

重庆钰普科技有限公司

新建电镀生产线项目

环境影响报告书

(公示版)

建设单位：重庆钰普科技有限公司
编制单位：重庆百海环保科技有限公司
二〇二五年十一月

编制单位和编制人员情况表

项目编号	uo182y		
建设项目名称	重庆钰普科技有限公司新建电镀生产线项目		
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）	重庆钰普科技有限公司		
统一社会信用代码	91500227MA5U6NWC04		
法定代表人（签章）	何贵权		
主要负责人（签字）	何贵权		
直接负责的主管人员（签字）	何贵权		
二、编制单位情况			
单位名称（盖章）	重庆百海环保科技有限公司		
统一社会信用代码	91500000MA60QN192B		
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
卢远刚	2015035550352013558080000474	BH002224	卢远刚
2. 主要编制人员			
姓名	主要编写内容	信用编号	签字
卢远刚	概述、总则、加工区依托情况及项目情况、环境现状调查与评价、环境经济损益分析、结论和建议	BH002224	卢远刚
陈鑫	工程分析、环境影响预测与评价、环境风险评价、污染防治措施及可行性分析论证、污染物排放总量控制、环境管理和环境监测、附图附件	BH025329	陈鑫

重庆钰普科技有限公司关于同意《重庆钰普科技有限公司新建电镀生产线项目环境影响报告书》（公示版）进行公示的说明

重庆市生态环境局：

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》和《建设项目环境保护管理条例》等有关规定，我司委托重庆百海环保科技有限公司编制了《重庆钰普科技有限公司新建电镀生产线项目环境影响报告书》，报告书内容及附图附件等资料均真实有效，我公司作为环境保护主体责任，愿意承担相应的责任。报告书中除主要原辅材料及用量、主要生产设备、工艺流程、物料平衡和附图附件等内容外，不涉及国家秘密、商业秘密和个人隐私，我司同意对报告书（公示版）进行公示，并对该公示版本负责。

特此说明。

重庆钰普科技有限公司



建设项目环评文件公开信息情况确认表

建设单位名称（盖章）	 重庆钰普科技有限公司	
建设单位联系人及电话	何老师 13983368168	
项目名称	重庆钰普科技有限公司新建电镀生产线项目	
环评机构	重庆百海环保科技有限公司	
环评类别	☒ 报告书 ☐ 报告表	
经确认有无不予公开信息内容	☒ 有不予公开内容 ☐ 无不予公开内容	
	不予公开信息的内容	不予公开内容的依据和理由
1	附图附件	商业秘密
2	工程分析	商业秘密
3	现有项目概况	商业秘密
4	现状监测	商业秘密

目录

1 概述	1
1.1 项目由来	1
1.2 项目特点和总体构思	2
1.3 环境影响评价的主要工作过程	3
1.4 项目与国家、地方相关法律法规、规划及政策的符合性	4
1.5 关注的主要环境问题及环境影响	4
1.6 环境影响评价的主要结论	5
2 总则	6
2.1 编制依据	6
2.2 环境影响识别及评价因子筛选	10
2.3 评价标准	11
2.4 评价等级、评价范围	17
2.5 产业政策及相关规划	24
2.6 选址合理性分析	49
2.7 环境保护目标	49
3 加工区依托情况及项目概况	54
3.1 加工区依托情况	54
3.2 拟建项目概况	98
4 工程分析	112
4.1 生产工艺原理	112
4.2 生产工艺流程及主要产污环节	113
4.3 物料平衡	129
4.4 拟建项目主要污染物产生、治理及排放情况	133
4.5 非正常排放	164
4.6 清洁生产	164
5 环境现状调查与评价	171
5.1 自然环境现状调查与评价	171
5.2 区域环境质量现状调查与评价	179

6 环境影响预测与评价	202
6.1 施工期环境影响评价	202
6.2 营运期环境影响预测与评价	202
6.3 人群健康影响分析	219
7 环境风险评价	227
7.1 概述	227
7.2 风险调查	228
7.3 环境风险潜势初判	229
7.4 评价等级及评价范围	232
7.5 风险识别	232
7.6 风险事故情形分析	235
7.7 风险预测与评价	237
7.8 环境风险管理及应急预案	242
7.9 小结	246
8 污染防治措施及可行性分析论证	248
8.1 废气污染防治措施可行性	248
8.2 废水污染防治措施及技术可行性	250
8.3 噪声防治措施及技术可行性	257
8.4 固体废物处置技术可行性	257
8.5 地下水污染防治措施技术可行性	258
8.6 土壤防治措施	260
8.7 拟建项目污染防治措施汇总表	260
9 污染物排放总量控制	263
9.1 总量控制指标	263
9.2 污染物排放总量核定	263
9.3 污染物总量解决途径	263
10 环境经济损益分析	264
10.1 经济效益和社会效益	264
10.2 环境经济损益分析	264
11 环境管理和环境监测	267

11.1 环境管理体系	267
11.2 污染源排放清单及验收要求	268
11.3 环境监测计划	279
12 结论和建议	283
12.1 项目概况	283
12.2 项目与相关政策、规划的符合性	283
12.3 环境质量现状	283
12.4 运营期环境影响分析及污染防治措施	284
12.5 总量控制	287
12.6 环境风险	287
12.7 公众参与	287
12.8 选址合理性、平面布置合理性	288
12.9 环境经济损益分析	289
12.10 环境管理和监测计划	289
12.11 结论和建议	289

1 概述

1.1 项目由来

重庆钰普科技有限公司是一家专业从事金属表面处理的企业，主要对汽车、摩托车制动器活塞、军工产品、自动化设备、摩托车配件、汽车零部件、医疗设备、半导体等工件进行表面处理。该公司拟投资 1300 万元，租用璧山高新区电镀集中加工区南区新材料产业园 3#号楼第 1 层车间新建 2 条全自动化学镍生产线、2 条全自动镀铬生产线和 1 条全自动挂镀锌镍生产线，建成后化学镀镍面积为 14 万 m^2/a 、镀硬铬面积为 34 万 m^2/a 、镀锌镍面积为 22 万 m^2/a ；并配套建设危险废物贮存点、化学品仓库等辅助工程。与项目配套的园区集中给排水设施、锅炉房、变配电房、废物集中储存设施、污水处理站、事故池等均直接依托璧山高新区电镀集中加工区的设施。

璧山高新区电镀集中加工区（以下简称“加工区”）分为南、北两个区，总占地面积 15.08 公顷，北区为标准厂房建设区，南区为定制厂房建设区；主要为电子信息企业配套服务，主要镀种包括镀铜、镀镍、镀锌、镀铬、镀金、镀银、镀锡、其它镀种，年电镀规模 8096 万 m^2 。2012 年 5 月，重庆璧山高新区管理委员会委托中煤科工集团重庆设计研究院编制完成了《璧山工业园区电镀集中加工区近期发展规划环境影响报告书》，重庆市环保局以“渝环函（2012）508 号”对《璧山工业园区电镀集中加工区近期发展规划环境影响报告书》进行了审批。2018 年 12 月，重庆浩誉实业有限公司委托重庆环科源博达环保科技有限公司开展了“重庆浩誉实业有限公司璧山高新区电镀集中加工区规划环境影响跟踪评价”，并于 2019 年 2 月取得了重庆市生态环境局下发的《重庆市生态环境局关于璧山高新区电镀集中加工区规划环境影响跟踪评价报告书审查意见的函》（渝环函〔2019〕106 号），2024 年重庆璧山高新技术产业开发区管理委员会特启动新一轮的环境影响跟踪评价，并于 2025 年 9 月 15 日取得《重庆市生态环境局关于璧山高新区电镀集中加工区规划环境影响跟踪评价报告书审查意见的函》（渝环函〔2025〕392 号）。

加工区南区建设 2 个企业的定制厂房和 1 个新材料产业园的标准厂房及其配套建构筑物，其中新材料产业园规划建设 4 栋标准厂房、1 栋库房和 1 栋办公楼。目前加工区已完成了标准厂房、废水处理厂等一系列配套设施的建设，具备了入驻项目的条件。

根据《建设项目环境影响评价分类管理名录》（中华人民共和国生态环境部令第 16 号，2021 年）第 67 条的要求，拟建项目包含电镀工艺，应编制环境影响报告书。重庆钰普科技有限公司委托重庆百海环保科技有限公司进行拟建项目的环境影响报告书编制工作，在接受委托

后，我单位即派遣工程技术人员对现场进行了踏勘、收集了相关资料，按照国家相关要求编制完成了《重庆钰普科技有限公司新建电镀生产线项目环境影响报告书》。

本项目已在重庆市璧山区发展改革委进行立项（项目代码：2412-500120-04-08-869457），2025年10月20日重庆市璧山区生态环境局进行检查时，发现重庆钰普科技有限公司存在以下环境违法行为：“你单位在未取得环评批准书，擅自开工建设3条电镀生产线，尚未建设完毕，已自行停止建设”，此行为构成未批先建的环境违法行为，并下发《责令改正违法行为决定书》（璧环改〔2025〕30号）。重庆钰普科技有限公司于2025年10月31日收到《行政处罚决定书》（璧环罚〔2025〕27号）后，已按要求正常交纳处罚金。

1.2 项目特点和总体构思

（1）根据建设项目性质及所属行业特征，本次评价工作将以工程分析为重点，分析工艺过程及排污特征，估算污染物排放量；根据项目生产工艺及技术装备分析，论述各种环保设施的技术经济可行性、合理性，并分析项目清洁生产水平。

（2）拟建项目拟租用已建成生产车间进行建设，施工期间主要进行装修和设备安装等活动，且集中于生产车间这一有限场所内，施工活动内容较简单，且时间短，对环境的影响较小，因此本次评价在环境影响评价时段上将以营运期为主，施工期环境影响情况作简要说明。

（3）拟建项目声环境质量现状采用实测进行评价，环境空气、地表水、地下水、土壤环境质量现状引用《2024年重庆市生态环境状况公报》《璧山高新区电镀集中加工区规划环境影响跟踪评价报告书》监测报告以及补充监测等数据进行评价。

（4）拟建项目评价按照《污染源源强核算技术指南 准则》（HJ 884-2018）、《污染源源强核算技术指南 电镀》（HJ 984-2018）、《排污许可证申请与核发技术规范 电镀工业》（HJ 855-2017）及《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册—3360 电镀行业》核算污染物产生和排放情况。

（5）拟建项目废水依托电镀废水集中处理厂集中处理，根据实际生产情况，对电镀废水集中处理厂做可接纳分析。拟建项目废水排放量较少，《璧山高新区电镀集中加工区规划环境影响跟踪评价报告书》中已对加工区外排废水对璧南河的影响做了详细的预测评价，因此，本次评价简化地表水评价，引用其结论进行说明。

（6）根据《污染源源强核算技术指南 电镀》（HJ 984-2018），固体废物源强核算方法中物料衡算法用于电镀废水处理过程中产生的电镀污泥，拟建项目电镀废水处理依托电镀废水集中处理厂，固体废物主要为浮油（化学除油、电解除油等）、废酸（酸洗、活化等）、废碱（碱洗等）、中和废液（中和等）、含铬废槽渣（刻蚀、镀铬、钝化等）、含镍废槽渣（电镀

锌镍等)、废化学镍槽液(化学镀镍等)、废滤芯、废化学品包装材料、车间废拖把及废劳保用品、废活性炭、RO膜等危险废物,不沾染危险废物的废弃包装物等一般工业固废以及生活垃圾,产生量按类比法进行估算。

(7) 根据《重庆市生态环境局关于印发重庆市产业园区规划环境影响评价与建设项目环境影响评价联动实施方案(试行)的通知》简化环境影响评价内容:①环境功能区判定内容可以直接引用规划环评结论;②环境现状监测和环境质量现状评价内容可引用规划环评中符合时效性要求的监测数据和相关内容(区域环境质量呈下降趋势或建设项目新增特征污染物的除外);③依托的产业园区基础设施已按产业园区规划环评要求建设并稳定运行的,项目环评只需说明依托情况,无需开展依托可行性分析;④直接引用规划环评已经论述的相关法律法规及环保政策符合性的结论,项目环评着重分析与新颁布实施的法律法规及环保政策的符合性。

1.3 环境影响评价的主要工作过程

环境影响评价的工作程序和主要内容:环境影响评价的工作程序分为准备阶段、正式工作阶段和报告书编制阶段。

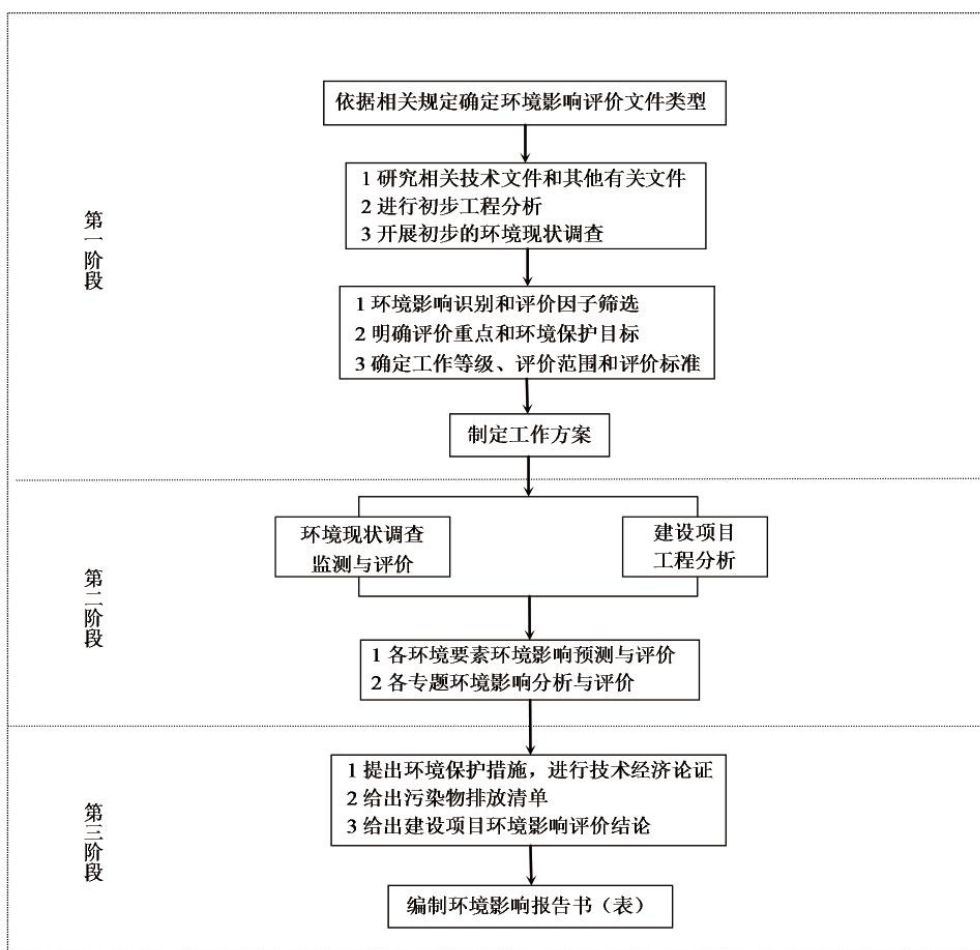


图 1.3-1 建设项目环境影响评价工作程序图

主要评价工作过程如下：

①根据《中华人民共和国环境影响评价法》《建设项目环境影响评价分类管理名录》等文件来确定拟建项目环境影响评价文件类型；

②收集和研究项目相关技术文件和其他相关文件，进行初步工程分析，同时对拟建项目环境影响区进行初步环境现状调查；

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

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

⑤根据《环境影响评价公众参与办法》，建设单位组织开展公众参与调查活动，征求并分析公众提出的意见或建议；

⑥对项目建设可能引起的环境污染与局部生态环境破坏，通过对项目环保设施的技术经济合理性、达标水平的可靠性分析，提出进一步减缓污染的对策建议；

⑦在对建设项目实施后可能造成的环境影响进行分析、预测的基础上，提出预防或者减轻不良环境影响的对策和措施，从环境保护的角度提出项目的可行性结论，完成环境影响报告书编制。

1.4 项目与国家、地方相关法律法规、规划及政策的符合性

拟建项目于 2025 年 7 月在重庆市璧山区发展和改革委员会进行备案，并取得了《重庆市企业投资项目备案证》（2412-500120-04-05-869457）。

拟建项目租用璧山高新区电镀集中加工区南区的 3#厂房 1F 区域，符合《产业结构调整指导目录（2024 年本）》《土壤污染防治行动计划》《重庆市产业投资准入工作手册》《长江经济带发展负面清单指南（试行）》（2022 年版）、《四川省、重庆市长江经济带发展负面清单实施细则》《关于加强涉重金属行业污染防控的意见》《璧山高新区电镀集中加工区规划环境影响跟踪评价报告书》与审查意见、《重庆市“三线一单”生态环境分区管控调整方案（2023 年）》《重庆市璧山区“三线一单”生态环境分区管控调整方案（2023）》的相关要求。项目建设不违背环境质量底线和资源利用上限，不属于环境准入负面清单内限制的内容。

