

# 江苏罗迈特生物科技有限公司

年产 2 万吨无水乙醇项目

## 竣工环境保护验收监测报告

江苏罗迈特生物科技有限公司

二〇二四年七月

# 目录

1 验收项目概况 .....	1
2 验收监测依据 .....	2
2.1 法律法规依据 .....	2
2.2 技术依据 .....	3
3 项目建设情况 .....	4
3.1 项目基本情况 .....	4
3.2 项目建设内容 .....	7
3.3 生产工艺流程及产污环节 .....	8
3.4 污染物排放核准总量 .....	10
3.5 敏感保护目标 .....	10
3.6 项目变动情况 .....	10
4 环境保护设施检查 .....	13
4.1 废水治理设施建设情况 .....	13
4.2 废气治理设施建设情况 .....	13
4.3 噪声治理设施建设情况 .....	13
4.4 固废治理设施建设情况 .....	13
4.5 其他环保设施建设情况 .....	13
4.6 环境管理 .....	15
5 环评主要结论及批复内容 .....	17
5.1 项目环评报告书主要结论 .....	17
5.2 环境影响评价建议 .....	17
5.3 审批部门审批决定 .....	19
6 验收执行标准 .....	20
6.1 执行标准 .....	20
6.5 总量控制指标 .....	20
7 验收监测内容 .....	21
7.2 环境质量监测 .....	21
8 监测方法、质量保证及质量控制 .....	22
8.1 监测分析方法及检测线 .....	22
8.2 人员资质 .....	22
8.3 空气和废气监测过程中的质量控制和质量保证 .....	22
8.4 噪声监测过程中的质量控制和质量保证 .....	22

9 验收监测结果 .....	24
9.1 生产工况 .....	24
9.2 污染物达标排放监测结果 .....	24
9.3 污染物排放总量 .....	26
10 环境管理检查 .....	27
10.1 国家建设项目环境管理制度情况 .....	27
10.2 环境保护管理制度建立及执行情况 .....	27
10.3 环境保护机构、人员和仪器设备的配置情况 .....	28
11 环评批复环保落实情况检查 .....	29
12 验收结论 .....	30
12.1 废气治理设施 .....	30
12.2 固体废物处理与处置 .....	30
12.3 噪声污染防治措施 .....	30
12.4 环境风险防范措施 .....	30
12.5 污染物排放总量核算 .....	30
12.6 环境管理情况 .....	31
12.7 建议 .....	31

# 1 验收项目概况

江苏罗迈特生物科技有限公司（以下简称“罗迈特生物”或“公司”）位于宿迁生态化工科技产业园经二路9号，成立于2006年12月，主要从事食用酒精的生产和销售，生产能力为年产5万吨食用酒精（95%V/V）和2万吨无水乙醇。项目已于2006年12月完成环境影响评价，2007年2月宿迁市生态环境局对其进行了审批，审批文号为宿环发(2007)119号。公司占地面积50亩，职工80人，采取三班制，每班8小时，年生产300天。2010年10月，年产5万吨食用酒精（95%V/V）项目通过宿迁市生态环境局组织的环保竣工验收，验收文号为宿环验2010036号，为此，本次验收内容为年产2万吨无水乙醇项目。该项目于2012年建成，但一直未投入生产。2023年12月，公司对原有年产2万吨无水乙醇项目进行改造，将生产工艺由环己烷萃取法调整为分子筛法，相关主体工程和相关配套设施已2024年1月全部改造完成，生产设备全部安装到位，所配套的各类环保治理设施与主体工程同步改造完毕，2024年4月投入生产，目前运行正常，生产能力已达满负荷，具备“三同时”竣工验收监测条件。

公司根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评〔2017〕4号）成立验收小组，开展环保“三同时”竣工验收，编制《江苏罗迈特生物科技有限公司年产2万吨无水乙醇竣工环境保护验收监测报告》，委托淮安中证安康监测有限公司对项目产生的废气、废水、噪声等污染物排放情况进行了验收监测，验收监测时间为2024年6月13-14日和2024年7月4-5日。

本次验收内容范围为：“罗迈特生物年产2万吨无水乙醇及配套的公辅设施”。建设单位组织专业技术人员在研读资料（环境影响评价文件及审批文件、设计资料及审批文件、工程竣工资料、其他基础资料）和初步调查的基础上，编制了《江苏罗迈特生物科技有限公司年产2万吨无水乙醇竣工环境保护验收监测报告》。

## 2 验收监测依据

### 2.1 法律法规依据

(1) 《中华人民共和国环境保护法》（第十二届全国人民代表大会常务委员会第八次会议于 2014 年 4 月 24 日修订通过，2015 年 1 月 1 日实施）；

(2) 《中华人民共和国大气污染防治法》（2015 年 8 月 29 日修订，2016 年 1 月 1 日施行）；

(3) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》(2020 年 4 月 29 日修订)；

(4) 《中华人民共和国环境噪声污染防治法》（2018 年 12 月 29 日修订并施行）；

(5) 《中华人民共和国水污染防治法》（2017 年 6 月 27 日修订）；

(6) 《建设项目环境保护管理条例》（中华人民共和国国务院第 682 号令，2017 年 10 月 1 日）；

(7) 《关于做好环境影响评价制度与排污许可制衔接相关工作的通知》（环办环评[2017]84 号）；

(8) 《国务院关于印发水污染防治行动计划的通知》（国发〔2015〕17 号）；

(9) 《国务院关于印发大气污染防治行动计划的通知》（国发〔2013〕37 号）；

(10) 《国务院关于印发土壤污染防治行动计划的通知》（国发〔2016〕31 号）。

(11) 《建设项目环境保护事中事后监督管理办法（试行）》（环发[2015]163 号）；

(12) 环保部《关于发布建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的公告（国环规环评[2017]4 号）；

(13) 《关于印发环评管理中部分行业建设项目重大变动清单的通知》（环办〔2015〕52 号）；

(14) 《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》（生态环境部

公告 2018 年第 9 号)；

(15) 《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控[1997]122 号文）；

(16) 《污染影响类建设项目重大变动清单（施行）》（环办环评函[2020]688 号）；

(17) 《关于印发污染影响类建设项目重大变动清单（试行）的通知》（环办环评函（2020）688 号）；

(18) 《环境保护部办公厅关于印发环评管理中部分行业建设项目重大变动清单的通知》（环办〔2021〕52 号）

(19) 《省生态环境厅关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知》（苏环办〔2021〕122 号）。

## **2.2 技术依据**

(1) 《宿迁锦达工贸有限公司年产 5 万吨食用酒精(含 2 万吨无水乙醇)搬迁技改项目环境影响报告书》（2006 年 12 月）；

(2) 《关于对宿迁锦达工贸有限公司年产 5 万吨食用酒精(含 2 万吨无水乙醇)搬迁技改项目环境影响报告书的批复》（宿环发(2007)6 号）；

(3) 检测报告；

(4) 公司提供的其他资料。

### 3 项目建设情况

#### 3.1 地理位置及平面布置

公司成立于 2006 年 12 月，位于宿迁生态化工科技产业园经二路 9 号，占地面积 50 亩，职工 80 人，采取三班制，每班 8 小时，年生产 300 天，生产能力为年产 5 万吨食用酒精（95%V/V）和 2 万吨无水乙醇，年产 5 万吨食用酒精（95%V/V）项目已于 2010 年 10 月通过宿迁市生态环境局组织的环保竣工验收（验收文号为宿环验 2010036 号）。本项目是依托年产 5 万吨食用酒精（95%V/V）项目进行建设，位于现有厂区内，项目基本情况详见表 3.1-1，地理位置见图 3.1-1，项目平面布置见图 3.1-2。

