

# 兰州新区化工园区污水处理厂（一期）项目 竣工环境保护验收监测报告（修订）验收意见

2024年8月22日兰州新区博石环保有限公司在兰州新区组织召开《兰州新区化工园区污水处理厂（一期）项目竣工环境保护验收监测报告（修订）》验收会议，验收组由建设单位—兰州新区石化产业投资集团有限公司、设计单位—东华工程科技股份有限公司、环评单位—兰州大学、施工单位—中铁二十一局集团有限公司、运营单位（验收单位）—兰州新区博石环保有限公司、检测公司-甘肃联合检测标准技术服务有限公司、验收报告编制单位—甘肃世纪欣生态环境有限公司及特邀专家5人组成。

验收组听取了运营单位对项目建设及环保“三同时”执行情况汇报，验收报告编制单位对项目环境保护验收调查、检测情况的汇报。验收组成员对项目进行了现场检查，审阅了有关技术文件，根据《建设项目环境保护管理条例》、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》、《建设项目竣工环境保护验收技术规范-污染影响类》、项目环境影响评价报告及环评批复等要求对本项目进行修订验收，经过认真讨论形成如下意见：

## 一、工程建设基本情况

### （一）建设地点、规模、主要建设内容

本项目位于兰州新区化工园东区最南端，纬五十路南侧，经三十五一支路与经三十六路之间。厂区中心位置地理坐标为：东经 103.566948944°，北纬 36.613826038°，设计处理规模为 1.25 万 m<sup>3</sup>/d，其中低浓度废水处理量为 1.00 万 m<sup>3</sup>/d；高浓度废水 2500m<sup>3</sup>/d，设计出水水质执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中一级A等标准。项目主要建设内容见表1。

表1 本项目建设情况一览表

| 工程   | 单元名称   | 环评及批复工程内容   | 实际建设情况  | 备注                               |
|------|--------|---|---|----------------------------------|
| 主体工程 | 废水处理设施 | 处理规模为1.25万m <sup>3</sup> /d，其中低浓度废水处理量为1.00万m <sup>3</sup> /d；高浓度废水2500m <sup>3</sup> /d。包括高浓度废水的调节池/事故池、铁碳反应池/芬顿氧化池/反应沉淀池/厌氧反应池和低浓度废水的格栅及沉砂池、调节池/事故池、铁碳反应池/反应沉淀池，以及水解酸化池/一级A/O池/二级A/O池、二沉池、高效沉淀池、一级臭氧氧化池/MBBR池/二级臭氧池/BAF池。 | 处理规模为1.25万m <sup>3</sup> /d，其中低浓度废水处理量为1.00万m <sup>3</sup> /d；高浓度2500m <sup>3</sup> /d。包括高浓度废水的调节池/事故池、铁碳反应池/芬顿氧化池/反应沉淀池/厌氧反应池和低浓度废水的格栅及沉砂池、调节池/事故池、铁碳反应池/反应沉淀池，以及水解酸化池/一级A/O池/二级A/O池、一级A/O池/二级A/O池、二沉池、高效沉淀池、一级臭氧氧化池/MBBR池/二级臭氧池/BAF池。 | 与环评一致                            |
|      | 给水     | 给水来自园区给水管网，主要作为厂内生活用水、生产用水和消防用水。生活用水和消防用水采用自来水，生产用水一部分采用自来水、一部分采用废水处理末端的达标合格水。厂内给水管布置成枝状，由支管送至各用水单元。室外消防用水量 15L/s，室内水消防用水量为 5L/s，故本工程水消防系统消防水量为 20L/s，火灾延续时间为 2 小时。   | 生活用水采用自来水，消防用水和生产用水来自园区工业水  | 为提高水利用率，实际消防用水和生产用水来自园区工业水       |
| 公辅工程 | 排水     | 采用雨污、清污分流制排水系统。废水纳入本厂废水收集系统并处理达标后接入园区另立的尾水排放工程项目。雨水：经管道收集后排入园区雨排系统。   | 实际采用雨污、清污分流制排水系统。废水纳入本厂废水收集系统并处理达标后排入园区另立的尾水排放工程项目。雨水：厂内初期雨水及少量降雨雨水全部收集经厂内系统处理达标排放。   | 雨水：厂内初期雨水及少量降雨雨水全部收集经厂内系统处理达标排放。 |
|      | 供电     | 本期工程新建变电所一座，毗邻负荷中心。变配电间为单层结构，设有高压配电室、低压配电室、变频器室和仪表机柜间。  | 本期工程新建变电所一座，毗邻负荷中心。变配电间为单层结构，设有高压配电室、低压配电室、变频器室和仪表机柜间。  | 与环评一致                            |
|      | 办公楼    | 44×18×14 (H) m，办公、分析化验、食堂及倒班宿舍区域。   | 实际因厂区未设食堂及职工宿舍，职工食堂依托集团下属商贸公司经营食堂   | 从环境风险角度考虑，未在厂区设置食堂及职工宿舍          |
|      | 门卫     | 2座，4.8×3.6×4.8 (H) m  | 2座，4.8×3.6×4.8 (H) m  | 与环评一致                            |

