

广州（清远）产业转移工业园 国土规划和环境保护局

广清环影字〔2019〕13号

关于广东三行生物科技有限公司年产 9000 吨 造血营养产品及研发中心建设项目 环境影响报告表的批复

广东三行生物科技有限公司：

你公司报来的《广东三行生物科技有限公司年产 9000 吨造血营养产品及研发中心建设项目环境影响报告表》（以下简称“报告表”）收悉。经审查，现批复如下：

一、根据环境影响评价结论，从环境保护角度，我局同意你公司报送的广东三行生物科技有限公司年产 9000 吨造血营养产品及研发中心建设项目选址在海大公司以西，馨杰公司以北的地块建设。

广东三行生物科技有限公司年产 9000 吨造血营养产品及研发中心建设项目总投资 18000 万元，其中环保投资 54 万元，总占地面积 12456.91m²，主要建设内容包括 1 栋 1 层原料车间、1 栋 1 层成品车间、1 栋 8 层生产车间、1 栋 3 层研发车间、1 栋 1

层锅炉房等。采用投料、配料、搅拌、包装等工序年产 9000 吨造血营养产品。

二、根据报告表的评价结论，项目按照报告表中所列的性质、规模、地点进行建设，在全面落实报告表提出的各项污染防治措施，并确保污染物排放稳定达标的前提下，其建设从环境保护角度可行。项目建设和运营中应按下列要求落实各项防治污染措施和生态保护措施，使本项目对环境的影响降到最小。

（一）废水治理措施和要求

1、施工过程中产生的各种废水应进行沉淀等处理后回用于本工程，禁止施工泥浆直接排入水体或下水管网。

2、项目排水采用雨、污分流制，雨水排放至市政雨水管网，最终汇入乐排河；员工生活污水（2025t/a）经三级化粪池处理后排入市政污水管网，由广清产业园污水处理厂处理。污染物排放浓度应满足广清产业园污水处理厂的接纳标准（ $\text{COD}_{\text{Cr}} \leq 500 \text{ mg/L}$ 、 $\text{BOD}_5 \leq 250 \text{ mg/L}$ 、 $\text{SS} \leq 250 \text{ mg/L}$ 、 $\text{NH}_4\text{-N} \leq 25 \text{ mg/L}$ 、 $\text{TN} \leq 40 \text{ mg/L}$ 、 $\text{TP} \leq 5 \text{ mg/L}$ 、 $6 \leq \text{PH} \leq 9$ ）。

3. 项目研发车间清洗废水（0.306t/a）经高温灭菌处理后排入市政污水管网，由广清产业园污水处理厂处理。污染物排放浓度应满足广清产业园污水处理厂的接纳标准（ $\text{COD}_{\text{Cr}} \leq 500 \text{ mg/L}$ 、 $\text{BOD}_5 \leq 250 \text{ mg/L}$ 、 $\text{SS} \leq 250 \text{ mg/L}$ 、 $\text{NH}_4\text{-N} \leq 25 \text{ mg/L}$ 、 $\text{TN} \leq 40 \text{ mg/L}$ 、 $\text{TP} \leq 5 \text{ mg/L}$ 、 $6 \leq \text{PH} \leq 9$ ）。

（二）废气治理措施和要求

1、施工工地应定时对施工车辆进行冲洗，散体原材料堆放场应围闭，施工地点应定时洒水并加强环境管理，施工现场不设混凝土搅拌站，工程所需混凝土外购。

2、项目配料及包装工序产生的粉尘收集后引至“脉冲除尘器”处理后引至高度不低于 15 米的排气筒排放，排放速率及浓度应满足广东省《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001) 第二时段二级排放标准。

3、项目投料工序产生的粉尘经集气罩收集后由“脉冲除尘器”处理，呈无组织排放，排放浓度应满足广东省《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001) 中第二时段无组织排放监控浓度限值。

4、锅炉燃气尾气通过高度不低于 15 米的排气筒排放，排放浓度应满足广东省地方标准《锅炉大气污染物排放标准》(DB44765-2019) 的排放限值要求。

5、项目研发车间检测废气、菌种发酵臭气经车间排气扇抽排，呈无组织排放。检测废气浓度应满足广东省地方标准《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001) 中第二时段无组织排放监控浓度限值和《家具制造行业挥发性有机化合物排放标准》(DB44/814-2010) 中的总 VOCs 无组织排放监控点浓度限值；臭气排放速率及浓度应满足《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-93)