表 3.1-1 项目基本情况表

序号	项目	执行情况
1	项目名称	年产 2 万吨无水乙醇
2	总投资	1000 万元
3	占地面积	500 平方米
4	地理位置	江苏罗迈特生物科技有限公司现有厂区内
5	劳动定员	新增员工 3 人，利用现有食堂、宿舍，3 班制，8h/班，年工作 300 天。
6	行业类别	酒精酿造
7	环评批复	宿环发(2007)119 号
8	开工及竣工投产时间	开工建设时间：2012 年 8 月；改造完成时间：2024 年 1 月；正式投产时间：2024 年 5 月
9	本次验收范围	年产 2 万吨无水乙醇及配套的公辅工程



图 3.1-1 项目地理位置图



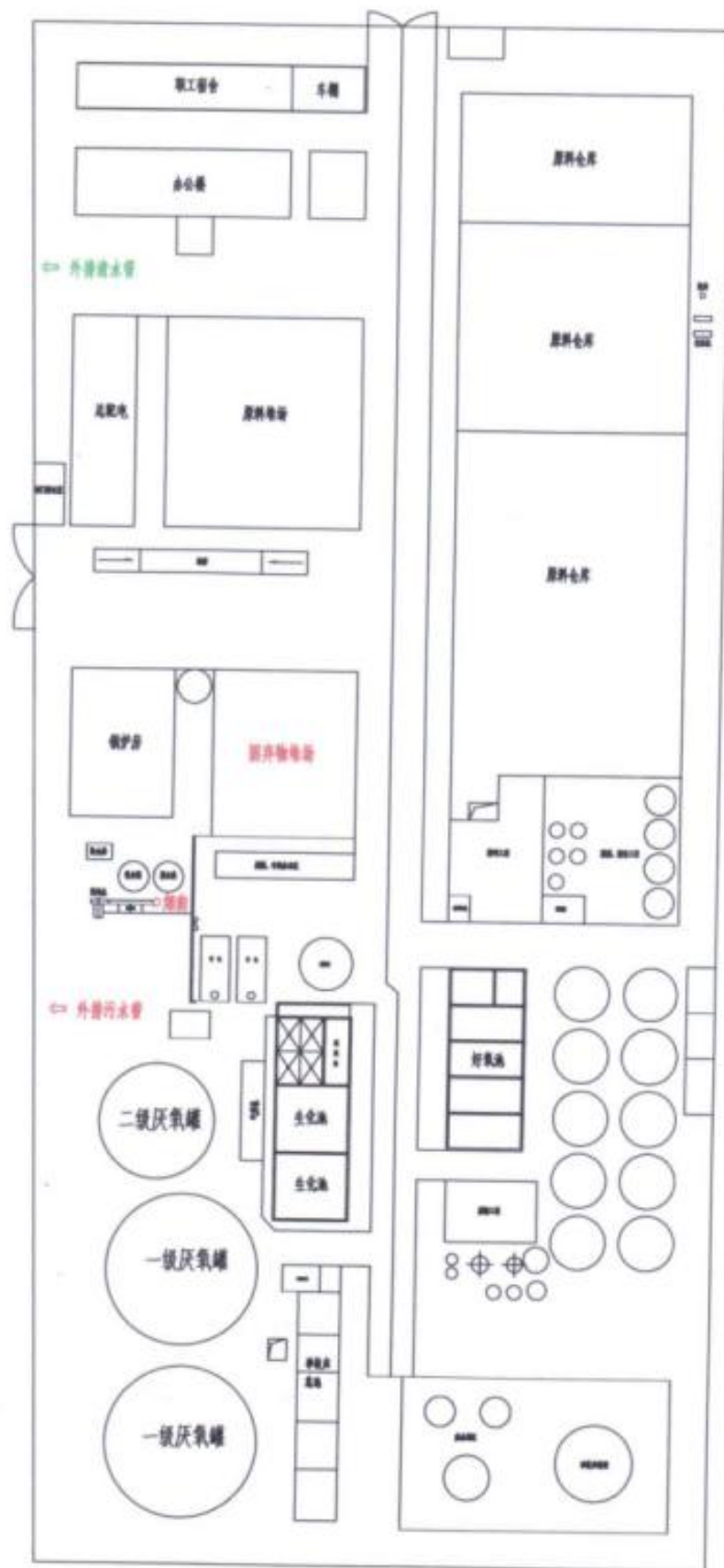


图 3.2-2 罗迈特生物厂区平面布置

### 3.2 项目建设内容

#### 3.2.1 产品方案

本项目产品方案与环评及其批复一致，具体详见表 3.2-2。

表 3.2-2 本项目产品方案一览表

产品名称	产能（t/a）	备注
无水乙醇	20000	年生产 7200 小时

#### 3.2.3 主要生产设备

本项目采用分子筛取代环己烷脱水塔，调整后主要生产设备与环评及批复文件相比有所变化。主要生产设备见表 3.2-3。

表 3.2-3 本项目主要设备一览表

序号	名称	规格/型号	材质	数量	备注
1	吸附塔	Φ2000	Q345R	2	新增
2	回收塔	Φ1200	Q345R	1	不变
3	换热器	BR0.25-1.0/150-25A	SUS304	1	新增
4	再沸器	450m <sup>2</sup>	SUS30408	1	新增
5	逆放缓冲罐	Φ2200×5000	Q235-B	1	新增
6	缓冲罐泵	65FB-40	SUS304	2	不变
7	成品暂存罐	Φ1500×2200	Q235-B	3	不变
8	暂存罐泵	40JMG-40	SUS304	2	不变
9	真空缓冲罐	Φ1000×2200	Q235-B	1	不变
10	真空循环泵	IH80-50-250，Q=44m <sup>3</sup> /h	SUS304	2	不变
11	酒泵	IS125-80-250（j）	SUS304	2	不变
1	原料罐	Φ3200×7500	Q235-B	1	不变
2	原料泵	IS125-80-250	SUS304	2	不变
3	冷凝器	Φ400*3200	SUS304	1 个	不变
4	板式换热器	220*420*1100 500*420*1100	SUS304	3 个	不变
5	吸附淡酒罐	Φ1300×4200	Q235-B	1 个	不变
6	原料过热器	0.4m <sup>3</sup>	SUS30408	1 个	新增
7	解析冷凝器	Φ1100x4240220m <sup>2</sup>	Q235-B	1 个	不变
8	淡酒冷凝器	Φ600	SUS304	1 个	不变
1	真空罐	Φ800	Q235-B	1 个	不变
2	真空水射器	WL-1200	Q235-B	1 个	不变
3	吸附塔底料热交换器	Φ600x369240m <sup>2</sup>	SUS304	1 个	新增
4	吸附塔底料冷凝器	Φ1100x4370170m <sup>2</sup>	Q235B	1 个	不变
5	凝水分离器	0.4m <sup>3</sup>	SUS304	1 个	不变
1	酒精储罐	418m <sup>3</sup> （φ8000×8400）	碳钢	2	不变
2	酒精储罐	418m <sup>3</sup> （φ8000×8400）	碳钢	2	不变
3	酒精计量罐	65m <sup>3</sup>	碳钢	2	不变
4	酒精计量罐	65m <sup>3</sup>	碳钢	2	不变
	脱水塔		1 套		取消

