

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

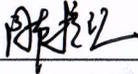
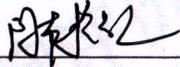
项目名称：新疆丝路粮油有限公司麦制品加工生产线
建设项目

建设单位（盖章）：新疆丝路粮油有限公司

编制日期：2024年12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	04gtkf		
建设项目名称	新疆丝路粮油有限公司麦制品加工生产线建设项目		
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）	新疆丝路粮油有限公司		
统一社会信用代码	91653126MAD0084LX3		
法定代表人（签章）	买买提依明·塔西		
主要负责人（签字）	阿布拉江 		
直接负责的主管人员（签字）	阿布拉江 		
二、编制单位情况			
单位名称（盖章）	新疆水木清华环保咨询有限公司		
统一社会信用代码	91650100MA783BH87X		
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
苏科	2016035650350000003511660105	BH004555	
2. 主要编制人员			
姓名	主要编写内容	信用编号	签字
何凯龙	建设项目基本情况，建设项目工程分析，区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准，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	BH020563	

建设项目环境影响报告书（表） 编制情况承诺书

本单位 新疆水木清华环保咨询有限公司（统一社会信用代码 91650100MA783BH87X）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 新疆丝路粮油有限公司麦制品加工生产线建设项目 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 苏科（环境影响评价工程师职业资格证书管理号 2016035650350000003511660105，信用编号 BH004555），主要编制人员包括 何凯龙（信用编号 BH020563）（依次全部列出）等 1 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）：

2024年9月6日



委 托 书

新疆水木清华环保咨询有限公司：

根据《建设项目环境保护管理条例》以及《中华人民共和国环境影响评价法》的规定，特委托贵单位承担 新疆丝路粮油有限公司麦制品加工生产线建设项目 的环境影响评价工作，请按照国家有关规定进行工作，并达到环境保护管理部门的有关要求。



一、建设项目基本情况

建设项目名称	新疆丝路粮油有限公司麦制品加工生产线建设项目		
项目代码	2408-653126-04-05-169717		
建设单位联系人	***	联系方式	***
建设地点	新疆喀什地区叶城县吐古其乡 14 村卫星工厂		
地理坐标	E77 度 25 分 55.674 秒，N37 度 56 分 34.771 秒		
国民经济行业类别	C1312 小麦加工 C1431 米、面制品制造	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 十一、食品制造业 14--21、 方便食品制造 143--除单纯分装外的
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）	叶城县发展和改革委员会	项目审批（核准/备案）文号（选填）	2408221938653100000350
总投资（万元）	2000	环保投资（万元）	85
环保投资占比（%）	4.25	施工工期	5 个月
是否开工建设	<input checked="" type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 是	用地（用海）面积（m ² ）	20000
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)产业政策符合性</p> <p>本项目面粉生产不属于《产业结构调整指导目录（2024 年本）》鼓励类、限制类和淘汰类项目。根据国务院关于发布实施《促进产业结构调整暂行规定》的决定第三章产业结构调整指导目录第十三条“不属于鼓励类、限制类和淘汰类，且符合国家有关法律、法规和政策规定的，为允许类”，因此，本项目面粉生产符合国家的产业政策。</p> <p>本项目挂面及鲜切面生产属于《产业结构调整指导目录（2024 年本）》中的鼓励类中第十九、轻工中第 21 条：营养健康型大米、小麦粉（食品专用米、发芽糙米、留胚米、食品专用粉、全麦粉及营养强化产品等）及制品的开发生产，传统主食工业化生产，杂粮加工专用设备开发与生产，粮油加工副产物（稻壳、米糠、麸皮、胚芽、饼粕等）综合利用关键技术开发应用。因此，本项目挂面及鲜切面生产符合国家的产业政策。</p> <p>综上所述，本项目符合国家的产业政策。</p> <p>(2)“三线一单”符合性分析</p> <p>1) 本项目与《新疆维吾尔自治区“三线一单”生态环境分区管控方案》符合性</p> <p>根据《关于以改善环境质量为核心加强环境影响评价管理的通知》（环环评[2016]150 号）：“为适应以改善环境质量为核心的环境管理要求，切实加强环境影响评价管理，落实：“生态保护红线、环境质量底线、资源利用上线和环境准入清单”约束”。</p> <p>①与生态保护红线相符性</p> <p>本项目位于喀什地区叶城县吐古其乡 14 村卫星工厂，项目所在区域不涉及自然保护区、森林公园、风景名胜区、世界文化自然遗产地、地质公园等，符合生态保护红线要求。</p>
---------	---

	<p>②与环境质量底线相符性分析</p> <p>在采取措施后，本项目生产过程产生的废气、废水、噪声均可达标排放，固体废物可得到合理处置。项目的运行不会突破所在区域环境质量底线。</p> <p>③资源利用上线相符性</p> <p>本项目运行过程中会消耗一定的电量、水资源，项目资源消耗量占区域资源总量比例较小，符合资源利用上限要求。</p> <p>项目用地性质为建设用地，用地面积 2000m²，占地面较小，不会触及区域土地资源利用上限。</p> <p>故项目符合资源利用上限相关要求。</p> <p>④环境准入清单</p> <p>根据国家发展改革委 商务部关于印发《市场准入负面清单（2022年版）》的通知（发改体改规〔2022〕397号），本项目不在《市场准入负面清单（2022年版）》的禁止准入类和限制准入类。因此，项目符合环境准入要求。</p> <p>综上所述，本项目的建设符合《新疆维吾尔自治区“三线一单”生态环境分区管控方案》的要求。</p> <p>2) 与《喀什地区“三线一单”生态环境分区管控方案（2023年版）修改单》符合性</p> <p>本项目位于喀什地区叶城县吐古其乡14村卫星工厂，根据《喀什地区“三线一单”生态环境分区管控方案（2023年版）修改单》，本项目所在区域属于一般管控单元，环境管控单元编码为ZH65312630001。本项目与《喀什地区“三线一单”生态环境分区管控方案》相符性分析见表1。本项目与喀什地区环境管控单元分类图（2023年版）相对位置关系见附图1。</p>
--	---

表1 与《喀什地区“三线一单”生态环境分区管控方案（2023年版）修改单》符合性分析			
管控类别	总体管控要求	本项目	符合性
空间布局约束	<p>1.执行喀什地区总体管控要求中“A1.1-5、A1.1-6、A1.1-7、A1.1-8、A1.3-1、A1.3-3、A1.3-5、A1.3-7、A1.4-1、A1.4-2、A1.4-3、A1.4-4、A1.4-6、A1.4-7”的相关要求。</p> <p>A1.1-5永久基本农田集中区域禁止规划新建可能造成土壤污染的建设项目。</p> <p>A1.1-6巴楚—麦盖提—莎车—泽普—叶城绿洲带和喀什—疏附—疏勒—伽师—岳普湖—英吉沙绿洲带，应加强河流的规划和管理，保护沙区湿地，新建水利工程必须要充分论证，审慎决策，禁止发展高耗水工业。</p> <p>A1.1-7禁止开采砷和放射性等有毒有害物质超过规定标准的煤炭项目，砂铁等重砂矿物，汞、可耕地砖瓦用粘土等矿产。禁止新设砂金开采项目，严格砂金开发项目环境影响评价。</p> <p>A1.1-8禁止开采可耕地砖瓦用粘土矿；县市域内禁止开采对环境破坏较大的灰分大于40%或含硫大于3%的煤和砂铁、砂金等矿产。</p> <p>A1.3-1结合产业升级、结构调整和淘汰落后产能等政策措施，有序推进位于城市主城区的重污染企业搬迁改造。</p> <p>A1.3-2淘汰区域内生产工艺落后、生产效率低下、严重污染环境的企业，加大环保、能耗、安全执法处罚力度，建立以节能环保标准促进“两高”行业过剩产能退出的机制。</p> <p>A1.3-3完成城市建成区内现有钢铁、有色金属、造纸、印染、原料药制造、化工等污染较重的企业排查，编制现有高风险企业风险源清单，制定风险源转移、搬迁年度计划。</p> <p>A1.3-4叶尔羌河上游山区水源保护区范围内各选矿企业必须搬迁、远离叶尔羌河河道或支流河道。</p> <p>A1.3-5克孜河、吐曼河流域规划区域内应制定产业结构调整与升级方案，提出区域工业点源关、停、并、转、迁名单。</p> <p>A1.3-6全面排查装备水平低、环保设施差的小型工业企业，开展对水环境</p>	<p>本项目为小麦加工及面制品制造，不属于土壤污染的建设项目。不属于高耗水工业。不涉及采矿业。</p> <p>本项目符合国家的产业政策。</p> <p>本项目产品面粉、挂面、鲜切面，不属于“高污染、高环境风险”的两高产品；项目不属于产能过剩行业。项目不属于生产工艺落后、生产效率低下、严重污染环境的企业。</p> <p>项目废水为软水制备废水、锅炉排污水、生活污水，经化粪池处理后定期清运至叶城县新城区污水处理厂。废水对环境影响较小。</p> <p>本项目符合相关规划要求。</p> <p>本项目按照《建设项目环境影响评价分类管理名录》应编制环境影响报告表，目前正在办理过程中。</p> <p>本项目不在生态环境敏感区域内。</p>	空间布局约束

	<p>影响较大的“低、小、散”落后企业、加工点、作坊的专项整治，并按照水污染防治法律法规要求，全部取缔不符合国家产业政策的小型造纸、制革等严重污染水环境的生产项目。</p> <p>A1.3-7 饮用水水源保护区内排放污染物的工业企业应拆除或关闭。</p> <p>A1.4-1 一切开发建设活动应符合国家、自治区主体功能区规划、自治区和各地颁布实施的生态环境功能区划、国民经济发展规划、产业发展规划、城乡总体规划、土地利用规划等相关规划及重点生态功能区负面清单要求，符合区域或产业规划环评要求。</p> <p>A1.4-2 所有新、改（扩）建项目，必须依据《建设项目环境影响评价分类管理名录》要求进行环境影响评价；未通过环境影响评价审批的，一律不准开工建设；违规建设的，要依法进行处罚。</p> <p>A1.4-3 加强产业政策在产业转移过程中的引导和约束作用，严禁在生态环境敏感区域建设“两高”行业项目，加强各类产业发展规划的环境影响评价。</p> <p>A1.4-4 按照流域断面水质考核目标和主体功能区规划要求，明确区域环境准入条件，对断面对应的流域控制单元实施差别化环境准入政策，严禁审批淘汰类和禁止类项目，严格审批限制类项目，坚决控制高污染项目及存在污染环境隐患的项目准入。</p> <p>A1.4-6 防治畜禽养殖污染，进一步优化畜禽养殖空间布局，科学划定畜禽养殖禁养区、限养区。严格按照农业部、原环境保护部《畜禽养殖禁养区划定技术指南》的要求，修订完善畜禽养殖禁养区的划定方案。已完成畜禽养殖禁养区划定工作的县市，要按照《工作方案》规定时限加快完成禁养区内规模养殖场的关闭搬迁工作。</p> <p>A1.4-7 严格按照“禁采区关停、限采区收缩、可采区集聚”的方式，坚持节约资源、保护环境及集约化、规模化发展模式，优化矿山结构、推进资源整合，严格控制矿山企业数量，对手续不齐全的矿山，限期整改，补办手续。对布局不合理的矿山企业逐步清退。加强矿山监管，落实矿山生态修复，建设绿色矿山。</p> <p>2. 执行喀什地区一般环境管控单</p>	<p>本项目所在区域不属于大气环境高排放重点管控区；本项目符合规划；项目属于允许类，符合国家产业政策。</p> <p>本项目不涉及永久基本农田；不属于“高污染、高风险环境风险产品”工业项目；项目不涉及河道采砂。</p>
--	---	---

	<p>元分类管控要求中“A7.1”的相关要求。</p> <p>A7.1-1禁止在法律法规规定的禁采区内新建矿山；禁止土法采、选、冶严重污染环境的矿产资源。</p> <p>A7.1-2涉及永久基本农田的区域，除法律规定的重点建设项目选址确实无法避让外，其他任何建设不得占用。</p> <p>A7.1-3 畜禽养殖严格按照畜禽养殖区域划定方案执行，根据区域用地和消纳水平，合理确定养殖规模。</p> <p>A7.1-4限制进行大规模高强度工业化城镇化开发，严格控制“高污染、高环境风险产品”工业项目。</p> <p>3.禁止在岸线保护范围建设可能影响防洪工程安全和重要水利工程安全与正常运行的项目。不得在保护范围内倾倒垃圾和排放污染物，不得造成水体污染。</p> <p>4.河道采砂须严格按照河道采砂规划要求进行布局和管控。</p>		
	<p>1.执行喀什地区总体管控要求中“A2.3-3、A2.3-4、A2.3-5、A2.3-6、A2.3-7、A2.3-8”的相关要求。</p> <p>A2.3-3 加快县市污水处理厂及配套管网建设，提升污水收集处理能力。加强城镇污水处理设施建设与改造，所有县级以上城市以及重点独立建制镇均应建成污水处理设施，现有城镇污水处理设施，要因地制宜进行改造；强化城中村、老旧城区和城乡结合部污水截流、收集，完善城市排水体制，不具备雨污分流改造条件的，可采取增加截留倍数、调蓄等措施防止污水外溢。加强污水处理设施运行管理，确保城镇污水处理厂达标排放，建立和完善污水处理设施第三方运营机制。A2.3-4 大力促进畜牧业转型升级。规模化畜禽养殖场（小区）要根据污染防治需要，配套建设粪便污水贮存、处理、利用设施；新建、改建、扩建规模化畜禽养殖场（小区）要采取干湿分流、粪便污水资源化利用措施；切实加强畜禽养殖场废弃物综合利用、生态消纳，加强处置设施的运行监管。</p> <p>A2.3-5 加大农村面源污染防治力度。加强化肥农药减量化和土壤污染治理，强化白色污染治理，推进农作物秸秆和畜禽养殖废弃物资源化利用。提高农村生活垃圾无害化处理水平。</p>	<p>本项目符合国家产业政策。</p> <p>项目软水制备废水、锅炉排污水、生活污水经化粪池处理后，定期清运至叶城县新城污水处理厂。</p> <p>本项目面粉生产粉尘经布袋除尘器处理后通过 15m 高排气筒排放；挂面及鲜切面生产粉尘经布袋除尘器处理后通过 15m 高排气筒排放；项目锅炉燃天然气废气经低氮燃烧器处理后通过 8m 高排气筒排放。</p>	<p>污染物排放管控</p>

	<p>A2.3-6 以保障农产品安全和人居环境健康为出发点,以农用地和建设用为重点,加大污染场地环境风险防控和管理工作力度,深入抓好污染场地试点示范,持续推进污染场地治理修复。</p> <p>A2.3-7 加强矿山开采扬尘综合整治和植被恢复。制定清理整治方案,依法取缔城市周边无证采矿、采石和采砂企业。督促企业依法履行矿山地质环境治理恢复义务。继续推进城镇周边矿业权灭失的砂石、粘土矿治理恢复。</p> <p>A2.3-8 强化不达标河湖污染治理;严控废弃农膜污染,开展油井勘探区、矿产资源开采区土壤污染修复。</p> <p>2.执行喀什地区一般环境管控单元分类管控要求中“A7.2”的相关要求。</p> <p>A7.2 减少工业化、城镇化对大气环境的影响,严格执行喀什地区大气污染防治要求,加强常态化管控,确保环境空气质量持续稳定达标。严格污染源头防控。</p> <p>3.严格控制林地、草地、园地农药使用量,禁止使用高毒、高残留农药。</p> <p>4.加强建设水产健康养殖示范场,推广工厂化循环水养殖、池塘生态循环水养殖等水产养殖技术,实施水产养殖集约化、标准化改造,禁止肥水养鱼。加强养殖投入品管理,依法规范、限制使用抗生素、激素等化学药品,开展专项整治。</p>		
环境 风险 防控	<p>1.执行喀什地区总体管控要求中“A3.1”的相关要求。</p> <p>A3.1-1 禁止在化工园区外新建、扩建危险化学品生产项目。严格危险化学品废弃处置。对城镇人口密集区现有不符合安全和卫生防护距离要求的危险化学品生产企业,进行定量风险评估,就地改造达标、搬迁进入规范化工园区或关闭退出。</p> <p>A3.1-2 加快城市及周边绿化和防风防沙林建设,扩大城市建成区绿地规模,继续推进道路绿化、居住区绿化、立体空间绿化。城市周边禁止开荒,降低风起扬尘。加大城市周边绿化建设力度,使区域生态和人居环境明显改善。</p> <p>A3.1-3 科学制定并严格实施城市规划,规范各类产业园区和城市新城、新区设立和布局,严禁随意调整和修改城市规划和产业园区规划,形成有利于</p>	<p>本项目属于小麦加工及面制品制造,不涉及化学品生产项目。不涉及自然生态系统的干扰和破坏。</p>	环境 风险 防控

	<p>大气污染物扩散的城市和区域空间格局。</p> <p>2. 执行喀什地区一般环境管控单元分类管控要求中“A7.3”的相关要求。</p> <p>A7.3 减少人类活动对自然生态系统的干扰和破坏，控制生活污染，维持水环境现状，确保水质稳中趋好；加强农田土壤、灌溉水的监测及评价，对周边或区域环境风险源进行评估。</p>		
	<p>1. 执行喀什地区总体管控要求中“A4.1、A4.2”的相关要求。</p> <p>A4.1-1 控制叶尔羌河流域绿洲农业用水量，提高水土资源利用效率，大力推行节水改造，维护流域下游基本生态用水。</p> <p>A4.1-2 实施最严格水资源管理，健全取用水总量控制指标体系制定并落实地区用水总量控制方案，合理分配农业、工业、生态和生活用水量，严格实施取水许可制度。加强工业水循环利用，促进再生水利用，加强城镇节水，大力发展农业节水。</p> <p>A4.2-1 耕地保护和集约节约利用，切实加强耕地保护工作，实现地区耕地总量不减少，质量有提高。A4.2-2 节约集约利用建设用地，提高建设用地利用水平。</p> <p>2. 执行喀什地区一般环境管控单元分类管控要求中“A7.4”的相关要求。</p> <p>A7.4-1 调整优化能源结构，构建清洁低碳高效能源体系，提高能源利用效率，加快清洁能源替代利用。</p> <p>A7.4-2 到 2025 年，力争规模以上工业用水重复利用率达到 94%左右，其中钢铁规上工业用水重复率>97%、石化化工>94%、有色>94%、造纸>87%、纺织>78%、食品>65%。</p> <p>A7.4-3 对能效低于基准水平的存量项目，各地要明确改造升级和淘汰时限，制定年度改造和淘汰计划，引导企业有序开展节能降碳技术改造或淘汰退出，在规定时限内将能效改造升级不低于精准水平，对于不能按期改造完毕的项目进行淘汰。</p>	<p>本项目属于小麦加工及面制品制造，不属于高耗水、重污染工业。</p> <p>本项目布局合理，已节约集约利用建设用地。</p>	<p>资源利用效率</p>
<p>由上表可知，本项目符合《喀什地区“三线一单”生态环境分区管控方案（2023年版）修改单》中相关要求。</p> <p>综上所述，本项目符合“三线一单”要求。</p>			

(3)本项目与《喀什地区叶城县国民经济和社会发展第十四个五年规划纲要》符合性分析

《喀什地区叶城县国民经济和社会发展第十四个五年规划纲要》中“第十二章 提高农业质量效益和竞争力 第一节 优化农业结构和布局：坚持“稳粮、优棉、增菜、促经、兴果、强牧”，围绕建设粮棉生产功能区、特色农产品优势区和规模化畜禽养殖区，不断优化农业生产结构和区域布局。推进土地规模化、集约化经营，大力发展高效节水农业、设施农业、庭院经济，加快高标准农田建设和低产田改造。深入推进农业供给侧结构性改革，推动粮经饲统筹、种养加一体、农林牧相结合，加快农业生产、加工、物流、品牌、市场、研发全产业链发展，力争建设一批规模较大、设施完善、特色鲜明的国家、自治区和区域性农产品生产基地、现代农业产业园、一二三产业融合发展示范园、田园综合体、农业博览园、智慧（数字）农业、设施农业、智慧新能源农业示范区。”

本项目属于小麦加工及面制品制造，以小麦为原料加工生产面粉、挂面及鲜切面，完善了区域粮食产业布局，符合《喀什地区叶城县国民经济和社会发展第十四个五年规划纲要》相关要求。