1.5 关注的主要环境问题及环境影响

拟建项目租用璧山高新区电镀集中加工区南区已建成标准厂房，项目仅对厂房地坪进行防

腐、防渗处理及设备安装调试。施工期无土建施工仅有设备安装，基本无环境影响。因此拟建项目主要关注项目营运期环境影响。结合项目特点，拟建项目营运期主要污染物为生产线产生的各类废水及酸雾，固体废物则主要为生产线槽体产生的废槽渣、废槽液、废滤芯等。因此，本次营运期主要关注生产线废水、废气及固体废物等对周围环境的影响。

1.6 环境影响评价的主要结论

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

在拟建项目的环境影响评价工作中，得到了重庆市生态环境局、重庆市生态环境工程评估中心、重庆市璧山区生态环境局等单位的大力支持，在此一并表示感谢。

2 总则

2.1 编制依据

2.1.1 环境保护法律、法规

- (1) 《中华人民共和国环境保护法》（修订）（2015年1月1日起施行）；
- (2) 《中华人民共和国噪声污染防治法》（2021年12月24日通过，自2022年6月5日起施行）；
- (3) 《中华人民共和国大气污染防治法》（2018年10月26日修正并施行）；
- (4) 《中华人民共和国水法》（2016年7月2日修订）；
- (5) 《中华人民共和国环境影响评价法》（2018年12月29日修正）；
- (6) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020年4月29日修订，2020年9月1日起施行）；
- (7) 《中华人民共和国节约能源法》（2018年10月26日修订并施行）；
- (8) 《中华人民共和国水污染防治法》（2018年1月1日修正并施行）；
- (9) 《中华人民共和国循环经济促进法》（2018年10月26日修订并施行）；
- (10) 《中华人民共和国清洁生产促进法》（2012年7月1日起施行）；
- (11) 《中华人民共和国土壤污染防治法》（2019年1月1日起施行）；
- (12) 《中华人民共和国安全生产法》（2021年6月10日修正，2021年9月1日起施行）；
- (13) 《中华人民共和国土地管理法》（2020年1月1日起施行）；
- (14) 《中华人民共和国长江保护法》（2021年3月1日起施行）。

2.1.2 政策性规定及文件

- (1) 《中华人民共和国国民经济和社会发展第十四个五年规划和2035年远景目标纲要》（2021年3月11日）；
- (2) 《国务院关于印发打赢蓝天保卫战三年行动计划的通知》（国发〔2018〕22号）；
- (3) 《水污染防治行动计划》（国发〔2015〕17号）；
- (4) 《土壤污染防治行动计划》（国发〔2016〕31号）；
- (5) 《重点流域水污染防治规划（2016-2020年）》（环水体〔2017〕142号）；
- (6) 《“十四五”重点流域水环境综合治理规划》（发改地区〔2021〕1933号）；
- (7) 《“十四五”生态保护监管规划》（2022年3月）；
- (8) 《产业结构调整指导目录（2024年本）》；

- (9) 《污染源自动监控管理办法》（国家环保总局令第 28 号）；
- (10) 《国务院关于依托黄金水道推动长江经济带发展指导意见》（国发〔2014〕39 号）；
- (11) 《环境影响评价公众参与办法》（2018 年环保部令第 4 号）；
- (12) 《建设项目环境影响评价分类管理名录（2021 年版）》（生态环境部令 第 16 号）；
- (13) 《建设项目环境保护管理条例》（中华人民共和国国务院令 682 号、2017 年 10 月 1 日）；
- (14) 《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）；
- (15) 《危险化学品环境管理登记办法（试行）》（环保部令第 22 号）；
- (16) 《危险化学品重大危险源辨识》（GB 18218-2018）；
- (17) 国家环境保护部令第 34 号《突发环境事件应急管理办法》，2015 年 3 月 19 日；
- (18) 《关于加强涉重金属行业污染防控的意见》（环土壤〔2018〕22 号）；
- (19) 《关于进一步加强重金属污染防控的意见》（环固体〔2022〕17 号）；
- (20) 《企业突发环境事件隐患排查和治理工作指南（试行）》（环保部 2016 年第 74 号）；
- (21) 《关于加强重金属污染防治工作的指导意见的通知》国环发〔2009〕61 号；
- (22) 《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）；
- (23) 《危险废物污染防治技术政策》（环发〔2001〕199 号）；
- (24) 《国家危险废物名录（2025 年版）》（2025 年 1 月 1 日）；
- (25) 《废弃危险化学品污染环境防治办法》（国家环境保护总局令第 27 号）；
- (26) 《建设项目危险废物环境影响评价指南》（环境保护部公告 2017 第 43 号）
- (27) 《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）；
- (28) 《关于积极发挥环境保护作用促进供给侧结构性改革的指导意见》（环大气〔2016〕45 号）；
- (29) 《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）；
- (30) 《国家发展改革委环境保护部印发关于加强长江黄金水道环境污染防治治理的指导意见的通知》（发改环资〔2016〕370 号）；
- (31) 《国务院关于加强环境保护重点工作的意见》（国发〔2011〕35 号）；
- (32) 《国务院办公厅关于印发控制污染物排放许可制度实施方案的通知》（国办发

〔2016〕81号）；

（33）《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）；

（34）《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）；

（35）《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）。

2.1.3 地方性法规和地方性规章

（1）《重庆市环境保护条例》（重庆市人民代表大会常务委员会公告〔2017〕第11号）；

（2）《重庆市大气污染防治条例》（2021年5月27日修正）；

（3）《重庆市水污染防治条例》（重庆市人民代表大会常务委员会公告〔五届〕第95号）；

（4）《重庆市环境噪声污染防治办法》（重庆市人民政府令第270号）；

（5）《重庆市生态环境保护“十四五”规划（2021-2025年）》（渝府发〔2022〕11号）；

（6）《重庆市城乡总体规划（2007-2020年）（修订）》（国函〔2011〕123号）；

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

（8）《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）；

（9）《重庆市水生态环境保护“十四五”规划（2021-2025年）》（渝环函〔2022〕347号）；

（10）《重庆市大气环境保护“十四五”规划（2021-2025年）》（渝府发〔2022〕11号）；

（11）《重庆市“三线一单”生态环境分区管控调整方案（2023年）》（渝环规〔2024〕2号）；

（12）重庆市发展和改革委员会《重庆市产业投资准入工作手册》（渝发改投资〔2022〕1436号）；

（13）《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）；

（14）《长江经济带发展负面清单指南（试行）》（2022年版）；

（15）《四川省、重庆市长江经济带发展负面清单实施细则》（川长江办〔2022〕17号）；

（16）《重庆市璧山区人民政府关于印发〈重庆市璧山区“三线一单”生态环境分区管控调整方案（2023年）〉的通知》（璧山府发〔2024〕11号）；

(17) 《重庆市璧山区声环境功能区划分调整方案》(璧山环发〔2023〕140号)；

(18) 《重庆市生态环境局办公室关于加强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)。

2.1.4 评价技术规范

(1) 《建设项目环境影响评价技术导则 总纲》(HJ 2.1-2016)；

(2) 《环境影响评价技术导则—大气环境》(HJ 2.2-2018)；

(3) 《环境影响评价技术导则—地表水环境》(HJ 2.3-2018)；

(4) 《环境影响评价技术导则—声环境》(HJ 2.4-2021)；

(5) 《环境影响评价技术导则—地下水环境》(HJ 610-2016)；

(6) 《环境影响评价技术导则—土壤环境》(HJ 964-2018)

(7) 《环境影响评价技术导则—生态影响》(HJ 19-2022)；

(8) 《建设项目环境风险评价技术导则》(HJ 169-2018)；

(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〕第43号)；

(10) 《危险废物收集贮存运输技术规范》(HJ 2025-2012)；

(11) 《电镀废水治理工程技术规范》(HJ 2002-2010)；

(12) 《电镀行业清洁生产评价指标体系》(中华人民共和国国家发展和改革委员会、中华人民共和国环境保护部、中华人民共和国工业和信息化部 2015 年第 25 号公告)；

(13) 《电镀污染防治最佳可行技术指南》(HJ 1306-2023)；

(14) 《危险废物收集贮存运输技术规范》(HJ 2025-2012)；

(15) 《污染源源强核算技术指南 电镀》(HJ 984-2018)；

(16) 《排污许可证申请与核发技术规范 电镀工业》(HJ 855-2017)；

(17) 《排污单位自行监测技术指南 电镀工业》(HJ 985-2018)。

2.1.5 建设项目相关文件

(1) 《重庆市企业投资项目备案证》(2412-500120-04-05-869457)；

(2) 《璧山高新区电镀集中加工区规划环境影响跟踪评价报告书》(2025 年 9 月)及审查意见的函(渝环函〔2025〕392号)；

(3) 《重庆璧山工业园区废水集中处理厂一期工程(电镀废水)环境影响报告书》及其批复文件(渝(市)环准〔2012〕159号)；

(5) 项目设计资料等。

2.2 环境影响识别及评价因子筛选

2.2.1 评价时段

施工期和运营期（以运营期为主）。

2.2.2 环境影响因素识别

施工期环境影响识别

本项目入驻加工区标准厂房，施工内容主要为装修、设备安装调试等。施工期主要环境影响识别见表 2.2-1。

表 2.2-1 施工期主要环境影响因素识别

环境要素	产生影响的主要内容	主要影响因素
环境空气	运输	扬尘
水环境	施工排水	COD、BOD ₅ 、SS、石油类
声环境	装修作业、车辆运输	噪声

（2）运营期环境影响识别

拟建项目运营期对地表水环境、环境空气等环境影响要素分析见表 2.2-2。

表 2.2-2 工程建设的环境影响性质因素分析

工程活动 环境资源		运营期				
		废气	废水	噪声	固废	运输
自然环境	环境空气	●	○	○	○	△
	水环境	○	●	○	○	△
	声环境	○	○	●	○	●
	土壤	○	○	○	○	△
生态环境	植被	●	○	○	○	○
	水生动物	○	○	○	○	○
	陆栖动物	△	○	△	○	△
生活质量	自然景观	●	△	○	○	●
	公众健康	●	△	●	○	○
备注		●有影响，○没有影响，△可能有影响				

从排污特征来看，拟建项目的主要问题是废气、废水及噪声，本评价主要考虑的环境要素为：环境空气影响、地表水、地下水环境影响和噪声环境影响。

2.2.3 环境影响评价因子识别

拟建项目运营期对环境的影响分析见表 2.2-3。

表 2.2-3 拟建项目环境影响分析表

评价要素	现状评价因子	影响预测因子
大气	PM _{2.5} 、PM ₁₀ 、SO ₂ 、NO ₂ 、CO、O ₃ 、氯化氢、氨、硫酸雾、铬酸雾（以“铬（六价）”计）	氯化氢、氨、铬酸雾
地表水	pH（无量纲）、高锰酸盐指数、COD、NH ₃ -N、BOD ₅ 、总磷、DO、水温（℃）、电导率、TN、阴离子表面活性剂、氰化物、砷、汞、硒、挥发酚、硫化物、锌、铅、镉、铬（六价）、石	pH（无量纲）、COD、氨氮、石油类、总磷、TN、铬（六价）、总镍、锌

	油类、粪大肠菌群、铜、镍、银、锡、铬、叶绿素 a、钴、铁、铝、氯化物、硫酸盐、硝酸盐、锰	
噪声	等效声级 Leq (A)	等效声级 Leq (A)
土壤	土壤颜色、《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）表 1 中 45 项基本指标及钴、镍、氰化物、石油烃（C ₁₀ -C ₄₀ ）	镍、锌、铬（六价）
地下水	K ⁺ 、Na ⁺ 、Ca ²⁺ 、Mg ²⁺ 、CO ₃ ²⁻ 、HCO ₃ ⁻ 、SO ₄ ²⁻ 、Cl ⁻ 、NO ₃ ⁻ 、NO ₂ ⁻ 、氨氮、挥发酚、氰化物、砷、汞、铬（六价）、总硬度、铅、镉、铁、锰、溶解性总固体、耗氧量、pH、氟化物、铜、锌、镍、银、钴、锡、总铬。	锌、镍、铬（六价）
固体废物	/	工业废物（一般工业固废、危险废物）、生活垃圾
底泥	土壤颜色、pH、铅、镉、总汞、总砷、铜、锌、铬、镍、铬（六价）、氰化物	/

2.3 评价标准

2.3.1 环境功能分区

（1）环境空气质量功能区划

根据《重庆市人民政府关于印发重庆市环境空气质量功能区划分规定的通知》（渝府发〔2016〕19号）的划分规定，本项目所在区域属二类区。

（2）地表水环境功能区划

本项目所在区域主要地表水体包括璧南河，根据《重庆市人民政府批准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），水域功能为Ⅳ类水域，水质执行《地表水环境质量标准》（GB 3838-2002）Ⅳ类水体水质标准限值。具体水域功能见表 2.3-1。

表 2.3-1 地表水水域功能区划一览表

水域名称	水域范围		水域适用功能类别		本次评价涉及段
	起始-终止地名	河段长（km）	适用类别	适用功能	
璧南河	璧山河段	95	工业用水	Ⅳ类	璧山河段

（3）地下水环境功能区划

根据《地下水质量标准》（GB/T 14848-2017），项目区域地下水质量为Ⅲ类标准。

（4）声功能环境区划

根据《重庆市璧山区声环境功能区划分调整方案》（璧山环发〔2023〕140号）及《重庆市声环境功能区划分技术规范实施细则（试行）》（渝环发〔2015〕429号），项目所在区域为工业区，声环境执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）中的 3 类标准。

（5）土壤

本项目所在地属于第三类工业用地。土壤环境执行《土壤环境质量建设用地区域土壤污染风险管控标准（试行）》（GB 36600-2018）第二类用地筛选值。

2.3.2 环境质量标准

（1）环境空气质量标准

根据《重庆市环境空气质量功能区划分规定》（渝府发〔2016〕19号）及《璧山高新区电镀集中加工区规划环境影响跟踪评价报告书》，拟建项目所在地功能区类别为二类。

其中，SO₂、NO₂、PM₁₀、PM_{2.5}、CO、O₃和氮氧化物执行《环境空气质量标准》（GB 3095-2012）中的二级标准；硫酸雾、盐酸雾（氯化氢）、氨参照执行《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ 2.2-2018）附录 D；铬酸雾（以“铬（六价）”表征）参照原《工业企业设计卫生标准》（TJ 36-79）中居住区大气有害物质最高容许浓度限值。具体见表 2.3-2。

表 2.3-2 环境空气质量标准

污染物名称	取值时间	浓度限值（mg/m ³ ）	执行标准
TSP	年平均	0.20	《环境空气质量标准》（GB 3095-2012）
	24 小时平均	0.30	
PM ₁₀	年平均	0.07	
	24 小时平均	0.15	
PM _{2.5}	年平均	0.035	
	24 小时平均	0.075	
SO ₂	年平均	0.06	
	24 小时平均	0.15	
	1 小时平均	0.50	
NO ₂	年平均	0.04	
	24 小时平均	0.08	
	1 小时平均	0.20	
CO	24 小时平均	4	
	1 小时平均	10	
O ₃	日最大 8 小时平均	0.16	
	1 小时平均	0.2	
NO _x	年平均	0.05	《环境影响评价技术导则 大气环境》附录 D
	24 小时平均	0.1	
	1 小时平均	0.25	
氯化氢	1 小时值	0.05	
	日平均	0.015	
氨	1 小时值	0.2	
硫酸雾	1 小时值	0.3	
	日平均	0.1	
铬（六价）	一次限值	0.0015	参照原《工业企业设计卫生标准》（TJ 36-79）中居住区大气有害物质最高容许浓度限值

（2）地表水质量标准

拟建项目废水通过电镀废水集中处理厂处理达标后进入璧南河。璧南河为 IV 类水域，水

质执行《地表水环境质量标准》（GB 3838-2002）IV 类水体水质标准限值。相关标准见表 2.3-3。

表 2.3-3 地表水环境质量标准一览表 单位: mg/L

序号	项目	IV 类标准值	序号	项目	IV 类标准值
1	水温 (°C)	人为造成的环境水温变化应限制在: 周平均最大温升≤1, 周平均最大温降≤2	20	挥发酚	≤0.01
2	pH (无量纲)	6-9	21	石油类	≤0.5
3	DO	≥3	22	阴离子表面活性剂	≤0.3
4	高锰酸盐指数	≤10	23	硫化物	≤0.5
5	COD	≤30	24	粪大肠菌群 (个/L)	≤20000
6	BOD ₅	≤6	25	电导率	/
7	氨氮	≤1.5	26	镍	≤0.02
8	总磷	≤0.3 (湖、库 0.05)	27	银	/
9	总氮	≤1.5	28	锡	/
10	铜	≤1.0	29	铬	/
11	锌	≤2.0	30	叶绿素 a	/
12	氟化物	≤1.5	31	钴	/
13	硒	≤0.02	32	铁*	≤0.1
14	砷	≤0.1	33	铝	/
15	汞	≤0.001	34	氯化物*	≤250
16	镉	≤0.005	35	硫酸盐*	≤250
17	铬 (六价)	≤0.05	36	硝酸盐*	≤10
18	铅	≤0.05	37	锰*	≤0.1
19	氰化物	≤0.2	38		

