子”：转运和运输（包含提升、称量、分配、贮仓排气）产污系数为 1.25kg/t、过筛和清理产污系数为 1.5kg/t，该工序产污系数合计 2.75kg/t。单条生产线年初清小麦 4.5 万 t，则单条生产线颗粒物产生量为 123.75t/a，本项目共计 2 条生产线，则颗粒物产生量为 247.5t/a，产生速率为 61.88kg/h。

原料接收及清理工序单条生产线颗粒物产生量为 137.25t/a，2 条生产线颗粒物产生量共计 274.5t/a，清理工序年运行 4000h，则颗粒物产生速率 68.63kg/h。

②治理措施及污染物排放情况

卸粮区封闭，在卸粮坑上方设置集气罩；输送过程采用提升机及螺旋输送机进行密闭输送，旋振筛、振动筛、回旋筛、风选器、打麦机等清理设备均为封闭式设备，在提升机底部设置引风管、贮仓呼吸孔设置引风管、其余清理设备产尘部位设置引风管，2 条生产线各集气罩、引风管收集的废气共用 1 套袋式除尘器处理，通过 1 根 23m 高排气筒排放。

根据企业设计资料，袋式除尘器设计风量为 30000m³/h，可满足收尘要求。卸粮集气罩收集效率取 95%，其余封闭设备引风管收集效率取 100%，袋式除尘器去除效率取 99.8%，处理后排气筒有组织颗粒物排放量为 0.5463t/a，排放速率为 0.1366kg/h，排放浓度为 4.6mg/m³。

未被集气罩收集的颗粒物无组织排放，卸粮集气罩收集效率为 95%，则无组织颗粒物产生量为 1.35t/a。参考《环保工作者使用手册》（第 2 版），悬浮颗粒物沉降率 80%，因此，颗粒物沉降后排放量为 0.27t/a，排放速率为 0.0675kg/h。

（2）制粉及包装工序废气

①源强核算

制粉及包装过程中会产生颗粒物，根据企业统计安阳康亿面粉有限公司生产统计资料，磨粉及包装工序物料损失率约 1%~2%，本次核算取统计数据均值 1.5%，小麦用量为 9 万 t/a，则制粉及包装工序颗粒物产生量为 1350t/a。

②治理措施及污染物排放情况

制粉设备、包装设备均为封闭设备，设置引风管收集废气。制粉废气经 1 套袋式除尘器处理，包装废气经 1 套袋式除尘器处理，2 套袋式除尘器共用 1 根 23m 高排气筒排放。

根据企业设计资料，制粉工序袋式除尘器风量为 35000m³/h，包装工序袋式除尘器风量为 10000m³/h，合计风量 45000m³/h，制粉及包装工序年运行 6500h。

包装设备及包装设备均为封闭式设备，在各设备产尘点设置引风管，袋式除尘器处理效率为 99.9%，则制粉及包装工序颗粒物排放量为 1.35t/a，排放速率为 0.2077kg/h，排放浓度为 4.6mg/m³。

2.3 治理措施可行性分析

(1) 可行技术

国家尚未发布谷物磨制行业排污许可核发技术规范及可行技术指南，参考《排污许可证申请与核发技术规范 农副食品加工工业-饲料加工、植物油加工工业》（HJ 1110-2020）、《污染源核算技术规范 农副食品加工工业—淀粉工业》（HJ 996.2—2018）等行业污染治理可行技术，项目采用的治理措施与可行技术对比分析见下表。

表 4-5 采用的治理措施与可行技术对比一览表

产污环节	污染物	治理措施	可行技术	是否符合
卸粮	颗粒物	袋式除尘器	旋风除尘；电除尘；袋式除尘；除尘组合工艺	是
初清、清理	颗粒物			
磨粉	颗粒物			
包装	颗粒物			

由上表可知，项目采取的污染治理措施均为可行技术。

2.4 达标排放情况

(1) 有组织废气

原粮接收及清理工序颗粒物有组织排放浓度 4.6mg/m³，排放速率 0.1366kg/h，制粉及包装工序颗粒物有组织排放浓度 4.6mg/m³，排放速率 0.2077kg/h。

本项目有组织颗粒物排放浓度均可满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中二级标准要求：颗粒物排放浓度 ≤120mg/m³，排放速率 ≤11kg/h（排气筒 23m）。可同时满足《安阳市污染防治攻坚战指挥部办公室印发<安阳市 2019 年工业大气污染治理 5 个专项实施方案>的通知》（安环攻坚办【2019】196 号）中要求：所有排气筒颗粒物排放浓度 ≤10mg/m³。

(2) 厂界废气达标分析

根据《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018）中要求，选择估算

模式 AERSCREEN 对本项目进行预测，有组织污染类型为点源，有组织颗粒物最大落地浓度为 $0.042084\text{mg}/\text{m}^3$ ；无组织污染源类型为面源、无组织颗粒物产生速率为 $0.01875\text{g}/\text{s}$ ，由估算结果可知，有组织、无组织叠加后颗粒物最大浓度值为 $0.06653\text{mg}/\text{m}^3$ ，能够满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中二级标准要求：颗粒物周界外浓度最高点无组织排放监控浓度限制 $1.0\text{mg}/\text{m}^3$ ；同时需要满足《安阳市污染防治攻坚战指挥部办公室印发<安阳市 2019 年工业大气污染治理 5 个专项实施方案>的通知》（安环攻坚办【2019】196 号）中要求：“企业厂界边界颗粒物浓度不超过 $0.5\text{mg}/\text{m}^3$ ，厂房车间内产尘点周边 1 米处颗粒物浓度小于 $2.0\text{mg}/\text{m}^3$ ”。

2.5 非正常情况污染物排放情况

本项目的非正常工况主要是污染物排放控制措施达不到应有效率及废气治理措施失效，造成废气污染未经净化直接排放，其排放情况如下表所示。

表 4-6 非正常排放情况表

污染源	非正常排放原因	污染物	非正常排放浓度 (mg/m^3)	非正常排放速率 (kg/h)	单次持续时间/h	排放量(kg)	年发生频次	应对措施
1#、2# 生产线卸粮、初清、清理	治理设施故障	颗粒物	2287	68.63	0.5	34.32	1 次/年	及时检修
1#、2# 生产线制粉、包装	治理设施故障	颗粒物	4615	207.7	0.5	103.85	1 次/年	及时检修

2.6 自行监测要求

根据《固定污染源排污许可分类管理名录（2019 年版）》，本项目排污许可管理类别为登记管理，参照《排污单位自行监测技术指南 农副食品加工业》（HJ986-2018）制定监测计划，大气污染物监测要求如下：

表 4-7 大气污染物监测要求

点位	监测因子	监测方式	监测频次
前处理废气排气筒 DA001	颗粒物	手工	1 次/半年
制粉及包装废气排气筒 DA002	颗粒物	手工	1 次/半年
厂界	颗粒物	手工	1 次/半年

3、噪声

3.1 噪声源强及降噪措施

3.2 厂界达标分析

3.1 预测模型

根据项目建设内容及《环境影响评价技术导则—声环境》（HJ2.4-2021）的要求，项目环评采用的模型为《环境影响评价技术导则 声环境》(HJ2.4.2021)附录 A（规范性附录）户外声传播的衰减和附录 B（规范性附录）中“B.1 工业噪声预测计算模型”。

3.2 预测参数

本项目噪声主要为设备运行时产生的噪声，主要产噪设备包括振动筛、去石机、打麦机、磨粉机、风机等，噪声源的源强约为 80~90dB（A），采用基础减振及厂房隔声等降噪措施，房间常数 R 计算见表 4-9。项目产生噪声的噪声源强调查清单见表 4-10。

表 4-9 房间常数 R 计算结果表

建筑名称	屏障面积 (m ²)	屏障高 H (m)	房间内表面积 S (m ²)	吸声系数 a	房间常数 R
厂界东围墙	86.33	2	730.00	0.06	46.60
厂界北围墙	50.31	2	398.00	0.06	25.40
厂界西围墙	92.82	2	730.00	0.06	46.60
厂界南围墙	61.76	2	487.20	0.06	31.10
生产车间	2060.48	13.5	636.30	0.06	40.61

注：房间内表面积 S 不考虑地底面积。

表 4-10 工业企业噪声源强调查清单（室内声源）

序号	建筑物名称	声源名称	声源源强 声功率级 /dB(A)	声源控制措施	空间相对位置/m			距室内边界距离/m				室内边界声级 /dB(A)				运行时段	建筑物插入损失 / dB(A)				建筑物外噪声声压级 /dB(A)				
					X	Y	Z	东	南	西	北	东	南	西	北		东	南	西	北	东	南	西	北	建筑物外距离
					1	生产车间	1#线原料接收-提升机 1	80	基础减振	-18.1	83.4	7	71.9	16.4	7.6		8.9	69.9	69.9	70.0	70.0	24	26.0	26.0	26.0
2	生产车间	1#线原料接收-提升机 2	80	基础减振	-8	81.9	4	61.8	16.0	17.8	9.5	69.9	69.9	69.9	70.0	24	26.0	26.0	26.0	26.0	43.9	43.9	43.9	44.0	1
3	生产车间	1#线原料接收-旋振筛	85	基础减振	-21.1	87.7	1.2	76.0	20.4	3.9	4.9	74.9	74.9	75.2	75.1	24	26.0	26.0	26.0	26.0	48.9	48.9	49.2	49.1	1
4	生产车间	1#线原料接收-风选器	80	基础减振	-21.6	84.2	1.2	75.5	16.9	4.0	8.4	69.9	69.9	70.1	70.0	24	26.0	26.0	26.0	26.0	43.9	43.9	44.1	44.0	1
5	生产车间	2#线原料接收-提升机 1	80	基础减振	-19.6	75.3	7	71.2	8.2	7.6	17.1	69.9	70.0	70.0	69.9	24	26.0	26.0	26.0	26.0	43.9	44.0	44.0	43.9	1
6	生产车间	2#线原料接收-提升机 2	80	基础减振	-9.7	73.9	4	61.3	7.8	17.6	17.6	69.9	70.0	69.9	69.9	24	26.0	26.0	26.0	26.0	43.9	44.0	43.9	43.9	1
7	生产车间	2#线原料接收-旋振筛	85	基础减振	-22.9	73	1.2	73.8	5.6	4.8	19.7	74.9	75.0	75.1	74.9	24	26.0	26.0	26.0	26.0	48.9	49.0	49.1	48.9	1
8	生产车间	2#线原料接收-风选器	80	基础减振	-23.3	70.7	1.2	73.6	3.2	4.8	22.0	69.9	70.3	70.1	69.9	24	26.0	26.0	26.0	26.0	43.9	44.3	44.1	43.9	1