(4)与《新疆生态环境保护“十四五”规划》的符合性

《新疆生态环境保护“十四五”规划》中提出：

加强工业污染防治。推动重点行业、重点企业绿色发展，严格落实水污染物排放标准和排污许可制度。加强农副食品加工、化工、印染、棉浆粕、粘胶纤维、制糖等企业综合治疗和清洁化改造。

加大其它涉气污染物的治理力度。基于现有烟气污染物控制装备，推进工业烟气中三氧化硫、汞、铅、砷、镉等多种非常规

污染物强效脱除技术研发应用。有效控制烟气脱硝和氨法脱硫过程氨逃逸，做好消耗臭氧层物质淘汰和氢氟碳化物管理。

本项目软水制备废水、锅炉排污水、生活污水经化粪池处理后，定期清运至叶城县新城区污水处理厂处理。本项目面粉生产粉尘经布袋除尘器处理后通过 15m 高排气筒排放；挂面及鲜切面生产粉尘经布袋除尘器处理后通过 15m 高排气筒排放；项目锅炉燃天然气废气经低氮燃烧器处理后通过 8m 高排气筒排放。符合《新疆生态环境保护“十四五”规划》要求。

(5)与《空气质量持续改善行动计划》(国发〔2023〕24号)的符合性分析

《空气质量持续改善行动计划》(国发〔2023〕24号)中提出：

(十一)积极开展燃煤锅炉关停整合。各地要将燃煤供热锅炉替代项目纳入城镇供热规划。县级及以上城市建成区原则上不再新建 35 蒸吨/小时及以下燃煤锅炉，重点区域原则上不再新建除集中供暖外的燃煤锅炉。加快热力管网建设，依托电厂、大型工业企业开展远距离供热示范，淘汰管网覆盖范围内的燃煤锅炉和散煤。到 2025 年，PM2.5 未达标城市基本淘汰 10 蒸吨/小时及以下燃煤锅炉；重点区域基本淘汰 35 蒸吨/小时及以下燃煤锅炉及茶水炉、经营性炉灶、储粮烘干设备、农产品加工等燃煤设施，充分发挥 30 万千瓦及以上热电联产电厂的供热能力，对其供热半径 30 公里范围内的燃煤锅炉和落后燃煤小热电机组（含自备电厂）进行关停或整合。

本项目挂面烘干采用燃气锅炉，锅炉废气经处理后通过 8m 高排气筒排放。项目不使用煤，符合上述要求。

(6)防沙治沙措施

本环评要求建设单位严格按照《中华人民共和国防沙治沙法》（2018）中有关规定执行防沙治沙措施：

①土地使用过程中发现土地沙化或者沙化程度加重的，应当

	<p>及时报告当地人民政府。</p> <p>②扰动范围控制在占地范围内，严格控制扰动面积。</p> <p>③严格控制和管理车辆及重型机械的运行范围，所有车辆采用“一”字型作业法，不开辟新路，以减少风蚀沙化活动的范围。</p> <p>采取上述措施，项目对周围生态环境的破坏可降低至可接受水平，符合《中华人民共和国防沙治沙法》要求。</p> <p>(7)选址合理性</p> <p>①项目位于喀什地区叶城县吐古其乡 14 村卫星工厂，根据现场踏勘，项目所处位置交通、供电、供水等基础设施齐全，本项目可直接利用。项目地势平坦，污染物进行治理后可实现达标排放，运行过程中对环境影响较轻，与周边环境相容。</p> <p>②项目用地性质为建设用地，符合规划要求。项目符合“三线一单”要求，符合国家的产业政策。</p> <p>③项目区内自东向西依次布置原粮堆放区、面粉生产区、成品堆放区、办公生活区、挂面及鲜切面生产区。项目所在区域主导风向西北风，办公区位于当地主导风向侧风向，项目运行对办公区影响较小。</p> <p>④区域敏感性</p> <p>项目区附近无国家及省级确定的自然保护区、风景名胜区、饮用水水源地和其它需要特殊保护的地区，不属于敏感区。按《建设项目环境影响评价分类管理名录（2021 年版）》中关于环境敏感因素的界定原则，经调查项目区不属于特殊保护地区、社会关注区和特殊地貌景观区，也无重点保护生态品种及濒危生物物种，文物古迹等。</p> <p>综上所述，本项目选址合理。</p>
--	---

二、建设项目工程分析

1、项目由来

目前，我国的主要农产品生产规模和数量居国际首位，但在价格、质量等方面却与发达国家的农产品有一定的差距。我国的农产品正面临着国外企业和产品竞争的严峻挑战。人们不仅要吃的安全，更要吃的营养、健康，随着人们生活水平的提高和社会的进步，人们生活节奏的加快，食物的消费结构也将发生变化。随着城乡居民收入增加，消费结构及水平的迅速变化和提高，发展食品综合深加工并形成产业规模，不仅将崛起一个新的经济增长点，而且可以带动上下游相关行业的发展，提高质量、促进我国农业和农村经济的稳步增长。而发展农业食品工业的方式之一是引进消化吸收国外的先进农产品加工技术、设备和经营管理经验。

在此背景下，新疆丝路粮油有限公司在喀什地区叶城县吐古其乡14村卫星工厂租赁厂房建设本项目，项目建成后年产面粉6.3万吨、挂面1万吨、鲜切面0.2万吨。项目建成后不仅面粉、挂面及鲜切面产能产生可观的经济效益，更重要的是可以解决叶城县及周边地区的优质小麦的销路问题，增加农民收入，推动县域经济发展。

根据《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国环境影响评价法》以及国务院令第682号<关于修改《建设项目环境保护管理条例》的决定>中有关规定和要求，建设项目须履行环境影响评价制度。根据《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021年版），本项目面粉生产环境影响评价类别属于“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”，挂面及鲜切面生产环境影响评价类别属于“十一、食品制造业14--21、方便食品制造143--除单纯分装外的”，均应编制环境影响报告表。因此我公司受新疆丝路粮油有限公司的委托，承担了该项目的环境影响评价工作。接受委托后，我公司立刻派人对项目现场进行踏勘，对评价区范围的自然环境、周边环境概况进行了调查，收集了当地相关的资料。在此基础上编制完成了《新疆丝路粮油有限公司麦制品加工生产线建设项目环境影响报告表》。现上报生态环境主管部门，审批后可作为企业做好环境保护工作和主管部门环境管理的科学依据。

建设内容

2、本项目概况

(1)项目名称：新疆丝路粮油有限公司麦制品加工生产线建设项目

(2)建设单位：新疆丝路粮油有限公司

(3)建设性质：新建

(4)项目投资：项目总投资 2000 万元。

(5)劳动定员及工作制度：项目劳动定员 60 人，每年工作 320 天，每天两班、每班 8h。

(6)建设地点：本项目位于新疆喀什地区叶城县吐古其乡 14 村卫星工厂，项目区东侧为绿化带，南侧为耕地，西侧空厂房，北侧为空地。项目地势位于坑洼处（以前砖厂），比周围低 6 至 7 米，北侧为进场道路，附近交通较为便利，外部环境较为优越。项目中心地理坐标：东经 77°25'55.674"，北纬 37°56'34.771"。项目地理位置图见附图 2。

3、项目组成

本项目租赁厂区内生产车间、原料库房、成品库房及配套附属设施，新建一套年产 7.5 万吨的麦制品生产线（其中：面粉 6.3 万吨/年，挂面 1 万吨/年，鲜切面 0.2 万吨/年）。

项目组成内容一览表见表 2。

表 2 项目组成一览表

序号	工程类别	建设内容	规模	备注
1	主体工程	面粉生产车间	1 座，6F。主要功能面粉生产。建筑面积 6003m ² ，内设 1 条日处理 250 吨小麦生产线，含毛粮接收、清粮、制粉、打包等工序。	租赁已建成车间
		挂面及鲜切面生产车间	1 座，1F。建筑面积 1500m ² 。主要功能为挂面及鲜切面生产。	租赁已建成车间
2	辅助工程	办公区	办公区建筑面积 400m ² 。租赁已建成。	租赁已建
		配电室	2 间配电室，建筑面积 200m ² 。	租赁已建
3	储运工程	原料库房	建设 2 座圆库用于原料储存，储存能力为 2×5000t	租赁已建
		成品库房	1 座，1F，彩钢结构，建筑面积 1500m ² ，用于成品面粉、挂面及鲜切面储存	租赁已建
4	公用	供电	用电由乡镇电网供应	/

5	工程	供水	用水由乡镇供水管网供应。	/
		供热	挂面烘干位于烘房内，烘房位于挂面生产车间内。烘房所用热量由1台1吨燃气蒸汽锅炉提供。 项目车间其它生产用热为设备自带电加热，车间取暖依靠设备余热。办公区采用电采暖。	/
		排水	软水制备废水、锅炉排污水生活污水经化粪池处理后，定期清运至叶城县新城区污水处理厂处理。	/
	环保工程	废气	面粉生产粉尘： ①初清工序设置1台脉冲布袋除尘器，粉尘经集气罩收集后通过1台脉冲布袋除尘器处理后通过1根15m排气筒（DA001）排放；②制粉工序设置10台脉冲布袋除尘器，粉尘经集气罩收集后通过10台脉冲布袋除尘器处理后通过10根15m排气筒（DA002~DA011）排放；③清理工序设置4台脉冲布袋除尘器，粉尘经集气罩收集后通过4台脉冲布袋除尘器处理后通过4根15m排气筒（DA012~DA015）排放。	新建
			挂面及鲜切面生产粉尘： 投料工序安装集气罩，废气经集气罩收集后经1台布袋除尘器处理后通过15m高排气筒（DA016）排放。	新建
			无组织粉尘： 各产尘点设置集气罩；密闭输送带或输送机等输送廊道；卸料点设置集气罩或密闭罩；路面硬化；加强车间通风。	新建
			锅炉天然气燃烧废气： 经低氮燃烧器处理后通过8m高排气筒（DA017）排放。	新建
		废水	软水制备废水、锅炉排污水、生活污水经化粪池（300m ³ ）处理后，定期清运至叶城县新城区污水处理厂处理。	新建
		噪声	合理布局，选用低噪设备，基础减振等措施。	新建
		固废	沙石等收集后外售用于铺路或制砖；麦壳、渣料收集后外售用于饲料加工；废包装袋收集后定期外售；面粉生产过程除尘器收集的粉尘分类集中收集后，灰尘部分由环卫部门清运填埋处置，面粉部分外售用于饲料加工。挂面及鲜切面生产过程不合格品作为原料回用生产；挂面及鲜切面生产过程布袋除尘器收集粉尘回用于生产；废离子交换树脂更换后由厂家回收利用。生活垃圾集中定点收集至厂区内的封闭垃圾箱，定期由环卫部门清运处置。	新建

4、生产规模及产品方案

本项目生产规模为：面粉 6.3 万 t/a（包括了挂面及鲜切面的原料面粉），挂面 1 万 t/a，鲜切面 0.2 万 t/a。本项目出粉率可达 78.75%。产品方案见表 3。

表 3 产品方案

序号	名称	单位	项目生产规模	备注
1	面粉	万 t/a	6.3	产品
2	挂面	万 t/a	1	产品
3	鲜切面	万 t/a	0.2	产品
4	麸皮	t/a	16262	副产品
5	次粉	t/a	1442	副产品

注：本项目生产的 6.3 万 t/a 面粉中包含了挂面及鲜切面生产所需要的面粉。

5、设备清单

项目主要设备见表 4、表 5。

表 4 面粉生产主要设备清单

初清间主要设备清单表				
序号	设备名称	型号规格	台数	备注
1	圆筒初清筛	TSCY150x170	1	
2	高效旋振筛	TQLXS200x300Fx2x2	1	
3	垂直吸风道	TFDZT200F	1	
4	4 轴蛟龙出仓器	2T/h	1	粉碎前杂质出仓
5	小麦磁选器	100T/h	1	
6	杂质磁选器	2T/h	1	用于粉碎机进口
7	粉碎机	2T/h	1	
8	螺旋输送机	LSS25	1	
9	斗式提升机	TDTG60/38	1	
10	斗式提升机	TDTG40/18	1	
11	高压脉冲除尘器	BLM156/20	1	
12	低压离心通风机	4-72No6.1A/37Kw	1	
13	防堵关风器	TGFY-9	1	
14	杂质仓		1	
15	手电动闸门	行程 300，宽 300	3	用于下粮坑出口
16	变频器		1	用于蛟龙出仓器
17	低料位器		2	用于杂质仓

清理间主要设备清单表				
设备编号	设备名称	型号规格	台数	备 注
1	高效振动筛	TQLZ150x200	1	
2	平面回转筛	TQLM160	1	
3	平面回转筛	TQLM160	2	
4	复合循环风选器	TFXZ-150	1	
5	循环风选器	MVSR-150	1	布勒，提取瘪麦
6	循环风选器	TFXH-150	2	
7	比重分级去石机	TQSXF150x160	1	
8	去石机	MTSD-120x120	1	
9	卧式打麦机	FDMW40x150x2	1	毛麦段，轻打
10	剥皮机	13T/h	1	净麦段
11	色选机	六通道	1	
12	毛麦中间计量秤	15T/h	1	
13	净麦中间计量秤	11T/h	1	
14	重力式配麦器	15T/h	19	
15	水分检测仪	MYFC-30	1	用于一次着水
16	振动着水机	B 型超频	1	用于一次着水
17	着水控制仪	MOZF-	1	用于一次着水
18	强力着水机	FZSQ40x200	1	用于二次着水
19	着水控制仪	FZSK-2005	1	用于二次着水
20	雾化着水机	FZSW75-380	1	净麦段
21	小麦磁选器	13T/h	1	用于雾化着水机进口
22	小麦磁选器	8T/h	2	用于打麦机进口
23	小麦磁选器	13T/h	1	用于剥皮机进口
24	杂质磁选器	2T/h	1	用于粉碎机进口
25	杂质磁选器	1T/h	1	用于瘪麦仓进口
26	瘪麦磨粉机	600x2 型	1	
27	磨粉机电机	Y 系列 8 极-7.5kw	2	
28	粉碎机	2T/h	1	
29	振动出仓器	TDXZ-130/50	1	粉碎前杂质出仓
30	圆管绞龙	TWLL-16	1	
31	螺旋输送机	LSS25	1	
32	螺旋输送机	LSS25	1	
33	螺旋输送机	LSS25	1	
34	螺旋输送机	LSS25	1	
35	螺旋输送机	LSS25	1	
36	螺旋输送机	LSS25	1	

37	螺旋输送机	LSS25	1	
38	螺旋输送机	LSS20	1	
39	螺旋输送机	LSS16	1	
40	螺旋输送机	LSS25	1	
41	螺旋输送机	LSS25	1	
42	螺旋输送机	LSS25	1	
43	螺旋输送机	LSS25	1	
44	埋刮板输送机	TGSS20	1	
45	埋刮板输送机	TGSS40	1	
46	埋刮板输送机	TGSS40	1	
47	埋刮板输送机	TGSS40	1	
48	斗式提升机	TDTG30/13	1	
49	斗式提升机	TDTG30/13	1	
50	斗式提升机	TDTG30/13	1	
51	斗式提升机	TDTG40/18	1	
52	斗式提升机	TDTG40/18	1	
53	斗式提升机	TDTG60/38	1	
54	斗式提升机	TDTG40/18	1	
55	斗式提升机	TDTG40/18	1	
56	斗式提升机	TDTG40/18	1	
57	斗式提升机	TDTG40/18	1	
58	高压脉冲除尘器	BLM104/20	1	
59	高压脉冲除尘器	BLM78/20	1	
60	高压脉冲除尘器	BLM78/20	1	
61	高压脉冲除尘器	BLM104/20	1	
62	低压离心通风机	4-79No5.3A/18.5Kw	1	
63	低压离心通风机	4-79No5.3A/18.5Kw	1	
64	低压离心通风机	4-72No4.8A/11Kw	1	
65	低压离心通风机	4-72No5.0A/15Kw	1	
66	防堵关风器	TGFY-9	1	
67	杂质仓		1	
68	杂质仓		1	
69	净麦柜		1	
70	灰箱		3	
71	气动闸门	行程 250, 宽 400	8	用于 TLSS25 中间出口
72	气动闸门	行程 250, 宽 400	1	用于 TLSS25 中间出口
73	电动闸门	行程 400, 宽 800	10	用于 TGSS40 中间出口
74	变频器		1	用于圆管绞龙

75	高料位器		19	用于麦仓
76	低料位器		25	用于麦仓、净麦柜、杂质仓
制粉间主要设备清单表				
设备编号	设备名称	型号规格	台数	备 注
1	磨粉机	四辊 1250 型	9	
2	磨粉机	八辊 1250 型	2	
3	磨粉机	四辊 1000 型	12	
4	磨粉机	四辊 1250 型	1	
5	清粉机	FQFD-49x2x3	7	
6	清粉机	FQFD-49x2x3	11	
7	高方筛	6 仓 640x640	1	筛箱高 2300
8	高方筛	6 仓 640x640	2	筛箱高 2450
9	高方筛	8 仓 640x640	5	筛箱高 2450
10	高效振动筛	TQLZ150x200	1	
11	垂直吸风道	TFDZT150F	1	
12	卧式打麸机	FFPD-45/110 复	1	
13	振动打麸机	2.5T/h	2	
14	高压脉冲除尘器	BLM-130/24	1	
15	高压脉冲除尘器	BLM-130/20	1	
16	高压脉冲除尘器	BLM-104/24	1	
17	高压脉冲除尘器	BLM-104/20	1	
18	高压脉冲除尘器	BLM-104/20	1	
19	高压脉冲除尘器	BLM-104/20	1	
20	高压脉冲除尘器	BLM-26/12z	1	
21	高压脉冲除尘器	BLM-39/12z	1	
22	高压脉冲除尘器	BLM-39/12z	1	
23	插入式脉冲	BLM10/12	1	
24	高压风机	TY8-1.8	1	
25	高压风机	TY8-1.8	1	
26	高压风机	TY8-1.8	1	
27	高压离心通风机	7-14No.6.7A	1	
28	高压离心通风机	7-14No.6.7A	1	
29	高压离心通风机	7-14No.6.3A	1	
30	低压风机	4-79-No.5.6A	1	
31	低压风机	4-79-No.5.6A	1	
32	低压风机	4-79-No.5.5A	1	
33	有斗皮带包装机	40kg	1	用于麸皮/次粉打包
34	六轴蛟龙出仓器	16T/h	2	麸皮, 变频调速

35	振动出仓器	TDXZ-200/50	1	用于杂质仓下
36	振动出仓器	TDXZ-100/30	2	用于次粉仓下
37	F1 计量秤	5.0T/h	1	
38	F2 计量秤	7.0T/h	1	
39	F3 计量秤	4.0T/h	1	
40	F4 计量秤	2.0T/h	1	
41	F5 计量秤	1.5T/h	1	
42	麸皮计量秤	3.5T/h	1	
43	次粉计量秤	1.5T/h	1	
44	撞击松粉机	ZJ43/51/55	20	
45	叶轮关风器	TGFY-7 (9)	61	
46	叶轮关风器	TGFY-7	2	
47	F2.3 秤下关风器	7.0/4.0 T/h	2	
48	次粉秤下关风器	1.5T/h	1	
49	磨粉机电机	Y 系列 6 极节能电机	46	
50	磨粉机电机	Y 系列 6 极节能电机	2	
51	压运罗茨风机	SSR-	4	
52	空压机	HSD-37	2	压力表和压力开关 1 套
53	提升机	TDTG40/18	1	
54	麸皮入仓环形刮板	THSS20	1	
55	麸皮输送刮板机	THSS32	1	
56	F1 收集环形刮板	THSS16	1	
57	F2 收集环形刮板	THSS16	1	
58	F3 收集环形刮板	THSS16	1	
59	F4 收集环形刮板	THSS16	1	
60	F5 收集绞龙	TLSS16	1	
61	中间物料绞龙	TLSS12	4	
62	圆管绞龙	TWLL-25/12	3	
63	F5 秤下圆管绞龙	TWLL-12	1	
64	F1 秤下圆管绞龙	TWLL-16	1	
65	F4 秤下圆管绞龙	TWLL-16	1	
66	螺旋回粉器	FHJJ-1	1	变频调速
67	螺旋回粉器	FHJJ-1	1	变频调速
68	振动筛下缓存斗		1	
69	YB 缓存斗		1	
70	钢板仓		5	
71	磁选器	TCXT-150x200	24	用于磨粉机进口

