



20年专业高浓度工业废水处理



广州漓源环保技术有限公司

Guangzhou Liyuan Environmental Protection Technology Co.,LTD

化污水为资源

Turn sewage into resources

愿景

做工业废水处理领域标杆企业，成为行业受尊敬和信赖的专家。

使命

为客户解决污染问题，为股东和员工谋福利，为社会环境治理贡献力量。

价值观

达标至上

确保每个项目达标排放。

以人为本

督促员工不断成长进步和充分施展才华。

追求卓越

不断学习钻研，提供优质的产品和服务。

努力奋斗

以奋斗者为本,使其得到合理回报。

团队合作

我们要共同面对困难，一起分享成功，没有完美的个人，只有完美的团队。

勇于担当

对自己的行为负责，对团队负责，对项目的成败负责，对客户负责。

服务为先

为客户和社会创造价值是我们生存和发展的先决条件。

目 录

Contents

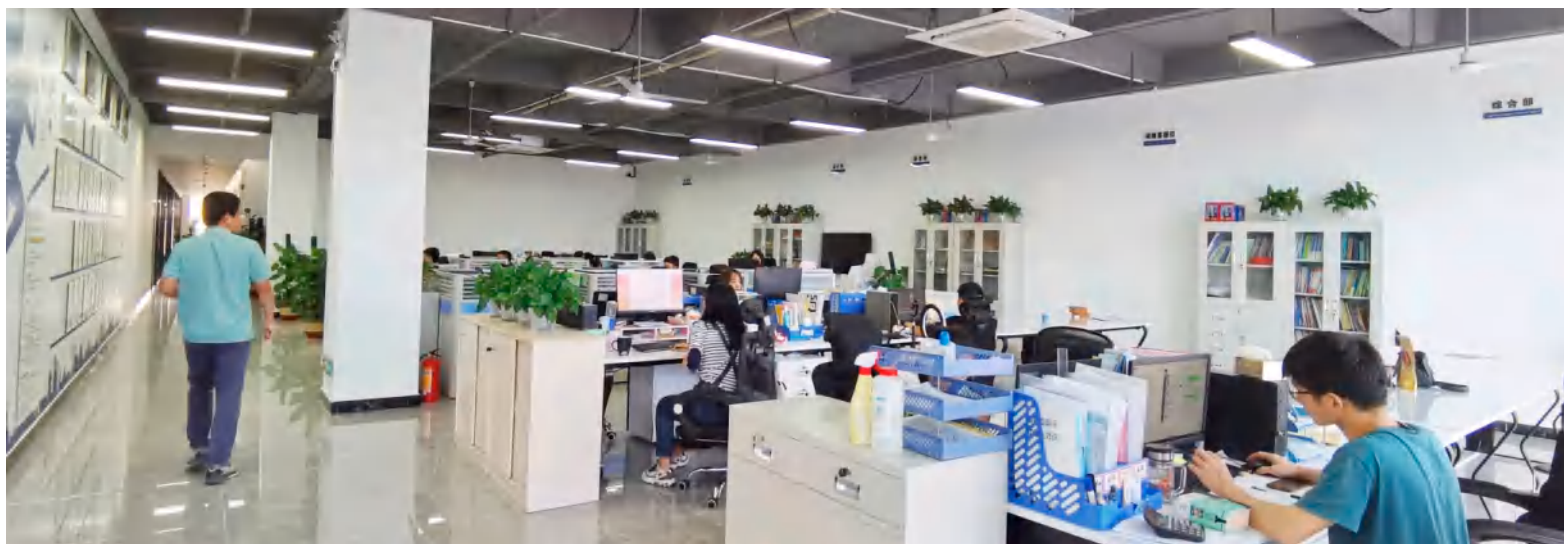
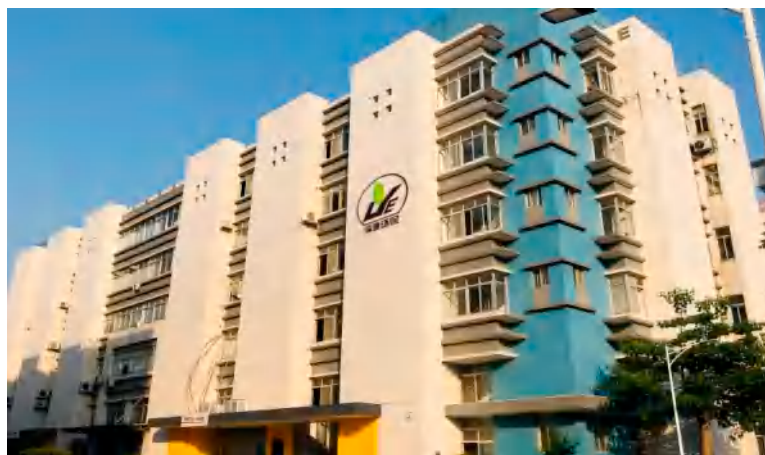
关于漓源	01
资质证书	02
荣誉证书	03
专利证书	04
发展历程	05
技术装备	07
专业团队	11
核心技术	13
工程承包	19
模块化设备	23
服务领域	27
服务流程	29
客户见证	31
达标要素	33
工程案例	35

关于漓源

About liyuan

广州漓源环保技术有限公司成立于2006年，由5位环境工程硕博士共同创立，是一家技术型环保治理服务机构，致力于高浓度高难度工业废水处理及回用工程研发、设计、施工、调试、运营、总承包业务。

公司所有员工均为科班环境工程专业工程师，其中领导及骨干均为国家注册环保工程师或注册建造师，并具有二十多年的专业技术工作和学习经历。已承接800余项污水处理工程和技术服务项目，涉及化工、制药、食品、养殖、化妆品、日化洗涤剂、保健品、餐饮及医疗等污水处理，公司持有环保工程专业承包资质证书、环境污染治理资格证书、安全生产许可证、高新技术企业、守合同重信用企业、ISO9001质量管理体系认证、知识产权认证企业以及80余项专利。



