

兰州黄河企业股份有限公司 关于《2017年半年度报告》中环保情况的补充更正公告

本公司及董事会全体成员保证信息披露的内容真实、准确、完整，没有虚假记载、误导性陈述或重大遗漏。

兰州黄河企业股份有限公司（以下简称“公司”）于2017年7月28日在巨潮资讯网（www.cninfo.com.cn）披露了《2017年半年度报告》（公告编号：2017-6）。根据监管要求并经核实确认，公司控股子公司兰州黄河嘉酿啤酒有限公司（以下简称“兰州公司”）和青海黄河嘉酿啤酒有限公司（以下简称“青海公司”）属于环境保护部门公布的重点监控企业。公司现对《2017年半年度报告》中“第五节 重要事项”之“十五、社会责任情况”之“2、重大环保情况”项下的内容补充更正如下：

补充更正前：

上市公司及其子公司是否属于环境保护部门公布的重点排污单位
否

补充更正后：

上市公司及其子公司是否属于环境保护部门公布的重点排污单位
是

公司或子公司名称	主要污染物及特征污染物的名称	排放方式	排放口数量	排放口分布情况	排放浓度	执行的污染物排放标准	排放总量	核定的排放总量	超标排放情况
兰州黄河嘉酿啤酒有限公司	废水	不规律连续排放	1	位于公司污水处理站		《啤酒工业污染物排放标准》 (GB19821-2005)	25.55万吨	130万吨/年	无
	COD _{cr}				9.05吨		104吨/年		
	氨氮				1.02吨		19.5吨/年		
	二氧化硫	2	通过2根15米高的烟囱达标排空	50mg/m ³	《锅炉大气污染物排放标准》 (GB13721-2014) 中表2规定的大气污染物排放限值	0.056吨	2.27吨/年		
	氮氧化物			150 mg/m ³		2.83吨	16.11吨/年		
烟尘		20 mg/m ³	0.36吨	1.05吨/年					
青海黄河嘉酿啤酒有限公司	废水	不规律连续排放	1	位于公司污水处理站		《啤酒工业污染物排放标准》 (GB19821-2005)	6.7万吨	70万吨/年	
	COD _{cr}				2.14吨		47吨/年		
	氨氮				0.36吨		7.05吨/年		

							氮排放超 标一次。
二氧化硫	3	通过 3 根 32 米高的 烟囱达 标排空	100mg/m ³	《锅炉大气污染 物排放标准》 (GB13721-2014) 中表 2 规定的大气 污染物排放限值	0.28 吨	1.66 吨/年	无
氮氧化物			400 mg/m ³		1.31 吨	8.94 吨/年	
烟尘			40 mg/m ³		0.205 吨	0.79 吨/年	

防治污染设施的建设和运行情况

兰州公司在水污染防治方面，建有设计能力日处理生产污水 12000 吨的污水处理站，采用“厌氧（水解酸化法）+好氧（生物接触氧化法）”工艺，主要去除废水中的 BOD、COD、NH₃，2004 年 8 月兰州市环境监测站完成了对该污水处理站处理设施改造环保竣工验收监测，目前兰州公司最大污水产生量为 5000 吨/天，生产区所有排污管道全部接入污水处理站，处理的废水全部按《啤酒工业污染物排放标准》(GB19821-2005) 标准达标排放，达标废水排入安宁七里河污水处理厂进一步处理，此外，兰州公司还依据《水污染源在线监测系统验收技术规范（试行）》的要求，在废水总排口安装了北方中奥经贸有限公司提供的 CX1000 型 COD 在线自动监测仪和 CX1000-4052 型氨氮在线自动监测仪，分析方法为紫外（UV）吸收法，并在出口安装了超声波明渠流量计，COD 和氨氮自动在线监测设施分别于 2011 年 3 月 23 日和 2013 年 4 月 3 日通过了兰州市环境保护局环保专项验收并联网，现所有设备运行正常，数据传输有效，并将在线数据进行网上公布（国家重点监控企业信息发布与交互平台）；在大气污染防治方面，2012 年在各级政府的大力支持下，顺利完成了天然气锅炉替代燃煤锅炉改造，公司总投资 1080 万元，将原有 4 台燃煤锅炉（2 台蒸发量为 20t/h 和 2 台蒸发量为 10t/h 燃煤锅炉）拆除，改为 8 台 4 吨天然气锅炉，其主要特点是体积小、效率高、能耗低，自动化程度高，采用微电脑全自动化控制，具有完善的数据记录系统、报警系统，操作简单，节省大量人力，2012 年 12 月由兰州市环境监测站对 8 台 4 吨天然气锅炉废气排放进行了验收监测及验收，2016 年将 2 台天然气锅炉搬迁至天水黄河嘉酿啤酒有限公司，将其燃煤锅炉改造为天然气锅炉，目前兰州公司 6 台天然气锅炉设施运行正常、稳定，锅炉废气全部达标排放。

青海公司在水污染防治方面，建有设计能力日处理生产污水 2700 吨的污水处理站，采用“厌氧（水解酸化法）+好氧（生物接触氧化法）”工艺，主要去除废水中的 BOD、COD、NH₃，2012 年 8 月 30 日西宁市环境保护局完成了对该污水处理站处理设施改造环保竣工验收监测，目前青海公司最大污水产生量为 950 吨/天，生产区所有排污管道全部接入污水处理站，处理的废水全部按《啤酒工业污染物排放标准》(GB19821-2005) 标准达标排放，达标废水最后并入城市污水管网在朝阳片区排入北川河，此外，青海公司还依据《水污染源在线监测系统验收技术规范（试行）》要求，在废水总排口安装了广州怡文环境科技有限公司提供的 EST-2001B 型 COD 在线自动监测仪和 EST-2004 型氨氮在线自动监测仪，COD 分析方法为重铬酸钾消解滴定法，氨氮分析方法为钠式试剂比色法，并在出口安装了超声波明渠流量计，COD 和氨氮自动在线监测设施于 2010 年 1 月安装完成，并于 2010 年 2 月通过了西宁市环境保护局环保专项验收并联网，现所有设备运行正常，数据传输有效，并将在线数据进行网上公布（国家重点监控企业信息发布与交互平台）；在大气污染防治方面，青海公司于 2005 年建厂时就投入 117.14

万元安装了 2 台 10 吨全自动燃气蒸汽锅炉，2006 年再次投入 70 万元安装了 1 台 10 吨全自动燃气蒸汽锅炉，其主要特点是体积小、效率高、能耗低，目前青海公司 3 台全自动燃气蒸汽锅炉运行正常、稳定，锅炉废气全部达标排放。

除上述补充更正内容外，公司《2017 年半年度报告》其他内容不变。

特此公告

兰州黄河企业股份有限公司

董 事 会

二〇一七年十一月二十三日