

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。、2018 年产量为 7308.81 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）

(四) 排放浓度和总量：2018 年各污染物指标排放的浓度和总量。COD:浓度：121.95（毫克/每升）总量：42.94（吨）

氨氮：浓度：24.18（毫克/每升）总量：7.74（吨）

(五) 超标情况：无超标排放

(六) 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 29.7599999999998 854秒
联系人	袁万科	联系	电话	13684167969
		方式	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		

二、监测内容

监测项目		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
监测内容								
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	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	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	2019年							