

锋洛电镀生产线新建项目

环境影响报告书

(公示本)



建设单位：重庆锋洛电镀有限公司

编制单位：中机中联工程有限公司



二〇二一年十一月

编制单位和编制人员情况表

项目编号	2m1o3k		
建设项目名称	锋洛电镀生产线新建项目		
建设项目类别	30--067金属表面处理及热处理加工		
环境影响评价文件类型	报告书		
一、建设单位情况			
单位名称 (盖章)	重庆锋洛电镀有限公司		
统一社会信用代码	91500111MA019XXLXD		
法定代表人 (签章)	范太春 		
主要负责人 (签字)	任乃彬 		
直接负责的主管人员 (签字)	翟中原 		
二、编制单位情况			
单位名称 (盖章)	中机中联工程有限公司		
统一社会信用代码	9150010720288713XA		
三、编制人员情况			
1. 编制主持人			
姓名	职业资格证书管理号	信用编号	签字
徐宏亮	2013035550350000003510550122	BH015214	
2. 主要编制人员			
姓名	主要编写内容	信用编号	签字
徐宏亮	概述、总则、项目概况、工程分析、区域环境概况、环境影响预测与评价、环境风险分析、污染防治措施及其可行性分析、环境影响经济损益分析、环境管理和环境监测、结论与建议	BH015214	

确 认 函

重庆市生态环境局：

本公司委托中机中联工程有限公司编制的《锋洛电镀生产线新建项目环境影响报告书》（报审版），我公司已审阅，同意中机中联工程有限公司对该项目所做的分析，认可报告书提出的各项环保措施及其结论，予以确认报审。

现予以确认。



重庆锋洛电镀有限公司

2024年11月22日

同意公示的说明

重庆市生态环境局：

本公司委托中机中联工程有限公司编制的《锋洛电镀生产线新建项目环境影响报告书》，我公司已审阅并确认报告书全部内容，报告书中工程建设内容、规模均与我公司实际情况一致，且不涉及我公司商业秘密和技术秘密，同意环境影响报告书结论，我公司同意对报告书(公示版)进行全文公示，如存在弄虚作假、隐瞒欺骗等情况及由此导致的一切后果由重庆锋洛电镀有限公司承担全部责任。

特此说明！



重庆锋洛电镀有限公司

2021年11月22日

目录

概述.....	1
1 总论.....	5
1.1 评价目的.....	5
1.2 编制依据.....	5
1.2.1 国家法律法规.....	5
1.2.2 政策性文件.....	7
1.2.2 环境影响评价规范.....	9
1.2.4 建设项目有关资料.....	10
1.3 评价构思.....	11
1.4 环境影响识别.....	11
1.4.1 环境要素识别.....	11
1.4.2 环境影响评价因子识别.....	12
1.4.3 确定主要评价因子.....	12
1.5 功能区划及评价标准.....	13
1.5.1 功能区划及环境质量标准.....	13
1.5.2 污染物排放标准.....	17
1.6 评价等级、范围及环境保护目标.....	21
1.6.1 评价等级及范围.....	21
1.6.2 环境保护目标.....	23
1.7 产业政策及相关规划.....	25
1.7.1 产业政策符合性分析.....	25
1.7.2 规划符合性分析.....	35
2 项目概况.....	45
2.1 加工区概况.....	45
2.1.1 加工区规划建设内容.....	45
2.1.2 供水系统.....	48

2.1.3 排水系统	48
2.1.4 电力工程	60
2.1.5 动力工程	60
2.1.6 危险废物暂存仓库	61
2.1.7 道路运输工程	61
2.2 加工区已入驻企业情况	62
2.3 加工区存在的环保问题及整改情况	66
2.3.1 废水收集管道	66
2.3.2 废气收集与治理	66
2.3.3 退镀	66
2.4 拟建项目基本概况	67
2.4.1 拟建项目建设内容	67
2.4.2 产品方案及规模	67
2.4.3 项目组成	68
2.5 主要原辅材料消耗	71
2.6 主要设备	75
2.7 总平面布局	77
2.8 工作制度及人员配置	77
3 工程分析	78
3.1 生产工艺流程及主要产污环节	78
3.1.1 挂镀锌生产线生产工艺流程及产污环节分析	78
3.1.2 其他	81
3.2 水平衡	81
3.3 物料平衡	84
3.3.1 锌平衡	84
3.3.2 铬平衡	84
3.4 拟建项目主要污染物产生、治理及排放情况	86

3.4.1 废水	86
3.4.2 废气	92
3.4.3 噪声	96
3.4.4 固体废物	97
3.5 污染物排放量汇总	101
3.6 非正常排放	103
3.7 清洁生产	103
3.7.1 生产工艺与装备要求	103
3.7.2 资源消耗、综合利用指标	104
3.7.3 环境管理方面	104
3.7.4 清洁生产分析统计	105
3.7.5 小结	109
3.7.6 建议	110
3.8 总量控制指标	110
3.8.1 污染物总量控制指标	110
3.8.2 污染物排放总量核定及建议指标	110
3.8.3 污染物总量解决途径	111
4 区域环境概况	112
4.1 自然环境概况	112
4.1.1 地理位置及交通	112
4.1.2 地形地貌与地质	112
4.1.3 气候、气象	113
4.1.4 水文	113
4.1.5 资源状况	115
4.2 区域环境质量现状调查与评价	116
4.2.1 环境空气质量现状监测与评价	116
4.2.2 地表水质量现状监测与评价	118

4.2.3 地下水质量现状监测与评价	124
4.2.4 声质量现状监测与评价	125
4.2.5 土壤质量现状监测与评价	126
5 环境影响预测与评价	134
5.1 地表水环境影响分析	134
5.2 大气环境影响预测与评价	141
5.2.1 评价因子和评价标准筛选	141
5.2.2 估算模型参数	141
5.2.3 污染源参数	141
5.2.4 估算模型计算结果	143
5.2.5 大气环境保护距离	143
5.2.6 污染物排放量核算	143
5.3 声环境影响预测	146
5.3.1 噪声源强分析	146
5.3.2 预测方法及模式	146
5.3.3 预测结果评价	147
5.4 固体废物影响分析	148
5.5 地下水环境影响分析	148
5.5.1 正常工况下地下水环境影响分析	148
5.5.2 非正常工况下地下水环境影响分析	149
5.5.3 地下水污染防治措施	151
5.6 土壤环境影响分析	152
5.7 人群健康影响分析	154
5.7.1 物化性质	154
5.7.2 对人体健康的危险性评价	155
5.7.3 对人群健康影响分析	155
5.7.4 拟建项目氯化氢排放分析	156

5.7.5 应急处理和预防措施	156
6 环境风险评价	158
6.1 概述	158
6.1.1 评价原则	158
6.1.2 评价工作程序	158
6.2 风险调查	159
6.2.1 风险源调查	159
6.2.2 环境敏感目标调查	160
6.3 环境风险潜势初判	161
6.3.1P 的分级确定	161
6.3.2E 的分级确定	163
6.3.3 环境风险潜势判断	165
6.4 环境风险识别	165
6.4.1 物质危险性识别	165
6.4.2 生产系统危险性识别	168
6.4.3 危险物质向环境转移的途径识别	168
6.5 风险事故情形分析	169
6.5.1 风险事故情形设定	169
6.5.2 源项分析	169
6.6 环境风险防范措施及应急要求	170
6.6.1 风险事故防范措施	170
6.6.2 风险管理及应急预案	172
6.7 结论	175
7 污染防治措施可行性分析	178
7.1 废气治理措施及技术可行性分析	178
7.2 废水污染防治措施及技术可行性分析	178
7.2.1 本项目废水防治措施	178

7.2.2 加工区污水处理站可接纳性分析	179
7.3 噪声防治措施及技术可行性分析	181
7.4 固体废物处置技术可行性分析	181
7.5 地下水污染防治措施技术可行性分析	182
7.6 污染防治措施汇总表	183
8 环境影响经济损益分析	184
8.1 经济效益和社会效益	184
8.2 环境经济损益分析	184
8.2.1 环保费用估算	184
8.2.2 环保效益分析	185
8.2.3 损益分析	185
9 环境环保管理和环境监测	187
9.1 环境保护管理体系	187
9.1.1 加工区的环保管理	187
9.1.2 环境保护管理机构	188
9.1.3 拟建项目环境保护管理	188
9.1.4 运营期环境管理计划	189
9.2 污染源排放清单及验收要求	190
9.2.1 污染源排放清单	190
9.2.2 竣工验收要求	194
9.3 环境监测计划	199
9.3.1 环境监测机构	199
9.3.2 排污口规整	199
9.3.3 环境监测计划	200
9.4 环境信息公开及人员培训	201
9.4.1 信息公开	201
9.4.2 人员培训	202

10 结论与建议	203
10.1 项目概况	203
10.2 环境保护目标	203
10.3 环境质量现状	203
10.4 环境影响及环境保护措施	204
10.5 总量控制	206
10.6 项目环境准入	206
10.7 公众参与	207
10.8 结论和建议	207
10.8.1 结论	207
10.8.2 建议	207
附图	208
附件	208

概述

1、建设项目特点

结合市场的发展需要，重庆锋洛电镀有限公司拟投资 100 万元建设镀锌生产线项目，租用大足表面处理集中加工区的 13 幢 1-1 号车间，总建筑面积 2436m²，建设 2 条自动镀锌生产线，每条线产能为 2.5 万 m²/年，总设计生产能力为 5 万 m²/年。拟建项目建成后水、电、污水处理等公用、环保工程均依托大足表面处理集中加工区现有设施，其中危废租用加工区 9#厂房危废暂存格间进行暂存。

大足表面处理集中加工区总投资约 1.28 亿元，占地面积 100.7 亩，根据《重庆智伦电镀有限公司大足表面处理集中加工区规划环境影响跟踪评价报告书》及审查意见的函（渝环函〔2020〕434 号），规划年电镀面积约 430 万 m²，主要规划镀种为：镀锌、镀铜、预镀铜、镀镍、预镀镍、镀铬、含氰镀金、镀银、仿金镀、化学镍、阳极氧化。

加工区已建标准厂房、污水处理站、锅炉房、变配电房、废物临时储存设施、事故池等一系列配套设施，具备了入驻项目的条件。

2、环境影响评价过程

根据《中华人民共和国环境保护法》、《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》和重庆市相关环保要求，项目需开展环境影响评价，本项目属《建设项目环境影响评价分类管理名录》（生态环境部第 16 号，自 2021 年 1 月 1 日实施）中“三十、金属制品 33”中“67.金属表面处理及热处理加工，有电镀工艺的”，该项目需要编制环境影响报告书。重庆锋洛电镀有限公司委托中机中联工程有限公司承担该项目环境影响评价工作。我公司成立编制工作小组，通过现场踏勘、资料收集，结合项目的特点编制完成了《锋洛电镀生产线新建项目环境影响报告书》。

主要评价工作过程如下：

- （1）研究国家和地方有关环境保护的法律法规、政策、标准及相关规划等，依据相关规定确定本项目环境影响评价文件类型；
- （2）收集和研项目相关技术文件和其他相关文件，进行初步工程分析，明

确拟建项目的工程组成，根据工艺流程确定产排污环节和主要污染物，同时对拟建项目环境影响区进行初步环境现状调查；

(3) 结合初步工程分析结果和环境现状资料，识别建设项目的环境影响因素，筛选主要的环境影响评价因子，明确评价重点，确定评价工作等级、评价范围及评价标准；

(4) 制定工作方案，在进行充分的环境现状调查、监测的基础上开展环境质量现状评价，并进行进一步的工程分析，根据工程分析确定的污染源强以及结合项目区环境特征，采用模式计算和类比调查的方式预测、分析或评价项目建设对环境的影响范围以及引起的环境质量变化情况，从环境保护角度分析论证建设工程的可行性；

(5) 根据国家和地方环保规范要求建设单位开展公众参与调查活动，征求并分析公众提出的意见或建议；对项目建设可能引起的环境污染与局部生态环境破坏，通过对拟建工程环保设施的技术经济合理性、达标水平的可靠性分析，提出进一步减缓污染的对策建议；

(6) 在对建设项目实施后可能造成环境影响进行分析、预测的基础上，提出预防或者减轻不良环境影响的对策和措施，从环境保护的角度提出项目建设的可行性结论，完成环境影响报告书编制。

3、初步分析判断

(1) 产业政策及规划符合性判定

本项目为电镀表面处理项目，根据《产业结构调整指导目录（2019年本）》，拟建项目属于允许类项目，符合国家产业政策要求。

本项目位于大足表面处理集中加工区，属于双桥经济技术开发区大足（邮亭）工业园区，符合《重庆市工业项目环境准入规定》（渝办发〔2012〕142号）、《重庆市发展和改革委员会关于印发重庆市产业投资准入工作手册的通知》（渝发改投〔2018〕541号）、《重庆智伦电镀有限公司大足表面处理集中加工区规划环境影响跟踪评价报告书》及审查意见的函（渝环函〔2020〕434号）相关要求，符合区域土地利用规划及产

业发展方向，符合园区功能布局及产业定位。

(2) 评价等级的判定

根据各环境要素环境影响评价技术导则的具体要求，结合本项目的建设情况及产排污分析，拟建项目大气环境评价等级为二级，地表水评价等级为三级 B，声环境评价等级为三级，地下水评价等级为三级，土壤环境评价等级为二级。

4、项目关注的主要环境问题

(1) 主要环境问题

本项目租用加工区 13#厂房，施工期仅对厂房地坪进行防腐、防渗处理及设备安装调试，环境影响较小。因此本项目主要关注营运期环境影响。营运期主要污染物为生产线产生的各类废水、废气、固废、噪声等。

①酸洗工序产生的工艺废气经净化处理后达标排放的可行性；排放的氯化氢等污染物对周围环境空气产生的影响。

②项目生产废水依托园区污水处理厂处理的可行性，以及对周围水环境的影响。

③项目非正常情况下废水或废液渗漏对地下水环境的影响。

(2) 主要环境影响

①废气：

挂镀锌线氯化氢废气通过新建的酸雾净化塔处理，尾气经 15m 高排气筒（1#）排放。经预测，本项目废气排放对环境影响很小。

②废水：

本项目生产废水、车间洗手废水产生量共计为 12.27m³/d，其中生产废水为 12.04m³/d，生产废水进入废水分类收集管网，车间员工洗手废水排入混排废水管网，排入加工区污水处理厂进行处理。

③噪声：

拟建项目噪声源主要为风机、冷冻机、自动吹水设备等，其噪声值为约 70-90dB(A)。通过采用减振、消声、厂房隔声等措施，满足厂界达标排放要求。

④固体废物:

主要包括含渣槽液、废滤芯、化学品包装废弃物、车间废拖把、废活性炭等危险废物。建设单位在生产车间设置加盖桶装临时存放收集的含渣废液，所有清理产生的电镀槽渣槽液、废滤芯等危废用加盖桶收集暂存，分类暂存于租用的 9 号厂房 26 危废暂存格，定期交由有资质的单位处置。此外，厂内还有少量一般工业固废，如不沾染危险废物的废弃包装物、废挂具、不合格品等，一般工业固废集中收集后，由厂家回收；职工生活产生的少量生活垃圾，收集后交环卫处置。

5、环境影响报告书主要结论

拟建项目符合相关产业政策，符合区域总体规划和土地利用规划。清洁生产水平为 II 级（国内清洁生产先进企业），项目污染物满足达标排放和总量控制的要求。建设项目产生的污染物通过治理有大幅削减，在采取和落实本评价提出的各项污染防治措施后，工程建设带来的不利环境影响程度能得到减轻，区域环境功能不会发生改变，预测表明对评价区环境影响较小，不会变区域环境功能。从环境保护角度分析，该项目建设是可行的。

6、感谢

本次环境影响评价工作，得到了重庆市生态环境局、重庆市双桥经济技术开发区环境保护局、重庆市环境工程评估中心、重庆智伦电镀有限公司以及建设单位的大力支持，在此一并致谢！

1 总论

1.1 评价目的

通过对拟建项目所在地环境现状调查，掌握评价区域环境质量现状及自然状况。同时根据拟建项目工程污染因素，分析对周围环境的影响程度和影响范围，论述环境保护及风险防范措施的可靠性和合理性，进一步提出防治和减轻污染的对策和建议，使工程建设对环境的不利影响降至最低。从环境保护角度对项目选址及建设的可行性做出结论，为拟建项目投产后的环境管理提供科学依据。

1.2 编制依据

1.2.1 国家法律法规

- (1) 《中华人民共和国环境保护法》（2015年1月1日起施行）；
- (2) 《中华人民共和国环境影响评价法》（2018年12月29日修正）；
- (3) 《中华人民共和国大气污染防治法》（2018年10月26日修正）；
- (4) 《中华人民共和国水污染防治法》（2018年1月1日起施行）；
- (5) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020年4月29日修订，9月1日起施行）；
- (6) 《中华人民共和国环境噪声污染防治法》（2018年12月31日起施行）；
- (7) 《中华人民共和国土壤污染防治法》（2019年1月1日起施行）；
- (8) 《中华人民共和国清洁生产促进法》（2012年7月1日施行）；
- (9) 《中华人民共和国水法》（2016年7月2日修订）；
- (10) 《中华人民共和国节约能源法》（2018年10月26日修正）；
- (11) 《中华人民共和国长江保护法》（2021年3月1日起施行）；

- (12) 《建设项目环境保护管理条例》(2017年10月1日起施行);
- (13) 《全国地下水污染防治规划(2011-2020年)》(国函〔2011〕119号);
- (14) 《长江经济带生态环境保护规划》(环规财〔2017〕88号);
- (15) 《环境影响评价公众参与办法》(生态环境部令第4号);
- (16) 《国务院关于印发“十三五”生态环境保护规划的通知》(国发〔2016〕65号);
- (17) 《国务院办公厅转发环境保护部等部门关于推进大气污染联防联控工作改善区域空气质量指导意见的通知》(国办发〔2010〕33号);
- (18) 《国务院关于印发大气污染防治行动计划的通知》(国发〔2013〕37号);
- (19) 《国务院关于印发水污染防治行动计划的通知》(国发〔2015〕17号);
- (20) 《国务院关于印发土壤污染防治行动计划的通知》(国发〔2016〕31号);
- (21) 《国务院关于印发全国主体功能区规划的通知》(国发〔2010〕46号);
- (22) 《全国地下水污染防治规划(2011-2020年)》(国函〔2011〕119号);
- (23) 《重点流域水污染防治规划(2016-2020年)》(环水体〔2017〕142号);
- (24) 《国家发展改革委关于印发西部大开发“十三五”规划的通知》(发改西部〔2017〕89号);
- (25) 《关于进一步加强环境影响评价管理防范环境风险的通知》(环发〔2012〕77号);
- (26) 《关于切实加强风险防范严格环境影响评价管理的通知》(环发〔2012〕98号);
- (27) 《危险化学品重大危险源辨识》(GB18218-2018);
- (28) 《国家危险废物名录》(2020年11月5日修订,2021年1月1日正式实施);
- (29) 关于发布《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020);
- (30) 《一般固体废物分类与代码》(GB/T 39198-2020);

- (31) 《危险废物转移联单管理办法》(国家环保局令第5号);
- (32) 《建设项目环境影响评价分类管理名录》(生态环境部第16号,自2021年1月1日实施);
- (33) 《关于落实大气污染防治行动计划严格环境影响评价准入的通知》(环办〔2014〕30号);
- (34) 《环境保护部关于印发“十三五”环境影响评价改革实施方案的通知》(环评〔2016〕95号);
- (35) 《清洁生产标准电镀行业》(HJ/T314-2006)(2009年2月1日实施);
- (36) 《电镀行业清洁生产评价指标体系》(中华人民共和国国家发展和改革委员会、中华人民共和国环境保护部、中华人民共和国工业和信息化部2015年第25号公告);
- (37) 《国务院办公厅关于印发控制污染物排放许可制实施方案的通知》(国办发〔2016〕81号);
- (38) 《关于以改善环境质量为核心加强环境影响评价管理的通知》(环环评〔2016〕150号);
- (39) 《关于加强重金属行业污染防治的意见》(环〔土壤〕〔2018〕22号);
- (40) 《产业结构调整指导目录》(2019年本)。

1.2.2 政策性文件

- (1) 《重庆市环境保护条例》(2017年6月1日施行);
- (2) 《重庆市大气污染防治条例》(2017年6月1日起施行);
- (3) 《重庆市水污染防治条例》(2020年10月1日起施行);
- (4) 《重庆市环境噪声污染防治办法》(重庆市人民政府第270号令);
- (5) 《重庆市水资源管理条例》(2015年修订);
- (6) 《重庆市开发园区环境噪声标准适用区域划分规定》(渝环发〔2005〕45号)、

《重庆市声环境功能区划分技术规范实施细则（试行）》（渝环〔2015〕429号）；

（7）《重庆市地面水域适用功能类别划分规定》（渝府发〔1998〕89号）；《重庆市环境保护局关于调整重庆市部分地表水域功能类别的通知》（渝环发〔2009〕110号）；

《重庆市人民政府批转重庆市地表水环境功能类别调整方案的通知》（渝府发〔2012〕4号）；《关于重庆市地表水环境功能类别局部调整方案》（渝府〔2016〕43号）；《重庆市人民政府办公厅关于调整万州区等36个区县（自治县）集中式饮用水源保护区的通知》（渝府办发〔2016〕19号）；

（8）《重庆市人民政府关于印发重庆市环境空气质量功能区划分规定的通知》（渝府发〔2016〕19号）；

（9）《重庆市城乡总体规划（2007-2020）》及《国务院关于重庆市城乡总体规划的批复》（国函〔2011〕123号）；

（10）《重庆市长江三峡水库库区及流域水污染防治条例》（2011年7月29日）；

（11）《重庆市人民政府关于印发重庆市生态文明建设“十三五”规划的通知》（渝府发〔2016〕34号）；

（12）《重庆市人民政府关于印发“重庆市国民经济和社会发展第十三个五年规划纲要”的通知》（渝府发〔2016〕6号）；

（13）《重庆市人民政府办公厅关于印发重庆市工业项目环境准入规定（修订）的通知》（渝办发〔2012〕142号）；

（14）《重庆市人民政府关于印发重庆市贯彻落实国务院水污染防治行动计划实施方案的通知》（渝府发〔2015〕69号）；

（15）《重庆市人民政府关于印发重庆市贯彻落实土壤污染防治行动计划工作方案的通知》（渝府发〔2016〕50号）；

（16）《重庆市建设项目环境影响评价文件分级审批规定（2020年修订）》（渝环〔2020〕97号）；

（17）《重庆市环境保护局排污口规范化整治方案》（渝环发〔2002〕27号）；《重庆市环保局关于印发重庆市排污口规范化清理整治实施方案的通知》（渝环发〔2012〕

26号);

(18)《重庆市人民政府办公厅关于印发重庆市突发环境事件应急预案的通知》(渝府办发〔2016〕22号);

(19)《重庆市环境保护局办公室关于印发电镀废水治理适宜技术选择指南(2017版)的通知》(渝环办〔2017〕665号);

(20)《重庆市人民政府关于发布重庆市生态保护红线的通知》(渝府发〔2018〕25号);

(21)《重庆市发展和改革委员会关于印发重庆市产业投资准入工作手册的通知》(渝发改投〔2018〕541号);

(22)《重庆市发展和改革委员会重庆市经济和信息化委员会关于严格工业布局和准入的通知》(渝发改工〔2018〕781号);

(23)《重庆市生态环境局关于印发重庆市环评领域进一步推动高质量发展若干措施的通知》(渝环〔2019〕65号);

(24)《重庆市生态环境局关于重点行业执行重点重金属污染物特别排放限值的公告》(渝环〔2018〕297号);

(25)《重庆市长江经济带发展负面清单实施细则(试行)》的通知(渝推长办发〔2019〕40号)。

1.2.2 环境影响评价规范

(1)《建设项目环境影响评价技术导则总纲》(HJ2.1-2016);

(2)《环境影响评价技术导则大气环境》(HJ2.2-2018);

(3)《环境影响评价技术导则地表水环境》(HJ/T2.3-2018);

(4)《环境影响评价技术导则声环境》(HJ2.4-2009);

(5)《环境影响评价技术导则生态影响》(HJ19-2011);

(6)《环境影响评价技术导则地下水环境》(HJ610-2016);

- (7) 《环境影响评价技术导则土壤环境（试行）》（HJ964-2018）；
- (8) 《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ/T169-2018）；
- (9) 《电镀行业清洁生产评价指标体系》（2015）；
- (10) 《电镀废水治理工程技术规范》 HJ2002-2010；
- (11) 《危险废物收集贮存运输技术规范》（HJ2025-2012）；
- (12) 《建设项目危险废物环境影响评价指南》（公告 2017 年第 43 号）；
- (13) 《排污单位自行监测技术指南电镀工业》（HJ985-2018）；
- (14) 《排污许可证申请与核发技术规范总则》（HJ942-2018）；
- (15) 《污染源源强核算技术指南 电镀》（HJ984-2018）；
- (16) 《现代电镀手册（下册）》。

1.2.4 建设项目有关资料

- (1) 建设项目备案证；
- (2) 《大足县表面处理集中加工区规划环境影响报告书》（2011 年 4 月重庆大学编制）及审查意见的函（渝环函〔2011〕406 号）；
- (3) 《大足县表面处理集中加工区污水处理站环境影响报告书》（2011 年 10 月重庆大学编制）及环评批复（渝（市）环准〔2011〕191 号）；
- (4) 《大足表面处理集中加工区规划调整环境影响报告书》（2014 年 4 月重庆市环境科学研究院）及审查意见的函（渝环函〔2014〕500 号）；
- (5) 《重庆智伦电镀有限公司大足表面处理集中加工区规划环境影响跟踪评价报告书》及审查意见（渝环函〔2020〕434 号）；
- (6) 《大足表面处理集中加工区配套工程项目环境影响报告表》及环评批复（渝（双）环准〔2020〕016 号）；
- (7) 项目设计资料等。

1.3 评价构思

本次评价首先将对依托的大足表面处理集中加工区的概况、建设情况及产排污情况进行介绍，分析园区遗留的环保问题，然后重点论述本项目工程分析，理清本项目的工艺过程及污染物产生环节，核算污染物排放量。通过科学的方法客观地预测拟建项目对周边环境的影响，提出相应的污染防治对策和措施，对项目建设的可行性给出明确结论。

(1) 本项目生产用房为租用，不新增土建工程，施工期主要进行设备安装及装修施工，工程量较小，且时间较短，对环境影响较小，故本评价在环境影响评价时段上将以营运期为主，施工期环境影响仅作简要分析。

(2) 项目位于电镀集中加工区，加工区修建标准厂房，并建设了集中电镀废水处理站，本项目生产废水依托大足表面处理集中加工区污水处理站进行处理，根据统计园区入驻企业排污情况，对污水处理厂做依托可行性分析。

(3) 本项目使用硝酸出光，浓度为 0.3-1.0%，根据《污染源源强核算技术指南电镀》(HJ984-2018)，在质量百分浓度 $\leq 3\%$ 稀硝酸溶液中锌镀层出光时，可忽略氮氧化物的产生；使用磷酸在常温下进行钝化，钝化液浓度低，常温下磷酸不易挥发，排放的磷酸雾和铬酸雾均很少，故本项目对磷酸雾、铬酸雾和氮氧化物的产生源强、排放情况等不做量化计算，大气环境影响因子主要考虑酸洗过程中产生的氯化氢。

(4) 本项目充分利用园区规划环境影响跟踪评价中的环境质量现状调查结果，对区域的环境空气、地表水、地下水进行评价。

1.4 环境影响识别

1.4.1 环境要素识别

本项目租用加工区标准厂房，施工期主要为装修及设备安装调试等，环境影响较小并且是暂时性的，故环境影响要素主要考虑营运期，地表水环境、环境空气等6个因子的环境影响识别见表 1.4-1。

表 1.4-1 工程建设的环境影响要素分析

环境因子 时段	地表水环境	环境空气	环境噪声	固体废弃物	地下水环境	土壤环境
营运期	-2	-2	-1	-1	-1	-1

注：“-”表示不利影响，“+”表示有利影响，数字大小表示影响程度。

1 表示轻微影响，2 表示可接受影响，3 表示中等影响，4 表示较大影响，5 表示重大影响。

从上表可以看出，拟建项目建成后对环境空气、地表水、地下水、环境噪声及固体废弃物有轻度不利影响。

1.4.2 环境影响评价因子识别

拟建项目施工期主要进行设备安装及装修施工，不涉及土建施工，环境影响较小并且是暂时性的，因此其对环境的影响主要考虑营运期，据此分析的结果汇总见表 1.4-2。

表 1.4-2 本项目环境影响因子

时段	环境要素	影响产生环节	主要影响因子
营运期	大气环境	酸洗	氯化氢
	地表水环境	生产、生活	pH、COD、SS、氨氮、石油类、总氮、总磷、总锌、六价铬、总铬、总铁
	固体废物	生产、生活	生产固废（一般工业固废、危险废物）、生活垃圾
	声环境	过滤机、吹水设备、风机等	等效连续 A 声级
	土壤环境	生产	六价铬、石油烃
	地下水环境	生产、生活	pH、总锌、六价铬

1.4.3 确定主要评价因子

根据上述环境影响因素及评价因子识别结果，并结合项目所在地区环境质量状况，确定出评价因子。

(1) 环境质量现状评价因子

环境空气：SO₂、NO₂、PM₁₀、PM_{2.5}、CO、O₃、氯化氢。

地表水：水温、pH、COD、BOD₅、氨氮、总氮、总磷、铬（六价）、锌、石油类。

地下水：K⁺、Na⁺、Ca²⁺、Mg²⁺、CO₃²⁻、HCO₃⁻、SO₄²⁻、Cl⁻、pH、氨氮、硝酸盐、亚硝酸盐、六价铬、硫酸盐、氯化物、锌、高锰酸盐指数、氟化物、氰化物、铜、汞、

锰、砷、镉、镍、石油类。

声环境：等效 A 声级。

土壤环境：镉、铅、汞、六价铬等 45 项基本项目，钴、石油烃、氰化物等其他项目。

(2) 营运期预测评价因子

大气：氯化氢。

地表水：COD、SS、氨氮、石油类、总氮、总磷、总锌、六价铬、总铬、总铁。

声环境：等效 A 声级。

固体废物：危险废物、一般工业固废和生活垃圾。

土壤：六价铬、石油烃。

地下水：六价铬、总锌。

1.5 功能区划及评价标准

1.5.1 功能区划及环境质量标准

(1) 环境空气

根据重庆市人民政府渝府发〔2016〕19号“重庆市环境空气质量功能区划分规定”，项目所在地属二类区域，SO₂、NO₂、PM₁₀、PM_{2.5}、CO、O₃执行《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中的二级标准；氯化氢执行《环境影响评价技术导则大气环境》（HJ2.2-2018）附录D参考限值，有关标准值见表1.5-1。

表 1.5-1 环境空气质量标准

污染物名称	取值时间	浓度限值 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	标准来源
SO ₂	年平均	60	《环境空气质量标准》(GB3095-2012) 二级标准
	24 小时平均	150	
	1 小时平均	500	
NO ₂	年平均	40	
	24 小时平均	80	
	1 小时平均	200	
PM ₁₀	年平均	70	
	24 小时平均	150	
PM _{2.5}	年平均	35	
	24 小时平均	75	
CO	24 小时平均	4000	
	1 小时平均	10000	
O ₃	日最大 8 小时平均	160	
	1 小时平均	200	
氯化氢	1 小时平均	50	《环境影响评价技术导则大气环境》(HJ2.2-2018) 附录 D 参考限值
	日平均	15	

(2) 地表水

根据大足府办发〔2016〕39 号，苦水河为IV类水域，执行《地表水环境质量标准》(GB3838-2002) 中IV类水域水质标准，相关标准见表 1.5-2。

表 1.5-2 地表水环境质量标准限值 单位: mg/L

项目	水温 (°C)	pH	COD	BOD ₅	氨氮	TP	TN	锌	六价铬	石油类
IV类	人为造成的环境水温变化应限制在: 周平均最大温升≤1 周平均最大温降≤2	6~9	30	6	1.5	0.3	1.5	2.0	0.05	0.5

(3) 地下水

执行《地下水质量标准》(GB/T14848-2017) III类标准, 标准限值见表 1.5-3。

表 1.5-3 地下水质量标准限值 单位: mg/L

序号	项目	III类	序号	项目	III类
1	pH (无量纲)	6.5~8.5	10	氨氮 (以 N 计)	≤0.50
2	硫酸盐	≤250	11	氟化物	≤1.0
3	氯化物	≤250	12	汞	≤0.001
4	锰	≤0.10	13	砷	≤0.01
5	硝酸盐	≤20.0	14	铬 (六价)	0.05
6	亚硝酸盐	≤1.00	15	耗氧量	≤3.0
7	锌	≤1.0	16	镍	≤0.02
8	镉	≤0.005	17	铜	≤1.0
9	氰化物	≤0.05	/	/	/

(4) 声环境

项目位于大足表面集中加工区内, 为工业集中区, 项目所在区域厂界声环境执行《声环境质量标准》(GB3096-2008)中 3 类标准。声环境质量标准限值见表 1.5-4。

表 1.5-4 声环境质量标准限值 单位: dB (A)

类别	适用区域	昼间	夜间
3类	工业园区	65	55

(5) 土壤环境

本项目所在地为 GB50137 规定的城市建设用地中的工业用地 (M), 属于第二类用地, 执行《土壤环境质量建设用地土壤污染风险管控标准 (试行)》(GB36600-2018)中第二类用地的筛选值。建设用地土壤污染风险筛选值见表 1.5-5。

表 1.5-5 建设用地土壤污染风险筛选值 单位: mg/kg

序号	指标	第二类用地筛选值
重金属和无机物		
1	砷 (As)	60
2	镉 (Cd)	65
3	六价铬 (Cr(VI))	5.7
4	铜 (Cu)	18000
5	铅 (Pb)	800
6	汞 (Hg)	38
7	镍 (Ni)	900
挥发性有机物		
8	四氯化碳	2.8
9	氯仿	0.9
10	氯甲烷	37
11	1,1-二氯乙烷	9
12	1,2-二氯乙烷	5
13	1,1-二氯乙烯	66
14	顺-1,2-二氯乙烯	596
15	反-1,2-二氯乙烯	54
16	二氯甲烷	616
17	1,2-二氯丙烷	5
18	1,1,1,2-四氯乙烷	10
19	1,1,2,2-四氯乙烷	6.8
20	四氯乙烯	53
21	1,1,1-三氯乙烷	840
22	1,1,2-三氯乙烷	2.8
23	三氯乙烯	2.8
24	1,2,3-三氯丙烷	0.5
25	氯乙烯	0.43
26	苯	4
27	氯苯	270
28	1,2-二氯苯	560
29	1,4-二氯苯	20
30	乙苯	28
31	苯乙烯	1290
32	甲苯	1200
33	间二甲苯+对二甲苯	570
34	邻二甲苯	640

半挥发性有机物		
35	硝基苯	76
36	苯胺	260
37	2-氯酚	2256
38	苯并(a)蒽	15
39	苯并(a)芘	1.5
40	苯并(b)荧蒽	15
41	苯并(k)荧蒽	151
42	蒽	1293
43	二苯并(a,h)蒽	1.5
44	茚并(1,2,3-cd)芘	15
45	萘	70
其他项目		
46	石油烃 (C ₁₀ -C ₄₀)	4500

1.5.2 污染物排放标准

(1) 废气

工艺废气大气污染物排放限值和单位产品基准排气量分别执行《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)中表 5 标准和表 6 标准,见表 1.5-6 和 1.5-7;厂界污染物浓度限值执行《大气污染物综合排放标准》(DB50/418-2016)中表 1 无组织排放监控浓度限值,见表 1.5-8。

表 1.5-6 《电镀污染物排放标准》大气污染物排放限值

序号	污染物	排放浓度限值(mg/m ³)	污染物排放监控位置
1	氯化氢	30	车间或生产设施排气筒

表 1.5-7 《电镀污染物排放标准》单位产品基准排气量

序号	工艺种类	基准排气量, m ³ /m ² (镀件镀层)	排气量计量位置
1	镀锌	18.6	车间或生产设施排气筒

表 1.5-8 《大气污染物综合排放标准》大气污染物排放限值

序号	污染物	无组织排放监控点浓度限值(mg/m ³)
1	氯化氢	0.2

(2) 污废水

生产废水进入大足区表面处理集中加工区污水处理站集中处理，车间员工洗手废水进入混排废水收集管网后排入加工区污水处理站处理，根据《重庆市生态环境局关于落实电镀园区规划环境影响跟踪评价要求的函》，六价铬、总铬 2022 年 12 月 31 日前执行《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 3 标准，2023 年 1 月 1 日起执行《重庆市电镀行业废水污染物自愿排放标准》（T/CQSES02-2017），其余污染物执行《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 3 标准后，排入高洞子水库泄洪槽进入新胜溪，再汇入苦水河，最后流入太平河。加工区污水处理站进水水质要求见表 1.5-9，电镀污染物排放标准详见表 1.5-10。

表 1.5-9 加工区污水处理站进水水质要求一览表

序号	废水种类	污染因子限值（单位：mg/L，pH 无量纲）													
		pH	总铬	六价铬	总镍	总铜	总锌	总磷	COD	氨氮	总氮	石油类	CN-	总银	氟化物
1	综合废水	≥2	/	/	/	≤100	≤300	≤100	≤200	≤50	≤50	≤20	/	/	/
2	含镍废水	≥2	/	/	≤300	≤50	≤30	≤100	≤300	≤30	≤100	/	/	/	/
3	含铬废水	≥2	≤300	≤250	/	≤30	≤50	/	≤700	/	/	/	/	/	/
4	前处理废水	≥2	/	/	/	≤100	≤50	≤100	≤700	/	≤60	≤400	/	/	≤50
5	混排废水	≥2	≤20	≤20	≤20	≤20	≤50	≤100	≤150	≤20	≤50	≤20	≤20	≤0.1	/
6	阳极氧化废水	≥2	/	/	/	≤10	≤10	≤1000	≤500	≤30	/	/	/	/	/
7	化学镍废水	≥4	/	/	≤300	/	/	≤300	≤900	≤100	≤120	/	/	/	/
8	含氰废水	≥8	/	/	/	≤100	≤100	/	≤100	/	/	/	≤50	≤0.1	/

经过中水回用系统（回用率 60%），表面处理工业园污水处理厂处理产生的回用水达到《城市污水再生利用工业用水水质》（GB/T19923-2005）中“工艺与产品用水”相应标准后回用于各电镀生产线，同时对于水质的电阻率和总可溶性固体的控制参数参照执行《金属镀覆和化学覆盖工艺用水水质规范》（HB5472-91）中的要求，具体标准值见表 1.5-11。

表 1.5-10 电镀污染物排放标准

序号	污染物	排放浓度限值 (mg/L)		污染物排放监控位置
		表 3 标准	自愿性标准	
1	总铬	0.5	0.2	车间或生产设施废水排放口
2	六价铬	0.1	0.05	车间或生产设施废水排放口
4	总锌	1.0	/	废水总排放口
5	pH 值	6~9	/	废水总排放口
6	悬浮物	30	/	废水总排放口
7	COD	50	/	废水总排放口
8	氨氮	8	/	废水总排放口
9	总氮	15	/	废水总排放口
10	总磷	0.5	/	废水总排放口
11	石油类	2.0	/	废水总排放口
12	总铁	2.0	/	废水总排放口
单位产品基准排水量, L/m ² (镀件镀层)	单层镀	100		排水量计量位置与污染物排放监控位置一致

表 1.5-11 城市污水再生利用工业用水水质标准 单位: mg/L

序号	控制项目	工艺与产品用水
1	pH 值	6.5-8.5
2	悬浮物 (SS)	-
3	浊度 (NTU)	≤5
4	色度 (度)	≤30
5	生化需氧量 (BOD ₅)	≤10
6	化学需氧量 (COD _{Cr})	≤60
7	铁 (mg/L)	≤0.3
8	锰 (mg/L)	≤0.1
9	氯离子 (mg/L)	≤250
10	二氧化硅 (SiO ₂)	≤30
11	总硬度 (以 CaCO ₃ 计)	≤450
12	总碱度 (以 CaCO ₃ 计)	≤350
13	硫酸盐	≤250

14	氨氮（以 N 计）	≤10
15	溶解性总固体	≤1000
16	石油类	≤1
17	阴离子表面活性剂	≤0.5
18	余氯 ^①	≥0.05
19	粪大肠菌群（个/L）	≤2000
20	电阻率（25℃）	≥7000
21	总可溶性固体（TDS）	≤100

（3）噪声排放标准

施工期噪声执行《建筑施工场界环境噪声排放标准》（GB12523-2011）相应标准。
 营运期厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准。

表 1.5-12 建筑施工场界环境噪声排放标准（单位：dB(A)）

施工阶段	昼间	夜间
装修	70	55

表 1.5-13 工业企业厂界环境噪声排放标准（单位：dB(A)）

区域类别	昼间	夜间
3 类标准	65	55

（4）固体废弃物

一般工业固废：一般工业固废贮存过程应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求。

危险废物：执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改单（环保部 2013 年第 36 号公告）、《危险废物鉴别标准通则》（GB5085.7-2019）、《危险货物品名表》（GB12268-2012）。

1.6 评价等级、范围及环境保护目标

1.6.1 评价等级及范围

(1) 大气

按照《环境影响评价技术导则大气环境》(HJ2.2-2018)有关评价等级划分方法,依据表 5.2-5 的结果可知,本项目 $P_{\max}=2.86\%$, $1\% \leq P_{\max} < 10\%$ 。因此本项目环境空气评价等级确定为二级,不进行进一步预测。

评价范围为以项目厂址为中心区域,边长 5km 的矩形区域。

(2) 地表水

本项目的地表水环境影响为水污染影响,本项目生产废水进入大足区表面处理集中加工区污水处理站集中处理,车间员工洗手废水进入混排废水收集管网后排入加工区污水处理站处理,根据《重庆市生态环境局关于落实电镀园区规划环境影响跟踪评价要求的函》,六价铬、总铬 2022 年 12 月 31 日前执行《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)表 3 标准,2023 年 1 月 1 日起执行《重庆市电镀行业废水污染物自愿排放标准》(T/CQSES02-2017),其余污染物执行《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)表 3 标准后,排入高洞子水库泄洪槽进入新胜溪,再汇入苦水河,最后流入太平河。因此,本项目生产废水、车间员工洗手废水排放方式为间接排放。按照《环境影响评价技术导则地表水环境》(HJ2.3-2018)评价等级判定,评价等级为三级 B。主要进行水污染控制和水环境影响减缓措施有效性评价、依托污水处理设施的环境可行性评价。

(3) 噪声

项目所处的声环境功能区主体为《声环境质量标准》(GB3096-2008)规定的 3 类地区,项目建成后受影响人口数量较现有工程变化不大,按照《环境影响评价技术导则声环境》(HJ2.4-2009)的要求确定噪声评价等级为三级。评价范围为厂界外 200m 的范围。

(4) 地下水

根据《环境影响评价技术导则地下水环境》(HJ610-2016)中地下水环境影响评价行业分类表,本项目为镀锌项目,属III类项目。本次评价范围内不属于集中式饮用水源准保护区及以外的补给径流区;无集中式饮用水源地;无特殊地下水资源保护区及以外的分布区。因此,本项目地下水环境“不敏感”。因此,根据《环境影响评价技术导则地下水环境》(HJ610-2016)的规定,确定地下水环境影响评价等级为三级。

评价范围为整个水文地质单元,东侧以苦水河为界,西侧以濂溪河上游支流为界,南北两侧以自然分水岭为界,评价范围为 11.16km²。

(5) 土壤

根据《环境影响评价技术导则土壤环境(试行)》(HJ964-2018),拟建项目属于制造业-金属制品-有电镀工艺的,为I类项目。建设项目属于污染影响型,占地面积约为 1500m²≤5hm²,属于小型占地规模。位于电镀集中加工区 13#厂房 1F,不存在土壤环境敏感目标,所在地土壤环境敏感程度为“不敏感”。因此,根据《环境影响评价技术导则土壤环境(试行)》(HJ964-2018)的规定,确定土壤环境影响评价等级为二级。

现状调查评价范围为项目边界 0.2km 范围内。

(6) 环境风险

根据《建设项目环境风险评价技术导则(HJ169-2018)》,拟建项目建成后可储存物质的量和各类物质的临界量如表 1.6-1 所示,车间储存的危险物质数量与临界量比值 $1 \leq Q = 1.31 < 10$,所属行业及生产工艺特点为 M4 类,危险物质及工艺系统危险性为 P4。环境敏感程度分级大气等级为 E2,地表水为 E3,地下水为 E3。大气环境风险潜势为 II 级,评价等级为三级,定性说明大气环境影响后果;地表水环境风险潜势为 I 级,地下水环境风险潜势为 I 级,评价等级为简单分析。

表 1.6-1 拟建项目重点关注的危险物质储存量及临界量

序号	危险物质名称		CAS 号	最大存在总量 qn/t	临界量 Qn/t	该种危险物质 Q 值
1	化学品仓库	铬及其化合物(以铬计)	/	0.1	0.25	0.4
2		磷酸	7664-38-2	0.2	10	0.02
3		盐酸(≥37%)	7647-01-0	0.17	6.3	0.027
6	生产线	盐酸(≥37%)	7647-01-0	5.3	6.3	0.841

7	镀槽液	磷酸	7664-38-2	0.19	10	0.019
8		铬及其化合物(以铬计)	/	0.00025	0.25	0.001
项目 Q 值 Σ						1.31

(7) 生态环境

拟建项目位于工业园区，用地属于工业用地，不属于特殊及重要生态敏感区，根据导则生态影响评价等级为三级，仅做简单分析。评价范围为项目占地范围及周边 200m 范围。

1.6.2 环境保护目标

根据调查，项目评价范围内无自然保护区、风景名胜区、世界文化和自然遗产地、森林公园和国家重点文物保护单位等，未发现珍稀濒危野生动植物、矿产资源等，项目所在地不涉及生态敏感区。

加工区东侧约 1500m 为苦水河；高洞子水库在加工区污水处理站排放口上游，且不属于饮用水源；厂区周边区域不属于集中式饮用水源准保护区以及补给径流区，没有分散式饮用水水源地，没有特殊地下水资源，排污口下游 20km 不涉及饮用水源保护区。项目周边环境敏感点主要为邮亭镇区、邮亭中学、邮亭中心小学以及附近的居民小区和零散农村居民，评价范围内不涉及土壤保护目标和地下水保护目标。环境保护目标调查表见表 1.6-2。

表 1.6-2 环境保护目标调查表

名称	坐标/m		保护对象	保护内容	环境功能区	相对厂址方位	相对厂界距离/m
	X	Y					
邮亭镇	272	-1463	居住区	约 2 万人	环境空气二类区	S	1463
驿新苑小区	1412	-185	居住区	约 1200 人		E	1523
东风村	2343	-687	居住区	约 3000 人		SE	2535
红林村	1823	1531	居住区	约 800 人		NE	2519
天福村	968	2334	居住区	约 4000 人		N	2427
华兴村	-1330	1791	居住区	约 1300 人		NW	2060
石盘村	-1113	-58	居住区	约 3500 人		W	1015
邮亭中学	-243	-1671	学校	学生 500 人， 教职工 96 人		S	1738
邮亭镇中心小学	352	-1653	学校	教职工 126 人， 学生 1401 人		S	1669
邮亭红林敬老院	1673	1215	敬老院	工作人员 5 人， 老人 30 人		N	1896
大足区春晖学校	2154	-1454	学校	教职工 80 人， 在校学生 1000 人		SE	2734
石盘小学	-2084	38	学校	教职工 57 人，在校学生 630 人		W	1987
新胜溪	/	/	地表水	加工区污水处理站尾水受纳水体		/	NE
苦水河	/	/	地表水	加工区污水处理站尾水受纳水体	IV类	E	1500

1.7 产业政策及相关规划

1.7.1 产业政策符合性分析

(1) 与《产业结构调整指导目录（2019年本）》符合性分析

根据《产业结构调整指导目录（2019年本）》，电镀行业不属于鼓励类、限制类和淘汰类，且符合国家的有关法律、法规和政策规定，属于允许类，故本项目符合国家的产业政策。

(2) 与《重庆市人民政府关于印发贯彻落实国务院水污染防治行动计划实施方案的通知》（渝府发〔2015〕69号）符合性分析

对照《贯彻落实国务院水污染防治行动计划实施方案》相关要求，本项目符合性分析见表 1.7-1。

表 1.7-1 与《贯彻落实国务院水污染防治行动计划实施方案》符合性分析

序号	相关要求	本项目情况	符合性
一、优化流域水环境保护格局			
1	在长江鱼嘴以上江段及其一级支流汇入口上游 20 公里、嘉陵江及其一级支流汇入口上游 20 公里、集中式饮用水水源取水口上游 20 公里范围内的沿岸地区（沿岸地区指江河 50 年一遇洪水水位向陆域一侧 1 公里范围内），禁止新建、扩建排放重金属（指铬、镉、汞、砷、铅等五类重金属，下同）、剧毒物质和持久性有机污染物的工业项目。	本项目位于大足表面处理集中加工区，该集中加工区为已批准的电镀园区（集中加工点）。本项目不在长江鱼嘴以上江段及其一级支流汇入口上游 20 公里、嘉陵江及其一级支流汇入口上游 20 公里、集中式饮用水水源取水口上游 20 公里范围内的沿岸地区内。	符合
二、狠抓工业污染防治			
2	严格环境准入。严格控制影响库区水体的化学需氧量、氨氮、总氮、总磷及重金属等污染物总量。新建、改建、扩建涉及上述污染物排放的建设项目，应进入工业园区或工业集中区，并满足水环境质量以及污染物总量控制要求，符合工业企业环境准入规定，取得排污权指标。	本项目位于大足表面处理集中加工区，符合水环境质量、总量控制要求及工业企业环境准入规定。	符合
3	集中治理工业集聚区水污染。集聚区内的工业废水必须经预处理达到有关指标要求后，方可进入污水集中处理设施。新建、升级工业集聚区应同	本项目生产废水分质分类收集后进入大足表面处理集中加工区污水处	符合