72	磁选器	TCXT-200x330	1	用于 Fc 正压关风器进口
73	上料位器		5	线长 2.5 米
74	下料位器		9	
75	气动闸门	行程 200x 宽 600	1	配 THSS20 环形刮板使用
76	气动蝶阀	Φ560	3	用于高压风网
77	气动蝶阀	Φ250	3	用于杂质吸运风网
78	变频器		3	用于秤下关风器
79	变频器		3	用于秤下圆绞龙
80	变频器		2	用于 Fc 仓下圆绞龙
81	变频器		1	用于 ZZ 仓下圆绞龙
82	变频器		1	用于麸皮出仓器
83	变频器		2	用于螺旋回粉器
84	双路阀	THFX-50x2	1	用于 Fc 粉入仓
85	电动葫芦	10 吨 36m	1 套	
配粉间主要设备清单表				
设备编号	设备名称	型号规格	台数	备 注
1	振动出仓器	TDXZ-160/50	1	用于混合机下
2	振动出仓器	TDXZ-130/50	15	用于面粉仓下
3	振动出仓器	TDXZ-80/30	3	用于面粉仓下
4	高压脉冲除尘器	BLM-26/20	1	
5	高压脉冲除尘器	BLM-39/20	1	
6	插入式脉冲	BLM10/1000	1	
7	插入式脉冲	BLM10/1200	3	
8	低压风机	4-72-No.3.6A	1	
9	低压风机	4-72-No.4.0A	1	
10	混合机	2000kg/批次	1	电机底座独立可拆卸
11	批量秤	2000kg/批次	1	
12	微量添加机	5 组头	1	
13	双工位包装机	25Kg	3	面粉用
14	双工位小包装机	5-10Kg	1	含小袋装大袋系统
15	单仓筛	12.5t/h	5	面粉用
16	F1 提升机	TDTG40/18	1	
17	F2 提升机	TDTG40/18	1	
18	F3 提升机	TDTG30/13	1	
19	F 混提升机	TDTG50/2817	1	
20	面粉输送环形刮板	THSS32	1	
21	面粉输送环形刮板	THSS32	1	

22	面粉输送环形刮板	THSS20	1	
23	面粉输送环形刮板	THSS20	1	
24	面粉输送环形刮板	THSS20	1	
25	面粉输送环形刮板	THSS20	1	
26	面粉输送环形刮板	THSS16	1	
27	面粉输送环形刮板	THSS16	1	
28	面粉输送环形刮板	THSS16	1	
29	回粉圆管绞龙	TWLL-16	1	
30	圆管绞龙	TWLL-32/25/20	21	
31	圆管绞龙	TWLL-32	1	
32	麸皮输送皮带机	W=800		
33	面粉皮带输送机	W=400		
34	压运关风器	BFCP-	4	
35	螺旋回粉器	FHJJ-1	1	加高 800,变频调速
36	粉头回料斗		1	
37	变频器		1	用于螺旋回粉器
38	变频器		1	用于回粉圆绞龙
39	变频器		8	用于配粉圆绞龙
40	变频器		1	用于混合机下圆绞龙
41	磁选器	5/9.5/4t/h	3	用于 F1/2/3 入仓提升机进口
42	磁选器	2/1.5/5t/h	3	用于 F4/5/h 正压关风器进口
43	蹲筒磁选器		10	用于检查筛下
45	双路阀	THFX-50x2	1	用于 F5 粉入仓
46	双路阀	THFX-65x2	3	用于 F4 粉入仓
47	双路阀	THFX-100x2	1	用于回粉入仓
48	气动翻板闸门	行程 160x 宽 600	10	配 THSS16 刮板使用
49	气动翻板闸门	行程 200x 宽 600	16	配 THSS20 刮板使用
50	气动翻板闸门	行程 320x 宽 630	2	配 THSS32 刮板使用
51	气动拨斗	Φ150	2	F1, F3 计量秤出口
52	气动拨斗	Φ250	3	F 混提升机出口
53	气密蝶阀	Φ500	2	大批量秤出口
54	气动蝶阀	Φ200	3	用于呼吸管
55	气动蝶阀	Φ250	1	大批量秤回风
56	气动蝶阀	Φ160	4	用于打包机吸风
57	气动蝶阀	Φ110	14	用于面粉仓吸风
58	上料位器		18	线长 2.5m
59	下料位器		23	

表 5 650 型标准配置挂面生产线主要设备

序号	单机名称	数量	动力	主要技术配置说明
1	盐水混合器	2 台	2.2KW*2 台、 供液泵 1.1KW*1 台	1、规格：罐体φ1200*1000mm 圆形，容积 1000L。 2、配置：(1)、输液管 DN40、泵(上海虹桥),(2)、阀门，(3)、斜齿轮减速机(免维护)台湾利茗，(4)、透明液位显示(液位自动控制),(5)、供水自动切换(供水距离 12 米以内)。3、材质：(1)、304 不锈钢：罐体、支腿、卫生级输液及快换管件、阀门、泵体(与盐水接触部分)。(2)、316 不锈钢：轴、叶片、套。
2	稳流装置	1 套	供液泵 0.75KW*1 台，变频	1、规格：罐体φ750×600,圆形 2、配置：(1)、输液管 DN20(供液距离 18 米以内),(2)、泵(上海虹桥),(3)、阀门。3、材质：304 不锈钢：罐体、支腿，卫生级输液管及快换管件，阀门，泵体(与盐水接触部分)。
3	振动筛	1 台	0.25KW	1、规格：Φ9002、材质：筛体不锈钢：内支架碳钢
4	给粉系统	1 套	共计约 7.5KW 其中 1、绞笼 1.1KW*1 台 变频 2、风机 4KW3、其余 约 2.4KW	1、规格：气管φ159、面管 f100,粉斗圆形(或方形)约 200 公斤。2、配置：(1)、供粉斗 1 台(配气锤及上下料位装置),(2)、脉冲除尘器 1 台(含闭风器 1 台),(3)、沙克龙 1 台，(4)、闭风器 1 台，(5)、风机 1 台，(6)、不含气泵。(水平输送距离 10 米以内)。3、材质：(1)、304 不锈钢：粉斗、绞笼轴、叶片，沙克龙，提料管。(2)、201 不锈钢：风管。(3)、碳钢：其它件。
5	卧式连续和面机	1 台	2.2KW-6 级 1 台	1、规格：1500kg/H。2、配置：(1)、电子流量计 1 台，(2)、气动球阀 1 台，(3)、水粉混合管 1 套，(4)、管子，(5)、阀门，(6)进口轴承 NSK.3、材质：304 不锈钢：气动球阀、卫生级快换管件，水粉混合管，阀门，轴，叶片。
6	双轴均质机	1 台	18.5KW*1 台 变频	1、规格：长 2440mm 容积：350KG2、配置：(1)、双轴、轴承南安，(2)、自制转向箱体，(3)、斜齿轮减速机，(4)、清理辊筒卸料，(5)、手动、气动开闭。(不含气泵)3、材质：(1)、304 不锈钢：锅体、轴，齿，护罩，上盖。(2)、碳钢：锅体底座(外包 304 不锈钢)、传动件、自制箱体。
7	均质机平台	1 台	0.55KW*1 台	1、规格：4500mm*2400mm*高 1400mm,含清理输送机 2、材质：201 不锈钢：平台踏板(防滑)。碳钢：架体、护栏。
8	场面输送机	1 台	1、主动力 0.55KW*1 台 变频、2、破 碎 1.5KW*1 台	1、规格：皮带周长 12 米、宽 780mm,厚 3.5mm,箱体高 460mm2、配置：(1)螺旋破碎(2)输送皮带(3)主从动辊筒(4)皮带托辊(5)自垂式防侧漏密封。3、材质：(1)304 不锈钢：破碎轴齿、侧板、上盖、护罩。(2)、201 不锈钢：下支架腿、上箱体支架、托辊。(3)、碳钢：传动件、主动辊(包胶)、从动辊(镀镍)。(4)高分子：两侧密封板。

9	650-8头主机	1台	电机减速机 2.2KW*6+3 KW*2台变频	1、规格：辊宽 650mm、 $\phi 395 \times 2$ 一组拉丝， $\phi 300 \times 2$ 一组， $\phi 248 \times 2$ 一组， $\Phi 216 \times 2$ 五组、拔棒喂面。2、配置：(1)、斜齿轮减速机，(2)、手动调片装置，(3)、带表手轮，(4)、光电跟踪补偿速度，(6)、末两道压辊轴承 NSK,(7)、配强力磁铁 1 组，(8)配安全防护栏。3、材质：(1)、304 不锈钢：护罩、台板。(2)、碳钢传动件、机座(外包 304 不锈钢),墙板(表面镀锌), 辊筒(表面镀锌),法兰。(3)、合金：压辊。(4)、铜：刮刀。
10	独立给杆机	1台	1、1.5KW 变频 +2.2KW(面 刀)变频，2、 差速调整 0.2KW3、送 杆 0.4KW	1、规格：杆长 960mm2、配置：(1)、配(电动)差速机构，(2)、面条长短随机可调，(3)、送杆独立动力，(4)、匀速切断(配方面刀 2 把),(5)、带电动吊刀装置。3、材质：(1)、304 不锈钢：护罩，切断刀。(2)、碳钢：其它件。
11	挑条器	1台	动力由给杆机提供	1、配置：(1)、5 分挑杆链条，(2)、配弹性压杆装置。2、材质：全碳钢制作。
12	自控型烘房(双链转弯式)	1套	1、传送系统： 动力： 2.2KW*2 台 变频调速 2、 风循环系统： 动力 0.75KW*51 台，3、排潮 系统：排潮风 机(碳 钢):4KW*1 台，2.2KW*2 台，变频控 制。	1、传送系统：(1)、烘房总长度 60 米(展开长度约 360 米),3 个温区 6 道布局，(2)、烘干时间：约 4.5 小时；(3)、主输送平移链条 1.2 寸大滚子碳钢输送专用链，5 分侧转弯链条。(4)、主动力用斜齿轮减速机，传动件碳钢，(5)、轨道碳钢镀锌型材，固定轨道横梁碳钢镀锌型材；(6)、挂面杆 5000 根 ($\Phi 12.7\text{mm}$,201 不锈钢)。 2、供热系统：(1)、加热介质蒸汽/导热油/热水(进水温度 $\geq 80^\circ\text{C}$),温湿度自控，(2)、共 3 组内径 DN32 翅片管列管，管为碳钢无缝管，翅片为铝翅片，总长度含封头管约 600 米(热水介质时约 800 米，另增报价 1.7 万元):(3)、电动调节阀(西门子)3 台，过滤器 4 台；(4)、温湿度传感器(西门子)3 个。3、风循环系统：(1)、风扇 51 台；压制专用风叶(碳钢喷塑)；碳钢镀锌支架；4、排潮系统：地面排潮道由需方土建。含排潮立管及出排潮风机后的 304 排潮管道(高度 4 米以内)。
13	回杆系统	1台	0.75KW*1+0 .4KW*1+0.2 KW*1	1、配置：(1)回杆装置，(2)回杆输送机(气动推杆),(3)缓存斗。2、材质：(1)输送机铝合金架体，(2)缓存斗 304 不锈钢，(3)其它碳钢制做。
14	电气控制柜 1 套	1套		1、变频调速，2、PLC 施耐德；3、变频器施耐德；4、低压电器元件正泰；5、触摸屏维纶，6、含主机柜以后电线及桥架(碳钢镀锌)(不含主机柜前电线电缆)。温湿度仪西门子。
15	单刀切面机	1台	0.75KW*2+0 .09KW	1、规格：面条长度 150-300mm 可调；2、材质：(1)、架体、护板为不锈钢(2)、其它件碳钢。

6、主要原辅材料

本项目主要原辅材料用量及来源见表 6。

表 6 主要原辅材料一览表

名称	用量	备注
原粮	8 万 t/a	均来源于叶城县及周边
食用盐	12t/a	外购
专用包装袋	200 万个	聚乙烯材质，厂外订制
天然气	100 万 m ³ /a	天然气管网
润麦用水	1200m ³ /a	自来水管网

7、项目总平面布置及合理性

(1)项目平面布置

项目总平面布置综合考虑企业远期发展规划，力求建设项目工艺流向合理，装置及厂房联合、成片集中，物料堆存区就近布置，减少厂内货物运输距离，降低成本和工程造价，节约用地。项目平面布置满足建筑朝向、风向需求，满足运输、消防、管线铺设、绿化等要求，并严格遵守国家各种现行规范和标准。

本项目大门位于项目区东侧；自东向西依次布置原粮堆放区、面粉生产区、成品堆放区、挂面及鲜切面生产区。厂区平面布置见附图 3。

(2)项目平面布置合理性

1) 生产区集中布置，工艺流程合理，布局紧凑，方便管理，而且各污染源集中布置，有利于污染治理和环境保护。

2) 项目厂区总体已按各功能分区布置，平面布置本着有利于生产、方便管理、确保安全、保护环境，在满足安全生产的前提下，做到流程合理、管线短、交通畅顺，达到节约用地的目的。

综上所述，项目总平布置基本合理。

8、公用工程

(1) 供电

项目用电由乡镇供电线路供应，可满足项目用电需求。

(2) 供热

挂面烘干位于烘房内，烘房所用热量由1台1吨燃气蒸汽锅炉提供。

项目车间其它生产用热为设备自带电加热，车间取暖依靠设备余热。办公区采用电采暖。

(3) 供、排水

本项目用水主要为生产润麦用水、和面用水、锅炉用水、办公生活用水，由乡镇自来水供水管网统一供给，水质和水量可满足项目需求。

①润麦用水：项目生产过程润麦工序需要用水，项目年处理小麦80000t，用水量按小麦含水量的1.5%计，则润麦生产用水为 $1200\text{m}^3/\text{a}$ ($3.75\text{m}^3/\text{d}$)，损耗量约为12% ($144\text{m}^3/\text{a}$)，进入小麦水约 $1056\text{m}^3/\text{a}$ ($3.3\text{m}^3/\text{d}$)，随产品带走，无废水产生。

②和面用水和排水：根据行业生产经验资料，1t面粉约需0.3t水与之混合。挂面中的水分在后续烘干过程中全部蒸发损失掉，本项目生产挂面1万t/a，挂面生产和面用水为 $3000\text{t}/\text{a}$ 。鲜切面中的水分全部保留，本项目生产鲜切面0.2万t/a，则鲜切面生产和面用水为 $462\text{t}/\text{a}$ 。因此，本项目挂面和鲜切面生产过程总的和面用水量为 $3462\text{t}/\text{a}$ 。和面用水随产品带走，无废水产生。

③锅炉用水和排水：本项目燃气锅炉软化水补水量为 $1.2\text{m}^3/\text{d}$ ($384\text{m}^3/\text{a}$)，需新鲜水 $1.5\text{m}^3/\text{d}$ ($480\text{m}^3/\text{a}$)。项目燃气锅炉排污水量为 $192\text{m}^3/\text{a}$ ；软水制备系统废水排放量为 $96\text{m}^3/\text{a}$ 。

④生活用水和排水：项目劳动定员为60人，根据《新疆维吾尔自治区生活用水定额》确定，本项目住宿职工人均用水量为 $80\text{L}/\text{人}\cdot\text{d}$ 。项目全年有效生产运营320d，则项目员工办公生活用水量约为 $4.8\text{m}^3/\text{d}$ ($1536\text{m}^3/\text{a}$)。生活污水产生量按用水量的80%计，则生活污水产生量约为 $3.84\text{m}^3/\text{d}$ ($1228.8\text{m}^3/\text{a}$)，生活污水经化粪池收集后清运至叶城县新城污水处理厂统一处理。

综上，项目总用水量为 $6678\text{m}^3/\text{a}$ 。

项目运营期水平衡具体见表 7，项目水平衡图见图 1。

表 7 项目运营期水平衡表

用水项目	单位	总用水量	新鲜水补给量	回用水量	损耗量	排水量
润麦用水	m ³ /a	1200	1200	0	1200	0
和面用水	m ³ /a	3462	3462	0	3462	0
锅炉用水	m ³ /a	480	480	0	192	288
生活用水	m ³ /a	1536	1536	0	307.2	1228.8
合计	m ³ /a	6678	6678	0	5161.2	1516.8

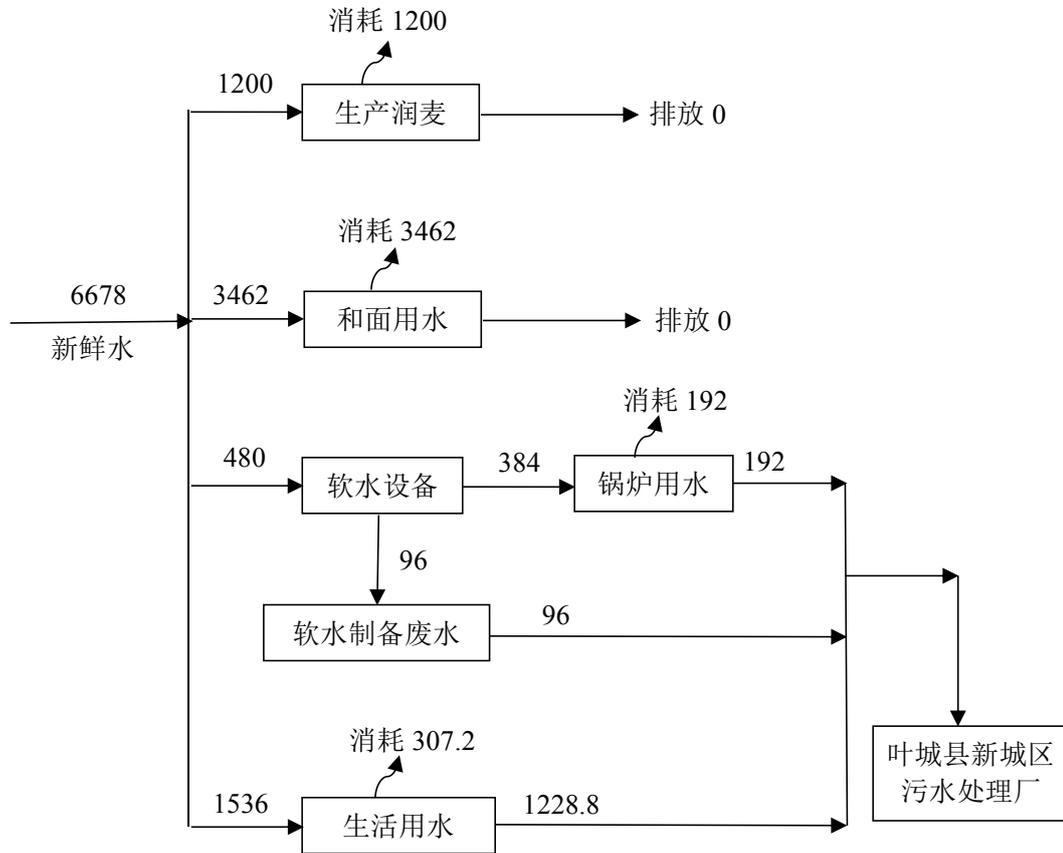


图 1 项目水平衡关系图 单位: m³/a

9、运输

项目原粮通过汽车运输至项目区，产品及副产品通过汽车运输至市场，运输线路为叶城县吐古其乡现状道路。

10、物料平衡

本项目物料平衡关系见图 2。

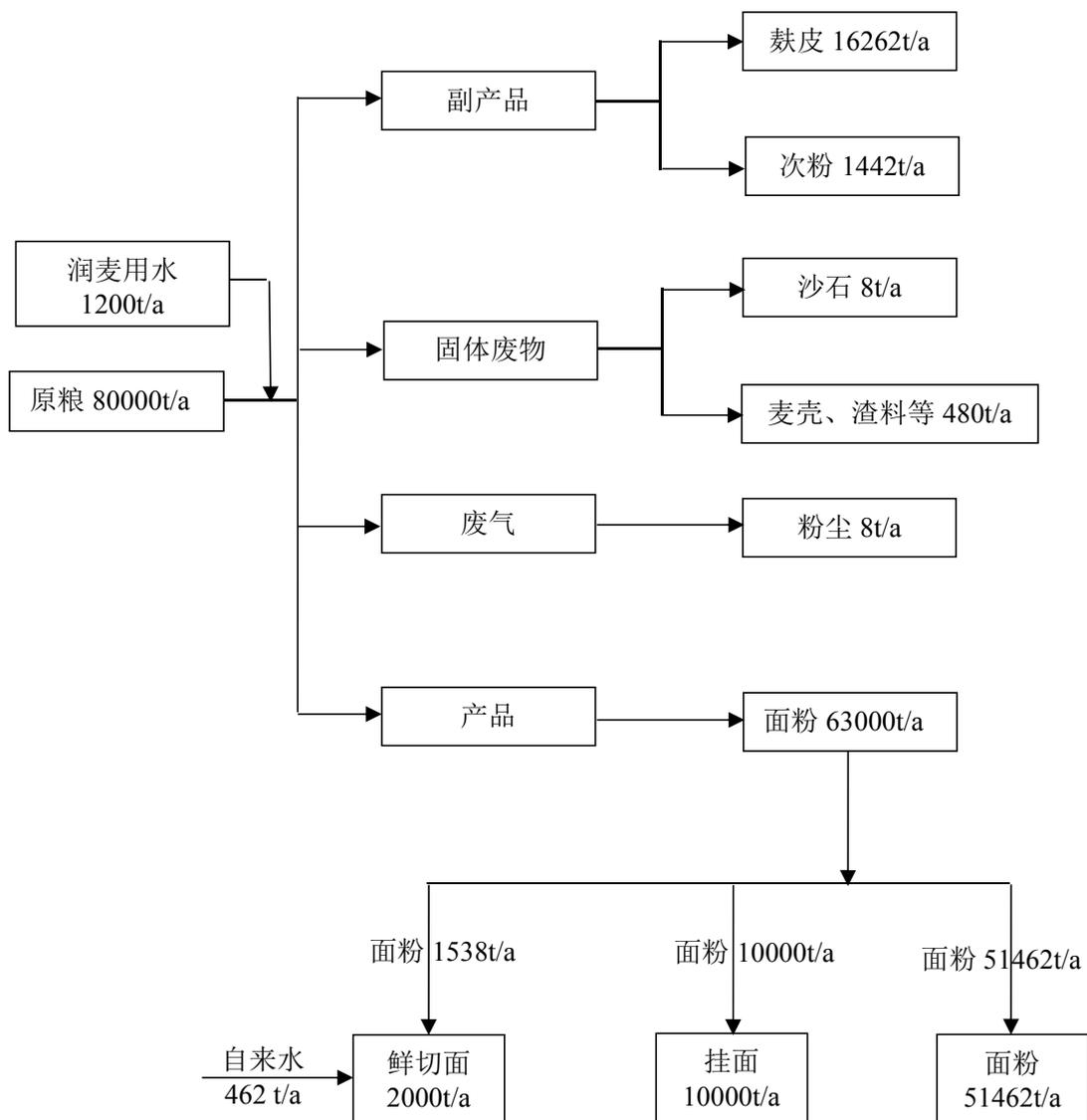


图 2 项目物料平衡图

1、施工期工艺流程及产污环节

由于本项目租赁已建成厂房，本项目施工期仅为设备安装，无土建工程，故本次环评不对施工期环境影响进行分析。

2、运营期工艺流程及产污环节

2.1 运营期工艺流程

2.1.1 面粉生产工艺及产污环节

(1) 原粮接收清理过程：进厂小麦经检质计量后卸料，卸料经料斗过程后经提升机入高效平面旋振筛筛分出杂质，筛分后经循环风选器风选，经过初清之后的小麦经输送机进入原料库房。

