

建设项目环境影响降级登记表附件

（污染影响类）

项目名称：

台州山香食品有限公司年加工 2.5 万吨豆制品
生产线项目

建设单位（盖章）：

台州山香食品有限公司

编制日期：

2025 年 7 月

一、建设项目基本情况

台州山香食品有限公司是一家专业生产豆制品的企业，位于三门县海润街道头岙工业区。企业拟购置磨浆分离机、煮浆锅等设备，项目建成后将形成年加工 2.5 万吨豆制品的生产能力。

本项目国民经济行业类别为 C1392 豆制品制造，本项目总投资约 11600 万元，环保投资约 80 万元，本项目占地面积约 25281m²，建筑面积约 35365m²。

二、建设项目环境影响评价、排污许可类别

表2-1 环境影响评价分类管理表

环评类别		报告书	报告表	登记表	本项目
项目类别					
十、农副食品加工业 13					
20	其他农副食品加工 139*	含发酵工艺的淀粉、淀粉糖制造	不含发酵工艺的淀粉、淀粉糖制造；淀粉制品制造；豆制品制造以上均不含单纯分装的	/	本项目为豆制品制造，不属于含发酵工艺的淀粉、淀粉糖，主要工艺为磨浆、煮浆、点浆、沥水等，因此编制报告表

表2-2 浙江三门经济开发区（滨海科技城区块、临港产业城区块）“区域环评+环境标准”改革负面清单

序号	类别
1	环评审批权限在省级以上环保部门审批的项目
2	需编制报告书的电磁类项目和核技术利用项目
3	有化学合成反应的石化、化工、医药项目
4	生活垃圾焚烧发电等高污染、高环境风险建设项目
5	危险废物集中处置项目
6	电镀、印染、造纸、制革等重污染高耗能项目
7	涉及重金属、恶臭等敏感物料的项目
8	涉及有毒、有害及危险品的仓储、物流配送项目或有重大风险源的潜在环境风险项目
9	含酸洗、磷化等表面处理和热处理工艺的项目
10	有喷漆工艺的项目(水性漆除外)
11	涉及人造革、发泡胶等有毒有害原材料的项目
12	有酸洗或有机溶剂清洗工艺的机械、电子、工艺品制造项目
13	热电联产、垃圾焚烧、废物集中处置和综合利用、城市污水集中处理等环保基础设施项目
14	规划环评环境准入条件清单中列入限制类清单项目
15	环境敏感、群众反映强烈及其他存在严重污染可能的项目

根据《浙江省生态环境厅关于深化环评集成改革优化提升营商环境的指导意见》（浙环发[2023]52 号）和《三门县人民政府关于同意批准浙江三门经济开发区（滨海科技城区块、临港产业城区块）“区域环评+环境标准”改革实施方案（试行）的批复》（三政函〔2024〕236 号），本项目不属于项目环评审批负面清单范围，详见表 2-2，且符合《浙江三门经济开发区（滨海科技城区块、临港产业城区块）总体规划》准入环境标准，因此报告表降级为登记表。

根据《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019 年版），根据下表判定依据，本项目属于年加工能力 0.1 万吨以上豆类，因此属于简化管理，具体见下表。

表2-3 排污许可名录对应类别

序号	行业类别	重点管理	简化管理	登记管理
八、农副食品加工业 13				
16	其他农副食品加工业 139	年加工能力 15 万吨玉米或者 1.5 万吨薯类及以上的淀粉生产或者年产 1 万吨及以上的淀粉制品生产，有发酵工艺的淀粉制品	除重点管理以外的年加工能力 1.5 万吨及以上玉米、0.1 万吨及以上薯类或豆类、4.5 万吨及以上小麦的淀粉生产、年产 0.1 万吨及以上的淀粉制品生产（不含有发酵工艺的淀粉制品）	其他

三、符合性分析

表 3-1 符合性分析一览表

序号	相关规划文件名称	是否符合要求
1	《浙江三门经济开发区（滨海科技城区块、临港产业城区块）总体规划（2023-2030 年）》	符合，三门县海润街道头岙工业区，位于三门县经济开发区滨海新城启动区块，属于 C1392 豆制品制造，为二类工业项目。根据《浙江三门经济开发区（滨海科技城区块、临港产业城区块）总体规划（2023-2030 年）》土地利用规划图，规划为二类工业用地，同时根据企业提供的不动产权证书，项目所用地块为工业用地，因此项目符合经济开发区总体规划。
2	《浙江三门经济开发区（滨海科技城区块、临港产业城区块）总体规划环境影响报告书》	符合，三门县海润街道头岙工业区，属于滨海科技城区块，本项目主要从事豆制品的生产。不属于环境准入条件清单（清单 5）内的禁止准入产业与限制准入产业。本项目产生的生活污水和生产废水经厂内预处理后纳管统一经三门县城市污水处理厂集中处理；对高噪声设备进行隔声降噪；固体废物执行相应规范及标准。因此符合规划环评的要求。
3	《三门县生态环境分区管控动态更新方案》	符合，根据《三门县生态环境分区管控动态更新方案》，项目拟建地属于台州市三门县中心城区产业集聚重点管控单元（ZH33102220110），符合生态保护红线、环境质量底线、资源利用上线、生态环境准入清单的要求。
4	《台州市三门县三区三线划定方案》	符合，项目选址位于三门县海润街道头岙工业区，根据《台州市三门县三区三线划定方案》，本项目位于城镇开发边界以内，且处于划定的红线范围、永久基本农田之外，符合三门县三区三线要求。
5	《产业结构调整指导目录（2024 年本）》	符合，对照《产业结构调整指导目录（2024 年本）》，本项目不属于限制类及淘汰类项目，且本项目已经在三门县发展和改革局备案。因此，项目建设符合产业政策要求。
6	《《长江经济带发展负面清单指南（试行，2022 年版）》浙江省实施细则（浙长江办〔2022〕6 号）》	符合，本项目不在自然保护区核心区、缓冲区的岸线和河段范围内；本项目不在饮用水水源一级、二级保护区的岸线和河段范围内。不属于上述的高污染项目，不属于产业局部规划的项目，不属于落后产能项目，不属于国家产能置换要求的严重过剩产能行业的项目，不属于高耗能高排放项目。
7	《浙江省工业企业恶臭异味管控技术指南》	符合，本项目综合污水处理站产生恶臭气体的区域，投放除臭剂。
8	《浙江省人民政府关于印发浙江省空气质量持续改善行动计划的通知》	符合，本项目使用电能、天然气，为清洁低碳能源。
9	《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》	符合，本项目不属于对食品有显著污染的区域。不属于有害废弃物以及粉尘、有害气体、放射性物质和其他扩散性污染

		源不能有效清除的地址。
10	《三门县国土空间总体规划（2021-2035年）》	符合，本项目拟建地位于城镇开发边界内，不涉及生态保护红线或耕地和永久基本农田，因此符合三门县国土空间规划的要求。
11	国务院关于修改《消耗臭氧层物质管理条例》的决定（中华人民共和国国务院令 第770号）	符合，本项目 R507 未被列入《中国受控消耗臭氧层物质清单》，其使用不受本条例限制。
12	关于发布《中国受控消耗臭氧层物质清单》的公告（公告 2021 年 第 44 号）	符合，本项目 R507 未被列入《中国受控消耗臭氧层物质清单》
13	关于印发 2025 年度消耗臭氧层物质和氢氟碳化物配额总量设定与分配方案的通知	符合，本项目 R507 未被列入《中国受控消耗臭氧层物质清单》规定的“第三类 四氯化碳”和“第五类 含氢氯氟烃”中的 6 种物质，因此无需进行配额总量设定与分配手续