	步规划建设污水和垃圾集中处理设施。	理站处理达标后排放。	
--	-------------------	------------	--

由以上分析可知，本项目建设符合《重庆市人民政府关于印发贯彻落实国务院水污染防治行动计划实施方案的通知》的相关要求。

(3) 与《重庆市工业项目环境准入规定》(渝办发〔2012〕142) 符合性分析

渝办发〔2012〕142号重庆市人民政府办公厅关于“印发重庆市工业项目环境准入规定(修订)的通知”，下达了《重庆市工业项目环境准入规定(修订)》，该规定对于指导新建、改建和扩建项目具有重大指导意义，项目与《重庆市工业项目环境准入规定(修订)》进行环境准入符合性分析论证，详见表 1.7-2。

表 1.7-2 重庆市工业项目环境准入符合性分析

序号	相关内容	本项目情况	符合性
1	符合国家产业发展政策，不得建设国家和本市淘汰的或禁止使用的工艺、技术和设备，不得建设生产工艺或污染防治技术不成熟的项目。	符合《产业结构调整指导目录(2019年本)》，无淘汰或禁止使用的工艺、技术和设备。	符合
2	本市新建和改造的工业项目清洁生产水平不得低于国家清洁生产标准的国内基本水平。其中，“一小时经济圈”和国家级开发区内的，应达到国内先进水平。	项目清洁生产水平能达到国内先进水平，符合要求。	符合
3	工业项目选址应符合产业发展规划、城乡总体规划、土地利用规划等规划。新建有污染物排放的工业项目应进入工业园区或工业集中区。	本项目位于大足表面处理集中加工区，符合产业发展规划。	符合
4	在长江、嘉陵江主城区江段及其上游沿江地区严格限制建设可能对饮用水源带来安全隐患的化工、造纸、印染及排放有毒有害物质和重金属的工业项目。在长江鱼嘴以上江段及其一级支流汇入口上游 5 公里、嘉陵江及其一级支流汇入口上游 5 公里、集中式饮用水源地取水口上游 5 公里的沿岸地区，禁止新建、扩建排放重金属、剧毒物质和持久性有机污染物的工业项目。	本项目位于大足表面处理集中加工区，生产废水进入该加工区污水处理站处理达标后排入新胜溪，汇入苦水河。	符合
5	在主城区禁止新建、改建、扩建以煤、重油为燃料的工业项目；在合川区、江津区、长寿区、璧山区等地区严格限制新建、扩建可能对主城区大气产生影响的燃用煤、重油等高污染燃料的工业项目。	项目使用清洁能源电、天然气，不使用燃煤、重油等高污染燃料。	符合

	在区县（自治县）中心城区及其主导风上风向 5 公里范围内，严格限制新建、扩建大气污染严重的火电、冶炼、水泥项目及 10 蒸吨/小时以上燃煤锅炉。		
6	工业项目选址区域应有相应环境容量，新增主要污染物排放量的工业项目必须取得排污指标，不得影响污染物总量减排计划的完成。未按要求完成污染物总量削减任务的企业、流域和区域，不得建设新增相应污染物排放量的工业项目。	根据规划环评监测数据，大气、地表水、地下水、土壤环境质量良好，具有一定的环境容量。	符合
7	新建、改建、扩建工业项目所在地大气、水环境主要污染物现状浓度占标准值 90%~100%的，项目所在地应按该项目新增污染物排放量的 1.5 倍削减现有污染物排放量。	满足相关要求	符合
8	新增重金属排放量的工业项目应落实污染物排放指标来源，确保国家重金属重点防控区域重金属排放总量按计划削减，其余区域的重金属排放总量不增加。优先保障市级重点项目的重金属污染物排放指标。	本项目生产废水依托加工区污水处理站处理；总铬、六价铬、COD 和氨氮均未突破规划环评确定的总量管控指标，总铬、六价铬等指标按照《重庆市生态环境局办公室关于加强涉重金属重点行业项目重金属总量指标管理有关事项的通知》（渝环办〔2019〕290 号）和《关于印发建设项目主要污染物排放总量指标审核及管理暂行办法的通知》（环发〔2014〕197）要求，落实重点重金属总量指标替代项目。	符合
9	禁止建设存在重大环境安全隐患的工业项目。	项目无重大环境风险源，项目配套有环境风险防范措施，制定符合项目实际情况的环境风险应急预案。	符合
10	工业项目排放污染物必须达到国家和地方规定的污染物排放标准，资源环境绩效水平应达到本规定要求。	项目的生产工艺过程排放的废水、废气，建设单位均能确保治理设施的正常运行和定期检查维修，保证污染物的达标排放。资源环境绩效水平满足规定限值要求（电镀行业资源环境绩效水平限值见表 1.7-3）。	符合

表 1.7-3 电镀行业资源环境绩效水平限值

指标	单位	分区	限值		本项目
			多层	单层	
新鲜用水量	t/m ²	长江鱼嘴以上流域	0.3	0.12	0.06t/m ² ，符合要求
单位产品排水量	t/m ²		0.25	0.10	0.04t/m ² ，符合要求
单位产品 COD 排放量	g/m ²		12.5	5	1.8g/m ² ，符合要求

单位产品氨氮排放量	g/m ²		2	0.8	0.29g/m ² , 符合要求
单位产品总铬排放量	g/m ²		0.125	0.05	0.018g/m ² , 符合要求
单位产品六价铬排放量	g/m ²		0.025	0.01	0.004g/m ² , 符合要求
单位产品总锌排放量	g/m ²		0.25	0.1	0.04g/m ² , 符合要求

因此，项目符合《重庆市工业项目环境准入规定（修订）》中的有关要求。

(4) 与《重庆市发展和改革委员会关于印发重庆市产业投资准入工作手册的通知（渝发改投〔2018〕541号）》符合性分析

项目位于大足表面处理集中加工区，不在四山保护区域内，不在生态红线控制区、生态环境敏感区内；项目为电镀项目，不属于国家产业结构调整指导目录中的淘汰类项目。对比重庆市产业投资准入政策汇总表，项目建设不属于其他区域不予准入、限制准入（允许改造升级）、限制准入（允许改造升级，接受异地置换）范围内，符合重庆市产业投资准入工作手册的要求。

(5) 与重庆市发展和改革委员会《关于严格工业布局和准入的通知》（渝发改工〔2018〕781号）的符合性分析

根据《关于严格工业布局和准入的通知》（渝发改工〔2018〕781号），应“严格控制过剩产能和“两高一资”项目，严格限制造纸、印染、煤电、传统化工、传统燃油汽车、涉及重金属以及有毒有害和持久性污染物排放的项目。新建或扩建上述项目，必须符合国家及我市产业政策和布局，依法办理环境保护、安全生产、资源（能源）节约等有关手续。”

本项目为电镀项目，位于大足表面处理集中加工区，不属于过剩产能和“两高一资”项目，符合国家产业政策和重庆市电镀行业产业布局要求，满足《关于严格工业布局和准入的通知》（渝发改工〔2018〕781号）的相关要求。

(6) 与重庆市推动长江经济带发展领导小组办公室关于印发《重庆市长江经济带发展负面清单实施细则（试行）》的通知（渝推长办发〔2019〕40号）的符合性分析

表 1.7-4 本项目与《重庆市长江经济带发展负面清单实施细则（试行）》符合性分析

序号	要求	本项目情况	符合性
一	禁止建设不符合全国和省级港口布局规划以及港口总体规划的码头项目，禁止建设不符合《长江干线过江通道布局规划》的过长江通道项目。	本项目不属于码头项目、长江通道项目。	符合
二	禁止在自然保护区核心区、缓冲区的岸线和河段范围内投资建设旅游和生产经营项目。禁止在风景名胜区核心景区的岸线和河段范围内投资建设与风景名胜资源保护无关的项目。	本项目不在自然保护区、风景名胜区。	符合
三	禁止在饮用水水源一级保护区的岸线和河段范围内新建、改建、扩建与供水设施和保护水源无关的项目，以及网箱养殖、旅游等可能污染饮用水水体的投资建设项目。禁止在饮用水水源二级保护区的岸线和河段范围内新建、改建、扩建排放污染物的投资建设项目。	本项目不在饮用水源保护区。	符合
四	禁止在水产种质资源保护区的岸线和河段范围内新建排污口，以及围湖造田、围海造地或围填海等投资建设项目。禁止在国家湿地公园的岸线和河段范围内挖砂、采矿，以及任何不符合主体功能定位的投资建设项目。	本项目不属于上述禁止情况。	符合
五	禁止在《长江岸线保护和开发利用总体规划》划定的岸线保护区内投资建设除保障防洪安全、河势稳定、供水安全以及保护生态环境、已建重要枢纽工程以外的项目，禁止在岸线保留区内投资建设除保障防洪安全、河势稳定、供水安全、航道稳定以及保护生态环境以外的项目。禁止在《全国重要江河湖泊水功能区划》划定的河段保护区、保留区内投资建设不利于水资源及自然生态保护的项目。	本项目不属于上述禁止情况。	符合
六	禁止在生态保护红线和永久基本农田范围内投资建设除国家重大战略资源勘查项目、生态保护修复和环境治理项目、重大基础设施项目、军事国防项目以及农牧民基本生产生活等必要的民生项目以外的项目。	本项目不在生态保护红线和永久基本农田范围内。	符合

七	禁止在长江干支流 1 公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目。禁止在合规园区外新建、扩建钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色等高污染项目。	本项目不属于化工、钢铁、石化等高污染项目。	符合
八	禁止新建、扩建不符合国家石化、现代煤化工等产业布局规划的项目。	本项目不属于上述禁止情况。	符合
九	禁止新建、扩建法律法规和相关政策命令禁止的落后产能项目。	本项目符合法律法规和相关政策命令。	符合
十	禁止新建、扩建不符合国家产能置换要求的严重过剩产能行业的项目。	本项目不属于严重过剩产能行业的项目。	符合

(7) 与《长江经济带生态环境保护规划》(环规财〔2017〕88号)的符合性分析

表 1.7-5 本项目与《长江经济带生态环境保护规划》符合性分析对照表

规划要求	符合性	结论
推进重点领域节水。 大力推进农业、工业、城镇节水，建设节水型社会。强化农业节水，优化农业种植结构，加快实施大中型灌区节水改造和南方节水减排区域规模化高效节水灌溉行动。推广和普及田间节水技术，开辟抗旱水源，科学调度抗旱用水。到 2020 年，农田灌溉水有效利用系数达到 0.529 以上。强化工业节水，以南京、武汉、长沙、重庆、成都等城市为重点，实施高耗水行业生产工艺节水改造，降低单位产品用水量。完善电力、钢铁、造纸、石化、化工、印染、化纤、食品发酵等高耗水行业省级用水定额。强化城镇节水，以宾馆、饭店、医院等为重点，全面推进城市节水，加快节水型服务业建设。加快推进城镇供水管网改造，到 2020 年，公共供水管网漏损率控制在 10% 以内。地级及以上缺水城市全部达到国家节水型城市标准要求，长三角区域提前一年完成。	本项目入驻大足加工区，加工区污水处理站设置中水回用系统，中水回用系统的启用，大大降低企业新鲜水用量。	符合
加强土壤重金属污染源头控制。 提高铅酸蓄电池等行业落后产能淘汰标准，逐步退出落后产能。到 2020 年，铜冶炼、铅锌冶炼、铅酸蓄电池制造等主要涉重金属行业重金属排放强度低于全国平均水平。加强有色金属冶炼、制革、铅酸蓄电池、电镀等行业重金属污染治理，推动电镀、制革等园区化发展，江苏、浙江、江西、湖北、湖南、云南等省份逐步将涉重金属行业的重金属排放纳入排污许可证管理。实施重要粮食生产区域周边的工矿企业重金属排放总量控制，达不到环保要求的，实施升级改造，或依法关闭、搬迁。加强长江经济带 69 个重金属污染重点防控区域治理，2017 年底前，重点区域制定并组织实施“十三五”重金属污染防治规划。继续推进湘江流域重金属污染治理。制定实施锰三角重金属污染综合整治方案。	本项目入驻大足表面处理加工区，属于重庆市重金属重点防控区域，该加工区为已批准的电镀园区，实行了污染集中控制。	符合
严控建设用地开发利用环境风险。 完成重点行业企业用地土壤污染状况排查，掌握污染地块分布及其环境风险情况。建立调查评估制度，自 2017 年起，对拟收回的有色金属冶炼、石油加工、化工、焦化、电镀、制革等行业企业用地，以及上述企业用地拟改变用途为居住、商业和学校等公共设施用地的，开展土壤环境状	本项目入驻大足表面处理加工区，属于重庆市重金属重点防控区域，该加工区为已批准的电	符合

<p>况调查评估。以上海、重庆、南京、常州、南通等为重点，依据建设用土壤环境调查评估结果，率先建立污染地块名录及其开发利用的负面清单，合理确定土地用途。土地开发利用必须符合规划用土壤环境质量要求，达不到质量要求的污染地块，要实施土壤污染治理与修复，暂不开发利用或现阶段不具备治理修复条件的污染地块，由地方政府组织划定管控区域，采取监管措施。针对典型污染地块，实施土壤污染治理与修复试点。开展污染地块绿色可持续修复示范，严格防止二次污染。</p>	<p>镀园区；目前不存在改变用地性质。</p>	
<p>落实规划环评刚性约束。推进长江经济带生态环境系统性、整体性保护。编制空间规划应先进行资源环境承载能力评价和国土空间开发适宜性评价。各地区、各部门编制开发利用规划时，应依法同步开展规划环评工作，确定空间、总量、准入等管控要求。将规划环评结论和审查意见作为规划决策的重要参考依据，未依法开展规划环评的规划不得审批或实施。严格执行规划环评违法责任追究。</p>	<p>本项目入驻大足表面加工区，加工区已依法开展规划环评及跟踪评价，且拟建项目符合跟踪评价及意见的要求。</p>	<p>符合</p>
<p>实行负面清单管理。长江沿线一切经济活动都要以不破坏生态环境为前提，抓紧制定产业准入负面清单，明确空间准入和环境准入的清单式管理要求。提出长江沿线限制开发和禁止开发的岸线、河段、区域、产业以及相关管理措施。不符合要求占用岸线、河段、土地和布局的产业，必须无条件退出。除在建项目外，严禁在干流及主要支流岸线 1 公里范围内布局新建重化工园区，严控在中上游沿岸地区新建石油化工和煤化工项目。严控下游高污染、高排放企业向上游转移。</p>	<p>本项目不属于大足表面处理集中加工区禁止或限制的产业，且大足表面处理集中加工区不在长江及其干流、支流岸线 1 公里范围内。</p>	<p>符合</p>

(8) 与《关于加强重金属行业污染防治的意见》(环(土壤)(2018)22号)的符合性分析

表 1.7-6 《关于加强重金属行业污染防治的意见》(环(土壤)(2018)22号)的符合性分析对照表

序号	相关要求	拟建项目情况	符合性
1	<p>(1) 建立全口径涉重金属重点行业企业清单 各省(区、市)环保厅(局)要结合排污许可制度的实施工作，充分利用土壤污染状况详查有关重点污染源信息，组织全面排查本省(区、市)内涉重金属重点行业企业，建立全口径涉重金属重点行业企业清单(以下简称全口径清单)</p>	<p>拟建项目为新建企业，建成后及时纳入全口径涉重金属重点行业企业清单。</p>	<p>符合</p>

2	<p>(2) 分解落实减排指标和措施</p> <p>各省（区、市）人民政府要依照《土壤污染防治目标责任书》，将重金属减排目标任务分解落实到有关涉重金属重点行业企业，明确相应的减排措施和工程。建立企业事业单位重金属污染物排放总量控制制度。减排措施和工程包括淘汰落后产能、工艺提升改造、清洁生产技术改造、实行特别排放限值等。依法全面取缔不符合国家产业政策的制革、炼砷、电镀等严重污染水环境的生产项目。</p>	<p>拟建项目无淘汰落后工艺及设备，清洁生产等级可达到Ⅱ级。</p>	符合
3	<p>严格环境准入</p> <p>新、改、扩建涉重金属重点行业项目进行统筹考虑，新、改、扩建涉重金属重点行业建设项目必须遵循重点重金属污染物排放“减量置换”或“等量置换”的原则，应在本省（区、市）区域内有明确具体的重金属污染物排放总量来源，无明确总量来源的，各级环保部门不得批准相关环境影响评价文件。</p>	<p>总铬、六价铬、COD 和氨氮均未突破规划环评确定的总量管控指标，总铬、六价铬等指标按照《重庆市生态环境局办公室关于加强涉重金属重点行业项目重金属总量指标管理有关事项的通知》（渝环办〔2019〕290号）和《关于印发建设项目主要污染物排放总量指标审核及管理暂行办法的通知》（环发〔2014〕197）要求，落实重点重金属总量指标替代项目。</p>	符合
4	<p>开展重金属污染整治</p> <p>督促涉重金属企业按照排污单位自行监测技术指南总则和分行业指南，开展自行监测，依法向社会公开重金属污染物排放数据，并对数据真实性负责。</p>	<p>拟建项目环评阶段编制环境监测计划，建成后企业按照监测计划开展自行监测，并向社会公开。</p>	符合

(9) 与国家气十条、水十条、土十条和重庆市气十条、水十条、土十条符合性分析

表 1.7-7 项目与气十条、水十条、土十条符合性分析

条例名称	相关要求	本项目情况	符合性分析
《大气污染防治行动计划》（国发〔2013〕37号）	全面整治燃煤小热水锅炉。到2017年，除必要保留的以外，地级及以上城市建成区基本淘汰每小时10蒸吨及以下的燃煤热水锅炉，禁止新建每小时20蒸吨以下的燃煤热水锅炉；其他地区原则上不再新建每小时10蒸吨以下的燃煤热水锅炉。	不使用燃煤热水锅炉	符合
	推进挥发性有机物污染治理。在石化、有机化工、表面涂装、包装印刷等行业实施挥发性有机物综合整治，在石化行业开展“泄漏检测与修复”技术改造。	不涉及挥发性有机物排放	符合
	严控“两高”行业新增产能。加快淘汰落后产能。压缩过剩产能。坚决停建产能严重过剩行业违规在建项目。	不属于“两高”行业，符合产业政策要求	符合
	所有新、改、扩建项目，必须全部进行环境影响评价；未通过环境影响评价审批的，一律不准开工建设；违规建设的，要依法进行处罚。加强产业政策在产业转移过程中的引导与约束作用，严格限制在生态脆弱或环境敏感地区建设“两高”行业项目。严格实施污染物排放总量控制，将二氧化硫、氮氧化物、烟粉尘和挥发性有机物排放是否符合总量控制要求作为建设项目环境影响评价审批的前置条件。	不属于“两高”行业	/
《重庆市人民政府关于贯彻落实大气污染防治行动计划的实施意见》	主城区禁止新建燃煤锅炉，2017年主城区基本淘汰燃煤锅炉；主城以外的区的城市建成区禁止新建20蒸吨/小时及以下的燃煤锅炉，基本淘汰10蒸吨/小时及以下的燃煤锅炉；其他县（自治县）城市建成区原则上不再新建10蒸吨/小时及以下的燃煤锅炉，鼓励淘汰4蒸吨/小时及以下的燃煤锅炉。	不涉及燃煤锅炉	符合
《水污染防治行动计划》（国发〔2015〕17号）	取缔“十小”企业。全面排查装备水平低、环保设施差的小型工业企业。2016年底前，按照水污染防治法律法规要求，全部取缔不符合国家产业政策的小型造纸、制革、印染、染料、炼焦、炼硫、炼砷、炼油、电镀、农药等严重污染水环境的生产项目。	不属于“十小”企业	符合
	依法淘汰落后产能。严格环境准入。	符合产业政策要求及重庆市工业项目环境准入规定	符合
	严格控制缺水地区、水污染严重地区和敏感区域高耗水、高污染行业发展。七大重点流域干流沿岸，要严格控制石油加工、化学原料和化学制品制造、医药制造、化学纤维制造、有色金属冶炼、纺织印染等项目环境风险，合理布局生产装置及危险化学品仓储等设施。推动污染企业退出。城市建成区内现有钢铁、有色金属、造纸、印染、原料药制造、化工等污染较重的企业应有序搬迁改造或依法关闭。	不属于高污染行业，不属于十条中严格控制或限制类项目	符合
《重庆市人民政府关于印发贯彻落实国务院水污染防治行动计划实施方案的通知》	在长江鱼嘴以上江段及其一级支流汇入口上游20公里、嘉陵江及其一级支流汇入口上游20公里、集中式饮用水水源取水口上游20公里范围内的沿岸地区（江河50年一遇洪水位向陆域一侧1公里范围内），禁止新建、扩建排放重金属（铬、镉、汞、砷、铅等五类重金属，下同）、剧毒物质和持久性有机污染物的工业项目。	本项目废水受纳水体不属于长江、嘉陵江主城区江段及其上游沿江河地区，不排放剧毒物质和持久性有机污染物。	符合
	严格控制影响库区水体的化学需氧量、氨氮、总氮、总磷及重金属等污染物总量。新建、改建、扩建涉及上述污染物排放的建设项目，应进入工业园区或工业集中区，并满足水环境质量以及污	本项目位于大足邮亭工业园A区	符合

锋洛电镀生产线新建项目环境影响评价报告书

	染物总量控制要求，符合工业企业环境准入规定，取得排污权指标		
	取缔“十一小”企业。专项整治“十一大”重点行业，新建、改建和扩建项目实行污染物等量置换或减量置换	项目不属于“十一小”企业，也不属于“十一大”重点行业	/
《土壤污染防治行动计划》（国发〔2016〕31号）	自2017年起，对拟收回土地使用权的有色金属冶炼、石油加工、化工、焦化、电镀、制革等行业企业用地，以及用途拟变更为居住和商业、学校、医疗、养老机构等公共设施的上述企业用地，由土地使用权人负责开展土壤环境状况调查评估	所在厂区用地性质为工业用地	符合
	排放重点污染物的建设项目，在开展环境影响评价时，要增加对土壤环境影响评价内容，并提出防范土壤污染的具体措施；需要建设的土壤污染防治设施，要与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用	不涉及重点污染物的排放	符合
	严格执行相关行业企业布局选址要求，禁止在居民区、学校、医疗和养老机构等周边新建有色金属冶炼、焦化等行业企业	本项目位于大足邮亭工业园A区，不在禁止新建行业企业范畴内	符合
	加强电器电子、汽车等工业产品中有害物质控制。有色金属冶炼、石油加工、化工、焦化、电镀、制革等行业企业拆除生产设施设备、构筑物和污染治理设施，要事先制定残留污染物清理和安全处置方案，并报所在地县级环境保护、工业和信息化部门备案；要严格按照有关规定实施安全处理处置，防范拆除活动污染土壤。	本项目不涉及	符合
	继续淘汰涉重金属重点行业落后产能，完善重金属相关行业准入条件，禁止新建落后产能或产能严重过剩行业的建设项目。	不属于涉重金属重点行业，不属于落后产能或产能严重过剩行业的项目	符合
《重庆市人民政府关于印发重庆市贯彻落实土壤污染防治行动计划工作方案的通知》	新建涉重金属排放企业应在工业园区内选址建设。禁止在生态红线控制区、生态环境敏感区、人口聚集区新建涉重金属排放项目。	项目废水涉及铬，项目位于工业园区，未处于生态红线控制区、生态环境敏感区、人口聚集区	符合
	加强工业固体废物综合利用处置，工业园区（组团）应建设一般工业固体废物集中处置场。	本项目工业固体废物均可得到有效处置	符合

根据表 1.7-7，本项目符合国家气十条、水十条、土十条和重庆市气十条、水十条、土十条相关要求。

1.7.2 规划符合性分析

(1) 与《重庆市人民政府关于印发重庆市生态文明建设“十三五”规划的通知》（渝府发〔2016〕34号）符合性分析

规划中指出“加强沿江工业管控，严禁在长江干流及主要支流岸线5公里范围内新布局工业企业、工业园区”。拟建项目位于大足表面处理集中加工区，距离长江及主要支流岸线大于5公里，满足规划要求。

规划中指出“分级分类防治土壤污染，强化污染源头控制。加强土壤污染工业来源的识别与防治，加快推进电镀、鞣革、印染、化工、危险废物处置等重污染行业统一规划、统一定点”。拟建项目位于大足表面处理集中加工区，满足规划要求。

因此，项目符合《重庆市人民政府关于印发重庆市生态文明建设“十三五”规划的通知》的要求。

(2) 与《重庆市城乡总体规划（2007-2020）》符合性分析

根据《重庆市城乡总体规划（2007-2020）》，重庆将构建****的区域空间结构，其中一小时经济圈包括都市区及涪陵、江津、合川、永川、长寿、綦江、潼南、荣昌、铜梁、璧山、南川、万盛、大足与双桥（现已合并为大足区，下同）等23个区县，面积2.87万km²。依托长江水系和铁路、高速公路、机场等一体化综合交通网络，形成网络型、开放式的区域空间结构和城镇布局体系。一小时经济圈为产业重点发展区。

拟建项目位于大足表面处理集中加工区，属于重庆市一小时经济圈，有利于促进、完善大足区产业配套和产业集群发展，符合《重庆市城乡总体规划（2007-2020）》。

(3) 与《大足区城乡总体规划（2011-2030年）》符合性分析

大足（邮亭）工业园区位于大足县邮亭镇北部，位于成渝高速公路沿线一大邮路为南北向城镇发展主轴上，园区的发展规划与《大足区城乡总体规划（2011-2030年）》

是一致的。拟建项目位于大足表面处理集中加工区，加工区位于大足（邮亭）工业园西侧，为规划的工业用地，符合城市总体规划。

综上所述，拟建项目选址于大足表面处理集中加工区，符合《大足区城乡总体规划（2011-2030年）》。

（4）与《大足（邮亭）工业园区规划》符合性分析

拟建项目所在地位于双桥经济技术开发区大足（邮亭）工业园区，周边为规划的工业用地。大足（邮亭）工业园区规划布局产业主要有：机械加工、电气、电子通讯、金属制品等，拟建项目对高铁扣配件表面进行处理。

综上所述，拟建项目与《大足（邮亭）工业园区规划》符合。

（5）与跟踪评价的符合性分析

根据《重庆智伦电镀有限公司大足表面处理集中加工区规划环境影响跟踪评价报告书》，大足表面处理集中加工区禁止或限制入驻的项目及项目特征如下：

①不符合《产业结构调整指导目录（2011年本）（修订）》、《禁止和限制用地项目目录（2012年本）》、《重庆市工业项目环境准入规定（修订）》、《重庆市电镀行业准入条件（2013年修订）》等国家及重庆市相关政策的项目，禁止入驻。

②规模小、工艺落后、技术装备需要淘汰、污染严重、不符合清洁生产要求的企业禁止入驻。

③禁止引入规划之外的电镀镀种企业，以防止扩大电镀镀种及污染物排放种类。

⑤单个项目必须按环评法和建设项目环境保护分类管理目录要求，执行环境影响评价制度，并按建设项目“三同时”制度进行监督管理。加工区应完善项目会审制度，对拟入驻项目进行严格把关。

本项目符合《产业结构调整指导目录（2019年本）》、《禁止和限制用地项目目录（2012年本）》、《重庆市工业项目环境准入规定（修订）》等国家及重庆市相关政策，不属于规模小、工艺落后、技术装备需要淘汰、污染严重、不符合清洁生产要求的企业，拟建项目镀锌生产线在规划之内。因此拟建项目符合园区规划的要求。

拟建项目位于大足表面处理集中加工区，该加工区位于大足（邮亭）工业园区内。大足表面处理集中加工区规划环评已取得重庆市环境保护局的批复（原规划：渝环函〔2011〕406号，调整规划：渝环函〔2014〕500号）。2020年加工区已完成《重庆智伦电镀有限公司大足表面处理集中加工区规划环境影响跟踪评价报告书》编制，并于2020年6月24日取得审查意见的函（渝环函〔2020〕434号）。

表 1.7-8 项目与跟踪评价报告及审查意见符合性分析

审查意见	本项目情况	符合性
重金属污染物排放量不得突破跟踪评价确定的总量管控指标。新、改、扩建涉重金属重点行业建设项目必须遵循重点重金属污染物排放“减量置换”或“等量置换”的原则，环评文件审批前应获得本市、区行政区域内明确具体的重金属污染物排放总量来源。加工区在后续发展中排放的 SO ₂ 、NO _x 、COD、NH ₃ -N 等主要污染物和特征污染物排放量不得突破跟踪评价确定的总量管控指标。	根据《重庆市生态环境局办公室关于加强涉重金属重点行业项目重金属总量指标管理有关事项的通知》（渝环办〔2019〕290号）要求，本项目重点重金属污染物排放执行“减量置换”或“等量置换”的要求，其余污染物总量在加工区剩余总量内。	符合
提高资源利用效率，严格控制加工区天然气消耗总量和新鲜水消耗总量，规划实施不得突破有关部门制定的能源消耗上限和水资源消耗上限。	本项目新鲜水耗量新增 9.76m ³ /d，单位产品新鲜水耗量 0.06t/m ² ，不会突破水资源上限。	符合
严格落实《报告书》制定的环境准入清单要求，优先引进工艺装备先进、资源利用率高、低水耗的项目。电镀生产线应选择自动生产线。除在技术上不能实现自动控制的复杂结构件等有特殊要求的电镀外，禁止新建手工或半自动电镀生产线。对已入驻企业涉及落后装备应按规定进行相应升级改造或淘汰。引进项目清洁生产水平不应低于《电镀行业清洁生产评价指标体系》国内先进水平。妥善处理项目引进与加工区的污染物排放总量管控和废水回用的关系，2020年底启动中水回用系统运行，满足国家、地方的水循环利用率标准以及重金属排放量降低、环境排放标准提高的总要求。严格控制电镀面积，不得突破规划规模，逐步优化调整电镀类别。	本项目符合环境准入清单要求，为自动生产线，无落后设备。清洁生产水平达到国内先进。电镀规模在加工区规模限制内。园区中水回用系统已启用。	符合
电镀企业生产线废气应收集处理达到《电镀污染物排放标准》表 5 标准后排放，单位产品基准排气量按表 6 规定执行。现有企业应采取措施提高盐酸雾、硫酸雾、铬酸雾等酸雾收集率，逐步升级现有废气治理措施，建设自动加药系统，并针对废气净化系统等主要环保设施设置专用电表对设施运行情况进行监控，实现废气处理药剂添加精准化和自动化，提高治理效率。强化生产线密闭措施，减少无组织排放量。	本项目电镀生产线相对密闭，盐酸雾经双侧抽风+顶吸装置收集至酸雾净化塔处理后达标排放；酸雾净化塔安装专用电表和自动加药装置。	符合
细化园区排水管理，入驻项目在各类生产废水进入收集池前应当安装流量计量设施，实现排水量实时监	本项目各类废水收集池前将安装流量计量设施。	符合

<p>控、超限预警。</p> <p>按照中央长江经济带“共抓大保护，不搞大开发”原则和高质量发展要求，加工区电镀废水排放执行《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 3 标准，同时逐步提高加工区污水处理站的整体工艺水平，采用比《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 3 标准更严的自愿性标准，通过逐步过渡到先进技术升级换代重金属废水和循环利用工艺等措施，大幅度减少重金属排放量，提高金属利用和工艺水循环回用率，达到《电镀行业清洁生产标准》《重庆市电镀行业准入条件》等相关要求。</p>	<p>项目生产废水进入大足区表面处理集中加工区污水处理站集中处理，六价铬、总铬 2022 年 12 月 31 日前执行《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 3 标准，2023 年 1 月 1 日起执行《重庆市电镀行业废水污染物自愿排放标准》（T/CQSES02-2017），其余污染物执行《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 3 标准。</p>	
<p>合理布局企业噪声源，高噪声源企业选址和布局应满足相应的环境防护距离要求；选择低噪声设备，采取消声、隔声、减震等措施，确保厂界噪声达标。</p>	<p>本项目噪声设备采取降噪措施，确保加工区厂界达标。</p>	符合
<p>按照《电镀污泥处理处置分类》（GB/T38066-2019）的要求对电镀污泥进行分类收集、处置。入区项目应按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）等要求设置专门的危险废物暂存点，做好危险废物防扬散、防流失、防渗漏等措施。规划区应充分考虑危废暂存区的容量，定期对危废进行转移，严禁在厂区内过量堆存，确保危险废物得到妥善处置。</p>	<p>本项目危险废物分类暂存于租用的 9 号厂房 26 危废暂存格，定期交由有资质的单位处置。</p>	符合
<p>加工区建立健全环境风险防范体系，完善环境风险防范措施，规范并强化事故池、雨污切换阀等风险防范措施的建设，健全环境风险应急机制和环境风险应急预案，加强对企业环境风险源的监督管理。切实提高环境风险防范意识，定期开展教育培训和应急演练，全面提升环境风险防范和事故应急处置能力，防范突发性环境风险事故。</p>	<p>本项目将建设健全的风险防范体系和防范措施。依托园区事故池。</p>	符合
<p>建立健全“三线一单”（生态保护红线、环境质量底线、资源利用上线，生态环境准入清单）对规划环评、项目环评的指导和约束机制，不断强化“三线一单”在优布局、控规模、调结构、促转型中的作用，以及对项目环境准入的强制约束作用。严格执行规划环评、跟踪评价和生态环境准入清单管控等有关规定。加工区环保机构，应配备专业管理人员和必要的监测、监控设备，建立包括环境空气、声环境、地表水、地下水、土壤等环境要素的监控体系，落实跟踪监测计划。制定环境保护规章制度，落实环境管理、污染治理和环境风险防范主体责任，做好日常环境保护工作。</p>	<p>本项目满足跟踪评价、大足区三线一单要求。</p>	符合
<p>入驻加工区的建设项目必须严格执行环境影响评价、环保“三同时”和排污许可制度，应当满足本规划环评结论及其审查小组意见要求。具体的建设项目环评工作中，在满足相关技术导则和规范要求前提下，本规划环评及其审查小组意见中的数据、结论等内容，可作为入驻企业建设项目环评同园区规划环评联动的</p>	<p>本项目严格执行环境影响评价、三同时、排污许可制度。满足跟踪评价结论及审查小组意见要求。</p>	符合

依据。		
-----	--	--

表 1.7-9 生态环境准入清单

分类	生态环境准入要求	拟建项目情况
电镀规模	电镀总规模不得突破 430 万 m ² /a。	根据表 2.2-2，加工区剩余镀锌规模 47.85 万 m ² /a。本项目镀锌规模 5 万 m ² /a 在园区剩余规模内。
镀种类型	<p>①优先引入镀铬、镀镍、镀铜、镀锌、镀金、镀银、仿金镀、阳极氧化等规划镀种。</p> <p>②在满足加工区污水处理站处理能力，总电镀规模不变前提下，镀铬、镀镍等重金属污染严重的镀种规模可调整为镀锌、阳极氧化等重金属污染较轻的镀种规模。</p> <p>③禁止引入规划之外的电镀镀种企业，以防止扩大电镀镀种及污染物排放种类。</p>	拟建项目只涉及镀锌，属于园区规划镀种，符合要求。
电镀工艺与装备	<p>①前处理：尽量以湿法喷砂、喷丸。</p> <p>②电镀工艺：电镀生产线应采用低毒、低浓度、低能耗和符合清洁生产要求的电镀工艺。</p> <p>③镀锌：不得使用氰化物镀锌。</p> <p>④钝化：采用无氟、无铬、低铬或三价铬的钝化工艺。</p> <p>⑤含氰电镀：严格执行国家含氰电镀工艺方面的产业政策规定。不得引入含有毒有害氰化物电镀工艺（电镀金、银、铜基合金及予镀铜打底工艺除外）、含氰沉锌工艺。</p> <p>⑥含铅电镀：除国防军工等特殊需要外，严格限制含铅电镀工艺。</p>	拟建项目不涉及工件抛磨（打砂、抛光）工序；未使用氰化物镀锌；钝化工艺为低铬钝化工艺，符合要求。
生产线	<p>①电镀生产线应选择自动生产线，其整流电源、风机、加热设施等电镀装备应采用节能电镀装备。除在技术上不能实现自动控制的复杂结构件等有特殊要求的电镀外，禁止新建手工或半自动电镀生产线；</p> <p>②禁止引入单级漂洗；</p> <p>③电镀生产线应采用低毒、低浓度、低能耗和符合清洁生产要求的电镀工艺；</p> <p>④禁止引入除电镀金、银、铜基合金及予镀铜打底工艺以外的氰化物电镀工艺；</p> <p>⑤禁止引入含氰沉锌工艺；</p>	拟建项目电镀生产线为自动生产线，且采取逆流清洗的方式，钝化为低铬钝化工艺。
资源综合利用	镀层金属原料综合利用率、单位产品新鲜水用量满足以下标准（清洁生产二级标准）：镀锌—锌的利用率（钝化前）≥80%；镀铜—铜的利用率≥80%；镀镍—镍的利用率≥92%；装饰铬—铬酐的利用率≥24%；硬铬—铬酐的利用率≥80%；单位产品新鲜水用量多层镀≤0.3t/m ² 。	符合要求，具体详见章节 1.7.1 产业政策符合性分析。
污染物排放强度	单位产品基准排水量 L/m ² (镀件镀层)：单层镀≤100L/m ² ，多层镀≤250L/m ²	本项目单位产品基准排水量为 97L/m ²
清洁生产水平	禁止引入表面处理企业清洁生产水平低于国内清洁生产水平二级标准的企业。	拟建项目清洁生产水平为国内清洁生产先进水平，符合要求。

<p>重金属污染物总量</p>	<p>新、改、扩建涉重金属重点行业建设项目必须遵循重点重金属污染物排放“减量置换”或“等量置换”的原则，应在本市、区行政区域内有明确具体的重金属污染物排放总量来源。</p>	<p>根据《重庆市生态环境局办公室关于加强涉重金属重点行业项目重金属总量指标管理有关事项的通知》(渝环办〔2019〕290号)要求，本项目重点重金属污染物排放执行“减量置换”或“等量置换”的要求，其余污染物总量在加工区剩余总量内。</p>
-----------------	--	---

(6) 与“三线一单”管控要求的对比分析

①根据《重庆市人民政府关于落实生态保护红线、环境质量底线、资源利用上线制定生态环境准入清单实施生态环境分区管控的实施意见》(渝府发〔2020〕11号)、

《长江经济带战略环境评价重庆市生态环境准入清单》(重庆市生态环境局, 2019年12月)要求, 为实现生态环境精细化管理, 建立国土空间全覆盖的生态环境保护制度, 将全市国土空间划分为重点管控、优先保护、一般管控三类环境管控单元。针对三类管控单元进行差别化、精细化管理。市级层面制定三类管控单元总体管控要求, 各区县针对具体单元制定具体管控要求。

优先保护单元依法禁止或限制大规模、高强度的工业和城镇建设, 在功能受损的优先保护单元优先开展生态保护修复活动, 恢复生态系统服务功能; 重点管控单元优化空间布局, 不断提升资源利用效率, 有针对性地加强污染物排放控制和环境风险防控, 解决生态环境质量不达标、生态环境风险高等问题; 一般管控单元主要落实生态环境保护基本要求。

本项目位于统一规划的大足表面处理集中加工区, 加工区范围内为重点管控单元。

② 与大足区“三线一单”符合性分析

根据《长江经济带战略环境评价重庆市大足区“三线一单”研究报告》(以下简称“三线一单”), 大足区基于环境管控单元, 统筹生态保护红线、环境质量底线、资源利用上线的分区管控要求, 明确空间布局约束、污染物排放管控、风险管控防控、资源开发利用效率等方面禁止和限制的环境准入要求, 建立环境准入负面清单及相应治理要求。

拟建项目位于大足区重点管控单元-太平河漫水桥（环境管控单元编码 ZH50011120002）管控单元，未涉及生态保护红线，具体管控要求符合性分析见下表。

根据表 1.7-10 分析，项目符合《长江经济带战略环境评价重庆市大足区“三线一单”研究报告》中管控要求。

表 1.7-10 与大足区“三线一单”管控要求符合性分析

环境管控单元名称	管控类别	管控要求	符合性分析	符合性
大足区重点管控单元-太平河漫水桥	空间布局约束	1.双桥工业园区工业用地与居住用地之间设置绿化隔离带；艾诺斯电池等现有企业应严格管控环境防护距离。 2.邮亭工业园 A 区再生铅企业与环境敏感点应设置不小于 1 公里的环境防护距离；智伦电镀园区等企业严格管控环境防护距离。	本项目位于邮亭工业园 A 区大足表面处理集中加工区，不属于再生铅企业，设置 200m 卫生防护距离	符合
	污染物排放管控	1.在太平河流域水质达标前，新增总磷污染物的工业项目，须在区域内实行等量削减。 2.太平河流域内新建城镇污水处理设施要执行一级 A 排放标准。包括邮亭镇污水处理厂在内的现有集中式污水处理设施应逐步进行提标改造，排水执行一级 A 排放标准。 3.加强对废气尤其是有毒及恶臭气体的收集和治理率。新建、改建、扩建涉 VOCs 排放的项目，要加强源头控制，使用低（无）VOCs 含量的原辅料，加强废气收集，安装高效治理设施。鼓励推广使用符合环保要求的高固体分、水性涂料、粉末涂料、紫外光固化涂料。	1.本项目生产废水进入大足区表面处理集中加工区污水处理站集中处理后排入高洞子水库泄洪槽进入新胜溪，再汇入苦水河，最后流入太平河。 2.生产废水进入大足区表面处理集中加工区污水处理站集中处理，六价铬、总铬 2022 年 12 月 31 日前执行《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 3 标准，2023 年 1 月 1 日起执行《重庆市电镀行业废水污染物自愿排放标准》（T/CQSES02-2017），其余污染物执行《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 3 标准。 3.本项目不涉及 VOCs 排放。	符合
	环境风险防控	1.区域内重金属污染防控地块 3 块：艾诺斯（重庆）华达电源系统有限公司、重庆德能再生资源股份有限公司、重庆智伦电镀有限公司，企业应严控重金属污染物排放，严格按排污自行监测规范要求，开展土壤环境现状监测，严格管控土壤环境风险。	本项目租用智伦电镀有限公司厂房，已按排污自行监测规范要求，开展了土壤环境现状监测	符合
	资源开发效率	1.龙滩子、双路、通桥街道辖区禁止新建使用煤、重油等为高污染燃料的工业项	本项目不涉及	符合

	要求	目。	
--	----	----	--

③与跟踪评价“三线一单”要求符合性分析

根据《“十三五”环境影响评价改革实施方案》（环环评〔2016〕95号）、《关于以改善环境质量为核心加强环境影响评价管理的通知》（环环评〔2016〕150号）、《大足表面处理集中加工区规划调整环境影响报告书》、《重庆智伦电镀有限公司大足表面处理集中加工区规划环境影响跟踪评价报告书》等，本项目“三线一单”符合性分析见下表 1.7-11。

表 1.7-11 与跟踪评价“三线一单”要求符合性分析

序号	类别	跟踪评价要求	项目“三线一单”符合性分析	符合性
1	生态空间清单	规划区用地为已审批的城市建设用地，不涉及重点生态功能区、生态敏感区、生态脆弱区、生物多样性保护优先区和自然保护区等法定禁止开发区域，也不涉及维持生态系统结构和功能具有重要意义的区域，不涉及禁止开发和重点保护的生态空间。	拟建项目位于大足表面处理集中加工区，根据《重庆市生态保护红线》（渝府发〔2018〕25号），本所在区域不属于生态红线区域。 拟建项目厂界 200m 卫生防护距离范围内无环境敏感点。	符合
2	环境质量底线	（1）规划区环境空气质量满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准； （2）地表水苦水河评价段满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）IV类标准； （3）工业噪声满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）3类标准； （4）地下水满足《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）III类标准； （5）《土壤环境质量建设用地土壤污染风险管控标准》（GB36600-2018）； （6）大气污染物容量管控指标：SO ₂ : 0.9t/a、NO ₂ : 9.91t/a、HCl: 1.079t/a、硫酸雾: 1.468t/a、铬酸雾 0.003t/a、氰化物: 0.0017t/a； （7）地表水污染物总量管控指标：COD: 30.905t/a、总磷: 0.123t/a、石油类: 1.236t/a、总铬: 0.066t/a、六价铬: 0.013t/a、总铜: 0.1t/a、总锌: 0.299t/a、总镍: 0.014t/a、氰化物: 0.005t/a、总银: 0.003t/a。	根据拟建项目所在地环境现状调查和环境影响预测，本项目建成运营后对区域的环境影响较小，环境质量可以保持现有水平。 拟建项目排放的废气中氯化氢为 0.012t/a；全厂污染物排放总量核定及建议指标为：COD0.0771t/a，氨氮 0.0123t/a，总铬近期 0.0007t/a，远期 0.0003t/a，六价铬近期 0.0001t/a，远期 0.00007t/a。均小于加工区污染物排放总量剩余量。	符合
3	资源	（1）水资源：根据核算，后续规划实	单位产品新鲜水用量为 0.05t/m ² ，项目加	符合

	<p>利用上线</p> <p>施后加工区新鲜水消耗量为 86 万 m³/a。加工区新鲜水现由南方自来水厂供给，水厂规模 5 万 m³/d，水厂供水能力满足加工区生产要求。</p> <p>(2) 能源：加工区后续规划实施后天然气消耗量为 800 万 m³/a，加工区天然气管道与城市中压天然气管道相连接。大邮路西侧配气站，设计规模日供气 40 万 m³/d，另在规划区北部燃气调压站 1 座，该配气站气源由川东气矿供给，能满足加工区天然气需求。</p>	<p>热使用园区锅炉蒸汽。</p>	
<p>4</p> <p>环境准入负面清单及准入条件</p>	<p>电镀规模：电镀总规模不得突破 430 万 m²/a。</p> <p>镀种类型：①优先引入镀铬、镀镍、镀铜、镀锌、镀金、镀银、仿金镀、阳极氧化等规划镀种。</p> <p>②在满足加工区污水处理站处理能力，总电镀规模不变前提下，镀铬、镀镍等重金属污染严重的镀种规模可调整为镀锌、阳极氧化等重金属污染较轻的镀种规模。</p> <p>③禁止引入规划之外的电镀镀种企业，以防止扩大电镀镀种及污染物排放种类。</p> <p>电镀工艺与装备：①前处理：尽量以湿法喷砂、喷丸。</p> <p>②电镀工艺：电镀生产线应采用低毒、低浓度、低能耗和符合清洁生产要求的电镀工艺。</p> <p>③镀锌：不得使用氰化物镀锌。</p> <p>④钝化：采用无氟、无铬、低铬或三价铬的钝化工艺。</p> <p>⑤含氰电镀：严格执行国家含氰电镀工艺方面的产业政策规定。不得引入含有毒有害氰化物电镀工艺（电镀金、银、铜基合金及予镀铜打底工艺除外）、含氰沉锌工艺。</p> <p>⑥含铅电镀：除国防军工等特殊需要外，严格限制含铅电镀工艺。</p> <p>生产线：①电镀生产线应选择自动生产线，其整流电源、风机、加热设施等电镀装备应采用节能电镀装备。除在技术上不能实现自动控制的复杂构件等有特殊要求的电镀外，禁止新建手工/半自动电镀生产线；②禁止引入单级漂洗；③电镀生产线应采用低毒、低浓度、低能耗和符合清洁生产要求的电镀工艺；④禁止引入除电镀金、银、铜基合金及</p>	<p>拟建项目工艺中涉及镀锌、钝化，加工区污水处理站能够满足拟建项目废水处理需求。</p> <p>拟建项目不涉及工件抛磨（打砂、抛光）工序；未使用氰化物镀锌；钝化工艺为低铬钝化工艺。</p> <p>生产线采用低毒、低浓度、低能耗的电镀工艺；镀锌线为自动生产线。</p>	<p>符合</p>

		予镀铜打底工艺以外的氰化物电镀工艺； ⑤禁止引入含氰沉锌工艺；		
5	资源综合利用	资源综合利用：镀层金属原料综合利用率、单位产品新鲜水用量满足以下标准（清洁生产二级标准）： 镀锌—锌的利用率（钝化前） $\geq 80\%$ ； 镀铜—铜的利用率 $\geq 80\%$ ；镀镍—镍的利用率 $\geq 92\%$ ； 装饰铬—铬酐的利用率 $\geq 24\%$ ；硬铬—铬酐的利用率 $\geq 80\%$ ；单位产品新鲜水用量多层镀 $\leq 0.3t/m^2$ 。	拟建项目锌的利用率为 76.6%，单位产品新鲜水用量为 0.06t/m ² 。	符合
6	污染物排放强度	污染物排放强度：单位产品基准排水量 L/m ² (镀件镀层)：单层镀 $\leq 100L/m^2$ ， 多层镀 $\leq 250L/m^2$	拟建项目单位产品排水量为 97L/m ² 。	符合
7	清洁生产水平	清洁生产水平：禁止引入表面处理企业 清洁生产水平低于国内清洁生产水平二级标准的企业	拟建项目清洁生产水平为二级标准。	符合
8	重金属污染物总量	重金属污染物总量：新、改、扩建涉重金属重点行业建设项目必须遵循重点重金属污染物排放“减量置换”或“等量置换”的原则，应在本市、区行政区域内有明确具体的重金属污染物排放总量来源。	根据《重庆市生态环境局办公室关于加强涉重金属重点行业项目重金属总量指标管理有关事项的通知》（渝环办〔2019〕290号）要求，本项目重点重金属污染物排放执行“减量置换”或“等量置换”的要求，其余污染物总量在加工区剩余总量内。	符合

2 项目概况

2.1 加工区概况

大足表面处理集中加工区位于大足邮亭工业园区 A 区内，2011 年建立，加工区总规划用地面积约 114.3 亩。加工区分别于 2011 年、2014 年完成《重庆市大足区表面处理集中加工区（龙水电镀园区环保搬迁）规划环境影响报告书》、《大足表面处理集中加工区规划调整环境影响报告书》，并分别取得了原市环保局审查意见（渝环函〔2011〕406 号、渝环函〔2014〕500 号）。根据渝环函〔2014〕500 号，加工区电镀总规模为 430 万 m^2/a ，主要镀种为镀锌、镀铜、预镀铜、镀镍、预镀镍、镀铬、含氰镀金、镀银、仿金镀、化学镍、阳极氧化，其中单层镀 369.6 万 m^2/a ，多层镀 60.4 万 m^2/a （其中含氰电镀 10 万 m^2/a ）。