|             |   |   |  |
|-------------|---|---|--|
| <p>贮运工程</p> | <p>液氧储罐容积约为 100m<sup>3</sup>，共 2 座；<br/>         碱液（32%）常压固定顶罐 20m<sup>3</sup> 共 1 座（围堰 7.5×6×0.5m）<br/>         硫酸（98%）常压固定顶罐 7m<sup>3</sup> 共 1 座（围堰 7.5×6×0.5m）<br/>         双氧水（27.5%）常压固定顶罐 70m<sup>3</sup>，共 1 座（围堰 7.5×6×0.5m）<br/>         沼气柜容积 20m<sup>3</sup>；<br/>         其他原辅料袋装贮存在加药间。</p>   | <p>液氧储罐容积约为 100m<sup>3</sup>，共 2 座；<br/>         常压固定顶罐 20m<sup>3</sup> 共 1 座。硫酸常压固定顶罐 7m<sup>3</sup> 共 1 座。<br/>         沼气柜容积 20m<sup>3</sup>；<br/>         其他原辅料袋装贮存在加药间。<br/>         硫酸储罐区、双氧水储罐区采用下沉式围堰。<br/>         围堰尺寸：<br/>         硫酸7.64*5.72*0.58m<br/>         氢氧化钠7.64*5.78*0.58m<br/>         双氧水7.64*5.7*0.58m。</p>   | <p>围堰面积较环评增大，抵御风险在能力增强（和后面不一致）</p>   |
| <p>环保工程</p> | <p>恶臭<br/>废气<br/>处理</p> <p>（1）1#除臭装置（14320m<sup>3</sup>/h）：用于废水预处理单元除臭，将低浓度的格栅、沉砂池、调节池、高浓度调节池组合池产生的臭气进行收集并集中处理。除臭工艺选用碱洗+水洗+生物滤池+光催化氧化+活性炭吸附；<br/>         （2）2#除臭装置（28602m<sup>3</sup>/h）：用于生化组合池、二沉池、污泥回流泵房等单元的臭气处理。除臭工艺选用水洗+生物滤池工艺+活性炭吸附。<br/>         （3）3#除臭装置（17188m<sup>3</sup>/h）：用于全厂集水池、污泥脱水间、储泥间、污泥池的臭气处理。除臭工艺选用水洗+生物滤池工艺+光催化氧化+活性炭吸附。<br/>         （4）设置 15m 高火炬对厌氧组合池点燃处理（同时设置 20m<sup>3</sup> 沼气柜，作为特殊情况下沼气产生量小无法保持燃烧的暂存设施，经沼气柜暂存一定量能够确保火炬燃烧后再火炬点燃）；</p> | <p>（1）1#除臭装置（20000m<sup>3</sup>/h）：用于废水预处理单元除臭，将低浓度的格栅、沉砂池、调节池、厌氧组合池和高浓度调节池组合池产生的臭气进行收集并集中处理。除臭工艺选用碱洗+水洗+生物滤池+光催化氧化+活性炭吸附；<br/>         （2）2#除臭装置（30000m<sup>3</sup>/h）：用于生化组合池、二沉池、污泥回流泵房等单元的臭气处理。除臭工艺选用碱洗+水洗+生物滤池工艺+活性炭吸附。<br/>         （3）3#除臭装置（20000m<sup>3</sup>/h）：用于全厂集水池、污泥脱水间、储泥间、污泥池的臭气处理。除臭工艺选用碱洗+水洗+生物滤池工艺+光催化氧化+活性炭吸附。<br/>         （4）设置 15m 高火炬对厌氧组合池点燃处理（同时设置 20m<sup>3</sup> 沼气柜，作为特殊情况下沼气产生量小无法保持燃烧的暂存设施，经沼气柜暂存一定量能够确保火炬燃烧后再火炬点燃）；</p> | <p>实际：1#除臭装置安装变频风机，且设计最大风量为 20000 m<sup>3</sup>/h，实际风机风量根据实际运行的工况负荷进行调整；<br/>         实际：2#除臭装置安装变频风机，且设计最大风量为 30000 m<sup>3</sup>/h，实际风机风量根据实际运行的工况负荷进行调整；且废气工艺新增碱洗措施，环保措施加强。<br/>         实际：3#除臭装置安装变频风机，且设计最大风量为20000 m<sup>3</sup>/h，实际风机风量根据实际运行的工况负荷进行调整，且废气工艺新增碱洗措施，环保措施加强。<br/>         因园区企业上游均自行建设预处理，现阶段因高浓度废水浓度低且水量小，实际运行中无沼气体产生或产生的沼气体浓度和风量达不到最低点火要求（根据2023年下半年厌氧组合池废气例行监及本次验收监测数据可知，厌氧组合池甲烷浓度均小于1%），相应的废气无法有效处理。<br/>         为确保废气经收集处</p> |