中恶臭污染物厂界标准值臭浓度二级标准的无组织排放限值要求。

（三）噪声防治措施和要求

1、施工期间场界噪声应满足《建筑施工场界环境噪声排放标准》（GB 12523-2011）要求。

2、应合理布局各生产设备，加强设备管理，对生产设备定期检查维护，加强设备日常保养，及时淘汰落后设备；加强员工操作的管理，合理安排生产时间，制定严格的装卸作业操作规程，确保厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准。

（四）固体废弃物处理措施和要求

1、按照分类收集和综合利用的原则，落实固体废弃物的综合利用和处理处置设施，防止造成二次污染。

2、员工办公生活垃圾应分类收集，并委托环卫作业单位清运。

3、废包装材料、除尘器收集粉尘、废样品、废菌种属于一般固体废物。其中废包装材料及除尘器收集粉尘分类收集、废样品及废菌种经高压灭菌锅消毒后应当交由专业的回收公司或生产厂家回收利用，同时贮存场所应按《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001、2013 年修改）的要求规范建设和维护使用。

4、废机油、废试剂瓶属于危险废物，应当交由相应危险废

物处置资质的单位处理，同时贮存场所应按《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2001 及 2010 年、2013 年修改单）的要求规范建设和维护使用。

（五）风险防范及事故处理措施

应加强环境监督管理，配备足够消防事故应急设施、器材。按有关规定存放各物质。应按照有关规定制定管理制度和应急预案，并应采取有效措施防范应对环境污染事故发生。

（六）应设专职人员负责本项目的环境管理工作，建立健全环境管理制度，确保污染治理设施正常运转，杜绝污染物超标排放。应妥善处置危险废物并承担监督责任，防止造成二次污染。

（七）应按国家及省、市有关规定设置排污口。

（八）建设、施工单位均应加强管理，切实采取措施防止水土流失。同时应文明施工，按规定时间作业，并采取有效措施防止扬尘、噪声、污水及固体废弃物造成环境污染及扰民。

三、本项目外排废水化学需氧量、氨氮排放总量控制在 0.506 吨/年以内、0.020 吨/年以内。项目产生外排废气中粉尘的排放总量控制在 0.292 吨/年以内。

四、以后国家或地方颁布新标准、行业新规定时，按新标准、新规定执行。如涉及污染物排放总量时，相应调整总量控制指标。

五、项目环保投资纳入工程投资概算并予以落实。

六、建设项目的环境影响评价文件经批准后，建设项目的性

质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大的变动的，建设单位应当重新报批建设项目的环境影响评价文件。

七、项目建设应严格执行配套建设的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环境保护“三同时”制度。并委托有相应资质的单位设计、施工环保设施。

八、如遇到雾霾天气或大气流通性差、项目产生的恶臭气体影响到周边环境和居民等情况，企业须采取暂时减产或停产措施，以减轻对周边环境的影响。

附件：广东三行生物科技有限公司年产 9000 吨造血营养产品及研发中心建设项目主要生产设备及原辅材料一览表



公开方式：免于公开

抄送：清远市环保局，清城区环保局，广清产业园管委会，

广清产业园综合协调执法局，广清产业园经济发展局。

广清产业园国土规划和环境保护局

2019年6月27日印发

附件：广东三行生物科技有限公司年产 9000 吨造血营养产品及
研发中心建设项目
主要生产设备及原辅材料一览表

项目主要生产设备一览表

类别	序号	名称	型号	数量（台/个）	用途
设备塔楼	1	刮板输送机	LLCA50	2	物料横向输送,产能 10-25T/h
	2	斗式提升机	TDTG50x28	2	物料纵向输送, 产能 10-25T/h
	3	粉料筛	AHHX700A	2	物料的初步清理
	4	永磁筒	TCXT25	2	物料含铁杂质清理
	5	配料仓	——	44	物料分类暂存, 等待配料
	6	配料秤	——	6	给物料分别称重
	7	小料投料口	AHFZ75B	3	手动投送物料至混合机
	8	混合机	AHML4000	2	将物料混合均匀, 容积 4m³, 产能 5 批/h
			AHML2000	1	将物料混合均匀, 容积 2m³, 产能 5 批/h
	9	自清式提升机	TDTG50×28	2	——
	10	移动式投料车	——	3	——
	11	包投料车	——	1	——
	12	包投料行吊系统	——	1	——
	13	小包装秤	——	2	——
	14	电容料器	FTC260-AA2 D1	14	——
	15	缓冲仓	4.5m³	3	——
	16	出仓机	AHSG250	8	——
	17	出仓机	AHSG200	16	——
	18	出仓机	AHSG125	14	——
	19	出仓机	AHSG160	6	——
	20	震动出仓器	BA075	1	——
	21	配料秤秤斗	PCS-20	1	——
	22	配料秤秤斗	PCS-05	1	——
	23	配料秤秤斗	PCS-02	1	——
	24	配料秤秤斗	PCS-10	1	——
	25	配料秤秤斗	PCS-04	1	——
	26	配料秤秤斗	PCS-015	1	——
	27	振动筛小料投料口	STFZ75B	3	自动投送物料至混合机