2020 年加工区委托重庆环科源博达环保科技有限公司编制《重庆智伦电镀有限公司大足表面处理集中加工区规划环境影响跟踪评价报告书》，取得重庆市生态环境局审查意见（渝环函〔2020〕434 号）。根据渝环函〔2020〕434 号，后续规划按规划环评镀种实施，在保证总的镀种规模和镀铬规模不变的前提下，对镀种结构进行调整。调整后，加工区镀种规模为 430 万 m^2/a 。单层镀 319 万 m^2/a ，包括镀锌 136 万 m^2/a 、镀铜 12 万 m^2/a 、镀镍 8 万 m^2/a 、镀化学镍 15 万 m^2/a 、镀铬 33 万 m^2/a 、阳极氧化 115 万 m^2/a 、多层镀 111 万 m^2/a 、包括多层镀镍 29 万 m^2/a 、多层镀铬 72 万 m^2/a 、含氰电镀 10 万 m^2/a 。加工区已建成 10 栋标准厂房，锅炉房 1 座，处理加工区生产废水处理站 1 座（处理规模 4900 m^3/d ），集中退镀中心和打磨中心未建设。

2.1.1 加工区规划建设内容

自 2011 年加工区便开始开工建设，目前除 8#厂房和后续规划建设内容外，其余规划建设内容已基本完成。实际建设情况如表 2.1-1 所示。

表 2.1-1 加工区规划建设情况一览表

序号	功能区	规划内容与规模	实际建设情况	可依托性	
1	主体工程	1~7#厂房	共 7 栋，每栋均为 3 层建筑，建筑总面积 50820m ² 。	已投运	可依托
2		8#厂房	1 栋，3 层建筑，建筑面积 14382m ² 。	未建成	/
3		9#厂房	1 栋，1 层建筑，建筑面积 7460m ² 。西南侧为危险废物暂存间和污泥蒸发脱水间，其余部分改建为电镀标准厂房。	已投运	可依托
4		13#厂房	1 栋，1 层建筑，建筑面积 4000m ² 。	已建成	可依托
5		15#厂房	1 栋，1 层建筑，建筑面积 1500m ² 。	已投运	/
6		办公楼	1 栋，建筑面积 4926 m ² ，包含办公区、加工区污水处理站控制室。	已投运	可依托
7	辅助工程	加工区卫生间	设置于加工区厂房旁，2 处，卫生间内无洗手区域。	已投运	可依托
8		打磨中心	1 座	暂缓建设	/
9		退镀中心	1 座	暂缓建设	暂由入驻企业自行退镀，不可依托
10		锅炉房	建设 1 台 6t/h、1 台 10t/h 天然气锅炉。	1 台 6t/h 天然气锅炉已停用；新增 1 台 10t/h 天然气锅炉，已投运，已完成低氮改造，氮氧化物排放浓度在 80mg/m ³ 之内	可依托
11		空压站	位于厂区南侧，由机器间和值班室组成。	已投运	/
12	储运工程	化学原料库（酸储罐区）	储罐区共 7 个 30m ³ 的卧式酸储罐，其中盐酸储罐 4 个，硫酸储罐 1 个，硝酸储罐 1 个，应急储罐 1 个，各储罐分格储存，采取环氧树脂，设置围堰，围堰有效容积 34m ³ 。围堰安装固定管道，接入加工区应急废水收集主管。	已投运	可依托
13		污水处理站化学品储存间	1 座，2 层建筑，污水处理站旁。	已投运	/

13	公用工程	供电	设独立 10kV 开闭所，放射式向各车间变电所供电。	已投运	可依托
14		供水	由大足南方自来水厂供水，远期同龙水供水系统并网。	已投运	可依托
15		排水	排水系统采用雨污分流。雨水就近排入园区雨水管网；生产废水管网全部架空建设，分类收集后进入加工区污水处理站处理，车间员工洗手废水进入混排废水收集管网，处理达标后通过专用管道输送至高洞子水库大坝下游新胜溪，汇入苦水河。	已投运	可依托
16	环保工程	加工区污水处理站	位于加工区西南侧，配备污泥脱水设施，配置中水回用系统。加工区污水处理站技术改造完成后，实际处理能力为 4900m ³ /d。其处理系统分别为含镍废水处理系统（600m ³ /d）、化学镍废水处理系统（200m ³ /d）、含铬废水处理系统（1000m ³ /d）、综合废水处理系统（900m ³ /d）、前处理废水处理系统（1500m ³ /d）、混排废水处理系统（300m ³ /d）、阳极氧化废水处理系统（400m ³ /d）。	已完成改造	可依托
			中水回用系统，回用效率 60%。	已启用	可依托
			设置在线监控，并与环保部门联网。	已投运	可依托
17	环保工程	危险废物暂存仓库	9 幢厂房设置危险废物暂存间。1 层建筑，建筑面积由 5460m ² 扩大至 7460m ² ，地面防渗、设置危险废物标志，落实“三防”（防扬散、防流失、防渗漏）措施。	已完成改造	企业可租用危废暂存格
18		事故应急池	改造后事故池位于项目污水处理中间区域，事故池总容积 2500m ³ ，分 4 格建设，分别收集含镍、含铬、含氰废水和其他事故废水。	已完成改造	可依托
19		雨污切换阀	雨水管道设置雨污切换阀并接入加工区污水处理站。	已完成改造	可依托

备注：“/”表示与本项目无关。

2.1.2 供水系统

加工区用水由大足区南方自来水厂供给，水厂规模 5 万 m³/d。

给水包括生产、生活和消防等三方面。给水系统采用生产、生活、消防联合供水系统，分两条进水管从市环状供水干管分别引入，组成加工区 DN200 室外环状管网，以满足室内外生产、生活和消防用水需要。市政供水压力保证室外最不利消火栓水压不小于 0.1MPa。室外给水管为环状，为生产、生活、消防所公用，干管交叉和干支管连接处设置阀门及阀门井，埋地敷设，管网埋深 0.8m。

2.1.3 排水系统

加工区实行“雨污分流、分类分质收集处理”排水体制。加工区排水系统采用“雨污分流、污污分流”的排水体制。雨水就近排入雨水管；污水排放实行“分质分类收集处理”及“达标排放”的原则。

（一）废水管网建设情况

废水收集和输送方式为各电镀企业根据废水水质单独设置废水收集管收集车间废水，然后输送到加工区污水处理站。总体设计流程是：给水计量→各生产企业分类单独收集、输送→收集支管→收集总管→污水站调节池。

（1）现有每幢厂房外设有含镍废水、含铬废水、前处理废水、综合废水、混排废水、化学镍废水、阳极氧化废水、酸性换槽液、碱性换槽液和应急管道共 10 根管道，其中，酸性换槽液和碱性换槽液管道实际存在，但未使用，企业产生的酸碱废液作为危险废物，由企业自行处置。每家企业废水通过专管直接接到加工区污水处理站相应处理单元。

（2）各电镀企业单独设置废水收集管收集车间废水，在车间设置管道井。各厂房到废水站之间的废水收集管网采取将管线铺设于地下明沟内，明沟内的废水收集管道架空处理，明沟内做防腐防渗处理，明沟上方设有雨棚。各类废水收集管道均在接入口位置、明显位置用不同颜色标明废水种类及走向。

(3) 废水收集管直接与相应的清洗缸溢流口及排水底阀连接，并且用硬 PVC 管粘结，形成永久性连接。

根据《大足表面处理集中加工区配套工程项目竣工环境保护验收监测报告表》(2021年3月)，项目建成后，加工区内含镍废水、含铬废水、前处理废水、综合废水、混排废水、化学镍废水、阳极氧化废水、酸性换槽液、碱性换槽液和应急管道共 10 类废水管道，管道架空敷设，并以颜色和文字标示。其中，酸性换槽液和碱性换槽液管道实际存在，但未使用，企业产生的酸碱废液作为危险废物，由企业自行处置，故下述污水处理情况只针对含镍废水、含铬废水、前处理废水、综合废水、混排废水、化学镍废水、阳极氧化废水。

(二) 污水处理及回用系统建设情况

(1) 污水处理系统

根据《大足表面处理集中加工区配套工程项目竣工环境保护验收监测报告表》(2021年3月)，实际处理能力为 4900m³/d，设置 7 类废水预处理系统，分别为含镍废水、含铬废水、前处理废水、综合废水、混排废水、化学镍废水、阳极氧化废水，废水分类分质后通过管网进入加工区污水处理站处理，处理后达到《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008) 中表 3 标准 (其中总铬和六价铬在处理设施排放口达表 3 标准) 后排入新胜溪，汇入苦水河；按照《重庆市生态环境局关于落实电镀园区规划环境影响跟踪评价要求的函》要求，2022 年底加工区污水处理站完成改造升级，届时总铬、六价铬将执行《重庆市电镀行业废水污染物自愿性排放标准》(T/CQSES02-2017)。

加工区废水分类处理见图 2.1-1，污水处理工艺流程见图 2.1-2。

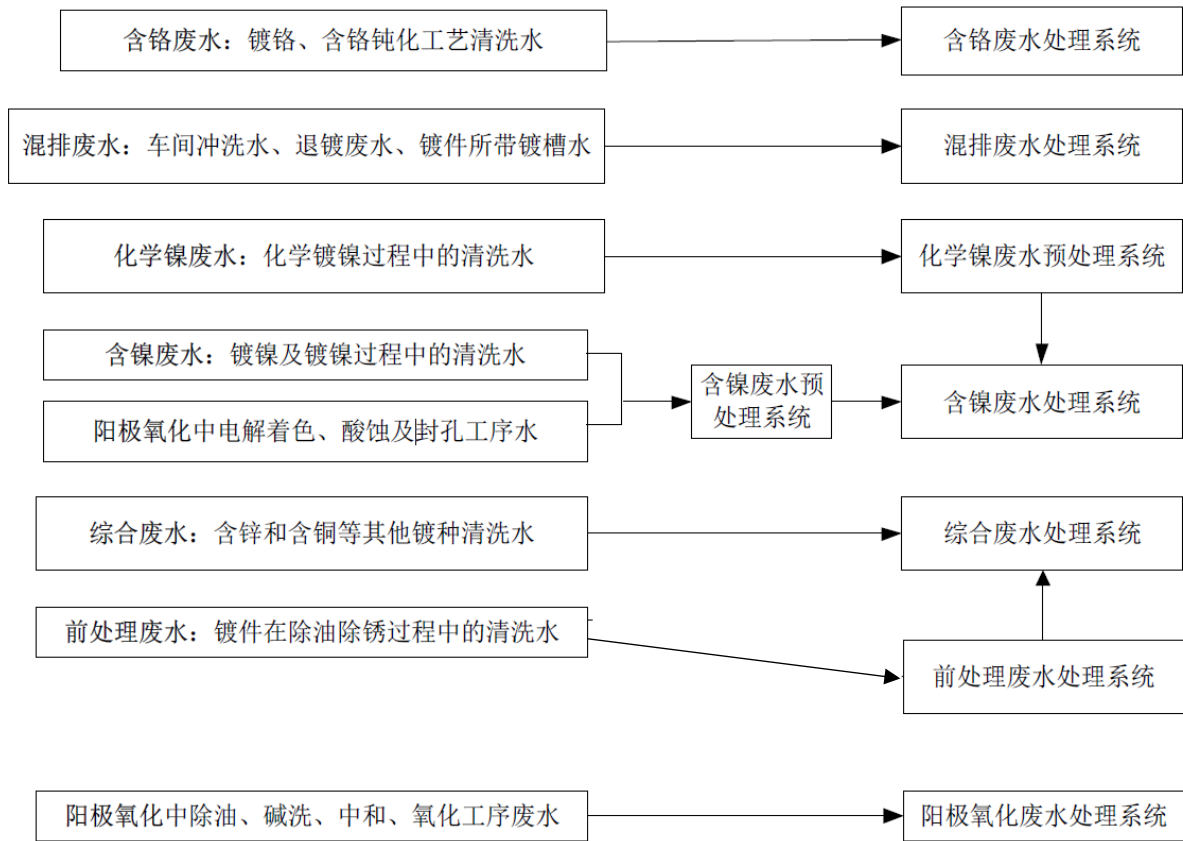


图 2.1-1 废水分类处理图

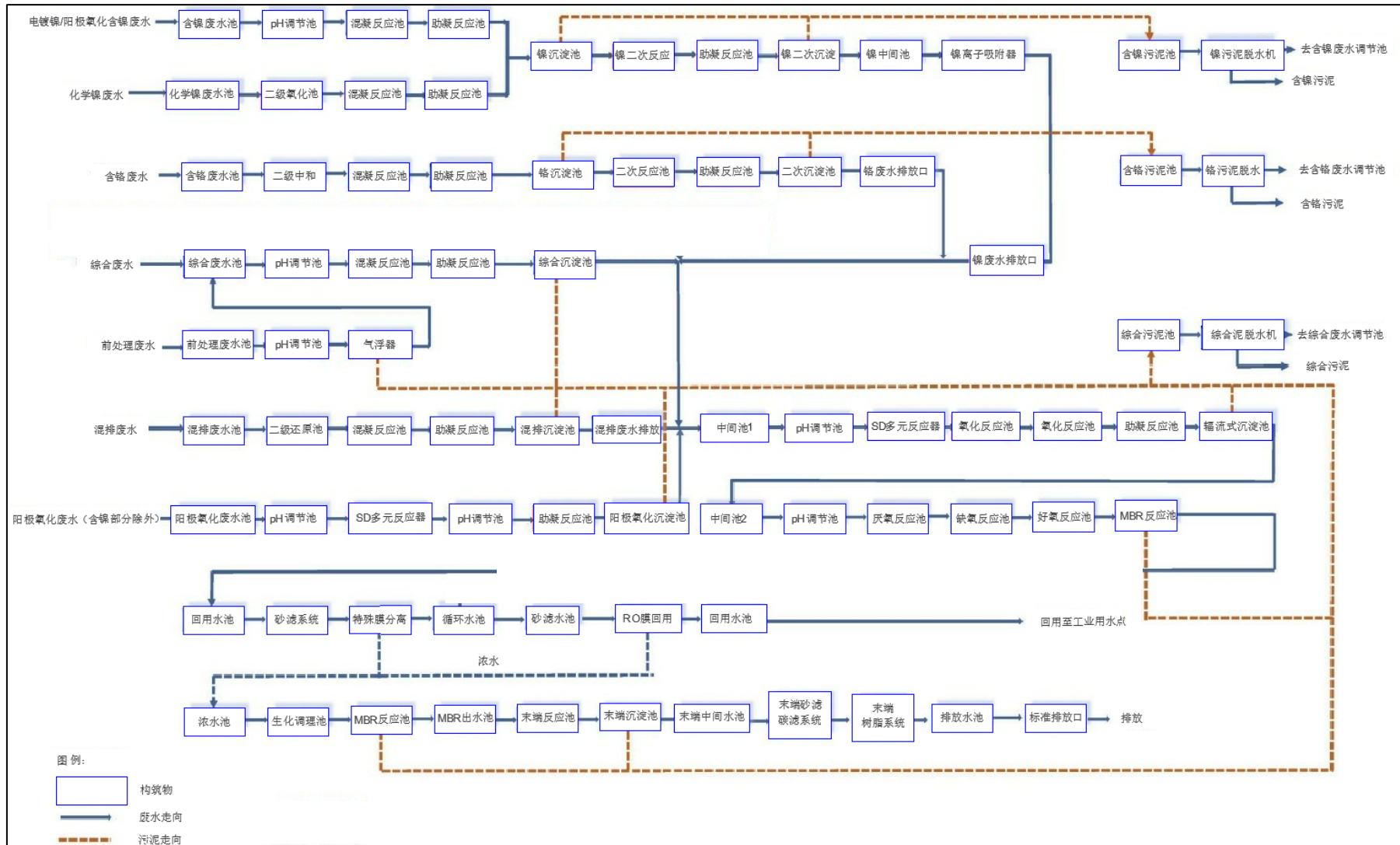


图 2.1-2 污水处理工艺流程图

加工区污水处理站各类废水分类处置规模和工艺流程简述如下：

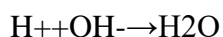
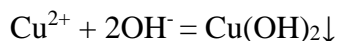
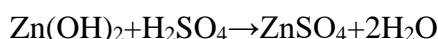
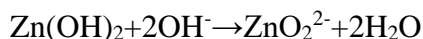
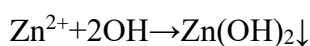
(1) 前处理废水系统

前处理废水处理能力为 1500m³/d，处理工艺采用“pH 调整+气浮池”的去油处理工艺。通过投加氢氧化钠溶液，调整废水的 pH 值至 4，然后进入溶气气浮，将浮油从水中分离。气浮器分离出的浮油由刮沫机刮出到废油箱中。通过油水分离后的水则排至综合废水池进行进一步处理。具体工艺流程图如下：



(2) 综合废水处理系统

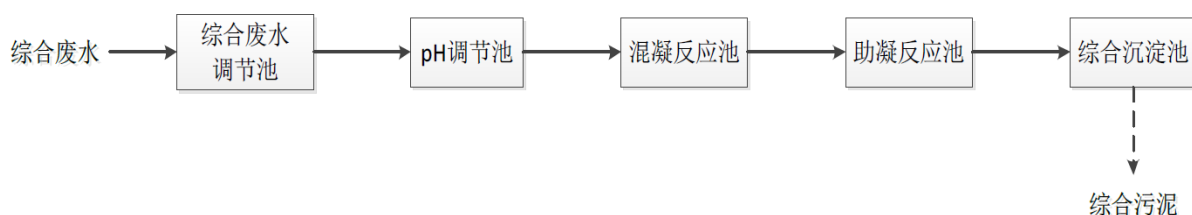
综合废水处理系统处理能力 2400m³/d，包括前处理废水的 1500m³/d 处理规模，采用中和凝聚法处理，处理工艺为含锌、铜、酸碱及经过除油后的前处理废水在综合废水调节池调节水质后进入反应池。反应时，废水的 pH 值控制在 10.5。加碱调节 pH 值，使重金属离子形成氢氧化物加以沉淀。



综合废水 pH 调节反应器为二级反应器，设置搅拌机进行搅拌，以促进反应。

综合废水沉淀池为平流式，为增强沉淀效果，沉淀池内加装斜管填料，从而大大提高沉淀池的表面负荷。经反应后的废水在沉淀池中，固体颗粒沉入池底部到泥斗中，然后用重力排放到集泥池，再由泵吸出至综合污泥池。水从上部溢流流出后，排放口到中间池 1。

综合废水处理具体工艺流程及产污环节图如下：



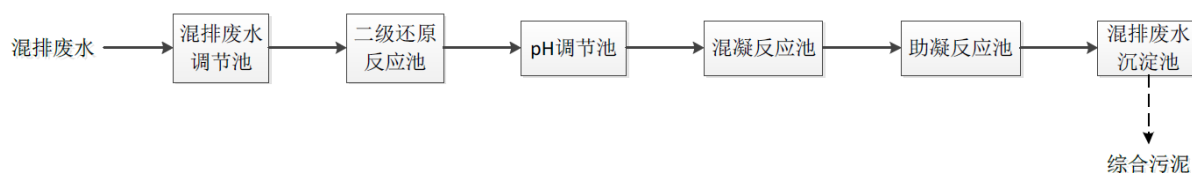
(3) 混排废水处理系统

混排废水处理系统处理规模 300m³/d，处理工艺为“铬还原+反应沉淀”的处理工艺。首先采用焦亚硫酸钠还原法处理含铬废水。混排废水调节池调节水质后进入反应池，还原反应时，废水的 pH 值控制在 3.0。焦亚硫酸钠与废水混合反应均匀后，ORP（氧化还原电位）值控制在 250mV，加氢氧化钠调节 pH 值，使三价铬转化成氢氧化沉淀物，然后在投加碱溶液中和酸并使重金属离子成为氢氧化沉淀物。

混排废水还原反应器为二级反应器，第一级还原反应器和后级中和反应器，分别设置搅拌机进行搅拌，以促进反应。

混排废水沉淀池为平流式，为增强沉淀效果，沉淀池内加装斜管填料，从而大大提高沉淀池的表面负荷。经反应后的废水在沉淀池中，固体颗粒沉入池底部到泥斗中，然后用重力排放到集泥池，再由泵吸出至综合污泥池。水从上部溢流流出后，排放口到中间池1。

混排废水处理具体工艺流程及产污环节图如下：



(4) 含镍废水处理系统

含镍废水来自电镀镍、化学镀镍和阳极氧化含镍废水。根据废水特点，对镍废水分成两部分收集，化学镀镍废水和其他含镍废水。依据不同的废水特点进行化学反应，分别完成后预处理再合并进行沉淀等进一步的处理。

①化学镀镍废水

化学镀镍废水处理规模为 200m³/d，采用“氧化破络合+化学沉淀”的处理工艺处理。通过向水中投加强氧化剂、调节 pH 值并在一定温度条件下，实现彻底破络合，再通过投加钙离子和氢氧化钠溶液使镍离子和正、亚磷酸反应成为氢氧化镍和磷酸钙、亚磷酸钙可沉淀颗粒。

化学镍氧化破络合反应器为两级反应器，第一级氧化反应器和第二级 pH 调节反应器，分别设置搅拌机进行搅拌，以促进反应。根据信号控制碱加药泵和双氧水加药泵

的开停，从而控制加药量，反应器中的 pH 值调节为 11。

②电镀镍等其他含镍废水

含镍废水处理系统处理规模为 600m³/d，处理工艺为采用化学沉淀法，通过投加碱溶液，调节 pH 值至 11，使废水中的镍离子成为氢氧化物沉淀。电镀镍的 pH 调节反应器为单级反应器，设置搅拌机进行搅拌，以促进反应。

③镍废水沉淀和二次反应

化学镀镍和其他含镍废水经过上述化学反应后，废水中的绝大部分镍离子成为氢氧化物沉淀。沉淀池为平流式，为增强沉淀效果，沉淀池内加装斜管填料，从而大大提高沉淀池的表面负荷。经反应后的废水在沉淀池中，固体颗粒沉入池底部到泥斗中，然后用重力排放到集泥池，再由泵吸出至污泥池。水从上部溢流流出后，到镍二次反应系统。

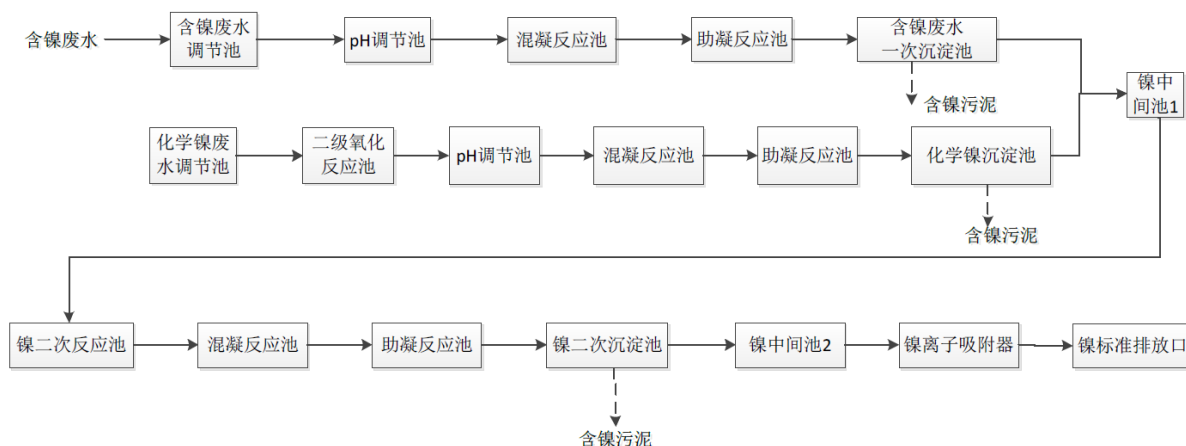
镍二次反应器为单级反应器，设置搅拌机进行搅拌，以促进反应。反应器进行 pH 调整并投加镍捕捉剂，根据需求通过计量泵加药。反应器中的 pH 值控制在 7-9。

镍的二级沉淀池为平流式，为增强沉淀效果，沉淀池内加装斜管填料，从而大大提高沉淀池的表面负荷。经反应后的废水在沉淀池中，固体颗粒沉入池底部到泥斗中，然后用重力排放到集泥池，再由泵吸出至镍污泥浓缩池。水从上部溢流流出后，通过镍废水排放口到镍中间池。

④镍离子吸附器

经二次沉淀后的含镍废水，进入镍中间池 2。镍中间池 2 中的废水通过增压泵送入一个袋式过滤器，过滤器过滤精度 100μm。通过过滤由沉淀池带出的小颗粒被过滤去除。当过滤器滤袋堵塞时，可将滤袋取出洗净后重复使用。通过过滤水进入镍吸附器中。吸附过滤器中装有进口镍离子专用吸附材料，将水中处理后剩余镍离子吸附去除。经过吸附后的水通过镍废水排放口到中间池 1。经吸附处理后的水中的镍含量满足《电镀污染物排放标准》GB21900-2008 中表 3 要求。

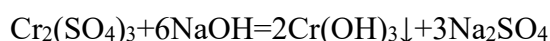
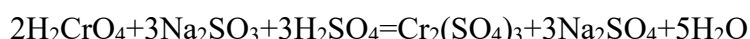
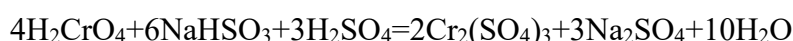
含镍废水（包括化学镍废水）处理具体工艺流程及产污环节图如下：



(5) 含铬废水处理系统

含铬废水处理系统处理规模为 1000m³/d，处理工艺为采用焦亚硫酸钠（Na₂S₂O₅）还原法处理含铬废水。含铬废水经调节池调节水质后进入反应池，反应时废水的 pH 值控制在 3.0。焦亚硫酸钠与废水混合反应均匀后，ORP（氧化还原电位）值控制在 300mV，加氢氧化钠调节 pH 值，使三价铬转化成氢氧化物加以沉淀。由于氢氧化铬是两性化合物，经过一次沉淀后的含铬废水再次通过调节 pH 值和投加混凝剂、助凝剂并进行第二次沉淀后，确保含铬废水达到排放标准。达标后的含铬废水排放至中间池 1，与其他水混合进一步处理。

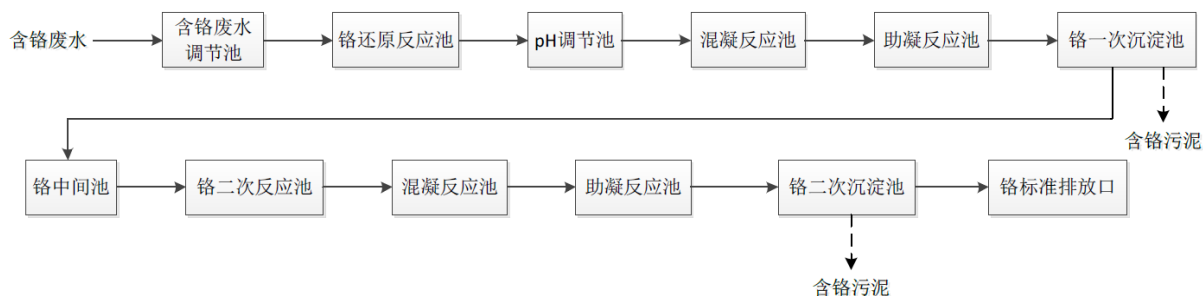
铬还原反应为：



铬还原反应器是含铬废水处理的关键设备，为两级反应器，第一级还原反应器和第二级 pH 调节反应器，分别设置搅拌机进行搅拌，以促进反应。

经上述处理后达到《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）中表 3 标准（其中总铬和六价铬在处理设施排放口达表 3 标准）后排入新胜溪，汇入苦水河；按照《重庆市生态环境局关于落实电镀园区规划环境影响跟踪评价要求的函》要求，2022 年底加工区污水处理站完成改造升级，届时总铬、六价铬将执行《重庆市电镀行业废水污染物自愿性排放标准》（T/CQSES02-2017）。

含铬废水处理具体工艺流程及产污环节图如下：



(6) 阳极氧化废水处理系统

除去含镍外的其他阳极氧化废水处理系统处理规模为 $400\text{m}^3/\text{d}$ ，主要为含酸碱、总磷废水，处理工艺采用“高级氧化+混凝沉淀”处理工艺。此类阳极氧化废水首先进入调节池，调节水质、调节 pH 后进入 SD 微电解装置。SD 微电解装置利用微电池原理，自发产生电化学氧化还原、电附集、催化、混凝等综合作用，通过在设备内形成无数微小铁碳原电池、铁氢原电池、铁—硫化亚铁原电池等，在阴极产生具有很高活性的新生态氢 $\text{H}\cdot$ 和 $\cdot\text{OH}$ 自由基，能有效破坏部分乳化液的结构，达到破乳目的。而在原电池的阳极溶出的亚铁离子，是具有较强络合能力的中心离子，同时反应中产生的 Fe^{2+} — Fe^{3+} 体系具有很强的吸附—絮凝特性，通过降低 ζ 电位压缩双电层混凝，最终达到净化水质的目的。通过微电解可实现脱色降低废水 COD。微电解后的出水再经过加强氧化反应并调节 pH 值，使得废水中的铝及铁离子混凝沉淀成为氢氧化沉淀物。

SD 微电解装置出水进入铝阳极氧化废水反应器。阳极氧化废水反应器为二级反应器，第一级氧化反应器和后级中和反应器，分别设置搅拌机进行搅拌，以促进反应。

阳极氧化废水沉淀池为平流式，为增强沉淀效果，沉淀池内加装斜管填料，从而大大提高沉淀池的表面负荷。经反应后的废水在沉淀池中，固体颗粒沉入池底部到泥斗中，然后用重力排放到集泥池，再由泵吸出至综合污泥浓缩池。上层水从上部溢流流出后进入排放口排到中间池 1。

阳极氧化废水处理具体工艺流程及产污环节图如下：



上述各类废水经预处理后全部排入中间水池 1，混合后废水中的重金属离子已达到排放的要求，但 COD、氨氮、磷等需进一步用生化处理进行降解。

(1) 废水调质处理系统

混合废水首先通过氧化反应，来调节废水中有机物的结构，尽可能使大分子有机物分解成小分子的有机物，提高废水的可生化性。

废水调质处理系统采用微电解反应产生OH·高级氧化剂，能有效的分解大分子有机物，提高废水的可生化性，且高级氧化过程本身的强氧化性亦可对COD_{Cr}有显著的降解效果。

经过调质反应后的废水，在加入PAM混凝反应后，进入辐流式沉淀池中，进行固液分离。沉淀池表面负荷0.8m³/m²·h。经反应后的废水在沉淀池中，固体颗粒沉入池底部到泥斗中，用重力排放到集泥池，再由泵吸出至综合污泥浓缩池。水从上部溢流流出后，排放口到中间池2。

(2) 生化处理系统

生化处理系统采用A²/O工艺，即厌氧-缺氧-好氧法。

废水与含磷回流污泥一起进入厌氧池，厌氧菌将污水中的易降解有机物转化成VFAS（挥发性脂肪酸）。回流污泥带入的除磷菌将体内的聚磷分解，此为释磷，所释放的能量一部分可供好氧的除磷菌在厌氧环境下维持生存，另一部分供除磷菌主动吸收VFAS，并在体内储存PHB。同时对部分有机物进行氨化，厌氧池中不存在分子态氧及化合态氧存在，有机物的降解的电子受体是有机物。

厌氧池后进入缺氧池，缺氧池主要功能是脱氮，在好氧池中经过硝化反应产生的硝态氮，通过好氧池回流液进入缺氧池，在缺氧池中进行反硝化反应，从而将氮从水中去除。控制0.2<DO<0.5mg/L，在缺氧条件下，硝酸氮在反硝化菌的代谢作用下，通过两种途径转化：一是同化反硝化(合成)，最终形成有机氮化合物，成为菌体的一部分；二是异化反硝化(分解)，最终产物为气态氮。

缺氧池后进入好氧池——曝气池，这一反应池单元具多功能，去除BOD，硝化和吸收磷等反应都在本反应段内进行。氧化池的剩余污泥一小部分根据情况不定时排入污泥池，进行泥水分离，上清液回流再处理，大部分回流厌氧池。

加工区污水处理站剩余处理水量及达标排放情况：

《大足表面处理集中加工区配套工程项目环境影响报告表》（2020年8月）中分别统计了加工区现入驻企业环评批复废水排放量，扣除不建设生产线后加工区现入驻企业环评废水排放量，2019年加工区现有企业实际废水排放量。另外，根据《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）单位产品排水要求对高于电镀行业单位产品排水量限值进行重新核算，核算后加工区现入驻企业废水排放情况作为加工区现有企业废水排放量数据。加工区污水处理站剩余处理水量统计结果详见表 2.1-2。

表 2.1-2 加工区污水处理站规模及处理量 单位：m³/d

项目	合计	前处理 废水	综合 废水	混排 废水	含铬 废水	含镍 废水	阳极 氧化 废水	化学 镍废 水
实际处理能力	4900	1500	900	300	1000	600	400	200
加工区现入驻 企业排水量	1264.52	403.39	236.36	47.99	190.75	192.62	192.05	0.88
剩余处理水量	3635.48	1096.13	663.64	252.01	809.25	407.38	207.95	199.12
本项目排水量	12.27	4.65	3.64	0.34	3.64	-	-	-

根据《大足表面处理集中加工区配套工程项目竣工环境保护验收监测报告表》，总排污口氨氮、COD、石油类、总磷、悬浮物、总锌、总铜、总铬、六价铬、总镍自行监测数据达标。

（2）中水回用系统

电镀集中加工区污水处理站污水回用系统设计处理规模为 5000m³/d，中水回用率为 60%，回用到各企业前处理清洗工序。中水回用系统采用“膜分离回用+末端处理系统”的主体工艺确保产水回用和浓水达标排放，其中产水回用到各企业前处理清洗工序，浓水池中废水通过水泵提升进入浓水池。具体如下：

①回用原水池中废水由回用水泵提升经过砂滤系统后，进入一级特殊分离膜系统，经过特殊分离膜系统分离后，淡水进入循环水池；分离膜浓水进入浓水池进行末端处理；

②循环水池中的水通过水泵提升进入碳滤系统，然后进入 RO 回用膜系统，RO 回用膜系统产水进入工业水池并达到设定标准，作为工业用水使用；RO 回用膜系统浓水

进入浓水池；

③浓水池中废水通过水泵提升进入生物调理池，进行生物选择吸附后，通过选择优势菌种进入后续 MBR 池，提高 MBR 池生化性能，且通过生物污泥的吸附作用，吸附降解部分 COD、重金属等污染物质。

④废水从生物调理池自流进入 MBR 池中，在 MBR 池中微生物的生命活动生化降解废水的 COD、重金属等污染物质，然后通过 MBR 分离系统进行泥水分离，部分污泥回流保留优势菌种，剩余进入污泥浓缩池，产水进入末端化学化学反应池，然后进入化学沉淀池后，通过化学沉淀，去除部分悬浮物及重金属。

⑤沉淀池出水进入末端中间水池，然后废水由末端过滤水泵提升通过砂滤系统、炭滤系统预处理后，进入末端特种树脂系统，通过末端特种树脂系统吸附作用，确保废水中金属离子达标排放，末端树脂系统出水进入排放水池后达标排放。

目前加工区污水处理站的回用系统已启用，出水回用到各企业前处理清洗工序。

（3）污泥处理系统

加工区污水处理站产生的含铬污泥、含镍污泥和其他污泥进行分类收集，采用“减量+压滤+加热脱水处理”。经污泥浓缩池浓缩后，采用压滤机进行压滤，然后进入现有 9 幢厂房的污泥烘干房内进行烘干脱水后，暂存于 9 幢厂房危险废物暂存间，定期交由有危废处理资质公司处理，污泥浓缩压滤过程产生的上清液和滤液回流入加工区污水处理站进行再处理。

（4）事故应急池系统

加工区污水处理站事故池位于项目污水处理中间区域，事故池总容积 2500m³，分 4 格建设，分别收集含镍、含铬、含氰废水和其他事故废水。加工区设置事故废水专用管道收集事故废水，同时雨水管网增设雨污切换阀收集事故废水。

（三）加工区污水处理站排水

加工区排水系统采用“雨污分流”的排水体制。雨水就近排入加工区雨水管；污水排放实行“分质分类收集处理”及“达标排放”的原则。

加工区废水由污水处理站处理，车间员工洗手废水进入混排废水收集管网，经污水处理站处理后达到《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）中表 3 标准（其中总铬和六价铬在处理设施排放口达表 3 标准）后排入新胜溪，汇入苦水河；按照《重庆市生态环境局关于落实电镀园区规划环境影响跟踪评价要求的函》要求，2022 年底加工区污水处理站完成改造升级，2023 年 1 月 1 日起总铬、六价铬将执行《重庆市电镀行业废水污染物自愿性排放标准》（T/CQSES02-2017）。

（四）在线监测

加工区污水处理站已建成废水在线监测系统，在含铬废水处理排口安装了流量、六价铬、总铬在线监测设备，在含镍废水处理设施出口安装有流量、总镍在线监测设备，在加工区污水处理站总排口安装了流量、pH、COD 在线监测设备。

2.1.4 电力工程

加工区 10kV 及以下线路全部下地敷设。在加工区附近设独立 10kV 开闭所，就近由市政上级变电站引来一路 10kV 电源回路，经 10kV 开闭所放射式向加工区各车间变电所供电。

2.1.5 动力工程

（1）锅炉房

锅炉房位于加工区北侧，占地面积约为 612m²。1 台 6t/h 天然气燃气蒸汽锅炉目前已停用；新建了 1 台 10t/h 的蒸汽锅炉，燃烧废气经一根 25m 高的排气筒排放。锅炉均已完成低氮改造，氮氧化物排放浓度在 80mg/m³ 之内。

（2）动力管道

建成的动力管道包括蒸汽管道、天然气管道，蒸汽管道由各自站房接出，以树枝状方式敷设至各用户车间，对蒸汽管道实施保温；天然气管道与城市中压天然气管道相连接，引入中压天然气管管径为 DN80，供气压力为 0.2~0.4MPa。

2.1.6 危险废物暂存仓库

9幢厂房设置各企业的危险废物暂存间，面积由 5460m²扩大至 7460m²，其建筑按规定进行了防扬散、防流失、防渗漏处理，设置危险废物标志等。危废采用内衬有防渗漏材料的袋或桶按规定分区存放、有相应的记录，应及时清运，并由各企业定期交由有资质的单位转运处置。

2.1.7 道路运输工程

加工区外原材料及成品等均采用委托社会汽车运输。加工区内道路运输主要为生产车间之间物料、产品及废料、固体废物等的运输，运输方式采用电动叉车或手推车，配以人工等其他运输方式。

2.2 加工区已入驻企业情况

根据《重庆智伦电镀有限公司大足表面处理集中加工区规划环境影响跟踪评价报告书》（2020年6月）以及对加工区近期入驻企业调查，对加工区已入驻企业情况分析见表 2.2-1。

表 2.2-1 大足表面处理集中加工区入驻企业基本情况

序号	公司名称	批复生产线	环评批复 电镀规模 (万 m ² /a)	实际建设情况	备注
1	重庆飙风电镀有限公司	3条镀锌、1条镀铜镍铬、1条三镍铬	15	建成2条镀锌，1条镀铜镍铬，共10万 m ² /a	运行，已进行环评、验收 承诺其余生产线不建设
2	重庆市大足区长荣金属表面处理有限公司	5条镀锌、2条装饰铬、1条硬铬	18	建成2条镀锌、2条装饰铬、1条硬铬，共12万 m ² /a	运行，已进行环评、验收 承诺其余生产线不建设
3	重庆市大足区恒源建筑配件有限公司	4条镀锌、1条三镍铬、2条电镀镍	20	建成4条镀锌，共9万 m ² /a	运行，已进行环评、验收 承诺1条3万 m ³ /a三镍铬线、2条共计3万 m ³ /a镀镍线不建设
4	重庆市双龙金属表面处理有限公司	8条镀锌线、1条装饰铬、1条镀三镍铬	15	建成5条镀锌线、1条装饰铬，共9万 m ² /a	运行，已进行环评、验收 承诺其余生产线不建设
5	重庆玖轩铝氧化有限公司	2条阳极氧化	50	建成1条阳极氧化，共25万 m ² /a	运行，已进行环评、验收
6	重庆金杰金属表面处理有限公司	4条镀锌	15	建成3条镀锌，共11.5万 m ² /a	运行，已进行环评、验收 承诺其余生产线不建设
7	重庆安美科技有限公司（双桥分公司）	2条镀铜镍、1条镀铜、1条镀锌、2条阳极氧化、1条三价铬钝化、1条化学镍、2条	55	建成2条镀铜镍、1条镀铜、1条镀锌、2条阳极氧化、1条三价铬钝化、1条化学镍，共34	运行，已进行环评、验收 承诺1条2万 m ³ /a镀铜镍线、1条3万 m ³ /a阳极氧化线不建设

锋洛电镀生产线新建项目环境影响评价报告书

		镀铬		万 m ² /a	
8	重庆强刚装饰材料有限公司	10 条镀锌	30	建成 10 条镀锌, 共 30 万 m ² /a	运行, 已进行环评、验收
9	重庆华永金属表面处理有限公司	3 条化学镍	2	建成 3 条化学镍, 共 2 万 m ² /a	运行, 已进行环评、验收
10	重庆汇胜五金配件有限公司	7 条电镀锌、1 条热镀锌、1 条自动镀镍, 1 条自动发黑	26.25	建成 4 条镀锌、1 条热镀锌、1 条镀镍、1 条发黑, 共 15 万 m ² /a	运行, 已进行环评、验收 承诺其余生产线不建设
11	重庆弘库汽车配件有限公司	1 条装饰铬、1 条硬铬、1 条阳极氧化、1 条化学镍	24	建成 1 条硬铬、1 条化学镍, 共计 9 万 m ² /a	运行, 已进行环评、验收 承诺其余生产线不建设
12	重庆世全五金配件有限公司	1 条硬铬	5.5	建成 1 条硬铬, 共计 5.5 万 m ² /a	运行, 已进行环评、验收
13	重庆桃园金属表面处理有限公司	2 条硬铬	10	建成 2 条硬铬, 共计 10 万 m ² /a	运行, 已进行环评、验收
14	重庆德高塑胶有限公司	2 条塑胶电镀线 (镀合金铬) 年生产 30 万 m ² 塑胶件生产线 1 条	30	建成 1 条塑料电镀线, 共计 15 万 m ² /a	运行, 已进行环评、验收
15	重庆聚飞金属科技有限公司	2 条自动阳极氧化生产线	10	建成 2 条阳极氧化生产线, 共 10 万 m ² /a	运行, 已进行环评, 取得排污许可, 暂未验收
16	重庆微弧金属表面处理有限公司	2 条阳极氧化生产线	8	已建 2 条阳极氧化生产线, 共 8 万 m ² /a	运行, 已进行环评, 取得排污许可, 暂未验收
17	重庆隆科金属科技有限公司	1 条装饰铬生产线 1 条镀锌镍生产线 1 条镀锌生产线	16	已建 1 条装饰铬生产线、1 条镀锌镍生产线、1 条镀锌生产线, 共 16 万 m ² /a	运行, 已进行环评, 取得排污许可, 暂未验收
18	重庆千百镀金属表面处理有限公司	1 条镀锌生产线	2.4	建成 1 条镀锌生产线, 共 2.4 万 m ² /a	运行, 已进行环评, 取得排污许可, 暂未验收
19	重庆市进壹金属表面处理有限公司	1 条镀镍铬生产线	10	建成 1 条镀镍铬生产线, 共 10 万 m ² /a	运行, 已进行环评, 取得排污许可, 暂未验收
20	重庆赛帕斯金属制品有限公司	2 条蚀刻生产线	0.1	建成 2 条蚀刻生产线, 共 0.1 万 m ² /a	运行, 已进行环评, 取得排污许可, 暂未验收

锋洛电镀生产线新建项目环境影响评价报告书

21	重庆安美科技有限公司（双桥分公司）	改建现有 1 条化学镍线，新建 1 条阳极氧化线	5.5	改建现有 1 条化学镍线，新建 1 条阳极氧化线，共 5.5 万 m ² /a	运行，已进行环评，取得排污许可，暂未验收
22	重庆四鑫电镀有限公司	4 条镀锌生产线	27	建成 4 条镀锌生产线，共 27 万 m ² /a	运行，已进行环评，取得排污许可，暂未验收
23	重庆领创金属表面处理有限公司	1 条机械镀锌生产线	74	建成 1 条机械镀锌生产线，2 万 t/a（74 万 m ² /a）	运行，已进行环评，取得排污许可，暂未验收
24	重庆五瑞金属表面处理有限责任公司	1 条滚镀锌线	5	建成 1 条滚镀锌线，共 5 万 m ² /a	运行，已进行环评，取得排污许可，暂未验收
加工区内现存企业审批规模合计			473.75	/	/

本项目只进行角钢镀锌生产，采用六价铬进行钝化处理，加工区剩余镀锌规模统计详见表 2.2-2。

表 2.2-2 加工区剩余电镀规模统计表 万 m²/a

项目	多层镀镀种及面积
	锌
环评审批镀种规模	151.65
撤场、不建设生产线镀种规模	31.5
加工区剩余镀种规模	15.85
本项目镀种规模	5

根据上表，本项目电镀锌规模为 5 万 m²/a，园区剩余电镀锌规模为 15.85 万 m²/a，可支撑本项目生产规模。

2.3 加工区存在的环保问题及整改情况

2.3.1 废水收集管道

存在问题：部分入驻企业未安装废水流量计，部分管道上的标识管道标识模糊或脱落。

整改措施：按规范要求，企业各类废水出车间排放口安装废水流量计，收集管道标识更新，由规划实施单位主持实施。

本项目各废水收集管道设计已按照规范要求安装废水流量计，各管道明确收集废水种类标识。

2.3.2 废气收集与治理

存在问题：部分入驻企业酸雾净化塔未设置自动加药装置。

整改措施：对酸雾净化塔采取自动加药系统，并对每座净化塔设置专用电表对设施运行情况进行监控，并做好运行记录。由规划实施单位督促，各入驻企业自行实施。

本项目酸雾净化塔设计已按规范要求设置自动加药装置，设置专用电表，可对设施运行情况进行监控。

2.3.3 退镀

存在问题：加工区退镀中心和打磨中心未建设。

整改措施：若入驻企业要涉及退镀或打磨生产线建设的，须纳入企业项目环评中，同时加快退镀中心和打磨中心建设进度。

本项目不涉及退镀。

2.4 拟建项目基本情况

项目名称：锋洛电镀生产线新建项目

建设单位：重庆锋洛电镀有限公司

建设地点：双桥经开区邮亭工业园 A 区大足表面处理集中加工区 13 幢

建设性质：新建

建筑面积：2436m²

工程总投资：100 万元

建设内容：租用重庆智伦电镀有限公司大足表面处理集中加工区 13 幢厂房，新建 2 条全自动垂直升降挂镀锌生产线（以下简称“挂镀锌线”），在依托集中加工区公辅工程、环保工程的基础上，新建相应公辅工程、环保工程、储运工程、环境风险防范措施。项目实施后形成角钢年电镀锌 5 万 m² 的规模。

劳动定员及工作制度：劳动定员 10 人，单班制，每班 8 小时，全年工作 300 天。

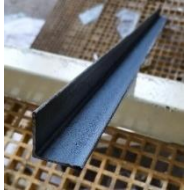

2.4.1 拟建项目建设内容

拟在大足表面处理集中加工区 13 幢厂房，新建两条挂镀锌生产线，其中 1# 电镀规模为 2.5 万 m²/a，2# 电镀规模为 2.5 万 m²/a，总电镀规模 5 万 m²/a，主要生产工序包括酸洗、挂镀锌、水洗、出光、钝化、热水烫干、热风吹干等。与项目配套的给排水设施、锅炉房、变配电房、废物集中储存设施、污水处理站、事故池等均直接依托加工区的已建设施。

2.4.2 产品方案及规模

本项目不从事其他零部件等产品的生产，仅对其进行表面处理，主要表面处理产品为角钢金属件，共建设 2 条挂镀锌生产线（编号为 1#~2#），每条线的电镀规模均为 2.5 万 m²/年，总表面处理能力为 5 万 m²/年。1#、2#挂镀锌生产线产品方案详见表 2.4-1、表 2.4-2。

表 2.4-1 产品方案一览表

生产线	待镀件基材	镀种	面积/ 万 m ²	厚度 /μm	单个角钢 尺寸（长 ×宽）/m	单个角 钢表面 积/m ²	产品数 量（万 个/a）
1#挂镀锌 生产线	角钢 	锌层	2.5	3~8	6×0.03	0.72	3.47
		六价 钝化 层	2.5	0.2~0.5			
2#挂镀锌 生产线	角钢 	锌层	2.5	3~8	6×0.03	0.72	3.47
		六价 钝化 层	2.5	0.2~0.5			

本项目镀件主要为角钢，采用的镀锌工艺使角钢表面形成致密防锈锌层，根据市场产品需要，镀锌层厚度在取值在 3~8μm。

项目各生产线设计产能见表 2.4-2。

表 2.4-2 本项目设计产能与生产线匹配关系

生产线	面积 m ² /挂	生产节拍 min	时间 h/d	年工作 天数 d/a	最大生产能 力 m ² /a	设计产能 m ² /a
1#线	1.45	8.2	8	300	25400	25000
2#线	1.45	8.2	8	300	25400	25000

2.4.3 项目组成

本项目租用大足表面处理集中加工区 13 幢 1-1 号车间，新建 2 条自动镀锌生产线，建设项目组成见下表 2.4-3。

表 2.4-3 拟建建设项目组成一览表

序号	项目组成	建设内容	备注
一	主体工程		
1	生产车间	新建 2 条自动镀锌生产线。 1#镀锌生产线总规模为 2.5 万 m ² /年；2#镀锌生产线总规模为 2.5 万 m ² /年，1#、2#生产线电镀生产工艺一致，包括酸	厂房租用，生产线新