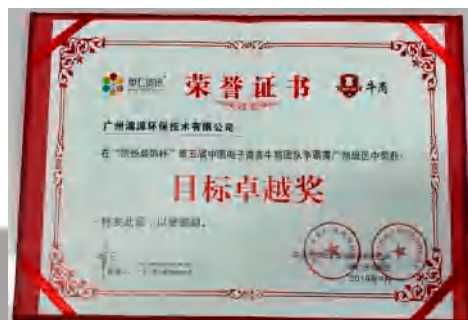
资质证书

Qualification certificate



荣誉证书

Certificate of honor



专利证书

Patent certificate



发展历程

Development history

创始人在大学实验室担任实验助理
(省部共建重点实验室)。

1998
|
2000

实践生活污水及一批工业废水
治理工程设计、安装、调试。

2000
|
2003

国内第一批潜心研究、实践深度
厌氧发酵技术在高浓度废水处理
领域大规模应用。

2003
|
2006

漓源环保公司自有研发团队，同时依托华南理工大学、桂林理工大学、中国科学院生态研究所等，通过近二十年的研发和应用实践，目前在深度厌氧生物技术、高负荷生化技术、生物脱氮技术、催化氧化/还原技术、废水深度处理及废水回用工程技术、污水处理成套设备及机械等领域的研究和应用达到国内领先水平。

漓源环保走专业化路线，
定义高难度工业污水处理
为已任，深耕各类工业废
水治理项目。

2010

漓源环保转型，成为国家
高新技术企业，自主研发
工艺技术。

2016

漓源环保实验室升级改
造，独立开发高难度工
业污水处理新技术、新
工艺。

2018

投入100余万元，
升级扩容试验中
心，成为行业研
发标杆。

2020



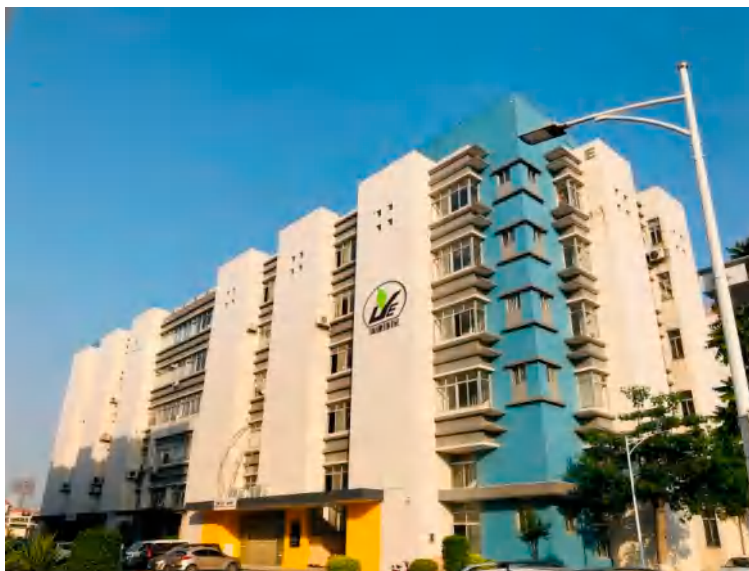
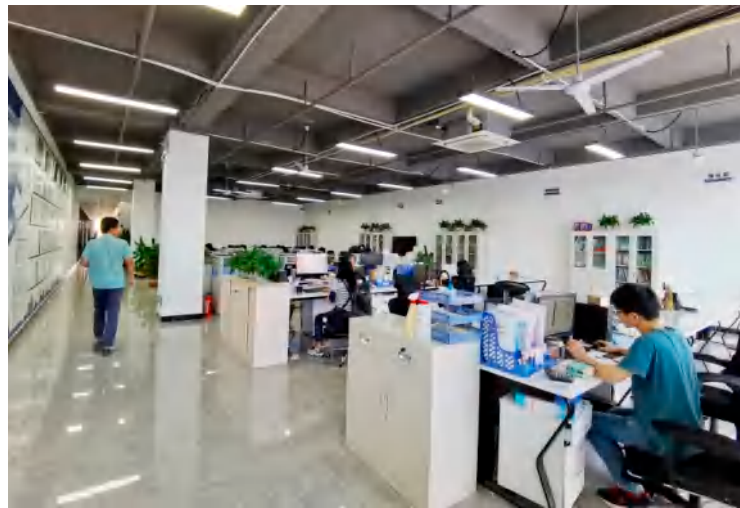
技术装备

Technical equipment

漓源环保2020年投资100余万元，建成300余平米的实验分析测试中心及工艺试验中心，对每个项目分析废水成分、浓度；进行工艺筛选、药剂筛选；旨在为客提供最佳解决方案，降低投资和运行成本，并为客户污水运营提供精准数据支持，确保持续达标排放。

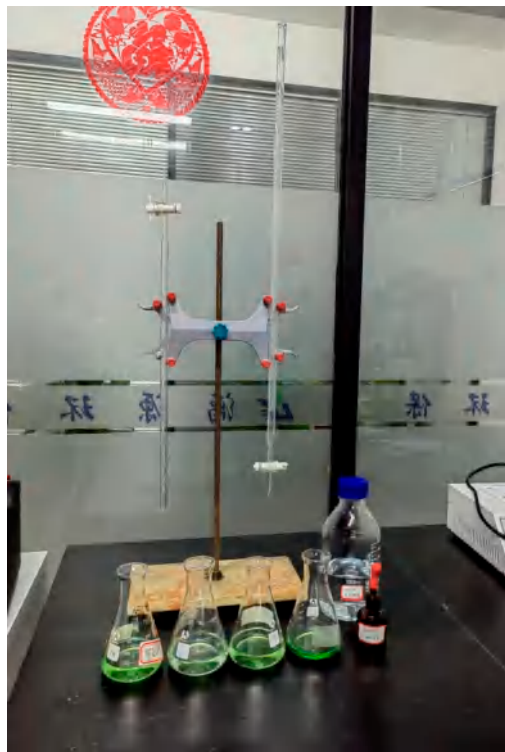
设计及工程管理中心

拥有20余名经验丰富设计及项目管理工程师



检测中心

COD、NH₃-N、TN、TP、SS、PH等50余项指标测定，为研发、设计、项目调试运营提供精准数据支持。



工艺小试中心

配有厌氧、好氧、A-O脱氮、短程硝化等生化试验装置，以及Fe-c、Fenton、中性催化、 O_3 +uv多维电催化、电解等生化及化学等还原氧化装置、可根据不同废水的成分、浓度开展各类废水处理工艺试验研究。