运营
期环
境影
响和
保护
措施

9	生产车间	1#线清理-振动筛 1	85	基础减振	4.4	82.5	4.2	50.0	17.9	29.9	7.7	74.9	74.9	74.9	75.0	24	26.0	26.0	26.0	26.0	48.9	48.9	48.9	49.0	1
10	生产车间	1#线清理-振动筛 2	85	基础减振	4.2	81.4	4.2	49.9	16.7	29.9	8.8	74.9	74.9	74.9	75.0	24	26.0	26.0	26.0	26.0	48.9	48.9	48.9	49.0	1
11	生产车间	1#线清理-回转筛	85	基础减振	3.9	80.3	4.2	49.9	15.6	29.8	10.0	74.9	74.9	74.9	75.0	24	26.0	26.0	26.0	26.0	48.9	48.9	48.9	49.0	1
12	生产车间	1#线清理-去石机	80	基础减振	6.5	81.5	4.2	47.7	17.1	32.2	8.5	69.9	69.9	69.9	70.0	24	26.0	26.0	26.0	26.0	43.9	43.9	43.9	44.0	1
13	生产车间	1#线清理-打麦机 1	90	基础减振	8.9	82.3	8.2	45.6	18.1	34.4	7.5	79.9	79.9	79.9	80.0	24	26.0	26.0	26.0	26.0	53.9	53.9	53.9	54.0	1
14	生产车间	1#线清理-打麦机 2	90	基础减振	8.3	80.1	8.2	45.5	15.9	34.2	9.8	79.9	79.9	79.9	80.0	24	26.0	26.0	26.0	26.0	53.9	53.9	53.9	54.0	1
15	生产车间	1#线清理-提升机 1	80	基础减振	7.9	83.1	4.5	46.7	18.8	33.3	6.8	69.9	69.9	69.9	70.0	24	26.0	26.0	26.0	26.0	43.9	43.9	43.9	44.0	1
16	生产车间	1#线清理-提升机 2	80	基础减振	7.3	79.9	4.5	46.5	15.6	33.3	10.1	69.9	69.9	69.9	70.0	24	26.0	26.0	26.0	26.0	43.9	43.9	43.9	44.0	1
17	生产车间	1#线清理-提升机 3	80	基础减振	12.8	82.6	4.5	41.9	18.8	38.2	6.9	69.9	69.9	69.9	70.0	24	26.0	26.0	26.0	26.0	43.9	43.9	43.9	44.0	1
18	生产车间	1#线清理-提升机 4	80	基础减振	12.2	79.5	4.5	41.6	15.7	38.2	10.0	69.9	69.9	69.9	70.0	24	26.0	26.0	26.0	26.0	43.9	43.9	43.9	44.0	1

19	生产车间	1#线清理-提升机 5	80	基础减振	14.2	81.7	4.5	40.3	18.1	39.7	7.6	69.9	69.9	69.9	70.0	24	26.0	26.0	26.0	26.0	43.9	43.9	43.9	44.0	1
20	生产车间	1#线清理-提升机 6	80	基础减振	5.6	80.1	4.5	48.2	15.6	31.6	10.0	69.9	69.9	69.9	70.0	24	26.0	26.0	26.0	26.0	43.9	43.9	43.9	44.0	1
21	生产车间	2#线清理-振动筛 1	85	基础减振	2.6	72.6	4.2	49.1	7.8	30.0	17.8	74.9	75.0	74.9	74.9	24	26.0	26.0	26.0	26.0	48.9	49.0	48.9	48.9	1
22	生产车间	2#线清理-振动筛 2	85	基础减振	2.3	71.1	4.2	49.0	6.3	29.9	19.3	74.9	75.0	74.9	74.9	24	26.0	26.0	26.0	26.0	48.9	49.0	48.9	48.9	1
23	生产车间	2#线清理-回转筛	85	基础减振	2.1	69.7	4.2	48.8	4.9	30.0	20.7	74.9	75.1	74.9	74.9	24	26.0	26.0	26.0	26.0	48.9	49.1	48.9	48.9	1
24	生产车间	2#线清理-去石机	80	基础减振	4.5	70.6	4.2	46.7	6.0	32.2	19.6	69.9	70.0	69.9	69.9	24	26.0	26.0	26.0	26.0	43.9	44.0	43.9	43.9	1
25	生产车间	2#线清理-打麦机 1	90	基础减振	7.5	70.9	8.2	43.9	6.6	35.1	19.0	79.9	80.0	79.9	79.9	24	26.0	26.0	26.0	26.0	53.9	54.0	53.9	53.9	1
26	生产车间	2#线清理-打麦机 2	90	基础减振	7	69.9	8.2	44.1	5.6	34.8	20.0	79.9	80.0	79.9	79.9	24	26.0	26.0	26.0	26.0	53.9	54.0	53.9	53.9	1
27	生产车间	2#线清理-提升机 1	80	基础减振	10.5	68.7	4.5	40.4	4.8	38.5	20.9	69.9	70.1	69.9	69.9	24	26.0	26.0	26.0	26.0	43.9	44.1	43.9	43.9	1
28	生产车间	2#线清理-提升机 2	80	基础减振	8.5	68.7	4.5	42.3	4.6	36.5	21.1	69.9	70.1	69.9	69.9	24	26.0	26.0	26.0	26.0	43.9	44.1	43.9	43.9	1

29	生产车间	2#线清理-提升机 3	80	基础减振	6.8	69.1	4.5	44.1	4.8	34.7	20.9	69.9	70.1	69.9	69.9	24	26.0	26.0	26.0	26.0	43.9	44.1	43.9	43.9	1
30	生产车间	2#线清理-提升机 4	80	基础减振	4.2	69.4	4.5	46.7	4.8	32.1	20.8	69.9	70.1	69.9	69.9	24	26.0	26.0	26.0	26.0	43.9	44.1	43.9	43.9	1
31	生产车间	2#线清理-提升机 5	80	基础减振	2.5	69.5	4.5	48.4	4.7	30.4	20.9	69.9	70.1	69.9	69.9	24	26.0	26.0	26.0	26.0	43.9	44.1	43.9	43.9	1
32	生产车间	2#线清理-提升机 6	80	基础减振	11.6	68.6	4.5	39.3	4.8	39.6	20.9	69.9	70.1	69.9	69.9	24	26.0	26.0	26.0	26.0	43.9	44.1	43.9	43.9	1
33	生产车间	1#制粉及包装-磨粉机 1	90	基础减振	17.1	84.4	1.2	38.2	21.1	42.1	4.7	79.9	79.9	79.9	80.1	24	26.0	26.0	26.0	26.0	53.9	53.9	53.9	54.1	1
34	生产车间	1#制粉及包装-磨粉机 2	90	基础减振	19.7	84.2	1.2	35.6	21.1	44.7	4.6	79.9	79.9	79.9	80.1	24	26.0	26.0	26.0	26.0	53.9	53.9	53.9	54.1	1
35	生产车间	1#制粉及包装-磨粉机 3	90	基础减振	23.5	83.8	1.2	31.8	21.1	48.5	4.7	79.9	79.9	79.9	80.1	24	26.0	26.0	26.0	26.0	53.9	53.9	53.9	54.1	1
36	生产车间	1#制粉及包装-磨粉机 4	90	基础减振	26.2	83.5	1.2	29.2	21.1	51.2	4.7	79.9	79.9	79.9	80.1	24	26.0	26.0	26.0	26.0	53.9	53.9	53.9	54.1	1
37	生产车间	1#制粉及包装-磨粉机 5	90	基础减振	16.5	80.3	1.2	37.7	16.9	42.2	8.8	79.9	79.9	79.9	80.0	24	26.0	26.0	26.0	26.0	53.9	53.9	53.9	54.0	1
38	生产车间	1#制粉及包装-磨粉机 6	90	基础减振	19	79.9	1.2	35.2	16.8	44.8	9.0	79.9	79.9	79.9	80.0	24	26.0	26.0	26.0	26.0	53.9	53.9	53.9	54.0	1