序号	名称	规格/型号	材质	数量	备注
	萃取器		1 套		取消
	脱水塔再沸器		1 台		取消
	再生塔		1 套		取消
	环己烷高位槽		1 个		取消
	除沫器	Φ400×1200mm	2 个		取消
	水洗塔	Φ300×2000mm	2 个		取消
	压缩机	25m <sup>3</sup>	1 个		取消
	吸附塔	2ZET~1.8/2.0	2 台		取消
	干燥塔	Φ400×1760, 1Cr18Ni9Ti	2 个		取消

### 3.2.4 原辅材料

本项目涉及主要原辅料主要为 95% 的食用酒精。因采用分子筛取代环己烷脱水塔，故生产过程中不再使用环己烷。本项目年用量、包装和储存方式具体见表 3.2-5。

表 3.2-5 本项目原辅材料使用情况一览表

名称	形态	包装方式	年用量 (t/a)	最大储存量 (t/a)	输送方式
食用酒精	液态	罐装	21800	1000	管道输送

### 3.2.5 职工人数及工作制度

本项目增加劳动定员 3 人，利用现有项目厂区内设食堂、宿舍，3 班制，8h/班工作制，年工作 300 天。

### 3.2.6 厂区地理位置

本项目总占地面积 500m<sup>2</sup>，在厂区西北部，布置设计符合设计规范，交通方便，布置合理，能够满足项目生产要求和相关环保要求。本项目占地面积很小，本项目周边环境概况及平面总体布置未发生变动。因本项目在现有厂区内建设，故现有项目周边的敏感保护目标无变化。

## 3.3 生产工艺流程及产污环节

分子筛脱水工艺流程主要有吸附、再生及配套的淡酒回收过程，流程如下：

原料罐中 95% 酒精经原料酒泵打入预热器内用酒精蒸汽换热控制温度 100℃，压力 0.2MPa，预热后进入蒸发器内进行蒸发，控制温度 105℃，压力 0.2MPa。淡酒回收塔用蒸汽作为热源，通过再沸器加热底部淡酒精，产生的酒精蒸汽通过塔顶进入过热器，再用蒸汽加热到过热状态，控制温度 150±5℃，压

力 0.2MPa，过热酒精蒸汽进入分子筛吸附塔，酒精蒸汽中的水被分子筛吸附，经分子筛吸附后的无水酒精蒸汽经过吸附塔出料热交换器、冷凝器冷凝后得到浓度 99.5%以上的成品无水酒精，进入无水酒精暂储罐，经成品泵泵入冷却器冷却到 25℃以下进入酒精库计量罐计量入库，进入成品储罐区的成品储罐；吸附结束的分子筛通过程控阀切换到另一台再生后的吸附器继续吸附，刚切换的吸附器进行再生。由于压力较高，酒度高达 80 度以上，程控阀控制经逆放冷凝器冷凝后进入逆放缓冲罐，冷凝后的淡酒（约 80 度）经泵泵入原料酒罐；逆放结束后，酒度在 80 度以下，程控阀切换进入解析冷凝器冷凝，吸附器进入再生阶段，冷凝液（淡酒约 20 度）进入淡酒罐，经淡酒泵打入回收塔下部提浓上升到塔顶部与原料酒精一起进入过热器。分子筛再生系统真空度由水力喷射器提供，产生的低浓度淡酒精（约 10 度）进入水力喷射器真空循环水罐作为循环液使用，循环液酒度达到 20 以上时通过调节阀进入淡酒管道经换热送到淡酒塔下部逐步提浓。再生系统后冷凝器尾气与真空系统相连，通过真空系统保持再生系统真空度。两台分子筛床交替进行吸附和再生，循环使用，当一台分子筛吸附塔吸附水份达到饱和，自动切换进料至另一台分子筛吸附塔。为降低能耗，自分子筛吸附塔成品酒气进入二级吸附塔再次回收热能。本项目无水酒精分子筛变压吸附整个工艺生产过程均为物理变化，无化学反应发生。本项目工艺流程及产污环节见图 3.3-4。

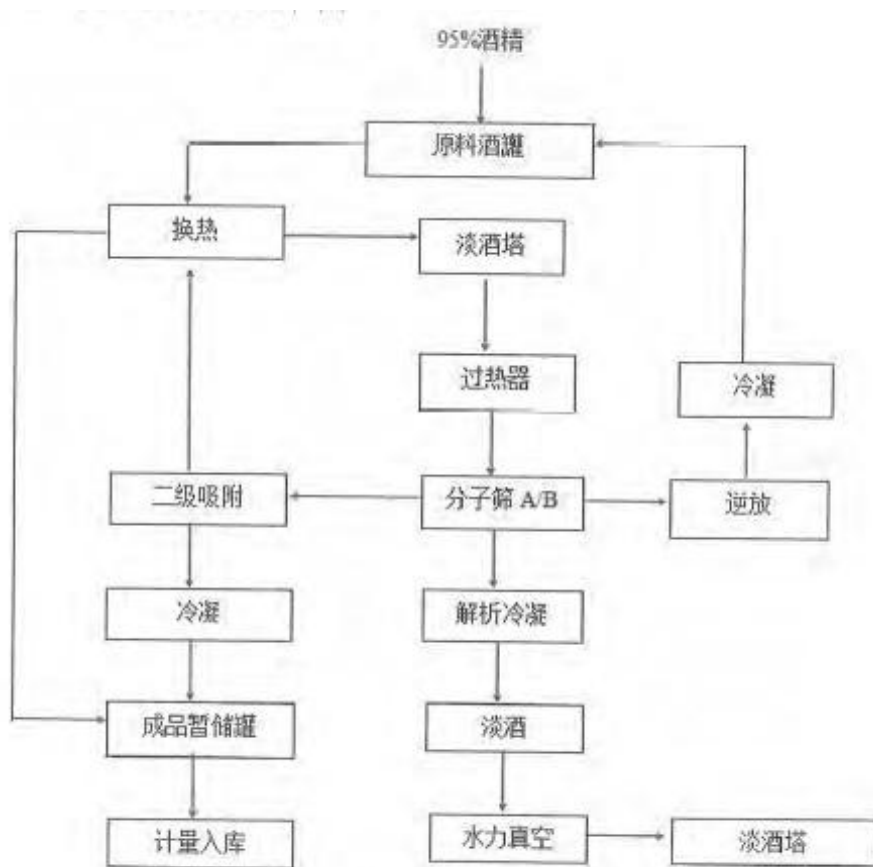


图 3.3-1 生产工艺流程图

### 3.4 污染物排放核准总量

根据环评文件及其批复，本项目污染物排放核准总量如下：

表 3.4-1 建设项目污染物核定总量一览表

污染物		产生量	削减量	申请总量	
				排放（接管）量	外环境排入量
废气	环己烷	5.4	4.86	0.54	

### 3.5 敏感保护目标

周边 500 米范围内无敏感保护目标。

### 3.6 项目变动情况

#### 3.6.1 变动内容

经对照，本项目建设性质、地理位置、产品方案、生产能力、周边保护目标等均未发生变动，对此不再进行分析。本项目取得环评批复后，实际建设情况与环评及批复变化情况见表 3.6-1。对照《关于印发<污染影响类建设项目重大