		洗槽、清洗槽、镀锌槽、过滤机、出光槽、钝化槽、热水烫干槽、热风吹干，所有生产线镀槽为架空 2m 布置。	建
二	公用辅助工程		
1	供电	市政电网，依托园区配电。	依托
2	供水	市政供水，依托园区供水设施。	依托
3	供热	蒸汽由加工区锅炉房提供，加工区锅炉房目前已投入使用，已有 1 台 6t/h 的锅炉和 1 台 10t/h 的锅炉，拟建项目所需蒸汽约 0.01t/h，能满足正常生产需要，蒸汽冷凝水进入前处理废水系统。	依托
4	冷却塔	新建 1 座冷却塔，冷却循环能力为 960m ³ /d，位于楼顶。	新建
5	冷冻机	设 2 台冷冻机，循环水量 500m ³ /d。	新建
6	过滤机	设 8 台过滤机，单台处理能力 20t/h。	新建
三	环保工程		
1	污水处理工程	分类收集前处理废水、含锌废水、含铬废水、地面清洗水，排入集中加工区对应的废水收集系统，集中加工区污水处理厂前处理废水、综合废水、含铬废水、混排废水处理单元，处理规模分别为 1500m ³ /d、900m ³ /d、1000m ³ /d、300m ³ /d。	依托
2	废气处理工程	新增 1 台酸雾净化塔处理废气，酸雾净化塔位于厂房外东北侧，为三级喷淋，尾气经 1 根 15m 高排气筒（1#）排放，最大风量 50000m ³ /h。	新建
3	固废储存工程	危险废物：租用集中加工区 9#厂房统一设置的危废暂存间，26 号暂存格，独立分隔单间，进行防腐防渗处理，危废定期由企业交由有资质的危废处理单位收集处理。	租用加工区危废暂存格
		一般固体废物：车间西南侧设置一般固体暂存间	新建
4	事故废水收集管网、事故池	依托园区应急事故池，事故池容积 2500m ³ ，分 4 格建设，分别收集含镍、含铬、含氰废水和其他事故废水。加工区事故池位于污水处理站。集中加工区设置事故废水专用管道收集事故废水，同时雨水管网增设雨污切换阀收集事故废水。事故池进行防腐防渗处理。本项目在事故状态下，含铬废水进入含铬废水事故池，其余废水进入其它事故废水事故池。	依托
5	滴漏散水收集工程	槽边设置散水收集平台、设置工件下件或转移接水盘，相邻两镀槽作无缝连接，电镀线槽体底部的架空平台上设置接水盘，生产线周边设宽度不低于 15cm，高度不低于 20cm 高的围堰。	新建
6	地面防腐防渗工程	车间内地坪采用防渗、防腐，地坪自下而上设置垫层、防层和防腐层。电镀生产线等效黏土防渗层 Mb≥6.0m，K≤1×10 ⁻⁷ cm/s；其他工作区做一般防渗处理，防渗层要求等效黏土防渗层 Mb≥1.5m，K≤1×10 ⁻⁷ cm/s。	新建
四	生活办公		
1	办公室	依托加工区办公楼，车间内不设办公区域。	依托
2	卫生间	依托加工区办公楼卫生间，车间内不设卫生间，加工区	依托

		内员工入厕冲洗废水与洗手废水分开收集。	
五	储运工程		
1	原料及成品堆放区	原料堆放区位于车间生产线西北角，占地面积约 60m ² ；成品区位于生产线东侧，占地面积约 180m ² 。	新建
2	化学品存放	化学品仓库位于车间生产线西南侧，固体化学品仓库面积约 40m ² ，液体化学品仓库面积约 20m ² ，液体化学品仓库配套修建 10~15cm 高围堰，地面应具有防腐防渗功能。	新建
六	环境风险防范工程		
1	环境风险防范措施	<p>①车间生产线建设在 200cm 的架空平台，槽边设置散水收集平台、设置工件下件或转移接水盘，相邻两镀槽作无缝连接，电镀线槽体底部的架空平台上设置接水盘，生产线周边设高度不低于 20cm 高的围堰。</p> <p>②车间地面、围堰和 0.5m 以下墙面要进行防腐、防渗处理；</p> <p>③设置明管对废水分类收集；</p> <p>④险废物暂存区地面进行防腐防渗处理。</p> <p>⑤有化学品应按照其存放要求进行贮存；化学品暂存库与生产区域相对隔离，并做好通风措施，设置危险化学品、严禁烟火等标识、标牌，地面进行防腐防渗处理；</p> <p>⑥车间液体化学品贮存设置宽度不低于 15cm，高度不低于 20cm 的围堰，并进行地面防腐防渗。</p>	

表 2.4-4 项目依托大足表面处理集中加工区设施及可行性分析表

项目名称	工程内容	依托可行性
供电	在加工区附近设独立 10kV 开闭所，由市政变电站引来一路 10kV 电源回路，经 10kV 开闭所放射式向加工区各车间变电所供电。	依托可行
供水	由大足南方自来水厂供给，水厂供水能力目前为 5 万 m ³ /d。	依托可行
供气	由市政供气，用气由配气站以及燃气管由经开区集中配套。	依托可行
排水	<p>采取雨污分流制、污污分流。</p> <p>雨水经市政雨水管网就近排入苦水河；雨水管道设置雨污切换阀，发生事故时可接入污水处理站。</p> <p>生产废水专用管道分类收集后排入架空收集管网，车间员工洗手废水排入混排废水管网后，进入加工区污水处理站处理，污水处理站处理规模为 4900m³/h，处理后污水进入中水回用设施处理回用，回用率 60%，浓水经过处理后，六价铬、总铬 2022 年 12 月 31 日前执行《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 3 标准，2023 年 1 月 1 日起执行《重庆市电镀行业废水污染物自愿排放标准》（T/CQSES02-2017），其余污染物执行《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 3 标准后，排入高洞子水库泄洪槽进入新胜溪，再汇入苦水河，最后流入太平河。</p>	依托可行

污水处理	车间生产废水分类收集后，排入园区4类废水收集系统，包括前处理废水、综合废水、含铬废水、混排废水收集系统，再进入园区4类废水处理系统处理达标后排放。园区4类废水收集处理系统设计处理能力、剩余处理能力见表2.1-2内容。	依托可行
中水回用	电镀生产企业及电镀集中加工区应建设废水循环利用设施，集中加工区中水回用系统已启用，回用率为60%。	依托可行
环境风险	事故废水经车间、集中加工区生产废水收集系统进入集中加工区事故池。依托加工区设置的事故废水专用管道收集事故废水，依托集中加工区的1座事故池，事故池总容积2500m ³ ，分4格建设，分别收集含镍、含铬、含氰废水和其他事故废水。集中加工区事故池位于污水处理站。	依托可行
	设置雨污切换阀已改造并完成验收。	依托可行
	盐酸、硝酸储罐的周围设置围堰、自动喷淋装置；已验收并投运。	依托可行

2.5 主要原辅材料消耗

本项目主要原辅材料见表2.5-1~表2.5-2。

表 2.5-1 本项目主要原辅材料消耗及储存

生产线名称	序号	原辅料名称	用量 (t/a)	最大储存量 (t)	主要成分及规格	包装规格	储存位置	备注
1#挂镀锌生产线	1	角钢	112.7	/	长度 6m, 边宽 0.038m	/	车间内	表面不含油
	2	氯化钾	0.25	/	KCl (98%)	50kg/袋	车间内	镀锌
	3	盐酸	5	/	HCl (31%)	25L/桶	车间内	酸洗
	4	氯化锌	0.05	/	ZnCl ₂ (98%)	50kg/桶	车间内	镀锌
	5	锌锭	0.6	/	Zn (99.99%)	/	车间内	镀锌
	6	硼酸	0.15	/	H ₃ BO ₃ (98%)	25kg/袋	车间内	镀锌
	7	锌粉	0.05	/	Zn (99.99%)	25kg/袋	车间内	镀锌
	8	硝酸	0.75	/	HNO ₃ (65%)	10L/桶	车间内	出光
	9	铬酐	0.1	/	CrO ₃ (99.8%)	50kg/桶	车间内	六价钝化
	10	磷酸	0.25	/	H ₃ PO ₄ (85%)	25kg/桶	车间内	六价钝化
	11	光亮剂	0.2	/	脂肪醇聚氧乙烯醚磺基琥珀酸单脂二钠 36%, 十二烷基苯磺酸钠 24%, 水 40%	25kg/桶	车间内	镀锌
	12	氢氧化钠	0.5	/	NaOH	25kg/袋	车间内	废气处理
	13	封闭剂	0.25	/	硅酸钠 60%, 水 40%	25kg/桶	车间内	封闭
	14	活性炭	0.015	/	碳	1kg/袋	车间内	槽液处理
2#挂镀锌生产线	1	角钢	112.7	/	长度 6, 边宽 0.038	/	车间内	表面不含油
	2	氯化钾	0.25	/	KCl (98%)	50kg/袋	车间内	镀锌
	3	盐酸	5	/	HCl (31%)	25L/桶	车间内	酸洗
	4	氯化锌	0.05	/	ZnCl ₂ (98%)	50kg/桶	车间内	镀锌
	5	锌锭	0.6	/	Zn (99.99%)	/	车间内	镀锌

	6	硼酸	0.15	/	H ₃ BO ₃ (98%)	25kg/袋	车间内	镀锌	
	7	锌粉	0.05	/	Zn (99.99%)	25kg/袋	车间内	镀锌	
	8	硝酸	0.75	/	HNO ₃ (65%)	10L/桶	车间内	出光	
	9	铬酐	0.1	/	CrO ₃ (99.8%)	50kg/桶	车间内	钝化	
	10	磷酸	0.25	/	H ₃ PO ₄ (85%)	25kg/桶	车间内	钝化	
	11	光亮剂	0.2	/	脂肪醇聚氧乙烯醚磺基琥珀酸单脂二钠 36%，十二烷基苯磺酸钠 24%，水 40%	25kg/桶	车间内	镀锌	
	12	氢氧化钠	0.5	/	NaOH	25kg/袋	车间内	废气处理	
	13	封闭剂	0.25	/	硅酸钠 60%，水 40%	25kg/桶	车间内	封闭	
	14	活性炭	0.015	/	碳	1kg/袋	车间内	槽液处理	
	1~2#生产线合计	1	角钢	225.3	30	长度 6m，边宽 0.038m	/	车间内	表面不含油
		2	氯化钾	0.5	0.1	KCl (98%)	50kg/袋	车间内	镀锌
		3	盐酸	10	0.2	HCl (31%)	25L/桶	车间内	酸洗
		4	氯化锌	0.1	0.1	ZnCl ₂ (98%)	50kg/桶	车间内	镀锌
		5	锌锭	1.2	0.4	Zn (99.99%)	/	车间内	镀锌
6		硼酸	0.3	0.1	H ₃ BO ₃ (98%)	25kg/袋	车间内	镀锌	
7		锌粉	0.1	0.02	Zn (99.99%)	25kg/袋	车间内	镀锌	
8		硝酸	1.5	0.1	HNO ₃ (65%)	10L/桶	车间内	出光	
9		铬酐	0.2	0.05	CrO ₃ (99.8%)	50kg/桶	车间内	六价钝化	
10		磷酸	0.5	0.2	H ₃ PO ₄ (85%)	25kg/桶	车间内	六价钝化	
11		光亮剂	0.4	0.1	脂肪醇聚氧乙烯醚磺基琥珀酸单脂二钠 36%，十二烷基苯磺酸钠 24%，水 40%	25kg/桶	车间内	镀锌	

	12	氢氧化钠	1	0.1	NaOH	25kg/袋	车间内	废气处理
	13	封闭剂	0.5	0.1	硅酸钠 60%，水 40%	25kg/桶	车间内	封闭
	14	活性炭	0.03	0.015	碳	1kg/袋	车间内	槽液处理

2.6 主要设备

项目主要生产设施设备见表 2.6-1，其中冷却塔用于冷却冷冻机。各电镀线工艺槽的设置情况详见表 2.6-2。

表 2.6-1 项目主要生产设备一览表

序号	设备名称	规格型号（或制备能力）	单位	数量
一	1#挂镀锌生产线			
1	行车	非标	台	5
2	整流器	4000A	台	6
3	冷冻机	60P	台	1
4	冷却塔	循环水量 960m ³ /d	台	1
5	过滤机	30T	台	4
6	自动吹水设备	/	台	4
7	酸雾净化塔风机	风量 50000m ³ /h	台	1
二	2#挂镀锌生产线			
1	行车	非标	台	5
2	整流器	4000A	台	6
3	冷冻机	60P	台	1
4	过滤机	30T	台	4
5	自动吹水设备	/	台	4

表 2.6-2 1#挂镀锌线工艺槽的设置情况一览表

序号	工艺槽编号	槽体名称	型号规格（长×宽×高）/m	数量
1	1、2、3、4	酸洗槽	1.5×6.5×1.8	4个
2	5、6、7	水洗	1.5×6.5×1.8	3个
3	8、9、10、11、 12、13	镀锌槽	1.5×6.5×1.8	6个
4	14	回收槽	1.5×6.5×1.8	1个
5	15、16	水洗槽	1.5×6.5×1.8	2个
6	17	出光槽	1.5×6.5×1.8	1个
7	18、19	水洗槽	1.5×6.5×1.8	2个
8	20、21	钝化槽	1.5×6.5×1.8	2个
9	22、23	水洗槽	1.5×6.5×1.8	2个
10	24	热水洗槽	1.5×6.5×1.8	1个
11	25	封闭槽	1.5×6.5×1.8	1个
12	26、27、28、29	热风吹干槽	1.5×6.5×1.8	4个

表 2.6-3 2#电镀线工艺槽的设置情况一览表

序号	工艺槽编号	槽体名称	型号规格（长×宽×高）/m	数量
1	1、2、3、4	酸洗槽	1.5×6.5×1.8	4个
2	5、6、7	水洗	1.5×6.5×1.8	3个
3	8、9、10、11、 12、13	镀锌槽	1.5×6.5×1.8	6个
4	14	回收槽	1.5×6.5×1.8	1个
5	15、16	水洗槽	1.5×6.5×1.8	2个
6	17	出光槽	1.5×6.5×1.8	1个
7	18、19	水洗槽	1.5×6.5×1.8	2个
8	20、21	钝化槽	1.5×6.5×1.8	2个
9	22、23	水洗槽	1.5×6.5×1.8	2个
10	24	热水洗槽	1.5×6.5×1.8	1个
11	25	封闭槽	1.5×6.5×1.8	1个
12	26、27、28、29	热风吹干槽	1.5×6.5×1.8	4个

2.7 总平面布局

拟建项目位于加工区 13#厂房，北侧为 1#生产线，南侧为 2#生产线，厂房东侧设置危废暂存间、化学品仓库、原料仓库和成品仓库，楼顶设置酸雾处理塔。

厂区用地为长方形，长约 70m，宽约 21m，总用地面积约 1500m²。两条生产线紧密排列，由西至东依次摆放原材料堆放区、上挂区、各工艺槽体、成品区，生产线布局充分考虑了生产工序的流畅，以及原料、半成品、产品的物流顺畅，生产线操作平台进行防腐、防渗处理，再将设备置于平台上；生产线留有廊道，供人员及货物通行，相关配套设备布置于相应工序旁。

拟建项目车间地面均进行防腐、防渗处理，液体化学品仓库、危废暂存点地面按风险防范要求设有托盘及围堰。因此，拟建项目平面布置比较合理，有利于生产，有利于减少周边环境的影响，有利于降低环境风险。

2.8 工作制度及人员配置

劳动定员 10 人，单班制，每班 8 小时，全年工作 300 天。

3 工程分析

3.1 生产工艺流程及主要产污环节

本项目 2 条生产线均为角钢镀锌生产，1#、2#生产线生产工艺完全一致，不合格品不进行退镀，直接作为次品外售，挂具为浸塑挂具。

3.1.1 挂镀锌生产线生产工艺流程及产污环节分析

本评价生产线产排污编号按照生产线分别编号 n-m，其中 n 为生产线编号（n=1, 2），m 为产污节点编号。生产工艺流程介绍如下：

Wn-1 前处理废水	Sn-1 酸洗含渣废液
Wn-2 综合废水	Sn-2 镀锌含渣废液
Wn-3 含铬废水	Sn-3 出光含渣废液
Gn-1 盐酸雾	Sn-4 钝化含渣废液
	Sn-5 出光含渣废液
	S3 废滤芯

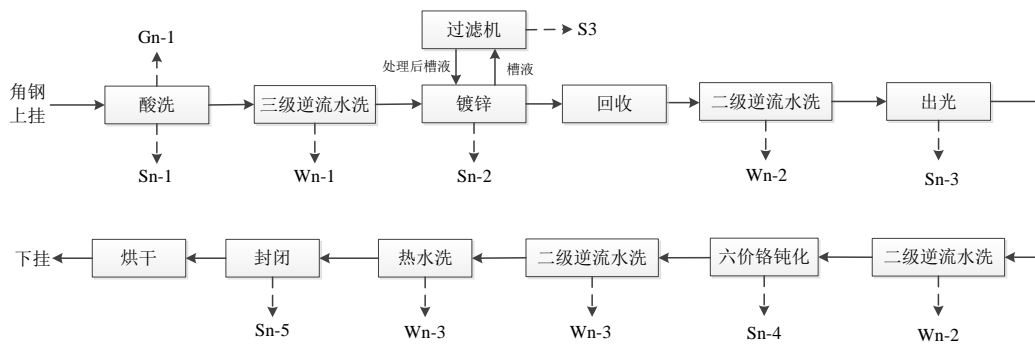


图 3.1-1 镀锌线生产工艺流程及产污节点图

表 3.1-1 挂镀锌生产线工艺流程及产排污情况表

工序	工艺槽 编号	槽液参数及工艺说明	时间	温度℃	污染物产生情况					
					废水		废气		固废	
					编号	污染物	编号	污染物	编号	污染物
酸洗	1、2、 3、4	盐酸浓度 5%，常温，使表面活化。酸洗槽每 6 个月处理 1 次，槽底部分作含渣废液，平时经补加盐酸循环使用。槽液 pH 值 2~3，盐酸浓度小，操作温度低，产生的氯化氢量微量，为维持车间工作环境，少量氯化氢经槽顶抽风+顶吸装置收集进入酸雾塔处理后经 15m 高排气筒排放。	1 分	RT	/	/	Gn-1	盐酸雾	Sn-1	酸洗含渣废液
水洗	5、6、 7	用自来水进行三级逆流清洗，常温。	1 分	RT	Wn-1	前处理 废水	/	/	/	/
镀锌	8、9、 10、 11、 12、13	采用酸性镀锌，氯化钾浓度 180-260g/L，硼酸浓度 30-50g/L，氯化锌浓度 50-80g/L，光亮剂 1-2mL/L，温度：25-32℃，电流密度 8~12A/dm ² ，阳极材料纯锌锭。镀锌槽设有过滤器，对槽液过滤处理后补充至镀锌槽，槽液定期补加，约 1 年清理 1 次槽底渣液，pH 值 5.2-6.5。	48 分	25-32℃	/	/	/	/	Sn-2、 S3	镀锌含渣废液、废滤芯
回收	14	对工件带出的镀锌液进行回收，镀锌液回流到镀锌槽中。	1 分	RT	/	/	/	/	/	/
水洗	15、16	用自来水进行二级逆流清洗，常温。	1 分	RT	Wn-2	综合废水	/	/	/	/
出光	17	1%硝酸溶液，温度：常温，使工件表面光亮。出光酸液经补加硝酸后循环使用，每 6 个月处理 1 次槽液，槽底部分作含渣废液。在质	15 秒	RT	/	/	/	/	Sn-3	出光含渣废液

		量百分浓度小于 3%的稀硝酸溶液中，氮氧化物产生量可忽略不计。								
水洗	18、19	用自来水进行二级逆流清洗，常温。	1分	RT	Wn-2	综合废水	/	/	/	/
六价钝化	20、21	磷酸浓度约 0.3%，铬酐浓度 2~4g/L、温度：常温，钝化液经补加钝化剂后循环使用，每 3 个月处理一次槽液，槽底部分作含渣废液。在低铬酸溶液中，铬酸雾产生量可忽略。	30秒	RT	/	/	/	/	Sn-4	钝化含渣废液
水洗	22、23	用自来水进行二级逆流清洗，常温。	1分	RT	Wn-3	含铬废水	/	/	/	/
热水洗	24	将工件在热水槽中进行浸洗。目的是提高工件表面温度，利于工件后续封闭。	15秒	50℃	Wn-3	含铬废水	/	/	/	/
封闭槽	25	在封闭槽中，使用封闭剂溶液对工件表面进行镀膜，形成一层保护层。封闭剂浓度 5%。封闭槽液经补加封闭剂后循环使用，每 6 个月处理 1 次槽液，槽底部分作含渣废液。	15秒	RT	/	/	/	/	Sn-5	封闭含渣废液
热风吹干	26、27、28、29	用自动吹水设备吹出的热风将镀件表面水分烘干，用电供能。	8分	60℃	/	/	/	/	/	/

备注：不合格品不进行退镀，直接外售处理；挂具为浸塑挂具。

3.1.2 其他

(1) 废气处理

本项目在楼顶设置 1 台酸雾净化塔，厂房高度约 10m，处理酸性工序产生的酸性废气（氯化氢），最大设计风量 50000m³/h，尾气经 15m 高排气筒（1#）排放。酸雾净化塔喷淋废水编号为 W3，属前处理废水，排入园区前处理废水收集系统。

(2) 车间散水及工件转挂滴水

本项目 1#、2#挂镀线镀槽设置接水盘，工件在电镀线运行过程中有少量滴水散落入接水盘中形成散水，接水盘按废水种类隔开，并根据其废水种类接入前处理废水、综合废水、含铬废水。根据建设单位提供资料，1#、2#挂镀线各分区散水产生量很小，不再单独统计其废水量。

(3) 地面清洁废水

地面清洁废水编号为 W4-1，排入园区混排废水收集系统。

(4) 车间洗手废水

车间洗手废水编号为 W5。另外，冷却循环水定期排放，作为清净下水。

(5) 固体废物

过滤机产生的废滤芯 S3，废化学品包装 S4，清洁地面使用的拖把 S5，废劳保用品 S6，废弃包装物 S7（不沾染化学品）和废挂具 S8，不合格品 S9，生活垃圾 S10。

3.2 水平衡

本项目用水主要来源于 1#、2#挂镀锌生产线用水、酸碱废气处理塔喷淋用水、冷却塔用水、生活用水。

本项目用水排量核算平衡详见图 3.2-1。本项目新鲜水总用量 $8.23\text{m}^3/\text{d}$ ($2469\text{m}^3/\text{a}$)，单位产品新鲜水用量为 $0.05\text{t}/\text{m}^2$ 。本项目生产废水、车间洗手废水排放量共计为 $12.27\text{m}^3/\text{d}$ ，其中生产废水为 $12.04\text{m}^3/\text{d}$ ，回用率为 60%，即处理后回用量 $7.23\text{m}^3/\text{d}$ ，排放量 $4.83\text{m}^3/\text{d}$ 。电镀线水洗采用逆流水洗，电镀线内循环用水 $157.95\text{m}^3/\text{d}$ ，项目电镀用水重复利用率 95.3%。

根据《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008) 中表 3 单位产品基准排水量要求，允许基准排水量为单层 $100\text{L}/\text{m}^2$ ，本项目基准排水量取为 $97\text{L}/\text{m}^2$ 。

本项目用水排量核算平衡详见图 3.2-1。

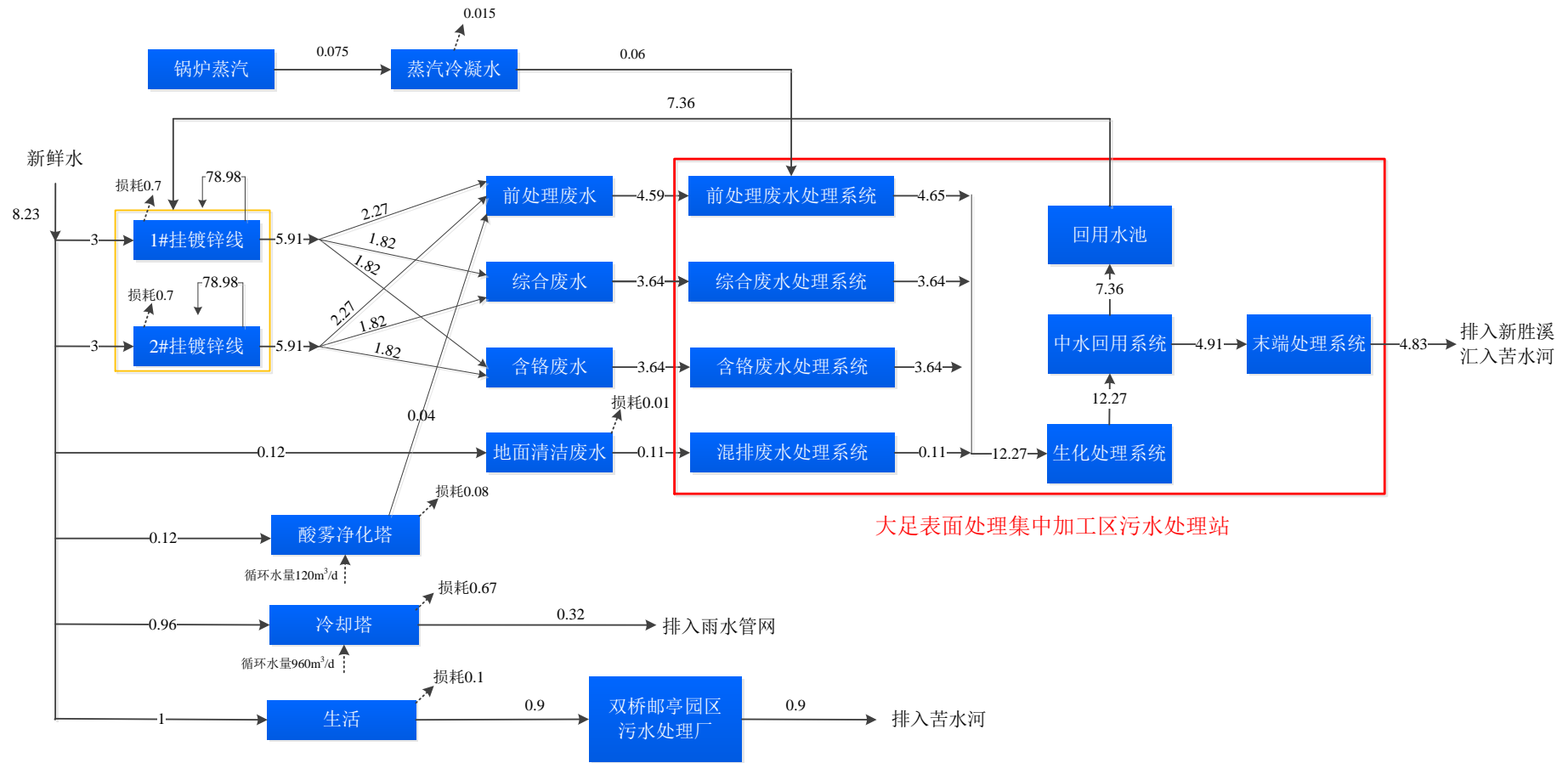


图 3.2-1 项目水平衡图 (单位: m³/d)

3.3 物料平衡

3.3.1 锌平衡

本项目 2 条镀锌生产线，其物料平衡见表 3.3-1，锌密度 7140kg/cm³。

本项目产品总规模包含 0.5%的不合格品。

表 3.3-1 锌物料平衡表

生产线	1#镀锌线	2#镀锌线
镀锌面积 (万 m ² /a)	2.5	2.5
锌层密度 (kg/m ³)	7140	7140
厚度 (μm)	3	3
锌来源 (t/a)	氯化锌: 0.05	氯化锌: 0.05
	锌锭: 0.6	锌锭: 0.6
	锌粉: 0.05	锌粉: 0.05
锌去向 (t/a)	产品: 0.535	产品: 0.535
	废水排放: 0.0015/0.0012	
	污泥: 0.0914/0.0917	

根据上表，产品锌层的量为 1.071t/a。实际年消耗锌锭、锌粉、氧化锌折合金属锌约为 1.398t/a。金属锌的利用率约 76.6%。项目的锌平衡图见图 3.3-2。

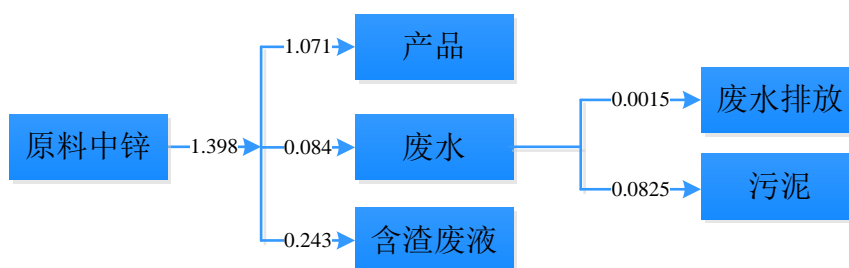


图 3.3-1 本项目锌平衡 (t/a)

3.3.2 铬平衡

本项目钝化面积及钝化层厚度见表 3.3-2，铬层密度为 7200kg/m³。本项目

钝化层均为六价钝化，一般钝化层中含铬率 10%~20%，本次评价取平均值 15%。

表 3.3-2 铬物料平衡表

生产线		1#挂镀锌生产线	2#挂镀锌生产线
钝化类型		六价彩色（100%）	六价彩色（100%）
钝化面积（万 m ² /a）		2.5	2.5
厚度（μm）	厚度范围	0.1~0.5	0.1~0.5
	计算取值	0.3	0.3
产品铬层的量（t/a）		0.0054	0.0054

产品金属铬的量为 0.022t/a，实际年消耗金属铬约为 0.2t/a，金属铬的利用率约为 10.8%，总铬 2022 年 12 月 31 日前执行《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 3 标准，自 2031 年 1 月 1 日起执行《重庆市电镀行业废水污染物自愿排放标准》（T/CQSES02-2017）。铬平衡见图 3.3-2。

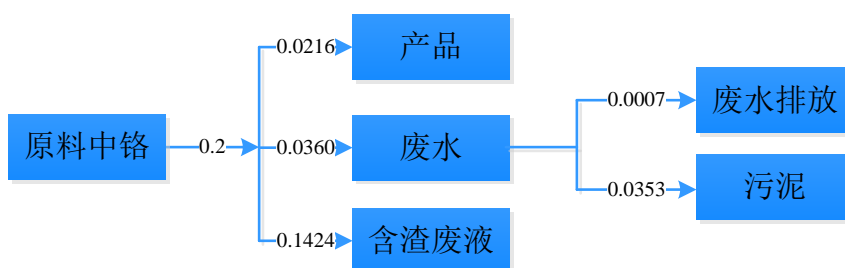


图 3.3-2 本项目铬平衡（t/a）-2022 年 12 月 31 日前

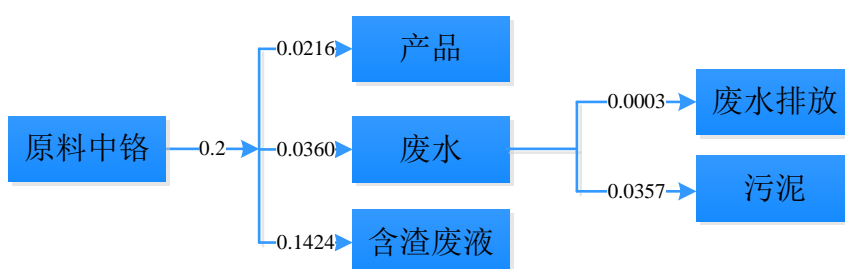


图 3.3-2 本项目铬平衡（t/a）-2023 年 1 月 1 日后

3.4 拟建项目主要污染物产生、治理及排放情况

3.4.1 废水

(一) 产生情况

本项目营运期产生的废水主要包括生产废水、酸雾净化塔废水、地面清洁废水、车间员工洗手废水。

本次评价镀件清洗用水量参考工艺设计参数并参照现状生产线实际运行情况、《污染源源强核算技术指南 电镀》(HJ984-2018)、《现代电镀手册(下册)》中电镀线清洗槽用水量计算方法确定用水量。生产线废水排放情况见表 3.4-1。

表 3.4-1 项目各水洗槽用水及废水产生情况统计

编号	废水类型	单槽有效容积 (m ³)	小时换水次数	用水时间 h/d	用水量 (m ³ /d)	废水产生量 (m ³ /d)
1#挂镀锌生产线						
W1-1	前处理废水	15.8	0.02	8	2.53	2.27
W1-2	综合废水	15.8	0.02	8	1.01	0.91
	综合废水	15.8	0.02	8	1.01	0.91
W1-3	含铬废水	15.8	0.02	8	1.01	0.91
	含铬废水	15.8	0.02	8	1.01	0.91
2#挂镀锌生产线						
W1-1	前处理废水	15.8	0.02	8	2.53	2.27
W1-2	综合废水	15.8	0.02	8	1.01	0.91
	综合废水	15.8	0.02	8	1.01	0.91
W1-3	含铬废水	15.8	0.02	8	1.01	0.91
	含铬废水	15.8	0.02	8	1.01	0.91

(1) 生产废水

挂镀锌生产线生产废水包括前处理废水 Wn-1，产生量 4.55m³/d，主要污染因子为：pH5~6，COD200mg/L，氨氮 40mg/L、SS300mg/L、石油类 15mg/L、总铁 10mg/L；综合废水 Wn-2，产生量 3.64m³/d，主要污染因子为：pH5~6，COD70mg/L，总氮 40mg/L、总锌 60mg/L；含铬废水 Wn-3，产生量 3.64m³/d，主要污染因子为：pH3~5，COD60mg/L，氨氮 40mg/L、总磷 30mg/L、

SS300mg/L、石油类 15mg/L。

项目蒸汽使用量约 0.01t/h (24t/a)，蒸汽冷凝水约占蒸汽量的 80%，因此，项目产生的蒸汽冷凝水 W3，约 0.06t/d (18t/a)，进入前处理废水管网。

(2) 酸雾塔净化废水 W4

本项目新建 1 台酸雾净化塔处理废气，循环水量 15m³/h，因蒸发散失而补充新鲜水用量约为循环水量的 1‰，约为 0.12m³/d (36m³/a)，废水排放量 0.04m³/d，主要污染因子为：pH5~6，COD70mg/L，总氮 40mg/L、总锌 60mg/L，SS300mg/L，排入园区前处理废水收集系统。

(3) 地面清洁废水 W5

废水排放量 0.11m³/d，排入园区混排废水收集系统。主要污染因子为：pH5~6，COD60mg/L，总氮 25mg/L、总磷 30mg/L、总铁 10mg/L、六价铬 7mg/L、总铬 25mg/L、总锌 60mg/L。

(4) 车间员工洗手废水 W6

本项目共有员工 10 人，车间不设卫生间，员工入厕依托加工区卫生间，车间员工洗手废水根据《给水排水工程快速设计手册—3 建筑给排水工程》(中国建筑工业出版社 1998 年出版，刘文镜主编)，用水定额按照 25L/(人·天)计算，生活用水为 0.25m³/d，污水产生量按照 90%计算，车间洗手废水的产生量约 0.23m³/d，主要污染因子为 COD350mg/L，氨氮 25mg/L、SS250mg/L，车间洗手废水进入混排废水收集管网。

(5) 冷却塔循环水 W7

冷却循环水主要用于槽体的冷却，定期外排。循环水量 960m³/d，排水量约 0.32m³/d，主要污染因子 SS30mg/L，可作为清净水直接排放。

表 3.4-2 本项目废水排放分类统计

废水来源	废水编号	废水种类	废水产生量 (m ³ /d)
1#挂镀锌生产线	W1-1	前处理废水	2.27
	W1-2	综合废水	1.82
	W1-3	含铬废水	1.82

小计			5.91
2#挂镀锌生产线	W2-1	前处理废水	2.27
	W2-2	综合废水	1.82
	W2-3	含铬废水	1.82
小计			5.91
蒸汽冷凝水	W3	前处理废水	0.06
酸雾塔净化废水	W4	前处理废水	0.04
地面清洁废水	W5	混排废水	0.11
生产废水总计			12.04
车间洗手废水	W6	/	0.23
冷却塔循环水	W7	/	0.32

(二) 车间及各类废水收集方式和要求

(1) 本项目车间生产废水经车间自设废水收集槽分类收集后，排入大足表面处理集中加工区 4 类废水收集系统，包括前处理废水、综合废水、含铬废水、混排废水收集系统。

(2) 大足表面处理集中加工区 4 类废水收集系统出水，分别由明管排放至大足表面处理集中加工区污水处理厂对应的 4 类废水处理单元进行处理。

(3) 1#、2#挂镀锌生产线周边设围堰，围堰高度不低于 20cm；车间地面、围堰和 0.5m 以下墙面要进行防腐防渗处理。

(三) 镀槽放置方式和镀槽接水盘设计

(1) 1#、2#挂镀锌线建设在 200cm 的架空平台上，镀槽放置在架空平台上；

(2) 镀槽槽边设置散水收集平台、设置工件下件或转移接水盘，相邻两镀槽作无缝连接，电镀线槽体底部的架空平台上设置接水盘，接水盘根据收水性质分区设置，收集的废水全部用管道接入相应类别的废水排放管。

(3) 生产线周边设高度不低于 20cm 高的围堰。

(四) 本项目废水治理措施及排放情况

(1) 根据园区对厂区内污废水的管理，本项目产生的污废水按照不同性质分类收集，即前处理废水、综合废水、含铬废水、混排废水分别进入园区的各

类废水处理系统进行处理。

(2) 大足表面处理集中加工区污水处理厂现状设计处理规模 5000m³/d，生产废水进入大足区表面处理集中加工区污水处理站集中处理，车间员工洗手废水进入混排废水管网后排入加工区污水处理站集中处理，六价铬、总铬 2022 年 12 月 31 日前执行《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008) 表 3 标准，2023 年 1 月 1 日起执行《重庆市电镀行业废水污染物自愿排放标准》(T/CQSES02-2017)，其余污染物执行《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008) 表 3 标准后，排入高洞子水库泄洪槽进入新胜溪，再汇入苦水河，最后流入太平河。废水污染物排放统计见表 3.4-3。

本项目租用加工区 13#厂房，已接入加工区回用水管网系统。

表 3.4-3 废水污染物产生统计一览表

编号	污染源	废水量		污染物	治理前		排水及治理措施	治理后			
		m ³ /d	m ³ /a		浓度 (mg/L)	产生量 (t/a)		浓度 (mg/L)		排放量 (t/a)	
								表 3 标准	自愿性标准	表 3 标准	自愿性标准
Wn-1、W3	前处理废水	4.65	1394.69	pH	5~6	/	通过车间内前处理废水、综合废水、含铬废水、混排废水专用管道汇入园区专用管网分别进入前处理废水、综合废水、含铬废水、混排废水系统处理，六价铬、总铬 2022 年 12 月 31 日前执行《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 3 标准，2023 年 1 月 1 日起执行《重庆市电镀行业废水污染物自愿排放标准》（T/CQSES02-2017），其余污染物达《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 3 标准后，排入高洞子水库泄洪槽进入新胜溪，再汇入苦水河，最后流入太平河。				
				COD	200	0.281					
				氨氮	40	0.056					
				SS	300	0.422					
				总铁	10	0.014					
Wn-2	综合废水	3.64	1091.75	pH	5~6	/		/	/	/	/
				COD	70	0.076					
				SS	200	0.218					
				总铁	10	0.011					
				总氮	40	0.044					
Wn-3	含铬废水	3.64	1365.00	总锌	60	0.066		/	/	/	/
				pH	3~5						
				COD	60	0.082					
				SS	100	0.137					
				总氮	40	0.055					
				总磷	30	0.041					
				六价铬	7	0.010					
总铬	25	0.034									

W4	混排 废水	0.11	33	pH	3~5	/					
				COD	60	0.002					
				SS	100	0.003					
				总氮	25	0.001					
				总磷	30	0.001					
				总铁	10	0.0003					
				六价 铬	7	0.0002					
				总铬	25	0.001					
				总锌	60	0.002					
W5	生活 污水	0.23	75	COD	350	0.024		50		0.003	0.003
				SS	250	0.017		30		0.002	0.002
				氨氮	25	0.002		8		0.001	0.001
/	废水 排放 总计	12.27	3680.19	pH	/	/	总废水产生量 12.04m ³ /d (3884.44m ³ /a)。废水回 用 60% ， 即 回用 2208.11m ³ /a， 最终排放 1472.08m ³ /a。	6~9	6~9	/	/
				COD	/	0.442		50	50	0.0771	0.0771
				SS	/	0.780		30	30	0.0462	0.0462
				氨氮	/	0.056		8	8	0.0123	0.0123
				石油 类	/	0.021		2	2	0.0029	0.0029
				总氮	/	0.099		15	15	0.0221	0.0221
				总磷	/	0.042		0.5	0.5	0.0007	0.0007
				总铁	/	0.067		2	2	0.0015	0.0015
				总锌	/	0.025		1	1	0.0029	0.0029
				六价 铬	/	0.010		0.1	0.05	0.0001	0.00007
				总铬	/	0.035		0.5	0.2	0.0007	0.0003

3.4.2 废气

(一) 风量的确定

本项目采用上吸式集气罩和条缝式槽边排风罩，根据《简明通风设计手册》，集气罩风量计算公式分别为：

$$\text{上吸式集气罩： } L=K \cdot P \cdot H \cdot v_x \quad (\text{m}^3/\text{s})$$

$$\text{条缝式槽边排风罩： } L=2v_x \cdot AB \cdot (B/2A)^{0.2} \quad (\text{m}^3/\text{s})$$

其中：P——集气罩敞开面的周长，m；

H——罩口至有害物源的距离，m；

v_x ——边缘控制点的控制风速，m/s；

K——考虑沿高度分布不均匀的安全系数，通常取 $K=1.4$ ；

A——槽长，m； B——槽宽，m。

各集气罩风量设计情况见表 3.4-4，本项目风量可取 $50000\text{m}^3/\text{h}$ 。

(二) 废气种类及来源

根据工程分析，本项目使用硝酸出光，浓度为 0.3-1.0%，根据《污染源源强核算技术指南电镀》（HJ984-2018），在质量百分浓度 $\leq 3\%$ 稀硝酸溶液中锌镀层出光时，可忽略氮氧化物的产生；使用磷酸在常温下进行钝化，钝化液浓度低，常温下磷酸不易挥发，排放的磷酸雾和铬酸雾均很少，故本项目对磷酸雾、铬酸雾和氮氧化物的产生源强、排放情况等不做量化计算，大气环境影响因子主要考虑酸洗过程中产生的氯化氢，详见表 3.4-5。

由于本项目挂镀锌生产线的单位产品实际排气量已超过其单位产品基准排气量。因此，根据《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）中的大气污染物排放控制要求，通过将设计风量大气污染物排放浓度换算为其基准气量排放浓度，并以此基准排放浓度来判定排放达标情况。

表 3.4-4 各集气罩风量计算情况

生产线	槽体名称	槽体编号	顶吸风量值 (m³/h)	侧吸风量值 (m³/h)	风量取值 (m³/h)
1#挂镀锌生产线	酸洗槽	1、2、3、4	8000	17000	25000
2#挂镀锌生产线	酸洗槽	1、2、3、4	8000	17000	25000
/	合计		16000	34000	50000

表 3.4-5 本项目各条生产线废气来源及处理措施

生产线	编号	废气种类	工作时间	设计风量		单位产品基准 排气量 m³/m²	单位产品时间排气量		处理方式	排气筒编号
				m³/h	万 m³/a		m³/h	万 m³/a		
1#挂镀锌生产线	G1-1	盐酸雾	10h/d 3000h/a	50000	36000	18.6	310	93	酸雾净化塔	1#, 15m
2#挂镀锌生产线	G1-2	盐酸雾	10h/d 3000h/a						酸雾净化塔	

(二) 废气量确定

盐酸雾主要产生于镀锌生产线酸洗处理工序，主要成分为氯化氢，相应污染源特征见表 3.4-6。

表 3.4-6 挂镀锌生产线氯化氢污染源特征

生产工序	污染源	平面尺 (mm × mm)	槽体数 (个)	单个镀槽液面面积 (m ²)	年工作时间 (h/a)	处理方式
酸洗	G1-1	1500×6500	4	9.75	2400	酸雾净化塔
酸洗	G2-1	1500×6500	4	9.75	2400	酸雾净化塔

根据《污染源源强核算技术指南电镀》(HJ984-2018)附录 B，弱酸洗（不加热，质量百分浓度 5%~8%），不添加酸雾抑制剂，氯化氢产生量取 0.4~15.8g/m²h。本项目酸洗使用盐酸浓度 5%，在常温下操作，挥发的氯化氢量较小，取 0.4g/m²h。

每个酸洗槽槽顶均设置抽风装置，产生的氯化氢经双侧槽边抽风+顶吸装置收集至酸雾净化塔处理，收集效率为 80%，酸雾净化塔为三级喷淋，净化后的尾气经 15m 高排气筒（1#）排放。氯化氢无组织排放量约占产生量的 20%。

经计算，本项目挂镀锌生产线活化氯化氢产生情况见表 3.4-7。

表 3.4-7 挂镀锌生产线氯化氢产生情况

生产线	产生量		进入处理装置量		无组织排放量	
	kg/h	t/a	kg/h	t/a	kg/h	t/a
1#	0.016	0.037	0.012	0.03	0.003	0.007
2#	0.016	0.037	0.012	0.03	0.003	0.007
合计	0.032	0.074	0.025	0.06	0.006	0.014

酸雾净化塔对氯化氢的处理效率取 80%，治理达标后经 15m 高排气筒排放。

根据《污染源源强核算技术指南电镀》(HJ984-2018)附录 F，氯化氢去除率参考值 ≥95%。但拟建项目氯化氢产生浓度较低，因此本项酸雾净化塔对氯化氢处理效率取 80%。

表 3.4-8 挂镀锌生产线氯化氢进入废气处理装置产、排情况表

排气筒	污染物	废气量 m ³ /h	排气 筒 m	源强产生情况			治理措施	治理后废气排放情况		
				产生浓度 mg/m ³	产生量			排放浓度 mg/m ³	排放量	
					kg/h	t/a			kg/h	t/a
1#	氯化氢	310 (基准)	15	80.64	0.025	0.06	酸雾净化塔, 处理效率 80%	16.12	0.005	0.012
		50000		0.53				0.11		

经计算本项目挂镀锌生产线的氯化氢基准排气量浓度小于达标排放浓度 30mg/m³。

表 3.4-9 废气污染物产生及排放统计一览表

排气筒	污染物	废气量 m ³ /h	排气 筒 m	源强产生情况			治理措施	治理后废气排放情况		
				浓度 mg/m ³	产生量			浓度 mg/m ³	排放量	
					kg/h	t/a			kg/h	t/a
一、	有组织									
1#	氯化氢	310	15	80.64	0.025	0.06	1#酸雾净化 塔, 处理效率 80%	16.12	0.005	0.012
		50000		0.53				0.11		
二、	无组织									
/	氯化氢	/	/	/	/	0.014	/	/	/	0.014

3.4.3 噪声

(1) 产生情况

本项目主要的噪声来源于冷却塔、行车、酸雾净化塔（含风机）、冷冻机等产生的设备噪声，噪声约 70~90dB。

(2) 治理措施及排放情况

通过减振、消声、隔声等措施，满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准要求。

3.4.4 固体废物

(1) 产生情况

①一般工业固体废物

主要为不沾染危险废物的废弃包装物 S7、废挂具 S8、不合格品 S9。废弃包装物产生量约为 0.5t/a，废挂具产生量约 1.5t/a，不合格品产生率约为 0.5%，总产生量约为 2.5t/a。

②危险废物

主要为酸洗含渣废液 (Sn-1)，镀锌含渣废液 (Sn-2)，出光含渣废液 (Sn-3)，钝化含渣废液 (Sn-4)，封闭含渣废液 (Sn-5)，过滤机产生的废滤芯 S3，废化学品包装 S4，清洁地面使用的拖把 S5，废劳保用品 S6，槽液清理过程产生的废活性炭 S7。

生产过程中各生产线镀槽中含渣废液的产生量与企业的管理、工件、药水相关，倒槽时含渣废液产生约按槽底 5cm 计算，根据表 3.1-1 及表 3.1-2 工艺说明，酸洗槽液每 6 个月处理 1 次，镀锌槽约 1 年清理 1 次槽底渣液，出光每 6 个月处理 1 次槽液，钝化槽每 3 个月处理一次槽液，封闭槽每 6 个月处理 1 次槽液。

③生活垃圾

本项目劳动定员 10 人，按照人均每天产生垃圾 0.5kg 计算，则生活垃圾 S10 产生量为 1.5t/a。

(2) 治理措施及排放情况

主要为酸洗含渣废液 (Sn-1)，镀锌含渣废液 (Sn-2)，出光含渣废液 (Sn-3)，钝化含渣废液 (Sn-4)，封闭含渣废液 (Sn-5)、废滤芯 S3 用加盖桶装收集，其他危险废物用专用容器妥善收集后，分类暂存于租用的 9 号厂房 26 号危险废物暂存格，各类危险废物全部按《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001) 进行暂存、管理，定期交由有资质的单位处置。

一般工业固废全部按执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020) (2021 年 7 月 1 日起实施) 进行暂存、管理，外售或定期交由厂家回