四、建设项目工程分析

1、产品方案

表4-1 项目产品方案

序号	产品名称	数量 t/a
1	内酯豆腐	5250
2	盒装老豆腐	16500
3	千张	1100
4	豆腐干	1150
5	豆浆	1000
合计		25000

2、设备清单

表4-2 项目主要生产设备清单

序号	设备名称	单位	数量	型号
1	原料筒仓	个	3	SXTC-1
2	原料提升机	台	1	SXTS-1
3	浸泡桶	个	42	SXJP-1
4	点浆桶	个	15	/
5	振动筛	台	7	DJP-H-1500
6	煮浆锅	只	24	/
7	磨浆分离机	套	8	DJM230-3
8	包装机	台	5	BSJ-LX
9	千张机	套	1	SXSJ-2
10	摊凉机	台	1	T222
11	豆干机	套	1	HRDFGJQ-2019F
12	网带式杀菌机	台	1	DSJJ-25
13	杀菌冷却线	条	3	/
14	豆浆线	套	1	SXDJ-1
15	洗筐机	台	1	900 型
16	煮布机	台	1	XGP200
17	脱水机	台	1	SS754-1200
18	空压机	套	1	ES15/11kw/8kg
19	蒸汽发生器	套	3	1t/h
20	冷库	/	1	/

3、原辅料及能源消耗

表4-3 项目主要原辅料消耗

序号	原料名称	本项目年耗量	包装规格	备注
1	黄豆	8000t/a	/	/
2	盐卤	150t/a	/	老豆腐凝固剂（主要成分为氯化镁），片状，5倍清水溶解
3	葡萄糖酸内酯	12t/a	/	/
4	白砂糖	0.6t/a	10kg/袋	
5	天然气	80万m ³ /a	管道输送	/
6	机油	0.5t/a	20kg/桶，最大储存5桶	设备保养
7	食用纯碱	3t/a	25kg/袋	/
8	食品消泡剂	5t/a	25kg/袋	/
9	石膏	5t/a	25kg/袋	颗粒状，粒径约5mm
10	制冷剂R507	0.5t/a	10kg/钢瓶，最大储存10瓶	/

注：本项目原辅材料的使用均符合相关食品安全标准及要求。

表4-4 原辅物理化性质

原料	理化性质
葡萄糖酸内酯	C ₆ H ₁₀ O ₆ ，白色结晶或结晶性粉末，无臭，味先甜后苦，呈酸味。熔点150~152℃。易溶于水，微溶于乙醇。作稳定剂和凝固剂，可用于豆制品
盐卤	MgCl ₂ ，无色片状晶体。易溶于水。相对密度2.17，熔点708℃，沸点1412℃。食用氯化镁可作为食品添加剂用于豆类制品生产中，作为稳定剂或凝固剂
石膏	CaSO ₄ ，白色单斜结晶或结晶性粉末。微溶于水，溶于盐酸。相对密度2.32，熔点128℃，沸点163℃。食品工业中用作稳定剂和凝固剂、增磷剂和酸度调节剂等
食品消泡剂	主要成分为碳酸钙、聚二甲基硅氧烷，是我国食品工业重点推广的消泡剂，被广泛应用与豆制品、奶业、制药、乳制品、饮料、制糖业、大豆蛋白提取、酱醋酿造、烟嘴胶粘剂等。
食用纯碱	碳酸钠也叫纯碱，NaCO ₃ ，属于盐，不属于碱。易溶于水和甘油。20℃时每一百克水能溶解20克碳酸钠，35.4℃时溶解度最大，100克水中可溶解49.7克碳酸钠，微溶于无水乙醇，难溶于丙醇。稳定性较强，但高温下也可分解。无毒。
R507 制冷剂	本项目制冷系统采用R507，其ODP值为零，不含任何破坏臭氧层的物质。R507热力特性：产品名称：共沸剂R507（R125五氟乙烷/R143三氟乙烷）；分子量：98.9；沸点：-46.75℃；液体温度（25℃）：1047.9℃；临界温度：70.26℃；临界压力：3792.1kPa；临界密度490.77kg/m ³ ；饱和液体密度（30℃）：1021.9℃；液体比热（30℃）：1.47KJ/(KgK)；破坏臭氧潜能值(ODP)：0；全球变暖系数值(GWP)(CO ₂ =1)：3985；沸点下饱和气体密度：5.585kg/m ³ ；沸点下蒸发潜能：196.94kJ/kg；欧洲378标准分类：L1。

4、生产工艺

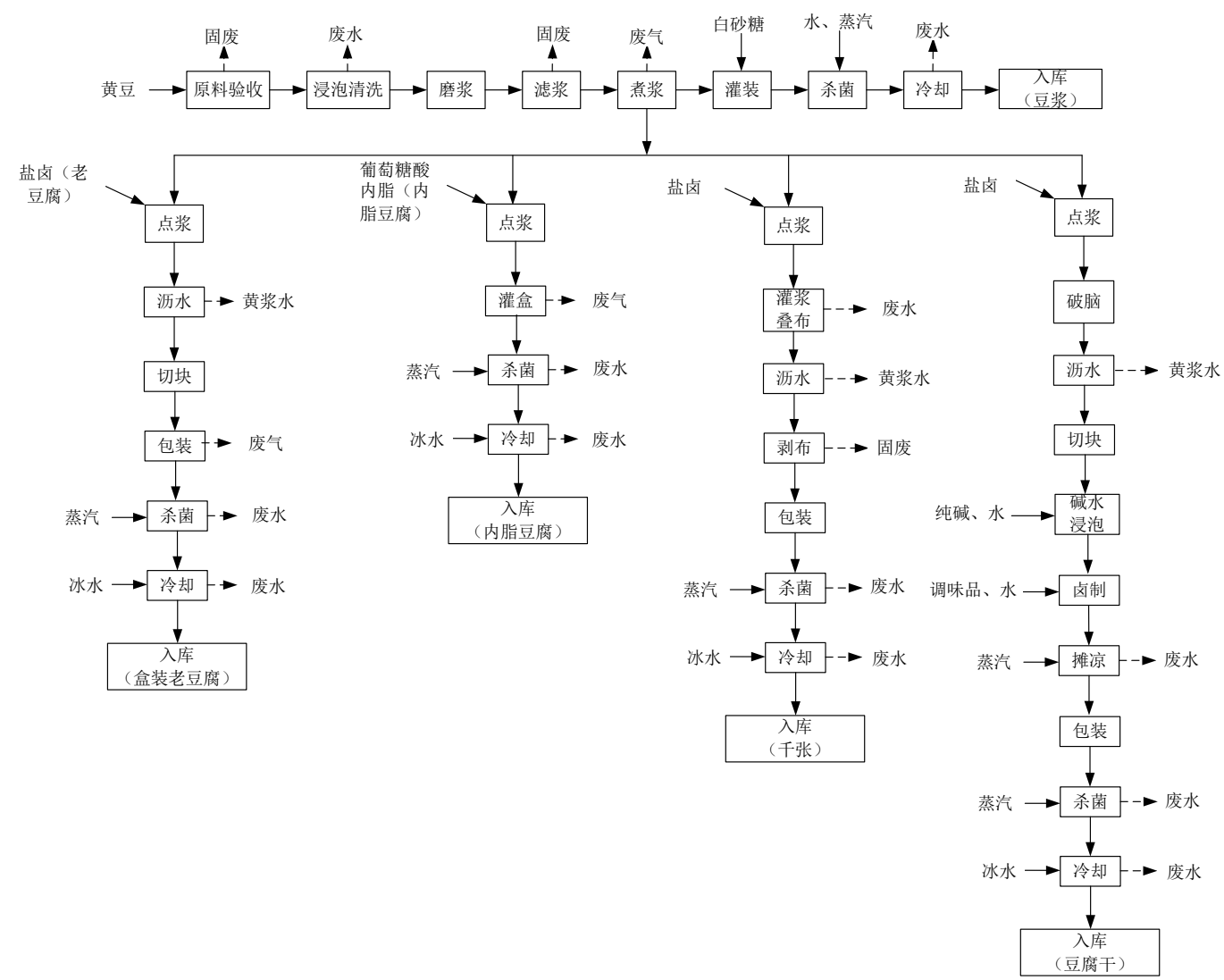


图 4-1 生产工艺流程图

工艺流程说明:

