

罗盖特（中国）营养食品有限公司
罗盖特淀粉及多元糖醇研发中心-中试车间
竣工环境保护自主验收意见

根据《建设项目环境保护管理条例》、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》等规定，2026 年 7 月 14 日罗盖特（中国）营养食品有限公司组织召开了“罗盖特淀粉及多元糖醇研发中心-中试车间”竣工环境保护自主验收会。参加会议的有江苏智盛环境科技有限公司（验收报告编制单位）等单位代表和三名专家（名单见签到表），由以上单位代表和专家组成验收组，验收组组长由建设单位工程部经理卫兵担任。

验收组听取了建设单位和验收报告编制单位对本项目的情况介绍，经现场勘查、查阅相关验收资料后，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、项目环境影响报告表及其批复、排污许可证等相关要求，经认真研究讨论形成如下意见：

一、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

罗盖特（中国）营养食品有限公司成立于 2001 年 9 月，曾用名“罗盖特(中国)精细化工有限公司”，主要从事淀粉及其副产品、变性淀粉、淀粉糖、多元醇等淀粉衍生物的生产及销售。为了适应市场需求，丰富公司产品线，罗盖特（中国）营养食品有限公司投资 1200 万元在现有厂区内建设研发中心-中试车间，包含糖醇中试样品生产区、淀粉中试样品生产区、理化分析区及小试生产间等，并配置相应设备。项目建成后可实现年产变性淀粉 4 吨、糖醇 1.2 吨、麦芽糊精 0.6 吨的生产能力。

劳动制度：本项目调配现有员工，不新增劳动定员。平均每天生产约 14 小时，年工作 100 天。

（二）环保审批情况及建设过程

《罗盖特（中国）营养食品有限公司罗盖特淀粉及多元糖醇研发中心-中试车间环境影响报告表》于 2025 年 3 月 12 日取得环评批复（连高环表复[2025]2 号）。

本项目于 2025 年 3 月开始建设，2026 年 5 月建设完成并开工调试。

罗盖特（中国）营养食品有限公司于 2026 年 5 月 11 日重新申请排污许可证（编号：91320000731174602R001P），并于 2026 年 3 月 5 日取得应急预案备案表，备案编号：320706-2026-010-M。

（三）投资情况

项目实际投资 1200 万元，其中环保投资 103.3 万元，占总投资的 8.6%。

（四）验收范围

本次验收范围为罗盖特淀粉及多元糖醇研发中心-中试车间及配套的环保工程。

二、工程变动情况

项目在建设过程中发生如下变动：

（1）排气筒高度、内径、风量变化：DA025 排气筒高度由原环评中 11m 变为 15m，内径由原环评 0.2m 变为 0.1m，风量由原环评 1500m³/h 变为 100m³/h。（2）生产流程优化：①添加剂由在准备罐中添加改为在反应罐中添加。②取消缓冲罐。③淀粉乳调 pH 时只使用硫酸，不使用盐酸。④包装工序由包装机改为人工包装。（3）生产设备及环保设施变动：干燥工序由自带布袋除尘改为旋风分离+布袋除尘器；废水去厂区污水站之前取消了金属过滤器；变性淀粉生产线原有 1 台振动筛变动为 2 台。变动后部分设备规格型号发生变化。（4）废气排放标准变动：根据《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021），新建污染源的排气筒必须低于 15m 时，其最高允许排放速率按表 1 所列排放速率限值的 50% 执行。原环评排气筒高度为 11m，变动后排气筒高度为 15m，变动后废气排放速率正常执行排放标准限值。

项目以上变动已编制《罗盖特（中国）营养食品有限公司罗盖特淀粉及多元糖醇研发中心-中试车间一般变动环境影响分析》并取得技术咨询意见，根据变动分析结论，项目上述变动不属于重大变动。

