

重庆市建设项目环境影响评价文件批准书

渝（市）环准〔2024〕21号

重庆东矩金属制品有限公司：

你公司报送的东矩公司笔记本电脑金属外壳产能扩建项目（项目编码：2307-500153-04-05-498339）环境影响评价文件审批申请表及相关材料收悉。根据《中华人民共和国环境影响评价法》等法律法规的有关规定，我局原则同意重庆吉麟科技发展有限公司（社会信用代码：915001127626882354）编制的项目环境影响报告书结论及其提出的环境保护措施。

一、项目主要建设内容：重庆东矩金属制品有限公司位于荣昌高新区板桥组团，现有冲压组装厂区和阳极氧化车间两个厂区，冲压组装厂区位于板桥组团智能装备产业加工区，设厂房2座，阳极氧化车间位于板桥组团电镀集中加工区（以下简称“园区”）一期12#厂房2层、3层，东矩公司笔记本电脑金属外壳产能扩建项目（以下简称“拟建项目”）属扩建项目。主要建设内容包括：1.冲压组装厂区。将冲压组装厂区2#厂房2层1条清洗线、6条打磨线、4条喷砂线整体搬迁至园区二期1号楼2层并新增喷砂设备，喷砂线扩建至9条（4条自动线、5条手工线），将

打磨线整合为 8 条（7 条自动线，1 条手工线）。将冲压组装厂区 2# 厂房 1 层 10 条组装线（含镭雕设备）移至 2# 厂房 2 层并新增 2 条组装线。在冲压组装厂区 1# 厂房和 2# 厂房 1 层增加若干冲压、数控加工设备。

2. 阳极氧化车间。将阳极氧化车间由园区一期 12# 厂房 2、3 层整体搬迁至园区二期 1 号楼 1 层。对 1# 阳极氧化线实施前处理自动化和逆流水洗升级改造，更换烘干设备，并对 1#、2# 阳极氧化线氧化槽、槽液倒换槽、水洗槽等数量进行调整，调整后，2 条阳极氧化线表面处理总面积维持 60 万平方米/年不变。新增 406 平方米/年（1 万片/年）的 T 处理线和皮膜钝化线各 1 条，T 处理线采用含磷酸电孔剂、含氨扩孔剂在铝件表面刻蚀纳米微孔后委外进行纳米注塑，皮膜钝化采用磷酸钝化工艺对铝件表面钝化后委外进行喷涂，委外加工完成后返厂进行组装。

3. 公辅工程及储运工程。项目实施后纯水、蒸汽、供冷设施规模保持不变，搬迁后的阳极氧化车间新厂房配套新建 1 座 182 平方米的化学品仓库，新增 3 台空压机，原冲压组装厂区新增 2 台空压机、2 台真空发生器。

4. 环保工程。现有喷砂打磨废气处理设施及阳极氧化线酸雾喷淋塔同步搬迁至阳极氧化车间新厂房，配套布设排气筒、阳极氧化废水分质分类收集管道、危险废物暂存间、一般工业固废暂存间等。“以新带老”对冲压组装厂区现有危废暂存间防渗层表面存在局部破损的情况予以修复。

5. 依托工程。拟建项目供水、供电、燃气由高新区板桥组

团提供，废水分质分类处理依托园区废水处理站（设阳极氧化废水分类处理系统和电镀废水分类处理系统），事故水收集依托阳极氧化车间新厂房配套事故水中转池及园区废水处理站事故池。拟建项目实施后，取消台式机机箱外壳生产，笔记本外壳生产规模由 312 万台/年提高至 1200 万台/年，阳极氧化车间可配套生产规模为 624 万台/年，剩余部分阳极氧化外协。拟建项目总投资 10000 万元，其中环保投资 220 万元，占总投资的 2.20%。

二、项目建设与运营管理中，必须认真落实项目环境影响报告书中提出的各项污染防治措施，实施清洁生产，减少污染物产生和排放，重点应做好以下工作：

（一）严格落实废气污染防治措施。

拟建项目现有 3 套喷砂打磨废气处理设施及 4 套阳极氧化线酸雾喷淋塔同步搬迁至阳极氧化车间新厂房。其中喷砂废气设 1 套气旋混动喷淋塔处理，打磨废气设 2 套气旋混动喷淋塔处理，颗粒物应满足重庆市《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016）要求后分别由 3 根 42 米高排气筒排放；1#阳极氧化线脱脂、化抛等前处理工序、退镀线、打样线、T 处理线、皮膜（钝化）线产生的含硫酸雾、氮氧化物、碱雾一并由 1 套酸雾喷淋塔处理，硫酸雾、氮氧化物应满足《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）要求，氨应满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）要求后，由 1 根 42 米高排气筒排放；1#阳极氧