部分通用工序:

原料验收: 黄豆进厂, 简单人工验收, 粗略挑选出不合格原料, 作为一般固废处理。

浸泡清洗: 黄豆放入浸泡桶浸泡, 用冷水浸泡 (料水比例为 1:1.5, 夏天浸泡 6~8h, 冬天浸泡 10~14h。), 该过程黄豆会吸水, 大约吸收黄豆重量的 100%。浸泡完毕后, 进行简单机械清洗。

磨浆: 清洗完成后, 利用提升机将黄豆输送入磨浆系统, 将浸泡好的黄豆与清水按适当比例 (按照黄豆与水 1:8 的比例) 放入磨浆机磨浆, 磨成豆浆糊。

滤浆: 将磨浆过程中产生的豆浆糊通过离心机将豆渣与豆浆进行分离, 豆渣直接出料至豆渣池内暂存。分离后即为生豆浆。

煮浆: 将生豆浆管道输送入煮浆罐, 煮浆工序通过蒸汽间接加热, 煮浆水温控制在 110~115℃ 左右, 加热 15~20 分钟。加热过程中会产生大量泡沫, 人工加入消泡剂进行消泡。煮浆后即为熟豆浆。

巴氏杀菌消毒法:

除真空包装的产品, 其余产品均采用巴氏灭菌法。

巴氏杀菌: 杀菌采用巴氏灭菌法, 亦称低温消毒法, 是一种利用较低的温度既可杀死病菌又能保持物品中营养物质风味不变的消毒法, 即以热水为介质 (消毒温度为 82~85℃, 45~50min), 加热方式采用蒸汽间接加热。

冷却: 巴氏灭菌后, 将灭菌后的产品放入冰水 (5℃左右) 中迅速冷却, 冷却后放置于冷库保存。

高压蒸汽灭菌法:

真空包装产品采用高压蒸汽杀菌消毒法。

采用网带式杀菌机 (121℃, 蒸汽间接加热) 杀菌, 杀菌后的产品放入冰水 (5℃左右) 中迅速冷却, 冷却后放置于冷库保存。

(1) 豆浆

熟豆浆加入白砂糖调味后, 直接自动装袋、瓶装, 塑封或旋盖密封, 包装好后杀菌冷却。

(2) 老豆腐

点浆: 把熟豆浆通过管道输送至点浆桶中, 嫩豆腐边搅拌边加石膏, 老豆腐边搅拌

边加盐卤溶液（盐卤事先溶解成溶液），30 分钟后，熟豆浆凝固成豆腐脑。

沥水：在模框内人工摊上纱布，泵入点浆后的豆浆，然后进行机械沥水脱水，正反面均匀沥水，沥水时间约为 7 分钟左右，沥水过程中会产生未完全凝固的豆浆水（即黄浆水）。

切块：使用切割设备自动切割成规定尺寸。刀片排布与模具规格均定做，因此切割不产生边角料。

包装：豆腐自动封装，包装好后杀菌冷却。

（3）内酯豆腐、豆花

点浆：把熟豆浆通过管道输送至点浆桶中，豆花边搅拌边加盐卤溶液（盐卤事先溶解成溶液），内酯豆腐边搅拌边加葡萄糖酸内酯。

灌盒：无需等待凝固，将液体灌装入塑封盒内，并用塑料膜封口。

杀菌冷却：盒装豆制品均采用巴氏消毒法。杀菌后，在冰水内冷却，内酯豆腐、豆花随之冷却成固体。

（4）千张

灌浆：将点浆后的豆浆经出料口均匀浇至纱布上，由传送带匀速控制速度进行输送。传送带末端设置模框，通过匀速左右移动装置，将灌浆布依次叠层。

沥水：将叠放整齐的灌浆布放至沥水设备下进行沥水脱水，正反面均匀沥水，沥水时间约为 7 分钟左右。

剥布：沥水完成后，需要将布与千张进行自动分离，分离设备带切割功能，同时进行切断，切断好后再在千张摊凉架上摊凉。

包装：自动包装好后杀菌冷却即为千张。

（5）豆腐干

点浆：把熟豆浆通过管道输送至点浆桶中，边搅拌边加盐卤溶液（盐卤事先溶解成溶液），形成豆腐脑。

破脑：采用机械将豆腐脑打碎。

沥水：在模框内人工摊上纱布，在模框内加入破脑后的豆腐脑，然后进行沥水脱水，正反面均匀沥水，沥水时间约为 7 分钟左右，沥水过程中会产生未完全凝固的豆浆水（即黄浆水）。

切块：使用切割设备自动切割成规定尺寸。刀片排布与模具规格均定做，因此切割

不产生边角料。

纯碱浸泡：碳酸钠（又名纯碱）调配成溶液，将半成品豆腐干浸泡在内，一边搅拌。碳酸钠溶液循环使用，随时添加碳酸钠，每天更换一次溶液。

卤制：豆腐干在卤水中卤制，卤水循环使用，每天更换一次，卤料每天更换，形成卤渣。热源由蒸汽提供，间接加热。

摊凉：卤好的豆腐干摊凉晾干。

包装杀菌冷却：机械自动包装好后杀菌冷却。

5、污染防治措施

表4-5 施工期环境保护措施清单

污染种类	污染物名称	污染防治措施
废气	施工扬尘	1.运输黄沙、石子、弃土、建筑垃圾等的车辆必须用帆布严密覆盖，覆盖率要达 100%。工地出入口 15m 内应将路面硬化，并派专人冲洗进出运输车辆和保持出入口通道的整洁，以减少扬尘对周围环境、道路的影响； 2.洒水抑尘。一般情况，施工场地自然风作用下产生的扬尘所影响范围在 100m 以内。如果施工期间对施工场地及车辆行驶路面实施洒水抑尘，每天洒水 4~5 次，可使扬尘减少 70% 左右； 3.粉状建材一定要堆放在料棚内并远离周边的村庄，在露天暂时堆放的沙石、水泥等必须用帆布或塑料编织布严密封盖。混凝土浇制应尽量采用商品混凝土，以减少粉尘污染； 4.与周边村庄之前建设隔离栏，隔离栏上设置喷水雾装置，根据施工作业和天气情况，不定期喷洒洒水雾，尽量减少粉尘飘散至村民居住区。
废水	生活污水、泥浆水、地下涌渗水、车辆及设备清洗废水	1.管理好施工队伍的生活污水排放，生活污水收集后经化粪池处理达标后纳管排放至污水厂处理，严禁任意排放； 2.基础施工中泥浆水、地下涌渗水、车辆及设备清洗废水，收集经沉淀处理达标后用作地面、道路洒水等。
噪声	-	1.选用低噪声施工设备；施工时要求施工队实施文明施工，加强施工管理，施工机械的作业时间应安排在白天； 2.加强施工机械的维修、管理，保证施工机械处于低噪声、高效率的良好工作状态，加强施工期对周边敏感点的保护，建议与周边村庄之间建设隔离栏； 3.电动机、水泵、电刨、搅拌机等强噪声设备安置于单独的工棚内，以减轻对周围的噪声影响； 4.在建筑施工期间，必须严格执行国家《建筑施工场界环境噪声排放标准》（GB12523-2011）的标准和规定； 5.由于施工场地距离周边村庄居民较近，为保证居民夜间休息，减少夜间进行产生噪声的建筑施工作业，因特殊需要必须连续施工作业的，应在施工现场显著位置公示或以其他方式公告附近居民，并做好与周边村民的沟通解释工作
固体废物	建筑垃圾 生活垃圾	1.施工建筑中的弃土、弃渣、建筑废弃物可由建设单位合理利用。如不能利用则应转移至当地政府和相关部门规定的已合法登记的消纳场地内处理，不得随意倾倒，并且运输车辆必须密闭化，严禁在运输过程中跑冒滴漏，造成二次污染； 2.施工队伍的生活垃圾应收集到指定的垃圾箱（筒）内，由环卫部门统一收集处理。
振动	-	1.在可供选择的施工方案中尽量选用振动小的施工工艺及施工机械。 2.将振动较大的机械设备布置在远离周边敏感目标和施工红线的位置，减少对周边敏感目标的影响。 3.对振动较大的施工机械，在中午（12 时~14 时）及夜间（20 时~次日 7 时）休息时间内应尽量停机，以免影响附近居民休息。
生态	-	要求施工期设置临时建筑围栏，同时建造 1 个混凝沉淀池，将含泥浆施工废水经加药沉淀、澄清后回用于道路洒水等。施工地内要重视排水设施建设，施工单位应加强管理，做好施工组织，尽量避开雨季施工，及时做好驳砌、护堤，防止暴雨期在施工场地径流过分，造成土壤流失，施工完毕后要及时建设好草皮，以及植树绿化工作，减少水土流失量。

