

关于广清产业园污水处理厂二期工程扩建项目 环境影响报告书的批复

清远市广源环保有限公司：

你公司报来的《广清产业园污水处理厂二期工程扩建项目环境影响报告书》（以下简称“报告书”）收悉。经审查，现批复如下：

一、根据环境影响评价结论，从环境保护角度，我局同意你公司报送的广清产业园污水处理厂二期工程扩建项目选址在清远市清城区石角镇广州（清远）产业转移工业园开拓路 1 号的广清园污水厂一期西部预留建设用地。

广清产业园污水处理厂二期工程扩建项目总投资 3757.19 万元，其中环保投资 3757.19 万元，总占地面积 11312m²，主要建设内容包括新建一座生化组合池（改良型 A²/O 生化池、圆形周进周出辐流式二沉池、污泥回流泵房），设备安装规模为 1.25 万 m³/d，土建规模为 1.25 万 m³/d；新建一座深度处理组合池（芬顿高级氧化池、超高速多介质沉淀池），设备安装规模为 1.25 万 m³/d，土建规模为 1.25 万 m³/d。粗格栅、提升泵、细格栅、曝气沉砂池、气浮沉淀池、水解酸化池、污泥间、生产调度中心、接触消毒池、恶臭气体处理措施等依托一期工程。

二期工程采用“粗格栅+细格栅+曝气沉砂池+气浮沉淀池+水解酸化池+改良型A²/O生化池+圆形周进周出辐流式二沉池+芬顿高级氧化池+超高速多介质沉淀池+接触消毒池”的污水处理工艺，经处理达标的尾水依托现有排污管道排入狗眠岭水库排洪渠，由排洪渠排入乐排河。广清产业园污水处理厂新增纳污范围为广州（清远）产业转移工业园A区扩园区域中的东部及西部地块。扩建后，纳污范围为广州（清远）产业转移工业园整个规划园区，包括A区扩园范围的东部及西部地块。

二、根据报告书的评价结论，项目按照报告书中所列的性质、规模、地点进行建设，在全面落实报告书提出的各项污染防治措施，并确保污染物排放稳定达标的前提下，其建设从环境保护角度可行。项目建设和运营中应按下列要求落实各项防治污染措施和生态保护措施，使本项目对环境的影响降到最小。

（一）废水治理措施和要求

1. 施工过程中产生的各种废水应进行沉淀等处理后回用于本工程，禁止施工泥浆直接排入水体或下水管网。

2. 项目排水采用雨、污分流制，雨水排放至市政雨水管网，最终汇入乐排河；项目产生的生活污水与工艺生产废水经厂区内污水管道收集至粗格栅及提升泵房，与通过市政污水管网收集纳污范围内的污水一并处理，经处理后排放的尾水中的化学需氧

量、五日生化需氧量、氨氮、总磷、硫化物、氟化物排放浓度应满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）IV类标准，其他污染物排放浓度应满足《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表1一级A标准和《广东省水污染物排放限值》（DB44/26-2001）第二时段一级标准中较严者。

3. 项目尾水依托现有排污管道排入狗眠岭水库排洪渠，由排洪渠排入乐排河。

（二）废气治理措施和要求

1. 施工工地应定时对施工车辆进行冲洗，散体原材料堆放场应围闭，施工地点应定时洒水并加强环境管理，施工现场不设混凝土搅拌站，工程所需混凝土外购。

2. 项目污水处理过程中粗格栅及泵房、细格栅及沉砂池、水解酸化池、污泥浓缩脱水间和贮泥池等处理工段会产生的氨、硫化氢等恶臭气体，应加盖密闭收集后，依托现有的1套生物除臭塔处理，引至15m高排气筒排放。废气排放速率及浓度应满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表2恶臭污染物排放标准的要求。

3. 项目改良型A²/O生化池和圆形周进周出辐流式二沉池会产生氨、硫化氢等恶臭气体，通过大气稀释扩散和加强绿化呈无组织形式排放。厂界无组织废气氨、硫化氢、臭气浓度、甲烷排

