

重庆鹏雷汽车配件有限公司
鹏雷表面处理生产线项目
环境影响报告书
(公示版)

建设单位：重庆鹏雷汽车配件有限公司

环评单位：中煤科工重庆设计研究院（集团）有限公司

二〇二二年二月

编制单位和编制人员情况表

项目编号	r7agl1		
建设项目名称	鹏雷表面处理生产线项目		
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）	重庆鹏雷汽车配件有限公司		
统一社会信用代码	91500224305136670P		
法定代表人（签章）	何令		
主要负责人（签字）	何令		
直接负责的主管人员（签字）	何令		
二、编制单位情况			
单位名称（盖章）	中煤科工重庆设计研究院(集团)有限公司		
统一社会信用代码	915000002028031195		
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
赵青青	12354143509410599	BH007986	赵青青
2. 主要编制人员			
姓名	主要编写内容	信用编号	签字
赵青青	概述、总则、项目概况、工程分析、污染物排放总量控制分析、环境影响经济损益分析、环境管理与环境监测、环境影响评价结论	BH007986	赵青青
王润泽	环境现状调查与评价、环境影响预测与评价、环境风险评价、环境保护措施及其可行性论证	BH015234	王润泽

重庆鹏雷汽车配件有限公司
关于同意《鹏雷表面处理生产线项目环境影响报告书》
全本对外公开的确认函

重庆市生态环境局：

我单位委托中煤科工重庆设计研究院(集团)有限公司编制了《鹏雷表面处理生产线项目环境影响报告书》，同意将删除了涉及国家秘密和商业秘密内容的《鹏雷表面处理生产线项目环境影响报告书》进行全文公示。

重庆鹏雷汽车配件有限公司

2021年12月28日



重庆鹏雷汽车配件有限公司
关于《鹏雷表面处理生产线项目环境影响报告书》（公
示版）删除内容的说明

《鹏雷表面处理生产线项目环境影响报告书》（公示版）
删除内容说明如下：

删除文本中 2.2.6 章节内的表 2.2-5 入驻企业情况、表 2.2-6 科技园区入驻企业废气污染源及防治措施一览表（数据来自环评核算）、表 2.2-7 入驻企业废水产排情况统计、表 2.2-8 入驻企业废水污染因子排放量统计、表 2.2-9 入驻企业各类废水排放情况汇总表、表 2.2-10 电镀园区入驻企业危险废物产生量一览表。

特此说明！

重庆鹏雷汽车配件有限公司

2021 年 12 月 28 日



目 录

概 述	1
1 总 则	4
1.1 评价原则	4
1.2 总体构思	4
1.3 评价依据	5
1.4 环境影响因素及评价因子识别	9
1.5 环境功能区划及评价标准	10
1.6 评价工作等级和评价范围	17
1.7 主要环境保护目标	20
1.8 政策、规划及选址布局合理性分析	23
2 项目概况	43
2.1 地理位置及交通	43
2.2 重庆重润表面工程科技园概况	43
2.3 拟建项目基本情况	67
2.4 建设内容及产品方案	73
2.5 项目组成	74
2.6 主要原辅材料及能源消耗	77
2.7 主要设备及设施	80
2.8 公用工程	83
2.9 总平面布置	84
2.10 劳动定员及工作制度	85

2.11 主要经济技术指标	85
3 工程分析	86
3.1 施工期工艺流程、污染物产生及排放分析	86
3.2 运营期生产工艺基本原理	86
3.3 运营期环境影响因素分析	87
3.4 物料平衡	99
3.5 运营期污染源强核算	100
3.6 项目三废产生及排放统计	121
3.7 非正常排放	125
3.8 清洁生产	125
4 环境现状调查与评价	135
4.1 自然环境现状调查与评价	135
4.2 环境质量现状调查与评价	138
5 环境影响预测与评价	156
5.1 大气环境影响预测	156
5.2 地表水环境影响分析	159
5.3 地下水环境影响评价	161
5.4 声环境影响分析	166
5.5 土壤环境影响分析	167
5.6 固体废物环境影响分析	168
5.7 人群健康影响分析	168
6 环境风险评价	170

6.1	风险调查	170
6.2	环境风险潜势初判	170
6.3	风险识别	173
6.4	风险事故情形分析	176
6.5	事故后果分析	178
6.6	环境风险防范措施及应急要求	178
6.7	结论	183
7	环境保护措施及其可行性论证	184
7.1	大气环境保护措施及其可行性	184
7.2	水环境保护措施及其可行性论证	185
7.3	声环境保护措施及其可行性	193
7.4	固体废物环境保护措施及其可行性	193
7.5	地下水及土壤环境保护措施	195
7.6	环保投资	196
8	污染物排放总量控制分析	198
8.1	总量控制因子	198
8.2	总量控制指标	198
8.3	总量来源	199
9	环境影响经济损益分析	202
9.1	经济效益分析	202
9.2	社会效益分析	202
9.3	环境经济损益分析	202

10	环境管理与环境监测	205
10.1	环境保护管理	205
10.2	环境监测计划	206
10.3	竣工验收	208
10.4	项目环评与排污许可证衔接	224
11	环境影响评价结论	226
11.1	评价结论	226
11.2	建议及要求	232

附件

附件 1 确认函

附件 2 备案证

附件 3-1 鹏雷公司年产 29 万平方米表面处理能力生产线项目环评批准书

附件 3-2 鹏雷公司年产 29 万平方米表面处理能力生产线项目验收回执

附件 3-3 鹏雷公司年产 5 万平方米表面处理生产线扩建项目环评批准书

附件 4 鹏雷公司排污许可证（正本）2020-2025

附件 5-1 重庆铜梁工业园区产业发展规划（2010-2020）环境影响报告书审查意见的函

附件 5-2 重庆重润表面工程科技园规划环境影响跟踪评价报告书审查意见的函（渝环函[2019]769 号）

附件 5-3 重庆市生态环境局关于铜梁高新区铜梁片区及全蒲片区规划环境影响跟踪评价报告书审查意见的函（渝环函[2019]94 号）

附件 5-4 《关于重庆重润表面工程科技园基础设施建设项目化学需氧量氨氮总磷污染物总量指标削减方案的报告》（铜环文[2019]48 号）

附件 6 项目区域环境现状监测报告

附件 7 污水处理站一阶段竣工验收意见

附件 8 污水处理站一阶段排污许可证

附件 9 地表水环境影响评价自查表

附件 10 大气环境影响评价自查表

附件 11 环境风险评价自查表

附件 12 土壤环境影响评价自查表

附件 13 入驻企业不再建设情况说明

附件 14 铜梁区生态环境局关于鹏雷公司未批先建的整改通知书

附件 15 铜梁区生态环境局关于鹏雷公司未批先建的处罚决定

附件 16 项目 COD、氨氮总量指标来源

附图

附图 1 地理位置图

附图 2 环境保护目标分布图

附图 3 环境质量现状监测布点图

- 附图 4 重庆铜梁高新区铜梁片区及全蒲片区土地利用规划图
- 附图 5 重庆市渝西地区及铜梁区水系分布图
- 附图 6 重庆重润表面工程科技园总平面布置及排水管网布置图
- 附图 7-1~7-7 项目平面布置图（1F 及 3F）、环保措施示意图、回用水示意图、车间废气收集图、分区防渗图、进水管网图
- 附图 8-1~8-2 园区废水处理工艺流程图
- 附图 9 区域水文地质图（含评价范围及地下水监测布点）
- 附图 10 一期污水处理站及事故应急池平面布置图
- 附图 11 项目环境保护距离图（底图为卫星图）
- 附图 12 项目环境保护距离图（底图为规划图）
- 附图 13 土壤监测布点图
- 附图 14 铜梁区环境管控单元图

概 述

1、建设项目特点

重庆重润表面工程科技园位于重庆市铜梁工业园内，为《重庆铜梁工业园区产业发展规划（2010-2020）环境影响报告书》中的铜梁工业园区电镀集中加工区，由重庆市经济委员会渝经函[2010]229号批准设立。2014年，重庆重润表面工程科技园建设有限公司委托编制了《重庆重润表面工程科技园基础设施建设项目环境影响报告书》，原铜梁区环境保护局出具了批复文件（渝（铜）环准[2014]21号）；2019年，重庆重润表面工程科技园建设有限公司委托编制了《重庆重润表面工程科技园规划环境影响跟踪评价》，重庆市生态环境局出具了批复文件（渝环函[2019]769号）。规划的重庆重润表面工程科技园占地约260亩，分三期开发建设。目前表面工程科技园一期工程和部分二期工程的基础设施建设完成，现阶段入驻企业33家，现有基础设施及废水处理站处理余量表明科技园有能力接纳重庆鹏雷汽车配件有限公司表面处理生产线的入驻。

由于重庆重润表面工程科技园具有良好的建设条件，重庆鹏雷汽车配件有限公司拟在重庆重润表面工程科技园1幢1-1单元内实施“鹏雷表面处理生产线项目”，项目建设内容包括1条挂镀锌镍生产线（处理规模3.465万m²/a）、1条滚镀锌镍生产线（处理规模4.62万m²/a），水电汽等公用工程以及废水处理工程均依托表面工程科技园的设备和设施。

2、环境影响评价工作过程

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》以及《建设项目环境保护分类管理名录》（2021年版）等有关规定，该项目需开展环境影响评价、编制环境影响报告书。

重庆鹏雷汽车配件重庆有限公司（建设单位）委托中煤科工重庆设计研究院（集团）有限公司（下简称“我公司”）承担本工程环境影响评价工作，接受委托后，我公司于2021年8月组织评价人员深入现场踏勘，收集基础资料（包括项目设计资料、背景监测资料等），详细调查项目周边环境现状，并对本工程进行仔细分析，在此基础上编制了《鹏雷表面处理生产线项目环境影响报告书》。

2021年11月16日，重庆市铜梁区生态环境局对该项目进行了现场调查，发现项目未报批环评文件，擅自开工建设，根据现场踏勘结果，项目主体生产线和部分辅助、环保设施已建成，但未达到生产条件，该行为违反了《中华人民共和国环境影响评价法》的有关规定，重庆市铜梁区生态环境局对建设单位予以处罚，要求建设项目在取得市生态环境局建设项目环境影响评价批准书后，方可恢复建设。

3、初步分析判断

根据收集的相关资料分析，项目符合重庆铜梁工业园区产业发展规划及规划环评相关要求，符合重润表面工程科技园基础设施建设项目环评及批复相关要求，符合重庆重润表面工程科技园规划环境影响跟踪评价报告书及其审查意见要求，选址合理；符合《产业结构调整指导目录（2019年本）》等产业政策的要求；符合《电镀行业清洁生产评价指标体系》相关要求，符合重金属污染防治相关要求。

4、关注的主要环境问题及环境影响

无土建施工仅有设备安装，施工期环境影响简单；营运期主要关注电镀生产产生的含重金属电镀废水、酸性废气以及环境风险等对周围环境的影响，以及废水、废气、固体废物暂存及地下水污染防治措施的技术经济可行性论证。

5、环境影响报告书主要结论

重庆鹏雷汽车配件有限公司鹏雷表面处理生产线项目符合国家有关产业政策，符合重庆市工业项目环境准入规定，具有较好的社会效益、经济效益和环境效益。项目位于铜梁工业园区重庆重润表面工程科技园，符合园区规划。本项目采取的生产工艺先进，符合清洁生产要求，废气、废水、噪声、固体废物等均实现达标排放或妥善处理；预测结果表明，达标排放的污染物对周围环境的影响较小，项目总量控制指标在园区总量控制的范围内。因此，从环保角度考虑项目选址合理，建设可行。

6、感谢

本次评价工作过程中得到重庆市生态环境局、重庆市生态环境工程评估中心、铜梁区生态环境局、铜梁区生态环境监测站、铜梁高新技术产业开发区（原重庆铜梁工业园区）管委会、重庆重润表面工程科技园建设有限公司等单位、部

门的大力支持，以及设计单位、业主单位的积极配合。在此，我们表示衷心的感谢！

1 总 则

1.1 评价原则

突出环境影响评价的源头预防作用，坚持保持和改善环境质量。

（1）依法评价原则。贯彻执行我国环境保护相关法律法规、标准、政策和规划等，优化项目建设，服务环境管理。

（2）科学评价原则。规范环境影响评价方法，科学分析项目建设对环境质量的影响，寻求总量替代，改善区域环境质量。

（3）突出重点。根据建设项目的工程内容及其特点，明确与环境要素间的作用效应关系，根据规划环境影响评价结论和审查意见，充分利用符合时效的数据资料及成果，充分与规划环评相结合，对建设项目主要环境影响予以重点分析和评价，引用规划环评的评价结论。

1.2 总体构思

（1）拟建工程为重庆重润表面工程科技园内的扩建电镀线项目，但扩建项目与现有工程不在同一车间内，除法人名称相同外，其他建设内容（包括主体工程、公辅工程、环保设等施）均不与现有工程交叉使用。评价工作将以本次扩建项目工程内容分析为重点，分析工艺过程及排污特征，估算污染物排放量。对于现有工程结合其自主验收情况及排污许可证核算现有工程污染物排放量，并以此核算企业三本账。

（2）工程为重庆重润表面工程科技园内的电镀项目。评价工作将以本项目工程分析为重点，分析工艺过程及排污特征，估算污染物排放量，废气治理措施的技术的经济可行性、合理性，分析清洁生产等级。项目废水依托园区的污水处理设施处理，因此重点分析园区污水处理设施的可依托性。

（3）利用《重庆重润表面工程科技园规划环境影响跟踪评价报告书》中区域的环境状况调查结果，分析项目对周边环境的影响，根据分析结果，提出进一步防治污染的措施，并反馈于工程设计和建设中，从而为工程建设和环境管理提供科学依据。本项目厂房已建成，仅涉及土建工程，故对施工期进行简单评价。

(4) 项目生产用房租赁园区现有标准厂房 1309.72m², 不新增土建工程, 不涉及的拆迁安置环境影响、水土保持方案及生态环境影响、建设期环境影响等内容, 本次评价不再对以上内容进行评价。

(5) 由于项目位于园区 1 幢 1-1 单元, 生产废水由园区进行统一分类收集、贮存和处理, 污染影响已经纳入科技园区环评中进行了评价, 本次评价在结合科技园区评价的技术上, 结合现行地下水污染防治要求进行分析、评价。

(6) 项目废水全部进入表面处理园区废水处理站集中处理, 目前一期工程已建成验收, 根据入驻企业情况, 对废水处理站做可接纳分析。项目废水排放量较少, 考虑到《重庆重润表面工程科技园基础设施建设项目环境影响报告书》和《重庆重润表面工程科技园规划环境影响跟踪评价报告书》中已针对园区外排废水, 对淮远河做了详细的预测, 因此, 本次评价简化地表水评价, 引用其结论进行说明。

(7) 重点分析项目车间级的风险源及项目采取的防范措施。

(8) 项目位于重庆重润表面工程科技园, 已依法开展了规划环境影响评价公众参与且该建设项目性质、规模等规划环境影响报告书和审查意见, 本项目的公众参与简化开展。

1.3 评价依据

1.3.1 环境保护法律

- (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》(2016 年 9 月 1 日起施行);
- (3) 《中华人民共和国大气污染防治法》(2018 年 10 月 26 日修订版, 2018 年 10 月 26 日施行);
- (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 日第二次修订);
- (6) 《中华人民共和国环境噪声污染防治法》(2018 年 12 月 29 日修订);
- (7) 《中华人民共和国清洁生产促进法》(2012 年 7 月 1 日施行);
- (8) 《中华人民共和国水法》(2016 年 7 月 2 日修订);
- (9) 《中华人民共和国节约能源法》(自 2016 年 9 月 1 日起施行);
- (10) 《中华人民共和国长江保护法》(2021 年 3 月 1 日施行)。

1.3.2 国家行政法规、规章及政策性文件

- (1) 《建设项目环境保护管理条例》(国务院令第 682 号);
- (2) 《关于推进大气污染联防联控工作改善区域空气质量的指导意见》(国发[2010]33 号);
- (3) 《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);
- (4) 《国务院关于印发水污染防治行动计划的通知》(国发[2015]17 号);
- (5) 《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);
- (6) 《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);
- (7) 《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);
- (8) 《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);
- (9) 《危险化学品安全管理条例》(中华人民共和国国务院令第 645 号);
- (10) 《国家危险废物名录(2021 年版)》;
- (11) 《危险废物转移管理办法》(生态环境部、公安部、交通运输部令第 23 号);
- (12) 《建设项目环境影响评价分类管理名录(2021 年版)》;
- (13) 《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);
- (14) 《环境影响评价公众参与办法》(生态环境部令第 4 号);

1.3.3 地方行政法规、规章及政策性文件

- (1) 《重庆市环境保护条例》(2017 年 3 月 29 日);
- (2) 《重庆市环境噪声污染防治办法》(重庆市人民政府令第 270 号), 2013 年);
- (3) 《重庆市人民政府办公厅关于印发重庆市节能减排综合性工作方案的通知》(渝办发[2007]286 号);
- (4) 《重庆市环境空气质量功能区划分规定》(渝府发[2016]19 号);
- (5) 《重庆市城市区域环境噪声标准使用区域划分规定》(渝府发[1998]90 号);

- (6) 《重庆市环境保护局不要关于修正城市区域环境噪声标准适用区域划分规定调整方案有关内容的通知》(渝环发[2007]78 号);
- (7) 《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)及《铜梁县人民政府办公室关于印发铜梁县地面水域适用功能类别划分规定的通知》(铜府办发[2006]70 号);
- (8) 《重庆市人民政府办公厅关于印发主城区集中式饮用水水源保护区划定方案的通知》(渝办〔2011〕92 号);
- (9) 《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);
- (10) 《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);
- (11) 《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);
- (12) 《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》(渝发改投[2018]541 号);
- (13) 《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);
- (14) 《环境保护局关于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);
- (15) 《重庆市大气污染防治条例》(2017 年 6 月 1 日实施)。
- (16) 《重庆市长江经济带发展负面清单实施细则(试行)》(渝推长办发〔2019〕40 号);
- (17) 铜梁区落实“三线一单”实施生态环境分区管控实施方案;
- (18) 《重庆市水污染防治条例》(2020 年 10 月 1 日实施);
- (19) 《重庆市铜梁区环境空气质量限期达标规划(2017~2025 年)》(铜府办〔2019〕50 号);
- (20) 《关于印发重庆市铜梁区声环境功能区划方案的通知》(铜府办〔2018〕154 号);
- (21) 《铜梁区小安溪流域水体限期达标方案(2018-2020 年)》(铜府办〔2019〕148 号);

- (22) 《重庆市环境保护局关于表面处理园区环境保护管理有关问题的函》(渝环函〔2011〕580号);
- (23) 《重庆市生态环境局关于涉重总量指标来源》(渝环办〔2019〕290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》(渝环函〔2021〕19号)。

1.3.4 技术规范与技术文件

- (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 地表水环境》(HJ2.3-2018);
- (3) 《环境影响评价技术导则 大气环境》(HJ2.2-2018);
- (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) 《建设项目环境风险评价技术导则》(HJ169-2018);
- (8) 《环境影响评价技术导则 土壤环境(试行)》(HJ 964—2018);
- (9) 《建设项目危险废物环境影响评价指南》(环境保护部公告 2017 年 第 43 号);
- (10) 《突发环境事件应急预案管理暂行办法》(环发〔2010〕113 号);
- (11) 《电镀行业清洁生产评价指标体系》(2015);
- (12) 《电镀废水治理工程技术规范》(HJ2002-2010);
- (13) 《电镀废水治理适宜技术指南(2017 年版)》(渝环办〔2017〕665 号);
- (14) 《污染源强核算技术指南 电镀》(HJ984-2018);
- (15) 《排污单位自行监测技术指南 电镀工业》(HJ985-2018);
- (16) 《排污许可证申请与核发技术规范 电镀工业》(HJ855-2017)。

1.3.5 相关规划及规划环评

- (1) 《重庆重润表面工程科技园基础设施建设项目环境影响报告书(报批版)》及其环评批准书,渝(铜)环准〔2014〕21号;
- (2) 《重庆铜梁高新区铜梁片区及全蒲片区规划环境影响跟踪评价报告书(报批版)》及其审查意见(渝环函〔2019〕94号);

(3) 《重庆重润表面工程科技园规划环境影响跟踪评价报告书》(报批版)及其审查意见(渝环函[2019]769号)。

1.3.6 工程资料及支持文件

- (1) 重庆鹏雷汽车配件有限公司鹏雷表面处理生产线项目设计资料及项目备案证;
- (2) 重润表面工程科技园已入驻企业基本情况及产排污情况;
- (3) 其他建设单位提供的相关资料、文件;

1.4 环境影响因素及评价因子识别

1.4.1 环境影响因素

项目施工期主要为地坪处理和设备安装,营运期地表水环境、环境空气等5个因子的环境影响识别见下表。

工程建设对环境的影响因素识别见表 1.4-1。

表 1.4-1 环境影响因素识别、筛选表

环境因子 时段	地表水 环境	地下水	环境 空气	环境 噪声	固体废物和 土壤
营运期	-2L	-1	-2L	-1 L	-1

注:(1)表中“+”表示有利影响,“-”表示不利影响;

(2)表中影响关联程度用数字 1、2、3、4、5 表示,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。

(3)表中“S”表示短期影响,“L”表示长期影响。

(4)表中所示的关联程度为经治理后的污染影响关联程度。

1.4.2 评价因子识别

拟建项目的施工期仅地坪处理和安装设备,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 1.6-2,各类影响的类型和程度见表 1.6-3。。

(1) 环境现状评价因子

环境空气:SO₂、NO₂、PM₁₀、PM_{2.5}、CO、O₃、氯化氢;

地表水:水温、pH、溶解氧、高锰酸钾指数、COD、BOD₅、氨氮、总磷、铜、锌、氟化物、硒、砷、汞、镉、六价铬、铅、氰化物、挥发酚、石油类、阴离子表面活性剂、硫化物、粪大肠杆菌、流量、电导率;

地下水：八大离子（ K^+ 、 Na^+ 、 Ca^{2+} 、 Mg^{2+} 、 CO_3^{2-} 、 HCO_3^- 、 Cl^- 、 SO_4^{2-} ）、pH、挥发性酚类、耗氧量（ COD_{Mn} ）、氨氮、硝酸盐氮、亚硝酸盐氮、阴离子表面活性剂、硫酸盐、氰化物、氟化物、氯化物、溶解性总固体、总大肠菌群、细菌总数、镉、汞、铅、砷、总硬度、铁、铬（六价）、铜、锌、镍、银、锡、钴；

声环境：等效 A 声级；

土壤：《土壤环境质量 建设用地土壤污染风险管控标准（试行）》中表 1 的 45 项因子、铍、钴、氰化物、石油烃（C10-C40）；

底泥：pH、铜、铅、铬、锌、镍、镉、砷、汞。

（2）影响评价因子

大气：氯化氢；

地表水、地下水：pH、COD、石油类、总磷、氨氮、总氮、六价铬、总锌、总镍；

声环境：等效 A 声级；

固体废物：生活垃圾、一般工业固体废物、危险废物；

土壤环境：pH、锌、镍、六价铬、铬、石油烃类。

1.5 环境功能区划及评价标准

1.5.1 环境空气功能区划及环境质量标准

环境空气评价范围现状及规划影响范围内无自然保护区、风景名胜区、森林公园等需要特殊保护区域，评价区域为二类环境空气质量功能区，区域执行《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中二级标准。氯化氢参照《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018）表 D.1。

表 1.5-1 环境空气质量标准限值

序号	污染物项目	平均时间	浓度限值	单位	备注
1	SO ₂	年平均	60	μ g /m ³	GB3095-2012 二级标准
		24 小时平均	150		
		1 小时平均	500		
2	NO ₂	年平均	40		
		24 小时平均	80		
		1 小时平均	200		
3	CO	24 小时平均	4	mg/m ³	

序号	污染物项目	平均时间	浓度限值	单位	备注
		1 小时平均	10		
4	O ₃	日最大 8 小时平均	160	μ g/m ³	
		1 小时平均	200		
5	PM ₁₀	年平均	70		
		24 小时平均	150		
6	PM _{2.5}	年平均	35		
		24 小时平均	75		
7	氯化氢	1 小时平均	50	μ g/m ³	参照 HJ2.2-2018 表 D.1 执行
		24 小时平均	15		

1.5.2 地表水环境功能区划及环境质量标准

本项目主要涉及的水域为准远河，根据《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）及《铜梁县人民政府办公室关于印发铜梁县地面水域适用功能类别划分规定的通知》（铜府办发[2006]70 号）等规定，准远河评价河段地表水域适用功能类别划分情况见表 1.5-2，执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）IV 类标准，标准值见表 1.5-3。

表 1.5-2 地表水域适用功能类别划分

水域名称	水域范围	适用功能类别	备注
准远河	土桥、河滩	IV 类	工业用水

表 1.5-3 地表水环境质量标准限值 单位：除 pH 和粪大肠菌群外，其余均为 mg/L

序号	项目	IV 类	序号	项目	IV 类
1	pH	6~9	13	铅	≤0.05
2	DO	≥3	14	Cr ⁶⁺	≤0.05
3	COD	≤30	15	硒	≤0.02
4	TP	≤0.3	16	镉	≤0.005
5	BOD ₅	≤6	17	汞	≤0.001
6	硫化物	≤0.5	18	挥发酚	≤0.01
7	氰化物	≤0.2	19	氟化物	≤1.5
8	石油类	≤0.5	20	砷	≤0.1
9	氨氮	≤1.5	21	锌	≤2.0

序号	项目	Ⅳ类	序号	项目	Ⅳ类
10	阴离子表面活性剂	≤ 0.3	22	高锰酸盐指数	≤ 10
11	粪大肠菌群（个/L）	≤ 20000			
12	铜	≤ 1.0			

1.5.3 地下水功能区划及环境质量标准

根据《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）中地下水水质分类，评价区域地下水执行 GB/T14848-2017 Ⅲ类标准，标准值见表 1.5-4。

表 1.5-4 地下水质量标准限值 除 pH、总大肠菌群、菌落总数外，其余均为 mg/L

序号	项目	标准限值（mg/L）
1	pH	6.5~8.5
2	氨氮	0.5
3	硝酸盐	20
4	亚硝酸盐	1
5	挥发酚	0.002
6	氰化物	0.05
7	总硬度	450
8	氟化物	1
9	氯化物	250
10	耗氧量	3
11	溶解性总固体	1000
12	硫酸盐	250
13	砷	0.01
14	汞	0.001
15	镉	0.005
16	六价铬	0.05
17	铁	0.3
18	总大肠菌群	3MPN/100ml
19	菌落总数	100CFU/mL
20	铅	0.01
21	铜	1.0
22	锌	1.0
23	LAS	0.3
24	氰化物	0.05
25	镍	0.02
26	银	0.05
27	钴	0.05

1.5.4 声环境功能区划及环境质量标准

项目位于工业园区，声环境质量执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）中的 3 类标准，即昼间 65dB (A)、夜间 55dB (A)；科技园区北厂界临交通干线（铜合路），临交通干线一侧执行 4a 类标准，即昼间 70dB (A)、夜间 55dB (A)。

表 1.5-5 环境噪声标准限值 单位：dB (A)

类别	适用区域	昼间	夜间
3	工业区	65	55
4a	交通干线道路两侧	70	55

1.5.5 土壤环境功能区划及环境质量标准

调查范围均位于工业园区内，属于工业用地，执行《土壤环境质量 建设用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB 36600-2018）中第二类用地土壤污染风险筛选值和管制值。

表 1.5-6 土壤质量标准限值 单位：mg/kg

序号		污染物项目	筛选值	管制值
			第二类用地	第二类用地
基本项目	重金属和无机物			
	1	砷	60	140
	2	镉	65	172
	3	铬（六价）	5.7	78
	4	铜	18000	36000
	5	铅	800	2500
	6	汞	38	82
	7	镍	900	2000
	挥发性有机物			
	8	四氯化碳	2.8	36
	9	氯仿	0.9	10
	10	氯甲烷	37	120
	11	1，1-二氯乙烷	9	100
	12	1，2-二氯乙烷	5	21
	13	1，1-二氯乙烯	66	200
	14	顺-1,2-二氯乙烯	596	2000

	15	反-1,2-二氯乙烯	54	163
	16	二氯甲烷	616	2000
	17	1, 2-二氯丙烷	5	47
	18	1, 1, 1, 2-四氯乙烷	10	100
	19	1, 1, 2, 2-四氯乙烷	6.8	50
	20	四氯乙烯	53	183
	21	1, 1, 1-三氯乙烷	840	840
	22	1, 1,2-三氯乙烷	2.8	15
	23	三氯乙烯	2.8	20
	24	1, 2,3-三氯丙烷	0.5	5
	25	氯乙烯	0.43	4.3
	26	苯	4	40
	27	氯苯	270	1000
	28	1, 2-二氯苯	560	560
	29	1, 4-二氯苯	20	200
	30	乙苯	28	280
	31	苯乙烯	1290	1290
	32	甲苯	1200	1200
	33	间二甲苯+对二甲苯	570	570
	34	邻二甲苯	640	640
	半挥发性有机物			
	35	硝基苯	76	760
	36	苯胺	260	663
	37	2-氯酚	2256	4500
	38	苯并[a]蒽	15	151
	39	苯并[a]芘	1.5	15
	40	苯并[b]荧蒽	15	151
	41	苯并[k]荧蒽	151	15000
	42	蒽	1293	12900
	43	二苯并[a,h]蒽	1.5	15
	44	茚并[1,2,3-cd]芘	15	151
	45	萘	70	700
其他项目	重金属和无机物			
	46	铍	29	190
	47	钴	70	350
	48	氰化物	135	270

	石油烃类			
	49	石油烃 (C ₁₀ -C ₄₀)	4500	9000

1.5.6 污染物排放标准

1.5.6.1 废气排放标准

电镀生产线工艺废气氯化氢执行《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)；电镀园区厂界氯化氢污染物浓度限值执行《大气污染物综合排放标准》(DB50/418-2016)无组织排放监控浓度限值。

表 1.5-7 生产线有组织废气污染物排放标准

污染物	排放限值 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	污染物排放监控位置	依据
氯化氢	30	/	车间或生产设施排气筒	《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008) 中表 5

表 1.5-8 电镀企业单位产品基准排气量 (GB21900-2008)

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 1.5-9 电镀生产线无组织废气污染物排放标准

序号	污染物	无组织排放监控浓度限值 (mg/m ³)	依据
1	氯化氢	0.2	《大气污染物综合排放标准》 (DB50/418-2016) 中表 1

1.5.6.2 水污染物排放标准

生产区车间生活污水和生产废水依托科技园废水处理站进行集中处理, 根据“渝环函[2021]29号”文件相关要求, 2022年12月31日之前, 铬、六价铬等第一类污染物在其相应处理单元排放口满足《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)表3标准规定的水污染物特别排放限值, 其余污染物在重润表面科技园废水总排口处满足《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)表3标准; 2022年12月31日之后, 铬、六价铬等第一类污染物在其相应处理单元排放口满足《重庆市电镀行业废水污染物自愿性排放标准》(T/CQSES 02-2017)表1的排放限值, 其余污染物在重润表面科技园废水总排口处满足《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)表3标准, 排放标准见表1.5-10。

表 1.5-10 电镀污染物排放标准限值（水污染物） 单位：除 pH 外，均为 mg/L

序号	污染物类别	GB21900 表 3 排放限值	T/CQSES 02 表 1 排放限值	污染物排放监控位置
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	
3	总镍	0.1	0.1	
4	pH（无量纲）	6~9	6~9	企业废水总排放口
5	总锌	1.0	0.8	
6	悬浮物	30	/	
7	COD	50	/	
8	氨氮	8	/	
9	总氮	15	/	
10	总磷	0.5	/	
11	石油类	2.0	/	
单位产品基准排水量, L/m ² （镀件镀层）	多层镀	250	/	排水量计量位置与污染物排放监控位置一致
	单层镀	100	/	

根据《重庆重润表面工程科技园规划环境影响跟踪评价报告书》，电镀企业生产区车间生活污水和生产废水进入重润表面科技园废水处理站进行集中处理，重润表面科技园废水处理站建设回用水处理系统，回用水水质优于《金属镀覆和化学覆盖工艺用水水质规范》（HB5472-91）B 类标准，电阻率（25℃） $\geq 7000 \Omega \cdot \text{cm}$ ，因此回用水可用于反渗透设备制纯水的原水及前处理工序用水；部分废水达标排入淮远河。《重庆重润表面工程科技园规划环境影响跟踪评价报告书》（报批版）确定了废水处理站进水水质要求。具体排放限值见表 1.5-11~1.5-12。

表 1.5-11 金属镀覆和化学覆盖工艺用水水质规范

序号	指标名称	单位	B 类水质
1	电阻率（25℃）	$\Omega \cdot \text{cm}$	≥ 7000
2	总可溶性固体（TDS）	mg/L	≤ 100
3	pH 值	/	5.5~8.5
4	二氧化硅	mg/L	-B 类无要求
5	氯离子	mg/L	≤ 12

表 1.5-12 表面处理科技园区废水处理站进水水质要求

序	废水种	生产废水进水浓度（除 pH 外，mg/L）
---	-----	-----------------------

号	类	pH	COD	六价铬	总铬	总铜	总锡	总镍	总锌	石油类	总磷	氨氮	总银	CN ⁻
一	生产废水													
A类	含铬废水	2~7	60	80	180	50								
B类	含镍废水	3~7	100			50		100	50					
C类	含氰废水	8~11				100						20	0.1	150
D类	综合废水	3~10	200			50	100		50					
E类	络合废水	4~11	800			100					20	30		
F类	混排废水	4~11	200	20	50	20		20	20	10	20	20	0.1	50
G类	前处理废水	4~11	800			5			5	10	50	20		
二	生活污水	6~9	400								8	30		

1.5.6.3 噪声排放标准

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，即昼间 65dB（A）、夜间 55dB（A）；科技园区北厂界临交通干线（铜合路），执行4类标准，即昼间 70dB（A）、夜间 55dB（A）。

1.5.6.4 固体废物

执行《危险废物鉴别标准 通则》（GB5085.7-2019）、《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其2013年修改单、《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）。

1.6 评价工作等级和评价范围

1.6.1 环境空气

1.6.1.1 工作等级

本项目选择各污染源正常排放的主要污染物及其排放参数，采取AERSCREEN 估算模式分别计算项目排放主要污染物的最大地面空气质量浓度占标率 P_i ，第 i 个污染物的地面空气质量浓度达到标准值 10%时所对应的最远距离 $D_{10\%}$ 。项目废气主要污染物为氯化氢，根据表 6.2-4 估算结果可知， $P_{\max}=1.19\%$ ，结合《环境影响评价技术导则—大气环境》（HJ2.2-2018）表 2，判定环境空气评价等级为二级。

1.6.1.2 评价范围

评价范围为以厂址为中心，边长为 5km 的矩形区域。

1.6.2 地表水环境

1.6.2.1 评价等级

根据《环境影响评价技术导则 地表水环境》（HJ2.3-2018）评价等级划分，项目为水污染型建设项目，项目外排废水进入园区污水处理站（属于公共污水处理系统）进行处理达标排放，项目废水排放方式属于间接排放，评价等级确定为三级 B。

1.6.2.2 评价范围

评价等级为三级 B，不设置评价范围，本次主要分析污水处理设施的可依托性。

1.6.3 地下水

1.6.3.1 评价等级

根据《环境影响评价技术导则 地下水环境》（HJ610-2016）的规定，属于电镀项目，属于 III 类项目。

根据建设单位提供的资料和现场调查，项目所在地下水评价范围无集中式饮用水源准保护区等地下水环境“敏感”区分布，也无集中式饮用水源水源准保护区以外的补给径流区、分散式饮用水水源地等“较敏感”区分布，因此判定本项目所在区域地下水环境敏感程度为“不敏感”。因此，项目地下水环境影响评价工作等级为三级。

1.6.3.2 评价范围

以淮远河、东西两侧溪沟及“圈椅状”平缓中心地带形成相对独立水文地质单元范围，并进行评价。整个水文地质单元面积为 5.08km^2 ，评价范围内潜

层地下水类型为松散土体孔隙潜水和风化带基岩裂隙水。（根据科技园区地下水专题报告相关内容）。

1.6.4 声环境

1.6.4.1 评价等级

拟建项目所处的声环境功能区位于 GB3096 规定的 3 类声功能区，项目建成后敏感目标噪声增加量小于 3dB(A)，根据《环境影响评价技术导则 声环境》（HJ2.4-2009），确定评价工作等级为三级。

1.6.4.2 评价范围

厂区边界外扩 200m 区域。

1.6.5 土壤环境

1.6.5.1 评价等级

项目为电镀生产，根据《环境影响评价技术导则土壤环境（试行）》（HJ964-2018）附录 A，属于 I 类项目（制造业-有电镀工艺的），为小型污染型项目；项目位于工业园区，周边土壤环境不敏感，根据《环境影响评价技术导则 土壤环境（试行）》（HJ 964—2018）表 4 要求，评价工作等级定为二级。

1.6.5.2 评价范围

厂区占地范围内及厂区占地范围外 200m 范围内。

1.6.6 环境风险

1.6.6.1 评价等级

项目危险物质及工艺系统危险性等级判断（P）为 P4（轻度危害），项目所在地为环境低度敏感区（E3），按《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）中表 2 建设项目环境风险潜势划分，项目风险潜势为 I，可开展简单分析，即在描述危险物质、环境影响途径、环境危害后果、风险防范措施等方面给出定性的说明。

1.6.6.2 评价范围

大气、地表水、地下水环境风险评价范围与各要素评价范围一致。

1.6.7 生态环境

本项目位于工业园区，不新增占地，项目区不属于特殊及重要生态敏感区，对生态环境的影响已在《重庆重润表面工程科技园基础设施建设项目环境影响报告书》中进行了评价，根据导则生态影响评价等级为三级，仅做定性分析。

1.7 主要环境保护目标

1.7.1 外环境关系

本项目位于重庆重润表面工程科技园，重庆铜梁工业园区东南部，项目地块及周边均为规划的工业用地。

1.7.2 环境保护目标调查

根据本次评价范围及评价要素，确定电镀园区及本项目所在厂房周围主要环境保护目标见表 1.7-1。

（1）大气环境保护目标

本项目位于工业园区内，处于铜梁区城市规划区边缘，项目西侧环境空气目标主要为铜梁城区、已建成商住区、规划商住区等，东侧、北侧、南侧主要为人口较为密集的村镇。

（2）声环境保护目标

本项目周边 200m 范围内无医院、学校、机关、科研单位、住宅、自然保护区等对噪声敏感的建筑物或区域，无声环境保护目标。

（3）地表水环境保护目标

淮远河流经本项目所在科技园区外南侧及东侧，最近直线距离约为 25m。根据调查，淮远河发源于大足区境内，淮远河流域面积 527km²，总长约 57km。本项目依托的重润废水处理站排污口淮远河上游 500m 至排污口淮远河下游 10km 评价河段，不涉及饮用水水源保护区、饮用水取水口，涉水的自然保护区、风景名胜区，重要湿地、重点保护与珍稀水生生物的栖息地、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，以及水产种质资源保护区等。

因此，本项目不涉及地表水环境保护目标。

（4）地下水环境保护目标

地下水评价范围约 5.08km²，评价范围内已经完成了农村供水工程改造，地下水评价范围内不涉及地下水取水，无已开发的集中式地下水水源，因此本项目无地下水环境保护目标。

(5) 土壤环境保护目标

本项目土壤评价范围内均为园区工业用地，无土壤环境保护目标。

根据本次评价范围及评价要素，确定本项目主要环境敏感区及敏感点见表 1.7-1。

表 1.7-1 主要环境空气、风险环境敏感目标与规划区边界位置关系

序号	环境要素	保护对象	环境功能区	相对位置关系					保护内容
				相对厂址方位	UTM 坐标（通用横轴墨卡托投影）		相对科技园区边界最近距离（m）	相对项目所在厂房最近距离（m）	
					X	Y			
1	环境空气、环境风险	铜梁城区	环境空气Ⅱ类功能区	西侧	604718.63	3302357.66	3000	3400	铜梁城区现状人口密集区及规划区，有文教、居住、党政机关办公地、医院、商贸等
2		铁佛寺		西侧	605667.07	3303269.54	2100	2550	园区内，市级文物保护单位
3		工人新村		西北侧	605621.53	3303698.08	2200	2450	现有人口约 3000 人
4		廉租房		西侧	605756.16	3302187.56	2100	2450	6 栋，11 层/栋，约 800 人
5		规划居住区		西南侧	606586.74	3302253.28	900	1400	/
6		规划居住商贸区		南侧	608167.85	3301124.78	1050	1300	/
7		全德（东胜）		东侧	609474.51	3302479.94	1000	1200	现有人口约 2000 人
8		梁祝村		南侧	607510.99	3301678.89	800	1100	现有人口约 1500 人
9		花院村		东北侧	608782.75	3303594.19	900	900	现有人口约 3400 人
10		木鱼村		东北侧	609536.18	3304217.22	2100	1100	现有人口约 3000 人
11		锦尚生态腊梅园		北侧	608005.00	3304200.32	1000	1200	农业与乡村旅游休闲度假区
12		花院村 4 社		东北侧	608519.57	3303347.93	400	490	约 15 户、60 人

1.8 政策、规划及选址布局合理性分析

1.8.1 政策符合性分析

1.8.1.1 与产业政策符合性分析

根据《产业结构调整指导目录（2019 年本）》及《促进产业结构调整暂行规定》，电镀行业不属于鼓励类、限制类和淘汰类，无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）、无含氰沉锌工艺。且符合国家的有关法律、法规和政策规定，故项目建设不违背国家的产业政策。

1.8.1.2 与《重庆市产业投资准入工作手册》（渝发改投〔2018〕541 号）和《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）符合性分析

电镀行业不属于《重庆市产业投资准入工作手册》（渝发改投〔2018〕541 号）中的不予准入和限制准入类，为允许类。

根据《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），项目位于专业的表面处理园区内，符合国家和重庆市产业政策和布局。

1.8.1.3 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

为贯彻落实《长江经济带发展负面清单指南（试行）》（推动长江经济带发展领导小组办公室文件第 89 号）、重庆市推动长江经济带发展领导小组办公室印发了《重庆市长江经济带发展负面清单实施细则（试行）》（渝推长办发〔2019〕40 号），拟建项目与该实施细则符合性，见表 1.8-1。

表 1.8-1 《重庆市长江经济带发展负面清单实施细则（试行）》的符合性分析

序号	政策要求	拟建项目符合性
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。	拟建项目不属于码头项目
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。	拟建项目位于铜梁区电镀工业园区内，不涉及自然保护区和风景名胜区。

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	拟建项目建设用地不涉及饮用水源保护区
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。	拟建项目建设用地不涉及水产种质资源保护区以及湿地公园
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。	拟建项目建设用地不属于上述划定的保护区域
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。	拟建项目建设用地不涉及生态保护红线以及永久基本农田
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。	拟建项目位于铜梁区电镀工业园区内，项目不属于化工项目
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。	拟建项目不属于石化以及煤化工项目
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。	拟建项目不属于落后产能项目。
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	

综上，拟建项目符合《重庆市长江经济带发展负面清单实施细则（试行）》（渝推长办发〔2019〕40号）中相关政策要求。

1.8.1.4 与重庆市《贯彻落实国务院水污染防治行动计划实施方案》（渝府发〔2015〕69号）符合性分析

实施方案：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。加强工业水循环利用。推进矿井水综合利用，煤矿矿区的补充用水、周边地区生产和生态用水应优先使用矿井水，加强洗煤废水循环利用。鼓励钢铁、纺织印染、造纸、石油石化、化工、制革等高耗水企业废水深度处理回用。对钢铁、火电、化工、制浆造纸、印染等行业中具备使用再生水条件但未充分利用的企业，暂停其新增取水许可审批。

本项目位于电镀集中加工区内，满足水环境质量以及污染物总量控制要求，且建有回用设施，符合环境准入规定。

1.8.1.5 与重庆市《重庆市贯彻落实土壤污染防治行动计划工作方案》（渝府发〔2016〕50号）符合性分析

实施方案：鼓励工业企业聚集发展，提高土地节约集约利用水平，工业企业布局选址要严格落实工业项目环境准入规定，禁止在居民区、学校、医疗和养老机构等敏感区域周边新建有色金属冶炼、钢铁、焦化、化工、医药、铅酸蓄电池、电镀等重污染行业企业。涉重金属产业发展规划必须开展规划环境影响评价，合理确定涉重金属产业发展规模、速度和空间布局。进一步严格环境准入，禁止向涉重金属落后和过剩产能行业提供土地。严格执行重金属污染物排放标准与总量控制指标，严格控制重金属污染物排放增量。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。严格执行涉重金属排放建设项目周边安全防护距离相关规定。强化重金属污染治理，对达不到行业准入条件的企业进行工艺升级改造或依法关闭。推进铅酸蓄电池、电镀等重点行业企业入园。

本项目在专业的电镀园区标准厂房内建设，不新增占地。周边最近的敏感目标距离电镀园区厂界 490m。项目符合重庆工业项目环境准入规定，正在开展环境影响评价，总量控制符合要求。

1.8.1.6 与《重庆市工业项目环境准入规定》符合性分析

重庆市人民政府渝办法[2012]142号文《重庆市工业项目环境准入规定（修订）》对全市工业项目环境准入实施统一监督管理，对工业项目提出了一定的环境准入条件。结合本项目的具体情况，下面就该项目与《重庆市工业项目环境准入规定》的具体准入条件的符合性进行对比分析。详见表 1.8-2。

表 1.8-2 《重庆市工业项目环境准入规定（修订）》的符合性分析

序号	准入条件	项目情况	符合性
1	工业项目应符合产业政策,不得采用国家和我市淘汰的或禁止使用的工艺、技术和设备	本项目符合国家有关法律、法规和政策规定,不属于淘汰的或禁止使用的工艺,工艺技术设备较先进。	符合
2	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;“一小时经济圈”内工业项目的清洁生产水平应达国家清洁生产标准的国内先进水平	本项目位于铜梁区,属于“一小时经济圈”内,清洁生产满足国家清洁生产标准的国内先进水平	符合
3	工业项目选址应符合产业发展规划、城乡总体规划、土地利用规划等相关规划。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	项目选址铜梁工业园区电镀集中加工区,符合重庆市电镀行业总体规划,满足《重庆市电镀行业准入条件》要求	符合
4	在长江、嘉陵江主城区江段及其上游沿江河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。	本项目位于铜梁工业园区电镀园区,同时项目产生的污水依托的电镀园区废水处理站处理,根据电镀园区环评预测,排放的生产废水达标排放对准远河水质影响较小,属于嘉陵江二级支流。	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、璧山县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、重油等高污染燃料工业项目; 在主城区及其主导风上风向 10 公里范围内禁止新建、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。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。	拟建项目使用园区燃气锅炉产蒸汽	符合
6	工业项目选址区域应有相应的环境容量,新增主要污染物排污量的工业项目必须取	本项目采用清洁能源,污染物排放量少,建设单位污染物排放总量包	符合

序号	准入条件	项目情况	符合性
	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	括在电镀园区的总量指标内	
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	项目所在区域地表水主要污染物现状浓度占标准值均小于 90%。大气主要污染物占标准值均小于 90%。	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	本项目新增重金属总量指标（总铬、六价铬）由建设单位向铜梁区生态环境局申请，再由铜梁区生态环境局向市生态环境局统一申请取得	符合
9	禁止建设存在重大环境安全隐患的工业项目	本项目无重大安全隐患。	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；	项目污染物经过治理后均能做到达标排放；	符合
11	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。	能够达标排放，满足《规定》的要求。	符合

《规定（修订）》规定了电镀行业资源环境绩效水平限值，本项目挂镀锌镍和滚镀锌镍生产线均为单层镀，本次绩效水平对比结果详见表 1.8-3。

表 1.8-3 电镀行业资源环境绩效水平限值分析（鱼嘴上游流域）

指标	单位	镀层情况	项目情况	限值	结论
单位产品新鲜用水量	t/m ²	单层	0.07	0.12	符合
单位产品排水量	t/m ²	单层	0.08	0.10	符合
单位产品 COD 排放量	g/m ²	单层	3.06	5	符合
单位产品氨氮排放量	g/m ²	单层	0.46	0.8	符合
单位产品总铬排放量	g/m ²	单层	0.0094	0.05	符合
单位产品六价铬排放量	g/m ²	单层	0.0019	0.025	符合
单位产品总锌排放量	g/m ²	单层	0.0606	0.1	符合

由上表可知，项目能达到电镀行业资源环境绩效水平（鱼嘴上游流域）。因此项目符合《重庆市工业项目环境准入规定（修订）》的相关要求。

1.8.1.7 与《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）符合性分析

根据渝环办[2019]290 号内容：各区县对报审的重点行业涉重点重金属(铅、汞、镉、铬、砷)污染物排放的新(改、扩)建项目，在评估、审批之前，应明确告知业主单位应先落实重点重金属排放总量指标替代项目。项目所在区县有替代项目来源的，应将替代项目和执行总量替代情况报市生态环境局同意；项目所在区县无替代项目来源的，应由区县向市生态环境局申请进行调剂。

本项目涉及重点重金属污染物为总铬及六价铬，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》，由企业向区县申请重金属总量，再由区县向市生态环境局申请总量指标，满足渝环办[2019]290 号相关要求。

1.8.1.8 与《关于加强涉重金属行业污染防控的意见》（环土壤〔2018〕22 号）符合性分析

根据环土壤〔2018〕22 号内容：新、改、扩建涉重金属重点行业建设项目必须遵循重点金属污染物排放“减量置换”或“等量替换”的原则，应在本省（市、区）行政区域内有明确的重金属污染物排放总量来源。

本项目涉及重点重金属污染物为总铬及六价铬，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》由企业申请总量指标，满足环土壤〔2018〕22 号相关要求。

1.8.2 规划符合性分析

1.8.2.1 与“重庆市生态环境保护‘十四五’规划（2021—2025 年）”符合性分析

根据《重庆市生态环境保护“十四五”规划（2021-2025 年）》的要求，“持续推进重金属环境风险防控。挖掘减排潜力，推进实施一批重金属减排项目。严格执行建设项目重金属排放“等量替换”或“减量替换”制度，无排放指标替换来源的项目不予审批。全面深化涉铅、镉、铬等重金属排放行业污染排查整治，对纳入整治清单的企业实施限期整改。继续对全市有色金属矿采选业、有色金属冶炼业、铅蓄电池制造业、皮革及其制品业、化学原料及化学制品制造业、电镀行业等重点行业执行重点重金属污染物特别排放限值，督促企业达标排放。”

本项目涉及重金属总铬、六价铬的排放，在项目审批前，由企业向铜梁区生态环境局申请重金属总量，再由铜梁区生态环境局向市生态环境局申请总量指标；2022 年 12 月 31 日之前，本项目涉及的铬、六价铬等第一类污染物在其相应处理单元排放口满足《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 3 标准规定的水污染物特别排放限值，其余污染物在重润表面科技园废水总排口处满足《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 3 标准；2022 年 12 月 31 日之后，铬、六价铬等第一类污染物在其相应处理单元排放口满足《重庆市电镀行业废水污染物自愿性排放标准》（T/CQSES 02-2017）表 1 的排放限值，其余污染物在重润表面科技园废水总排口处满足《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 3 标准，满足重庆市生态环境保护‘十四五’规划（2021—2025 年）的相关要求。

1.8.2.2 与《重庆重润表面工程科技园规划环境影响跟踪评价》符合性分析

根据《重庆重润表面工程科技园规划环境影响跟踪评价》（报批版），其对生态保护红线（生态空间清单）、环境质量底线、资源利用上线和环境准入负面清单论述及与本项目符合性分析如下：

（1）生态保护红线（生态空间清单）

结合区域主体功能定位及《重庆市生态保护红线》（渝府发〔2018〕25 号），科技园区属于铜梁工业园区规划范围内，没有依法划定的生态红线，在规划范围内不设置不涉及禁止区；但是入驻企业按照标准厂房边界外推 200m 设置环境保护距离，因此在科技园区外一定范围需要设置禁止建设居住、医院、学校用地。因此在此区域设置为限制建设区，详见下表。

表 1.8-4 生态空间管制清单表

类别	序号	所含空间单元（规划区块编号或名称）	面积 m ²	现状用地类型	管控要求
生态空间	1	科技园区边界东北向外 127m	380651	工业用地	非居住、医院、学校用地
	2	科技园区边界西北向外 190m		工业用地	
	3	科技园区边界西南、南向外 140 m~190m		绿地、河流、工业用地	