三、环境保护设施建设情况

（一）废气

项目废气主要为中试反应工序产生的过氧乙酸、二氧化硫、环氧丙烷、醋酸、硫酸雾废气及中试生产时产生的颗粒物。

其中中试产生的过氧乙酸、二氧化硫、环氧丙烷、醋酸、硫酸雾废气，经“一级酸吸收+一级碱吸收”吸收处理后通过 1 根 15m 高排气筒 DA025 排放。中试生产时产生的颗粒物经“旋风分离+布袋除尘器”处理后无组织排放。

（二）废水

本项目主要产生工艺废水、设备冲洗水、河水净化系统外排水及地面冲洗水、废气吸收水和蒸汽冷凝水。其中高盐工艺废水经厂区污水站高盐废水处理线处理后回用，

常规工艺废水、设备冲洗水、河水净化系统外排水及地面冲洗水、废气吸收水经厂区污水站常规废水处理线处理后与蒸汽冷凝水一起接管进恒隆水务大浦工业区污水处理厂集中处理。

（三）噪声

本项目噪声主要是生产设备、引风机、离心机等设备正常运行产生的噪声，选取低噪设备；安装减振装置、外罩隔声罩；厂房隔音等消声、降噪措施。

（四）固废

本项目一般固废废 RO 膜、废陶瓷膜、废树脂、废布袋等收集后委托连云港宏大废旧物资回收有限公司处理；依托企业现有 1 座占地面积 593m² 一般固废贮存库。

四、环境保护设施调试效果

根据 2026 年 6 月 10-11 日宿迁爱迪信环境科技有限公司对项目的监测结果：

（一）废气

验收监测期间，本项目中试生产反应产生的 SO₂、硫酸雾、VOCs（过氧乙酸、环氧丙烷、醋酸，以非甲烷总烃计）有组织废气排放满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中表 1 标准限值，中试生产产生的无组织粉尘满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 中的厂界监控浓度标准。

（二）废水

验收监测期间，本项目排放废水检测结果满足《淀粉工业水污染物排放标准》（GB25461-2010）表 2 中间接排放限值及连云港恒隆水务有限公司大浦工业区污水处理厂的接管标准。

（三）噪声

验收监测期间，东、南、西、北厂界噪声昼间和夜间等效连续 A 声级能够满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类区标准要求。

（四）固废

验收监测期间，项目已落实固废处理处置途径。

（五）其他

本项目卫生防护距离为 50m，目前该范围内无环境敏感目标。

（六）总量控制

根据验收监测结果进行核算，罗盖特淀粉及多元糖醇研发中心-中试车间项目产生的有组织废气、废水排放总量均满足环评及批复要求。

五、验收结论

罗盖特（中国）营养食品有限公司罗盖特淀粉及多元糖醇研发中心-中试车间项目试运行期间按环评文件及其批复等要求，配套建设了相应的污染防治设施，并建立了相应的环保设施运行管理制度和环境管理制度，本次验收项目各项污染治理设施运行正常，固废处置途径合理，污染物排放总量满足环评及批复要求。验收组同意“罗盖特淀粉及多元糖醇研发中心-中试车间”通过竣工环境保护自主验收。

六、建议

- 1、加强无组织废气收集，强化污染治理设施的运行管理。
- 2、完善相关环保台账、验收文本，并做好验收信息公示。

七、验收人员信息

详见签到表。

验收组签字：

王亚 李玉龙
赵力 张薇
王尧明 王三
张磊

王亚 李玉龙
王尧明 王三

2026年7月14日

竣工环境保护自主验收会议签到簿

姓名	单位	职务/职称	联系方式
王亚	智道特(中国)营养食品有限公司	2222222222	15705156612
陈强	中蓝迪(中国)营养食品有限公司	高工	13811111111
王强	北京南华博康环保科技有限公司	高工	18261330950
王松	北京迪(中国)营养食品有限公司	高工	18961118888
陈强	北京特(中国)营养食品有限公司	高工	153916835617
王亚	11	EH122222	15805132670
王亚	11	PPS12222	15005130238
王亚	北京智道特环保科技有限公司	18951253258	
王亚	北京智道特环保科技有限公司	17711584621	
王亚	北京智道特环保科技有限公司	15896105895	
王亚	11	13905136740	