收利用。

厂区生活垃圾袋装化收集，集中堆放，专人管理，定期交环卫部门处理。

本项目固体废物产生情况一览表见表 3.4-9。

表 3.4-9 本项目固体废物产生情况一览表

序号	固体废物名称	危险废物类别	危险废物代码	产生量(t/a)	产生工序及装置	形态	主要成分	有害成分	产废周期	危险特性	污染防治措施
一、危险废物											
1	酸洗含渣废液	HW17	336-064-17	3.9	酸洗 S1-1、S2-1	液态	酸	酸	6个月	T/C	含渣废液、废滤芯用加盖桶装收集，其他危险废物用专用容器妥善收集后，分类暂存于租用的9号厂房26危废暂存格，定期交由有资质的单位处置
2	镀锌含渣废液	HW17	336-052-17	2.93	镀锌 S1-2、S2-2	液态	锌	锌	1年	T	
3	废滤芯	HW49	900-041-49	0.1	槽液净化 S1-3、S2-3	固态	毒性化学品	毒性化学品	3个月	T/In	
4	出光含渣废液	HW17	336-064-17	0.98	出光 S1-4、S2-4	液态	酸	酸	6个月	T/C	
5	钝化含渣废液	HW17	336-063-17	3.9	钝化 S1-5、S2-5	液态	铬	铬	3个月	T	
6	封闭含渣废液	HW17	336-052-17	0.98	封闭 S1-6、S2-6	液态	/	/	6个月	T	
7	废化学品包装	HW49	900-041-49	0.2	各种表面处理化学品添加后包装物	固态	毒性化学品	毒性化学品	每天	T/In	
8	废拖把	HW49	900-041-49	0.05	生产及车间清洁	固态	毒性化学品	毒性化学品	2~3个月	T/In	
9	废劳保用品	HW49	900-041-49	0.1	劳动保护	固态	毒性化学品	毒性化学品	2~4个月	T/In	
10	废活性炭	HW49	900-041-49	0.6	槽液清理	固态	碳、酸、锌、铬	酸、锌、铬	3~6个月	T/In	

小计	/	/	/	13.73	/	/	/	/	/	/	
二、一般工业固废											
1	废包装 (不沾染 化学品)	336- 001-99	/	0.5	不沾染化学品包 装物	固态	/	/	每年	/	外售或交由厂家回收 利用
2	废挂具	336- 002-99	/	1.5	挂镀工序	固态	/	/	每年	/	
3	不合格品	336- 003-99	/	2.5	/	固态	/	/	每年	/	
小计	/	/	/	4.5	/	/	/	/	/	/	
三、	生活垃圾	/	/	1.5	生活	/	/	/	每天	/	交环卫部门处理

3.5 污染物排放量汇总

拟建项目“三废”排放及治理措施情况汇总见表 3.5-1。

表 3.5-1 拟建项目“三废”排放汇总一览表

类别	项目	单位	产生量	削减量		排放量		排放去向或处置方式
				表 3 标准	自愿性标准	表 3 标准	自愿性标准	
废气	废气量	10 ⁴ Nm ³ /a	12000		0		12000	经 15m 排气筒排入大气
	氯化氢	t/a	0.06		0.048		0.012	
	氯化氢 (无组织)	t/a	0.014		0		0.014	散排
生产 废水 (包括 进入混 排废水 收集管 网的车 间员工 洗手废 水)	废水量	10 ³ m ³ /a	3.95	表 3 标准	自愿性标准	表 3 标准	自愿性标准	大足区表面处理集中加工区污水处理站集中处理，六价铬、总铬 2022 年 12 月 31 日前执行《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)表 3 标准，2031 年 1 月 1 日起执行《重庆市电镀行业废水污染物自愿排放标准》(T/CQSES02-2017)，其余污染物达《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)表 3 标准后，排入高洞子水库泄洪槽进入新胜溪，再汇入苦水河，最后流入太平河。
				2.2081	2.2081	1.58	1.58	
	COD	t/a	0.447	0.3699	0.3699	0.0771	0.0771	
	SS	t/a	0.766	0.7202	0.7202	0.0462	0.0462	
	氨氮	t/a	0.058	0.0452	0.0452	0.0123	0.0123	
	石油类	t/a	0.021	0.0180	0.0180	0.0029	0.0029	
	总氮	t/a	0.088	0.0661	0.0661	0.0221	0.0221	
总磷	t/a	0.034	0.0330	0.0330	0.0007	0.0007		

	总锌	t/a	0.067	0.0660	0.0660	0.0015	0.0015	
	六价铬	t/a	0.008	0.0077	0.0078	0.0001	0.00007	
	总铁	t/a	0.025	0.0223	0.0223	0.0029	0.0029	
	总铬	t/a	0.028	0.0274	0.0278	0.0007	0.0003	
固体废物及废液	酸洗含渣废液	t/a	3.9	3.9	3.9	0	0	含渣废液、废滤芯用加盖桶装收集，其他危险废物用专用容器妥善收集后，分类暂存于租用的 9 号厂房 26 号危废暂存格，定期交由有资质的单位处置。
	镀锌含渣废液	t/a	2.93	2.93	2.93	0	0	
	出光含渣废液	t/a	0.98	0.98	0.98	0	0	
	钝化含渣废液	t/a	3.9	3.9	3.9	0	0	
	废滤芯	t/a	0.1	0.1	0.1	0	0	
	化学品废包装物、废拖把、废劳保用品	t/a	0.35	0.35	0.35	0	0	
	不沾染危险废物的废弃包装物	t/a	0.5	0.5	0.5	0	0	外售或交由厂家回收处理
	废挂具	t/a	1.5	1.5	1.5	0	0	
	不合格品	t/a	2.5	2.5	2.5	0	0	
	生活垃圾	t/a	3	3	3	0	0	送生活垃圾填埋场处置

3.6 非正常排放

本项目废水进入到园区污水处理站进行处理，该污水处理站废水的非正常排放在其环境影响评价过程中已经进行了评价分析，本项目不再进行重复分析。因此，本项目的非正常排放主要分析废气情况。

废气非正常排放主要考虑废气处理设施发生故障的情况。当废气处理设施故障时，治理措施效率为 0% 计算。废气非正常排放源强详见表 3.6-1。

表 3.6-1 拟建项目废气非正常排放源强

排气筒	污染物	排放量	
		kg/h	t/a
1#	氯化氢	0.025	0.06

3.7 清洁生产

国家发改委、环保部、工信部于 2015 年 10 月公布了《电镀行业清洁生产评价指标体系》（2015），该体系依据综合评价所得分值将清洁生产等级划分为三级：I 级为国际清洁生产领先水平，II 级为国内清洁生产先进水平，III 级为国内清洁生产一般水平。根据加工区规划环评要求，入驻企业清洁生产水平不得低于二级水平。

本项目为电镀行业且选址于大足表面处理集中加工区，采用行业类清洁生产评价体系-《电镀行业清洁生产评价指标体系》（2015）进行评价，要求本企业清洁生产水平不得低于二级水平。本项目清洁生产情况具体分析如下：

3.7.1 生产工艺与装备要求

(1) 本项目位于园区内，企业按照园区要求建设电镀厂房等建筑设施。项目结合产品质量要求，采用了清洁的生产工艺，减少了污染物的排放。

(2) 拟建项目选择无氰镀锌工艺，采用低铬钝化。

(3) 拟建项目采用了节能、先进的电镀装备和先进的辅助设备，有用水和排水计量装备；清洗方式选择逆流漂洗减少了污染物的排放；酸雾净化塔实现自动加药控制；设备无跑、冒、滴、漏，有可靠的防范措施；生产作业地面及污水系统具备完善的防腐防渗措施。

(4) 生产废水分类、分质收集后依托园区集中处理，减少了处理成本。

(5) 本项目对于工件带出液设置系统的散水收集措施。厂区所有槽体全部架空布置，方便检查泄露和检修。

(6) 车间内所有废水管道全部明管、明沟布置，可及时发现管道泄露；散水收集措施未有效收集到的散水可通过车间地面设置的地沟进行收集后排入含铬废水管道。此外各车间有专门的负责人检查巡查各设备的状况，可及时发现设备的跑冒滴漏情况，防止设备出现跑冒滴漏。

(7) 所有车间操作地面全部采用进行防腐、防渗、防漏，可有效防止地面渗漏。

3.7.2 资源消耗、综合利用指标

根据本项目水平衡计算：项目电镀用水重复利用率为 95.3%。本项目单位产品每次清洗取水量为 8.53L/m²。

根据物料平衡计算：镀锌利用率 76.6%。

3.7.3 环境管理方面

拟建项目位于集中加工区，加工区运营有专人负责环境方面的问题，尤其生产废水处理站环境管理制度健全、原始记录及统计数据齐全；同时企业也将有专人负责环境及清洁生产的管理，有专门的废气治理设施，有能耗水有考核，对产品合格率有考核，将进一步完善安全、环保等相关手续，以满足清洁生产要求。

3.7.4 清洁生产分析统计

本项目清洁生产各级指标的具体数值见表 3.7-1。

表 3.7-1 综合电镀清洁生产评价指标要求及对比

序号	一级指标	一级指标权重	二级指标	单位	二级指标权重	I 级基准值	II 级基准值	III 级基准值	拟建项目		
									指标	等级/分值	
1	生产工艺及装备指标	0.33	采用清洁生产工艺①		0.15	1.民用产品采用低铬⑨或三价铬钝化 2.民用产品采用无氰镀锌 3.使用金属回收工艺 4.电子元件采用无铅镀层替代铅锡合金	1.民用产品采用低铬⑨或三价铬钝化 2.民用产品采用无氰镀锌 3.使用金属回收工艺	民用产品采用低铬钝化；使用金属回收工艺		II 级	
2			清洁生产过程控制		0.15	1.镀镍、锌溶液连续过滤 2.及时补加和调整溶液 3.定期去除溶液中的杂质	1.镀镍液连续过滤 2.及时补加和调整溶液 3.定期去除溶液中的杂质	镀锌溶液连续过滤；及时补加和调整溶液；定期去除溶液中的杂质		I 级	
3			电镀生产线要求		0.4	电镀生产线采用节能措施②，70%生产线实现自动化或半自动化⑦	电镀生产线采用节能措施②，50%生产线实现自动化或半自动化⑦	电镀生产线采用节能措施②	电镀生产线采用节能措施，采用全自动化电镀生产线		I 级
4			有节水设施		0.3	根据工艺选择逆流水洗、淋洗、喷洗，电镀无单槽清洗等节水方式，有用水量计量装置，有在线水回收设施	根据工艺选择逆流水洗、淋洗、喷洗，电镀无单槽清洗等节水方式，有用水量计量装置	根据工艺选择逆流水洗、淋洗、喷洗，电镀无单槽清洗等节水方式，有用水量计量装置	根据工艺选择均采用逆流水洗，有用水量计量装置		III 级
5	资源消耗指标	0.10	*单位产品每次清洗取水量③	L/m ²	1	≤8	≤24	≤40	8.53	II 级	
6	资源综合利用指标	0.18	锌利用率④	%	0.8/n	≥82	≥80	≥75	76.6	II 级	
7			铜利用率④	%	0.8/n	≥90	≥80	≥75	/	/	
8			镍利用率④	%	0.8/n	≥95	≥85	≥80	/	/	
9			装饰铬利用率④	%	0.8/n	≥60	≥24	≥20	/	/	
10			硬铬利用率④	%	0.8/n	≥90	≥80	≥70	/	/	
11			金利用率④	%	0.8/n	≥98	≥95	≥90	/	/	
12			银利用率④（含氰镀银）	%	0.8/n	≥98	≥95	≥90	/	/	
13			电镀水重复利用率	%	0.2	≥60	≥40	≥30	94.5	I 级	
14	污染物产生指标	0.16	*电镀废水处理率⑩	%	0.5	100		100	100	I 级	
15			有减少重金属污染物污染预防措施⑤		0.2	使用四项以上（含四项）减少镀液带出措施	至少使用三项减少镀液带出措施	镀件缓慢出槽以延长镀液滴流时间、科学装挂镀件、挂具浸塑、镀槽间装导流板、托盘回		II 级	

锋洛电镀生产线新建项目环境影响评价报告书

							收等。		
			*危险废物污染防治措施	0.3	电镀污泥和废液在企业内回收或送到有资质单位回收重金属，交外单位转移须提供危险废物转移联单		符合	I级	
16	产品特征指标	0.07	产品合格率保障措施⑥	1	有镀液成分和杂质定量检测措施、有记录；产品质量检测设备和产品检测记录	有镀液成分定量检测措施、有记录；有产品质量检测设备和产品检测记录	有镀液成分定量检测措施、有记录；有产品质量检测设备和产品检测记录	II级	
17	管理指标	0.16	*环境法律法规标准执行情况	0.2	废水、废气、噪声等污染物排放符合国家和地方排放标准；主要污染物排放应达到国家和地方污染物排放总量控制指标		符合	I级	
18			*产业政策执行情况	0.2	生产规模和工艺符合国家和地方相关产业政策		符合	I级	
19			环境管理体系制度及清洁生产审核情况	0.1	按照 GB/T24001 建立并运行环境管理体系，环境管理程序文件及作业文件齐备；按照国家和地方要求，开展清洁生产审核	拥有健全的环境管理体系和完备的管理文件；按照国家和地方要求，开展清洁生产审核	根据实际情况健全的环境管理体系和完备的管理文件；并按国家和地方要求，开展清洁生产审核	II级	
20			*危险化学品管理	0.10	符合《危险化学品安全管理条例》相关要求		符合	I级	
21			废水、废气处理设施运行管理	0.1	非电镀车间废水不得混入电镀废水处理系统；建有废水处理设施运行中控系统，包括自动加药装置等；出水口有 pH 自动监测装置，建立治污设施运行台账；对有害气体有良好净化装置，并定期检测	非电镀车间废水不得混入电镀废水处理系统；建立治污设施运行台账，有自动加药装置，出水口有 pH 自动监测装置；对有害气体有良好净化装置，并定期检测	非电镀车间废水不得混入电镀废水处理系统；建立治污设施运行台账，出水口有 pH 自动监测装置，对有害气体有良好净化装置，并定期检测	生产废水分类收集排放，由园区集中处理和管理；自身对有害气体进行净化处理，并定期检测	I级
22			*危险废物处理处置	0.1	危险废物按照 GB18597 等相关规定执行		符合	I级	
23			能源计量器具配备情况	0.1	能源计量器具配备率符合 GB17167 标准		符合	I级	
24	*环境应急预案	0.1	编制系统的环境应急预案并开展环境应急演练		符合	I级			

注：带“*”号的指标为限定性指标。

① 使用金属回收工艺可以选用镀液回收槽、离子交换法回收、膜处理回收、电镀污泥交有资质单位回收金属等方法。

② 电镀生产线节能措施包括使用高频开关电源和/或可控硅整流器和/或脉冲电源，其直流母线压降不超过 10% 并且极杠清洁、导电良好、淘汰高耗能设备、使用清洁燃料。

③ “每次清洗取水量”是指按操作规程每次清洗所耗用水量，多级逆流水洗按级数计算清洗次数。

④ 镀锌、铜、镍、装饰铬、硬铬、镀金和含氰镀银为七个常规镀种，计算金属利用率时 n 为被审核镀种数；镀锡、无氰镀银等其他镀种可以参照“铜利用率”计算。

⑤ 减少单位产品重金属污染物产生量的措施包括：镀件缓慢出槽以延长镀液滴流时间（影响产品质量的除外）、挂具浸塑、科学装挂镀件、增加镀液回收槽、镀槽间装导流板，槽上喷雾清洗或淋洗（非加热镀槽除外）、在线或离线回收重金属等。

⑥ 提高电镀产品合格率是最有效减少污染物产生的措施，“有镀液成分和杂质定量检测措施、有记录”是指使用仪器定量检测镀液成分和主要杂质并有日常运行记录或委托检测报告。

- ⑦自动生产线所占百分比以产能计算；多品种、小批量生产的电镀企业（车间）对生产线自动化没有要求。
- ⑧生产车间基本要求：设备和管道无跑、冒、滴、漏，有可靠的防范泄漏措施、生产作业地面、输送废水管道、废水处理系统有防腐防渗措施、有酸雾、氰化氢、氟化物、颗粒物等废气净化设施，有运行记录。
- ⑨低铬钝化指钝化液中铬酐含量低于 5g/L。
- ⑩电镀废水处理量应≥电镀车间（生产线）总用水量的 85%（高温处理槽为主的生产线除外）。
- ⑪非电镀车间废水：电镀车间废水包括电镀车间生产、现场洗手、洗工服、洗澡、化验室等产生的废水。其他无关车间并不含重金属的废水为“非电镀车间废水”。

3.7.5 小结

电镀行业清洁生产审核技术评价指标体系采用限定性指标评价和指标分级加权评价相结合的方法。在限定性指标达到III级水平的基础上，采用指标分级加权评价方法，计算行业清洁生产综合评价指数。根据综合评价指数，确定清洁生产水平等级。对电镀企业清洁生产水平的评价，是以其清洁生产综合评价指数为依据的，对达到一定综合评价指数的企业，分别评定为清洁生产领先企业、清洁生产先进企业或清洁生产一般企业。

根据目前我国电镀行业的实际情况，不同等级的清洁生产企业的综合评价指数见表 3.7-2。

表 3.7-2 电镀行业不同等级清洁生产企业综合评价指数

企业清洁生产水平	评定条件
I 级（国际清洁生产领先企业）	同时满足：Y _I ≥85；限定性指标全部满足 I 级基准值要求
II 级（国内清洁生产先进企业）	同时满足：Y _{II} ≥85；限定性指标全部满足 II 级基准值要求及以上
III 级（国内清洁生产一般企业）	满足：Y _{III} =100

对于清洁生产综合评价指数的计算公式如下：

$$Y_{g_k} = \sum_{i=1}^m (w_i \sum_{j=1}^{n_i} \omega_{ij} Y_{g_k}(x_{ij}))$$

式中，w_i为第 i 个一级指标的权重，w_{ij}为第 i 个一级指标下的第 j 个二级指标的权重，m 为一级指标的个数；n_i为第 i 个一级指标下二级指标的个数。Y_{gk} (x_{ij}) 为指数的无量纲化换算，计算公式如下：

$$Y_{g_k}(x_{ij}) = \begin{cases} 100, x_{ij} \in g_k \\ 0, x_{ij} \notin g_k \end{cases}$$

式中，x_{ij}表示第 i 个一级指标下的第 j 个二级指标；g_k表示二级指标基准值，g₁为 I 级水平，g₂为 II 级水平，g₃为 III 级水平。

经计算得：本项目 Y_{II}=91.3，限定性指标全部满足 II 级基准值要求以上，因此本项

目清洁生产水平为Ⅱ级（国内清洁生产先进企业）。

综上所述，本项目采用了比较先进的生产工艺和设备、资源利用率较高、污染物产生指标低，本项目清洁生产水平为Ⅱ级（国内清洁生产先进企业）。

3.7.6 建议

为了进一步提高清洁生产水平，提出如下：

（1）企业管理的制度化、规范化，使企业按照现代化标准管理。环境管理各项指标与个人经济利益挂钩，建立互相制约机制，调动职工的主动性和自觉性。

（2）项目投产后委托有相应资质单位对全厂进行清洁生产审核。

3.8 总量控制指标

3.8.1 污染物总量控制指标

根据《国务院关于印发“十三五”生态环境保护规划的通知》（国发[2016]65号）及重庆市环境管理有要求，结合项目排污特征，确定拟建项目污染物排放总量控制和考核因子如下：

总量控制因子：COD、氨氮、总铬、六价铬

总量考核因子：石油类、SS、总氮、总锌、氯化氢、总铁

3.8.2 污染物排放总量核定及建议指标

拟建项目符合国家产业政策，清洁生产属于国内先进水平，正常工况下，污染物稳定达标排放，区域环境质量符合环境功能区达标要求，以此为基础核定污染物排放总量，核算结果见表 3.8-1。

拟建项目废水和废气污染物排放环境的核算总量见表 3.8-1。

表 3.8-1 拟建项目污染物核算总量表 单位: t/a

指标类别	指标名称	拟建项目	
		2022年12月31日前执行《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)	2023年1月1日起,总铬、六价铬执行《重庆市电镀行业污染物自愿性排放标准》(T/CQSES 02-2017),其余污染物均达《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)
总量控制指标	COD	0.0771	0.0771
	氨氮	0.0123	0.0123
	总铬	0.0007	0.0003
	六价铬	0.0001	0.00007
总量考核指标	SS	0.0442	0.0442
	总氮	0.0221	0.0221
	总磷	0.0007	0.0007
	石油类	0.0029	0.0029
	总锌	0.0015	0.0015
	总铁	0.0029	0.0029
	氯化氢	0.013	

3.8.3 污染物总量解决途径

本项目总铬、六价铬等指标需按照《重庆市生态环境局办公室关于加强涉重金属重点行业项目重金属总量指标管理有关事项的通知》要求,落实重点重金属总量指标替代项目。根据《重庆市生态环境局办公室重庆市生态环境局办公室关于重庆展腾科技有限公司等建设项目重金属总量指标替代项目的通知》,本项目重金属替代总量已经落实,为关停的重庆耀勇减震器有限公司调剂而来。

4 区域环境概况

4.1 自然环境概况

4.1.1 地理位置及交通

重庆市大足区地处四川盆地东南，重庆市西郊，位于北纬 29°23′至 29°52′，东经 105°28′至 106°2′之间。面积 1436Km²。距重庆 77.5Km，成都 269Km。东北接铜梁县，东南邻永川区，西南界荣昌县，西北连安岳县，北毗潼南县。境内出露地层为中生界三叠系、侏罗系，总厚度 374~1750m，其外有新生界第四系河岸堆积物。地质构造属新华夏系第三沉积带四川沉降褶皱带。境内地势西北和东南高，中部及东北部低缓，分低山、丘陵、平坝及河谷 4 种地貌类型，成“六丘三山一分坝”之势。有西山、南山、北山等低山，城东、城西、龙水、高升大坝等平坝。最高点在巴岳山南段云台寺山峰，海拔 934.7m，最低点在雍溪镇玉峡河堤，海拔 267.5m。

邮亭镇地处成渝两地交会处，位于大足区南端，辖区东西最大距离 13.75Km，南北最大距离 10.9km，总面积 90.01km²，与永川区、荣昌县接壤，是渝西地区的交通枢纽、物资集散中心，主要交通运输是公路运输，108 省道境内达 6.532km，205 省道贯穿境内，长 8.2km；成渝高速公路在境内有 5.8km。成渝铁路在境内有 11.3km。境内有高速公路下道口一个，火车站一个。有各类物资仓库和大型的装卸货场、国家粮食储备库，火车站货场年货运能力 250 万 t。镇级公路和村级公路已硬化 49.93Km。邮亭镇距离重庆约 80Km，成都约 250Km，距区政府所在地约 30Km。邮亭镇交通便利，通讯发达，资源丰富，区位优势明显。本项目位于重庆大足（邮亭）工业园区表面处理集中加工区内。

4.1.2 地形地貌与地质

大足区全境属四川盆地丘陵地区，地势西北和东南高，中部及东北部低缓，西部为深丘，分低山、丘陵、平坝及河谷坝及河谷坝及河谷 4 种地貌类型，成“六丘三山一

分坝”之势。有西山、南山、北山等低山；城东、城西、龙水、高升大坝等平坝。最高点在巴岳山南段云台寺山峰，海拔 934.7m。最低点在乡雍溪镇玉峡河堤，海拔 267.5m。

大足（邮亭）工业园区地势东高西低，东部为巴岳山背斜南段锯齿状条形低山，其余部分为中低丘陵和缓丘平地三种地貌类型，地质构造简单，为缓丘地貌，为串珠状丘包，沟谷相间，丘包斜坡坡度较缓，坡度角一般 10~20，境内有一不对称箕状向斜，北起复兴村（李家大院子），南至天福村（张家大院子），长 8.5Km，此向斜亦是沱江水系和涪江水系的分水岭。加工区用地已平整，规划用地最高标 420.50m；最低标高 400.47m。

加工区地质构造比较单一，区内及周边无活动断裂通过。地质灾害发育有陡崖崩塌及落石，无滑坡、泥石流、地面坍塌、地裂缝及地面沉降等地质灾害发生。项目所在地属中、低等地质灾害易发区，建设基本不受限制，但应避免高切深填，人为诱发滑坡、崩塌、沉降等地质灾害。

根据《中国地震动参数区划图》（GB18306-2001）及《建筑抗震设计规范》（GB50011-2001）划分拟建工程勘察区抗震设防烈度为 6 度。

4.1.3 气候、气象

大足区境内气候属亚热带温暖湿润季风气候，具有热量丰富、雨量充沛、四季分明，光、热、水同季，季风气候显著的特点。春季暖和而冷空气活动频繁，夏季炎热而多伏旱、洪涝，秋季温暖而多绵雨，冬季较暖和而雨、霜、雪较少。

大足区属中亚热带季风性气候，四季分明、雨量充沛，年平均降雨量 1006mm，伏旱居多，夏旱次之，洪涝频率 12~30%，出现在 6~9 月。由于蓬莱镇组紫色页岩吸热力强，春夏之交，暖气流上升猛烈，易形成冰雹，年均气温 17.3℃，最高气温 40.8℃，最低气温-2.0℃，全年平均相对湿度 85%。无霜期约 321 天，主导风向东北风。最大风力为七级。年均日照 1314.2h，为全中日照最少的地区之一。下雪年 82.1%。

4.1.4 水文

邮亭镇境内没有大的河流经过，水资源较为贫乏。加工区达标排放的污水排入高

洞子水库泄洪槽进入新胜河，再汇入苦水河，最后流入小安溪河（双桥境内为太平河）。

小安溪河是涪江的一条支流。发源于永川市巴岳山东麓永兴乡白龙洞，流经永川、大足、铜梁、合川，在距涪江汇嘉陵江的河口以上 3km 处汇入涪江。小安溪河河长 170km，流域面积 1720km²，多年平均径流总量 4.8 亿 m³。小安溪河河水资源比较贫乏，据《涪江志》资料，河口年平均流量 16.52m³/s，年径流总量 5.2 亿 m³，全流域平均经流深 309mm。水能蕴藏量仅 1.47 万 kw，可开发量 0.58 万 kw，占蕴藏量的 75%。苦水河是小安溪河（双桥境内为太平河）上游的一个支流，本区域苦水河河宽约 25m，深约 1m，流量约每工干部秒 2.5m³/s。

大足区境内主要的水库为玉滩水库，该工程由主坝、副坝、溢洪道、左右岸灌溉引水隧洞、灌溉干渠及支渠、提水泵站等组成。玉滩水库总库容 1.496 亿 m³，主坝最大坝高 45.7m，正常蓄水位 351.60m。工程多年平均供水量 12402 万 m³，其中灌溉供水量 6336 万 m³，灌区灌溉面积 32.84 万亩；城乡工业及生活供水量 6066 万 m³，供水人口 59.10 万人。左、右岸干渠长度分别为 40.57km、42.97km，引水流量分别为 5.76m³/s、3.82m³/s，提水泵站总装机 4292kw。

新胜水库最高蓄水位 392.55m，平均水深约 7m，库容约 129 万 m³，水库库前坝为重力式土石坝，坝顶高程 397.20m，坝高 12.10m。区域内新胜水库排水至下游高洞子水库，再经高洞子水库下游河流、酒厂河（无水域功能），汇入苦水河，经苦水河再汇入小安溪河。

根据项目周边区域地质勘察资料，勘察区域内不具备典型的含水层，岩土层普遍含水微弱。地下水主要赋存于沟心处的粉质粘土以及砂岩之中，水量小。按地下水特征可分为松散层孔隙水、基岩裂隙水。项目所在地潜水主要接受大气降水补给，兼有地表堰塘、农田水渗透补给，地下水位不稳定，动态变化大，水量、水位受季节气候影响变化大，潜水为 HCO₃-Ca 型低矿化度水。承压含水层主要为红层含水层，岩性主要为砂、泥岩互层，砂岩是主要的含水层，地下水主要赋存在砂岩裂隙中，含水砂岩上下均被相对隔水的泥岩所夹持，因此形成多层互相叠置的互不联系的含水层，故普遍具有层间承压的特点。地下水以松散岩类孔隙水和基岩裂隙水两种类型赋存，主要赋存于第四系松散土层、侏罗系中统沙溪庙组砂岩和泥岩上层强风化岩层中。综合分

析区内地下水的补、径、排条件，主要靠大气降水补给，沿区内基岩裂隙下渗至泥岩上部排泄，或通过砂岩层间流动排泄，最终向东经酒厂河及高洞子水库支流流入苦水河。

4.1.5 资源状况

大足区是重庆市具有工农业特色的旅游大区，有着各种丰富的资源。全区现有土地面积 1436Km²，耕地面积为 68 万亩，99%的土壤为水稻土、紫色土，少量的为黄壤土、冲积土，宜种性广、肥力较高、土层较厚、适宜各种作物生长。

大足区属亚热带阔叶林带，据统计，野生植物有 125 科 36 种，分乔木、灌木、竹类、藤木、草木、常见藻类等。有国家一级保护植物桫欏、水杉、珙桐，二级保护植物银杏、杜仲、绞股蓝、八角莲、全毛狗脊、金荞麦等。栽培植物除粮食、油料、蔬菜等农作物外，还有蚕桑、油桐、烟叶、葡萄、藤梨、枇杷、花椒等经济作物。全区成片林 16482.7hm，活立木蓄积量 608691m³。

据统计，全区野生动物有 35 科 67 种，分兽类、鸟类、鱼类，节肢、二栖、爬行类，腹行类，常见浮游动物等。饲养动物主要有猪、牛、羊、兔、鱼等。

大足全区已探明的矿产资源主要有锶矿、煤炭、天然气、页岩、石灰岩、石英砂岩、陶瓷粘土等 21 种，开发较好有煤和锶矿，已探明煤的储量为 2830 万吨，为全国 100 个产煤地区之一。锶矿属稀有金属，由天青石和菱酸锶组成，品位较高，最高达 90%，探明储量为 46.6 万吨（资料显示，实际储量约 400 万吨位），目前大足已成为全国最大的锶盐生产基础，70%的碳酸锶产品销往日本和东南亚。天然气储量为 1 亿 m³。

大足是驰名中外的“石刻之乡”，人文自然景观十分丰富，有被列为世界文化遗产的大足石刻，国家级森林公园—玉龙山森林公园、国家级水利风景名胜区—龙水湖景区、黄花岗 72 烈士之一的饶国梁故居国梁白鹭自然保护区、白楞桫园、龙水湖温泉等一大批人文景观。是全国首批甲级旅游开放县，国家确定的长江三峡旅游线的起点，先后荣获中国人居范例城市、中国优秀旅游城市、全国优秀旅游城市、全国文明示范景区、首批 5A 景区，重庆市最佳旅游景区等殊荣。

邮亭镇幅员 91.01Km²，其中耕地 36028 亩。土质深厚，质地肥沃，适宜各种农作

物生长，是大足区重要粮经生产基地，盛产水稻、小麦、玉米、高粱、豆类、油菜、花生，淡季水果枇杷，鲫鱼。煤、铁、石灰、石料矿源丰富。

根据现场调查，评价区域内无需特殊保护的名木古树及珍稀动植物、不涉及人文自然景观。

4.2 区域环境质量现状调查与评价

4.2.1 环境空气质量现状监测与评价

根据《环境影响评价技术导则大气环境》(HJ2.2-2018)要求，确定环境空气质量现状评价基本污染物为 SO₂、NO₂、PM₁₀、PM_{2.5}、CO、O₃；结合项目工程排污特征，其他污染物为氯化氢。所在区域的空气质量达标判定引用重庆市生态环境局发布的《2020年重庆市生态环境状况公报》；其他污染物氯化氢引用重庆天航检测技术有限公司2020年3月30日至4月6日对大足表面处理集中加工区的监测数据(天航(监)字〔2020〕第QTWT0101号)。

引用监测资料监测至今，区域内未新增影响较大的污染源，区域环境空气环境质量未发生明显变化，故引用的监测数据有效。

(1) 区域环境空气质量达标情况

本次评价引用重庆市生态环境局发布的《2020年重庆市生态环境状况公报》中大足区环境空气质量数据，区域空气质量现状评价见表4.2-1。

表 4.2-1 大足区环境质量达标情况

评价因子	平均时段	现状浓度 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	标准值 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	占标率%	达标情况
PM ₁₀	年平均	43	70	61.4	达标
SO ₂		10	60	16.7	达标
NO ₂		17	40	42.5	达标
PM _{2.5}		28	35	80	达标
O ₃	日最大 8h 平均	144	160	90	达标
CO (mg/m^3)	24h 平均	1.1	4	27.5	达标

由表 4.2-1 可知，项目所在大足区环境空气的常规因子均满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准，因此区域环境空气质量达标，为达标区。

（2）污染物补充监测

①监测方案

监测项目：氯化氢

监测点位：引用天航（监）字〔2020〕第 QTWT0101 号检测报告。监测点位于加工区西面观音岩（1#点，距离本项目西侧约 1300m）和东面天堂村北侧（2#点，距离本项目约 1060m）。所有监测点均位于本项目评价范围内，且监测至今，周边环境未新增较大污染源，可以代表区域环境质量现状，引用监测数据可行。

监测时间及频率：氯化氢连续监测 7 天，测日均值。

②现状评价方法及标准

评价方法：污染物最大监测浓度值占相应标准浓度限值的百分比。

评价标准：氯化氢执行《环境影响评价技术导则大气环境》（HJ2.2-2018）附录 D 其他污染物空气质量浓度参考限值。

③监测及评价结果

其他污染物环境空气质量现状监测及评价结果见表 4.2-2。

表 4.2-2 其他污染物环境空气质量现状监测及评价结果

监测点位	项目	日均值范围 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	最大超标率 (%)	超标率 (%)	日均值标准 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)
1#点	氯化氢	2.0~2.6	17.33	0	15
2#点	氯化氢	4.1~4.7	31.33	0	15

由上表可知，评价范围内氯化氢监测值均满足《环境影响评价技术导则大气环境》（HJ2.2-2018）附录 D 其他污染物空气质量浓度参考限值。

4.2.2 地表水质量现状监测与评价

项目生产污水处理达标后通过专用管道输送至高洞子水库大坝下游排放口排入新胜溪，新胜溪汇入苦水河，苦水河汇入太平河，最后汇入小安溪。地表水环境质量现状评价引用大足表面处理集中加工区跟踪评价 2020 年 3 月 30 日~4 月 1 日的水质监测数据（天航（监）字〔2020〕第 QTWT0101 号）、重庆天航检测技术有限公司 2020 年 12 月 4 日至 12 月 10 日对大足表面处理集中加工区底泥环境质量监测数据（天航（监）字〔2020〕第 HJWT0894 号）、太平河-漫水桥 2020 年双桥经开区生态环境监测站的例行监测数据，监测至今，项目周边水环境没有发生重大变化，监测数据可代表现有水环境情况。

（1）大足表面处理集中加工区监测数据（天航（监）字〔2020〕第 QTWT0101 号）

①监测方案

监测断面：共设 3 个监测断面，1#断面位于排污口上游高洞子水库，2#断面位于苦水河与高洞子水库排水交汇处，3#断面位于排污口下游 1000m 处。

监测时间及频次：2020 年 3 月 30 日~4 月 1 日，连续监测 3 天，每天 1 次。

监测项目：水温、pH、COD、BOD₅、NH₃-N、TP、TN、锌、石油类、铬（六价）。

②现状评价方法及标准

评价方法：采用水质指数法对地表水质进行现状评价，计算公式如下：

一般因子： $S_{ij}=C_{ij}/C_{s,i}$

式中： S_{ij} ——标准指数；

C_{ij} ——评价因子 i 在 j 点的实测浓度值（mg/L）；

$C_{s,i}$ ——评价因子 i 的评价标准限值（mg/L）。

特殊水质因子：pH 标准指数

$$pH_j \leq 7.0 S_{pH_j} = (7.0 - pH_j) / (7.0 - pH_{sd})$$

$$pH_j > 7.0 S_{pH_j} = (pH_j - 7.0) / (pH_{su} - 7.0)$$

式中： S_{pHj} ——pH 值的标准指数；

pH_j ——pH 实测值；

pH_{sd} ——评价标准中 pH 的下限值；

pH_{su} ——评价标准中 pH 的上限值；

评价标准：1#、2#和 3#断面各水质因子均执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）IV类标准限值。

③监测及评价结果

地表水现状监测及评价结果见表 4.2-3。

（2）底泥环境质量现状监测数据

底泥环境质量现状评价引用重庆天航检测技术有限公司 2020 年 12 月 4 日至 12 月 10 日对大足表面处理集中加工区的监测数据（天航（监）字[2020]第 HJWT0894 号），监测至今，项目周边水环境没有发生重大变化，监测数据可代表现有水环境情况。

①监测方案

监测点位：共设 3 个监测点位，T12 位于加工区污水处理站排污口上游高洞子水库，T13 位于苦水河与高洞子水库排水交汇口上游 500 米处的苦水河，T14 位于加工区污水处理站排污口下游 1000 米处的苦水河。

监测时间及频次：1 次/天，监测 1 天。

监测项目：pH、镉、铬、六价铬、铜、锌、铅、镍、汞、砷、氰化物。

②监测及评价结果

底泥现状监测及评价结果见表 4.2-4。

（3）太平河-漫水桥 2020 年例行监测数据

引用太平河-漫水桥 2020 年双桥经开区生态环境监测站的例行监测数据，监测及评价结果见表 4.2-4。

表 4.2-3 地表水现状监测结果 单位: mg/L

监测因子	1#		2#		3#		标准值
	浓度范围	Si 值	浓度范围	Si 值	浓度范围	Si 值	
水温	14.2~17.3	/	15.3~17.4	/	15.4~17.6	/	/
pH	6.47~7.32	0.16	7.68~7.87	0.41	7.62~8.13	0.57	6~9
COD	9.9~11	0.37	10.6~11.9	0.40	11.4~13.2	0.44	30
BOD ₅	2.7~2.8	0.47	2.8~2.9	0.49	2.8~3.1	0.52	6.0
氨氮	0.087~0.098	0.07	0.108~0.113	0.08	0.113~0.118	0.08	1.5
TN	0.76~0.83	0.56	0.9~0.93	0.62	0.92~0.95	0.63	1.5
TP	0.02~0.04	0.14	0.012~0.11	0.37	0.015~0.17	0.57	0.3
锌	0.044~0.058	0.029	0.055~0.063	0.032	0.047~0.053	0.027	2.0
六价铬	0.005~0.006	0.12	0.006~0.007	0.14	0.008	0.16	0.05
石油类	0.02~0.03	0.06	0.02~0.03	0.06	0.02~0.03	0.06	0.5

注: ①表中“监测值”和“标准值”中 pH 值无量纲, 水温单位为℃, 其余单位为 mg/L, 单因子指数无单位。

根据表 4.2-3, 各监测断面的各监测因子均未超标, Si 值均小于 1, 符合《地表水环境质量标准》(GB3838-2002) IV 类水域标准的要求。

表 4.2-4 底泥现状监测结果 (天航 (监) 字[2020]第 HJWT0894 号)

监测因子	T12		T13		T14		标准值
	浓度 (mg/kg)	Si 值	浓度 (mg/kg)	Si 值	浓度 (mg/kg)	Si 值	
pH	6.27	/	6.69	/	6.89	/	/
镉	0.291	0.36	0.307	0.38	0.339	0.42	0.8
铬	74	0.21	88	0.25	102	0.29	350
六价铬	0.5L	/	0.5L	/	0.5L	/	/
铜	25	0.25	28	0.28	30	0.30	100
锌	64	0.21	75	0.25	100	0.33	300
铅	16	0.07	26	0.11	29	0.12	240
镍	31	0.16	44	0.23	51	0.27	190
汞	0.124	0.12	0.124	0.12	0.148	0.15	1.0
砷	4.66	0.23	4.94	0.25	4.95	0.25	20
氰化物	0.01L	/	0.01L	/	0.01L	/	/

表 4.2-5 地表水现状监测结果（太平河-漫水桥例行监测）

监测时间	pH		高锰酸盐指数		化学需氧量		五日生化需氧量		氨氮		总磷		锌		氟化物		六价铬		石油类	
	浓度(无量纲)	Si 值	浓度(mg/L)	Si 值	浓度(mg/L)	Si 值	浓度(mg/L)	Si 值	浓度(mg/L)	Si 值	浓度(mg/L)	Si 值	浓度(mg/L)	Si 值	浓度(mg/L)	Si 值	浓度(mg/L)	Si 值	浓度(mg/L)	Si 值
2020.1	8	0.50	4.4	0.44	11	0.37	1.1	0.18	0.03	0.02	0.12	0.40	0.0007L	/	0.455	0.30	0.004L	/	0.01	0.02
2020.2	7.41	0.21	4.1	0.41	18	0.60	3.5	0.58	0.25	0.17	0.15	0.50	0.02L	/	0.22	0.15	0.004L	/	0.04	0.08
2020.3	8	0.50	4.2	0.42	11	0.37	1.6	0.27	0.04	0.03	0.11	0.37	0.018	0.009	0.34	0.23	0.004L	/	0.01	0.02
2020.4	8	0.50	4.7	0.47	16	0.53	2.4	0.40	0.7	0.47	0.2	0.67	0.016	0.008	0.328	0.22	0.004L	/	0.01L	/
2020.5	8	0.50	5.5	0.55	19	0.63	3.5	0.58	1.06	0.71	0.15	0.50	0.002	0.001	0.43	0.29	0.004L	/	0.01L	/
2020.6	8	0.50	4.9	0.49	17	0.57	1.6	0.27	0.06	0.04	0.16	0.53	0.026	0.013	0.429	0.29	0.004L	/	0.01L	/
2020.7	8	0.50	5.4	0.54	17	0.57	1.8	0.30	0.29	0.19	0.15	0.50	0.006	0.003	0.33	0.22	0.004L	/	0.01L	/
2020.8	8	0.50	3.9	0.39	18	0.60	1.5	0.25	0.2	0.13	0.14	0.47	0.022	0.011	0.287	0.19	0.004L	/	0.01L	/
2020.9	8	0.50	5.1	0.51	16	0.53	1.1	0.18	0.07	0.05	0.16	0.53	0.016	0.008	0.461	0.31	0.004L	/	0.01L	/
2020.10	8	0.50	3.6	0.36	9	0.30	0.9	0.15	0.19	0.13	0.12	0.40	0.003	0.002	0.351	0.23	0.004L	/	0.01L	/

2020.1 1	8	0.50	3.6	0.36	13	0.43	1.4	0.23	0.21	0.14	0.13	0.43	0.008	0.00 4	0.364	0.24	0.004L	/	0.01L	/
2020.1 2	9	1.00	3.9	0.39	9	0.30	1.8	0.30	0.24	0.16	0.12	0.40	0.018	0.00 9	0.43	0.29	0.004L	/	0.01L	/
标准值	6~9		10		30		6.0		1.5		0.3		2.0		1.5		0.05		0.5	

4.2.3 地下水质量现状监测与评价

(1) 引用重庆天航检测技术有限公司 2020 年 12 月 4 日至 12 月 10 日对大足表面处理集中加工区的监测数据（天航（监）字[2020]第 HJWT0894 号），监测至今，项目周边水环境没有发生重大变化，监测数据可代表现有地下水环境情况。

①监测点位

表 4.2-6 地下水监测点布设情况

序号	位置	与加工区位置关系	与本项目位置关系	含水层类型
1	加工区南侧	加工区两侧	位于本项目西南侧约 400m	松散岩类 孔隙水
2	加工区内	下游	位于本项目南侧约 90m	
3	加工区内	上游	位于本项目西南侧约 200m	
4	加工区西侧	上游	位于本项目西南侧约 430m	
5	加工区北侧	上游	位于项目西北侧 280m	
6	加工区东侧	下游	位于本项目东北侧 230m	
7	加工区东南侧	下游	位于项目东南侧 750m	

②监测时间及频率

2020 年 12 月 9 日，测 1 次，1 天。

③监测因子

pH、氨氮、硝酸盐、亚硝酸盐、六价铬、硫酸盐、氯化物、锌、高锰酸盐指数、氟化物、氰化物、铜、汞、锰、砷、镉、镍。

④评价方法

评价采用单项水质指数，指数>1 表明该水质因子超标，标准指数越大，超标越严重。

⑤监测及评价结果

现状监测及评价结果见表 4.2-7。

(2) 本项目对地下水中的石油类进行了实测。重庆中机中联检测技术有限公司于 2021 年 5 月 19 日-20 日对重庆航钺电镀有限公司零部件生产项目周边的地下水进行了检测（中机检测（环）检字[2021]第 HP082 号），检测 1 次，连续检测 2 天，检测点位及具体信息见附件 2-4。采用单项水质指数进行评价，标准指数>1，表明该水质因子已

超标，标准指数越大，超标越严重。现状监测及评价结果见表 4.2-7。

表 4.2-7 地下水现状监测结果 单位：mg/L

项目	pH	氨氮	硝酸盐	亚硝酸盐	铬(六价)	硫酸盐	氯化物	锌	耗氧量
1	6.80	0.155	0.86	0.009	0.004L	65	30	0.02L	1.8
2	6.74	0.144	0.81	0.012	0.004L	72	35	0.02L	2.2
3	7.04	0.126	0.75	0.009	0.004L	73	41	0.02L	1.8
4	6.92	0.171	0.92	0.010	0.004L	71	37	0.02L	2.4
5	6.88	0.163	0.89	0.010	0.004L	61	33	0.02L	1.9
6	6.95	0.138	0.78	0.012	0.004L	58	42	0.02L	2.0
7	6.73	0.242	1.11	0.014	0.004L	76	39	0.02L	1.5
标准	6.5~8.5	0.5	20	1.0	0.05	250	250	1.0	3
最大 S _{ij}	0.54	0.484	0.0555	0.014	/	0.304	0.168	/	0.8
项目	氟化物	氰化物	铜	汞	锰	砷	镉	镍	石油类
1	0.50	0.002L	0.05L	4×10 ⁻⁵ L	0.08	8×10 ⁻⁴	1.0×10 ⁻⁴ L	5.0×10 ⁻³ L	0.04
2	0.42	0.002L	0.05L	4×10 ⁻⁵ L	0.01L	1.1×10 ⁻³	1.0×10 ⁻⁴ L	5.0×10 ⁻³ L	0.03
3	0.34	0.002L	0.05L	4×10 ⁻⁵ L	0.01L	8×10 ⁻⁴	1.0×10 ⁻⁴ L	5.0×10 ⁻³ L	0.02
4	0.44	0.002L	0.05L	4×10 ⁻⁵ L	0.04	3×10 ⁻⁴	1.0×10 ⁻⁴ L	5.0×10 ⁻³ L	0.03
5	0.49	0.002L	0.05L	4×10 ⁻⁵ L	0.01L	1.5×10 ⁻³	1.0×10 ⁻⁴ L	5.0×10 ⁻³ L	0.04
6	0.36	0.002L	0.05L	4×10 ⁻⁵ L	0.01L	8×10 ⁻⁴	1.0×10 ⁻⁴ L	5.0×10 ⁻³ L	0.04
7	0.47	0.002L	0.05L	4×10 ⁻⁵ L	0.09	8×10 ⁻⁴	1.0×10 ⁻⁴ L	5.0×10 ⁻³ L	-
标准	1.0	0.05	1.0	0.001	0.1	0.01	0.005	0.02	0.05
最大 S _{ij}	0.5	/	/	/	0.9	0.15	/	/	0.80

备注：“L”表示该项目未检出，报出结果为该项目的检出限。

由表可知，pH、氨氮、硝酸盐、亚硝酸盐、六价铬、硫酸盐、氯化物、锌、耗氧量、氟化物、氰化物、铜、汞、锰、砷、镉、镍等均达到《地下水质量标准》（GB/T14848—2017）中III类标准，石油类达到《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类水域水质标准。

4.2.4 声质量现状监测与评价

引用重庆天航检测技术有限公司对大足表面处理集中加工区监测的数据（天航（监）字（2019）第 HJPJ0040 号），监测至今，周边环境未新增较大噪声源，可以代表区域声环境质量现状，引用监测数据可行。

(1) 监测布点

布设 4 个监测点，分别位于在东、西、南、北四面场界。

(2) 监测时间及频次

2019 年 4 月 25 日~26 日，连续监测两天，昼、夜各一次。

(3) 监测及评价结果

表 4.2-8 声环境现状监测结果统计表单位：dB (A)

监测点位	编号	昼间等效声级	夜间等效声级
加工区西侧场界	1#	57.3~58.7	44.9~45.3
加工区南侧场界	2#	54.5~55.3	46.5~47.2
加工区东侧场界	3#	59.1~61.2	49.8~51.3
加工区北侧场界	4#	59.0~60.1	48.7~50.2
标准值		65	55

由表 4.2-8 可知，各监测点监测值均能满足《声环境质量标准》(GB3096—2008) 3 类标准要求。

4.2.5 土壤质量现状监测与评价

本次评价引用大足表面处理集中加工区跟踪评价环境质量监测报告(天航(监)字(2019)第 HJPJ0094 号)监测数据，对区域土壤环境质量现状进行评价。

①监测布点

土壤监测布点见表 5.2-10。G1、G2、G3、G6、G7 位于加工区范围内，G4、G5 位于加工区范围外，表面处理加工区统一建设标准厂房，本项目租用 13 幢厂房，车间内均已进行硬化处理，因此未对车间内土壤进行采样监测，引用监测布点符合《环境影响评价技术导则土壤环境(试行)》(HJ964-2018)，是可行的。

表 4.2-9 土壤监测点分布一览表

点位编号	名称	取样深度	样品	备注
T1	加工区污水处理站 G1	0~0.5m	柱状样	厂界内
T2		0.5~1.5m		厂界内
T3		1.5~3m		厂界内
T4		3~5m		厂界内

T5	加工区空地 G2	0~0.5m	柱状样	厂界内
T6	化学品仓库区域 G3	0~0.5m	柱状样	厂界内
T7	加工区西南侧 G4	0~0.2m,	表层样	厂界外
T8	加工区东北侧 G5	0~0.2m	表层样	厂界外
T9	加工区西侧 G6	0~0.2	表层样	厂界内
T10	加工区 5 号厂房东北侧 G7	0~0.5m	柱状样	厂界内
T11		0.5~1.5m		厂界内

②检测因子

重金属和无机物：砷、镉、铬（六价）、铜、铅、汞、镍、锌

挥发性有机物：四氯化碳、氯仿、氯甲烷、1,1-二氯乙烷、1,2-二氯乙烷、1,1-二氯乙烯、顺-1,2-二氯乙烯、反-1,2-二氯乙烯、二氯甲烷、1,2-二氯丙烷、1,1,1,2-四氯乙烷、1,1,2,2-四氯乙烷、四氯乙烯、1,1,1-三氯乙烷、1,1,2-三氯乙烷、三氯乙烯、1,2,3-三氯丙烷、氯乙烯、苯、氯苯、1,2-二氯苯、1,4-二氯苯、乙苯、苯乙烯、甲苯、间二甲苯+对二甲苯、邻二甲苯