研发中心

漓源环保长期技术积累，已配备完善的技术装备及工艺试验组合，对不同行业、不同生产工艺排放的工业废水，漓源环保从废水的水质浓度成分分析、废水处理药剂筛选、污水处理工艺筛选、污水运行负荷设定、废水处理设备选择等方面提供全流程服务。对特殊行业或无成熟经验的高难度、高浓度工业废水，开发切实可行的工艺路线和技术方案，从而解决各个行业的废水处理难题。



专业团队

Professional team



郑雪丹

Zheng xuedan

环境工程硕士

- 硕士研究生
- 注册环保工程师
- 注册建造师
- 高级工程师
- 漓源环保公司法人
- 20年工业污水处理经验
- 善于分析各种工业废水的成份和制定解决方案



张丹峰

Zhang danfeng

国家首批注册环保工程师

- 工程硕士
- 国家首批注册环保工程师
- 注册建造师
- 高级工程师
- 华南地区90年代的环境工程科本科生
- 桂林理工大学特聘校外实践导师
- 漓源环保总工程师
- 完成400多个工业污水处理工程的设计或指导
- 专注于用物理化学和生物方法解决污染治理



辛来举

Xin laiju

注册建造师

- 注册建造师
- 环保工程师
- 20年厌氧生物处理工程经验
- 90年代环境工程科班毕业生
- 高浓度工业废水治理专家
- 国内污水厌氧发酵生物处理技术专家
- 善长用生物方法解决工业污水处理问题



张文杰
Zhang wenjie
博士后

- 桂林理工大学教授、博士生导师
- 漓源环保首席科学家
- 生物脱氮专家
- 厌氧氨氧化技术专家
- 短程脱氮设备发明人



文能
Wen neng
膜处理工程师

- 环保工程师
- 水处理膜技术专家
- 污水零排放及回用专家
- 大型外资水处理公司总工程师

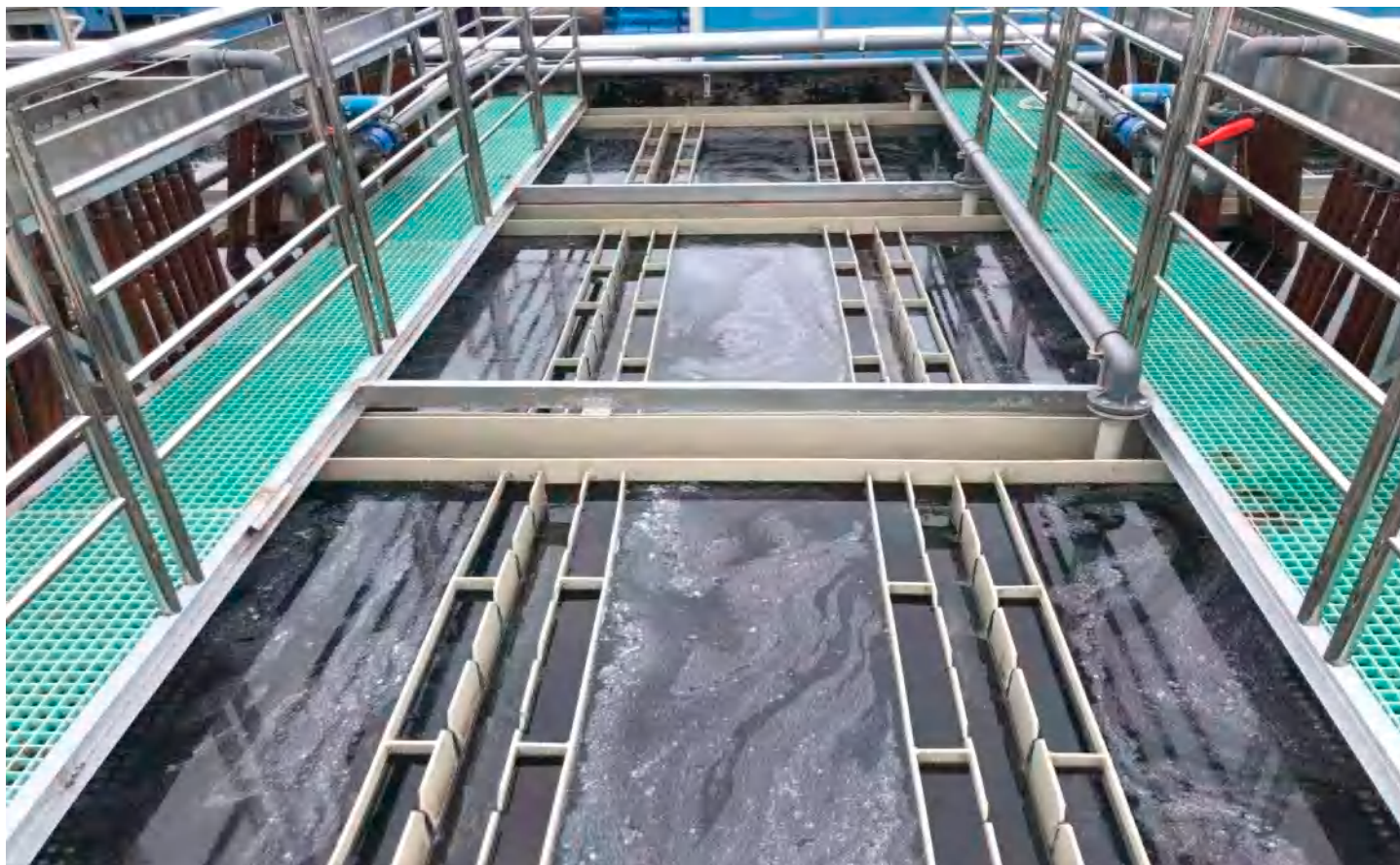


劳国寿
Lao guoshou
工程总监

- 广东工大环境工程专业
- 10年废水处理项目实施经验
- 国家注册建造师
- 多项大型市政项目经理
- 丰富的项目组织及施工管理经验
- 漓源环保80余座污水站实施负责人