注: “*” 参照集中式生活饮用水地表水源地补充项目标准限值和特定项目标准限值。

(3) 声环境质量标准

拟建项目所在区域执行声环境 3 类标准, 声环境质量标准限值见表 2.3-4。

表 2.3-4 声环境质量标准 单位: dB (A)

标准级别	昼间	夜间	评价标准
3 类	65	55	《声环境质量标准》 (GB3096-2008)

(4) 地下水质量标准

根据《地下水质量标准》 (GB/T 14848-2017) 中地下水质量分类, 评价区域地下水执行 III 类标准, 标准限值见表 2.3-5。

表 2.3-5 地下水质量标准限值 [摘要] (mg/L)

控制项目	pH	硝酸盐	氨氮	亚硝酸盐	砷	耗氧量	挥发性酚类
III 类标准值	6.5~8.5	20	0.5	1.0	0.01	3.0	0.002
控制项目	氟化物	硫酸盐	氯化物	溶解性总固体	氟化物	锰	总硬度
III 类标准值	0.05	250	250	1000	1.0	0.1	450
控制项目	镍	铬 (六价)	铜	锌	镉	汞	石油类
III 类标准值	0.02	0.05	1.00	1.00	0.005	0.001	0.02
控制项目	钴	铅	银	铁			

III类标准值	0.05	0.01	0.05	0.3			
---------	------	------	------	-----	--	--	--

(5) 土壤环境质量标准

评价区域土壤环境执行《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）中表1的第二类用地筛选值和《土壤环境质量 农用地土壤污染风险管控标准》（GB 15618-2018），底泥执行《土壤环境质量 农用地土壤污染风险管控标准》（GB 15618-2018），详见表2.3-6、2.3-7。

表 2.3-6 建设用地土壤污染风险筛选值和管制值 （单位：mg/kg）

序号	指标	筛选值	序号	指标	筛选值	序号	指标	筛选值
1	砷	60	16	1,2-二氯乙烷	5	31	1,2,3-二氯丙烷	0.5
2	镉	65	17	1,1-二氯乙烯	66	32	氯乙烯	0.43
3	铬（六价）	5.7	18	顺-1,2-二氯乙烯	596	33	苯	4
4	铜	18000	19	反-1,2-二氯乙烯	54	34	氯苯	270
5	铅	800	20	二氯甲烷	616	35	1,2-二氯苯	560
6	汞	38	21	1,2-二氯丙烷	5	36	1,4-二氯苯	20
7	镍	900	22	1,1,1,2-四氯乙烷	10	37	乙苯	28
8	四氯化碳	2.8	23	1,1,2,2-四氯乙烷	6.8	38	苯乙烯	1290
9	氯仿	0.9	24	四氯乙烯	53	39	甲苯	1200
10	氯甲烷	37	25	1,1,1-三氯乙烷	840	40	间二甲苯+对二甲苯	570
11	1,1-二氯乙烷	9	26	1,1,2-三氯乙烷	2.8	41	邻二甲苯	640
12	苯并（a）芘	1.5	27	三氯乙烯	2.8	42	硝基苯	76
13	苯胺	260	28	苯并（b）荧蒽	15	43	茚并（1,2,3-cd）芘	15
14	2-氯酚	2256	29	苯并（k）荧蒽	151	44	萘	70
15	苯并（a）蒽	15	30	窟	1293	45	二苯并（a,h）蒽	1.5
46	钴	70	47	石油烃	4500	48	氰化物	135

表 2.3-7 农用地土壤污染风险筛选值 mg/kg

序号	污染物项目		风险筛选值			
			pH≤5.5	5.5<pH≤6.5	6.5<pH≤7.5	pH>7.5
1	镉	水田	0.3	0.4	0.6	0.8
		其他	0.3	0.3	0.3	0.6
2	汞	水田	0.5	0.5	0.6	1.0
		其他	1.3	1.8	2.4	3.4
3	砷	水田	30	30	25	20
		其他	40	40	30	25
4	铅	水田	80	100	140	240
		其他	70	90	120	170
5	铬	水田	250	250	300	350
		其他	150	150	200	250
6	铜	水田	150	150	200	200
		其他	50	50	100	100
7	镍		60	70	100	190
8	锌		200	200	250	300

注：①重金属和类金属砷均按元素总量计。②对于水旱轮作地，采用其中较严格的风险筛选值。

2.3.3 排放标准

(1) 废气

拟建项目工艺废气中的硫酸雾、氯化氢、铬酸雾、硝酸雾（氮氧化物）均执行《电镀污染物排放标准》（GB 21900-2008）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；硫酸雾、铬酸雾、氯化氢、氮氧化物（硝酸雾）无组织排放执行重庆市《大气污染物综合排放标准》（DB 50/418-2016）表 1 标准；抛丸过程产生的颗粒物执行重庆市《大气污染物综合排放标准》（DB 50/418-2016）表 1 标准“影响区”限值；氨有组织和无组织排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）二级标准。

表 2.3-8 《电镀污染物排放标准》排放限值

污染物项目	排放限值 (mg/m ³)	污染物排放监控位置
氯化氢	30	车间或生产设施排气筒
硫酸雾	30	车间或生产设施排气筒
铬酸雾	0.05	车间或生产设施排气筒
氮氧化物	200	车间或生产设施排气筒

表 2.3-9 单位产品基准排气量

序号	工艺种类	基准排气量, m ³ /m ² (镀件镀层)	排气量计量位置
1	镀锌	18.6	车间或生产设施排气筒
2	镀铬	74.4	车间或生产设施排气筒
3	其他镀种 (镀铜、镍等)	37.3	车间或生产设施排气筒

表 2.3-10 《大气污染物综合排放标准》排放限值

序号	污染物	排放浓度 (mg/m³)	排放速率 (kg/h)	无组织排放监控点浓度限值		依据
			排气筒高度(45m)	监控点	浓度 (mg/m³)	
1	氯化氢	/	/	周界外浓度最高点	0.20	《大气污染物综合排放标准》（DB 50/418-2016）
2	硫酸雾	/	/		1.2	
3	铬酸雾	/	/		0.006	
4	氮氧化物	/	/		0.12	
5	其他颗粒物	100 ^①	18.1 ^②		1.0	
注：①为影响区标准限值，拟建项目位于璧山区，根据《大气污染物综合排放标准》（DB 50/418-2016）中影响区指江津区、璧山区和合川区行政区域，故执行“影响区”标准限值。						
②电镀集中加工区南区 3#楼，楼顶标高 39.85m，女儿墙标高为 43.45m，故本次排气筒高度选择为 45m，排放速率为内插法计算而来。						

表 2.3-11 《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）二级标准

序号	控制项目	排气筒高度, m	排放量, kg/h	厂界废气排放最高允许浓度, mg/m ³
1	氨	45	35	1.5

(2) 废水

拟建项目生产废水经分质分类收集后，进入电镀废水集中处理厂不同单元处理，总铬、铬

（六价）、总镍在其相应处理单元排放口应达到《电镀污染物排放标准》（GB 21900-2008）中表 3 规定的水污染物特别排放限值，其它污染物在电镀废水处理厂总排放口达到电镀污染物排放标准中表 3 规定的水污染物特别排放限值。根据“渝环函〔2021〕29 号”文件相关要求，电镀园区污水处理应增强金属废水处理效率和持续稳定达标，园区污水处理厂废水中第一类污染物及五类重金属执行《重庆市电镀行业废水污染物自愿性排放标准》（T/CQSE 02-2017）表 1 的排放限值，其他污染物执行《电镀污染物排放标准》（GB 21900-2008）表 3 规定的水污染物特别排放限值。项目环保监管、执法按《电镀污染物排放标准》（GB 21900-2008）表 3 标准执行。

生产车间生活污水和生产废水进入表面处理集中加工区内的废水处理站进行集中处理，加工区废水处理站处理后的总铬、铬（六价）、总镍达到《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，其他污染因子达到《电镀污染物排放标准》（GB 21900-2008）表 3 标准。

表 2.3-12 电镀污染物排放标准 单位：mg/L

序号	污染物		表 3 排放限值	污染物排放监控位置
1	pH		6-9	废水总排放口
2	悬浮物		30	废水总排放口
3	化学需氧量		50	废水总排放口
4	氨氮		8	废水总排放口
5	总磷		0.5	废水总排放口
6	总氮		15	废水总排放口
7	石油类		2.0	废水总排放口
8	色度		50 倍	废水总排放口
9	总铁		3.0	废水总排放口
10	总锌		1.0	废水总排放口
11	单位产品基准排水量 L/m ² （镀件镀层）	单层镀	100	排水量计量位置与污染物排放监控位置一致

表 2.3-13 重庆市电镀行业废水污染物自愿性排放标准 单位：mg/L

序号	污染物项目	《重庆市电镀行业废水污染物自愿性排放标准》（T/CQSES 02-2017）排放限值	污染物排放监控位置
1	总铬	0.2	车间或生产设施废水入河排污口
2	铬（六价）	0.05	车间或生产设施废水入河排污口
3	总镍	0.1	车间或生产设施废水入河排污口

根据《璧山高新区电镀集中加工区规划环境影响跟踪评价报告书》，重庆璧山工业园区废水集中处理厂运营单位将对各车间集水槽根据不同情况实行仪器仪表、视频监控，废水进入收集池前应当安装流量计量设施，对单位产品排水量实时监控、超限预警。同时安排监管人员对企业废水收集槽水质进行不定期巡检监测，对未满足废水进水水质要求的企业，要求其自行处

理达到水质指标后，方可排入污水处理站相应类别废水集水池。加工区进水水质要求见下表。

表 2.3-14 加工区废水处理站进水水质要求一览表

序号	废水种类	水量 m ³ /d	污染因子限值（单位：mg/L，pH 无单位）								
			pH	COD	铬（六价）	铜离子	镍离子	锌离子	氨氮	油类	总磷
1	含铬废水	1700	3~5	≤60	≤200	≤10	≤10	≤10			
2	含镍废水	4350	5~7	≤150	-		≤200	≤10	-	-	≤30
3	含铜废水	3200	5~7	≤60	-	≤150	-	≤10	-	-	≤10
4	综合废水	2700	2~4	≤60	-	≤20	-	≤150	-	-	-
5	前处理废水	4000	5~10	≤500	-	-	-	-	≤30	≤30	≤30
6	高浓度废水	1350	5~12	≤3000	-	-	-	-	≤50	≤200	≤100
7	络合废水	2700	5~10	≤350	-	≤80	≤20	≤80	≤80	-	≤200
8	合计	20000									

（3）噪声：施工期执行《建筑施工场界环境噪声排放标准》（GB 12523-2011），见表 2.3-15；营运期执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）中的 3 类标准，见表 2.3-16。

表 2.3-15 建筑施工场界环境噪声排放标准单位：dB（A）

施工阶段	昼间	夜间
装修	70	55

表 2.3-16 工业企业厂界环境噪声排放标准 单位：dB（A）

区域	类别	昼间	夜间
厂界四周	3	65	55

（4）固体废物：

根据《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》GB 18599-2020，采用库房、包装工具（罐、桶、包装袋等）贮存一般工业固体废物过程的污染控制，不适用本标准，其贮存过程参照执行相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求，委托他人运输、利用、处置工业固体废物时，应当对受托方的主体资格和技术能力进行核实。同时一般固体废物分类执行《一般固体废物分类与代码》（GB/T 39198-2020）相关要求。

危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）、《危险废物鉴别标准 通则》（GB5085.7-2019）、《国家危险废物名录》（2025 年版）；危险废物转移按照《危险废物转移管理办法》（部令 第 23 号）执行转移制度。

2.4 评价等级、评价范围

2.4.1 评价工作等级

（1）环境空气

根据《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ 2.2-2018）的评价工作分级方法，并根据

项目污染源初步调查结果，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，简称“最大浓度占标率”），及第 i 个污染物的地面空气质量浓度达到标准值的 10% 时所对应的最远距离 $D_{10\%}$ 。其中 P_i 定义为：

$$P_i = \frac{C_i}{C_{0i}} \times 100\%$$

式中： P_i —第 i 个污染物的最大地面质量浓度占标率，%；

C_i —采用估算模型计算出的第 i 个污染物的最大 1h 地面质量浓度， $\mu\text{g}/\text{m}^3$ ；

C_{0i} —第 i 个污染物的环境空气质量标准， $\mu\text{g}/\text{m}^3$ 。

一般选用《环境空气质量标准》（GB 3095-2012）中 1h 平均质量浓度的二级浓度限值，如项目位于一类环境空气功能区，应选择相应的一级浓度限值；对该标准中未包含的污染物，使用 5.2 确定的各评价因子 1h 平均质量浓度限值。对仅有 8h 平均质量浓度限值、日平均质量浓度限值或年平均质量浓度限值的，可分别按 2 倍、3 倍、6 倍折算为 1h 平均质量浓度限值。

评价等级按表 2.4-1 的分级判据进行划分。最大地面空气质量浓度占标率 P_i 按公式计算，如污染物数 i 大于 1，取 P 值中最大者 $P_{\max}$ 。

表 2.4-1 大气评价工作等级划分

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

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表 2.4-2。

表 2.4-2 污染源排放参数表

排气筒编号	坐标 (经纬度)	主要污染物	高度 (m)	风量 (m^3/h)	内径 (m)	年排放小时数/h	烟气出口 温度 ($^{\circ}\text{C}$)	正常排放源 强 (kg/h)
DA001	106.223489 29.535540	氯化氢	50	21000	0.72	4800	25	0.0069
		氨						0.2425
DA002	106.223508 29.535454	氯化氢	50	25000	0.80	4800	25	0.0139
		氨						0.1455
DA003	106.224264 29.535548	氯化氢	50	65000	1.30	4800	25	0.0153
		铬酸雾						0.0001
DA004	106.224157 29.535540	铬酸雾	50	100000	1.60	4800	25	0.0001
DA005	106.224154 29.535443	氯化氢	50	120000	1.70	4800	25	0.0201
车间无组织排放		氯化氢	长宽高：102m×34m×10m			4800	常温	0.0350
		氨						0.0862
		铬酸雾						0.0016

B.估算模式参数选取

拟建项目采用《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ 2.2-2018）推荐的 AERSCREEN 估算模式，参数选取见下表：

表 2.4-3 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）	10 万人
最高环境温度/℃		42.2
最低环境温度/℃		-3.0
土地利用类型		城市
区域湿度条件		潮湿气候
是否考虑地形	考虑地形	☒ 是 ☐ 否
	地形数据分辨率	90
是否考虑海岸线熏烟	是/否	☐ 是 ☒ 否
	海岸线距离/m	/
	海岸线方向/°	/

C.评价标准

评价所需标准见下表：

表 2.4-4 评价因子和评价标准表

评价因子	评价时段	标准值（mg/m ³ ）	标准来源
氯化氢	正常生产	0.05	《环境影响评价技术导则大气环境》附录 D
氨	正常生产	0.2	
铬（六价）	正常生产	0.0015	参照原《工业企业设计卫生标准》（TJ 36-79）中居住区大气有害物质最高容许浓度限值

D.计算结果

主要污染源估算模型计算结果详见下表。

表 2.4-5 主要污染源估算模型计算结果表

污染源		预测结果		最大占标率（%）
		距离（m）	最大落地浓度（μg/m ³ ）	
DA001 排气筒	氯化氢	325	0.0214	0.04
	氨		0.7414	0.37
DA002 排气筒	氯化氢	325	0.0425	0.08
	氨		0.4447	0.22
DA003 排气筒	氯化氢	325	0.0468	0.09
	铬酸雾		0.0003	0.02
DA004 排气筒	铬酸雾	325	0.0003	0.02
DA005 排气筒	氯化氢	325	0.0743	0.15
车间无组织	氯化氢	55	1.1997	2.40
	氨		6.9548	3.48
	铬酸雾		0.1287	8.58

由表 2.4-5 可知，项目 $P_{\max}=8.58\%$ ， $1\%\leq P_{\max}<10\%$ 。因此本次项目环境空气评价等级确定

为二级，无需进行进一步预测。

(2) 地表水

根据工程分析，项目废水产生量为 $66.303\text{m}^3/\text{d}$ ，废水经分质分类收集后，进入电镀废水集中处理厂不同单元处理（生活污水进入络合废水系统处理），处理后的总铬、铬（六价）、总镍等一类污染物和五类重金属达到《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 标准限值，其他污染因子达到《电镀污染物排放标准》（GB 21900-2008）表 3 标准后排入璧南河。

根据《环境影响评价技术导则 地表水环境》（HJ 2.3-2018），建设项目地表水环境影响评价等级按照影响类型、排放方式、排放量或影响情况、受纳水体环境质量现状、水环境保护目标等综合确定。水污染影响型建设项目的的评价等级按照表 2.4-6 进行判定。