半挥发性有机物：硝基苯、苯胺、2-氯酚、苯并（a）蒽、苯并（a）芘、苯并（b）荧蒽、苯并（k）荧蒽、蒽、二苯并（a, h）蒽、茚并（1,2,3-cd）芘、萘

其他：钴、石油烃、氰化物；

③采样时间和频次

采样时间 2019 年 8 月 16 日，测 1 次。

④检测结果和评价

加工区占地为工业用地，周边为工业用地及林地，土壤多数为红棕色或暗棕色。加工区土壤性质见表 4.2-10、表 4.2-11。

表 4.2-10 土壤颜色一览表

点位编号	土壤颜色
T1-1-1	红棕色
T2-1-1	暗棕色
T3-1-1	暗棕色
T4-1-1	暗棕色
T5-1-1	红棕色

T6-1-1	红棕色
T7-1-1	红棕色
T8-1-1	红棕色
T9-1-1	红棕色
T10-1-1	红棕色
T11-1-1	红棕色

表 4.2-11 土壤理化性质

点号	G4 (加工区西南侧、表层样)	时间	2019年8月16日
经度	105.737376°	纬度	29.441352°
层次	0~0.2m		
现场记录	样品状态为红棕色、干、多根系、团粒状		
实验室测定	pH	8.63	
	阳离子交换量	21.5	
	渗透系数 (cm/s)	4.10×10^{-5}	
	土壤容重 (g/cm ³)	1.22	
	非毛管孔隙 (%)	12.68	

检测结果见表 4.2-10、表 4.2-11。加工区土壤质量满足《土壤环境质量建设用地上壤污染风险管控标准》(GB36600-2018) 第二类用地筛选值。

表 4.2-12 土壤监测结果

项目		砷	镉	铬(六价)	铜	铅	汞	镍	四氯化碳	氯仿	氯甲烷	1,1-二氯乙烷
T1	监测结果	1.15	0.717	5.00L	33.8	16.7	0.11	29.2	<0.0013	<0.0011	<0.001	<0.0012
	污染指数	0.0192	0.011	/	0.0019	0.0209	0.0029	0.0324	/	/	/	/
T2	监测结果	1.23	0.479	5.00L	29.8	14.9	0.12	15.3	<0.0013	<0.0011	<0.001	<0.0012
	污染指数	0.0205	0.0074	/	0.0017	0.0186	0.0032	0.017	/	/	/	/
T3	监测结果	1.04	0.541	5.00L	26.9	7.64	0.13	15.3	<0.0013	<0.0011	<0.001	<0.0012
	污染指数	0.0173	0.0083	/	0.0015	0.0096	0.0034	0.017	/	/	/	/
T4	监测结果	1.12	0.77	5.00L	28.1	14.1	0.15	16.7	<0.0013	<0.0011	<0.001	<0.0012
	污染指数	0.0187	0.0118	/	0.0016	0.0176	0.0039	0.0186	/	/	/	/
T7	监测结果	0.48	0.635	5.00L	35.8	9.27	0.04	28	<0.0013	<0.0011	<0.001	<0.0012
	污染指数	0.008	0.0098	/	0.002	0.0116	0.0011	0.0311	/	/	/	/
T10	监测结果	0.52	0.71	5.00L	34	8.23	0.05	38.8	<0.0013	<0.0011	<0.001	<0.0012
	污染指数	0.0087	0.0109	/	0.0019	0.0103	0.0013	0.0431	/	/	/	/
T11	监测结果	0.58	0.855	5.00L	36.2	13.9	0.06	43.6	<0.0013	<0.0011	<0.001	<0.0012
	污染指数	0.0097	0.0132	/	0.002	0.0174	0.0016	0.0484	/	/	/	/
标准限值		60	65	5.7	18000	800	38	900	2.8	0.9	37	9
项目		1,2-二氯乙烷	1,1-二氯乙烯	顺-1,2-二氯乙烯	反-1,2-二氯乙烯	二氯甲烷	1,2-二氯丙烷	1,1,1,2-四氯乙烯	1,1,2,2-四氯乙烷	四氯乙烯	1,1,1-三氯乙烷	1,1,2-三氯乙烷
T1	监测结果	<0.0013	<0.001	<0.0013	<0.0014	0.0167	<0.0011	<0.0012	<0.0012	<0.0014	<0.0013	<0.0012
	污染指数	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
T2	监测结果	<0.0013	<0.001	<0.0013	<0.0014	0.019	<0.0011	<0.0012	<0.0012	<0.0014	<0.0013	<0.0012
	污染指数	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/

T3	监测结果	<0.0013	<0.001	<0.0013	<0.0014	0.0285	<0.0011	<0.0012	<0.0012	<0.0014	<0.0013	<0.0012
	污染指数	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
T4	监测结果	<0.0013	<0.001	<0.0013	<0.0014	0.0165	<0.0011	<0.0012	<0.0012	<0.0014	<0.0013	<0.0012
	污染指数	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
T7	监测结果	<0.0013	<0.001	<0.0013	<0.0014	0.0277	<0.0011	<0.0012	<0.0012	<0.0014	<0.0013	<0.0012
	污染指数	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
T10	监测结果	<0.0013	<0.001	<0.0013	<0.0014	0.0175	<0.0011	<0.0012	<0.0012	<0.0014	<0.0013	<0.0012
	污染指数	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
T11	监测结果	<0.0013	<0.001	<0.0013	<0.0014	0.0202	<0.0011	<0.0012	<0.0012	<0.0014	<0.0013	<0.0012
	污染指数	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
标准限值		5	66	596	54	616	5	10	6.8	53	840	2.8
项目		三氯乙烯	1,2,3-二氯丙烷	氯乙烯	苯	氯苯	1,2-二氯苯	1,4-二氯苯	乙苯	苯乙烯	甲苯	间二甲苯+对二甲苯
T1	监测结果	<0.0012	<0.0012	<0.001	<0.0019	<0.0012	<0.0015	<0.0015	<0.0012	<0.0011	<0.0013	<0.0012
	污染指数	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
T2	监测结果	<0.0012	<0.0012	<0.001	<0.0019	<0.0012	<0.0015	<0.0015	<0.0012	<0.0011	<0.0013	<0.0012
	污染指数	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
T3	监测结果	<0.0012	<0.0012	<0.001	<0.0019	<0.0012	<0.0015	<0.0015	<0.0012	<0.0011	<0.0013	<0.0012
	污染指数	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
T4	监测结果	<0.0012	<0.0012	<0.001	<0.0019	<0.0012	<0.0015	<0.0015	<0.0012	<0.0011	<0.0013	<0.0012
	污染指数	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
T7	监测结果	<0.0012	<0.0012	<0.001	<0.0019	<0.0012	<0.0015	<0.0015	<0.0012	<0.0011	<0.0013	<0.0012
	污染指数	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
T10	监测结果	<0.0012	<0.0012	<0.001	<0.0019	<0.0012	<0.0015	<0.0015	<0.0012	<0.0011	<0.0013	<0.0012

	污染指数	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
T11	监测结果	<0.0012	<0.0012	<0.001	<0.0019	<0.0012	<0.0015	<0.0015	<0.0012	<0.0011	<0.0013	<0.0012
	污染指数	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
标准限值		2.8	0.5	0.43	4	0.27	560	20	28	1290	1200	570
项目		邻二甲苯	硝基苯	苯胺	2-氯酚	苯并(a)蒽	苯并(a)芘	苯并(b)荧蒽	苯并(k)荧蒽	窟	二苯并(a,h)蒽	茚并(1,2,3-cd)芘
T1	监测结果	<0.0012	<0.09	<0.0001	<0.06	<0.1	<0.01	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1
	污染指数	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
T2	监测结果	<0.0012	<0.09	<0.0001	<0.06	<0.1	<0.01	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1
	污染指数	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
T3	监测结果	<0.0012	<0.09	<0.0001	<0.06	<0.1	<0.01	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1
	污染指数	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
T4	监测结果	<0.0012	<0.09	<0.0001	<0.06	<0.1	<0.01	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1
	污染指数	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
T7	监测结果	<0.0012	<0.09	<0.0001	<0.06	<0.1	<0.01	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1
	污染指数	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
T10	监测结果	<0.0012	<0.09	<0.0001	<0.06	<0.1	<0.01	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1
	污染指数	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
T11	监测结果	<0.0012	<0.09	<0.0001	<0.06	<0.1	<0.01	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1
	污染指数	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
标准限值		640	76	260	2256	15	1.5	15	151	1293	1.5	15
项目		萘	钴	氰化物	石油烃	锌	总铬					
T1	监测结果	<0.09	10.5	0.11	ND	98.8	40.5					

	污染指数	/	0.15	0.0008	/	/	/					
T2	监测结果	<0.09	8.8	0.01L	ND	65.5	29.3					
	污染指数	/	0.1257	/	/	/	/					
T3	监测结果	<0.09	9.3	0.01L	ND	62.9	36.8					
	污染指数	/	0.1329	/	/	/	/					
T4	监测结果	<0.09	11	0.04	ND	67.5	28.6					
	污染指数	/	0.1571	0.0003	/	/	/					
T7	监测结果	<0.09	10.1	0.01L	ND	74.8	40.1					
	污染指数	/	0.1443	/	/	/	/					
T10	监测结果	<0.09	10	0.22	ND	86	42					
	污染指数	/	0.1429	0.0016	/	/	/					
T11	监测结果	<0.09	9.5	0.24	ND	97	54.1					
	污染指数	/	0.1357	0.0018	/	/	/					
标准限值		70	70	135	4500	/	/					

续表 4.2-12 土壤监测结果

项目		砷	镉	铬(六价)	铜	铅	汞	镍	锌	石油烃	氰化物	钴	总铬
T5	监测结果	0.48	0.648	5.00L	30	9.7	0.05	27.8	77.1	ND	0.01L	6.4	38.8
	污染指数	0.0080	0.0100	/	0.0017	0.0121	0.0013	0.0309	/	/	/	0.0914	/
T6	监测结果	1.27	0.674	5.00L	894	12.3	0.18	42.5	94.6	ND	0.29	9.4	54.4
	污染指数	0.0212	0.0104	/	0.0497	0.0154	0.0047	0.0472	/	/	0.0021	0.1343	/
T8	监测结果	0.44	0.339	5.00L	21.6	6.03	0.06	20.1	29	ND	0.01L	9.9	34.6
	污染指数	0.0073	0.0052	/	0.0012	0.0075	0.0016	0.0223	/	/	/	0.1414	/

T9	监测结果	/	/	/	/	/	/	/	474	ND	0.08	8	/
	污染指数	/	/	/	/	/	/	/	/	/	0.0006	0.1143	/
标准限值		60	65	5.7	18000	800	38	900	/	4500	135	70	/

从上表可以看出，项目所在地土壤环境质量均能满足《土壤环境质量建设用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB36600-2018）第二类用地筛选值标准的要求。

5 环境影响预测与评价

本项目利用大足区表面处理集中加工区已建厂房进行生产，施工期主要进行装修和设备安装。施工过程中产生的主要污染有：噪声、废气和固体废物污染。由于装修面积小，时间短，产生的大气污染和固体废物量都很少。施工期生活污水依托厂区现有设施收集处理后达标排放。施工期间设备的安装是在厂房内，也不涉及重型吊装、挖掘等设备，经隔声等措施控制后，对周边声环境影响小，同时本项目施工期短，施工噪声也随着施工结束而消失。下面重点进行营运期的环境影响预测与评价。

5.1 地表水环境影响分析

本项目生产废水依托大足表面处理集中加工区污水处理站处理，同时车间与污水处理厂之间有分质、分类完善的管网（前处理废水、综合废水、含铬废水、混排废水等专用管道），车间员工洗手废水排入混排废水管网，车间进行了防腐防渗处理，加工区污水处理站能确保本项目废水进入处理和达标排放。

大足表面处理集中加工区污水处理站污水处理厂处理能力 $4900\text{m}^3/\text{d}$ ，剩余处理能力 $3693.43\text{m}^3/\text{d}$ ，而本项目的生产废水、车间洗手废水产生量为 $12.27\text{m}^3/\text{d}$ ，占剩余处理能力的 0.33% ，园区污水处理站完全能够接纳本项目生产废水。

本次评价地表水环境影响评价引用《大足表面处理集中加工区配套工程项目》中地表水环境影响预测结果，加工区污水处理站在中水回用 60% 的情况下，叠加双桥邮亭园区污水处理厂现状 1万 t/d 的排污后，苦水河各污染因子均满足地表水IV类水质要求。

综上所述，本项目排放的生产废水依托园区污水处理站处理后达标排放，对苦水河水质影响较小，环境可以接受。建设单位应加强对生产设施的维护与监管，杜绝由于发生事故溢出重金属废水污染环境的情况发生。在污水处理厂发生事故时，立即停产，杜绝生产废水未经处理直接排入地表环境情况发生。

表 5.1-1 废水类别、污染物及污染治理设施信息表

序号	废水类别	污染物种类	排放去向	排放规律	污染治理设施			排放口编号	排放口设置是否符合要求	排放口类型
					设施编号	设施名称	治理设施工艺			
1	生产废水 (包括进入混排废水收集管网的车间员工洗手废水)	pH、COD、SS、NH ₃ -N、石油类、总氮、总铬、六价铬、总锌、总铁	加工区污水处理站	连续	ZL-1	物化+生化处理系统	废水分类处理+膜分离回用+末端处理系统	W-1	<input checked="" type="checkbox"/> 是	<input checked="" type="checkbox"/> 企业总排 <input type="checkbox"/> 雨水排放 <input type="checkbox"/> 清净下水排放 <input type="checkbox"/> 温排水排放 <input checked="" type="checkbox"/> 车间或车间处理设施排放口

表 5.1-2 电镀废水间接排放口基本情况表

序号	排放口编号	排放口地理坐标		废水排放量 (万 t/a)	排放去向	排放规律	间歇排放时段	受纳污水处理厂信息			
		经度	纬度					名称	污染物种类	污染物排放标准浓度限值 (mg/L)	
										表 3 标准	自愿性标准
1	W-1	105.739428911	29.442274716	0.15	加工区污水处理站	连续排放	/	加工区污水处理站	pH	6~9 (无量纲)	
									COD	50	50
									SS	30	30
									NH ₃ -N	8	8
									石油类	2	2
									总氮	15	15
									总磷	0.5	0.5
									总铁	2	2
									总锌	1	1
									六价铬	0.1	0.05
									总铬	0.5	0.2

表 5.1-3 废水污染物排放执行标准表

序号	排放口编号	污染物种类	排放标准名称	浓度限值 (mg/L)	
				表 3 标准	自愿性标准
1	W-1	pH	《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008) 表 3 标准和《重庆市电镀行业废水污染物自愿排放标准》(T/CQSES02-2017)	6~9 (无量纲)	
		COD		50	50
		SS		30	30
		NH ₃ -N		8	8
		石油类		2	2
		总氮		15	15
		总磷		0.5	0.5
		总锌		1	1
		总铁		2	2
		六价铬		0.1	0.05
		总铬		0.5	0.2

表 5.1-4 废水污染物排放信息

序号	排放口编号	污染物种类	排放浓度 (mg/L)		年排放量 (t/a)	
			表 3 标准	自愿性标准	表 3 标准	自愿性标准
1	W-1	pH	6~9 (无量纲)		/	/
2		COD	50	50	0.0771	0.0771
3		SS	30	30	0.0462	0.0462
4		NH ₃ -N	8	8	0.0123	0.0123
5		石油类	2	2	0.0029	0.0029
6		总氮	15	15	0.0221	0.0221
7		总磷	0.5	0.5	0.0007	0.0007

锋洛电镀生产线新建项目环境影响评价报告书

8		总锌	1	1	0.0015	0.0015
9		总铁	2	2	0.0029	0.0029
10		六价铬	0.1	0.05	0.0001	0.00007
11		总铬	0.5	0.2	0.0007	0.0003

表 5.1-5 地表水环境影响评价自查表

工作内容		自查项目		
影响识别	影响类型	水污染影响型 <input checked="" type="checkbox"/> ；水文要素影响型 <input type="checkbox"/>		
	水环境保护目标	饮用水水源保护区 <input type="checkbox"/> ；饮用水取水口 <input type="checkbox"/> ；涉水的自然保护区 <input type="checkbox"/> ；重要湿地 <input type="checkbox"/> ；重点保护与珍稀水生生物的栖息地 <input type="checkbox"/> ；重要水生生物的自然产卵场及索饵场、越冬场和洄游通道、天然渔场等渔业水体 <input type="checkbox"/> ；涉水的风景名胜區 <input type="checkbox"/> ；其他 <input checked="" type="checkbox"/>		
	影响途径	水污染影响型	水文要素影响型	
		直接排放 <input type="checkbox"/> ；间接排放 <input checked="" type="checkbox"/> ；其他 <input type="checkbox"/>	水温 <input type="checkbox"/> ；径流 <input type="checkbox"/> ；水域面积 <input type="checkbox"/>	
影响因子	持久性污染物 <input checked="" type="checkbox"/> ；有毒有害污染物 <input type="checkbox"/> ；非持久性污染物 <input checked="" type="checkbox"/> ；pH 值 <input checked="" type="checkbox"/> ；热污染 <input type="checkbox"/> ；富营养化 <input type="checkbox"/> ；其他 <input checked="" type="checkbox"/>			
评价等级	水污染影响型	水文要素影响型		
	一级 <input type="checkbox"/> ；二级 <input type="checkbox"/> ；三级 A <input type="checkbox"/> ；三级 B <input checked="" type="checkbox"/>	一级 <input type="checkbox"/> ；二级 <input type="checkbox"/> ；三级 <input type="checkbox"/>		
现状调查	区域污染源	调查项目	数据来源	
		已建 <input checked="" type="checkbox"/> ；在建 <input type="checkbox"/> ；拟建 <input type="checkbox"/> ；其他 <input type="checkbox"/>	拟替代的污染源 <input type="checkbox"/>	排污许可证 <input checked="" type="checkbox"/> ；环评 <input checked="" type="checkbox"/> ；环保验收 <input checked="" type="checkbox"/> ；既有实测 <input type="checkbox"/> ；现场监测 <input type="checkbox"/> ；入河排放口数据 <input type="checkbox"/> ；其他 <input type="checkbox"/>
	受影响水体水环境质量	调查时期	数据来源	
		丰水期 <input type="checkbox"/> ；平水期 <input type="checkbox"/> ；枯水期 <input checked="" type="checkbox"/> ；冰封期 <input type="checkbox"/> 春季 <input type="checkbox"/> ；夏季 <input type="checkbox"/> ；秋季 <input type="checkbox"/> ；冬季 <input type="checkbox"/>	生态环境保护主管部门 <input type="checkbox"/> ；补充监测 <input type="checkbox"/> ；其他 <input checked="" type="checkbox"/>	
	区域水资源开发利用状况	未开发 <input type="checkbox"/> ；开发量 40% 以下 <input type="checkbox"/> ；开发量 40% 以上 <input type="checkbox"/>		
	水文情势调查	调查时期	数据来源	
丰水期 <input type="checkbox"/> ；平水期 <input type="checkbox"/> ；枯水期 <input type="checkbox"/> ；冰封期 <input type="checkbox"/> 春季 <input type="checkbox"/> ；夏季 <input type="checkbox"/> ；秋季 <input type="checkbox"/> ；冬季 <input type="checkbox"/>		水行政主管部门 <input type="checkbox"/> ；补充监测 <input type="checkbox"/> ；其他 <input type="checkbox"/>		
补充监测	监测时期	监测因子	监测断面或点位	
	丰水期 <input type="checkbox"/> ；平水期 <input type="checkbox"/> ；枯水期 <input type="checkbox"/> ；冰封期 <input type="checkbox"/> 春季 <input type="checkbox"/> ；夏季 <input type="checkbox"/> ；秋季 <input type="checkbox"/> ；冬季 <input type="checkbox"/>	()	监测断面或点位个数 () 个	
现状评价	评价范围	河流：长度 (10.5) km；湖库、河口及近岸海域：面积 (/) km ²		
	评价因子	(pH、石油类、COD、氨氮、总氮、总磷、铬(六价)、锌、总铁等)		
	评价标准	河流、湖库、河口：I 类 <input type="checkbox"/> ；II 类 <input type="checkbox"/> ；III 类 <input type="checkbox"/> ；IV 类 <input checked="" type="checkbox"/> ；V 类 <input type="checkbox"/> 近岸海域：第一类 <input type="checkbox"/> ；第二类 <input type="checkbox"/> ；第三类 <input type="checkbox"/> ；第四类 <input type="checkbox"/>		

锋洛电镀生产线新建项目环境影响评价报告书

		规划年评价标准（《地表水环境质量标准》（GB3838-2002））	
	评价时期	丰水期 <input type="checkbox"/> ；平水期 <input type="checkbox"/> ；枯水期 <input checked="" type="checkbox"/> ；冰封期 <input type="checkbox"/> 春季 <input type="checkbox"/> ；夏季 <input type="checkbox"/> ；秋季 <input type="checkbox"/> ；冬季 <input type="checkbox"/>	
	评价结论	水环境功能区或水功能区、近岸海域环境功能区水质达标状况 <input type="checkbox"/> ：达标 <input checked="" type="checkbox"/> ；不达标 <input type="checkbox"/> 水环境控制单元或断面水质达标状况 <input type="checkbox"/> ：达标 <input type="checkbox"/> ；不达标 <input type="checkbox"/> 水环境保护目标质量状况 <input type="checkbox"/> ：达标 <input type="checkbox"/> ；不达标 <input type="checkbox"/> 对照断面、控制断面等代表性断面的水质状况 <input type="checkbox"/> ：达标 <input type="checkbox"/> ；不达标 <input type="checkbox"/> 底泥污染评价 <input type="checkbox"/> 水资源与开发利用程度及其水文情势评价 <input type="checkbox"/> 水环境质量回顾评价 <input type="checkbox"/> 流域（区域）水资源（包括水能资源）与开发利用总体状况、生态流量管理要求与现状满足程度、建设项目占用水域空间的水流状况与河湖演变状况 <input type="checkbox"/>	达标区 <input checked="" type="checkbox"/> 不达标区 <input type="checkbox"/>
影响预测	预测范围	河流：长度（/）km；湖库、河口及近岸海域：面积（/）km ²	
	预测因子	（/）	
	预测时期	丰水期 <input type="checkbox"/> ；平水期 <input type="checkbox"/> ；枯水期 <input type="checkbox"/> ；冰封期 <input type="checkbox"/> 春季 <input type="checkbox"/> ；夏季 <input type="checkbox"/> ；秋季 <input type="checkbox"/> ；冬季 <input type="checkbox"/> 设计水文条件 <input type="checkbox"/>	
	预测情景	建设期 <input type="checkbox"/> ；生产运行期 <input type="checkbox"/> ；服务期满后 <input type="checkbox"/> 正常工况 <input type="checkbox"/> ；非正常工况 <input type="checkbox"/> 污染控制和减缓措施方案 <input type="checkbox"/> 区（流）域环境质量改善目标要求情景 <input type="checkbox"/>	
	预测方法	数值解 <input type="checkbox"/> ；解析解 <input type="checkbox"/> ；其他 <input type="checkbox"/> 导则推荐模式 <input type="checkbox"/> ；其他 <input type="checkbox"/>	
影响评价	水污染控制和水环境影响减缓措施有效性评价	区（流）域水环境质量改善目标 <input type="checkbox"/> ；替代削减源 <input type="checkbox"/>	
	水环境影响评价	排放口混合区外满足水环境管理要求 <input type="checkbox"/> 水环境功能区或水功能区、近岸海域环境功能区水质达标 <input checked="" type="checkbox"/> 满足水环境保护目标水域水环境质量要求 <input type="checkbox"/> 水环境控制单元或断面水质达标 <input type="checkbox"/> 满足重点水污染物排放总量控制指标要求，重点行业建设项目，主要污染物排放满足等量或减量替代要求 <input type="checkbox"/> 满足区（流）域水环境质量改善目标要求 <input type="checkbox"/>	

锋洛电镀生产线新建项目环境影响评价报告书

	水文要素影响型建设项目时应包括水文情势变化评价、主要水文特征值影响评价、生态流量符合性评价□ 对于新设或调整入河（湖库、近岸海域）排放口的建设项目，应包括排放口设置的环境合理性评价□ 满足生态保护红线、水环境质量底线、资源利用上线和环境准入清单管理要求☑						
污染源排放量核算	污染物名称		排放量/ (t/a)		排放浓度/ (mg/L)		
			表 3 标准	自愿性标准	表 3 标准	自愿性标准	
	电镀废水	pH		/		6~9 (无量纲)	
		COD		0.0771	0.0771	50	50
		SS		0.0462	0.0462	30	30
		NH ₃ -N		0.0123	0.0123	8	8
		石油类		0.0029	0.0029	2	2
		总氮		0.0221	0.0221	15	15
		总磷		0.0007	0.0007	0.5	0.5
		总锌		0.0015	0.0015	1	1
		总铁		0.0029	0.0029	2	2
六价铬		0.0001	0.00007	0.1	0.05		
总铬		0.0007	0.0003	0.5	0.2		
替代源排放情况	污染源名称	排污许可证编号	污染物名称	排放量/ (t/a)	排放浓度/ (mg/L)		
	()	()	()	()	()		
生态流量确定	生态流量：一般水期 () m ³ /s；鱼类繁殖期 () m ³ /s；其他 () m ³ /s 生态水位：一般水期 () m；鱼类繁殖期 () m；其他 () m						
防治措施	环保措施 污水处理设施☑；水文减缓设施□；生态流量保障设施□；区域削减□；依托其他工程措施□；其他□						
	监测计划	环境质量			污染源		
		监测方式	手动☑；自动□；无监测□			手动☑；自动□；无监测□	
		监测点位	(排污口下游 500m)			(项目污水处理设施进、出口)	
		监测因子	(水温、pH、COD、SS、氨氮、石油类、总氮、总磷、总锌、六价铬、总铬、总铁等)			(流量、pH、COD、SS、氨氮、石油类、总氮、总磷、总锌、六价铬、总铬、总铁等)	
污染物排放清单	☑						
评价结论	可以接受☑；不可以接受□						
注：“□”为勾选项，可√；“()”为内容填写项；“备注”为其他补充内容。							

5.2 大气环境影响预测与评价

5.2.1 评价因子和评价标准筛选

(1) 评价因子：氯化氢

(2) 评价标准：《环境影响评价技术导则大气环境》(HJ2.2-2018) 附录 D 参考限值。

表 5.2-1 评价因子和评价标准表

评价因子	平均时段	标准值/ ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	标准来源
HCl	1 小时平均	50	《环境影响评价技术导则大气环境》(HJ2.2-2018) 附录 D

5.2.2 估算模型参数

采用《环境影响评价技术导则大气环境》(HJ2.2-2018) 推荐的 AERSCREEN 估算模式，参数选取见表 5.2-2。

表 5.2-2 估算模型参数表

参数		取值
城市/农村选项	城市/农村	城市
	人口数 (城市选项时)	2 万人
最高环境温度/ $^{\circ}\text{C}$		40
最低环境温度/ $^{\circ}\text{C}$		-2
土地利用类型		城市
区域湿度条件		潮湿气候
是否考虑地形	考虑地形	<input checked="" type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否
	地形数据分辨率	90m
是否考虑岸线熏烟	考虑岸线熏烟	<input type="checkbox"/> 是 <input checked="" type="checkbox"/> 否
	岸线距离/km	/
	岸线方向/ $^{\circ}$	/

5.2.3 污染源参数

根据工程分析，本项目的正常工况废气排放源见下表。

表 5.2-3 有组织废气污染源排放参数表

污染源名称	排气筒底部中心坐标 (m)		排气筒底部海拔高度/m	排气筒高度 (m)	排气筒内径 (m)	烟气出口温度 (°C)	废气量 (m³/h)	年排放小时数/h	排放工况	排气筒排放源强 (kg/h)
	X	Y								氯化氢
1#	88	-23	413	15	0.8	25	50000	2400	正常	0.005

表 5.2-4 无组织废气污染源排放源参数一览表

污染源名称	面源起点坐标/m		面源海拔高度/m	面源长度/m	面源宽度/m	与正北向夹角/°	面源有效排放高度/m	年排放小时数/h	排放工况	污染物排放量/ (t/a)
	X	Y								氯化氢
厂房	86	-60	413	82	22	0	10	2400	正常	0.014

5.2.4 估算模型计算结果

污染源估算模型计算结果详见表 5.2-5。

表 5.2-5 正常工况下污染源估算模型计算结果表

污染源		预测结果		最大占标率 (%)	D _{10%} (m)
		距离 (m)	最大落地浓度 (μg/m ³)		
1#排气筒	氯化氢	60	0.0004	1.27	0
车间	氯化氢	61	0.0012	2.86	0

按照《环境影响评价技术导则大气环境》(HJ2.2-2018)有关评价等级划分方法,依据表 5.2-5 的结果可知,本项目 $P_{\max}=2.86\%$, $1\% \leq P_{\max} < 10\%$ 。因此本项目环境空气评价等级确定为二级,不进行进一步预测。评价范围为以项目厂址为中心区域,边长 5km 的矩形区域。

5.2.5 大气环境保护距离

(1) 大气环境保护距离

本项目厂界氯化氢浓度满足《大气污染物综合排放标准》(DB50/418-2016)厂界浓度限值,厂界外氯化氢短期贡献浓度未超过环境质量浓度限值,不需设置大气环境保护距离。

拟建项目位于大足表面处理集中加工区内,租用加工区厂房进行建设,根据《大足表面处理集中加工区规划调整环境影响报告书》,加工区已设置加工区边界外 200m 的防护距离。

5.2.6 污染物排放量核算

项目大气污染物有组织排放量核算见表 5.2-6,项目大气污染物无组织排放量核算见表 5.2-7,项目大气污染物年排放量核算见表 5.2-8,大气环境影响评价自查表见表 5.2-9。

表 5.2-6 大气污染物有组织排放量核算表

序号	排放口编号	污染物	核算排放浓度/ (mg/m ³)	核算排放速率/ (kg/h)	核算年排放量/ (t/a)
主要排放口					
1	1#	氯化氢	16.12	0.005	0.012
主要排放口合计		氯化氢			0.012
一般排放口					
/	/	/	/	/	/
一般排放口合计		/			/
有组织排放总计					
有组织排放总计		氯化氢			0.012

表 5.2-7 大气污染物无组织排放量核算表

序号	排放口编号	产污环节	污染物	主要污染防治措施	国家或地方污染物排放标准		年排放量/ (t/a)
					标准名称	浓度限值/ (mg/m ³)	
1	厂房	酸洗	氯化氢	碱液喷淋	《大气污染物综合排放标准》(DB50/418-2016)	0.2	0.014
无组织排放总计							
无组织排放总计				氯化氢		0.014	

表 5.2-8 正常工况下大气污染物年排放总量核算表

序号	污染物	年排放量/(t/a)
1	氯化氢	0.026

表 5.2-9 大气环境影响评价自查表

工作内容		自查项目							
评价等级与范围	评价等级	一级 <input type="checkbox"/>		二级 <input checked="" type="checkbox"/>			三级 <input type="checkbox"/>		
	评价范围	边长=50km <input type="checkbox"/>		边长 5~50km <input type="checkbox"/>			边长=5km <input checked="" type="checkbox"/>		
评价因子	SO ₂ +NO _x 排放量	500~2000t/a <input type="checkbox"/>			≤2000t/a <input type="checkbox"/>			<500t/a <input checked="" type="checkbox"/>	
	评价因子	基本污染物（无） 其他污染物（氯化氢）				包括二次 PM _{2.5} <input type="checkbox"/> 不包括二次 PM _{2.5} <input checked="" type="checkbox"/>			
评价标准	评价标准	国家标准 <input checked="" type="checkbox"/>		地方标准 <input checked="" type="checkbox"/>		附录 D <input checked="" type="checkbox"/>		其他标准 <input checked="" type="checkbox"/>	
现状评价	环境功能区	一类区 <input type="checkbox"/>		二类区 <input checked="" type="checkbox"/>			一类区和二类区 <input type="checkbox"/>		
	评价基准年	(2019) 年							
	环境空气质量现状调查数据来源	长期例行监测数据 <input type="checkbox"/>			主管部门发布的数据 <input checked="" type="checkbox"/>			现状补充监测 <input checked="" type="checkbox"/>	
	现状评价	达标区 <input checked="" type="checkbox"/>				不达标区 <input type="checkbox"/>			
污染源调查	调查内容	本项目正常排放源 <input checked="" type="checkbox"/> 本项目非正常排放源 <input type="checkbox"/> 现有污染源 <input type="checkbox"/>			拟替代的污染源 <input type="checkbox"/>		其他在建、项目污染源 <input type="checkbox"/>		区域污染源 <input type="checkbox"/>
大气环境影响预测与评价	预测模型	AERM OD <input type="checkbox"/>	ADMS <input type="checkbox"/>	AUSTA L2000 <input type="checkbox"/>	EDMS /AED T <input type="checkbox"/>	CALPUF F <input type="checkbox"/>	网络模型 <input type="checkbox"/>	其他 <input type="checkbox"/>	
	预测范围	边长 ≥50km <input type="checkbox"/>			边长 5~50km <input type="checkbox"/>			边长=5km <input type="checkbox"/>	
	预测因子	预测因子（氯化氢）				包括二次 PM _{2.5} <input type="checkbox"/> 不包括二次 PM _{2.5} <input type="checkbox"/>			
	正常排放短期浓度贡献值	C _{本项目} 最大占标率 ≤100% <input type="checkbox"/>				C _{本项目} 最大占标率 >100% <input type="checkbox"/>			
	正常排放年均浓度贡献值	一类区	C _{本项目} 最大占标率 ≤10% <input type="checkbox"/>			C _{本项目} 最大占标率 >10% <input type="checkbox"/>			
		二类区	C _{本项目} 最大占标率 ≤30% <input type="checkbox"/>			C _{本项目} 最大占标率 >30% <input type="checkbox"/>			
	非正常排放 1h 浓度贡献值	非正常持续时间 () h		C _{非正常} 占标率 ≤100% <input type="checkbox"/>			C _{非正常} 占标率 >100% <input type="checkbox"/>		
	保证率日平均浓度和年平均浓度叠加值	C _{叠加} 达标 <input type="checkbox"/>				C _{叠加} 不达标 <input type="checkbox"/>			
区域环境质量的整体变化情况	k ≤ -20% <input type="checkbox"/>				k > -20% <input type="checkbox"/>				
环境监测计划	污染源监测	监测因子：（氯化氢）		有组织废气监测 <input checked="" type="checkbox"/> 无组织废气监测 <input checked="" type="checkbox"/>			无监测 <input type="checkbox"/>		
	环境质量监测	监测因子：（氯化氢）		监测点数 (1)			无监测 <input checked="" type="checkbox"/>		
评价结论	环境影响	可以接受 <input checked="" type="checkbox"/> 不可以接受 <input type="checkbox"/>							
	大气环境防护距离	距 () 厂界最远 () m							
	污染年排放量	二氧化硫：(0) t/a		氮氧化物：(0) t/a		氯化氢：(0.026) t/a		VOCs：(0) t/a	

注：“□”为勾选项，填“”；“()”为内容填写项。

5.3 声环境影响预测

5.3.1 噪声源强分析

本项目主要的噪声来源于酸雾净化塔（含风机）、冷冻机等产生的设备噪声，噪声约 70-90dB；经过建筑隔声、基础减振及合理布置等措施后，噪声源强可衰减 15~20dB（A），噪声值在 65~70dB（A）之间。

表5.3-1 噪声污染源强

噪声源		台/套数	声级 dB（A）	控制措施	治理后声级 dB（A）
废气处理系统	风机	1	85	建筑隔声 基础减震	65~70
循环水系统	冷冻机	2	88		68~70
	冷却塔	1	85		65~70
生产线	自动吹水设备	2	88		68~70
生产线	行车	10	80		60~65

5.3.2 预测方法及模式

采用《环境影响评价技术导则声环境》（HJ2.4-2009）中推荐的工业噪声源衰减公式。对于工业企业稳态机械设备，当声源处于半自由空间且仅考虑声源的几何发散衰减，则距离点声源 r 处的声压级为：

$$L_p(r) = L_p(r_0) - 20 \lg(r/r_0) - \Delta L$$

式中， $L_p(r)$ ——距离声源 r 处的倍频带声压级，dB；

$L_p(r_0)$ ——参考位置 r_0 处的倍频带声压级，dB；

r ——预测点距离声源的距离，m；

r_0 ——参考位置距离声源的距离，m；

ΔL ——各种因素引起的衰减量，dB。

叠加计算式：



$$L_{(总)} = 10\lg\left(\sum_{i=1}^N 10^{\frac{L_i}{10}}\right)$$

式中，L 总——几个声压级相加后的总声压级，dB；

Li——某一个声压级，dB；

N——室内声源总数。

5.3.3 预测结果评价

厂界噪声预测值见表 5.3-2。

表 5.3-2 厂界预测声环境影响预测结果一览表 单位：dB (A)

噪声源	源强	统计量	东厂界	西厂界	南厂界	北厂界
风机 (1 台)	70	距受声点距离 (m)	5.5	32.4	3.4	8.8
		影响值	47.43	28.81	48.39	40.13
冷冻机 (2 台)	70	距受声点距离 (m)	6.6	29.7	10.0	3.3
		影响值	42.63	29.57	39.02	52.58
冷却塔 (1 台)	70	距受声点距离 (m)	4.9	22.0	7.4	2.4
		影响值	45.55	21.88	28.87	53.68
自动吹水设备 (2 台)	70	距受声点距离 (m)	3.5	9.7	2.8	7.2
		影响值	56.10	39.29	50.08	41.87
行车 (10 台)	65	距受声点距离 (m)	5.4	3.2	34.2	1.2
		影响值	41.37	48.00	23.34	52.44
预测值			56.90	48.65	52.53	55.82
达标分析			达标	达标	达标	达标
标准值			项目执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准：昼间 65 分贝,夜间 55 分贝			

从预测结果可以看出，新建项目后东、西、南、北各厂界昼间噪声预测值能达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)的 3 类标准限值要求。另外，项目距周边声环境敏感点距离较远，因此建设项目噪声对周边敏感点环境影响很小。

5.4 固体废物影响分析

本项目固体废物包含危险废物、一般工业固体废物及办公生活垃圾，其中危险废物主要为酸洗含渣废液、镀锌含渣废液、出光含渣废液、钝化含渣废液、封闭含渣废液、过滤机产生的废滤芯，废化学品包装，清洁地面使用的拖把、废活性炭，各类危险废物全部按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）进行暂存、管理，定期交由有资质的单位处置。

一般工业固废全部按执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）（2021年7月1日起实施）进行暂存、管理，外售或定期交由厂家回收利用。厂区生活垃圾袋装化收集，集中堆放，专人管理，定期交环卫部门处理。

综上，扩建项目所产固体废弃物去向明确、合理、安全，不会造成二次污染，可实现“资源化、无害化”目标。

5.5 地下水环境影响分析

根据建设内容及工程分析，拟建项目租用加工区标准厂房内进行生产，对地下水的的影响主要为营运期可能发生的废水、液态物料等事故滴漏下渗污染地下水。

5.5.1 正常工况下地下水环境影响分析

项目位于加工区标准厂房 13 栋，槽体架高 2m 设置，生产线设置有接水托盘，所有相邻两个槽体之间采取无缝连接，可防止槽液经槽间缝隙滴到地面，所有设备、阀体均采用不锈钢、PVC、ABS 等防腐材质。车间地面按《危险化学品安全管理条例》（国务院令第 591 号）（2013 年修正本）、《危险废物贮存污染物控制标准》（GB18597-2001）等相关要求分区采取相应的防腐、防渗措施，废水、物料输送管道均采用“可视化”设计且经过防渗、防腐处理，渗透系数小于 $1 \times 10^{-7} \text{cm/s}$ 。因此，正常工况下，拟建项目废水、液态物料等发生滴漏至地面的情景概率很小，不会对评价区地下水产生明显影响。



5.5.2 非正常工况下地下水环境影响分析

(1) 地下水污染预测情景设定

非正常工况下，电镀生产线、危废暂存点、液态化学品存放区、废水收集管道等设施因腐蚀或其它原因导致废水泄漏造成对地下水环境的影响。由于项目位于标准厂房，且车间设置有围堰、事故管网以及接水盘等，当发生泄漏时，少量物料可通过围堰或接水盘收集，大量的物料则通过事故管网转移至园区相应事故池。另外，标准厂房车间地面也采取了相应的防腐、防渗措施处理，渗透系数小于 $1 \times 10^{-7} \text{cm/s}$ 。因此，车间废水、液态物料发生泄漏事故入渗至地下水的情景发生概率很小。

本次地下水影响分析主要针对非正常工况时，拟建项目涉及的各类废水收集、输送时因管道腐蚀或其它原因导致废水泄漏造成对地下水环境的影响。假设含特征污染物的废水收集管道因腐蚀或其它原因出现破损，导致废水持续泄漏进入地下。

(2) 地下水污染预测时段、因子、范围

预测时段：100 天、1000 天、20 年。

预测范围：厂区

预测因子：六价铬、锌

(3) 污染源强

非正常条件下，废水管网可能出现破损情况下发生泄漏，进入地下水污染物取产生浓度上限，预测源强见表 5.5-1。

表 5.5-1 非正常工况地下水预测源强表

情景设定	泄漏点	特征污染物	产生浓度 mg/L	评价标准 mg/L (III类)	频率
跑冒滴漏	含锌废水管网	锌	60	1.0	连续
	含铬废水管网	铬(六价)	7	0.05	连续

(4) 地下水污染预测方法及模型选择

拟建项目地下水预测主要进行饱和带污染物迁移预测，根据《环境影响评价技术导则地下水水环境》(HJ610-2016)，评价采用解析法开展地下水环境影响预测，将污

染物在地下水中运移的水文地质概念模型概化为一维稳定流动一维水动力弥散问题。选择解析法中“一维半无限长多孔介质柱体，一端为定浓度边界”模型，公式如下：

$$\frac{C}{C_0} = \frac{1}{2} \operatorname{erfc}\left(\frac{x-ut}{2\sqrt{D_L t}}\right) + \frac{1}{2} e^{\frac{ux}{D_L}} \operatorname{erfc}\left(\frac{x+ut}{2\sqrt{D_L t}}\right)$$

式中：x—距注入点的距离，m；

t—时间，d；

C(x,t)—t时刻 x 处的示踪剂浓度，g/L；

C₀—注入的示踪剂浓度，g/L；

u—水流速度，m/d；

D_L—纵向弥散系数，m²/d；

erfc()—余误差函数。

(5) 预测参数

根据集中加工区岩土工程勘察报告，加工区场地渗透系数 K=0.193m/d，有效孔隙度 n=0.42，纵向水动力弥散度 (αL) 为 0.52。

由于加工区场地内地下水赋存条件差，地下水贫乏，水力坡度取加工区东部边界至东北向下游 1km 地形坡度平均值，为 I=0.04。

结合达西定律，计算地下水流速度 u=K×I/n=0.018m/d。

根据水文地质手册纵向弥散系数 DL=αL×u，计算纵向弥散系数为 0.0094m²/d。

(6) 影响预测分析

根据预测，非正常工况下污染物浓度扩散到地下水质量标准浓度时的运移距离，即地下水污染物超标的最大运移距离见表 5.5-2。

表 5.5-2 非正常工况下地下水污染物超标运移距离

污染物	地下水评价标准 (mg/L)	超标运移距离 (m)		
		100d	1000d	20a
锌	1.0	4	27	156
六价铬	0.05	5	28	160



由表 5.5-2 可知，在非正常工况下，不考虑污染物在含水层的吸附、挥发、生物化学反应，综合废水、含铬废水泄漏情况下地下水总锌、六价铬污染 100 天超标距离分别为 4m、5m，1000 天超标距离分别为 27m、28m，20 年超标距离为 156m、160m。

另外，《大足表面处理集中加工区规划调整环境影响报告书》中地下水影响预测与评价结果指出，加工区所在区域地下水类型可分为松散岩类孔隙水和基岩风化裂隙水，松散岩类孔隙水储存于第四系松散堆积物孔隙之中，粉质粘土和泥岩均为相对隔水层，以及受补给条件、储存条件及排水条件控制，一般地下水资源不甚丰富，基岩风化裂隙水贮存于泥岩风化裂隙及构造裂隙中，总体基岩裂隙水贫乏。区域水质贫乏加上隔水性能好，在加工区严格落实防腐、防渗及其他地下水防治措施的前提下，加工区的建设不会对地下水环境造成较大影响。

由于项目位于大足表面处理集中加工区，周边无居民饮用地下水，故不会对周边居民用水产生影响，同时拟建项目距离苦水河和高洞子水库直线距离在 2km 以上，20 年营运期范围内污染物未迁移到苦水河和高洞子水库，不会对其水质造成影响。

综合环境水文地质条件、地下水环境影响、地下水环境污染防治措施、项目平面布置的合理性等方面进行综合评价，项目对地下水环境影响可以接受。

5.5.3 地下水污染防治措施

(1) 车间废水收集管网采取明管铺设，与加工区管网相连，车间内做防腐防渗处理，整个车间进行重点防渗，地面防渗等级应满足等效黏土防渗层 $Mb \geq 6.0m$ ， $K \leq 1 \times 10^{-7}cm/s$ 或参照 GB18598 执行。

(2) 危险废物暂存点严格做好“三防”；对生产厂房地坪、危废暂存间、液体化学品库房等区域地面严格采取防腐防渗处理；

(3) 工艺槽放置平台：高 2m，具有防腐、防渗功能，并便于安装排水管道、观察镀槽渗漏情况。

(4) 在下料口位置及半成品转移区域地面上建一个滴漏散水接水盘，其宽比槽的两边各宽 20cm、长度不小于槽的长度，深度不小于 20cm。用 10mm 厚塑料板制作，与水洗槽底部无缝连接。接水盘的废水全部用 PP 管接入混排废水管网。

(5) 相邻两镀槽无缝处理：生产线所有相邻两个镀槽之间上表面用 4mm 厚塑料板焊接或设置伞形罩，高约 20cm，可防止槽液经槽间缝隙滴到地面。

(6) 工件下料区、甩干区设置接水盘，其宽比工作区域的两边各宽 10cm，深度不小于 10cm，用 4mm 厚塑料板制作，与槽底部无缝连接。接水盘收集的废水用 PP 管接入废水排放管。

(7) 生产过程中若发现防渗层破裂等情况，应立即停产，并上报加工区，建设单位不得擅自改变地面结构。

(8) 建设单位应积极采取有效的防渗措施，定期监控，及时发现事故泄露并采取有效的应急措施，避免泄漏持续发生，少量废水事故泄漏对区域地下水环境的影响较小。

5.6 土壤环境影响分析

5.6.1 区域土壤环境现状

根据引用土壤现状监测结论，区域土壤环境质量满足《土壤环境质量 建设用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB 36600-2018）第二类用地土壤污染风险筛选值标准，现状土壤质量良好。

5.6.2 土壤环境影响分析

表 5.6-1 本项目土壤影响类型与途径表

不同时段	影响类型		
	大气沉降	地面漫流	垂直渗入
施工期	-	-	-
营运期	√	-	√

本项目生产废水、车间员工洗手废水均依托分类收集后进入大足区表面处理集中加工区污水处理站集中处理达标后排放，正常情况下废水不会对土壤造成明显影响。

本项目运营期产生危险废物租用加工区 9#厂房进行暂存，9#厂房为专门用于储存园区内危险场所，采取了防腐、防渗措施，可有效的防止污染物渗透到地下污染土



壤。一般工业固体废物、和生活垃圾可得到妥善收集，不会受到雨水淋溶或风力作用而进入外环境；同时本项目对生产车间内全部区域均采取了重点防渗处理，可有效的防止污染物渗透到地下污染土壤。

因此，从污染途径分析，项目产生的废气沉降是可能引起土壤污染的主要途径，本项目产生的废气主要为氯化氢，氯化氢废气经酸雾净化塔处理后排放浓度低，正常工况下沉降作用对周边土壤环境影响较小，但项目营运期应严格控制生产工况，执行《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）排放浓度限值，尽可能的减少项目对周边土壤积累的贡献，并应严格执行本报告书提出的环境监测计划，对土壤环境开展定期监测。

5.6.3 土壤环境跟踪监测

运营期建设单位需要严格控制生产工况，尽可能的减少项目非正常排放对周边土壤环境质量的影响，土壤环境跟踪监测依托园区进行。

土壤环境影响评价自查表见表 5.6-2。

表 5.6-2 土壤环境影响评价自查表

工作内容		完成情况	备注
影响识别	影响类型	污染影响型 <input checked="" type="checkbox"/> ；生态影响型 <input type="checkbox"/> ；两种兼有 <input type="checkbox"/>	
	土地利用类型	建设用地 <input checked="" type="checkbox"/> ；农用地 <input type="checkbox"/> ；未利用地 <input type="checkbox"/>	土地利用类型图
	占地规模	(0.0432) hm ²	
	敏感目标信息	敏感目标 (/)、方位 (/)、距离 (/)	
	影响途径	大气沉降 <input checked="" type="checkbox"/> ；地面漫流 <input type="checkbox"/> ；垂直入渗 <input checked="" type="checkbox"/> ；地下水位 <input type="checkbox"/> ；其他 ()	
	全部污染物		
	特征因子	六价铬	
	所属土壤环境影响评价项目类别	I类 <input checked="" type="checkbox"/> ；II类 <input type="checkbox"/> ；III类 <input type="checkbox"/> ；IV类 <input type="checkbox"/>	
	敏感程度	敏感 <input type="checkbox"/> ；较敏感 <input type="checkbox"/> ；不敏感 <input checked="" type="checkbox"/>	
评价工作等级		一级 <input type="checkbox"/> ；二级 <input checked="" type="checkbox"/> ；三级 <input type="checkbox"/>	
现状调查内容	资料收集	a) <input type="checkbox"/> ；b) <input type="checkbox"/> ；c) <input type="checkbox"/> ；d) <input type="checkbox"/>	
	理化特性	/	