污水深度厌氧处理技术

UASB反应器



UASB反应器是漓源环保在国内较早应用的厌氧反应器，也是目前针对工业废水处理中应用最为成熟的厌氧技术。漓源环保对UASB反应器应用取得大规模的成功，核心是开发出高效的布水技术（让厌氧微生物能够有效捕获污染物），以及设计合理的三相分离器（将厌氧菌种大量富集在厌氧反应器内），使厌氧UASB反应器富集大量厌氧微生物并处于半饥饿状态(内源呼吸阶段)，从而保证UASB反应器高效稳定运行且出水效果良好。漓源环保十多年来，已建成200余座UASB反应器，在化工、制药、食品领域进水COD3000-50000mg/L的条件下出水COD降至70-1000mg/L。

目前漓源环保拥有以下UASB反应器核心技术：

- 模块化UASB三相分离器加工技术（专利）
- 连续流UASB专用布水系统（专利）
- 脉冲流UASB专用布水器
- UASB污泥颗粒化培养核心技术（专利）

LYIC反应塔



漓源高效厌氧反应器：

- LYIC复合调控技术
- LYIC气液分流捕集技术
- 零冲击布水技术
- 高效旋流布水技术
- 内外回流辅助运行技术

UASB反应器虽然应用成熟，但是存在一定的不足，即负荷较低。对于用地紧张的企业，漓源环保开发LYIC反应器，采用两座UASB叠加加串联的方式；立体塔式结构布置，采用两级厌氧，两段三相分离，通过较高的运行流速，快速培养颗粒污泥，两层三相分离防止跑泥，获得厌氧高效降解和高负荷运行能力，现漓源环保已在国内外原IC反应器基础上，创造性的开发出以下核心技术。



LY-CC高效复合反应塔 (LY-CC复合塔)



复合高效内循环反应器是漓源环保在LYIC反应器基础上进一步开发的深度厌氧发酵系统，通过内置微静电复合填料，使反应器内絮状游离菌种在电荷的作用下加速颗粒化或发生电絮凝，从而有效防止跑泥现象发生。

在中等浓度的易生化污水处理过程中（COD为2000-5000mg/L的食品、饮料、酿造污水等），通过该系统，可将污水COD降低至500mg/L以下，从而直接将污水排至工业园污水处理厂或市政污水处理厂。

由于复合高效内循环厌氧反应器竖向放置，不需后续好氧系统，不需大功率风机，不需沉淀池等，可以极大的为客户节省用地和节约运行费用，甚至对于稳定性和生化性好的污水，在南方地区运行费用接近于零（仅需一台小型水泵供水）。如果对沼气进行有效利用甚至可以盈利。



颗粒污泥培养核心技术



颗粒污泥能否培养成功，是厌氧反应器能否高效稳定运行的关键，漓源环保通过长期实践，通过控制厌氧反应器的温度、负荷、流速，控制反应器内废水浓度、碱度、VFA、电导，配备精确的计量装置，科学投加各类营养液，以及成核载体，可快速富集培养大量颗粒污泥。

高效催化及还原氧化技术

固定床催化氧化技术



固定床催化氧化技术是漓源环保于2015年研发并应用的新型催化氧化技术，采用特别结构的塔式反应器，在反应器内配置催化氧化滤料， H_2O_2 在有氧条件下与催化反应滤料接触反应，在常温、常压以及中性的PH值环境中， H_2O_2 催化反应为羟基自由基，从而将废水中有机物分解或去除。

固定床催化氧化技术是新一催化氧化技术，不同于芬顿等传统催化氧化工艺，固定床催化氧化不调节PH值，不投加硫酸亚铁（ $FeSO_4$ ），无污泥产生，出水水质清澈，运行成本为传统芬顿（Fenton）工艺的30-50%，固体床催化氧化塔兼具催化氧化和过滤的功能，特别适用于废水出水要求高的场合使用。

污水处理高级氧化技术



污水处理高级氧化设备是漓源环保研制的新型污水处理装置，它由 H_2O_2 、 O_3 、UV、复合 TiO_2 等共同作用，可用于污水的深度处理，使其达标排放或回用。可广泛用于化工、农药、制药等行业的污水深度处理工程中。

核心技术如下：

- LYO+纳米中性催化氧化技术
- 贵金属高能流电催化氧化技术
- O_3 环流+高效生物滤池捕集技术
- 等离子+UV+ TiO_2 联合氧化脱氮技术

联合催化还原氧化技术

针对难降解有机污水及毒性污水，漓源环保采用化学微电解还原及Fenton串联工艺进行处理，污水经过此工艺处理过程中发生电解、吸附、化学氧化、絮凝等作用，可以有效改善污水生化性和去除污染物，同时由于以上工序协同作用，可以减少药剂投加量，降低处理成本。

核心技术如下：

- Fe-C抗结块堵塞造构
- Fe-C自动反冲抗堵设计
- Fe-C+Fenton联合化学还原/氧化偶合技术
- 等离子+UV+ TiO_2 联合氧化脱氮技术
- 催化氧化在线监测技术
- Fe-C+Fenton复合调控技术

工程总承包

General contracting

化工废水处理

化工污水是指在化学工业生产过程中产生的污水，一般分为工艺排放废水和清洗废水，工艺排放废水由于参与反应制程，因此浓度高，但水量小；清洗废水则水量大，但浓度低，此外还有厂区排放的初期雨水，场地冲洗水等。