表 2.4-6 水污染影响型建设项目评价等级判定

评价等级	判定依据	
	排放方式	废水排放量 $Q/(\text{m}^3/\text{d})$ ；水污染物当量数 $W/(\text{无量纲})$
一级	直接排放	$Q \geq 20000$ 或 $W \geq 600000$
二级	直接排放	其他
三级 A	直接排放	$Q < 200$ 且 $W < 6000$
三级 B	间接排放	-

注 1：水污染物当量数等于该污染物的年排放量除以该污染物的污染当量值，计算排放污染物的污染物当量数，应区分第一类水污染物和其他类水污染物，统计第一类污染物当量数总和，然后与其他类污染物按照污染物当量数从大到小排序，取最大当量数作为建设项目评价等级确定的依据。

注 2：废水排放量按照行业排放标准中规定的废水种类统计，没有相关行业排放标准要求的通过工程分析合理确定，应统计含热量大的冷却水的排放量，可不统计间接冷却水、循环水以及其他含污染物极少的清净下水的排放量。

注 3：厂区存在堆积物（露天堆放的原料、燃料、废渣等以及垃圾堆放场）、降尘污染的，应将初期雨污水纳入废水排放量，相应的主要污染物纳入水污染当量计算。

注 4：建设项目直接排放第一类污染物的，其评价等级为一级；建设项目直接排放的污染物为受纳水体超标因子的，评价等级不低于二级。

注 5：直接排放受纳水体影响范围涉及饮用水源保护区、饮用水取水口、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等保护目标时，评价等级不低于二级。

注 6：建设项目向河流、湖库排放温排水引起受纳水体水温变化超过水环境质量标准要求，且评价范围有水温敏感目标时，评价等级为一级。

注 7：建设项目利用海水作为调节温度介质，排水量 ≥ 500 万 m^3/d ，评价等级为一级；排水量 < 500 万 m^3/d ，评价等级为二级。

注 8：仅涉及清净下水排放的，如其排放水质满足受纳水体水环境质量标准要求的，评价等级为三级 A。

注 9：依托现有排放口，且对外环境未新增排放污染物的直接排放建设项目，评价等级参照间接排放，定为三级 B。

注 10：建设项目生产工艺中有废水产生，但作为回水利用，不排放到外环境的，按三级 B 评价。

拟建项目废水依托现有污水处理厂排放口间接排放，因此，地表水评价等级为**三级 B**。

(3) 声环境

项目所在区域为声环境功能区 3 类区，评价范围无声环境敏感点，根据《环境影响评价技术导则 声环境》（HJ 2.4-2021），声环境影响评价工作等级为三级。

(4) 地下水

拟建项目属于《环境影响评价技术导则 地下水环境》（HJ 610-2016）附录 A《地下水环

境影响行业分类表》中 I 类金属制品：有电镀工艺的报告书，为第 III 类地下水评价项目。建设项目所在区域水文地质单元为加工区范围，属于规划工业用地建设项目，周边不涉及地下水饮用水源保护区以及补给径流区，无特殊地下水资源和其他与地下水环境相关的其他保护区，其地下水敏感程度为不敏感。对照《环境影响评价技术导则 地下水环境》（HJ 610-2016）中表 1《地下水环境敏感程度分级表》，本项目所在区域地下水环境不敏感。

按照《环境影响评价技术导则地下水环境》（HJ 610-2016）中评价等级划分依据，确定本项目地下水环境影响评价等级为三级。等级分级表见表 2.4-7。

表 2.4-7 地下水环境评价工作等级分级表

项目类别 环境敏感程度	I 类项目	II 类项目	III 类项目
敏感	一	一	二
较敏感	一	二	三
不敏感	二	三	三

由上表可见，按照《环境影响评价技术导则地下水环境》（HJ 610-2016）要求，因此确定拟建项目地下水评价等级定为三级。

（5）土壤

根据《环境影响评价技术导则 土壤环境（试行）》（HJ 964-2018）以下内容来进行判定。

①建设项目占地规模分为大型（ $\geq 50\text{hm}^2$ ）、中型（ $5-50\text{hm}^2$ ）、小型（ $\leq 5\text{hm}^2$ ）。

②建设项目所在地周边的土壤环境敏感程度分为敏感、较敏感、不敏感，判别依据见下表 2.4-8。

表 2.4-8 污染影响型敏感程度分级表

敏感程度	判别依据
敏感	建设项目周边存在耕地、园地、牧草地、饮用水水源地或居民区、学校、医院、疗养院、养老院等土壤环境敏感目标的
较敏感	建设项目周边存在其他土壤环境敏感目标的
不敏感	其他情况

拟建项目位于璧山高新区电镀集中加工区内，周边土壤及大沉降范围内土壤环境敏感程度均为不敏感。

③根据土壤环境影响评价项目类别、占地规模与敏感程度划分评价工作等级，详见表 2.4-9。

表 2.4-9 污染影响型评价工作等级划分表

评价工作等级 敏感程度	占地规模	I 类			II 类			III 类		
		大	中	小	大	中	小	大	中	小
敏感		一级	一级	一级	二级	二级	二级	三级	三级	三级

较敏感	一级	一级	二级	二级	二级	三级	三级	三级	-
不敏感	一级	二级	二级	二级	三级	三级	三级	-	-
注：“-”表示可不开展土壤环境影响评价工作。									

根据《环境影响评价技术导则 土壤环境（试行）》（HJ 964-2018），拟建项目属于制造业—金属制品—有电镀工艺的，项目为 I 类项目。拟建项目为污染影响型项目，在租用加工区南区已建成的 3#厂房 1F 区域内进行建设，周边均为工业用地，项目建筑面积约 2747.02m²，规模为小型，周边敏感度为不敏感，根据表 2.4-9 可知拟建项目评价等级为二级。

（6）生态环境

根据《环境影响评价技术导则 生态影响》（HJ 19-2022），位于已批准规划环评的产业园区内且符合规划环评要求、不涉及生态敏感区的污染影响类建设项目，可不确定评价等级，直接进行生态影响简单分析。本项目位于璧山高新区电镀集中加工区内，且符合规划环评要求，因此本项目仅需进行生态影响简单分析。

（7）环境风险

根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ 169-2018），环境风险评价工作等级需先根据建设项目涉及的物质及工艺系统危险性和所在地的环境敏感性确定环境风险潜势，再根据环境风险潜势来进行判定，具体见表 2.4-10。

表 2.4-10 评价工作等级划分

环境风险潜势	IV、IV+	III	II	I
评价工作等级	一	二	三	简单分析 a
a 是相对于详细评价工作内容而言，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。				

由于拟建项目为电镀项目，项目在生产、使用、储存过程中涉及的有毒有害、易燃易爆物质即为电镀过程中使用的原料，项目原料类型较多、成分复杂，但其中单纯的危险物质的存在量较低，且运送至厂区经短暂的暂存后，很快进行电镀加工。

根据工程分析和《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ 169-2018）附录 B 可知，拟建项目建成后可储存物质的量和各类物质的临界量如表 2.4-11 所示。

表 2.4-11 拟建项目重点关注的危险物质储存量及临界量

装置名称	介质名称	最大贮量（t）	临界量	Q 值	备注
化学品存放区	氢氧化钠	1.5	50	0.04	
	盐酸（31%）	1.5	7.5	0.20	

	硫酸	1.5	10	0.15	
	硫酸镍	0.3	0.25	1.20	
	氨水	0.2	10	0.02	
	铬及其化合物（以铬计）	0.6	0.25	2.40	
	硝酸	0.1	7.5	0.01	
1#生产线槽	氢氧化钠	0.936	50	0.02	
	盐酸（31%）	0.936	7.5	0.12	
	硫酸	0.936	10	0.09	
	硫酸镍	0.624	0.25	2.50	
	氨水	0.624	10	0.06	
2#生产线槽	氢氧化钠	0.936	50	0.02	
	盐酸（31%）	0.936	7.5	0.12	
	硫酸	0.936	10	0.09	
	硫酸镍	0.624	0.25	2.50	
	氨水	0.624	10	0.06	
3#生产线槽	氢氧化钠	1.44	50	0.03	
	硫酸	1.2	10	0.12	
	铬及其化合物（以铬计）	2.4	0.25	9.60	铬酐
4#生产线槽	硫酸	2.52	10	0.25	
	铬及其化合物（以铬计）	2.88	0.25	11.52	铬酐
5#生产线槽	盐酸（31%）	6.3	7.5	0.84	
	硫酸镍	2.4	0.25	9.60	
	硝酸	2.4	7.5	0.32	
	氢氧化钠	2.4	50	0.05	
	铬及其化合物（以铬计）	2.1	0.25	8.40	
危险废物贮存点	危险废物	46.40	50	0.93	
合计				51.27	

注：①31%的盐酸折算成 37%的盐酸进行核算，②槽液内化学品储存量按槽容积的 80%核算。

环境风险潜势分析见章节 7.3，拟建项目 Q 值为 51.27，所处行业及生产工艺特点等级为 M4，危险物质及工艺系统危险性等级为 P4，环境敏感程度分级大气等级为 E1，地表水为 E3，地下水为 E2，大气环境风险潜势为Ⅲ级，地表水为 I 级，地下水为 II 级。根据项目工程分析，拟建项目发生事故时含泄漏危险物质的事故水输送到事故水池，不排入地表水体。因此，拟建项目不考虑风险事故泄漏危险物质对地表水体的预测影响，主要分析事故废水防控措施有效性分析。同时由于项目危化品储存依托园区，车间内不储存危化品，只临时存放少量危化品用于项目周转，危化品仓库进行了重点防腐防渗处理，并设置围堤，当液态危化品泄漏时可以有效收集，大气环境风险较小，本报告对大气环境风险主要进行依托可行性分析。

根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ 169-2018），拟建项目地表水环境风险等级为简单分析，大气环境风险评价等级为二级、地下水环境风险评价等级为三级。

2.4.2 评价范围

根据本项目总体布置、建设规模和施工特点，结合当地环境对工程建设的要求、工程对环

境的影响情况和确定的各单项评价工作等级，本项目各环境要素评价范围见表 2.4-12。

表 2.4-12 环境评价范围

评价要素	评价等级	评价范围
地表水环境	三级 B	不设评价范围
大气环境	二级	厂界中心边长为 5km 的矩形区域
声环境	三级	厂界外 200m 范围
环境风险	大气二级、地表水简单分析、地下水三级	大气环境风险评价范围为项目边界外扩 5km 范围，地表水、地下水同各环境要素评价范围一致
地下水	三级	加工区共划分两个水文地质单元，本项目位于水文地质单元 II，评价范围为 1.59km ²
土壤	二级	项目全厂占地范围内及占地范围外 0.2km 内
生态环境	简单分析	无

2.5 产业政策及相关规划

2.5.1 产业政策符合性分析

根据《产业结构调整指导目录（2024 年本）》，电镀行业不属于鼓励类、限制类和淘汰类，且本项目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。根据《促进产业结构调整暂行规定》，拟建项目不属于名录中鼓励类、限制类和淘汰类，且符合国家的有关法律法规和政策规定，视为允许类，故拟建项目建设符合国家的产业政策。

项目已于 2025 年 7 月 9 日取得璧山区发改委下发的重庆市企业投资项目备案证（项目代码：2412-500120-04-05-869457）。

2.5.2 规划符合性分析

（1）与《璧山高新技术产业开发区（国家级、市级）规划（2023 年-2028 年）》的符合性分析

璧山高新区范围包含璧泉组团、高铁站前组团、新能源装备产业组团部分地块（中小企业集聚组团）、青杠-来凤组团4个组团，共计34.1404平方公里。其中国家级园区范围规划面积为1.4平方公里，位于璧泉组团内，四至范围为东至璧城镇璧泉村，南至璧城镇华龙村，西至璧南河，北至重庆红宇精密工业有限公司。

主导产业规划为智能网联新能源汽车产业、电子信息产业、智能装备产业：

（1）智能网联新能源汽车。主要围绕整车、动力电池、电驱总成、线控底盘、智能座舱、智能网联，加速构建具有影响力的“1+5”汽车智能网联新能源汽车产业体系。

（2）电子信息。围绕集成电路与半导体、新型显示、智能终端和新型电子元器件、软件

与信息服务，加速构建具有带动力的“3+2”电子信息产业体系。

(3) 智能装备。围绕军民融合和数控机床、工业机器人、特种装备，加速构建具有辨识度的“1+3”智能装备产业体系。

规划发展目标

(1) 璧泉组团（包含国家级部分）：做大做强西部（重庆）科学城（璧山）创新生态社区，打造科创团队理想栖息地，建成重要的科技创新基地。

(2) 高铁站前组团：促进产业、人口及各类生产要素合理流动和高效聚集，积极服务双城经济圈建设。深化以高铁为重点的通道联系，在川渝两地产业互补、交通互联、创新互促。

(3) 新能源汽车产业园：立足国家级高新技术产业区，西部（重庆）科学城璧山片区，以承接科技成果转移转化、智能制造为主要功能，完善居住配套，打造以电子信息、新能源汽车、智能装备、新型材料等为主的新能源装备产业组团。

(4) 青杠-来凤组团：打造西部（重庆）科学城璧山片区，璧山中心城区向南扩展至来凤一带。以建设城市新区、产业新城为目标，与西部（重庆）科学城（重庆高新区）互动发展，作为“一廊四组团”空间结构组成部分，全方位服务创新创业创造，强化重大科技创新载体支撑作用。

项目位于璧泉组团电镀集中加工区内，主要产品为汽车零部件及医疗设备、半导体、激光设备，不属于璧山高新技术产业开发区禁止、限制类项目，符合《璧山高新技术产业开发区（国家级、市级）规划（2023年-2028年）》区域规划，满足准入条件。

(2) 与《璧山高新技术产业开发区（国家级、市级）规划（2023~2028）环境影响报告书》及审查意见函（渝环函〔2025〕256号）的符合性分析

本项目与《璧山高新技术产业开发区（国家级、市级）规划（2023~2028）环境影响报告书》的主要要求及符合性见表 2.5-1。

表 2.5-1 与高新区规划环评符合性对比分析

相关要求	本项目情况	符合性
1. 国家级高新技术产业开发区规划用地范围内必须依法供地，以产业用地为主，严禁新增房地产开发项目。	项目位于电镀集中加工区内，不属于房地产开发项目。	符合
2. C16-3/02、C15-1/01、C24-1/01、C25-1/01、D08-1/01、D09-1/02、D02-2/01、D02-1/01、B07-2/02、B09-1-1/03、B09-3/02、D13-1/03、D19-1/02、TF05-04/01、TF13-09/01、TF13-07/01 以上地块不得新引入高噪声以及涉及喷涂、印刷、酸洗、铸造、鞣制、屠宰、畜禽养殖等大气污染较重或异味明显的工业项目。	本项目位于电镀集中加工区内，不属于所列区域，不属于所列工业项目。	符合
3. 优化环境防护距离设置，后续入驻项目环境防护距离优化控制在园区规划边界或用地红线以内。	本项目未设置环境防护距离，项目位于园区规划边界、用地红线	符合

相关要求	本项目情况	符合性
	以内。	
4.璧南河河道保护线外侧城镇规划建设用地内尚未建设的区域应当控制不少于三十米的绿化缓冲带。	本项目租用电镀集中加工区内已建厂房，所在区域属于建成区。	符合
5. 严禁在电镀集中加工区外新增电镀企业。	本项目属于电镀企业，位于电镀集中加工区内。	符合
6.涉及 VOCs 排放的工业企业应加强源头控制，使用低（无）VOCs 含量的原辅料，加强废气收集减少无组织排放，并安装高效治理设施；严格执行大气污染物特别排放限值。	本项目不涉及 VOCs 排放。	符合
7.新、改、扩建重点行业（电镀行业）重点重金属污染物排放执行“等量替代”原则。	本项目重金属污染物排放执行“等量替代”原则。	符合
8.电镀集中加工区应控制电镀规模，保证加工区废水放量不突破 7960m ³ /d。	本项目属于电镀企业，位于电镀集中加工区内，项目废水排放量为 66.303m ³ /d，未超过加工区废水排放量。	符合
9.规划实施排放的主要污染物及特征污染物排放量不得突破本《报告书》确定的总量管控限值（SO ₂ 118.7954t/a、NO _x 214.9291t/a、颗粒物 179.7348t/a、VOCs 395.9778t/a）。	本项目主要污染物及特征污染物排放量小于《报告书》确定的总量管控限值。	符合
10.结合各组团环境风险物质存量，完善园区“单元级-企业级-园区级”三级环境风险防范体系，结合园区现有管网分片区建立事故池及事故废水收集系统，确保事故废水不排入地表水体。园区风险防范体系完善前，《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）地表水环境风险潜势 II 级以上的的项目不可投产。	项目地表水环境风险潜势 I 级，不属于地表水环境风险潜势 II 级以上的的项目，在采取本次环评提出的环境风险防范措施后，环境风险可控。	符合
11.新建和改造的工业项目清洁生产水平应达到国内先进水平。	本项目清洁生产水平满足国内先进水平。	符合
12.禁止新建、改建、扩建一切使用燃煤等高污染燃料的项目和设施。	本项目不涉及燃煤使用。	符合