表4-6 营运期环境保护措施清单

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	DA001 蒸汽发生器 废气排放口	NO _x 、SO ₂ 、 颗粒物、烟 气黑度	蒸汽发生器烟气需采取低 氮燃烧措施通过 1 根 15m 高的排气筒排放 (DA001)	《锅炉大气污染物排放标 准》(DB33/ 1415—2025) 表 1 大气污染物排放浓度 限值
	污水处理 站废气	硫化氢、氨、 臭气浓度	定时喷洒除臭剂,加强通风 等防护措施	《恶臭污染物排放标准》 (GB 14554-93)
	无组织排 放/生产车 间	臭气 浓度	要求车间换气频次不低于 6 次/h。本项目产生的豆渣、 卤渣、废料易腐坏,产生臭 味,建设单位将豆渣存放于 豆渣池,要求建设单位用塑 料布将豆渣池遮盖,并将卤 渣、废料存放于密闭容器中 并加盖	《恶臭污染物排 放标准》 (GB14554-93)表 1 中的 二级新改扩建厂界标准值
地表水 环境	DW001/ 企业总排 口	COD _{Cr} 、 BOD ₅ 、 SS、 NH ₃ -N、 TN、动植物 油	生产废水经过混凝沉淀池+ 调节池+缺氧池+好氧池+二 沉池纳管排放至三门县城 市污水处理厂。生活污水经 化粪池处理达标后纳管排 放至三门县城市污水处理 厂	《污水综合排放标准》 (GB 8978-1996)表 4 三 级标准、《工业企业废水 氮、磷污染物间接排放限 值》(DB33/ 887-2013)
声环境	生产设备	噪声	选用低噪声设备、合理布局 车间布局、做好减振隔声措 施	《工业企业厂界环境噪声 排放标准》(GB 12348-2008)3 类标准
电磁辐射	/	/	/	/
固体废物	一般工业固废分类收集后,出售给回收公司综合利用,或委托有能力处置的单位处 置;危险废物厂区规范化暂存后委托有资质单位处置;生活垃圾委托环卫部门清运。			
土壤及地 下水污染 防治措施	加强车间管理,危险物质随用随取,不得随便放置在车间内,危险物质在车间专用 仓库集中存储,设置集液池、围堰等防泄漏收集措施,地面硬化不得有缝隙并铺设 防渗层,做好分区防渗;定期检查。			
生态保护 措施	/			
环境风险 防范措施	①强化风险意识、加强安全管理。②危险物质设置专门仓库,危废选用合适的包装 容器并设置专门的暂存场所,防止泄漏事故发生;加强管理并定期检查,以便及时 发现泄漏事故并进行处理。③生产过程中密切注意事故易发部位,必须要做好运行 监督检查与维修保养,配备消防设施及报警装置,防止火灾爆炸事故发生。④在台 风、洪水来临之前做好防台、防洪工作。			
其他环境 管理要求	项目建成后企业需持证排污、按证排污,严格执行排污许可制度;需根据《排污许 可证申请与核发技术规范 锅炉》(HJ953—2018)定期进行例行监测;需保证处 理设施能够长期、稳定、有效地进行处理运行,不得擅自拆除或者闲置废气处理设 施和废水处理设施,不得故意不正常使用污染治理设施。			

6、环境保护目标

本项目周边 500m 范围内存在的存在大气环境保护目标，具体见表 4-7。本项目厂界外 50m 范围内无声环境保护目标。本项目厂界外 500m 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。

表4-7 大气环境主要保护目标一览表

序号	保护目标名称	坐标		保护对象	保护内容	环境功能区	相对厂址方位	相对厂界最近距离/(约) m
		X	Y					
1#	三门县看守所	121°27'41.560"	29°5'10.733"	办公	人群	二类	东	97
2#	东陈村	121°27'41.791"	29°5'7.382"	居住区	人群	二类	东	84



图 4-3 厂区周边环境图

五、污染物排放标准

1、废水排放

施工期：本工程在施工期有来自施工人员的生活污水，因此施工人员产生的生活污水应收集后纳管至三门县城市污水处理厂。出水水质标准执行《台州市城镇污水处理厂出水指标及标准限值表（试行）》中准地表水Ⅳ类标准。具体标准值详见表 5-1。

营运期：生活污水与生产废水经厂内自行处理至 GB8978-1996《污水综合排放标准》表 4 三级标准后接入市政污水管网送三门县城市污水处理厂集中处理，出水水质标准执行《台州市城镇污水处理厂出水指标及标准限值表（试行）》准地表水Ⅳ类标准。具体标准值详见表 5-1。

表5-1 废水排放标准 单位：mg/L（pH 除外）

序号	项目	GB8978-1996《污水综合排放标准》表 4 三级标准	台州市城镇污水处理厂出水指标及标准限值表(试行)》“准Ⅳ类”标准限值
1	pH 值	6~9	
2	SS	400	5
3	BOD ₅	300	6
4	COD _{Cr}	500	30
5	NH ₃ -N	35*	1.5 (2.5) **
6	石油类	20	0.5
7	TP	8*	0.3
8	TN	70***	12 (15) **
9	动植物油	100	0.5

注：*NH₃-N 和总磷接管标准执行 DB33/887-2013《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》；

**括号外数值为水温>12℃时的控制指标，括号内数值为水温≤12℃时的控制指标；

***参考《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）。

2、废气排放

施工期：

项目施工期扬尘执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级标准，具体详见表 5-2。

表5-2 大气污染物排放限值

污染物	无组织排放监控浓度限值	
	监控点	浓度（mg/m ³ ）
颗粒物	周界外浓度最高点	1.0

营运期：

（1）蒸汽发生器废气

本项目蒸汽发生器主要污染物包括 NO_x、SO₂、颗粒物，蒸汽发生器设备参考执行《锅炉大气污染物排放标准》（DB33/ 1415—2025）表 1 大气污染物排放浓度限值，具体见表 5-3。