(2) 小麦清理过程

本项目小麦清理过程采用干法清理，不设洗麦机，即采用三次筛选、两次打麦、两次去石、精选除荞、刷麦、三次磁选、两次着水及风选工序，可充分的清理，以保证入磨麦的质量达到制粉工艺的要求。具体清理过程如下：

从原粮库出库后的小麦根据类型、品质等进行合理搭配，保证制粉工艺的稳定性。经配麦器合理搭配后的小麦经螺旋输送机送入斗式提升机提升，进入振动筛清理出小麦中的大、小杂质，然后入比重分级去石机清理出小麦中的并肩石子，经磁选除去铁钉等磁性金属物，再进入卧式打麦机打击清理出小麦上的麦毛以及与小麦形状相近似的土块等杂质，小麦经打麦机打下麦毛、尘土等杂质后，经二道高效清理筛进一步清理，并由循环风选机精选除去荞麦等杂物，这样经初步清理后的小麦入斗式提升机提升，经着水机着水后入润麦仓润麦，润麦时间一般控制在 18-24 小时之间，具体时间由技术人员根据小麦性质、季节变化灵活掌握。

经过润麦后的小麦经润麦仓下螺旋输送机输送入斗式提升机提升至磁选器，再一次去除铁钉等磁性金属物，然后进入打麦机，进一步通过打麦机的打击（重

打)作用,清理出小麦腹沟中的灰尘、虫蚀粒以及绝大部分麦毛和部分麦胚至回转筛进一步清理,清理后再经进入磁选器,磁选除去铁钉等磁性金属物后,经斗式提升机提升到吸风分离器进行吸风。经过上述工艺处理后的小麦称为净麦,已不含杂质,完全符合入磨小麦的要求,再一次通过喷雾着水机使小麦着水后入螺旋输送机送入净麦柜。

着水机工作原理:清理后的小麦进入进料筒,小麦重量压下均流调节弧板,此时感应开关动作,着水系统电磁阀打开,水流经管道进入着水喷管同时小麦均匀进入着水腔,着水喷管对小麦流层喷水,被着水小麦按切线方向进入着水机倾斜筒体,随着着水机内部旋转曲线叶片对小麦不断搅拌,将其不断均匀推向出料口,这样就达到小麦着水的目的。被着水小麦由出料口连接管和输送设备进入润麦仓顶绞龙后,进入润麦仓润麦。与此同时从出口中分流出的部分小麦经水分测量管进入料调节门,再进入水分测量管,经含水量测试后,通过水分测量管闸门,再进入仓顶润麦绞龙,再入润麦仓。该过程废水产生。

(3) 制粉过程

项目采用“轻碾细刮”的制粉方法,以便提取量多质好的粗粒、粗粉,尽量保证麸皮完整,减小麸皮的破碎率,降低面粉的灰分,提高出粉率。

①皮磨系统

采用四道皮磨,3皮4皮分粗细,分磨分筛,以提高筛理效率。1至3道为前路皮磨,其作用是把皮、粉剥开,在尽量减少麦皮破碎的情况下,剥离出大量的较好的麦渣、麦心,前路皮磨筛理后,大麸片入后路皮磨,麦渣入清粉机精选,麦心重筛,将麦心中的面粉筛出,粗麦渣入清粉机进一步精选,细麦心和粗粉入心磨研磨成粉。4皮为后路皮磨,采用“磨、打”结合的手段,其作用是进一步剥刮麸片上所粘结的胚乳粒和连麸粉料。4皮大、小麸片入打麸机,利用打麸机

的作用将麸皮表面上附着的面粉清理下来进行筛理后进行成品。

②清粉系统

清粉机的作用是将前路皮磨获得的大、中、小渣，重筛和渣磨中的粗粉分别进行精选，将纯粉粒、连麸粉粒和麸粉粒分开，然后再分别送到不同的研磨系统进行处理，提取更多的好粉。本工艺采用“特别强调前路物料分级”的制粉新工艺。对1皮、2皮的大、中、小粗粒以及3皮、渣磨和粗心磨的中小粗粒均进行清粉，因而具有清粉范围广、高纯度麦心提取率大、研磨物料周转率低的特点。

③心磨系统

心磨系统的作用是将皮磨、渣磨、重筛和清粉系统取得的麦心和粗粉研磨成面粉在心磨系统的工艺设计上，采取“磨撞均匀出粉的制粉工艺”。本工艺采用磨撞结合的制粉工艺。在心磨系统发挥磨粉机研磨作用的同时，加强了辅助研磨（松粉机）的作用，即前路心磨配强力撞击松粉机，后路心磨配普通撞击松粉机。

④渣磨系统

渣磨系统的作用是处理来自皮磨系统不宜被心磨系统处理的粗粒，经过渣磨系统轻微的剥刮作用，使胚乳从麸皮上剥离，经过筛理将麸皮和胚乳粒分开，为心磨系统提供纯净的粉粒。

⑤配粉：制粉工段产出的基础面粉，压入配粉仓，根据成品面粉质量的需求，按比例进行面粉的混配，混配后的面粉打包入库，配粉仓设计有倒仓功能。便于基粉的保质存储。

（4）打包工段

成品面粉、麸皮、次粉经过螺旋输送机、非连续累计自动称、定量包装机、斗式提升机等输送至打包仓，经打包机打包、皮带输送机、缝包机缝口后输送至成品库码垛贮存。

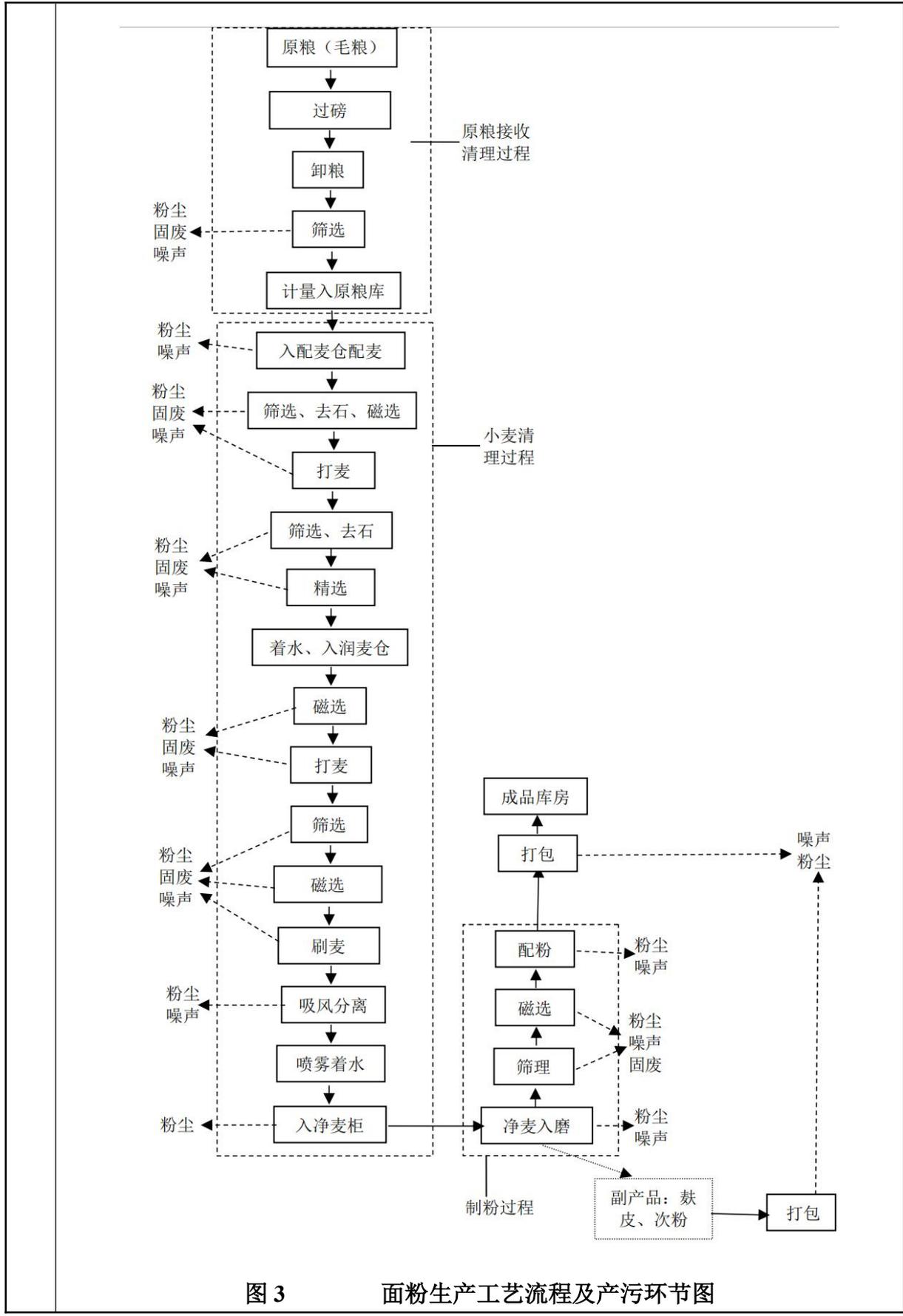


图3 面粉生产工艺流程及产污环节图

2.1.2 挂面生产工艺及产污环节

工艺流程简述:

挂面生产主要工序包括和面、面团熟化、一次压片、面片熟化、连续压片、切条、上架、剪齐、烘干、切断、包装等生产工序，具体工艺流程简述如下：

(1) 和面：小麦粉经小麦粉仓底部蛟龙装置送入斗式提升机，由提升机将小麦粉送入和面机暂存仓。小麦粉经暂存仓底部密闭式振动筛预处理后落入面料斗进入和面机，按配比加入预先配备好的盐水（加水量在 30%左右），通过和面机定量控制，形成雾化状态，使料坯颗松散，干湿均匀，具有良好的可塑性和延展性。

(2) 面团熟化：熟化俗称“醒面”，是借助时间推移进一步改善面团加工性能的过程，采用低转速熟化机对面团进行熟化、贮料和分料，使面团进一步成熟，水分得到均匀分布，膨化形成湿面筋网络。熟化时间一般为 10~15 分钟，熟化机转速一般不超过 10r/min，机体内储料控制在 2/3 以上。

(3) 一次压片：压片是把经过熟化的面团通过多道压辊，逐步形成符合规定厚度的面片。压片是把经过熟化的面团通过多道压辊，逐步形成符合规定厚度的面片，压好的面片经过切面刀，尾端剪齐机装在预干的出发点上，剪下来的面头随时回收使用。

(4) 面片熟化：将一次压片的面片静止熟化，使面粉的淀粉颗粒、蛋白充分吸收水分。

(5) 连续压片：面团进入压辊后，要逐道调整轧距，直至面片达到规定厚度，运行均衡，不余不绷。面片要求光滑、紧密、厚薄均匀，无孔洞，无毛边。对不合格的面片，要及时回机。

(6) 切条：由自动单刀切面机把面片按不同规格切成 0.8~3 毫米的湿面条，保证切成平整、光滑、无毛刺、无并条、无油污。

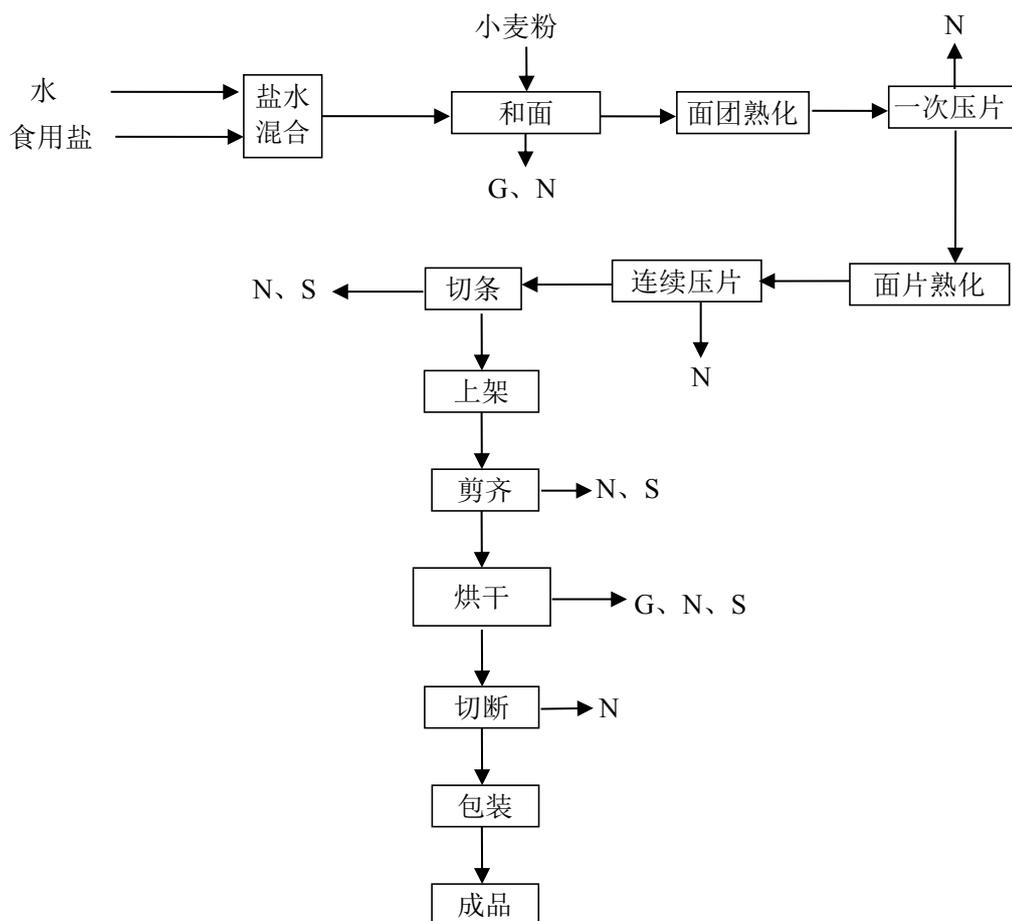
(7) 上架：由自动给杆机把切成 2400~2600 毫米长的面条经挑条机提升到上架平行链上。挂在钢杆上的湿面条提升到烘干房运行的出发点。

(8) 剪齐：把挂好的面条通过剪齐机把面条的下端剪齐。

(9) 烘干下架：项目烘干系统由主传动、链条、链条吊挂装置、钢结构散热吊风扇，挂面采用蒸汽进行烘干，蒸汽由一座蒸汽锅炉进行提供。

(10) 切断：项目切条采用全自动切条机，切条系统由下架机、整形机、多刀/智能单刀切面机、控制柜等组成。完成烘干的挂面，经链条吊挂装置送出烘干系统，被锚链从吊钩上取下送入切面机，切成每段 240 毫米(长度 100mm~300mm 可以调整)，经自动计量后以 250 克、500 克为单位重量。

(11) 包装成品：按照一定的包装规格对挂面进行称量、包装。包装完成后装箱入库待售。



注：W-废水、G-废气、S-固废、N-噪声

图 4 挂面生产工艺流程及产污节点图

2.1.3 鲜切面生产工艺及产污环节

工艺流程简述：

本项目生产鲜切面生产具体工艺流程简述如下：

(1) 和面：小麦粉经小麦粉仓底部绞龙装置送入斗式提升机，由提升机将小麦粉送入和面机暂存仓。小麦粉经暂存仓底部密闭式振动筛预处理后落入面料斗进入和面机，按配比加入预先配备好的盐水（加水量在 30%左右），通过和面机定量控制，形成雾化状态，使料坯颗松散，干湿均匀，具有良好的可塑性和延展性。

(2) 面团熟化：熟化俗称“醒面”，是借助时间推移进一步改善面团加工性能的过程，采用低转速熟化机对面团进行熟化、贮料和分料，使面团进一步成熟，水分得到均匀分布，膨化形成湿面筋网络。熟化时间一般为 10~15 分钟，熟化机转速一般不超过 10r/min，机体内储料控制在 2/3 以上。

(3) 一次压片：压片是把经过熟化的面团通过多道压辊，逐步形成符合规定厚度的面片。压片是把经过熟化的面团通过多道压辊，逐步形成符合规定厚度的面片，压好的面片经过切面刀，尾端剪齐机装在预干的出发点上，剪下来的面头随时回收使用。

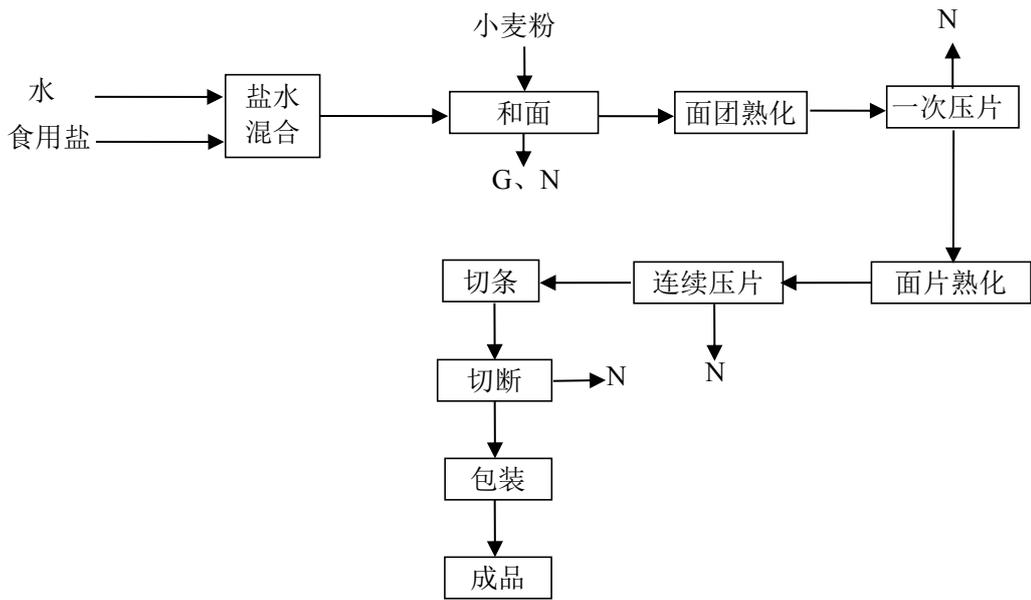
(4) 面片熟化：将一次压片的面片静止熟化，使面粉的淀粉颗粒、蛋白充分吸收水分。