		4	科技园区边界东南向外 140m~180m		绿地、河流、工业用地	
/	/	面积小计		380651		
生态空间面积合计				380651		

项目位于科技园区标准厂房之内，结合区域主体功能定位及《重庆市生态保护红线》（渝府发〔2018〕25号），项目不涉及禁止区。

（2）环境质量底线

在科技园区开发过程中确保周边环境质量满足相应划定的环境质量目标，是园区开发的底线，基于环境质量底线及区域开发强确定区域污染物排放总量管控限值。

表 1.8-5 科技园区环境质量底线

水环境质量							
序号	所在流域水体	断面名称			水质现状		规划目标
1	淮远河	众志桥断面			《地表水环境质量标准》 （GB3838-2002）Ⅳ类		《地表水环境质量标准》 （GB3838-2002）Ⅳ类
大气环境质量							
项目	可吸入颗粒物	二氧化硫	二氧化氮	氟化物	氯化氢	硫酸雾	铬酸雾
现状	《环境空气质量标准》 （GB3095-2012）中二级标准				一次值低于 0.05mg/m³	一次值低于 0.3mg/m³	一次值低于 0.0015mg/m³
规划目标	《环境空气质量标准》 （GB3095-2012）中二级标准				一次值低于 0.05mg/m³	一次值低于 0.3mg/m³	一次值低于 0.0015mg/m³
土壤环境质量							
项目	土壤及河道底泥						
现状	《土壤环境质量 农用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB15618-2018）中的农用地土壤污染风险筛选值、《土壤环境质量 建设用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB36600-2018）中的第二类建设用地土壤污染风险筛选值						
规划目标	《土壤环境质量 农用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB15618-2018）中的农用地土壤污染风险筛选值、《土壤环境质量 建设用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB36600-2018）中的第二类建设用地土壤污染风险筛选值						

拟建项目排放污染物在科技园区总量控制范围之内，不会突破项目周边环境质量底线，详见表 1.8-6。

表 1.8-6 项目污染物排放量与园区总量控制对比分析表

污染物		排放量 (t/a)		
		本项目	已入驻企业	园区总量 (一期)
		启动中水系统量		
水污染物总量 管控限值	COD	0.233	27.6021	37.422
	六价铬	0.00008	0.0074	0.023
	总铬	0.00076	0.05178	0.117
	总铜	0	0.0508	0.225
	总镍	0.00026	0.0103	0.018
	总锌	0.0037	0.2838	0.748
	石油类	0.009	1.0948	1.497
	总磷	0.002	0.2617	0.374
	氨氮	0.037	4.3778	5.988
	总氰化物	0	0.0164	0.15
	总银	0	0.0008	0.013
	总氮	0.070	/	11.227
大气污染物总量 管控限值	氯化氢	0.0896	1.5827	2.1887
危险废物管控总量限值		29.99	1916.738	11025

(3) 资源利用上线

根据科技园区发展目标、产业定位及规模分析,园区主要利用的资源涉及水资源、能源、土地资源、主要原料等,结合区域资源赋存情况及园区开发资源占用情况,园区发展不涉及资源的“瓶颈”,区域各类资源可满足园区的发展需要,但是对于电镀生产线需要单位面积新鲜水量做出限定,按照“跟踪评价”确定园区单位面积新鲜水消耗不能超过 $0.1\text{m}^3/\text{m}^2$ 计算工业用水量上限。具体资源利用情况见下表。

表 1.8-7 科技园区发展资源利用情况

项目		规划一期完成 (t/a)	规划二期完成 (t/a)	规划三期完成 (t/a)	备注
水资源利用上限	用水总量上限	91.727	245.347	487.687	/
	工业用水量上限	83.807	229.507	456.007	按照单位电镀面积新鲜水耗 $0.1\text{m}^3/\text{m}^2$ 计算
	生活用水	7.92	15.84	31.68	/

拟建项目建成后,科技园区内各企业总的资源利用效率未超过 $0.1\text{m}^3/\text{m}^2$ 计算工业用水量上限,符合“跟踪评价”关于资源利用上线的论述。

(4) 环境准入条件清单

“跟踪评价”中具体园区环境准入条件清单与本项目符合性分析见下表。

表 1.8-8 科技园区环境准入条件清单（指标限值）与本项目符合性分析表

环境准入指标	电镀项目	其他表面处理批量生产	限值制订依据	本项目情况	是否符合
污染物排放强度	不得超过电镀行业资源环境绩效水平限值分析（鱼嘴上游流域）	/	重庆市人民政府渝办法[2012]142号文《重庆市工业项目环境准入规定（修定）》	未超过电镀行业资源环境绩效水平限值分析（鱼嘴上游流域），见表 1.8-6	是
	排入环境废水排放量：单层镀 100L/m ² ，多层镀 250L/m ²	/	《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）	挂镀锌镍、滚镀锌镍生产线均为单层镀，本项目排入环境废水量排水量为 57.71L/m ²	是
资源利用效率	单个项目水循环回用率：通过企业自身浓盐水及电镀集中加工区中水回用于生产线，机械件电镀项目水循环回用率不低于 50%，电子电镀等要求较高的贵金属电镀项目水循环回用率不低于 30%	/	《重庆市电镀行业准入条件(2013 年修订)》	项目参照机械件电镀，水循环回用率为 58.19%	是
单位产品每次清洗取水量	达到 I 级基准值，小于 8L/次	小于 8L/次	《电镀行业清洁生产评价指标体系》，清洗工艺节水	单位产品每次清洗取水量为 4~6L/次	是
电镀用水重复利用率	达到 I 级基准值，大于 60%	/	《电镀行业清洁生产评价指标体系》，用水节水	项目水重复利用率为 70.15%	是
重金属利	大于 II 级基准值	/	《电镀行业清洁生产评价指标体	锌利用率为 83.89%，镍利用率为	是

用率			系》，提高金属利用率	91.45%，大于Ⅱ级基准值	
工艺装备	达到Ⅰ级基准值，70%生产线实现自动化或半自动化，根据工艺选择逆流漂洗、淋洗、喷洗，电镀无单槽清洗等节水方式，有用水计量装置	/	《电镀行业清洁生产评价指标体系》	达到Ⅰ级基准值，生产线实现自动化生产，根据工艺选择逆流漂洗，电镀无单槽清洗等节水方式，有用水计量装置	是
污染排放种类	不得镀铅、镀镉	不得镀铅、镀镉	无总量指标及规划镀种	项目不镀铅、镀镉	是
前处理药剂要求	不得使用含磷脱脂剂（铝合金、锌合金基材除外）	不得使用含磷脱脂剂（铝合金、锌合金基材除外）	区域地表水总磷容量有限	项目使用不含磷脱脂剂	是

从上表可以看出，项目符合“跟踪评价”拟定的环境准入条件清单。

综上所述，项目符合“跟踪评价”关于生态保护红线、环境质量底线、资源利用上线和环境准入条件清单的要求。

1.8.2.3 与《重庆重润表面工程科技园规划环境影响跟踪评价》审查意见（渝环函[2019]769 号）符合性分析

表 1.8-9 与渝环函[2019]769 号符合性分析

类别	审查意见要求	拟建项目情况	符合性
区域资源环境承载力	对所在区域环境质量未达到国家或者地方环境质量标准，且建设项目拟采取的措施不能满足区域环境质量改善目标管理要求的建设项目环评文件不得予以批准。	铜梁区地表水、环境空气质量均达到国家环境质量标准	符合
严格环境准入，控制产业规模	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。引进非表面处理项目应严格论证，杜绝污染扰民。引进项目清洁生产水平不应低于国内先进水平。妥善处理项目引进与规划区的污染物排放总量管控和废水回用的关系。规划区应严格控制电镀面积，不得突破规划规模，逐步优化调整电镀类别。	项目为表面处理项目，工艺装备先进、资源利用率高、低水耗，清洁生产水平不低于国内先进水平，污染物排放总量和电镀面积未突破总量及规模	符合
加强污染防治，坚守环境质量底线	加强生产废水分类收集，分质处理，逐步提高废水回用率。采用可行技术加强废气、噪声的治理，落实固体废物分类处置，严格控制废液收集、处置过程中的二次污染物，规范原辅材料储存和污染源“可视化”管理。提高金属利用和工艺水循环率，从源头上减少含重金属废水排放总量，实现园区总体水平提档升级。	废水分类收集，分质处理，园区回用水系统启动后回用率满足要求。采用了可行技术加强废气、噪声的治理，落实固体废物分类处置，严格控制废液收集、处置过程中的二次污染物，规范原辅材料储存和污染源“可视化”管理	符合
	强化地下水污染防治，抓好源头管控，落实分区、分级防渗措施，防止规划实施对区域地下水环境造成污染。定期开展规划区地下水跟踪监测评价工作，根据监测结论，完善相应的地下水污染防治措施，确保规划区地下水及土壤环境质量不恶化。	项目生产车间位于 3 楼，落实了分区、分级防渗措施，由科技园区定期统一开展地下水跟踪监测评价工作	符合
	按《危险废物贮存污染控制标准》规定，做好危险废物防扬散、防流失、防渗漏等。规划区应定期对危险废物进行转移，严禁在厂区内过量堆存，确保危险废物得到妥善处置。	厂区设危险废物暂存点，采取防扬散、防流失、防渗漏等，不在厂区内过量堆存	符合

类别	审查意见要求	拟建项目情况	符合性
强化生态空间管控。	涉及环境防护距离的工业企业或项目应通过选址或调整布局，严格控制环境防护距离包络线在园区规划范围内，不得超出园区边界。	拟建项目环境防护距离包络线在园区规划范围内	符合
强化环境风险防范。	规划区及其企业应当严格执行环境风险防范的各类法律法规和政策要求，严格落实各类环境风险防范措施。规划区应当加强环境风险监控，建立环境风险应急机制，制定环境风险应急预案，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。	企业采取各类环境风险防范措施，后续制定环境风险应急预案，提高环境风险防范意识，定期开展教育培训和应急演练	符合
加强环境管理	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。规划区应成立专门的环保机构，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、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。规划区现有管理体系中应增加规划区整体与周边生态环境的景观协调管理，优化调整生产设施与自然环境的协调性，使设施建设与周边景观逐步保持一致。	项目符合“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）要求，接受科技园区环保管理	符合
积极推进建设项目与规划环境影响跟踪评价的联动	规划区涉及的近期建设项目在开展环境影响评价时，应结合生态空间保护与管控要求，在落实环境质量底线的基础上深入论证项目建设可能产生的生态环境影响，严格环境准入要求，执行切实可行的污染防治和环境风险防控措施，预防或者减轻建设项目实施可能产生的不良环境影响。对与规划产业定位相符的建设项目，环境政策符合性、环境现状调查等内容可适当简化。	项目为近期建设项目，正在开展环境影响评价，深入论证了项目建设可能产生的生态环境影响，严格环境准入要求，执行切实可行的污染防治和环境风险防控措施，预防或者减轻建设项目实施可能产生的不良环境影响	符合

类别	审查意见要求	拟建项目情况	符合性
后续的管理要求	规划实施 3—5 年后，应当组织开展环境影响跟踪评价，重点关注规划实施对水、大气、土壤等的影响，并根据评价结果采取必要改进措施。 入驻规划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依据。 你公司应当抓紧会同有关单位对规划环评识别出的规划区现存环境问题进行专题研究，及时采取措施予以整改规范。铜梁区政府应当切实履行生态环境保护属地监管职责，强化领导，督促指导有关责任主体实施整改工作。环境行政执法部门应当加强对规划区及其企业的环境执法日常监管。	项目严格执行环境影响评价、环保“三同时”和排污许可制度，满足规划环评结论及其审查小组意见要求	符合
其他要求	国家和我市法律、法规等对规划区管理另有规定的，从其规定。如国家和我市对规划区和电镀项目有更严的产业政策、环保政策、准入要求的，规划区及其电镀项目应予严格执行。本次规划环境影响跟踪评价报告书及其审查意见作为强化园区环保管理的重要依据，但不成其为对园区后续发展的支撑。	/	/

1.8.2.4 与《重庆重润表面工程科技园规划环境影响跟踪评价》联动情况

根据《关于加强规划环境影响评价与建设项目环境影响评价联动工作的意见》（环发[2015]178号），结合《重庆重润表面工程科技园规划环境影响跟踪评价》（报批版），科技园区规划环评与项目环评联动管理情况见下表。

表 1.8-10 跟踪评价与项目环评联动管理清单

序号	项目环评评价内容	可简化	需重点论证	联动情况
1	项目概况、工程分析	/	√	已重点论证项目概况、工程分析
2	区域环境概况及环境现状	自然和社会环境概况	需分析引用数据的有效性	已简化自然和社会环境概况；已分析引用数据的有效性
3	产业政策、选址及规划符合性分析	/	需重点论证与科技园区规划、《重庆市工业项目环境准入规定（修订）》和行业准入条件的符合性	已重点论证与科技园区规划、《重庆市工业项目环境准入规定（修订）》和行业准入条件的符合性
4	环境影响预测与评价	施工期环境影响分析；营运期地表水环境影响、III类项目地下水环境影响预测评价，直接利用结论，定性分析；	环境空气影响预测评价	已简化施工期环境影响预测与评价，简化营运期地表水环境影响；地下水环境影响预测评价直接利用结论，定性分析；环境空气影响预测评价
5	环境风险评价	/	企业级环境风险防范措施和应急预案	已重点论证企业级环境风险防范措施和应急预案
6	环境保护措施及其经济、技术论证	施工期环境保护措施	营运期废水处理设施的可依托性，及废气、噪声、固体废物和地下水污染防治等措施	已简化施工期环境保护措施；已重点论证营运期废水处理设施的可依托性，及废气、噪声、固体废物和地下水污染防治等措施
7	公众参与	/	/	/
8	污染物总量控制	/	总量指标来源，与科技园区废水处理站剩余总量对比	已重点论证总量指标来源，与科技园区废水处理站剩余总量对

序号	项目环评评价内容	可简化	需重点论证	联动情况
				比
9	环境影响经济损益分析	/	/	/
10	环境管理与环境监测	/	环境管理机构设置、营运期监测计划、环保验收内容	已重点论证环境管理机构设置、营运期监测计划、环保验收内容

从表 1.8-10 可以看出，本项目与《重庆重润表面工程科技园规划环境影响跟踪评价》（报批版）联动情况较好，符合跟踪评价要求。

1.8.2.5 与铜梁区“三线一单”环境管控单元符合性分析

根据《重庆市铜梁区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》（铜府发(2020)8 号），铜梁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。

本项目位于重庆市铜梁区重润电镀园区，对照“铜梁区环境管控单元分布图”，本项目所在地属于“铜梁区重点管控单元 2-淮远河众志桥（单元代码 ZH50015120002）”管控单元，本项目与“铜梁区生态环境准入清单”符合性分析下表 1.8-10。

表 1.8-11 本项目与“铜梁区生态环境准入清单”符合性分析

环境管控单元名称	铜梁区重点管控单元 2-淮远河众志桥
环境管控单元来源	水环境工业-城镇生活污染重点管控区、大气高排放重点管控区、大气受体敏感重点管控区、大气布局敏感重点管控区、大气弱扩散重点管控区、高污染燃料禁燃区、建设用地污染风险重点管控区
环境管控单元特点	发展定位：以现代服务业（商贸金融、现代物流、教育培训、旅游等）、工业（装备制造、电子信息、新材料、大健康）为主，休闲观光产业为辅。 现状及发展规划：1.该控制单元涉及本区中心城区巴川街道、南城街道、东城街道；2.有铜梁高新区（铜梁片区），重点发展装备制造、电子信息、新材料、大健康等，该园区紧邻中心城区生活区。3.有土桥小企业创业基地。 主要问题：1.水环境：水质较差，污染物排放以工业污水和城市生活污水为主；

	2.大气环境：区域 2017 年 PM_{10} 和 $PM_{2.5}$ 超标；高新区紧邻东城街道建设，对东城街道环境空气有影响；城市施工、道路、堆场扬尘问题突出。3.土壤环境：有重庆创祥电源有限公司、重庆重润表面工程科技园建设有限公司重金属污染防控重点区。			
执行的市级总体管控要求	执行水环境工业-城镇生活污染重点管控区、大气高排放重点管控区、大气受体敏感重点管控区、大气布局敏感重点管控区、大气弱扩散重点管控区、高污染燃料禁燃区、建设用地污染风险重点管控区各要素分区相应市级和近郊区（主城区西）片区总体管控要求。			
管控类别	空间布局约束	污染物排放管控	环境风险防控	资源开发效率要求
管控要求	1.除在安全或产业布局等方面有特殊要求的项目外，新建有污染物排放的工业项目，应当进入工业园区/工业集聚区。 2.限制引入高耗水、高排水项目。 3.铜梁高新区的白土坝片区采取“腾笼换鸟”的方式，推动现有产业提档升级，发展环境影响小、风险可控的产业	1.城市建成区生活污水集中处理率达到 95%；镇街生活污水集中处理率达到 85%。 2.城市生活污水处理厂全面达到一级 A 排放标准，生活污水处理厂污泥无害化处置率达到 100%。 3.大力推广清洁能源，禁止新建 20 蒸吨以下小燃煤锅炉。 4.鼓励烧结砖瓦窑开展错峰生产。 5.持续推进企业大气污染防治，加强涉及挥发性有机物排放企业的 VOCs 的治理，新建涉及喷涂的建设项目鼓励使用环保涂料。	1.严格限制居住区周边布局企业类型，不宜引入存在重大环境风险的工业企业。 2.小企业基地应开展环境影响评价工作，并建立环境风险防控体系。 3.生产、存储危险化学品及产生大量废水的企业，应配套有效措施，防止因渗漏污染地下水、土壤，以及因事故废水直排污染地表水体。 4.产生、利用或处置固体废物（含危险废物）的企业，在贮存、转移、利用、处置固体废物（含危险废物）过程中，应配套防扬散、防流失、防渗漏及其他防止污染环境的措施	1.在禁燃区内，禁止销售、燃用高污染燃料；禁止新建、扩建燃用高污染燃料的设施，已建成的，应当在城市人民政府规定的期限内改用天然气、页岩气、液化石油气、电或者其他清洁能源。 2.推行节水措施和中水回用提高水资源回用率。鼓励工业企业实施中水回用。
本项目符合性	符合。本项目位于工业园区内，本项目不属于高耗水、高排水项	符合。本项目工艺水耗指标达到国内先进水平，排放废气采用先进污	符合。本项目位于铜梁区工业园区内，项目不属于存在重大环境风险的工业企业，园区已建	符合。本项目使用电能，不使用高污染燃料。园区建设有中水

	目	染防治设施。	立已建立完善的事事故污水风险防控体系，危险废物储存于临时危废暂存点，定期委托有资质单位进行处置	回用设施，本项目水重复利用率为 70.09%
--	---	--------	---	------------------------

1.8.3 选址合理性分析

1.8.3.1 区位优势

项目所在的重润表面工程科技园，依托渝遂高速公路、三环高速公路，具有优越的区位交通优势。

园区内规划有城市干道，形成网络型自由式路网格局，交通条件完善，能够形成良好的货物分流系统，为本项目形成良好支撑。

1.8.3.2 园区条件

园区为规划的铜梁工业园区电镀集中加工区，为项目提供“七通一平”的场地，服务优质，合作方式灵活多样，对入驻企业政策优惠。

园区各项基础设施完善，交通方便，通讯发达，水、电、气供应充足；园区内配套建设有废水处理站、各类废水事故池等，环保配套工程齐备，且各项基本设施运行正常，为项目的发展提供支撑。

1.8.3.3 地质条件

项目区域范围内及周边没有滑坡、崩塌、泥石流、岩溶及地下人工洞室等不良地质现象，适于工程项目建设，且电镀园区已修建好标准厂房，建设单位仅需购买或租赁已建厂房。

1.8.3.4 区域环境承载力

根据跟踪评价的结果，规划区土地资源、水资源、能源条件总体满足后续发展需要。区域环境空气质量满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准。淮远河监测断面各项监测因子均满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）IV类水域标准要求。

综上所述，评价认为本项目选址合理。

2 项目概况

2.1 地理位置及交通

本项目位于重庆市铜梁区的重庆重润表面工程科技园的 1 幢 1-1 单元。

重庆市铜梁区位于四川盆地东南部、重庆市西北部，介于北纬 29°31′10″至 30°5′55″、东经 105°46′22″至 106°16′40″之间，西南靠大足区，东北连合川区，南接永川区，西北邻潼南区，东南毗邻璧山区，南北长 62km，东西宽约 48km，幅员面积 1334km²。铜梁城区距重庆市区 86km，地处成渝经济带与渝西经济走廊发展带上。是重庆连接川中、川北、川南的枢纽。背靠四川腹地，面临三峡库区，是渝西经济走廊上的一个区域经济中心。

铜梁工业园区由铜梁和蒲吕两个组团组成，其中铜梁工业组团位于铜梁区中东部，由原全德镇拆并而成，位于铜梁区城东部和南部，渝遂高速从园区内穿过。

重庆重润表面工程科技园位于铜梁工业园区铜梁工业组团内东南部、铜合路南侧，淮远河北侧。

地理位置见附图 1。

2.2 重庆重润表面工程科技园概况

2.2.1 基本情况

2.2.1.1 园区概况

根据《重庆铜梁工业园区产业发展规划（2010-2020）》，规划环评中确定的电镀集中加工区分近期（一期、二期）及远期建设、电镀线远期约 470 条、电镀面积远期约 5000 万 m²、废水处理规模远期 1.65m³/d 等相关内容。

根据《重庆铜梁工业园区产业发展规划（2010-2020）》确定电镀集中加工区的相关内容及要求，重庆重润表面工程科技园规划布置在铜梁工业园东南部、淮远河北侧，规划建设成为“全国一流、西部第一”的生态环保电镀工业专区。采取一次规划、分三期实施的原则进行建设。一期拟引进表面处理生产线约 120 条，形成年表面处理面积约 1270 万 m²；二期再引进表面处理生产线约 127 条，新增年表面处理面积约 1350 万 m²；三期再引进表面处理生产线约 223 条，新增年表面处理面积约 2380 万 m²。三期建成后整个科技

园表面处理生产线总计约 470 条，年表面处理面积总计约 5000 万 m²，总废水处理规模为 1.5 万 m³/d(低于规划所确定的污水处理规模)。镀种包括镀铜、镀镍/钯镍、镀锌、镀锡/锡铜、镀铬、镀金/金钴、镀银等；涉及表面处理工艺包括电子电镀、塑料电镀、五金电镀、磷化、喷涂等表面处理工艺。重庆重润表面工程科技园的建设符合《重庆铜梁工业园区产业发展规划（2010-2020）》对电镀集中加工区的要求。

2.2.1.2 环保手续履行情况

2014 年 8 月 26 日，重庆重润表面工程科技园针对电镀园区的规划委托中煤科工集团重庆设计研究院编制完成了《重庆重润表面工程科技园基础设施建设项目环境影响报告书》并取得重庆市铜梁区环境保护局批复（渝（铜）环准[2014]21 号）；随后，园区按照规划分期进行建设，目前，一期已全部建设完成，二期部分已建成，三期暂未实施。重庆重润表面工程科技园基础设施建设项目（一期）一阶段已完成验收，并获得排污许可证-91500224305066916R001P。

园区规划环评及基础设施项目环境管理执行情况见下表 2.2-1：

表 2.2-1 科技园区规划环评及基础设施项目环境管理执行情况一览表

环境管理项目	环境管理执行情况	获批日期
重庆铜梁工业园区产业发展规划（2010-2020）环境影响报告书	渝环函[2012]658 号	2012/12/13
重庆重润表面工程科技园（一期）项目备案证	2015-500224-47-03-001586	2015/7/2
重庆重润表面工程科技园基础设施建设项目环境保护批准书	渝（铜）环准[2014]21 号	2014/8/26
重庆重润表面工程科技园基础设施建设项目（一期）试生产意见	渝（铜）环试[2015]01 号	2015/1/16
重庆重润表面工程科技园突发环境事件风险评估	5002242017020001	2017/2/6
重庆重润表面工程科技园突发环境事件应急预案	500224-2017-002-M	2017/2/9
重庆重润表面工程科技园环境影响地下水专题报告审查意见的函	渝环函[2017]391 号	2017/6/1
重庆重润表面工程科技园基础设施建设项目（一期）竣工环境保护验收意见	渝（铜）环验[2017]33 号	2017/7/26
重庆重润表面工程科技园基础设施建设项目（一期）排放污许可证	91500224305066916R001P	2017/12/23
重庆重润表面工程科技园废水处理站一、二期工程设置入河排污口的批复	铜水许可[2017]32 号	2017/12/26
重庆重润表面工程科技园规划环境影响跟踪评价报告书审查意见的函	渝环函[2019]769 号	2019/6/26

重庆重润表面工程科技园基础设施建设项目（一期）排放许可证更新	91500224305066916R001P	2020/12/8
重庆重润表面工程科技园重金属污染治理及减排工程建设项目环境影响登记表	202150022400000066	2021/7/15
重庆重润表面工程科技园一、二期蒸汽锅炉低氮燃烧改造验收	一期 2 台 6t/h 燃气锅炉及二期 1 台 6t/h 燃气锅炉已改造完成，于 2021 年 12 月 17 日由区生态环境局组织审查通过，待取得相关批准文件	

2.2.2 规划建设内容及平面布局

2.2.2.1 规划建设内容

科技园区占地约 260 亩，一次规划，分三期投资开发建设。建设标准厂房（一期建设标准厂房 4.82 万 m²，二期建设标准厂房 5.19 万 m²，三期建设标准厂房 9.16 万 m²）、废水处理站基础设施施工与设备安装（一期污水处理规模为 3840 m³/d（污水处理站 24 小时运行，电镀废水处理规模 150m³/h（3600 m³/d），生活污水规模为 10 m³/h（240 m³/d），总计 160m³/h，即 3840 m³/d；电镀废水回用 40%后，剩余 60%即 90m³/h 的电镀废水进入生化处理系统，与 10 m³/h 的生活污水一起处理，生化处理系统规模 100m³/h，即 2400 m³/d），二期新增污水处理规模 4080 m³/d，三期新增污水处理规模 7200 m³/d；总废水处理规模为 1.5 万 m³/d）、厂区给水及污水管网、固体废物临时储存间、原辅材料储存设施（包括硫酸和盐酸储罐区、硝酸仓库及其他原辅材料储存库）、供电、供气、绿化、内部道路等基础设施。

2.2.2.2 规模

规划区主要镀种含：镍、铬、锡、金、银、锌、阳极氧化等，各类电镀规模见表 2.2-2。

表 2.2-2 园区表面处理规模表 单位：万 m²/a

锌	镍		铬	金	银	锡	阳极氧化	化学镍	其他（磷化）
	锌镍合金 金钯镍合金	单层镍							
366.9	136.6	14	441.67	127.2	93	110	508.68	85.6	153.53

注：三期未实施，本次仅统计一、二期规模。

2.2.2.3 平面布局

科技园内各基础设施由北至南依次布置：科技园办公大楼、一期表面处理加工生产区、二期表面处理加工生产区、废水处理站(含危险废物暂存点)、原辅材料库、三期表面处理加工生产区。科技园的人流、物流出入口，均有铜梁工业园已建和规划的市政道路，交通十分便利。考虑到科技园原料与产品的运入、运出及办公区人流与生产区物流的分离。

废水处理站（含危险废物暂存点）布置于场区主导风下风向、地势较低的地方，既有利于污水管网的合理布设和收集、污水处理达标后排放，符合环保相关要求。盐酸、硫酸、硝酸等原辅材料库紧邻废水处理站设置，并设置围堰等风险防范设施。

危险废物暂存点布置于废水处理站地块及站房内部，有利于减少危险废物的污染影响。

科技园内道路型式采用棋盘式布置方式，道路围绕车间成环状布置，以利运输及消防需要。

科技园办公、生产区由道路和绿化隔离带分开，生产区前区设置公共绿化带，科技园围墙以内与科技园内环道之间设置错落有致的绿化带。道路及广场面积 92249m²，绿地总面积约 12333m²，绿地率 7.05%。

2.2.2.4 基础设施组成

科技园区基础设施主要建设内容组成见表 2.2-2。

2.2.3 科技园区废水处理站主要建设内容及处理废水种类

科技园区污水站废水分类收集、分类处理，项目一、二、三期污水处理均含有 A 类含铬废水处理系统、B 类含镍废水处理系统、C 类含氰废水处理系统、D 类综合废水处理系统、E 类络合废水处理系统、F 类混排废水处理系统、G 类前处理废水处理系统、膜分离浓液处理系统、生化处理系统、事故应急池提升系统、鼓风系统、投配药系统、污泥处理系统和回用水系统、中央控制系统（PLC）等 15 个主要表面处理废水处理系统。项目的废水处理站主要建设内容详见表 2.2-3。

2.2.4 依托设施防渗情况及初期雨水收排说明

科技园区的废水收集罐地基采用 C30 现浇混凝土，抗渗等级不低于 P8，面层采用三布六涂乙烯基防渗防腐，厚度不小于 3mm，渗透系数不大于 1.0×10^{-12} cm/s。

科技园区的化学品仓库地基基础采用 C30 现浇混凝土，抗渗等级不低于 P8，地面及墙体内侧采用三布六涂乙烯基，厚度不小于 3mm，渗透系数不大于 $1.0 \times 10^{-12} \text{cm/s}$ 。

科技园区的危废暂存间采取三布六涂环氧玻璃钢+花岗石铺贴防腐防渗处理，总厚度不小于 60mm，渗透系数不大于 $1.0 \times 10^{-12} \text{cm/s}$ 。

科技园区的废水处理设施及事故池均采用抗渗混凝土，混凝土强度不低于 C30，抗渗等级不低于 P8，且池体内表面涂刷水泥基渗透结晶型或喷涂聚脲等防渗涂料（渗透系数不大于 $1.0 \times 10^{-12} \text{cm/s}$ ）。

初期雨水：生产区初期雨水管道经收集进入初期雨水收集池，满池后通过设置的切换阀门切换，将后续雨水引出排放，初期雨水经检测，各类重金属达标直接由排水泵排出，不合格通过泵打入污水处理站相应收集水池，处理达标后排放。

表 2.2-2 科技园区基础设施组成及主要建设内容表

序号	项目名称	基础设施内容	规模	建筑规模及备注	建设情况
1	主体工程				
1.1	一期标准厂房	包括 1#、2#、3#、4#标准厂房	均由三层厂房组成，层高为 7.5m~7.8m，总高 22.5m~23.4m	建筑面积为 4.82 万 m ²	已经建成
1.2	二期标准厂房	包括 5#、6#、7#、8#标准厂房		建筑面积为 5.19 万 m ²	7、8 号楼已经建成
1.3	三期标准厂房	包括 9#、10#、11#、12#、13#、14#、15#标准厂房		建筑面积为 9.16 万 m ²	未建
1.4	废水处理站（含危险废物暂存点）	在科技园东部建设 1 座废水处理站，占地面积约 14720m ² ；一期污水处理规模为 3840t/d，二期新增污水处理规模 4080t/d，三期新增污水处理规模 7200t/d，三期污水处理规模总计达到 1.5 万 t/d；废水处理站总占地面积约 30 亩，排放标准执行《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 3 标准，生产废水回用率 40%；包括生产废水处理系统、污泥收集处理系统、加药系统、中央控制系统（PLC）、管网系统，事故水池等；废水处理站内一期设备间内设置一间危险废物暂存点，建筑面积 300m ² ，后期新增 29 号建筑为危险废物暂存点，面积 730 m ² 。			废水处理站一期（包括生产废水处理系统、中水回用系统、污泥收集处理系统等）已建成，建筑面积为 300m ² 危废暂存点已建成
1.5	管网工程	在科技园内每个标准厂房及车间内设置 8 个废水监控及收集池（分别收集含铬废水、含镍废水、含氰废水、综合废水、络合废水、混排废水、前处理废水和含酸废水，池大小为：1.3×0.6×0.9m）和 1 个废水收集房（房内设 8 个玻璃钢罐体和废水提升泵，及 1 个事故池废水收集池及提升泵）。并设管廊铺设表面处理废水收集管及回用水管，管廊离地净高约 7.5m；支墩和管廊采用钢筋混凝土浇筑，高于地面。废水收集管道位于管廊最底层布置，管道按照 8 类废水进行分类收集，并预留 1 根应急备用管道。此外，生产区设置有 1 套生活污水收集管道。生产废水收集管道均采用 UPVC 管，管径 DN40~DN160。并设回用水管道 1 条，分别回用到前处理工序及后清洗等工序，回用水管道采用 PP 管，管径为 DN25~DN110。			1~4#、7~8#厂房生产车间的各类废水收集池建成，各厂房 1F 的废水收集房（包括 8 个玻璃钢罐体和废水提升泵，及 1 个事故池废水收集池及提升泵）及园区废水收集管及回用管网建成

序号	项目名称	基础设施内容	规模	建筑规模及备注	建设情况
2	辅助工程				
2.1	电力及变电所	在科技园附近设独立 1 个 10kV 专线，就近由园区内市政上级变电站引来一路 10kV 电源回路，经 10kV 专线放射式向园内各车间变电所供电。变压器总安装容量 35000kVA。			厂房变电所建成
2.2	锅炉房及供汽管网	锅炉房采用燃气蒸汽锅炉，锅炉燃料为天然气，天然气来自工业园西面建成的铜梁天然气配气站天然气输送管道。一期天然气耗量 2400Nm³/h，设 4t/h、4t/h、8t/h 燃气锅炉三台，位于 2#标准厂房中部；二期新增天然气耗量 2400Nm³/h，增设 4t/h、4t/h、8t/h 燃气锅炉三台，位于 7#标准厂房中部；三期新增天然气耗量 4200Nm³/h，增设 8t/h、8t/h、12t/h 燃气锅炉三台，位于 12#标准厂房中部。蒸汽管网以树枝状方式敷设至各用户车间，对蒸汽管道实施保温。			一二期锅炉房已建成，一期设置 2 台 6t/h 燃气锅炉，二期设置 1 台 6t/h 燃气锅炉，蒸汽管道建成，接入已建成各车间内，同时预留管道给未实施的厂房
2.3	综合办公大楼（含食堂及职工活动中心）	综合办公大楼一期建设，主要包括办公室、财务处、会议室、员工食堂（设置 5 个食堂，一期 3 个，二期新增 1 个，三期新增 1 个）、餐厅、员工活动厅、培训中心、健身中心、多功能厅等，主体为 4 层（局部为 2 层、3 层），总建筑面积 7287m²。			综合办公大楼已经建成
2.4	原料储存设施	主要为科技园各企业储存原料，包括硫酸和盐酸储罐区、硝酸仓库及其他原辅材料储存库。其中硫酸和盐酸储罐区分别布置 2 个尺寸：Φ1.8×5.5m、Φ2×7.0m，盐酸、硫酸一期各建 2 个储罐，一用一备，二期不新增储罐，三期各新增 1 个，并且三期建成后硫酸储罐 2 个用于储存硫酸，3 个用于储存盐酸，1 个为空罐作为盐酸、硫酸的应急备用储存罐；硝酸仓库占地面积为 100m²，其他原辅材料储存库占地面积为 450m²。			一期建成盐酸、硫酸各建 2 个储罐，盐酸罐尺寸 Φ2×7.0m，硫酸罐尺寸 Φ1.8×5.5m；硝酸仓库、其他原辅材料储存库建成
3	公用工程				
3.1	给水	由铜梁水厂供水，主要取用琼江水，取水口位于安居镇，水厂现状供水规模为 3.5 万 t/d，规划远			进水管已经建成，已

序号	项目名称	基础设施内容	规模	建筑规模及备注	建设情况
		期供水规模将达到 14 万 t/d，能满足供水需要。从市政给水管网上引入两根 DN200 的进水管，接至科技园室外给水环网。采用独立的消防给水系统和生产、生活给水系统。			建厂房及道路区域给水管网已经建成
3.2	排水	排水体制采用雨、污分流，污、污分流的排水体制，办公区雨水直接排入园区雨水管网系统，生产区初期雨水管道经收集进入初期雨水收集池，满池后通过设置的切换阀门切换，将后续雨水引出排放，初期雨水经检测，各类重金属达标直接由排水泵排出，不合格通过泵打入污水处理站相应收集水池，处理达标后排放；科技园办公及职工活动中心大楼的生活污水经化粪池处理后排入园区污水管网送入铜梁工业园区污水处理厂；各标准厂房及单元内产生的生产废水经车间内设置的监控收集池分类收集后，自流进入各标准厂房内废水收集房中的玻璃钢罐体，经提升泵提升由厂区各废水管进入表面废水处理站，生产废水和标准厂房内生活污水经科技园废水处理站处理达标后部分回用，剩余部分达标排入淮远河。			初期雨水收集池及管网建成。已建厂房的废水收集罐及管网建成。
3.3	天然气	由铜梁天然气配气站供给，经调压计量后供给食堂和锅炉房燃用。			燃气管网建成

表 2.2-3 科技园区废水处理站主要内容一览表

序号	项目组成	规模	处理收集废水种类	主要建设内容	实际建设情况
1	A 类含铬废水处理系统	一期 25m³/h 二期 26.7m³/h 三期 46.7m³/h	钝化清洗水、电镀铬清洗水、 塑胶电镀粗化液等含铬清洗水	含铬废水调节池、pH 调节池 1、还原反应池、pH 调节池 2、混凝池、反应池、沉淀池、暂存池、 监测取样池	一期 25m³/h 已建成，处理工艺与原环评相同
2	B 类含镍废水处理系统	一期 18m³/h 二期 19.2m³/h 三期 33.6m³/h	含电镀镍和镀镍合金、化学镍等含镍清洗水	含镍废水调节池、pH 调节池 1、破络反应池、pH 调节池 2、混凝池、反应池、沉淀池、暂存池、 多介质过滤器、离子交换树脂保障系统、监测取样池	一期 18m³/h 已建成，处理工艺与原环评相同
3	C 类含氰废水	一期 12m³/h	电镀碱铜打底工艺、仿金、	含氰废水调节池、pH 调节池 1、一级破氰池、pH	一期 12m³/h 已建

序号	项目组成	规模	处理收集废水种类	主要建设内容	实际建设情况
	处理系统	二期 12.8m³/h 三期 22.4m³/h	电镀金、银等含氰清洗水	调节池 2、二级破氰池	成，处理工艺与原环评相同
4	D 类综合废水处理系统	一期 45m³/h 二期 48m³/h 三期 84m³/h	电镀铜、锌、铝、锡等一般重金属清洗水	综合废水调节池、pH 调节池、预留破氰池、混凝池、反应池、沉淀池	一期 45m³/h 已建成，处理工艺与原环评相同
5	E 类络合废水处理系统	一期 5.5m³/h 二期 5.9m³/h 三期 10.3m³/h	焦磷酸铜电镀、化学铜等含络合物电镀或化学镀清洗水	络合废水调节池、pH 调节池 1、破络合反应池、pH 调节池 2、混凝池、反应池、沉淀池	一期 5.5m³/h 已建成，处理工艺与原环评相同
6	F 类混排废水处理系统	一期 4.5m³/h 二期 4.8m³/h 三期 8.4m³/h	主要为地面清洗水、设备跑冒滴漏和退镀清洗水、废气处理产生废水	混排废水调节池、pH 调节池 1、一级破氰池、pH 调节池 2、二级破氰池、pH 调节池 3、还原反应池、pH 调节池 4、混凝池、反应池、沉淀池	一期 4.5m³/h 已建成，处理工艺与原环评相同
7	G 类前处理废水处理系统	一期 40m³/h 二期 42.6m³/h 三期 74.6m³/h	电镀前处理除油槽液及含高 COD 的清洗水、喷漆和电泳废水	前处理废水调节池、pH 调节池 1、电絮凝装置、pH 调节池 2、混凝池、反应池、沉淀池	一期 40m³/h 已建成，处理工艺与原环评相同
8	含酸废水收集池	一期 80m³/次 二期 96m³/次 三期 170m³/次	酸洗等报废含酸废水(盐酸、硫酸、硝酸)	调节各处理系统 pH	一期 80m³/次已建成，处理工艺与原环评相同
9	膜分离浓液处理系统	一期 50m³/h 二期 53.4m³/h 三期 93.4m³/h	反渗透浓液、预处理后的 E 类络合废水、F 类混排废水	RO 浓液调节池、pH 调节池 1、电絮凝装置、pH 调节池 2、混凝池、反应池、沉淀池	一期 50m³/h 已建成，处理工艺与原环评相同
10	生化处理系统	一期 100m³/h 二期 106m³/h 三期 188m³/h	生产区员工办公、生活污水、预处理后的 G 类前处理废水、膜分离浓液处理后废水	生活污水调节池、二级 pH 调节池、二级混合反应池、二级芬顿氧化池、二级混凝池、二级絮凝池、二级高密沉淀池、pH 调节池、暂存池、厌	一期 100m³/h 已建成，处理工艺与原环评相同，2021 年

序号	项目组成	规模	处理收集废水种类	主要建设内容	实际建设情况
				氧池、缺氧池、好氧+MBR池、三级 pH 调节池 1、三级混合反应池、三级芬顿氧化池、三级 pH 调节池 2、三级混凝池、三级絮凝池、三级高密沉淀池、产水池、膜清洗池、监测取样池	进行生化处理系统改造并已备案，目前改造已完成
11	回用水系统	一期 60m ³ /h 二期 64m ³ /h 三期 112m ³ /h	预处理后的 A~D 类废水	pH 回调池、暂存池、多介质过滤器、袋式过滤器、超滤装置、超滤水池、活性炭过滤器、保安过滤器、RO 系统、回用水池	一期 60m ³ /h 已建成，处理工艺与原环评相同
12	事故应急池提升系统	/	/	含铬事故应急池、含镍事故应急池、含氰事故应急池、综合事故应急池	一期事故水池已建成，包括含铬事故应急池 300m ³ 、含镍事故应急池 220m ³ 、含氰事故应急池 144m ³ 、混排废水应急事故池（含综合、络合、混排、前处理等的事故废水收集）1140m ³
13	鼓风系统	/	/	风机房	已建
14	投配药系统	/	/	设置 NaOH 配药槽、H ₂ SO ₄ 配药槽、PAC 配药槽、PAM 配药槽、NaClO 药槽、还原剂配药槽、破络剂配药槽、重捕剂配药槽、钙盐配药槽、营养盐配药槽、阻垢剂药槽、杀菌剂药槽、RO 药洗槽	一期建成，与原环评相同

序号	项目组成	规模	处理收集废水种类	主要建设内容	实际建设情况
15	污泥处理系统	/	/	含铬废水污泥池、含镍废水污泥池、综合污泥池	一期建成，与原环评相同
16	中央控制系统 (PLC)	/	/	废水处理站控制系统采用中央控制系统集中管理和监视，该系统由中央控制室微机和现场终端二级组成。它集计算机技术，控制技术，通讯技术以及显示技术于一体，通过通讯网络将中央级监控站和现场各子站，实现集中监测和分散控制。	一期建成，与原环评相同

2.2.5 基础设施及本项目的可依托性

由以上分析可知,科技园区一期工程的污水处理站、园区废水收集管网、危险废物暂存点及其他公用设施已经建成,具备了较完善的基础设施,且(一期)一阶段已完成验收,并获得排污许可证 91500224305066916R001P。其设施完成情况与项目的可依托性,见表 2.2-4。

表 2.2-4 园区主要公用工程和环保设施情况

序号	项目	项目内容	建设情况	可依托性
1	给排水	给水	能够可靠供水	可依托
		污废水收集	厂房生产车间均建有 8 个废水收集池,同时建有 8 类废水收集管网及 1 个应急备用管道,连接厂房的废水收集池与厂房 1F 的 8 个废水收集罐,园区内污废水收集系统完善	可依托
		排水管网	采用雨、污分流,污、污分流的排水体制,办公区雨水直接排入园区雨水管网系统,生产区初期雨水管道经收集进入初期雨水收集池;生活污水进入园区污水处理厂的生化处理系统;生产废水分类进入园区废水处理站各类废水处理系统	可依托
2	供电	变配电所	变电所设在 2#标准厂房已建成,能够可靠供电	可依托
3	动力	蒸汽	已建成 3 台 6t/h 燃气锅炉及蒸汽管道	可依托
4	环保设施	废水处理站及配套应急事故池	一期已建成,一阶段已通过验收,废水处理站建设各类废水处理系统、RO 浓液处理系统、回用水处理系统,污泥处理系统,配置废水处理站一类污染物废水处理系统和总排口设在线监测装置,回用水处理系统已验收,于 2022 年底与污水处理站改造系统完成后同步投入使用	可依托
		危废暂存点	一期污水处理站内危废暂存点已建成,300m ² 危险废物库房,后期新增 29 号建筑为危险废物暂存点,面积 180m ² 。	可依托
		原料储存设施	一期工程已建成盐酸、硫酸储罐(Φ1.8×5.5m、Φ2×7.0m 的储罐各 2 个,并设有围堰;建成硝酸仓库(占地面积为 100m ²) 1 座,其他原辅料仓库已建成,均设有收集导流沟,接入渗滤液收集池	可依托
5	风险防范	事故池	含铬事故应急池 300 m ³ , 已建成 含镍事故应急池 220 m ³ , 已建成 综合事故应急池 1140 m ³ , 已建成	可依托
		初期雨水池	2 个, 各 500m ³ , 设置切换阀门, 已建成	可依托

序号	项目	项目内容	建设情况	可依托性
		厂房 1 楼事故池及应急排水设施	1 个事故池 20m ³ 已建成, 应急水泵及应急排水管道	可依托

2.2.6 入驻企业情况

园区目前已入驻 37 家企业（以环评已批复的为准），其中，重庆亘巨铝氧化科技有限公司、重庆敏人塑胶有限公司以及重庆更新金属表面处理有限公司三家企业已关停，安美特（中国）化学有限公司重庆分公司拟建生产线取消建设，以上四家企业不再进行统计。

此外，重庆盾深电子有限公司、重庆皓博表面处理有限公司、重庆盈锋不锈钢有限公司、重庆鹏雷汽车配件有限公司取消部分生产线建设，已取消生产线不再计入入驻企业的电镀规模内。

根据其报告书、报告表等相关资料，各企业的规模及用水量等信息见下表。根据统计，已入驻企业镀镍（单层镀镍、锌镍合金、钯镍合金，以环评批复为准）规模总计为 28.99 万 m²/a，园区镀镍（单层镀镍、锌镍合金、钯镍合金）规划规模为 136.6 万 m²/a，余量为 107.7 万 m²/a。本项目新建锌镍生产线规模为 8.085 万 m²/a，因此园区电镀规模余量富余能力较多，满足本项目的用量要求，本项目可依托。

表 2.2-5 入驻企业情况

表 2.2-6 科技园区入驻企业废气污染源及防治措施一览表（数据来自环评核算）

表 2.2-7 入驻企业废水产排情况统计

表 2.2-8 入驻企业废水污染因子排放量统计

表 2.2-9 入驻企业各类废水排放情况汇总表

表 2.2-10 电镀园区入驻企业危险废物产生量一览表

2.2.7 基础设施建设项目（一期）一阶段验收情况

重庆重润表面工程科技园基础设施建设项目（一期）一阶段已完成验收，并获得排污许可证 91500224305066916R001P。

根据《重润表面工程科技园基础设施项目（一期）竣工环境保护验收报告》，验收范围包括已建成的标准厂房、废水处理站、危废暂存间等，详见下表 2.2-11，目前由于园区入驻企业较少，实际处理水量尚不能达到设计能力 75%以上，因此项目实施阶段性（一阶段）验收，验收内容不包含未建成部分。若后续其他工程投入运行，需完善环保手续。

表 2.2-11 （一期）一阶段验收内容一览表

主体工程（一期）		
一期建设内容及规模	标准厂房	包括 1#、2#、3#、4#标准厂房，均由三层厂房组成，层高为 7.5m，建筑面积为 4.82 万 m ² 。
	废水处理站总体内容及规模	一期污水处理规模为 3840t/d，排放标准执行《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 3 标准，生产废水回用率 40%；包括生产废水处理系统、污泥收集处理系统、加药系统、中央控制系统（PLC）、管网系统，事故水池等；危险废物暂存点。
废水处理站	含镍废水处理系统	处理规模 18m ³ /h。 调节池、pH 调节池 1、破络反应池、pH 调节池 2、混凝池、反应池、沉淀池、暂存池、多介质过滤器、离子交换树脂保障系统、监测取样池。
	含铬废水处理系统	处理规模 25m ³ /h。 调节池、pH 调节池 1、还原反应池、pH 调节池 2、混凝池、反应池、沉淀池、暂存池、监测取样池。
	前处理废水系统	处理规模 40m ³ /h。 调节池、pH 调节池 1、电絮凝装置、pH 调节池 2、混凝池、反应池、沉淀池。

	含氰废水处理系统	处理规模 12m ³ /h。 调节池、pH 调节池 1、一级破氰池、pH 调节池 2、二级破氰池。
	络合废水处理系统	处理规模 5.5m ³ /h。 调节池、pH 调节池 1、破络合反应池、pH 调节池 2、混凝池、反应池、沉淀池。
	混排废水处理系统	处理规模 4.5m ³ /h。 调节池、pH 调节池 1、一级破氰池、pH 调节池 2、二级破氰池、pH 调节池 3、还原反应池、pH 调节池 4、混凝池、反应池、沉淀池。
	综合废水处理系统	处理规模 45m ³ /h。 综合废水调节池、pH 调节池、预留破氰池、混凝池、反应池、沉淀池。
	回用水系统	pH 回调池、暂存池、多介质过滤器、袋式过滤器、超滤装置、超滤水池、活性炭过滤器、保安过滤器、RO 系统、回用水池。处理能力 100m ³ /h。
	加药系统	设置硫酸、氢氧化钠、双氧水、PAC、PAM、氢氧化钙、氧化剂、还原剂系统，硫酸、双氧水储存采用塑料罐。
	中央控制系统 PLC	由中央控制室和现场终端组成，实现中央控制系统集中管理和监视。通过通讯网络将中央监控站与各子站联系，实现集中监测和分散控制。
	生活污水	生活污水调节池，接入综合废水处理系统的后端生化过程，处理能力 10m ³ /h。
	事故应急池	含铬事故应急池，有效容积 300m ³ 。 含镍事故应急池，有效容积 220m ³ 。 含氰事故应急池，有效容积 144m ³ 。 综合事故应急池，有效容积 1440m ³ 。
	污泥收集	含铬废水污泥池、含镍废水污泥池、综合污泥池，单独收集、处理。
危险废物暂存点		设计建设 300m ² 危险废物暂存间，实际建成 700m ² ，危险废物分类储存。
管网工程		每个标准厂房及车间内设置 8 个废水收集池（分别收集含铬废水、含镍废水、含氰废水、综合废水、络合废水、混排废水、前处理废水和含酸废水，池大小为：1.3×0.6×0.9m）和 1 个废水收集房（房内设 8 个玻璃钢罐体和废水提升泵）。并设管廊铺设表面处理废水收集管，管廊离地净高约 7.5m；支墩和管廊采用钢筋混凝土浇筑，高于地面。废水收集管道位于管廊最底层布置，管道按照 8 类废水进行分类收集，并预留 1 根应急备用管道。此外，生产区设置有 1 套生活污水收集管道。设回用水管道 1 条，分别回用到前处理工序及后清洗等工序。
辅助工程		
综合办公大楼(食堂及职工活动中心)		一期总建筑面积 7287m ² ，主体为 4 层，局部为 2-3 层。包括综合服务中心、办公室、财务处、会议室，员工食堂、活动厅、培训中心、健身中心、多功能厅等。
锅炉房		设计建设 4t/h、4t/h、8t/h 燃气锅炉三台，实际变更为 6t/h 燃气锅炉两台，一期建成 6t/h 燃气锅炉二台，位于 2#标准厂房中部；二期建成 6t/h 燃气锅炉一台，位于 7#标准厂房中部。天然气来自铜梁天然气配气站，每台天然气耗量 600Nm ³ /h。

原料储存设施	包括硫酸、盐酸储罐区，硝酸及其他原辅材料储存库。一期建设盐酸、硫酸储罐各 2 个，一用一备，尺寸：硫酸罐尺寸 $\Phi 1.8 \times 5.5\text{m}$ 、盐酸罐尺寸 $\Phi 2 \times 7.0\text{m}$ ；硝酸仓库占地面积为 100m^2 ，其他原辅材料储存库占地面积为 450m^2 。
公用工程	
给水	园区用水由市政给水管网直接供水，从市政给水管网上引入两根 DN200 的进水管，接至园区室外给水环网。采用独立的消防给水系统和生产、生活给水系统。
排水	采用雨、污分流，污、污分流排水。办公区雨水直接排入园区雨水管网，办公区生活污水经化粪池处理后排入园区污水管网送园区污水处理厂；生产区初期雨水收集进入初期雨水收集池；生产废水经分类收集至废水站处理达标后部分回用，部分排入淮远河。
供电	就近由园区内市政上级变电站引来一路 10kV 专线电源回路，经 10kV 专线放射式向园内各车间变电所供电。

根据项目的验收监测报告-铜环（监）字[2019]第 J-005 号、铜环（监）字[2019]第 G-002 号，各污水处理设施进出口污染物排放浓度如下表 2.2-12：：

表 2.2-12 污水处理站各污水处理设施进出口污染物排放浓度

1、含铬废水处理系统							
监测项目	总铬	六价铬					
2019.3.11 出水（监督第一次）	0.057	0.004L					
2019.3.11 出水（监督第二次）	0.067	0.004L					
2019.3.11 出水（监督第三次）	0.087	0.004L					
电镀污染物排放标准限值（表 3）	0.5	0.1					
是否超标	否	否					
2019.5.28 出水（国控第一次）	0.038	0.004L					
2019.5.28 出水（国控第二次）	0.034	0.004L					
2019.5.28 出水（国控第三次）	0.035	0.007					
电镀污染物排放标准限值（表 3）	0.5	0.1					
是否超标	否	否					
2、含镍废水处理系统							
监测项目	总镍						
2019.3.11 出水（监督第一次）	0.05L						
2019.3.11 出水（监督第二次）	0.05L						
2019.3.11 出水（监督第三次）	0.05L						
电镀污染物排放标准限值（表 3）	0.1						
是否超标	否						
2019.5.28 出水（国控第一次）	0.05L						
2019.5.28 出水（国控第二次）	0.05L						
2019.5.28 出水（国控第三次）	0.05L						