漓源环保长期化工废水处理设备工程技术运营服务经验，在合成、精细、脂化、涂料、新材料、喷涂等化工废水处理中积累大量污水处理达标业绩案例，提供化工污水处理方案设计安装调试达标验收服务。



制药废水处理

制药污水来源于生产过程中的清洗过程和分离过程，由于不同的制药企业生产产品不同，排放废水存在较大差异，制药废水处理方法差异较大。

漓源环保长期的制药废水处理设备工程技术运营服务经验，漓源环保在中药、中药饮片、保健品、化学制药、合成制药等制药废水处理中取得100余项达标样板工程案例，提供制药厂污水处理方案设计安装调试达标验收。



食品废水处理

食品生产种类繁多，所排废水成份各异，因此处理方法各不相同；食品废水所排污染物均为有机物，且BOD/COD比值高，污水生化性好，一般采用“预处理+生化处理”污水处理工艺进行处理可达标排放。

漓源环保长期食品废水处理工程技术运营服务经验，在豆制品、罐头、饮料、白酒、啤酒、淀粉、水产加工、制糖、发酵、面食、熟食加工等食品废水处理中取得10余数十项达标样板工程案例，提供食品厂污水处理方案设计安装调试验收等。



更多废水处理

工业污水处理种类繁多，化工、制药、食品等行业废水处理外，不同行业工程污水处理有典型的特征。漓源环保长期工业污水处理设备工程一站式服务经验，针对高浓度工业污水水质特点制定污水处理方案，确保出水稳定达标排放。

在广州、佛山、惠州、清远、汕头、肇庆、江门、湛江等地新建或改造70余座印染、造纸、饲料污水处理工程，出水可同时满足排放标准和回用标准。



模块化设备

Modular equipment

“化学还原—深度厌氧”协同降解超高浓度污水组合工艺

对于难降高浓度有机废水，采用化学氧化技术往往成本非常高，但难以将有机物去除彻底，对后续废水处理工艺也会造成较大的影响，基于此，漓源环保开发出化学还原+深度厌氧（生物还原）技术，可大幅度降低运营成本。

废水经化学还原后，一般可去除废水的生物废水的生物毒性，并将废水中部分大分子物质还原为小分子物质，便于后续厌氧菌吸收分解。

采用化学还原+深度厌氧技术，可实现：

- 极低的运行费用；
- 较传统水解+厌氧效率更高，反应速率更快；
- 无废气释放、更环保；
- 在厌氧反应器内发生电絮凝；更易形成颗粒污泥。



LY-CC复合塔+LY好氧塔组合工艺

对于目前大部分工厂来说，污水站建造时间较长，占地较大，目前已无空间进行扩建，基于此，漓源环保采用LY-CC复合塔+LY好氧塔组合工艺，采用两个塔式罐体结构，竖向放置，从而解决工厂用地紧张的情况，并且获得良好的传质效率和废水处理效果。

对于常规的化工、制药、食品生产企业在利用原有污水处理设施不变的条件下，只需增加上述两个反应塔即可实现污水站的升级改造，成本低，建造快，且完全不影响生产过程（改造过程原有污水系统继续运行）。



核心特点如下：

- LYIC复合深度厌氧技术应用
- 一体立式深度好氧生物系统
- 深井高效曝气供氧技术
- 联合生物过滤吸附技术
- 高效好氧一体化菌种分离技术

“HUSB高效水解反应塔+MMBR一体化好氧塔”工艺组合

对于低浓度工业废水，如部分化工废水、生物制药废水、食品加工清洗废水等，废水COD浓度为1000-5000mg/l，且废水中其他杂质含量不高，针对此类废水，漓源环保开发UASB+MMBR，可有效将废水COD降至300-100mg/l，可满足各地区污水排放限值，采用模块化设计，加工后现场约一周即完成现场组装，并进入调试过程运用水量较小，合适排污标准较高场合使用。



“LYCC复合塔+ANAMOX反应塔+一体化好氧塔”组合工艺

组合工艺是利用上述三个反应器的优势组合，用于处理高COD、高氨氮废水、结合各类反应器运行条件、工艺组合后、LYCC复合塔主要将废水中COD大幅降低，同时将废水中含有的有机氮转换为氨氮，同时为后续ANAMOX反应塔创造合适的运行温度、厌氧环境等，ANAMOX反应塔则专注于培养厌氧氨氧化菌，去除废水中大量氨氮。一体化好氧塔将废水中残留的COD去除同时将剩余的氨氮转化为亚硝酸或硝酸盐，回流作为电子受体，同时保证出水氨氮达标排放。



“化学还原反应塔+水解反应塔+MMBR工艺”组合处理难降解废水

“化学还原反应塔+水解反应塔+MMBR组合工艺”可应用于难降解、有一定生物毒性的中低浓度废水处理，对于COD1000-5000mg/l的化工、制药废水、有机酸类、醇类、脂类化工废水；以及部分难降解制药废水，可采用此工艺进行处理。

采用此工艺可以有效将废水中难降解或有毒物质去除，由于采用MBR工艺，可以保证废水达到相应排放标准。



服务领域

Service area



国家级高新技术企业



专业工业废水处理
设备工程总承包



高难度高浓度工业废
水处理专家



合成、酯化、涂料、喷涂
、精细化工废水处理



各类制药、食品、保健
品废水处理



专业化妆品、洗液、
洗涤剂废水处理



各类工业废水处理
试验及水质检测



各类工业废水处理
技术研发及转让



高浓度污水处理站的
升级及改造、运
营、验收



高浓度污水处理技
术咨询、环保管家
服务

服务流程

Service proess



取样检测化验

每个工厂的排水情况不同，因此，在进行工业污水处理方案设计前，要尽可能将工厂的废水取样并进行化验，了解废水的具体浓度和成分，这样才能做出经济适用，切实可行的污水处理方案。