39	生产车间	1#制粉及包装-磨粉机 7	90	基础减振	22.2	79.5	1.2	32.0	16.7	48.0	9.1	79.9	79.9	79.9	80.0	24	26.0	26.0	26.0	26.0	53.9	53.9	53.9	54.0	1
40	生产车间	1#制粉及包装-磨粉机 8	90	基础减振	25.7	79.4	1.2	28.6	17.0	51.5	8.9	79.9	79.9	79.9	80.0	24	26.0	26.0	26.0	26.0	53.9	53.9	53.9	54.0	1
41	生产车间	1#制粉及包装-磨粉机 9	90	基础减振	15.6	78.9	1.2	38.2	15.4	41.6	10.3	79.9	79.9	79.9	80.0	24	26.0	26.0	26.0	26.0	53.9	53.9	53.9	54.0	1
42	生产车间	1#制粉及包装-磨粉机 10	90	基础减振	18.9	78.4	1.2	34.9	15.3	45.0	10.5	79.9	79.9	79.9	80.0	24	26.0	26.0	26.0	26.0	53.9	53.9	53.9	54.0	1
43	生产车间	1#制粉及包装-磨粉机 11	90	基础减振	22.3	78.1	1.2	31.5	15.3	48.4	10.5	79.9	79.9	79.9	80.0	24	26.0	26.0	26.0	26.0	53.9	53.9	53.9	54.0	1
44	生产车间	1#制粉及包装-磨粉机 12	90	基础减振	25.2	77.7	1.2	28.6	15.2	51.3	10.6	79.9	79.9	79.9	80.0	24	26.0	26.0	26.0	26.0	53.9	53.9	53.9	54.0	1
45	生产车间	1#制粉及包装-磨粉机 13	90	基础减振	26.1	81.1	1.2	28.6	18.7	51.6	7.1	79.9	79.9	79.9	80.0	24	26.0	26.0	26.0	26.0	53.9	53.9	53.9	54.0	1
46	生产车间	1#制粉及包装-平筛 1	85	基础减振	18	80.8	4.2	36.4	17.6	43.6	8.2	74.9	74.9	74.9	75.0	24	26.0	26.0	26.0	26.0	48.9	48.9	48.9	49.0	1
47	生产车间	1#制粉及包装-平筛 2	85	基础减振	21.2	80.3	4.2	33.1	17.4	46.9	8.4	74.9	74.9	74.9	75.0	24	26.0	26.0	26.0	26.0	48.9	48.9	48.9	49.0	1

48	生产车间	1#制粉及包装-平筛 3	85	基础减振	24	79.7	4.2	30.3	17.1	49.7	8.7	74.9	74.9	74.9	75.0	24	26.0	26.0	26.0	26.0	48.9	48.9	48.9	49.0	1
49	生产车间	1#制粉及包装-平筛 4	85	基础减振	24.5	83.1	4.2	30.7	20.5	49.6	5.3	74.9	74.9	74.9	75.1	24	26.0	26.0	26.0	26.0	48.9	48.9	48.9	49.1	1
50	生产车间	1#制粉及包装-清粉机 1	85	基础减振	17.9	82.8	8.2	37.0	19.6	43.2	6.2	74.9	74.9	74.9	75.0	24	26.0	26.0	26.0	26.0	48.9	48.9	48.9	49.0	1
51	生产车间	1#制粉及包装-清粉机 2	85	基础减振	17.7	82.1	8.2	37.0	18.8	43.1	6.9	74.9	74.9	74.9	75.0	24	26.0	26.0	26.0	26.0	48.9	48.9	48.9	49.0	1
52	生产车间	1#制粉及包装-清粉机 3	85	基础减振	24.7	81.8	8.2	30.2	19.3	50.0	6.6	74.9	74.9	74.9	75.0	24	26.0	26.0	26.0	26.0	48.9	48.9	48.9	49.0	1
53	生产车间	1#制粉及包装-刷麸机 1	80	基础减振	17.4	79.3	8.2	36.5	16.0	43.3	9.7	69.9	69.9	69.9	70.0	24	26.0	26.0	26.0	26.0	43.9	43.9	43.9	44.0	1
54	生产车间	1#制粉及包装-刷麸机 2	80	基础减振	23.5	79.1	1.2	30.6	16.5	49.4	9.4	69.9	69.9	69.9	70.0	24	26.0	26.0	26.0	26.0	43.9	43.9	43.9	44.0	1
55	生产车间	1#制粉及包装-打麸机	90	基础减振	25.8	78.5	8.2	28.2	16.1	51.7	9.7	79.9	79.9	79.9	80.0	24	26.0	26.0	26.0	26.0	53.9	53.9	53.9	54.0	1
56	生产车间	1#制粉及包装-松粉机 1	85	基础减振	16.6	84	1.2	38.6	20.6	41.7	5.1	74.9	74.9	74.9	75.1	24	26.0	26.0	26.0	26.0	48.9	48.9	48.9	49.1	1
57	生产车间	1#制粉及包装-松粉机 2	85	基础减振	19.9	83.6	4.2	35.3	20.6	45.0	5.2	74.9	74.9	74.9	75.1	24	26.0	26.0	26.0	26.0	48.9	48.9	48.9	49.1	1

58	生产车间	1#制粉及包装-松粉机 3	85	基础减振	23	83.3	4.2	32.2	20.6	48.1	5.2	74.9	74.9	74.9	75.1	24	26.0	26.0	26.0	26.0	48.9	48.9	48.9	49.1	1
59	生产车间	1#制粉及包装-松粉机 4	85	基础减振	26.1	82.8	4.2	29.1	20.4	51.2	5.4	74.9	74.9	74.9	75.1	24	26.0	26.0	26.0	26.0	48.9	48.9	48.9	49.1	1
60	生产车间	1#制粉及包装-松粉机 5	85	基础减振	15.7	79.5	4.2	38.2	16.1	41.6	9.7	74.9	74.9	74.9	75.0	24	26.0	26.0	26.0	26.0	48.9	48.9	48.9	49.0	1
61	生产车间	1#制粉及包装-松粉机 6	85	基础减振	19.2	79.3	4.2	34.8	16.2	45.1	9.6	74.9	74.9	74.9	75.0	24	26.0	26.0	26.0	26.0	48.9	48.9	48.9	49.0	1
62	生产车间	1#制粉及包装-松粉机 7	85	基础减振	22.2	79.1	4.2	31.9	16.3	48.1	9.5	74.9	74.9	74.9	75.0	24	26.0	26.0	26.0	26.0	48.9	48.9	48.9	49.0	1
63	生产车间	1#制粉及包装-松粉机 8	85	基础减振	25.3	78.5	4.2	28.7	16.1	51.2	9.8	74.9	74.9	74.9	75.0	24	26.0	26.0	26.0	26.0	48.9	48.9	48.9	49.0	1
64	生产车间	1#制粉及包装-松粉机 9	85	基础减振	16	77.9	4.2	37.5	14.5	42.2	11.2	74.9	75.0	74.9	75.0	24	26.0	26.0	26.0	26.0	48.9	49.0	48.9	49.0	1
65	生产车间	1#制粉及包装-松粉机 10	85	基础减振	18.7	77.8	4.2	34.9	14.7	44.9	11.1	74.9	74.9	74.9	75.0	24	26.0	26.0	26.0	26.0	48.9	48.9	48.9	49.0	1
66	生产车间	1#制粉包装-松粉机 11	85	基础减振	21.9	77.5	4.2	31.7	14.7	48.1	11.1	74.9	74.9	74.9	75.0	24	26.0	26.0	26.0	26.0	48.9	48.9	48.9	49.0	1
67	生产车间	1#制粉包装-松粉机 12	85	基础减振	21.9	77.5	4.2	31.7	14.7	48.1	11.1	74.9	74.9	74.9	75.0	24	26.0	26.0	26.0	26.0	48.9	48.9	48.9	49.0	1

68	生产车间	1#制粉及包装-包装机 1	80	基础减振	44.9	80.4	1.2	10.3	20.0	70.2	6.1	70.0	69.9	69.9	70.0	24	26.0	26.0	26.0	26.0	44.0	43.9	43.9	44.0	1
69	生产车间	1#制粉及包装-包装机 2	80	基础减振	44.3	77.5	1.2	10.1	17.0	70.1	9.0	70.0	69.9	69.9	70.0	24	26.0	26.0	26.0	26.0	44.0	43.9	43.9	44.0	1
70	生产车间	1#制粉及包装-提升机 1	80	基础减振	29.1	77.4	5	24.7	15.4	55.2	10.5	69.9	69.9	69.9	70.0	24	26.0	26.0	26.0	26.0	43.9	43.9	43.9	44.0	1
71	生产车间	1#制粉及包装-提升机 2	80	基础减振	29.1	80.7	5	25.6	18.6	54.6	7.2	69.9	69.9	69.9	70.0	24	26.0	26.0	26.0	26.0	43.9	43.9	43.9	44.0	1
72	生产车间	1#制粉及包装-提升机 3	80	基础减振	36.3	76.7	5	17.6	15.4	62.4	10.6	69.9	69.9	69.9	70.0	24	26.0	26.0	26.0	26.0	43.9	43.9	43.9	44.0	1
73	生产车间	1#制粉及包装-提升机 4	80	基础减振	37.2	79.9	3	17.6	18.7	62.7	7.3	69.9	69.9	69.9	70.0	24	26.0	26.0	26.0	26.0	43.9	43.9	43.9	44.0	1
74	生产车间	1#制粉及包装-提升机 5	80	基础减振	38.8	79.4	3	15.9	18.3	64.4	7.6	69.9	69.9	69.9	70.0	24	26.0	26.0	26.0	26.0	43.9	43.9	43.9	44.0	1
75	生产车间	2#制粉及包装-磨粉机 1	90	基础减振	14.7	71.7	1.2	37.1	8.2	42.0	17.5	79.9	80.0	79.9	79.9	24	26.0	26.0	26.0	26.0	53.9	54.0	53.9	53.9	1
76	生产车间	2#制粉及包装-磨粉机 2	90	基础减振	17.6	71.3	1.2	34.2	8.1	45.0	17.7	79.9	80.0	79.9	79.9	24	26.0	26.0	26.0	26.0	53.9	54.0	53.9	53.9	1
77	生产车间	2#制粉及包装-磨粉机 3	90	基础减振	20.8	71.1	1.2	31.1	8.2	48.2	17.6	79.9	80.0	79.9	79.9	24	26.0	26.0	26.0	26.0	53.9	54.0	53.9	53.9	1