电镀污染物排放标准限值（表 3）	0.1						
是否超标	否						
3、废水处理站总排口							
监测项目	pH	总镍	总铬	六价铬	总铜	总锌	总银
2019.3.11 出水（监督第一次）	8.21	0.05L	0.016	0.004L	0.05L	0.05L	0.03L
2019.3.11 出水（监督第二次）	8.26	0.05L	0.021	0.004L	0.05L	0.05L	0.03L
2019.3.11 出水（监督第三次）	8.29	0.05L	0.019	0.004L	0.05L	0.05L	0.03L
电镀污染物排放标准限值（表 3）	6~9	0.1	0.5	0.1	0.3	1	0.1
是否超标	否	否	否	否	否	否	否
2019.5.28 出水（国控第一次）	8.01	0.05L	0.011	0.007	0.05L	0.05L	0.03L
2019.5.28 出水（国控第二次）	7.88	0.05L	0.013	0.004L	0.05L	0.05L	0.03L
2019.5.28 出水（国控第三次）	7.86	0.05L	0.015	0.004L	0.05L	0.05L	0.03L
电镀污染物排放标准限值（表 3）	6~9	0.1	0.5	0.1	0.3	1	0.1
是否超标	否	否	否	否	否	否	否
监测项目	总磷	COD	石油类	总氰化物	总氮	氨氮	悬浮物
2019.5.28 出水（国控第一次）	0.15	19	0.08	0.007	5.29	1.60	15
2019.5.28 出水（国控第二次）	0.32	13	0.11	0.006	4.28	0.413	30
2019.5.28 出水（国控第三次）	0.30	10	0.09	0.009	4.08	0.280	26
电镀污染物排放标准限值（表 3）	0.5	50	2	0.2	15	8	30
是否超标	否	否	否	否	否	否	否

根据表 2.2-12，各污水处理设施进出口污染物排放浓度均满足《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）中排放限值。

2.2.8 现存问题及反馈意见

2.2.8.1 中水回用系统

根据调查，科技园区一期废水处理站回用水处理系统已经建成并通过竣工环境保护验收，回用水供水干管、各标准厂房供水支管均已建成，目前入驻企业 36 家（以环评已批复的为准），亘巨、敏人塑胶两家企业已关停，安美特重庆分公司取消建设，此外，盾深、皓博、盈锋、鹏雷四家企业部分生产线不再建设，除去关停及取消建设的生产线，环评核定电镀生产废水产生量为 $1753.5055\text{m}^3/\text{d}$ ，占一期废水处理站处理规模 $3600\text{m}^3/\text{d}$ 的 48.71%，同时，通过调查科技园区企业平均产生水量，目前，污水处理站接纳入驻企业平均废水量约为 $1000\text{m}^3/\text{d}$ ，低于一期废水处理站的处理规模，在此种较低负荷情况下，科技园区的回用水处理系统未运行。

根据科技园区含铬废水、含镍废水、总排口的各污染因子监测结果来看，在未启用回用水系统的情况下稳定达标，重金属、COD、氨氮、总磷等污染因子实际排放量较低，从地表水的监测结果来看，地表水中的重金属大部分未检出，占标率较低，科技园区的排放重金属未对地表水造成影响。

反馈意见：园区的中水回用系统已建成并于 2017 年纳入“重庆重润表面工程科技园基础设施建设项目（一期）”完成了验收，但由于园区收水规模小，暂未投入使用，该系统将与污水处理站升级改造系统改造完成后同时投入使用（2022 年底）。

2.2.8.2 污水处理站升级改造

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》（渝环函[2021]29 号）文：电镀园区、电镀集中加工区等应在跟踪评价完成后有效的时间内，借鉴国内外其他电镀园区或电镀企业污水处理的先进工艺，对现有污水处理系统进行升级改造，增强含重金属废水处理系统的可靠性，提高尾水排放稳定达标水平，实现环境排放标准提高的总要求。

鉴于跟踪环评批复有效期已接近过半，需按国家要求进一步明确升级改造要求，建议已完成电镀园区、电镀集中加工区跟踪环评的园区，参照市生态环境局 2020 年对万州渝东表面处理中心环保项目(一期)环境影响评价文

件批准书(渝(市)环准[2020]018 号)的具体要求，制定相应的升级改造措施，力争在 2022 年底前完成园区废水处理站的改造升级。

根据重庆重润表面工程科技园污水处理站升级改造实施计划，科技园区已组织相关单位编制《重庆重润表面工程科技园污水处理站升级改造实施方案》，目前方案仍在编制中，按照相关文件要求，于 2022 年 12 月 31 日前完成改造升级，使 2022 年 12 月 31 日之后，第一类污染物在其相应处理单元排放口满足《重庆市电镀行业废水污染物自愿性排放标准》(T/CQSES 02-2017) 表 1 的排放限值。

反馈意见：科技园区应协调相关单位，尽快完成污水处理站升级改造，确保污水处理站 2022 年 12 月 31 日之后废水第一类污染物排放满足《重庆市电镀行业废水污染物自愿性排放标准》(T/CQSES 02-2017) 表 1 的排放限值相关要求，确保废水达标排放，保证本项目可依托。

2.2.9 园区规划环评整改及调整建议落实情况

《重庆重润表面工程科技园规划环境影响跟踪评价报告书》2019 年 6 月获得审查意见后，经过 2 年多的发展，针对规划环评及其审查意见提出的整改和规划调整建议落实情况如下表：

表 2.2-13 规划环评整改及调整建议落实情况

序号	规划环评提出的现状问题及调整建议		执行落实情况
1	回用系统未启用	建议科技园在已批复入驻企业总产生水量超过污水处理站一期排污许可废水量时启动回用水系统，并根据入驻企业排水量的增加情况，逐步达到回用水比例。 后续规划重新核定各类废水量后，原规划进入回用水系统的含铬废水、含镍废水、含氰废水、综合废水水量减少，难以达到 40% 的回用比例，后续规划将生化处理系统 MBR 工艺后的出水引入部分水量进入回用水系统处理提高回用水率	1、科技园废水处理站电镀废水设计日处理能力为 3600 m³/d 天，根据生产废水 40%回用率计算，回用后允许排放废水量为 2160 m³/d。重润表面工程科技园入驻企业 36 家。其中，敏人和亘巨已停产搬离，安美特取消建设，盾深、皓博、盈锋、鹏雷部分生产线不再建设，除去停产及取消建设的生产线，园区内已批复环评核算的废水产生量为 1753.5055m³/d，而企业实际排放总量约为 1000 m³/d。现园区已完成回用系统设备的安装建设，因企业实际废水排放量远未达到设计处理能力，回用系统实际很难运行，因此尚未启动回用系统，该系统将与园区污水处理站升级改造系统完成后同时投入使用。 2、目前已完成生化处理系统 MBR 工艺后的出水引入部分水量进入回用水系统提高回用水率相关管道的安装建设工作，随入驻企业生产线建设完成，且已进行验收。
2	二期、三期污水处理站建设衔接问题	一期污水处理站在接纳目前一期现有、一期剩余规模产生水量后还有富余，为充分利用污水处理设施的处理能力，建设浪费，一期污水处理站在可以接纳二期 7、8 号厂房 1~2 年内拟实施的电镀规模。但是含镍废水、前处理废水处理系统压力较大，因此 7、8 号厂房在陆续入驻塑胶装饰铬、铝阳极氧化项目时，尤其需重视新增含镍废水量与已批项目含镍废水量之和是否超过一期污水处理站总规模。在控制含镍废水的同时，前处理废水基本不会超过一期污水处理站规模，同时在单个项目入驻时，优化分水，根据水质情况尽量接入综合废水，缓解前处理废水处理系统的压力 二期 7、8 号厂房新增废水可接入一期污水处理站各废水处理系统，当拟入驻企业新增各类废水量超过一期污水处理站各系统处理能力时，需立即启动二期污水处理站的建设。 一期污水处理站饱和时间预测约为 3~4 年（预计一期污水处理站饱和时间约在 2021 年），二期污水处理站预计启动建设时间为 2019	本项目位于一期 1 号厂房，前处理废水及含镍废水依托一期污水处理站处理，目前已入驻企业各类废水环评核定产生总量合计占处理规模比例为 49.97%，本项目可依托。

序号	规划环评提出的现状问题及调整建议		执行落实情况
		年 6 月，建设周期为 18 个月，预计建设 2020 年 12 月	
3	危险废物规范化收集和处置	科技园对由其委托转运的危险废物有记录台账，但对自行委托的公司未进行记录，后续对自行转运的企业需主动向科技园区报告并登记在册统一建立台账。	对于危废自行委托处置的企业进行了记录，并对相关企业的台账进行了检查和备案。
4	生产废水废液分水需强化及预处理	根据已入驻阳极氧化企业实际生产状况反馈，其抛光工序后的清洗过程为静止水洗，水量小，磷酸盐浓度极高，因此各入驻阳极氧化企业需要设置高磷回收设备，减少磷酸盐排放，其后续的中和工序清洗水也含磷，其作为含磷废水。 对于染色废水、含磷废水需设置单独分水收水系统，单独设置氧化、强化除磷等预处理工艺，使染色废水、含磷废水中的特征污染因子降低到一个较为稳定的浓度范围再进入后续生化处理和 MBR 膜处理	目前科技园已入驻 5 家阳极氧化生产企业，所有企业均在生产车间设置了高磷回收设备，中和槽液含高磷的废水均进行了回用或作危废委外处置。 因原规划染色废水及含磷废水单独设置收集系统以及高浓度废水的预处理系统与二期污水站同步实施。目前尚未启动二期污水处理站，科技园通过一是加强源头排水浓度管控措施，如阳极氧化生产企业将高磷废水进行了回收或作危废委外处置，实际排入污水站的总磷浓度得到控制。二是对一期污水处理站工艺进行深度处理改造，在进入生化处理前及 MBR 膜处理后均设置了高级氧化处理，确保了企业可能存在的高浓度废水排放冲击以及含染色废水造成出水色度影响的问题。
5	强化废槽液收集、处理	目前科技园区仅对废酸液单独收集，并进行中和处理，前处理碱性槽液处理产生的碱性废液进入前处理废水系统。另外各企业产生量较大的钝化废槽液、化学镍废槽液等均按照危险废物进行收集外运处置，目前采取的方式符合法律法规要求，但是经济性较差，在企业经营情况恶化，成本增加时，极易出现进入废水处理系统的情况，对科技园区的废水处理系统造成冲击负荷。另外液态危险废物外运处理，虽然有严格的包装要求及运输管理要求，但是存在交通事故引起泄漏的风险。 针对后续规划单独收集的废酸槽液、废碱槽液、含镍废槽液、含铬废槽液这四类高浓度废槽液及磷化废水、染色废水进行预处理，随着工艺随技术进步，后续可进行优化调整及升级改造	废槽液均要求企业按危废规范进行处置。

序号	规划环评提出的现状问题及调整建议		执行落实情况
6	新增废水、废槽液收集处理方案	1、现有已经建设的一期工程标准厂房及二期工程 7、8 号标准厂房，按照已入驻企业产生的废水、废液种类在各企业车间内按需求增加各类收集池，增加收集管道并接入标准厂房废水收集间的收集罐，在标准厂房废水收集间内按需求增加废水收集罐，新增收集罐的废水、废液通过压力管道沿现有管廊进入污水处理站。 2、对于未实施的二期工程 5、6 号标准厂房及三期工程，在车间内设置所有新增加废水（染色废水、含磷废水）、废液种类（含镍废液、含铬废液、废碱液）的收集池、接入标准厂房废水收集罐管道、废水收集罐等设施，收集罐的废水、废液通过压力管道与其他废水一并走管廊进入污水处理站，加上已有的 8 类管网，最终达到 13 类管网。	本项目位于已建一期工程 1 号标准厂房，厂房内已建本项目所涉及的含铬废水、含镍废水、前处理废水、综合废水、混排废水及含酸废水的收集池，且厂房已建成管道连接收集池与一楼的废水收集罐，通过现有管廊接入污水处理站。
7	减少前处理废水量	在已批复单个项目中，前处理废水量偏大，预计进入回用水系统的废水量偏小，可能造成科技园区废水处理站回用水比例达不到要求的 40%。为此，对入驻的单个项目强化前处理废水的识别，对于第一次碱洗除油、电解除油等含油量大的清洗水进入前处理废水，而后续的酸洗、酸活化、碱中和、酸中和等基本不含油的清洗水视单个项目情况调整该类废水进入 D 类综合废水处理系统，提高进入回用水系统的废水比例	新入驻的企业均按照增加废水回用比例的分水原则进行实施
8	企业分散退镀管理	科技园区不设置集中退镀，各企业根据工艺需要在入驻厂房内设置退镀工序。目前各已运行企业退镀均根据自己生产状况自行退镀，对工件的退镀工件比例、退镀镀层厚度等自行控制，并运行较好。后期科技园区仍然不设置集中退镀，但对企业的退镀废液加强管控，定期报送退镀量，核实退镀液的更换周期，并严格退镀液在车间内的暂存，与其他危险废物一起建立转运台账。	企业自行设置退镀工序，后续退镀液作危废处置，并建立转运台账
9	大气环境影响减缓措施	新建单个入驻项目的酸性废气治理设施设置自动加药装置和单独电表，已经运行的项目要逐步补建自动加药装置和单独电表。	新建企业均设置了自动加药装置和独立电表。科技园环保管理机构—服务管理部通过和已经运行的企业单独沟通、组织会议、发放书面温馨提示等方式督促已经运行的企业完成该

序号	规划环评提出的现状问题及调整建议		执行落实情况
			项工作。截止目前，科技园各企业均已安装自动加药装置和单独电表。
10	废水环境影响减缓措施	1、污水处理站：目前污水处理站处理工艺按照《电镀废水治理工程技术规范》（HJ2002-2010）推荐技术方案进行建设，尤其是对含镍废水处理工艺采取了多级沉淀、离子树脂保护等处理工序，且后期还将络合镍废水进行单独收集破络处理。因此，目前经济技术条件下科技园区一期污水处理站处理工艺属于较先进的处理工艺。目前未启用反渗透回用水的情况下，含铬、含镍、含氰、综合废水处理达标后直接进入后续的生化处理工序，最终进入环境；在启用回用水系统后，含铬、含镍、含氰、综合废水经反渗透后的浓液在进入 RO 浓液处理系统，其中设置有电解絮凝、混凝沉淀工艺，可进一步减少经回用水系统后浓液中浓缩的重金属离子，在实际上减少了进入环境的重金属量。因此，尽快启动中水回用系统可以减少重金属的实际排放量。同时，科技园区也对电镀废水处理、回用工艺进行调研，在二期污水处理站建设时采用运行成本更低、重金属去除效果更稳定、回用水质更好的工艺。 2、园区入驻企业：根据《排污许可证申请与核发技术规范 电镀工业》（HJ855—2017），入驻企业车间或生产设施排放口需安装流量自动监测装置，以强化重金属排放管理。已经运行的项目要逐步补建流量自动监测装置。	一期废水处理工艺进一步进行了优化升级。增加两级高级氧化处理及末端多介质过滤器及离子交换树脂吸附保障措施。新入驻企业车间或生产设施排放口已安装流量自动监测装置。科技园环保管理机构—服务管理部通过和已经运行的企业单独沟通、组织会议、发放书面温馨提示等方式督促已经运行企业完成该项工作。
11	环境风险防范	加强环境风险监控，建立环境风险应急机制，制定环境风险应急预案，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	科技园制定了环境管理制度和应急预案，每年组织一次应急演练和培训，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。

2.3 现有工程情况

2.3.1 现有工程环保手续办理情况

鹏雷公司项目现有工程位于重庆重润表面工程科技园一期 1#标准厂房(与本项目非同一车间)。

2015 年初, 重庆鹏雷汽车配件有限公司(以下简称“鹏雷公司”)拟在重庆重润表面工程科技园实施“年产 29 万平方米表面处理能力生产线项目”, 2015 年 6 月取得环评批文-渝(铜)环准[2015]29 号; 2017 年 2 月项目因生产线部分变化, 进行重大变更界定, 并取得不属于重大变更的铜环函[2017]17 号复函; 2017 年 12 月项目通过自主环境保护竣工验收, 并获得排污许可证-91500224305136670P001P。

2018 年初, 鹏雷公司为完成新增订单, 扩大生产规模, 在重庆重润表面工程科技园一期 1#标准厂房内(与 2015 年工程非同一车间)实施“年产 5 万平方米表面处理生产线扩建项目”, 扩建 1 条自动滚镀锌镍线(电镀面积 5 万 $\text{m}^2/\text{年}$), 2018 年 5 月取得环评批文-渝(市)环准[2018]19 号。随后, 仅搭建了生产线槽体设备。由于企业业务调整, 该项目取消建设, 生产线槽体设备已搬迁, 部分槽体为本项目所利用, 且“年产 5 万平方米表面处理生产线扩建项目”不再进行建设及生产。

现有项目环保手续齐全, 合规合法。

2.3.2 现有工程建设内容及规模

(1) 年产 29 万平方米表面处理能力生产线项目(已建)

“年产 29 万平方米表面处理能力生产线项目”在重庆重润表面工程科技园 1#标准厂房 2 楼北段建设挂镀锌镍自动生产线 1 条(A 线: 电镀面积 14 万 $\text{m}^2/\text{年}$)、挂镀锌自动生产线 1 条(B 线: 电镀面积 10 万 $\text{m}^2/\text{年}$)、滚镀锌自动生产线 1 条(C 线: 电镀面积 5 万 $\text{m}^2/\text{年}$)和 5.0t/h 纯水制备设施、鼓风机以及其他电镀生产线配套设施。详见下表 2.3-1:

表 2.3-1 项目已建工程组成表

类别	项目名称	环评建设内容
主体工程	电镀车间	挂镀锌镍自动生产线 1 条、14 万 m^2/a
		挂镀锌自动生产线 1 条、10 万 m^2/a
		滚镀锌自动生产线 1 条、5 万 m^2/a
辅助工程	制冷供热	新建 3 台冷冻机, 蒸汽换热系统 1 套
	空气	新建鼓风机 1 台, 空压机 2 台

类别	项目名称	环评建设内容
	纯水制备	新建纯水制备系统 1 套, 5.0m ³ /h
公用工程	供水电	依托已建公用工程设施
环保工程	废水的收集、处理	分类设置含铬废水管、含镍废水管、综合废水、混排废水管、前处理废水管及废酸液水管, 从电镀槽至车间废水收集口之间的废水管网由企业自建;
		依托车间 1 楼的 8 个废水收集罐中的 7 个, 标准厂房废水收集点至收集罐、收集罐至园区废水处理站废水收集池管网;
		依托废水处理站一期: 含铬废水、含镍废水管、综合废水管、混排废水、前处理废水处理系统, 废酸液收集池, 回用水系统、膜分离浓液处理系统、生化处理系统等
		依托一期事故收集池: 含铬事故应急池 300m ³ 、含镍事故应急池 220m ³ 、混排废水应急事故池 (含综合、络合、混排、前处理等的事故废水收集) 1140m ³ 。
	废气的收集、处理	氯化氢和碱雾, 双侧槽边抽风收集+废气净化塔处理+25m 排气筒排放。风机排风量: 35000m ³ /h、22000 m ³ /h 和 46980m ³ /h
环保工程	危废的收集、处理	自建危废临时暂存点, 定期送废水处理站危废临时贮存点 (已有防腐防渗), 建立危险废物台帐, 危险废物转移联单制管理, 定期送有资质单位处理
	车间防腐、渗	车间地面按重点防渗区进行防腐防渗处理
储运工程	原材料存放	园区盐酸储罐、硝酸仓库、原料储存区
	化学品仓库	厂房一楼加层设化学品仓库 100m ² , 储存除盐酸外的原料。按重点防渗区进行防腐防渗处理, 设置围堰。
	成品存放	依托标准厂房一层

(2) 年产 5 万平方米表面处理生产线扩建项目(已批取消建设)

“年产 5 万平方米表面处理生产线扩建项目”在重庆重润表面工程科技园一期 1#标准厂房 1-12 单元 2F 及 1F 建设滚镀锌镍自动生产线 1 条 (5 万 m²/年) 和 2.0t/h 纯水制备设施以及其他电镀生产线配套设施, 2F 建设生产线, 1F 作为零件物流周转场地。详见下表 2.3-2。

表 2.3-2 项目在建工程组成表

类别	项目名称	工程内容	备注
主体工程	电镀车间	滚镀锌镍自动生产线 1 条、5 万 m ² /a	一期 1#标准厂房 1-12 单元二楼
辅助工程	制冷供热	新建 1 台冷冻机, 蒸汽换热系统 1 套	新建, 位于楼顶
	空气	新建空压机 1 台	新建、位于车间内
	纯水制备	新建纯水制备系统 1 套, 2.0m ³ /h	新建、位于车间内
	打样线	设置手工钝化试验线, 对新产品上线批量生产前进行试钝, 约 9.6m ² /a	新建、位于车间内
公用	供水电	依托已建公用工程设施	依托

类别	项目名称	工程内容	备注
工程			
环保工程	废水的收集、处理	分类设置 A 类含铬废水管、B 类含镍废水管、D 类综合废水管、F 类混排废水管、G 类前处理废水管及废酸液水管,从电镀槽至车间废水收集口之间的废水管网由企业自建;	企业新建
		依托车间 1 楼的 8 个废水收集罐中的 6 个,标准厂房废水收集点至收集罐、收集罐至园区废水处理站废水收集池管网;	依托园区
		依托废水处理站一期: A 类含铬废水、B 类含镍废水管、D 类综合废水、F 类混排废水、G 类前处理废水处理系统,废酸液收集池,回用水系统、膜分离浓液处理系统、生化处理系统等	依托园区
		依托一期事故收集池: 含铬事故应急池 300m ³ 、含镍事故应急池 220m ³ 、混排废水应急事故池(含综合、络合、混排、前处理等的事故废水收集) 1140m ³ ;	依托园区
	废气的收集、处理	氯化氢和碱雾: 共设 1 套收集处理设施,采用双侧槽边抽风收集+酸雾净化塔处理+25m 排气筒排放。风机排风量为 35000m ³ /h;	企业新建
环保工程	危废的收集、处理	2 楼自建危废临时暂存点,送废水处理站危废临时贮存点(已有防腐防渗),建立危险废物台帐,危险废物转移联单制管理,定期送有资质单位处理。危废暂存点内设托盘,托盘外设置固定围堰。	依托园区
	车间防腐、渗	车间地面进行三布六涂乙烯基防腐防渗处理	企业新建
储运工程	原材料存放	园区盐酸储罐、硝酸仓库、原料储存区	依托园区
	化学品仓库	厂房二楼设化学品暂存点 2m ² ,液体、固体类分开储存,储存除盐酸外的原料。地面采取 PP 塑料托盘防腐防渗,托盘外设置固定围堰。	企业新建
	半成品及成品存放	项目标准厂房一层专门用做半成品及成品存放,不做其他用途	企业新建

2.3.3 现有工程污染物产生及排放、污染治理情况

2.3.3.1 现有工程污染物产生情况

(1) 年产 29 万平方米表面处理能力生产线项目(已建)

①废气

现有工程主要废气为前处理酸洗、中和及退镀过程产生的氯化氢。

氯化氢废气经槽边抽风,进入废气净化处理系统,采用循环水喷淋中和的方法,净化效率约 70%,废气污染物经 25m 高排气筒达标排放,排放量 0.108t/a。

根据现有工程竣工环保验收监测报告（华测-EDD55J001399C），验收监测期间，项目 3 个氯化氢排气筒有组织氯化氢未检出，符合《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 5 的要求。项目无组织废气氯化氢最大日均浓度分别为 $0.02\text{mg}/\text{m}^3$ ，符合 DB50/418-2016《大气污染物综合排放标准》中表 2 标准要求。

②废水

现有工程产生的污水主要为 A 类含铬废水、B 类含镍废水、D 类综合废水、F 类混排废水、G 类前处理废水、废酸液和生活污水。上述废水经企业自建分类收集管道及园区已建收集管道排入厂房下对应的废水收集罐，动力送至园区电镀废水处理站各自处理系统处理，经过处理达标后排入淮远河。

根据现有工程竣工环保验收监测报告（华测-EDD55J001399C），废水处理站总排口 pH 值在 7.53~7.83 之间；其余各污染因子最大日均浓度分别为：COD 21 mg/L、SS 21 mg/L、氨氮 0.266 mg/L、石油类 0.14 mg/L、总磷 0.27 mg/L、总氮 4.78 mg/L、总镍 0.014 mg/L、总铬 0.043 mg/L、六价铬 0.013 mg/L，各污染物日均浓度均符合《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 3 标准限值要求。LAS（阴离子表面活性剂）0.06 mg/L，符合《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 一级标准限值要求。

③噪声

现有工程噪声主要来自风机（包括酸雾净化塔风机）、冷却塔、鼓风机等，其噪声值分别约为 75-85 dB（A），采取减振、消声、厂房隔声等措施。根据现有工程竣工环保验收监测报告（华测-EDD55J001399C），企业厂界处噪声昼间 63~64dB（A），夜间 43~44dB（A），符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准要求。

④固体废物

项目固体废物产生情况如下：

危险废物：危险废物产生量为 39.58t/a，主要包括含油槽渣（HW17）、含锌镍槽渣（HW17）、废退镀液（HW17）、废出光液（HW17）、废钝化液（HW17）、化学品废包装材料（HW49）、废活性炭（HW49）和废乳化油（HW09）。项目厂房 2 楼设置一处 4m^2 的危险废物临时暂存点，用于危险废物产生后运往园区危险废物暂存库房前，在厂房内的临时储存。暂存点为 $1\text{m}\times 4\text{m}$ 的塑料托盘，

内部放置防渗漏桶。当产生危险废物后将收集液体类危险废物的防渗漏桶放置在暂存点托盘内；建设单位对危险废物建立台账制度，详细记录危险废物产生日期、种类、产生量、容器等信息，并对容器做好危险废物标签，详细标注危险废物主要成分、危险情况、安全措施等信息；按照危险废物特性分类储存。及时通知科技园相关单位到厂房转运；当产生的化学品废包装材料收集一桶后，通知科技园相关单位到厂房转运。

生活垃圾：生活垃圾产生量约 4.95t/a，由电镀园区统一收集送至城市垃圾处理厂处置。

(2) 年产 5 万平方米表面处理生产线扩建项目(已批取消建设)

①废气

现有工程主要废气为前处理酸洗、活化及退镀过程产生的氯化氢。

氯化氢废气经槽边抽风，进入酸雾净化塔处理，采用循环水喷淋中和的方法，净化效率约 60%，废气污染物经 25m 高排气筒达标排放，排放量 0.021t/a。

②废水

生产废水主要为 A 类含铬废水、B 类含镍废水、D 类综合废水、F 类混排废水、G 类前处理废水、废酸液，上述废水经企业自建分类收集管道及园区已建收集管道排入厂房下对应的废水收集罐，动力送至园区电镀废水处理站各自处理系统处理，经过处理达标后排入淮远河。

③噪声

噪声源主要为风机和空压机，其噪声值为 75-85dB(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

拟建项目危险废物主要为废槽液（渣）、过滤渣、废滤芯、废包装材料、废活性炭等产生量约 7.44t/a。建设单位在厂房危废暂存点内设置防渗漏桶收集，定期收集的危险废物及时送至园区统一设置规范的危险废物临时储存点，按危险废物的管理条款进行分类储存，并进行防漏或防渗处置，定期送往有资质的危废处置单位进行处置。此外，一般工业固废金属粉末外售综合利用，厂内还有少量的生活垃圾，年产生量 0.99t/a，由园区统一收集送至城市垃圾处理厂处置。

2.3.3.2 现有工程污染物排放汇总

因“年产5万平方米表面处理生产线扩建项目”已取消建设，因此本次不再将该项目污染物排放量纳入到现有工程排放量中。根据“年产29万平方米表面处理能力生产线项目”原环评，现有工程污染物排放汇总见表2.3-2。

表 2.3-2 现有工程主要污染物排放汇总表

污染物类别	排放源	污染物名称	排放情况	
			浓度 (mg/m ³)	排放量 (t/a)
大气污染物	酸洗、酸电解（有组织）	氯化氢	0.13	0.077
	酸洗、酸电解（无组织）	氯化氢	/	0.031
水污染物	生产废水和生活污水	COD	50	1.096
		总锌	1	0.0219
		石油类	2	0.044
		总磷	0.5	0.011
		氨氮	8	0.175
		总氮	15	0.329
		总镍	0.1	0.0004
		总铬	0.5	0.0050
噪声	生产车间	噪声值在 75~85dB(A)范围内。通过减振、建筑隔声、距离衰减后，噪声排放符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准要求。		
固体废物	生产车间	危险废物	外委处置	0
	生活垃圾	生活垃圾	环卫部门统一清运处置	0

2.3.4 现有工程存在的环保问题及“以新带老”措施

经现场调查，现有工程不存在环保遗留问题。同时项目自运营以来，企业严格执行原环评提出的各项环境保护措施和环保管理制度，未发生与项目有关的污染事故和扰民事件。

2.4 拟建项目基本情况

项目名称：鹏雷表面处理生产线项目

建设单位：重庆鹏雷汽车配件有限公司

建设地点：重润表面工程科技园 1 幢 1-1 单元 1F、3F

建筑面积：租赁标准厂房 1309.72m²

建设性质：改扩建

建设规模：年表面处理总面积 8.085 万 m²/a

工程总投资：总投资约 700 万元，环保投资约 30 万元，占总投资的 4.29%。

建设周期：12 个月

生产制度及定员：工作制度为每天两班 16h，全年工作 330d；劳动定员 40 人。

2.5 建设内容及产品方案

(1) 建设内容

本项目主要建设内容为：拟建 2 条生产线，分别为挂镀锌镍生产线 1 条（含退镀工序，退镀量约为 1%），年表面处理面积 3.465 万 m²/a；滚镀锌镍生产线 1 条（含退镀工序，退镀量约为 1%），年表面处理面积 4.62 万 m²/a，项目年总表面处理面积约为 8.085 万 m²/a。退镀约每个月进行一次，挂镀锌镍生产线退镀量约 30m²/月，滚镀锌镍生产线退镀量约 40m²/月。

(2) 产品方案

总电镀面积 8.085 万 m²/a，加工零件主要为汽车冲压件、管件、机加件、螺栓、螺母等铁基体的金属件，根据业主提供各产品类型及达到的电镀要求，拟建项目主要产品具体种类、规模及膜厚度详见下表。

表 2.4-1 产品方案及规模一览表

序号	生产线名称	主要产品名称	镀种	厚度 (μm)	面积 (万 m ² /a)
1	挂镀锌镍 生产线	汽车配件（冲压件、 管件、机加件等）	单层锌镍合金、 钝化，镍 10%左 右	锌镍：8-12μm；钝化 100~400nm，平均厚 度 200nm	3.465
小计					3.465
2	滚镀锌镍 生产线	汽车配件（标准件、 冲压件、螺栓、螺母、 螺钉、接头等）	单层锌镍合金、 钝化，镍 10%左 右	锌镍：8-12μm；钝化 100~400nm，平均厚 度 200nm	4.62
小计					4.62
合计					8.085

表 2.4-2 生产能力分析表

序号	生产线	生产节拍 (挂/h)	单挂生产 时间 (min/ 挂)	镀槽有 效工作 时间 (h)	每挂面 积 (m ²)	核算产 能万 m ² /a	产量万 m ² /a
----	-----	---------------	------------------------	----------------------	----------------------------	--------------------------------	--------------------------

1	挂镀锌镍生产线	5	12	4620	1.5	3.465	3.465
2	滚镀锌镍生产线	5	12	4620	2	4.62	4.62

根据上表可知，本项目核算产能与设计生产规模一致，能够匹配。

2.6 项目组成

本项目租赁重庆重润表面工程科技园标准厂房 1 栋的 1F 和 3F 厂房进行建设，主要内容包括新建 1 条挂镀锌镍生产线、1 条滚镀锌镍生产线等主体工程，配套建一般工业固废暂存间、危险废临时暂存点、化学品仓库、实验室等辅助工程。本项目的供水、供电及供热系统、污水处理站等公辅设施依托表面处理科技园区已建设施。

根据现场踏勘，本项目 3F 主体生产线及部分辅助、环保设施已建成，1F 暂未动工建设。项目组成及实际建设情况见下表。

表 2.5-1 项目组成一览表

类别	项目名称	工程内容	备注
主体工程	表面处理生产线	依托园区标准厂房 1 栋 3F 新建全自动化挂镀锌镍生产线 1 条，年表面处理面积 3.465 万 m ² /a；全自动化滚镀锌镍生产线 1 条，年表面处理面积 4.62 万 m ² /a，年总表面处理面积为 8.085 万 m ² /a。生产线整体放置在 3F 架空层，架空层高 2m。	已建
辅助工程	纯水制备系统	依托园区标准厂房 1 栋 3F，新建 1 台 2t/h 的纯水制备设备，楼顶配置 3 个 2t 的纯水罐	已建
	整流器	依托园区标准厂房 1 栋 3F，挂镀锌镍线设 12V/1000A 高频直流整流器 12 台；滚镀锌镍线设 12V/1000A 高频直流整流器 14 台	新建
	过滤机	依托园区标准厂房 1 栋 3F，挂镀锌镍线设 20t/h 的水洗槽过滤机 8 台，滚镀锌镍线设 20t/h 的水洗槽过滤机 3 台	已建
	实验室	依托园区标准厂房 1 栋 3F，新建实验室，对生产线槽液进行简单的 pH 及主要重金属含量的监测	新建
	冷冻机	依托园区标准厂房 1 栋 3F，挂镀锌镍生产线设 36.8kw 冷冻机 1 台，滚镀锌镍生产线设 15.8kw 冷冻机 1 台	已建
	盐雾实验室	依托园区标准厂房 1 栋 1F，新建盐雾实验室，通过加盐的水雾对产品生锈时间进行检测，同时设置接水盘	新建
	甩干机	依托园区标准厂房 1 栋 3F，新建 3 台甩干机，能源为电	已建
	网带烘干炉	依托园区标准厂房 1 栋 3F，新建 1 台网带式烤炉，能源为电	已建
	隧道烤炉	依托园区标准厂房 1 栋 3F，新建 2 台隧道烤炉，能源为电	已建
环保工程	循环冷却水	楼顶设置 3 台循环冷却水塔，总循环水量为 84 m ³ /h	已建
	废气收集、处理	依托园区标准厂房 1 栋 3F 及楼顶进行建设。挂镀锌镍采用整线围挡+双侧槽边抽风+顶部抽风收集废气，滚镀锌	已建

类别	项目名称	工程内容	备注
		镍线采用整线围挡+双侧槽边抽风收集废气，并设置 2 个废气净化塔。挂镀锌镍线废气进入 1#酸雾废气净化塔，风量为 52000m ³ /h，处理后经 28m 排气筒排放；滚镀锌镍废气进入 2#酸雾废气净化塔，风量为 35000m ³ /h，处理后经 28m 排气筒排放。净化塔采用碱吸收液，且定期排放，排放周期为每月一次，因镀锌镍槽抽风过程中伴随少量含镍离子的槽液液滴进入喷淋塔，因此废水接入 B 类含镍废水排放管	
	车间内废水收集	依托园区标准厂房 1 栋 3F 进行建设，新建生产线槽至车间内的各类废水收集池的排水管道（明管）	部分建成
	危险废物收集及处置	依托园区标准厂房 1 栋 3F 进行建设，3F 新建危废临时暂存点，面积为 4m ² ，进行重点防渗，设置至少高 20cm 的围堰，同时设置整体托盘，干湿分离。危险废物暂存于危废临时暂存点，建立转移联单制管理，定期送有资质单位处理	已建
	一般固废收集	依托园区标准厂房 1 栋 3F 进行建设，3F 建设一般固废暂存点，面积约 3m ² 。	已建
	车间防腐防渗	1F 车间化学品仓库区、盐雾实验室、辅料储存区地坪进行重点防渗，防腐防渗区域均设置挡水线。	新建
		3F 车间地坪整体进行重点防渗，防腐防渗区域均设置挡水线，生产线槽体做整体托盘，按照废水类型进行分区，并设有管道接入相应的废水收集池。托盘大小超出设备边缘至少 30cm，托盘围堰高度至少 20cm，车间四周墙体在 1.2m 及以下全部为重点防渗	已建
储运工程	化学品仓库	1F 新建化学品库房面积 108 m ² ，储存除盐酸、硝酸外的原料。地面采取重点防渗，设置至少高 20cm 的围堰，同时设置整体托盘。化学品库房按化学品性质采取分开储存原则进行分区存放	新建
		3F 新建化学品库房面积 3m ² ，储存除盐酸、硝酸外的原料。地面已采取重点防渗，设置至少高 20cm 的围堰，同时设置整体托盘。化学品库房按化学品性质采取分开储存原则进行分区存放	已建
	盐酸桶区	依托园区标准厂房 1 栋 3F 架空层设置 2t 盐酸桶区，设置 1.5m 高机架，机架上放置盐酸桶（加盖密闭），同时设置接水盘，接水盘围堰高度至少 20cm，盐酸桶区设置顶抽，少量逸散盐酸雾进入 1#酸雾净化塔，盐酸（30%）由园区进行配送，通过泵打入盐酸桶，根据配比自流进入生产线槽，无需配酸。	已建
	成品、来料区	园区标准厂房 1 栋 1F，面积 80m ²	新建
依托园区工程	环保工程 废水收集、处理	依托园区厂车间已建成的 6 类废水收集池，具体为 A 类含铬废水池、B 类含镍废水池、D 类综合废水收集池、F 类混排废水收集池、G 前处理废水收集池和含酸废水收集池；生产线废水经企业自建的废水收集管进入到各类废水收集池中	依托
		车间废水收集池中的废水依托园区已建的室外废水收集管网分类进入废水收集房（位于 1#厂房 1F）的废水收集	依托

类别		项目名称	工程内容	备注
			罐中，再经由园区已建的废水管网分类进入园区废水处理站的处理系统	
			依托园区已建成的废水处理站一期：A 类含铬废水、B 类含镍废水、D 类综合废水、F 类混排废水、G 类前处理废水和含酸废水处理系统、膜分离浓液处理系统、生化处理系统等	依托
			依托园区已建成的一期事故收集池：包括含铬事故应急池 300m³、含镍事故应急池 220m³、混排废水应急事故池（含综合、混排、前处理等的事故废水收集）1140m³。	依托
	储运工程	部分原辅料存放	依托园区已建成的硝酸储罐和盐酸储罐，由园区储存硝酸原料和盐酸原料	依托
	公用工程	供水电及蒸汽	依托园区已建公用工程设施	依托

注：表格中的已建是指在本项目环评未取得批复前，建设单位已建成的工程内容。

2.7 主要原辅材料及能源消耗

盐酸、硝酸化学品全部依托园区盐酸储罐和硝酸储罐存储，由为园区服务的专业化公司（朗腾公司）采用专用的装盐酸、硝酸的胶桶及玻璃瓶容装，放置专用托盘，防止泄露、倾覆，由专业化公司（朗腾公司）专人由叉车运送至企业货运电梯，并放在推车上通过电梯运至生产线楼层。盐酸通过泵泵入架空层的 2t 盐酸桶内，根据配比，自流进入到生产线槽；硝酸根据比例直接加入生产线槽内，盐酸及硝酸均由园区进行配酸。空桶由专业化公司（朗腾公司）专人由叉车运回园区的仓库。企业在厂房 1 楼及 3 楼均设置有化学品仓库，暂存除上述原料外的其它原料。

拟建项目全厂原辅材料消耗量详见表 2.6-1，能源消耗量详见表 2.6-2。

表 2.7-1 项目主要原辅材料年消耗及储存情况一览表

序号	名称	重要组分、指标	消耗量 t/a	储量 t/a	包装方式	备注
一	挂镀锌镍线					
1	除油粉	主要成分：NaOH、Na ₂ CO ₃	8	0.2	25KG/桶	
2	锌镍光亮剂	羟基酸盐（5%）	0.44	0.05	25KG/桶	
4	锌镍补充剂	三乙醇胺（20%）	0.44	0.05	25KG/桶	
5	锌镍镍补充剂	硫酸镍 30%	3.8	0.125	25KG/桶	含镍 0.4324t
6	锌镍基础剂	酰胺化合物水溶液，锌离子 5%	1.79	0.5	25KG/桶	
7	本色钝化液	硝酸铬（20%）	1.20	0.5	25KG/桶	含铬 0.05223t
8	黑色钝化液	硝酸铬（20%） 磷酸（20%） 硝酸溶液（1~3%）	1.79	0.2	25KG/桶	含铬 0.07827t
9	双氧水	H ₂ O ₂ (27.5%)，水	0.36	0.025	25kg/桶	
10	水性封闭剂	丙烯酸树脂（50~60%）、	0.51	0.3	25KG/桶	
11	活性炭	/	0.1	0.02	25kg/袋	
12	锌板	Zn（99.99%）	3.83	0.16	/	含锌 3.83191t
13	氢氧化钠	NaOH（99%）	0.61	5	25kg/袋	
14	盐酸	HCl（31%）	12.3	/	园区储罐	
15	硝酸	HNO ₃ （68%）	0.5	0.05	园区储罐	
16	锌粉	Zn（98%）	0.005	0.025	25kg/桶	含锌 0.00490t
二	滚镀锌镍线					
1	盐酸	HCl（31%）	13.4	/	园区储罐	
2	除油粉	主要成分：NaOH、Na ₂ CO ₃	9.82	0.2	25kg/袋	
3	锌镍基础剂	酰胺化合物水溶液，锌离子 5%	2.59	0.15	25kg/桶	
4	锌镍镍补充剂	硫酸镍（30%）	4.5	0.125	25kg/桶	含镍 0.5121t
5	锌镍光亮剂	羟基酸盐（4%~6%）	0.64	0.05	25kg/桶	
6	锌镍补充剂	三乙醇胺（10%~20%）	0.64	0.05	25kg/桶	
7	硝酸	HNO ₃ （68%）	0.17	0.01	20L/桶	

8	锌板	Zn (99.99%)	3.44	0.16	/	含锌 3.43966 t
9	蓝白钝化液	Cr(NO ₃) ₃ ((10%) 硝酸 (3~5%)	1.34	0.2	25kg/桶	含铬 0.02927t
10	彩色钝化液	Cr(NO ₃) ₃ ((15%) 硝酸 (1~3%)	1.73	0.2	25kg/桶	含铬 0.05669t
11	黑色钝化液	Cr(NO ₃) ₃ ((15%) 磷酸 (20%) 硝酸 (3~5%)	2.59	0.05	25kg/桶	含铬 0.08487t
12	氢氧化钠	NaOH (96%)	0.88	0.05	25kg/袋	
13	封闭剂	丙烯酸树脂 (50~60%)、水	0.74	0.05	25kg/桶	
14	双氧水	H ₂ O ₂ (27.5%), 水	0.51	0.025	25kg/桶	
15	锌粉	Zn (98%)	0.008	0.025	25kg/桶	含锌 0.00784t
16	活性炭	/	0.034	0.1	10kg/桶	
三	其他					
1	活性炭	/	0.1	0.1	10kg/桶	纯水制备

表 2.7-2 拟建能源消耗情况一览表

序号	能源种类	单位	消耗量	备注
1	新鲜水	m ³ /a	5445	科技园区提供
2	电	万 kw·h/a	216	科技园区提供
3	蒸汽	t/a	500	科技园区提供

2.8 主要设备及设施

本项目所新增的设备均不属于国家淘汰或限制使用设备，符合国家相关产业政策要求。项目主要生产设备及设施具体如下：

(1) 生产车间槽体设备

生产车间槽体设备根据其工艺流程列出，见表 2.7-1~2.7-3。

表 2.7-1 挂镀锌镍生产线槽体设备一览表

槽体编号	名称	长(mm)	宽 (mm)	高 (mm)	有效液面高 (mm)	数量 (个)	工位 (个)
一	挂镀锌镍自动生产线					54	/
1	上挂	/	/	/	/	/	/
2	预脱脂	2500	700	1500	1350	1	1
3	水洗	2500	700	1500	1350	1	1
4	喷淋水洗	2500	700	1500	1350	1	1
5	退镀	2500	700	1500	1350	1	1
6	水洗	2500	700	1500	1350	1	1
7	水洗	2500	700	1500	1350	1	1
8	喷淋水洗	2500	700	1500	1350	1	1
9	高温除油	2500	1400	1500	1350	1	2
10	超声波除油	2500	700	1500	1350	1	1
11	喷淋水洗	2500	700	1500	1350	1	1
12	初端电解	2500	700	1500	1350	1	1
13	水洗	2500	700	1500	1350	1	1
14	喷淋水洗	2500	700	1500	1350	1	1
15-17	酸洗	2500	2100	1500	1350	3	1
18	水洗	2500	700	1500	1350	1	1
19	水洗	2500	700	1500	1350	1	1
20	喷淋水洗	2500	700	1500	1350	1	1
21	阳极电解	2500	700	1500	1350	1	1
22	水洗	2500	700	1500	1350	1	1
23	超声波水洗	2500	700	1500	1350	1	1
24	活化	2500	700	1500	1350	1	1
25	水洗	2500	700	1500	1350	1	1
26	喷淋水洗	2500	700	1500	1350	1	1

槽体编号	名 称	长(mm)	宽 (mm)	高 (mm)	有效液面高 (mm)	数量 (个)	工位 (个)
27	碱预浸	2500	700	1500	1350	1	1
28-39	锌镍合金	2500	13200	1500	1350	12	1
40	回收	2500	700	1500	1350	1	1
41	水洗	2500	700	1500	1350	1	1
42	超声波水洗	2500	700	1500	1350	1	1
43	水洗	2500	700	1500	1350	1	1
44	出光	2500	700	1500	1350	1	1
45	喷淋水洗	2500	700	1500	1350	1	1
46	本色钝化	2500	700	1500	1350	1	1
47	水洗	2500	700	1500	1350	1	1
48	水洗	2500	700	1500	1350	1	1
49	黑色钝化	2500	700	1500	1350	1	1
50	水洗	2500	700	1500	1350	1	1
51	水洗	2500	700	1500	1350	1	1
52	热水洗	2500	700	1500	1350	1	1
53	水洗	2500	700	1500	1350	1	1
54	封闭	2500	700	1500	1350	1	1
55	封闭	2500	700	1500	1350	1	1
56	下挂	/	/	/	/	/	/
/	溶锌槽	4000	1200	1200	1080	/	/

表 2.7-2 滚镀锌镍生产线槽体设备一览表

槽体编号	名 称	长 (mm)	宽 (mm)	高 (mm)	有效液面高 (mm)	数量 (个)	工位 (个)
二	滚镀锌镍自动生产线					58	//
1~3	热脱除油	1290	2400	750	650	3	1
4	水洗	1290	650	750	650	1	1
5	水洗	1290	650	750	650	1	1
6	退镀	1290	650	750	650	1	1
7	水洗	1290	650	750	650	1	1
8	水洗	1290	650	750	650	1	1
9~11	酸洗	1290	2400	750	650	3	1
12	水洗	1290	650	750	650	1	1
13	水洗	1290	650	750	650	1	1
14	水洗	1290	650	750	650	1	1
15、16	电解除油	1290	1600	750	650	2	1
17	水洗	1290	650	750	650	1	1
18	水洗	1290	650	750	650	1	1
19	交换	1290	650	750	/	1	1
20	中和	1290	650	750	650	1	1
21	水洗	1290	650	750	650	1	1

槽体编号	名称	长 (mm)	宽 (mm)	高 (mm)	有效液面高 (mm)	数量 (个)	工位 (个)
22	水洗	1290	650	750	650	1	1
23	预浸	1290	650	750	650	1	1
24~35	锌镍合金	1290	10800	750	650	12	1
36	回收	1290	650	750	650	1	1
37	水洗	1290	650	750	650	1	1
38	水洗	1290	650	750	650	1	1
39	水洗	1290	650	750	650	1	1
/	出料交接	/	/	/	/	/	/
40	水洗	1000	1000	900	650	1	1
41	水洗	1000	1000	900	650	1	1
42	出光	1000	1000	900	650	1	1
43	水洗	1000	1000	900	650	1	1
44	水洗	1000	1000	900	650	1	1
45	蓝白钝化	1000	1900	900	650	1	2
46	水洗	1000	1000	900	650	1	1
47	水洗	1000	1000	900	650	1	1
48	彩色钝化	1000	1900	900	650	1	2
49	水洗	1000	1000	900	650	1	1
50	水洗	1000	1000	900	650	1	1
51	黑色钝化	1000	1900	900	650	1	2
52	水洗	1000	1000	900	650	1	1
53	水洗	1000	1000	900	650	1	1
54	水洗	1000	1000	900	650	1	1
55	热水洗	1000	1000	900	650	1	1
56	交换	1000	1000	900	650	1	1
57	脱水	/	/	/	/	/	/
58	封闭	1000	1900	900	650	1	1
59	封闭	1000	1900	900	650	1	1
60	脱水	/	/	/	/	/	/
61	下料	/	/	/	/	/	/
/	溶锌槽	4000	1200	1200	1080	1	/

(2) 其他生产设备

拟建项目其他生产设备主要包括依托的废气处理系统、整流器、过滤机、纯水机及风机等，见下表。

表 2.7-3 生产线其他生产设备一览表

序号	名称	规格、主要参数	数量	备注
一	挂镀锌镍生产线			
1	整流器	18kw	12	

2	冷冻机	36.8kw	1	制冷剂为氟利昂
3	过滤机	2.2kw	8	
4	冰水槽	/	1	
5	油水分离槽	300L	1	
6	纯水机	2t/小时	1	与滚镀线共用
7	板式冷却泵	2.2kw	4	
8	镀槽摇摆	2.2 kw	2	
9	升降机	2.2 kw	1	
10	隧道烤炉	蒸汽加热	1	
11	罗茨风机	37 kw	1	
12	双钩行车	2.2 kw	5	
13	去碳酸钠槽副槽	L3000*W1000*H1000	1	
14	溶锌槽	L4000*W1200*H1200	1	
15	冷却塔		1	
16	盐酸桶	2t	1	园区配送盐酸，泵入盐酸桶内
二	滚镀锌镍生产线			
1	网带烘干炉	18kw	1	
2	脱水机	6.5kw	2	
3	油水分离槽	300L	1	
4	冷冻机	18.5kw	1	制冷剂为氟利昂
5	冰水槽	/	1	
6	整流器	18kw	14	
7	过滤机	20m³/h	3	
8	去碳酸钠槽副槽	L3000*W1000*H1000	1	
9	溶锌槽	L4000*W1200*H1200	1	
10	去氢箱	18.5kw	1	
11	空压机	/	1	
12	行车	/	2	

2.9 公用工程

2.9.1 给水

项目生产、生活、消防用水由园区市政供水系统提供，其水质、水量、水压均可满足项目生产、生活及消防用水的要求。

拟建项目采用自动纯水机组制备所需纯水。拟建项目纯水主要用在部分镀锌液和钝化及之后的清洗工序，由企业自备。根据各生产线用水情况，纯水制备机设计能力为 2t/h。纯水制备采用 RO 反渗透技术，即：原水（自来水）在压力作用下经“砂滤+活性炭过滤器+超滤”组成的预处理系统处理后，进入 RO 反渗透机制取纯水，进入纯水箱储存，供各纯水点使用。

纯水制备工艺见下图。

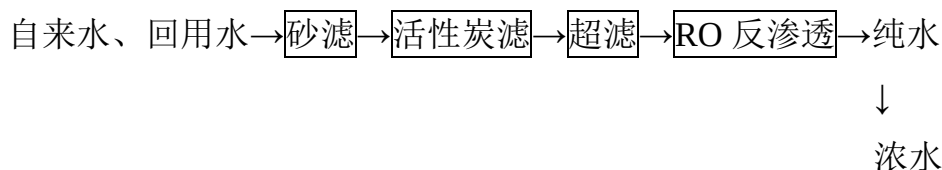


图 2.8-1 纯水制备工艺图

2.9.2 排水

生活污水：生产区生活污水直接排入园区生活污水调节池，然后进入废水处理站生化处理系统。

生产废水：生产废水分为 6 类，分类收集后送入标准厂房下配套的废水收集罐内，之后依托园区的贮存、输送设施送入园区 废水处理站处理。

本项目生产线废水排放管网见附图 7，科技园区排水管网见附图 6。

2.9.3 供电

由工业园区电网供电，供电有保障。

2.9.4 供热

生产线加热热源采用园区锅炉房蒸汽，车间内设置换热系统。

2.10 总平面布置

本项目租赁重庆重润表面工程科技园标准厂房重润表面工程科技园 1 幢 1-1 单元 3F 作为生产车间，1F 作为化学品仓库、辅料储存区、成品、半成品仓库区域、盐雾实验室和办公室。其中，3F 车间的架空层布设 2 条自动化生产线，3F 车间的底层布设临时危险废物暂存点、一般工业固废暂存间等设施。主要内容均在已建厂房内进行。厂房楼顶布设废气净化塔、冷却塔、纯净水桶。厂房内不设食堂、宿舍，倒班员工统一入住科技园区职工宿舍或附近廉租房。

