四川南溪徽记食品有限公司

环境信息公开

一、基础信息

（一）企业名称：四川南溪徽记食品有限公司

（二）组织机构代码：9151150375661500W

（三）法定代表人：吕金刚

（四）生产地址：四川省宜宾市南溪区九龙工业集中区

（五）联系方式：0831-3336610

（六）生产经营和管理服务的主要内容：四川南溪徽记食品有限公司主要生产经营：豆制品(非发酵性豆制品、其他豆制品)生产、销售；蔬菜制品(食用菌制品)(腌渍食用菌)生产、销售；粮食收购。自营出口业务(国家限制的或禁止的食品技术除外)(依法须经批准的项目经相关部门批准后方可开展经营活动)。

（七）产品及规模：公司具有年生产2万吨的设计生产能力，现生产能力近万吨及包装。、2019年产量为7236.16吨

二、排污信息

（一）主要污染物及特征污染物名称：COD、氨氮

（二）排放方式：

间排，经处理达标后进入园区工业污水处理站集中处理。

（三）排放口数量和分布情况：

废水排放口:1个、废气排放口：无（锅炉已经拆除）

1. 排放浓度和总量：2019年各污染物指标排放的浓度和总量。COD:浓度：47.38（毫克/每升）总量：12.94（吨）

氨氮：浓度：46.15（毫克/每升）总量：12.96（吨）

1. 超标情况：无超标排放
2. 执行的污染物排放标准：污水排放标准为《污水综合排放标准》（GB8979-1996）的三级排放标准。

（七）核定的排放总量：

三、防治污染设施的建设和运行情况

（一）废气治理设施：无（锅炉已拆除无废气产生源）

（二）废水治理设施：废水污染防治设施简介

我公司废水处理站1个，设计处理废水量每天1500立方左右、实际每天800立方左右，处理的运行工艺为；格栅→调节池→初沉池→气浮机→集水井→厌氧处理→兼氧池→好氧处理→二沉池→絮凝沉淀池。生产废水自流至固液分离装置（格栅）进行初步分离，去除固体物残渣，而滤液经过自流进入调节池调节，降解部分有机物和进行PH值的调节，通过水泵进入初沉池→气浮机进行小颗粒固体废物和悬浮物分离，自流至集水井，用水泵进入厌氧系统进行厌氧消化，有效地降低废水的有机物，厌氧后的水直接自流至兼氧池，在通过自流进入好氧处理，进行脱氮除磷，同时进一步降低有机物、好氧出水经过自流进入二沉池，二沉池通过自流进入絮凝沉淀池处理，添加化学药剂进行絮凝沉淀，较大程度地降低废水中的悬浮物和总磷，以上所述处理措施后，各污染物指标显著降低，以满足国家环保要求。

（三）固废防治设施：主要是豆渣、污泥。豆渣交当地农户喂猪养鱼；污水处理站污泥拉到龙发环保一般固废填埋场填埋等。（附：处置合同）

（四）危废防治设施：主要是在线监测设备的废液、我公司按规定建设有危废暂存间、和四川省中明环境治理有限公司签订危险废物安全处置委托议、危废由四川省中明环境治理有限公司处理。（附：处置合同）

（五）噪声防治设施：车间和办公区域以安装隔音门、窗、减振垫等，对周边影响较小（附：检验报告）

四、建设项目环境影响评价及其他环境保护许可证情况

我公司《建设项目环境影响评价》由具有从事环境影响评价资质单位编制、由评审专家经过评审、由环境监测站出具监测报告进行验收（附环评封面、专家意见、环评批复）

五、突发环境事件应急预案

依据《环境污染事故应急预案》相关要求，特制订《四川南溪徽记食品有限公司突发环境事件应急预案》明确了产生环境污染事件的危险性、保障措施、预防和预警、应急响应及救援措施、应急监测等，（附封面、专家意见、备案表图片）

六、其他应当公开的环境信息

七、自行监测方案

**（一）企业基本情况**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 企业名称 | 四川南溪徽记食品有限公司 | 法人代表 | 吕金刚 |
| 地址 | 四川省宜宾市南溪区九龙工业集中区 |
| 地理位置 | 经度 | 105度0分51.37199999998643秒 | 纬度 | 28度50分29.759999999998854秒 |
| 联系人 | 袁万科 | 联系方式 | 电话 | 13684167969 |
| Email |  |
| 所属行业 | 食品制造 |
| 污染源类别1 | 废水 |
| 生产周期 | 72小时 |
| 自行监测开展技术手段2 | 自有人员、自有场所、自有设备开展自行监测，同时委托其他检(监)测机构代其开展自行监测 |
| 自行监测开展项目 | 自动监测项目 | COD、氨氮、总磷、总氮、PH值 |
| 手工监测项目 | 悬浮物、色度 |
| 自行监测开展方式 | 委托监测4 | 动植物油、BOD、噪声 |

1. **监测内容**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **监测项目****监测内容** | **监测点位** | **自动监测频次** | **执行排放标准** | **标准限值** | **监测方法** | **分析仪器** | **手工监测频次** |
| **监****测****指****标** | COD | 厂区出水口 | 自动检测每隔2小时一次全天12次监测 | 污水综合排放标准《GB8978-1996》表四中的三级标准 | ≤500mg/l | 重铬酸钾法 | 自动监测为COD在线分析仪 | ― |
| 氨氮 | 厂区出水口 | 自动检测每隔2小时一次全天12次监测 | ― | 纳氏试剂分光法 | 自动监测为氨氮在线分析仪 | ― |
| 总磷 | 厂区出水口 | 自动检测每隔2小时一次全天12次监测 | ≤8mg/l | ― | 自动监测为总氮在线分析仪 | ― |
| 总氮 | 厂区出水口 | 自动检测每隔2小时一次全天12次监测 | ― | ― | 自动监测为总磷在线分析仪 | ― |
| PH值 B OD | 厂区出水口 | 自动检测每隔2小时一次全天12次监测 | 6-9 | ― | ― | ― |
| 色度 | 厂区出水口 | 手工监测 | ― | 比色法 | 量筒 | 每月一次 |
| SS | 厂区出水口 | 手工监测 | ≤400mg/l | 手工监测重量法 | 电子天平 | 每月一次 |
| BOD B OD | 厂区出水口 | 手工监测 |  | ≤300mg/l | 稀释与接种法 | 生化培养箱 | 委托检测/每月一次 |
| 动植物油 | 厂区出水口 | 手工监测 | ≤100mg/l | 分光测油仪 |  | 委托检测/每月一次 |
| **污染物排放方式****及排放去向** | 经处理达标后进入园区工业污水处理站集中处理 |
| **监测质量控制** |  |
| **监测结果****公开时限** | 2020年 |