1对1定制方案

由于工业废水的来源和特点决定了废水的成分浓度以及排放周期等差异大，因此，实际工业污水处理过程中，每个废水处理系统均不同，差异较大；因此每个污水站均需进行定制，才能保证建成的污水站稳定、可靠、节能、节省投资。



上门调研

专业污水处理工程师免费上门了解需求，针对污水的成分、浓度、排放特点，污水站场地初步判断污水的难易程度、处理方法和工程投资额。



工艺试验

对于浓度高，难度大的行业，所产生的污水由于处理难度大，经验少，此类废水必须进行工程的小试或中试，并根据试验结果定制一套污水处理方案。



每一滴废水
从污到净



工程设计

在污水处理方案落实和合同签订的基础上，需对工程进行详细的施工图设计。



工艺调试

工艺调试是难度工业污水处理的重要环节，由于各类废水的差异、处理难度不同，造成控制要求高，工艺较复杂；因此，须专业的调试工程师前往完成该工作。



施工安装

工程设计完成后，需进行后续的污水处理站施工安装，在施工过程中我们严格做到控制施工进度，严格要求安全第一，并按时交付。



工程验收

工程验收是污水处理工程建造的最后一步，污水处理站运行调试达标后，编写竣工验收报告，并组织业主检查污水站的各项设备材料，并教会操作人员操作污水处理站。在熟悉污水站的电气设备操作和工艺参数后组织验收。



都需历经7-12
道服务流程

客户见证

Customer testimonials

客户的认可是我们持续进步和发展的动力，十几年来，漓源环保帮助860余家企业走上达标排放之路。漓源环保全体上下都是为了更好的服务客户而工作的，客户对我们服务的认可是我们进步的动力，在未来的日子，我们依旧坚持“合作 创造 共赢”的理念，持续为客户提供高效、优质的服务。



广东化工废水处理工程：欧阳经理

脂化废水COD浓度10-15万mg/l，以前作为危废外运处理，成本非常高，企业难以承受，选择漓源环保承接此高难度污水处理工程后，现在污水站出水长期低于60mg/L，节约大量的处理成本，非常牛！



马来西亚化工废水处理工程：吴总

漓源环保自2006年来承担了联成化学工业集团中山、珠海、江苏泰州、四川南充、台湾等项目，运行非常稳定，在进水COD10000-30000mg/L的情况下，出水COD长期低于50mg/l，漓源环保是我们战略供应商，未来海外工程还会交给他们来做。



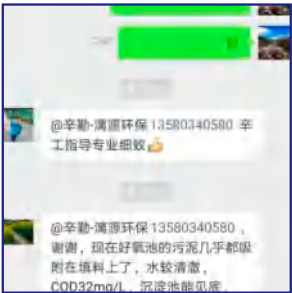
广州制药废水处理工程：张总

已经多次合作了，作为一家同时面向环保公司提供技术服务以及污染企业提供环保治理的专业公司，漓源环保是一个很好的合作伙伴，这么多年的合作让我们更加默契，漓源环保员工的专业性深深的吸引着我，值得被推荐给更多的企业！



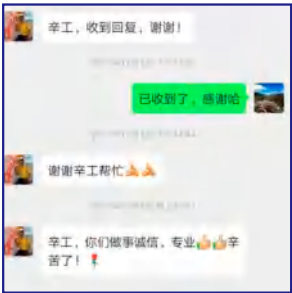
广州化妆品废水处理工程：万厂长

公司是做化妆品生产，之前是环保局介绍了两家环保公司来做污水处理，均以失败告终，最后在网站上看到漓源环保，感觉网站做的很专业，经联系和沟通后才发现污水处理是怎么回事。漓源帮助我们节能减排，规划设计，终于将污水处理达标了。



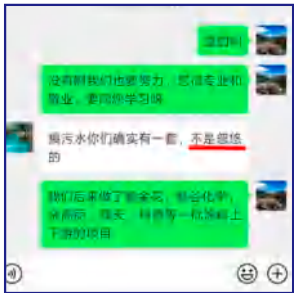
广州食品废水处理工程：王总

我们是做食品的，原来只是简单有个污水处理设备在做处理，后来厂里产量上来了，处理不了。在网上找到漓源环保，经过多次沟通觉得他们辛工十分专业，就找漓源做了污水站。现在我们另外一个厂里的污水站也是找漓源做的，做事靠谱，放心！



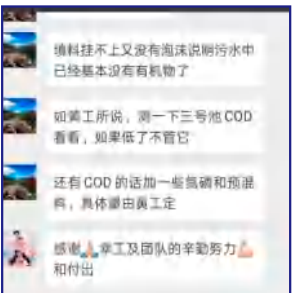
广州化妆品废水处理工程：刘总

感谢漓源环保的付出，两年前联系到漓源环保公司后，感觉漓源环保做的技术方案技术较复杂，价格较高，当时我们也有一个污水处理站，所以就想再调试看看，但一直运行不稳定，环保压力很大。后来没办法又联系漓源环保公司辛工，仔细听了辛工的耐心讲解后，发现我们以前做的污水处理站小而且处理流程不足，决定花大力气进行改造，现在污水处理运行平稳，出水清澈无味。以前是我们想的太简单了，谢谢漓源环保两年来的帮助和支持，感谢。



江门涂料废水处理工程：黄经理

当时漓源来承接我们项目时，我们心里都担心，怕出水达不了标，毕竟涂料废水的COD浓度高达10-15万ppm，因此给漓源环保提了很多要求，试验做了两个月，其中第二次试验是由我们自己操作和化验，后来这个项目建成后运行很稳定，确实专业。



广州保健品废水处理工程：李总

漓源环保工程师在专业的角度上为我们梳理污染源，分析污染物的特点，减少污染物排放，帮助我们达标排放，他们有专业施工团队，标准化流程和守则，确保按质按期交，漓源环保的售后有专业的指导，漓源环保做事靠谱，放心！