表5-3 锅炉废气执行标准限值 单位：mg/m³

项目	燃气锅炉限值	污染物排放监控位置
颗粒物	5	烟囱或烟道
SO ₂	35	
NO _x	50	
烟气黑度（格林曼黑度，级）	≤1	烟囱排放口

（2）污水处理站恶臭

污水站调节池、缺氧池、好氧池废气主要污染物包括氨、硫化氢、臭气浓度和危废暂存间产生的臭气浓度执行《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）相关限值标准，详见表 5-4。

表5-4 《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）

污染物	厂界标准值（二级新扩改建）（mg/m ³ ）
硫化氢	1.5
氨	0.06
臭气浓度	20（无量纲）

3、噪声排放标准

企业厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）中的 3 类标准，具体标准值见表 5-5。

表5-5 《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008） 单位：dB（A）

执行类别	昼间	夜间
3 类	65	55

4、固体废物防治标准

固体废物污染防治及其监督管理执行《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020.4.29 修订）。根据《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020），采用库房、包装工具（罐、桶、包装袋等）贮存一般工业固体废物过程的污染控制，不适用该标准，但其贮存过程应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求；一般工业固废按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020.4.29 修订）要求执行，并参照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）中的相关环境保护要求执行。企业应按《一般工业固体废物管理台账制定指南（试行）》做好台账记录，并按《浙江省工业固体废物电子转移联单管理办法（试行）》要求规范转移。危险废物贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）；危险废物识别标志执行《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ 1276-2022）；危险废物贮存场所标志执行《环境保护图形标志—固体废物贮存（处置）场》（GB 15562.2-1995）及修改单。危废进行转移时要严格执行转移联单制度，依据《危险废物转移管理办法》（生态环境部 公安部 交通运输部 部令第 23 号）的规定办

理危废转移等手续。

六、总量核算

1、源强核算

(1) 废水

1.源强分析

项目废水污染物产生情况见表 6-1。

表6-1 项目废水产生情况表

序号	产污环节	废水类别	污染物种类	污染物浓度 (mg/L)	污染物产生量 (t/a)	废水产生量 (t/a)	用水量 (t/a)	源强计算方式
1	员工生活	生活污水	COD _{Cr}	300	1.148	3825	4500	类比法, 本项目职工人数为 300 人, 无食堂无宿舍, 员工人均生活用水量按 50L/d 计, 排污系数取 0.85, 则年排水量 3825t/a。
			NH ₃ -N	30	0.115			
2	黄豆浸泡	黄豆浸泡废水	COD _{Cr}	6000	24.000	4000	12000	用水比例:干黄豆:水=1:1.5 黄豆吸收自身重量 1 倍的水, 剩余排放 (由于浸泡时间长, 因此黄豆中部分水溶性营养物质会进入水中, 因此部分污染物浓度较高), 本项目黄豆原料量为 8000t/a, 因此排放量为 4000t/a
			BOD ₅	2500	10.000			
			SS	200	0.800			
			NH ₃ -N	40	0.160			
			TN	80	0.320			
			动植物油	50	0.200			
3	黄豆清洗	黄豆清洗废水	COD _{Cr}	300	1.814	6048	7560	本项目拟建 42 个浸泡桶用于黄豆清洗浸泡, 每个浸泡桶体积为 1m ³ /个, 使用时有效容积 60%, 则清洗用水 25.2t/次, 每天更换一次用水, 损耗量为 20%, 则本项目清洗废水产生量 6048t/a
			BOD ₅	120	0.726			
			SS	100	0.605			
			NH ₃ -N	5	0.030			
			TN	10	0.060			
			动植物油	20	0.121			

4	沥水	黄浆水	COD _{Cr}	25000	1201.680	48067.2	磨豆浆水用水量干黄豆:水=1:8, 则为64000t/a; 盐卤制成溶液(盐卤:水=1:5)盐卤150t/a, 则用水量750t/a, 则共为64750t/a	磨豆浆水 64000t/a+吸水后的黄豆重 16000t/a+盐卤溶液 900t/a+葡萄糖酸内酯 12t/a-豆渣质量 8000t/a=总豆浆水 80112t/a, 后道沥水工序过程产生黄浆水约为总豆浆水 60%, 48067.2t/a。所有产品重 25000t/a, 剩余 7044.8t/a 在煮浆、检验、投料中损耗(主要损耗形式为煮浆过程中水分蒸发)。
			BOD ₅	12000	576.806			
			SS	1200	57.681			
			NH ₃ -N	120	5.768			
			TN	300	14.420			
			动植物油	500	24.034			
5	碱水浸泡	碱水浸泡废水	COD _{Cr}	1500	0.225	150	187.5	每天更换一次, 每天更换量约 0.5t/a, 则年更换量约 150t/a, 损耗量为 20%, 则用水量约 187.5t/a
			BOD ₅	700	0.105			
			SS	250	0.038			
			NH ₃ -N	20	0.003			
			TN	40	0.006			
6	卤制	卤制废水	COD _{Cr}	4000	1.200	300	500	每天更换一次, 每天更换量约 0.6t/a, 则年更换量约 180t/a, 卤煮蒸发损耗 300t/a, 卤煮蒸发损约 40%, 则用水量约 500t/a
			BOD ₅	2000	0.600			
			SS	400	0.120			
			NH ₃ -N	20	0.006			
			TN	50	0.015			
7	杀菌	杀菌废水	/	/	/	/	255	杀菌工段用水量约为 1m ³ /d, 每天清洗一次, 用水量 300t/a, 排污系数取 0.85, 则年排水量 255t/a, 用于地面冲洗
8	产品冷却	冷却废水	/	/	/	/	300	冷却工段用水量约为 1m ³ /d, 每天更换一次, 用水量 300t/a, 排污系数取 0.85, 则年排水量 255t/a, 用于地面冲洗
9	地面清洗	地面清洗废水	COD _{Cr}	300	0.153	510	45 (总为 600t/a, 其中 555t/a 来自杀菌废水和产品冷却水)	取值结合同类企业清洗废水水质类比确定。地面清洗用水量约为 2L/m ² , 根据企业提供的资料, 需清洗车间地面面积约为 1000m ² , 每天清洗一次, 用水量 600t/a, 排污系数取 0.85, 则年排水量 510t/a。
			SS	30	0.015			
			氨氮	30	0.015			
			总磷	8	0.004			

10	设备及纱布清洗	设备及纱布清洗废水	COD _{Cr}	1000	0.255	255	300	设备及纱布清洗水水质设计取值结合同类企业清洗废水水质类比确定。设备及纱布清洗用水量约为 1m³/d，每天清洗一次，用水量 300t/a，排污系数取 0.85，则年排水量 255t/a。
			SS	50	0.013			
			氨氮	40	0.010			
			总磷	8	0.002			
11	纯水制备、蒸汽发生器排污	软化处理废水和蒸汽发生器排污水	COD _{Cr}	79.6	0.086	1084.8	1276.2	软化处理废水和锅炉排污水参照《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》（生态环境部公告 2021 年第 24 号）计算，废水:13.56t/万 m³-原料(排污水+软化处理废水)。COD:1080g/万 m³-原料。本项目使用燃气蒸汽发生器，天然气消耗量为 80 万 m³，则软化处理废水和锅炉排污水产生量约 1084.8t/a。排污水约占锅炉用水的 30%，其余 70%为蒸汽，蒸汽冷凝水循环使用不排放。
			SS	30.0	0.033			
合计						64240	91673.7	/