	现状监测点位	表层样点数	占地范围内 1	占地范围外 2	深度 0~0.2m	点位布置图
		柱状样点数	3	/	0~0.5m, 0.5~1.5m, 1.5~3m	
	现状监测因子	45 项基本因子				
现状评价	评价因子	45 项基本因子				
	评价标准	GB15618 <input type="checkbox"/> ; GB36600 <input checked="" type="checkbox"/> ; 表 D.1 <input type="checkbox"/> ; 表 D.2 <input type="checkbox"/> ; 其他 ()				
	现状评价结论	区域土壤环境监测点均能满足《土壤环境质量建设用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB36600-2018）中二级标准要求，区域土壤环境质量现状良好				
影响预测	预测因子					
	预测方法	附录 E <input type="checkbox"/> ; 附录 F <input type="checkbox"/> ; 其他 ()				
	预测分析内容	影响范围 () 影响程度 ()				
	预测结论					
	预测结论	达标结论: a) <input type="checkbox"/> ; b) <input type="checkbox"/> ; c) <input type="checkbox"/> 不达标结论: a) <input type="checkbox"/> ; b) <input type="checkbox"/> ;				
防治措施	防控措施	土壤环境质量现状保障 <input type="checkbox"/> ; 源头控制 <input checked="" type="checkbox"/> ; 过程防控 <input type="checkbox"/> ; 其他 ()				
	跟踪监测	监测点数	监测指标	监测频次		
		3	六价铬	1 次/5 年		
信息公开指标						
评价结论	项目对周边土壤环境影响较小					
注 1: “ <input type="checkbox"/> ”为勾选项, 可√; “()”为内容填写项; “备注”为其他补充内容。 注 2: 需要分别开展土壤环境影响评级工作的, 分别填写自查表						

5.7 人群健康影响分析

根据工程分析, 项目对人群健康影响主要为氯化氢的影响。

5.7.1 物化性质

氯化氢分子式 HCl, 浓度 37%以上的盐酸溶液被称为浓盐酸, 37%以下的盐酸溶液被称为稀盐酸, 并且一般的盐酸纯氯化氢为无色有刺激性臭味的气味。其水溶液即盐酸, 纯盐酸无色, 工业品因含有铁、氯等杂质, 略带微黄色。相对密度 1.19。氯化氢



熔点-114.8℃。沸点-84.9℃。易溶于水，有强烈的腐蚀性，能腐蚀金属，对动植物纤维和人体肌肤均有腐蚀作用。浓盐酸在空气中发烟，触及氨蒸气会生成白色云雾。氯化氢气体对动植物有害。盐酸是二级无机酸，与金属作用能生成金属氯化物并放出氯；与金属氧化物作用生成盐和水；与碱起中和反应生成盐和水；与盐类能起复分解反应生成新的盐和新的酸。

5.7.2 对人体健康的危险性评价

高浓度盐酸对鼻粘膜和结膜有刺激作用，会出现角膜浑浊、嘶哑、窒息感、胸痛、鼻炎、咳嗽，有时痰中带血。氯化氢可导致眼脸部皮肤剧烈疼痛。

5.7.3 对人群健康影响分析

氯化氢会对人体健康产生影响。评价引用福建省漳州市卫生防疫站 1991 年至 1993 年对某电镀厂进行的职业卫生调查结果（中华劳动卫生职业病杂志 1995 年 10 月第 13 卷第 5 期《漳州市氯化氢职业危害调查》）。该卫生防疫站通过监测某电镀厂车间氯化氢浓度，并对该厂 10 名直接作业的工人进行职业健康检查。

某电镀厂车间氯化氢监测结果见表 5.7-1，接触氯化氢作业工人临床症状见表 5.7-2，主要疾病见表 5.7-3。

表 5.7-1 某电镀厂车间氯化氢监测结果 单位：mg/m³

监测地点	测定点数	样本数	浓度范围	备注
电镀酸洗	6	12	16.4~32.5	/

表 5.7-2 氯化氢作业工人临床症状 单位：人（%）

症状 人数	咳嗽	咯白色 泡沫痰	眼涩	流泪	眼痛	咽喉 痛	异物感	鼻塞	皮肤 红斑
28	16 (57.1)	12 (42.9)	6 (21.4)	4 (14.3)	2 (7.1)	14 (50)	22 (78.6)	10 (35.7)	3 (10.7)

表 5.7-3 氯化氢作业工人主要疾患发病状况 单位：人（%）

症状 人数	慢性支气管 炎	慢性结膜 炎	眼膜变 性	慢性鼻 炎	慢性咽喉 炎	牙齿酸蚀 斑	皮肤灼 伤

28	10 (35.9)	12 (42.9)	2 (7.1)	8 (28.6)	19 (67.9)	3 (10.7)	5 (17.9)
----	-----------	-----------	---------	----------	-----------	----------	----------

鉴于以上为上世纪 90 年代的调查报告，当时电镀行业生产条件较差，基本无废气处理措施，车间内部盐酸雾浓度较大，工人临床症状主要为咳嗽、咯白色泡沫痰、咽喉痛、异物感，其次为眼涩、鼻塞、皮肤烧灼感；引起的慢性病主要为慢性咽喉炎，其次为慢性支气管炎、慢性结膜炎。本项目生产线较先进，废气得到有效收集和处理，主要通过排气筒有组织高空排放，车间盐酸雾浓度比上世纪九十年代要低的，对工人的身体影响较小。

本项目排放的氯化氢对外环境影响预测值的最大值为 $0.003\text{mg}/\text{m}^3$ ，远小环境空气质量标准值（氯化氢 1h 平均值为 $0.05\text{mg}/\text{m}^3$ ），因此对外环境人群健康的影响不大。

5.7.4 拟建项目氯化氢排放分析

拟建项目生产线较为先进，槽边抽风+顶吸装置的方式，废气收集效率能达到 80%，收集后进入酸雾净化塔采用三级碱液喷淋处理，对氯化氢等酸雾净化效率达 80%以上。废气处理后经 15m 高排气筒排放，满足《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008），上稀释扩散后，浓度进一步降低，不会改变区域环境质量现状。

5.7.5 应急处理和预防措施

如发生盐酸及氯化氢影响事故，应立即将受伤者移到新鲜空气处输氧，清洗眼睛和鼻，并用 2%的苏打水漱口。浓盐酸溅到皮肤上，应立即用大量水冲洗 5 至 10 分钟，在烧伤表面涂上苏打浆。严重者送医院治疗。

皮肤接触：大量硫酸与皮肤接触需要先用干布吸去，不能用力按、擦，否则会擦掉皮肤。然后用大量冷水冲洗，再用 3%-5%碳酸氢钠溶液冲洗。用大量冷水冲洗剩余液体，最后再用 NaHCO_3 溶液涂于患处，最后用 0.01%的苏打水（或稀氨水）浸泡。就医。

眼睛接触：立即提起眼睑，用大量流动清水或生理盐水彻底冲洗至少 15 分钟。

食入：用水漱口，给饮牛奶或蛋清。就医。

预防：加强通风排毒，降低车间环境各酸雾浓度。也可用泡沫塑料小球放在酸液



面上，以阻留酸雾。加强个人防护，穿戴防护服、橡皮手套和橡皮靴。车间应安装冲洗设备，及时冲洗被氯化氢等污染的眼睛及皮肤；凡有呼吸系统疾病、肾脏疾病、皮肤病患者不宜接触氯化氢等物质。通过上述措施后，将进一步减轻对人群健康的影响。

6 环境风险评价

6.1 概述

根据《建设项目环境风险评价技术导则》(HJ169-2018),项目实施后环境风险评价的基本内容包括风险调查、环境风险潜势初判、风险识别、风险事故情形分析、风险预测与评价、环境风险管理等,其具体如下:

(1) 项目风险调查。在分析建设项目物质及工艺系统危险性和环境敏感性的基础上,进行风险潜势的判断,确定风险评价等级。

(2) 项目风险识别及风险事故情形分析。明确危险物质在生产系统中的主要分布,筛选具有代表性的风险事故情形,合理设定事故源项。

(3) 开展预测评价。各环境要素按确定的评价工作等级分别预测评价,并分析说明环境风险危害范围与程度,提出环境风险防范的基本要求。

(4) 提出环境风险管理对策,明确环境风险防范措施及突发环境事件应急预案编制要求。

(5) 综合环境风险评价过程,给出评价结论与建议。

6.1.1 评价原则

环境风险评价应以突发性事故导致的危险物质环境急性损害防控为目标,对建设项目的环境风险进行分析、预测和评估,提出环境风险预防、控制、减缓措施,明确环境风险监控及应急要求,为建设项目环境风险防控提供科学依据。

6.1.2 评价工作程序

环境风险评价程序详见图 6.1-1。

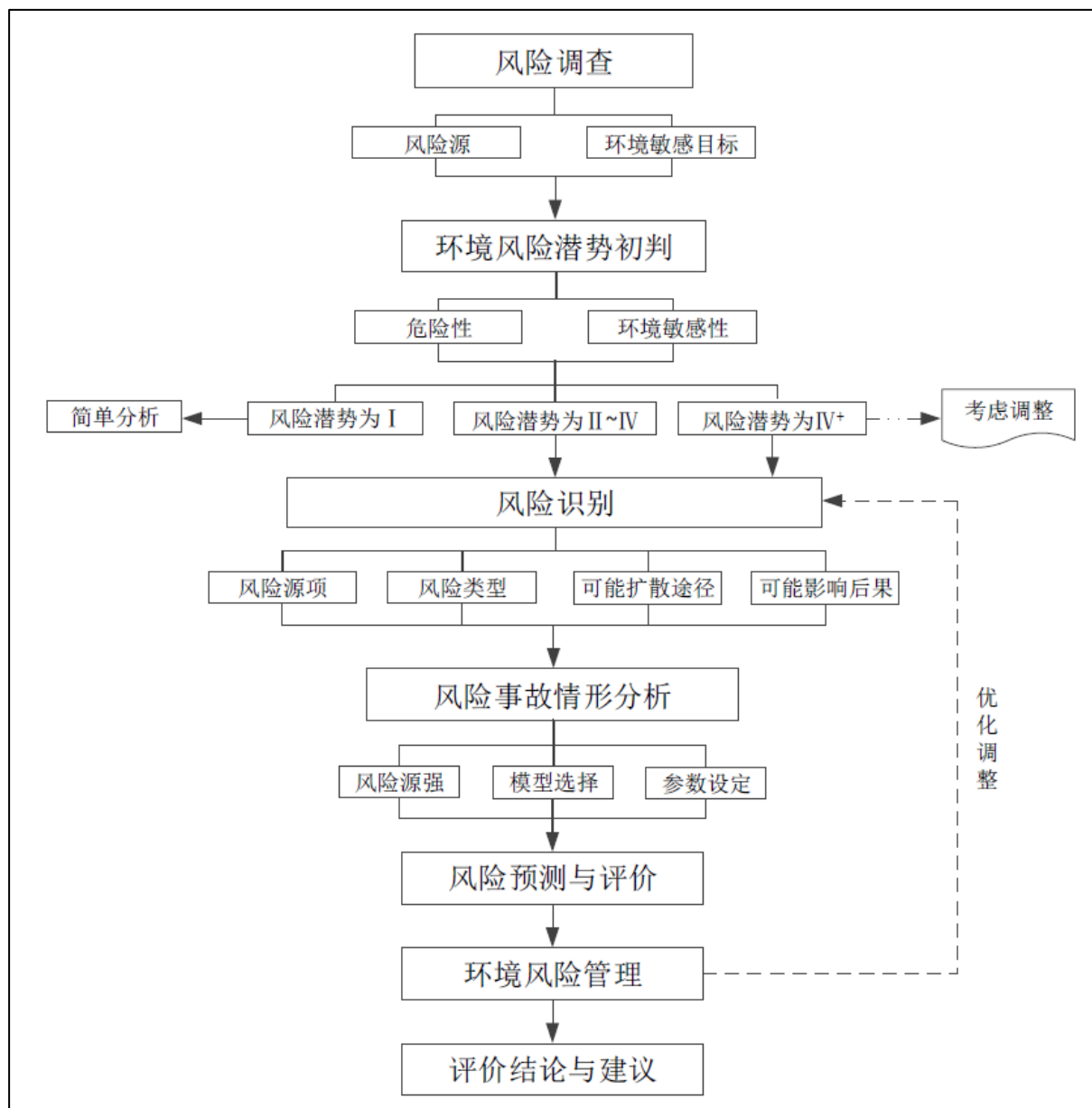


图 6.1-1 环境风险评价工作程序

6.2 风险调查

6.2.1 风险源调查

根据对照《建设项目环境风险评价技术导则》(HJ169-2018)附录 B 和《危险化学品目录》(2018 版),本项目原辅料涉及的危险物质共 8 项,其中属于附录 B 重点关注的危险物质包括硝酸、硫酸、铬及其化合物,详见表 6.2-1。

表 6.2-1 本项目原辅料涉及危险物质一览表

序号	危险物质	规格	CAS 号	附录 B 重点关注的危险物质
1	盐酸	HCl, 浓度为 31%液体	7647-01-0	盐酸 (≥37%)
2	硝酸	HNO ₃ , 浓度为 68%液体	7697-37-2	硝酸
3	磷酸	H ₃ PO ₄ , 浓度为 95%液体	7664-38-2	磷酸
4	硼酸	H ₃ BO ₃ , 浓度为 98%液体	10043-35-3	/
5	氢氧化钠	NaOH, 纯度为 96%固体	1310-73-2	/
6	氯化锌	ZnCl ₂ , 浓度为 98%液体	7646-85-7	/
7	铬酐	CrO ₃ , 纯度为 99.9%液体	1333-82-0	铬及其化合物
8	生产线镀槽槽液	/	/	危害水环境物质 (急性毒性类别 1)

6.2.2 环境敏感目标调查

拟建项目位于大足区表面处理集中加工区内，周边不涉及自然保护区、名胜古迹、基本农田保护区和重点文物保护单位，也无珍稀动植物、名木古树及重要矿产资源。厂区周边区域不属于集中式饮用水源准保护区以及补给径流区，没有分散式饮用水水源地，没有特殊地下水资源，周边居民不再饮用地下水。

本项目环境敏感特征见表 6.2-2。

表 6.2-2 项目环境敏感特征表

类别	环境敏感特征					
环境空气	厂址周边5km范围内					
	序号	敏感目标名称	相对方位	距离/m	属性	人口数
	1	邮亭镇区	S	1463	居住区	约2万人
	2	驿新苑小区	E	1523	居住区	约1200人
	3	东风村	SE	2535	居住区	约3000人
	4	红林村	NE	2519	居住区	约800人
	5	天福村	N	2427	居住区	约4000人
	6	华兴村	NW	2060	居住区	约1300人
	7	石盘村	W	1015	居住区	约3500人
8	邮亭中学	S	1738	学校	学生 500 人， 教职工96人	



	9	邮亭镇中心小学	S	1669	学校	教职工 126 人， 学生1401人
	10	邮亭红林敬老院	N	1896	敬老院	工作人员 5 人， 老人30人
	11	大足区春晖学校	SE	2734	学校	教职工 80 人， 在校学生 1000人
	12	石盘小学	W	1987	学校	教职工57 人，在校学 生630人
	厂址周边500m范围内人口数小计					0
	厂址周边5km范围内人口数小计					39990
	大气环境敏感程度E值					E2
地表水	受纳水体					
	序号	受纳水体名称	排放点水域环境功能		24h内流经范围/km	
	1	苦水河	IV类		其他	
	内陆水体排放点下游10km范围内敏感目标					
	序号	敏感目标名称	环境敏感特征	水质目标	与排放点距离/m	
	1	无	S3	III类	/	
	地表水环境敏感程度E值					E3
地下水	序号	环境敏感区名称	环境敏感特征	水质目标	包气带防污性能	与下游厂界距离/m
	1	无	不敏感 G3	/	D1	/
	地下水环境敏感程度E值					E2

6.3 环境风险潜势初判

6.3.1P 的分级确定

(1) 危险物质数量与临界量比值 (Q)

计算所涉及的每种危险物质在厂界内的最大存在总量与其在附录 B 中对应临界量的比值 Q。当存在多种危险物质时，则按下式计算物质总量与其临界量比值 Q：

$$Q=q1/Q1+q2/Q2\cdots+qn/Qn$$

式中：q1、q2…，qn——为每种危险物质最大存在总量，t。

Q1.Q2…Qn——每种危险物质的临界量，t。

当 Q<1 时，该项目环境风险潜势为 I。

当 Q≥1 时，将 Q 值划分为：(1) 1≤Q<10；(2) 10≤Q<100；(3) Q≥100。

本项目涉及的危险物质数量与临界量比值 (Q) 计算结果，见表 6.3-1。

表 6.3-1 项目 Q 值确定表

序号	危险物质名称		CAS 号	最大存在总量 qn/t	临界量 Qn/t	该种危险物质 Q 值
1	化学品仓库	铬及其化合物(以铬计)	/	0.1	0.25	0.4
2		磷酸	7664-38-2	0.2	10	0.02
3		盐酸 (≥37%)	7647-01-0	0.17	6.3	0.027
6	生产线镀槽槽液	盐酸 (≥37%)	7647-01-0	5.3	6.3	0.841
7		磷酸	7664-38-2	0.19	10	0.019
8		铬及其化合物(以铬计)	/	0.00025	0.25	0.001
项目 Q 值Σ						1.31

本项目 1<Q=1.31<10。

(2) 行业及生产工艺 (M)

分析项目所属行业及生产工艺特点，按照附表 C.1 评估生产工艺情况。具有多套工艺单元的项目，对每套生产工艺分别评分并求和。将 M 划分为 (1) M>20；(2) 10<M<20；(3) 5<M<10；(4) M=5，分别以 M1、M2、M3 和 M4 表示。

企业生产工艺过程评估分值详，见表 6.3-2。

表 6.3-2 项目 M 值确定表

行业	评估依据	分值	本项目涉及类别	本项目分值
石化、化工、医药、轻工、化纤、有色冶炼等	涉及光气及光气化工艺、电解工艺（氯碱）、氯化工艺、硝化工艺、合成氨工艺、裂解（裂化）工艺、氟化工艺、加氢工艺、重氮化工艺、氧化工艺、过氧化工艺、胺基化工艺、磺化工艺、聚合工艺、烷基化工艺、新型煤化工工艺、电石生产工艺、偶氮化工艺	10/每套	不涉及	0



	无机酸制酸工艺、焦化工艺	5/每套	不涉及	0
	其他高温或高压，且涉及危险物质的工艺过程 ^a 、危险物质储存罐区	5/每套 (罐区)	不涉及	0
管道、港口/码头等	涉及危险物质管道运输项目、港口/码头等	10	不涉及	0
石油天然气	石油、天然气、页岩气开采(含净化)，气库(不含加气站的气库)，油库(不含加气站的油库)、油气管线 ^b (不含城镇燃气管线)	10	不涉及	0
其它	涉及危险物质储存、使用的项目	5	涉及	5
合计				5
a.高温指工艺温度 $\geq 300^{\circ}\text{C}$ ，高压指压力容器的设计压力(p) $\geq 10.0\text{Mpa}$;				
b.长输管道运输项目应按站场、管线分段进行评价。				

本项目所属其他行业，涉及危险物质使用、贮存，故 M=5，为 M4 类项目。

(3) 危险物质及工艺系统危险性 (P) 分级

根据危险物质数量与临界量比值 (Q) 和行业及生产工艺 (M)，按照表 7.3-3 确定危险物质及工艺系统危险性等级 (P)，分别以 P1、P2、P3、P4 表示。

表 6.3-3 危险物质及工艺系统危险性等级判定 (P)

危险物质数量与临界量比值 (Q)	所属行业及生产工艺特点 (M)			
	M1	M2	M3	M4
$Q \geq 100$	P1	P1	P2	P3
$10 \leq Q < 100$	P1	P2	P3	P4
$1 \leq Q < 10$	P2	P3	P4	P4

根据表 6.3-1~表 6.3-3，本项目 $1 \leq Q = 1.31 < 10$ ，所属行业及生产工艺特点为 M4 类，危险物质及工艺系统危险性为 P4。

6.3.2E 的分级确定

(1) 大气环境敏感程度分级

本项目环境敏感目标为周边 5km 范围内居住区、医疗卫生、文化教育、科研、行政办公等机构人口总数大于 1 万人，小于 5 万人，敏感程度为 E2。

(2) 地表水环境敏感程度分级

拟建项目生产废水、车间员工洗手废水进入大足区表面处理集中加工区污水处理

站集中处理，六价铬、总铬 2022 年 12 月 31 日前执行《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 3 标准，2023 年 1 月 1 日起执行《重庆市电镀行业废水污染物自愿排放标准》（T/CQSES02-2017），其余污染物达《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 3 标准后，排入高洞子水库泄洪槽进入新胜溪，再汇入苦水河，最后流入太平河。苦水河水质按《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）IV类标准执行，按地表水功能敏感性分区为低敏感 F3。园区污水处理站排污口下游无敏感保护目标，按地表水环境敏感目标分级为 S3。

依据事故情况下危险物质泄漏到水体的排放点接纳地表水体功能敏感性，与下游环境敏感目标情况，根据表 6.3-4，地表水环境敏感程度为 E3。

表 6.3-4 地表水环境敏感程度分级

环境敏感目标	地表水功能敏感性		
	F1	F2	F3
S1	E1	E1	E2
S2	E1	E2	E3
S3	E1	E2	E3

（3）地下水环境敏感程度分级

本项目厂区周边区域不属于集中式饮用水源准保护区以及补给径流区，没有分散式饮用水水源地，没有特殊地下水资源，地下水功能敏感性分区为不敏感 G3。包防污性能为 D2。

依据地下水功能敏感性与包气带防污性能，根据表 6.3-5，地下水环境敏感程度为 E2。

表 6.3-5 地下水环境敏感程度分级

包气带防污性能	地下水功能敏感性		
	G1	G2	G3
D1	E1	E1	E2
D2	E1	E2	E3
D3	E2	E3	E3

综上，环境敏感程度分级大气等级为 E2，地表水为 E3，地下水为 E3。



6.3.3 环境风险潜势判断

根据《建设项目环境风险评价技术导则》(HJ169-2018)环境风险潜势划分,见表6.3-6。

表 6.3-6 建设项目环境风险潜势划分

环境敏感程度 (E)	危险物质及工艺系统危险性 (P)			
	极高危害 (P1)	高度危害 (P2)	中度危害 (P3)	轻度危害 (P4)
环境高度敏感区 (E1)	IV ⁺	IV	III	III
环境中度敏感区 (E2)	IV	III	III	II
环境低度敏感区 (E3)	III	III	II	I

注: IV⁺为极高环境风险。

大气环境风险潜势为II级,评价等级为三级,定性说明大气环境影响后果;

地表水环境风险潜势为I级,评价等级为简单分析;

地下水环境风险潜势为I级,评价等级为简单分析。

6.4 环境风险识别

6.4.1 物质危险性识别

本项目涉及危险物质的理化性质、危险特性详见表6.4-1。

表 6.4-1 拟建项目危险物质理化性质一览表

序号	物料名称	理化性质	危害性	毒理性质
1	盐酸	为刺激性臭味的液体,属于极强无机酸,有强烈的腐蚀性,在空气中发烟。能与很多金属起化学反应而使之溶解,与金属氧化物、碱类和大部分盐类起化学作用。	接触其蒸气或烟雾,可引起急性中毒,出现眼结膜炎,鼻及口腔粘膜有烧灼感,鼻衄、齿龈出血,气管炎等。误服可引起消化道灼伤、溃疡形成,有可能引起胃穿孔、腹膜炎等。眼和皮肤接触可致灼伤。慢性影响:长期接触,引起慢性鼻炎、慢性支气管炎、牙齿酸蚀症及皮肤损害。本品不可燃烧,具强腐蚀性、强刺激性,可致人体灼伤。	LD ₅₀ 900mg/kg (兔经口); LC ₅₀ 3124ppm, 1小时 (大鼠吸入)

2	硝酸	<p>纯硝酸为无色透明液体，浓硝酸为淡黄色液体（溶有二氧化氮），正常情况下为无色透明液体。有窒息性刺激气味。具有很强的酸性，一般情况下认为硝酸的水溶液是完全电离的。硝酸分子中氮元素为最高价态（+5）因此硝酸具有强氧化性，其还原产物因硝酸浓度的不同而有变化。</p>	<p>其蒸气有刺激作用，引起眼和上呼吸道刺激症状，如流泪、咽喉刺激感、呛咳，并伴有头痛胸闷等。口服引起腹部剧痛，严重者可有胃穿孔、腹膜炎、喉痉挛、肾损害、休克以及窒息引起灼伤。慢性影响：长期接触可引起牙齿酸蚀症。</p>	<p>大鼠吸入 LC₅₀49ppm/4小时</p>
3	磷酸	<p>纯磷酸为无色结晶，无臭，具有酸味。熔点42.4℃（纯品），相对密度（水=1）：1.87（纯品），沸点260℃，相对蒸气密度（空气=1）3.38，分子量：98.00，主要成分工业级一级≥85.0%。饱和蒸气压0.67kPa（25℃，纯品），与水混溶，可混溶于乙醇。</p>	<p>蒸气或雾对眼、鼻、喉有刺激性。口服液体可引起恶心、呕吐、腹痛、血便或休克。皮肤或眼接触可致灼伤。慢性影响：鼻粘膜萎缩、鼻中隔穿孔。长期反复皮肤接触，可引起皮肤刺激。对环境有危害，对水体可造成污染。不燃，具腐蚀性、刺激性，可致人体灼伤。遇金属反应放出氢气，能与空气形成爆炸性混合物。受热分解产生剧毒的氧化磷烟气。具有腐蚀性。</p>	<p>LD₅₀: 1530mg/kg（大鼠经口）； 2740mg/kg（兔经皮）。</p>
4	硼酸	<p>白色粉末状结晶或三斜轴面的鳞片状带光泽结晶。有滑腻手感，无臭味。溶于水、酒精、甘油、醚类及香精油中。无气味。味微酸苦后带甜。与皮肤接触有滑腻感。露置空气中无变化。能随水蒸气挥发。1mol/L水溶液pH为5.1。在水中溶解度能随盐酸、柠檬酸和酒石酸的加入而增加。相对密度1.4347。熔点184℃（分解）。沸点300℃。</p>	<p>工业生产中，仅见引起皮肤刺激、结膜炎、支气管炎，一般无中毒发生。口服引起急性中毒，主要表现为胃肠道症状，有恶心、呕吐、腹痛、腹泻等，继之发生脱水、休克、昏迷或急性肾功能衰竭，可有高热、肝肾损害和惊厥，重者可致死。皮肤出现广泛鲜红色疹，重者成剥脱性皮炎。本品易被损伤皮肤吸收引起中毒。慢性中毒：长期由胃肠道或皮肤吸收小量该品，可发生轻度消化道症状、皮炎、秃发以及肝肾损害。</p>	<p>LD₅₀5140mg/kg （大鼠经口）</p>
5	氢氧化钠	<p>工业品为不透明白色固体，易潮解。相对密度（水=1）2.12。熔点318.4℃，沸点1390℃。吸湿性很强，极易溶于水，并强烈放热。易溶于乙醇</p>	<p>本品不会燃烧，遇水和水蒸气大量放热，形成腐蚀性溶液。与酸发生中和反应并放热。具有强腐蚀性。</p>	<p>小鼠腹腔内 LD₅₀40mg/kg，兔经口 LD₅₀500mg/kg</p>



		和甘油，不溶于丙酮。腐蚀性很强，对皮肤、织物、纸张等侵蚀力很大。易自空气中吸收二氧化碳逐渐变成碳酸钠。		
6	氯化锌	白色粒状、棒状或粉末。无气味。易吸湿。水中溶解度25℃时为432g、100℃时为614g。1g溶于0.25mL2%盐酸、1.3mL乙醇、2mL甘油。易溶于丙酮。加多量水有氧化锌产生。其水溶液对石蕊呈酸性，pH约为4。相对密度2.907。熔点约290℃。沸点732℃。	氯化锌毒性很强，能剧烈刺激及烧灼皮肤和粘膜，长期与本品蒸气接触时发生变应性皮炎。吸入氯化锌烟雾经5-30min后能引起阵发性咳嗽、恶心。对上呼吸道、气管、支气管黏膜有损害。	大鼠静脉 LD ₅₀ 90mg/kg
7	铬酐	紫红色针状或片状晶体。分子量：100.01，比重2.70。熔点196℃，在熔融状态时，稍有分解。铬酐极易吸收空气中的水分而潮解，易溶于水。15℃时的溶解度为160克/100克水，溶于水生成重铬酸，也溶于乙醇、乙醚和硫酸。铬酐有强酸性，它的浓溶液在高温时能腐蚀大部分金属，稀溶液也能损害植物纤维，使皮革脆硬等。铬酐是强氧化剂，其水溶液重铬酸在常温下能分解放出氧，破坏动植物的组织。铬酐的硫酸溶液与双氧水作用时，生成硫酸铬，并放出氧气，与盐酸共热放出氯气，与氧化氨放出氮气，此外铬酐还能分解硫化氢。当硫化氢通过干热的铬酐时，即生成硫化铬和硫。铬酐可以氧化各种有机物，但不与醋酸作用。铬酐加热至250℃时，分解而放出氧气并生成三氧化铬和三氧化二铬的混合物，在更高的温度下，全部生成三氧化二铬。	人体吸入铬酐后可引起急性呼吸道刺激症状、鼻出血、声音嘶哑、鼻粘膜萎缩，有时出现哮喘和紫绀。重者可发生化学性肺炎。口服可刺激和腐蚀消化道，引起恶心、呕吐、腹痛、血便等；重者出现呼吸困难、紫绀、休克、肝损害及急性肾功能衰竭等。此外，铬酐还对人体有致癌的作用。	LD ₅₀ 80mg/kg（大鼠经口）
8	锌粉	带蓝灰色或浅灰色粉末。潮湿粉尘在空气中易自	自燃点460℃。爆炸极限500g/m ³ 以上。粉尘与空气	小鼠腹腔LD ₅₀ : 15mg/kg

		燃，放出蓝绿色火焰，摇动时会产生火花，生成氧化锌。相对密度7.14。熔点419.4℃。沸点907℃。蒸气压 133.3Pa（1mmHg）（487℃），遇水反应。与硫酸、硝酸反应较慢，当含有少量其他金属如铜、锡、铅时则反应加速。	能形成爆炸性混合物，易被明火点燃引起爆炸。潮湿粉尘在空气中易自行发热燃烧。与水、酸类或碱金属氢氧化物接触能放易燃的氢气。与氧化剂、硫磺反应会引起着火或爆炸。粉尘能刺激眼睛、皮肤和呼吸系统，吸入能引起咳嗽、低热。皮肤接触锌粉，吸湿发热，可造成灼伤。 辨识事故类型：火灾、爆炸、中毒。	
--	--	---	--	--

6.4.2 生产系统危险性识别

拟建项目为电镀生产线，涉及危险物质的生产系统为盐酸储罐、危险化学品仓库和车间电镀槽。根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）危险单位的划分要求：“由一个或多个风险源构成的具有相对独立功能的单元，事故状况下应可实现与其他功能单元的分割”。项目危险单元划分为1个，即整个厂区为一个危险单元，见表 6.4-2。

表 6.4-2 项目危险单元划分一览表

序号	危险单元名称	生产装置名称	涉及危险物质	环境风险类型
1	生产厂区	盐酸储罐	盐酸	泄漏
2		危化品库房	氯化锌、铬酐、硝酸、硼酸、氢氧化钠、磷酸	泄漏
3		车间电镀槽	氯化锌、铬酐、硝酸、硼酸、磷酸、氢氧化钠、盐酸	泄漏

6.4.3 危险物质向环境转移的途径识别

根据同类企业类比调查资料，分析项目可能发生的事故风险，主要存在着两个方面：一是生产、储运过程中使用的有毒物质或设备因人员操作失误、管理不当或者其他原因造成泄漏事故，泄漏事故后续可能引发火灾或爆炸事故；二是污染控制措施出现故障导致污染物事故外排，具体为废气处理系统发生故障造成酸雾废气事故排放。



6.5 风险事故情形分析

6.5.1 风险事故情形设定

根据《建设项目环境风险评价技术导则》(HJ169-2018)的要求,风险事故情形的设定是在风险识别的基础上,选择对环境影响较大并具有代表性的事故类型,设定风险事故情形。评价确定本项目液体化学品或槽体泄露物料泄漏为最大可信事故。

参照《化工装备事故分析与预防》,化学工业出版社(1994)中统计1949年~1988年的全国化工行业事故发生情况的相关资料,反应槽事故发生概率为 1.1×10^{-5} 。

拟建项目虽使用了化工原料,但物质一般都是储存在常温、常压下,并且危险物质总量少、毒性低。因此,本评价确定拟建项目最大可信事故概率为 1.1×10^{-5} 。

6.5.2 源项分析

项目生产原料、生产工艺条件(物质、容量、温度、压力、操作)、生产装置和贮存设施安全性分析结论,确定拟建项目存在的主要潜在危险性如下:

(1) 贮存潜在事故分析

项目建成后,所用危险性液体化学品原料主要为盐酸,其次为氢氧化钠、硝酸、磷酸、硼酸、氯化锌和铬酐、锌粉,拟建项目依托企业现有危险化学品仓库,存放的各类危险化学品原料最大存放量为0.55t,其中盐酸最大存放量为0.2t,盐酸浓度为31%,低于附录B重点关注危险物质盐酸浓度($\geq 37\%$)。其余化学品贮存量不大,发生贮存风险事故的可能性较小。

(2) 主要生产装置潜在的环境风险

拟建项目生产装置主要常温常压下进行,酸液等均在车间通过人工配置,无需管道配送,无高风险设备。

(3) 运输过程中的危险因素

运输事故一般是由于运输人员玩忽职守,未严格遵守《危险化学品管理条例》关于危险化学品运输管理规定等引发危险事故;运输企业非法改装车辆,如平板货车加

装罐体、罐体容积与行驶证核定载质量不相对应、变更行驶证、罐体达到报废标准未报废等，也容易导致泄漏等危险事故发生。

项目所需的化学产品均由供应经销商配送至拟建项目车间统一配送，本公司不参与运输，故评价不予关注。

(4) 废水输送管路的环境风险分析

由拟建项目建设及管理的废水输送管路仅包括电镀线镀槽至厂房内废水收集口之前的各类废水管，采用 PVC 管，车间内沿车间地面明管布置，车间地面进行防渗防腐处理，若出现管道泄漏，能够及时发现并采取防范措施。

(5) 槽液泄漏

电镀槽液泄漏一般是由于输送管道损坏时，可能发生盛装和输送槽液的容器、管道，在发生损坏时，可能发生槽液泄漏事故。盛装槽液的电镀槽由厚防腐防渗材料制成，输送管道也是有防腐防渗材料制成，一般情况下，仅在外力作用下才会发生较大量地泄漏，正常情况下，槽体和输送管道不会发生泄漏，即发生槽液泄漏事故的可能性较小。

(6) 所有液体电镀药品、小瓶酸液在厂房内转移工作由企业完成，可能出现包装袋/桶破裂、玻璃瓶摔碎内泄漏事故。

6.6 环境风险防范措施及应急要求

6.6.1 风险事故防范措施

按照要求，企业应编制公司级风险应急预案，并与大足表面处理集中加工区及工业园区污水处理厂风险应急预案进行衔接，将企业厂房内发生的环境风险事故控制在表面处理集中加工区范围内。

拟建项目拟采取减缓风险的具体措施如下：

①车间地面及 0.5m 以下墙体范围全部按重点污染防治区进行防腐防渗处理，采用五布七油工艺，防渗层采用 PE 衬玻璃钢处理；防腐层采用“环氧砂浆+乙烯基一沾四



涂”处理。

②化学品仓库与生产装置区隔离，做好通风措施，设置危险化学品、严禁烟火等标识、标牌，地面进行防腐防渗处理。化学品储存依托现有化学品仓库，现有仓库已根据暂存化学品理化性质配备吸油毛毡、砂子、二氧化碳灭火器等应急物资。且将固体与液体、酸性与碱性化学品分开储存。液体化学品临时储存区易发生泄漏，拟建项目依托现有危险化学品仓库，仓库已按环评和竣工环保要求设立围堰，围堰高度 20cm，围堰及墙面 50cm 以下均做防腐和重点防渗处理。另外生产线周边设置 20cm 高围堰。生产线围堰应进行防腐防渗处理，可以保证在车间发生泄漏事故时不会向环境泄漏。若发生泄漏时，利用围堰将其收集，通过管道排入厂区事故池，再通过大功率提升泵输送到污水处理厂事故池，进入污水处理厂相应废水事故池。

③镀槽离地坪防腐面 200cm 架空设置，并设置接水盘。接水盘收集的废水全部用 PP 管接入混排废水排放管。镀槽两边槽口处设置 20cm 高挡水板（斜板），挡水板（斜板）应具有防腐、防渗功能，挂具和镀件转移过程带出液经挡水板收集废水直接回流镀槽利用。

④生产线上单槽最大容积为 17.55m^3 。围堰有效容积按单槽最大的容积泄漏考虑，即不小于 17.55m^3 ，可以保证在生产线发生泄漏事故时不会向环境泄漏。

⑤盐酸、硝酸、氢氧化钠、氯化锌、铬酐、锌粉等各类化学品原辅材料就近选择当地有资质厂家或经销商处购买。采用防水包装，由有资质运输单位进行运输进厂。上述危险化学品运输必须严格执行国家《危险品运输管理规定》运输线路尽可能避让水体和限制通行路段。

⑥危险废物暂存点应按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）采取防腐防渗处理措施，并设置托盘和围堰以防止液体危废外流。

⑦应加强对厂区集中危废暂存点地面防腐防渗层的维护，依托已委托的有危废处理资质的单位清运处置。企业转移危险废物前，必须按照国家有关规定报批危险废物转移计划；经批准后，应当向当地环保局申请领取转移联单；在转移危废时，应按照国家有关规定填写和向当地生态环境局备案联单。

⑧在生产线上镀槽两边槽口处设置宽约 10~20cm、高约 10cm 的高挡水板（或斜板），

接水盘和挡水板（或斜板）应具有防腐、防渗功能，滚筒从槽液中提起，先在上空滴水 40~60s，再在转移过程带出液（散水）经挡水板收集后，分水质流入对应废水处理管网。

⑨建立完善的安全生产管理制度、操作规范，加强生产工人安全环境意识教育，实行持证上岗。建立环境风险应急预案，明确人员责任。加强巡查，发现物料管道、机泵、生产线槽体出现泄漏时，应及时立即停止生产，及时补漏。

⑩充分利用表面工业园区的风险应急设施。目前园区已建成事故池 2500m³，保证事故废水能够 100%截留住，确保不进入周边水体，且事故池进行了防腐、防渗处理。

当污水处理厂发生故障，污水处理效率降低或是集中污水管道破裂的情况下，立即切换排水管网控制阀门，关闭废水处理站处理系统入口闸门，同时开启事故处理池入口闸门，废水通过排水管网排入事故处理池内贮存，待故障和事故消除后，再将事故处理池内贮存的水通过泵送入污水处理厂处理系统中进行处理后达标排放。

建立项目与加工区污水处理厂联动机制。在污水处理厂发生事故时，企业须停产，杜绝生产废水未经处理直接排入地表环境情况发生。

本项目和表面处理园区风险防范措施见表 6.6-1。

表 6.6-1 本项目主要风险防范措施一览表

序号	风险防范措施	规模	备注
1	镀槽建设放置平台、生产线周边建设防腐、防渗围堰	/	新建
2	工件下件或转移接水槽	/	新建
3	接水盘	/	新建
4	表面工业园区污水处理厂事故废水收集池	2500m ³	依托

6.6.2 风险管理及应急预案

（1）环境风险应急救援体系

为提高企业应对突发环境事件应急能力，维护社会稳定，企业应制定环境风险应急预案，成立应急救援小组，每年开展应急演练。由于项目位于大足区双桥经开区邮亭工业园区，项目应与园区及园区污水处理厂风险应急预案进行衔接，按照园区制定



的应急救援体系，以园区应急救援指挥中心为核心，与区级（上级）和企业（下级）应急救援中心联动的三级救援管理体系。

(2) 环境风险应急组织机构

园区环境风险应急组织机构分三级：①一级为园区应急救援指挥中心，由园区入园企业法人和有关副职领导等组成；②二级为企业应急管理指挥机构，指挥长和副指挥长由各企业法人代表和主管生产的副厂长担任，成员由各企业环境管理人员组成；③三级为各企业车间应急管理指挥机构，由车间安全、环境与健康（HSE）全体人员组成，车间主任担任组长。

(3) 应急救援组织职责

组织职责见表 6.6-2。

表 6.6-2 事故紧急应变组织职责

应变组织	职责
现场指挥者	1、指挥事故现场的灭火器、人员、设备、文件资料的抢救处置，并将灾情及时传报厂领导及园区； 2、负责厂区内及库区支援救灾人员工作任务的分配调度； 3、掌握控制救灾器材，设备及人力的使用及其供应支持状况； 4、督导执行灾后各项复建工作，处理工作及救灾器材的整理归复，调查事故发生原因及检讨防范改善对策并提报具体改善计划
污染源处理小组	1、执行污染源紧急停车作业； 2、协助抢救受伤人员； 3、对因事故造成环境污染可能影响到的人群进行撤离
抢救组	1、协助紧急停车作业及抢救受伤人员； 2、支持抢修工具、备品、器材； 3、支援救灾的紧急电源照明； 4、抢救重要的设备、财产
消防小组	1、使用适当的消防、灭火器材、设备； 2、建立警戒区域，划定事故现场隔离区范围； 3、协助抢救受伤人员； 4、负责联系具有监测资质和能力的监测单位进行事故现场的环境监测及毒害物质扩散区域内的洗消工作等
抢修小组	1、异常设备抢修 2、协助停车及开车作业

(4) 通讯联络及人员救护

①通讯联络

建立报警网，保证通讯信息畅通无阻。在制定的预案中应明确各组负责人及联络

电话，对外联络中枢以及社会各救援机构联系电话，如救护总站、消防大队电话等。通讯联络决定事故发生时的快速反应能力，不仅在白天和工作日要保持快速通畅，深夜和节假日都能快速通畅。

②人员救护

在发生事故后，要本着人道主义精神，救护人员首先应对事故中伤亡人员进行及时妥善救护，必要时应送附近医院救治。同时，还应对可能受到事故影响的人群进行撤离。

(5) 安全管理

建设单位应负责做好生产线及库房消防安全工作。贯彻执行消防法规，做好对火源、化学品泄漏的控制，并负责消防安全教育。组织培训厂内消防人员。在厂房中增加通风装置，尽量使空气中的有害物质含量减少到无害程度，在电镀槽上采用有足够控制风速的槽边吸风装置。如电镀槽宽度大于 1 米，应用一侧吹风、另一侧吸风的装置。

直接与酸接触的工人应加强个人防护，戴防护口罩、穿工作服。实行定期的口腔及全身保健检查；用碱性药水漱口。

车间应备有抢救药物和设备，并且要普及预防知识及抢救方法。用低毒或无毒物代替高毒物。

严格电镀污泥的管理，严禁随意堆放，堆放场所要进行防渗处理和设置渗滤液收集设施并回流至废水处理设施进行处理；电镀污泥的最终处置要按照国家对危险废物的管理要求，交由有资质的专业处理单位进行安全处置。

(6) 风险应急预案

企业单位应本着立足“自救为主，外援为辅，统一指挥，当机立断”原则，制定防止重大环境污染事故发生的工作计划、消除事故隐患的措施及突发性事故应急处理办法等。一旦出现突发事故，必须按事先拟定的应急预案，进行紧急处理。拟建项目风险应急预案纲要详见表 6.6-3。

表 6.6-3

本项目突发事故应急预案



序号	项目	内容及要求
1	总则	目的、要求等
2	危险源概况	详述危险源类型、数量及其分布
3	应急计划区	厂区、邻区
4	应急组织	工厂：厂指挥部——负责现场全面指挥；专业救援队伍——负责事故控制、救援、善后处理地区： 地区：地区指挥部——负责工厂附近地区全面指挥、救援、管制、疏散；专业救援队伍——负责对厂专业救援队伍的支援
5	应急状态分类及应急响应程序	规定事故的级别及相应的应急分类响应程序
6	应急设施、设备与材料	生产车间和化学品暂存点：防火灾、爆炸事故应急设施、设备与材料。主要为供水消防和通风设施、喷水设备等
7	应急通讯、通知和交通	应急状态下的通讯方式、通知方式和交通保障、管制
8	应急环境监测及事故后评估	由专业队伍负责对事故现场进行侦察监测，对事故性质、参数与后果进行评估，为指挥部门提供决策依据
9	应急防范措施、清除泄漏措施方法和器材	事故现场：控制事故、防止扩大、蔓延及连锁反应；清除现场泄漏物，降低危害，相应的设施器材配备 邻近区域：控制和清除污染措施及相应设备配备
10	应急剂量控制、撤离组织计划、医疗救护与公众健康	事故现场：事故处理人员对毒物的应急剂量控制制定、现场及邻近装置人员撤离组织计划及救护 工厂邻近区：受事故影响的邻近区域人员及公众对毒物应急剂量控制制定、撤离组织计划及救护 受伤人员现场救护、医院救治：制定伤亡人员的转移路线、方法，现场处置措施，进入医院前的抢救措施，确定救治医院，提供受伤人员的致伤信息
11	应急状态终止与恢复措施	规定应急状态终止程序事故现场善后处理，恢复措施 邻近区域解除事故警戒及善后恢复措施
12	人员培训与演练	应急计划制定后，平时安排人员培训与演练，并与园区专业消防单位进行联合消防演习
13	公众教育和信息	对工厂邻近地区开展公众教育、培训（包括自救方法等）和发布有关信息
14	记录和报告	设置应急事故专门记录，建档案和专门报告制度，设专门部门和负责管理
15	附件	与应急事故有关的多种附件材料的准备和形成

6.7 结论

综上所述，拟建项目在生产设备、原辅材料选择、生产管理等方面考虑了环境风

险，项目涉及的危险物料使用量和储存量较少，不构成重大危险源，可能发生的风险事故单一。一旦发生风险事故，只要严格采取上述风险防范措施，并及时启动应急预案，能有效减轻对周围环境及人群造成的伤害和环境危害，其环境风险水平可接受。

表 6.7-1 建设项目环境风险简单分析内容表

建设项目名称	锋洛电镀生产线新建项目			
建设地点	重庆市	大足区	大足区表面处理集中加工区	
地理坐标	经度	105°44'22.93"	纬度	29°26'32.51"
主要危险物质及分布	主要分布在生产线及化学品仓库：盐酸、磷酸、硼酸、氢氧化钠、氯化锌、铬酐等			
环境影响途径及危害后果	主要途径为：危险性液体化学品的泄漏；槽体和输送管道发生泄漏等。危害后果：一旦发生风险事故，只要严格采取环境风险防范措施，并及时启动应急预案，能有效减轻对周围环境及人群造成的伤害和环境危害，其环境风险水平可接受。			
风险防范措施要求	<p>①车间地面及 0.5m 以下墙体范围全部按重点污染防治区进行防腐防渗处理，采用五布七油工艺。防渗层采用 PE 衬玻璃钢处理；防腐层采用“环氧砂浆+乙烯基一沾四涂”处理。</p> <p>②化学品仓库与生产装置区隔离，做好通风措施，设置危险化学品、严禁烟火等标识、标牌，地面进行防腐防渗处理。化学品储存依托现有化学品仓库，现有仓库已根据暂存化学品理化性质配备吸油毛毡、砂子、二氧化碳灭火器等应急物资。且将固体与液体、酸性与碱性化学品分开储存。液体化学品临时储存区易发生泄漏，拟建项目依托现有危险化学品仓库，仓库已按环评和竣工环保要求设立围堰，围堰高度 20cm，围堰及墙面 50cm 以下均做防腐和重点防渗处理。另外生产线周边设置 20cm 高围堰。生产线围堰应进行防腐防渗处理，可以保证在车间发生泄漏事故时不会向环境泄漏。若发生泄漏时，利用围堰将其收集，通过管道排入厂区事故池，再通过大功率提升泵输送到污水处理厂事故池，进入污水处理厂相应废水事故池。</p> <p>③镀槽离地坪防腐面 200cm 架空设置，并设置接水盘。接水盘收集的废水全部用 PP 管接入混排废水排放管。镀槽两边槽口处设置 20cm 高挡水板（斜板），挡水板（斜板）应具有防腐、防渗功能，挂具和镀件转移过程带出液经挡水板收集废水直接回流镀槽利用。</p> <p>④围堰有效容积按单槽最大的容积泄漏考虑，可以保证在生产线发生泄漏事故时不会向环境泄漏。</p> <p>⑤盐酸、硝酸、氢氧化钠、氯化锌、铬酐等各类化学品原辅材料就近选择当地有资质厂家或经销商处购买。采用防水包装，由有资质运输单位进行运输进厂。上述危险化学品运输必须严格执行国家《危险品运输管理规定》运输线路尽可能避让水体和限制通行路段。</p> <p>⑥危险废物暂存点应按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）采取防腐防渗处理措施，并设置托盘和围堰以防止液体危废外流。</p> <p>⑦应加强对厂区集中危废暂存点地面防腐防渗层的维护，依托已委托的有危废处理资质的单位清运处置。企业转移危险废物前，必须</p>			



	<p>按照国家有关规定报批危险废物转移计划；经批准后，应当向当地环保局申请领取转移联单；在转移危废时，应按照规定填写和向当地生态环境局备案联单。</p> <p>⑧在生产线上槽液两边槽口处设置宽约 10~20cm、高约 10cm 的高挡水板（或斜板），接水盘和挡水板（或斜板）应具有防腐、防渗功能，滚筒从槽液中提起，先在上空滴水 40~60s，再在转移过程带出液（散水）经挡水板收集后，分水质流入对应废水处理管网。</p> <p>⑨建立完善的安全生产管理制度、操作规范，加强生产工人安全环境意识教育，实行持证上岗。建立环境风险应急预案，明确人员责任。加强巡查，发现物料管道、机泵、生产线槽体出现泄漏时，应立即停止生产，及时补漏。</p> <p>⑩充分利用表面工业园区的风险应急设施。目前园区已建成事故池 2500m³，保证事故废水能够 100%截留住，确保不进入河流，且事故池进行了防腐、防渗处理。</p>
--	---