达标要素

Compliance elements



污水来源要搞清

工厂的排污种类，废水成分，污染物浓度，废水排放时间和规律等要搞清楚。废水处理方案设计时，工艺计算要与生产排污指标匹配。

生产排污要受控

中国单位产值排污量是美国的3-5倍，是日本的5-7倍；企业要进行清洁生产，尽可能做到物料高效回收，减少排污；对于超高浓度废水，泄露物料，单独收集，CIP清洗废水等应严格管控，做到精细化管理；排污量降低后，企业环保投资及废水处理成本将大幅下降。



污水设计要专业

环保行业门槛低，地方关系复杂，一批环保杂牌军承接污水工程，污水处理不达标，害死生产企业。





环保意识要提高

部分生产企业未意识到废水处理难度大，或还存在应付环保检查；建造污水处理系统规模较小，或处理工艺过于简单，无法达标排放；环保监管越来越严，环保问题会影响企业信誉和生存。

运营监管要完善

环保公司能力差，调试人员不专业；或排污企业管理跟不上，没有集中精力重视污水处理。



检测化验要跟上

污水处理过程要有化验数据支持，不能全凭经验判断；做好水质监管，处理过程受控，持续达标排放。



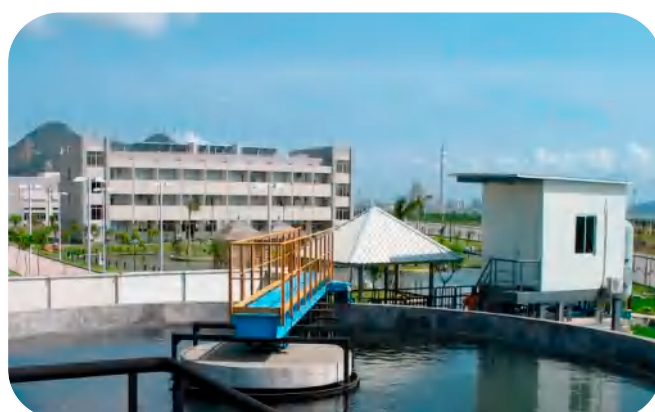
典型工程案例

Engineering case

化工废水处理工程案例

珠海金鸡化工有限公司废水治理工程
广州市金钟汽车零部件制造有限公司废水治理工程
珠海联成化工有限公司废水治理工程
珠海金鸡化工有限公司废水治理工程
泰州联成化工有限公司扩建废水治理工程
广州华迪印花有限公司废水治理工程
广州市凯虹香精香料有限公司废水治理工程
广州荣域实业有限公司废水处理系统设备安装工程
嘉宝莉化工集团股份有限公司污水处理工程
珠海市恒裕英发科技有限公司污水处理站改造工程
珠海斗门区联合新材料有限公司新工厂污水处理工程
广东坤豪日化有限公司废水治理工程
清远慧谷新材料技术有限公司废水治理工程
赣州昊鑫新能源有限公司污水处理工程

卡德莱化工（珠海）有限公司污水处理站升级改造工程
索菲亚家具股份有限公司增城区废水处理工程
广州易福诺木业有限公司废水治理工程
广东邦弗特新材料有限公司废水处理及回用工程
赣州中能实业有限公司污水处理工程（一期）
河南恒大索菲亚家居有限责任公司废水治理工程
司米厨柜有限公司废水处理站扩建改造工程
广东依斯特新材料有限公司废水处理改扩建工程
清远双江颜料有限公司污水处理扩建工程
清远市金钟汽车零部件有限公司废水处理工程
广东舜天新材料有限公司污水处理项目
东莞市建文洗涤用品有限公司污水处理工程
合肥经纬电子科技有限公司涂装线污水处理工程
福建溥泉新能源科技有限公司NMP废水处理工程



化工废水处理工程案例

广东孚延盛科技有限公司废水处理扩建工程
中山巴德士科技材料有限公司废水治理工程
广东煜丰实业有限公司有废水治理工程
珠海金鸡化工有限公司污水氨氮改造工程
广东东方锆业科技股份有限公司污水处理及中水回用工程
珠海奥美亚数码有限公司废水治理工程
张家港市华昌新材料科技有限公司废水处理工程
广东精彩国际生物科技有限公司废水处理工程
青岛永鑫隆高新科技有限公司污水处理工程
韶关市科德新材料有限公司污水处理工程
索菲亚家居湖北有限公司废水治理工程
泰州联成化工有限公司污水处理站改造工程
马来西亚联成化工有限公司污水处理工程
河北新启元能技术开发有限公司顺酐废水处理工程
赣州中能实业有限公司NMP废水处理工程（二期）

上海贝辉木业有限公司污水处理工程
索菲亚家居（浙江）有限公司废水治理工程
浙江B、C东生产废水处理工程
广东银洋环保新材料有限公司污水处理改造工程
江西佳因光电材料有限公司污水处理改造工程
永固汉思木业（河源）有限公司污水处理工程
广州市金钟汽车零部件股份有限公司废水治理工程
广东喷漆循环水处理工程
杭州卓妙实业有限公司污水处理工程
广东东方一哥新材料股份有限公司污水处理工程
广东卓和高新材料有限公司污水处理工程
广东嵩达新材料有限公司污水处理项目
四川南充联成化工有限公司污水处理项目
江门巴德富实业都有限公司乳液废水处理工程



制药废水处理工程案例

江西瑞金三九药业有限公司废水治理工程
 锅炉废气循环水治理工程
 广州市药材公司中药饮片厂废水治理工程
 广州华运仪生物工程有限公司废水治理工程
 佛山中医院丹灶制药厂废水治理工程
 肇庆巨元生化有限公司废水治理工程
 珠海米迪泰克生物制药有限公司污水处理工程
 珠海市东辰医药科技有限公司污水处理工程
 广州云天生物创新有限公司污水处理设备工程
 纽斯葆广赛（广东）生物科技有限公司废水处理扩建工程（一期）
 广东一方制药有限公司废水处理工程

