

百事食品（四川）有限公司
《百事食品（四川）有限公司二期扩建项目》
竣工环境保护验收意见

2023年4月27日，百事食品（四川）有限公司组织召开了《基于工业互联网平台的新城镇化建设用电缆智能工厂建设项目》竣工环境保护验收会，参加环保验收的有建设单位百事食品（四川）有限公司、验收监测单位四川中衡检测技术有限公司及相关专家（签到表附后），在听取了百事食品（四川）有限公司对项目建设环保“三同时”执行情况和四川中衡检测技术有限公司开展环保竣工验收监测情况的汇报后，通过现场查验、资料审查和询问，经认真讨论，验收组形成验收意见如下：

一、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

本项目建设地点：德阳市泰山南路三段110号。建设规模：新建生产车间1栋，建筑面积为8242.77m²，建设切片薯片生产线1条，年产切片薯片15000吨。建设复合型薯片生产线1条，年产复合型薯片1400吨。新建成品库房1栋，建筑面积8498.10m²，用于储存成品薯片。新建土豆库房1栋，建筑面积4793.58m²，用于储存土豆。

（二）建设过程及环保审批情况

本项目于2021年06月07日经德阳经济技术开发区发改委以四川省固定资产投资项备案表进行备案，备案号：川投资备【2106-510699-04-01-543006】FGQB-0164号。2022年3月四川中衡科创安全环境科技有限公司编制完成该项目环境影响报告表。根据《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019年版），

百事食品（四川）有限公司属于简化管理，公司已取得排污许可证，证书编号 91510600MA68RAKJ2K001X。本项目于 2022 年 3 月开工建设，2022 年 9 月建设完成投入试运营。

（三）投资情况

实际投资共 30000 万元，环保投资 1460 万元，占总投资的 4.9%。

（四）验收范围

百事食品（四川）有限公司二期扩建项目验收范围有：主体工程（生产车间）、储运工程（成品库房、土豆库房、洗涤用品库）、公用及辅助工程（制冷站、水池水泵房、氮气储罐、棕榈油库、供电、供水、供气、排水、消防、雨棚）、办公及生活设施（行政办公及生活服务设施、餐厅、绿化）、环保工程（废水治理、废气治理、噪声治理、固废治理、地下水防治、风险应急措施）等。

二、项目变更情况

通过现场踏勘，本项目建成后与环评阶段建设内容存在一定的差异，本次通过列表分析的方式，从性质、规模、地点、生产工艺、环保措施等方面进行对比分析，具体内容如下表。

表 1 项目变动情况一览表

类别	环评及批复要求	实际建设情况	变动情况	变动原因	分析及结论
性质	改扩建	改扩建	无	/	无变动
规模	年产切片薯片 15000 吨、复合型薯片 1400 吨	年产切片薯片 15000 吨、复合型薯片 1400 吨	无	/	无变动
地点	德阳市泰山南路三段 110 号	德阳市泰山南路三段 110 号	无	/	无变动
生产工艺	切片薯片：天然土豆→原料验收→清洗→清洗去皮→切片→清洗→风干→油炸（棕榈油加热）→挑片→添加味料→包装充氮气→检验→成品	切片薯片：天然土豆→原料验收→清洗→清洗去皮→切片→清洗→风干→油炸（棕榈油加热）→挑片→添加味料→包装充氮气→检验→成品入	无	/	无变动