(5) 连续压片：面团进入压辊后，要逐道调整轧距，直至面片达到规定厚度，运行均衡，不余不绷。面片要求光滑、紧密、厚薄均匀，无孔洞，无毛边。对不合格的面片，要及时回机。

(6) 切条：由自动单刀切面机把面片按不同规格切成 0.8~3 毫米的湿面条，保证切成平整、光滑、无毛刺、无并条、无油污。

(7) 切断：项目切条采用全自动切条机，切条系统由下架机、整形机、多刀/智能单刀切面机、控制柜等组成。鲜切面送入切面机，切成每段 240 毫米(长度 100mm~300mm 可以调整)，经自动计量后以 250 克、500 克为单位重量。

(8) 包装成品：按照一定的包装规格对挂面进行称量、包装。包装完成后装箱入库待售。



注：W-废水、G-废气、S-固废、N-噪声

图5 鲜切面生产工艺流程及产污节点图

2.2 运营期主要污染工序：

(1) 废气

运营期大气污染物主要为面粉生产过程产生的粉尘，挂面及鲜切面生产过程产生的粉尘，锅炉燃天然气产生的锅炉废气。

①原粮接收清理粉尘：原粮小麦进厂后经封闭的输送机送至卸粮坑，经振动筛和风选机筛选过程产生粉尘。

②清理粉尘：筛分风选、去石、磁选、打麦、精选、刷麦、吸风分离、磁选和入净麦仓过程中有粉尘产生，其中去石机是风筛联合作用的设备，它利用气流对小麦的悬浮作用和特殊筛面的筛理作用分离小麦中的石子类杂质。因此，去石机工作时通风气流的作用是促使石子与小麦的分级，经过上述处理的小麦仍然含有杂质，在去石机的风作用下会产生粉尘。

③制粉粉尘：入磨、筛理、磁选、配粉过程均有粉尘产生。

④打包粉尘：面粉和副产品打包过程有粉尘产生。

⑤和面粉尘：面粉投料、搅拌过程有粉尘产生

⑥烘干废气：锅炉燃天然气会产生颗粒物、二氧化硫、氮氧化物。

(2) 废水：项目运营期废水主要为软水制备废水、锅炉排污水、生活污水。

(3) 噪声：各设备运转过程产生的噪声。

(4) 固废：面粉生产过程产生固废有沙石，麦壳、渣料，除尘器收集的粉尘，原料废包装；挂面和鲜切面生产过程会产生不合格品，布袋除尘器收集粉尘；锅炉定期更换的废离子交换树脂，员工日常生活工作会产生生活垃圾。

本项目主要污染物产生环节汇总见表 7。

表 8 本项目主要污染物产生环节一览表

排放源	污染物	污染工序	污染因子
废气	粉尘	面粉生产过程	颗粒物
	粉尘	挂面和鲜切面生产过程	颗粒物
	锅炉烟气	锅炉运行过程	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物
废水	生活污水	办公、生活过程	SS、COD _{Cr} 、BOD ₅ 、NH ₃ -N
	软水制备废水、锅炉排污水	锅炉运行过程	COD _{Cr} 、NH ₃ -N
噪声	设备噪声	生产工序	设备运转噪声
固废	沙石	面粉生产过程	沙石
	麦壳、渣料	面粉生产过程	麦壳、渣料
	面粉生产过程除尘器收集的粉尘	面粉生产过程	面粉生产过程除尘器收集的粉尘
	原料废包装	面粉生产过程	原料废包装
	不合格品	挂面和鲜切面生产过程	不合格品
	挂面和鲜切面生产过程布袋除尘器收集粉尘	挂面和鲜切面生产过程	挂面和鲜切面生产过程布袋除尘器收集粉尘
	离子交换树脂	锅炉运行过程	离子交换树脂
	生活垃圾	员工日常生活工作	生活垃圾

与项目有关的原有环境问题

本项目拟租赁喀什地区叶城县吐古其乡 14 村卫星工厂已建成闲置厂房进行生产，厂房建成至今未投入使用。

该厂房及厂区其基础设施（供电、供水等）已取得叶城县发展和改革委员会出具的批复文件《关于叶城县 2024 年吐古其乡 14 村重点示范村乡村建设项目可行性研究报告(代项目建议书)的批复》（叶发改农经〔2024〕65 号）、《关于叶城县 2024 年吐古其乡 14 村重点示范村乡村建设项目初步设计报告的批复》（叶发改农经〔2024〕92 号）。根据《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021 年版），该厂房及厂区其基础设施（供电、供水等）不需要办理环评手续。

项目为新建项目，不存在原有环境问题。

三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

区域 环境 质量 现状	<p>区域环境质量现状：</p> <p>1、大气环境</p> <p>1.1 基本污染物环境质量现状评价</p> <p>根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南》（污染影响类）（试行）要求，常规污染物引用与建设项目距离近的有效数据，包括近3年的规划环境影响评价的监测数据，国家、地方环境空气质量监测网数据或生态环境主管部门公开发布的质量数据等。</p> <p>(1)数据来源</p> <p>本环评选取大气环境质量常规因子SO₂、NO₂、PM₁₀、PM_{2.5}、CO、O₃，环境空气质量现状数据采用生态环境部环境工程评估中心环境空气质量模型技术支持服务系统（http://data.lem.org.cn/eamds/apply/tosteponone.html）发布的2023年喀什地区国控监测点城市空气质量数据进行评价。</p> <p>(2)评价标准</p> <p>评价标准：SO₂、NO₂、PM₁₀、PM_{2.5}、CO、O₃执行《环境空气质量标准》(GB3095-2012)中二级标准。</p> <p>(3)评价方法</p> <p>根据《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018），基本污染物按照《环境空气质量评价技术规范（试行）》（HJ 663-2013）中各评价项目的年评价指标进行判定。年评价指标中的年均浓度和相应百分位数24h平均或8h平均质量浓度满足GB3095-2012中浓度限值要求的即为达标。</p> <p>(4)监测及评价结果</p> <p>大气环境质量现状监测、评价结果见表9。</p>
----------------------	---

表 9 区域环境空气质量现状评价表 ug/m³

序号	项目	平均时间	标准值	监测值	占标率%	达标情况
1	SO ₂	年平均	60	6	10.00	达标
2	NO ₂	年平均	40	31	77.5	达标
3	PM ₁₀	年平均	70	132	188.57	超标
4	PM _{2.5}	年平均	35	47	134.29	超标
5	CO	95 百分位 24 小时平均	4mg/m ³	3.2mg/m ³	80.00	达标
6	O ₃	90 百分位 8 小时平均	160	141	88.13	达标

由上表可知，SO₂、NO₂年平均，CO 的 95 百分位 24 小时平均、O₃ 的 90 百分位 8 小时平均浓度值均满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）的二级标准，PM_{2.5}、PM₁₀年平均浓度超标，项目所在区域为不达标区域。

根据《关于在南疆四地州深度贫困地区实施<环境影响评价技术导则大气环境(HJ2.2-2018)>差别化政策有关事宜的复函》(环办环评函(2019)590 号)要求，对喀什地区实行环境影响评价差别化政策，可不进行颗粒物区域削减。

1.2 其他污染物环境质量现状评价

(1) 监测点和监测因子

本项目特征污染物为颗粒物，本次评价引用新疆神州瑞霖环境检测技术有限公司于 2024 年 4 月 2 日~4 月 4 日（连续 3 天）对“新疆众信生物能源有限公司年加工 5000 吨机制炭项目”项目区下风向进行监测的数据，监测点位于项目区东南 4.2km。引用数据检测时间位于 3 年内，与项目区之间的距离小于 5km，因此数据引用有效。监测点位布置见附图 4。

(2) 评价标准

TSP 执行《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中表中二级浓度限值（300μg/m³）的要求。

(3) 评价方法

本次评价方法采用单因子指数法。

(4) 监测结果

评价结果见表 10。

表 10 大气污染物浓度占标率计算结果

监测点	监测项目	浓度范围 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	最大浓度占标准 值的百分比(%)	最大浓度 超标倍数	超标率 (%)	标准限值 $\mu\text{g}/\text{m}^3$
项目区东 南4.2km	TSP	261~280	93.33	/	0	300

从监测结果可知，TSP 未超过《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中表中二级浓度限值。

2、地表水环境现状调查与评价

本项目周边无与本项目有水力联系的地表水体，因此不做相关评价。

3、地下水、土壤环境现状调查及评价

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、地下水环境污染途径的，应结合污染源、保护目标分布情况开展现状调查以留作背景值。

本项目用地范围全部按照要求进行分区防渗，正常情况下不会污染土壤、地下水。因此，不进行土壤、地下水环境质量现状监测。

4、声环境质量现状监测及评价

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）》：厂界外周边 50m 范围内存在声环境保护目标的建设项目，应监测保护目标声环境质量现状并评价达标情况。

本项目区厂界外 50m 范围内无声环境保护目标，因此不需要监测。

5、生态环境质量现状调查与评价

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）》：产业园区外建设项目新增用地且用地范围内含有生态环境保护目标时，应进行生态现状调查。

本项目位于叶城县吐古其乡 14 村卫星工厂，用地范围内没有生态环境保护目标，因此不开展生态现状调查。

环境保护目标

1、大气环境

本项目位于叶城县吐古其乡 14 村卫星工厂，项目区周边 500m 范围内大气环境保护目标为通塔什村、阿亚格库木巴村、亚博依村，与项目区距离最近的居民位于项目区东侧，距离厂界 80 米（距离厂房 120 米），且涉及数量较少，总共 6 户（其中 80~100m 范围内有居民 2 户）。

大气环境保护目标见表 11。与本项目相对位置关系见附图 5。

表 11 主要环境保护目标

类别	保护目标	保护对象	最近距离	保护级别
环境空气	通塔什村	58 户	东北侧 140m	满足《环境空气质量标准》 (GB3095-2012) 二级标准
	阿亚格库木巴村	50 户	东南侧 80m	
	亚博依村	45 户	西北侧 130m	
注:	80~100m 范围内有居民 2 户。 100~200m 范围内有 20 户。			

2、声环境:

本项目周边 50m 范围内无声环境保护目标。

3、地下水环境

本项目周边 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。

4、生态环境

本项目位于叶城县吐古其乡 14 村卫星工厂，用地范围内没有生态环境保护目标，因此不开展生态现状调查。

污染物排放控制标准

1、废气

项目运营期颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》(GB12697-1996)表 2 中二级标准及厂界无组织排放监控浓度限值。粉尘污染物排放执行标准见表 12。

表 12 粉尘排放执行标准

污染物名称	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速率		无组织排放最高浓度监控限值	
		排气筒高度 (m)	二级 (kg/h)	监控点	浓度 (mg/m ³)
颗粒物 (其他)	120	15	3.5	周界外浓度最高点	1.0

运营期锅炉废气中 SO₂、烟尘、烟气黑度执行《锅炉大气污染物排放标准》(GB13271-2014)表 2 新建锅炉大气污染物排放浓度限值 (SO₂: 50mg/m³; 烟尘: 20mg/m³; 烟气黑度: 1 级); NO_x 排放浓度需满足《关于开展自治区 2021 年度夏秋季大气污染防治“冬病夏治”工作的通知》(新环大气发〔2021〕142 号)中“氮氧化物排放浓度不高于 50mg/m³”的要求。

锅炉废气污染物排放执行标准见表 13。

表 13 锅炉废气污染物排放标准

项目	污染因子	标准来源	执行类别	标准限值
废气	SO ₂	《锅炉大气污染物排放标准》(GB13272-2014)	表 2 大气污染物排放限值	50mg/m ³
	颗粒物			20mg/m ³
	烟气黑度 (林格曼黑度, 级)			≤1
	NO _x	《关于开展自治区 2021 年度夏秋季大气污染防治“冬病夏治”工作的通知》(新环大气发〔2021〕142 号)	/	50mg/m ³

2、废水

软水制备废水、锅炉排水及生活污水经化粪池处理后, 定期清运至叶城县新城污水处理厂处理。执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 中的三级标准。

表 14 《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准

污染因子及其标准值			标准名称及级 (类)别
污染因子	污染物排放限值 (mg/L)		
生活污水水	pH 值	6~9	
	SS	400	
	COD	500	
	BOD ₅	300	
	氨氮	--	
			《污水综合排放标准》 (GB8978-1996) 表 4 中 三级标准

3、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 类标准的要求。

表 15 工业企业厂界环境噪声排放限值单位: dB(A)

指标名称	昼间	夜间
2 类标准	60	50

4、固废

一般工业固废执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020) 的规定。

总量
控制
指标

根据国家总量控制指标, 并结合本项目排污特点、所在区域环境质量现状等因素, 本次环评建议增加申请总量控制指标为:

氮氧化物: 0.505t/a。

四、主要环境影响和保护措施

施 工 期 环 境 保 护 措 施	<p>施工期环境保护措施</p> <p>本项目厂房全部为租赁，施工期仅为设备安装，不涉及土建等工程。因此本评价不对施工期进行影响分析。</p>														
运 营 期 环 境 影 响 和 保 护 措 施	<p>1、大气环境影响分析</p> <p>1.1 废气产生及排放情况</p> <p>(1) 面粉生产过程产生的粉尘</p> <p>本项目产生的粉尘主要为原粮小麦清理、磨制过程产生，根据生态环境部2021年6月11日发布的《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中“1310 谷物磨制行业”产排污系数，小麦清理、磨制、除尘过程产污系数为0.085 千克/吨-原料。具体系数见表16。</p> <p style="text-align: center;">表 16 谷物磨制行业产污系数表</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin: 10px auto;"> <thead> <tr> <th>产品</th> <th>原料名称</th> <th>工艺名称</th> <th>规模等级</th> <th>污染物指标</th> <th>单位</th> <th>产污系数</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>小麦粉</td> <td>小麦</td> <td>清理、磨制、除尘</td> <td>所有规模</td> <td>颗粒物</td> <td>千克/吨-原料</td> <td>0.085</td> </tr> </tbody> </table> <p>本项目处理80000t/a的小麦原料，因此粉尘产生量为6.8t/a。</p> <p>初清工序设置1台脉冲布袋除尘器，粉尘经集气罩收集后通过1台脉冲布袋除尘器处理后通过1根15m排气筒（DA001）排放。制粉工序设置10台脉冲布袋除尘器，粉尘经集气罩收集后通过10台脉冲布袋除尘器处理后通过10根15m排气筒（DA002~DA011）排放。清理工序设置4台脉冲布袋除尘器，粉尘经集气罩收集后通过4台脉冲布袋除尘器处理后通过4根15m排气筒（DA012~DA015）排放。集气罩集气效率90%，配套的除尘器风量为2000m³/h，除尘效率99%，年运行时间为5120h。项目小麦加工过程废气产排情况见下表。</p>	产品	原料名称	工艺名称	规模等级	污染物指标	单位	产污系数	小麦粉	小麦	清理、磨制、除尘	所有规模	颗粒物	千克/吨-原料	0.085
产品	原料名称	工艺名称	规模等级	污染物指标	单位	产污系数									
小麦粉	小麦	清理、磨制、除尘	所有规模	颗粒物	千克/吨-原料	0.085									

表 17 项目粉尘产生及排放情况一览表

污染物名称	排放口编号	产生情况			排放情况			排放形式
		产生浓度 mg/m ³	产生量 t/a	产生速率 kg/h	排放浓度 mg/m ³	排放量 t/a	排放速率 kg/h	
粉尘	DA001	39.84	0.408	0.0797	0.40	0.0048	0.0008	有组织
	DA002	39.84	0.408	0.0797	0.40	0.0048	0.0008	有组织
	DA003	39.84	0.408	0.0797	0.40	0.0048	0.0008	有组织
	DA004	39.84	0.408	0.0797	0.40	0.0048	0.0008	有组织
	DA005	39.84	0.408	0.0797	0.40	0.0048	0.0008	有组织
	DA006	39.84	0.408	0.0797	0.40	0.0048	0.0008	有组织
	DA007	39.84	0.408	0.0797	0.40	0.0048	0.0008	有组织
	DA008	39.84	0.408	0.0797	0.40	0.0048	0.0008	有组织
	DA009	39.84	0.408	0.0797	0.40	0.0048	0.0008	有组织
	DA010	39.84	0.408	0.0797	0.40	0.0048	0.0008	有组织
	DA011	39.84	0.408	0.0797	0.40	0.0048	0.0008	有组织
	DA012	39.84	0.408	0.0797	0.40	0.0048	0.0008	有组织
	DA013	39.84	0.408	0.0797	0.40	0.0048	0.0008	有组织
	DA014	39.84	0.408	0.0797	0.40	0.0048	0.0008	有组织
	DA015	39.84	0.408	0.0797	0.40	0.0048	0.0008	有组织
无组织粉尘	/		0.68t/a	0.133kg/h	/	0.68t/a	0.133kg/h	无组织

(2) 挂面及鲜切面生产过程产生的粉尘

项目运营期生产过程在全密设备中完成搅拌过程，仅入料口开放，在原料上料过程中会有粉尘产生。

本项目通过人工方式将袋装面粉投入入料口，由风机抽入和面机内，上料过程中会有少量粉尘排放，因《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》(2021版)米、面制品制造行业中无上料工序粉尘产污系数，上料与混料的目的基本相同，是加注混合料混合均匀，且参考同类项目环评，上料粉尘产排污系数均参考《逸散性工业粉尘控制技术》中混料工段的逸散尘排放系数，因此本次评价上料粉尘参考《逸散性工业粉尘控制技术》中混料工段的逸散尘产污系数，产污系数0.1kg/t 物料，项目挂面生产线及鲜切面生产线年投加面粉 12000t/a，因此产生粉尘量为 1.2t/a。

参考《排污许可证申请与核发技术规范食品制造工业一方便食品、食品及饲

料添加剂制造工业》中推荐的环保措施，选用集气罩+布袋式除尘器作为污染物处理措施，能够有效处理车间生产废气中的粉尘。在整个投料、出料包装工序安装集气罩，废气收集率为90%，收集后的粉尘在引风机（风机风量按1500m³/h计算）的作用下进入布袋除尘器（除尘器过滤效率达99%），经布袋除尘器处理后通过15m高排气筒（DA016）排放。

项目挂面及鲜切面生产过程废气产排情况见下表。

表 18 项目粉尘产生及排放情况一览表

污染物名称	产生情况			排放情况			排放形式
	产生浓度	产生量	产生速率	排放浓度	排放量	排放速率	
粉尘	140mg/m ³	1.08t/a	0.21kg/h	1.4mg/m ³	0.012t/a	0.0023kg/h	有组织
	/	0.12t/a	0.023kg/h	/	0.12t/a	0.023kg/h	无组织

（3）锅炉废气

项目烘房所用热量由 1 台 1 吨蒸汽锅炉提供，锅炉运转过程燃烧天然气会产生废气。根据《排污许可证申请与核发技术规范 锅炉》（HJ953-2018），本次环评采用经验公式估算法计算烟气量。

$$V_{gy}=0.285Q_{net}+0.343$$

V_{gy} : 基准烟气量，Nm³/m³;

Q_{net} : 气体燃料低位发热量，MJ/m³，34.63MJ/m³;

经计算可知，基准烟气量产生量为 10.213Nm³/m³。项目锅炉天然气耗气量约 100 万 m³/a，则烟气量为 1.0213×10⁷m³/a。

根据《排污许可证申请与核发技术规范 锅炉》（HJ953-2018），本次环评采用产排污系数法计算 SO₂、NO_x 的排放量；颗粒物的产排污系数参照《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》（4411 火力发电、4412 热电联产行业废气、废水污染物系数表-天然气锅炉）中颗粒物产污系数为 103.90 毫克/立方米-原料。

$$E_j=R \times \beta_j \times 10^{-3}$$

式中： E_j —核算时段内第 j 种污染物的排放量，t；

R —核算时段内锅炉燃料量，万 m^3 ；

β_j —第 j 种污染物产排污系数，kg/万 m^3 。

表 19 天然气燃料排污系数

燃料类型	污染物指标	单位	产污系数
天然气	氮氧化物	千克/万立方米-燃料	18.71
	二氧化硫	千克/万立方米-燃料	0.02S
	颗粒物	毫克/立方米-燃料	103.90