|           |  |   |   |
|-----------|--|---|---|
|           |  |   | 经收集处理达标后有组织排放，现将厌氧组合池废气收集至1#除臭系统进行处理。在运行过程中沼气达到燃烧浓度时再将废气切换至沼气燃烧器同沼气一并燃烧处理。  |
| 加盖密封及集气设施 | <p>(1) 污泥脱水间内进行整体的密封；</p> <p>(2) 二沉池密封系统选用普通碳钢骨架（外侧）+氟碳纤膜（反吊）；</p> <p>(3) 高浓度调节组合池、全厂集水池、生化组合池采用钢筋混凝土盖板密封。</p> <p>(4) 铁碳反应池、反应沉淀池设置集气罩收集。</p>  | <p>(1) 污泥脱水间内进行整体的密封；</p> <p>(2) 二沉池密封系统选用普通碳钢骨架（外侧）+氟碳纤膜（反吊）；</p> <p>(3) 高浓度调节组合池、全厂集水池、生化组合池采用钢筋混凝土盖板密封。</p> <p>(4) 铁碳反应池、反应沉淀池设置集气罩收集。</p>   | 与环评一致   |
| 固废        | <p>(1) 污泥脱水措施：污泥脱水间一座，尺寸：36×15.5×7.5（H）m。采用机械浓缩脱水+污泥改性+高压压榨的工艺，将含水率脱至50%；</p> <p>(2) 污泥暂存措施：原则上污泥即产即运，尽量做到不落地。考虑不能及时运出情景，设储泥间一座，对物化污泥和暂按危废管理的生化污泥分区暂存。</p> <p>(3) 废活性炭及化验废液等危废暂存措施：在储泥间内部设危废暂存间一座，暂存废活性炭及化验废液等危废。</p> <p>(4) 格栅间设置栅渣、沉砂暂存区，用于暂存沉砂和栅渣（待鉴定，暂按危废管理）</p> | <p>污泥脱水措施：污泥脱水间一座，尺寸：36×15.5×7.5（H）m。采用机械浓缩脱水+污泥改性+高压压榨的工艺，将含水率脱至50%；</p> <p>设一座危险废物暂存间，分区暂存污泥、沉砂和栅渣、废活性炭、化验室废液、废包装物、废润滑油。</p>  | 实际污泥、沉砂和栅渣暂全部按照危险废物管理   |
| 环境风险防范设施  | <p>1、设有低浓度废水事故池（17010m<sup>3</sup>）和高浓度废水事故池（容积2座×1472.5m<sup>3</sup>）；</p> <p>2、各罐区设有围堰：碱液罐围堰 7.5×6×0.5m；硫酸（98%）罐围堰 7.5×6×0.5m；双氧水罐围堰 7.5×6×0.5m）；</p> <p>3、不达标尾水回水管及提升泵（将不达标尾水提升送至事故水池）。</p>   | <p>1、实际建设两座低浓度废水事故池，容积分别为：一座17010m<sup>3</sup>；一座16380m<sup>3</sup>，高浓度事故池3座，容积分别为：2座×850m<sup>3</sup>，1座×1246m<sup>3</sup></p> <p>2、各储罐设置围堰：碱液罐围堰7.64×5.78×0.58m；硫酸罐围堰7.64×5.72×0.58m；双氧水罐围堰7.64×5.7×0.58m。</p> <p>3、不达标尾水回水管及提升泵（将不达标尾水提升送至事故水池）。</p> | <p>实际高浓度事故池为3座：2座×850m<sup>3</sup>，1座×1246m<sup>3</sup>，容积不变。</p> <p>实际较环评多建设一座低浓度废水事故池16380m<sup>3</sup>，抗风险能力增强。</p> <p>各储罐设置围堰面积增大</p> |