	<p>入库。</p> <p>复合型薯片：原料预混合→原料搅拌→压片切片→油炸成型（棕榈油加热）→撒味料→计量称重充氮包装→检验→包装</p>	<p>库。</p> <p>复合型薯片：原料预混合→原料搅拌→压片切片→油炸成型（棕榈油加热）→撒味料→计量称重充氮包装→检验→包装</p>			
环保措施	<p>污水处理系统：生产废水：经厂区内污水处理站处理达标后排入园区市政污水管网，最终进入绵远河城市生活污水处理厂处理后排入绵远河。对厂区内已有的污水处理站进行扩建。扩建后污水处理工艺流程为隔油池+气浮+调节池+絮凝池+初沉池+投配池+UASB 厌氧罐+A/O 池+二沉池，扩建后污水处理站处理能力为 1000m³/d。</p> <p>生活污水：经厂区内已建的 2 个预处理池处理后排入园区市政污水管网，进入绵远河污水处理厂处理后排入绵远河。</p>	<p>污水处理系统：生产废水：对项目西北角新建污水处理站 1 座进行扩建，占地面积 870m²。对项目生产污水经隔油池处理后收集采用隔油、气浮、混凝、絮凝预处理后进行二级生化、MBR 池处理达标后排入园区市政污水管网。处理能力 600m³/d。</p> <p>生活污水：经厂区内已建的 3 个预处理池处理后排入园区市政污水管网，进入绵远河污水处理厂处理后排入绵远河。</p>	新增 1 处隔油池和新增 1 个预处理池	根据实际情况新增处理设施	处理设施多于环评要求，利于废水处理，不属于重大变动
	<p>废气处理系统：切片薯片生产线油炸油烟：切片薯片生产线油炸工段密闭设置，采用负压将油烟收集后通过 2 套高效油烟净化装置（TA009、TA010）处理后通过 2 根 15m 排气筒（DA009、DA010）排放。</p> <p>切片薯片加热炉天然气：</p>	<p>切片薯片生产线：油炸机密闭设置，油炸油烟通过溴化锂装置（余热回收）收集后经 1 套（TA009）高效油烟净化装置处理后引至车间楼顶后通过 2 根 15m 排气筒（DA009、DA010）排放。</p> <p>切片薯片加热炉天然气燃烧废气：采用清洁燃料天然气，燃烧废气直接通</p>	油炸油烟通过溴化锂装置（余热回收）收集后经 1 套（TA009）高效油烟净化装置处理	根据实际情况布设净化设备	不会增加污染物排放量，不属于重大变动

<p>燃烧废气: 直接通过 1 根 15m 排气筒(DA012) 排放。</p> <p>复合型薯片生产线油炸油烟: 复合型薯片生产线油炸工段密闭设置, 采用负压将油烟收集后通过 1 套高效油烟净化装置 (TA011) 处理后经 1 根 15m 排气筒 (DA011) 排放。</p> <p>复合型薯片生产线投料粉尘: 投料粉尘通过负压收集至设备自带的除尘滤筒中, 收集后回用于生产。</p> <p>复合型薯片加热炉天然气燃烧废气: 直接通过 1 根 15m 排气筒 (DA013) 排放。</p>	<p>过 1 根 15m 排气筒 (DA012) 排放。</p> <p>复合型薯片生产线油炸油烟: 油炸机密闭设置, 油炸油烟通过管道负压收集后经 1 套高效油烟净化装置 (TA011) 处理后引至车间楼顶后通过 1 根 15m 排气筒 (DA011) 排放。</p> <p>复合型薯片生产线投料粉尘: 通过负压收集至设备自带的除尘滤筒中, 收集后回用于生产。</p> <p>加热炉天然气燃烧废气: 采用清洁燃料天然气, 燃烧废气直接通过 1 根 15m 排气筒 (DA013) 排放。</p>			
<p>食堂油烟: 依托现有的油烟净化器 (TA002) 处理后引至楼顶 15m 排气筒 (DA002) 排放。</p>	<p>食堂油烟: 通过集气罩收集至油烟净化器 (TA002) 处理后通过管道楼顶排放。</p>	无	/	无变动
<p>污水处理站恶臭: 加盖收集后依托现有的生物滤池除臭装置 (TA001) 处理后通过 15m 排气筒 (DA001) 排放。</p>	<p>污水处理站恶臭: 恶臭气体采取加盖收集后经生物滤池除臭装置 (TA001) 处理后经 15 米高排气筒外排。</p>	无	/	无变动
<p>噪声治理: 合理布局, 选用低噪声设备, 对噪声源采取减震措施, 加强设备的维护和保养, 合理安排生产时间。</p>	<p>噪声: 合理布局, 选用低噪声设备, 对噪声源采取减震措施, 加强设备的维护和保养, 合理安排生产时间。</p>	无	/	无变动
<p>固废治理: 危废间: 建筑面积 20m², 1 层, 暂存危险废物。固废池: 建筑面积 289.38m², 1 层, 暂存一般固体废物。</p>	<p>危废间: 建筑面积 20m², 1 层, 暂存危险废物。一般固废间: 建筑面积 40m², 1 层, 暂存一般固体废物。</p>	无	/	根据实际情况新建一般固废间, 一般固体废物临时暂存并定期清运, 满足暂存所需
<p>地下水防治: 分区防渗。</p>	<p>整个厂区按照分区防渗的要求, 将全厂按物料或者污染物泄漏的途径和生产功能单元所处的位</p>	无	/	无变动