佛山市中天中药饮片有限公司废水治理工程
 纽斯葆广赛（广东）生物科技有限公司废水治理工程（二期）
 神冠思扶厂区污水处理改造工程
 梧州神冠蛋白肠衣有限公司废水治理工程
 赣州和美药业有限公司废水处理工程
 佛山双鹤药业有限责任公司污水处理工程
 海南舒普生物科技有限公司废水处理工程
 广州派真生物技术有限公司污水处理工程
 云南海洋药业有限公司污水处理改造工程
 广东希格生物科技有限公司废水治理工程



食品废水处理工程案例

厦门康盛亿佳米粉加工厂污水处理工程
广州光明乳品有限公司污水处理系统更新改造工程
深圳精益油脂技术有限公司生产废水处理工程
桂林日盛食品有限责任公司污水处理工程
广州祥祥食品有限公司污水处理工程
广州美晨科技实业有限公司污水处理工程
潮州市顺冠生物科技有限公司污水处理工程
云浮市新金山生物科技股份有限公司污水处理工程
湖南口味王集团污水处理工程
仙津保健食品湖北有限公司污水处理项目
甘棠明善食品供应链基地项目污水处理工程
广州市宏溢油脂有限公司污水处理工程
广东顶誉食品有限公司污水处理工程（久久丫）
广州市果美味食品有限公司污水站维修改造工程
熙可食品（安徽）有限公司食品污水处理工程
广雅店污水处理整改工程
广州市好又多百货商业广场有限公司污水处理工程
广州市好又多百货有限公司（多个分店）食品污水处理工程
北海市碧蓝海洋环境保护服务有限公司食品污水处理工程

宿州科技食品有限公司食品污水处理工程
广州市好又多黄花岗百货有限公司噪声治理工程
湖南金健植物油有限公司植物油污水处理工程
广东十二岭就业有限公司废水治理工程
广州市宏丽有限公司黄石分公司污水治理工程
新兴县新城镇科润环保-凉果废水治理工程
安徽熙可食品有限公司污水站维修改造工程
沃尔玛（广东）有限公司食品废水治理工程
广州市宏丽有限公司废水治理工程（新市店）
江门市广连食品有限公司污水处理工程
惠州华美食品有限公司生产废水环保处理工程
湖南果秀食品有限公司杏鲍菇生产污水处理工程
好又多广雅店油烟净化治理整改工程
广州市好又多黄花岗百货有限公司污水站改造工程
汕尾南储食品冷链项目污水处理设备安装工程
云浮市新金山生物科技股份有限公司废水处理工程
黄埔好又多环保设施维修工程
熙可食品（安徽）有限公司污水处理工程



五金表面处理废水处理工程案例

广东信源物流设备有限公司酸洗废水治理工程
 浙江利欧股份有限公司永安厂废水处理工程
 晋城煤矿铝轮项目污水处理工程
 广州腾讯机房设备有限公司污水处理工程
 肇庆市禾惠电子有限公司污水处理工程
 广州大津电器制造有限公司废水处理系统设备安装工程
 泽鸿（电子）科技有限公司废水处理及中水回用工程
 东风日产管道和保温三效蒸发器加固污水处理工程
 广州市金钟汽车零部件制造有限公司废水处理站改造工程
 从化市华胜塑料制品有限公司废水治理工程
 珠海安实益投资管理公司污水处理工程
 珠海欣中祺电子科技有限公司线路板废水治理工程
 广西鑫德利科技有限责任公司污水处理及回用工程
 梧州市港浩金属有限公司污水处理工程
 佛山市南海区永和脱漆加工厂脱漆废水脱色处理工程
 佛山市南海区铭格五金制品有限公司污水处理工程
 东莞市隆泰美东镜业有限公司污水处理工程
 广东河谷精密机械有限公司污水处理工程



养殖废水处理工程案例

合肥温氏畜牧有限公司污水处理工程
 袁店养猪场污水处理工程
 杨桥养猪场污水处理工程
 广州市华美牛奶公司扩建奶牛养殖场污水处理工程
 广州市华美公司污水处理工程
 广州市穗新良种奶牛场污水站臭气治理工程
 永州职业技术学院实习农场污水处理工程
 广州市穗新牧业有限公司污水中心设备维护改造工程
 平远县晨光牧业有限公司污水处理工程

餐饮废水处理工程案例

粤电大厦餐饮废水处理工程
广州市好又多百货商业广场有限公司美食街污水处理工程
好又多-岗顶店污水处理工程
广州富春东方地产投资有限公司污水处理工程
广东粤电置业投资有限公司污水处理工程
甘棠明善（探鱼）中央厨房废水处理工程



化妆品废水处理工程案例

广州宝丝捷国际化妆品有限公司废水治理工程
广州美思生物技术有限公司废水治理工程
广州宝丝捷国际化妆品有限公司新厂区废水治理工程
赣州澳丽尔化妆品有限公司废水治理工程
广州颜爱生物科技有限公司废水治理工程
广州市叶纯生物科技有限公司废水治理工程
广州高爵化妆品有限公司污水站改造工程
广州美思生物技术有限公司废水治理工程（扩建）
广州法德美化妆品有限公司污水处理维修改造工程
珠海大诚化妆品有限公司污水处理工程
广州御妆化妆品有限公司污水处理扩建工程
佛山市梦莎美容化妆品有限公司污水处理改造工程
广州宝丝捷国际化妆品有限公司废水治理工程
至尚化妆品厂废水治理工程

更多废水处理工程案例

肇庆万洋工业园区废水处理工程
新兴万洋工业园区废水处理工程
汕头天汇健生物技术有限公司废水处理工程
医院污水处理工程（近100座）



广州漓源环保技术有限公司

地址：广州市黄埔区科学城玉树华新园C2栋4层
电话：4000-818-718 邮箱：zhangdanfeng1998@163.com
辛工：13580340580 张工：13600466042
网址：www.gzliyuanhb.com



添加微信



添加微信



关注公众号