78	生产车间	2#制粉及包装-磨粉机 4	90	基础减振	23.6	70.7	1.2	28.3	8.1	51.0	17.7	79.9	80.0	79.9	79.9	24	26.0	26.0	26.0	26.0	53.9	54.0	53.9	53.9	1
79	生产车间	2#制粉及包装-磨粉机 5	90	基础减振	14.4	70.1	1.2	37.0	6.6	42.0	19.2	79.9	80.0	79.9	79.9	24	26.0	26.0	26.0	26.0	53.9	54.0	53.9	53.9	1
80	生产车间	2#制粉及包装-磨粉机 6	90	基础减振	17.4	69.8	1.2	34.0	6.6	45.0	19.2	79.9	80.0	79.9	79.9	24	26.0	26.0	26.0	26.0	53.9	54.0	53.9	53.9	1
81	生产车间	2#制粉及包装-磨粉机 7	90	基础减振	20.3	69.5	1.2	31.2	6.6	48.0	19.2	79.9	80.0	79.9	79.9	24	26.0	26.0	26.0	26.0	53.9	54.0	53.9	53.9	1
82	生产车间	2#制粉及包装-磨粉机 8	90	基础减振	23.5	69.1	1.2	28.0	6.5	51.2	19.3	79.9	80.0	79.9	79.9	24	26.0	26.0	26.0	26.0	53.9	54.0	53.9	53.9	1
83	生产车间	2#制粉及包装-磨粉机 9	90	基础减振	13.2	66.1	1.2	37.1	2.5	41.6	23.3	79.9	80.5	79.9	79.9	24	26.0	26.0	26.0	26.0	53.9	54.5	53.9	53.9	1
84	生产车间	2#制粉及包装-磨粉机 10	90	基础减振	16.4	65.7	1.2	33.9	2.4	44.8	23.4	79.9	80.5	79.9	79.9	24	26.0	26.0	26.0	26.0	53.9	54.5	53.9	53.9	1
85	生产车间	2#制粉及包装-磨粉机 11	90	基础减振	19.8	65.4	1.2	30.6	2.4	48.2	23.3	79.9	80.5	79.9	79.9	24	26.0	26.0	26.0	26.0	53.9	54.5	53.9	53.9	1
86	生产车间	2#制粉包装-磨粉机 12	90	基础减振	22.8	64.9	1.2	27.5	2.3	51.2	23.6	79.9	80.6	79.9	79.9	24	26.0	26.0	26.0	26.0	53.9	54.6	53.9	53.9	1
87	生产车间	2#制粉包装-磨粉机 13	90	基础减振	23.1	66.7	1.2	27.7	4.1	51.2	21.7	79.9	80.1	79.9	79.9	24	26.0	26.0	26.0	26.0	53.9	54.1	53.9	53.9	1

88	生产车间	2#制粉及包装-平筛 1	85	基础减振	15.8	68.8	4.2	35.3	5.4	43.7	20.3	74.9	75.1	74.9	74.9	24	26.0	26.0	26.0	26.0	48.9	49.1	48.9	48.9	1
89	生产车间	2#制粉及包装-平筛 2	85	基础减振	17.7	68.8	4.2	33.5	5.6	45.5	20.2	74.9	75.0	74.9	74.9	24	26.0	26.0	26.0	26.0	48.9	49.0	48.9	48.9	1
90	生产车间	2#制粉及包装-平筛 3	85	基础减振	20.1	68.5	4.2	31.1	5.6	47.9	20.2	74.9	75.0	74.9	74.9	24	26.0	26.0	26.0	26.0	48.9	49.0	48.9	48.9	1
91	生产车间	2#制粉及包装-平筛 4	85	基础减振	22.6	68.1	4.2	28.6	5.4	50.5	20.4	74.9	75.1	74.9	74.9	24	26.0	26.0	26.0	26.0	48.9	49.1	48.9	48.9	1
92	生产车间	2#制粉及包装-清粉机 1	85	基础减振	15.8	70.6	8.2	35.8	7.2	43.3	18.5	74.9	75.0	74.9	74.9	24	26.0	26.0	26.0	26.0	48.9	49.0	48.9	48.9	1
93	生产车间	2#制粉及包装-清粉机 2	85	基础减振	18.7	70.6	8.2	33.0	7.5	46.2	18.3	74.9	75.0	74.9	74.9	24	26.0	26.0	26.0	26.0	48.9	49.0	48.9	48.9	1
94	生产车间	2#制粉及包装-清粉机 3	85	基础减振	21.8	69.8	8.2	29.8	7.0	49.4	18.8	74.9	75.0	74.9	74.9	24	26.0	26.0	26.0	26.0	48.9	49.0	48.9	48.9	1
95	生产车间	2#制粉及包装-刷麸机 1	80	基础减振	19.6	67.6	8.2	31.3	4.6	47.6	21.2	69.9	70.1	69.9	69.9	24	26.0	26.0	26.0	26.0	43.9	44.1	43.9	43.9	1
96	生产车间	2#制粉及包装-刷麸机 2	80	基础减振	19.1	66.8	8.2	31.6	3.8	47.3	22.0	69.9	70.2	69.9	69.9	24	26.0	26.0	26.0	26.0	43.9	44.2	43.9	43.9	1
97	生产车间	2#制粉及包装-打麸机	90	基础减振	21.5	67	8.2	29.3	4.2	49.6	21.6	79.9	80.1	79.9	79.9	24	26.0	26.0	26.0	26.0	53.9	54.1	53.9	53.9	1

98	生产车间	2#制粉及包装-松粉机 1	85	基础减振	14.9	72.5	4.2	37.2	9.0	42.1	16.7	74.9	75.0	74.9	74.9	24	26.0	26.0	26.0	26.0	48.9	49.0	48.9	48.9	1
99	生产车间	2#制粉及包装-松粉机 2	85	基础减振	18	72.2	4.2	34.1	9.0	45.2	16.7	74.9	75.0	74.9	74.9	24	26.0	26.0	26.0	26.0	48.9	49.0	48.9	48.9	1
100	生产车间	2#制粉及包装-松粉机 3	85	基础减振	20.8	71.9	4.2	31.3	9.0	48.0	16.8	74.9	75.0	74.9	74.9	24	26.0	26.0	26.0	26.0	48.9	49.0	48.9	48.9	1
101	生产车间	2#制粉及包装-松粉机 4	85	基础减振	24.1	71.6	4.2	28.0	9.1	51.3	16.8	74.9	75.0	74.9	74.9	24	26.0	26.0	26.0	26.0	48.9	49.0	48.9	48.9	1
102	生产车间	2#制粉及包装-松粉机 5	85	基础减振	13.9	69.5	4.2	37.3	5.9	41.7	19.8	74.9	75.0	74.9	74.9	24	26.0	26.0	26.0	26.0	48.9	49.0	48.9	48.9	1
103	生产车间	2#制粉及包装-松粉机 6	85	基础减振	17.1	69.1	4.2	34.1	5.8	44.9	19.9	74.9	75.0	74.9	74.9	24	26.0	26.0	26.0	26.0	48.9	49.0	48.9	48.9	1
104	生产车间	2#制粉及包装-松粉机 7	85	基础减振	20.3	68.9	4.2	31.0	6.0	48.1	19.8	74.9	75.0	74.9	74.9	24	26.0	26.0	26.0	26.0	48.9	49.0	48.9	48.9	1
105	生产车间	2#制粉及包装-松粉机 8	85	基础减振	23.4	68.5	4.2	27.9	5.9	51.2	19.9	74.9	75.0	74.9	74.9	24	26.0	26.0	26.0	26.0	48.9	49.0	48.9	48.9	1
106	生产车间	2#制粉及包装-松粉机 9	85	基础减振	13.4	65.1	4.2	36.7	1.5	42.0	24.2	74.9	76.3	74.9	74.9	24	26.0	26.0	26.0	26.0	48.9	50.3	48.9	48.9	1
107	生产车间	2#制粉及包装-松粉机 10	85	基础减振	16.5	64.9	4.2	33.6	1.6	45.0	24.2	74.9	76.1	74.9	74.9	24	26.0	26.0	26.0	26.0	48.9	50.1	48.9	48.9	1