		置划分为重点防渗区、一般防渗区以及简单防渗区三类地下水污染防治区域。项目地下水污染防治措施和对策坚持“源头控制、分区防治”的原则。			
	风险应急措施: 制定环境管理制度、制定事故风险应急预案, 配备灭火器、消防栓等消防设施; 污水处理站单独设置 40m ³ 事故水池, 且污水处理站总容量 1000m ³ 的调节池兼做事故水池, 厂区设置齐全的消防设施和安全卫生设施; 储罐区设置围堰。	风险应急措施: 制定环境管理制度、制定事故风险应急预案, 配备灭火器、消防栓等消防设施; 污水处理站单独设置 40m ³ 事故水池, 且污水处理站总容量 1000m ³ 的调节池兼做事故水池, 厂区设置齐全的消防设施和安全卫生设施; 储罐区设置围堰。	无	/	无变动
平面布局		无变动		/	/
生产设备		无变动		/	无变动

三、环境保护设施建设情况

(1) 废气

项目生产过程产生的废气主要为复合型薯片人工投料过程中产生的粉尘、薯片油炸油烟、棕榈油加热炉产生的天然气燃烧废气、食堂油烟以及污水处理站恶臭。

(1) 投料粉尘

本项目复合型薯片生产线粉状原辅料在生产线上通过密闭管道进行输送, 杜绝粉尘外逸。因此仅在人工投料过程中会产生投料粉尘, 主要污染物为颗粒物。

治理措施: 本项目投料粉尘通过负压收集至设备自带的除尘滤筒中, 收集后回用于生产。

(2) 油炸油烟

本项目切片薯片生产线和复合型薯片生产线均设置油炸机，油炸过程中会产生油炸油烟，本项目油炸工序采用棕榈油，油炸温度为 180° C 左右，油炸油烟的挥发量与油炸工况有关，棕榈油油脂安定性高，可耐高温油炸，起烟点在 230° C 以上，温度在 160~190° C 时会产生少量油烟，主要污染物为油烟、非甲烷总烃。

治理措施：本项目运营过程中切片薯片生产线采用自动化设备，油炸机密闭设置，油炸油烟通过油炸油烟管道负压收集后通过 1 套溴化锂装置（余热回收）+两级油烟净化器处理后通过 2 根 15m 排气筒排放。本项目运营过程中复合型薯片生产线采用自动化设备，油炸机密闭设置，油炸油烟通过管道负压收集后经 1 套高效油烟净化装置处理后引至车间楼顶后通过 1 根 15m 排气筒排放。

(3) 天然气燃烧废气

项目配备 2 台加热炉对棕榈油进行加热，采用天然气为燃料，会产生天然气燃烧废气，主要污染物为烟尘、二氧化硫、氮氧化物。

治理措施：天然气属于清洁能源，2 台加热炉天然气燃烧废气分别通过 2 根 15m 高排气筒排放。

(4) 食堂油烟

本项目新增劳动人员 100 人，食堂新增就餐人员 100 人，食堂烹饪过程中会产生食堂油烟。

治理措施：本项目产生的食堂油烟经集气罩收集后通过油烟净化器处理后通过管道引至车间楼顶排放。

(5) 污水处理站恶臭

污水处理站处理工艺为“隔油池+气浮+调节池+絮凝池+初沉池+投配池+UASB 厌氧罐+A/O 池+二沉池”，处理过程中产生的废气主要为恶臭，产生于隔油、调节、生化处理、污泥处理等环节，主要污染物为 NH₃、H₂S 等。

治理措施：污水处理站加盖收集恶臭气体，收集后依托现有的生物滤池除臭装置处理后通过 15m 排气筒排放。

(6) 无组织排放

本项目无组织排放主要产生于生产车间未捕集的颗粒物以及污水处理站未捕集的 NH_3 、 H_2S 。

治理措施：通过加强通风，直接无组织排放。

7) 大气环境防护距离及卫生防护距离检查

根据本项目环境影响报告表，确定本项目的卫生防护距离为：以生产车间、污水处理站边界为起点划定 50m 范围。经现场勘察，该卫生防护距离范围内有一家食品生产企业为四川享口福食品有限公司，该公司主要生产速冻食品、糕点、豆制品、肉制品及副产品加工，与本项目同为食品生产企业，环境相容，因此本项目的建设不会受该公司影响，也不会影响该公司的建设。本项目卫生防护距离范围内无居民、医院、学校等环境敏感目标。