注：本项目天然气硫含量取 $S=65\text{mg}/m^3$ 。

本项目天然气用量约 100 万 m^3/a ，经计算，本项目锅炉废气中污染物的产生情况见表 20。

表 20 天然气燃烧污染物产生情况一览表

污染物	产污系数 (kg/万 m^3 -燃料)	天然气量 (万 Nm^3/a)	废气量 (万 Nm^3/a)	产生情况	
				浓度(mg/ Nm^3)	产生量(t/a)
烟尘	1.039	100	1.0213×10^3	10.18	0.104
SO ₂	1.3			12.73	0.130
NO _x	18.71			183.20	1.871

由上表可知，项目锅炉废气各污染排放满足《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）表2新建锅炉大气污染物排放浓度限值（SO₂：50mg/m³；NO_x：200mg/m³；烟尘：20mg/m³）。根据《关于开展自治区2021年度夏秋季大气污染防治“冬病夏治”工作的通知》（新环大气发〔2021〕142号）中“实施燃气锅炉低氮改造，重点区域内未实施燃气锅炉低氮改造的城市，按照氮氧化物排放浓度不高于50毫克/立方米的要求，力争今年夏秋季完成30%以上燃气锅炉低氮改造。”因此项目锅炉需配套安装处理效率不低于73%的低氮燃烧器对锅炉废气进行处理，经处理后本项目天然气锅炉废气排放详见表21。

表 21 燃气锅炉大气污染物排放情况一览表

燃气量 (万 m^3/a)	排气量 (万 m^3/a)	主要污染物浓度及排放量					
		颗粒物		SO ₂		NO _x	
		mg/m ³	t/a	mg/m ³	t/a	mg/m ³	t/a
100	1.0213×10^3	10.18	0.104	12.73	0.130	49.46	0.505

经处理后，项目锅炉废气中污染物排放浓度满足《锅炉大气污染物排放标准》

(GB13271-2014)表2新建锅炉大气污染物排放浓度限值(SO₂: 50mg/m³; 烟尘: 20mg/m³), NO_x排放浓度满足《关于开展自治区2021年度夏秋季大气污染防治“冬病夏治”工作的通知》(新环大气发〔2021〕142号)中“氮氧化物排放浓度不高于50毫克/立方米”的要求。最终项目锅炉废气通过8m排气筒(DA017)排放。

表 22 废气污染源核算结果及相关参数一览表

工序	排放口	污染物	污染物产生		治理措施			污染物排放	
			产生浓度 mg/m ³	产生量 t/a	工艺	效率	是否为可行技术	排放浓度 mg/m ³	排放量 t/a
燃气 锅炉 运转	排气筒 DA017	颗粒物	10.18	0.104	/	/	/	10.18	0.104
		SO ₂	12.73	0.130	/	/	/	12.73	0.130
		NO _x	183.20	1.871	低氮燃烧器+不低于8m排气筒	去除效率不低于73%	是	49.46	0.505

1.2 废气产生及排放情况

项目大气污染物有组织排放量见表23, 无组织排放量见表24, 排放口基本情况见表25、表26。

表 23 大气污染物有组织排放量核算表

序号	排放口编号	污染物	核算排放浓度 (mg/m ³)	核算排放速率 (kg/h)	核算年排放量 (t/a)
一般排放口					
1	DA001	颗粒物	0.40	0.0008	0.00408
2	DA002	颗粒物	0.40	0.0008	0.00408
3	DA003	颗粒物	0.40	0.0008	0.00408
4	DA004	颗粒物	0.40	0.0008	0.00408
5	DA005	颗粒物	0.40	0.0008	0.00408
6	DA006	颗粒物	0.40	0.0008	0.00408
7	DA007	颗粒物	0.40	0.0008	0.00408
8	DA008	颗粒物	0.40	0.0008	0.00408
9	DA009	颗粒物	0.40	0.0008	0.00408
10	DA010	颗粒物	0.40	0.0008	0.00408
11	DA011	颗粒物	0.40	0.0008	0.00408
12	DA012	颗粒物	0.40	0.0008	0.00408
13	DA013	颗粒物	0.40	0.0008	0.00408

14	DA014	颗粒物	0.40	0.0008	0.00408
15	DA015	颗粒物	0.40	0.0008	0.00408
16	DA016	颗粒物	1.4	0.0023	0.012
3	DA017	颗粒物	10.18	0.020	0.104
		SO ₂	12.73	0.025	0.130
		NO _x	49.46	0.099	0.505
有组织排放总计					
有组织排放总计		颗粒物			0.1772
		SO ₂			0.130
		NO _x			0.505

表 24 大气污染物无组织排放量核算表

序号	排放口编号	产污环节	污染物	主要污染防治措施	排放标准		年排放量 (t/a)
					标准名称	浓度限值 (mg/m ³)	
1	M001	原粮清理、磨制、包装	颗粒物	各产尘点设置集气罩；密闭输送带或输送机输送廊道；卸料点设置集气罩或密闭罩；路面硬化；加强车间通风。	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中颗粒物无组织监控浓度限值	1.0	0.68
2	M002	挂面及鲜切面生产	颗粒物			1.0	0.12
无组织排放总计							
无组织排放总计			粉尘				0.80

表 25 有组织废气排放口排放情况表

编号	名称	排气筒底部中心坐标		排气筒底部海拔高度/m	排气筒高度/m	排气筒内径/m	烟气温度/℃	年排放小时数/h	排放工况
		经度	纬度						
DA001	面粉生产初清工序粉尘	E77.43680	N37.94287	1315	15	0.5	20	5120	正常
DA002	面粉生产制粉工序粉尘	E77.43678	N37.94294	1315	15	0.5	20	5120	正常
DA003		E77.43682	N37.94293	1315	15	0.5	20	5120	正常
DA004		E77.43687	N37.94293	1315	15	0.5	20	5120	正常
DA005		E77.43691	N37.94293	1315	15	0.5	20	5120	正常
DA006		E77.43676	N37.94293	1315	15	0.5	20	5120	正常
DA007		E77.43680	N37.94293	1315	15	0.5	20	5120	正常
DA008		E77.43683	N37.94292	1315	15	0.5	20	5120	正常
DA009		E77.43687	N37.94291	1315	15	0.5	20	5120	正常
DA010		E77.43673	N37.94290	1315	15	0.5	20	5120	正常
DA011		E77.43678	N37.94290	1315	15	0.5	20	5120	正常

DA012	面粉生产 清理工序 粉尘	E77.43683	N37.94289	1315	15	0.5	20	5120	正常
DA013		E77.43687	N37.94288	1315	15	0.5	20	5120	正常
DA014		E77.43669	N37.94287	1315	15	0.5	20	5120	正常
DA015		E77.43678	N37.94288	1315	15	0.5	20	5120	正常
DA016	挂面和鲜切面生产粉尘	E77.43610	N37.94304	1315	15	0.5	20	5120	正常
DA017	燃气锅炉废气	E77.43610	N37.94318	1315	8	0.5	<100	5120	正常

表 26 有组织废气排放口排放情况表

编号	名称	产排污环节	污染物种类	污染治理设施	排放形式
DA001~DA015	面粉生产粉尘	清理、磨制	颗粒物	15台布袋除尘器+15根15m高排气筒	有组织
DA016	挂面和鲜切面生产粉尘	投料	颗粒物	1台布袋除尘器+15m排气筒	有组织
DA017	锅炉废气	锅炉燃天然气	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	低氮燃烧器+不低于8m排气筒	有组织

1.3 废气处理措施及可行性分析

目前针对粉尘颗粒物的治理方法有很多种，主要分为两大类，即为湿法除尘和干式除尘，各种除尘方式的优缺点见下表。

表 27 湿法、干式除尘优缺点分析一览表

项目	湿法除尘	干式除尘
优点	投资少，基本无易损件，设备维护也简单	设备阻力小，耗电量低，过滤效率高
缺点	设备阻力大，设备耗电量大，粉尘吸附在水中形成污水，造成二次污染	过滤材料为易耗品，需定期更换
净化效率	95%以上	95%以上

根据上表的分析，湿法除尘会产生不必要的二次污染，因此，本项目选用干式除尘的净化方式处理粉尘。本项目废气能够满足《大气污染物综合排放标准》（GB12697-1996）表 2 中二级标准，对周围环境影响较小。项目产生的粉尘有组织排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级排放标准（颗粒物排放浓度 120mg/m³，排放速率 3.5kg/h）的要求。

根据《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》（HJ 1030.3-2019），附录 B，挂面生产过程中产生的颗粒物采用脉冲布袋除尘器处理是可行技术。

参照《排污许可证申请与核发技术规范 锅炉》（HJ953-2018），本项目锅炉燃气锅炉废气中氮氧化物采取低氮燃烧技术属于 HJ953-2018 中表 7 锅炉烟气污染防治可行技术，因此本项目采取的治理措施可行。

1.4 非正常工况废气源强核算

本项目非正常工况主要为高压脉冲布袋除尘器、低氮燃烧器出现故障废气排放量骤然增加。非正常工况废气污染物产生及排放情况详见表 28。

表 28 非正常工况废气污染物产生及排放情况

排放源	污染物	排放量 kg/h	排放浓度 mg/m ³	非正常工况	应对措施
面粉生产粉尘 (DA001~DA015)	颗粒物	0.0797*15	39.84	高压脉冲布袋除尘器 出现故障	停止作业， 及时维修
挂面及鲜切面生产 粉尘 (DA016)	颗粒物	0.21	140	高压脉冲布袋除尘器 出现故障	停止作业， 及时维修
锅炉废气 (DA017)	颗粒物	0.020	10.18	低氮燃烧器出现故障	停止作业， 及时维修
	SO ₂	0.025	12.73		
	NO _x	0.365	183.20		

高压脉冲布袋除尘器、低氮燃烧器出现故障情况下可能会导致粉尘、氮氧化物排放量骤然增加，加重厂区及周边环境污染；大量粉尘再厂内聚集遇明火，易发生爆炸；另外大量粉尘降落在农田内植物叶面上，吸收水分成为深灰色的一层薄壳，降低叶面的光合作用，影响植物生长。为防止粉尘、氮氧化物非正常工况排放，企业必须加强管理，定期检查、维护除尘器，确保废气能够达标排放。

1.5 大气监测计划

根据《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》（HJ 1030.3-2019）、《排污许可证申请与核发技术规范 锅炉》（HJ953-2018）、《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ 819-2017）及《排污单位自行监测技术指南 农副食品加工工业》（HJ 986-2018）自行监测要求，监测项目、频率和位置建议见下表。

表 29 环境监测工作内容一览表

名称	监测项目	监测点位	监测因子	监测频次	控制指标
废气	面粉生产废气	排气筒出口 (DA001~DA015)	颗粒物	1次/半年	《大气污染物综合排放标准》(GB12697-1996)表2中二级标准及厂界无组织排放监控浓度限值
	挂面及鲜切面生产废气	排气筒出口 (DA016)	颗粒物	1次/半年	
	锅炉废气	排气筒出口 (DA017)	颗粒物、二氧化硫、林格曼黑度	1次/每年	《锅炉大气污染物排放标准》(GB13271-2014)表2新建锅炉大气污染物排放浓度限值；新环大气发〔2021〕142号中“氮氧化物排放浓度不高于50毫克/立方米”的要求。
			氮氧化物	1次/每月	
厂界无组织	厂界	颗粒物	次/半年	《大气污染物综合排放标准》(GB12697-1996)表2中厂界无组织排放监控浓度限值	

1.6 粉尘环境影响预测

(1) 污染源源强统计

本项目大气环境影响预测内容为有组织排放颗粒物的最大落地浓度、最大落地浓度出现距离以及浓度占标率预测；无组织排放颗粒物的最大落地浓度、最大落地浓度出现距离以及浓度占标率预测。项目废气污染源点源参数表见表30，废气污染源面源参数表见表31。估算模型参数见表32。

表 30 项目正常工况废气污染源点源参数表

名称	排气筒底部中心坐标		排气筒底部海拔高度/m	排气筒高度/m	排气筒内径/m	烟气流量(m³/h)	烟气温度/°C	年排放小时数/h	排放工况	污染物排放速率 / (kg/h)
	经度	纬度								PM ₁₀
面粉生产车间粉尘	E77.43680	N37.94287	1315	15	0.5	30000	20	5120	正常	0.012
挂面和鲜切面生产粉尘	E77.43610	N37.94304	1315	15	0.5	1500	20	5120	正常	0.0023

注：面粉车间15根排气筒排放的有组织粉尘源强合并后进行估算。

表 31 项目正常工况废气污染源面源参数表

编号	名称	面源起点坐标		面源海拔高度/m	面源长度/m	面源宽度/m	于正北向夹角/°	面源有效排放高度/m	年排放小时数/h	排放工况	污染物排放速率 / (kg/h)
		经度	纬度								TSP
1	面粉生产粉尘	E77.43673	N37.94290	1315	20	60	0	32	5120	正常	0.133
2	挂面和鲜切面生产粉尘	82.053785	41.850289	1315	60	20	0	8	5120	正常	0.023

表 32 估算模型参数表

参数		取值
城市/农村选项	城市/农村	农村
	人口数 (城市选项时)	-
最高环境温度/°C		37.75
最低环境温度/°C		-14.5
土地利用类型		未利用荒地
区域湿度条件		干燥气候
是否考虑地形	考虑地形	<input checked="" type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否
	地形数据分辨率/m	90m (3 秒)
是否考虑岸线熏烟	考虑岸线熏烟	<input type="checkbox"/> 是 <input checked="" type="checkbox"/> 否
	岸线距离/km	-
	岸线方向/°	-

(2) 有组织废气排放影响预测与评价

1) 预测因子

根据工程分析，确定本项目预测因子为 TSP、PM₁₀。

2) 评价标准

评价选用的评价标准见表 2.5-2。

3) 预测模式

选用《环境影响评价技术导则 大气环境》(HJ2.2-2018)中 AERSCREEN 模式估算。

4) 预测内容

各污染物下风向最大质量浓度及占标率。

项目废气污染源估算模型计算结果见表 33、34。

表 33 有组织废气点源污染源估算模型计算结果表

距源中心下风向距离 (m)	有组织面粉生产车间粉尘		有组织挂面及鲜切面生产车间粉尘	
	PM ₁₀		PM ₁₀	
	浓度 (ug/m ³)	占标率 (%)	浓度 (ug/m ³)	占标率 (%)
10	0.032454	0.01	0.066949	0.01
25	2.105100	0.47	0.234730	0.05
42	3.318400	0.74	0.360940	0.08
50	3.204500	0.71	0.343810	0.08
75	2.330800	0.52	0.276440	0.06
100	1.687400	0.37	0.272840	0.06
125	1.451000	0.32	0.278750	0.06
150	1.457300	0.32	0.279720	0.06
175	1.373900	0.31	0.263670	0.06
200	1.261800	0.28	0.242100	0.05
225	1.150500	0.26	0.220730	0.05
250	1.072800	0.24	0.205840	0.05
275	0.999940	0.22	0.191840	0.04
300	0.941380	0.21	0.180850	0.04
325	0.888280	0.20	0.226240	0.05
350	0.838070	0.19	0.200840	0.04
375	0.792840	0.18	0.175260	0.04
400	0.751620	0.17	0.144210	0.03
425	0.713710	0.16	0.136930	0.03
450	0.678560	0.15	0.130180	0.03
475	0.645920	0.14	0.123910	0.03
500	0.615590	0.14	0.123070	0.03
525	0.587320	0.13	0.114400	0.03
550	0.561040	0.12	0.113890	0.03
575	0.569760	0.13	0.128350	0.03
600	0.619970	0.14	0.142160	0.03
625	0.694430	0.15	0.161990	0.04
650	0.807330	0.18	0.201640	0.04
675	0.748090	0.17	0.276760	0.06
700	0.666920	0.15	0.322690	0.07
725	0.597290	0.13	0.273550	0.06
750	0.497000	0.11	0.226380	0.05
775	0.491050	0.11	0.173470	0.04
800	0.508640	0.11	0.154700	0.03
825	0.573530	0.13	0.164640	0.04
850	0.615390	0.14	0.181070	0.04
875	0.600080	0.13	0.202650	0.05
900	0.578790	0.13	0.197600	0.04
925	0.553490	0.12	0.176870	0.04

950	0.504590	0.11	0.159300	0.04
975	0.447980	0.10	0.185220	0.04
1000	0.451410	0.10	0.171800	0.04
1025	0.466780	0.10	0.157680	0.04
1050	0.480850	0.11	0.159720	0.04
1075	0.500500	0.11	0.160920	0.04
1100	0.545340	0.12	0.166370	0.04
1125	0.675960	0.15	0.189690	0.04
1150	0.796800	0.18	0.201090	0.04
1175	0.688300	0.15	0.198770	0.04
1200	0.604370	0.13	0.188560	0.04
1225	0.589480	0.13	0.173990	0.04
1250	0.547380	0.12	0.174760	0.04
1275	0.619190	0.14	0.165340	0.04
1300	0.714490	0.16	0.160420	0.04
1325	0.786090	0.17	0.164230	0.04
1350	0.783230	0.17	0.166250	0.04
1375	0.696890	0.15	0.164330	0.04
1400	0.624010	0.14	0.161180	0.04
1425	0.579410	0.13	0.156960	0.03
1450	0.540790	0.12	0.151360	0.03
1475	0.509430	0.11	0.149300	0.03
1500	0.484940	0.11	0.147450	0.03
1525	0.572610	0.13	0.145360	0.03
1550	0.580340	0.13	0.142550	0.03
1575	0.571190	0.13	0.139840	0.03
1600	0.626560	0.14	0.137220	0.03
1625	0.659520	0.15	0.134690	0.03
1650	0.672140	0.15	0.132010	0.03
1675	0.662890	0.15	0.128780	0.03
1700	0.655480	0.15	0.125670	0.03
1725	0.648520	0.14	0.123390	0.03
1750	0.638020	0.14	0.122800	0.03
1775	0.599190	0.13	0.120840	0.03
1800	0.567690	0.13	0.115450	0.03
1825	0.560800	0.12	0.113600	0.03
1850	0.581700	0.13	0.112490	0.02
1875	0.571100	0.13	0.111710	0.02
1900	0.554160	0.12	0.111500	0.02
1925	0.529050	0.12	0.108620	0.02
1950	0.505170	0.11	0.107780	0.02
1975	0.505710	0.11	0.106760	0.02
2000	0.508160	0.11	0.105120	0.02
2025	0.510680	0.11	0.103700	0.02

2050	0.520670	0.12	0.101860	0.02
2075	0.523850	0.12	0.100760	0.02
2100	0.511880	0.11	0.098794	0.02
2125	0.508680	0.11	0.096559	0.02
2150	0.502390	0.11	0.096231	0.02
2175	0.496030	0.11	0.095333	0.02
2200	0.488550	0.11	0.093889	0.02
2225	0.482930	0.11	0.092562	0.02
2250	0.476690	0.11	0.091359	0.02
2275	0.470480	0.10	0.090428	0.02
2300	0.464100	0.10	0.089301	0.02
2325	0.458440	0.10	0.088112	0.02
2350	0.451380	0.10	0.087080	0.02
2375	0.447630	0.10	0.086020	0.02
2400	0.441000	0.10	0.084943	0.02
2425	0.433600	0.10	0.083999	0.02
2450	0.426160	0.09	0.082884	0.02
2475	0.426730	0.09	0.081561	0.02
2500	0.421310	0.09	0.081099	0.02
下风向最大质量浓度及占标率	3.318400	0.74	0.360940	0.08
D _{10%} 最远距离/m	/	/	/	/

表 34 无组织废气估算模型计算结果表

距源中心下风向距离 (m)	面粉生产车间粉尘		挂面及鲜切面生产车间粉尘	
	TSP		TSP	
	浓度 (ug/m ³)	占标率 (%)	浓度 (ug/m ³)	占标率 (%)
10	12.866000	1.43	20.223000	2.25
25	17.468000	1.94	25.332000	2.81
31	19.198000	2.13	26.911000	2.99
50	17.639000	1.96	21.320000	2.37
75	15.751000	1.75	15.341000	1.70
100	16.362000	1.82	14.180000	1.58
125	16.351000	1.82	13.353000	1.48
150	15.612000	1.73	12.659000	1.41
175	14.461000	1.61	12.052000	1.34
200	13.228000	1.47	11.493000	1.28
225	12.122000	1.35	10.980000	1.22
250	11.180000	1.24	10.504000	1.17
275	10.394000	1.15	10.054000	1.12
300	9.718501	1.08	9.628701	1.07
325	9.141800	1.02	9.227100	1.03
350	8.641301	0.96	8.850901	0.98
375	8.202201	0.91	8.498100	0.94