108	生产车间	2#制粉及包装-松粉机 11	85	基础减振	19.5	64.8	4.2	30.7	1.8	48.0	24.0	74.9	75.9	74.9	74.9	24	26.0	26.0	26.0	26.0	48.9	49.9	48.9	48.9	1
109	生产车间	2#制粉及包装-松粉机 12	85	基础减振	22.6	64.5	4.2	27.6	1.8	51.1	24.0	74.9	75.9	74.9	74.9	24	26.0	26.0	26.0	26.0	48.9	49.9	48.9	48.9	1
110	生产车间	2#制粉及包装-包装机 1	80	基础减振	42.3	66	1.2	9.0	5.4	70.2	20.7	70.0	70.1	69.9	69.9	24	26.0	26.0	26.0	26.0	44.0	44.1	43.9	43.9	1
111	生产车间	2#制粉及包装-包装机 2	80	基础减振	41.8	63.7	1.2	8.9	3.0	70.2	23.0	70.0	70.3	69.9	69.9	24	26.0	26.0	26.0	26.0	44.0	44.3	43.9	43.9	1
112	生产车间	2#制粉及包装-提升机 1	80	基础减振	26.8	68.1	5	24.5	5.9	54.6	20.0	69.9	70.0	69.9	69.9	24	26.0	26.0	26.0	26.0	43.9	44.0	43.9	43.9	1
113	生产车间	2#制粉及包装-提升机 2	80	基础减振	26.2	64.6	5	24.2	2.3	54.7	23.6	69.9	70.6	69.9	69.9	24	26.0	26.0	26.0	26.0	43.9	44.6	43.9	43.9	1
114	生产车间	2#制粉及包装-提升机 3	80	基础减振	31.4	67.4	5	19.9	5.6	59.3	20.3	69.9	70.0	69.9	69.9	24	26.0	26.0	26.0	26.0	43.9	44.0	43.9	43.9	1
115	生产车间	2#制粉及包装-提升机 4	80	基础减振	30.7	63.9	3	19.6	2.1	59.2	23.8	69.9	70.7	69.9	69.9	24	26.0	26.0	26.0	26.0	43.9	44.7	43.9	43.9	1
116	生产车间	2#制粉及包装-提升机 5	80	基础减振	36	66.6	3	15.2	5.3	63.9	20.7	69.9	70.1	69.9	69.9	24	26.0	26.0	26.0	26.0	43.9	44.1	43.9	43.9	1
117	生产车间	除尘器风机 1	80	基础减振	1.7	84.8	1.2	53.2	19.9	26.9	5.7	69.9	69.9	69.9	70.0	24	26.0	26.0	26.0	26.0	43.9	43.9	43.9	44.0	1

118	生产车间	除尘器 风机 2	90	基础 减振	27.5	82.1	1.2	27.5	19.9	52.7	6.0	79.9	79.9	79.9	80.0	24	26.0	26.0	26.0	26.0	53.9	53.9	53.9	54.0	1
119	生产车间	除尘器 风机 3	80	基础 减振	27	78.4	1.2	27.0	16.1	52.9	9.7	69.9	69.9	69.9	70.0	24	26.0	26.0	26.0	26.0	43.9	43.9	43.9	44.0	1

表中坐标以厂界中心（114.174354,36.123188）为坐标原点，正东向为 X 轴正方向，正北向为 Y 轴正方向。

3.3 预测结果

通过预测模型计算，项目厂界噪声预测结果与达标分析见表 4-11。

表 4-11 厂界噪声预测结果与达标分析表

预测方位	最大值点空间相对位置			时段	贡献值 (dB(A))	标准限值 (dB(A))	达标情况
	X	Y	Z				
东侧	62.4	68.7	1.2	昼间	26.4	60	达标
	62.4	68.7	1.2	夜间	26.4	50	达标
南侧	24.5	-86.5	1.2	昼间	16.5	60	达标
	24.5	-86.5	1.2	夜间	16.5	50	达标
西侧	-37.9	86.3	1.2	昼间	24.2	60	达标
	-37.9	86.3	1.2	夜间	24.2	50	达标
北侧	18.2	97.7	1.2	昼间	35.5	60	达标
	18.2	97.7	1.2	夜间	35.5	50	达标

表中坐标以厂界中心(114.174354,36.123188)为坐标原点，正东向为 X 轴正方向，正北向为 Y 轴正方向。

由上表可知，正常工况下，项目厂界噪声贡献值满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348.2008) 2 类标准。

3.4 自行监测要求

根据《排污许可证申请与核发技术规范 工业噪声》(HJ 1301-2023)，建设单位应开展自行监测活动。本项目噪声自行监测计划见下表。

表 4-12 本项目运营期噪声监测计划一览表

编号	类别	监测点位	时间	监测项目	监测频率
1	噪声	厂界	昼间	L_{eq}	每季度一次 (L_{max} 偶发或频发噪声发生时每季度检测一次)
			夜间	L_{eq} 、 L_{max}	

4、固体废物

本项目产生的主要固废为小麦杂质、金属杂质、车间保洁飞灰、除尘灰、废除尘滤袋、废机油和机油桶和生活垃圾。其中小麦杂质、金属杂质、车间保洁飞灰和麸皮、除尘灰、废除尘滤袋为一般工业固体废物，废机油及废机油桶为危险废物。

4.1 一般固体废物

小麦杂质：小麦杂质为碎石子、沙子等，根据建设单位提供资料，本项目收购小麦杂质含量约 0.15%，则小麦杂质量约为 135t/a，统一使用编织袋收集，在一般固废暂存间暂存，定期外售建材企业作为原料利用。

金属杂质：磁选设备将小麦中夹杂的金属杂质分离出来，根据企业统计，

其产生量约为 0.1t/a，使用编织袋收集，在一般固废暂存间暂存，定期外售废旧资源利用企业作为原料使用。

车间保洁飞灰：地面清扫收集的车间保洁飞灰主要成分为面粉及麸皮，产生量约 0.9t/a。统一使用编织袋收集后，在一般固废暂存间内暂存，外售当地农户用于禽畜饲养。

除尘灰：原麦接收及清理工序除尘器收集的除尘灰成分为灰土，制粉及包装工序除尘器收集的除尘灰成分为面粉和麸皮。灰土成分除尘灰产生量约为 272t/a，面粉及麸皮成分除尘灰产生量约为 1609t/a。除尘灰使用编织袋分类收集，灰土成分除尘灰在一般固废暂存间暂存，外售建材企业作为原料添加料使用；面粉及麸皮成分除尘灰收集后直接掺入麸皮中，作为副产品销售，不暂存。

废除尘滤袋：按“安环攻坚办〔2019〕196号”文件要求，除尘器需采用加厚覆膜滤袋，且过滤风速小于 0.8m/min。加厚覆膜滤袋设计使用年限通常为 3-4 年，本项目不涉及高温工艺及腐蚀性原料使用，产生的颗粒物对滤袋磨损较小，按每 2 年全部更换一次计算，3 台除尘器总风量共计 75000m³/h，总过滤面积为 1563m²，加厚覆膜滤袋质量为 550g/m²，则废除尘滤袋产生量为 0.430t/a。更换后的废除尘滤袋使用编织袋收集，在一般固废暂存间暂存，定期外售废旧资源回收部门，作为再生纤维原料利用。

要求企业设置一座 100m³ 一般固废暂存间，用于暂存小麦杂质、金属杂质、车间保洁飞灰、灰土成分除尘灰。

表 4-13 一般固体废物汇总表

序号	代码	名称	类别	产生量	物理性状	去向
1	900-099-S59	小麦杂质	SW59 其他工业固体废物	135	固态	外售建材企业作为原料使用
2	900-099-S17	金属杂质	SW17 可再生类废物	0.1	固态	外售废旧资源利用企业
3	900-099-S13	车间保洁飞灰	SW13 食品残渣	0.9	固态	外售当地农户用于禽畜饲养
4	900-099-S59	除尘灰 (灰土成分)	SW59 其他工业固体废物	272	固态	外售建材企业作为原料使用
5	900-099-S13	除尘灰(面粉和麸皮成分)	SW13 食品残渣	1609	固态	掺入麸皮中，作为副产品外售
6	900-009-S59	废除尘滤袋	SW59 其他工业固体废物	0.430	固态	外售废旧资源回收企业，作为再生纤维原料

4.2 危险废物

废机油：本项目需定期使用机油对设备轴承等部位进行维护，废机油产生量约占机油用量的 70%左右，本项目设备维护机油用量为 0.5t/a，则废机油产生量为 0.35t/a。

废机油桶：所购机油包装规格为 20L/桶，则需 28 个桶。桶材质为塑料，单个桶重 0.98kg，则废机油桶产生量为 0.0274t/a。

根据《国家危险废物名录》（2025 年版），废机油、废机油桶属“其他生产、销售、使用过程中产生的废矿物油及沾染矿物油的废弃包装物”，废物类别为 HW08 废矿物油与含矿物油废物，废物代码为 900-249-08。

危险废物在 1 座 10m² 危废间内分区储存，定期交有资质单位处置。

表 4-14 危险固体废物汇总表

序号	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	产生量	产生位置	形态	主要成分	有害成分	产废周期	危险特性	污染防治措施
1	废机油	HW08 废矿物油与含矿物油废物	900-249-08	0.35t/a	设备维护	液态	废矿物油	废矿物油	年	T/I	10m ² 危废暂存间暂存，定期交由有资质单位处置
2	废机油桶			0.0274t/a	包装	固态	含矿物油废物	矿物油	年	T/I	

4.3 生活垃圾

生活垃圾：项目职工 40 人，产生的生活垃圾按照 0.5kg/人·d 计，故产生的生活垃圾量为 20kg/d、6t/a，垃圾桶收集，由环卫部门统一收集清运处理。

4.4 固废管理措施

4.4.1 一般固体废物

一般固废暂存区暂存时应分区存放，并设置一般固体废物标识牌。

暂存区域应满足《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）相关要求。按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》及《排污许可证申请与核发技术规范 工业固体废物（试行）》（HJ1200-2021）相关要求，企业应做到以下几点要求：

①对工业固体废物采取防扬散、防流失、防渗漏或者其他防止污染环境的

措施，不得擅自倾倒、堆放、丢弃、遗撒工业固体废物。

②建立健全工业固体废物产生、收集、贮存、运输、利用、处置全过程的污染防治责任制度，建立工业固体废物管理台账，如实记录产生工业固体废物的种类、数量、流向、贮存、利用、处置等信息，实现工业固体废物可追溯、可查询，并采取防治工业固体废物污染环境的措施。

③禁止向生活垃圾收集设施中投放工业固体废物。

④产生工业固体废物的单位委托他人运输、利用、处置工业固体废物的，应当对受托方的主体资格和技术能力进行核实，依法签订书面合同，在合同中约定污染防治要求。

⑤应当向所在地生态环境主管部门提供工业固体废物的种类、数量、流向、贮存、利用、处置等有关资料，以及减少工业固体废物产生、促进综合利用的具体措施，并执行排污许可管理制度的相关规定。