化线后续工艺废气、2#阳极氧化线脱脂、化抛等前处理废气及全自动磷酸回收系统废气、2#阳极氧化线后续工艺废气分别经1套酸雾喷淋塔处理，硫酸雾、氮氧化物应满足《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）要求后由3根42米高排气筒排放。燃气锅炉烟气维持经8米高排气筒排放不变。拟建项目阳极氧化车间产生酸雾、碱雾槽体应采取“槽边抽风+生产线围闭罩”方式强化废气收集，减少无组织散逸。

拟建项目阳极氧化车间所在厂房及配套化学品仓库外200米设置为环境防护距离。该环境防护距离范围内无现有居民、学校、医院等环境保护目标，今后环境防护距离内也不应规划建设上述环境保护目标。

（二）严格落实水污染防治措施。

拟建项目应采取废水分质分类收集处理。拟建项目实施后，现有冲压组装厂区清洗废水进入园区“阳极氧化废水-含磷综合废水处理系统”进一步处理；镜面加工废水进入园区“电镀废水-含镍废水处理系统”处理后经园区总排口排入园区污水管网；纯水制备装置排水、地坪保洁废水（隔油后）与生活污水一并经厂区生化池处理后排入板桥组团污水管网。

阳极氧化车间新厂房阳极氧化线、T处理线、皮膜钝化线水洗均采用多级逆流漂洗（至少两级），工艺槽体两侧设置挡板减少废水随挂件起落产生的车间散水，工艺槽液过滤净化产生的滤

芯清洗产生的少量废水、各类槽体排水分类进入含磷综合废水、有机废水、含镍废水收集管网。新厂房阳极氧化线脱脂、氧化、中和等环节部分废水经在线中水回收设施采用多级反渗透和活性炭吸附及离子交换处理后回用作水洗补充水，剩余废水与纯水/超纯水制备装置排水、经全自动磷酸回收系统蒸发浓缩回收混合酸后的化抛废水、阳极氧化打样线综合废水、退镀线脱脂等综合废水、T处理线刻蚀废水、皮膜钝化线含磷废水、锅炉及软水装置排水、酸雾喷淋塔排水、新厂房2层地面保洁废水和清洗线废水、冷却循环系统排水等进入园区“阳极氧化废水-含磷综合废水处理系统”处理；阳极氧化线及打样线染色有机废水等进入园区“阳极氧化-有机废水处理系统”处理；阳极氧化线封孔含镍废水、退镀含镍废水、阳极氧化车间地坪保洁废水等进入园区“电镀废水-含镍废水处理系统”处理后的部分废水经园区“电镀废水-中水回用系统”处理后回用于冷却循环系统作补充水，剩余部分与处理后的阳极氧化含磷综合废水、有机废水和经新厂房配套生化池及园区“电镀废水-生化处理系统”处理后的生活污水一并经园区废水处理站总排口排放。

园区“电镀废水-含镍废水处理系统”采用“袋式过滤+精密过滤+阳离子树脂交换+化学沉淀+石英砂过滤+阳离子树脂交换”处理工艺，废水处理总镍应满足《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）特别排放限值及《重庆市电镀行业废水污染

物自愿性排放标准》（T/CQSE02-2017）要求。园区“电镀废水-中水回用系统”采用“石英砂过滤+袋式过滤+超滤+活性炭过滤+保安过滤+反渗透”工艺，以上处理设施应满足拟建项目含镍废水处理 and 回用需要。

园区阳极氧化废水的含磷综合废水处理系统和有机废水处理系统均采用“芬顿氧化+化学沉淀”工艺预处理，预处理后一并经“化学沉淀+A²O+二沉池+过滤+活性炭过滤”处理后与经园区电镀废水-含镍废水处理达标的废水一并由园区废水处理站总排口排入园区污水管网，其中化学需氧量、氨氮、悬浮物、石油类、总氮、总磷、总铝应满足《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）特别排放限值要求，总镍应满足《重庆市电镀行业废水污染物自愿性排放标准》（T/CQSE02-2017）要求。冲压组装厂房生活污水经生化池处理，化学需氧量、悬浮物、石油类应满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准，氨氮、总磷应满足《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）B级标准要求后排入园区污水管网与排入管网的生产废水一并进入板桥园区污水处理厂处理应达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级A标准后排入池水河，最终汇入濑溪河。

（三）严格落实地下水和土壤污染防治措施。

拟建项目现有冲压组装厂区危废暂存间已按重点防渗区要求采取了防渗措施，本次“以新带老”对表面局部破损防渗层进

行修补完善。阳极氧化车间新厂房 1 层及配套的化学品仓库、危险废物暂存间、排水管沟、酸雾喷淋塔区域等作为重点防渗区，其中危险废物暂存间防渗性能应满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求，其余重点防渗区防渗性能应满足不低于 6 米厚渗透系数为 1.0×10^{-7} 厘米/秒的黏土层的防渗性能要求，一般工业固废暂存间区域作为一般防渗区，防渗性能应满足不低于 1.5 米厚渗透系数为 1.0×10^{-7} 厘米/秒的黏土层的防渗性能要求。阳极氧化车间废水分质分类输送管道应采取“可视化”，依托园区现有地下水监测井开展跟踪监测。