400	7.813100	0.87	8.167001	0.91
425	7.465701	0.83	7.856000	0.87
450	7.153300	0.79	7.563500	0.84
475	6.870600	0.76	7.288401	0.81
500	6.613501	0.73	7.029301	0.78
525	6.378400	0.71	6.798500	0.76
550	6.162500	0.68	6.585300	0.73
575	5.963500	0.66	6.383400	0.71
600	5.779300	0.64	6.196900	0.69
625	5.608301	0.62	6.036000	0.67
650	5.449000	0.61	5.865100	0.65
675	5.300200	0.59	5.702100	0.63
700	5.161000	0.57	5.546500	0.62
725	5.030200	0.56	5.397901	0.60
750	4.907200	0.55	5.261300	0.58
775	4.791200	0.53	5.155700	0.57
800	4.681600	0.52	5.053501	0.56
825	4.577900	0.51	4.954501	0.55
850	4.479600	0.50	4.858601	0.54
875	4.386300	0.49	4.765700	0.53
900	4.297600	0.48	4.675600	0.52
925	4.213000	0.47	4.588200	0.51
950	4.132400	0.46	4.503500	0.50
975	4.055400	0.45	4.421401	0.49
1000	3.981900	0.44	4.344500	0.48
1025	3.911400	0.43	4.269700	0.47
1050	3.844000	0.43	4.197100	0.47
1075	3.779200	0.42	4.127600	0.46
1100	3.717100	0.41	4.063100	0.45
1125	3.657300	0.41	4.000300	0.44
1150	3.599900	0.40	3.939000	0.44
1175	3.544600	0.39	3.879700	0.43
1200	3.491300	0.39	3.823400	0.42
1225	3.439900	0.38	3.768500	0.42
1250	3.390300	0.38	3.715500	0.41
1275	3.342400	0.37	3.664400	0.41
1300	3.296100	0.37	3.614500	0.40
1325	3.251300	0.36	3.565700	0.40
1350	3.208000	0.36	3.518000	0.39
1375	3.166100	0.35	3.471200	0.39
1400	3.125400	0.35	3.425500	0.38
1425	3.086100	0.34	3.380800	0.38
1450	3.047800	0.34	3.337100	0.37
1475	3.010800	0.33	3.294200	0.37

1500	2.974800	0.33	3.252300	0.36
1525	2.939800	0.33	3.211300	0.36
1550	2.905800	0.32	3.171100	0.35
1575	2.872700	0.32	3.131700	0.35
1600	2.840500	0.32	3.093100	0.34
1625	2.809300	0.31	3.055400	0.34
1650	2.778800	0.31	3.018300	0.34
1675	2.749100	0.31	2.982100	0.33
1700	2.720200	0.30	2.946500	0.33
1725	2.692000	0.30	2.911700	0.32
1750	2.664400	0.30	2.877600	0.32
1775	2.637600	0.29	2.844100	0.32
1800	2.611400	0.29	2.811300	0.31
1825	2.585900	0.29	2.779100	0.31
1850	2.560900	0.28	2.747500	0.31
1875	2.536500	0.28	2.716600	0.30
1900	2.512700	0.28	2.686200	0.30
1925	2.489400	0.28	2.656400	0.30
1950	2.466600	0.27	2.627100	0.29
1975	2.444400	0.27	2.598400	0.29
2000	2.422500	0.27	2.570200	0.29
2025	2.401200	0.27	2.542600	0.28
2050	2.380400	0.26	2.515400	0.28
2075	2.359900	0.26	2.488800	0.28
2100	2.339900	0.26	2.462600	0.27
2125	2.320300	0.26	2.436900	0.27
2150	2.301000	0.26	2.411600	0.27
2175	2.282200	0.25	2.386800	0.27
2200	2.263700	0.25	2.362400	0.26
2225	2.245600	0.25	2.338400	0.26
2250	2.227900	0.25	2.314900	0.26
2275	2.210400	0.25	2.291700	0.25
2300	2.193300	0.24	2.269000	0.25
2325	2.176600	0.24	2.246600	0.25
2350	2.160100	0.24	2.224600	0.25
2375	2.143900	0.24	2.203000	0.24
2400	2.128000	0.24	2.181800	0.24
2425	2.112400	0.23	2.160900	0.24
2450	2.097100	0.23	2.140300	0.24
2475	2.082100	0.23	2.120100	0.24
2500	2.067300	0.23	2.100200	0.23
下风向最大质量浓度及占标率	19.198000	2.13	26.911000	2.99
D _{10%} 最远距离/m	/	/	/	/

由预测结果可知，正常情况时，生产过程产生的 PM₁₀、TSP 下风向最大落地浓度均小于《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中二级标准。

本项目排放废气中挂面及鲜切面生产车间无组织 TSP 占标率最大，为 2.99%，最大浓度出现距离为 31m，最大浓度为 26.911000ug/m³。本项目废气污染源污染物的贡献浓度较低，不会对周边大气环境及环境保护目标产生明显影响，对项目区周边环境空气影响较小。

2、废水环境影响分析及保护措施

2.1 废水产生及排放情况

(1) 锅炉排污水、软水制备系统废水

项目燃气锅炉排污水量为 192m³/a；软水制备系统废水排放量为 96m³/a，因此本项目锅炉排污水+软水制备系统废水总量为 288m³/a。锅炉排污水、软水制备系统废水经化粪池处理后，定期清运至叶城县新城区污水处理厂处理。锅炉排水主要为钙、镁离子等无机盐类，属于清洁下水。类比同类型锅炉项目，化学需氧量排放浓度为 80mg/L，满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 中三级标准（COD：500mg/L）。

(2) 生活污水

项目生活污水排放量为 3.84m³/d（1228.8m³/a），经化粪池处理后，定期清运至叶城县新城区污水处理厂处理。生活污水产生及排放情况见表 35。

表 35 项目污水排放浓度及排放量

项 目	COD _{Cr}	BOD ₅	SS	NH ₃ -N
废水量(m ³ /a)	1228.8			
产生浓度 (mg/L)	400	200	220	35
产生量 (t/a)	0.492	0.246	0.270	0.043
化粪池处理效率 (%)	15	9	30	3
排放浓度 (mg/L)	340	182	154	33.95
排放量 (t/a)	0.418	0.224	0.189	0.042
GB8978-1996 三级标准 (mg/L)	500	300	400	--

生活污水经化粪池处理后各污染物排放浓度满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 中的三级标准，定期清运至叶城县新城区污水处理厂处理。

本项目废水排放情况见表36。

表 36 废水污染物排放口情况

编号	名称	类型	排放规律	排放方式	排放去向
W1	废水排放口	污水总排口	/	间断排放	叶城县新城区污水处理厂

2.2 生活污水处置可行性分析

叶城县新城区污水处理厂于 2013 年 9 月 8 日取得喀什地区环境保护局的环评批复（喀地环评字〔2013〕317 号），于 2015 年建成后开始运行，处理规模为 15000m³/d，处理工艺为 SBR 生化处理工艺，2019 年 6 月由新疆腾龙环境监测有限公司进行竣工环境保护验收，验收报告为（腾监字第〔2018•YS168〕号）。出水满足《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中二级标准后，用于生态林的灌溉。叶城县新城区污水处理厂处理规模为 15000m³/d，目前实际污水处理规模为 12000m³/d，尚有处理余量。本项目废水排放量为 4.44m³/d，占污水处理厂处理总水量比例很小，可见叶城县新城区污水处理厂完全可以接纳本项目排放的废水。

3、地下水、土壤防治措施

（1）地下水、土壤污染源及污染途径

本项目运营过程地下水、土壤污染源主要是非正常工况下污水处理系统破损，会导致废水污染物垂直入渗对项目区地下水和土壤环境造成不利影响。

（2）防控措施

为有效预防地下水及土壤污染，本项目采取分区防渗措施。结合本项目工艺特点，本项目按一般防渗区和简单防渗区分区域进行防渗处理。

表 37 地下水污染防渗分区参照表

防渗分区	天然包气带防污性能	污染控制难易程度	污染物类型	防渗技术要求
重点防渗分区	弱	难	重金属、持久性有机污染物	等效黏土防渗层 Mb≥6.0m, K≤1×10 ⁻⁷ cm/s; 或参照 GB18598 执行
	中-强	难		
	弱	易		
一般防渗区	弱	易-难	其他类型	等效黏土防渗层 Mb≥1.5m,

	中-强	难		K≤1×10 ⁻⁷ cm/s; 或参照 GB16889 执行
	中	易	重金属、持久性 有机污染物	
	强	易		
简单防渗区	中-强	易	其他类型	一般地面硬化

锅炉房、化粪池设为一般防渗区；道路、办公生活区等设为简单防渗区。并结合厂区实际，本工程防渗工程设计标准及维护需满足下列要求：

①各单元防渗工程的设计使用年限不低于相对应设备、管道或建筑物的设计使用年限。

②一般防渗区的防渗性能应与 1.5m 厚黏土层（渗透系数≤1×10⁻⁷cm/s）等效。

③简单防渗区采取一般硬化即可。

④地面防渗方案可采用黏土防渗、混凝土防渗，防渗性能满足②、③要求。

⑤加强厂区防渗设施的检查、维修力度，确保防渗措施。

综上，本项目在采取完善的防渗措施后，可有效阻止污染物下渗，对地下水及土壤环境影响程度较小。

4、噪声源强及保护措施

(1) 声源情况

项目建成后主要噪声源为各类筛、提升机、输送机、磨粉机、风选器、打麦机、去石机、磁选器、风机、着水机、配粉器、松粉机、打麸机、清粉机、空压机、脉冲除尘器等设备、设施运行噪声。设备首先选用低噪声设备，应采用加大减震基础，安装减震装置，在设备安装及设备连接处可采用减震垫或柔性接头等措施后，噪声级降低 30dB（A）左右。项目噪声源经类比调查，各声源源强等相关情况详见下表。

表 38 工业企业噪声源强调查清单（室内声源）

序号	建筑物	声源名称	数量	声源源强	声源控	空间相对位置 /m	距室内边界距	室内边界声级 /dB(运行时	建筑物插入损	建筑物外噪声
----	-----	------	----	------	-----	--------------	--------	----------------	-----	--------	--------

名称		声功率级/dB(A)	制措施	X	Y	Z	离/m		A)	段	失/dB(A)	声压级/dB(A)	建筑物外距离	
面粉生产车间	各类筛	15	90	选用低噪声设备、基础减振、厂房隔声	362	62	2	东	38	70.1	昼间 夜间	30	40.1	1m
								南	8	83.6		30	53.6	1m
								西	22	74.8		30	44.8	1m
								北	12	80.1		30	50.1	1m
	提升机	17	75		365	54	2	东	39	55.5		30	25.5	1m
								南	7	70.4		30	40.4	1m
								西	21	60.8		30	30.8	1m
								北	13	65.0		30	35.0	1m
	输送机	22	75		380	53	2	东	37	57.0		30	27.0	1m
								南	8	70.3		30	40.3	1m
								西	23	61.1		30	31.1	1m
								北	12	66.8		30	36.8	1m
	磨粉机	5	85		375	46	2	东	39	60.0		30	30.0	1m
								南	6	76.3		30	46.3	1m
								西	21	65.4		30	35.4	1m
								北	14	68.9		30	38.9	1m
	风选器	3	75		370	41	2	东	35	48.9		30	18.9	1m
								南	8	61.7		30	31.7	1m
								西	25	51.8		30	21.8	1m
								北	12	58.2		30	28.2	1m
	打麦机	1	85		366	33	2	东	39	53.1		30	23.1	1m
								南	7	68.1		30	38.1	1m
								西	21	58.5		30	28.5	1m
								北	13	62.7		30	32.7	1m
	去石机	2	75		363	41	2	东	36	46.8		30	16.8	1m
								南	6	62.4		30	32.4	1m
								西	24	50.4		30	20.4	1m
								北	14	55.1		30	25.1	1m
	磁选器	7	70		368	36	2	东	37	47.0		30	17.0	1m
								南	7	61.5		30	31.5	1m
								西	23	51.1		30	21.1	1m
								北	13	56.1		30	26.1	1m
	风机	17	90		382	43	2	东	35	71.4		30	41.4	1m
								南	5	88.3		30	58.3	1m
								西	25	74.3		30	44.3	1m
								北	15	78.8		30	48.8	1m
	着水机	3	80		380	51	2	东	37	53.3		30	23.3	1m
								南	8	66.6		30	36.6	1m
								西	23	57.4		30	27.4	1m
								北	12	63.1		30	33.1	1m

2		配麦器	1	70		365	53	2	东	38	38.4		30	8.4	1m						
		南	10	50.0					30	20.0	1m										
		西	22	43.1					30	13.1	1m										
		北	10	50.0					30	20.0	1m										
		色选机	1	75					369	65	2					东	38	43.4	30	13.4	1m
																南	7	58.1	30	28.1	1m
																西	22	48.1	30	18.1	1m
																北	13	52.7	30	22.7	1m
		松粉机	1	80					371	57	2					东	36	48.8	30	18.8	1m
																南	8	61.9	30	31.9	1m
																西	24	52.4	30	22.4	1m
		打麸机	3	85					373	59	2					东	35	58.8	30	28.8	1m
	南				8	71.6	30	41.6				1m									
	西				25	61.7	30	41.7				1m									
	清粉机	1	8	382	67	2	北	12	68.1	30	38.1	1m									
							东	38	60.0	30	30.0	1m									
							南	9	73.4	30	43.4	1m									
	空压机	2	90	377	73	2	西	22	65.6	30	35.6	1m									
							北	11	71.6	30	41.6	1m									
							东	36	61.8	30	31.8	1m									
	脉冲除尘器	1	6	379	77	2	南	7	76.0	30	46.0	1m									
							西	24	65.4	30	35.4	1m									
							北	13	70.7	30	40.7	1m									
	挂面及鲜切面生产车间		盐水混合器	2	70	选用低噪声设备、基础减振、厂房隔声	242	115	2	东	39	70.5	30	40.5	1m						
南										7	85.3	30	55.3	1m							
西										22	75.4	30	45.4	1m							
北										13	80.0	30	50.0	1m							
稳流装置			1	75	245		118	2	东	25	45.0	30	15.0	1m							
									南	12	51.4	30	21.4	1m							
									西	35	42.1	30	12.1	1m							
									北	8	54.9	30	24.9	1m							
振动筛			1	90	244		116	2	东	22	48.2	30	18.2	1m							
									南	8	56.9	30	26.9	1m							
									西	38	43.4	30	13.4	1m							
									北	12	53.4	30	23.4	1m							
给粉系统	1	80	261	102	2	东	15	66.5	30	36.5	1m										
						南	5	76.0	30	46.0	1m										
						西	45	56.9	30	26.9	1m										
						北	15	66.5	30	36.5	1m										
和面机	1	80	254	121	2	东	23	52.8	30	22.8	1m										
						南	6	64.4	30	34.4	1m										
						西	37	48.6	30	18.6	1m										
						北	14	57.1	30	27.1	1m										
										昼间夜间											
										东	24	52.4	30	22.4	1m						

								南	8	61.9		30	31.9	1m
								西	36	48.9		30	18.9	1m
								北	12	58.4		30	28.4	1m
	均质机	1	75		282	126	2	东	25	47.0		30	17.0	1m
								南	7	58.1		30	28.1	1m
								西	35	44.1		30	14.1	1m
								北	13	52.7		30	23.7	1m
	单刀切面机	1	80		249	109	2	东	22	53.1		30	23.1	1m
								南	8	61.9		30	31.9	1m
								西	38	48.4		30	18.4	1m
								北	12	58.4		30	28.4	1m

(2) 预测模式

本次评价预测模式采用《环境影响评价技术—声环境》（HJ2.4-2021）中的推荐的噪声预测计算模式。

$$A. \quad L_A(r) = L_{aref}(r_0) - (A_{div} + A_{bar} + A_{atm} + A_{exc})$$

式中： $L_A(r)$ ——距声源 r 米处的 A 声压级

$L_{aref}(r_0)$ ——参考位置 r0 米处的 A 声压级

A_{div} ——声波几何发散引起的 A 声压级衰减量

A_{bar} ——声屏障引起的 A 声压级的衰减量

A_{atm} ——空气吸收引起的 A 声压级衰减量

A_{exc} ——附加衰减量

B. 几何发散

对于室内声源，计算 k 个声源在室内靠近围护结构处的声压级：

$$L_1 = 10 \lg \left(\sum_{j=1}^k 10^{0.1 L_j} \right)$$

然后，计算室外靠近围护结构处的声压级 L2：

$$L_2 = L_1 - (TL + 6)$$

式中：TL——围护结构的传声损失，把围护结构当作等效室外声源处理。

C. 遮挡物和降噪措施引起的衰减

考虑房屋围护结构和围墙屏蔽效应和消声器的降噪作用。

D. 空气吸收引起的衰减

空气吸收引起的衰减按下式计算：

$$A_{air} = \alpha(r - r_0) / 100$$

式中：r——预测点距声源的距离（m）

r0——参考点距声源的距离（m）

a——每 100m 空气吸收系数

当（r-r0）< 200m 时，近似为零，所以在预测时可忽略不计。

E. 附加衰减

附加衰减包括声波传播过程中由于云雾、湿度梯度、风及地面效应引起的声能量衰减，本次评价中忽略不计。

（3）评价标准

评价标准采用《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 2 类标准。

（4）厂界预测结果

本次评价选择厂界噪声监测点作为噪声预测评价点，本项目为新建项目，本项目建成后对周围声环境的贡献值即为噪声预测值，噪声预测结果见下表。

表 39 厂界噪声预测结果一览表 单位 dB (A)

名称	预测点噪声值							
	东厂界		南厂界		西厂界		北厂界	
	昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间
拟建项目噪声贡献值	40.5	40.5	45.8	45.8	35.6	35.6	49.8	49.8
标准值	昼间 60，夜间 50							
达标情况	达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标

由上述预测可知，本项目为新建项目，项目区厂界四周贡献值满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 2 类标准限值，因此对周围环境影响不大。

(5) 噪声随距离衰减对环境的影响

根据噪声厂界贡献值预测结果，本项目对厂界四周噪声的贡献值范围为35.6~49.8dB(A)。本次评价选取厂界最大噪声贡献值(49.8dB(A))预测本项目噪声随距离衰减对环境的影响。噪声随距离衰减预测结果见表40。

表40 本项目噪声随距离衰减预测结果一览表 单位dB(A)

厂界最大贡献值	与厂界距离	贡献值
49.80	1	49.80
	5	35.82
	10	29.8
	20	23.78
	30	20.26
	40	17.76
	50	15.82
	75	12.29
	80 (阿亚格库木巴村)	11.74
	100	9.80
	130 (亚博依村)	7.52
	140 (通塔什村)	6.88
	150	6.28
200	3.78	

根据噪声随距离衰减预测结果，本项目对周围环境的噪声贡献值能够满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中2类标准。

本项目距离厂界500m范围内环境保护目标为通塔什村、阿亚格库木巴村、亚博依村，本项目对阿亚格库木巴村的噪声贡献值为11.74dB(A)，对亚博依村的噪声贡献值为7.52dB(A)，对通塔什村的噪声贡献值为6.88dB(A)，噪声贡献值较小。因此，本项目对距离厂界500m范围内的环境保护目标影响较轻。

(6) 噪声防治措施

为进一步减小噪声对声环境和工作人员的影响，环评要求建设单位采取以下噪声防治措施：

- ①在满足生产工艺需求的前提下，对生产设备要尽可能选择性能好、噪声低

的设备，以减轻噪声对环境的污染；

②面粉生产车间内高噪声设备尽可能布置在车间西侧，对面粉生产车间内初清间、清理间、制粉间等采用墙壁分开，以降低噪声；

③磨粉机等高噪声设备安装在室内，且加厚设备基底、设备缓冲器，在设备基座与基础之间设橡胶减振垫，以减少振动和噪声的产生；

④风机的进出口采用软连接，基座用橡胶减振垫，加设消音器等；

⑤面粉生产车间东侧窗户做隔声处理，在原窗基础上增加一单层玻璃厚5mm隔声窗，与原窗平行安装，中间空气层为15mm。四周安装20mm厚聚氨酯泡沫条并以穿孔板扩面；

⑥项目区东侧为现状绿化带，为进一步降低噪声影响，建设单位在东侧现状绿化带基础上补充种植1000m²绿化带。

⑦使用稳定支撑架固定机器，确保设备运转时稳固，避免晃动；

⑧定期检查、及时对设备保养和维修，保持内部运转顺畅、设备所有部件正常工作且紧固，使设备处于良好的技术状态，减少摩擦和振动带来的噪音，避免因松动零件引起的异常响声；