(2) 废水

本项目废水主要为土豆清洗废水、车间清洗废水、设备清洗废水、生活污水。

(1) 土豆清洗废水

土豆清洗废水来自于土豆清洗过程，排放量为 $261.6\text{m}^3/\text{d}$ ，主要污染物为 pH、化学需氧量、 BOD_5 、氨氮、悬浮物等。

治理措施：经隔油池处理后再经厂内污水处理站处理后排入园区市政污水管网，最终进入绵远河城市生活污水处理厂处理后排入绵远河。

(2) 车间清洗废水

车间清洗废水来自于车间清洗过程，排放量为 $7.33\text{m}^3/\text{d}$ ，主要污染物为 pH、化学需氧量、 BOD_5 、氨氮、悬浮物、阴离子表面活性剂 (LAS)、动植物油等。

治理措施：经隔油池处理后再经厂内污水处理站处理后排入园区市政污水管网，最终进入绵远河城市生活污水处理厂处理后排入绵远河。

(3) 设备清洗废水

设备清洗废水来自于设备清洗过程，排放量为 $32\text{m}^3/\text{d}$ ，主要污染物为 pH、化学需氧量、 BOD_5 、氨氮、悬浮物、阴离子表面活性剂(LAS)、动植物油等。

治理措施：经隔油池处理后再经厂内污水处理站处理后排入园区市政污水管网，最终进入绵远河城市生活污水处理厂处理后排入绵远河。

(4) 生活污水

生活污水来自于员工办公生活，废水量为 $8\text{m}^3/\text{d}$ ，主要污染物为 pH、化学需氧量、 BOD_5 、氨氮、悬浮物等。

治理措施：经厂区内 3 个预处理池处理后通过生活污水排口排入市政污水管网，最终进入绵远河城市生活污水处理厂处理后排入绵远河。

(3) 噪声

本项目噪声主要是生产设备噪声，主要为切片机、风干机、和面机、空压机等设备运行的噪声。

治理措施：采取合理布局，选用低噪声设备，对噪声源采取减震措施，加强设备的维护和保养，合理安排生产时间等措施降噪。

(4) 固体废物

项目固废包括一般固体废物和危险废物。一般固体废物包括：不合格薯片、不合格土豆、废土豆皮、油渣、废油、污水处理站污泥、生活垃圾、废包装材料。危险废物包括：废润滑油。

①一般固废

一般固体废物项目营运期产生的固体废物主要为不合格薯片、不合格土豆、废土豆皮、油渣、废油、污水处理站污泥、生活垃圾、废包装材料。

1) 不合格薯片：薯片油炸后要挑出不合格薯片，切片薯片不合格率约为 7%，复合型薯片不合格率约为 7.6%，产生量为 1156.4t/a ，经生产线收集点收集后暂存一般固废间，统一收集后，定期交德阳市学鑫再生资源回收有限公司处理。

2) 不合格土豆: 土豆进入生产线以前需要对土豆进行分拣, 剔除发芽、虫眼、腐烂等不合格土豆, 不合格土豆率约为 0.8%, 产生量为 560t/a, 经生产线收集点收集后暂存一般固废间, 统一收集后, 定期交德阳市学鑫再生资源回收有限公司处理。

3) 废土豆皮: 本项目切片薯片加工过程中, 在切片前需将土豆去皮, 在此过程中会产生废土豆皮, 废土豆皮产生率约为 2.5%, 产生量约 1750t/a, 经生产线收集点收集后暂存一般固废间, 统一收集后, 定期交德阳市学鑫再生资源回收有限公司处理。

4) 油渣: 油渣产生于污水处理站隔油池, 产生量为 28.7t/a, 人工清捞后桶装, 暂存于一般固废间, 定期交德阳市学鑫再生资源回收有限公司处理。

5) 废油: 产生于高效油烟净化装置和油烟净化器, 产生量约为 2.0t/a, 经人工收集后桶装, 暂存于一般固废间, 定期交德阳市学鑫再生资源回收有限公司处理。