变动清单（试行）>》（环办环评函〔2020〕688号）、《省生态环境厅关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知》（苏环办〔2021〕122号）文件要求，对比结果见表 3.6-2。

表 1.2-1 项目较环评及其批复变化情况

序号	变化情况	变化情况说明	备注
1	含环己烷废气治理措施	原环评文件及批复中，产生的环己烷废气乙醇吸收后通过 15 米排气筒(3#)排放。 变动后，无环己烷废气产生。	/
2	原辅材料	原环评文件及批复中，本项目生产采取三元共沸蒸馏法，采用环己烷作为脱水剂进行生产。 变动后，本项目生产采取分子筛法。	/
3	排气筒数量	原环评文件及批复中，厂内共有 3 根排气筒，分别用于沼气锅炉废气、含尘废气、含环己烷废气的排放，排放高度分别为 30 米、15 米、15 米。 变动后，厂内取消环己烷排气筒，排气筒数量由 3 根调整为 2 根，排放高度不变，排放高度分别为 30 米和 15 米。	/
4	生产设备	原环评文件及批复中，本项目生产采取三元共沸蒸馏法，生产设备包括脱水塔、萃取塔、脱水塔再沸器、再生塔等设备 24 台套。 变动后，本项目生产采取分子筛法，生产设备包括分子筛吸附床、预热器、过热器等设备 40 台套。	/
5	生产工艺	原环评文件及批复中，本项目生产采取三元共沸蒸馏法。 变动后，本项目生产采取分子筛法。	/

表 3.6-2 项目变更情况表

变动类别	变动类型	一阶段变动情况	环境影响增减	备注
性质	1.主要产品品种不发生变化	不变，仍为无水乙醇	不变	不属于重大变动
规模	2.生产能力	不变，生产能力仍为 20000 吨/年	不变	不属于重大变动
	3.配套的仓储设施	污水乙醇储罐由 8 个减少为 4 个	变动	环境风险降低，不属于重大变动
	4.生产规模	不变，生产能力仍为 20000 吨/年	不变	不属于重大变动
地点	5.项目选址	不变，位于现有厂区内	不变	不属于重大变动
	6.在原厂址内调整（包括总平面布置或生产装置发生变化）导致不利影响或环境影响显著增加	不变	不变	不属于重大变动
	7.防护距离边界发生变化并新增了敏感点	不变	不变	不属于重大变动
	8.厂外管线路由调整，穿越新的环境敏感区；在现有环境敏感区内路由发生变动且环境影响或环境风险显著增大	不变	不变	不属于重大变动
生产工艺	9.主要生产装置类型、主要原辅材料类型、主要燃料类型、以及其他	1、生产装备由环己烷脱水塔调整为分子筛吸附床	变动	无环己烷废气产生，污染因子种类和排

	生产工艺和技术调整且导致新增污染因子或污染物排放量增加	2、取消原料环己烷 3、生产工艺由三元共沸蒸馏法调整为分子筛法		放量减少,不属于重大变动
环境保护措施	10.污染防治措施的工艺、规模、处置去向、排放形式等调整,污染因子不变化,可能导致环境影响或环境风险减少的环保措施变动	因生产工艺调整,含环己烷废气治理设施取消	变动	取消环己烷治理设施,不属于重大变动

### 3.6.2 变动原因

无水酒精是一种基础化工原料,在化工、医药、农药、染料、油墨、粘合剂、油漆、香料、化妆品、洗涤剂、橡胶等行业大量应用。近几年,随着世界上能源危机和石油日趋紧张,无水酒精的需求迅速增长,无水酒精在国外最大的消费市场是用做燃料,特别是汽车燃料。生产无水酒精多采用三元共沸蒸馏法,即在蒸馏时加入第三种物质,如苯、环乙烷或其他溶剂,使混合物产生恒沸,该方法得到的产品会含有少量残余溶剂,影响产品质量,而且增加了溶剂和能源的消耗。分子筛法具有分离效率高,操作简单便于自动控制,设备数量少,运行费用低,生产成本低,最主要的是分子筛工艺消除了酒精共沸蒸馏中共沸剂的处理和污染问题,产品中不夹带其他溶剂,质量好。为此,本项目采用分子筛法替代三元共沸蒸馏法。

### 3.6.3 不属于重大变化情况的判定

本项目生产设备、排气筒数量、原辅料种类和用量、废气治理设施的变动均基于生产工艺的变动。

变动后,本项目采用分子筛法替代三元共沸蒸馏法,不仅使工艺更简单、更先进外,而且还消除了环己烷带来的环境污染问题。根据《关于印发<污染影响类建设项目重大变动清单(试行)>》(环办环评函〔2020〕688号)、《省生态环境厅关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知》(苏环办〔2021〕122号)文件要求,变动不仅减少了污染物的排放量,而且提高了产品的品质,此变动内容不属于重大变动。

---

## 4 环境保护设施检查

### 4.1 废水治理设施建设情况

本项目增加劳动定员 3 人，有生活废水外排，生活污水产生量为 240 吨/年，经化粪池处理后接入园区污水处理厂集中处理。

### 4.2 废气治理设施建设情况

本项目生产工艺调整后无废气产生。

### 4.3 噪声治理设施建设情况

为了减轻各类噪声对工人操作环境和周围环境的影响：（1）对高噪声设备采取安装减振垫、隔声装置的措施，如关键部位加胶垫以减小振动或安装隔声罩。（2）运营期间，加强设备日常检查、维护，及时维修和更换。（3）配套建设锅炉房。

### 4.4 固废治理设施建设情况

本项目产生的固废仅为生活垃圾，产生量为 4 吨/年，由环卫部门统一处置。

### 4.5 其他环保设施建设情况

#### 1、雨排口装置

利用现有项目的雨水排放口。根据现场勘察，江苏罗迈特生物科技有限公司已建的雨水排放口符合《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控[1997]122 号）规定的要求。雨水排口设立闸门，设立切换设施，事故时切换至事故应急池。目前，江苏罗迈特生物科技有限公司厂区内已建设 1 座容积为 1 个 1000 立方的事故应急池和 1 个 1800 立方的事故应急池，可以满足全厂实际需要。

#### 2、排污口规范设置

根据《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控[97]122 号）规定，废气排放口应进行规范化设计，具备采样、监测条件，排放口附近树立标识牌、标志牌。排污口应符合“一明显、二合理、三便于”的要求，即环



保标志明显，排污口设置合理，排污去向合理，便于采集样品，便于监测计量，便于公众监督管理。按照国家环境保护总局制定的《〈环境保护图形标志〉实施细则(试行)》(环监[1996]463号)的规定，在排污口设立相应的环境保护图形标志牌。固废堆放场所设立相应的环境保护图形标志牌。根据现场勘察，公司排污口设置规范，符合环保管理要求。