2.废水治理设施

项目废水治理设施基本情况见表 6-2。

表6-2 废水治理设施基本情况

废水类别	污染物种类	处理能力	治理工艺	治理效率	是否为可行技术
生活污水	COD _{Cr}	20t/d	化粪池	/	是，参考《排污许可申请与核发技术规范 铁路、船舶、航空航天和其它运输设备制造业》附录 C，是可行技术
	NH ₃ -N			/	
生产废水	COD _{Cr}	300t/d	混凝沉淀池+调节池+缺氧池+好氧池+二沉池	96%	是，《排污许可证申请与核发技术规范 食品制造工业—方便食品、食品及饲料添加剂制造工业》（HJ1030.3—2019）表 2，混凝沉淀+调节+缺氧+好氧+二沉为可行技术
	BOD ₅			96%	
	SS			80%	
	NH ₃ -N			80%	
	TN			80%	
	TP			60%	
	动植物油			80%	

本项目废水处理设施的设计处理能力 300t/d，本项目年产生生产废水 60415t/a，201t/d，则废水处理设施的负荷率约 67.1%。因此此套废水处理设施的处理能力可满足本项目生产废水所需。

项目环评建议废水治理工艺流程见图 6-1，本环评中生产废水处理方案仅供参考，企业应委托有资质单位对生产废水处理进行专项设计，具体以设计方案为准。

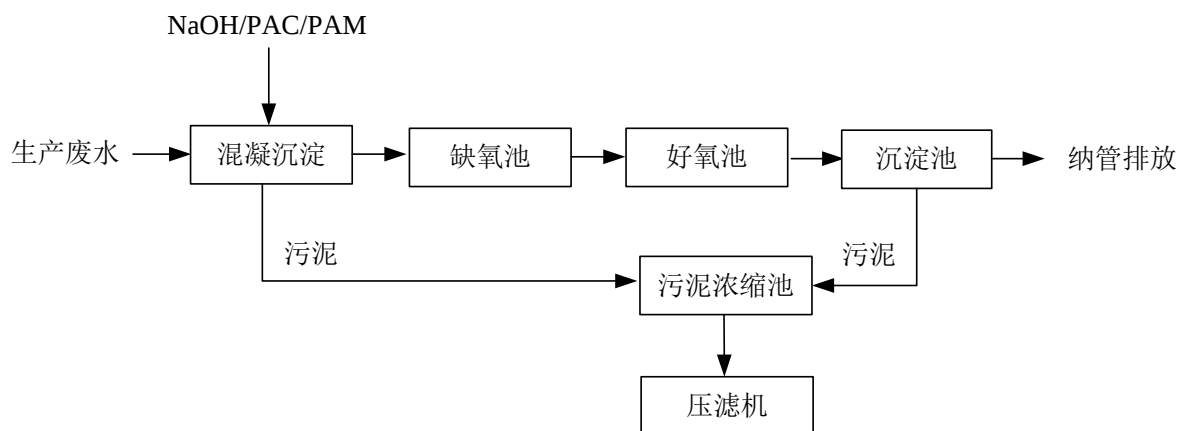


图 6-1 废水治理工艺流程图

3.废水污染物排放量及浓度

项目废水污染物排放量及浓度见表 6-3。

表6-3 项目废水污染物排放量及浓度

污染物名称	纳管浓度 (mg/L)	纳管量 (t/a)	环境排放浓度(mg/L)	环境排放量 (t/a)
综合废水 (合计)	废水量	/	64240	/
	COD _{Cr}	500	32.120	30
	BOD ₅	300	19.272	6
	NH ₃ -N	35	2.248	1.5
	SS	400	25.696	5
	TN	70	4.497	12

	总磷	8	0.514	0.3	0.019
	动植物油	100	6.424	0.5	0.032
注：废水污染物纳管量 and 环境排放量分别以纳管标准、污水处理厂出水标准×排放量计算					

4. 废水排放口基本情况及排放标准

废水排放口基本情况及排放标准见表 6-4。

表6-4 废水排放口基本情况及排放标准

排放口名称	排放口编号	类型	地理坐标		排放方式	排放去向	排放规律	排放标准
			经度	纬度				
厂区废水总排口	DW001	一般排放口	121° 27' 31.092"	29° 5' 12.494"	间接排放	污水处理厂	间歇排放	《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）

5. 废水排放达标性分析

项目生活污水水质属性简单，经化粪池预处理达标后纳管排放。生产废水进入废水处理设施处理，厂区自设 1 套生产废水处理设施对生产废水进行处理，混凝沉淀池+调节池+缺氧池+好氧池+二沉池后纳管排放至三门县城市污水处理厂，实现达标纳管排放。

表6-5 项目生产废水处理达标性分析

废水种类	产生量 (t/a)	产生浓度 (mg/L)						
		COD _{Cr}	BOD ₅	NH ₃ -N	SS	TN	总磷	动植物油
废水量	60415	12393.25	7349.76	100.67	981.60	245.33	0.10	403
处理效率	/	96%	96%	80%	80%	80%	60%	80%
纳管浓度	/	495.73	293.99	20.13	196.32	49.07	0.04	80.62
纳管标准	/	≤500	≤300	≤35	≤400	≤70	≤8	≤100
是否达标	/	达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标

(2) 废气

1. 废气污染源强核算

(1) 蒸汽发生器废气

项目蒸汽发生器燃烧废气污染物参照《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》（生态环境部公告 2021 年第 24 号）中“4430 工业锅炉（热力生产和供应行业）产污系数表—燃气工业锅炉”进行计算，其中天然气满足 2 类标准，含硫率≤100mg/m³，S 取值 100。蒸汽发生器天然气燃烧 NO_x 产生量根据排放浓度 50mg/m³ 计算。

表6-6 天然气燃烧废气核算系数取值一览表

产排污环节	污染物种类	排放口编号	源强计算方式	源强计算系数	原料用量 (t/a)	污染物产生量 (t/a)	工作时间 (h/a)
蒸汽发生器废气	风量	DA001	产污系数法	107753m ³ /万 m ³ -原料	80 万 m ³ /a	8620240 m ³ /a	2400
	NO _x			50mg/m ³ -废气		0.431	
	SO ₂			0.02Skg/万 m ³ -原料		0.16	
	颗粒物			5mg/m ³ -废气		0.043	

（2）车间异味

生产过程中散发出食品香味，以臭气浓度表征，这部分异味产生量较少，以无组织形式排放，要求车间换气频次不低于 6 次/h。本项目产生的豆渣、卤渣、废料易腐坏，产生臭味，建设单位将豆渣存放于豆渣池，要求建设单位用塑料布将豆渣池遮盖，并将卤渣、废料存放于密闭容器中并加盖，日常清运不少于 1 次。高温季节时，适当增加转运次数，日清运次数不少于 2 次，避免出现堆积问题，同时加强车间机械通风，减少车间异味产生。

（3）包装废气

包装过程中需要进行真空塑封处理，塑封速度较快，停留时间较短，废气产生量较少，因此本环评仅进行定性分析，加强车间通风，对环境影响较小。

（4）污水处理站恶臭

污水处理站无组织排放的少量氨、硫化氢、臭气浓度不定量计算。要求企业应对缺氧池、好氧池定时喷洒除臭剂，减少臭气影响。

2、废气污染物排放情况

表6-7 项目各工段废气产生源强汇总

产生工序	污染物	排气筒	产生量 (t/a)	有组织排放				无组织排放		削减量 (t/a)	合计排放量 (t/a)	排放时间 (h)
				收集量 (t/a)	排放量 (t/a)	排放速率 (kg/h)	排放浓度 (mg/m ³)	排放量 (t/a)	排放速率 (kg/h)			
蒸汽发生器废气	NO _x	DA001	0.431	0.431	0.431	0.180	50.000	-	-	-	0.431	2400
	SO ₂		0.16	0.160	0.160	0.067	18.561	-	-	-	0.160	2400
	颗粒物		0.043	0.043	0.043	0.018	5.000	-	-	-	0.043	2400