	28	缓冲斗	4.5m ³	10	——
	29	料位器	FTC260-AA2 D1	3	——
	30	包装秤	自备	4	产品包装称重
	31	包装秤	MWPE	1	产品包装称重
	32	包装秤控制仪	自备	3	——
	33	缝包输送组合机	自备	5	——
	34	减重秤控制仪	自备	2	——
	35	药房添加称重系统	——	2	给物料分别称重
	36	脉冲除尘器	AHMB24L	2	处理粉尘
	37	脉冲除尘器	AHMY18	2	
	38	脉冲除尘器	MVTB12/18	2	
	39	脉冲除尘器	AHMB6	3	
	40	脉冲除尘器	MVTB15/24	6	
	41	脉冲除尘器	MVTB15/24	2	
	42	脉冲除尘器	AHMB6	6	
	43	风机	4-72No4A	2	抽排风
	44	风机	——	24	抽排风
研发车间	1	原子吸收分光光度计	GGX-600AAS	1	微量元素检测
	2	箱式电阻炉	SX-2.5-10	1	微量元素检测
	3	数显恒温电加热板	ER-30S	1	微量元素检测
	4	超声机	KH3200DE	1	维生素检测
	5	高效液相色谱仪	LC-100	1	检测
	6	水浴恒温搅拌器	HSJ-6	1	搅伴
	7	恒温磁力搅拌器	JB-3	1	搅伴
	8	电子天平	BS224S	1	称量
	9	旋转蒸发器	RE-52AA	1	合成
	10	紫外可见分光光度计	T6 新世纪	1	检测
	11	电热真空干燥箱	DZF-6050AB	1	干燥
	12	电热鼓风干燥箱	DHG-9240A	1	干燥
	13	理化试验台	——	1	实验操作
	14	超净台	——	1	实验操作
	15	微型发酵罐	——	1	研发
	16	量筒、烧杯、玻璃培养皿	——	1 套	实验操作
	17	烘箱	——	1	实验操作
	18	恒温培养箱	——	1	实验操作

	19	显微镜	——	1	实验操作
	20	高压灭菌锅	——	2	消毒灭菌
辅助设备	1	空压系统	阿特拉斯 GA37+	1	提供车间内压缩空气
	2	配电设施	500KVA 变压器, 800A 短路保护器	1	提供主车间和研发中心设备用电
	3	电梯	3T	1	设备塔楼货梯

项目原辅材料用量一览表

原辅材料名称	年用量 (t/a)		最大储存量 (t/a)	储存位置	备注
	生产线	研发中心			
维生素 A	50	4	50	原料仓库 (设备塔楼一楼)	25kg/袋
碘	100	3	50		25kg/袋
福铁	920	5	50		20kg/袋
维生素 E	100	3	50		20kg/袋
石粉	1200	15	100		50kg/袋
碳酸氢钙	500	15	100		50kg/袋
豆粕	500	0	500		25kg/袋
新营养材料	80	15	80		5kg/袋
氯化钠	500	0	500		50kg/袋
复合维生素	10	0	10		20kg/袋
蛋氨酸	50	0	50		25kg/袋
98%赖氨酸	100	0	100		25kg/袋
其他有机铁	2880	0	2880		25kg/袋
植酸酶	50	0	50		20kg/袋
维生素 B12	10	0	10		20kg/袋
维生素 D3	10	0	10		20kg/袋
维生素 K3	10	0	10		20kg/袋
发酵豆粕等植物蛋白原料	200	0	200		50kg/袋
鱼粉等动物蛋白原料	400	0	400		50kg/袋
牲血素	80	0	80		20kg/袋
二氧化硅	20	0	20		20kg/袋
脂肪粉	80	0	80		50kg/袋
脱脂米糠	500	0	500		50kg/袋
沸石粉	500	0	500		50kg/袋
PIG 通用矿	150	0	150		25kg/袋
新营养材料	0	15	1		5kg/袋
盐酸	0	10L	——	——	微量元素检测

冰乙酸	0	5L	——	——	维生素检测
甲醇	0	20L	——	——	维生素检测
乙醇	0	125L	——	——	活性成份检测
酵母膏	0	0.06	——	——	菌种改造、培养及发酵
葡萄糖	0	0.15	——	——	
盐	0	0.0175	——	——	
水	0	1300L	——	——	
菌种	0	5kg	——	——	以酵母菌、枯草芽孢杆菌、乳酸菌类为主