3F 生产车间形状规整，呈矩形。拟在车间架空层沿矩形长边方向并列布置 2 条自动电镀生产线，东侧为挂镀锌镍生产线，呈一条直线布设；西侧为滚镀锌镍生产线，呈环形线布设。各生产线布局充分考虑了电镀生产工序的流畅，以及原料、半成品、产品的物流顺畅；各生产线留有廊道，供人员及货物通行，各生产线辅助设施如过滤机、冷水机等均就近布置在相应工序旁。

项目采用自动电镀，各镀槽尺寸及结构设计满足自动化水平要求，以及满足逆流清洗，节约水资源的要求。

项目所在标准厂房周围均为各表面处理企业。厂房 200m 范围无居住等环境保护目标。

车间总平面布置详见附图 7。

2.11 劳动定员及工作制度

（1）劳动定员

本项目生产线新增劳动总定员 40 人。

（2）工作制度和年时基数

根据企业提供的生产制度，各生产线配套公用设施及环保设施工作制度为每天两班 16 小时，全年工作 330 天，镀槽有效工作时长为 14 小时/天。

2.12 主要经济技术指标

项目主要经济技术指标见表 2.11-1。

表 2.11-1 拟建项目主要经济技术指标

序号	项目	单位	指标	备注
1	表面处理生产线	条	2	1 条挂镀锌镍自动生产线和 1 条滚镀锌镍自动生产线
2	工程总投资	万元	700	/
3	劳动定员	人	40	新增
4	年工作日	天	330	/
5	工作班日	班/d	2	16h/d，每班 8h
6	耗新鲜水量	m ³ /a	5445	/
7	耗电量	万 kwh/a	216	/

3 工程分析

3.1 施工期工艺流程、污染物产生及排放分析

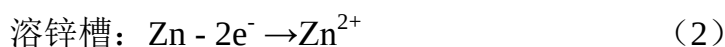
本项目租用的标准厂房进行生产，施工期工艺流程仅涉及装修和设备安装。施工过程中产生的主要污染有：噪声、粉尘和固体废物污染。由于装修面积小，时间短，产生的大气污染和固体废物量都很少，施工期生活污水依托科技园现有设施。

3.2 运营期生产工艺基本原理

3.2.1 镀锌镍

项目采用电镀单层镀锌镍工艺。

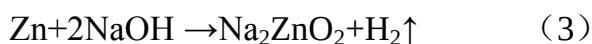
镀锌镍的主要原理为：溶锌槽内将金属锌直接溶解（碱性镀锌），在镀槽内添加硫酸镍作为镍离子补充剂，阳极采用不溶的铁阳极，阴极镀件电解液中的锌离子和镍离子在阴极共同析出。发生的电化学反应为：



3.2.2 溶锌

碱性镀锌锌离子的供给由溶锌槽配置的富锌溶液完成。溶锌槽内加入 120-140g/L 的氢氧化钠溶液，在铁网篮中装入其容积的 1/2 或 3/4 金属锌板，将铁网篮放入溶锌槽内，锌溶于浓碱液，形成锌酸盐。通过泵和过滤器将溶锌槽的富锌溶液倒入镀槽，并通过化验分析镀槽浓度，控制溶锌槽的富锌溶液的倒入量。

在锌溶于碱液的过程中有少量氢气排放，溶锌槽设有槽边抽风，进入酸雾净化塔，将氢气排出车间外。发生的化学反应为：



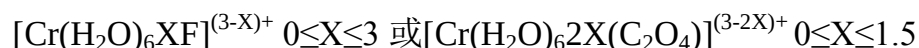
3.2.3 槽液净化

镀槽槽液均采用过滤器净化，无倒槽过程。槽液采用定期循环过滤，每天清洗过滤设备的滤芯一次，保持槽液清洁，滤芯定期更换作为危废废物处置，清洗过滤滤芯有少量清洗废水，进入 B 类含镍废水，其水量较少全部核算进入各线 B 类含镍废水连续排放废水。

当镀槽镀液需要进行净化(大处理)时,将活性炭粉及锌粉加入过滤机,活性炭粉及锌粉由滤网截留,通过过滤机的连续过滤,使镀液通过滤网与截留在滤网上的活性炭粉及锌粉充分接触,达到净化镀液的效果。净化完成后,将过滤机中的滤网取出,将截留在滤网上的活性炭作为危险废物处理。

3.2.4 三价铬钝化

水溶液中 Cr^{3+} 通常都以 $[\text{Cr}(\text{H}_2\text{O})_6]^{3+}$ 存在,水的络合能力很弱,在发生钝化反应时,体系不稳定,因此需要一些相对较强的络合剂。这与电镀添加剂的本质基本相同。加入络合剂后,铬离子以下结构式存在:



金属锌在氧化剂双氧水的作用下溶解为锌离子。



由于 H^+ 的消耗,使金属的表面 pH 升高,随着 pH 升高,络合离子稳定降低,解离出的氢氧根离子进攻络合离子,使铬离子及溶液中的锌离子形成 $\text{Cr}(\text{OH})_3$ 和 $\text{Zn}(\text{OH})_2$,沉淀在锌表面上形成钝化膜。

3.2.5 退镀

项目退镀要采用盐酸除去工件表面的镀锌镍及钝化层。

3.3 运营期环境影响因素分析

经程序设定后,挂镀生产线由行车实现挂具在各表面处理槽体的提起和放入,仅在上件处和下件处由人工操作,过程自动操作。滚镀生产线上的货物通过滚筒平移。

项目设置工件(产品)退镀工序,退镀后一部分工件回用,不合格工件由厂家回收。

3.3.1 挂镀锌镍生产线工艺说明及排污分析

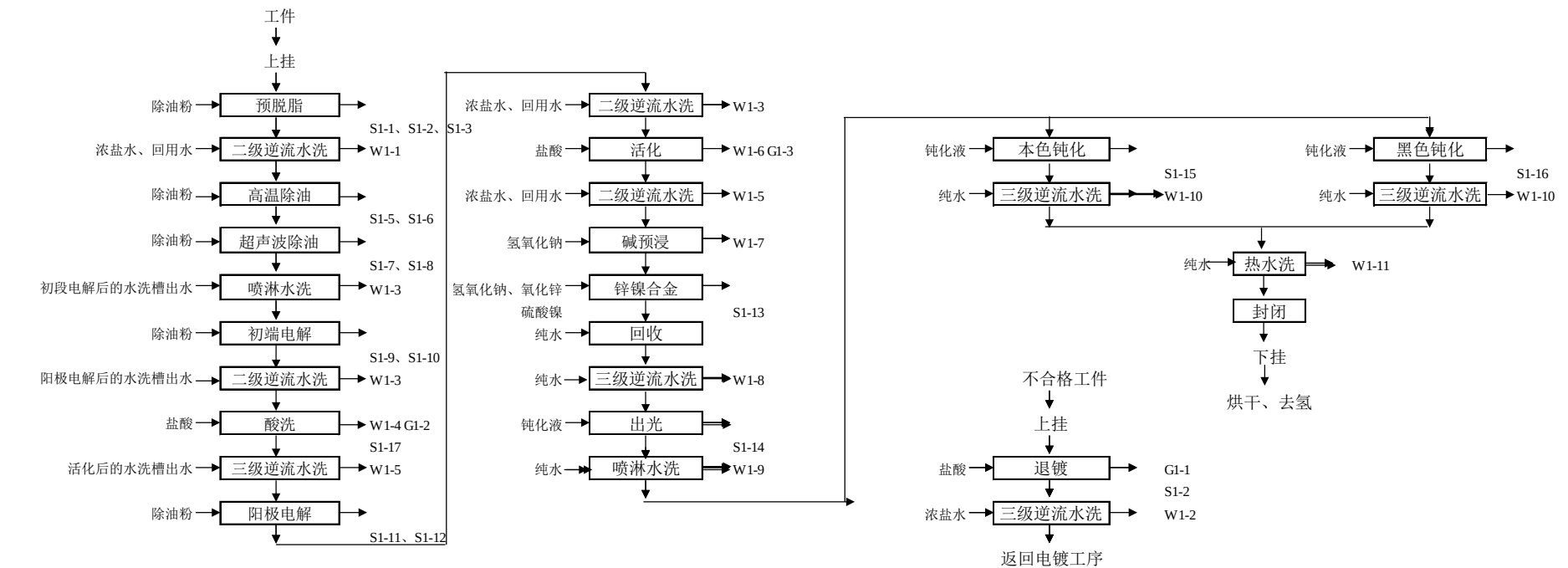


图 3.3-1 挂镀锌镍生产线工艺流程及产污环节图

表 3.3-1 挂镀锌镍生产线工艺说明及产污情况表

工序	对应槽 编号	槽液参数及工艺说明	温度 °C	时间	污染物产生情况					
					废水		废气		固废	
上挂	1	在转送带上人工上料，自动上挂								
预脱脂	2	槽液采用 50g/L 除油粉配置，浸泡在槽液中，采用超声波除油。同时，配置有油水分离器去除槽液内浮油。槽液 6 个月排空 1 次	40-50	3min					S1-1、 S1-2、 S1-3	含油槽 渣、浮 油、含渣 废碱
二级逆 流水洗	3、4	用常温浓盐水、回用水对镀件进行二级逆流清洗，第二级出槽采用喷淋水洗	常温	30 s	W1-1	G 类前处理废水				
退镀	5	槽液采用 15%盐酸，不合格产品在此槽液中褪除镀层，半年排放四分之一	常温	3min			G1-1	氯化氢	S1-4	废退镀 液
三级逆 流水洗	6~8	用常温浓盐水、回用水对镀件进行三级逆流清洗，最后一级出槽采用喷淋水洗	常温	30s	W1-2	F 类混排废水				
高温除 油	9、10	槽液采用 50g/L 除油粉配置，浸泡在槽液中，采用高温除油。槽液 6 个月排空 1 次	50-60	3min					S1-5、 S1-6	含油槽 渣、含渣 废碱
超声波 除油	11	槽液采用 40g/L 除油粉配置，浸泡在槽液中，采用超声波除油。槽液 6 个月排空 1 次	40-50	2min					S1-7、 S1-8	含油槽 渣、含渣 废碱
喷淋水 洗	12	用常温浓盐水、回用水对镀件进行清洗	常温	30s	W1-3	G 类前处理废水				
初端电 解	13	镀件接在电源阴极上，浸泡在槽液中，槽液采用 30g/L 除油粉配置，电流密度约 2A/dm ² 。槽液 12 个月排空 1 次	35-40	3min					S1-9、 S1-10	含油槽 渣、含渣 废碱

工序	对应槽	槽液参数及工艺说明	温度 °C	时间	污染物产生情况					
二级逆流水洗	14、15	用常温浓盐水、回用水进行二级级逆流水洗，第二级出槽采用喷淋水洗	常温	20s	W1-3	G 类前处理废水				
酸洗	16~18	酸洗槽中温度为常温，盐酸的浓度为 8%，通过盐酸作用去除工件表面的氧化膜，使得表面活化的过程。酸洗过程会产生氯化氢。酸洗槽每 1 个月倒槽处理一次，清洗排放含酸废水，24 个月清理槽底含渣槽液作为废酸液，平时经补加盐酸循环使用。	常温	5min	W1-4	含酸废水	G1-2	氯化氢	S1-17	含渣废酸
三级逆流水洗	19~21	用常温浓盐水、回用水进行三级逆流水洗，最后一级采用喷淋水洗	常温	30 s	W1-5	G 类前处理废水				
阳极电解	22	镀件接在电源阴极上，浸泡在槽液中，槽液采用 25g/L 除油粉配置，电流密度约 2A/dm ² 。槽液 12 个月排空 1 次	常温	90s					S1-11、S1-12	含油槽渣、含渣废碱
二级逆流水洗	23、24	用常温浓盐水、回用水对镀件进行二级逆流水洗、第二级水洗槽采用超声波水洗，出水由回用至初段电解后的二级逆流水洗工序	=常温	30s	W1-6	G 类前处理废水				
活化	25	采用 2%的盐酸配置槽液，其目的是使金属表面的氧化膜溶解露出活泼的金属界面的过程，为了保证电镀层与基体的结合力。槽液 3 个月排一次	常温	30s			G1-3	氯化氢		
二级逆流水洗	26、27	用常温纯水进行二级逆流水洗，第二级采用喷淋水洗	常温	30 s	W1-5	D 类综合废水				
碱预浸	28	采用 1~2%的氢氧化钠配置槽液，浸泡在槽液中，减少带入镀槽的杂质金属，槽液 1 个月排除四分之一	常温	30s	W1-7	G 类前处理废水				
锌镍合金	29~40	锌离子由溶锌槽提供，碱锌镀液采用 6g/L 氧化锌（实际为锌离子，工艺上以氧化锌计），10g/L 硫酸镍，180g/L 氢氧化钠及少量光亮剂配置，镀件在 pH>14，电流密度 3A/dm ² 。镀液中的杂质金	常温	120min					S1-13	含锌镍过滤渣

工序	对应槽	槽液参数及工艺说明	温度 °C	时间	污染物产生情况					
		属离子可定期加入锌粉、活性炭等置换或吸附金属和有机物后经过配套的过滤机过滤后循环回槽内，槽液循环使用，过滤机采用过滤网，过滤时渣会截留在滤网上，不设倒槽，仅产生滤渣								
回收	41	回收锌镍合金镀液，作为镀液补水								
三级逆流水洗	42~44	用常温纯水对镀件进行三级逆流清洗，第二级采用超声波水洗	20	30s	W1-8	B 类含镍废水				
出光	45	为了提高镀锌层表面的光洁度，需要进行出光处理。出光槽中盐酸浓度为 0.25%，室温。出光槽 6 个月倒槽一次。盐酸在出光环节中只是作为辅助材料以很低的浓度存在槽液中（0.25%）。	20	30s					S1-14	废出光槽液
喷淋水洗	46	用常温纯水对镀件进行喷淋清洗	常温	30s	W1-9	B 类含镍废水				
本色钝化	47	将镀件在一定的溶液中进行化学处理，使锌层表面形成一层致密的稳定性较高的薄膜。根据产品需求，钝化液使用三价铬钝化液，其中硝酸铬浓度 20g/L，草酸钠浓度 20~25gg/L。钝化槽只需不断补充钝化液，6 个月倒槽一次，每次排放二分之一	常温	30 s					S1-15	废钝化液
三级逆流水洗	48、49、54	回收碱性镀锌镀液，作为镀液补水	常温	30 s	W1-10	A 类含铬废水				
黑色钝化	50	将镀件在一定的溶液中进行化学处理，使锌层表面形成一层致密的稳定性较高的薄膜。根据产品需求，钝化液使用三价铬钝化液，其中硝酸铬浓度 20g/L，磷酸浓度 20g/L，硝酸浓度 1~3g/L。钝化槽只需不断补充钝化液，6 个月倒槽一次	常温	30 s					S1-16	废钝化液
三级逆流水洗	51、52、54	用常温纯水进行二级逆流水洗	常温	30 s	W1-10	A 类含铬废水				

工序	对应槽	槽液参数及工艺说明	温度 °C	时间	污染物产生情况					
热水洗	53	钝化后再经热水洗	50	30s	W1-11	A 类含铬废水				
封闭	55、56	采用高效防腐封闭剂浸泡	常温	30s						
下挂	57	人工将镀件从挂具上取下								
烘干、去氢		下挂后进入隧道式烤炉烘干，部分产品后在去氢炉中去氢，均采用电加热方式。								

3.3.2 滚镀锌镍生产线工艺说明及排污分析

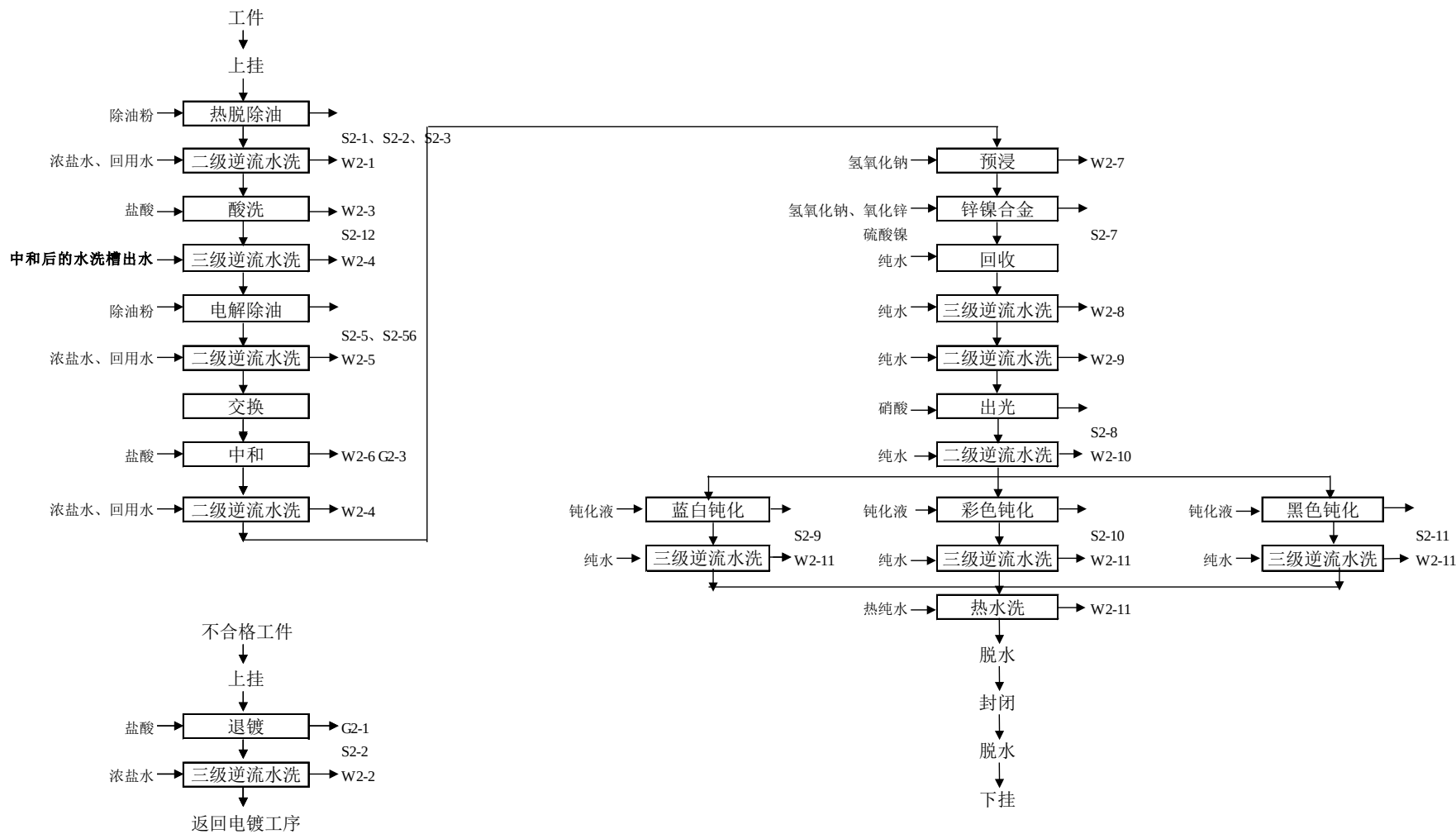


图 3.3-2 滚镀锌镍生产线工艺流程及产污环节图

表 3.3-2 滚镀锌镍生产线工艺说明及产污情况表

工序	对应槽编号	槽液参数及工艺说明	温度 °C	时间	污染物产生情况					
					废水		废气		固废	
上挂		人工将装有镀件的滚筒上料								
热脱除油	1~3	槽液采用 100g/L 脱脂粉配置，浸泡在槽液中。同时，配置有油水分离器去除槽液内浮油。槽液 6 个月排空 1 次	60	15min					S2-1、S2-2、S2-3	含油槽渣、含渣废碱、浮油
二级逆流水洗	4、5	用常温浓盐水、回用水对镀件进行二级逆流清洗	常温	12s	W2-1	G 类前处理废水				
退镀	6	用 15%的盐酸对不合格工件进行退镀	常温	30s			G2-1	氯化氢	S2-4	废退镀液
二级逆流水洗	7、8	用常温浓盐水、回用水对镀件进行二级逆流清洗	常温	10s	W2-2	F 类混排废水				
酸洗	9~11	槽液采用 8%盐酸，工件浸泡在槽液中。酸洗槽每 4 个月倒槽处理一次，清洗排放含酸废水，24 个月清理槽底含渣槽液作为废酸液，平时经补加盐酸循环使用。	常温	12min	W2-3	含酸废水	G2-2	氯化氢	S2-12	含渣废酸
三级逆流水洗	12~14	用常温浓盐水、回用水对镀件进行三级逆流清洗	常温	12s	W2-4	G 类前处理废水				
电解除油	15、16	镀件接在电源阴极上，浸泡在槽液中，槽液采用 60g/L 电解除油粉配置，电流密度约 5A/dm ² ，槽液定期更换，槽液每 6 个月清槽（清空）1 次，槽底部分做危险废物，其余排入 G 类前处理管网，平时经	常温	5min					S2-5、S2-6	含油槽渣、含渣废碱

工序	对应槽	槽液参数及工艺说明	温度 °C	时间	污染物产生情况					
		补加除油粉循环使用								
二级逆流水洗	17、18	用常温浓盐水、回用水对镀件进行二级逆流清洗			W2-5	G 类前处理废水				
交换	19	挂镀件在该槽体交换行车								
中和	20	采用 2%的盐酸配置槽液，其目的是使金属表面的氧化膜溶解露出活泼的金属界面的过程，为了保证电镀层与基体的结合力。槽液每 4 个月排放一次。	常温	10s	W2-6	含酸废水	G2-3	氯化氢		
二级逆流水洗	21、22	用常温浓盐水、回用水对镀件进行二级逆流清洗，出水回用于酸洗后的三级逆流水洗， 不直接排放	20	12s	W2-4	D 类综合废水				
预浸	23	采用 6%的氢氧化钠配置槽液，浸泡在槽液中，减少带入镀槽的杂质金属。槽液 4 个月排空 1 次	常温	50s	W2-7	G 类前处理废水				
锌镍合金	24~35	锌离子由溶锌槽提供，碱锌镀液采用 10g/L 氧化锌（实际为锌离子，工艺上以氧化锌计），10g/L 硫酸镍，100g/L 氢氧化钠及少量光亮剂配置，镀件在 pH>14，电流密度 1.5-2.5A/dm ² 。镀液中的杂质金属离子可定期加入锌粉、活性炭等置换或吸附金属和有机物后经过配套的过滤机过滤后循环回槽内，槽液循环使用，过滤机采用过滤网，过滤时渣会截留在滤网上，不设倒槽，仅产生滤渣	常温	40~120min					S2-7	含锌过滤渣
回收	36	回收碱性镀锌镀液，作为镀液补水								

工序	对应槽	槽液参数及工艺说明	温度 °C	时间	污染物产生情况					
三级逆流水洗	37~39	用常温纯水进行三级逆流清洗	常温	30s	W2-8	B 类含镍废水				
二级逆流水洗	40、41	用常温纯水进行二级逆流清洗	常温	30s	W2-9	B 类含镍废水				
出光	42	为了提高镀锌层表面的光洁度，需要进行出光处理。出光槽中硝酸浓度为 1%，室温。出光槽 6 个月倒槽一次。硝酸在出光环节中只是作为辅助材料以很低的浓度存在槽液中（1%）。锌镍出光后不水洗，直接进入钝化。	20	30s					S2-8	废出光液
二级逆流水洗	43、44	出光后进入钝化前用常温纯水进行二级逆流水洗	常温	30s	W2-10	B 类含镍废水				
蓝白钝化	45、46	将镀件在一定的溶液中进行化学处理，使锌层表面形成一层致密的稳定性较高的薄膜。根据产品需求，钝化液使用三价铬钝化液，其中硝酸铬浓度 10g/L，双氧水浓度 1~2g/L。钝化槽只需不断补充钝化液，1 年倒槽一次	常温	30s					S2-9	废钝化液
三级逆流水洗	47、48、57	出光后进入彩色钝化前用常温纯水进行三级逆流水洗，	常温	30s	W2-11	A 类含铬废水				
彩色钝化	49、50	将镀件在一定的溶液中进行化学处理，使锌层表面形成一层致密的稳定性较高的薄膜。根据产品需求，钝化液使用三价铬钝化液，其中硝酸铬浓度 15g/L，双氧	常温	30s					S2-10	废钝化液

工序	对应槽	槽液参数及工艺说明	温度 °C	时间	污染物产生情况					
		水浓度 3~4g/L。钝化槽只需不断补充钝化液，1 年倒槽一次								
三级逆流水洗	51、52、57	出光后进入黑色钝化前用常温纯水进行三级逆流水洗	常温	30s	W2-1 1	A 类含铬 废水				
黑色钝化	53、54	将镀件在一定的溶液中进行化学处理，使锌层表面形成一层致密的稳定性较高的薄膜。根据产品需求，钝化液使用三价铬钝化液，其中硝酸铬浓度 15g/L，磷酸浓度 20g/L，双氧水浓度 3~4g/L。钝化槽只需不断补充钝化液，1 年倒槽一次	常温	30s					S2-11	废钝化液
三级逆流水洗	55~57	用常温纯水进行三级逆流清洗，回用热水洗槽体出水	常温	30s	W2-1 1	A 类含铬 废水				
热水洗	58	钝化后进行热水清洗，清洗水回用钝化后的三级逆流水洗工序	60	30s	W2-1 1	A 类含铬 废水				
交换	59	/								
脱水	60	用脱水机及热风机烘干镀件表面的水分								
封闭	61	采用高效防腐封闭剂浸泡		30s						
脱水	62	用脱水机及热风机烘干镀件，固化封闭剂		30s						
下料	63	人工将镀件从挂具取下								

3.3.3 其他排污分析

项目设置实验室。

实验室对槽液进行简单的 pH 及主要重金属含量的监测，取样后在实验室内采取滴定、pH 仪等方式检测，检测后产生少量槽液的废液，其主要含有锌、铬等重金属，检测镀锌镍槽液产生的废液计入废退镀液，检测钝化槽液产生的废液计入废钝化槽液。

检测化验用玻璃瓶一般在拖把池清洗，拖把池排水管接入 F 类混排废水，因此产生的少量的洗瓶废水均计入 F 类混排废水。

废水污染源有 A 类含铬废水、B 类含镍废水、D 类综合废水、F 类混排废水、G 类前处理废水和含酸废水。

废气污染源有：生产线酸洗、活化、中和、退镀产生的氯化氢。

噪声污染源有：风机、冷冻机、冷却塔、甩干机等。

固废污染源有：含油槽渣、浮油、除油工序产生的废槽液、酸洗工序产生的废槽液、含锌镍过滤渣、废出光液、废退镀液、废钝化液、化学药剂废包装材料、废棉纱手套、槽液净化产生的废滤芯、槽液净化产生的废活性炭、化学药剂废包装材料、纯水制备产生的废活性炭等。

3.4 物料平衡

3.4.1 锌平衡

拟建项目生产线镀锌镍合金,镀锌层厚度取最大值 $12\ \mu\text{m}$, 锌含量 90%, 消耗量见下表。

表 3.4-1 拟建项目锌金属消耗量计算表

项目	挂镀锌镍	滚镀锌镍
膜厚度 (μm)	12	12
面积 (万 m^2/a)	3.465	4.62
密度 (kg/m^3)	7140	
锌含量	90%	
金属消耗量 (kg/a)	6234.5	

项目理论上进入产品中的锌的量为 $6234.5\text{kg}/\text{a}$, 金属锌的利用率约为 83.10%, 则实际年消耗锌板、锌粉折合成金属锌约为 $7502.3\text{kg}/\text{a}$ 。



图 3.4-1 锌平衡图 (单位: kg/a)

3.4.2 镍平衡

拟建项目挂镀锌镍生产线镀锌镍层厚度取最大值 $12\ \mu\text{m}$, 镍含量 10%, 消耗量见下表。

表 3.4-2 拟建项目镍金属消耗量计算表

生产线	挂镀锌镍	滚镀锌镍
钝化层膜平均厚度 (μm)	12	12
面积 (万 m^2/a)	3.465	4.62
密度 (kg/m^3)	8902	
镍含量	10%	
合计金属消耗量 (kg/a)	863.7	

项目理论上进入产品中的镍的量为 $863.7\text{kg}/\text{a}$, 金属镍的利用率约为 91.45%, 则实际年消耗硫酸镍折合成金属镍约为 $944.4\text{kg}/\text{a}$ 。



图 3.4-2 镍平衡图 (单位: kg/a)

3.4.3 铬平衡

拟建项目滚镀锌镍和挂镀锌镍生产线均涉及钝化剂钝化，金属铬消耗量见下表。

表 3.4-3 项目铬金属消耗量计算表

生产线	挂镀锌镍	滚镀锌镍
钝化层膜平均厚度 (μm)	0.2	0.2
面积 (万 m^2/a)	3.465	4.62
密度 (kg/m^3)	7190	
钝化层中铬含量	36%	
合计金属消耗量 (kg/a)	41.9	

铬酸钝化实际年消耗三价铬钝化剂折合成金属铬约为 301.3kg/a，根据类比同类项目，项目整个镀锌钝化过程铬利用率 13.89%，铬产品带走 41.9kg/a。

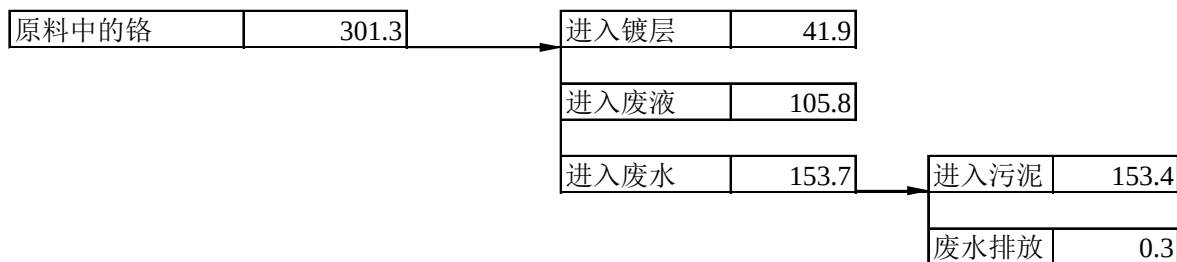


图 3.4-3 铬平衡图 (单位: kg/a)

3.5 运营期污染源强核算

3.5.1 废气污染源强核算

3.5.1.1 废气污染源

拟建项目运营期废气种类主要为工艺废气，包括：

- ①盐酸雾

酸雾：根据《污染源源强核算技术指南 电镀》（HJ984-2018），酸雾产生量的大小与镀槽液面面积、酸浓度、作业条件等都有密切的关系。氯化氢排放量可按以下公式计算（产物系数法）：

$$D=G_s \times A \times t \times 10^{-6}$$

式中：D—核算时段内的污染物产生量，t。

G_s —单位镀槽液面面积单位时间废气污染物产生量， $g/(m^2 \cdot h)$ ，在中等或浓盐酸中，不添加酸雾抑制剂、不加热：酸洗工序的氯化氢质量百分浓度 8%， G_s 取 15.8；退镀的氯化氢质量百分浓度 15%， G_s 取 107.3。

A—镀槽液面面积， m^2 。

t—核算时段内污染物产生时间，h。

特别是电流密度越大，温度越高，电流效率越低，电镀废气污染物越多。

表 3.5-1 酸洗槽 A、 G_s 和 t 统计一览表

生产线	污染源	污染因子	单位镀槽液面面积单位时间废气污染物产生量 G_s			镀槽面积				核算时段内污染物产生时间
			浓度	温度	产污系数 ($g/m^2 \cdot h$)	平面尺寸 m		槽数	面积 m^2	h
						长	宽			
挂镀锌镍	退镀 G1-1	氯化氢	15%	常温	107.3	2.5	0.7	1	1.75	46.2
	酸洗 G1-2	氯化氢	8%	常温	15.8	2.5	0.7	3	5.25	4620
	活化 G1-3	氯化氢	2%	常温	0.4	2.5	0.7	1	1.75	4620
滚镀锌镍	退镀 G2-1	氯化氢	15%	常温	107.3	1.29	0.65	1	0.84	46.2
	酸洗 G2-2	氯化氢	8%	常温	15.8	1.29	0.8	3	3.10	4620
	中和 G2-3	氯化氢	2%	常温	0.4	1.29	0.65	1	0.84	4620

本项目滚镀锌镍生产线线采用“整线围挡+双侧槽边抽风+顶部抽风”收集废气，挂镀锌镍生产线线采用“整线围挡+双侧槽边抽风”收集废气、收集率均按 90%计，根据以上条件，采用公式计算酸雾产生及产生浓度量，计算结果见表 3.4-2。

表 3.5-2 氯化氢产生量及浓度一览表

污 染 源	产生量（kg/h）			设计风量	产生浓度 （mg/m³）
	总量	有组织	无组织	（m³/h）	
1#酸雾净化塔					
退镀 G1-1	0.0019	0.0017	0.0002	52000	1.480
酸洗 G1-2	0.0830	0.0747	0.0083		
活化 G1-3	0.0007	0.0006	0.0001		
2#酸雾净化塔					
退镀 G2-1	0.0009	0.0008	0.0001	35000	1.290
酸洗 G2-2	0.0489	0.0440	0.0047		
中和 G2-3	0.0003	0.0003	0.0000		
合 计	0.1357	0.1221	0.0136	/	/

挂镀锌镍生产线和退镀产生的氯化氢废气进入 1#酸雾废气净化塔 (52000m³/h)，滚镀锌镍生产线和退镀产生的氯化氢废气进入 2#酸雾废气净化塔 (35000m³/h)，酸雾净化塔内采取“喷淋塔中和法”对氯化氢进行收集处理，处理效率为 95%。

②硝酸雾

由于出光槽（硝酸含量：1%）用酸浓度较低，操作温度低，根据《简明通风设计手册》（中国建筑工业出版社）：“在稀硝酸溶液中进行金属件化学加工（清洗铝、化学镍、浸蚀、酸洗铜、钝化等），当硝酸浓度小于 100g/l 时，有害物硝酸和氧化氮的散发率为 0。”；根据《污染源源强核算技术指南 电镀》（HJ984-2018）附录 B 中“在质量分数≤3%稀硝酸溶液中清洗铝、不锈钢钝化、镀锌层出光等可忽略氮氧化物”。因此，本环评镀锌镍生产线中的出光槽不考虑其酸雾挥发量。鉴于上述原因，评价不再进行定量分析。

③铬酸雾

由于钝化槽使用三价铬钝化液钝化，三价铬钝化的槽液中 Cr³⁺浓度 5~20g/L。根据《污染源源强核算技术指南 电镀》，“在常温下低铬酸及其盐溶液中钝化溶液的铬酸雾产生量可忽略”。

因此，本环评镀锌生产线中的钝化不定量分析铬酸雾挥发量。

④碱雾

拟建项目热脱除油、预脱脂、高温除油、电解除油、预浸、溶锌过程中有碱雾产生，但由于使用的碱液浓度比较低，为保证车间环境，拟设置双侧

槽边抽风，进行收集处理。同时由于碱雾无评价标准，因此本评价对碱雾的产生源强、排放情况等不做估算。

3.5.1.2 废气收集情况

各电镀线酸雾净化塔风量设计参考《电镀手册》中第七章通风局部排风设计中的控制风速（m/s）参数及抽风点设置。

表 3.5-3 各线风量核算及废气收集情况表

措施	抽风罩方式	控制风速 m/s	抽风点	抽风槽面积 m ²	计算 风量 m ³ /h	设计 风量 m ³ /h	备注
1#酸雾净化塔	整线围挡+双侧槽边抽风+顶部抽风	0.15~0.3	预脱脂槽、退镀槽、高温除油槽、超声波除油槽、电解除油槽、酸洗槽、活化槽、锌镍槽、溶锌槽、盐酸桶	45.05	44224 (仅侧抽)	52000	采取双侧槽边+顶吸抽风，并且生产线进行了围闭处理，顶吸的单位吸入速度将减少，设计风量考虑到顶吸排风量。
2#酸雾净化塔	整线围挡+双侧槽边抽风	0.15~0.3	热脱除油槽、退镀槽、酸洗槽、电解除油槽、中和槽、预浸槽、锌镍槽、溶锌槽	28.665	33560	35000	

3.5.1.3 废气产生及达标排放情况

拟建项目大气污染物排放统计见表 3.5-4。

3.5.1.4 废气达标情况分析

由于本项目各排气筒的初步设计风量均大于基准排气量，也即单位产品初设排气量均大于单位产品基准排气量，为此须按照《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）相关要求，将初步设计风量下的大气污染物排放浓度换算为大气污染物基准气量排放浓度，并以该基准气量排放浓度作为判定排放是否达标的依据。大气污染物基准气量排放浓度计算公式如下：

$$\rho_{\text{基}} = \frac{Q_{\text{总}}}{\sum Y_i Q_{i\text{基}}} \times C_{\text{实}}$$

式中： $\rho_{\text{基}}$ ——大气污染物基准气量排放浓度，mg/m³；

$Q_{\text{总}}$ ——大气污染物排放总量，m³；

Y_i ——某种镀件镀层的产量， m^2 ；

$Q_{i基}$ ——某种镀件的单位产品基准排气量， m^3/m^2 ，

$C_{实}$ ——设计风量大气污染物浓度， mg/m^3 。

取镀锌类基准排气量（ $18.6m^3/m^2$ ），经计算，项目挂镀锌镍电镀生产线、滚镀锌镍生产线氯化氢最大基准排气量浓度分别为 $27.59mg/m^3$ 、 $12.13mg/m^3$ ，小于《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 5 新建企业氯化氢 $30mg/m^3$ 的排放限值。

表 3.5-4 拟建项目废气污染源核算结果汇总表

生产线	排气筒， 高度 m	污染因 子	设计风 量(m³/h)	基准排气 量(m³/m²)	电镀面 积 (m²/h)	基准风 量(m³/h)	产生浓 度(mg/ m³)	产生速率 (kg/h)	年产生 量(t/a)	处理工 艺	去除 效率	排放浓 度 (mg/ m³)	排放速率 (kg/h)	基准排 放浓度 (mg/ m³)	标准浓 度 (mg/ m³)	年排放 量(t/a)
挂镀锌 镍线	1#酸雾 净化塔， 28m	氯化氢	52000	18.6	7.5	139.5	1.480	0.077	0.3556	碱液喷淋 塔中和法	95%	0.074	0.004	27.59	30	0.0178
滚镀锌 镍线	2#酸雾 净化塔， 28m	氯化氢	35000	18.6	10.0	186.0	1.290	0.045	0.2085	碱液喷淋 塔中和法	95%	0.064	0.002	12.13	30	0.0104
无组织排放		氯化氢	/	/	/	/	/	/	0.0614	/	/	/	/	/	/	0.0614

3.5.2 废水污染源强核算

3.5.2.1 废水产生量

(1) 生产废水

a.生产线废水：项目生产废水主要为挂镀、滚镀生产线的部分槽液及清洗废水，电镀线水洗均采用至少二级的逆流水洗，该水洗方式在使工件表面达到洁净目的的同时，能节约清洗用水量，结合重润表面科技园内已入驻的同类型、同规模企业的实际生产情况核算清洗水排放量；定期更换的槽液产排量根据更换频次按天进行折算。

本次评价废水量核算根据《污染源源强核算技术指南 电镀》(HJ984-2018)以及《重庆重润表面工程科技园规划环境影响跟踪评价报告书》中确定的排水量核算方式（电镀面积（ m^2 ） $\times$ 典型电镀工艺工序数（次） $\times$ $\text{XL 次} \cdot \text{m}^2 \times 90\%$ 的公式计算各镀种单工序连续清洗废水排水量）。同时类比科技园区内同类型已投产企业的废水排放情况，。类比条件见下表。

表 3.5-5 拟建项目与类比项目条件对比表

生产线	类别	原辅材料	镀覆工艺	镀种类型	规模
滚镀线	类比项目 (鹏雷 5 万扩建)	氢氧化钠、盐酸、硝酸、磷酸、锌板、三价铬钝化剂等	滚镀	镀锌镍，单层镀	5 万 m^2 /年
	本项目		滚镀	镀锌镍，单层镀	4.62 万 m^2 /年
	类比结果	相同	相同	相同	规模差异不超过 30%
挂镀线	类比项目 (亿朋)	氢氧化钠、盐酸、硝酸、锌板、三价铬钝化剂等	挂镀	镀锌，单层镀	3.6 万 m^2 /年
	本项目	氢氧化钠、盐酸、硝酸、锌板、三价铬钝化剂等	挂镀	镀锌镍，单层镀	3.465 万 m^2 /年
	类比结果	相同	相同	相似	规模差异不超过 30%

经类比同类生产线用水情况，确定本项目挂镀线镍、滚镀锌镍逆流清洗水单工序单位电镀面积用水量为 $12\text{L 次} \cdot \text{m}^2$ ，以此基础数据核算电镀线各工序连续清洗废水排水量。此类电镀线长期运行，在此用水量下能够使工件表面达到洁净目的的同时最大程度的做到节约成本，此水量较为可信。

为了减少电镀线用水量，采取梯级用水的节水方式，将浓度较低的活化、中和工序的清洗水回用于前段酸洗、脱脂工序的清洗用水，达到节约用水的目的。

b.退镀废水：退镀工序后产生退镀清洗废水，采用二级逆流水洗，其产排水量核算方式与生产线一致，进入 F 类混排废水。

c.散水：各生产线下设置托盘收集工件转槽过程中带出的散水，散水的产生量与工件形状、生产线运转速度相关，由于项目工件由客户提供，不同批次各不相同，因此散水产生量难以预估，根据电镀园区同类型企业的生产经验，各类型散水总计产生量约为 $0.20\text{m}^3/\text{d}$ 。散水收集托盘根据生产线分区设置，分别收集前处理散水、综合散水、含铬散水。

d.蒸汽冷凝水：项目热脱除油、热水洗等工序需采用蒸汽对槽体进行加热，蒸汽与槽体内液体不直接接触，通过换热的方式进行加热，产生的冷凝水一般情况下不存在污染，根据电镀园区对蒸汽冷凝水的管理要求，将冷凝水回用于前处理工序用水，产生量约为 $1.5\text{m}^3/\text{d}$ 。

e.废气处理塔废水：项目设置两座碱喷淋废气塔，循环用喷淋水量分别为 3m^3 、 2m^3 ，喷淋用水平时定期补充碱液，每 1 个月更换一次，则每座废气处理塔废水产生量为 $0.12\text{m}^3/\text{d}$ 、 $0.07\text{m}^3/\text{d}$ ，排入 B 类含镍废水。

项目生产线为挂镀、滚镀两条生产线，项目水量分别按生产线进行核算，在核算时散水、蒸汽冷凝水等采用均摊的方式合并入生产线中。本项目生产线产生的废水种类包括 A 类含铬废水、B 类含镍废水、G 类前处理废水、D 类综合废水以及含酸废水，其中 D 类综合废水（挂镀锌镍生产线的活化槽后清洗水、滚镀锌镍生产线的中和槽后清洗水）直接线上回用至各自生产线上酸洗槽后的清洗工序，随后排放，一般情况下不直接排放，仅在应急或检修情况下通过设置的排水管排入 D 类综合废水收集池，这种情况的发生概率小。由于该类废水在酸洗槽后的清洗工序排放，因此本次废水排放不再单独将 D 类综合废水进行计算。

蒸汽冷凝水接入除油后的清洗水槽，用于清洗用水，同时设置蒸汽回水冷却池，装盛生产线调试情况下的冷凝水，并设置排水管接 G 类前处理废水。

项目各生产线排水量见下表。

表 3.5-6 挂镀锌镍生产线废水排放情况

编号	废水种类	来源	污染物	排放量 (m ³ /d)	排放频率	折合 (m ³ /d)	备注
W1-1	G 类前处理废水	预脱脂后二级逆流水洗槽	碱性	1.26	连续 16h/d	1.260	
W1-2	F 类混排废水	退镀后三级逆流水洗槽	含铬、含镍	0.04	每月 1 次	0.04	
W1-3	G 类前处理废水	超声波除油后喷淋水洗槽	碱性	1.26	连续 16h/d	1.260	用水来源于初端电解后水洗槽的清洗水，出水在此处排放
W1-3	G 类前处理废水	初端电解后二级逆流水洗槽	碱性				用水来源于阳极电解后水洗槽的清洗水，出水进入超声波除油后的喷淋水洗槽，此处不排放
W1-4	含酸废水	酸洗槽	酸性	1.26	每 1 月 1 次	0.050	
W1-5	G 类前处理废水	酸洗后三级逆流水洗槽	酸性	1.26	连续 16h/d	1.260	用水来源于活化后水洗槽出水，出水此处排放
W1-3	G 类前处理废水	阳极电解后二级逆流水洗槽	酸性		连续 16h/d		出水进入初端电解后的二级逆流水洗槽，此处不排放
W1-6	含酸废水	活化槽	酸性	2.36	每 6 月 1 次	0.010	
W1-5	D 类综合废水	活化后二级逆流水洗槽	酸性		连续 16h/d		接有排水管进入 D 类废水收集池，但一般出水不排放，线上回用至酸洗后三级水洗工序
W1-7	G 类前处理废水	碱预浸槽	碱性	2.36	每 6 月 1 次	0.030	
		散水	酸、碱			0.050	
W1-8	B 类含镍废水	镀锌镍后三级逆流水洗槽	含锌、镍	1.26	连续 16h/d	1.260	
W1-9	B 类含镍废水	出光后喷淋水洗槽	含锌、镍	1.26	连续 16h/d	1.260	
		散水				0.030	
W1-10	A 类含铬废水	本色钝化后三级逆流水洗槽	含铬	0.63	连续 16h/d	0.630	
W1-10	A 类含铬废水	黑色钝化后三级逆流水洗槽	含铬	0.63	连续 16h/d	0.630	

W1-11	A 类含铬废水	热水洗槽	含铬	0.63	连续 16h/d	0.63	
		散水	含铬			0.020	
W1-12	B 类含镍废水	1#废气处理塔	碱性	3.00	每月 1 次	0.120	

注：此处回用均为线上回用。

表 3.5-7 挂镀锌镍生产线各类废水统计

编号	废水种类	排放量 (m ³ /d)
W1-10、W1-11	A 类含铬废水	1.91
W1-8、W1-9、W1-12	B 类含镍废水	2.67
W1-1、W1-3、W1-5、W1-6、W1-8	G 类前处理废水	3.86
W1-2	F 类混排废水	0.04
W1-4、W1-6	含废酸水	0.06
	合计	8.54

表 3.5-8 滚镀锌镍生产线废水排放情况

编号	废水种类	来源	污染物	排放量 (m ³ /d)	排放频率	折合 (m ³ /d)	备注
W2-1	G 类前处理废水	热脱除油后二级逆流水洗槽	碱性	1.68	连续 16h/d	1.680	
W2-3	F 类混排废水	退镀后二级逆流水洗槽	碱性	0.08	每月一次	0.08	
W2-3	含酸废水	酸洗槽	酸性	2.01	每 4 月 1 次	0.020	
W2-4	G 类前处理废水	酸洗后三级逆流水洗槽	酸性	2.52	连续 16h/d	2.520	用水来源于中和后水洗槽出水,出水此处排放
W2-5	G 类前处理废水	电解除油后二级逆流水洗槽	酸性	1.68	连续 16h/d	0.020	
W2-6	废酸液	中和槽	酸性	0.55	每 4 月 1 次	0.010	
W2-4	D 类综合废水	中和后二级逆流水洗槽	酸性				接有排水管进入 D 类废水收集池,但一般出水不排放,线上回用至酸洗槽后水洗工序,此处不排放
W2-7	G 类前处理废水	预浸槽	碱性	0.55	每 4 月 1 次	0.010	
		散水	酸、碱			0.040	
W2-8	B 类含镍废水	镀锌镍后三级逆流水洗槽	含锌、镍	1.68	连续 16h/d	1.680	

W2-9	B类含镍废水	二级逆流水洗槽	含锌、镍	1.68	连续16h/d	1.680	
W2-10	B类含镍废水	出光后二级逆流水洗槽	含锌、镍	1.68	连续16h/d	1.680	
		散水	酸、碱	0.10	/	0.030	
W2-11	A类含铬废水	蓝白钝化后三级逆流水洗槽	含铬	2.52	连续16h/d	2.520	热水洗槽出水全部回用至钝化后的三级逆流水洗工序,按照水洗槽排放量1.5倍计算
W2-11	A类含铬废水	彩色钝化后三级逆流水洗槽					
W2-11	A类含铬废水	黑色钝化后三级逆流水洗槽					
W2-11	A类含铬废水	热水洗槽					
W2-11	A类含铬废水	散水	含铬			0.030	
W2-14	B类含镍废水	2#废气处理塔	碱性	2.00	每月1次	0.070	

表 3.5-9 滚镀锌镍生产线各类废水统计

编号	废水种类	排放量 (m ³ /d)
W2-11、W2-11、W2-11、W2-11	A类含铬废水	2.55
W2-1、W2-4、W2-5、W2-4、W2-7	G类前处理废水	4.27
W2-8、W2-9、W2-10、W2-14	B类含镍废水	5.14
W2-3	F类混排废水	0.08
W2-3、W2-6	含酸废水	0.03
	合计	12.07

(2) 纯水制备浓盐水-清洁废水

采用反渗透工艺制备纯水, 纯水制备产生浓盐水 6.14³/d, 回用至前处理工序、退镀工序 6.14m³/d。

(3) 循环冷却水系统-清洁废水

循环冷却水系统产生系统清洁废水, 排放量约为 0.34m³/d, 进入污水处理站生化处理系统。

(4) 生活污水

工厂劳动定员 40 人, 生产区生活用水量按 40L/人·d 计算, 排污系数按 90%计, 生活污水产生量为 1.44m³/d。直接进入污水处理站生活污水调节池。

3.5.2.2 水平衡

项目总进水量 24.68m³/d (即园区提供给企业的总水量), 包括新鲜水 16.43m³/d, 回用水 8.24m³/d。总用水量 32.02m³/d, 扣除新鲜用水和回用水外,

还含有企业自身浓盐水回用量 $5.85\text{m}^3/\text{d}$ 、蒸汽冷凝水 $1.50\text{m}^3/\text{d}$ 。新鲜用水包括制备纯水消耗量 $13.05\text{m}^3/\text{d}$ ，生活用水 $1.60\text{m}^3/\text{d}$ 和其他生产设施用水 $1.79\text{m}^3/\text{d}$ 。

生产线废水产生量按用水量的 90% 进行考虑，10% 损耗于烫洗工序及工件表面蒸发。生产废水为：电镀废水产生量为 $26.79\text{m}^3/\text{d}$ ，循环冷却水排水产生量 $0.34\text{m}^3/\text{d}$ ，浓盐水产生量 $5.85\text{m}^3/\text{d}$ ，总生产废水量为 $20.61\text{m}^3/\text{d}$ 。项目经园区污水处理站处理后废水回用量为 $8.24\text{m}^3/\text{d}$ ，浓盐水回用量为 $5.85\text{m}^3/\text{d}$ ，总回用量为 $14.09\text{m}^3/\text{d}$ ，生产废水回用率达到 52.59%。

园区污水处理站所需要处理废水包括生产线废水、循环冷却水系统产生的清洁废水以及生活污水，需要处理的废水量为 $22.39\text{m}^3/\text{d}$ 。

水循环率：各电镀工序大多采用二级及以上逆流水洗，属于串联用水量为 $24.54\text{m}^3/\text{d}$ ，回用水量加上串联用水量为内部总循环回用水量为 $36.82\text{m}^3/\text{d}$ ，再加上新鲜水量总用水量 $53.25\text{m}^3/\text{d}$ ，水重复利用率为 70.15%。

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：单层镀允许基准排水量为 $100\text{L}/\text{m}^2$ 。本项目挂镀锌镍生产线和滚镀锌镍生产线均为单层镀，本项目允许排水量为 $24.5\text{m}^3/\text{d}$ ，本项目排水量为 $20.61\text{m}^3/\text{d}$ ，因此，本项目能够满足单位产品基准排水量标准要求。