3、项目废气治理设施

项目废气收集、处理设施参数见表 6-8。

表6-8 项目废气收集、处理设施参数

产排污环节	排放口编号	污染物种类	废气收集方式	收集效率	废气治理措施	去除率	排气筒个数及高度	处理风量	是否可行技术
蒸汽发生器	DA001	颗粒物、SO ₂ 、NO _x	蒸汽发生器加热燃烧废气通过管道密闭收集	100%	低氮燃烧	0	1 根不低于 15m 高排气筒	3592m ³ /h	/

4.废气排放口基本情况

废气排放口基本情况表 6-9。

表6-9 废气排放口基本情况

排放口编号及名称	排气筒高度 (m)	排气筒出内径 (m)	烟气温度 (℃)	排放口类型	地理坐标	
					经度	纬度
DA001 蒸汽发生器废气排放口	≥15	0.1	80	一般排放口	121.27316	29.05112

5.废气排放达标性分析

项目废气排放达标性分析见表 6-10。

表6-10 项目废气排放达标性分析

排放口名称 及编号	污染物排放情况			排放标准			达标情 况
	污染物种类	排放速率（kg/h）	排放浓度（mg/m³）	标准名称	排放速率（kg/h）	排放浓度（mg/m³）	
DA001 蒸汽发生器废气 排放口	NO _x	0.180	50.000	《锅炉大气污染物排放标准》（DB33/1415—2025）表 1 大气污染物排放浓度限值	/	50	达标
	SO ₂	0.067	18.561		/	35	达标
	颗粒物	0.018	5.000		/	5	达标

根据废气产生及排放情况计算，DA001 蒸汽发生器废气满足《锅炉大气污染物排放标准》(DB33/ 1415—2025)表1大气污染物排放浓度限值的要求。

(4) 固废

1、固废产生量

依据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020.4.29 修订）、《固体废物鉴别标准 通则》（GB34330-2017）、《国家危险废物名录（2025 年版）》及《危险废物鉴别标准》（GB5085.1~7-2019）等进行判定。

表6-11 项目副产物产生和处置情况汇总表

序号	产生环节	固废名称	产生量 t/a	源强计算方式	源强计算过程	主要有毒有害成分	物理性状	贮存、处置情况
一般工业固废（合计 8299.73t/a）								
1	软水制备	废反渗透膜	0.4	类比法	6 个月更换 1 次，1 次 0.2t	/	固态	豆渣存放于豆渣池，要求建设单位用塑料布将豆渣池遮盖；卤渣、废料存放于密闭容器中并加盖；其他一般固废分类收集暂存在一般固废暂存间，再外售资源回收公司或委托有能力处置的单位处置
2	检验	不合格品	125	产污系数法	储藏检验过程中会产生少量变质的不合格品（不合格产品及不合格原料），不合格品产生量约为产品的 0.5%，根据业主提供资料，不合格品产生量约产品的 0.5%，项目产品产量约 25000t/a，则不合格品产生量约 125t/a。	/	固态	
3	拆包、包装	废包装材料	3	类比法	原材料拆包过程产生的废包装袋、纸等，根据同类企业生产经验，每天产生量约 10kg，产生量约 3t/a。	/	固态	
4	磨浆	豆渣	8000	类比法	豆浆磨浆过滤工序会产生豆渣，豆渣包含豆皮，一般情况下一斤干黄豆产生豆渣一斤，因此豆渣产生量约 8000t/a。豆渣富含丰富营养，因此建设单位收集后外售综合利用。由于豆渣易腐坏且具有一定含水率，将豆渣堆放在豆渣池内，日常清运不少于 1 次，高温季节时，适当增加转运次数，日清运次数不少于 2 次，不会出现堆积问题。要求建设单位用塑料布遮盖豆渣池，减少臭味逸散。	/	固态	
5	生产过程	废纱布	0.5	类比法	豆腐产品生产过程中使用纱布进行包裹，建议建设单位一年全部更换一次，产生量为 0.5t/a，建设单位收集后外售综合利用。	/	固态	
6	卤制	卤渣	50	类比法	卤制过程卤水定期过滤，卤制香料定期更换，产生的卤渣约 50t/a，定点存放，建设单位收集后外售综合利用，由于卤渣易腐坏，因此日常清运不少于 1 次，高温季节时，适当增加转运次数，日清运次数不少于 2 次，不会出现堆积问题。	/	固态	
7	废水处理设施	污泥	120.83	产污系数法	类比同类型企业，污泥产生量约 2kg/t 生产废水（压滤后 75%含水率状态），项目处理生产废水量共计 60415t/a，计算污泥量为 124.8t/a。	/	半固态	
危险废物（合计 1.15t/a）								
1	设备维护	废机油	0.5	类比法	机油每半年更换一次，机油用量约为 0.5t/a，产生废机油约 0.5t/a	矿物油	液态	在危废暂存间

2	机油包装桶	废油桶	0.05	类比法	润滑油包装规格为 20kg/桶, 共约 25 个桶, 桶重 2kg/个, 合计 0.05t/a。	矿物油	液态	分类规范化暂存, 再委托有资质单位处置, 贴标签, 执行转移联单制度
3	制冷剂包装桶	其他废包装桶	0.1	类比法	项目制冷剂使用量 0.5t/a, 产生空桶约 50 个, 单个重量约 2kg, 则产生约 0.1t/a	化学品	固废	
4	冷库	废制冷剂	0.5	类比法	本项目制冷剂使用量约 0.5t/a, 则废制冷剂产生量约 0.5t/a	化学品	液态	
生活垃圾（90t/a）								
1	员工生活	生活垃圾	90	产污系数法	1kg/（p·d），共 300 人, 合计产生 90t/a。	生活垃圾	固态	环卫清运

表6-12 危险废物基本情况一览表

序号	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	危险废物类型	环境危险特性
1	废机油	HW08 废矿物油与含矿物油废物	900-214-08	车辆、轮船及其它机械维修过程中产生的废发动机油、制动器油、自动变速器油、齿轮油等废润滑油	T/In
2	废油桶	HW08 废矿物油与含矿物油废物	900-249-08	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	T, I
3	其他废包装桶	HW49 其他废物	900-041-49	含有或者沾染毒性、感染性危险废物的废弃的包装物、容器、过滤吸附介质	T/In
4	废制冷剂	HW49 其他废物	900-041-49	含有或者沾染毒性、感染性危险废物的废弃的包装物、容器、过滤吸附介质	T/In

2、固体废物环境管理要求

表6-13 项目危险废物贮存场所基本情况

序号	贮存场所名称	危险废物名称	位置	占地面积	贮存方式	贮存能力	贮存周期
1	危废暂存间	废油桶等	厂房 1F 东北侧 危险废物仓库	5m ²	密闭桶装或 防水编织袋 袋装	5t	3 个月

危险废物在危废专用储存间内分类临时储存，储存间内要求做好防风、防雨、防晒、防渗漏等处理，在贮存间进出口或四周整体设置满足防流失要求的围堰，贮存间内需设置预防液体泄漏的收集坑（0.1m³），收集坑和导流沟同样需要做好防渗。若没有条件设置收集坑，危废储存区四周围堰的高度和储存区面积围成的体积需大于一个最大的废液桶的体积以满足预防泄漏的要求。同时按照危废管理要求，在储存间外部明显位置需要张贴危险废物贮存场标志，危废包装上需要粘贴危险废物标签，做好危废产生台账记录，危废进行转移时要严格执行转移联单制度。此外，一般工业固废车间内临时储存或转移到一般工业固废储存间集中存储，堆放点要求做好防扬散、防流失、防渗漏等处理，分类收集暂存，外售资源回收公司。