6) 污水处理站污泥: 污水处理站运营过程中会产生污泥, 产生量为 2574t/a, 污泥脱水后暂存于污泥斗中, 定期交德阳市学鑫再生资源回收有限公司处理。

7) 生活垃圾: 本项目劳动定员 100 人, 年工作日 300d, 年产生生活垃圾量 15t。分类收集, 集中临时存放于一般固废间, 统一收齐后定期交德阳市学鑫再生资源回收有限公司处理。

8) 废包装材料: 本项目使用包装形式为罐装及袋装, 在原辅材料工序及产品包装及检验工序中将产生废包装材料, 产生量为 2t/a, 分类收集, 集中临时存放于一般固废间, 统一收集后定期交德阳市学鑫再生资源回收有限公司处理。

②危险废物

1) 废润滑油: 本项目设备润滑过程中会产生废润滑油。根据《国家危险废物名录》(2021 版), 废润滑油属于 HW08 类废矿物油与含矿物油废物中“使用工业齿轮油进行机械设备润滑过程中产生的废润滑油”(废物代码 900-217-08), 属危险废物。本项目废润滑油产生量约为 0.2t/a, 暂存于危废暂存间内, 交由四

川省中明环境治理有限公司进行处理。

(四) 地下水污染防治

本项目可能对地下水造成污染的途径有：棕榈油、废水等污染源发生物料和污染物泄漏，通过垂直渗透进入包气带，进入包气带的污染物在物理、化学和生物作用下经吸附、转化、迁移和分解后进入地下水，污染物主要包括油类、COD、氨氮等。

本项目采取的地下水防治措施：

(1) 源头控制

A. 积极推行实施清洁生产，实现各类废物循环利用，减少污染物的排放量；

B. 根据国家现行相关规范加强环境管理，采取防止和降低污染物跑、冒、滴、漏的措施。正常生产过程中加强巡检及时处理污染物跑、冒、滴、漏，同时加强对防渗工程的检查，若发现防渗密封材料老化或损坏，及时维修更换。

(2) 分区防渗

表 2 项目地下水污染防治分区防渗情况表

地下水污染隐患单元	防渗分区	防渗措施
危废暂存间	重点防渗区	防渗混凝土+3mm 厚 HDPE 膜（等效黏土防渗层 Mb≥6.0m， 防渗系数 $K \leq 10^{-10}$ cm/s）+PVC 塑料托盘+围堰进行防渗
棕榈油库区		防渗混凝土+2mm 厚 HDPE 膜（等效黏土防渗层 Mb≥6.0m， 渗透系数 $\leq 10^{-7}$ cm/s）
污水处理站		
生产车间	一般防渗区	等效黏土防渗层 Mb≥1.5m，渗透系数 $\leq 10^{-7}$ cm/s
成品库房		
土豆库房		
洗涤用品库		
制冷站		
水池水泵房		
氮气储罐区		
办公区	简单防渗区	一般地面硬化
餐厅		

(五) 环境风险防范措施

本项目在生产过程中不涉及有毒有害化学品。本项目采取的环境风险防范措施为：加强职工的教育培训，增强职工风险意识，提高事故自救能力，制定和强

化各种安全管理、安全生产的规程，减少人为风险事故（如误操作）的发生。

（六）环境管理检查

（1）环境保护档案管理情况检查

项目环保档案由 EHS 负责管理，负责登记归档并保管。

（2）环境保护管理制度的建立和执行情况检查

公司制定了《环保管理制度》，配备有环保管理人员，明确了环保管理人员的环保职责，明确了厂长为公司环境保护工作第一责任人，对项目产生的各项污染的处理及防治进行统筹安排、合理布局。

（3）《突发环境事件应急预案》检查

百事食品（四川）有限公司制定了《突发环境事件应急预案》，并于 2021 年 06 月 20 日报送德阳生态环境局备案，备案号 510-605-2021-010-L。建立健全公司突发性环境污染事故应急组织体系，明确各应急组织机构职责，提高公司应对突发环境污染事故的能力。公司建立了突发性环境污染事故应急救援队，成立环境应急指挥部，负责指导、协调突发性环境污染事故的应对工作。

