

华润雪花啤酒（四川）有限责任公司
12 万 CPH 易拉罐啤酒生产线项目（废水、废气）
竣工环境保护验收审查意见

2018 年 6 月 22 日，华润雪花啤酒（四川）有限责任公司组织召开“12 万 CPH 易拉罐啤酒生产线项目（废水、废气）”竣工环保设施验收现场会。验收小组由华润雪花啤酒（四川）有限责任公司、环评单位成都宁沣环保科技有限公司、施工单位四川省建筑机械化工程公司、监测及报告编制单位四川洁承环境科技有限公司并特邀 2 名专家（名单附后）组成。

验收小组现场查阅并核实了本项目建设运营期环保工作落实情况，并对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，严格依照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术规范、本项目环境影响评价报告表和审批部门审批决定等要求，对本项目进行验收，经认真研究讨论，形成如下环保验收意见：

一、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

华润雪花啤酒（四川）有限责任公司（下称“华润雪花”）前身为华润蓝剑（成都）啤酒有限公司（厂址位于成都市新区宝光大道南段），为华润雪花啤酒有限公司在成都市新都区投资注册的一家公司，其注册资金为 12414.39 万元。随着市场的变化，根据企业调查及分析，易拉罐酒市场需求日益增大，因此，企业在厂区内投资 11198.5 万元新增一条 12 万 CPH 易拉罐生产线，最大灌装能力为 21.48 万千升/年，调整后啤酒生产能力保持 80 万千升/年不变，生产品种仍为瓶装

啤酒及易拉罐装啤，只是结构有所变化：在听装啤酒线满负荷生产情况下，瓶装酒由现状 45.3 万千升/a 降至 23.82 万千升/a（占比由 56.62% 降至 29.78%），易拉罐酒由现状 34.7 万千升/a 升至 56.18 万千升/a（占比由 43.38% 升至 70.22%）。

（二）建设过程及环保审批情况

2017 年 7 月，成都宁沔环保科技有限公司编制完成《“12 万 CPH 易拉罐啤酒生产线”项目环境影响报告表》；2017 年 8 月 8 日，成都市新都区环境保护局以新环建评[2017]151 号文件对该项目予以审批。项目开工时间为 2016 年 11 月。项目从立项到建成试生产过程中无环境投诉、违法或处罚记录。

（三）投资情况

本项目实际总投资 11198.5 万元，环保投资 52 万元，环保投资占总投资的 0.46%。

（四）验收范围

本次验收范围为：12 万 CPH 易拉罐啤酒生产线项目。

- 1) 废水排放情况；
- 2) 废气排放情况；
- 3) 环境管理检查；
- 4) 公众意见调查。

二、环境保护设施建设情况

（一）废水产生、治理及排放

项目废水主要为工业废水和生活污水。

(1) 工业废水

项目生产过程中用水主要是空罐清洗水；灌装线杀菌水；工艺设备清洗水；设备冷却水补充水等。其中排放废水为空罐清洗废水（约 $128.9\text{m}^3/\text{d}$ ）；灌装线杀菌废水（约 $96.7\text{m}^3/\text{d}$ ）；工艺设备清洗废水（约 $128.9\text{m}^3/\text{d}$ ）。此部分废水经厂区新建污水管道收集后进入厂区污水处理站处理。

(2) 生活污水

项目在运营过程中，职工（每班 9 人，实行 3 班倒工作制）办公生活会产生约 $1.1\text{m}^3/\text{d}$ 的生活污水。项目产生的生活污水经厂区化粪池处理后通过厂区已建污水管道排入厂区污水处理站处理。

本项目实行雨污分流，雨水通过厂区原建设雨水管道排入市政雨水管网；废水管道安装在防渗管沟内，管沟进行了防渗处理。工业废水通过新建污水管道（50m）收集至自建污水处理站处理，再进入新都区工业东区污水处理厂进行处理，最终排入毗河。

(二) 废气产生、治理及排放

本项目为啤酒易拉罐灌装，生产期间有少量漏损（工程酒损约为 3.5%），漏损机率小，挥发啤酒气味轻微，可忽略不计。麦芽投料进仓废气经 1 套高压脉冲除尘器处理后由 1 根 9m 高排气筒排放；麦芽粉碎粉尘经 1 套高压脉冲除尘器处理后由 2 根 12m 高排气筒排放；大米去石机废气经 1 套高压脉冲除尘器处理后由 1 根 15m 高排气筒排放，此部分均于 2017 年 5 月通过四川省环境保护厅验收。

三、验收监测结果及环保管理检查

根据四川洁承环境科技有限公司编制的《建设项目竣工环境保护验收监测报告表》（洁承环监验字（2018）第 059 号），验收监测结论如下：

（一）各类污染物及排放情况

①废水

监测结果表明，本次验收监测期间，在本项目污水总排口废水所测 pH 值、化学需氧量、悬浮物、五日生化需氧量浓度均满足《啤酒工业污染物排放标准》（GB 19821-2005）预处理标准；氨氮、总磷、总氮浓度满足《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1 中 B 级标准。

②废气

麦芽投料进仓废气经 1 套高压脉冲除尘器处理后由 1 根 9m 高排气筒排放；麦芽粉碎粉尘经 1 套高压脉冲除尘器处理后由 2 根 12m 高排气筒排放；大米去石机废气经 1 套高压脉冲除尘器处理后由 1 根 15m 高排气筒排放，此部分均于 2017 年 5 月通过四川省环境保护厅验收。

（二）环保管理检查

本项目从开工到运行履行了各项环保手续，严格执行各项环保法律、法规，做到了“三同时”制度。公司成立了环境管理机构，制定了相应环保管理制度，环保设施定期、定人维护，环保档案专人管理。

（三）公众意见调查

为了解项目所在区域范围内公众对项目建设的态度，于 2018 年 4 月 26 日对本项目所在区域进行了公众参与调查工作，调查以问卷统计形式进行，共发放问卷 30 份，收回有效问卷 30 份。问卷结果统计：所有被调查者中有 29 人表示对本项目建设支持，1 人表示不关心；28 人对本项目的环保工作感到满意，2 人表示基本满意；无人认为本项目的建设对于生活、工作、学习、娱乐有影响；2 人不清楚本项目生产过程中有无对你产生环境影响，认为无影响的有 26 人。

四、验收监测结论

综上所述，华润雪花啤酒（四川）有限责任公司 12 万 CPH 易拉罐啤酒生产线建设项目在建设过程中，执行了“环境影响评价法”和“三同时”制度，环保审查、审批手续完备，各项环保设施、设备基本按照环评要求落实。该项目总投资为 11198.5 万元，其中环保投资 52 万元，占项目总投资的 0.46%。验收监测期间，项目污水处理站废水总排口所测 pH 值、悬浮物、化学需氧量、五日生化需氧量浓度均满足《啤酒工业污染物排放标准》（GB 19821-2005）预处理标准；氨氮、总氮、总磷浓度达到《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 B 级标准。项目制定了相应的环境管理制度；公众意见调查被调查者均支持项目建设。

建议本项目通过竣工环境保护验收。

五、建议

- 1、加强污水处理站治理设施维护管理，确保各项污染物稳定达标排放；
- 2、委托有资质的监测机构，定期对有组织废气进行排污现状监测，确保污染物稳定达标排放；
- 3、加强环保档案、污水处理站台账管理。

专家组: 郭嘉蓉

2018年6月22日