



# 广州市循环经济清洁生产协会

## 会 员 简 报

协会秘书处编制  
2017 年 9 月 15 日

第 4 期

### 【重点提要】

- ◆ 协会工作：我会协助各区推进清洁生产工作 ※ 我会推出首个团体标准 ※ **协会换届大会**
- ◆ 政策动态：**新环评条理与相关法规政策动向** ※ 广东省支持节能降耗专项资金
- ◆ 会员风采：广州弘禹环保科技有限公司 ※ 广州麦芽有限公司

### 协会工作

※ 我会协助各区推进清洁生产工作，协助副会长单位广州金安源举办 3 期花都区依法实施清洁生产集中培训，为海珠区企业提供清洁生产审核指引。



### ※ 协会发展工作

继续为环保部门开展企业**环境管理问卷调研**，为环保部门制定环境管理政策提供依据。

走访会员单位及有关企业，开展两化融合贯标、应急预案编制、VOCs 防治一企一策等政策宣讲培训指导服务。

协助广州君恒新能源环保科技有限公司等单位制定**团体标准——《车用甲醇汽油（M30）》（T/GZCECP 1-2017）**，并通过广州市质监局组织的评审，于“全国团体标准信息平台”（[www.ttbz.org.cn](http://www.ttbz.org.cn)）发布，成为我协会发布的首个团体标准。

### ※ 协会换届选举大会暨第二届第一次会员大会

协会于2013年5月10日正式注册登记，于今年四年届满，需进行换届选举，根据《广州市循环经济清洁生产协会章程》规定和协会秘书处工作安排，我协会定于**9月25日14:00~18:00**在**广州燕岭大厦前楼三楼燕逸一号厅**召开**广州市循环经济清洁生产协会换届选举大会暨第二届第一次会员大会**。秘书处已向各位会员联系人发送了会议通知，感谢各位会员的大力支持！

## 政策动态

### ※ 新环评条例与相关法规政策动态

国务院总理李克强签署第682号国务院令，发布《[国务院关于修改〈建设项目环境保护管理条例〉的决定](#)》（国务院令 第682号），自2017年10月1日起施行，标志着我国环境保护法规体系新一轮改革开启。

新条例主要有以下修改：

**一是删除有关行政审批事项**，将环评登记表由审批制改为备案制；建设项目环保设施竣工验收由建设单位自主验收。**二是简化环评程序**，删除建设项目投产前试生产、环评审批前审查水土保持方案等前置条件的规定。**三是细化环评审批要求**，明确环保部门不予批准的五种情形，增设环保部门组织技术机构对环评文件进行技术评估。**四是强化事中事后监管**，进一步明确建设单位在设计、施工阶段的环保责任，新增环保部门加强对建设项目环保措施落实情况进行监督检查的规定。**五是加大处罚力度**，明确建设项目“未批先建”应依据《环境影响评价法》予以处罚，规定环保部门应当将建设项目有关环境违法信息记入社会诚信档案。**六是强化信息公开和公众参与**，规定了建设单位应当依法向社会公开验收报告，未依法公开验收报告的，由环保部门责令公开，并予以相应罚款。

为了配合新条例中的修改内容与新的规定，环保部与相关机构陆续发布相应的配套

规定和政策，进一步强化了建设单位的环境保护“三同时”主体责任，同时也强化了环保部门事中事后监管的行政责任。这些文件包括：

- ◆ 《[建设项目环境影响评价分类管理名录](#)》（2017年修订），使环评制度符合“放管服”的理念，同时加强了环评管理的精细化程度。
- ◆ 《[环境保护部关于推进环境污染第三方治理的实施意见](#)》，目的在于通过第三方技术力量，协助建设项目强化主体责任和信息公开，积极应对事中事后监管。
- ◆ 《[固定污染源排污许可分类管理名录](#)》（2017年版），
- ◆ 《[关于规范建设单位自主开展建设项目竣工环境保护验收的通知（征求意见稿）](#)》，明确规定自主验收也必须严格按照相关法规要求。
- ◆ 《[企业事业单位环境信息公开办法（征求意见稿）](#)》，规定环境信息公开的具体细则，明确企业事业单位应对公开信息付法律责任。
- ◆ 《[环境管理台账及排污许可证执行报告技术规范（试行）（征求意见稿）](#)》，加强企业自身环境管理，规范并强化了排污许可证制度。