项目固废包括一般固废和危险废物，应分类收集处理，按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020.4.29 修订）的相关要求进行管理、贮存、处置。

（1）一般固废环境管理措施

一般工业固废按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020.4.29 修订）要求执行，根据《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）中的相关环境保护要求执行。

项目产生的一般工业固废在一般固废暂存间暂时集中存放，其贮存过程应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求。一般工业固废收集后外售资源回收公司或委托有能力处置单位处置，生活垃圾由环卫部门统一清运处理。

根据工程分析，本项目一般工业固废产生量约 8179.7t/a，一般固废暂存间面积约 200m²，贮存能力为 200t。一般工业固废至少每周委托处置一次，一般工业固废贮存场所（设施）的能力可以满足企业一般工业固废贮存要求。

（2）危险废物环境管理措施

项目危险废物处置应严格按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020.4.29 修订）中有关危险废物的管理条款执行，危险废物按法规要求应委托有资质的单位进行处理。考虑企业危险废物难以保证及时外运处置，企业应设置有危废暂存

库，对危险废物进行收集及临时存放，然后集中由有资质单位收集处理。危险废物进行临时存放时，需按《危险废物贮存污染控制标准》、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》的相关要求，使用密封容器进行贮存，且须采用防漏措施。

根据《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023），危险废物具有长期性、隐蔽性和潜在性，必须从以下几方面加强对危险废物的管理力度：

①贮存设施应根据危险废物的形态、物理化学性质、包装形式和污染物迁移途径，采取必要的防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐以及其他环境污染防治措施，不应露天堆放危险废物。

②贮存设施应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，避免不相容的危险废物接触、混合。贮存设施或贮存分区内地面、墙面裙脚、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在贮存库内或通过贮存分区方式贮存液态危险废物的，应具有液体泄漏堵截设施，堵截设施最小容积不应低于对应贮存区域最大液态废物容器容积或液态废物总储量1/10（二者取较大者）；用于贮存可能产生渗滤液的危险废物的贮存库或贮存分区应设计渗滤液收集设施，收集设施容积应满足渗滤液的收集要求。

④易产生粉尘、VOCs、酸雾、有毒有害大气污染物和刺激性气味气体的危险废物应装入闭口容器或包装物内贮存。

⑤危险废物存入贮存设施前应对危险废物类别和特性与危险废物标签等危险废物识别标志的一致性进行核验，不一致的或类别、特性不明的不应存入。

⑥应定期检查危险废物的贮存状况，及时清理贮存设施地面，更换破损泄漏的危险废物贮存容器和包装物，保证堆存危险废物的防雨、防风、防扬尘等设施功能完好。

⑦作业设备及车辆等结束作业离开贮存设施时，应对其残留的危险废物进行清理，清理的废物或清洗废水应收集处理。

⑧贮存设施运行期间，应按国家有关标准和规定建立危险废物管理台账并保存。贮存设施所有者或运营者应建立贮存设施环境管理制度、管理人员岗位职责制度、设施运行操作制度、人员岗位培训制度等。

根据《危险废物转移管理办法》，必须从以下几方面加强对危险废物的转移管理：

①对承运人或者接受人的主体资格和技术能力进行核实，依法签订书面合同，并在

合同中约定运输、贮存、利用、处置危险废物的污染防治要求及相关责任；

②制定危险废物管理计划，明确拟转移危险废物的种类、重量（数量）和流向等信息；

③建立危险废物管理台账，对转移的危险废物进行计量称重，如实记录、妥善保管转移危险废物的种类、重量（数量）和接受人等相关信息；

④填写、运行危险废物转移联单，在危险废物转移联单中如实填写移出人、承运人、接受人信息，转移危险废物的种类、重量（数量）、危险特性等信息，以及突发环境事件的防范措施等；

⑤及时核实接受人贮存、利用或者处置相关危险废物情况；

⑥禁止将危险废物以副产品等名义提供或者委托给无危险废物经营许可证的单位或者其他生产经营者从事收集、贮存、利用、处置活动。

根据《危险废物贮存污染控制标准》的要求，结合区域环境条件可知，项目危险废物贮存间选址地质构造稳定，非溶洞区等地质灾害区域，设施场所高于最高的地下水位，项目距离居民点较远，其选址可行。

根据本项目危险废物特性，均为固态和液态，液态危废可装在废桶内，因此对大气、地表水、地下水、土壤环境等不会产生污染；危险废物贮存场所具备防风、防雨、防晒、防渗漏等功能，因此危险废物贮存期间对周边环境影响可接受。

综上，项目所产生的固体废弃物按相应的方式进行处置，各类固体废弃物均有可行的处置出路。只要建设单位落实以上措施，加强管理及时清除，则项目产生的固废不会对周围环境产生不良影响。

（3）安全生产

根据《浙江省安全生产委员会成员单位安全生产工作任务分工》（浙安委〔2024〕20号）文件要求：“在环评工作中提醒督促企业委托有相应资质的设计单位对建设项目重点环保设施进行设计、自行（或委托）开展安全风险评估”。

根据《浙江省应急管理厅 浙江省生态环境厅关于加强工业企业环保设施安全生产工作的指导意见》（浙应急基础[2022]143号），（二）设计阶段。企业应当委托有相应资（建设部门核发的综合、行业专项等设计资质）的设计单位对建设项目（含环保设施）进行设计，落实安全生产相关技术要求，自行开展或组织环保和安全生产有关专家参与设计审查，出具审查报告，并按审查意见进行修改完善。（三）建设和验收阶段，

设项目竣工后，建设单位应当按照法律、法规规定的标准和程序，对环保设施进行验收，确保环保设施符合生态环境和安全生产要求，并形成书面报告。企业在营运过程中须建立完善的危险作业、环保设施运维等管理制度，加强职工劳动保护，确保员工身体健康和生命安全，保证废气、废水等末端治理设施日常正常稳定运行，避免超标排放等突发环境污染事故的发生。

2、总量控制指标

（1）总量控制

根据本项目污染物特征，纳入总量控制的污染物是 COD_{Cr} 、 $\text{NH}_3\text{-N}$ 、 NO_x 、 SO_2 、烟粉尘。项目主要污染物排放情况见下表。

表6-14 总量控制建议指标汇总表 单位：t/a

种类	污染物名称	总量控制建议值	替代比例	申请量	申请区域替代方式
废水	COD_{Cr}	1.927	1:1	1.927	由排污交易获得
	$\text{NH}_3\text{-N}$	0.096	1:1	0.096	
废气	NO_x	0.431	1:1	0.431	
	SO_2	0.160	1:1	0.160	
	烟粉尘	0.043	/	/	烟粉尘备案

（2）削减替代比例

根据相关文件，本项目排放生活污水和生产废水，排放的 COD_{Cr} 、 $\text{NH}_3\text{-N}$ 、 NO_x 、 SO_2 削减替代比例为 1:1 进行替代削减，烟粉尘备案。

七、结论

台州山香食品有限公司年加工 2.5 万吨豆制品生产线项目符合生态保护红线、环境质量底线、资源利用上线和生态环境准入清单的要求，排放污染物符合国家、省规定的污染物排放标准和重点污染物排放总量控制要求，符合主体功能区规划、国土空间规划、国家和省产业政策的要求；环境事故风险可控。

因此，从环境保护角度看，本项目的建设是可行的。

批注附件附图部分：

附图 2：（1）危废暂存间和危废仓库有两个？核实一下。

已修改

（2）补充重点防渗部分。（3）豆渣池在哪里。（4）3 楼出现油豆腐生产区域，核实。

已修改

附图 4，在大图中圈一下项目所在位置

已圈

这个项目应该有允许进入园区的文件，补充一下。

已补充，见附件 6