|      |            |   |  |       |
|------|------------|---|--|-------|
|      | 土壤、地下水防渗措施 | 将厂区不同的区域划分为重点污染防渗区和一般防渗区。（1）重点污染防渗区：主要包括含污染介质的废水埋地管道、高浓度事故池、高浓度调节池、铁碳反应池、芬顿氧化池、反应沉淀池、厌氧组合池、格栅沉砂池、调节池、铁碳反应池、反应沉淀池、水解酸化池、两级生化池、二沉池、高效沉淀池、MBBR池、低浓度事故池、污泥池、污泥脱水间、曝气生物滤池、厂区集水池、加药间、各罐区围堰、储泥间、危废暂存间、废水管沟等构筑物。（2）一般污染防渗区包括鼓风机房、除臭装置、区运输道路及停车场等。 | 按照环评要求对废水埋地管道、高浓度事故池、高浓度调节池、铁碳反应池、芬顿氧化池、反应沉淀池、厌氧组合池、格栅沉砂池、调节池、铁碳反应池、反应沉淀池、水解酸化池、两级生化池、二沉池、高效沉淀池、MBBR池、低浓度事故池、污泥池、污泥脱水间、曝气生物滤池、厂区集水池、加药间、各罐区围堰、储泥间、危废暂存间、废水管沟等构筑物进行了重点防渗。 | 与环评一致 |
|      | 监控设施       | 低浓度废水进水、高浓度废水进水在线监测设施各一套；废水排放在线监测设施一套。  | 低浓度废水进水、高浓度废水进水在线监测设施各一套；废水排放在线监测设施一套。   | 与环评一致 |
| 依托工程 | 废水收集管道     | 依托园区敷设的废水收集管道。  | 依托园区敷设的废水收集管道  | 与环评一致 |
|      | 初期雨水收集管道   | 依托园区敷设的初期雨水收集管道。  | 依托园区敷设的雨水收集管道。   | 与环评一致 |
|      | 尾水排放输送管道   | 依托兰州新区化工园区另立的尾水排放工程项目   | 依托兰州新区化工园区另立的尾水排放工程项目  | 与环评一致 |
|      | 给水         | 依托园区给水设施  | 依托园区给水设施   | 与环评一致 |
|      | 供热         | 依托园区集中供热设施  | 依托园区集中供热设施   | 与环评一致 |
|      | 供电         | 依托园区供电管网  | 依托园区供电管网   | 与环评一致 |