由此可见，新条理虽然简化了环评程序，取消了环保验收行政审批，但是**决不意味着“三同时”和环评制度也随之简化**，事实上相关制度甚至得到了强化。一系列的法规政策的修订动向显示，我国的环保法规体系改革采用**“宽进严出”的思路，更加注重企事业单位的环境保护主体责任，即要为项目自身的“言行”负责**，而非以前那样是主管部门的行政责任。企事业单位在项目建设之初若存在侥幸心理，主管部门事中事后监管中一旦发现违法违规的情形，将给予比现行政策更加严厉的处罚。

## ※ 广东省治污保洁和节能减排专项资金（支持节能降耗）项目

广东省经信委发布通知（[粤经信节能函（2017）170号](#)），开始2018年度省级治污保洁和节能减排专项资金（支持节能降耗）项目库申报工作。主要支持方式包括**园区分布式光伏发电应用项目、园区循环化改造项目、节能环保产业示范项目和“粤港清洁生产伙伴”标志企业奖励**。

其中：

**节能环保产业示范项目**，应为已开工建设的总投资不低于**2000万元**的项目。

**粤港清洁生产伙伴计划项目**，申报主体应是获得**2016年度“粤港清洁生产伙伴”**优越标志和“粤港清洁生产伙伴（制造业）”标志的在粤港资企业，已获得奖励的企业不再奖励。

我会据广州市工信委消息，各申报企业现应将申报材料提交至各区工业和信息化主管部门进行初审，各区于**9月25日前**将相关材料报市工信委。

## 会员风采

### ※ 广州弘禹环保科技有限公司

我会副会长单位——广州弘禹环保科技有限公司，成立于2007年，是上市公司广东新大禹环境科技股份有限公司（证券代码：835568）控股企业。公司以清洁生产技术服务为主，集节能节水技术推广、高新技术企业培育、绿色生产辅导、低碳发展技术服务及生产自动化策划等服务于一体的生产型服务咨询公司。

#### （1）MSC-X 型气氛温湿度在线检测系统

纺织、染整工业中对环境的气氛湿度有严格要求。如织物印染后整理过程中，染色机打底部分的烘房以及蒸化机等的气氛湿度，是影响织物成品质量不可或缺的重要参数之一。

该系统通过高精度的制控输出（温度 $\pm 0.3^{\circ}\text{C}$ ，湿度 $\pm 1.5\%\text{RH}$ ，传感器重复性 $< 0.1^{\circ}\text{C} / 0.5\%\text{RH}$ ），精确控制气氛温湿度，可广泛用于定型机、蒸化机等烘房或烘箱内环境气氛湿度在线控制和气氛温湿度的在线检测等，输出信号可控制排风风机运行频率或调节蒸汽供给量。



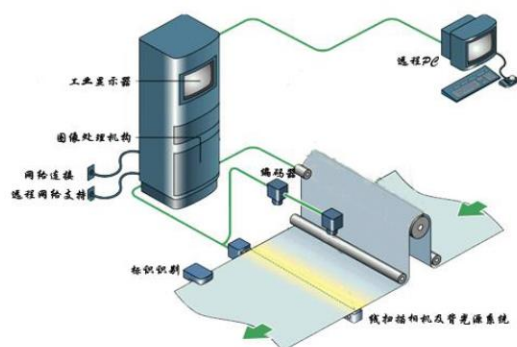
#### （2）定型机智能超喂控制系统

在织物定型过程中的诸多工艺参数中，织物纬密是其中至关重要的参数之一，织物纬密的控制精度直接影响到织物的克重。织物纬线密度在线测量技术是近年来发展起来的一种用于提高纺织品质量的高新技术。