项目与规划环评及审查意见函相关符合性见表 2.5-2。

2.5-2 项目与规划环评及审查意见函相关符合性分析

相关意见		拟建项目情况	符合性
（一） 严格生态环境准入	强化规划环评与生态环境分区管控的联动，主要管控措施应符合重庆市及璧山区生态环境分区管控要求。严格建设项目环境准入，入驻工业项目应符合国家和重庆市相关产业和环境准入要求以及《报告书》制定的生态环境管控要求。	本项目符合国家和重庆市相关产业和环境准入要求以及《报告书》制定的生态环境管控要求。	符合
（二） 空间布局约束	规划区部分区域位于璧山区城镇开发边界外，其后续开发建设应严格执行《自然资源部关于做好城镇开发边界管理的通知（试行）》等文件要求。合理布局有环境防护距离要求的工业企业，其环境防护距离包络线原则上应控制在规划边界或用地红线内。规划区内璧南河两侧应按照《重庆市水污染防治条例》要求设置绿化缓冲带。规划区国家级高新区范围内严禁房地产开发。严禁在电镀集中加工区外新增电镀企业。电镀集中加工区周边 200 米范围内地块不得作为居住等用途。邻近居住、教育等用地的工业用地不得新引入高噪声以及涉及喷涂、印刷、酸洗、铸造、鞣制、屠宰等大气污染较重或异味明显的工业项目。	项目位于电镀集中加工区，属于园区规划边界、用地红线以内，不属于所列区域，不属于所列工业项目，项目未设置环境防护距离。	符合

(三) 污染排放管控	规划实施排放的主要污染物及特征污染物排放量不得突破《报告书》确定的总量管控指标。 1、大气污染物排放管控 规划区采用天然气、电力等清洁能源，禁止高污染燃料。入驻企业生产废气应采用高效的收集措施和先进的污染防治设施，确保工艺废气稳定达标排放。涉及挥发性有机物排放的项目应从源头加强控制，优先使用低（无）VOCs含量的原辅料，并严格按照国家及重庆市关于挥发性有机物治理的相关要求落实污染防治措施。严格控制工业企业粉尘无组织排放，加强工业企业臭气、异味的污染防治，确保厂界达标，减轻对周边环境敏感目标的影响。	本项目主要污染物及特征污染物排放量小于《报告书》确定的总量管控限值，运营期产生的废气均能达标排放。	符合
	2、水污染物排放管控。 规划区实施雨污分流制，完善雨污水管网建设，确保污水得到有效收集处理。工业企业应采用先进的生产工艺，减少新鲜水消耗和废水排放。规划区内电镀集中加工区污水经分质分类收集至电镀废水集中处理厂处理后，第一类污染物和五类重金属（汞、铬、镉、铅和砷）达到《重庆市电镀行业废水污染物自愿性排放标准》（T/CQSES02-2017），其余污染物达到《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表3标准后排入璧南河；其余区域各企业污水应自行预处理达到行业排放标准或《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后再进入集中污水处理厂进一步处理后，COD、BOD₅、NH₃-N、TP应达到《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）IV类标准限值要求，其余污染物达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中一级A标准后排入璧南河。	拟建项目产生的污水按照不同性质收集，生产废水经分质分类收集后，进入电镀废水集中处理厂不同单元处理，生活污水进入电镀废水集中处理厂的络合废水处理系统，处理后的总铬、铬（六价）、总镍等一类污染物和五类重金属达到《重庆市电镀行业废水污染物自愿性排放标准》（T/CQSES02-2017）表1标准限值，其他污染因子达到《电镀污染物排放标准》（GB 21900-2008）表3标准后排入璧南河。	符合
	3、噪声污染管控 合理布局企业噪声源，高噪声源企业选址和布局尽量远离居住等声环境敏感目标；入驻企业应优先选择低噪声设备，采取消声、隔声、减振等措施，确保厂界噪声达标。加强运输车辆的管理，合理规划区域运输线路和时间，减轻运输过程对沿线居民的影响。	本项目车间内设备采取基础减振，建筑隔声、减振等措施后，运营期产生的噪声对周围环境影响较小。	符合
	4、固体废物管控 鼓励企业自行回收利用一般工业固体废物，按照减量化、资源化、无害化原则，加强一般工业固体废物综合利用和处置。危险废物产生单位应严格落实危险废物环境管理制度，做好危险废物管理计划和管理台账，对项目危险废物收集、贮存、运输、利用、处置各环节进行全过程环境监管。严格按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）等有关规定，设置危险废物暂存场所。危险废物转移应严格执行《危险废物转移管理办法》等相关要求。生活垃圾分类收集后交由市政环卫部门统一清运处置。	本项目产生的一般固废、危废和生活垃圾合理收集、处置，符合固体废物管控要求。	符合
	5、土壤、地下水污染防治。 按源头防控的原则，可能产生地下水、土壤污染的企业，应严格落实分区、分级防渗措施，防范规划实施对土壤、地下	本项目对厂区进行分区防渗，对危废贮存点进行重点防渗处理，危	符合

	水环境造成污染。定期开展土壤、地下水跟踪监测，根据监测结果完善污染防控措施，确保规划区土壤、地下水环境质量稳定达标。 规划区用于生产、经营、使用、贮存危险化学品，堆放、处理、处置生活垃圾、危险废物等固体废物，以及其他工业企业生产经营期间产生有毒有害物质的地块，用途变更为商服用地、特殊用地、交通运输用地、水工建筑用地、空闲地的，应按照《重庆市建设用地土壤污染防治办法》等相关要求，开展土壤污染状况调查等工作。	危险废物严格按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）进行管理。在采取以上措施后，项目基本无污染土壤及地下水环境影响途径。	
（四） 环境风险防控	规划区应建立健全“单元级—企业级—园区级”三级环境风险防范体系，按要求修订突发环境事件风险评估和应急预案，定期开展应急演练，全面提升环境风险防范和事故应急处置能力。完善各组团相应雨水排口切换阀等水环境风险防范设施的建设，防止污水和事故废水直接进入外环境。规划区环境风险防范体系建成前，新建、扩建《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）中地表水、地下水环境风险潜势Ⅱ级以上项目不得投入运行。加强对企业环境风险源的监督管理，相关企业应严格落实各项环境风险防范措施，防范突发性环境风险事故发生。	本项目建成后将按要求落实环评提出的环境风险防范措施，建立环境风险防范制度，杜绝突发性环境风险事故发生。	符合
（五） 温室气体排放管控	按照碳达峰、碳中和相关政策要求，统筹抓好碳排放控制管理和生态环境保护工作，推动实现减污降碳协同共治。加快近零碳园区试点建设工作，督促规划区企业采用先进的生产工艺，提高能源综合利用效率，从源头减少和控制温室气体排放，促进规划区产业绿色低碳循环发展。	本项目采用先进的生产工艺，提高能源综合利用效率，从源头减少和控制温室气体排放。	符合
（六） 规范环境管理	加强日常环境监管，严格执行建设项目环境影响评价和固定污染源排污许可制度。规划区应建立环境空气、地表水、地下水、土壤等环境要素的监控体系，落实环境跟踪监测计划，适时开展环境影响跟踪评价。规划范围、规划期限、规模及结构、布局等方面发生重大调整或修订的，应重新或补充进行环境影响评价。	本项目建成后将严格执行固定污染源排污许可制度。	符合

综上，本项目满足《璧山高新技术产业开发区规划（2017~2022）环境影响报告书》及审查意见函（环审〔2019〕42号）相关要求。

（3）与《璧山高新区电镀集中加工区规划环境影响跟踪评价报告书》与审查意见符合性分析

拟建项目与《璧山高新区电镀集中加工区规划环境影响跟踪评价报告书》及审查意见相关要求的符合性详见以下分析表。

表 2.5-3 与报告书生态环境准入清单符合性分析表

分类		清单内容	本项目情况	符合性
空间布局约束	管控范围	加工区标准厂房外围设置 200 米的环境防护距离，后续应禁止建设居住、医院、学校等环境保护目标。	项目无需设置防护距离，沿用所在园区规划环评要求，以生产厂房 200m 作为防护距离，防护距离内无居住、医院、学校等环境保护目标。	符合
	生产线空间布局	（1）新建的各类镀槽（包括前处理和钝化等工段）要按照“生产设施不落地”的原则，将镀槽设置在厂房二楼及以上楼层。对确因条件受限，不能	本项目位于厂房 1F，各类镀槽均置于架空层上，架空层 2.9m 高，并设置有托盘、围	符合

污 染 物 排 放 管 控		设置在二楼及以上楼层的镀槽，必须架空设置在离地坪防腐面 40 厘米以上。并使用托盘、围堰等设施防止生产过程中废水、镀液滴落地面，架空层也必须进行防腐、防渗漏处理。	堰等设施防止生产过程中废水、镀液滴落地面，架空层进行了防腐、防渗漏处理。	
		(2) 从事电镀作业的生产厂房、地面、生产设施必须符合《工业建筑防腐蚀设计规范》(GB 50046) 的要求，车间内实行干湿区分离。湿镀件上下挂具作业必须在湿区内进行。车间地坪自下而上至少设垫层、防水层和防腐层三层。	本项目生产厂房、地面、生产设施符合《工业建筑防腐蚀设计规范》(GB 50046) 的要求，车间内实行干湿区分离。车间地坪自下而上设垫层、防水层和防腐层三层。	符合
		(3) 架空建设循环水池，落实防腐、防渗等措施，定期对防渗漏构筑物进行密闭性检测。	本项目不单独建设循环水池，依托园区污水处理厂循环水系统。	符合
		(4) 采用明管的方式建设循环水管网。	项目各类管道均采用明管方式设置。	符合
	镀种类型	主要镀种包括镀铜、镀镍、镀铬、镀锡、镀金、镀银、镀锌、阳极氧化等。 在满足加工区污水处理厂处理能力，不突破污染物排放总量限值，总电镀规模不变前提下，镀铬、镀镍等重金属污染严重的镀种规模可调整为镀锌、阳极氧化等重金属污染较轻的镀种规模。	本项目主要镀种为镀镍和镀铬，属于规划镀种。	符合
	电镀工艺与装备	各入区企业执行国家有关清洁生产标准要求，清洁生产水平不得低于《清洁生产标准电镀行业》(HJ/T314-2006) 二级；	本项目清洁生产水平 II 级标准。	符合
	管控规模	控制规模为 4760 万 m ² /a。	园区已入驻企业规模为 1852.3m ² /a，剩余规模为 2907.7m ² /a，本项目总规模为 70 万 m ² /a，未超过控制规模。	符合
	电镀工艺与装备	①除油剂采用无磷配方；②酸洗必须采用酸雾抑制剂。③尽量以湿法喷砂、喷丸。	本项目除油剂为 NaOH、Na ₂ CO ₃ 等，不含磷；酸洗过程采用酸雾抑制剂；仅少量工件需要打磨抛光，采用抛丸机自带的布袋除尘器进行处理。	符合
		不得采用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）	本项目生产过程中不使用氰化物电镀工艺。	符合
		①电镀生产线应选择自动生产线，其整流电源、风机、加热设施等电镀装备应采用节能电镀装备。除在技术上不能实现自动控制的复杂结构件等有特殊要求的电镀外，禁止新建手工或半自动电镀生产线；②电镀生产线应采用多级逆流漂洗槽，以及回收镀液的回收槽等清洁生产工艺，禁止采用单级漂洗或直接冲洗工艺。③镀铬：电镀生产线应采用低毒、低浓度、低能耗和符合清洁生产要求的电镀工艺，采用无铬、低铬或三价铬的钝化工艺。④新入驻的电镀企业酸雾净化塔等废气治理设施配套安装自动加药装置，设置独立电表，确保废气污染防治设施正常有效的运行。	本项目新建 5 条全自动生产线，无手工或半自动电镀生产线；项目生产线采用二级或三级逆流漂洗工艺；项目采用三价铬钝化工艺；酸雾净化塔均配套安装自动加药装置，设置独立电表。	符合
	排放总量	规划实施排放的主要污染物及特征污染物排放量不得突破本次确定的总量管控指标（见表 5.4-7）。	项目产生的主要污染物及特征污染物排放量均未突破本	符合

			次确定的总量管控指标。	
		新、改、扩建涉重金属重点行业建设项目必须遵循重点重金属污染物排放“减量置换”或“等量置换”的原则，应在本市、区行政区域内有明确具体的重金属污染物排放总量来源。	拟建项目新增重金属总量指标由建设单位向市生态环境局统一申请取得。	符合
		其他镀种涉及园区无法处理特征因子时由企业自行处理后达标排放。	项目不涉及园区无法处理特征因子。	符合
		各电镀入驻企业在各类生产废水进入收集池前安装流量计，监控企业单位产品排水量。	项目在各类生产废水进入收集池前安装流量计。	符合
		加工区实际排水量不得超过 4350m ³ /d	项目废水排放量为 66.303m ³ /d，未超过加工区排水要求。	符合
	污水处理	含铬废水、含镍废水处理系统提标改造完成前，加工区新建电镀项目不得投产运行。	项目在含铬废水、含镍废水处理系统提标改造完成后投产运行。	符合
		加工区含氰废水处理系统建设完成前，新增含氰废水排放企业不得投产运行。	本项目不涉及含氰废水排放。	符合
环境风险防控		加工区现有开发区域建有事故应急池及配套的管网和雨污切换装置。本次规划实施后新增开发区域应建设配套的管网和雨污切换装置，构建“装置级、企业级、加工区级”三级事故废水风险防范体系。	本项目设有“装置级、企业级”，衔接“加工区级”形成三级事故废水风险防范体系。	符合
		其他镀种入驻无对应废水处理单元的镀种时，应根据废水产生量独立设置事故池，事故池有效容积应满足 12h 的废水排放量储存要求。	本项目镀种均有对应处理单元。	符合
		加工区及入驻企业应编制备案突发环境事件风险评估报告，编制备案突发环境事件应急预案。并根据实际变化情况，定期修订风险评估报告及应急预案。	本项目后续将编制备案突发环境事件风险评估报告，编制备案突发环境事件应急预案。并根据实际变化情况，定期修订风险评估报告及应急预案。	符合
		涉及入渗途径影响的，应根据相关标准规范要求，对设备设施采取相应的防渗措施。酸类储罐区分区设置围堰，化学品库房四周设收集地沟和收集池，地面做好防渗防漏处理。危险废物贮存点设置收集沟和收集池，地面进行防渗，满足“六防”（防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐）要求，严格按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）建设。	本项目化学品库房设有托盘，并设有收集地沟和收集池，地面做好防渗防漏处理。危险废物贮存点设置收集沟和收集池，地面进行防渗，满足“六防”（防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐）要求，严格按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）建设。	符合
资源利用效率	资源综合利用	镀层金属原料综合利用率、单位产品新鲜水用量满足以下标准（清洁生产二级标准）：	本项目镀镍中镍的利用率为 96.65%≥92%，硬铬中铬酐的利用率为 92.13%≥80%；单位产品新鲜水用量多层镀 0.044t/m ² ≤0.3t/m ² 。	符合
		镀锌—锌的利用率（钝化前）≥80%；镀铜—铜的利用率≥80%；镀镍—镍的利用率≥92%；		
		装饰铬—铬酐的利用率≥24%；硬铬—铬酐的利用率≥80%；单位产品新鲜水用量多层镀≤0.3t/m ² 。		
	水重复利用	鼓励采用污水处理厂处理后的中水作为补充水进行清洗。	本项目前处理阶段采用中水进行清洗。	符合
	污染物	单位产品基准排水量 L/m ² （镀件镀层）：单层镀	本项目单位产品基准排水量	符合

排放强度	$\leq 100\text{L/m}^2$ ，多层镀 $\leq 250\text{L/m}^2$ ，排放总量不得突破规划环评核算的总量	为 28.42L/m^2 。	
清洁生产水平	禁止引入表面处理企业清洁生产水平低于国内清洁生产水平二级标准的企业；电镀水重复利用率需达到 I 级标准限值，单位产品生产用水取水量需达到 I 级标准限值（电镀水重复利用率 $\geq 60\%$ 、阳极氧化水重复利用率 $\geq 50\%$ ）。	本项目清洁生产水平为 II 级；电镀水重复利用率达到 I 级标准限值，单位产品生产用水取水量达到 I 级标准限值	符合