## （二）建设过程及环保审批情况

2020年8月14日，兰州新区经济发展局印发《关于兰州新区化工园区污水处理厂（一期）项目可行性研究报告的批复》新经发[2020]337号文同意本项目建设（可研批复见附件2）。

2020年6月由兰州大学编制完成了《兰州新区化工园区污水处理厂（一期）项目环境影响报告书》。2020年6月30日兰州新区生态环境局《关于州新区化工园区污水处理厂（一期）项目环境影响报告书的批复》新环承诺发[2020]18号对该项目环境影响报告书做出批复（批复详见附件3）。

本项目于2020年8月开始建设，2021年4月建设完成，2021年5月开始调试运行。

2021年2月20日首次取得了排污许可证，证书编号：91620100MA74T3966W001V，证书有效期：自2021年2月20日起至2024年2月19日止。证书到期后申领了延续，证书有效期：自2024年2月20日起至2029年2月19日止。

本项目建设单位为兰州新区石化产业投资集团有限公司，其子公司兰州新区博石环保有限公司负责兰州新区化工园区污水处理厂的建设和运营；2022年9月，建设单位进行了项目竣工环境保护验收工作。

园区发展初期，大多数企业处于建设期，同时受2021年和2022年疫情管控影响，园区投产排污企业较少，导致2022年9月份兰州新区化工园区污水处理厂（一期）项目验收时，废水进水量少，运行负荷低，未能全面反映污水处理厂的实际效果；结合环保督察的情况，运营单位在2022年9月验收的基础上进行修订验收。

2024年5月，运营单位委托甘肃世纪欣生态环境有限公司对兰州新区化工园区污水处理厂（一期）项目做项目竣工环境保护验收工作。接受委托后，甘肃世纪欣生态环境有限公司派工程技术人员前往现场收集资料，现场踏勘调查，核实项目的实际工程建设情况及环保设施的建设及调试运行情况，编制验收监测方案。建设单位委托甘肃联合检测标准技术服务有限公司于2024年05月25日~2024年6月2日完成现场采样监测，2024年07月24~7.25日委托凯乐检测认证集团（甘肃）有限公司进行了补充监测，并出具检测报告。在对相关资料及监测数据分析的基础上，根据《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》技术规范，甘肃世纪欣生态环境有限公司完成编制《兰州新区化工园区污水处理厂（一期）项目竣工环境保护修订验收监测报告》。

### （三）投资情况

本项目实际投资为25678.66万元，实际一次性环保投资为25678.66万元，占总投资的100%。

### （四）验收范围

根据《兰州新区化工园区污水处理厂（一期）项目环境影响报告书》，本次验收范围为：污水处理厂厂界内的污水处理设施及公辅设施，与环评一致。

## 二、工程变动情况

根据现场踏看及对照环评报告及环评批复，本项目主要变动如下：

(1) 环评阶段：2#除臭装置废气处理措施为“水洗+生物滤池+活性炭吸附”，实际废气处理工艺为“碱洗+水洗+生物滤池+活性炭吸附”，较环评阶段增加了碱洗，环保措施加强。

(2) 环评阶段：3#除臭装置废气处理措施为“水洗+生物滤池+光催化氧化+活性炭吸附”，实际废气处理工艺为“碱洗+水洗+生物滤池+光催化氧化+活性炭吸附”，较环评阶段增加了碱洗，环保措施加强。