本项目水平衡图见下图。

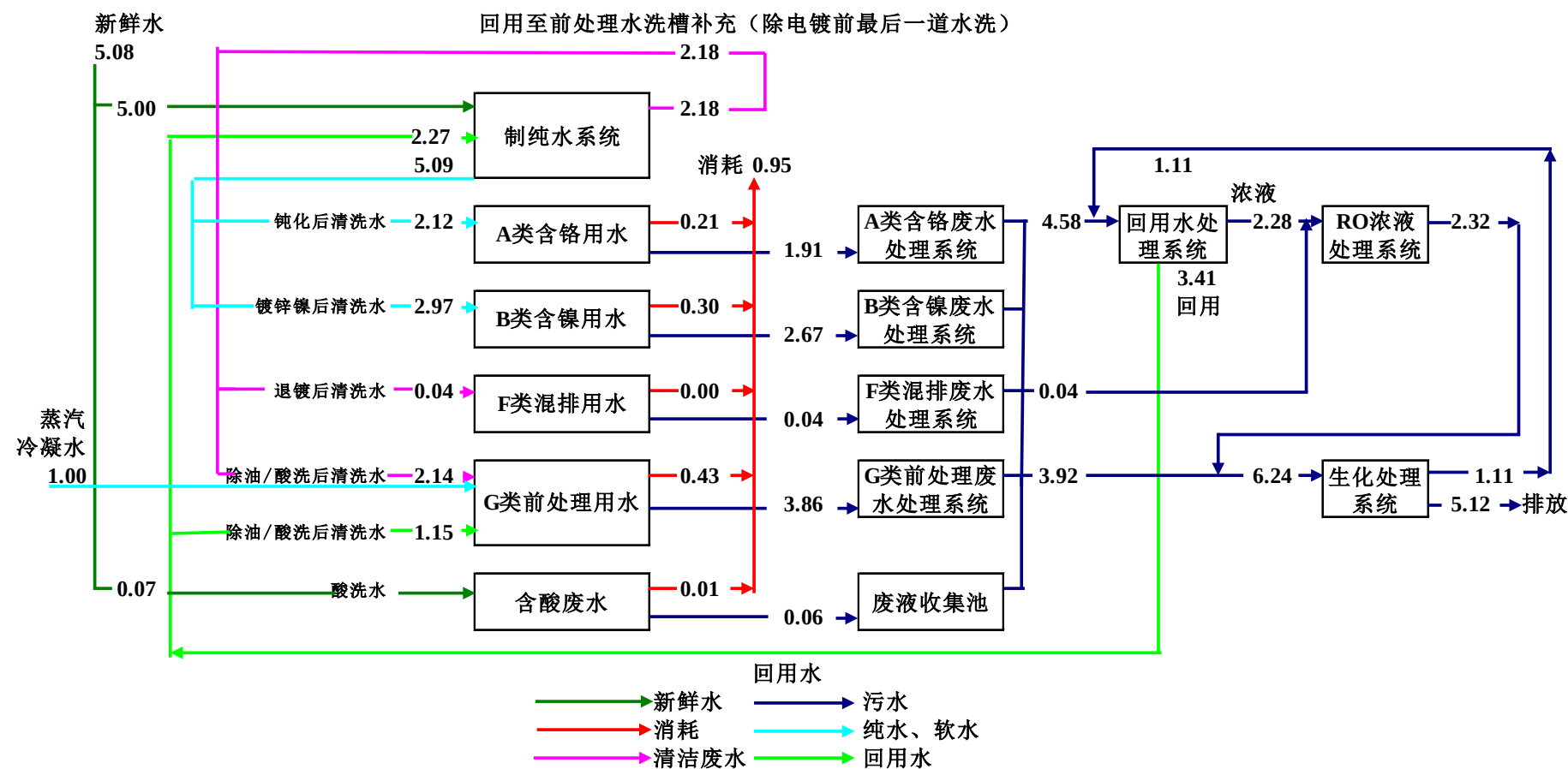


图 3.5-1 挂镀锌镍生产线水平衡图 单位：m³/d

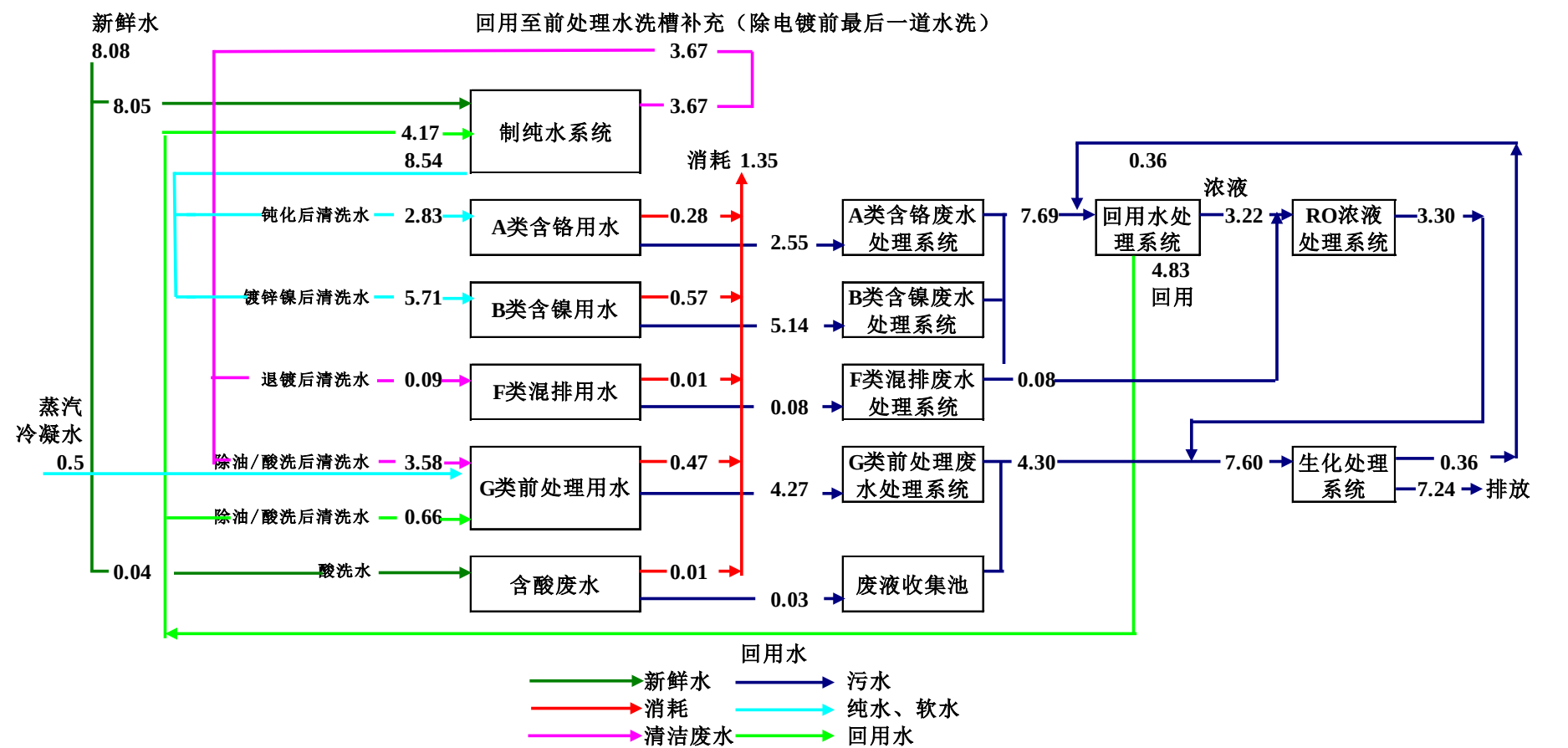


图 3.5-2 滚镀锌镍生产线水平衡图 单位: m^3/d

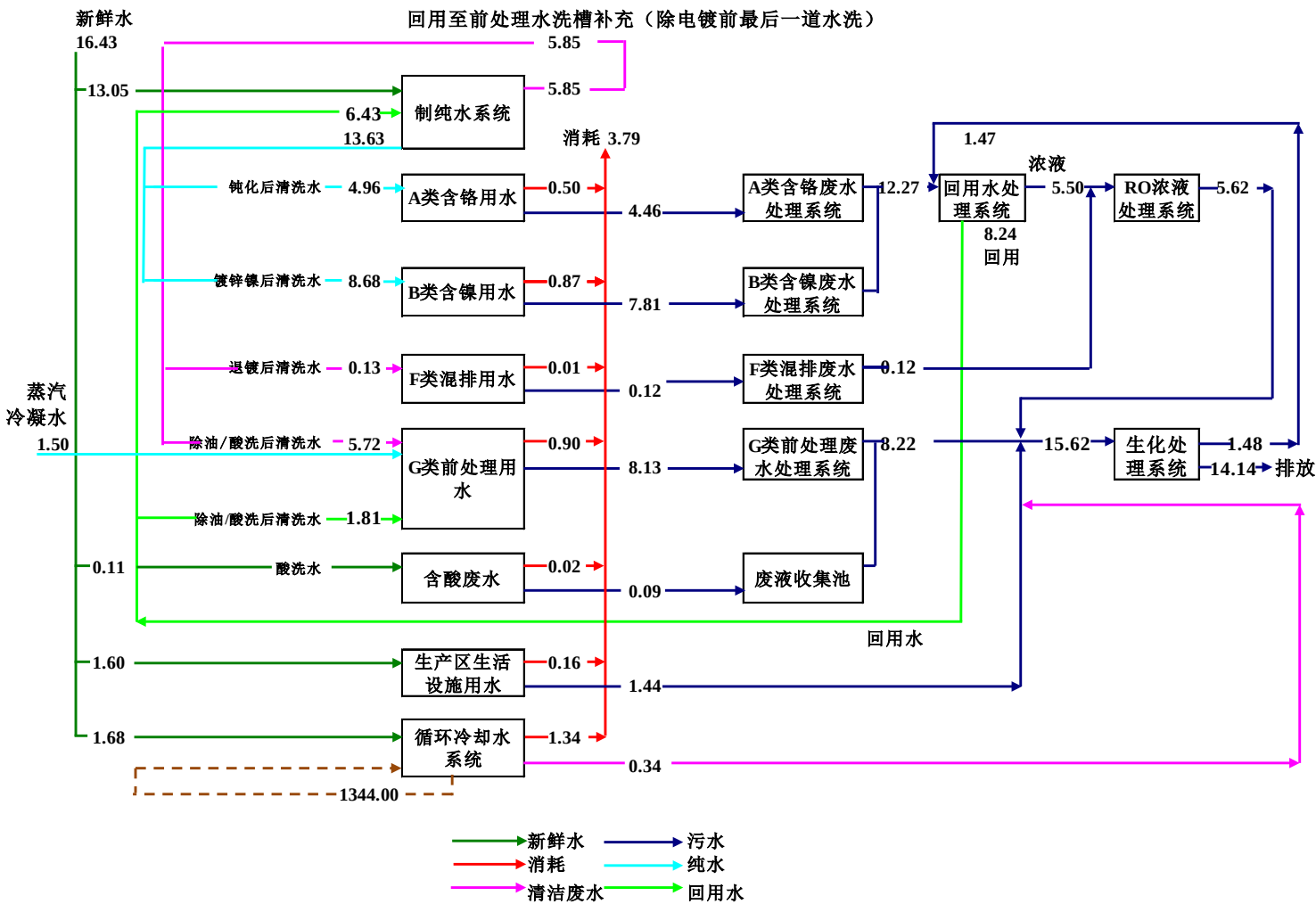


图 3.5-3 拟建项目总水平衡图 单位: m³/d

3.5.2.3 各类废水污染产生量及浓度

项目各类废水均进入园区废水处理站，各类废水中污染物产生浓度采用《重庆重润表面工程科技园基础设施建设项目环境影响报告书（报批版）》中确定的各类污染物浓度，同时根据《污染源强核算技术指南 电镀》（HJ984-2018）中的物料核算法及类比法和项目的具体情况进行调整。

针对重金属（总铬、总镍、总锌），采用物料衡算法对其产生量（kg/a）进行初步核算。核算为指南中 6.2 节的公示见下：

$$D=S \times V \times C \times 10^{-6}$$

式中：D—核算时段内污染物产生量，t；

S—核算时段内电镀面积，m²；

V—每平方米电镀面积槽液带出体积（L/m²），取值可参考附录 D；

C—镀槽槽液中金属（或总氰化物（以 CN⁻ 计））的浓度，g/L。

V 的选取参考指南附录 D 的选取原则：挂镀锌镍线的镀件属于形状规则或有通孔，属于一般外形，取该类中值 0.1L/m²；滚镀锌镍线均为形状规则但有带螺纹的通孔、螺栓，属于较复杂外形，取值 0.4 L/m²。

C 的选取：当采用回收槽直接回收或者经处理后回收带出液，一级回收可按回收率 70%计算。

按照上述公示分别核算各电镀线涉及重金属产生工序的污染物产生量。

表 3.5-10 各线废水重金属产生量核算表

镀种类型	金属离子浓度	电镀面积	槽液带出体积	回收率	污染物产生量
挂镀					
锌镍槽	总锌 4.81g/L	34650m ² /a	0.1L/m ²	0.7 一级	总锌 5.005kg/a
	总镍 2.23g/L	34650m ² /a	0.1L/m ²	0.7 一级	总镍 2.32kg/a
钝化槽	总铬 7g/L	34650m ² /a	0.1L/m ²	0 无	总铬 24.3kg/a
滚镀					
锌镍槽	总铬 8.02g/L	46200m ² /a	0.4L/m ²	0.7 一级	总铬 44.489kg/a
	总镍 2.23g/L	46200m ² /a	0.4L/m ²	0.7 一级	总镍 12.38kg/a
钝化槽	总铬 7g/L	46200m ² /a	0.4L/m ²	0 无	总铬 129.36kg/a

注：核算总铬后，六价铬按照总铬的 44%计算。

各类废水的中的 pH、COD、石油类、总氮、氨氮、总磷采用类比法核算。

废水产生量及污染物产生浓度详见表 3.5-11。

表 3.5-11 废水产生量及污染物产生浓度一览表

废水类型	产生量 (m³/d)	污染物	产生浓度 (mg/L)	产生量 (t/a)
A 类含铬废水	4.46	pH	5~6	/
		COD	60	0.088
		TP	3	0.004
		总铬	104	0.15362
		六价铬	46	0.06759
B 类含镍废水	7.81	pH	5~6	/
		COD	100	0.258
		总锌	19	0.0495
		总镍	6	0.01448
		氨氮	10	0.026
F 类混排废水	0.12	pH	4~6	/
		COD	200	0.008
		总锌	5	0.0002
		总铬	2	0.00008
		总镍	2	0.00008
		氨氮	20	0.0008
G 类前处理废水	8.13	pH	9~11	/
		COD	800	2.146
		石油类	10	0.027
		氨氮	30	0.080
		总氮	50	0.134
含酸废水	0.09	pH	1	/
电镀废水合计	20.70	/	/	/
清洁废水产生	6.18	/	/	/
清洁废水排放	0.34	/	/	/
生活污水	1.44	COD	400	0.190
		总磷	8	0.004
		氨氮	40	0.019

3.5.2.4 废水收集、处理措施及排放情况（按排放标准统计各类废水排放量）

电镀园区废水收集管道按照含铬废水、含镍废水、含氰废水、综合废水、络合废水、混排废水、前处理废水和含酸废水共 8 类，以及生产区生活污水进行分类收集。据此，科技园废水处理站采用“废水分类物化处理+膜分离回用+末端生化处理系统”的主体工艺确保产水回用和浓水达标排放。

电镀园区废水处理工艺描述：A类含铬废水、B类含镍废水、C类含氰废水和D类综合废水分别经各物化处理系统处理后的出水一并进入多介质过滤器前的中间水池暂存，再进入回用水处理系统；经多介质过滤器、超滤、活性炭过滤及反渗透处理后，中水进入回用水池回用至企业生产线，其余部分（为浓液，产生于多介质过滤器、超滤系统以及反渗透系统等）收集至膜浓液收集池，最终与E类络合废水、F类混排废水物化处理系统处理后的出水一并RO浓液处理系统进行处理后排入生化处理系统前的中间水池，与经过物化处理的前处理废水、循环冷却排水，以及生活污水一起采取“厌氧+缺氧+好氧+MBR”的生化处理工艺处理排入淮远河。含酸废水经废液收集池收集后用于E类络合废水、F类混排、G类前处理废水处理系统调酸。2022年12月31日之前，铬、六价铬等第一类污染物在其相应处理单元排放口满足《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表3标准规定的水污染物特别排放限值，其余污染物在重润表面科技园废水总排口处满足《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表3标准；2022年12月31日之后，铬、六价铬等第一类污染物在其相应处理单元排放口满足《重庆市电镀行业废水污染物自愿性排放标准》（T/CQSES 02-2017）表1的排放限值，其余污染物在重润表面科技园废水总排口处满足《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表3标准。园区废水处理工艺流程见附图8。

本项目废水产生、排放量及污染物排放浓度详见表3.5-11。

表 3.5-12 废水产生、排放量及污染物排放浓度一览表（启动回用设施）

序号	污染物	产生量 (t/a)	2022年12月31日之前			2022年12月31日之后			监控位置
			削减量 (t/a)	排放量 (t/a)	排放浓度 (mg/L)	削减量 (t/a)	排放量 (t/a)	排放浓度 (mg/L)	
1	pH	/	/	/	6~9	/	6~9	/	废水总排放口（废水排放量 14.14m ³ /d）
2	COD	2.690	2.457	0.233	50	2.457	0.233	50	
3	总锌	0.0497	0.0450	0.0047	1	0.0460	0.0037	0.8	
4	石油类	0.027	0.018	0.009	2	0.018	0.009	2	
5	总磷	0.004	0.001	0.002	0.5	0.001	0.002	0.5	
6	氨氮	0.100	0.063	0.037	8	0.063	0.037	8	
7	总氮	0.136	0.065	0.070	15	0.065	0.070	15	含镍废水处理系统排放
8	总镍	0.01448	0.01422	0.00026	0.1	0.01422	0.00026	0.1	

									口（废水排放量 7.81m ³ /d）及混排废水排口（0.12m ³ /d）
9	总铬	0.15369	0.15294	0.00076	0.5	0.15339	0.00030	0.2	含铬废水处理系统排放口（废水排放量 4.46m ³ /d）及混排废水排口（0.12m ³ /d）
10	六价铬	0.06759	0.06744	0.00015	0.1	0.06752	0.00008	0.05	

3.5.3 噪声污染源强核算

项目主要噪声来源于风机（酸雾净化塔）、冷冻机、甩干机、冷却塔等的运行过程，根据《污染源源强核算技术指南 电镀》（HJ984-2018）中的类比法，其噪声值约 75~85dB（A）。通过采取选用满足同一功能的低噪声设备、对所用高噪设备进行基础减振、设置隔声门窗，以及合理布置噪声源等有效降噪措施后，能使厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准要求。

项目主要噪声设备为风机、冷冻机，设备及源强见表 3.5-13。

表 3.5-13 主要噪声分布及相关参数表

设备名称	数量	声源强	声源位置
风机(酸雾净化塔风机)	2 台	85dB(A)	1#厂房楼顶
罗茨风机	1 台	85dB(A)	车间内
冷冻机	2 台	75dB(A)	车间内
甩干机	2 台	85 dB(A)	车间内
冷却塔	3 台	75dB(A)	1#厂房楼顶

3.5.4 固体废物污染源强核算

3.5.4.1 危险废物

危险废物主要包括含油槽渣、浮油、除油工序产生的废槽液、酸洗工序产生的废槽液、含锌镍过滤渣、废出光液、废退镀液、废钝化液、化学药剂废包装材料、废棉纱手套、槽液净化产生的废滤芯、槽液净化产生的废活性炭、化学药剂废包装材料、纯水制备产生的废活性炭等。

具体产生情况见下表。

表 3.5-14 危险废物产生情况一览表

序号	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	污染源编号	计量依据	产生量 (吨/年)	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*
1	含油槽渣	HW17	336-064-17	S1-1、S1-5、S1-7、S1-9、S1-11、S2-1、S2-5	按照产生量 4g/m ² 镀层	1.06	除油工序	半固态	含油、铁	油、酸	1 个月	T	采用防渗漏桶定期收集于 3 楼危险废物临时暂存点,定期委托有资质的危废处置单位处置
2	浮油			S1-1、S2-1	按照产生量 1g/m ² 镀层	0.08		液态	矿物油	矿物油	1 个月	T	
3	废碱	HW35	900-353-35	S1-1、S1-5、S1-7、S1-9、S1-11、S2-1、S2-5	按照各槽更换频率	8.76	除油工序	液态	碱	氢氧化钠	12~24 个月	C, T	
4	废酸	HW34	336-105-34	S1-17、S2-12	按照各槽更换频率	2.27	酸洗工序	液态	酸	盐酸	24 个月	C, T	
5	含锌镍过滤渣	HW17	336-054-17、336-052-17	S1-13、S2-7	按照产生量 6g/m ² 镀层	0.49	镀锌镍工序	液态	碱、锌、镍	氢氧化钠、锌、镍	6 个月	T	
6	废出光液	HW17	336-052-17	S1-14、S2-8	按照各槽更换频次, 每 6 个月一次	6.03	出光工序	液态	硝酸、锌	硝酸、锌	6 个月	T	

7	废退镀液	HW17	336-066-17	S1-4、S2-4	按照各槽更换频次，每半年1次，排放四分之一槽	1.45	退锌工序	液态	锌、镍、铬、酸	锌、镍、铬、酸	6个月	T
8	废钝化液	HW17	336-063-17	S1-15、S1-16、S2-9、S2-10、S2-11	按照各槽更换频次，每6月1次，每次排放二分之一槽	8.43	钝化工序	液态	铬、酸	铬、酸	6个月	T
9	废滤芯	HW49	900-041-49		按照使用量预估	0.16	槽液净化	固态	含重金属锌、镍	锌、镍	2~3个月	T/In
10	化学药剂废包装材料	HW49	900-041-49		按照使用量预估	1.00	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
11	废棉纱手套	HW49	900-041-49		按照使用量预估	0.03	员工废弃手套	固态	毒性化学品	毒性化学品	每天	T/In
12	废活性炭	HW49	900-041-49		按照使用量预估	0.23	槽液净化、纯水制备	固态	含重金属锌、镍	锌、镍	2~3个月	T/In
合计						29.99						

在3楼厂房内设置一处面积为4m²的危废临时暂存间，用于暂时存放危险废物，按重点防渗区进行防腐防渗处理。以上槽渣、废液在生产车间采用防渗漏桶定期收集，并在厂房危险废物临时暂存点暂存；建设单位对危险废物建立台账制度，详细记录危险废物产生日期、种类、产生量、容器等信息，并对容器做好危险废物标签，详细标注危险废物主要成分、危险情况、安全措施等信息；按照危险废物特性分类储存。定期委托有资质的危废处置单位处置。

3.5.4.2 一般工业固体废物

项目设置工件（产品）锌退镀工序，不合格品退镀后部分工件重新回生产线进行表面处理，不能再回生产线表面处理的部分作为一般工业固废交厂家回收，合计年退回量约为0.5t。

表 3.5-15 危险废物产生情况一览表

固废名称	固废属性	废物代码	物理性状	危险特性	产生量(t/a)
不合格品	一般工业固废	336-001-99	固体	/	0.5

3.5.4.3 生活垃圾

厂区不设宿舍和食堂，仅在工作期间产生少量生活垃圾，厂区劳动定员为40人，生活垃圾产生0.15kg/人·d，生活垃圾量约1.98t/a，由电镀园区统一收集送至城市垃圾处理厂处置。

3.6 项目三废统计及“三本账”

扩建工程“三废”排放及治理措施情况见表3.6-1，污染物的“三本账”核算见表3.6-2。

表 3.6-1 拟建项目“三废”产生及排放情况一览表

类别		项目	单位	产生量	削减量	排放量	排放去向
废气	有组织排放	氯化氢	t/a	0.5641	0.5359	0.0282	经排气筒排入大气
	无组织排放	氯化氢	t/a	0.0614	0	0.0614	无组织排放至外环境
废水 (2022 年 12 月 31 日之前)	生产、生活废水（回用设施启动后）	废水量	m ³ /a	9315	4650	4665	园区废水处理站处理，达标排入淮远河
		COD	t/a	2.690	2.457	0.233	
		总锌	t/a	0.0497	0.0450	0.0047	
		石油类	t/a	0.027	0.018	0.009	
		总磷	t/a	0.004	0.001	0.002	
		氨氮	t/a	0.101	0.064	0.037	
		总氮	t/a	0.136	0.066	0.070	
		总镍	t/a	0.01448	0.01422	0.00026	
		总铬	t/a	0.15369	0.15293	0.00076	
		六价铬	t/a	0.06759	0.06744	0.00015	
废水（2022 年 12 月 31 日之后）	生产、生活废水（回用设施启动后）	废水量	m ³ /a	9315	4650	4665	园区废水处理站处理，达标排入淮远河
		COD	t/a	2.690	2.457	0.233	
		总锌	t/a	0.0497	0.0460	0.0037	
		石油类	t/a	0.027	0.018	0.009	
		总磷	t/a	0.004	0.001	0.002	
		氨氮	t/a	0.101	0.064	0.037	
		总氮	t/a	0.136	0.066	0.070	

类别		项目	单位	产生量	削减量	排放量	排放去向
		总镍	t/a	0.01448	0.01422	0.00026	
		总铬	t/a	0.15369	0.15339	0.00030	
		六价铬	t/a	0.06759	0.06751	0.00008	
固废（产生量）		危险废物	t/a	29.99	29.99	0	交有资质单位处置
		一般固废	t/a	0.50	0.50	0	退回厂家
		生活垃圾	t/a	1.98	1.98	0	由环卫部门统一处置
噪声		机械设备噪声	dB（A）	75~85	15~25	65dB(昼)	周边环境
						55dB(夜)	

表 3.6-2 扩建工程污染物排放“三本帐”一览表

项目名称		现有工程	扩建工程	“以新带老”消 减量	总工程（扩建工程+现有 工程）	排放 增减量
废水	废水量(m ³ /a)	21786.6	4665	/	26451.6	4665
	COD(t/a)	1.096	0.233	/	1.329	0.233
	总锌(t/a)	0.0219	0.0047	/	0.0266	0.0047
	石油类(t/a)	0.044	0.009	/	0.053	0.009
	总磷(t/a)	0.011	0.002	/	0.013	0.002
	氨氮(t/a)	0.175	0.037	/	0.212	0.037

	总氮(t/a)	0.329	0.07	/	0.399	0.07
	总镍(t/a)	0.0004	0.00026	/	0.00066	0.00026
	总铬(t/a)	0.005	0.00076	/	0.00576	0.00076
废气	氯化氢 (t/a)	0.108	0.0896	/	0.1976	0.0896
固废	危险废物(t/a)	39.58	27.61	/	67.19	27.61
	生活垃圾(t/a)	4.95	1.98	/	6.93	1.98

注：本次现有工程排放量未将鹏雷取消建设的“年产 5 万平方米表面处理生产线扩建项目”纳入在内。

3.7 非正常排放

3.7.1 废气

根据项目废气排放特点及危害特性，本次废气非正常排放选择废气吸收塔出现问题，酸雾治理效率为 0% 时计算，项目废气非正常排放源强详见表 3.7-1。

表 3.7-1 废气非正常排放的源强

排气筒	污染物	浓度 (mg/m ³)	速率 (kg/h)
1#酸雾净化塔排气筒	氯化氢	1.480	0.077
2#酸雾净化塔排气筒	氯化氢	1.290	0.045

3.7.2 废水

项目废水完全依托电镀园区废水处理站进行处理，非正常排放情况已在《重庆重润表面工程科技园基础设施建设项目环境影响报告书》中进行了详细核算，已将本项目的排污贡献计算在内，因此，本次评价仅引用电镀园区规划环评中核算的非正常排放源强，详见表 3.7-2。

表 3.7-2 电镀园区废水非正常排放的源强

污染物	污染物浓度(mg/L)	废水排放速率(g/s)	流量 (m ³ /s)
COD	335	14.74	0.044
总磷	14.3	0.63	
氨氮	10.0	0.44	
六价铬	13.1	0.58	
总锌	21.5	0.95	

3.8 清洁生产

3.8.1 电镀行业清洁生产技术要求及需达到水平

为贯彻落实《清洁生产促进法》，进一步形成统一、系统、规范的清洁生产技术支撑文件体系，指导和推动企业依法实施清洁生产，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)，该体系给出了电镀行业生产过程清洁生产水平的三级技术指标：一级为国际清洁生产先进水平；二级为国内清洁生产先进水平；三级为国内清洁生产基本水平。

根据《重庆重润表面工程科技园基础设施建设项目环境影响报告书》的要求，拟引进企业清洁生产应达到原《清洁生产标准 电镀行业》

(HJ/T314-2006) 二级标准要求以上, 因此项目电镀生产线的清洁生产水平须达到二级及以上。

3.8.2 本项目清洁生产分析

3.8.2.1 生产工艺与装备要求

(1) 项目在科技园区内建设, 按要求规范车间布置。并结合产品质量要求, 采用了清洁的生产工艺。项目为自动生产线, 符合要求。

(2) 各镀槽后设有回收槽回收镀液, 减少了污染物的排放。

(3) 项目采用了节能的电镀设备, 清洗方式采用多级逆流漂洗工艺, 在生产维护过程中为保证放空槽内存水, 在前几级逆流漂洗槽内下方均设有管道和阀门, 正常生产时此阀门关闭, 不排放废水。

(4) 项目采用过滤机等先进设备对电镀液等进行了过滤回用, 减少了污染物的产生并减少了用水量, 有生产用水计量装置和车间排放口废水计量装置, 总体符合要求。

(5) 挂具有可靠的绝缘涂覆, 并及时清理。

(6) 废水末端治理由园区污水处理站集中处理, 减少处理成本, 通过对污水处理站的规范建设, 使排放的污染物得到有效治理, 满足达标排放要求。

(7) 设备无跑、冒、滴、漏现象, 有可靠的防范措施; 厂房内对散水有系统的收集措施, 各相邻槽子之间的空隙全用焊接, 槽子两侧全部含有斜挡板, 上件处设有接水托盘; 因此厂房内对散水进行了非常有效的收集, 有利于节约资源并减少对环境的污染。

(8) 车间作业面和污水排放管均采用防腐蚀材料制作, 生产作业地面及污水系统具备完善的防腐防渗措施。

(9) 采用高频脉冲式整流器, 转换效率高, 输出稳定性高, 节电显著, 较一般整流器省电 10%-25%。

3.8.2.2 资源利用指标

本项目由于采用先进的工艺和生产线, 镀锌镍锌利用率 (82.41%), 能达到《电镀行业清洁生产评价指标体系》(2015) II 级基准值, 单位面积单次清洗取水量到一级。

3.8.2.3 环境管理方面

项目位于集中的电镀科技园区，有专门负责环境管理的人员。园区废水处理站已按清洁生产要求健全环境管理制度，如：有齐全的原始记录及统计数据，有原材料质检制度和原材料消耗定额管理，对能耗水耗有考核，对产品合格率有考核；按照国家编制的电镀行业的企业清洁生产审核指南的要求进行审核。满足清洁生产的要求。

3.8.2.4 污染物排放分析

本项目产生的生产废水排入电镀园区电镀废水处理站处理。经相应措施治理后，本电镀园区废水、废气、噪声均满足达标排放的要求，经预测，对环境的影响较小。

从以上分析可知，本项目生产工艺技术先进、成熟、可靠，使用的能源为清洁能源电，采用了稳妥可靠的废水、废气处理措施，大大降低了污染物的排放量，符合清洁生产的指导思想，符合我国的环境保护政策和有关规定。

3.8.2.5 《电镀行业清洁生产评价指标体系》评价分析

《电镀行业清洁生产评价指标体系》的技术要求及其与本项目电镀生产线的清洁生产水平对比情况见表 3.8-1。

表 3.8-1 综合电镀清洁生产评价指标项目、权重及基准值

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	本项目生产建设情况	本项目清洁生产指标
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 ^② 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 ^② 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。		采用三价铬钝化，使用了金属回收工艺（镀液回收工序）	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。		镀锌镍液连续过滤；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%生产线实现半自动化 ^⑦	电镀生产线采用节能措施 ^②	电镀生产线采用了使用高频开关电源和可控硅整流器等节能措施，项目电镀生产线均按一定电镀工艺过程要求将有关镀槽、镀件提升转运装置、电器控制装置、电源设备、过滤设备、检测仪器、加热与冷却装置、滚筒驱动装置、	I 级

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	本项目生产建设情况	本项目清洁生产指标
									空气搅拌设备及线上污染控制设施等组合为一体。	
4			有节水设施		0.3	根据工艺选择逆流漂洗、淋洗、喷洗，电镀无单槽清洗等节水方式，有用水计量装置，有在线水回收设施		根据工艺选择逆流漂洗、喷淋等，电镀无单槽清洗等节水式，有用水计量装置	根据工艺选择逆流漂洗、淋洗、喷洗，电镀无单槽清洗，有用水计量装置，有在线水回收设施	I 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	单位产品每次清洗取水量为 4~6L/m ² (生产线每工序取水在 12 L/ m ² ，清洗一般为二级逆流水洗或三级逆流水洗，则每次清洗水为 4~6L/m ²)	I 级
6	资源综合利用指标	0.18	锌利用率	%	0.8/n	≥82	≥80	≥75	锌利用率为 83.10%	I 级
			电镀用水重复利用	%	0.2	≥60	≥40	≥30	电镀用水重复利用率为 70.15%	I 级

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	本项目生产建设情况	本项目清洁生产指标
			率							
7	污染物产生指标	0.16	*电镀废水处理率 ^⑩	%	0.5	100			电镀废水处理率为100%	I 级
8			*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	有镀件缓慢出槽以延长镀液滴流时间、科学装挂镀件、增加镀液回收槽、镀槽间装导流板、回收重金属五项措施	I 级
9			*危险废物污染预防措施		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			电镀污泥和废液优先在企业内回收，企业内无法回收再送到有资质单位回收重金属，交外单位转移提供危险废物转移联单	I 级
10	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		使用仪器定量检测镀液成分并有日常运行记录或委外检测报告	II 级

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		本项目生产建设情况	本项目清洁生产指标
11	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						项目废水、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	I 级
12			*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						生产规模和工艺符合国家和地方相关产业政策	I 级
13			环境管理体系制度及清洁生产审核情况		0.1	按照 GB/T 24001 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			企业正常运行后按要求办理	I 级		
14			*危险化学品管理		0.1	符合《危险化学品安全管理条例》相关要求						符合《危险化学品安全管理条例》相关要求	I 级
15			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	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	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	非电镀车间废水未混入电镀废水处理系统；园区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	I 级			

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	本项目生产建设情况	本项目清洁生产指标
						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	自动监测装置； 对有害气体有良好净化装置， 并定期检测	监测装置， 对有害气体有良好净化装置， 并定期检测	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	
16			*危险废物处理处置		0.1	危险废物按照 GB 18597 等相关规定执行			危险废物的收集、暂存、处置等按照 GB 18597 等相关规定执行	I 级
17			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			能源计量器具配备率符合 GB17167 标准	I 级
18			*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			项目建成后，编制系统的环境应急预案并开展环境应急演练	I 级
19	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，多级逆流漂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									

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	本项目生产建设情况	本项目清洁生产指标
	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外检测报告。 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、有酸雾等废气净化设施,有运行记录。 9 低铬钝化指钝化液中铬酸酐含量低于 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									

《电镀行业清洁生产评价指标体系》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。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。

通过计算， $Y_{II}=100 \geq 85$ ，且限定性指标全部满足Ⅱ级基准值要求及以上，根据电镀行业清洁生产企业等级评定方法，确定项目电镀生产线的清洁生产水平等级为Ⅱ级（国内清洁生产先进水平）。

3.8.3 清洁生产结论

项目电镀生产线采用了比较先进的生产工艺和设备，资源利用率较高；车间作业面和污水排放管均采用防腐蚀材料制作，镀槽、废水收集池均作防腐防渗处理；大部分工序采用二级逆、三级逆流清洗；回用水采用末端处理出水回用；参与评定的指标大部分达到《电镀行业清洁生产评价指标体系》Ⅱ级标准，单位产品每次清洗取水量达到Ⅰ级标准要求。因此项目电镀生产线的清洁生产水平整体达到《电镀行业清洁生产评价指标体系》Ⅱ级标准要求。

3.8.4 推行清洁生产的管理措施建议

- （1）企业管理的制度化、规范化，使企业按照现代化标准管理。
- （2）用、排水要设有计量装置，提倡节约用水。
- （3）各部门用电、用气要装设计量表进行计量，以促进节能工作开展。
- （4）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。
- （5）对干部职工进行环境法规教育，提高全厂人员的环境意识。
- （6）建立清洁生产奖励制度，对研究开发，推广应用清洁生产技术，提出有利于清洁生产建议的人员视贡献大小给予一定的奖励。
- （7）大力宣传清洁生产的意义，举办各种层次的清洁生产学习班、培训班，使全体员工转变观念，提高认识，积极支持、参与清洁生产。

4 环境现状调查与评价

4.1 自然环境现状调查与评价

4.1.1 地形地貌和地质

铜梁区属川东南平行褶皱区，华莹山脉延伸低山丘陵体系。地形从西南向东北倾斜，由南到北是一狭长低山地形，巴岳山，西温泉山（华莹山系支脉沥鼻峡），延伸于县境的东南部和西南部，山脊海拔 600~800m，两条山地轴部都有石灰岩出露，经风化、剥蚀、溶蚀形成“一山二岭一槽”，西温泉山上出露有更老岩飞仙关页岩，形成“一山二岭三槽”，两山之间为开阔的丘陵谷地。县境内地势相差较大，地貌有低山区、丘陵区、浅丘带坎、中丘、中谷、阶地河坝等，属山、丘、坝兼有的地貌类型。其中浅丘、中丘地区占 64.1%；其次缓丘地区占 13.3%，低山占 13%、深丘地区占 5.2%。小安溪河流域浅丘地区海拔高度 250~310m。琼江流域中丘地海拔高度 220~320m，两山槽谷地区海拔高度 300~800m；县内最高点在安溪镇的燃灯寺，海拔 902m，最低点在永清镇的张家河坝，海拔 185m，两地海拔相差 717m。

县境内最老地层为三迭系、上统飞仙关组，下至侏罗系上统蓬莱镇组，除雷口坡组地层部分地段缺失外，均有分布，侏罗系砂、页岩分布广泛，占全县总面积的 87.1%，三迭系灰岩占 12%，第四系零星分布，出露地层总厚度 3973m。

铜梁工业园区内为风化剥蚀浅丘宽谷地形地貌，区内地貌发育受构造及岩性控制，海拔高程在 255~306m，相对高差 10~20m。位于铜梁向斜东翼，西山背斜北倾伏端西缘，为单斜构造。

4.1.2 气候气象

铜梁区属雨热同季的亚热带季风气候，主要具有气候温和、四季分明、冬寒春旱、夏长秋短、季节差别大、雨量充沛、夏冬相差悬殊而干湿季分明等气候特征。多年平均气温 17.9℃，年极端最高气温 39.8℃，平均日照总时数 1224 小时，季节分配悬殊，冬季多云雾日照少，年平均无霜期 324 天。年平均降雨量 1068.0mm，降水以夏秋为最多，月降水达 100mm 以上的为

5~9月，占全年降雨量的70%左右。铜梁区全年主导风向为北风，年平均风速为1.9m/s，年平均相对湿度82%。

4.1.3 水文特征

铜梁区境内溪沟纵横，水系发达。除涪江、琼江、小安溪河、淮远河、久远河、平滩河（琼江支流）外，还有大小245条支流遍布全县，总属于嘉陵江水系。小安溪河流域控制县内面积833km²，有136条支流，琼江流域控制县内面积384km²，有68条支流，嘉陵江流域控制县内面积35km²有9条支流，涪江流域控制县内面积82km²，有32条小支流。县内河流网络大多呈树枝状，仅小安溪河的上游部分呈羽毛状，河道天然比降均小，河床冲刷不太剧烈。

淮远河与久远河是小安溪河的两条主要支流。淮远河发源于大足县境内，从铜梁工业园南面通过，淮远河流域面积527km²，总长57km，平均径流深349mm，平均径流量为18400万m³/a，河道平均坡降1.60‰，落差较大，水流通畅，于旧县镇河滩寺入小安溪，多年平均流量6.44m³/s。淮远河丰水期平均流量为8.018m³/s，平水期平均流量为5.464m³/s，枯水期3.386m³/s。

本项目位于淮远河北侧。

铜梁区境内地下水资源也较为丰富，地下水总储量5903万m³，可开采量3544万m³。第四系冲积层地下水的含蓄性能较好，三叠系须家河嘉陵江组石灰岩为本地区内的强含水层。

本项目所在的重庆市渝西地区及铜梁区水系见附图5。

4.1.4 生态环境现状

（1）土壤

受母质、地形、气候、植被等的影响，铜梁区土壤类型划分为4个土类、18个土属，88个土种。分布最多的是水稻土，占全县耕地面积的73.9%，分为3个亚类、9个土属、36个土种；其次是紫色土类，占全县耕地面积的20.7%，分为4个土属；其余为黄壤土类和冲积土类，各占2.58%和0.49%。水稻土中冲积性水稻亚类占水稻土面积的1.9%，主要分布在涪江、琼江和小安溪等河流沿岸；紫色性水稻土亚类占全县水稻土面积的94.3%，广泛分布在丘陵区 and 低山山麓地带，是全县分布最广、面积最大的土壤。

（2）动植物资源

铜梁区现有林木资源 58 种，其中用材林 45 种，竹类 12 种，藤本植物、果树、中药材、草本植物灌丛等种类繁多。地域内自然植被有阔叶林、针叶林、竹林、灌木丛和草坡等五种主要类型，其中亚热带常绿阔叶林是主要植被类型。竹林是县内重要的资源，面积 7.54 万亩，共有 20 多个竹种，主要分布于西温泉山、巴岳山山地及河溪两岸。植被系亚热带偏湿性常绿针阔混交林带，森林覆盖率达 39%，对开发森林旅游资源，提高林业经济效益具有重要作用。

（3）生态功能区划

根据《重庆市生态功能区划规划（修编）》重庆市生态功能区划分为 5 个一级区，9 个二级区，14 个三级区。铜梁区属于 IV 渝中-西丘陵-低山生态区的 IV3 渝西丘陵农业生态亚区的 IV3-2 渝西方山丘陵营养物质保持-水质保护生态功能区。

主要生态环境问题为农村面源污染和次级河流污染较为严重。主导生态功能是水资源与水生态保护、农业生态功能的维持与提高，辅助功能为水土流失预防与监督、面源污染、矿山污染控制。生态环境建设的主要方向为加强水资源保护利用；水土流失预防；农业生态环境建设和农村面源防治；加强农业基础设施建设；强制关闭污染严重的小煤窑、小矿山；开展矿山废弃物的清理、生态重建与复垦；加强大中型水库的保护和建设；区内自然保护区、森林公园、地质公园和风景名胜区核心区禁止开发区，依法进行保护，严禁一切开发建设行为；次级河流和重要水域应重点保护。

4.1.5 土地利用现状

铜梁区耕地 62027.49hm²，占全县幅员面积的 46.2%，高于重庆市平均水平；园地 7718.68hm²，占 5.75%；林地 18611.3hm²，占 13.86%；牧草地 15.26hm²，占 0.011%；其他农用地 23828.17hm²，占 17.75%；城乡建设用地 15401.89hm²，交通水利用地 1788.35hm²，其他建设用地 230.03hm²。在土地开发、整理复垦及生态退耕后，至 2010 年和 2020 年耕地保有量分为 61770hm² 和 61930hm²。

4.1.6 水土流失现状

根据渝府发(1999)8号文“重庆市人民政府关于划分水土流失重点防治区的通告”可知，铜梁区属水土流失重点治理区，以治理水土流失改善生产条件和生态环境为主，同时做好预防保护和监督管理。

据重庆市铜梁区水土保持总体规划，铜梁区境内地表侵蚀以水力为主，其次是重力侵蚀，水土流失总面积 573.24km²，占全县总面积的 43.0%，其中轻度流失面积 204.07km²，占流失面积的 35.6%；中度流失 312.55km²，占 54.5%；强度流失 56.33km²，占 9.83%；极强度流失 0.29km²，占 0.051%。全县年均侵蚀模数为 2585.85t/(km²·a)，为中度侵蚀。

4.2 环境质量现状调查与评价

4.2.1 环境空气现状调查与评价

(1) 铜梁区环境空气质量达标情况

本次评价收集《2020 年重庆市生态环境状况公报》中铜梁区的环境空气质量现状数据。区域空气质量现状评价见表 4.3-1。

表 4.2-1 2020 年度铜梁区区域空气质量现状

污染物	年评价指标	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	年均浓度	47	70	67.1	达标
SO ₂		11	60	18.3	达标
NO ₂		23	40	57.5	达标
PM _{2.5}		28	35	80.0	达标
CO (mg/m^3)	日均浓度的第 95 百分位数	1.1	4	27.5	达标
O ₃	日最大 8 小时平均浓度的第 90 百分位数	142	160	88.8	达标

根据《2020 年重庆市生态环境状况公报》，本项目所在区域为环境空气达标区。

(2) 补充监测数据现状评价

环境空气质量现状引用重庆重润表面工程科技园对区域环境空气质量的跟踪监测数据，监测时间 2020 年 11 月 21 日~2020 年 11 月 27 日。

监测布点：环境空气布设 2 个监测点，1#监测位于重润表面工程科技园东北侧居民点，2#监测点位于重润表面工程科技园西南侧梁山伯，监测点位于本项目大气评价范围内，监测数据在 3 年有效期内，包括本项目特征因子，引用监测数据可行。

表 4.2-2 补充监测点位基本信息表

监测点名 称	监测点坐标		监测因子	监测时段	相对厂址方位	相对厂址距离/m
	X	Y				
1#东北侧居民点	700	850	氯化氢	2020 年 11 月 21 日 ~2020 年 11 月 27 日	东北	1040
2#西南侧梁山伯	-1060	-1600			西南	1900

监测时间及频率：监测采样均按《环境空气质量标准》要求进行；连续监测 7 天，氯化氢监测小时值，每天采样 8 次。

监测分析方法：监测分析方法按现行环境监测分析方法进行。

评价方法：《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018）6.4.3.2 节对环境空气质量现状进行评价：取各污染物不同评价时段监测浓度的最大值，作为评价范围内环境空气保护目标及网格点环境质量现状浓度。对于有多个监测点位数据的，先计算相同时刻各监测点位的平均值，再取各监测时段平均值中的最大值，计算公式如下：

$$C_{\text{现状}(x,y)} = \text{MAX} \left[\frac{1}{n} \sum_{j=1}^n C_{\text{监测}(j,t)} \right]$$

式中：\$C_{\text{现状}(x,y)}\$——环境空气保护目标及网格点\$(x,y)\$环境质量现状浓度，\$\mu\text{g}/\text{m}^3\$；

\$C_{\text{监测}(j,t)}\$——第\$j\$个监测点位在\$t\$时刻环境质量现状浓度（包括1h平均、8h平均或日平均质量浓度），\$\mu\text{g}/\text{m}^3\$；

\$n\$——现状补充监测点位数。

环境空气现状监测统计及占标率计算结果见表 4.3-3。

表 4.2-3 环境空气特征因子现状监测及评价结果统计表 单位：\$\text{mg}/\text{m}^3\$

监测点位	污染物	平均	评价标准/	监测浓度范围/	最大浓度	超标	达标
------	-----	----	-------	---------	------	----	----

		时间	($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	占标率/%	率/%	情况
1#东北侧 居民点	氯化氢	1h	50	0.02L	/	0	达标
2#西南侧 梁山伯	氯化氢	1h	50	0.02L	/	0	达标

注：表中未检出数据以“L”加检出限表示。

由表 4.2-3 可知，项目所在区域氯化氢监测值满足《环境影响评价技术导则 大气环境》(HJ2.2-2018) 表 D.1 的标准限值。

4.2.2 地表水环境质量现状调查与评价

4.2.2.1 地表水环境质量变化趋势

本次评价收集了铜梁区生态环境监测站提供的 2018 年~2020 年地表水例行监测数据，监测断面位于淮远河（众志桥）断面。

监测断面：淮远河众志桥断面。

监测时间：2018~2020 年例行监测。

监测因子：pH、COD、BOD₅、氨氮、石油类、总磷、阴离子表面活性剂。

监测频次：每月 1 次。

A、评价方法

采用单因子标准指数法进行现状评价，其计算公式如下：

$$S_{ij} = \frac{C_{ij}}{C_{si}}$$

式中：S_{ij}——单项水质参数 i 在第 j 点的标准指数；

C_{ij}——第 i 类污染物在第 j 点的污染物平均浓度 (mg/L)；

C_{si}——第 i 类污染物的评价标准 (mg/L)。

pH 的标准指数按下式计算：

$$S_{pHj} = \frac{PH_j - PH_{sd}}{PH_{su} - PH_{sd}} \quad (pH_j \leq 7.0)$$

$$S_{pHj} = \frac{PH_{su} - PH_j}{PH_{su} - 7.0} \quad (pH_j > 7.0)$$

式中：S_{pHj}——pH 在第 j 点的标准指数；

pH_{sd}——水质标准中 pH 值的下限；

pH_{su}——水质标准中 pH 值的上限；

pH_j——第 j 点 pH 值的平均值。

DO 的标准指数用下式计算：

$$S_{DO,j} = DO_s / DO_j \quad DO_j \leq DO_f$$

$$S_{DO,j} = \frac{|DO_f - DO_j|}{DO_f - DO_s} \quad DO_j > DO_f$$

式中： $S_{DO,j}$ ——溶解氧的标准指数，大于 1 表明该水质因子超标；
 DO_f ——饱和溶解氧浓度，mg/L，对于河流， $DO_f = 468 / (31.6 + T)$ ；
 DO_j ——溶解氧在 j 点的实测统计代表值，mg/L；
 DO_s ——溶解氧的水质评价标准限值，mg/L；
T——水温，℃。

B、评价标准

淮远河执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）Ⅳ类水域标准。

C、监测结果及分析

淮远河众志桥断面 2018 年~2020 年水质监测值和评价结果见 4.2-4。

表 4.2-4 淮远河众志桥断面 2018~2020 年水质监测值和评价结果

监测 年限	指标	PH	COD	BOD ₅	NH ₃ -N	石油类	总磷	阴离子表 面活性剂
2018 年	监测值	7.92	20.8	3.6	0.69	0.01	0.2	0.05
	Sij 值	0.46	0.69	0.6	0.46	0.02	0.67	0.17
2019 年	监测值	7.80	20.55	3.96	0.91	0.02	0.24	0.07
	Sij 值	0.40	0.68	0.66	0.61	0.04	0.8	0.23
2020 年	监测值	7	16.2	3.7	0.64	0.02	0.205	0.04
	Sij 值	/	0.54	0.62	0.43	0.04	0.68	0.13
Ⅳ类水域标准限值		6-9	≤30	≤6	≤1.5	≤0.5	≤0.3	≤0.3

根据铜梁区环境监测站 2018 年~2020 年众志桥断面例行监测数据（年平均），2018~2020 年间 COD、BOD₅、氨氮和阴离子表面活性剂浓度占标率均减小，其余各监测因子占标率变化不大，2018~2020 年众志桥断面各监测因子年均值满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）Ⅳ类标准的要求，主要污染物占标率在 90%以下。

4.2.2.2 地表水环境质量现状

本项目为水污染影响型三级 B 评价，根据导则可针对对照断面、控制断面所在水域的监测断面开展水质监测。本次评价利用重润表面工程科技园于 2021 年 3 月 3 日-5 日对准远河进行的环境质量监测数据，评价区域地表水环境质量现状。监测数据在 3 年有效期内，监测至今，项目所在区域污染物排放未发生明显变化，其监测数据具有代表性。

（1）现状监测

①监测断面

共设置 2 个监测断面，W1#断面为科技园污水处理厂排污口上游 500m，W2#断面为科技园污水处理厂排污口下游 2km。具体位置见附图 3。

②监测因子和监测时间

监测因子：pH、水温、COD、BOD₅、高锰酸盐指数、DO、氨氮、氰化物、砷、六价铬、汞、镉、铅、镍、石油类、阴离子表面活性剂、粪大肠菌群、电导率、铜、锌、硒。

监测时间及频率：2021 年 3 月 3 日~3 月 5 日，连续监测 3 天，每天采样一次。

③监测分析方法

监测取样按国家标准水质监测分析方法进行。

（2）评价结果

各断面地表水特征因子现状监测值和评价结果见表 4.2-4。

表 4.2-5 地表水监测结果一览表 单位: mg/L(pH 无量纲)

监测点名称	指标	pH	化学需氧量	五日生化需氧量	氨氮	粪大肠菌群	总磷	阴离子表面活性剂	石油类	高锰酸盐指数	溶解氧	挥发酚	水温
	单位	无量纲	mg/L	mg/L	mg/L	MPN/L	mg/L	mg/L	mg/L	mg/L	mg/L	mg/L	℃
W1	监测值	7.14~7.21	7~9	2.1~2.2	0.633~0.65	2200~2800	0.143~10.147	0.05L	0.01L	4.87~5.06	8.41~8.63	0.0003L	11.4~13.1
	超标率%	/	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	最大 Pi 值	0.1050	0.3000	0.3667	0.4333	0.0000	0.4900	0.0000	0.0000	0.5060	0.3444	0.0000	/
W2	监测值	7.07~7.14	8~10	2.3~2.7	0.793~0.828	3500~5400	0.164~0.170	0.05L	0.01L	5.14~5.26	8.27~8.39	0.0003L	10.9~21.2
	超标率%	/	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	最大 Pi 值	/	0.67	/	0.33	0.67	0.73	0.60	0.73	0.60	0.20	0.35	/
评价标准 GB3838-2002Ⅳ类		6~9	30	6	1.5	20000	0.3	0.3	0.5	10	3	0.01	/