表 2.5-4 拟建项目与报告书审查意见函符合性分析

规划环境影响评价及审查意见要求		拟建项目情况	符合性
（一） 严格生态环境准入	强化规划环评与生态环境分区管控、国土空间规划等成果衔接，主要管控措施应符合重庆市及璧山区生态环境分区管控要求加工区入驻项目应满足相关产业政策、环境准入要求以及《报告书》提出的生态环境管控要求。 加工区总电镀规模仍控制在 4760 万平方米/年，实际废水排放量不超过 4350 立方米/天。电镀生产线应采用低毒、低浓度低能耗电镀工艺，采用无铬、低铬或三价铬的钝化工艺。除在技术上不能实现自动控制的复杂结构件等有特殊要求的电镀外，电镀生产线应选择自动生产线，其整流电源、风机、加热设施等电镀装备应采用节能电镀装备。电镀生产线应采用多级逆流漂洗槽以及回收镀液的回收槽等清洁生产工艺，禁止采用单级漂洗或直接冲洗工艺。	本项目满足相关产业政策、环境准入要求以及《报告书》提出的生态环境管控要求。项目废水排放量为 $66.303\text{m}^3/\text{d}$，未超过加工区排水要求。项目采用三价铬钝化工艺；电镀生产线均为全自动生产线，其整流电源、风机、加热设施等电镀装备采用节能电镀装备。电镀生产线为多级逆流漂洗槽。	符合
（二） 强化空间布局约束	合理布局有环境防护距离要求的工业企业，其环境防护距离包络线原则上应控制在规划边界或用地红线内。维持原跟踪评价加工区标准厂房外围设置 200 米的环境防护距离不变，后续禁止规划调整为居住等环境敏感的用地。	项目无需设置防护距离，沿用所在园区规划环评要求，以生产厂房 200m 作为防护距离，防护距离内无居住、医院、学校等环境保护目标。	符合
（三） 加强污染排放管控	1.水污染物排放管控 加工区应严格落实雨污分流、污水分流的排水体制。入驻企业应控制新鲜水消耗量、提高水循环利用率，减少废水排放量新、扩建电镀项目单位产品每次清洗取水量、电镀用水重复利用率两项指标应达到清洁生产 I 级基准值要求，单位产品基准排水量满足《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）要求。鼓励加工区企业将污水处理厂中水回用于可利用的工序。应加快实施电镀集中加工区污水处理厂提标改造，提标改造后第一类污染物和五类重金属排放标准执行《重庆市电镀行业废水污染物自愿性排放标准》（T/CQSES 02-2017）排放限值，其他污染物执行《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 3 标准。提标改造完成前加工区新建电镀项目不得投产运行。加工区内现有镀银企业已停产拆除生产线，后续引入产生含氰废水的项目，加工区应配套建设相应的含氰废水集中收集处理系统，并按规定设置总氰化物、总银监控及监测设施。加工区废水总排放口应增设总镍、总铬、铬（六	本项目单位产品每次清洗取水量、电镀用水重复利用率两项指标能够达到清洁生产 I 级基准值要求，单位产品基准排水量满足《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）要求。项目在电镀集中加工区污水处理厂提标改造完成前不投产运行。本项目不涉及含氰废水。	符合

	价)、总银在线监测装置。		
	2.大气污染物排放管控。 加工区采用天然气、电等清洁能源，禁止使用高污染燃料。燃气锅炉推行低氮燃烧工艺。废气治理措施采用《电镀污染防治可行技术指南》(HJ1306)等成熟稳定可靠污染治理技术。废气收集采用槽边局部排风设施和围挡围闭负压(集中)抽风装置的方案(双侧槽边抽风+围挡围闭顶吸等)，提高废气收集率，减少无组织排放。鼓励电镀生产线全封闭，整线微负压收集废气进行处理。酸雾净化塔等废气治理设施应配套安装 pH 自动监控及自动加药装置，同时设置独立电表，确保废气污染防治设施正常运行。强化废气治理设施的巡查管理，定期对设备进行检修、维护和保养，确保设施设备的稳定运行。入驻企业电镀生产线废气污染物氯化氢、铬酸雾、硫酸雾、氮氧化物、氟化物等应达《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)相关标准限值要求；电镀工艺废气污染物氨有组织排放应达到《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)二级标准限值要求。	本项目采用电能，不使用高污染燃料，锅炉依托南区锅炉房。生产线废气采用围蔽+侧槽边抽风+围挡围闭顶吸方式收集。酸雾净化塔均配套安装自动加药装置，设置独立电表。定期对设备进行检修、维护和保养，确保设施设备的稳定运行。生产过程产生的氯化氢、铬酸雾、硫酸雾、氮氧化物等达《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)相关标准限值要求；氨有组织排放达到《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)二级标准限值要求。	符合
	3.工业固废排放管控。 鼓励企业自行回收利用一般工业固体废物，按照减量化、资源化、无害化原则，加强一般工业固体废物综合利用和处置。危险废物产生单位应严格落实危险废物环境管理制度，做好危险废物管理计划和管理台账，对企业危险废物收集、贮存、运输、利用、处置各环节进行全过程环境监管。危险废物收集、运输和贮存应符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597)、《危险废物收集贮存运输技术规范》(HJ2025)和《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)有关要求。	项目产生的一般工业固体废物定期外销综合利用；危险废物严格落实危险废物环境管理制度，做好危险废物管理计划和管理台账，定期交有资质的单位进行处理，收集、运输和贮存符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597)、《危险废物收集贮存运输技术规范》(HJ2025)和《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)有关要求。	符合
	4.噪声污染管控。 加工区入驻企业应优先选用低噪音设备，采取消声、隔声减振等措施，确保厂界噪声达标。楼顶风机、冷却塔等高噪声设备尽量布局于靠加工区中部一侧，临路侧以上设备布局于专用设备间内进行建筑隔声。	本项目选用低噪音设备，采取消声、隔声减振等措施，厂界噪声能够达标，项目位于南区3#楼，属于加工区中部。	符合
	5.土壤、地下水污染防控。 按源头防控的原则，可能产生地下水、土壤污染的企业，应严格落实分区、分级防渗措施，防范规划实施对土壤、地下水环境造成污染。新建的各类镀槽(包括前处理和钝化等工段)要按照“生产设施不落地”的原则架空设置，并使用托盘、围堰等设施防止生产过程中废水、镀液滴落地面，架空层也必须进行防腐防渗漏处理。电镀厂房、固废库、危化品库、酸罐区进行重点防腐、防渗处理。车间内废水明管敷设，分类分质接入标准厂房废水收集设	本项目位于厂房 1F，各类镀槽均置于架空层上，架空层 2.9m 高，并设置有托盘、围堰等设施防止生产过程中废水、镀液滴落地面，架空层进行了防腐、防渗漏处理。电镀厂房、危	符合

	施，采用架空管廊与电镀集中加工区管网相连。在满足正常生产前提下，各企业尽可能减少危险品储存量和储存周期。	化品贮存点进行重点防腐、防渗处理。各类管道均采用明管方式设置。	
	6.温室气体排放管控 按照碳达峰、碳中和相关政策要求，统筹抓好温室气体排放控制管理和生态环境保护工作，推动实现减污降碳。鼓励入驻的电镀企业、电镀集中加工区就近利用清洁能源。鼓励企业对标能耗限额标准先进值或国际先进水平，加快主要产品工艺升级与绿色化改造，推动电机、压缩机、水泵等重点用能设备系统节能改造，淘汰能耗高的风机、水泵、电机等用能设备，推进通用设备升级换代。	本项目使用清洁能源电能，项目使用的风机、水泵、电机等设备均不属于高能耗设备。	符合
(四) 环境 风险 防控	加工区应在现有环境风险防范体系基础上，按规划实施进度完善突发环境事件风险评估报告和应急预案，全面提升环境风险防范和事故应急处置能力，保障环境安全。加工区应全覆盖“装置、企业、加工区”三级环境风险防范体系，按要求建设事故应急池、初期雨水收集池及配套管网，确保受污染的雨水进入污水处理厂处理达标后排放。加工区生产区雨水排口有流动水排放时，应对pH、悬浮物、总铬、铬（六价）、总镍、总氰化物、总银（引入镀银企业后）按日自行监测，若监测1年无异常情况，可放宽至每季度开展1次监测，	本项目位于加工区内，加工区已有完善的环境风险防范体系。	符合
(五) 规范 环境 管理	加强日常环境监管，执行建设项目环境影响评价和固定污染源排污许可制度。加工区应建立环境空气、地表水、地下水、土壤等环境要素的监控体系，参照《排污单位自行监测技术指南电镀工业》完善区域地表水及沉积物、地下水和土壤跟踪监测计划，适时开展环境影响跟踪评价；规划范围、规划期限、规模及结构布局等方面进行重大调整时，应重新进行规划环境影响评价。	本项目位于加工区内，加工区已建立监控体系，本项目已设置相应跟踪监测计划。	符合

综上，拟建项目符合《璧山高新区电镀集中加工区规划环境影响跟踪评价报告书》及审查意见中管理要求。

2.5.3 生态环境分区管控符合性分析

(1) 与重庆市、璧山区、璧山区生态环境分区管控符合性分析

根据《重庆市生态环境局关于印发《规划环评“三线一单”符合性分析技术要点（试行）》《建设项目环评“三线一单”符合性分析技术要点（试行）》的通知》（渝环函〔2022〕397号），项目位于璧山高新区电镀集中加工区内，与重庆市、璧山区、璧山区分区管控符合性详见下表。

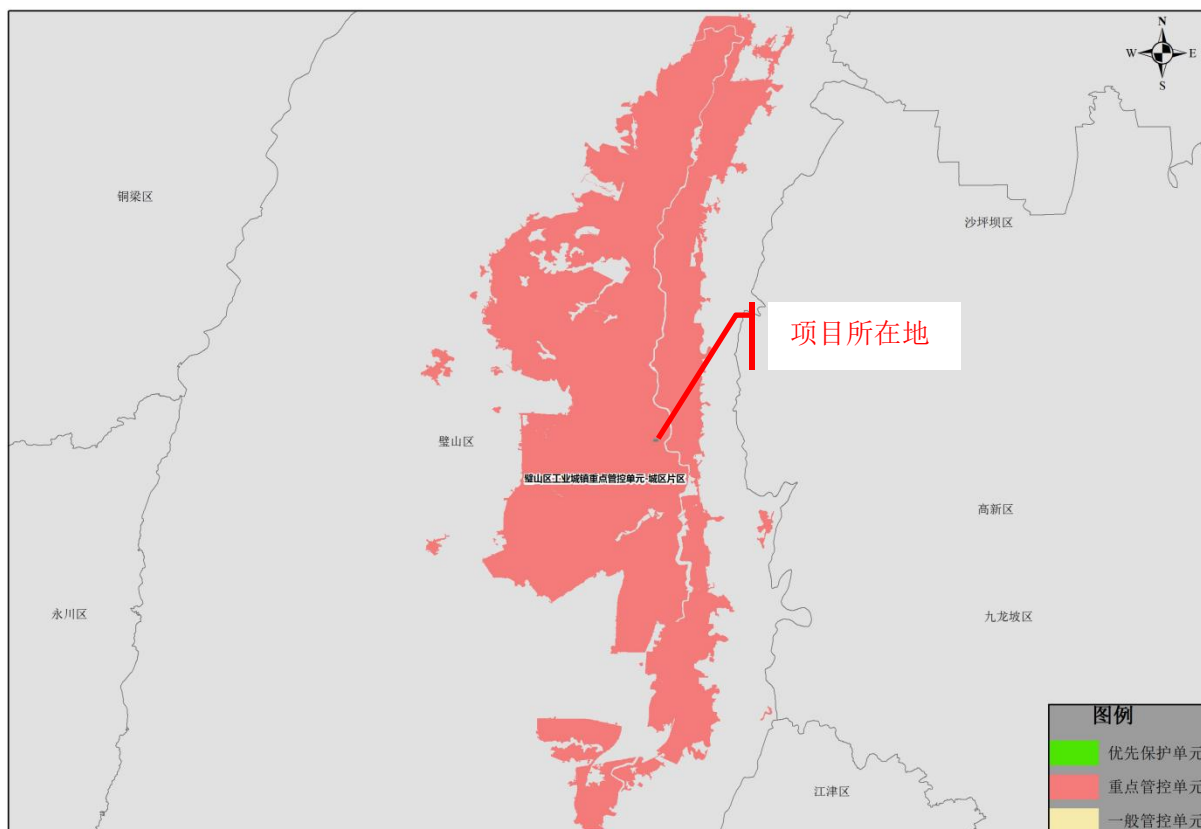


图 2.5-1 项目与管控单元位置关系图

表 2.5-5 与重庆市、璧山区、璧山区管控单元符合性分析一览表

环境管控单元编码		环境管控单元名称		环境管控单元类型	
ZH50012020001		璧山区工业城镇重点管控单元-城区片区		重点管控单元	
管控要求层级	管控类型	管控要求		建设项目相关情况	符合性
全市总体管控要求	空间布局约束	第一条 深入贯彻习近平生态文明思想，筑牢长江上游重要生态屏障，推动优势区域重点发展、生态功能区重点保护、城乡融合发展，优化重点区域、流域、产业的空间布局。 第二条 禁止在长江干支流、重要湖泊岸线一公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目。禁止在长江干流岸线三公里范围内和重要支流岸线一公里范围内新建、改建、扩建尾矿库、冶炼渣库、磷石膏库，以提升安全、生态环境保护水平为目的的改建除外。禁止在长江、嘉陵江、乌江岸线一公里范围内布局新建重化工、纸浆制造、印染等存在环境风险的项目。		本项目位于璧山高新区电镀集中加工区内，不属于长江1公里、三公里范围内。	符合
		第三条 禁止在合规园区外新建、扩建钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、制浆造纸等高污染项目（高污染项目严格按照《环境保护综合名录》“高污染”产品名录执行）。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。新建、改建、扩建“两高”项目须符合生态环境保护法律法规和相关法定规划，满足重点污染物排放总量控制、碳排放达峰目标、生态环境准入清单、相关规划环评和相应行业建设项目环境准入条件、环评文件审批原则要求。		本项目为金属表面处理项目，不属于钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、制浆造纸等高污染项目。	符合
		第四条 严把项目准入关口，对不符合要求的高耗能、高排放、低水平项目坚决不予准入。除在安全或者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集聚区。新建化工项目应当进入全市统一布局的化工产业集聚区。鼓励现有工业项目、化工项目分别搬入工业集聚区、化工产业集聚区。		本项目位于璧山高新区电镀集中加工区内，属于电镀工业集聚区。	符合
		第五条 新建、扩建有色金属冶炼、电镀、铅蓄电池等企业应布设在依法合规设立并经过规划环评的产业园区。		本项目为电镀项目，位于璧山高新区电镀集中加工区内，该园区已通过规划环评。	符合
		第六条 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原则上将环境防护距离控制在园区边界或用地红线内，提前合理规划项目地块布置、预防环境风险。		本项目不涉及	符合
		第七条 有效规范空间开发秩序，合理控制空间开发强度，切实将各类开发活动限制在资源环境承载能力之内，为构建高效协调可持续的国土空		本项目不涉及	符合

重庆钰普科技有限公司新建电镀生产线项目环境影响报告书

		间开发格局奠定坚实基础。		
	污染物排放管控	第八条 新建石化、煤化工、燃煤发电（含热电）、钢铁、有色金属冶炼、制浆造纸行业依据区域环境质量改善目标，制定配套区域污染物削减方案，采取有效的污染物区域削减措施，腾出足够的环境容量。严格按照国家及我市有关规定，对钢铁、水泥熟料、平板玻璃、电解铝等行业新建、扩建项目实行产能等量或减量置换。国家或地方已出台超低排放要求的“两高”行业建设项目应满足超低排放要求。加强水泥和平板玻璃行业差别化管理，新改扩建项目严格落实相关产业政策要求，满足能效标杆水平、环保绩效 A 级指标要求。	本项目属于金属表面处理项目，不属于石化、煤化工、燃煤发电（含热电）、钢铁、有色金属冶炼、制浆造纸行业，也不属于钢铁、水泥熟料、平板玻璃、电解铝等行业。	符合
		第九条 严格落实国家及我市大气污染防治相关要求，对大气环境质量未达标地区，新建、改扩建项目实施更严格的污染物排放总量控制要求。严格落实区域削减要求，所在区域、流域控制单元环境质量未达到国家或者地方环境质量的，建设项目需提出有效的区域削减方案，主要污染物实行区域倍量削减。	璧山区 PM _{2.5} 不达标，属于不达标区，本项目将严格实施污染物排放总量控制要求。	符合
		第十条 在重点行业（石化、化工、工业涂装、包装印刷、油品储运销等）推进挥发性有机物综合治理，推动低挥发性有机物原辅材料和产品源头替代，推广使用低挥发性有机物含量产品，推动纳入政府绿色采购名录。有条件的工业集聚区建设集中喷涂工程中心，配备高效治污设施，替代企业独立喷涂工序，对涉及喷漆、喷粉、印刷等废气进行集中处理。	本项目为金属表面处理项目，不属于石化、化工、工业涂装、包装印刷、油品储运销等行业，且本项目不涉及喷涂工序。	符合
		第十一条 工业集聚区应当按照有关规定配套建设相应的污水集中处理设施，安装自动监测设备，工业集聚区内的企业向污水集中处理设施排放工业废水的，应当按照国家有关规定进行预处理，达到集中处理设施处理工艺要求后方可排放。	本项目位于璧山高新区电镀集中加工区，该加工区内设有电镀废水集中处理厂，本项目废水分类分质收集后，交由该废水集中处理厂处理。	符合
		第十二条 推进乡镇生活污水处理设施达标改造。新建城市生活污水处理厂全部按照一级 A 标及以上排放标准设计、施工、验收，建制镇生活污水处理设施出水水质不得低于一级 B 标准排放标准；对现有截留制排水管网实施雨污分流改造，针对无法彻底雨污分流的老城区，尊重现实合理保留截留制区域，合理提高截留倍数；对新建的排水管网，全部按照雨污分流模式实施建设。	本项目不涉及	符合
		第十三条 新、改、扩建重点行业（重有色金属矿采选业（铜、铅、锌、镍	本项目属于电镀行业，重点重金属污染物排放执行“等	符合