**表 4.5-1 排污口规范化情况表**

序号	项目	规范化情况	是否符合要求
1	雨水	利用现有雨水排放口，满足环评要求	是
2	固废	在贮存处按《环境保护图形标志-固体废物贮存场》GB15532.2 的规定设置警示标志。	是
3	噪声	在固定噪声污染源对边界影响最大处，按《工业企业厂界噪声测量方法》（GB12349-2008）的规定，设置了环境噪声监测点，并在该处附近醒目处设置环境保护图形标志牌。	是

#### 4、监控措施

在视频监控系统管理上，企业应指定专人专职维护视频监控设施运行，定期巡视并做好相应的监控运行、维修、使用记录，保持摄像头表面整洁干净、监控拍摄位置正确、监控设施完好无损，确保视频传输图像清晰、监控设备正常稳定运行。因维修、更换等原因导致监控设备不能正常运行的，应采取人工摄像等应急措施，确保视频监控不间断。

#### 5、制定例行监测计划

本项目根据排污许可证管理要求，与有资质的监测机构签订委托监测协议，并按照本项目污染物排放情况定期开展监测。

#### 6、环境管理制度建设

江苏罗迈特生物科技有限公司制定有《环保管理制度》，明确了环境管理职责、环境保护要求，并制定了环境管理措施。

#### 7、环保设施运行维护记录

监测期间，锅炉废气处理设施有运行记录。

#### 8、应对重污染天气管控计划和措施

江苏罗迈特生物科技有限公司根据市、县污防办的要求，制定了《江苏

---

罗迈特生物科技有限公司应对重污染天气管控计划和应对措施》，主要包括：

（1）制定《江苏罗迈特生物科技有限公司应对重污染天气应急响应操作方案》；

（2）在重污染天气Ⅱ、Ⅲ级预警情况下，分别采取至少 50%、30%产能，减少污染物排放量；Ⅰ级预警情况下，采取停车处理。

## **4.6 环境风险管理**

### **4.6.1 建设单位环境管理体系**

本项目环境管理依托公司统一管理。江苏罗迈特生物科技有限公司对环境保护工作十分重视，已建设较为完善的环境管理体系，本着“靠环境保护生存，依环境保护发展；既注重经济效益，更注重环境保护”的环境管理理念，及时组建专门的环境管理机构。环境管理实行领导负责制，由公司总经理全面协调、负总责，副总经理直接负责生产、安全和环保工作。制定了《环境保护管理办法》、《2018 年环保目标责任制》、《环保培训计划》、《环境保护技术监督实施细则》、《自行监测及信息公开管理办法》、《公司中长期环保隐患治理计划》、《环保技术监控预警制度》、《环保经济运行措施》、《无组织排放管理办法》等环境管理制度和办法。

### **3.6.3 环境风险防范措施**

①总体要求：车间、原料贮存仓库、危废暂存间等场所均需按照《建筑设计防火规范》(GB50016-2014)中相应防火等级和建筑防火间距要求来设置各生产装置及原料贮存区、建构筑物之间的防火间距，辅助生产区和仓库尽可能集中设置。并需要根据《企业事业单位突发环境事件应急预案备案管理办法（试行）》（环发[2015]4 号）、《企事业单位和工业园区突发环境事件应急预案编制导则》（DB32/T3795—2020）等文件的规定完善相关应急措施和手续。

②泄露与火灾管理要求：（1）乙醇储罐设置液位监测装置和报警器等设施，罐设计入口紧急切断阀、液位计、压力表和温度计和高低液位报警，并设置高高液位报警和联锁。罐区并安装视频监控系统。设置围堰和 1.0 米防

---

火堤，防火堤内雨水排水管处设置阀门等封闭装置。储罐充装系数不得大于0.8，管口安装带阻火器的呼吸器和可燃气体检测报警仪。设置明显标志，并保证畅通的通讯和报警联络。（2）储罐设有水喷淋装置，且地面已采取防渗漏及防流失措施，并做防腐处理；围堰内废水(雨水及事故物料)管道连接至事故应急池。事故应急池位于污水收集管道的末端，其位置合理，能保证事故状态下顺利收集罐区泄漏物及初期雨水和消防尾水，并已设置抽水设备及管线与调节池连接。储罐到高位槽送料采用超限溢流方式输送物料，物料输送泵与高位槽液位应形成联锁，高位槽超液位立即切断物料输送泵电源，停止送料。（3）罐区建设沙池3座，配备一定数量的灭火器，安装短路器和漏电保护装置。设有完善的事故收集系统，保证装置区发生事故时，泄漏物料能迅速、安全地集中到事故池，进行集中处理。罐区地面铺设防腐防渗层，并建设收集井和排污管线，排污管线与事故应急池相连通。定期对罐区的防雷接地进行检查、检测；设置明显的标识及警示牌；对使用化学品的名称、数量进行严格登记；配置合格的防毒、消防器材，并确保其处于完好状态；所有进入储存的人员，都必须严格遵守《化学品管理制度》。（4）罐区设置收集沟、收容池和排水装置，围堰内废水(雨水及事故物料)管道连接至事故应急池，确保事故情况下的泄漏污染物、洗消废水可进入事故应急池。事故应急池位于罐区，其位置合理，能保证事故状态下顺利收集罐区泄漏物及初期雨水，并已设置抽水设备及管线与集水池连接。（5）对储罐所在区域工艺管线进行定期检查，阀门盘根、压盖、阀盖应把紧，垫片、螺杆材质应符合标准，阀门开关应灵活好用，压力表、温度计、仪表部件采样器应齐备并安装正确，接地线应完好无损。装卸充装易燃、可燃危险品物料接头时，不得用易产生火花的工具和用品。卸车时必须用流量计、液位计、计量衡器或其他计量装置进行计量，严禁超装，如有超装，需立即处理。并认真填写卸车记录。在卸车过程中卸车人员和槽车押运员均不得离开现场，在正常卸车时，不得随意启动车辆。

---

## 5 环评主要结论及批复内容

### 5.1 项目环评报告书主要结论

综上所述，本建设项目符合园区规划、规划环境影响评价的要求，符合“三线一单”管控要求、符合相关生态环境保护法律法规政策、生态环境保护规划。在认真落实报告中提出的各项污染治理、风险防范和环境管理措施的基础上，污染物能实现达标排放，对周边环境的影响较小。从环境保护角度分析，本项目建设是可行的。

### 5.2 环境影响评价建议

1、本项目污水处理站委托有污水处理资质和具有同类污水处理经验的正规设计、施工单位进行污水处理站的扩建设计和施工，作为治理衔接和过渡措施。

2、项目在宿迁市经济开发区北区，项目建成运营后可能对周围产生影响，因此应确保各类污染治理措施均能正常运转，各项污染物做到达标排放，以消除因项目建设带来的不利影响，避免发生扰民问题。另外，要提高反应产率，减少废气产生。

