

广州（清远）产业转移工业园 国土规划和环境保护局

广清环影字〔2020〕6号

关于清远市湘大生物科技有限公司年产饲料 24万吨建设项目环境影响报告表的批复

清远市湘大生物科技有限公司：

你公司报来的《清远市湘大生物科技有限公司年产饲料 24 万吨建设项目环境影响报告表》（以下简称“报告表”）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清远市湘大生物科技有限公司年产饲料 24 万吨建设项目选址在洪华公司以北，科润公司以东的地块建设。

清远市湘大生物科技有限公司年产饲料 24 万吨建设项目总投资 20000 万元，其中环保投资 75 万元，总占地面积 30100.84m²，主要建设内容包括 1 栋 4 层综合楼、1 栋 8 层预混料车间、1 栋 6 层主车间等。采用清理、除铁、粉碎、混合、膨化、制粒等工序年产饲料 24 万吨。

二、根据报告表的评价结论，项目按照报告表中所列的性质、

规模、地点进行建设，在全面落实报告表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；员工生活污水（含食堂污水 1300t/a）经三级化粪池、隔油、隔渣池处理后排入市政污水管网，由广清产业园污水处理厂处理。污染物排放浓度应满足广清产业园污水处理厂的接纳标准（ $\text{COD}_{\text{Cr}} \leq 500 \text{ mg/L}$ 、 $\text{BOD}_5 \leq 250 \text{ mg/L}$ 、 $\text{SS} \leq 250 \text{ mg/L}$ 、 $\text{NH}_4\text{-N} \leq 25 \text{ mg/L}$ 、 $\text{TN} \leq 40 \text{ mg/L}$ 、 $\text{TP} \leq 5 \text{ mg/L}$ 、 $6 \leq \text{PH} \leq 9$ ）。

3. 项目第二和第三遍仪器清洗废水、锅炉废水、蒸馏水器浓水（ $2\text{m}^3/\text{a}$ ）直接市政污水管网，由广清产业园污水处理厂处理。污染物排放浓度应满足广清产业园污水处理厂的接纳标准。

4. 项目消毒废水（ $960\text{m}^3/\text{a}$ ）经消毒池沉淀处理后排入市政污水管网，由广清产业园污水处理厂处理。污染物排放浓度应满足广清产业园污水处理厂的接纳标准。

（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. 项目原料和成品车间的玉米、豆粕投料口产生的粉尘，由集气罩收集，经过脉冲除尘器处理后，引至15m高排气筒排放；主车间粉碎工序为全密闭设备，所产生的粉尘经脉冲除尘器处理后，引至41m高排气筒排放；项目卸料棚的玉米、豆粕投料口产生的粉尘，由集气罩收集，经过脉冲除尘器处理后，引至15m高排气筒排放；预混料粉碎工序为全密闭设备，所产生的粉尘经脉冲除尘器处理后，引至49m高排气筒排放；粉尘的排放速率及浓度应满足广东省地方标准《大气污染物排放限值》(DB44/27--2001)的要求。

3. 项目初清和清理工序为全密闭设备，所产生的粉尘经脉冲除尘器处理后，呈无组织排放；投料口(除玉米、豆粕外)产生的粉尘，由集气罩收集，经过脉冲除尘器处理后，呈无组织排放；厂界浓度应满足广东省地方标准《大气污染物排放限值》(DB44/27--2001)无组织浓度限值的要求。

4. 项目制粒、膨化及冷却工序产生的臭气，通过加强通排风呈无组织排放。臭气排放浓度执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)的要求。

5. 项目燃气锅炉使用天然气，燃烧废气通过52m高排气筒排

放。污染物排放浓度需满足广东省地方标准《锅炉大气污染物排放标准》（DB44/765-2019）的要求。

6. 食堂炉灶应使用液化石油气或其它清洁能源，烹饪油烟应经高效静电油烟净化器处理后达到《饮食业油烟排放标准》（GB18483-2001）（试行）的要求，通过排气筒引向楼顶排放。

（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. 应合理布局各生产设备，加强设备管理，对生产设备定期检查维护，加强设备日常保养，及时淘汰落后设备；加强员工操作的管理，合理安排生产时间，制定严格的装卸作业操作规程，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. 项目清理工序产生的废料、沉淀池沉渣、清扫地面的粉尘收集后定期交由环卫部门处理，除尘器收集的粉尘和废料回用于生产过程，废布袋和废包装材料交由回收公司处理，同时贮存场所应按《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》

(GB18599-2001、2013 年修改)的要求规范建设和维护使用。

4. 项目实验室产生的检测废液、第一遍仪器清洗废水、废试剂瓶和废实验试剂等属于危险废物,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》(GB18597-2001 及 2013 年修改单)和《广东省固体废物污染环境防治条例》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。应按照有关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、本项目外排废水化学需氧量、氨氮排放总量控制在 0.5885 吨/年以内、0.031 吨/年以内,总量纳入污水厂总量控制指标,不再单独划拨。项目不产生的挥发性有机废气。项目产生的颗粒物排放总量控制在 1.285 吨/年以内。项目投产前重新核