放浓度应满足《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表4厂界（防护带边缘）废气排放最高允许浓度二级标准的要求。

（三）噪声防治措施和要求

1. 施工期间场界噪声应满足《建筑施工场界环境噪声排放标准》（GB 12523-2011）要求。

2. 应选用低噪声设备并采取隔声、降噪、防振等措施，合理布局各机械设备，加强对各类机械设备及其降噪设备的定期检查、维护和管理，设备出现故障要及时更换，以减少机械不正常运转带来的机械噪声，确保厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准。

（四）固体废弃物处理措施和要求

1. 按照分类收集和综合利用的原则，落实固体废弃物的综合利用和处理处置设施，防止造成二次污染。

2. 员工办公生活垃圾应分类收集，并委托环卫作业单位清运。

3. 项目产生的栅渣、沉砂和普通药剂废包装材料等属于一般固体废物，应当交由环卫部门处理或交由物资回收单位利用处置。项目产生的污泥脱水后交由有处理资质的公司处理，同时贮存场所应按《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）的要求规范建设和维护使用。

4. 项目产生的废机油、废含油抹布和手套、废包装袋、废包装桶等属于危险废物，废包装桶由供应商回收利用，其余危险废物应当交由相应危险废物处置资质的单位处理，同时贮存场所应按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）的要求规范建设和维护使用。

（五）风险防范及事故处理措施

应加强环境监督管理，配备足够消防事故应急设施、器材。按有关规定存放各物质。应按照规定制定管理制度和应急预案，并应采取有效措施防范应对环境污染事故发生。

（六）应设专职人员负责本项目的环境管理工作，建立健全环境管理制度，确保污染治理设施正常运转，杜绝污染物超标排放。应妥善处置危险废物并承担监督责任，防止造成二次污染。

（七）应按国家及省、市有关规定设置排污口。

（八）建设、施工单位均应加强管理，切实采取措施防止水土流失。同时应文明施工，按规定时间作业，并采取有效措施防止扬尘、噪声、污水及固体废弃物造成环境污染及扰民。

三、本扩建项目外排废水化学需氧量、氨氮排放总量控制在 88.1 吨/年以内、4.45 吨/年以内，总量来源于区域削减，不再单独划拨。扩建后全厂的外排废水化学需氧量、氨氮排放总量控制在 225 吨/年以内、11.25 吨/年以内

四、以后国家或地方颁布新标准、行业新规定时，按新标准、新规定执行。如涉及污染物排放总量时，相应调整总量控制指标。

五、项目环保投资纳入工程投资概算并予以落实。

六、建设项目的环评文件经批准后，建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大的变动的，建设单位应当重新报批建设项目的环评文件。

七、项目建设应严格执行配套建设的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环境保护“三同时”制度。并委托有相应资质的单位设计、施工环保设施。