(3) 环评阶段：厌氧组合池沼气通过15m高火炬点燃处理，实际因园区企业上游均自行建设预处理，现阶段因高浓度废水浓度低且水量小，实际运行中无沼气气体产生或产生的沼气气体浓度和气量达不到最低点火要求（根据2023年上半年、下半年厌氧组合池废气例行监测及本次验收监测数据可知，厌氧组合池甲烷浓度均小于1%），相应的废气无法有效处理。为确保废气经收集处理达标后有组织排放，现将厌氧组合池废气收集至1#除臭系统进行处理。在后期运行过程中沼气达到燃烧浓度时再将废气切换至沼气燃烧器同沼气一并燃烧处理。

(4) 环评阶段建设1座17010m<sup>3</sup>低浓度事故池，实际建设2座浓度事故池，1座17010m<sup>3</sup>、1座16380m<sup>3</sup>、实际较环评多建设一座16380m<sup>3</sup>低浓度废水事故池，抗风险能力增强。

(5) 环评阶段：建设2座1472.5m<sup>3</sup>高浓度事故池，实际建设3座浓度事故池，2座850m<sup>3</sup>、1座1246m<sup>3</sup>，较环评阶段高浓度事故池数量发生变化，但事故池总容积无变化。

通过对照《关于印发淀粉等五个行业建设项目重大变动清单的通知》（环办环评函[2019]934号）中水处理建设项目重大变动清单（试行）内容，本项目变动情况均不属于重大变动。

### 三、环境保护设施建设及运行效果情况

#### （一）废水

设计处理规模为1.25万m<sup>3</sup>/d，其低浓度废水处理量为1.00万m<sup>3</sup>/d，高浓度废水2500m<sup>3</sup>/d。高浓度废水处理工艺为：调节池+铁碳反应池+芬顿氧化池+反应沉淀池+厌氧组合池，至水解酸化池。低浓度废水处理工艺为：“格栅沉砂池+调节池+铁碳反应池+反应沉淀池+水解酸化+两级A/O+二沉池+高效沉淀池+一级臭氧+MBBR+二级臭氧+BAF”工艺，处理后尾水污染物满足《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级A标准以及《石油化学工业污染物排放标准（GB31571-2015）》

、《化学合成类 制药工业水污染物排放标准（GB 21904—2008）》、《杂环类农药工业水污染物排放标准 GB 21523—2008》、《无机化学工业污染物排放标准 GB 31573-2015》等标准后，通过化工园区尾水排放管网排至中通道雨水工程，并经南绕城北侧中通道雨水调蓄水池、水阜河综合治理工程调蓄水池后，最终通过水阜河综合治理工程建设的河道工程排入水阜河，经蔡家河最终汇入黄河。

## （二）废气

本项目高浓调节池、高浓度铁碳反应池、芬顿氧化池、高浓度反应沉淀池、格栅沉砂池、低浓度调节池、低浓度铁碳反应池、低浓度反应沉淀池、厌氧组合池废气经 1# 除臭装置“碱洗+水洗+生物滤池工艺+光催化氧化+活性炭吸附”处理后，由 25m 排气筒排放。水解酸化池、两级生化池、二沉池、高效沉淀池、MBBR 池、曝气生物滤池废气经过 2#除臭装置“碱洗+水洗+生物滤池工艺+活性炭吸附”处理后，由 15m 排气筒排放。污泥池、污泥脱水机、集水池废气经 3#除臭装置“碱洗+水洗+生物滤池工艺+光催化氧化+活性炭吸附”处理后，由 15m 排气筒排放。

## （三）噪声

项目运营过程中噪声治理措施主要为选择低噪声设备、对噪声源采取消声、减震等措施等。

## （四）固废

运营过程中产生的栅渣、沉砂、物化处理污泥、生化污泥、污水处理厂化验室废液、吸附饱和活性炭均按危废处理，委托兰州盈美环保科技有限公司及平凉海创环境工程有限责任公司处理处置，生活垃圾由当地环卫部门收集运往填埋场填埋处置。