我公司开发的定型机织物纬密检测控制系统是现今纺织工业中最先进、最可靠的全自动在线纬线密度测量工具之一（图像精度达到 $0.05\text{mm}$ ），系统采用工业相机作为检测元件，对运动中的织物进行监测，通过一系列图像处理过程得到当前织物的纬密状况，并通过纬密调整装置实时调整纬密到理想状态，为实现高品质的纺织品提供保障。



### (3) HV-A 影像智能验布系统



随着生产过程自动化程度的日益提高以及企业对产品质量要求和生产效率的不断提升，以数字图像处理技术为基础的机器视觉技术得到了人们越来越多的重视。

该系统利用视觉处理技术和计算机技术来代替目前普遍存在的人工检查。采用高精度工业相机成像系统，确保对运行中布匹的高精度检测（检测最小疵点：干布  $0.8\text{mm} \times 0.8\text{mm}$ ，湿布  $2\text{mm} \times 2\text{mm}$ ）。采用高性能工业级计算机，确保系统稳定性、可靠性。友好的人机交互界面，图像化操作，方便挡车操作。通过图像处理技术，实时监控全幅布面，保证对疵点的实时检出。避免了采用人工目视检测，降低了工人劳动强度和出错率。疵点数据记录功能：可根据客户要求存储或上传。现场安装方便，便于用户维护。

### ※ 广州麦芽有限公司

我会副会长单位——广州麦芽有限公司，成立于 1987 年，是国内首家专业啤酒麦芽生产企业，近年来广麦年产量均超 30 万吨。公司在“十三五”期间提出“构建啤酒行业麦芽深度绿色化生产技术”的战略，积极创建绿色工厂，配合下游企业高浓酿造生产对啤酒麦芽产品的要求，实施覆盖选麦、浸麦、发芽、干燥、除根及污染防控等各环节的绿色化改造升级、生产试验基地升级改造、特种麦芽新产品研制、啤酒麦芽产品系列体系建设，增强了麦芽香气等特色指标定量检测和生产调控能力，而且还将大幅降低麦芽生产过程能源单耗，未来将进一步巩固行业龙头地位，为国内麦芽行业树立新标杆，对行业清洁生产持续提升起到积极推动作用。

#### (1) 开展专用麦芽工艺研发

根据下游企业珠啤提出的麦汁轻柔煮沸、高浓酿造技术要求，重点研究方向：一是提高麦芽的抗氧化性和非生物稳定性。二是按啤酒酿造的要求，控制美拉德反应强度，提升麦芽色、香、味指标，探讨麦芽酯香类化合物和呋喃类物质的检测方法，实现对麦芽香气检测的量化；三是按照绿色生产要求，以低温发芽为主要工艺方向，通过发芽时间、温度、水分和供氧四要素调控能力提升，稳定麦芽 PYF 因子控制能力，配合珠啤完成高浓酿造酵母的定向选育，满足高浓酿造生产的工艺要求；

## （2）提升麦芽生产控制精准度

优化现有生产工艺过程，做到更加精确控制浸麦、发芽阶段的生产条件，生产出浸出物、总氮、可溶氮、 $\alpha$ -氨基氮、煮沸色度等各项产品指标更加精确、误差范围更小的麦芽产品，开展麦芽氮源营养研究项目，提高啤酒麦芽在啤酒酿造生产过程中的利用率，降低啤酒产品生产过程的资源环境影响度。

## （3）绿色生产升级

按照绿色生产要求，对生产系统设施如发芽箱表冷器、发芽筛板、清选除尘系统等开展清洁生产改造，降低微生物污染。加强节能技改，按照创新点要求，重点改造制冷系统和干燥系统，提高系统能源利用率，实现生产能源消耗稳步下降。制冷系统：对2#制冷站设备更新改造，采用能效比高的螺杆式压缩机组，优化制冷运行，提升系统COP效率。干燥系统：在2#生产线增加热风循环风道，减少尾气排放热量，加大热能循环利用的比例。并计划在制冷和干燥系统引入热泵系统，最终实现冷热联供，吨麦芽蒸汽单耗预计下降20%，能源循环利用率预计可提高10-15%。



请扫描左边二维码  
欢迎关注我会微信订阅号

责任编辑：唐悦恒

校对：廖聪

联系电话：020-83649090