3、生产过程中应加强管理，对易产生异味的酒糟和污水应及时处理，必要时对主要处理设备采取适当的除臭措施。

4、由于未处理废水中污染物浓度较高，事故状态下对污水处理厂冲击较大，企业在污水处理设施事故时应立即停产检修，并将废水存入事故池，待污水处理设施正常运行时处理。

5、严格岗位责任制，加强生产管理，避免不必要的停车和失控造成的污染和损失，对职工要定期进行清洁生产方面的宣传教育。

6、加强物料运输和贮存过程中的风险防范措施，避免发生事故性环境危害。

7、厂区卫生防护距离内的土地利用尽可能用作花圃或苗圃种植。

8、要求建设单位严格按照提供的工艺流程进行生产。如工程内容与生产报告有差异，必须报环保局批准后方可运行。

---

9、建设单位在项目实施过程中，务必认真落实本项目的各项治理措施，加强对环保设施的运行管理，制定有效的管理规章制度，落实到人，防止出现事故性排放，确保建设项目的污染物排放量达到污染物排放总量控制指标的要求，同时应重视引进和建立先进的环保管理模式，完善管理机制，强化企业职工自身的环保意识。

10、开展清洁生产审核；按照 ISO14000 建立并运行环境管理体系，创建职工环境管理培训机制。

11、要求建设单位严格按照提供的工艺流程进行生产。如工程内容与生产报告有差异，必须报环保局批准后方可运行。

12、由于该建设项目北侧为宿迁奇隆化工和宿迁元泰酿造，距离约 200 米，建议提高烟囱高度，以消除对其产生的不利影响。

13、由于建设单位距离居民区较近，且居民区位于卫生防护距离和风险范围内，建议周围居民尽快搬迁。

14、建设单位应加强日常管理和设备维护，杜绝污染物非正常排放和扰民事件发生。

15、建设单位必须认真落实各项预防和应急措施，最大限度的杜绝事故发生。

16、建议政府主管部门派出经过培训的、真正合格的技术人员，定期对本项目重大危险源进行监察、评估和查询。

17、建议建设单位到有关单位进行申报登记，并对重大安全源进行监测评估，实施监控防范、实施治理和监控管理。

18、政府安全生产监督管理部门加强对生产经营单位的重大危险源安全监督工作和做好备案工作，建立信息管理系统，对本项目的重大危险源各类信息实施动态管理，定期对其进行专项检查。

19、政府安全生产监督管理部门在对本项目的监督检查中若发现重大危险源存在事故隐患，应当责令建设单位立即整改；在整改前或整改中无法保证安全的，应当责令建设单位从危险区域内撤出作业人员，暂时停产、停业或停止使用；难以立即整改的，要限期完成整改，并采取切实有效的防范、

---

监控措施。

20、建设单位应加强重大安全源的管理与监控，主要负责人负全责，并对本单位重大危险源进行登记建档并上报，对重大危险源重新进行安全评估。另外，建设单位应保证重大危险源安全管理与监控资金投入，建立健全重大危险源安全管理规章制度，制定重大危险源安全管理与监控的实施方案。

21、对从业人员进行安全教育和技术培训。

22、政府和政府职能部门应加强对周围居民进行自我防护知识的教育；建设单位对周围居民进行防护化学污染和毒害的安全知识教育（建设单位负有不可推卸的责任）。

23、在重大危险源现场设置明显的安全警示标志，并加强监控和设备设施的管理。

24、政府安全生产监督管理部门对重大危险源的安全状况进行定期检查。

### 5.3 审批部门审批决定

具体见附件 1。

## 6 验收执行标准

根据江苏罗迈特生物科技有限公司集中供热项目的环评及变动分析报告及其批复的要求，确定项目废气、噪声的验收监测评价标准。

### 6.1 执行标准

#### 6.1.1 噪声标准

执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准限值。具体标准值见表 6.1-1。

表 6.1-1 噪声排放标准

标准执行时间	昼间 dB(A)	夜间 dB(A)	标准来源
东、南、北厂界	65	55	(GB12348-2008) 3 类

#### 6.1.2 水污染物排放标准

执行园区污水处理厂接管标准，具体数值见表 6.1-2。

表 6.1-2 水污染物接管排放标准单位：mg/l

类别	pH	COD <sub>cr</sub>	SS	NH <sub>3</sub> -N	TP
浓度	6-9	≤1000	≤500	≤30	≤4

## 6.5 总量控制指标

表 2.4-1 建设项目污染物核定总量一览表

污染物		产生量	削减量	申请总量	
				排放（接管）量	外环境排入量
废气	COD	0.11	0	0.11	
	SS	0.07	0	0.07	
	氨氮	0.011	0	0.011	
固废	生活垃圾	4	4	/	0

## 7 验收监测内容

### 7.1.1 废水监测

废气具体监测点位、项目和频次见表 7.1-1。

**7.1-1 废气监测点位、项目和频次**

污染源名称	监测点位	监测项目	监测频次
生活污水	总排口	pH、COD、SS、氨氮、总磷、总氮	连续两天、每天 4 次

### 7.1.1 噪声监测

噪声监测按照《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）的有关规定进行。具体监测点位、项目及频次见表 7.1-2。

**表 7.1-2 噪声监测点位、项目及频次**

监测点位	监测点位	监测布设位置	频次
▲1	西厂界	均在厂界外 1 米	监测 2 天，昼夜各一次
▲2	南厂界		
▲3	东厂界		
▲4	北厂界		

## 7.2 环境质量监测

环评及审批部门决定中未要求环境敏感保护目标要求进行环境质量监测，故本次验收未对周边环境质量进行监测。



## 8 监测方法、质量保证及质量控制

### 8.1 监测分析及检测线

监测单位布点、采样及分析测试方法都选用目前适用的国家和行业标准分析方法、技术规范，且均具有 CMA 资质。监测分析方法见表 8.1-1。

表 8.1-1 监测分析方法

序号	监测类别	项目名称	分析方法依据	检出限
1	废水	pH 值	水质 pH 值的测定电极法 HJ1147-2020	/
2		悬浮物	水质悬浮物的测定重量法 GB/T11901-1989	/
3		总氮	水质总氮的测定碱性过硫酸钾消解紫外分光光度法 HJ636-2012	
4		氨氮	水质氨氮的测定纳氏试剂分光光度法 HJ535-2009	0.05mg/L
5		总磷	水质总磷的测定钼酸铵分光光度法 GB/T11893-1989	0.025mg/L
6		化学需氧量	水质化学需氧量的测定重铬酸盐法 HJ828-2017	0.01mg/L

### 8.2 人员资质

本项目负责/报告编制人、审核人员均通过建设项目竣工环境保护验收监测人员培训并取得证书，现场采样人员及实验室分析人员均通过上岗培训并取得相应证书。

### 8.3 废水监测过程中的质量控制和质量保证

废水监测仪器符合国家有关标准或技术要求，仪器经计量部门检定合格，并在检定有效期内使用。采样、运输、保存、分析全过程严格按照《水质采样方案设计技术指导》（HJ495-2009）、《水质采样技术指导》（HJ494-2009）、《水质采样样品的保存和管理技术规定》（HJ493-2009）和《地表水和污水监测技术规范》（HJ/T91-2002）规定执行，实验室分析过程中采取全程空白、平行样、标样等质控措施。