## （五）其他环境保护设施

### 1、风险防范措施

全厂实际设事故水池 5 座，其中低浓度废水事故水池 2 座，容积分别为 17010m<sup>3</sup>、16380m<sup>3</sup>，高浓度废水事故池 3 座，其中 850m<sup>3</sup>事故池 2 座，1246m<sup>3</sup>事故池 1 座。且在加药间设置围堰，并按环评要求在厂区上下游设置 3 口地下水监测井。

### 2、排污许可

2021年2月20日首次取得了排污许可证，2024年2月进行了排污许可证延续。

### 3、突发环境事件应急预案



2021年2月编制本项目的突发环境事件应急预案，并已在兰州新区生态环境局备案，备案编号：新环预案备-2021-006M，2024年7月对本项目的突发环境事件应急预案进行了修编，并已在兰州新区生态环境局备案，备案编号：新环秦预案备-2024-033-M。

#### 4、在线监测装置

厂区设置了进、出水水质在线监测系统，其中进水口安装了pH值、流量、化学需氧量、氨氮、总磷、总氮自动监测设备，出水口安装了pH值、流量、温度、化学需氧量、氨氮、总磷、总氮自动监测设备。出水口自动监测设备已进行设备验收，且已与生态环境局联网。

### 四、环境保护设施调试效果

#### (1) 废水处理设施

根据本次验收监测结果，处理后尾水污染物满足《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级A标准以及《石油化学工业污染物排放标准（GB31571-2015）》、《化学合成类制药工业水污染物排放标准（GB 21904—2008）》、《杂环类农药工业水污染物排放标准 GB 21523—2008》、《无机化学工业污染物排放标准 GB 31573-2015》等标准。

#### (2) 废气处理设施

根据验收监测结果，1#除臭装置、2#除臭装置、3#除臭装置排放污染物硫化氢、氨气、臭气浓度均满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中排放限值要求；1#除臭装置、2#除臭装置非甲烷总烃排放浓度及排放速率均满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中标准限值要求。

#### (3) 噪声

根据验收监测结果，厂界四周噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）中3类区标准限值要求。

### 五、工程建设对环境的影响

验收监测表明：项目有组织废气污染物氨、硫化氢、臭气浓度、非甲烷总烃均达标排放；厂界无组织废气污染物氨、硫化氢、臭气浓度、甲烷、非甲烷总烃、氮氧化物、颗粒物均满足相应标准限值。根据环境空气、地表水、地下水、土壤环境质量监测结果，环境空气、地表水（氨氮不评价）、地下水（总硬度、溶解性总固体、硫酸盐、氯化物、钠超标，总硬度、溶解性总固体、硫酸盐、氯化物、钠环评阶段超标，超标的主要原因为兰州新区区域总硬度、溶解性总固体、硫酸盐、氯化物、钠背景值超标）、土壤环境质量均满足相应质量标准要求，本项目建设对环境影响较小。

## 六、验收监测结论

验收工作组认为：兰州新区化工园区污水处理厂（一期）项目采取了可行的污染防治措施，环评报告及审批文件要求的污染防治措施均得到落实，各污染源及污染物排放得到有效控制。

根据《中华人民共和国环境影响评价法》、《建设项目环境保护管理条例》（国务院第682号令）、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》等有关规定，本项目环境保护设施已经按照环境影响报告书及其环评批复要求建成，能够满足本项目污染防治要求，同意该项目通过竣工环境保护修订验收。

## 七、建议及后续要求

- (1) 企业进一步完善环境管理制度；
- (2) 加强环境风险防范，定期开展环境应急演练。

## 八、验收人员信息

验收单位：兰州新区博石环保有限公司

验收组长：

  
朱正群

特邀专家：

王小娃

陆强

李厚晨

李国峰

温慧卿

验收组其他成员：

李国峰

刘述远

刘述远

荆玉梅

刘鹏

周心刚

魏新

朱晓艳

朱晓艳

许育刚

杨广记