四、环境保护设施调试效果

（1）废水：监测结果表明，项目 1#生活污水排放口、2#综合污水排放口所测项目氨氮、总磷、总氮、色度满足《污水排入城镇下水道水质标准》GB/T31962-2015 表 1 中 B 级标准限值，其余监测项目满足《污水综合排放标准》GB8978-1996 表 4 中三级标准限值。

（2）废气：无组织排放废气：氨、硫化氢、臭气浓度满足《恶臭污染物排放标准》GB14554-1993 表 1 中二级新扩改建无组织排放浓度标准限值，颗粒物排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 无组织排放监控浓度标准限值。有组织排放废气：复合型薯片生产线油炸油烟排气筒、切片薯片生产线油炸油烟 1#排气筒、切片薯片生产线油炸油烟 2#排气筒所测非甲烷总烃满足《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996，表 2 中二级最高允许排放浓度和最

高允许排放速率标准限值，复合型薯片生产线油炸油烟排气筒、切片薯片生产线油炸油烟 1#排气筒、切片薯片生产线油炸油烟 2#排气筒、食堂油烟净化装置出口所测饮食业油烟满足《饮食业油烟排放标准（试行）》GB18483-2001 表 2 中最高允许排放浓度标准限值，复合型薯片生产线加热炉天然气燃烧废气排气筒、切片薯片生产线加热炉天然气燃烧废气排气筒所测颗粒物、二氧化硫、氮氧化物满足《四川省工业炉窑大气污染综合治理实施清单》标准限值，污水处理站恶臭废气排气筒所测氨、硫化氢、臭气浓度满足《恶臭污染物排放标准》GB14544-1993 表 2 中标准限值。

(3) 噪声：监测结果表明，1#监测点位昼间厂界噪声 56~58dB(A)，夜间厂界噪声 45~48dB(A)，1#厂界东侧外 1m 处满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 4 类标准，2#~4#监测点位昼间厂界噪声 54~58dB(A)，夜间厂界噪声 44~49dB(A) 2#厂界南侧外 1m 处、3#厂界西侧外 1m 处、4#厂界北侧外 1m 处满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类标准。

(4) 固体废物：设置一般固废暂存间，做好防渗、防风、防雨措施。不合格薯片、不合格土豆、废土豆皮经生产线收集点收集后暂存一般固废间，统一收集后，定期交德阳市学鑫再生资源回收有限公司处理；生活垃圾和废包装材料分类收集，集中临时存放于一般固废间，统一收齐后定期交德阳市学鑫再生资源回收有限公司处理；油渣人工清捞后桶装，暂存于一般固废间，定期交德阳市学鑫再生资源回收有限公司处理；废油经人工收集后桶装，暂存于一般固废间，定期交德阳市学鑫再生资源回收有限公司处理；污水处理站污泥脱水后暂存于污泥斗中，定期交德阳市学鑫再生资源回收有限公司处理。设置危险废物暂存间，做好“四防”，规范设置标识标牌等。废润滑油收集暂存于危废暂存间，定期交由有资质的单位处理。

五、总量控制

根据环评及其批复，本项目总量控制指标为：废水：项目水污染物进入污水处理厂前排放量为：COD：10.11t/a、NH₃-N：0.37/a。根据本次验收监测结果计算，项目水污染物进入污水处理厂前排放量为：COD：9.92t/a、NH₃-N：0.0808t/a。均小于环评总量控制要求。

六、验收结论

验收监测严格按照环评及其批复文件的结论与建议执行。项目严格按照“三同时”制度进行建设和生产。

本次验收报告是针对2023年03月01日、03月02日、03月03日、03月06日、03月07日的生产及环境条件下开展验收监测所得出的结论。

验收监测期间，百事食品（四川）有限公司百事食品四川生产基地正常生产，满足验收监测要求。

七、后续要求

- (1) 加强各环境保护设施的维护管理，确保项目污染物长期稳定达标排放。
- (2) 增强环保意识，定期开展环保知识培训。
- (3) 及时更新应急预案。

验收组：

李剑、唐瑞峰



百事食品（四川）有限公司
《百事食品（四川）有限公司二期扩建项目》
竣工环境保护验收组成员

验收小组	姓名	单位	职务/职称	签字	联系电话
组长	王刚	百事食品	经理	王刚	13540678221
专家	李剑	四川省德阳生态环境监测中心站	正高	李剑	13990267378
	李斌	四川中德环境检测有限公司	副总	李斌	13350049294
其他成员					