拟建项目通过采取废气治理、废水分质分类收集处理、分区防渗、土壤环境跟踪监测等措施后，对区域土壤环境影响可以接受。

（四）严格落实噪声污染防治措施。

拟建项目通过合理布局，应尽量选用低噪声设备，并采取减振、隔声等降噪措施后，现有冲压组装厂区和阳极氧化车间新厂房厂界环境噪声应满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准。

（五）严格落实固体废物分类处置和综合利用措施。

拟建项目现有冲压组装厂区含油铝屑、废切削液、数控加工清洗槽渣、镜面加工渣、沾染化学品和危废的废弃包装物、废油等危险废物，利用现有危险废物暂存间贮存。阳极氧化车间阳极氧化、染色、封孔等工艺槽液过滤产生的废滤芯，在线中水回用

设施产生的废膜、废活性和废树脂，全自动磷酸回收系统产生的含铝渣、清洗槽渣、阳极氧化车间地面清洁拖把及受污染的废劳保用品、沾染化学品和危废的废弃包装物、含油劳保用品和抹布、废油及废油桶等危险废物，新建 1 座 70 平方米危险废物暂存间贮存。危险废物厂内暂存应符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求，应按照《危险废物转移管理办法》（生态环境部 公安部 交通运输部 部令 第 23 号）要求送有相应危险废物处理资质单位处置。

现有冲压组装厂区冲压铝边角料、数控加工产生的不含油铝屑、组装过程中报废的废橡胶等装配件、未沾染危险化学品的包装物、废塑料渣、废铝渣、废铁渣、纯水装置废活性炭及废膜，利用现有一般工业固废暂存间暂存。阳极氧化车间新厂房纯水/超纯水、锅炉软水制备产生的废活性炭、废树脂、废膜，废打磨片、废抛光片、废钢砂、废胶垫、未沾染危险化学品或危险废物的废劳保用品及包装物，新建 1 座 21 平方米一般工业固废暂存间暂存。上述一般工业固废应定期交供货厂家回收或委托专业机构处置利用。拟建项目生活垃圾及生化池污泥应交环卫部门清运处置。

（六）严格落实环境风险防范措施。

拟建项目阳极氧化车间、危险化学品仓库等应设置截污沟和收集坑；阳极氧化线架空 60 厘米布置，下方配置接液盘收集撒

漏、泄漏液体，生产线相邻槽体之间进行无缝处理，生产线区域设置围堤；新厂房喷砂打磨废气收集处理采用防爆风机，新厂房严禁烟火并配套消防灭火器材；新厂房配套 1 座 70 立方米事故中转池，园区废水处理站设有 200 立方米事故池和 500 立方米事故池。应及时修订环境风险应急预案并开展应急演练。

（七）严格执行排污总量控制。

拟建项目实施后，全厂废气污染物有组织排放的二氧化硫 0.29 吨/年、氮氧化物 1.20 吨/年，分别较现有工程新增约 0.252 吨/年、0.7808 吨/年。废水污染物排入外环境的总量分别为化学需氧量 3.86 吨/年、氨氮 0.39 吨/年，较现有工程分别新增 0.8962 吨/年、0.0382 吨/年。指标应按照相关要求获取。

三、项目建设必须严格执行环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用的环境保护“三同时”制度。项目环保投资应纳入工程投资概算并予以落实。项目投入运行前，应依据有关规定向市生态环境行政主管部门申请排污许可，不得无证排污或不按证排污。项目竣工后，你公司应按照规定对配套建设的环境保护设施进行验收，编制验收报告并依法向社会公开验收报告，公示期满 5 个工作日内，应登录全国建设项目竣工环境保护验收信息平台，填报验收等相关信息。

四、若项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染措施发生重大变动的，应依法重新报批项目环境影响评价文

件。自批准之日起超过 5 年该项目方开工建设的，其环评文件应当报我局重新审核。

五、本批准书内容依据你公司报批的建设项目环境影响评价文件推荐方案预测的环境状态和相应条件作出，若项目实施或运行后，国家和本市提出新的环境质量要求，或发布更加严格的污染物排放标准，或项目运行出现明显影响区域环境质量的状况，你公司有义务按照国家及本市的新要求或发生明显影响环境质量的新情况，采取有效的改进措施确保项目满足新的环境保护管理要求。

六、项目按规定接受市生态环境保护综合行政执法总队和荣昌区生态环境局的环保日常监管，你公司应在收到本批复后 20 个工作日内，将批准后的环境影响报告书送荣昌区生态环境局。

重庆市生态环境局

2024 年 4 月 26 日

抄送：市应急局，市生态环境保护综合行政执法总队，市生态环境工程
评估中心，荣昌区生态环境局，重庆吉麟科技发展有限公司。