续表 4.2-4 地表水监测结果一览表 单位: mg/L(pH 无量纲)

监测点名称	指标	电导率	六价铬	铅	镉	汞	氰化物	硫化物	砷	氟化物	铜	锌	硒	镍
	单位	μ S/cm	mg/L	mg/L	mg/L	mg/L	mg/L	mg/L	mg/L	mg/L	mg/L	mg/L	mg/L	mg/L
W1	监测值	693~729	0.004L	0.0025L	0.000073L	0.000004L	0.004L	0.005L	0.0007~0.0009	0.160~0.177	0.01L	0.01L	0.0004L	0.000773L
	超标率%	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	最大 Pi 值	/	/	/	/	/	/	/	0.0090	0.1180	/	/	/	/
W2	监测值	0.0004L	0.004L	0.0025L	0.000073L	0.000004L	0.004L	0.005L	0.003L	0.185~0.263	0.01L	0.01L	0.0004L	0.000773L
	超标率%	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	最大 Pi 值	/	/	/	/	/	/	/	/	0.1753	/	/	/	/
评价标准 GB3838-2002IV类		/	0.05	0.05	0.005	0.001	0.2	0.5	0.1	1.5	1	2	0.02	0.02

由上表可知，W1 断面：园区排污口上游 500m，W2 断面：园区排污口下游 2km 各因子满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）IV 类标准的要求。

4.2.3 地下水环境质量现状调查与评价

(1) 监测方案

为了解区域地下水环境质量现状，本次评价引用重庆重润表面工程科技园建设有限公司 2020 年 12 月 30 日-31 日对区域地下水环境质量的现状监测数据进行评价。引用监测数据在 3 年有效期内，与本项目位于同一水文地质单元之内，引用监测数据可行。

监测布点：监测点位分别选取共选取 5 个监测点，见水文地质图。

监测因子：八大离子 (K^+ 、 Na^+ 、 Ca^{2+} 、 Mg^{2+} 、 CO_3^{2-} 、 HCO_3^- 、 Cl^- 、 SO_4^{2-})、pH、氨氮、硝酸盐氮、亚硝酸盐氮、挥发酚、氰化物、砷、汞、铬(六价)、总硬度、镍、铅、氟化物、镉、铁、溶解性总固体、耗氧量、总大肠菌群、细菌总数、阴离子表面活性剂、硫酸盐、氯化物、铜、锌、银、锡、钴、金、水位；

监测时间及频率：2020 年 12 月 30 日，1 次/天。

监测分析方法：监测取样按国家标准水质监测分析方法进行。

评价方法：评价采用标准指数法进行现状评价，其公式见本章 4.3.2.2 节。

(2) 监测结果

监测及评价结果见表 4.2-6 和表 4.2-7。

表 4.2-6 地下水八大离子现状监测结果表

检测项目	结果	结果数值					单位
		DX1	DX2	DX3	DX4	DX5	
K^+	监测值	2.92	0.39	0.55	0.44	0.86	mg/L
Na^+	监测值	11.2	13.6	19.8	70.3	17.2	mg/L
Ca^{2+}	监测值	64.5	10.4	69.7	67	63.2	mg/L
Mg^{2+}	监测值	16.3	8.85	22.8	4.94	16.5	mg/L
CO_3^{2-}	监测值	3.71	5.68	6.39	27.7	10.8	mg/L
HCO_3^-	监测值	33.8	48	27.5	15.6	44.9	mg/L
Cl^-	监测值	2L	2L	2L	2L	2L	mg/L
SO_4^{2-}	监测值	554	360	406	154	526	mg/L

表 4.2-7 地下水水质监测结果统计表

监测项目	III类标准	结果	结果数值					单位
			DX1	DX2	DX3	DX4	DX5	
pH	6.5-8.5	监测值	6.79	6.91	6.7	6.9	6.91	/
		Pi 值	0.71	0.59	0.80	0.60	0.59	无量纲
铬（六价）	≤0.05	监测值	0.004L	0.004L	0.004L	0.004L	0.004L	mg/L
		Pi 值	-	-	-	-	-	无量纲
氰化物	≤0.05	监测值	0.0002L	0.0002L	0.0002L	0.0002L	0.0002L	mg/L
		Pi 值	-	-	-	-	-	无量纲
砷	≤0.01	监测值	0.0007	0.0006	0.0003L	0.0015	0.0003L	mg/L
		Pi 值	0.070	0.060	-	-	-	无量纲
氟化物	≤1.0	监测值	0.176	0.172	0.147	0.244	0.518	mg/L
		Pi 值	0.176	0.172	0.147	0.244	0.518	无量纲
铅	≤0.01	监测值	0.0025L	0.0025L	0.0025L	0.0025L	0.0025L	mg/L
		Pi 值	-	-	-	-	-	无量纲
镉	≤0.005	监测值	0.000196	0.000711	0.000183	0.000395	0.000149	mg/L
		Pi 值	0.039	0.142	0.037	0.079	0.030	无量纲
阴离子表面活性剂	≤0.3	监测值	0.05L	0.05L	0.05L	0.05L	0.05L	mg/L
		Pi 值	-	-	-	-	-	无量纲
硫酸盐	≤250	监测值	34.7	50.5	30.1	16.7	45.3	mg/L
		Pi 值	0.139	0.202	0.120	0.067	0.181	无量纲
汞	≤0.001	监测值	0.00004L	0.00004L	0.00004L	0.00004L	0.00004L	mg/L
		Pi 值	-	-	-	-	-	无量纲
氨氮	≤0.5	监测值	0.201	0.0575	0.0699	0.0356	0.0548	mg/L
		Pi 值	0.402	0.115	0.140	0.071	0.110	无量纲
硝酸盐氮	≤20.0	监测值	0.14	0.206	0.08L	0.173	1.98	mg/L
		Pi 值	0.007	0.010	-	0.009	0.099	无量纲
亚硝酸盐氮	≤1.0	监测值	0.005	0.003L	0.004	0.003L	0.004	mg/L
		Pi 值	0.005	-	0.004	-	0.004	无量纲
挥发酚	≤0.002	监测值	0.0003L	0.0003L	0.0003L	0.0003L	0.0003L	mg/L
		Pi 值	-	-	-	-	-	无量纲
耗氧量	≤3.0	监测值	2.22	1.5	1.59	0.567	2.02	mg/L
		Pi 值	0.740	0.500	0.530	0.189	0.673	无量纲
总硬度	≤450	监测值	233	70.9	275	191	236	mg/L
		Pi 值	0.518	0.158	0.611	0.424	0.524	无量纲
铁	≤0.3	监测值	0.03L	0.03L	0.03L	0.037	0.0405	MPN/100 mL

监测项目	III类标准	结果	结果数值					单位
			DX1	DX2	DX3	DX4	DX5	
		Pi 值	-	-	-	0.123	0.135	无量纲
铜	≤1.0	监测值	0.012	0.017	0.013	0.015	0.0155	CFU/mL
		Pi 值	0.012	0.017	0.013	0.015	0.016	无量纲
溶解性总固体	≤1000	监测值	290	126	317	264	301	mg/L
		Pi 值	0.290	0.126	0.317	0.264	0.301	无量纲
细菌总数	≤100	监测值	45	87	61	57	52	CFU/mL
		Pi 值	0.450	0.870	0.610	0.570	0.520	无量纲
总大肠菌群	≤3.0	监测值	<2	2	<2	<2	<2	MPN/L
		Pi 值	-	0.667	-	-	-	无量纲
锌	≤1.0	监测值	0.01L	0.012	0.021	0.012	0.01L	mg/L
		Pi 值	-	0.012	0.021	0.012	-	无量纲
镍	≤0.02	监测值	0.00468	0.00297	0.00252	0.000773L	0.000773L	mg/L
		Pi 值	0.234	0.149	0.126	-	-	无量纲
氯化物	≤250	监测值	3.88	5.98	6.57	28.1	11.1	mg/L
		Pi 值	0.016	0.024	0.026	0.112	0.044	无量纲
银	≤0.05	监测值	0.00009	0.00064	0.00026	0.00075	ND	mg/L
		Pi 值	0.002	0.013	0.005	0.015	-	无量纲
钴	≤0.05	监测值	0.00057	0.00056	0.00014	0.00044	0.00053	mg/L
		Pi 值	0.011	0.011	0.003	0.009	0.011	无量纲
锡	/	监测值	0.00047	0.00589	0.00683	0.00421	0.00429	mg/L
金	/	监测值	0.08	0.06	0.06	0.07	0.09	mg/L

注：“L”表示该项目未检出，报出结果为该项目的检出限，ND”表示该项目未检出。

从上表可知，地下水监测因子均满《地下水质量标准》(GB/T14848-2017)中的III类标准。

4.2.4 声环境质量现状调查与评价

(1) 现状监测方案

本次评价引用重庆重润表面工程科技园建设有限公司 2020 年 12 月 30 日-31 日对园区场界的声环境质量现状的监测数据进行评价，监测至今，区域未新增明显噪声源，引用数据可行。

(1) 现状监测

监测布点：项目所在电镀园区四周厂界各设置 1 个监测点，共布设 4 个监测点，具体噪声监测点位见附图。

监测项目：等效连续声级。

监测时间：2020 年 12 月 30 日~12 月 31 日。

监测频率：连续两天，每天昼夜各一次。

监测方法：按《声环境质量标准》(GB3096-2008) 的规定的的环境噪声测量方法进行。

(2) 环境噪声现状评价

评价标准：项目厂界现状评价执行《声环境质量标准》(GB3096-2008) 中 3 类和 4a 类标准。

监测结果见表 4.2-7。

表 4.2-8 环境噪声监测结果 单位：dB(A)

监测点编号	监测时段	监测结果	功能区划	标准值	达标情况	监测数据来源
C1 厂界南侧	昼间	56	3 类	65	达标	中机检测 (环) 检字 【2020】第 HP171-1 号
	夜间	43		55	达标	
C2 厂界北侧	昼间	65	4a 类	55	达标	
	夜间	51~52		70	达标	
C3 厂界西侧	昼间	59~60	3 类	65	达标	
	夜间	44~45		55	达标	
C4 厂界东侧	昼间	57~58	3 类	65	达标	
	夜间	48		55	达标	

从上表可知，C2 监测点（临交通干线铜合路）的昼、夜间噪声值满足《声环境质量标准》(GB3096-2008)中的 4a 类标准。C1、C3、C4 监测点的昼、夜间噪声值均满足《声环境质量标准》(GB3096-2008)中的 3 类标准。

4.2.5 土壤环境质量现状调查与评价

本项目依托园区内已建厂房 3F 布设生产线，且项目厂房地面已混凝土硬化，地面防腐、防渗工程已完成，占地范围内不具备采样条件，因此，本次土壤环境质量评价引用重庆重润表面工程科技园 2022 年对厂房所在工业园区内 7 个土壤监测点位（用地性质均为建设用地）的监测数据进行评价。其中 TR1~TR5 为柱状样，TR6~TR7 为表层样点。监测点为 2022 年 1 月 17 日采样，监测时间未超过三年，满足《环境影响评价技术导则 土壤环境（试行）》(HJ

964-2018) 中表 6 “污染影响型二级评价”的监测布点类型与数量要求, 详见附图 13。

监测因子: pH、砷、镉、铜、六价铬、铅、汞、镍、钴、氰化物、铬、铍、石油烃类、锌、挥发性有机物 (VOCs)、半挥发性有机物 (SVOC)。

监测时间及频率: 监测 1 天, 每天监测 1 次。

监测分析方法: 监测取样按国家标准土壤监测分析方法进行。

评价方法: 评价采用单项污染指数法进行现状评价, 计算公式为:

$$Pi=Ci/Si$$

式中: Pi ——单项污染指数 (无量纲);

Ci —— i 污染物在采样点的实测浓度 (mg/kg);

Si —— i 污染物的环境质量标准 (mg/kg)。

表 4.2-9 土壤监测布点一览表

样品类型	序号	点位标号	监测点位置	经纬度坐标	监测项目	监测周期及频次
土壤	1	TR-1-1	污水处理设置北侧表层土	N 29.848263°	pH、砷、镉、铜、六价铬、铅、汞、镍、钴、氰化物、铬、铍、石油烃类、挥发性有机物 (VOCs)、半挥发性有机物 (SVOC)	监测 1 天, 每天监测 1 次
		TR-1-2	污水处理设置北侧 1 米深处	E 106.22058°		
	2	TR-2-1	污水处理设施西侧表层土	N 29.848158°		
		TR-2-2	污水处理设置西侧 1 米深处	E 106.121814°		
	3	TR-3-1	污水处理设施南侧表层 0.2 米土	N 29.847803°		
		TR-3-2	污水处理设施南侧 1 米深土	E 106.122053°		
	4	TR-4-1	污水处理设施东侧表层 0.2 米土	N 29.847528°		
		TR-4-2	污水处理设施东侧 1 米深土	E 106.123528°		
	5	TR-5-1	酸罐体北侧表层 0.2 米土	N 29.847024°		
		TR-5-2	酸罐体北侧 1 米深土	E 106.122781°		
	6	TR-6	三期标准厂房预留地	N 29.84633° E 106.120323°		
	7	TR-7	安美特公司西侧绿化带	N 29.849466° E 106.122941°		

评价标准: TR-1~TR-7 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)中的第二类用地筛选值标准。

表 4.2-10 土壤环境监测结果一览表（建设用地） 单位：mg/kg, pH 除外

监测项目		pH	砷	镉	铜	铬（六价）	铅	汞	镍	钴	氰化物	铬	铍	锌	总石油 烃
标准值		/	60	65	18000	5.7	800	38	900	70	135	/	29	/	4500
TR-1	监测值	8.93	4.15	0.14	20	ND	29.2	0.095	36	15.2	ND	68	1.62	90	96
	超标率	/	0	0	0	0	0	0	0	0	0	/	0	/	0
	Pi 值	/	0.0692	0.0022	0.0011	/	0.0365	0.0025	0.0400	0.2171	/	/	0.0559	/	0.0213
TR- (1-2)	监测值	8.96	2.89	0.14	19	ND	27.9	0.128	34	15.6	ND	61	2.14	80	95
	超标率	/	0	0	0	0	0	0	0	0	0	/	0	/	0
	Pi 值	/	0.0482	0.0022	0.0011	/	0.0349	0.0034	0.0378	0.2229	/	/	0.0738	/	0.0211
TR-2	监测值	9.06	3.34	0.56	26	ND	30.4	0.137	37	12.5	ND	70	2.09	122	113
	超标率	/	0	0	0	0	0	0	0	0	0	/	0	/	0
	Pi 值	/	0.0557	0.0086	0.0014	/	0.0380	0.0036	0.0411	0.1786	/	/	0.0721	/	0.0251
TR- (2-2)	监测值	9.21	4.51	0.66	23	ND	31	0.133	34	11	ND	59	1.94	102	85
	超标率	/	0	0	0	0	0	0	0	0	0	/	0	/	0
	Pi 值	/	0.0752	0.0102	0.0013	/	0.0388	0.0035	0.0378	0.1571	/	/	0.0669	/	0.0189
TR- (3-1)	监测值	9.06	3.74	0.34	24	ND	28.4	0.165	36	14.3	ND	66	2.34	88	79
	超标率	/	0	0	0	0	0	0	0	0	0	/	0	/	0
	Pi 值	/	0.0623	0.0052	0.0013	/	0.0355	0.0043	0.0400	0.2043	/	/	0.0807	/	0.0176
TR- (3-2)	监测值	9.09	4.04	0.34	24	ND	28	0.152	37	14.9	ND	66	2.21	89	72
	超标率	/	0	0	0	0	0	0	0	0	0	/	0	/	0
	Pi 值	/	0.0673	0.0052	0.0013	/	0.0350	0.0040	0.0411	0.2129	/	/	0.0762	/	0.0160

TR-(4-1)	监测值	8.9	2.37	0.12	22	ND	26.7	0.182	36	15.4	ND	71	1.82	84	63
	超标率	/	0	0	0	0	0	0	0	0	0	/	0	/	0
	Pi 值	/	0.0395	0.0018	0.0012	/	0.0334	0.0048	0.0400	0.2200	/	/	0.0628	/	0.0140
TR-(4-2)	监测值	8.95	2.42	0.13	22	ND	26.7	0.152	35	15.5	ND	64	2.41	82	58
	超标率	/	0	0	0	0	0	0	0	0	0	/	0	/	0
	Pi 值		0.0403	0.0020	0.0012	/	0.0334	0.0040	0.0389	0.2214	/	/	0.0831	/	0.0129
TR-(5-1)	监测值	8.65	4.58	0.12	25	ND	25.3	0.177	37	18.3	ND	70	1.75	79	78
	超标率	/	0	0	0	0	0	0	0	0	0	/	0	/	0
	Pi 值		0.0763	0.0018	0.0014	/	0.0316	0.0047	0.0411	0.2614	/	/	0.0603	/	0.0173
TR-(5-2)	监测值	8.85	2.73	0.1	26	ND	25.7	0.113	40	16.5	ND	71	1.68	81	107
	超标率	/	0	0	0	0	0	0	0	0	0	/	0	/	0
	Pi 值		0.0455	0.0015	0.0014	/	0.0321	0.0030	0.0444	0.2357	/	/	0.0579	/	0.0238
TR-6	监测值	8.74	4.3	0.12	26	ND	25.4	0.186	37	15.2	ND	72	1.79	84	53
	超标率	/	0	0	0	0	0	0	0	0	0	/	0	/	0
	Pi 值		0.0717	0.0018	0.0014	/	0.0318	0.0049	0.0411	0.2171	/	/	0.0617	/	0.0118
TR-7	监测值	8.6	2.69	0.14	22	ND	26.3	162	32	15.8	ND	64	1.39	84	68
	超标率	/	0	0	0	0	0	0	0	0	0	/	0	/	0
	Pi 值		0.0448	0.0022	0.0012	/	0.0329	4.2632	0.0356	0.2257	/	/	0.0479	/	0.0151

表 4.2-11 土壤环境监测结果一览表（建设用地） 单位：mg/kg, pH 除外

监测项目	标准值	TR-1-1	TR-1-2	TR-2-1	TR-2-2	TR-3-1	TR-3-2	TR-4-1	TR-4-2	TR-5-1	TR-5-2	TR-6	TR-7	TR-11
------	-----	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	------	------	-------

监测项目		标准值	TR-1-1	TR-1-2	TR-2-1	TR-2-2	TR-3-1	TR-3-2	TR-4-1	TR-4-2	TR-5-1	TR-5-2	TR-6	TR-7	TR-11
VO Cs	氯甲烷	37	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	氯乙烯	0.43	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	1,1-二氯乙烯	66	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	二氯甲烷	616	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	反-1,2-二氯乙烯	54	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	1,1-二氯乙烷	9	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	顺-1,2-二氯乙烯	596	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	氯仿	0.9	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	1,1,1-三氯乙烷	840	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	四氯化碳	2.8	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	1,2-二氯乙烷	5	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	苯	4	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	三氯乙烯	2.8	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	1,2-二氯丙烷	5	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	甲苯	1200	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	1,1,2-三氯乙烷	2.8	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	四氯乙烯	53	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	氯苯	270	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	1,1,1,2-四氯乙烷	10	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	乙苯	28	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	间二甲苯+对二	570	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND

监测项目		标准值	TR-1-1	TR-1-2	TR-2-1	TR-2-2	TR-3-1	TR-3-2	TR-4-1	TR-4-2	TR-5-1	TR-5-2	TR-6	TR-7	TR-11
SV	甲苯														
	邻二甲苯	640	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	苯乙烯	1290	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	1,1,2,2-四氯乙烷	6.8	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	1,2,3-三氯丙烷	0.5	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	1,4-二氯苯	20	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	1,2-二氯苯	560	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND
SV OC	苯胺	260	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	硝基苯	76	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	2-氯酚	2256	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	萘	70	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	苯并(a)蒽	15	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	蒽	1293	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	苯并(b)荧蒽	15	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	苯并(k)荧蒽	151	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	苯并(a)芘	1.5	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	茚并(1,2,3-cd)芘	15	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	二苯并(a,h)蒽	1.5	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND

由上表可知,调查范围内的 TR-1~TR-7 土壤监测因子满足《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)中第二类用地土壤污染风险筛选值。

4.2.6 河道底泥污染现状

本次评价利用重庆市斯坦德检测技术有限公司于 2020 年 12 月 10 日进行的淮远河河道底泥监测进行底泥污染现状评价,监测布点情况详见表 4.2-10。

表 1.1-10 河道底泥监测布点一览表

样品类型	标号	监测点位置	经纬度坐标	监测项目	监测周期及频次
河道底泥	S1	重润废水处理站排污口上游 500m 处底泥	E:106° 7'2.46" N:29° 50'43.45"	pH、镉、汞、砷、铅、铬、铜、镍、锌	1 次/天,监测 1 天
	S2	重润废水处理站排污口下游 2km 处底泥	E:106° 8'27.04" N:29° 51'4.97"	pH、镉、汞、砷、铅、铬、铜、镍、锌	1 次/天,监测 1 天

评价标准:参照执行《土壤环境质量 农用地土壤污染风险管控标准(试行)》(GB15618-2018)中的农用地土壤污染风险筛选值。

评价方法:评价采用标准指数法进行现状评价,计算公式为:

$$P_i = C_i / S_i$$

式中: P_i ——单项污染指数(无量纲);

C_i ——i 污染物在采样点的实测浓度(mg/kg);

S_i ——i 污染物的环境质量标准(mg/kg)。

河道底泥监测结果详见表 4.2-11。

表 1.1-11 河道底泥监测结果统计表

监测项目 监测布点		pH	铬	铜	砷	锌	汞	铅	镉	镍
S1	监测值	8.18	57	17	1.64	86	0.213	23.0	0.19	33
	标准指数	/	0.228	0.170	0.082	0.287	0.213	0.135	0.317	0.174
S2	监测值	8.16	60	17	1.4	69	0.221	24.8	0.14	29
	标准指数	/	0.240	0.170	0.070	0.230	0.221	0.146	0.233	0.153
农用地筛选值		>7.5	250	100	20	300	1.0	170	0.6	190

根据监测,本项目依托的重润废水处理站排污口上游 500m 处底泥、下游 2km 处底泥监测结果满足《土壤环境质量 农用地土壤污染风险管控标准(试行)》(GB15618-2018)中的农用地土壤污染风险筛选值要求。

4.2.7 环境质量状况小结

(1)根据《2020年重庆市生态环境状况公报》，2020年全区空气中PM₁₀、SO₂、NO₂、CO、O₃、PM_{2.5}均满足《环境空气质量标准》(GB3095-2012)二级标准，项目所在区域为空气质量达标区。补充监测氯化氢监测值满足《环境影响评价技术导则 大气环境》(HJ2.2-2018)表D.1中的限值。

(2)淮远河监测断面各项监测因子均满足《地表水环境质量标准》(GB3838-2002)IV类水域标准要求。

(3)评价区域内5个监测点位的地下水各项水质指标均符合《地下水质量标准》(GB/T14848-2017)III类标准水质要求。

(4)根据监测结果表明，C2、C3、C4监测点的昼间和夜间噪声值满足《声环境质量标准》(GB3096-2008)中的3类标准。C1监测点(临交通干线铜合路)的昼间和夜间噪声值均满足《声环境质量标准》(GB3096-2008)中的4a类标准。

(5)河道底泥监测因子满足《土壤环境质量 农用地土壤污染风险管控标准(试行)》(GB15618-2018)中的农用地土壤污染风险筛选值(底泥参照该标准)，调查范围内TR-1~TR-7土壤监测因子满足《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)中第二类用地土壤污染风险筛选值。

5 环境影响预测与评价

5.1 大气环境影响预测

5.1.1 初步预测及评价等级判定

5.1.1.1 大气污染源核算

根据《排污许可证申请与核发技术规范 电镀工业》（HJ855-2017）：废气排放口分为主要排放口和一般排放口。电镀工业排污单位的主要排放口为锅炉（如有）烟气排放口，一般排放口为电镀设施废气排放口，本项目排放口均为一般排放口。

表 5.1-1 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/m³)	核算排放速率/ (kg/h)	核算年排放量/ (t/a)
一般排放口					
1	1#	氯化氢	0.074	0.004	0.0178
2	2#	氯化氢	0.064	0.002	0.0104
一般排放口合计		氯化氢			0.0282
有组织排放总计					
有组织排放总计		氯化氢			0.0282

表 5.1-2 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/ (μg/m ³)	
1	1#	电镀车间	氯化氢	整线围挡+双侧槽边抽风+顶部抽风	《大气污染物综合排放标准》 (DB50/418-2016)	200	0.0614
无组织排放总计							
一般排放口合计		氯化氢				0.0614	

表 5.1-3 大气污染物年排放量核算表

序号	污染物	年排放量/ (t/a)
1	氯化氢	0.0896

表 5.1-4 污染源非正常排放量核算表

序号	污染物	非正常排放原因	污染物	非正常排放浓度/ (mg/m ³)	单次持续时间/h	年发生频次/次	应对措施
1	氯化氢	1#净化塔药剂失效	氯化氢	1.480	1	0.5	立即添加药剂
2	氯化氢	2#净化塔药剂失效	氯化氢	1.290	1	0.5	立即添加药剂

5.1.1.2 估算模式预测

根据《环境影响评价技术导则—大气环境》(HJ2.2-2018)，环境空气评价等级按污染物的最大地面浓度占标率 P_i 确定。项目建成后污染物种类和源强特征分析，选取各项目污染源正常排放主要污染物进行预测。最大地面浓度占标率 P_i 定义如下：

$$P_i = \frac{C_i}{C_{oi}} \times 100\%$$

式中， P_i ：i 污染物的最大地面浓度占标率，%；

C_i ：采用估算模式计算出的 i 污染物的最大 1h 地面空气质量浓度， $\mu\text{g}/\text{m}^3$ ；

C_{oi} ：i 污染物的环境空气质量标准， $\mu\text{g}/\text{m}^3$ 。

A. 源强排放参数

根据工程分析，项目各污染源排放参数情况见下表。

表 5.1-5 项目污染源排放参数一览表

污染源	污染物	源强 (kg/h)	源强 (t/a)	排气量 (m ³ /h)	排气筒参数		
					内径 (m)	高度 (m)	温度℃
1#排气筒	氯化氢	0.004	0.0178	52000	1.2	28	25
2#排气筒	氯化氢	0.002	0.0104	35000	0.8	28	25
无组织排放	氯化氢	0.00369	0.0614	/	60m×12m, 高 21m		

B. 评价标准

评价所需标准见下表：

表 5.1-6 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
		1h 平均	
氯化氢	正常生产	50	《环境影响评价技术导则 大气环境》 (HJ2.2-2018) 附表 D.1

C. 估算模式参数选取

本项目采用《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，参数选取见下表：

表 5.1-7 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)	1000000
最高环境温度/ $^{\circ}\text{C}$		39.8
最低环境温度/ $^{\circ}\text{C}$		0
土地利用类型		城市
区域湿度条件		湿
是否考虑地形	考虑地形	☒ 是 ☐ 否
	地形数据分辨率/m	90
是否考虑岸线熏烟	考虑岸线熏烟	否
	岸线距离/km	/
	岸线方向/ $^{\circ}$	/

D. 计算结果

主要污染源估算模型计算结果详见下表。

表 5.1-8 有组织污染源估算模型计算结果表

1#排气筒	氯化氢		
	下风向距离/m	最大浓度 μg/m³	占标率%
	184	0.081561	0.16
	D10%最远距离	0	
2#排气筒	氯化氢		
	下风向距离/m	最大浓度 μg/m³	占标率%
	32	0.051049	0.10
	D10%最远距离	0	

表 5.1-9 主要污染源估算模型计算结果表

无组织	下风向距离/m	氯化氢	
		最大浓度 $\mu\text{g}/\text{m}^3$	占标率%
	47	2.3705	1.19
	D10%最远距离	0	

《环境影响评价技术导则-大气环境》(HJ2.3-2018) 评价工作等级确定依据见下表。

表 5.1-10 评价工作等级判据表

序号	评价工作等级	评价工作分级判据
1	一级	$P_{\max} \geq 10\%$
2	二级	$1\% \leq P_{\max} < 10\%$
3	三级	$P_{\max} < 1\%$

由上表的估算结果, 本项目 $P_{\max}=1.19\%$ 。因此本次项目环境空气评价等级确定为二级。

5.1.2 环境保护距离

参照《重庆市电镀行业准入条件(2013年修订)》(渝经信发[2013]71号)的“新建的电镀生产线(厂、车间)与居住区、学校等环境敏感区的防护距离不应低于200m”规定, 确定本项目以车间为排放源的环境防护距离为厂界200m的范围。

根据电镀园区总平面布置, 本项目1#厂房位于电镀园区中部, 周边200m范围内无环境保护目标分布, 距离本项目最近的为花园村4社770m。因此, 拟建项目电镀厂房200m环境防护距离内没有环境保护目标(敏感区), 符合电镀厂房环境防护距离的要求。

5.2 地表水环境影响分析

项目依托电镀园区的生产废水处理站处理废水, 同时项目内部管网建设和车间的防腐防渗处理能够确保项目生产废水能够全部进入生产废水处理站。对于生产废水处理站, 其一期电镀废水设计处理能力为 $3600\text{m}^3/\text{d}$, 而拟建项目的需要园区处理废水量仅为 $22.39\text{m}^3/\text{d}$, 目前入驻企业(以环评批复为准)收水量共计为 $1753.055\text{m}^3/\text{d}$, 废水处理站及各类废水处理剩余负荷完全能够接纳本项目废水。

表 5.2-1 项目建成后产生废水与科技园区废水处理站依托性对比表

序号	类 别	生产线废水							其他					回用率
	设计能力 (m ³ /h)	A 类含 铬废水 (25m ³ /h)	B 类含 镍废水 (18m ³ /h)	C 类含 氰废水 (12m ³ /h)	D 类综 合废水 (45m ³ /h)	E 类络 合废水 (5.5m ³ /h)	F 类混 排废水 (4.5m ³ /h)	G 类前 处 理废水 (40m ³ /h)	生活污 水 (10m ³ /h)	循环 冷却 水系 统排 水量	含酸 废水 收集 池	生化处 理系统 (100m ³ /h)	膜分离 浓液处 理系统 (50m ³ /h)	回用水 系统 (60m ³ /h)
	处理能力 (t/d)	600	432	288	1080	132	108	960	240	/	80m ³ /次	2400	1200	1440
目前各企业占用合计		296.71	289.46	21.72	534.38	6.6	26.58	632.17	51.245	11.02	3.105	1176.284	488.186	1029.4
目前废水处理站结余		303.29	142.54	266.28	545.62	125.4	81.42	327.83	188.755	/	/	1223.716	711.814	410.6
目前各企业累计占用率		49.45%	67.00%	7.54%	49.48%	5.00%	24.61%	65.85%	21.35%	/	/	49.01%	40.68%	71.49%
拟建项目废水产生量每天		4.46	7.81	0	0	0	0.12	8.13	1.44	0.34	0.09	14.14	5.62	13.74
拟建项目废水产生量每小时		0.279	0.488	0	0	0	0.008	0.508	0.09	0.021	0.006	0.884	0.351	0.859
本项目建成后累计废水产生量每天		301.17	297.27	21.72	534.38	6.6	26.7	640.3	52.685	11.36	3.195	1190.424	493.806	1043.14
本项目建成后累计占用率		50.20%	68.81%	7.54%	49.48%	5.00%	24.72%	66.70%	21.95%	/	/	49.60%	41.15%	72.44%

从表 5.2-1 可以看出，目前科技园区废水处理站各类废水处理能力余量较大，可满足本项目建设的依托需求。

同时根据《重庆重润表面工程科技园基础设施建设项目环境影响报告书》的预测，废水处理站正常排放时对地表环境水准远河影响有限，依托污水处理设施的环境可行。

因此，项目水污染控制和水环境影响减缓措施有效，项目对地表水环境（淮远河）的影响较小。

5.3 地下水环境影响评价

地下水评价引用《重庆重润表面工程科技园环境影响地下水专题报告》相关内容。

5.3.1 地下水评价范围

由《重庆重润表面工程科技园工程(一期)工程岩土工程勘察报告》(2013 年)、《重庆重润表面工程科技园工程(二期)工程岩土工程勘察报告》(2015 年)以及现场调查资料，受地层岩性、构造以及地形地貌的控制，场地位于西山背斜北东倾没端的北西翼，岩层呈单斜产出，产状为 $335^{\circ}\angle 5^{\circ}$ ，层面结合程度一般，属硬性结构面。场地内无断层及破碎带，岩体中主要有两组构造裂隙：① LX1 裂隙产状： $140^{\circ}\angle 85^{\circ}$ ，裂面平直，微张，泥质充填，间距 1.10~2.00m，延伸长 1.50~2.20m，结合程度差，属硬性结构面；② LX2 裂隙产状： $223^{\circ}\angle 72^{\circ}$ ，裂面平直，微张，泥质充填，间距约 1.20m，延伸长 1.10~2.20m，结合程度差，属硬性结构面。重润表面科技园区本次评价以淮远河、东西两侧溪沟及“圈椅状”平缓中心地带形成相对独立水文地质单元范围，并进行评价。整个水文地质单元面积为 5.08km²，评价范围内潜层地下水类型为松散土体孔隙潜水和风化带基岩裂隙水。具体见附图 9。

5.3.2 地下水现状调查

5.3.2.1 地下水埋藏及赋存特征

本项目工程区内地下水可分为第四系全新统残坡积层 (Q_4^{el+dl}) 松散岩类孔隙水和砂岩裂隙层间水兼具风化裂隙水 (J_2s) 两类，水文地质条件简单。根据《重庆铜梁工业园区规划环境影响报告书》以及园区环评资料显示如下：

根据评价区岩石出露和钻探的地层岩性及地下水在含水介质中的赋存特征，地表水主要为冲沟汇聚水；地下水类型按含水介质可分为松散岩类孔隙水和基岩裂隙水两种。场区内地下水主要赋存在人工填土层和强风化基岩裂隙以及砂岩岩体中，以基岩裂隙水和第四系孔隙水含量为主。地下水主要依靠上部大气降水和地表水（淮远河）补给，水位、含量受季节影响明显。

松散岩类孔隙水：场区地表覆盖层主要为素填土和粉质粘土，孔隙较多，有利于大气降水和水通过松散土体间孔隙入渗、补给，并向地势低洼处排泄、地表蒸发或赋存于松散土体空隙内形成松散土体孔隙水。粉质粘土含水能力和透水能力较差，为相对隔层，该层中松散土体孔隙水含量不大。

基岩裂隙水：通过上覆土体垂直入渗补给为主，地下水、河水的补给。赋存在岩体孔隙及裂隙中，并在孔隙和裂隙中径流、向低洼处排泄。

按设计地坪标高整平后，场区地形平缓，覆盖层厚度较大，基岩面最低标高为 256.52m，高于淮远河常年水位（255.38）。场区内松散土体孔隙水主要依靠大气降水和河水的补给，水量和水位随季节差异较大。场区内下伏基岩主要为砂岩和泥岩，砂岩具有少量孔隙和裂隙，可供地下水赋存，为相对含水层，泥岩含水能力和透水能力差，是相对隔水层。

5.3.2.2 地下水补、迳、排条件

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。风化网状裂隙水主要分布在侏罗系砂泥岩中，风化裂隙在浅层近地表较发育，随着向地下延伸，风化裂隙逐渐不发育，因此风化裂隙水由浅层风化网状裂隙发育形成，为潜水。松散岩类孔隙水主要赋存于山坡、谷地第四系松散堆积层中，地下水位埋藏深度较浅，水位随季节性降雨有变化。基岩裂隙水赋存于基岩裂隙中，区内冲沟与南侧淮远河有水力联系，补、排水均与周围区域有联系。

该区域内地下水主要依靠上部大气降水和地表水（淮远河）补给，沿碎屑岩构造裂隙和风化裂隙自高地势向低地势运移至沟谷内汇集，顺基岩裂隙向地势低洼处运移至由场地东侧山间冲沟内，在沟道内汇集形成地表径流排泄至南侧冲沟，汇入淮远河；未及时渗入地下的地表水直接汇集至冲沟后汇入淮远河，该区域地下水自地势高处向最低侵蚀基准面处运移。第四系土壤

孔隙水主要赋存于第四系土层中，补给来源主要为大气降水和河水的补给，水量和水位随季节差异较大，由于场地内粉质粘土，透水性较差，为隔水层，因此该类地下主要赋存于素填土中，少量赋存于粉质粘土层中。

基岩裂隙水主要为风化网状裂隙水，地下水为大气降水补给，但补给有限，径流途径短，该类水主要赋存于强风化带风化裂隙及基岩节理裂隙中，由于场地内砂质泥岩较致密，裂隙不发育，且发育长度较短，砂岩透水性较好且砂岩与砂质泥岩胶结处裂隙较发育，则基岩裂隙水一部分赋存于弱透水层的砂质泥岩强风化带风化裂隙及节理裂隙中，一部分沿透水性好的砂岩往基岩深处渗透。

5.3.2.3 地下水动态变化特征

根据影响地下水动态的主导因素进行的分类，评价区地下水的动态类型为降水补给型。地下水动态受气候、水文、地质和人类活动等因素的影响。通过野外调查，对地下水水位和水量统计分析得出其变化特征具以下特点：在评价区地下水主要依靠上部大气降水和地表水（淮远河）补给，水位、含量受季节影响明显，年水位变幅较大而不均。

5.3.2.4 地下水开采利用现状

地下水的开采利用方式与当地居民所居住地的地形地貌条件、水资源分布特征及居住密度等因素有着密切的关系。

本次评价区域内居民均已经完成了农村供水工程改造，周边居民生活用水全部来自自来水，科技园区区内无居民将井泉作为饮用水水源。原有民井已经全部废弃。

评价区地下水开采强度小，开采方式主要为泉井，由于当地居民生活、生产用水已经全部改为自来水（水源来源于评价区水文单元之外）。仅有的地下水开发利用也已经停止。

5.3.2.5 地下水影响分析

（1）正常工况下影响分析

本项目位于电镀园区 1#标准厂房，生产废水由各生产线接出后，分类引至厂房内收集池，依托园区已建设设施进行废水的贮存、输送、处理。

为防止管道破裂发生废水泄漏、车间地面防腐防渗措施不当造成废水渗入地下，项目采取以下工程措施。

①由项目建设单位负责建设的废水管网为车间槽体至表面处理废水收集池之间的管段，车间内废水管道沿渡槽布置在楼层地面上，明管收集，无废水收集管网埋地，且生产线及物料储存区设整体接水盘，不会存在生产过程“跑冒滴漏”及污水输送过程造成的地下水及土壤的污染问题。

②生产线周围地面设置围堰，防止槽体破裂泄漏槽液漫流，在车间内收集水池外设置围堰，仅在混排废水池处开口，保证泄漏槽液可进入混排废水池，最后通过园区应急污水管进入污水处理站处理。

③危险废物暂存点设置防腐防渗措施，基本不会造成危险废物的泄漏。化学品储存点设置防腐防渗措施及托盘内储存化学品，基本不会造成化学品的泄漏。

④依托的科技园区废水收集系统及废水输送管道也全部采取为明管，并采取防腐防渗措施。

⑤科技园区设有初期雨水收集池，并采取防腐防渗措施。

（2）非正常工况下影响分析

因管道老化、生产线槽体泄漏等发生生产废水非正常排放。项目各管道及生产线槽体均为可视化设计，管道或槽体出现渗漏后可及时发现，可以立即采取停止生产或进行堵漏，泄漏量不会超过单槽容积，且各管道和槽体均设置在3楼，车间内地面采取了防腐防渗措施，泄漏的生产废水或槽液均由车间地面进入车间内收集池，再通过园区管道进入园区收集罐体，不会出现渗漏入地下的情况出现。

此外，项目所在区基岩属于沙溪庙组侏罗系中统沙溪庙组（J_{2s}）砂岩（Ss）及泥岩（Ms），透水性若，为相对隔水层。根据已有实验数据可知，该类区域地下水污染影响半径一般在200m以内。科技园区东侧厂界紧邻为淮远河，为评价区地下水最低排泄基准面，地下水污染源扩散至东侧厂界处即转为地表水污染源，因此，项目区对地下水的污染范围有限，不会对项目所在区地下水环境产生显著不利影响。

经采取上述工程措施后，项目产生的废水不会与地面接触，废水与地下水难有接触，即使各收集管道发生破裂或渗漏，明管设置也能即时发现，初期雨水收集池也能收集事故泄漏废水，并打入污水处理站处理后达标排放。因此采取上述工程措施后，不会造成地下水的污染。

在采取有效的污染防治措施后，本项目建设对区域土壤与地下水环境影响较小。项目依托的污水处理站非正常状况下 COD、六价铬渗漏地下水污染预测结果如下：

非正常状况下 COD 渗漏地下水污染预测：根据《重庆重润表面工程科技园环境影响地下水专题报告》，污水处理站在非正常状况下应急池地面防渗层腐蚀破损，废水污染物下渗，废水中的主要污染物 COD 在地下水含水层的迁移速度比较缓慢并且随着时间推移下游污染物浓度逐渐升高。泄漏发生 100 天时，COD 污染物向下游迁移距离为 29m，其浓度达到 20mg/L 的最远距离为泄漏点下游 20m 处；在第 1000 天时，COD 污染物向下游迁移距离分别为 145m，COD 污染物浓度达到 20mg/L 的最远距离为泄漏点下游 75m 处；在第 20 年时，COD 污染物向下游迁移距离分别为 390m，COD 污染物浓度达到 20mg/L 的最远距离为泄漏点下游 216m 处。评价范围已经完成了农村供水工程改造，本次预测含水层主要为沙溪庙组风化带裂隙水（红层水），上层还覆盖粉质粘土隔水层，本区域属于规划工业用地，场地已由铜梁工业园区管委会统一完成拆迁和平场工作，科技园周边无居民以及饮用水井存在，也无具有开采价值的含水层存在，所以，厂址区污染物泄露不存在对周边居民饮用水水源的影响。

非正常状况下六价铬渗漏地下水污染预测：根据《重庆重润表面工程科技园环境影响地下水专题报告》，污水处理站非正常状况下应急池地面防渗层腐蚀破损，废水污染物下渗，废水中的主要污染物六价铬在地下水含水层的迁移速度比较缓慢并且随着时间推移下游污染物浓度逐渐升高。泄漏发生 100 天时，六价铬污染物向下游迁移距离为 36m，其浓度达到 20mg/L 的最远距离为泄漏点下游 32m 处；在第 1000 天时，六价铬污染物向下游迁移距离分别为 145m，六价铬污染物浓度达到 0.05mg/L 的最远距离为泄漏点下游 112m 处；在第 20 年时，六价铬污染物向下游迁移距离分别为 440m，六价铬污染物浓度达到 20mg/L 的最远距离为泄漏点下游 333m 处。评价范围已经完成了农村供

水工程改造，本次预测含水层主要为沙溪庙组风化带裂隙水（红层水），此外上层还覆盖粉质粘土隔水层，本区域属于规划工业用地，场地已由铜梁工业园区管委会统一完成拆迁和平场工作，科技园周边无居民以及饮用水井存在，也无具有开采价值的含水层存在，所以，厂址区污染物泄露不存在对周边居民饮用水水源的影响。

5.4 声环境影响分析

5.4.1 噪声源强分析

项目主要设备为镀槽、水洗槽、整流机及过滤机，噪声影响很小，主要噪声设备为的风机、冷冻机、甩干机、冷却塔等。项目各噪声源强经建筑隔音、加基础减振及合理布置等措施后，噪声源强可衰减 15~20dB(A)。

5.4.2 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：

$$L_r = L_{r_0} - 20\lg(r / r_0) - \Delta L$$

式中： L_r ——噪声受点 r 处的等效声级，dB；

L_{r_0} ——噪声受点 r_0 处的等效声级，dB；

r ——噪声受点 r 处与噪声源的距离，m；

r_0 ——噪声受点 r_0 处与噪声源的距离，m；

ΔL ——各种因素引起的衰减量，dB。

叠加计算式：

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

式中： $L_{(总)}$ ——复合声压级，dB；

L_i ——背景声压级或各个噪声源的影响声压级，dB。

5.4.3 预测结果及评价

由于主要噪声设备为风机、冷冻机、甩干机等，预测结果见下表。

表 5.4-1 项目产噪设备与厂界距离

设备名称	数量	源强 dB(A) (单 台)	治理后源强 dB(A) (单台)	距厂界最近距离 (m)			
				东	西	南	北
风机、冷冻机、 甩干机、冷却塔	10 台	≤85	≤65	154	475	178	45

表 5.4-2 厂界噪声影响预测结果 单位: dB(A)

噪声源	源强	统计量	东厂界	西厂界	南厂界	北厂界
表面处理 厂房	75	距受声点距离(m)	154	475	178	45
		影响值	39.4	29.8	38.7	46.7
园区内其他生产线贡献值			53.56	38.91	38.61	53.11
各噪声源至受声点叠加值			53.72	39.42	41.83	54.01
标准值		昼间	65	65	65	70
		夜间	55	55	55	55

项目建设后,考虑周边企业同时生产对科技园厂界的叠加影响,预测结果表明项目运营后,科技园区厂界噪声排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB312348-2008) 3 类和 4 类标准要求。

项目所租赁车间周边 200m 范围内无声环境敏感点存在,不对敏感点噪声进行预测。

5.5 土壤环境影响分析

科技园区已运营 5 年,其中入驻各企业氯化氢排放总量 1.8727t/a。引用《重庆重润表面工程科技园规划环境影响跟踪评价(报批版)》(2019 年)结论,与上一版规划环评监测数据(2011 年)相比,本次跟踪评价 4 个监测点中,监测数据与原环评相比表现出一定的波动,总体上变化不大,铬、铜、砷、铅浓度有所下降。整体而言,两次监测土壤环境均能满足相关标准要求,重金属含量远低于标准限值。

采用《环境影响评价技术导则 土壤环境(试行)》(HJ 964—2018)中“二级评价”推荐的类比分析预测评价方法,拟建项目氯化氢排放总量 0.0195t/a,类比分析《重庆重润表面工程科技园规划环境影响跟踪评价》(报批版)中科

科技园各企业的实际运行对周边土壤环境的影响，拟建项目对周边土壤环境造成的影响很小。

建议科技园区加强园区内绿化措施，以种植具有较强吸附能力的植物为主。

5.6 固体废物环境影响分析

本项目固体废物主要为处理废槽液（渣）、过滤渣、废滤芯、废包装材料、废活性炭等，均为危险废物，项目危险废物产生量约为 29.99t/a。危废暂存间按重点防渗区进行防腐防渗处理，建设单位在生产车间设置双层防渗漏桶收集，定期委托有资质的危废处置单位进行处置。

此外，还有少量的生活垃圾，产生量约为 1.98t/a。由电镀园区统一收集送至城市垃圾处理厂处置。固体废物采取以上处理措施以后，不会产生二次污染。

项目一般工业固体废物为不合格工件，产生量约 0.5t/a，采用双层防渗桶暂存于一般工业固废暂存点，定期由厂家进行回收。

5.7 人群健康影响分析

5.7.1 盐酸的物化性质

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 氯化氢对人体健康的危险性评价

（1）氯化氢

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。氯化氢可导致眼睑部皮肤剧烈疼痛。

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。

表 5.7-1 某电镀厂车间氯化氢监测结果 单位: mg/m^3

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(35.7)	12(42.9)	2(7.1)	8 (28.6)	19(67.9)	3(10.7)	5(17.9)

5.7.3 氯化氢危害的应急处理和预防措施

(1) 氯化氢

1、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。

2、预防:加强通风排毒,降低车间空气氯化氢浓度。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,及时冲洗氯化氢污染的眼睛及皮肤;凡有呼吸系统疾病、肾脏疾病、皮肤病患者不宜接触氯化氢。

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 风险调查

6.1.1 风险源调查

拟建项目为电镀项目，涉及到的危险物质有盐酸、硝酸、氢氧化钠、硫酸镍、硝酸铬、锌、氢氧化钠等。

本项目主要风险源在于生产线槽体、车间内的化学品暂存间，环评主要针对车间内生产过程的化学品使用情况和车间内的化学品暂存间情况进行风险评价。

6.1.2 环境敏感目标

本项目位于重润表面工程科技园内，项目周边 500 m 范围内无医院、学校、居民等环境敏感目标，项目下游评价范围河段内无集中供水水源等敏感区分布，环境敏感目标分布详见表 1.9-1。

6.2 环境风险潜势初判

6.2.1 P 的分级确定

(1) 危险物质数量和临界量比值 (Q)

根据《建设项目环境风险评价技术导则》(HJ169-2018) 附录 C 的规定：

- (1) 当只涉及一种危险物质时，计算该物质的总量与其临界量比值，即为 Q；
- (2) 当厂界内存在多种危险物质时，则按式 (C.1) 计算物质总量与其临界量比值 (Q)：

$$Q = \frac{q_1}{Q_1} + \frac{q_2}{Q_2} + \dots + \frac{q_n}{Q_n}$$

式中： $q_1, q_2, \dots, q_n$ ——每种危险物质的最大存在总量，t；

$Q_1, Q_2, \dots, Q_n$ ——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 $Q \geq 1$ 时，将 Q 值划分为：(1) $1 \leq Q < 10$ ；(2) $10 \leq Q < 100$ ；(3) $Q \geq 100$ 。

拟建项目化学品仓库贮存和生产线镀槽各环境风险物质储存情况及 Q 值计算结果见下表。

表 6.2-1 原辅材料储存库危险化学品重大危险源辨识表

装置名称	介质名称	最大贮量 (t)	临界量 (t)	
原辅材料储存库	硝酸	/	7.5	$q1/Q1+q2/Q2+\dots\dots\dots+qn/Qn=0.51<1$
	盐酸（折算为30%）	0.6	7.5	
	硫酸镍	0.025	0.25	
生产线槽	硝酸	0.0168	7.5	
	盐酸	1.2957	7.5	
	硫酸镍	0.0839	0.25	
危险废物	含重金属等槽液	4	/	

硝酸在园区统一的暂存点存储，不在本项目进行存储，在需要以上原料时由专用推车和容器进行转运。

项目危险物质数量与临界量比值（Q）=0.51<1，因此可以确定本项目不存在重大危险源。

6.2.2 E 的分级确定

（1）大气环境敏感程度分级

依据环境敏感目标环境敏感性及其人口密度划分环境风险受体的敏感性，共分为三类，E1 为环境高度敏感区，E2 为环境中度敏感区，E3 为环境低度敏感区，分级原则见表 6.2-4。

表 6.2-2 大气环境敏感程度分级

分级	大气环境敏感性
E1	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万人，或其他需要特殊保护区域；或周边 500m 范围内人口总数大于 1000 人；油气、化学品输送管线管段周边 200m 范围内，每千米管段人口数大于 200 人
E2	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；或周边 500m 范围内人口总数大于 500 人，小于 1000 人；油气、化学品输送管线管段周边 200m 范围内，每千米管段人口数大于 100 人，小于 200 人
E3	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小于万人；或周边 500m 范围内人口总数小于 500 人；油气、化学品输送管线管段周边 200m 范围内，每千米管段人口数小于 100 人

本项目位于重润表面科技园标准厂房内，拟建项目周边 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，因此，为环境低度敏感区（E2）。

(2) 地表水环境敏感程度分级

本项目废水经园区污水处理厂处理达标后排入淮远河，为 IV 类水域，按地表水功能敏感性分区为较敏感 F2。排污口下游 20km 范围内无集中式地表水饮用水水源保护区（包括一级保护区、二级保护区及准保护区）、农村及分散式饮用水水源保护区、自然保护区、重要湿地、珍稀濒危野生动植物天然集中分布区等敏感区域，地表水环境敏感目标分级为 S3。

根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）附录 D 确定，地表水环境敏感程度为 E3。

表 6.2-3 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

项目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，地下水功能敏感性为不敏感 G3。项目所在区包气带岩土渗透性能 $0.5\text{m} \leq M_b < 1.0\text{m}$ ， $K \leq 1.0 \times 10^{-6} \text{cm/s}$ ，且分布连续、稳定，包气带防污性能为 D3。

依据地下水功能敏感性与包气带防污性能，根据表 6.2-6，地下水环境敏感程度为 E3。

表 6.2-4 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	E1	E2	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。

6.2.3 环境风险潜势判断

根据《建设项目环境风险评价技术导则》(HJ 169-2018)评价等级划分,本项目 $Q=0.51<1$, 根据《建设项目环境风险评价技术导则》(HJ169-2018)中 C1.1 表 1 评价工作等级划分, 项目开展简单分析, 即在描述危险物质、环境影响途径、环境危害后果、风险防范措施等方面给出定性的说明。