⑥产生工业固体废物的单位应当根据经济、技术条件对工业固体废物加以利用；对暂时不利用或者不能利用的，应当按照国务院生态环境等主管部门的规定建设贮存设施、场所，安全分类存放，或者采取无害化处置措施。贮存工业固体废物应当采取符合国家环境保护标准的防护措施。

固废暂存场所合理性分析 本项目一般固体废物全部使用编织袋收集，除面粉和麸皮成分除尘灰不暂存外，暂存总量约为 408t/a，本项目一般固废暂存间面积 100m²，在每月周转一次的情况下，完全可满足本项目固体废物贮存要求。

4.4.2 危险废物

(1) 危废包装要求

《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023），危废容器和包装物要求如下：

①容器和包装物材质、内衬与盛装的危险废物兼容。

②容器和包装物应满足相应的防渗、防漏、防腐和强度等要求。

③硬质容器和包装物及其支护结构堆栈码放时不应有明显变形，无破损泄漏。

④柔性容器和包装物堆栈码放时应封口严密，无破损泄漏。

⑤使用容器盛装液态、半固态危险废物时，容器内部应留有适当的空间，以适应因温度变化等可能引发的收缩和膨胀，防止其导致容器渗漏或永久变形。

⑥容器和包装物外表面应保持清洁。

(2) 危废间设置要求

危险废物暂存间严格按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)中相关要求建设，做到防风、防雨、防晒、防漏、防渗、防腐以及其他环境污染防治措施，结合本项目，危废暂存间设置要求如下：

①根据危险废物的类别、数量、形态、物理化学性质和污染防治等要求设置必要的贮存分区，避免不兼容的危险废物接触、混合；

②地面、墙面裙角、堵截泄漏的围堰、接触危险废物的隔板和墙体等应采用坚固的材料建造，表面无裂缝；

③贮存设施地面与裙脚应采取表面防渗措施；表面防渗材料与所接触物料或污染物兼容，可采用抗渗混凝土、高密度聚乙烯膜、钠基膨润土防水毯或其他防渗性能等效的材料。贮存的危险废物直接接触地面的，还应进行基础防渗，防渗层为至少 1m 厚黏土层（渗透系数不大于 10^{-7}cm/s ），或至少 2mm 厚高密度聚乙烯膜等人工防渗材料（渗透系数不大于 10^{-10}cm/s ），或其他防渗性能等效的材料；

④危险暂存间应采取技术和管理措施防止无关人员进入；

⑤贮存设施运行期间，按国家有关标准和规定建立危险废物管理台账并保存。

⑥贮存设施或场所、容器和包装物应按 HJ 1276 要求设置危险废物贮存设施或场所标志、危险废物贮存分区标志和危险废物标签等危险废物识别标志。

危险废物暂存间合理性分析 本项目废机油利用机油桶密封盛装，共计 28 个桶，每只桶按照占地面积 0.1m^2 计，则所需暂存面积约 5.6m^2 ，危废暂存最长不超过一年，因此设置 10m^2 危废暂存间可满足危废贮存要求。

(3) 危险废物的运输

危险废物的运输由持有危险废物经营许可证的单位组织实施，按照《危险废物收集 贮存 运输技术规范》(HJ2025-2012)的要求进行。并执行《危险废

物转移管理办法》等档中的相关要求。

综上，固体废物采取相应措施后能够合理处置或综合利用，对环境的影响较小。

5、地下水及土壤

本项目车间及地面均进行硬化，厂房为密闭厂房，生产时不产生废液等，不涉及污染地下水途径，对地下水影响很小。本项目运行阶段，大气污染物为颗粒物，不含特殊污染因子，通过大气沉降对土壤影响很小。评价要求建设单位加强生活污水管线的防渗措施，定期检查，及时处理渗漏问题。原料机油储存区，危废间采取一般防渗，其他区域简单防渗。

参考《环境影响评价技术导则 地下水环境》（HJ 610-2016）、《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）相关要求，防渗技术要求见下表。

表 4-15 污染防渗分区技术要求

序号	区域	类别	防渗技术要求
1	机油储存区、危废间	一般防渗区	等效黏土防渗层 $Mb \geq 1.5m$ ， $K \leq 1 \times 10^{-7} cm/s$ ；或参照 GB16889 执行
2	其他区域	简单防渗区	一般地面硬化

6.生态

本项目占地现状为农田，项目周围主要是农田和工业区企业，生物种类较少，生物群落相对单一。项目运营期所产生的污染物较少，通过采取各种有效的污染治理措施，不会对周围生态环境造成明显不利影响。

7.环境风险

①环境风险物质识别

根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ/T 169-2018）附录 B，对比本项目原辅材料、产品及“三废”污染物，企业涉及风险物质、存储量及分布情况见下表。

表 4-16 企业涉及风险物质一览表

风险物质名称	最大存储量 (t)	临界量 (t)	Q 值	分布情况
机油	0.5	2500	2×10^{-4}	设备内部、储存区
废机油	0.35	2500	1.4×10^{-4}	危废间，桶装
废机油桶	0.0274	2500	1.1×10^{-5}	危废间
合计			3.5×10^{-4}	/

②环境风险单元识别

考虑到本项目废机油暂存期间有泄漏风险，泄漏后可能对周围环境造成污染，将涉及以上单元识别为风险单元，企业涉及风险单元见下表。

表 4-17 风险单元一览表

风险单元名称	可能发生事故情形	风险物质
生产区、危废暂存间	泄漏、火灾爆炸次生衍生污染	机油、废机油

③影响途径

危废暂存间废机油泄漏，经雨水管网流出厂区，可能污染区域地表水、土壤、地下水环境。

厂区内可能发生火灾爆炸事件，燃烧废气会污染区域环境空气，事故废水流出厂区污染周边水环境和土壤环境。

④环境风险防范措施

(1) 危废暂存间、原料区采取一般防渗措施；厂区雨水排口设置监视及关闭设施。

(2) 危废暂存间严格按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）进行建设，周围配备吸油毡、沙土、铁锨等应急物资。

(3) 提高认识，完善制度，严格检查企业领导应提高对突发性事故的警觉和认识，做到警钟常鸣。建议企业拥有专门的环保专员，主要负责检查和监督生产和环保设施的正常运转情况以及危废，原料的贮存情况。

(4) 提高应急处理能力，企业应具有高危害设备设置保险措施，对危险区域设置消防装置等必备的应急措施，并制定厂内的应急计划，定期进行安全环保宣传教育以及紧急事故模拟演习，配备必要的通讯工具和应急设施。

(5) 车间内配备消防器材、砂土等吸附拦截材料，个人防护用品等应急物资，杜绝明火，针对不同的事故情形制定相应的应急处置方案，定期组织职工培训，加强职工的防范意识，提高操作管理水平，严格遵守操作规程，避免事故发生；并对相关人员进行应急培训和演练，一旦发生突发环境事件，应迅速采取措施，避免扩大环境影响。

8.电磁辐射

本项目不涉及电磁辐射。

五、环境保护措施监督检查清单

内容要素	排放口(编号、名称)/污染源	污染物项目	环境保护措施		执行标准	
大气环境	1#、2#生产线卸粮	颗粒物	卸粮区封闭, 设置集气罩	共用1套袋式除尘器+1根23m高排气筒	《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996): 颗粒物排放浓度 $\leq 120\text{mg}/\text{m}^3$, 排放速率 $\leq 11\text{kg}/\text{h}$ (排气筒高23m); 同时满足“安环攻坚办[2019]196号”限值要求: 颗粒物排放浓度 $\leq 10\text{mg}/\text{m}^3$	
	1#、2#生产线初清、清理工序	颗粒物	各设备设置引风管			
	1#、2#生产线制粉	颗粒物	各设备引风管+1套袋式除尘器	共用1根23m高排气筒		
	1#、2#生产线包装	颗粒物	各设备引风管+1套袋式除尘器			
地表水环境	生活污水	COD、BOD ₅ 、SS、NH ₃ -N	40m ³ 化粪池1座, 收集后用于周边农田施肥, 不外排		/	
声环境	运行设备	噪声	基础减振+厂房隔声		《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008) 2类	
电磁辐射	/	/	/		/	
固体废物	一般固废	卸粮、初清、清理	小麦杂质	外售建材企业作为原料使用	100m ² 一般固废暂存间1座	《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)
		磁选	金属杂质	外售废旧资源利用企业		
		地面清扫	车间保洁飞灰	外售当地农户用于禽畜饲养		
		除尘器	废除尘滤袋	外售废旧资源回收企业, 作为再生纤维原料利用		
			除尘灰(灰土成分)	外售建材企业作为原料使用		
		除尘灰(面粉和麸皮成分)	掺入麸皮中, 作为副产品外售			
	危险废物	设备维护	废机油和废机油桶	10m ² 危废暂存间暂存, 定期交由有资质单位处置		《危险废物贮存污染控制标准》(GB 18597-2023)
生活垃圾	职工生活	生活垃圾	垃圾桶收集, 定期交由环卫部门清运处置		/	