重庆钰普科技有限公司新建电镀生产线项目环境影响报告书

		钴、锡、锑和汞矿采选）、重有色金属冶炼业（铜、铅锌、镍钴、锡、锑和汞冶炼）、铅蓄电池制造业、皮革鞣制加工业、化学原料及化学制品制造业（电石法聚氯乙烯制造、铬盐制造、以工业固废为原料的锌无机化合物工业等）、电镀行业）重点重金属污染物排放执行“等量替代”原则。	量替代”原则。	
		第十四条 固体废物污染环境防治坚持减量化、资源化和无害化的原则。产生工业固体废物的单位应当建立健全工业固体废物产生、收集、贮存、运输、利用、处置全过程的污染环境防治责任制度，建立工业固体废物管理台账。	本项目产生的固体废物将分类收集，危险废物定期交给有资质单位处置，一般固体废物综合回收利用，并建立工业固体废物管理台账。	符合
		第十五条 建设分类投放、分类收集、分类运输、分类处理的生活垃圾处理系统。合理布局生活垃圾分类收集站点，完善分类运输系统，加快补齐分类收集转运设施能力短板。强化“无废城市”制度、技术、市场、监管、全民行动“五大体系”建设，推进城市固体废物精细化管理。	本项目设有专用生活垃圾处理系统，生活垃圾集中收集后交由环卫处理。	符合
	环境风险防控	第十六条 深入开展行政区域、重点流域、重点饮用水源、化工园区等突发环境事件风险评估，建立区域突发环境事件风险评估数据信息获取与动态更新机制。落实企业突发环境事件风险评估制度，推进突发环境事件风险分类分级管理，严格监管重大突发环境事件风险企业。	本项目按要求制定风险防范制度；不属于重大环境安全隐患项目。	符合
		第十七条 强化化工园区涉水突发环境事件四级环境风险防范体系建设。持续推进重点化工园区（化工集中区）建设有毒有害气体监测预警体系和水质生物毒性预警体系。	本项目不涉及	符合
	资源利用效率	第十八条 实施能源领域碳达峰碳中和行动，科学有序推动能源生产消费方式绿色低碳变革。实施可再生能源替代，减少化石能源消费。加强产业布局和能耗“双控”政策衔接，促进重点用能领域用能结构优化和能效提升。	本项目不涉及	符合
		第十九条 鼓励企业对标能耗限额标准先进值或国际先进水平，加快主要产品工艺升级与绿色化改造，推动工业窑炉、锅炉、电机、压缩机、泵、变压器等重点用能设备系统节能改造。推动现有企业、园区生产过程清洁化转型，精准提升市场主体绿色低碳水平，引导绿色园区低碳发展。	本项目不涉及工业窑炉、锅炉、电机、压缩机、泵、变压器等重点用能设备。	符合
		第二十条 新建、扩建“两高”项目应采用先进适用的工艺技术和装备，单位产品物耗、能耗、水耗等达到清洁生产先进水平。	本项目不属于“两高”项目。	符合
		第二十一条 推进企业内部工业用水循环利用、园区内企业间用水系统集	本项目部分水循环利用，项	符合

重庆钰普科技有限公司新建电镀生产线项目环境影响报告书

		成优化。开展火电、石化、有色金属、造纸、印染等高耗水行业工业废水循环利用示范。根据区域水资源禀赋和行业特点，结合用水总量控制措施，引导区域工业布局和产业结构调整，大力推广工业水循环利用，加快淘汰落后用水工艺和技术。	目不属于火电、石化、有色金属、造纸、印染等高耗水行业。	
		第二十二条 加快推进节水配套设施建设，加强再生水、雨水等非常规水多元、梯级和安全利用，逐年提高非常规水利用比例。结合现有污水处理设施提标升级扩能改造，系统规划城镇污水再生利用设施。	本项目不涉及	符合
区县总体管控要求	空间布局约束	第一条 执行重点管控单元市级总体要求第一条、第二条、第三条、第六条、第七条。	本项目满足相关要求。	符合
		第二条 严把项目准入关口，对不符合要求的高耗能、高排放、低水平项目坚决不予准入。除在安全或者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或工业集聚区。加快布局分散的企业向园区集中，鼓励现有工业项目搬入工业园区或工业集聚区。	本项目位于璧山高新区电镀集中加工区内，属于规划的工业园区。	符合
		第三条 新建、扩建的电镀企业优先选择布设在璧山高新区电镀集中加工区。	本项目位于璧山高新区电镀集中加工区内。	符合
		第四条 璧山高新区优先引入与规划主导产业（智能网联新能源汽车、电子信息、智能装备、大健康）环境相容的工业项目；璧山高新区及工业集聚区严格控制居住地周边工业用地的企业类型，临近居住区等敏感用地一侧的工业用地严格限制环境空气影响相对较大的工业项目入驻。	本项目主要生产汽摩零部件、电脑手机零部件，与规划相符，且项目位于山高新区电镀集中加工区内，周边均为工业企业。	符合
		第五条 优化流域水环境质量，引进高耗水工艺、技术、装备的工业项目应充分论证水环境、水资源承载力；璧南河、璧北河及梅江河河道管理范围外侧，城镇规划建设用地内尚未建设的区域应设置绿化缓冲带。	本项目不属于高耗水工艺、技术、装备的工业项目。	符合
	污染物排放管控	第六条 执行重点管控单元市级总体要求第九条、第十四条、第十五条。	本项目满足相关要求。	符合
		第七条 严格按照国家及重庆市有关规定，对水泥熟料等行业新建、扩建项目实行产能等量或减量置换，严格落实相关产业政策要求，满足能效标杆水平、环保绩效 A 级指标要求。全面实施燃气锅炉低氮燃烧改造，逐步实施水泥行业超低排放。	本项目不属于水泥熟料行业。	符合
		第八条 推进汽车涂装、印刷包装、金属容器制造、汽车维修等行业 VOCs 深度治理，推动低挥发性有机物含量产品纳入政府绿色采购名录；涉及 VOCs 排放的工业企业应加强源头控制，使用低（无）VOCs 含量的原辅	本项目不涉及 VOCs 废气。	符合

重庆钰普科技有限公司新建电镀生产线项目环境影响报告书

		料，加强废气收集减少无组织排放，并安装高效治理设施；严格执行大气污染物特别排放限值。		
		第九条 工业集聚区应当按照有关规定配套建设相应的污水集中处理设施，安装自动监测设备，工业集聚区内的企业向污水集中处理设施排放工业废水的，应当按照国家有关规定进行预处理，达到集中处理设施处理工艺要求后方可排放。璧南河、璧北河、梅江河流域新建工业集聚区污水处理厂、新建城市生活污水处理厂主要指标（COD、BOD ₅ 、氨氮、总磷）按照《地表水环境质量标准》（GB 3838-2002）Ⅳ类水质标准、其余指标按照《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB 18918-2002）一级 A 标及以上排放标准设计、施工、验收。建制乡镇生活污水处理出水水质不得低于《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB 18918-2002）一级 A 标准排放标准。对现有截留制排水管网实施雨污分流改造，针对无法彻底雨污分流的老城区，尊重现实合理保留截留制区域，提高截留倍数；对新建的排水管网，全部按照雨污分流模式实施建设。	璧山高新区电镀集中加工区内配套建设有电镀废水集中处理厂，项目废水分质分类收集后，将通过专用管道进入该污水处理厂内进行深度处理。	符合
		第十条 新、改、扩建重点行业（铅蓄电池制造业、皮革鞣制加工业、电镀行业）重点重金属污染物排放执行“等量替代”原则。	本项目重点重金属污染物排放执行“等量替代”原则。	符合
		第十一条 进一步提高城镇生活污水处理率，到 2025 年全区城镇污水处理率达到 98%以上；璧南河、璧北河、梅江河流域建设聚居点生活污水处理设施，到 2025 年全区农村常住人口 200 户（500 人）的人口集聚区实现治理设施全覆盖，农村生活污水治理率达到 60%。	本项目生活污水经电镀集中污水处理厂络合废水处理系统处理。	符合
		第十二条 强化农业面源污染治理，优化结构施肥，持续开展农药减量控害，推广生物农药和有机肥。实施畜禽养殖污染治理，持续推进畜禽养殖业“种养结合”循环发展，建立生态养殖和种养集合生产模式，推进畜禽养殖粪污收集、贮存、处理与利用等环节基础设施的标准化建设和升级改造，加强畜禽养殖粪污资源化利用。到 2025 年，规模养殖场粪污处理设施装备配置率达到 100%，畜禽粪污综合利用率达到 90%。	本项目不涉及	符合
		第十三条 控制交通污染，持续淘汰老旧车辆。加强油品质量监管，全面供应国六标准车用汽柴油。优化调整交通运输结构，构建“车—油—路”绿色交通体系，制定客运、物流车辆的新（清洁）能源汽车推广政策，加快基础设施（充电设施、LNG 加气站等）建设。	本项目不涉及	符合
		第十四条 严格控制施工扬尘，持续开展智慧工地建设，推进建成区施工工地喷淋喷雾系统全覆盖。加强道路扬尘控制，严格落实“定车辆、定线	本项目不涉及	符合

重庆钰普科技有限公司新建电镀生产线项目环境影响报告书

		路、定渣场”。		
	环境风险防控	第十五条 深入开展重点流域、集中式饮用水源地、璧山高新区等突发环境事件风险评估，建立区域突发环境事件风险评估数据信息获取与动态更新机制。落实企业突发环境事件风险评估制度，推进突发环境事件风险分类分级管理，严格监管重大突发环境事件风险企业。	本项目不涉及	符合
		第十六条 开展“两场”（危险废物处置场、垃圾填埋场）地下水环境状况调查，评估地下水环境风险，完善水环境风险应急能力。	本项目不涉及	符合
		第十七条 严格落实和健全环境风险评估制度，限制实施涉及“高环境风险”产品名录的工业项目。	本项目不属于“高环境风险”产品名录的工业项目，项目有序开展环境风险评估工作。	符合
	资源利用效率	第十八条 执行重点管控单元市级总体要求第十八条、第十九条、第二十条、第二十一条、第二十二条。	本项目满足相关要求。	符合
		第十九条 推进“一园一策”“一企一策”，促进建材、有色金属、电镀、涂装、包装印刷、印染等产业升级改造和绿色低碳转型，鼓励工业企业实施绿色制造工程。	本项目不属于上述行业	符合
		第二十条 构建汽车电池循环化产业链，完善动力电池回收、梯级利用和再资源化的循环利用体系，促进动力电池全价值链发展，推动产业链上下游高效协同发展。	本项目不涉及	符合
		第二十一条 建设低碳交通设施，大力发展低碳交通，推广节能和新能源车辆。	本项目不涉及	符合
单元管控要求	空间布局约束	1.璧山高新区新、改、扩建涉及 VOCS 排放的制鞋企业实行 VOCS 排放量等量替换。	本项目不涉及 VOCs 排放	符合
		2.璧山高新区淘汰高污染、高环境风险的落后产能，严格限制高耗水工艺、技术、装备的工业项目入驻。	本项目不属于高耗水工艺、技术、装备的工业项目	符合
		3.紧邻居住用地的工业用地，禁止引入排放高噪声、异味气体等易扰民的工业项目，居住用地周边的未开发工业用地调整为一类工业用地。璧山城区璧泉街道上风向入驻涉及排放颗粒物、VOCs 的工业企业，其污染物排放原则上严于国家或我市排放标准。	本项目位于璧山高新区电镀集中加工区内，邻近地块均属于工业用地。	符合
	污染物排放管控	1.璧山高新区涉及挥发性有机物排放重点企业应逐步安装 VOCs 在线监测设备，控制有组织废气的排放。	本项目不涉及挥发性有机物排放。	符合
		2.璧山高新区推进新能源汽车、智能装备制造等重点行业 VOCs 深度治理，	本项目不涉及	符合

重庆钰普科技有限公司新建电镀生产线项目环境影响报告书

		建立完善的 VOCs 排放监管与监测长效机制。		
	环境风险防控	1.涉重金属企业应按相关要求设置围堰、应急事故池、切换装置、采取相应地面防渗处理等；涉及危险化学品储存及产生大量生产废水的工业企业应按相关要求采取相应的地面防渗措施和事故应急措施。	本项目位于璧山高新区电镀集中加工区内，该加工区内严格按照要求进行设计施工	符合
		2.加强电镀集中加工区污水处理厂及事故池的维护和监管，加强土壤风险重点管控区土壤及地下水监测。	本项目不涉及	符合
		3.产生、利用或处置固体废物（含危险废物）的工业企业，在贮存、转移、利用、处置固体废物过程中，应配套建设防止污染环境的措施。	本项目产生的固体废物将分类收集，危险废物定期交给有资质单位处置，一般固体废物综合回收利用，并建立工业固体废物管理台账。	符合
	资源开发利用效率	1.提高观音塘、青杠、丁家、来凤、三角滩和高新区等 6 座再生水厂再生水利用率；城市绿化、道路清扫、建筑施工用水等，在满足水质要求条件下，优先使用再生水。	本项目不涉及	符合
		2.加强工业用水技术工艺改造，定期开展用水统计和用水合理性分析，利用高新区统一供水、废水集中治理，保障企业绿色低碳转型升级、工业废气处理设施改造和工业固体废物源头减量等过程中的用水需求，通过发展水资源厂内梯级利用、区域梯级利用和中水回用等措施，提高水循环利用率、降低单位产品耗水量。	本项目有园区供水、废水集中处理，且部分水循环利用。	符合
		3.能源以天然气和电为主，重点企业严格按照《中华人民共和国清洁生产促进法》等法规开展强制性清洁生产审核，鼓励非强制审核企业自愿开展清洁生产审核。	本项目能源为电。	符合
		4.璧山高新区实施近零碳园区建设，提升园区绿色低碳发展水平。发展低碳清洁能源，绿色基础设施建设不断完善，园区清洁能源使用率、水资源循环利用率、绿色建筑比例均达到国内领先水平。	园区已满足相关需求。	符合

拟建项目属于璧山区重点管控单元，项目位于璧山高新区电镀集中加工区内，在采取严格污染防治措施、风险管控措施前提条件下，污染物可稳定达标排放，环境风险可控，总体来说，项目符合分区管控相关要求。

2.5.4 与其他政策符合性分析

(1) 与《重庆市产业投资准入工作手册》（渝发改投资〔2022〕1436号）符合性分析

按照深化投融资体制改革相关要求，为持续提升全市投资便利化水平，我委结合近年来国家和我市出台的产业准入等政策调整情况，修订了《重庆市产业投资准入工作手册》。拟建项目与重庆市产业投资准入工作手册符合性分析见表 2.5-11。

表 2.5-11 重庆市产业投资准入工作手册符合性分析

编号	准入规定	项目符合性	符合性
二	不予准入类		
(一)	全市范围内不予准入的产业		
1	国家产业结构调整指导目录中的淘汰类项目。	本项目为允许类	符合
2	天然林商业性采伐。	本项目为金属表面处理项目，不属于前述类别行业	符合
3	法律法规和相关政策明令不予准入的其他项目。		符合
(二)	重点区域范围内不予准入的产业		
1	外环绕城高速公路以内长江、嘉陵江水域采砂。	不涉及	符合
2	二十五度以上陡坡地开垦种植农作物。	不涉及	符合
3	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。	不涉及	符合
4	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、畜禽养殖、放养畜禽、旅游等可能污染饮用水水体的投资建设项目。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。	不涉及	符合
5	长江干流岸线3公里范围内和重要支流岸线1公里范围内新建、改建、扩建尾矿库、冶炼渣库和磷石膏库（以提升安全、生态环境保护水平为目的的改建除外）。	不涉及	符合
6	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。	不涉及	符合
7	在国家湿地公园的岸线和河段范围内挖沙、采矿，以及任何不符合主体功能定位的投资建设项目。	不涉及	符合
8	8. 在《长江岸线保护和开发利用总体规划》划定的岸线保护区和保留区内投资建设除事关公共安全及公众利益的防洪护岸、河道治理、供水、生态环境保护、航道整治、国家重要基础设施以外的项目。	不涉及	符合
9	在《全国重要江河湖泊水功能区划》划定的河段及湖泊保护区、保留区内投资建设不利于水资源及自然生态保护的项目。长江干流及主要支流岸线1公里范围内重化工项目（除在建项目外）	不涉及	符合
三	限制准入类		
(一)	全市范围内限制准入的产业		
1	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。新建、扩建不符合要求的高耗能高排放项目。	本项目属于金属表面处理项目，不属于高耗能高排放项目	符合
2	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。	不涉及	符合
3	在合规园区外新建、扩建钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、制浆造纸等高污染项目。	本项目属于金属表面处理项目	符合