表 6.2-5 项目环境影响评价等级判据一览表

环境风险潜势	VI、VI ⁺	III	II	I
环境风险评价等级	一	二	三	简单分析

6.3 风险识别

6.3.1 危险物料识别

项目可能涉及的危险物质及其性质, 见表 6.3-1。

由表 6.3-1 可知项目危险物质的危险性主要在于强腐蚀性和氧化性, 且有一定毒性。

表 6.3-1 危险物质性质

序号	物质名称	理化特性	危害性	毒理性质
1	盐酸 (HCl)	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 (HNO ₃)	别名: 亚硼酸,正硼酸、焦硼酸。为白色粉末状结晶或三斜轴面鳞片状光泽结晶,有滑腻手感,无臭味。溶于水、酒精、甘油、醚类及香精油中,水溶液呈弱酸性。分子质量: 61.83, 熔点: 169℃, 相对密度(水=1): 1.44 (15℃)。硼酸是一种稳定结晶体,通常保存下不会发生化学反应。温度、湿度发生剧变时会发生重结晶而结块	属高毒类,其蒸气有刺激作用,引起粘膜和上呼吸道的刺激症状。口服硝酸,引起上消化道剧痛、烧灼伤以至形成溃疡;严重者可能有胃穿孔、腹膜炎、喉痉挛、肾损害、休克以至窒息等。具有强氧化性;与易燃物(如苯)和有机物(如糖、纤维素等)接触会发生剧烈反应,甚至引起燃烧;与碱金属能发生剧烈反应;具有强腐蚀性;燃烧(分解)产物: 氧化氮。	LD50、LC50 无资料
3	氢氧化钠 (NaOH)	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	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。	小鼠腹腔内 LD ₅₀ : 40 mg/kg, 兔经口 LD ₅₀ : 500 mg/kg

序号	物质名称	理化特性	危害性	毒理性质
4	硝酸铬 $\text{Cr}(\text{NO}_3)_3$	红紫色晶体易潮解，熔点 60°C ， 100°C 以上分解，溶于水和乙醇，水溶液加热时渐呈绿色，冷却后又迅速变为红紫色。	健康危害：吸入有害，刺激和灼伤呼吸道。对眼和皮肤有刺激性，可致灼伤。对皮肤有致敏性。口服灼伤消化道。受热分解放出氮氧化物和铬烟雾。 环境危害：对环境有危害，对水体可造成污染。 燃爆危险：该品助燃，有毒，为可疑致癌物。	低毒，半数致死量（大鼠经口） 3250mg/kg 。
5	锌粉	浅灰色的细小粉末。遇湿易燃，具刺激性。	吸入锌在高温下形成的氧化锌烟雾可致金属烟雾热，症状有口中金属味、口渴、胸部紧束感、干咳、头痛、头晕、高热、寒战等。粉尘对眼有刺激性。口服刺激胃肠道。长期反复接触对皮肤有刺激性。	急性毒性：吸入（人类）剂量 $124\text{mg/m}^3/50\text{M}$ ，出现咳嗽，呼吸困难，出汗。 眼部毒性：皮肤表面（人类）间断接触剂量 $300\text{ug}/3\text{D}$ ，毒性作用较轻。
6	硫酸镍	绿色结晶。分子量 262.86。熔点 $98\sim 100^\circ\text{C}$ ，相对密度 2.07。溶于水，不溶于醇，微溶于酸、氨水。水溶液呈酸性，pH 约 4.5。可与碱金属或铵的硫酸盐作用生成水合复盐	吸入后对呼吸道有刺激性。可引起哮喘和肺嗜酸细胞增多症，可致支气管炎。对眼有刺激性。皮肤接触可引起皮炎和湿疹，常伴有剧烈瘙痒，称之为“镍痒症”。大量口服引起恶心、呕吐和眩晕。镍化合物属致癌物。	LD_{50} 335mg/kg （雄性大鼠经口）， 62mg/kg （豚鼠皮下注射）

6.3.2 生产系统危险性识别

拟建项目为电镀生产线，涉及危险化学物质的生产系统主要包括各电镀生产线槽及原辅材料储存库。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，即整个生产厂区为一个危险单元，见下表。

表 6.3-2 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	最大储存量(t)	临界量(t)
1	生产厂区	原辅材料储存库	硝酸	/	7.5
			盐酸（折算为30%）	0.6	7.5
			硫酸镍	0.025	0.25
		生产线槽	硝酸	0.0168	7.5
			盐酸	1.2957	7.5
			硫酸镍	0.0839	0.25
		危废废物	含重金属等槽液	4	/

6.3.3 风险识别结果

项目涉及的主要危险物质为盐酸、硝酸、硫酸镍等，涉及的生产系统主要是电镀生产线、化学品仓库。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废气事故排放。拟建项目事故风险源为盐酸、硝酸、硫酸镍等危险化学品，在厂区内原料储存量最大，物质危险级别最高。

6.4 风险事故情形分析

6.4.1 潜在事故分析

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、硝酸及部分电镀添加剂等，硫酸镍等其余危险物质多为固体。盐酸、硝酸由专人由园区运输至车间生产线添加，企业所需化学品储存量小，仅为约 15 天周转量，且化学品库采取防腐防渗，设置围堰和托盘，储存过程中的风险较小。主要风险为危险性液体化学品的泄漏。

（2）主要生产设备潜在的环境风险

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。但是可能出现生产线槽体因碰撞或质量问题开裂，发生槽液泄漏的风险。

（3）运输过程中的危险因素

项目所需化学品均由生产经销商送至工厂，且均由具有相应的运输资质的单位承担，企业不参与运输，故评价不予关注。

（4）废水输送管路的环境风险分析

由本项目建设及管理的废水输送管路仅包括生产线渡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）所有液体内药品、小瓶酸液在厂房内转移由企业自己完成，可能出现包装物破裂、玻璃瓶摔碎内泄漏事故。

6.4.2 最大可信事故确定

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。

从生产过程及使用条件、物料毒性分析，建设项目的最大可信风险事故为厂房内单桶液体类化学药品泄漏。

6.4.3 事故概率

项目液体化学试剂使用与石油化工企业有一定可比之处。因此，本评价参照化工企业事故发生概率进行分析。石油化工企业事故单元所造成的不同程度事故发生概率和对策见表 6.5-1。

表 6.4-1 不同程度事故发生的概率与对策措施

事故名称	发生概率（次/年）	发生频率	对策反应
管道、输送泵、槽车等损坏小型泄漏事故	10^{-1}	可能发生	必须采取措施
管线、贮罐等破裂泄漏事故	10^{-2}	偶尔发生	需要采取措施
管线、阀门、贮罐等严重泄漏事故	10^{-3}	偶尔发生	采取对策
贮罐等出现重大爆炸、爆裂事故	10^{-4}	极少发生	关心和防范
重大自然灾害引起事故	$10^{-5} \sim 10^{-6}$	很难发生	注意关心

由上表可见，管线、阀门、储罐等发生重大事故的概率为 10^{-3} 级以下，发生概率不高。项目虽然使用了化工原料，但比起化工项目及炼油项目，无高温高压及相应的化学反应，其事故发生的条件相对较少，且危险物料种类少、毒性低，因此本评价确定项目的最大可信事故概率为 1×10^{-5} 。

6.5 事故后果分析

厂房内液体类化学品单桶泄漏后，最大泄漏量为 25kg，厂房地面按重点防渗区进行防腐防渗处理，并设置了围堰（或挡水线）和托盘，能防止泄漏液体渗漏和腐蚀，厂房内配备吸收棉对泄漏液体进行围堵和吸收，处理后的泄漏物放置于防渗漏桶内作为危险废物处理，采取上述措施后均能将泄漏物质限定在厂房内。

6.6 环境风险防范措施及应急要求

6.6.1 企业风险事故防范原则

风险事故发生的规律：

物的不安全因素+管理缺陷→风险事故隐患+人的不安全行为→风险事故

“预防为主”是安全生产的原则，加强预防工作，从管理入手，把风险事故的发生和影响降到最低限度，针对项目生产特点，特别要注意以下几点：

- ①严格按照安全生产规定，设置安全监控点；
- ②对生产设备进行定期检测，同时加强原材料管理；
- ③加强职工安全环保教育，增强操作工人的责任心，防止和减少因人为因素造成的事故，同时也要加强防火安全教育；
- ④应配备足够的消防设施，落实安全管理责任。

6.6.2 企业风险事故防范

按照要求，企业应编制车间级风险应急预案，并与重润园区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园区范围内。

项目拟采取的减缓风险的具体措施：

（1）管理措施

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。在生产中加强对设备的安全管理，设备、配件不带“病”上岗。

对所有的设备操作人员进行定期的培训和考核，减少人为些风险因素。

（2）原料辅料贮存

本项目自建化学品库房位于 1 楼和 3 楼，库房地坪采取重点防渗，该区域采用围堰，并设置托盘，防止泄漏物漫流出库房，对存放的日常化学品进行分类存放，干湿分离，防止不相容危险化学品接触；加强管理，危险化学品的取用专人管理，并定期开展安全教育，杜绝危险化学品管理不善造成的泄漏。

3 楼架空层设置有 1 个 2t 的盐酸罐，盐酸罐设置接水盘以防渗漏，接水盘整体高至少 20cm，且宽于生产线槽体边缘至少 30cm，通过管道与含酸废水收集池相连。

（3）生产过程、镀槽泄漏

各产品的生产工序、各阶段的反应是温和的，大多在低、中温、常压下进行，反应中发生突发性事故的主要是强腐蚀性的硫酸等泄漏造成人身伤害，同时涉重金属的液体物料如电镀液泄漏会对整个厂房造成严重污染。

项目对生产线槽体设置有整体接水盘，且根据各工序的废水种类分区设置脱水盘，通过管道接入相应的废水收集池内，避免各类废水交叉混合排放。生产线接水盘整体高至少 20cm，且宽于生产线槽体边缘至少 30cm，可有效防止生产槽体废水泄漏，且生产线布置于架空层，便于对生产线槽体镀槽、接水盘、管道进行泄漏检查。因此，对整个生产过程中有破裂危险的镀槽、接水盘、管道，进行经常性地检查、维护，把可能出现的事故降低到最小程度。

出现镀槽破裂情况后，立即组织相关人员进行修复，减少泄漏量，同时通过车间内地面围堰，收集水池堵水围堰，仅在 F 类混排废水池处开口，将生产

线出现泄漏的液体收集并导入 F 类混排废水池,再通过与园区环境风险事故联动将泄漏的废水通过园区的收集罐、车间废水收集间中事故池、事故应急排水管道、污水处理站混排废水处理系统,处理泄漏废水,杜绝重金属污染物进入外环境。危险化学品厂房内转运添加,做到专人负责,上岗前进行安全培训和教育,杜绝危险化学品转运、添加和使用不善造成的泄漏。

(4) 危险废物暂存间

车间内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,并设置接水托盘和围堰以防止液体危废外流。应加强对地面防腐防渗层的维护,车间暂存的危废应及时委托有资质的单位清运处置。

(5) 应急装备

针对厂房内液体泄漏事故,厂房内配备 10 箱吸收棉、防腐蚀手套 30 双及防渗漏桶 10 个,每个容积 200L,可应急处理较少量的泄漏液体。

项目车间风险防范措施详见表 6.7-1。

表 6.6-1 建设项目主要风险防范措施投资一览表

序号	风险防范措施	投资(万元)
1	车间按重点防渗区进行防腐防渗处理,生产线、化学品仓库设整体托盘、废水管线均架空且可视化	50.0(纳入主体投资)
2	应急装备(10 箱吸收棉、防腐蚀手套 30 双、防渗漏桶 10 个,每个容积 200L)	2.0

同时项目建成后按照环保部门要求编制突发环境事件风险应急预案。

6.6.3 依托园区风险防范措施

重庆重润表面工程科技园已于 2017 年 2 月完成重庆重润表面工程科技园突发环境事件风险评估(备案号 5002242017020001)和重庆重润表面工程科技园突发环境事件应急预案(备案号 500224-2017-002-M)。

拟建项目的风险事故将依托园区设立的一系列风险防范措施。下面对园区建立的风险防范措施进行简述,并对本项目将利用的风险防范措施列表。

(1) 防治事故废水排入淮远河防范措施

①水环境风险防范措施

配套建设三级风险防范设施。一级风险防范设施包含企业预防体系（由企业内部构建），及废水收集监控池、危化品储存围堰、导流沟等。主要为标准厂房车间设置 8 个废水监控及收集池，安装监控设施；每个标准厂房废水收集房均设导流沟和 1 个事故废水收集池，提升泵采用一用一备；危化品储存围堰等。

二级防范设施包括连接一级设施、事故应急池的管网、阀门等。主要为废水收集管网、应急备用管道及阀门。

三级防范设施主要包括科技园生产区初期雨水收集池、事故应急池以及污水处理系统、水质监控系统，以确保危险化学品的事故废水不出界外。

事故废水收集处理系统

1、表面废水处理站场区地面全部硬化，废水清污分流。消防水量：消防用水量 30L/s，火灾延续时间 3h，消防废水量为 324m³。根据设计，科技园设置了两座容积均为 500m³的初期雨水收集池（同时作为消防废水应急收集池），可有效收集和贮存事故消防废水，初期雨水收集池进行防腐、防渗处理；初期雨水收集池设置提升泵和地上管网，可将初期雨水和消防废水提升至废水处理站综合事故应急池，利用混排废水处理系统进行处理。初期雨水池设置切换阀门，其平面布置见下图。

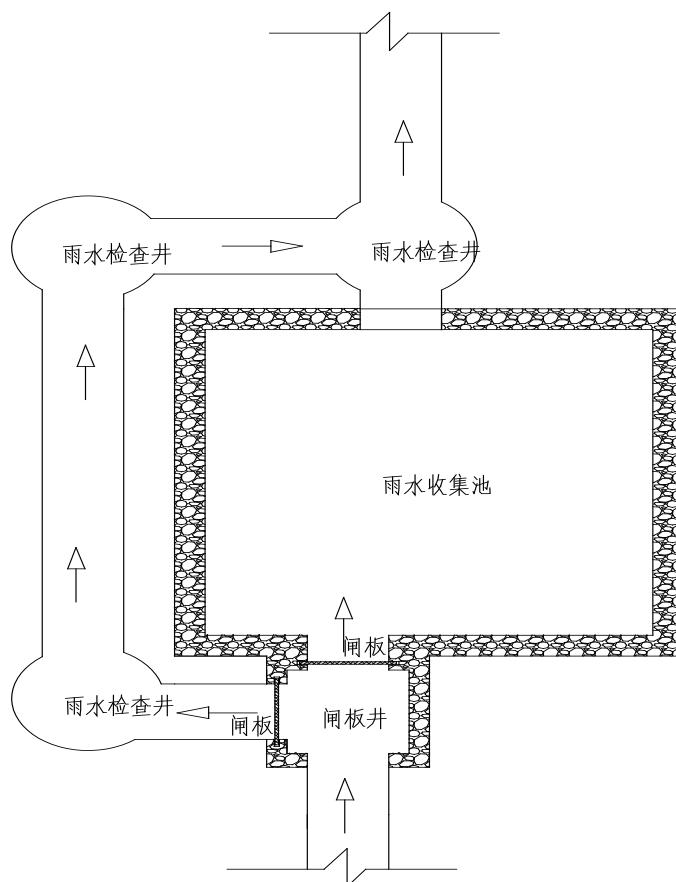


图 6.7-1 初期雨水池平面布置图

2、科技园区废水设置事故应急池，作为事故排放应急用，并对事故池进行防腐、防渗处理。

第一种情况：为避免对废水处理系统带来意外冲击，当电镀生产线排放出现事故排放时，高浓度废水经废水收集房内的导流够进入收集房内的事故废水收集池，并通过提升泵输送至废水处理站事故水池，根据事故废水的性质，切换进入不同种类的事故排放池储存，然后利用废水处理站内事故池提升系统将事故排放水小水量的提升到相应废水处理系统进行处理。

第二种情况：当因突发因素或人为因素导致废水处理站出水不达标时，为避免不达标废水外排造成污染，可利用出水管道的切换，将不达标出水切换到

事故排放池储存,然后利用事故池提升泵将事故排放水小流量的泵入相应废水处理系统进行处理。

本项目涉及的废水涉及的事故水池包括含铬事故应急池综合事故应急池,在园区转运盐酸、硫酸等过程中涉及园区的初期雨水池,因此本项目利用的园区风险防范措施见表 6.7-2。

表 6.6-2 建设项目主要风险防范措施投资一览表

序号	风险防范措施			容积（m³）	数量（个）
1	事故池	一期	含铬事故应急池	300	1
			含镍事故应急池	1140	1
2	初期雨水收集池（设置切换阀门）			500	2

园区发生风险时,企业应与园区联动,停止生产并配合园区处理风险事故,直至园区风险完全排除,恢复正常状态。

6.7 结论

本项目建设主要内容为镀锌镍生产线,根据《建设项目环境风险评价技术导则》(HJ 169-2018),环境风险评价等级按照项目环境风险潜势确定,则本项目环境风险仅进行简单分析,本评价主要调查了依托的重润表面科技园已有的风险防范措施。

拟建项目涉及的主要危险物质为氢氧化钠、盐酸、硝酸、硫酸镍等,涉及的生产系统主要是电镀生产线、化学品仓库。事故风险类别主要是盐酸等物质在由园区集中贮罐转运至本厂区时发生泄漏,生产线槽体破裂造成泄漏,废水收集管道发下泄漏,厂内存储的液体药剂包装破裂造成的泄漏。针对上述风险,项目依托重润科技园的初期雨水收集池、应急事故池等,同时制定了一系列的环境风险管理制度以及应急预案,在以上风险防范措施落实到位的前提下,项目的环境风险可控,风险事故水平是可以接受的。

7 环境保护措施及其可行性论证

7.1 大气环境保护措施及其可行性

拟建项目大气污染物主要为氯化氢，根据生产线布置情况共设计 2 套废气处理装置。

本评价对氯化氢的污染防治措施及工艺可行性进行论述。

7.1.1 生产线氯化氢治理措施可行性分析

项目废气种类主要为工艺废气，设置 2 套（1#和 2#）酸雾净化系统，对生产过程中的废气进行收集后处理。具体方案如下：

针对挂镀锌镍生产线：除油槽、退镀槽、电解酸、镀锌镍槽、活化槽设整线围挡+双侧槽边抽风+顶部抽风（捕集率约 90%）；针对滚镀锌镍生产线：除油、电解酸、退镀、镀锌镍槽、活化工序槽体设整线围挡+双侧槽边抽风（捕集率约 90%）。废气通过排气系统中的废气净化塔进行处理，废气净化采用二级循环碱液喷淋中和的方法进行净化处理（对氯化氢处理效率为 95%），净化后的废气分别由 2 根 28m 高排气筒排放。

酸雾废气净化系统主要由集气罩、排气管、废气喷淋净化塔、通风机、泵及加药系统等组成。具体处理工艺流程如图 7.1-1 所示。

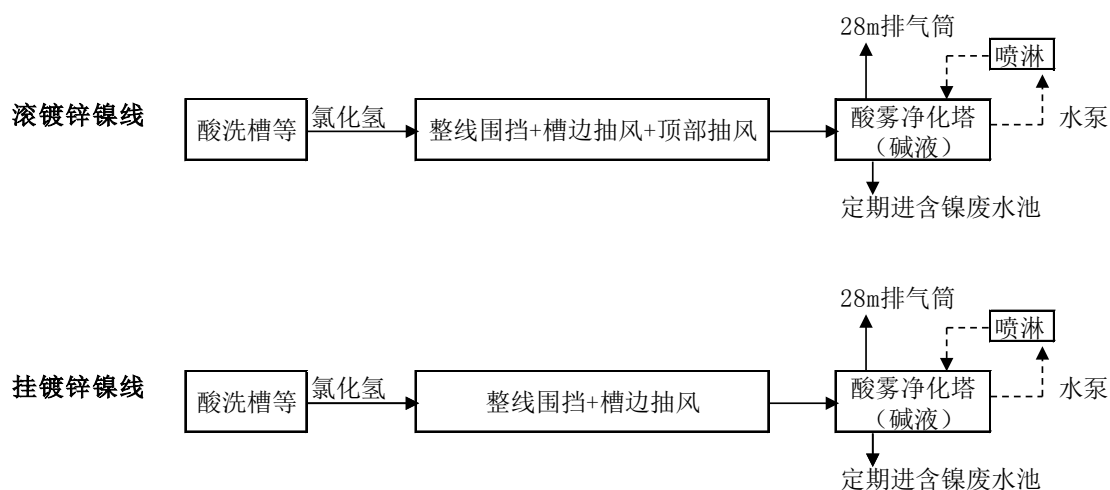


图 7.1-1 酸雾净化装置处理流程图

酸、碱雾废气采用的喷淋塔中和法处理工艺属于《电镀污染防治最佳可行技术指南》（试行）和《污染源源强核算技术指南 电镀》（HJ984-2018）中电

镀工业大气污染治理最佳可行技术之列，适用于各种酸性气体净化，采用氢氧化钠溶液中和氯化氢废气，去除率可达 90%。工艺原理如下：盐酸本身具有易溶于水、易与碱反应的特点。各工序产生的酸雾经集气罩抽风，两侧槽边吸气罩吸入通风管道中，进入喷淋吸收塔时酸雾被喷淋碱液吸收（中和）并逐渐形成大雾滴，沿导流管进入集液槽，由泵抽取循环使用。碱雾一并抽入酸雾净化塔处理。且本项目氯化氢废气产生浓度低，治理前就可满足《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）相关要求，实现达标排放，因此采用碱液吸收可进一步降低其排放浓度。

综上，本项目采用喷淋塔中和法进行废气处理，技术成熟，污染物可实现达标排放，且去除效果稳定，运行成本较低，操作容易。因此，在经济、技术上，该处理工艺合理可行。

7.1.2 废气处理设施运行自动化控制设备及监控措施

为保证废气处理设施的持续、有效、稳定运行，废气处理设施在安装良好的排放系统、净化设备的前提下，还应满足下列要求：

- （1）单独安装电表，设置吸收液 pH 仪监控、自动加药装置。
- （2）定期检测，同时还应有相关的运行记录。

7.2 水环境保护措施及其可行性论证

本项目废水包括电镀生产废水和生活污水两个部分。本项目位于电镀园区 1#标准厂房，项目业主仅承担厂房废水收集池之前的各类废水管网的建设，废水收集池之后的废水贮存、输送和处理均依托电镀园区已建设施，项目不自建预处理设施。各类生产废水进入收集池前安装流量计量设施。且企业投产前，针对收集的每类废水在进入园区标准厂房废水收集间的废水收集罐之前设置排放采样监测槽，安装 pH 仪、电导率仪、电动阀等在线监测设施设备，并与重润科技园智慧平台联网。

本项目不单独设职工宿舍、食堂等生活设施，生活污水主要来自车间内的卫生间，其中污水收集、输送管网、生化处理系统已均由电镀园区统一设置。

7.2.1 园区废水处理方案

由于本项目所有废水全部依托科技园区废水处理站处理，因此本评价对科技园区废水处理方案作一个介绍。

7.2.1.1 分类收集方式

根据《重庆重润表面工程科技园基础设施建设项目环境影响报告书（报批版）》的要求，科技园废水收集管道按照含铬废水、含镍废水、含氰废水、综合废水、络合废水、混排废水、前处理废水和含酸废水共 8 类，以及生产区生活污水进行分类收集。

（1）含铬废水：主要包括电镀铬废水，含铬废水主要来源于镀铬、钝化等工艺；含铬废水中的主要污染物质是具有高强氧化性的六价铬离子和三价铬离子，以及少量的 COD，需要单独收集后进行单独处理。

（2）含镍废水：主要包括电镀镍废水，含镍废水主要来源于镀镍、镀镍合金及化学镀镍过程中镀件的清洗水，含镍废水中的主要污染物质是一类重金属镍离子，需要单独收集后进行单独处理。

（3）含氰废水：含氰废水主要来源于银、铜基合金及予镀铜、镀金、银过程中镀件的清洗水，含氰废水中的主要污染物质是氰根离子、铜离子和少量的 COD。其中，镀金、银过程中产生的含金、银的含氰废水由企业在车间内采取安装槽边回收装置等措施对金、银进行回收，几乎全部回收后再排放，银离子浓度低于《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 3 标准。

（4）综合废水：电镀铜、锌、铝、锡等一般重金属清洗水等，综合废水中的主要污染物质是铜、锌、锡离子和 COD 等。

（5）络合废水：络合废水主要来源于络合处理工艺，焦磷酸铜电镀、化学铜等含络合物电镀或化学镀清洗水，废水中金属离子主要以络合物形式稳定存在，其主要污染物质铜离子、锌离子、COD 和悬浮物。

（6）混排废水：电镀过程中对确实不能进行清污分流、分类收集的废水作为单独的一类废水进行处理。主要为地面清洗水、设备跑冒滴漏和退镀清洗水、废气处理产生废水。所谓混排废水，就是各类电镀废水均存在的混合废水，即废水中含铜、镍、铬、铁、氰、有机物等污染物。

(7) 前处理废水：包含各类镀种镀件进入镀液以前的一切加工处理和清洗工序产生的废水，以及喷漆、电泳废水。前处理废水中的污染物质主要包括油类物质、酸、碱、表面活性剂及金属铁离子等，其中油类物质及表面活性剂等产生了较高的有机物。

(8) 含酸废水：主要为电镀废酸槽液（盐酸、硫酸），主要污染因子为 pH。

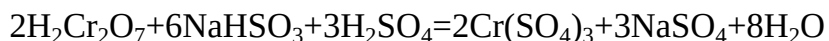
(9) 生活污水：生活污水主要包括科技园生产区员工办公、生活污水，主要含 COD、BOD₅、氨氮等。

7.2.1.2 废水处理工艺流程

科技园表面处理污水处理系统拟采用“废水分类物化处理+膜分离回用+末端生化处理系统”的主体工艺确保产水回用和浓水达标排放。

含铬废水、含镍废水、综合废水和含氰废水分别经各物化处理系统处理后的出水一并进入多介质过滤器前的中间水池暂存，再进入回用水处理系统；经多介质过滤器、超滤、活性炭过滤及反渗透处理后，中水进入回用水池回用至企业生产线，其余部分（为浓液，产生于多介质过滤器、超滤系统以及反渗透系统等）收集至膜浓液收集池，最终与经络合废水、混排废水物化处理系统处理后的出水一并 RO 浓液处理系统进行处理后排入生化处理系统前的中间水池，与经过物化处理的前处理废水，以及生活污水一起采取“厌氧+缺氧+好氧+MBR”的生化处理工艺处理达到《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 3 标准后排入淮远河。园区表面处理废水处理工艺流程见附图 8。各废水处理系统处理工艺如下：

(1) A 类含铬废水处理系统：车间的含铬废水经厂区管网收集排到调节池，经一定 PH 的停留时间调质均匀后，经泵提升至 pH 调整池加入酸，调节 pH 至酸性（pH=2~3），使废水中的 pH 值符合还原反应所需的条件。通过 pH 仪表控制加药量。在还原池添加还原剂将六价铬还原成三价铬，通过 ORP 仪表控制加药量。主要的化学反应为：



然后进入 pH 调整池加入碱，调节 pH 至碱性，中和反应产生 $\text{Cr}(\text{OH})_3$ 等沉淀物。主要的离子反应为： $\text{Cr}^{3+} + 3\text{OH}^- \rightleftharpoons \text{Cr}(\text{OH})_3\downarrow$ 。添加混凝剂及少

量絮凝剂，进入沉淀池进行固液分离后，上清液则监测一类污染物铬是否单独达标，不达标则强制回流重新处理。

出水经监测铬单独达标后，进入到回用深度处理系统一并进行后续的处理。

含铬污泥单独收集，单独脱水，滤液返回到含铬废水处理系统进行处理，干泥单独打包处置。

(2) B类含镍废水处理系统：车间的含镍废水到调节池，经一定的停留时间调质均匀后，考虑到有可能混入化学镍废水，先经泵提升至 pH 调整池加入酸，通过 pH 仪表控制加药量。再进入破络反应池，视原水情况添加破络剂破除配位剂络合剂，将络合态镍转化为离子态镍。然后进入 pH 调整池加入碱，调节 pH 至碱性，中和反应产生 $\text{Ni}(\text{OH})_2$ 等沉淀物。主要的离子反应为：

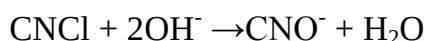
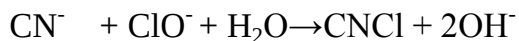
$$\text{Ni}^{2+} + 2\text{OH}^- \rightleftharpoons \text{Ni}(\text{OH})_2 \downarrow$$

添加混凝剂及少量絮凝剂，进入一级沉淀池进行固液分离后，再投加重金属捕集剂以及混凝剂，进入二级沉淀池进行固液分离，两级沉淀去除重金属镍。上清液再经过滤后，进入离子交换树脂保障系统进一步吸附剩余的镍，确保出水镍达到严格的表 3 标准。离子交换树脂出水监测一类污染物镍是否单独达标，不达标则强制回流重新处理。

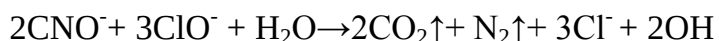
出水经监测镍单独达标后，进入到回用深度处理系统一并进行后续的处理。

含镍污泥单独收集，单独脱水，滤液返回到含镍废水处理系统进行处理，干泥单独打包处置。

(3) C类含氰废水处理系统：车间的含氰废水到调节池，经一定的停留时间调质均匀后，经泵提升至 pH 调整池加入 NaOH，控制 pH 为 10~11，通过 pH 仪表控制加药量。再进入到一级破氰反应池进行处理，加入 NaClO，ORP 为 300~350mv 进行一段破氰处理，通过 ORP 仪表控制加药量。



自流入 pH 调整池加入 H_2SO_4 ，控制 pH 为 7~8，再进入到二级破氰反应池，加入 NaClO，ORP 为 600~650mv 进行二级破氰处理；



两级氧化破氰出水进入到 E 类络合废水处理系统一并进行后续的处理。

加药均为通过 pH 及 ORP 控制器与自动加药装置的联动控制,自动加药。

(4) D 类综合废水处理系统: 车间的综合废水到调节池,与预处理后的含氰废水混合,经一定的停留时间调质均匀后,考虑到有可能混入氰化物影响重金属沉淀,先经泵提升至 pH 调整池加入碱,调节 pH 至碱性,再进入预留破氰池,视原水情况添加氧化剂破除氰化物,添加混凝剂及少量絮凝剂,进入沉淀池进行固液分离后,上清液则进入到回用深度处理系统一并进行后续的处理。

加碱沉淀法需要注意考虑 pH 值控制条件。锌、铝等是两性金属,过高或过低的 pH 值都会使其重新溶解。去除综合性重金属废水的最佳 pH 值一般控制为 8.5~9.5。

(5) E 类络合废水处理系统: 车间的络合废水到调节池,经一定的停留时间调质均匀后,经泵提升至 pH 调整池加入酸,再进入破络池,添加破络剂破除配位剂络合剂,进入 pH 调整池加入碱,调节 pH 至碱性,添加混凝剂及少量絮凝剂,充分混凝后的废水进入沉淀池进行固液分离后,上清液进入到 RO 浓液处理系统一并进行后续的处理。

(6) F 混排废水处理系统: 车间的混排废水到调节池,经一定的停留时间调质均匀后,经泵提升至 pH 调整池加入碱,调节 pH 至碱性,再进入到一级破氰反应池进行处理,加入 NaClO 进行一段破氰处理;自流进 pH 调整池加入酸,再加入 NaClO 进行两段破氰处理,然后再自流到 pH 调整池加入酸,再加入还原剂进行六价铬还原后,进入 pH 调整池加入碱,调节 pH 至碱性,添加混凝剂及少量絮凝剂,充分混凝后的废水进入沉淀池进行固液分离后,上清液进入到 RO 浓液处理系统一并进行后续的处理。

混排废水由于可能含有铬、镍等一类污染物,因此将混排废水系统产生的污泥排入含铬污泥中,与含铬污泥一并单独收集,单独脱水,滤液返回到含铬废水处理系统进行处理,干泥单独打包处置。

(7) G 前处理废水处理系统: 车间的前处理废水到调节池,经一定的停留时间调质均匀后,经泵提升至 pH 调整池加入酸,进入到电絮凝装置进行电化学反应,出水加入碱,调节 pH 至碱性,添加混凝剂和少量絮凝剂,充分混

凝后的废水进入沉淀池进行固液分离后，进入生化处理系统一并进行后续的处理。

(8) RO 浓液处理系统：反渗透产生的 RO 浓液到调节池，与预处理后的络合废水、混排废水混合，经一定的停留时间调质均匀后，经泵提升至 pH 调整池加入酸，进入到电絮凝装置进行电化学反应，出水加入碱，调节 pH 至碱性，添加混凝剂和少量絮凝剂，充分混凝后的废水进入沉淀池进行固液分离后，进入生化处理系统一并进行后续的处理。

(9) 回用水处理系统

经预处理后的含铬、含镍、含氰、重金属废水混合到 pH 调节池，加入酸，调节 pH 至中性，通过提升泵进入到多介质过滤器和袋式过滤器过滤后，进入超滤装置，进一步去除悬浮物和胶体，出水进入超滤水池，再通过泵提升到活性炭过滤器和保安过滤器后，经高压泵进入 RO 反渗透系统脱盐，RO 产水进入回用水池，RO 浓水进入到 RO 浓水处理系统进行后续的处理；回用水池的中水即可通过提升泵去车间回用。

多介质砂过滤：多介质过滤器用以除去水中的微粒、悬浮物、胶体物和藻类物质，降低 SDI 值，提高后续系统的使用寿命和出水水质。多介质过滤器反冲洗采用气水联合反冲洗。

超滤装置：超滤装置可以进一步去除水中的悬浮物、胶体、有机大分子的杂质，提高后续处理设备的进水水质和延长设备使用寿命，保护后续的反渗透膜。

活性炭过滤：活性炭过滤，对微生物、有机物、余氯、色度和味进行吸附去除，有效保护后续的反渗透膜。活性炭滤器反冲洗采用气水联合反冲洗。

超滤反洗装置和化学清洗系统：由于超滤膜上的微孔很小，可以有效除去各种水中悬浮颗粒、胶体、细菌和大分子有机物等，这些截留物质可能会在膜的内表面集聚，所以需要定期对超滤膜组件进行定期的反冲洗和化学清洗。

阻垢剂投加装置：阻垢剂计量装置用于投加阻垢剂，防止反渗透浓水端特别是最后一个膜元件出现 CaCO_3 、 MgCO_3 、 MgSO_4 、 CaSO_4 等化学性结垢而破坏膜元件。

保安过滤器：可去除由于阻垢剂的投加而可能带来的没有溶解的固体颗粒，同时可预防由于超滤系统出现故障时对后续 RO 系统的影响。

反渗透装置：反渗透是一种利用高分子膜进行物质分离的过程，可以从水中除去 90%以上的溶解盐类及 99%以上的胶体、微生物、有机物等，用反渗透脱盐比一般蒸馏或离子交换脱盐具有更高的效率和经济性。

反渗透装置清洗：长期运行后，反渗透膜面上会积累各种污染物，导致性能下降，除日常低压冲洗外，需定期进行化学清洗，以恢复其性能。

(10) 生活污水处理系统：生化系统采用“二级深度氧化+厌氧+缺氧+好氧+MBR+三级深度氧化”的生物组合工艺，对 COD、氨氮、总磷有同步深度去除效果，监测达标则直接排放，未达标则暂存于事故池，再回流至生化反应池再次处理。

二级深度氧化：池体按照“二级 pH 调节 1+二级混合反应+二级芬顿氧化+二级 pH 调节 2+二级混凝+二级沉淀+二级高密沉淀池”依次进行布设，主要去除进入生化系统前的混合废水中残存的重金属、油污、表面活性剂等有毒物质，同时提高可生化性。

厌氧池：经预处理后的前处理废水进入厌氧池中，将大分子有机物分解为小分子有机物，提高废水的可生化性。

缺氧池：经厌氧后的废水进入缺氧池中，去除废水中所含的氮、磷。

好氧处理池：活性污泥法对废水中的 COD 有较好的去除效果，经厌氧缺氧联合处理后进一步去除废水中 COD、氨氮等。

MBR 膜反应池：经厌氧、缺氧和好氧联合处理后的废水中 COD 含量尚难以稳定达标，由于本项目 COD 的排放标准较严，不得超过 50mg/L，因此选取 MBR 膜反应对废水进行深度处理，通过 MBR 膜生物反应器的特点，对废水中的 COD 进行有效截留和降解，并通过 MBR 膜的过滤作用，实现泥水分离确保出水稳定达到表 3 标准。

三级深度氧化：池体按照“三级 pH 调节 1+三级混合反应+三级芬顿氧化+三级 pH 调节 2+三级混凝+三级沉淀+三级高密沉淀”依次进行布设，经生化处理后污水进入三级深度氧化系统，进一步削减废水中重金属浓度，同时提升

可生化性。出水经监测后，达标则排放，不达标则强制回流至生化反应池重新处理。

(11) 污泥处理系统

镍为第一类污染物，且是贵金属，有一定的回收价值，必须单独处理。因此将含镍污泥单独收集，单独脱水，滤液返回到含镍废水处理系统进行处理，干泥单独打包处置。

铬为第一类污染物，必须单独处理。因此将含铬污泥和混排污泥单独收集，单独脱水，滤液返回到含铬废水处理系统进行处理，干泥单独打包处置。

废水中的其它重金属最后以金属氢氧化物沉淀形式从废水中去除，形成的污泥含水率约为 99%，脱水性能较好，提升到脱水机需要进行脱水处理，以便运输。

7.2.2 本项目废水进入园区废水处理站的可行性分析

本项目位于电镀园区 1#标准厂房，依托园区已建的废水收集、贮存设施及污水处理系统。本项目依托园区污水处理站处理的污水包括生产废水（生产线废水及循环冷却水系统排水）、生活污水。

生产线废水：厂房一楼中部修建有 8 个地上收集罐，根据本项目生产线产生的废水种类，本次利用其中 6 个废水收集罐，分别为 A 类含铬废水罐、B 类含镍废水罐、D 类综合废水收集罐、F 类混排废水收集罐、G 类前处理废水收集罐以及含酸废水收集罐，再经园区已建成管网接入到相应的各类废水系统。其中，含酸废水经酸废水收集罐收集后用于 E 类络合废水、F 类混排、G 类前处理废水处理系统调酸使用。此外，D 类综合废水因直接线上回用至各生产线上酸洗槽后的清洗工序，一般情况下不直接排放，因此，仅在企业应急或检修的情况下排入 D 类废水收集罐，从而进入 D 类废水处理系统进行处理。

循环冷却水系统排水及生活污水：本项目循环冷却水系统产生的清洁废水及生活污水进入园区的生化处理系统进行处理。

电镀园区污水处理站设计处理规模为 $3600\text{m}^3/\text{d}$ ，环评核定园区已入驻企业废水产生量为 $1753.5055\text{m}^3/\text{d}$ ，占一期废水处理站处理规模的 48.71%，同时，根据园区污水处理站提供的资料，目前，污水处理站接纳入驻企业平均废水量约为 $1000\text{m}^3/\text{d}$ ，实际各类废水处理系统的平均负荷不足 50%。本项目需要园

区处理的废水量仅为 22.39m³/d，因此，园区废水处理站一期工程中有足够的能力容纳本项目废水，且水污染控制和水环境影响减缓措施有效，能够满足本项目废水治理要。

综上所述，本项目生产废水、生活废水均依托电镀园区已建设施进行收集、处理是可行的。

7.2.3 电镀科技园废水管理要求

科技园区集中对企业供应回用水、自来水。严禁企业擅自取水从事表面处理生产作业。

回用水、自来水为企业生产用水，回用水占生产用水的比例不得低于 40%。

入住企业废水排放须与科技园废水处理中心签订《废水处理合同》，违反合同中规定的水量、浓度或有其他违规排污行为的，废水处理中心可根据情节，有权履行合同中的权力。

7.3 声环境保护措施及其可行性

项目噪声源有风机（酸雾净化塔）、冷冻机、甩干机、冷却塔等设备，噪声级为 75~85dB(A)。

采取选取低噪声设备、隔声及减振措施后的设备噪声将得到有效控制，厂界噪声能满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类和 4 类标准要求。

7.4 固体废物环境保护措施及其可行性

（1）危险废物

在厂房内 3F 设置的一处面积为 4m²的危险废物临时暂存间，用于存放危险废物。建设单位对危险废物建立台账制度，详细记录危险废物产生日期、种类、产生量、容器等信息，并对容器做好危险废物标签，详细标注危险废物主要成分、危险情况、安全措施等信息；按照危险废物特性分类储存，防止不相容物质混合，如氧化性物质与还原性物质不得接触，并严格按照危险废物转移联单制度进行转移，定期送往有资质的危废处置单位处置。

表 7.4-1 建设项目危险废物贮存场所（设施）基本情况样表

序号	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	贮存场所（设施）名称	位置	占地面积	贮存方式	贮存能力	贮存周期
1	含油槽渣	HW17	336-064-17	危险废物临时暂存间，内有不同防渗桶分开存放	厂房 3 楼车间内	3m ²	防渗桶收集，下设托盘	0.2m ³	15 天
2	浮油						防渗桶收集，下设托盘	0.2m ³	15 天
3	废碱	HW35	900-353-35				防渗桶收集，下设托盘	0.2m ³	15 天
3	废酸	HW34	336-105-34				防渗桶收集，下设托盘	0.2m ³	15 天
4	含锌镍过滤渣	HW17	336-054-17				防渗桶收集，下设托盘	0.2m ³	15 天
5	废出光液	HW17	336-052-17				防渗桶收集，下设托盘	0.2m ³	15 天
6	废退镀液	HW17	336-054-17				防渗桶收集，下设托盘	0.2m ³	15 天
7	废钝化液	HW17	336-063-17				防渗桶收集，下设托盘	0.2m ³	15 天
8	废滤芯	HW49	900-041-49				防渗桶收集，下设托盘	0.2m ³	15 天
9	化学药剂废包装材料	HW49	900-041-49				防渗桶收集，下设托盘	0.2m ³	15 天
10	废棉纱手套	HW49	900-041-49				防渗桶收集，下设托盘	0.2m ³	15 天
11	废活性炭	HW49	900-041-49				防渗桶收集，下设托盘	0.2m ³	15 天

危险废物产生后约 15 天内委托有资质公司处置，不会在此大量堆积，由于项目危险废物中除化学品废包装材料和废弃劳保用品外，其余产生周期为 4~12 个月，这些危险废物不会在同一时间产生，且槽体清理不同时进行，清理的槽液、槽渣采用 50L 的防渗漏桶进行收集，根据防渗漏桶尺寸，车间地坪可堆存最多约 30 个防渗漏桶，且防渗漏桶可竖向叠加摆放， 4m^2 暂存间满足危险废物的暂存需求，因此贮存场所及设施的能力满足要求。

（2）生活垃圾

生活垃圾统一收集送至垃圾处理场处理。

（3）一般工业固废

不合格工件在一般工业固废暂存点暂存，一般固体废物暂存点应采取“防扬散、防流失、防渗漏”措施，企业委托他人运输、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，依法签订书面合同，在合同中约定污染防治要求。

采取以上措施后不会产生二次污染。

7.5 地下水及土壤环境保护措施

3F 车间均为重点防渗区；1F 车间除化学品仓库区、辅料存储区为重点防渗区外，其余均为一般地面硬化区（简单防渗区）。

重点防渗区车间地坪采用重点防渗区的防腐防渗要求，等效黏土防渗层 $M_b \geq 6.0\text{m}$ ， $k \leq 1 \times 10^{-7} \text{cm/s}$ 。危废暂存间及化学品库房设置不低于 10cm 的围堰，防止重点防渗区内可能产生的污染物出现外溢情况。

简单防渗区车间地坪采用 C30 混凝土地坪。

项目采取以下工程措施：

①由项目建设单位负责建设的废水管网为车间槽体至表面处理废水收集池之间的管段，车间内废水管道沿渡槽布置在楼层地面上，明管收集，无废水收集管网埋地，且生产线及物料储存区设整体接水盘，不会存在生产过程“跑冒滴漏”及污水输送过程造成的地下水及土壤的污染问题。

②生产线周围地面设置围堰或挡水线，防止槽体破裂泄漏槽液漫流，在车间内收集水池外设置围堰，仅在混排废水池处开口，保证泄漏槽液可进入混排废水池，最后通过园区应急污水管进入污水处理站处理。

③危险废物暂存点设置防腐防渗措施并设置托盘，基本不会造成危险废物的泄漏。

④化学品库房设置防腐防渗措施及托盘内储存化学品，基本不会造成化学品的泄漏。

⑤依托的科技园区废水收集系统及废水输送管道也全部采取为明管，并采取防腐防渗措施。

⑥采取分区防渗措施，重点防渗区与一般地面硬化区边界设置围堰（或挡水线），防止重点防渗区内可能产生的污染物出现外溢情况。

因管道老化、生产线槽体泄漏等发生生产废水非正常排放。项目各管道及生产线槽体均为可视化设计，管道或槽体出现渗漏后可及时发现，可以立即采取停止生产或进行堵漏，泄漏量不会超过单槽容积，且各管道和槽体均设置在3楼，车间内地面采取了防腐防渗措施，泄漏的生产废水或槽液均由车间地面进入车间内收集池，再通过园区管道进入园区收集罐体，不会出现渗漏入地下并污染土壤的情况出现。

7.6 环保投资

拟建项目环保投资 30 万元，占总投资的 4.29%，投资明细见表 7.6-1。

表 7.5-1 拟建项目环保设施及投资(万元)

污染源	治理设施	投资	预期治理效果
废水	自建废水产生点至厂房内废水收集池的管道，收集水池视频监控	10.0	达标排放
	依托园区废水处理站，收集管网及各废水收集罐		
废气	1#酸雾净化塔：整线围挡+双侧槽边抽风+顶部抽风（收集）+1 套酸雾净化塔（处理）+1 个 28m 排气筒（排放），净化塔下设接水托盘，新建抽风管道。 2#酸雾净化塔：整线围挡+双侧槽边抽风（收集）+1 套酸雾净化塔（处理）+1 个 28m 排气筒（排放），净化塔下设接水托盘，新建抽风管道。	15.0	达标排放
噪声	机械设备：减振、隔声等措施	2.0	达标排放

污染源	治理设施	投资	预期治理效果
危险废物	危险废物暂存点，采用防渗漏桶收集	1.0	妥善处置
厂房内风险	10 箱吸收棉、防腐蚀手套 30 双及防渗漏桶 10 个，每个容积 200L	2.0	风险防范
	化学品库及危险废物暂存间采取重点防渗防腐，设置托盘。化学品库按照酸碱分开储存、氧化剂还原剂分开储存原则对化学品进行分区存放。废水收集槽设置视频监控。	含在工程主体投资中	
	3 楼区域均为重点防渗区，车间地坪采用重点防渗防腐，车间四周墙体在 1.2m 及以下全部为重点防渗。危废暂存间及化学品库房设置不低于 10cm 的围堰，防止重点防渗区内可能产生的污染物出现外溢情况。1F 化学品仓库、辅料储存区为重点防渗区，其他所有区域为一般地面硬化区，车间地坪采用 C30 混凝土地坪。	含在工程主体投资中	
合计		30.0	

8 污染物排放总量控制分析

8.1.1 车间内散水收集措施

(1) 电镀槽之间上表面用厚塑料板焊接

电镀线所有相邻两个电镀槽之间上表面用厚塑料板焊接,防止槽液滴下地面。本项目镀件为中小件,控制较缓慢的起吊速度,基本没有散水溢出。

(2) 镀槽设施放置托盘

镀槽放置托盘:托盘采用防腐、防渗材料制造,并便于观察镀槽渗漏情况。同时托盘边缘有 20cm 的围堰,以便安装排水管道,同时可以收集漫流水。

(3) 下件、转件散水收集

在生产线上水洗后的下料口位置地面上建一个下件工件(滴漏散水)接水盘,用厚塑料板制作,与水洗槽底部无缝连接,以收集镀件带出散水,滚镀线工件下件产生的散水全部进入接水盘中。

(4) 其它要求

过滤机、甩干机设置接水盘,废气处理塔设置接水盘。

车间地面清洁采用拖把,杜绝地面冲洗。车间地面按重点防渗区进行防腐防渗处理。

根据各电镀线废水出现的种类进行分区设置托盘,托盘收集散水分别接入对应废水池。按以上措施,散水能够得到有效收集和有效处理。

8.2 总量控制因子

根据项目的排污特点、外环境的功能与环境质量要求和国家、重庆市的总量控制因子要求,确定排污总量控制因子为:

废水: COD、氨氮、总铬、六价铬;

8.3 总量控制指标

项目建设后废水总量控制污染物排放量见表 8.2-1。

表 8.2-1 项目废水污染物核算总量表 (单位: t/a)

序号	污染物	启动回用设施排放量 (t/a)	
		2022 年 12 月 31 日之前	2022 年 12 月 31 日后
1	COD	0.233	0.233

2	总锌	0.0047	0.0037
3	石油类	0.009	0.009
4	总磷	0.002	0.002
5	氨氮	0.037	0.037
6	总氮	0.070	0.070
7	总镍	0.00026	0.00026
8	总铬	0.00076	0.00030
9	六价铬	0.00015	0.00008

8.4 总量来源

8.4.1 园区主要污染物排放量

园区污染指标总量控制指标如下：

表 8.3-1 园区主要污染物排放总量表 单位：t/a

表面工程科技园 废水处理站预测 排放指标（数据来 自《重庆重润表面 工程科技园规划 环境影响跟踪评 价报告书》（报批 版））	污染因子	一期	二期	三期	三期建成后合计
	COD	37.422	46.134	70.409	153.965
	六价铬	0.023	0.026	0.032	0.081
	总铬	0.117	0.127	0.16	0.404
	总铜	0.225	0.277	0.422	0.924
	总镍	0.018	0.03	0.048	0.096
	总锌	0.748	0.923	1.409	3.08
	石油类	1.497	1.845	2.816	6.159
	总磷	0.374	0.461	0.704	1.54
	氨氮	5.988	7.381	11.265	24.634
	总氰化物	0.15	0.185	0.282	0.616
	总银	0.013	0	0.025	0.038
	总氮	11.227	13.84	21.123	46.189

8.4.2 生产区主要污染物排放量

本项目生产区各排放量、已入驻企业排放量见下表

表 8.3-2 本项目各污染物排放总量分析

污染物		排放量（t/a）			
		本项目启动中水系统量		已入驻企业	园区总量(一期)
		2022 年 12 月 31 日之前	2022 年 12 月 31 日之后		
废水	COD	0.233	0.233	26.805	37.422
	六价铬	0.00015	0.00008	0.0099	0.023
	总铬	0.00076	0.00030	0.0468	0.117
	总铜	0	0	0.0511	0.225

	总镍	0.00026	0.00026	0.0106	0.018
	总锌	0.0047	0.0037	0.2455	0.748
	石油类	0.009	0.009	1.0573	1.497
	总磷	0.002	0.002	0.2487	0.374
	氨氮	0.037	0.037	4.2354	5.988
	总氰化物	0	0	0.0164	0.15
	总银	0	0	0.0008	0.013
	总氮	0.07	0.07	/	11.227

生产区产生的废水 COD 排放量为 0.233t/a，氨氮排放量为 0.037t/a。

2022 年 12 月 31 日之前，本项目总铬排放量 0.00076t/a、六价铬排放量 0.00015t/a；2022 年 12 月 31 日之后，本项目总铬排放量 0.00030t/a、六价铬排放量 0.00008t/a

8.4.3 项目总量指标来源

按照《建设项目主要污染物排放总量指标审核及管理暂行办法》（环发〔2014〕197 号）要求，本项目化学需氧量、氨氮磷需获得总量指标。本项目位于重庆重润表面工程科技园，根据《重庆市铜梁区生态环境局关于重庆重润表面工程科技园基础设施建设项目化学需氧量氨氮总磷污染物总量指标削减方案的报告》（铜环文[2019]48 号），重庆重润表面工程科技园建设有限公司建设的重庆重润表面工程科技园基础设施项目，将向淮远河流域新增排放化学需氧量 156.024t/a，氨氮 24.964 t/a，总磷 1.56 t/a。按照环境准入规定和污染物现状浓度情况，该项目化学需氧量、氨氮、总磷按照 1.5 倍削减，即区域需削减化学需氧量 234.036t/a、氨氮 37.446t/a、总磷 2.34t/a。铜梁区生态环境局从《铜梁区小安溪流域减排方案（2018-2020 年）》（铜府[2018]134 号）东城污水处理厂、铜梁污水处理厂提标改造项目；东城污水处理厂回用项目削减的总量中，安排化学需氧量 234.036t/a、氨氮 37.446t/a、总磷 2.34t/a 用于重庆重润表面工程科技园基础设施项目的实施。根据统计，园区内已入驻企业 COD 和氨氮总量（以环评批复为准）分别为 26.805 t/a、4.2354 t/a，园区总量满足本项目新增 COD 和氨氮的排放量，无需单独申请总量。

本项目总铬、六价铬参照《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）

的要求，由企业向铜梁区生态环境局申请，再由铜梁区生态环境局统一向重庆市生态环境局申请取得。

9 环境影响经济损益分析

9.1 经济效益分析

拟建项目投资约 700 万元人民币，年表面处理面积约 8.065 万 m²。年总产值 2400 万元人民币，利润 1250 万元人民币。因此项目具有较好的经济效益。

9.2 社会效益分析

(1) 项目适应市场变化，调整产品结构，以满足市场的需要，符合国家有关产业政策。具有良好的社会效益。

(2) 职工 40 人，解决了部分人员的就业问题，可以为下岗工人提供就业机会。

9.3 环境经济损益分析

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。

9.3.1 环保投资

环保投资是与治理、预防污染有关的所有工程费用的总和，它既包括治理污染保护环境的设施费用，既为生产所需，又为治理服务，但主要目的是为改善环境的设施费用，本项目总的环保投资为 30 万元。