<p>土壤及地下水污染防治措施</p>	<p>加强生活污水管线及化粪池的防渗透措施，定期检查，及时处理。原料机油储存区，危废间采取一般防渗，其他区域简单防渗。</p>
<p>生态保护措施</p>	<p>本项目周围主要是工业企业、农田，生物种类较少，生物群落相对单一。项目运营期所产生的污染物较少，通过采取各种有效的污染治理措施，不会对周围生态环境造成明显不利影响。</p>
<p>环境风险防范措施</p>	<p>(1) 原料区、危废暂存间采取一般防渗措施；厂区雨水排口设置监视及关闭设施。 (2) 危废暂存间严格按《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023) 进行建设，周围配备吸油毡、沙土、铁锨等应急物资。 (3) 提高认识，完善制度，严格检查企业领导应提高对突发性事故的警觉和认识，做到警钟常鸣。建议企业拥有专门的环保专员，主要负责检查和监督生产和环保设施的正常运转情况以及危废，原料的贮存情况。 (4) 提高应急处理能力，企业应具有高危害设备设置保险措施，对危险区域设置消防装置等必备的应急措施，并制定厂内的应急计划，定期进行安全环保宣传教育以及紧急事故模拟演习，配备必要的通讯工具和应急设施。 (5) 车间内配备消防器材、砂土等吸附拦截材料，个人防护用品等应急物资，杜绝明火，针对不同的事故情形制定相应的应急处置方案，定期组织职工培训，加强职工的防范意识，提高操作管理水平，严格遵守操作规程，避免事故发生；并对相关人员进行应急培训和演练，一旦发生突发环境事件，应迅速采取措施，避免扩大环境影响。</p>
<p>其他环境管理要求</p>	<p>建议排污企业编制的主要环境保护制度：环境保护责任制度、环境风险隐患排查制度、环境保护设施运行维护制度、污染源自行监测制度、固体废物管理制度、环境应急管理制度、环保教育培训制度。 按《河南省重污染天气通用行业应急减排措施制定技术指南(2024年修订版)》中“通用涉PM企业”要求建立门禁视频监控系统 and 电子台账。</p>

六、结论

安阳市殷都区水冶镇南固现村股份经济合作社“安阳康亿面粉有限责任公司迁建日处理小麦 300 吨面粉生产项目”，符合国家产业政策，地方相关规划、“三线一单”要求及当地环境管理要求，项目产生的污染物均能达标排放或合理处置，对周围环境影响较小，工程建设不涉及自然保护区、世界自然和文化遗产地、风景名胜區、森林公园等环境敏感区，不存在环境制约因素，落实本环评提出的环保措施情况下，从环境保护角度分析，本项目建设可行。

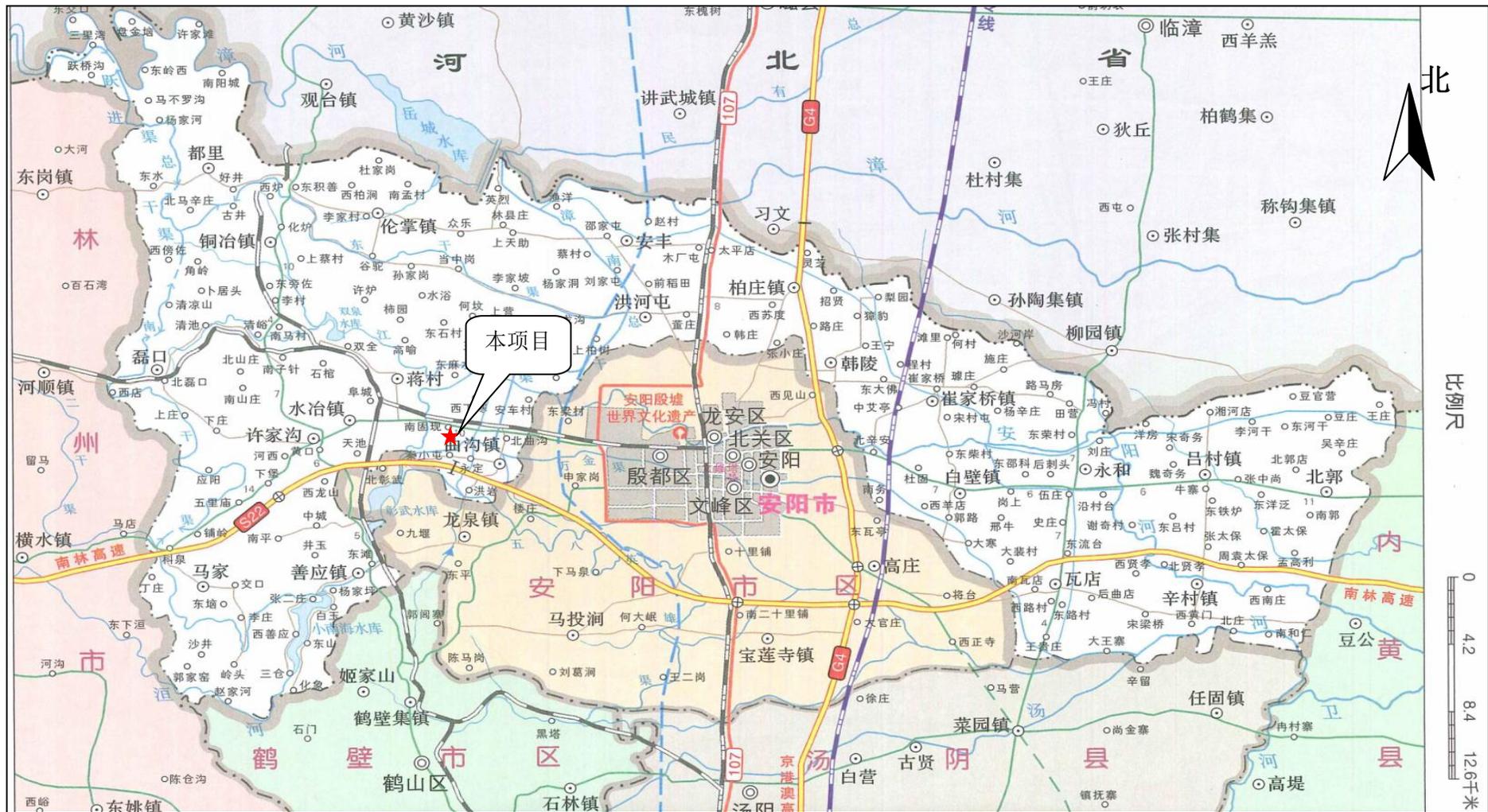
附图、附件

附图：

- 附图 1 项目地理位置图
- 附图 2 项目环境保护目标分布图
- 附图 3 生态环境分区管控图
- 附图 4 厂区平面布置示意图
- 附图 5 厂区及周边照片

附件：

- 附件 1 营业执照
- 附件 2 法人代表身份证
- 附件 3 备案证明
- 附件 4 土地手续
- 附件 5 规划证明
- 附件 6 委托书
- 附件 7 建设单位审查意见
- 附件 8 承诺书
- 附件 9 总量替代说明



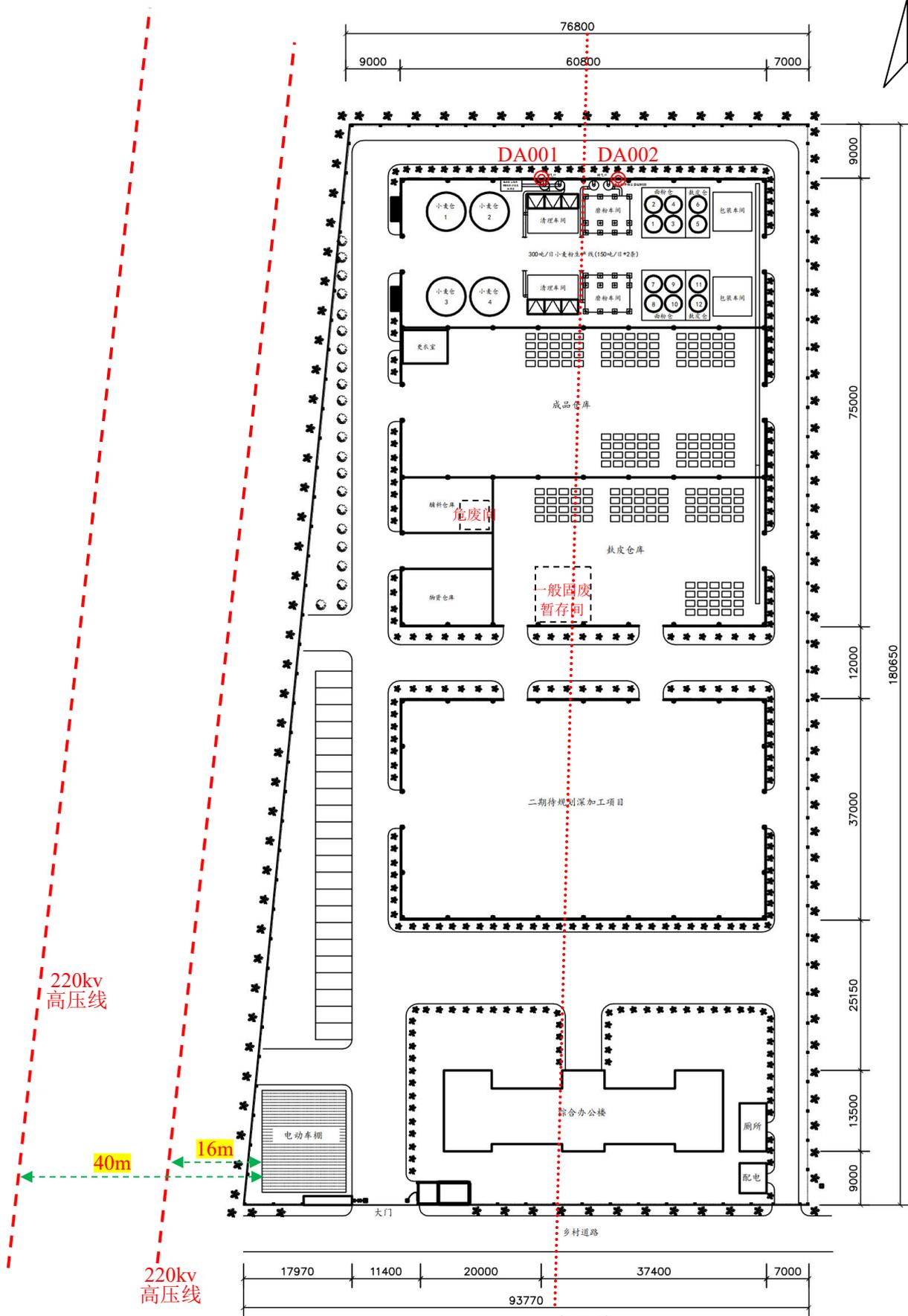
附图 1 项目地理位置图



附图2 项目周边环境敏感目标分布图



附图 3 生态环境分区管控图



9.36m
比例尺

10kv 高压线
(项目建设前拆除完毕)
附图 4 厂区平面布置示意图



厂区现状



厂区现状



厂区东侧盛鑫铁合金经销处



厂区南侧金源冶金



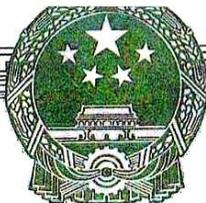
厂区南侧道路



工程师现场勘查照片

附图 5 厂区及周边照片

NO: 410504-1462532



农村集体经济组织登记证

(副本)