⑨项目设备产生的噪声对操作人员的影响较大，应对操作人员采取佩戴耳塞、耳罩等防护用具、控制噪声接触时间等必要的噪声防护措施，降低设备噪声对操作人员的影响程度。

⑩项目原料、产品及副产品运输进出厂区时减速慢行、禁止鸣笛，减小对周边零散居民住户的影响。

通过采取上述措施后，本项目产生的噪声对周围环境的影响在可接受范围内，即对周边环境影响和工作人员较小。

(7) 噪声监测计划

根据《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》(HJ 1030.3-2019)、《排污许可证申请与核发技术规范 锅

炉》(HJ953-2018)、《排污单位自行监测技术指南 总则》(HJ 819-2017)及《排污单位自行监测技术指南 农副食品加工业》(HJ 986-2018)自行监测要求,本项目噪声监测要求见表 41。

表 41 项目噪声监测计划

监测点位	监测指标	监测频次	执行标准
厂界四周	昼间、夜间噪声等效 A 声级	每季度一次	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)2 类标准

5、固体废物环境影响

5.1 固体废物产生情况

(1) 生活垃圾

本项目劳动定员 60 人,人员生活垃圾产生量按 0.5kg/人·d 计,每年生产约 320 天,则项目生活垃圾产生量约 9.6t/a。

生活垃圾有机物成分较高,含水率大,极易腐烂,影响环境卫生,可导致病原微生物的传播,同时还向大气释放出大量的氨、硫化物等污染物,据资料介绍,生活垃圾堆放时,仅有机挥发性气体就多达 100 多种,其中含有许多致癌、致畸物,新疆夏季炎热,垃圾在短时间内就会腐烂,使得垃圾污染情况更为严重,生活垃圾如不作妥善处理,将严重影响区域及周围环境。项目区生活垃圾经封闭式垃圾桶分类集中定点收集至厂区内封闭式垃圾箱,定期由环卫部门清运处置。

(2) 一般固废

项目生产固体废弃物主要是筛选出来的麦壳等渣料、去石机去除的沙石等颗粒物、除尘器收集的集尘和废包装袋。

①沙石

沙石属于《一般固体废物分类与代码》(GB/T39198-2020)中 900-999-99 非特定行业生产过程中产生的其他废物,根据建设方提供资料,其产生量约为原料的万分之一,约为 8t/a,收集后外售用于铺路或制砖。

②麦壳、渣料

筛分出来的麦壳、渣料等属于《一般固体废物分类与代码》(GB/T39198-2020)中 130-001-34 农副食品加工过程中产生的粮食及食品加工废物, 根据建设方提供资料, 其产生量约为原料的 0.6%, 约为 480t/a, 收集后外售用于饲料加工。

③面粉生产过程除尘器收集的粉尘

面粉生产过程除尘器收集的粉尘属于《一般固体废物分类与代码》(GB/T39198-2020)中 900-999-66 非特定行业生产过程中产生的工业粉尘, 收集量约为 6.059t/a。其中清理过程除尘器收集的粉尘主要为灰尘, 制粉和打包过程除尘器收集的粉尘主要为面粉、麸皮等; 分类集中收集后, 灰尘部分由环卫部门清运填埋处置, 面粉部分外售用于饲料加工。

④原料废包装

项目小麦卸粮、拆包过程中会产生原料包装物, 主要为包装袋, 属于《一般固体废物分类与代码》(GB/T39198-2020)中 900-999-99 非特定行业生产过程中产生的其他废物, 产生量约为 1.5t/a, 集中收集暂存于一般固废区, 定期外售。

⑤挂面及鲜切面生产过程不合格品

根据建设单位提供的资料, 生产过程中产生的不合格产品, 属于《一般固体废物分类与代码》(GB/T39198-2020)中 130-001-34 农副食品加工过程中产生的粮食及食品加工废物, 产生量约为 3.5t/a, 均作为原料回用生产。

⑥挂面及鲜切面生产过程布袋除尘器收集粉尘

挂面和鲜切面生产过程中产生的粉尘, 属于《一般固体废物分类与代码》(GB/T39198-2020)中 900-999-66 非特定行业生产过程中产生的工业粉尘。经除尘器收集, 产生量约为 1.068t/a, 均作为原料回用生产。

⑦废离子交换树脂

锅炉使用软水制备装置为离子交换树脂, 属于《一般固体废物分类与代码》(GB/T39198-2020)中 900-999-99 非特定行业生产过程中产生的其他废物。离子交换树脂定期更换, 产生量为 0.5t/a, 更换后由厂家回收利用。

本项目固体废物排放详见表 42。

表 42 本项目固体废物排放一览表

名称	产生环节	属性	废物代码	物理性状	产生量	贮存方式	利用处置方式和去向
生活垃圾	员工工作过程	一般固废	--	固态	9.6t/a	封闭式垃圾箱/桶	定期由环卫部门清运填埋处置
沙石等	原粮筛选	一般固废	900-99 9-99	固态	8t/a	固废存储区	收集后外售用于铺路或制砖
麦壳、渣料	原粮筛分	一般固废	130-00 1-34	固态	480t/a		收集后外售用于饲料加工
面粉生产除尘器收集粉尘	除尘器收集环节	一般固废	900-99 9-66	固态	6.059t/a		分类集中收集后，灰尘部分由环卫部门清运填埋处置，面粉部分外售用于饲料加工。
废包装袋	小麦卸粮、拆包过程	一般固废	900-99 9-99	固态	1.5t/a		集中收集后定期外售
挂面及鲜切面生产过程不合格品	挂面及鲜切面生产	一般固废	130-00 1-34	固态	3.5t/a		作为原料回用生产
挂面和鲜切面生产过程布袋除尘器收集粉尘	挂面及鲜切面生产	一般固废	900-99 9-66	固态	1.068t/a		作为原料回用生产
废离子交换树脂	锅炉运行	一般固废	900-99 9-99	固态	0.5t/a		更换后由厂家回收利用

5.2 固体废物环境管理要求

固体废物污染防治法规定“建设项目的环境影响评价文件确定需要配套建设的固体废物污染环境防治设施，必须与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用。固体废物污染环境防治设施必须经验收合格后，该建设项目方可投入生产或者使用。对固体废物污染环境防治设施的验收应当与对主体工程的验收同时进行”。根据这些规定，本项目固体废物污染环境防治设施必须做到“三同时”。

为了进一步降低固体废物的影响，建议建设单位在实践中逐步确定新的废物管理模式，对所有固体废物进行监控管理。

一般固体废物的具体管理措施如下：

①一般工业固体废物应执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）中的有关规定，各类废物可分类收集、定点堆放在厂区内的一般固废暂存场，同时定期外售处理。

②厂区内员工日常生活产生的生活垃圾，集中收集后交由环卫部门定期清运。

6、风险分析

（1）风险事故类型

本项目未涉及《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）中的风险物质。项目风险主要为项目产生的面粉颗粒遇明火产生爆炸的风险。生产过程中，产生大量的面粉的极细的粉尘，当这些粉尘悬浮于空中，并达到很高的浓度时，比如每立方米空气中含有 9.7g 面粉时，一旦遇有火苗、火星、电弧或适当的温度，瞬间就会燃烧起来，形成猛烈的爆炸，其威力不亚于炸弹。粉尘之所以会成为“炸药”，是因为粉尘具有较大的比表面积。与块状物质相比，粉尘化学活动性强，接触空气面积大，吸附氧分子多，氧化放热过程快。当条件适当时，如果其中某一粒粉尘被火点燃，就会发生爆炸，进而引起火灾事故，不仅对周围大气环境造成一定的影响，而且会给企业造成不可估量的财产损失，甚至是导致人身伤害。

本项目的风险主要发生在生产和储运过程中。生产车间通风不畅或不合理，面粉颗粒在空气中聚集，可能引发爆炸；装车、车辆事故或碰撞以及原辅料和产品储存管理不善等易造成储运事故。

（2）风险防范措施

针对以上风险，本环评根据项目的实际情况，提出以下防范措施：

①厂区总平面布局应符合事故防范要求，建筑物间距应符合防火规范，根据生产工艺和项目特点配备相应的消防设施和应急救援设施，设置消防通道以及消

防设备、设施的安置。

②加工车间杜绝各种明火，设置醒目的禁止烟火等标志，所用电气设备必须是防爆型的，设置足够的灭火器。加工车间应防止电弧和电火花。电气设计和电机设备的选用，必须按照国家标准《爆炸和火灾危险环境电力装置设计规范》及行业标准进行设计和选型。

③加工车间除尘设施应保证正常运行，且加强车间通风。

④加工车间所有金属设备、装置外壳、金属管道、支架、构件、部件等，应采用防静电直接接地；不便或工艺不允许直接接地的，可通过导静电材料或制品间接接地。

⑤企业应定期对职工进行防火、防爆专业知识的培训。

⑥建设单位应制定有效防止爆炸及火灾的措施和操作规程。

⑦建立项目加工车间设置有效的积尘清扫作业制度。

⑧加强管理，明确岗位责任制，定期检查、维修、保养设备及构件。

（3）事故应急措施

①项目拟采取一系列事故防范措施，并制定完备的环境风险应急预案，针对可能发生的火灾爆炸事故制定具体的应急处理方案，使各工作人员在事故发生后都能有步骤、有次序的采取各项应急措施。

②建立一支装备先进、训练有素的抢险队伍，并定期组织演练，一旦发生事故，能以最快的速度投入应急抢险工作。

③配备足够的应急所需的处理设备和材料，如各种报警装置，个人防护用品以及器材等。一旦发生火灾爆炸等事故，应迅速进行隔离，严格限制人员进入隔离区，应急人员配戴自给正压式呼吸器，穿消防防化服，不得穿化纤类服装、铁钉鞋，以防止静电及火花产生爆炸。

（4）职工卫生防护措施

①建立健全职工卫生档案。

②建立健全工作场所职业病危害因素检测及评价制度。

③定期进行职业卫生知识培训。

④加强设施防护和防护用品，为劳动者提供符合卫生要求的防护用品。

⑤建立健全职业病危害事故应急救援预案。

(5) 突发环境事件应急预案

制定突发环境事件应急预案的目的是为了在发生风险事故时，能以最快的速度发挥最大的效能，有序的实施救援，尽快控制事态的发展，降低事故造成的危害，减少事故造成的损失。

1) 突发性环境污染事故的处理措施

突发性环境污染事故的处理措施包括以下内容：

- ①对受危害人员的救治；
- ②切断污染源，隔离污染区，防止污染扩散；
- ③减轻、消除污染物的环境危害；
- ④消除污染物及善后处理；
- ⑤通报事故情况，对可能受危害的区域发出预警通报。

2) 应急预案程序

应急预案程序如下：

①成立环境应急处理领导小组，由项目物业管理部门负责人任组长，组员由环境卫生管理负责人组成，负责环境事故处理的指挥和调度工作，并成立应急队伍。

②配备应急器具及劳保用品，并在指定地点存放。

③对应急队员定期进行应急培训，使其具备处理环境事故的能力。如条件许可，每年进行一次应急处理演习，检验应急准备工作是否完善。

应急预案主要内容根据下表编制，经过修订完善后，由项目管理部门最高管理者批准发布实施。

表 43 应急预案大致内容

序号	项目	内容及要求
1	应急计划区	生产装置、库房、环境保护目标
2	应急组织机构、人员	应急组织机构、人员
3	预案分级影响条件	规定预案的级别和分级影响程序

4	应急救援保障	应急设施，设备与器材等
5	报警、通讯联络方式	规定应急状态下报警通讯方式、通知方式和交通保障、管制
6	应急环境监测、抢救、救援及控制措施	由专业队伍负责对事故现场进行监测，对事故性质、参数后果进行评估，为指挥部门提供决策依据
7	应急监测、防护措施	事故现场、邻近区域、控制清除污染措施及相设施
8	事故应急救援关闭程序与恢复措施	规定应急状态终止程序、事故现场善后处理，恢复措施
9	应急培训计划	应急计划制定后，平时安排人员培训与演练
10	公众教育和信息	开展公众教育，培训和发布有关信息

(6) 风险结论

综上所述，本项目存在火灾、爆炸等事故风险，其环境风险影响范围主要集中在项目区内。项目拟采取一系列事故防范措施，并制定完备的环境风险应急预案，当出现事故时，通过采取紧急的工程应急措施和必要的社会应急措施，环境风险的影响是短暂的，在事故妥善处理，周围环境质量可以恢复原状。本项目事故环境风险为可防控水平。

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	面粉生产粉尘	颗粒物	初清工序设置 1 台脉冲布袋除尘器，粉尘经集气罩收集后通过 1 台脉冲布袋除尘器处理后通过 1 根 15m 排气筒（DA001）排放。制粉工序设置 10 台脉冲布袋除尘器，粉尘经集气罩收集后通过 10 台脉冲布袋除尘器处理后通过 10 根 15m 排气筒（DA002~DA011）排放。清理工序设置 4 台脉冲布袋除尘器，粉尘经集气罩收集后通过 4 台脉冲布袋除尘器处理后通过 4 根 15m 排气筒（DA012~DA015）排放。	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级排放标准（颗粒物排放浓度 120mg/m ³ ，排放速率 3.5kg/h）
	挂面及鲜切面生产粉尘	颗粒物	经集气罩收集后经 1 台布袋除尘器处理后通过 15m 高排气筒（DA016）排放	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级排放标准（颗粒物排放浓度 120mg/m ³ ，排放速率 3.5kg/h）
	燃气锅炉废气	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	锅炉天然气燃烧废气：经低氮燃烧器处理后通过 8m 高排气筒（DA017）排放。	《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）表 2 新建锅炉大气污染物排放浓度限值；新环大气发（2021）142 号）中“氮氧化物排放浓度不高于 50 毫克/立方米”的要求。
	无组织废气	颗粒物	各产尘点设置集气罩；密闭输送带或输送机等输送廊道；卸料点设置集气罩或密闭罩；路面硬化；加强车间通风。	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织排放监控浓度限值（1.0mg/m ³ ）

地表水环境	软水制备废水、锅炉排污水、生活污水	COD、BOD、SS、NH ₃ -N	经化粪池处理后，定期清运至叶城县新城区污水处理厂处理。	《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 中的三级标准
声环境	机械噪声	设备噪声	合理布局、隔声降噪	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 2 类标准
电磁辐射	/	/	/	/
固体废物	沙石等收集后外售用于铺路或制砖；麦壳、渣料收集后外售用于饲料加工；废包装袋收集后定期外售；面粉生产过程除尘器收集的粉尘分类集中收集后，灰尘部分由环卫部门清运填埋处置，面粉部分外售用于饲料加工。挂面及鲜切面生产过程不合格品作为原料回用生产；挂面及鲜切面生产过程布袋除尘器收集粉尘回用于生产；废离子交换树脂更换后由厂家回收利用。生活垃圾集中定点收集至厂区内的封闭垃圾箱，定期由环卫部门清运处置。			
土壤及地下水污染防治措施	/			
生态保护措施	/			
环境风险防范措施	严格执行本报告提出的环境风险防范措施和事故应急措施，制定完善的风险应急预案并加强演练，将对环境的风险降到最低。			

其他环境
管理要求

1、排污许可证制度

建设单位必须按期持证排污、按证排污，不得无证排污，及时申领排污许可证，对申请材料的真实性、准确性和完整性承担法律责任，承诺按照排污许可证的规定排污并严格执行；落实污染物排放控制措施和其他各项环境管理要求，确保污染物排放种类、浓度和排放量等达到许可要求；明确单位负责人和有关人员环境保护责任，不断提高污染治理和环境管理水平，自觉接受监督检查。根据《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019），本项目执行排污许可执行登记管理。

2、排污口规范化

根据原国家环境保护总局《关于开展排放口规范化整治工作的通知》、《环境保护图形标志-排放口(源)》和本项目污染物排放的实际情况，项目所有排放口(包括水、气、声、渣)按照“便于采样、便于计量监测、便于日常现场监督检查”的原则和规范化要求，设置与之相适应的环境保护图形标志牌，排污口的规范化要符合环境监察部门的相关要求。在各排污口设立相应的环境保护图形标志牌，排放口图形标志见表 44。

表 44 环境保护标志一览表

排放口	噪声源	废气排放口	废水排放口	一般固废	危险废物
图形符号					
背景颜色	绿色	绿色	绿色	绿色	黄色
图形颜色	白色	白色	白色	白色	黑色

3、环保投资及“三同时”验收内容

为了加强建设项目的环境管理，防止环境污染，减轻或防止环境质量下降，建设项目需执行“三同时”原则，即在项目建设过程中，环境污染防治设施应与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用。

经统计估算，项目总投资为 2000 万元，环保投资为 85 万元，占总投资的比例为 4.25%。建设项目环保设施投资见表 45。

表 45 建设项目环保设施投资及“三同时”验收一览表

治理项目		治理措施	投资 (万元)	验收标准
废气治理	面粉生产 粉尘	①初清工序设置 1 台脉冲布袋除尘器，粉尘经集气罩收集后通过 1 台脉冲布袋除尘器处理后通过 1 根 15m 排气筒 (DA001) 排放；②制粉工序设置 10 台脉冲布袋除尘器，粉尘经集气罩收集后通过 10 台脉冲布袋除尘器处理后通过 10 根 15m 排气筒 (DA002~DA011) 排放；③清理工序设置 4 台脉冲布袋除尘器，粉尘经集气罩收集后通过 4 台脉冲布袋除尘器处理后通过 4 根 15m 排气筒 (DA012~DA015) 排放。	65	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 中二级排放标准
	挂面及鲜切面生产 粉尘	经集气罩收集后经 1 台布袋除尘器处理后通过 15m 高排气筒 (DA016) 排放。	2	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 中二级排放标准
	锅炉废气	锅炉天然气燃烧废气经低氮燃烧器处理后通过 8m 高排气筒 (DA017) 排放。	3	《锅炉大气污染物排放标准》(GB13271-2014) 表 2 新建锅炉大气污染物排放浓度限值；新环大气发〔2021〕142 号) 中“氮氧化物排放浓度不高于 50 毫克/立方米”的要求。
废水治理	生活污水	生活污水经化粪池 (300m ³) 处理后，定期清运至叶城县新城区污水处理厂处理。	7	《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 表 4 中三级标准
固废治理	一般固废	一般固废暂存区。	2	《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)
	生活垃圾	封闭式垃圾桶/垃圾箱	1	合理处置
噪声治理	机械噪声	选用低噪设备，基础减振，采取隔声措施。	2	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 2 类标准
环境风险防范措施		禁止明火。设置醒目标识牌；制定环境风险应急预案。	3	环境风险在可接受范围内
总环保投资		85		
占总投资比例		4.25%		

六、结论

本项目符合“三线一单”、产业政策及国家和地方的相关要求，选址合理；采用的各项环保措施合理、可靠、有效，能够实现达标排放。总体上项目对所在地区环境影响较小。本评价认为，从环境保护角度出发，本项目的建设是可行的。

附表

建设项目污染物排放量汇总表

项目 分类	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	面粉生 产粉尘	颗粒物				0.061t/a		0.061t/a
挂面及 鲜切面 生产粉 尘		颗粒物				0.012t/a		0.012t/a	+0.012t/a
锅炉废 气		颗粒物				0.104t/a		0.104t/a	+0.104t/a
		二氧化硫				0.130t/a		0.130t/a	+0.130t/a
		氮氧化物				0.505t/a		0.505t/a	+0.505t/a
无组织		颗粒物				0.80t/a		0.80t/a	+0.80t/a
废水	废水量					1516.8m ³ /a		1516.8m ³ /a	+1516.8m ³ /a
	化学需氧量					0.441t/a		0.441t/a	+0.441t/a
	氨氮					0.042t/a		0.042t/a	+0.042t/a

一般工业固体废物	沙石等				8t/a		8t/a	+8t/a
	麦壳、渣料				480t/a		480t/a	+480t/a
	面粉生产除尘器收集粉尘				6.059t/a		6.059t/a	+6.059t/a
	废包装袋				1.5t/a		1.5t/a	+1.5t/a
	挂面及鲜切面生产过程不合格品				3.5t/a		3.5t/a	+3.5t/a
	挂面和鲜切面生产过程布袋除尘器收集粉尘				1.068t/a		1.068t/a	+1.068t/a
	废离子交换树脂				0.5t/a		0.5t/a	+0.5t/a
	生活垃圾				9.6t/a		9.6t/a	+9.6t/a
危险废物								

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①