定排放总量。

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：清远市湘大生物科技有限公司年产饲料 24 万吨建设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，
广清产业园综合协调执法局，广清产业园经济发展局。

广清产业园国土规划和环境保护局 2020 年 3 月 3 日印发

附件：

清远市湘大生物科技有限公司年产饲料 24 万吨建设项目

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

序号	名称	型号/规格	数量（台/个）
一、主车间内原料接收与清理			
1.1	粒料投料斗及栅栏	/	2
1.2	风机	4-72-4A	2
1.3	圆筒初清筛	TCQY100A	2
1.4	永磁筒	TCXT30	3
1.5	分配器进料斗	/	3
1.6	圆锥粉料清理筛	SCQZ90X80X110	1
1.7	斗式提升机	T500 自清式	1
1.8	储罐	1000t	2
1.9	储罐	200t	4
1.10	储罐	25t	2
二、粉碎系统			
2.1	待粉碎仓	205m³	6
2.2	汇集斗	/	3
2.3	粉碎机喂料斗	/	3
2.4	叶轮喂料器	TWLY20×100	3
2.5	风机	5-48-5.6C	3
2.6	提升机	T400 自清式	3
2.7	分配器进料斗	/	2
2.8	回粉仓	/	1
三、配料混合系统			
3.1	配料仓	320m³	12
3.2	小料添加斗	/	3
3.3	混合机	SLHS1A	1
3.4	缓冲斗	/	3
3.5	双轴桨叶式混合机	SLHS4A	1
3.6	双轴桨叶式混合机	SLHS7	1
3.7	斗式提升机	T500 自清式	2
3.8	永磁筒	TCXT30	2
3.9	分配器进料斗	/	2
3.10	圆锥粉料清理筛	SCQZ90X80X110	1

四、膨化工段			
4.1	膨化仓	34m³	2
4.2	喂料斗	/	1
4.3	保质器	STZL100	1
4.4	膨化机	SXPS300	1
4.5	双轴破碎机	TSPS210×2	1
4.6	国产通用离心通风机	SFJ506-3.6C	1
4.7	自清式斗式提升机	T400	1
4.8	分配器进料斗	/	1
五、制粒系统			
5.1	待制粒仓	136m³	6
5.2	保质器	STZL90	1
5.3	欧力凯 K 系列齿轮颗粒机	SZLH535×190	1
5.4	冷却风机	/	3
5.5	回转分级筛	SFJH140X3（C）	3
5.6	保质器	STZL70	2
5.7	环模制粒机 420	SZLH420×140	2
5.8	新型逆流冷却器	SKLN22X22	2
六、高档生物料系统			
6.1	配料仓	125m³	5
6.2	缓存仓	/	1
七、成品打包系统			
7.1	成品仓	205m³	10
7.2	小料添加斗	/	1
7.3	混合机	SJHS1	1
7.4	沉降斗	/	1
7.5	打包称进料斗	/	3
7.6	皮带进料双秤斗打包称	PSC50	3
7.7	移动式缝包机组	/	3
7.8	皮带输送机	/	3
7.9	风机	4-72-3.6A	1
八、预混料生产系统			
8.1	粉碎机	/	1
8.2	配料秤	/	9
8.3	混合机	/	3
8.4	打包机	/	6
8.5	永磁筒	/	4
8.6	清理筛	/	3
8.7	提升机	/	4

8.8	粉碎仓	/	2
九、供热系统			
9.1	蒸汽锅炉	WNS4-1.25-YQ, 4t/h	1

项目原辅材料汇总表

名称	数量 (t/a)	状态	储存 周期	最大储 存量 (t)	储存方式及 规格	储存位置	来源
玉米	128500	颗粒	4d	2000	罐装，1000t/罐	原料储罐 区	外购
豆奶粉	3000	粉状	10d	120	袋装，50kg/袋	原料和成 品车间	外购
豆粕	38900	颗粒	7d	800	罐装，200t/罐	原料储罐 区	外购
菜粕	19600	颗粒	10d	784	袋装，50kg/袋	原料和成 品车间	外购
植物油	2340	液态	10d	90	罐装，25t/罐	原料和成 品车间	外购
小麦麸	17700	颗粒	10d	708	袋装，50kg/袋	原料和成 品车间	外购
磷酸氢 钙	3120	固态	10d	125	袋装，25kg/袋	原料和成 品车间	外购
食盐	730	颗粒	10d	29	袋装，25kg/袋	原料和成 品车间	外购
米糠	19750	颗粒	10d	790	袋装，50kg/袋	原料和成 品车间	外购
预混料	2555	颗粒	10d	102	袋装，50kg/袋	原料和成 品车间	外购
饲料添 加剂	4087	粉状	10d	163	袋装，50kg/袋	原料和成 品车间	外购
水	3	液态	/	/	/	/	市政 供水
癸甲溴 铵溶液	0.5	液态	三个 月	0.15	桶装，25kg/桶	辅助用房	外购
过硫酸 氢钾复 合剂	0.5	固态	三个 月	0.13	桶装，10kg/桶	辅助用房	外购