八、如遇到雾霾天气或大气流通性差、项目产生的恶臭气体影响到周边环境和居民等情况，企业须采取暂时减产或停产措施，以减轻对周边环境的影响。

附件：广清产业园污水处理厂二期工程扩建项目主要生产设备及原辅材料一览表

公开方式：免于公开

抄送：清远市生态环境局及清城分局，广清产业园管委会党政办，

广清产业园企业建设和服务局，广清产业园经济发展局。

广清产业园建设和环境保护局

2023年6月21日印发

附件: 广清产业园污水处理厂二期工程扩建项目主要生产设备及原辅材料一览表

项目主要生产设备一览表

构筑物		名称	设备规格/型号	单位	扩建项目数量	
物化处理组合池	粗格栅与提升泵房	潜水污水泵	Q=800m ³ /h, H=15m, N=40kW	台	1	
	细格栅及曝气沉砂池	回转网板式机械细格栅	B=1.4m, 栅条间隙 3mm, 配用电机功率 2.2kW	台	1	
		桥式刮砂机	B=2.9m, H=4.0m, N=0.37kW	台	1	
生化处理组合池	改良型A ² /O生化池	潜水搅拌器	叶片=370mm, n=705prm, N=3.3kW	套	2	
		潜水推流器	叶片=580mm, n=475pnn, N=5.5kW	套	4	
		微孔曝气头	Q=2.5m ³ /h, 空气利用率≥25%	只	1750	
		混合液回流泵	Q=100L/s, H=0.8m, N=1.5kW	套	4 (3用1备)	
	圆形周进周出辐流式二沉池	中心传动式吸泥机	Φ24m, N=0.37Kw	台	1	
		三角出水堰	L=97m, B=250mm, δ=5mm	套	1	
		浮渣挡板	L=96m, B=300mm, δ=3mm	套	1	
		挡水裙板	L=104m, B=600mm, δ=5mm	套	1	
		配水孔管	DN100~150mm, 单池约 100 个	套	1	
		折流挡板	250×250mm, δ=5mm, 数量与配水孔相同	套	1	
		排渣堰门	B×H=500×500mm	套	1	
	深度处理组合	芬顿氧化系统	套筒阀	DN600, 最大提升高度 1500mm	套	1
			PH 计	SIN-PH6.0	台	4
反应池搅拌机			CWM12-C	台	1	
反应池搅拌机			CWM12-M	台	1	
反应池搅拌机			CWM12-F	台	1	
双氧水储罐			20m ³ , 15 天, PE	个	1	
催化剂储罐	20m ³ , 10 天, PE	个	2			

池		液碱储罐	20m ³ , 20 天, PE	个	2
		双氧水加药泵	H=10m, Q=20L/h	台	2 (1用1备)
		催化剂加药泵	LMB-30RZM	台	2 (1用1备)
		液碱加药泵	25LI-8	台	2 (1用1备)
		曝气搅拌反应装置	Pvc	套	1
	超高速多介质沉淀池	进水电磁流量计	DN350	台	1
		反应池搅拌机	CWM12-C	台	1
		反应池搅拌机	CWM12-M	台	1
		反应池搅拌机	CWM12-F	台	1
		集水槽	/	套	1
		刮泥机	Φ6.0m	台	1
		斜管及支架	Φ60*1000	批	1
		斜管冲洗泵	15m ³ /h, H=50m	套	1
		剪切机	60m ³ /h	台	1
		磁分离机	32m ³ /h, CMS48	台	1
		污泥回流泵	35m ³ /h, H=18m	台	3 (2用1备)
		排水泵	36m ³ /h, H=18m	台	1
		液体 PAC 储罐	10m ³ , 25 天	台	1
		PAC 卸料泵	10m ³ /h, H=18m	台	1
		PAC 计量泵	H=10m, Q=20L/h	台	2 (1用1备)
PAM 螺杆泵	H=20m, Q=300L/h	台	2 (1用1备)		
PAM 自动配药机	投加量 0~2kg/h	套	1		
加氯间	ClO ₂ 发生器	有效氯产量 10Kg/h, N=4.5kW	台	1	
污泥浓缩脱水间	板框压滤机	污泥压后含水率≤60%	台	2	
	注泥泵	Q=6-25m ³ /h, 0.3MPa, N=5.5KW	台	1	
	反冲洗泵	Q=10-12m ³ /h, H=40m, N= 5.5KW	台	1	
鼓风机房	空气悬浮鼓风机	Q=50m ³ /min, ΔP=70.6kPa, P=90kW	台	1	

项目原辅材料消耗情况一览表

序号	名称	本项目消耗量	储存位置
1	盐酸（31%）	50t/a	加氯间
2	氯酸钠	21t/a	
3	PAM	11.4t/a	加药间
4	PAC	300t/a	
5	乙酸钠固体	273.75t/a	
6	双氧水（27.5%）	456.25t/a	
7	液碱（32%）	684.375t/a	
8	催化剂	1368.75t/a	
9	磁粉	5t/a	