9.3.2 工程环境经济指标分析

以万元产值排废量作为指标，通过类比的方法进行工程环境经济分析。

(1) 对于大气环境来讲，采用万元产值废气量（HG）作为指标。

$$HG = \max P_i / \text{工业总产值}$$

式中：maxP_i—废气中最大等标污染负荷。

(2) 对于水环境来说，采用万元产值废水排放量（HW）作为指标。

$$HW = \text{废水总量} / \text{工业总产值}$$

本项目环境经济指标计算的基础数据和结果列于表 9.3-1 和表 9.3-2 中。表中 HJ 为环保设施的投资与基建总投资的比例（百分数）。

表 9.3-1 环境经济指标的基础数据

基建总投资	环保总投资	总产值	maxPi	废水总量
万元	万元	万元/a/	万 m ³ /a	t/a
700	30	2400	47040	4484.7

表 9.3-2 环境经济指标

HG 万 m ³ /万元	HW t/万元	HJ (%)
20	1.87	4.3

9.3.3 防治污染设施投资估算及环境效益分析

(1) 防治污染设施的投资估算

粗略估算年环保运行费包括危险废物处置费（6 万）、废气运行费用（电费及药剂费用约 30 万）、废水处理费（含在供水费用中 22 万），合计约为 58 万元。

由于该工程采用多种环保措施，经过处理后的废水均能达标排放。通过这些措施，大大减少了生产过程中排放到环境中的污染物数量。从而减小了危害周围人群的因素，带来较好的环境效益。

(2) 环境经济损益分析

投资、产值、利税、成本、消耗等都可以用货币的形式表达出来，而产品产量及其产生的间接社会效益、环境污染对人体健康和生态环境的破坏就难以定量表达，因此，环境经济损益分析采用定量（以货币或物质的数量）及定性调查相结合进行，并对“三废”治理的社会、经济、环境效益进行分析评述。

结合本工程特点，环境经济损益分析采用公式如下：

①环保费用与工业总产值之比（HZ）：

$$HZ = \frac{HF}{GE} \times 100\%$$

GE—工业生产总产值

②环保费用与基建投资之比（HJ）

$$HJ = \frac{HF}{JT} \times 100\%$$

JT—基建投资

该项目环保总投资为 30 万元，年环保运行费约 58 万元，若因污染环境而交纳的环境税约 5 万元，则年环保费用 HF 为：58+5=63 万元。

年环保费与工业总产值之比为：

$$HZ = \frac{HF}{GE} \times 100\% = 63/2400 \times 100\% = 2.63\%$$

年环保费与投资之比：

$$HJ = \frac{HF}{JT} \times 100\% = 58/700 \times 100\% = 8.29\%$$

由以上数据可以看出，年环保费用占年工业总产值为 2.63%，年环保费与投资之比为 8.29%，对全厂经济效益影响不大。因此，该项目具有较好的经济效益和社会效益，并具有较好的环境效益。

10 环境管理与环境监测

10.1 环境保护管理

10.1.1 电镀园区环保管理机构

重庆重润表面工程科技园建设有限公司下设安全环保服务中心、废水处理中心、安全环保监管中心等机构来实施电镀园区的环保安全工作，对入驻企业的安全环保工作进行全程服务、指导和监管。电镀园区环保安全管理职责如下：

安全环保服务中心：协助企业编写项目环评报告书及报批，提供废气、废水检测服务及企业安全环保咨询等服务。

废水处理中心：集中处理园区生产废水和生活污水；集中收集暂存园区公用设施产生的危险废物等；

安全环保监管中心：对入驻企业的安全、环保工作进行日常监管。

10.1.2 本项目环境管理

按照 ISO14000 环境管理系列标准要求，对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，包括对污染防治的承诺、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) 园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，检查风机是否运行，检查吸收液更换频率，抽查吸收液 pH 值等。

(8) 企业投产前，针对收集的每类废水在进入园区标准厂房 1 楼废水收集间的废水收集罐之前设置排放采样监测槽，安装 pH 仪、电导率仪、电动阀等在线监测设施设备，并与重润科技园智慧平台联网，园区可实时检查企业投产后的废水是否异常排放。

10.2 环境监测计划

监测计划依据《排污单位自行监测技术指南 电镀工业》(HJ985-2018)、《排污许可证申请与核发技术规范 电镀工业》(HJ855—2017)等相关规范和指南制定。

10.2.1 监测机构

废气由建设单位定期委托有资质的环境监测机构进行监测；生产废水的处理依托园区废水处理站，处理设施进出口及废水总排口由电镀园区统一委托有资质的环境监测结构进行监测。厂界噪声由电镀园区统一委托监测。

10.2.2 园区监测：在线监测及日常监测情况

园区建有废水化验中心，可对废水处理站日常运行过程情况进行监测管理。

在线监测：总铬、六价铬、pH、COD、氨氮、排水量。其中一类污染物在处理单元排放口（含铬废水处理系统和混排废水处理系统）分别安装总铬、六价铬等一类污染物在线监测，与铜梁区环保局联网，其他污染物在总排放口安装在线监测。废水在线监测系统应符合《重庆市固定污染源在线监测系统技术规范（试行）》和《排污单位自行监测技术指南 电镀工业》(HJ985-2018)要求。其它污染因子应进行日常例行监测，此外，铜梁区生态环境局加强监督性监测。

10.2.3 监测布点及监测项目

(1) 废气环境监测

表 10.2-1 废气自行监测要求一览表

监测点位	监测指标	监测频次
1#排气筒、2#排气筒	氯化氢	半年
厂界无组织	氯化氢	每年

(2) 废水监测（园区负责）

根据《排污许可证申请与核发技术规范 电镀工业》（HJ855—2017）及科技园区“跟踪评价”，入驻企业车间或生产设施排放口需安装流量自动监测装置，以强化重金属排放管理。

表 10.2-2 废水自行监测要求一览表

监测点位	监测指标	监测频次	备注
园区废水总排放口	流量、pH 值、化学需氧量	自动监测	园区负责
	氨氮、总锌、总磷、总氮	次/日	
	悬浮物、石油类、氟化物	次/月	
园区含铬废水处理系统排放口	流量	自动监测	
	总铬、六价铬	次/日	
园区含镍废水处理系统排放口	流量	自动监测	
	总镍	次/日	

(3) 噪声监测（园区负责）

表 10.2-3 厂界环境噪声监测要求一览表

监测点位	监测指标	监测频次
园区四周厂界	昼夜 A 声级	季度

(4) 地下水监测（园区负责）

表 10.2-4 地下水环境质量监测要求一览表

监测点位			监测指标	监测频次
托园区地下水监测井 5 个	1#	办公区花园（上游）	水位、pH、高锰酸盐指数、氰化物、总铬、总铜、总锌、总镍、总铁、氨氮、石油类、总磷、铬（六价）	每年
	2#	二期厂房（上游）		
	3#	南厂界（下游）		
	4#	污水处理站（下游）		
	5#	一期 4 厂房（下游）		

(5) 土壤监测（园区负责）

表 10.2-6 土壤环境质量监测要求一览表

监测点位		监测指标	监测频次
1	TR2 污水处理厂西侧土壤（位于本项目厂房东侧约 5 米处）	pH、六价铬、锌、铬、镍、石油烃类	年

10.2.4 资料的报送与反馈

监测资料经审核后，及时报加工点环保负责人，如出现异常情况，应及时分析环保设施运行是否正常，对可能造成的环境污染应及时向上级汇报并作出相应的应急防范措施。

10.3 污染物排放清单及验收要求

10.3.1 项目组成及原辅材料组分要求

项目组成见表 2.6-1，拟建项目原辅材料组分及消耗量，见表 2.7-1。

10.3.2 主要环境保护措施

表 10.3-1 拟建项目主要环保措施及风险防范措施一览表

项目名称		环保治理设施（措施）
废气		挂镀锌镍生产线采用整线密闭+双侧槽边抽风+顶部抽风，并设置酸雾净化塔 1 套，处理后的废气经 28m 高排气筒排放（1#排气筒）；滚镀锌镍生产线采用整线密闭+双侧槽边抽风，并设置酸雾净化塔 1 套，处理后的废气经 28m 高排气筒排放（2#排气筒）。
废水	前处理废水	项目生产废水按前处理废水、含铬废水、含镍废水、综合废水、络合废水 5 类分别用明管收集并进入厂房外相应的收集罐，之后按废水种类进入对应的废水处理系统。生活污水单独收集后进入络合废水处理系统。污水管线“可视化”。依托园区废水处理系统排口。
	含镍废水	
	含铬废水	
	含酸废水	
	混排废水	
	生活污水	进入园区生化处理系统处理，依托园区废水处理系统排口
噪声		有减震、隔声、消声等措施
危险废弃物	槽渣、含渣废液、废活性炭、废弃包装袋和废滤芯等	设 1 个危废暂存间，按要求采取“四防”措施（防风、防雨、防晒、防渗漏）；用防渗桶分类收集暂存至危废暂存间，定期交给有资质的单位处理。
一般工业固废	不合格产品	设 1 处一般工业固废暂存区，采取“三防”措施（防扬散、防流失、防渗漏），交回厂家资源化回收利用并建立工业固体废物管理台账。
生活垃圾	生活垃圾	交由环卫部门统一处置
地下水	重点防渗区	1F 车间化学品仓库区、盐雾实验室、辅料暂存区以及 3F 生产车间全部地坪进行重点防渗，3F 车间 1.2m 以下墙体进行重点防渗，防渗层要求等效黏土防渗层 $M_b \geq 6.0m$ ， $K \leq 1 \times 10^{-7} cm/s$
	一般防渗区	其他工作区做一般防渗处理，防渗层要求等效黏土防渗层 $M_b \geq 1.5m$ ， $K \leq 1 \times 10^{-7} cm/s$
环境风险	1、电镀线所有相邻两个电镀槽之间上表面用厚塑料板焊接，防止槽液滴下地面。 2、生产线及退镀线设置整体托盘，按废水类型进行分区，托盘采用防腐、防渗材料制造，并便于观察镀槽渗漏情况。同时托盘边缘超出设备至少 30cm，托盘围堰高度至少 20cm，以便安装排水管道，同时可以收集漫流水。	

项目名称	环保治理设施（措施）
	3、车间地面清洁尽量采用拖把，杜绝地面冲洗。车间地面按重点防渗区进行防腐防渗处理，防渗层要求等效黏土防渗层 $M_b \geq 6.0m$, $K \leq 1 \times 10^{-7}cm/s$。在零件存放等位置设置垫层。 4、废气净化塔下设接水托盘，散漏水可收集到接水盘内，托盘设置至少高 20cm 的围堰，接水盘设一根排水管与净化塔排水管相连，保持管道畅通。 5、1F 化学品仓库、盐雾实验室、辅料暂存区以及 3F 车间整体按重点防渗区进行防腐防渗处理，防渗层要求等效黏土防渗层 $M_b \geq 6.0m$, $K \leq 1 \times 10^{-7}cm/s$，危废暂存间及化学品库房设置整体托盘，托盘围堰至少高 20cm，日常化学品进行分类存放，防止不相容危险化学品接触，库房设置通风设施。 6、甩干机下方设置接水托盘，散漏水可收集到接水盘内，接水盘至少高 20cm，接水盘设一根排水管与排水管相连，保持管道畅通。
环境应急	按照要求编制车间风险应急预案，并与重润园区风险应急预案进行衔接；配备吸收棉等应急设备。

10.3.3 竣工环保验收

（1）竣工验收管理及要求

建设项目发生实际排污行为之前，排污单位应当按照国家环境保护相关法律法规以及排污许可证申请与核发技术规范要求申请排污许可证，不得无证排污或不按证排污。环境影响报告书获得批准后，环境影响报告书以及审批文件中与污染物排放相关的主要内容应当纳入排污许可证。建设项目无证排污或不按证排污的，建设单位不得出具该项目验收合格的意见，验收报告中与污染物排放相关的主要内容应当纳入该项目验收完成当年排污许可证执行年报。排污许可证执行报告、台账记录以及自行监测执行情况等应作为开展建设项目环境影响后评价的重要依据。

为了严格贯彻“三同时”制度，根据前述对本项目污染防治具体措施的分析，特提出对本项目需设计和建设的环保设施在竣工时的验收内容和要求，详见表下表。

表 10.3-1 项目环保设施竣工验收一览表（废气）

项目	排放量 t/a		环保治理设施 (措施)	验收因子	评价标准 及要求	验收位置
有组织排放						
有组织废气	氯化氢	0.0157	挂镀锌镍生产线采用整线密闭+双侧槽边抽风+顶部抽风，并设置酸雾净化塔 1 套，处理后的废气经 28m 高排气筒排放（1#排气筒）。单独安装电表，应有相关的运行记录，设置自动加药装置。	氯化氢	《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）中“表 5 新建企业大气污染物排放浓度限值”、“表 6 单位产品基准排气量”标准	1#排气筒
	氯化氢	0.0193	滚镀锌镍生产线采用整线密闭+双侧槽边抽风，并设置酸雾净化塔 1 套，处理后的废气经 28m 高排气筒排放（2#排气筒）。单独安装电表，应有相关的运行记录，设置自动加药装置。	氯化氢	《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）中“表 5 新建企业大气污染物排放浓度限值”、“表 6 单位产品基准排气量”标准	2#排气筒
无组织排放						
车间无组织排放废气		整线密闭+双侧槽边抽风+顶部抽风		氯化氢	《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016）“表 1 其他区域无组织排放监控点排放浓度限值，氯化氢≤0.2mg/m³	周界外浓度最高点

表 10.3-2 项目环保设施竣工验收一览表（废水）

项目		排放量 t/a	环保治理设施 (措施)	验收因子	评价标准 及要求		验收位置
废 水	A 类含铬废 水	启用回用水系统(2022 年 12 月 31 日之前) COD: 0.233 总锌: 0.0047 石油类: 0.009 总磷: 0.002 氨氮: 0.037 总氮: 0.070 总镍: 0.00026 总铬: 0.00076 六价铬: 0.00015	经 A 类含铬废水处理系统处理 后进入回用水系统, 清液回用, 浓液进入浓缩液处理系统处理, 再进入生化处理系统处理。排放 口设置流量计。	pH、COD TP、六价铬、 总铬、SS	2022 年年 12 月 31 日之前: GB21900-2008 《电镀污染物排 放标准》中表 3 排放限值: pH: 6~9 COD≤500mg/L 石油类≤20mg/L 总磷≤0.50mg/L 氨氮≤80mg/L 总氮≤150mg/L 总铬≤0.50mg/L 总镍≤0.10mg/L 六价铬: ≤0.10mg/L 总锌: ≤1.0mg/L 悬浮物: ≤300mg/L	2022 年年 12 月 31 日之后: 《重庆市电镀 行业废水污染 物自愿性排放 标准》 (T/CQSES 02-2017): pH 6~9 COD≤50mg/L 氨氮≤8 mg/L SS≤30 mg/L 总铬≤0.2 mg/L 六价铬≤0.05 mg/L 总锌≤0.8mg/L 石油类≤2.0 mg/L 总镍≤0.1mg/L 总氮≤15mg/L	依托科技园 废水处理站 各废水处理 系统排口 一类污染物 在各处理设 施排口达 标, 其余指 标在废水站 总排口达标
	B 类含镍废 水		经 B 类含镍废水处理系统处理 后进入回用水系统, 清液回用, 浓液进入浓缩液处理系统处理, 再进入生化处理系统处理。排放 口设置流量计。	pH、COD、 总镍、总锌、 氨氮、SS			
	D 类综合 废水	启用回用水系统(2022 年 12 月 31 日之后) COD: 0.233 总锌: 0.0037 石油类: 0.009 总磷: 0.002 氨氮: 0.037 总氮: 0.070 总镍: 0.00026 总铬: 0.00030 六价铬: 0.00008	经 D 类综合废水处理系统处理 后进入回用水系统, 清液回用, 浓液进入浓缩液处理系统处理, 再进入生化处理系统处理。排放 口设置流量计。	pH、COD、 总锌、SS			
	F 类混排 废水		经 F 类混排废水处理系统处理 后, 进入浓缩液处理系统处理, 再进入生化处理系统处理。排放 口设置流量计。	pH、COD、 总锌、总铬、 氨氮、总镍、 SS			
	G 类前处理 废水		经 G 类前处理废水处理系统处 理后, 进入浓缩液处理系统处 理, 再进入生化处理系统处理。 排放口设置流量计。	pH、COD、 石油类、氨 氮、总氮、SS			
	含酸废水		经废液收集池收集后含酸废水 经废液收集池收集后用于 E 类 络合废水、F 类混排、G 类前处 理废水处理系统调酸, 最终进入	pH			

项目		排放量 t/a	环保治理设施 (措施)	验收因子	评价标准 及要求		验收位置
			生化处理系统				
	生活污水		全部进入生化处理系统处理	COD、总磷、 SS、总氮、 氨氮			

表 10.3-3 项目环保设施竣工验收一览表（固体废物、噪声等）

项目	排放量 t/a		环保治理设施（措施）	验收因子	评价标准及要求	验收位置
噪声	/		减振、隔声、消声	噪声	厂界《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准：昼间 65dB(A)、夜间 55dB(A)；4 类标准（科技园区北侧临铜合路）：昼间 70dB(A)、夜间 55dB(A)	厂界
固体废物	危险废物	废槽液（渣）、废滤渣、废退镀液、废包装材料等	生产车间设 4m ² 的危废储存点，惰性桶收集，定期送至有资质的危废处理单位处置，并建立转运台账。针对废退镀液，应核实退镀液的更换周期，严格退镀液在车间内的暂存，并定期向园区报送退镀量。	/	《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其 2013 年修订单	/
	一般工业固体废物	不合格产品等	防渗桶暂存于一般工业固体废物暂存间内，外售利用	/	《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）	/
防渗防腐风险防范	设电镀线车间地面采取《工业建筑防腐蚀设计标准》（GB /50046-2018）、《建筑防腐蚀工程施工质量验收标准》（GBT50224-2018）的相关要求，厂房内对散水有系统的收集措施。具体措施： 1、电镀线所有相邻两个电镀槽之间上表面用厚塑料板焊接，防止槽液滴下地面。 2、生产线及退镀线设置整体托盘，并按照废水类型进行分区：托盘采用防腐、防渗材料制造，并便于观察					满足环保要求

项目	排放量 t/a	环保治理设施（措施）	验收因子	评价标准及要求	验收位置
		镀槽渗漏情况。同时托盘边缘超出设备至少 30cm，托盘围堰高度至少 20cm，以便安装排水管道，同时可以收集漫流水。 3、车间地面清洁尽量采用拖把，杜绝地面冲洗。车间地面按重点防渗区进行防腐防渗处理，防渗层要求等效黏土防渗层 $Mb \geq 6.0m$，$K \leq 1 \times 10^{-7} cm/s$。在零件存放等位置设置垫层。 4、废气净化塔下设接水托盘，散漏水可收集到接水盘内，托盘设置至少高 20cm 的围堰，接水盘设一根排水水管与净化塔排水水管相连，保持管道畅通。 5、厂房内配备 10 箱吸收棉、防腐蚀手套 30 双及防渗漏桶 10 个，每个 200L，应急处理泄漏液体。 6、1F 化学品仓库、盐雾实验室、辅料暂存区以及 3F 车间整体按重点防渗区进行防腐防渗处理，防渗层要求等效黏土防渗层 $Mb \geq 6.0m$，$K \leq 1 \times 10^{-7} cm/s$，危废暂存间及化学品库房设置整体托盘，托盘围堰至少高 20cm，日常化学品进行分类存放，防止不相容危险化学品接触，库房设置通风设施。 7、甩干机下方设置接水托盘，散漏水可收集到接水盘内，接水盘至少高 20cm，接水盘设一根排水水管与排水水管相连，保持管道畅通。			

10.3.4 向社会公布污染源情况、执行标准及排放总量指标表

表 10.3-4 项目总量验收一览表（废气）

排气筒编号	排放标准及标准号	污染物	排放口高度 (m)	允许排放浓度 (mg/m³)	排放限值 (kg/h)	总量指标 (t/a)
1#酸雾净化塔外排 废气	《电镀污染物排放标准》 (GB21900-2008) 中“表 5 新建企 业大气污染物排放浓度限值”	氯化氢	25	30	/	/
2#酸雾净化塔外排 废气	《电镀污染物排放标准》 (GB21900-2008) 中“表 5 新建企 业大气污染物排放浓度限值”	氯化氢	25	30	/	/
无组织	《大气污染物综合排放标准》 (DB50/418-2016)	氯化氢	/	0.2	/	/

表 10.3-5 项目总量验收一览表（废水）

污染源	排放标准及标准号	水量 (m³/d)	污染因子	浓度限值 (mg/L)		污染物排放总量 (t/a)
				2022 年 12 月 31 日之前	2022 年 12 月 31 日之后	
生产废水、生 活污水	2022 年 12 月 31 日 之前：《电镀污染物 排放标准》 (GB21900-2008)	14.14m³/d (启动中 水系统)	pH	6~9	6~9	2022 年 12 月 31 日之前：COD 排放量为 0.233t/a，氨氮排放量 为 0.037t/a，总铬排放量 0.00076t/a、六价铬排放量
			COD	50	50	
			石油类	2	2	
			总磷	0.5	0.5	

污染源	排放标准及标准号	水量（m³/d）	污染因子	浓度限值（mg/L）		污染物排放总量（t/a）
				2022 年 12 月 31 日之前	2022 年 12 月 31 日之后	
	中表 3 排放标准限值； 2022 年 12 月 31 日之后：五类重金属及一类重金属执行《重庆市电镀行业废水污染物自愿性排放标准》（T/CQSES 02-2017），其余因子执行《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）中表 3 排放标准限值		总锌	1	0.8	0.00015t/a ； 2022 年 12 月 31 日之后：COD 排放量为 0.233t/a，氨氮排放量为 0.037t/a，总铬排放量为 0.00030t/a、六价铬排放量为 0.00008t/a
			氨氮	8	8	
			总氮	15	15	
			总镍	0.1	0.1	
			总铬	0.5	0.2	
			六价铬	0.1	0.05	

表 10.3-6 项目总量验收一览表（噪声）

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》(GB12348-2008) 3 类	65	55	科技园东、南、西厂界

表 10.3-7 项目总量验收一览表（固体废物）

固体废物名称和种类			固体废物产生量 (t/a)	性质	处置措施及数量 (t/a)		
					处理方式	数量	占总量%
含油槽渣	HW17	336-064-17	29.99	危险废物	送有危废处置资质的单位处置	29.99	100
浮油	HW17	336-064-17					
废碱	HW35	900-353-35					
废酸	HW34	336-105-34					
含锌镍过滤渣	HW17	336-054-17					
废出光液	HW17	336-052-17					
废退镀液	HW17	336-066-17					
废钝化液	HW17	336-063-17					
废滤芯	HW49	900-041-49					
化学药剂废包装材料	HW49	900-041-49					
废棉纱手套	HW49	900-041-49					
废活性炭	HW49	900-041-49					
生活垃圾			1.98	生活垃圾	交由环卫部门送生活垃圾填埋场处置	1.98	100
不合格工件	/	336-001-99	0.5	一般工业固体废物	厂家回收	0.5	100

10.3.5 污染物排放清单

表 10.3-8 工程组成、总量指标及风险防范措施

工程组成	原辅料	废水污染物排放总量	废气污染物排放总量	固体废物污染物排放总量	主要风险防范措施
租赁重庆重润表面工程科技园 1 幢 1-1 单元，拟建 2 条表面处理生产线，年表面处理面积约 8.085 万 m²	盐酸、硝酸、硫酸镍、氢氧化钠、锌板、除油粉、活性炭等	项目表面处理废水，2022 年 12 月 31 日之前经厂区废水处理站处理达《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 3 标准后排入淮远河。 COD 排放量为 0.233t/a，氨氮排放量为 0.037t/a，总铬排放量 0.00076t/a、六价铬排放量 0.00015t/a。 2022 年 12 月 31 日之后经厂区废水处理站处理达一类重金属满足《重庆市电镀行业废水污染物自愿性排放标准》(T/CQSES 02-2017)表 1 标准其余因子执行《电	氯化氢有组织排放量 0.0282t/a，无组织排放量 0.0614t/a	危险废物主要有废槽渣、废活性炭、废滤芯等合计 29.99t/a，委托有资质单位处置；生活垃圾 1.98t/a，由环卫部门送生活垃圾填埋场处置；一般工业固体废物 0.5t/a 外售利用。	电镀线车间地面采取《工业建筑防腐蚀设计标准》（GB /50046-2018）、《建筑防腐蚀工程施工及验收规范》（GB 50212-2002）的相关要求，厂房内对散水有系统的收集措施。具体措施： 1、电镀线所有相邻两个电镀槽之间上表面用厚塑料板焊接，防止槽液滴下地面。 2、生产线及退镀线设置整体托盘，并按照废水类型进行分区：托盘采用防腐、防渗材料制造，并便于观察镀槽渗漏情况。同时托盘边缘超出设备至少 30cm，托盘围堰高度至少 20cm，以便安装排水管道，同时可以收集漫流水。 3、车间地面清洁尽量采用拖把，杜绝地面冲洗。车间地面按重点防渗区进行防腐防渗处理，防渗层要求等效黏土防渗层 Mb≥6.0m，K≤1×10⁻⁷cm/s。。在零件存放等位置设置垫层。 4、废气净化塔下设接水托盘，散漏水可收集到接水盘内，托盘设置至少高 20cm 的围堰，接水盘设一根排水管与净化塔排水管相连，保持管道畅通。 5、厂房内配备 10 箱吸收棉、防腐蚀手套 30 双及防渗漏桶 10 个，每个 200L，应急处理泄漏液体。

		镀污染物排放标准》 (GB21900-2008)表3 后排入淮远河。 COD 排放量为 0.233/a, 氨氮排放量为 0.037t/a, 总铬排放量 0.00030/a、 六价铬排放量 0.00008t/a。			6、1F 化学品仓库、盐雾实验室、辅料暂存区以及 3F 车间整体按重点防渗区进行防腐防渗处理,防渗层要求等效黏土防渗层 Mb≥6.0m, K≤1×10-7cm/s, 危废暂存间及化学品库房设置整体托盘,托盘围堰至少高 20cm, 日常化学品进行分类存放,防止不相容危险化学品接触,库房设置通风设施。 7、甩干机下方设置接水托盘,散漏水可收集到接水盘内,接水盘至少高 20cm,接水盘设一根排水管与排水管相连,保持管道畅通。
--	--	--	--	--	--

表 10.3-9 废气排放清单及执行标准

排气筒	污染源	治理措施	污染因子	排放标准及标准号	排污口信息	执行标准		排放情况		排放量 (t/a)
						浓度 (mg/m³)	速率限值 (kg/h)	浓度 (mg/m³)	速率 (kg/h)	
1#排气筒	酸洗槽、退镀槽、活化槽	经整线围挡+双侧槽边抽风+顶部抽风进入 1 酸雾净化塔,经喷淋碱液中和,氯化氢净化效率约 95%	氯化氢	《电镀污染物排放标准》 (GB21900-2008)	高度 28m 内径 1.2m 温度 25℃	30	/	0.074	0.004	0.0178
2#排气筒	酸洗槽、退镀槽、中和槽	经整线围挡+双侧槽边抽风进入 2#酸雾净化塔,经喷淋碱液中和,氯化氢净化效率约 95%	氯化氢	《电镀污染物排放标准》 (GB21900-2008)	高度 28m 内径 0.8m 温度 25℃	30	/	0.064	0.002	0.0104

无组织排放	酸洗、退镀槽	整线围挡+双侧槽边抽风+顶部抽风	氯化氢	《大气污染物综合排放标准》 (DB50/418-2016)	/	0.2	/	/	/	0.0614
-------	--------	------------------	-----	----------------------------------	---	-----	---	---	---	--------

表 10.3-10 废水排放清单及执行标准

污染源	排放标准及标准号	水量 (m³/d)	污染因子	排放浓度 (mg/L)	浓度限值 (mg/L)	启动回用系统 污染物排放总 量 (t/a)	执行时间
生产、生活	《电镀污染物排放标准》 (GB21900-2008) 中表 3 排放标准限值	14.14m³/d	pH	6~9	6~9	/	2022 年 12 月 31 日之前
			COD	50	50	0.233	
			总锌	1	1	0.0047	
			石油类	2	2	0.009	
			总磷	0.5	0.5	0.002	
			氨氮	8	8	0.037	
			总氮	15	15	0.070	
			总镍	0.1	0.1	0.00026	
			总铬	0.5	0.5	0.00076	
			六价铬	0.1	0.1	0.00015	
生产、生活	一类重金属《重庆市电镀行业废水污染物自愿性排放标准》(T/CQSES 02-2017), 其余因子《电镀污染物排放标准》 (GB21900-2008) 中表 3 排放标准限值	14.14m³/d	pH	6~9	6~9	/	2022 年 12 月 31 日之后
			COD	50	50	0.233	
			总锌	0.8	0.8	0.0037	
			石油类	2	2	0.009	
			总磷	0.5	0.5	0.002	
			氨氮	8	8	0.037	
			总氮	15	15	0.070	
			总镍	0.1	0.1	0.00026	
			总铬	0.2	0.2	0.00030	
			六价铬	0.05	0.05	0.00008	

表 10.3-11 项目噪声排放执行标准

排放标准及标准号	最大允许排放值		备注
	昼间（db）	夜间（db）	
《工业企业厂界噪声标准》3 类标准	65	55	科技园东、南、西厂界

表 10.3-12 固废排放清单及执行标准

编号	名称	类别	代码	产生量 (吨/年)	产污节点	形态	主要成分	污染防治措施 *	执行标准
危险废物	含油槽渣	HW17	336-064-17	1.06	除油工序	半固态	含油、铁	采用防渗漏桶定期收集于3危险废物临时暂存点，定期送往有资质的危废处置单位处置	《危险废物贮存污染控制标准》 (GB18597-2001)及2013年修改单
	浮油	HW17	336-064-17	0.08	除油工序	液态	矿物油		
	废碱	HW35	900-353-35	8.76	除油工序	液态	碱		
	废酸	HW34	336-105-34	2.27	酸洗工序	液态	酸		
	含镍过滤渣、过滤渣	HW17	336-054-17、 336-052-17	0.49	镀锌镍工序	半固态	碱、锌、镍		
	废出光液	HW17	336-052-17	6.03	出光工序	液态	硝酸、锌		
	废退镀液	HW17	336-066-17	1.45	退锌工序	液态	锌、镍、铬、酸		
	废钝化液	HW17	336-063-17	8.43	钝化工序	液态	铬、酸		
	废滤芯	HW49	900-041-49	0.16	槽液净化	液态	含重金属锌、镍		
	化学药剂废包装材料	HW49	900-041-49	1.00	各种表面处理化学品添加后包装物	固态	毒性化学品		
	废棉纱手套	HW49	900-041-49	0.03	员工废弃手套	固态	毒性化学品		
	废活性炭	HW49	900-041-49	0.23	槽液净化、纯水制备	固态	含重金属锌、镍		
	小计			29.99	/				
生活垃圾	生活垃圾	/	/	1.98	职工生活	固态	/	送至城市垃圾处理厂处置	/
一般工业固废	不合格产品等	/	336-001-99	0.5	电镀生产	固态	废工件等	3危废暂存点旁设一般工业固废暂存点，有厂家进行回收	/

10.4 项目环评与排污许可证衔接

根据《关于做好环境影响评价制度与排污许可制衔接相关工作的通知》（环办环评[2017]84号），需做好建设项目环境影响评价制度与排污许可制有机衔接，结合项目实际情况，摘录如下：

一、在环境影响评价管理中，不断完善管理内容，推动环境影响评价更加科学，严格污染物排放要求；在排污许可管理中，严格按照环境影响报告书(表)以及审批文件要求核发排污许可证，维护环境影响评价的有效性。

二、按照建设项目对环境的影响程度、污染物产生量和排放量，实行统一分类管理。纳入排污许可管理的建设项目，可能造成重大环境影响、应当编制环境影响报告书的，原则上实行排污许可重点管理；可能造成轻度环境影响、应当编制环境影响报告表的，原则上实行排污许可简化管理。

三、环境影响评价审批部门要做好建设项目环境影响报告书(表)的审查，结合排污许可证申请与核发技术规范，核定建设项目的产排污环节、污染物种类及污染防治设施和措施等基本信息；依据国家或地方污染物排放标准、环境质量标准和总量控制要求等管理规定，按照污染源核算技术指南、环境影响评价要素导则等技术文件，严格核定排放口数量、位置以及每个排放口的污染物种类、允许排放浓度和允许排放量、排放方式、排放去向、自行监测计划等与污染物排放相关的主要内容。

四、建设项目发生实际排污行为之前，排污单位应当按照国家环境保护相关法律法规以及排污许可证申请与核发技术规范要求申请排污许可证，不得无证排污或不按证排污。环境影响报告书(表)2015年1月1日(含)后获得批准的建设项目，其环境影响报告书(表)以及审批文件中与污染物排放相关的主要内容应当纳入排污许可证。建设项目无证排污或不按证排污的，建设单位不得出具该项目验收合格的意见，验收报告中与污染物排放相关的主要内容应当纳入该项目验收完成当年排污许可证执行年报。排污许可证执行报告、台账记录以及自行监测执行情况等应作为开展建设项目环境影响后评价的重要依据。

五、国家将分行业制定建设项目重大变动清单。环境影响报告书(表)经批准后，建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的，建设单位应当依法重新报批环境影响评价文件，并在

申请排污许可时提交重新报批的环评批复(文号)。发生变动但不属于重大变动情形的建设项目，环境影响报告书(表)2015年1月1日(含)后获得批准的，排污许可证核发部门按照污染物排放标准、总量控制要求、环境影响报告书(表)以及审批文件从严核发，其他建设项目由排污许可证核发部门按照排污许可证申请与核发技术规范要求核发。

六、建设项目涉及“上大压小”“区域(总量)替代”等措施的，环境影响评价审批部门应当审查总量指标来源，依法依规应当取得排污许可证的被替代或关停企业，须明确其排污许可证编码及污染物替代量。排污许可证核发部门应按照环境影响报告书(表)审批文件要求，变更或注销被替代或关停企业的排污许可证。应当取得排污许可证但未取得的企业，不予计算其污染物替代量。

七、环境保护部负责统一建设建设项目环评审批信息申报系统，并全国排污许可证管理信息平台充分衔接。建设单位在报批建设项目环境影响报告书（表）时，应当登陆建设项目环评审批信息申报系统，在线填报相关信息并对信息的真实性、准确性和完整性负责。

企业应按照《排污许可证申请与核发技术规范 总则》（HJ942-2018）、《排污许可证申请与核发技术规范 电镀工业》（HJ855-2017）填报并申请排污许可证，填报要求包括排污单位的基本信息，主要产品及产能，主要原辅材料及燃料信息，产排污环节、污染物及污染治理设施。按照“产排污环节对应排放口及许可排放限值确定方法”确定排放信息，且需满足可行技术要求、运行管理要求和和渗漏、泄露防治措施要求，同时编制环境管理台账及排污许可证执行报告，按规定程序最终取得排污许可证。

11 环境影响评价结论

11.1 评价结论

11.1.1 项目概况

重庆鹏雷汽车配件有限公司租赁重庆重润表面工程科技园 1 幢 1-1 单元，拟建 2 条生产线，挂镀锌镍生产线 1 条年表面处理面积 3.465 万 m²/a，滚镀锌镍生产线 1 条年表面处理面积 4.62 万 m²/a，年总表面处理面积为 8.085 万 m²/a。

项目建设后水电气等公用工程、废水处理等均依托园区的设备和设施。项目总投资约 700 万元，环保投资约 30 万元，占总投资的 4.29%。

11.1.2 项目与相关政策、规划的符合性

(1) 根据《产业结构调整指导目录（2019 年本）》和《重庆市产业投资准入工作手册》（渝发改投〔2018〕541 号），电镀行业不属于限制类和淘汰类，且符合国家的有关法律、法规和政策规定，不违背国家的产业政策。

根据《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），项目位于专业的表面处理园区内，符合国家和重庆市产业政策和布局，正在依法办理相关手续。

(2) 项目所在电镀园区位于铜梁工业园区，为规划中的工业用地，符合铜梁工业园区的入园条件以及表面处理科技园区准入条件。

(3) 电镀生产线对照重庆市人民政府渝办法[2012]142 号文《重庆市工业项目环境准入规定(修订)》，项目符合《重庆市工业项目环境准入规定(修订)》。

(4) 电镀生产线达到《电镀行业清洁生产评价指标体系》（2015）二级要求。

11.1.3 项目所处环境功能区及环境质量现状

(1) 项目所处环境功能区

项目位于重庆重润表面工程科技园，属铜梁工业园区用地范围，环境空气质量划分为二类区，执行《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中二级标准；项目纳污水体为准远河，地表水执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中Ⅳ类水域水质标准；区域为工业区，噪声执行《声环境质量标准》

(GB3096-2008) 中 3 类标准, 北侧临交通干线执行《声环境质量标准》(GB3096-2008) 中 4a 类标准。

(2) 环境质量现状

①大气

根据《2020 年重庆市生态环境状况公报》, 项目所在区域 PM_{10} 、 SO_2 、 NO_2 、 CO 、 O_3 、 $PM_{2.5}$ 满足《环境空气质量标准》(GB3095-2012) 二级标准, 项目所在区域为环境空气质量达标区。补充监测氯化氢监测值满足《环境影响评价技术导则 大气环境》(HJ2.2-2018) 表 D.1 中的限值。

②地表水

淮远河监测断面各项监测因子均满足《地表水环境质量标准》(GB3838-2002) IV 类水域标准要求。

③地下水环境

评价区域内5个监测点位的地下水各项水质指标均符合《地下水质量标准》(GB/T14848-2017) III 类标准水质要求。

④声环境

北厂界 C2 监测点的昼间和夜间噪声值满足《声环境质量标准》(GB3096-2008) 中的 4a 类标准。C1、C3、C4 监测点的昼、夜间噪声值均满足《声环境质量标准》(GB3096-2008) 中的 3 类标准。

⑤土壤和底泥

河道底泥满足《土壤环境质量 农用地土壤污染风险管控标准 (试行)》(GB15618-2018) 中的农用地土壤污染风险筛选值; 调查范围内的 TR-1~ TR-7 土壤监测因子满足《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) 中第二类用地土壤污染风险筛选值。

11.1.4 周边环境及主要敏感目标调查

项目位于重庆重润表面工程科技园, 重庆铜梁工业园区东南部, 项目用地为规划的工业用地。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、地质公园和国家重点文物保护单位等, 未发现珍稀和保护性动植物、矿产资源等。

梁祝村、花院村、铁佛寺、工人新村、廉租房、木鱼村、规划居住区、铜梁城区等居住区敏感点在本项目所在园区 540m~3240m。

最近敏感点是花院村 4 社，距离本项目所在厂房约 430m。

11.1.5 污染物排放情况

废气：本项目废气为工艺废气，主要为氯化氢：有组织排放量 0.0282/a，无组织排放量 0.0614t/a。

废水：启动中水回用系统后，2022 年 12 月 31 日之前，生产区产生的废水排放量 COD 0.233t/a、总锌 0.0047t/a、石油类 0.009t/a、总磷 0.002 t/a、氨氮 0.037t/a、总氮 0.070t/a、总镍 0.00026 t/a、总铬 0.00076t/a、六价铬 0.00015t/a。2022 年 12 月 31 日之后，生产区产生的废水排放量 COD 0.233t/a、总锌 0.0037t/a、石油类 0.009t/a、总磷 0.002 t/a、氨氮 0.037t/a、总氮 0.070t/a、总镍 0.00026 t/a、总铬 0.00030t/a、六价铬 0.00008t/a。

本项目化学需氧量、氨氮满足园区总量控制指标，无需单独申请；总铬、六价铬，由企业向铜梁区生态环境局申请，再由铜梁区生态环境局统一向重庆市生态环境局申请取得。

11.1.6 主要环境影响及环境保护措施

(1) 大气环境影响及环境保护措施

项目主要废气为氯化氢。根据预测可知：项目有组织排放的氯化氢，最大落地浓度占标率为 1.19%，小于 10%；无组织排放为无组织挥发的氯化氢，最大落地浓度占标率为 0.16%，小于 10%，因此，项目对周围大气环境影响可接受。

挂镀锌镍线采用整线围挡+双侧槽边抽风+顶部抽风收集废气，进入 1#酸雾净化塔处理，滚镀锌镍线采用整线围挡+双侧槽边抽风收集废气，进入 2#酸雾净化塔处理。酸雾净化塔采用循环水喷淋中和的方法，净化效率为 95%，经处理后的废气分别经 2 根 28m 高排气筒达标排放。净化后的氯化氢排放浓度达到 GB21900-2008《电镀污染物排放标准》中表 5 的要求。

项目的环境防护距离分别确定为厂房边界 200m 的范围，环境防护距离内无环境保护目标。

(2) 地表水环境影响及环境保护措施

本项目生产废水主要为 A 类含铬废水、B 类含镍废水、D 类综合废水、F 类混排废水、G 类前处理废水和含酸废水，上述废水经企业自建分类收集管道及园区已建收集管道排入厂房下对应的废水收集罐，动力送至园区电镀废水处理站各自处理系统处理，经过处理达标后排入淮远河。

其一期电镀废水设计处理能力为 3600m³/d，而拟建项目的废水产生量仅为 26.88m³/d，废水处理站剩余负荷完全能够接纳本项目废水。依托电镀园区废水处理站处理后的废水对地表水环境的影响可接受。

（3）声环境影响及环境保护措施

项目噪声源主要为风机（酸雾净化塔）、冷冻机、甩干机、冷却塔等设备，其噪声值为 75-85dB(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。

预测结果表明：项目建成后对各厂界噪声叠加值满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB312348-2008）3 类和 4 类标准要求。

（4）固体废物环境影响及处置措施

项目危险废物主要为含油槽渣、浮油、含锌镍过滤渣、废出光液、废退镀液、废钝化液、废滤芯、化学药剂废包装材料、废棉纱手套、废活性炭等产生量约 29.99t/a。建设单位在厂房内设置防渗漏桶收集，按危险废物的管理条款进行分类储存，并进行防漏或防渗处置，定期送往有资质的危废处置单位进行处置。此外，厂内还有少量的生活垃圾，年产生量 1.98 t/a，园区统一收集送至城市垃圾处理厂处置。不合格品退镀后部分工件重新回生产线进行表面处理，不能再回生产线表面处理的部分作为一般工业固废交厂家回收，交由厂家回收的不合格品约 0.5t/a。

采取以上措施后不会产生二次污染。

（5）土壤环境影响

本项目依托已建的重润科技园标准厂房进行生产线建设，通过采取明管收集废水、生产线及退镀线设置整体托盘并按照废水类型进行分区、1F 车间化学品仓库区、盐雾实验室、辅料储存区和 3F 生产车间整体均做重点防渗、危险废物暂存点及化学品库房设置防腐防渗措施及围堰等工程措施防止废水泄露污染土壤。园区已运营 5 年，采用《环境影响评价技术导则 土壤环境（试

行)》(HJ 964—2018)中“二级评价”推荐的类比分析预测评价方法,类比分析《重庆重润表面工程科技园规划环境影响跟踪评价》(报批版)中科技园各企业的实际运行对周边土壤环境的影响,拟建项目对区域土壤环境的影响可接受。

(6) 地下水环境影响

项目位于重润电镀科技园区 1#标准厂房,生产废水由各生产线接出后,分类引至厂房内收集池,依托园区已建设施进行废水的贮存、输送、处理。各管道及生产线槽体均为可视化设计,管道或槽体出现渗漏后可及时发现,可以立即采取停止生产或进行堵漏,泄漏量不会超过单槽容积,且各管道和槽体均设置在 3 楼,车间内地面采取了防腐防渗措施,泄漏的生产废水或槽液均由车间地面进入车间内收集池,再通过园区管道进入园区收集罐体,不会出现渗漏入地下的情况出现。同时,引用《重庆重润表面工程科技园环境影响地下水专题报告》相关内容,重润科技园园区厂址区污染物泄露不存在对周边居民饮用水水源的影响。

因此,采取上述措施后,项目建设对区域地下水环境影响可接受。

(7) 环境风险防范措施及环境影响

1F 车间化学品仓库区、盐雾实验室、辅料储存区和 3F 生产车间整体均做重点防渗,防渗层要求等效黏土防渗层 $Mb \geq 6.0m$, $K \leq 1 \times 10^{-7} cm/s$ 。生产线及退镀线设置整体托盘,按废水类型进行分区,安装接水管道以便收集漫流水;酸雾净化塔下设接水托盘,散漏水可收集到接水盘内,接水盘设一根排水管与净化塔排水管相连,保持管道畅通。厂房内配备 10 箱吸收棉、防腐蚀手套 30 双及防渗漏桶 10 个,应急处理泄漏液体。项目依托重润科技园的初期雨水收集池、应急事故池等,同时制定了一系列的环境风险管理制度以及应急预案,在以上风险防范措施落实到位的前提下,项目的环境风险可防可控,拟建项目的环境风险机率和风险影响可接受。

11.1.7 清洁生产分析结论

项目电镀生产线采用了比较先进的生产工艺和设备,资源利用率较高;车间作业面和污水排放管均采用防腐蚀材料制作,镀槽、废水收集池均作防腐防渗处理;大部分工序采用二级、三级逆流清洗;回用水采用末端处理出水回用;参与评定的指标大部分达到《电镀行业清洁生产评价指标体系》II 级标准,单

位产品每次清洗取水量达到Ⅰ级标准要求。清洁生产水平整体达到《电镀行业清洁生产评价指标体系》Ⅱ级标准要求。

11.1.8 选址合理性、平面布置合理性

项目选址铜梁工业园区的重庆重润表面工程科技园，符合重庆市电镀行业总体规划。项目所在地交通方便，重庆重润表面工程科技园基础设施齐全，周围的环境敏感点较少。园区建设废水处理设施集中处理各企业电镀废水和生产区生活污水，集中处理后达标排放，满足环境管理要求。故项目选址合理。

布局上充分考虑电镀生产工序的流畅，以及原料、半成品、产品的物流顺畅。总体布局合理。

11.1.9 环境监测与管理

项目所在电镀园区下设有安全环保服务中心、废水处理中心、安全环保监管中心等机构来实施电镀园区的环保安全工作。废气由建设单位定期委托有资质的环境监测机构进行监测；生产废水的处理依托园区废水处理站，废水总排口、园区含铬废水排放口、园区含镍废水排放口由园区统一委托有资质的环境监测机构进行监测；厂界噪声由电镀园区统一委托监测；地下水由园区统一委托监测；土壤由园区统一委托监测。

11.1.10 环境影响经济损益分析

项目年环保费用占年工业总产值为2.63%，年环保费与投资之比为8.29%，对全厂经济效益影响不大。因此，该项目具有较好的经济效益和社会效益，并具有较好的环境效益。

11.1.11 建设项目公众参与结论

项目位于铜梁高新技术开发区重庆重润表面工程科技园，科技园规划环评已于2019年6月通过审查（渝环函[2019]769号），建设项目性质、规模等符合经重庆市生态环境局组织审查通过的规划环境影响报告书和审查意见，根据《环境影响评价公众参与办法》（生态环境部令第4号）第三十一条规定，对公众参与进行适当简化。

因此，建设单位于2021年9月26日——2021年9月30日在重庆重润表面工程科技园网站（<http://www.zrkjy.com/newsitem>）公示了建设项目名称、建设内容等基本情况、建设单位名称和联系方式、环境影响报告书编制单位名称、

征求意见的公众范围、提交公众意见表的方式和途径，查阅直至报告书的方式及途径，以及环境影响报告书（征求意见稿）、公众意见表等内容，同时 2021 年 9 月 27 日和 2021 年 9 月 29 日在重庆法治报分别进行了公示，公示了环境影响报告书征求意见稿全文的网络链接及查阅纸质报告书的方式和途径等内容；建设单位于 2021 年 11 月 01 日起在重庆重润表面工程科技园网站（www.zrkjy.com）公示了环境影响报告书全文（报批版）和公众参与说明。公示期间未收到任何公众的反馈意见和建议，符合《环境影响评价公众参与办法》（生态环境部令第 4 号）的程序要求。

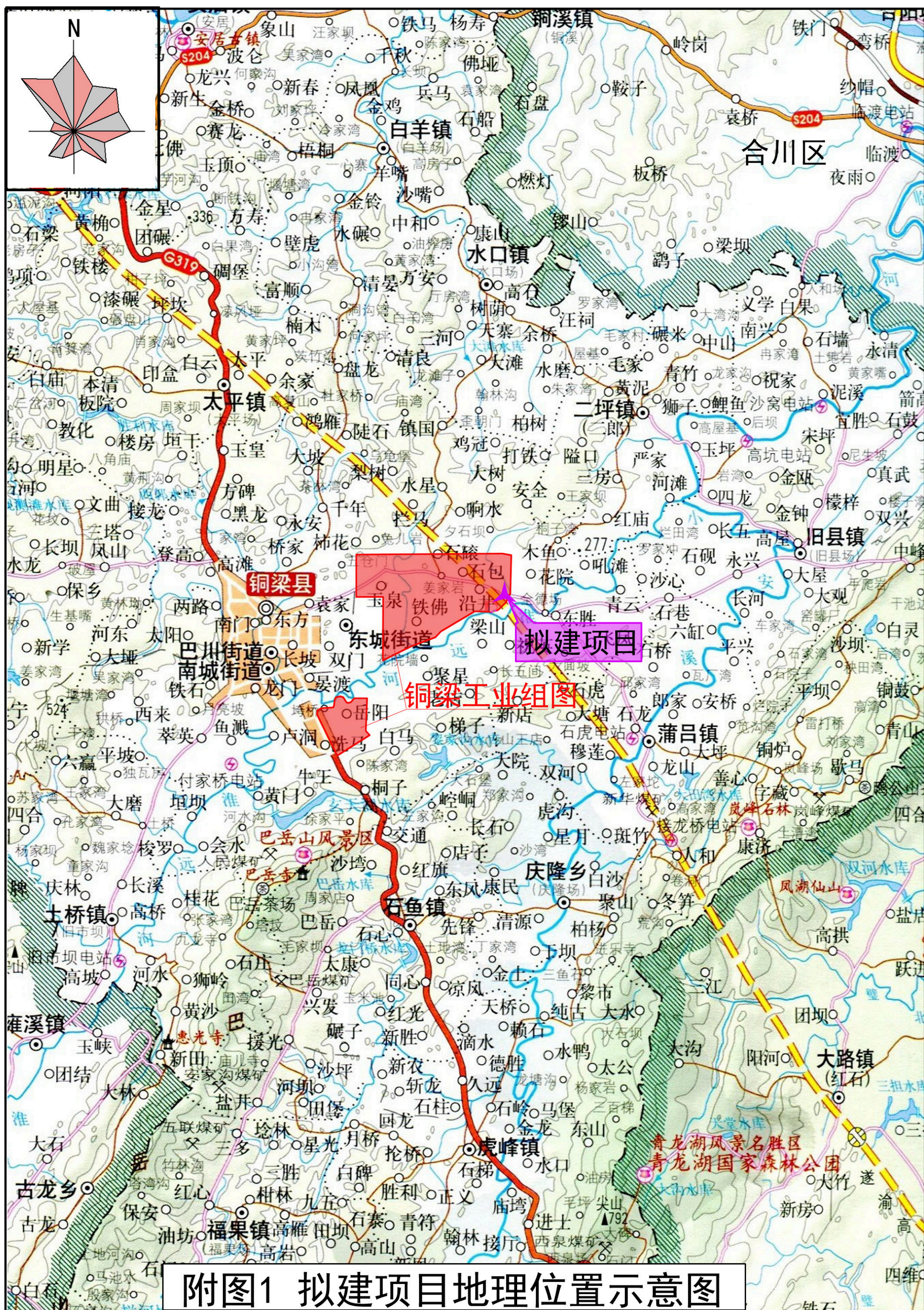
11.1.12 综合结论

重庆鹏雷汽车配件有限公司表面处理生产线项目符合国家有关产业政策，符合重庆市工业项目环境准入规定和重庆市电镀行业准入条件，具有较好的社会效益、经济效益和环境效益。项目位于铜梁工业园区重庆重润表面工程科技园。本项目采取的生产工艺先进，符合清洁生产要求，废气、废水、噪声、固体废物等均实现达标排放；预测结果表明，达标排放的污染物对周围环境的影响较小，项目 COD、氨氮总量控制指标在园区总量控制的范围内，重金属（总铬和六价铬）通过铜梁区生态环境局单独向重庆市生态环境局申请取得，因此，从环境保护角度考虑，项目建设可行。

11.2 建议及要求

（1）项目建设应确保环保资金及时到位，实施污染物治理措施，做好建设项目的“三同时”工作；充分利用循环水，以降低用水量。

（2）生产过程中严格按照国家有关危险废物管理和处置的规定，加强对固废的分类收集和管理工作的；在储存和运输过程中，严防中途泄漏，确保不对周围环境造成二次污染。



附图1 拟建项目地理位置示意图