### 8.4 噪声监测过程中的质量控制和质量保证

为保证厂界噪声监测过程的质量，噪声监测布点、测量方法及频次按照《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）执行。监测时使用经计量部门检定、并在有效使用期内的声级计；声级计在测试前后用标准声源进行校

---

准，测量前后仪器的灵敏度相差不大于 0.5dB。

9 验收监测结果

9.1 生产工况

验收监测期间，江苏罗迈特生物科技有限公司沼气锅炉运行生产工况均稳定，各环保设施正常稳定运行，按照产品产量核算法，得出生产负荷已达 75% 以上，具体见附件。

9.2 污染物达标排放监测结果

9.2.1 废气

监测结果表明，验收监测期间无组织排放的乙醇满足江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041—2021）大气污染物排放浓度限值。

表 9.2-1 验收监测期间气象参数

检测点位		厂界上风向 1#、下风向 2#、3#、4#				
检测日期		气温℃	相对湿度%	大气压 kPa	风速 m/s	风向
2024.06.13	第一次	32.1	47.3	100.2	1.6	南
	第二次	35.6	44.6	100.0	1.7	南
	第三次	33.8	46.5	100.1	1.6	南
检测点位		厂界上风向 1#、下风向 2#、3#、4#				
检测日期		气温℃	相对湿度%	大气压 kPa	风速 m/s	风向
2024.06.14	第一次	29.3	72.1	100.5	1.7	南
	第二次	31.7	68.7	100.3	1.6	南
	第三次	32.2	67.5	100.2	1.6	南

表 9.2-2 无组织废气监测结果统计

检测项目		结果（2024.06.13）			
		浓度 mg/m³			
		厂界上风向 1#	厂界下风向 2#	厂界下风向 3#	厂界下风向 4#
乙醇	第一次	ND	ND	ND	ND
	第二次	ND	ND	ND	0.2
	第三次	ND	ND	ND	0.1
检测项目		结果（2024.06.14）			
		浓度 mg/m³			
		厂界上风向 1#	厂界下风向 2#	厂界下风向 3#	厂界下风向 4#
乙醇	第一次	ND	ND	0.2	0.3
	第二次	ND	ND	0.3	0.1
	第三次	ND	ND	ND	ND

9.2.2 厂界噪声监测结果与评价

厂界噪声监测结果见表 9.2-2。

表 9.2-2 厂界噪声监测结果

测点编号	检测点位置	主要声源	检测时间 (2024.06.13)	结果 (dB(A))	
1	N1	生产噪声	18:48~18:50	昼间	58.6
2	N2	生产噪声	18:59~19:01	昼间	57.8
3	N3	生产噪声	19:09~19:11	昼间	57.4
4	N4	生产噪声	19:14~19:16	昼间	58.5
测点编号	检测点位置	主要声源	检测时间 (2024.06.13)	结果	
1	N1	生产噪声	22:00~22:02	夜间	52.0
2	N2	生产噪声	22:08~22:10	夜间	53.3
3	N3	生产噪声	22:15~22:17	夜间	52.9
4	N4	生产噪声	22:23~22:25	夜间	53.7
测点编号	检测点位置	主要声源	检测时间 (2024.06.14)	结果	
1	N1	生产噪声	16:38~16:40	昼间	58.2
2	N2	生产噪声	16:46~16:48	昼间	60.3
3	N3	生产噪声	16:56~16:58	昼间	60.7
4	N4	生产噪声	17:04~17:06	昼间	59.6
测点编号	检测点位置	主要声源	检测时间 (2024.06.14)	结果	
1	N1	生产噪声	22:00~22:02	夜间	52.9
2	N2	生产噪声	22:08~22:10	夜间	53.3
3	N3	生产噪声	22:16~22:18	夜间	53.8
4	N4	生产噪声	22:24~22:26	夜间	53.2

监测结果表明，企业厂界的 4 个噪声监测点昼、夜等效声级均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准。

9.2.3 废水监测结果与评价

监测结果表明，验收监测期间：企业废水总排口中 COD、SS、NH3-N、TP、总氮的排放浓度及 pH 值均满足废水化雨污水处理厂接管标准限值要求，见表 9.2-3。

表 9.2-3 废水监测结果

检测项目	结果（2024.07.04）				单位
	污水排放口				
	第一次	第二次	第三次	第四次	
	微黄、微臭、微 浑浊	微黄、微臭、微 浑浊	微黄、微臭、微 浑浊	微黄、微臭、微 浑浊	
pH 值	7.8	7.8	7.9	7.8	无量纲
化学需氧量	143	131	134	146	mg/L
悬浮物	20	17	12	14	mg/L

氨氮	2.96	2.74	2.67	3.06	mg/L
总磷	0.50	0.42	0.49	0.47	mg/L
总氮	8.73	9.21	8.89	9.01	mg/L
检测项目	结果（2024.07.05）				单位
	污水排放口				
	第一次	第二次	第三次	第四次	
	微黄、微臭、微 浑浊	微黄、微臭、微 浑浊	微黄、微臭、微 浑浊	微黄、微臭、微 浑浊	
pH 值	8.8	8.4	8.3	7.9	无量纲
化学需氧量	139	147	137	155	mg/L
悬浮物	18	25	23	21	mg/L
氨氮	2.00	2.46	2.24	2.36	mg/L
总磷	0.32	0.28	0.31	0.30	mg/L
总氮	7.26	4.38	6.45	6.82	mg/L

### 9.3 污染物排放总量

公司水污染物总量核算结果见表 9.3-1。

表 9.3-1 水污染物排放总量核算

项目	废水日均排放 浓度（mg/L）	年运行天数 （d）	废水排放 量（t/a）	现场核定接管 量（t/a）	环评核定排放 总量（t/a）	评价 结果
COD	141.5	300	240	0.034	0.11	达标
悬浮物	18.8			0.005	0.07	达标
总磷	2.6			0.0006	/	达标
氨氮	0.39			0.0001	0.014	达标
总氮	7.6			0.002	/	达标

可见，废气中各污染物排放总量小于宿迁市生态环境局对该建设项目环境影响报告书的批复总量核定要求。

## 10 环境管理检查

表 10.1-1 江苏罗迈特生物科技有限公司全厂环境管理检查

序号	检查内容	执行情况
1	建设项目执行国家项目环境管理制度情况	获得沭阳经济技术开发区管委会的环评批复
2	环保档案管理情况	环境保护档案资料齐全
3	环保规章制度建立及执行情况	环保规章制度有待完善
4	污染物处理设施建设管理及运行情况	处理设施运行正常
5	排污口规范化整治情况	污染物排口设置规范
6	环保标识	排气筒、一般规范堆放场所等标识齐全

### 10.1 国家建设项目环境管理制度情况

本项目立项、环评、环评报告表批复文件等手续齐全，基本执行国家有关建设项目环保审批手续及“三同时”制度。

### 10.2 环境保护管理制度建立及执行情况

江苏罗迈特生物科技有限公司已编制了《安全检查制度》、《安全生产责任制度》、《废弃物管理制度》、《废水污染防治制度》、《废气污染防治制度》、《环保奖惩制度》和《噪声管理制度》等一系列安全生产和环境管理规章文件，并明确各岗位责任人，定期巡检和维护保养，制订日常点检表，专人巡检，做好交接班记录。由安环部及档案室负责，项目立项、环评、环保审批、日常监测报告等环保资料收集分类由安环部负责，并备案至公司档案室。公司建立了重点企业月报表、应对重污染天气管控计划和措施等，实施月报制度和例行报告制度。月报内容主要为污染治理设施的运行情况、污染物排放情况及污染事故或污染纠纷等。项目排污发生重大变化、污染治理设施改变或项目改扩建等必须向当地生态环境部门申报。