7 污染防治措施可行性分析

7.1 废气治理措施及技术可行性分析

氯化氢废气经由酸洗槽槽边抽风+顶吸装置吸入通风管道中，进入酸雾塔采用循环碱水喷淋中和的方法处理，治理达标后经 15m 高排气筒排放。配套建设自动加药系统，并针对净化塔设置专用电表对设施运行情况进行监控，实现废气处理药剂添加精准化和自动化，提高治理效率。强化生产线围闭措施，减少无组织排放量。

本项目采用槽边抽风+顶吸装置的方式，废气收集效率能达到 80%，收集后进入酸雾净化塔采用三级碱液喷淋处理，对氯化氢等酸雾净化效率达 80%以上。

净化装置的原理为：氯化氢等酸雾易溶于水，氯化氢等酸雾能与碱液反应发生中和反应，项目产生的氯化氢等酸雾通过镀槽两侧抽风罩收集后，由风机负压引入酸雾处理塔内，该塔内装有碱溶液，此溶液经雾化的雾粒由上至下地与由下至上的酸雾雾粒充分接触、碰撞，在稀释、扩散、反应等作用下，酸雾中的 H^+ 与碱液反应，从而达到净化的结果，废气处理工艺流程如图 7.1-1。酸雾塔喷淋废水排入前处理废水管网后进入加工区污水处理厂前处理废水处理系统处理。

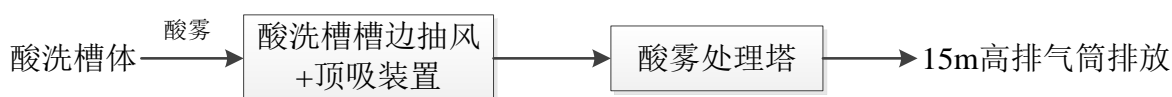


图 7.1-1 废气处理工艺流程

电镀车间产生的各类酸雾，采用净化塔净化处理是国内目前最为成熟的方法，实践检验是可行的。

7.2 废水污染防治措施及技术可行性分析

7.2.1 本项目废水防治措施

本项目废水主要为生产废水、车间员工洗手废水，其中生产废水主要有前处理废水、含锌废水、含铬废水、混排废水，车间员工洗手废水进入混排废水管网。

根据园区对厂区内污废水的管理，本项目产生的污废水按照不同性质分类收集，即前处理废水、综合废水、含铬废水、混排废水分别进入园区的各类废水处理系统进行处理。

生产废水进入大足区表面处理集中加工区污水处理站集中处理，车间员工洗手废水等进入混排废水收集管网后排入加工区污水处理站处理，根据《重庆市生态环境局关于落实电镀园区规划环境影响跟踪评价要求的函》，六价铬、总铬 2022 年 12 月 31 日前执行《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 3 标准，2023 年 1 月 1 日起执行《重庆市电镀行业废水污染物自愿排放标准》（T/CQSES02-2017），其余污染物达《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 3 标准后，排入高洞子水库泄洪槽进入新胜溪，再汇入苦水河，最后流入太平河。

7.2.2 加工区污水处理站可接纳性分析

（1）大足区表面处理集中加工区污水处理站概况

大足区表面处理集中加工区内现建有一座污水处理站，生产废水按照前处理废水、综合废水、含铬废水、混排废水分类分质收集，本项目生产废水进入大足区表面处理集中加工区污水处理站集中处理，车间员工洗手废水等进入混排废水收集管网后排入加工区污水处理站处理，根据《重庆市生态环境局关于落实电镀园区规划环境影响跟踪评价要求的函》，六价铬、总铬 2022 年 12 月 31 日前执行《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 3 标准，2023 年 1 月 1 日起执行《重庆市电镀行业废水污染物自愿排放标准》（T/CQSES02-2017），其余污染物执行《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 3 标准后，排入高洞子水库泄洪槽进入新胜溪，再汇入苦水河，最后流入太平河。

前处理废水处理能力为 1500m³/d，处理工艺采用“pH 调整+气浮池”的去油处理工艺。通过投加氢氧化钠溶液，调整废水的 pH 值至 4，然后进入溶气气浮，将浮油从水中分离。气浮器分离出的浮油由刮沫机刮出到废油箱中。通过油水分离后的水则排至综合废水池进行进一步处理。

综合废水处理系统处理能力 2400m³/d，包括前处理废水的 1500m³/d 处理规模，采用中和凝聚法处理，处理工艺为含锌、铜、酸碱及经过除油后的前处理废水在综合废

水调节池调节水质后进入反应池。反应时，废水的pH值控制在10.5。加碱调节pH值，使重金属离子形成氢氧化物加以沉淀。

含铬废水处理系统处理规模为 1000m³/d，处理工艺为采用焦亚硫酸钠（Na₂S₂O₅）还原法处理含铬废水。含铬废水经调节池调节水质后进入反应池，反应时废水的 pH 值控制在 3.0。焦亚硫酸钠与废水混合反应均匀后，ORP（氧化还原电位）值控制在 300mV，加氢氧化钠调节 pH 值，使三价铬转化成氢氧化物加以沉淀。由于氢氧化铬是两性化合物，经过一次沉淀后的含铬废水再次通过调节 pH 值和投加混凝剂、助凝剂并进行第二次沉淀后，确保含铬废水达到排放标准。达标后的含铬废水排放至中间池 1，与其他水混合进一步处理。

混排废水处理系统处理规模 300m³/d，处理工艺为“铬还原+反应沉淀”的处理工艺。首先采用焦亚硫酸钠还原法处理含铬废水。混排废水经调节池调节水质后进入反应池，还原反应时，废水的 pH 值控制在 3.0。焦亚硫酸钠与废水混合反应均匀后，ORP（氧化还原电位）值控制在 250mV，加氢氧化钠调节 pH 值，使三价铬转化成氢氧化沉淀物，然后在投加碱溶液中和酸并使重金属离子成为氢氧化沉淀物。

目前加工区内已完成各类废水收集管网建设，本项目所在 13#厂房已接入对应的废水收集管网，已接入回用水管网，可实现废水分类收集后进入加工区对应的废水处理系统中进行处理。

（2）接纳可行性分析

《大足表面处理集中加工区配套工程项目环境影响报告表》（2020年8月）中分别统计了加工区现入驻企业环评批复废水排放量，扣除不建设生产线后加工区现入驻企业环评废水排放量，2019年加工区现有企业实际废水排放量。另外，根据《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）单位产品排水要求对高于电镀行业单位产品排水量限值进行重新核算，核算后加工区现入驻企业废水排放情况作为加工区现有企业废水排放量数据。污水处理站规模及剩余处理量见表 7.2-1。

表 7.2-1 污水处理站规模及剩余处理量 单位：m³/d

项目	合计	前处理 废水	综合 废水	混排 废水	含铬 废水	含镍 废水	阳极 氧化 废水	化学镍 废水



设计处理能力	4900	1500	900	300	1000	600	400	200
剩余处理水量	3635.48	1096.13	663.64	252.01	809.25	407.38	207.95	199.12

本项目废水排入大足表面处理集中加工区污水厂处理，各类废水水质浓度均小于大足表面处理集中加工区污水处理站进水水质要求，因此大足表面处理集中加工区污水厂污水处理工艺可以对本项目产生的废水进行处理。

大足表面处理集中加工区污水处理站污水处理厂处理能力 4900m³/d，剩余处理能力 3635.48m³/d，而本项目的生产废水量为 5.99m³/d，占剩余处理能力的 0.16%，大足表面处理集中加工区污水厂规模有充足富余。因此，从规模上来讲，大足表面处理集中加工区污水厂可接纳本项目废水，项目可依托。

综上所述，本项目废水水质、水量均满足大足表面处理集中加工区污水厂的要求，该污水处理站及部分配套管网已建成，采用的废水治理措施先进、可靠，处理后的废水完全能够满足排放标准要求。

7.3 噪声防治措施及技术可行性分析

本项目主要噪声源是风机、冷冻机等产生的设备噪声。新增设备选用低噪声的设备，并通过基础减震、消声和厂房隔声等措施综合治理，根据目前其它电镀园区企业的应用情况可知，本项目噪声采用的方法是确实可行的。

7.4 固体废物处置技术可行性分析

危险废物主要包括含渣废液、废拖把、废滤芯、废弃化学品包装、废劳保用品、废活性炭，租用集中加工区 9#厂房统一设置的危废暂存间，26 号暂存格，占地面积约 40m²，独立分隔单间，危险废物暂存场所采取防扬撒、防流失、防渗漏等“三防”措施，设置了危险废物标识，地面渗透系数≤10⁻¹⁰cm/s，定期送至有相关资质的危险废物处置单位，本项目危险废物依托 9#厂房危废暂存间进行暂存可行。

一般固体废物包括废包装废料、废挂具、不合格品，暂存于车间一般固废暂存间

定期送回收公司回收，一般固体废物贮存应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求，委托他人运输、利用、处置工业固体废物时，应当对受托方的主体资格和技术能力进行核实。

生活垃圾定期交环卫部门处理。

7.5 地下水污染防治措施技术可行性分析

本项目位于大足区表面处理集中加工区内，周围居民、企业等用水均由市政供水管供应，均使用自来水，不取自地下水。本项目营运期间将使用种类较多的化学品，针对本项目可能发生的地下水污染，地下水污染防治措施按照“源头控制、分区防治、污染监控、应急响应”相结合的原则，从污染物的产生、入渗、扩散、应急响应全方位进行控制。本项目车间外废水收集管网和废水处理厂均是直接依托大足区表面处理集中加工区现有设施，本项目主要关注车间内的地下水防治措施。

(1) 污染防治区划分

对厂区可能泄漏污染物的污染区地面进行防渗处理，并及时将泄漏/渗漏的污染物收集起来进行处理，可有效防治洒落地面的污染物渗入地下。

重点污染防治区：车间内全部区域进行重点防渗，采用五布七油工艺，防渗层采用 PE 衬玻璃钢处理；防腐层采用“环氧砂浆+乙烯基一沾四涂”处理。

(2) 防渗依据及标准

重点污染防治区按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB/T18597-2001)、《危险废物填埋污染控制标准》(GB18598-2001)以及参照《石油化工工程防渗技术规范》(GB/T50934-2013)执行。对项目运行过程中可能发生渗漏，并会对地下水水质造成污染的装置区有必要进行重点防渗，其防渗层的防渗性能不低于 6.0m 厚渗透系数 $1 \times 10^{-7} \text{cm/s}$ 的等效黏土层的防渗性能。

(3) 防渗措施

槽边设置散水收集平台，设置工件下件或转移的滴漏散水接水盘，同时该收集平台和接水盘均具备防腐、防渗功能。在相邻两个工艺槽之间无缝焊接，整个电镀线槽



体底部的架空平台上设置接水盘。设置 200cm 高的槽体放置平台，槽体置于具有防腐、防渗功能的带有接水盘的平台。

7.6 污染防治措施汇总表

本项目污染防治措施汇总见表 7.6-1。

表 7.6-1 本项目污染防治措施汇总表

治理项目	具体治理措施	投资 (万元)	预期治理效果
废水治理	依托园区污水处理站。按废水分质分类管理要求，进行车间排水管与加工区废水收集管网连接	0.9	达标排放
废气处理	经酸槽槽边抽风进入酸雾处理塔，设 1 套处理系统，包括集气罩、排风管道、洗涤塔、风机及排气筒。净化后的尾气经不低于 15m 高排气筒排放	30	达标排放
噪声治理	减振、隔声、消声等措施	0.9	达标排放
生活垃圾	由环卫部门收集、清运	0.4	满足环保要求
地下水 污染防治	槽边设置散水收集平台，设置工件下件或转移的滴漏散水接水盘，同时该收集平台和接水盘均具备防腐、防渗功能。在相邻两个工艺槽之间无缝焊接，整个电镀线槽体底部的架空平台上设置接水盘。设置 200cm 高的槽体放置平台，槽体置于具有防腐、防渗功能的带有接水盘的平台。车间内全部区域进行重点防渗处理，其防渗层的防渗性能不低于 6.0m 厚渗透系数 $1 \times 10^{-7} \text{cm/s}$ 的等效黏土层的防渗性能。	4	满足环保要求
合计	/	36.2	/

由表 7.6-1 知，本项目环保总投资为 36.2 万元，占项目总投资的 36.2%。

8 环境影响经济损益分析

8.1 经济效益和社会效益

锋洛电镀生产线新建项目总投资 100 万元，项目建成达产后经济性较好，并且将带来显著的社会效益，具体表现在：

(1) 增加当地政府的财政和税收收入，使得当地政府在改善公共设施、文化教育、医疗卫生和社会保障等方面的能力进一步得到强化。

(2) 该项目建设还将带动其它产业的发展，项目的建设和生产过程将为地方经济发展创造更多的就业机会，进而促进地方经济的发展。

8.2 环境经济损益分析

8.2.1 环保费用估算

项目环保费用由一次性投资和运行费用两部分组成。

(1) 环保投资

项目总投资 100 万元，环保投资 36.2 万元，占项目总投资的 36.2%。环保投资比例计算公式：

$$EC = \text{环保投资} / \text{项目总投资}$$

式中：EC—环保投资所占比例

$$EC = (36.2/100) \times 100\% = 36.2\%$$

按 10 年的环保设施使用年限计算，则环保投资为 3.62 万元/a。

(2) 运行费用

运行费用是为充分保障环保设施的效率、维持其正常运行而发生的费用，主要包括人工费、水电费、药剂费、维护费、设备折旧费等，按一次性投资费用的 10% 估算，项目投运后，环保设施运行费用约为 0.36 万元/a。



通过以上环保投资和运行费用估算，环保费用为 36.56 万元/a。

经济损益分析即资金投入与产出两者的对比分析。环境经济损益分析则把环境质量作为有价值因素纳入经济建设中进行综合分析。在环境经济损益分析中，投入包括资金、资源、设备、操作、环境质量。产出包括直接收益（产品产量、产值、利税等），间接社会效益及环境质量降低（负效益）。这里重点对项目的环保投资进行综合分析。

8.2.2 环保效益分析

环保效益即环保设施的环境经济效益，包括直接经济效益和间接经济效益。

(1) 直接经济效益

直接经济效益是指实施污染治理措施后，循环利用及回收资源所产生的经济效益。对本项目而言，生产过程中水资源进行了循环利用，既节约用水，又减少了污染物的排放。

(2) 间接经济效益

间接经济效益主要指环保设施带来的社会效益，包括环境污染损失的减少，人体健康的保护费用的减少，控制污染物达标排放免交或少交的排污费、罚款和赔偿费等。

就该项目而言，若不采取环保措施进行污染物有效削减，依据《中华人民共和国环境保护税法》规定计算，企业应缴纳环保税约 40 万元/年，即每年可挽回的经济损失共计 40 万元/年。

8.2.3 损益分析

经济损益（ Z_j ）值的计算采用因采取有效的环保措施而挽回的经济损失（产生的效益）与年环保费用之比的方法来确定，即：

$$Z_j = \frac{\sum_{i=1}^n S_i}{HF}$$

式中： S_i ——由于防止（或减少）损失而挽回的经济价值。

HF——一年环保费用。

根据以上分析，计算出拟建项目经济损益值 $Z_j=40/36.56=1.09$ ，大于 1，表明项目的环保设施综合经济指标较好，在经济上是可行的。



9 环境环保管理和环境监测

9.1 环境保护管理体系

9.1.1 加工区的环保管理

根据《大足表面处理集中加工区规划环境影响报告书》，加工区环境管理的主要内容是：

(1) 成立加工区环境保护机构，总体负责组织、布置、落实规划实施过程中的环境保护工作；保证环境监测与跟踪计划的实施。

(2) 根据有关环保政策、法规、标准全面实施环境监督管理，对环境问题负责；制定明确、可实施的环境方针，包括对污染防治的承诺、对有关环境法律法规等规定的承诺。

(3) 在环境方针指导下进行环境保护规划，确定可量化的目标和可测量的指标，严格执行污染物达标排放和上级环保管理部门下达的污染物总量控制计划。

(4) 确保标准的实施与运行。

(5) 对管理体系中的指标和程序进行监控，发现问题及时采取措施纠正，同时还应采取预防措施，避免同一问题的再次发生。

(6) 宣传和落实国家及地方有关环境保护政策、法规、标准。

(7) 加强环境管理工作，防止和控制施工活动对环境造成污染和破坏。对施工产生的弃土和固体废物提出具体处置意见；对施工机械高噪声设备的布置、工作时间应合理安排，监督施工单位落实。

(8) 加强与环保管理部门的联系，在环保主管部门的指导下，使环境管理工作与区域环境保护相协调。

(9) 对入驻的单个项目严格按《中华人民共和国环境影响评价法》和《建设项目

环境保护管理条例》进行管理。对符合规划、布局和准入条件的单个项目，要重点做好污染防治和生态保护对策分析、环保投资估算，以缩短审批时间，提高工作效率，并按“三同时”制度进行监督管理。

9.1.2 环境保护管理机构

公司设置环保部门，配备兼职管理人员和专职技术人员 1-2 人，统一负责管理、组织、监督公司的环保工作，负责环境保护宣传教育，以及有关环境保护对外协调工作，加强与环保部门的联系。

9.1.3 拟建项目环境保护管理

按照 ISO14000 环境管理系列标准要求，对拟建项目的环境保护管理工作提出如下建议和要求：

(1) 根据有关环保政策、法规、标准全面实施环境监督管理，对环境问题负责；制定明确、可实施的环境方针，包括对污染预防的承诺、对有关环境法律法规等规定的承诺。

(2) 向员工宣传和落实国家及地方有关环境保护政策、法规、标准。

(3) 由于拟建项目在规范的电镀园区内建设，企业设专门环境保护管理人员 1 名负责本企业环境保护管理工作，积极与电镀园区环境保护管理机构配合，具体工作任务包括：监督各项环境污染治理设施的正常运行；建立环保档案，制定环保规划；各项排污情况详细记录，突发情况及时上报。

(4) 根据制定的环保方针确定各部门各岗位的环境保护目标，分解落实具体人员，全部人员都参与到环保工作中，环保考核作为员工考核的重要指标。确保标准的实施与运行。

(5) 对管理体系中的指标和程序进行监控，发现问题及时采取措施纠正，同时还应采取预防措施，避免同一问题的再次发生。

(6) 定期开展必要的监测、监控工作。



(7) 加工区对废气运行设施管理要求：定期巡查废气处理设施运行情况。

加工区与入驻企业环境管理责任范围及管理要求见表 9.1-1。

表 9.1-1 加工区与入驻企业环境管理责任范围及管理

管理内容		责任主体	入驻企业	加工区
废水	管理责任范围		厂房投影线内，对各类废水进行收集，分类输送至楼面废水收集池负全责	厂房投影线外废水分类收集、输送负责
	管理要求		严禁废水混排、乱排、偷排、漏排，乱接管网。严禁危废（浓液、槽渣液、废酸、废碱）排入废水收集池，保持楼面废水收集池的清洁，严禁脏乱差	按时维护废水公共收集管网、压力泵系统，保持管网系统、压力泵系统正常运行及各个废水收集罐、事故池清洁整洁
废气	管理责任范围		废气治理设施	/
	管理要求		对废气处理设施建设、运行、维保，废气处理达标排放负责	监督各入驻企业废气处理设施的运营
固体废物	管理责任范围		产生—暂存—移交加工区指定位置	移交到加工区指定位置后
	管理要求		严格按照危险废物管理制度执行，做好危险废物产生、暂存、移交管理台账，做到危险废物分类暂存、管理	严格执行联单管理制度。
危化品贮存	管理责任范围		厂房投影线内，设立的小型危险化学品储存场所（少量储存）储存的危化品安全管理及现场使用安全负全责。对从加工区领用、转移危化品转运过程中的安全负全责	统一设立危化品集中仓库（储罐），加工区对危化品集中仓库（储罐）的安全、管理负全责
	管理要求		严格执行危险化学品管理制度	严格执行危险化学品管理制度

9.1.4 运营期环境管理计划

(1) 制定明确的符合项目自身特点的环境方案，承诺对自身污染问题的预防，并遵守执行国家、地方的有关法律、法规以及其他有关规定；

(2) 根据制定的环境方案，确定公司各个部门各个岗位的环境保护目标和可量化的目标，使全部员工都参与环境保护工作；

(3) 建立规定的环保机构，确定环保专职人员，制定完整的环境保护规章制度，有责、有权的负责其环保工作。同时，对公司的员工进行环境保护意识教育，从而保证环境管理和环保工作的顺利进行；

(4) 加强对企业污染物治理的监督管理，建立健全企业污染源档案。环保负责人员应定期对废水处理、废水收集等环保设施进行检查和维护，保证高效、正常运行。

(5) 为了全面掌握公司的环保工作情况，进一步了解管理体系中可能存在的问题，公司应每年进行一次内部评审，检查环境管理工作的问题和不足，对发现的问题和不足提出改进意见。内部评审工作可以自己进行，也可以请有关部门帮助进行。

(6) 加大重金属企业内部环境监管，企业应建立特征污染物日监测报告制度，对车间或生产设施废水排放口重金属等污染物排放进行监控，及时向环保部门和社会公布企业污染物排放情况。建立重金属排放企业环境监督员制度，加强企业内部环境管理。

9.2 污染源排放清单及验收要求

9.2.1 污染源排放清单

表 9.2-1 本项目废气排放清单

污染源	执行标准	废气排放量 m ³ /h	污染因子	排放限值			总量指标 (t/a)
				排放口高度 (m)	浓度限值 (mg/m ³)	排放限值 (kg/h)	
1#排气筒	《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)	50000	氯化氢	15	30	/	0.012
无组织排放	《大气污染物综合排放标准》(DB50/418-2016) 表 1	/	氯化氢	/	0.2	/	0.014

表 9.2-2 本项目废水排放清单 (回用后)

污染源	排放标准及标准号	废水排放量 (m ³ /a)	污染因子	排放限值 (mg/L)		排放量 (t/a)	
				表 3 标准	自愿性标准	表 3 标准	自愿性标准
生产废水 (包括进入混排废水收集管网的洗)	《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008) 表 3 和《重庆市电镀行业废水污染物自愿排放标	1472.08	COD	50	50	0.0771	0.0771
			SS	30	30	0.0462	0.0462
			氨氮	8	8	0.0123	0.0123
			石油类	2	2	0.0029	0.0029
			总氮	15	15	0.0221	0.0221
			总磷	0.5	0.5	0.0007	0.0007



手废 水)	准》 (T/CQSES02- 2017)		总锌	1	1	0.0015	0.0015
			总铁	2	2	0.0029	0.0029
			六价铬	0.1	0.05	0.0001	0.00007
			总铬	0.5	0.2	0.0007	0.0003

表 9.2-3 本项目噪声排放清单

排放标准及标准号	最大允许排放值		备注
	昼间 (db)	夜间 (db)	
《工业企业厂界环境噪声排放标准》3类标准	65	55	厂界

表 9.2-4 本项目固废排放清单

序号	固体废物名称	危险废物类别	危险废物代码	产生量 (t/a)	产生工序及装置	形态	主要成分	有害成分	产废周期	危险特性	污染防治措施
一、危险废物											
1	酸洗含渣废液	HW17	336-064-17	3.9	酸洗 S1-1、S2-1	液态	酸	酸	6个月	T/C	含渣废液、废滤芯用加盖桶装收集，其他危险废物用专用容器妥善收集后，分类暂存于租用的9号厂房，26号危废暂存格
2	镀锌含渣废液	HW17	336-052-17	2.93	镀锌 S1-2、S2-2	液态	锌	锌	1年	T	
3	废滤芯	HW49	900-041-49	0.1	槽液净化 S1-3、S2-3	固态	毒性化学品	毒性化学品	3个月	T/In	
4	出光含渣废液	HW17	336-064-17	0.98	出光 S1-4、S2-4	液态	酸	酸	6个月	T/C	
5	钝化含渣废液	HW17	336-063-17	3.9	钝化 S1-5、S2-5	液态	铬	铬	3个月	T	
6	封闭含渣废液	HW17	336-052-17	0.98	封闭 S1-6、S2-6	液态	/	/	6个月	T	
7	废化学品包装	HW49	900-041-49	0.2	各种表面处理化学品添加后包装物	固态	毒性化学品	毒性化学品	每天	T/In	
8	废拖把	HW49	900-041-49	0.05	生产及车间清洁	固态	毒性化学品	毒性化学品	2~3个月	T/In	
9	废劳保用品	HW49	900-041-49	0.1	劳动保护	固态	毒性化学品	毒性化学品	2~4个月	T/In	
10	废活性炭	HW49	900-041-49	0.6	槽液清理	固态	碳、酸、锌、铬	酸、锌、铬	3~6个月	T/In	
小计	/	/	/	13.73	/	/	/	/	/	/	

二、一般工业固废											
1	废包装 (不沾染 化学品)	336- 001-99	/	0.5	不沾染化学品包 装物	固态	/	/	每年	/	外售或交由厂家回收 利用
2	废挂具	336- 002-99	/	1.5	挂镀工序	固态	固态	固态	每年	/	
3	不合格品	336- 003-99	/	2.5	/	固态	固态	固态	每年	/	
小计	/	/	/	2	/	/	/	/	/	/	
三、	生活垃圾	/	/	1.5	生活	/	/	/	每天	/	交环卫部门处理

9.2.2 竣工验收要求

(1) 竣工验收管理及要求

建设项目严格贯彻“三同时”制度，且建成后应参照环保部《排污许可证申请与核发技术规范电镀工业》（HJ855-2017）的相关要求申报排污许可证，在项目建成生产后应按最新规定进行竣工验收。

申请环境保护验收条件为：

①建设项目建设前期环境保护审查、审批手续完备，技术资料与环境保护档案齐全；

②环境保护设施按批准的环境影响报告书和设计要求建成，环境保护设施经负荷试车检测合格，其污染防治能力适应主体工程的需要；

③环境保护设施安装质量符合国家和有关部门颁发的专业工程验收规范、规程和检验评定标准；

④具备环境保护设施运转的条件，包括经培训的环境保护设施岗位操作人员的到位、管理制度的建设、原材料、动力的落实等，且符合交付使用的其他条件；

⑤外排污染物符合经批准的设计文件和环境影响报告书中提出的总量控制指标要求；

⑥环境监测项目、点位、机构设置及人员配备符合环境影响报告书和有关规定要求。



(2) 竣工验收具体内容

表 9.2-5 本项目竣工验收内容

名称	控制因子	治理设施	治理效果
一、废水			
前处理废水	pH、COD、SS、氨氮、石油类、总铁	酸洗后清洗废水、酸雾净化塔废水排入加工区前处理废水管网，废水量约 4.65m ³ /d，污水管线“可视化”。车间废水排放出口设置流量计和阀。	六价铬、总铬 2022 年 12 月 31 日前执行《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)表 3 标准，2023 年 1 月 1 日起执行《重庆市电镀行业废水污染物自愿排放标准》(T/CQSES02-2017)，其余污染物执行《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)表 3 标准后，排入高洞子水库泄洪槽进入新胜溪，再汇入苦水河，最后流入太平河排放限值：pH6~9、COD≤50mg/L、氨氮≤8mg/L、SS≤30mg/L、总锌≤1.0mg/L（自愿性标准≤1.0mg/L）、总铬≤0.5mg/L（自愿性标准≤0.2mg/L）、六价铬≤0.1mg/L（自愿性标准≤0.05mg/L）
综合废水	pH、COD、总氮 SS、总锌、总铁	镀锌、出光后清洗废水进入加工区综合废水管网，废水量 3.64m ³ /d，污水管线“可视化”。车间废水排放出口设置流量计和阀。	
含铬废水	pH、COD、SS、总铬、六价铬	钝化后清洗废水排入含铬废水管网，废水量约 3.64m ³ /d，污水管线“可视化”。车间废水排放出口设置流量计和阀。	
混排废水	pH、COD、SS、总铬、六价铬、总锌、总铁、总氮	地面清洗水排入混排废水管网，废水量约 0.11m ³ /d，污水管线“可视化”。车间废水排放出口设置流量计和阀。	
车间员工洗手废水	pH、COD、SS、氨氮	车间员工洗手废水进入混排废水收集管网后排入加工区污水处理站处理，废水量约 0.225m ³ /d。	
二、废气			
有组织	氯化氢（酸雾净化塔废气进出口）	1#酸雾净化塔：双侧槽边抽风+顶吸装置+碱液喷淋处理+1 根 15m 高排气筒排放，废气排放量 0.013t/a。酸雾净化塔设自动加药装置。	《电镀污染物排放标准》表 5 标准，氯化氢 30mg/m ³ 。
无组织排放	氯化氢	无组织排放，排放量约 0.014t/a。	《大气污染物综合排放标准》(DB50/418-2016)表 1，氯化氢 0.2mg/m ³ 。
三、噪声			

锋洛电镀生产线新建项目环境影响评价报告书

酸雾净化塔（含风机）、冷却塔等设备噪声	等效连续 A 声级	基础减振，消声、吸声等降噪措施。	执行 GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》3 类标准，即昼间 65dB（A），夜间 55dB（A）
四、固废			
含渣废液、废滤芯、废化学品包装材料、废拖把、废劳保用品、废活性炭	危险废物	含渣废液、废滤芯用加盖桶装收集，其他危险废物用专用容器妥善收集后，分类暂存于租用的 9 号厂房 26 危废暂存格，定期交由有资质的单位处置。	不造成二次污染
职工生活办公	生活垃圾	由环卫部门收集清运，生活垃圾产生量约 1.5t/a	不造成二次污染
不沾染危险废物的废弃包装物、废挂具、不合格品	一般工业固废	外售、交厂家回收利用，一般固废产生量约 4.5t/a	不造成二次污染
五、风险事故			
化学品车间临时存放点	泄漏	①所有化学品应按其存放要求进行贮存；化学品暂存库设与生产装置区隔离，做好通风措施，设置危险化学品、严禁烟火等标识、标牌，地面进行防腐防渗处理； ②厂区液体化学品贮存区采取地面防腐、防渗措施。	确保液体化学品泄漏后不流入环境
废水泄漏	泄漏	①镀槽离地坪防腐面 2.0m 架空设置，并设置接水盘 ②事故废水经车间、厂区生产废水收集系统进入厂区事故池。	不造成环境污染
六、地下水防治			
分区防渗		车间内全部区域进行重点防渗处理	防渗层要求等效黏土防渗层 $Mb \geq 6.0$ ， $K \leq 1 \times 10^{-7} \text{cm/s}$ 。
其他			



- (1) 生产废水经车间废水管网分类收集后,由明管接入加工区污水处理厂,收集管道全部采用明管收集,未采用填埋方式。且电镀废水处理厂已建成,已由有资质的专业单位管理运营。
- (3) 建镀槽设施放置平台
镀槽放置平台:架高 200cm 摆放,具有防腐、防渗功能,并便于安装排水管道、观察镀槽渗漏情况。在生产线周边设置具有防腐、防渗功能的围堰,高度不低于 20cm。
- (4) 建工件带出液(散水)挡水板
在镀槽两边槽口处设置 20cm 高挡水板(斜板),挡水板(斜板)应具有防腐、防渗功能,挂具和镀件转移过程带出液经挡水板收集废水直接回流镀槽利用。
- (5) 建工件(滴漏散水)接水盘
生产线建设接水盘,其宽比槽的两边各宽 20cm、长度不小于槽的长度,深度不小于 10cm,用 4mm 厚塑料板制作,与水洗槽底部无缝连接。接水盘根据收水的性质分区设置,收集的废水全部用 PP 管接入相应类别废水排放管。
- (6) 相邻两镀槽无缝处理
生产线所有相邻两个镀槽之间上表面用 4mm 厚塑料板焊接或设置伞形罩,可防止槽液经槽间缝隙滴到地面。
- (7) 建围堰
生产线及液态化学品存放区配套修建 20cm 高围堰,围堰应满足防腐防渗功能要求。
- (8) 设备、设施材质要求
所有设备凡与水接触部件均为不锈钢、PVC、ABS 等防腐材质。所有阀体(空气管道除外),包括自动阀、切换阀、球阀等均为 PVC、衬胶等防腐材质。
- (9) 当项目发生事故排放时,事故废水均可通过废水收集系统进入事故池,经有效处理后达标排放。
- (10) 拟建项目所依托的电镀废水处理厂按有关技术规范规整了废水排污口,安装 COD、总铬、六价铬、总镍、pH、流量等在线监测设备,目前已与环境主管部门监控设备联网,实现联网管控。
- (11) 车间所有废水由管道收集,不得通过排水沟收集排放。车间地面清洁采用拖把,减少或杜绝地面冲洗。
- (12) 做好含重金属废物和废酸液的收集、贮存和管理,防止渗滤液和废酸液外渗污染地下水。在车间内设置加盖桶装收集危险废物,避免化学品与地面直接接触。
- (13) 根据建设单位提供资料,拟建项目车间电镀生产区域、化学品暂存点、危废暂存间地面及 0.5m 以下墙体范围全部按重点污染防治区进行防腐防渗处理。防渗层参照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)等要求设计防渗方案;防腐层参照《工业建筑防腐蚀设计规范》(GB50046-2008)、《建筑防腐蚀工程施工及验收规范》(GB50212-2002)的相关要求,应等效黏土防渗层 $M_b \geq 6.0m$,渗透系数 $K \leq 1.0 \times 10^{-7} cm/s$ 。
- (14) 各类废水管线敷设“可视化”,即管道尽可能地上敷设,做到污染物“早发现、早处理”,以减少由于埋地管道泄漏而可能造成的地下水污染。
- (15) 生产废水采用分类收集、分质处理的原则,采用架空布置的密闭管道输送至电镀废水处理厂处理,管道应严格做好防渗、防腐、防漏处

理：室外排水沟也应作防渗处理。

(16) 制定地下水监测计划，定期监测地下水水质。

(17) 制定废水泄漏应急响应计划，并明确专人负责对事故的应急处置工作。

(18) 建立检查维护制度、档案制度，以保障正常运行和资料查阅。



9.3 环境监测计划

9.3.1 环境监测机构

公司委托有资质的监测机构承担拟建项目环境监测任务。环境监测主要任务：

(1) 根据监测制度，对厂内外污染物产生、排放及影响进行常规和应急监测。掌握全公司污染物排放的变化规律，为改进污染防治措施提供依据。

(2) 配合重庆市生态环境局、双桥经开区环保局开展污染源监督监测与事故隐患排查等工作，定期向上级部门及环保部门报送有关污染源数据。

(3) 建立分析结果技术档案，特别是取样时，应记录生产运行工况。

9.3.2 排污口规整

根据《重庆市环境保护局关于印发重庆市排污口规范化清理整治实施方案的通知》（渝环发〔2012〕26号）要求，规整排污口，具体如下：

(1) 废气

①所有废气排气筒应修建平台，设置监测采样口，采样口的设置应符合《污染源技术规范》要求；采样口必须设置常备电源。

②排气筒应设置、注明以下内容：标准编号、污染源名称及型号；排放高度、出口直径；排气量、最大允许排放浓度；排放大气污染物的名称、排放强度（kg/h）和最大允许排放量。

(2) 废水

污废水依托集中加工区污水处理站处理，废水排放口集中加工区污水处理站现有废水排污口，现有总排口符合《污染源技术规范》排污口设置要求。

(3) 固体废物

一般固体废渣应设置专用堆放场地，并采取二次扬尘措施；有毒有害固体废物必须设置专用堆放场地，有防扬散、防流失、防渗漏等措施。固体废物临时贮存场应设立标志牌。

(4) 设置标志牌要求

排放一般污染物排污口（源），设置提示式标志牌，排放有毒有害等污染物的排污口设置警告式标志牌。

标志牌设置位置在排污口（采样点）附近且醒目处，高度为标志牌上缘离地面 2m。排污口附近 1m 范围内有建筑物的，设平面式标志牌，无建筑物的设立式标志牌。

规范化排污口的有关设置（如图形标志牌、计量装置、监控装置等）属环保设施，排污单位必须负责日常的维护保养，任何单位和个人不得擅自拆除，如需变更的须报环境监理部门同意并办理变更手续。

9.3.3 环境监测计划

（1）环境监测

废气监测点：1#排气筒、厂界无组织排放。

废水监测点：废水处理装置进水及排水口，污水处理站总排水口。

噪声监测点：投入运行后，对各高噪声源进行一次全面普查；厂界噪声监测点设在加工区厂界外 1m 处，点位 4 个。

（2）采样分析方法

按相关标准方法执行。

（3）污染源监测计划

拟建项目污染源监测点位设置、因子及监测频率见表 10.3-1。

表 9.3-1 本项目监测计划

类别	监测点位	测点数	监测因子	实施方	监测频率
废气	1#排气筒	2 (酸雾净化塔废气进出口各 1 个)	氯化氢	企业	1 次/半年
	无组织排放监测 (厂界)	上风向 1 个, 下风向 1 个	氯化氢		1 次/半年
废水	含铬废水处理设施排放口	1	流量 总铬、六价铬	电镀园区	依托园区
	园区废水处理站进水及总排水口	1	流量 pH、COD、SS、氨氮、石油类、总氮、总锌、六价铬、总铬、总铁		
噪声	厂界四周外 1m 处	4	等效声级	企业	1 次/季度
固体废物	含渣废液、废滤芯、化学品废包装物、废拖把、废活性炭	/	含渣废液、废滤芯、化学品废包装物、废拖把、废活性炭	企业	每年统计 1 次
	废包装物、废挂具、不合格品	/	废包装物、废挂具、不合格品		
地下水	依托园区地下水监测井	7	pH、六价铬、总锌等	电镀园区	依托园区
土壤	依托园区土壤监测点	7	pH、六价铬、石油烃等		

9.4 环境信息公开及人员培训

9.4.1 信息公开

建设单位须按照《企业事业单位环境信息公开办法》(环保部令第 31 号)等规定,结合重庆市生态环境局的具体要求,对单位的基础信息、排污信息、防治污染设施的建设、运行情况和建设项目环境影响评价文件及其他环境保护行政许可等信息进行公开,信息公开方式将按照重庆市生态环境局统一要求执行。企业公开信息表详见表 9.4-1。

表 9.4-1 企业环境信息公开信息表

序号	项目	内容
1	项目名称	锋洛电镀生产线新建项目
2	项目地点	重庆市双桥经开区智伦电镀园区 13 幢厂房
3	单位名称	重庆锋洛电镀有限公司
4	法定代表人	范太春
5	联系方式	13983249328
6	公司通讯地址	重庆市双桥经开区智伦电镀园区 13 幢厂房
7	项目情况	<p>项目投资：总投资 100 元，其中环保投资 36.5 万元。</p> <p>劳动定员和工作制度：项目员工人数为 10 人，年工作日为 300 天，实行 1 班制，每班工作 10 小时。</p> <p>建设内容：拟在大足表面处理集中加工区 13 幢厂房，新建两条挂镀锌生产线，其中 1#电镀规模为 2.5 万 m²/a，2#电镀规模为 2.5 万 m²/a，总电镀规模 5 万 m²/a，主要生产工序包括酸洗、挂镀锌、水洗、出光、钝化、热水烫干、热风吹干等。与项目配套的给排水设施、锅炉房、变配电房、废物集中储存设施、污水处理站、事故池等均直接依托加工区的已建设施。</p>
8	环保措施	<p>氯化氢等酸性废气：酸洗槽局部密闭+槽边抽风+顶抽+酸雾净化塔+15m 高排气筒；</p> <p>废水：依托大足区表面处理集中加工区污水处理站；</p> <p>地下水：分区防渗，化学品库、危废暂存点和生产区地面重点防渗；</p> <p>噪声：建筑隔声、减振、消声等；</p> <p>固体废物：含渣废液、废拖把、废滤芯、废弃化学品包装、废劳保用品、非活性炭等，属于危险废物，分类暂存于租用的 9 号厂房危险废物暂存格，定期交由有资质的单位处置；包装材料、废挂具、不合格品属于一般工业固废，送回收公司回收。</p> <p>环境风险：槽边设置工件下件或转移的滴漏散水接水盘，同时该收集平台和接水盘均具备防腐、防渗功能。在相邻两个工艺槽之间无缝焊接，整个电镀线槽体底部的架空平台上设置接水盘。设置 200cm 高的槽体放置平台，槽体置于具有防腐、防渗功能的带有接水盘的平台。危险废物储存场、化学品仓库、电镀生产线区域、污水管网等区域进行重点防渗。生产线区域设置围堰，并对围堰进行防腐防渗处理。</p>

9.4.2 人员培训

从事工厂环境保护的人员应在有关部门和单位进行专业培训，应对上岗职工进行职业道德、环境保护、劳动卫生、安全生产等法规教育，以增强操作和管理人员的职业精神和业务技能。



10 结论与建议

10.1 项目概况

重庆锋洛电镀有限公司投资 100 万元，拟在大足表面处理集中加工区 13 幢厂房，新建两条挂镀锌生产线，其中 1#电镀规模为 2.5 万 m^2/a ，2#电镀规模为 2.5 万 m^2/a ，总电镀规模 5 万 m^2/a ，主要生产工序包括酸洗、挂镀锌、水洗、出光、钝化、热水烫干、热风吹干等。与项目配套的给排水设施、锅炉房、变配电房、废物集中储存设施、污水处理站、事故池等均直接依托加工区的已建设施。

拟建项目劳动定员 10 人，单班制，每班 8 小时，全年工作 300 天。

10.2 环境保护目标

拟建项目位于大足表面处理集中加工区内，加工区位于重庆市大足区（邮亭）工业园西北侧，不涉及特殊生态敏感区和重要生态敏感区，属规划的工业园区用地。经调查，评价范围内无自然保护区、风景名胜区、森林公园、生态农业示范园、基本农田保护区和重点文物保护单位、饮用水源保护区、特殊栖息地保护区、特殊住宅区，未发现珍稀动植物和矿产资源。周边居民生活用水已采用市政管道供应自来水，项目地下水评价范围内不涉及集中式饮用水源、分散式饮用水源地、特殊地下水资源等环境敏感区。

10.3 环境质量现状

环境空气：常规监测因子 SO_2 、 NO_2 、 PM_{10} 、 $\text{PM}_{2.5}$ 、 O_3 、 CO 的监测值均满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中二级标准限值；氯化氢引用监测值满足《环境影响评价技术导则大气环境》（HJ2.2-2018）附录 D 其他污染物空气质量浓度参考限值。

地表水环境：排污口上游高洞子水库断面、苦水河与高洞子水库排水交汇口上游 500m 新胜溪断面、排污口下游 1000m 苦水河断面各监测因子均满足《地表水环境质量

标准》(GB3838-2002) IV 类标准限值。

地下水环境：pH、氨氮、硝酸盐、亚硝酸盐、六价铬、硫酸盐、氯化物、锌、耗氧量、氟化物、氰化物、铜、汞、锰、砷、镉、镍等均达到《地下水质量标准》(GB/T14848—2017) 中 III 类标准。

声环境：各监测点监测值均能满足《声环境质量标准》(GB3096—2008) 3 类标准要求。

土壤环境：项目所在地土壤环境质量均能满足《土壤环境质量建设用地土壤污染风险管控标准(试行)》(GB36600-2018) 第二类用地筛选值标准的要求。

10.4 环境影响及环境保护措施

(1) 废水

拟建项目生产废水依托大足区表面处理集中加工区污水处理站处理，车间与污水处理站之间有分质、分类完善的管网(前处理废水、含铬废水、综合废水、混排废水等专用管道)，车间员工洗手废水进入混排废水收集管网后排入加工区污水处理站处理，六价铬、总铬 2022 年 12 月 31 日前执行《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008) 表 3 标准，2023 年 1 月 1 日起执行《重庆市电镀行业废水污染物自愿排放标准》(T/CQSES02-2017)，其余污染物执行《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008) 表 3 标准后，排入高洞子水库泄洪槽进入新胜溪，再汇入苦水河，最后流入太平河。

本次评价地表水环境影响评价引用《大足表面处理集中加工区配套工程项目》的地表水环境影响预测结果，污水处理站正常排放时对地表环境水苦水河和小安溪河影响有限，环境可以接受。

(2) 废气

本项目生产废气为氯化氢。氯化氢废气经由酸洗槽槽边抽风吸入通风管道中，进入酸雾塔采用循环碱水喷淋中和的方法处理，治理达标后经 15m 高排气筒排放。本项目采用双侧槽边抽风+顶吸装置的方式，废气收集效率能达到 80%。另外酸雾处理塔采用碱液喷淋，对氯化氢等酸雾净化效率达 80%以上。

根据影响预测结果，本项目建成运行以后，大气污染物经处理达标排放，对周围



的大气环境影响小，环境能够接受。

(3) 噪声

本项目主要噪声源为风机、冷冻机、自动吹水等设备，经过采取建筑隔声、消声、减振等措施后，满足厂界达标排放要求。

从预测结果可以看出，新建项目后东、西、南、北各厂界昼、夜间噪声预测值均能达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)的3类标准限值要求。另外，项目距周边声环境敏感点距离较远，因此建设项目噪声对周边敏感点环境影响很小。

(4) 固体废物

拟建项目固体废物包含危险废物、一般工业固体废物及办公生活垃圾，其中危险废物主要为含渣废液，废过滤机内胆、化学品包装、车间废拖、废活性炭等，建设单位在生产车间设置加盖桶装临时存放收集的含渣废液，所有清理产生的电镀槽渣槽液、废过滤机内胆等危废用加盖桶装收集暂存，定期送至厂区规范的危险废物临时储存点，各类危险废物全部按《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)进行暂存、管理，定期交由有资质的单位统一处置。一般工业固废主要为不沾染危险废物的废弃包装物、废挂具、不合格品，集中收集后，交由厂家回收。生活垃圾袋装化收集，集中堆放，专人管理，定期交环卫部门处理。

综上，扩建项目所产固体废弃物去向明确、合理、安全，不会造成二次污染，可实现“资源化、无害化”目标。

(5) 人群健康影响分析

本项目生产线较为先进，废气通过酸槽槽边抽风收集，主要通过排气筒有组织高空排放，对工人的身体影响较小。废气经过处理后排放浓度较低，满足《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)，上述废气经高空排放，稀释扩散后，浓度进一步降低，且不会改变区域环境质量现状，对周边人群健康影响很小。

(6) 地下水

槽边设置散水收集平台，设置工件下件或转移的滴漏散水接水盘，同时该收集平

台和接水盘均具备防腐、防渗功能。在相邻两个工艺槽之间无缝焊接，整个电镀线槽体底部的架空平台上设置接水盘。设置 200cm 高的槽体放置平台，槽体置于具有防腐、防渗功能的带有接水盘的平台。

重点污染防治区采用五布七油防渗层，其防渗性能不低于 6.0m 厚渗透系数 1×10^{-7} cm/s 的等效黏土层的防渗性能。

综合环境水文地质条件、地下水环境影响、地下水环境污染防治措施、项目平面布置的合理性等方面进行综合评价，项目对地下水环境影响可以接受。

(7) 环境风险

项目涉及的危险物料使用量和储存量较少，本项目不构成重大危险源，本项目风险评价为简单分析。在采取本评价环境风险管理及防范措施后，本项目环境风险可控，事故状态下不会对周边环境造成大的影响，本项目环境风险影响是可接受的。

10.5 总量控制

本项目建成后，全厂污染物排放总量核定及建议指标为：COD0.0771t/a，氨氮 0.0123/a，总铬近期 0.0007t/a，远期 0.0003t/a，六价铬近期 0.0001t/a，远期 0.00007t/a。

10.6 项目环境准入

根据《产业结构调整指导目录（2019 年本）》，本项目不属于鼓励类、限制类和淘汰类，且符合国家的有关法律、法规和政策规定，视为允许类，符合国家的产业政策。项目位于大足表面处理集中加工区，本项目符合园区规划要求，符合《重庆市工业项目环境准入规定（修订）》（渝办发〔2012〕142 号文）、《重庆市产业投资准入工作手册》（渝发改投〔2018〕541 号）、《关于严格工业布局和准入的通知》（渝发改工〔2018〕781 号）等相关文件要求，符合重金属污染防治相关要求。项目公众参与无反对意见。项目选址合理。



10.7 公众参与

根据《建设项目环境影响评价技术导则 总纲》(HJ2.1-2016),在环评工作程序中,将公众参与和环境影响评价文件编制工作分离,故本项目的公众参与工作由建设单位组织完成,本报告只说明公众意见采纳情况。

建设单位按照《环境影响评价公众参与办法》(生态环境部令第4号)要求,在项目初稿完成后,建设单位2021年7月5日~9日在大足区人民政府网(http://www.dazu.gov.cn/jkq/sjqkq/zwgk_106107/fdzdgknr_106109/gsgg/202107/t20210705_9449316.html)进行了信息公示(5个工作日),报纸公示于2021年7月6日~7日在《重庆晚报》进行了第二次公示。公示期间,建设单位和环评单位均未收到电话或邮件返回的建设项目环境影响评价公众参与调查表。

10.8 结论和建议

10.8.1 结论

综上所述,本项目符合相关产业政策,符合区域总体规划和土地利用规划。清洁生产水平为II级(国内清洁生产先进企业),项目污染物满足达标排放和总量控制的要求。建设项目产生的污染物通过治理有大幅削减,在采取和落实本评价提出的各项污染防治措施后,工程建设带来的不利环境影响程度能得到减轻,区域环境功能不会发生改变,预测表明对评价区环境影响较小,不会变区域环境功能。从环境保护角度分析,该项目建设是可行的。

10.8.2 建议

进一步加强管理,提高循环水利用率,提高清洁生产水平。

附图

附图 1 拟建项目地理位置图

附图 2 邮亭镇总体规划图

附图 3 环境保护目标及评价范围

附图 4 监测布点示意图

附图 5-1 大足表面处理集中加工区平面布置图

附图 5-2 大足表面处理集中加工区排水管网图

附图 6 本项目车间平面布置

附图 6-1 车间废气管道收集图

附图 6-2 车间废水管道收集图

附图 7 车间分区防渗图

附图 8 车间围堰图

附图 9 邮亭镇污水工程规划及加工区污水排放管网、排放口分布图

附图 10 项目所在区域水系图

附图 11 项目与大足生态保护红线位置关系图

附图 12 项目水文地质图

附件

附件 1 厂房租赁合同

附件 2 项目备案证

附件 3 规划用地情况说明函

附件 4 大足智伦跟踪评价审查意见函

附件 5~附件 5-3 环境质量现状检测报告



附件 6 智伦电镀园区入住企业退回产能说明

附件 7 锅炉监测报告 3 月

附件 8 污水处理站竣工验收专家意见



附图 1 项目地理位置图