统一社会信用代码: [REDACTED]

名称: 安阳市殷都区水冶镇南固现村股份经济合作社

法定代表人: [REDACTED]

类型: 集体经济

资产情况: 集体土地总面积3376.48亩, 资产总额2115.52万元

住所: 安阳市殷都区水冶镇南固现村

成立日期: 2020年06月16日

业务范围: 集体资产经营与管理、集体资源开发与利用、农业生产发展与服务、财务管理与收益分配等

有效期限: 2024年05月09日 至 2030年06月15日



登记机关: 安阳市殷都区农业农村局

2024年 06月 16日



附件 2



附件3

河南省企业投资项目备案证明

项目代码：2405-410505-04-02-507378

项目名称：安阳康亿面粉有限责任公司迁建日处理小麦300吨面粉生产项目

企业(法人)全称：安阳市殷都区水冶镇南固现村股份经济合作社

证照代码：N2410504MF4395614W

企业经济类型：集体企业

建设地点：安阳市殷都区殷都区水冶镇南固现村中轴线路东

建设性质：新建

建设规模及内容：本项目用地面积15500平方米，建筑面积9680平方米，其中生产车间4500平方米，仓库2220平方米，综合办公区2960平方米。

工艺流程：原料收购（谷物）-初清-除杂-精细清理-润麦-再清理-研磨-筛分-散装-包装-入库-销售。主要设备：日处理150吨小麦生产线2条、磨粉机、高方筛、清粉机、包装机、除尘设备，叉车、马垛机等运输设备及配套消防设施和环保设施。

项目总投资：4800万元

企业声明：本项目符合《产业结构调整指导目录（2024年本）》鼓励类第十九款第21条。且对项目信息的真实性、合法性和完整性负责。

备案机关监管告知：

根据《河南省企业投资项目核准和备案管理办法》企业应当按年度在线报备建设进度信息，特别提醒：项目自备案后2年内未开工建设或未办理任何其他手续的，继续实施项目或不再实施，都应当告知备案机关做出说明或撤回已备案信息，否则不得开工建设。

备案信息更新日期：2025年07月01日 备案日期：2024年05月21日



附件 4

情况说明

安阳康亿面粉有限责任公司迁建日处理小麦 300 吨面粉生产项目，位于安阳市殷都区水冶镇南固现村中轴线路东约 100m，占地面积 15349 m²。该地块土地性质为建设用地，项目建设符合《殷都区土地利用总体规划（2021~2035）》。

特此说明。

安阳市殷都区自然资源局

2025 年 5 月 6 日



附件 5

关于安阳市殷都区水冶镇南固现村股份经济合作社 拟投资建设安阳康亿面粉有限责任公司迁建日处理小麦 300 吨面粉生产项目用地的规划用地性质情况说明

安阳市殷都区水冶镇南固现村股份经济合作社：

你公司来函收悉，安阳康亿面粉有限责任公司迁建日处理小麦 300 吨面粉生产项目，拟用地位于水冶镇南固现村中轴线路东，依据河南省有色测绘有限公司出具的安阳市（殷都区）2024 年度第二十三批增减挂钩试点（建新区）项目《土地勘测定界技术报告书》编号：HNYS-2024-0077XG 及现场踏勘，用地面积 1.5349 公顷。经套合相关规划，现回复如下：

1.该地块在《安阳县水冶镇（水冶组团）总体规划（2012-2030）》中规划性质为公用设施营业网点用地、行政办公用地、商业用地和城市道路用地；

2.该地块不在《水冶镇国土空间规划（2021-2035）》（方案稿）城镇开发边界内；

3.该地块在已通过专家评审和区规委会审议的《殷都区水冶镇南固现村庄规划（2021-2035）》（方案稿）中规划用地性质为工业用地。



安阳市殷都区水冶镇规划建设办公室

2025 年 3 月 17 日

附件 6

委 托 书

安阳市中诺环境保护咨询有限公司：

兹委托贵公司开展 安阳康亿面粉有限责任公司迁建日处理小麦 300 吨面粉生产项目 环境影响技术咨询工作，望贵公司抓紧时间编写完成该项目环境影响技术文件。有关工作要求、责任和费用等问题，在合同中另定。

委托单位（盖章）：



委托日期：2025 年 3 月 20 日

附件 7

《安阳康亿面粉有限责任公司迁建日处理小麦 300 吨面粉生产项目环境影响报告表》审查意见

2025 年 3 月，我单位委托安阳市中诺环境保护咨询有限公司编制《安阳康亿面粉有限责任公司迁建日处理小麦 300 吨面粉生产项目环境影响报告表》。报告编制完成以后，我单位对该报告内容进行了内部审查。形成以下审查意见：

- ①环评报告中建设内容均与公司拟建内容一致。
- ②我单位对环评报告中提出的环保措施及环境管理要求已经明确，并承诺按照要求进行落实。
- ③同意将该报告表报生态环境主管部门审查、审批。

安阳市殷都区水冶镇南固现村股份经济合作社

2025 年 3 月 31 日



附件 8

资料真实性承诺书

安阳市生态环境局殷都分局：

对于提交的《安阳康亿面粉有限责任公司迁建日处理小麦 300 吨面粉生产项目环境影响报告表》，我单位承诺所提交的资料及附件真实、合法、有效，如因我单位提交的资料失实或不符合相关的法律法规而造成任何不良后果的，由我单位承担相应的法律责任。

特此承诺！

安阳市殷都区水冶镇南固现村股份经济合作社

2025 年 3 月 31 日



安阳市生态环境局殷都分局文件

关于安阳市殷都区水冶镇南固现村股份经济合作社安阳康亿面粉有限责任公司迁建日处理小麦 300 吨面粉生产项目污染物总量控制指标倍量替代的情况说明

安阳市殷都区水冶镇南固现村股份经济合作社安阳康亿面粉有限责任公司迁建日处理小麦 300 吨面粉生产项目新增主要污染物总量为：颗粒物 2.1663 吨/年；替代指标为：颗粒物 4.3326 吨/年。

该项目为迁建项目，原安阳康亿面粉有限责任公司已拆除，安阳康亿面粉有限责任公司扩建日处理小麦 300 吨面粉生产项目颗粒物削减量为 12.079 吨/年，可以满足安阳市殷都区水冶镇南固现村股份经济合作社安阳康亿面粉有限责任公司迁建日处理小麦 300 吨面粉生产项目颗粒物替代的要求。

经研究，同意安阳市殷都区水冶镇南固现村股份经济合作社安阳康亿面粉有限责任公司迁建日处理小麦 300 吨面粉生产项目使用安阳康亿面粉有限责任公司扩建日处理小麦 300 吨面粉生产项目颗粒物削减量作为替代源。

安阳市生态环境局殷都分局

(此页无正文)

安阳市生态环境局殷都分局
2025年8月1日



安阳市生态环境局殷都分局
2025年8月1日

附表

建设项目污染物排放量汇总表

分类 \ 项目	污染物名称	现有工程 排放量（固体废 物产生量）①	现有工程 许可排放量 ②	在建工程 排放量（固体废 物产生量）③	本项目 排放量（固体废 物产生量）④	以新带老削减量 （新建项目不填） ⑤	本项目建成后 全厂排放量（固体 废物产生量）⑥	变化量 ⑦
废气	颗粒物	/	/	/	2.1663t/a	/	2.1663t/a	+2.1663t/a
废水	COD	/	/	/	/	/	/	/
	NH ₃ -N	/	/	/	/	/	/	/
一般工业 固体废物	小麦杂质	/	/	/	135t/a	/	135t/a	+135t/a
	金属杂质	/	/	/	0.1t/a	/	0.1t/a	+0.1t/a
	车间保洁飞灰	/	/	/	0.9t/a	/	0.9t/a	+0.9t/a
	除尘灰 （灰土成分）	/	/	/	272t/a	/	272t/a	+272t/a
	除尘灰（面粉和 麸皮成分）	/	/	/	1609t/a	/	1609t/a	+1609t/a
	废除尘滤袋	/	/	/	0.430t/a	/	0.430t/a	+0.430t/a
	生活垃圾	/	/	/	6t/a	/	6t/a	+6t/a
危险废物	废机油	/	/	/	0.35t/a	/	0.35t/a	+0.35t/a
	废机油桶	/	/	/	0.0274t/a	/	0.0274t/a	+0.0274t/a

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①