公司安环部检查、监督环保设备等的运行、维护和管理情况，监督厂内各排放口（废水、废气等）污染物的排放状态。制定并实施企业环保工作的长期规划及年度污染治理计划；建立并实施从总经理到班组各层次的环境目标管理责任制，对每个员工均应按岗位责任制制定专门的责任范围及操作规程，明确责任目标；定期检查环保设施的运行状况及对设备的维修与管理，严格控制“三废”的排放；协同有关环境保护主管部门组织落实“三同时”，参与有关方案的审定及竣工验收；一旦发生环境风险事故，环境管理机构将参

---

与事故的处理。

### **10.3 环境保护机构、人员和仪器设备的配置情况**

公司日常的环境管理由安环部负责，配备专职安环工程师 2 名，全面负责公司环境保护监督管理工作。公司安全环保设施的运行及维护由厂部负责，厂部设置 2 名专业工程师负责各环保设施的运行管理，并按环保规章制度进行巡检、记录，定期对环保设施进行维护和保养，制定项目环境保护工作计划，执行各项环境管理措施，确保环保设施正常运行，防止污染事故发生。

### **10.4“三同时”制度**

在实施和建设阶段，严格执行“三同时”，确保各三废处理等环保设施能够和生产工艺同步开展。

## 11 环评批复环保落实情况检查

本项目环评批复环保落实情况详见表 10.1-1。

表 10.1-1 环评批复环保落实情况检查表

序号	批复检查内容	执行情况
1	(一) 项目无生产废水产生及外排。	已落实
2	应进一步优化废气处理方案, 确保各类大气污染物的收集、处理效果、排气筒高度及排放限值等达到《报告书》提出的要求, 实现稳定达标后排放。	工艺调整后无环己烷排放。
3	合理布局, 采取有效; 或技、隔声降噪等措施, 选用低噪声和符合国家标准机械设备, 规范安装, 确保运营期厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 中 3 类标准。	对高噪声设备采取安装减振垫、隔声装置的措施, 关键部位加胶垫以减小振动或安装隔声罩。
4	落实各类固体废物的收集、处置和综合利用措施。	生活垃圾委托环卫部门处置。
5	加强环境风险管理, 全面落实《报告书》提出的各项要求。建立完善的安全风险辨识管控体系及安全事故防范系统, 开展风险辨识、安全评估, 进行相关公示, 向应急管理部门报告; 制定完善的环保规章制度, 修订后的突发环境事件应急预案须在项目启动生产设施之前报生态环境主管部门备案, 严格执行环境管理及自行监测制度, 环境管理台账记录及自行监测原始监测记录保存期限不得少于 5 年; 加强污染防治设施运行维护与记录管理, 确保污染防治设施正常运行。	加强风险管理, 已落实好《报告表》提出的风险防范措施。采取切实可行的工程控制和管理措施, 防止发生污染事故。建设内容基本与环评批复一致。
6	项目排污口应根据《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》(苏环控(1997) 122 号) 规定, 进行规范化设置。	排污口设置规范



## 12 验收结论

### 12.1 废气达标情况

监测结果表明，验收监测期间产生的无组织排放非甲烷总烃排放浓度满足江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041—2021）大气污染物排放浓度限值。

### 12.2 固体废物处理与处置

本项目产生的固废仅为生活垃圾，产生量为 4 吨/年，由环卫部门统一处置，实现零排放。

### 12.3 噪声达标情况

验收监测期间，厂区东、南、西、北厂界的噪声监测点位的昼间和夜间等效声级均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB13248-2008）3 类标准限值要求。

### 12.4 水污染物达标情况

水总排口中 COD、SS、NH<sub>3</sub>-N、TP、总氮的排放浓度及 pH 值均满足废水化雨污水处理厂接管标准限值要求

### 12.4 环境风险防范措施

江苏罗迈特生物科技有限公司已按环评文件的要求落实环境风险防范措施，并对企业突发环境事件应急预案进行了修订，已取得宿豫生态环境局的备案表。

### 15.5 污染物排放总量核算

水污染物排放总量小于该建设项目环境影响报告书的批复总量核定要求。具体见下表：

表 12.5-1 主要污染物排放总量核算表

项目	废水日均排放浓度（mg/L）	年运行天数（d）	废水排放量（t/a）	现场核定接管量（t/a）	环评核定排放总量（t/a）	评价结果
COD	141.5	300	240	0.034	0.11	达标
悬浮物	18.8			0.005	0.07	达标
总磷	2.6			0.0006	/	达标

氨氮	0.39			0.0001	0.014	达标
总氮	7.6			0.002	/	达标

## 12.6 环境管理情况

江苏罗迈特生物科技有限公司制定了环境管理制度，为确保环保设施的正常运行，制订了相应的操作规程，安排专人负责，日常按操作规程进行运行和维护，台账记录齐全。公司环保设施完善，各项污染物能够达标稳定排放。

## 12.7 建议

- 1、认真贯彻落实已制定的环保措施，严格执行项目提出的环保措施。
- 2、加强职工安全生产及教育，严格风险管理，定期进行消防演练，杜绝风险事故。
- 3、严格执行环境管理与监测计划，做好污染源监控和监测工作，防止超标排放，污染环境。

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：填表人（签字）：项目经办人：

建设项目	项目名称						项目代码	/		建设地点				
	行业类别（分类管理名录）						建设性质	新建√改扩建技术改造						
	设计生产能力						实际生产能力			环评单位				
	环评文件审批机关						审批文号			环评文件类型				
	开工日期						竣工日期			排污许可证申领日期				
	环保设施设计单位						环保设施施工单位			本工程排污许可证编号				
	验收单位						环保设施监测单位			验收监测时工况				
	投资总概算（万元）						环保投资总概算（万元）			所占比例（%）				
	实际总投资（万元）						实际环保投资（万元）			所占比例（%）				
	废水治理（万元）		废气治理（万元）		噪声治理（万元）		固废治理（万元）			绿化及生态（万元）		其它（万元）		
	新增废水处理设施能力	/					新增废气处理设施能力	/		年平均工作时				
运营单位		江苏罗迈特生物科技有限公司					运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）		/		验收时间			
污染物排放达标与总量控制（工业建设项目详填）	污染物	原有排放量(1)	本期工程实际排放浓度(2)	本期工程允许排放浓度(3)	本期工程产生量(4)	本期工程自身削减量(5)	本期工程实际排放量(6)	本期工程核定排放总量(7)	本期工程“以新带老”削减量(8)	全厂实际排放总量(9)	全厂核定排放总量(10)	区域平衡替代削减量(11)	排放增减量(12)	
	废水	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
	废气													
	烟尘											0	0	
	NO <sub>X</sub>											0	0	
	SO <sub>2</sub>											0	0	

---