编号	准入规定	项目符合性	符合性
4	《汽车产业投资管理规定》（国家发展和改革委员会令第22号）明确禁止建设的汽车投资项目。	不涉及	符合
(二)	重点区域范围内限制准入的产业		
1	长江干支流、重要湖泊岸线1公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目，长江、嘉陵江、乌江岸线1公里范围内布局新建纸浆制造、印染等存在环境风险的项目。	本项目位于璧山高新区电镀集中加工区，不在长江干流及主要支流岸线1公里范围内	符合
2	在水产种质资源保护区的岸线和河段范围内新建围湖造田等投资建设项目。	不涉及	符合

由上表可知，拟建项目的建设符合《重庆市产业投资准入工作手册》的相关要求。

(2) 与《关于进一步加强重金属污染防治的意见》（环固体〔2022〕17号）符合性分析

拟建项目与《关于进一步加强重金属污染防治的意见》符合性分析见下表 2.5-12。

表 2.5-12 项目与《关于进一步加强重金属污染防治的意见》的符合性分析

序号	准入规定	项目情况	符合性
严格准入，优化涉重金属产业结构和布局			
1	新、改、扩建重点行业建设项目应符合“三线一单”、产业政策、区域环评、规划环评和行业环境准入管控要求。重点区域的新、改、扩建重点行业建设项目应遵循重点重金属污染物排放“减量替代”原则，减量替代比例不低于 1.2:1；其他区域遵循“等量替代”原则。	拟建项目符合“三线一单”、产业政策、区域环评、规划环评和行业环境准入管控要求。重金属排放总量指标按相关文件要求取得。	符合
2	根据《产业结构调整指导目录》《限期淘汰产生严重污染环境的工业固体废物的落后生产工艺设备名录》等要求，推动依法淘汰涉重金属落后产能和化解过剩产能。严格执行生态环境保护等相关法规标准，推动经整改仍达不到要求的产能依法依规关闭退出。	拟建项目不属于重金属落后产能和化解过剩产能，废水废气等污染物的排放满足标准限值要求。	符合
3	推动涉重金属产业集中优化发展，禁止低端落后产能向长江、黄河中上游地区转移。禁止新建用汞的电石法（聚）氯乙烯生产工艺。新建、扩建有色金属冶炼、电镀、制革企业优先选择布设在依法合规设立并经规划环评的产业园区。	拟建项目位于璧山高新区电镀集中加工区，不涉及用汞的电石法（聚）氯乙烯生产工艺。	符合
突出重点，深化重点行业重金属污染治理			
4	重点行业企业“十四五”期间依法至少开展一轮强制性清洁生产审核。到 2025 年底，重点行业企业基本达到国内清洁生产先进水平。	拟建项目清洁生产水平达到国内清洁生产先进水平。	符合
5	开展电镀行业重金属污染综合整治，推进专业电镀园区、专业电镀企业重金属污染深度治理。排放汞及汞化合物的企业应当采用最佳可行技术和最佳环境实践，控制并减少汞及汞化合物的排放和释放。	拟建项目位于璧山高新区电镀集中加工区，不涉及汞的排放。	符合
6	加强重点行业企业废渣场环境管理，完善防渗漏、防流失、防扬散等措施。推动锌湿法冶炼工艺按有关规定配套建设浸出渣无害化处理系统及硫渣处理设施。加强尾矿污染防控，开展长江经济带尾矿库污染治理“回头看”和黄河流域、嘉陵江上游尾矿库污染治理。严格废铅蓄电池、冶炼灰渣、钢厂烟灰等含重金属固体废物收集、贮存、转移、利用处置过程的环境管理，防止二次污染。	拟建项目不涉及。	符合
健全标准，加强重金属污染监管执法			
7	加快推进废水、废气重金属在线监测技术、设备的研发与应	璧山高新区电镀集中加工	符合

	用。建立健全重金属污染监控预警体系，提升信息化监管水平。	区设置有在线监测	
8	排放镉等重金属的企业，应依法对周边大气镉等重金属沉降及耕地土壤重金属进行定期监测，评估大气重金属沉降造成耕地土壤中镉等重金属累积的风险，并采取防控措施。鼓励重点行业企业在重点部位和关键节点应用重金属污染物自动监测、视频监控和用电（能）监控等智能监控手段。	拟建项目不涉及镉的排放	符合
9	重点行业企业应依法依规完善环境风险防范和环境安全隐患排查治理措施，制定环境应急预案，储备相关应急物资，定期开展应急演练。	拟建项目审批后将进行环境应急预案的编制及应急演练。	符合

根据上表分析可知，拟建项目的建设符合《关于进一步加强重金属污染防控的意见》中相关要求。

（3）与《长江经济带发展负面清单指南》符合性分析

拟建项目与《长江经济带发展负面清单指南（试行）》（2022 年版）符合性分析见表 2.5-13。

表 2.5-13 与《长江经济带发展负面清单指南》符合性分析

序号	政策要求	拟建项目情况	符合性
一	禁止建设不符合全国和省级港口布局规划以及港口总体规划的码头项目，禁止建设不符合（长江干线过江通道布局规划）的过长江通道项目。	拟建项目为电镀项目，不涉及	符合
二	禁止在自然保护区核心区、缓冲区的岸线和河段范围内投资建设旅游和生产经营项目。禁止在风景名胜区内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。	拟建项目位于璧山高新区电镀集中加工区，不涉及自然保护区、风景名胜区	符合
三	禁止在饮用水水源一级保护区的岸线和河段范围内新建、改建、扩建与供水设施和保护水源无关的项目，以及网箱养殖、畜禽养殖，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。	拟建项目位于璧山高新区电镀集中加工区，不涉及饮用水水源一级保护区及二级保护区	符合
四	禁止在水产种质资源保护区的岸线和河段范围内新建围湖造田、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沙、采矿，以及任何不符合主体功能定位的投资建设项目。	拟建项目为电镀项目，不涉及	符合
五	禁止违法利用、占用长江流域河湖岸线。禁止在《长江岸线开发和开发利用总体规划》划定的岸线保护区和保留区内投资建设除事关公共安全及公众利益的防洪护岸、河道治理、供水、生态环境保护、航道整治、国家重要基础设施以外的项目。禁止在《全国重要江河湖泊水功能区划》划定的河段及湖泊保护区、保留区内投资建设不利于水资源及自然生态保护的项目。	拟建项目不涉及利用、占用长江流域河湖岸线	符合
六	禁止未经许可在长江干支流及湖泊新设、改设或扩大排污口	拟建项目依托璧山高新区电镀集中加工区废水站排口，不新增排污口	符合
七	禁止在一江一口两湖七河和 332 个水生生物保护区开展生产性捕捞。	拟建项目不涉及	符合
八	禁止在长江干支流、重要湖泊岸线一公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目。禁止在长江干流岸线三公里范围内和重要支岸线一公里范围内新建、改建、扩建尾矿库、冶炼渣库和磷石膏库，以提升安全、生态环境保护水平为目的的改建除外。	璧山高新区电镀集中加工区位于长江干支流、重要湖泊岸线一公里范围外	符合

九	禁止在合规园区外新建、扩建钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、制浆造纸等高污染项目。	拟建项目位于璧山高新区电镀集中加工区内。且不属于钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、制浆造纸等高污染项目	符合
十	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。	拟建项目不涉及	符合
十一	禁止新建、扩建法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目。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。禁止新建、扩建不符合要求的高耗能高排放项目。	拟建项目不属于落后产能项目	符合

综上，拟建项目符合《长江经济带发展负面清单指南（试行）》（2022年版）中相关政策要求。

（4）与《四川省、重庆市长江经济带发展负面清单实施细则》符合性分析

拟建项目与《四川省、重庆市长江经济带发展负面清单实施细则》（川长江办〔2022〕17号）的符合性见表 2.5-14。

表 2.5-14 《四川省、重庆市长江经济带发展负面清单实施细则》的符合性分析

序号	政策要求	项目情况	符合性
1	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	符合
2	禁止新建、改建和扩建不符合《全国内河航道与港口布局规划》等全国港口规划，以及《四川省内河水运发展规划》《泸州—宜宾—乐山港口群布局规划》《重庆港总体规划（2035 年）》等省级港口布局规划及市级港口总体规划的码头项目。		符合
3	禁止新建、改建和扩建不符合《长江干线过江通道布局规划（2020—2035 年）》的过长江通道项目（含桥梁、隧道），国家发展改革委同意过长江通道线位调整的除外。		符合
4	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。	拟建项目位于璧山高新区电镀集中加工区内，不涉及自然保护区核心区、缓冲区的岸线和河段	符合
5	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。自然保护区的内部未分区的，依照本实施细则核心区和缓冲区的规定管控。		符合
6	禁止违反风景名胜区规划，在风景名胜区内设立各类开发区。禁止在风景名胜区核心景区的岸线和河段范围内建设宾馆、招待所、培训中心、疗养院以及与风景名胜区资源保护无关的项目。	拟建项目位于璧山高新区电镀集中加工区内，不涉及风景名胜区	符合
7	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、畜禽养殖、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。	拟建项目位于璧山高新区电镀集中加工区内，不涉及饮用水水源保护区	符合
8	禁止在饮用水水源准保护区的岸线和河段范围内新建、扩建对水体污染严重的建设项目，禁止改建增加排污量的建设项目。		符合
9	饮用水水源二级保护区的岸线和河段范围内，除应遵守准保护区		符合

序号	政策要求	项目情况	符合性
	规定外，禁止新建、改建、扩建排放污染物的投资建设项目；禁止从事采石（砂）、对水体有污染的水产养殖等活动。		
10	饮用水水源一级保护区的岸线和河段范围内，除应遵守二级保护区规定外，禁止新建、改建、扩建与供（取）水设施和保护水源无关的项目，以及网箱养殖、畜禽养殖、旅游等可能污染饮用水水体的投资建设项目。		符合
11	禁止在水产种质资源保护区的岸线和河段范围内新建围湖造田、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沙、采矿，以及任何不符合主体功能定位的投资建设项目。	拟建项目位于璧山高新区电镀集中加工区内，不涉及水产种质资源保护区	符合
12	禁止在水产种质资源保护区岸线和河段范围内新建围湖造田、围湖造地或挖沙采石等投资建设项目。		符合
13	禁止在国家湿地公园的岸线和河段范围内开（围）垦、填埋或者排干湿地，截断湿地水源，挖沙、采矿，倾倒有毒有害物质、废弃物、垃圾，从事房地产、度假村、高尔夫球场、风力发电、光伏发电等任何不符合主体功能定位的建设项目和开发活动，破坏野生动物栖息地和迁徙通道、鱼类洄游通道。	拟建项目位于璧山高新区电镀集中加工区内，不涉及国家湿地公园	符合
14	禁止违法利用、占用长江流域河湖岸线。禁止在《长江岸线保护和开发利用总体规划》划定的岸线保护区和保留区内投资建设除事关公共安全及公众利益的防洪护岸、河道治理、供水、生态环境保护、航道整治、国家重要基础设施以外的项目。禁止在《全国重要江河湖泊水功能区划》划定的河段及湖泊保护区、保留区内投资建设不利于水资源及自然生态保护的项目。	拟建项目位于璧山高新区电镀集中加工区内，不占用利用、占用长江流域河湖岸线	符合
15	禁止违法利用、占用长江流域河湖岸线。禁止在《长江岸线保护和开发利用总体规划》划定的岸线保护区和岸线保留区内投资建设除事关公共安全及公众利益的防洪护岸、河道治理、供水、生态环境保护、航道整治、国家重要基础设施以外的项目。		符合
16	禁止在《全国重要江河湖泊水功能区划》划定的河段及湖泊保护区、保留区内投资建设不利于水资源及自然生态保护的项目。	拟建项目位于璧山高新区电镀集中加工区内，不属于划定的河段及湖泊保护区	符合
17	禁止未经许可在长江干支流及湖泊新设、改设或扩大排污口。		符合
18	禁止在长江流域江河、湖泊新设、改设或者扩大排污口，经有管辖权的生态环境主管部门或者长江流域生态环境监督管理机构同意的除外。	拟建项目依托园区排污口	符合
19	禁止在“一江一口两湖七河”和 332 个水生生物保护区开展生产性捕捞。		符合
20	禁止在长江、大渡河、岷江、赤水河、沱江、嘉陵江、乌江、汉江和 51 个（四川省 45 个、重庆市 6 个）水生生物保护区开展生产性捕捞。	拟建项目不涉及	符合
21	禁止在长江干支流、重要湖泊岸线一公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目。禁止在长江干流岸线三公里范围内和重要支流岸线一公里范围内新建、改建、扩建尾矿库、冶炼渣库和磷石膏库，以提升安全、生态环境保护水平为目的的改建除外。	拟建项目不属于化工园区和化工项目；不属于尾矿库、冶炼渣库和磷石膏库	符合
22	禁止在长江干支流、重要湖泊岸线一公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目。	拟建项目不属于化工园区和化工项目	符合
23	禁止在长江干流岸线三公里范围内和重要支流岸线一公里范围内新建、改建、扩建尾矿库、冶炼渣库、磷石膏库，以提升安全、	拟建项目不属于尾矿库、冶炼渣库和磷	符合

序号	政策要求	项目情况	符合性
	生态环境保护水平为目的的改建除外。	石膏库	
24	禁止在生态保护红线区域、永久基本农田集中区域和其他需要特别保护的区域内选址建设尾矿库、冶炼渣库、磷石膏库。	拟建项目位于璧山高新区电镀集中加工区内,不涉及生态保护红线区域、永久基本农田	符合
25	禁止在合规园区外新建、扩建钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、制浆造纸等高污染项目。	拟建项目位于璧山高新区电镀集中加工区内,属于合规园区	符合
26	禁止在合规园区外新建、扩建钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、制浆造纸等高污染项目。		符合
27	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。	拟建项目不涉及	符合
28	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。	拟建项目不涉及	符合
29	禁止新建、扩建法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目。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。禁止新建、扩建不符合要求的高耗能高排放项目。	拟建项目不属于落后产能、过剩产能及高耗能高排放项目	符合
30	禁止新建、扩建法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目。对《产业结构调整指导目录》中淘汰类项目,禁止投资;限制类的新建项目,禁止投资,对属于限制类的现有生产能力,允许企业在一定期限内采取措施改造升级。	拟建项目不属于淘汰类项目	符合
31	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。对于不符合国家产能置换要求的严重过剩产能行业,不得以其他任何名义、任何方式备案新增产能项目。	拟建项目不属于严重过剩产能行业项目	符合
32	禁止建设以下燃油汽车投资项目	拟建项目不涉及	符合
33	禁止新建、扩建不符合要求的高耗能、高排放、低水平项目。	拟建项目不属于高耗能、高排放、低水平项目	符合

综上,拟建项目符合《四川省、重庆市长江经济带发展负面清单实施细则》(川长江办〔2022〕17号)中相关政策要求。

(5) 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铬(六价),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指标,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。

（6）与《重庆市进一步加强涉重金属污染防控实施方案（2022—2025 年）》（渝环规〔2022〕4 号）符合性分析

根据渝环规〔2022〕4 号内容，“按《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）要求，推进电镀园区污水处理站升级改造，制定相应的升级改造措施，增强重金属废水处理系统的可靠性，提高电镀废水排放稳定达标水平，力争在 2022 年底前完成园区废水处理站的改造升级。”

目前电镀废水集中处理厂废水提标改造工程正在建设阶段，主要针对含铬和含镍废水处理系统进行提标改造，该升级改造进度不满足 2022 年 12 月 30 日前提标要求。但根据污水处理站长期自行在线监测数据，废水处理站总铬、铬（六价）、镍等第一类污染物平均浓度低于《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 要求，根据园区废水处理站统计出水浓度，核算总铬、铬（六价）、总镍排放总量可满足按照自愿性标准限值核算的污染物排放总量。综上，满足渝环规〔2022〕4 号的相关要求。

（7）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

严格环境准入。新、改、扩建涉重金属重点行业建设项目必须遵循重点重金属污染物排放“减量置换”或“等量替换”的原则，应在本省（区、市）行政区域内有明确具体的重金属污染物排放总量来源。

根据《重庆市生态环境局办公室关于加强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）内容，涉重点重金属（铅、汞、镉、铬、砷）污染物排放的新（改、扩）建项目审批前，应优先落实重点重金属排放总量指标。拟建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；若项目所在区县无替代项目来源的，在项目审批之前，由项目业主单位报区县生态环境局向市生态环境局申请调剂。

项目总铬参照《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，由企业向璧山区生态环境局申请，再由璧山区生态环境局统一向重庆市生态环境局申请取得。

（8）与《土壤污染防治行动计划》符合性分析

强化空间布局管控。鼓励工业企业集聚发展，提高土地节约集约利用水平，减少土壤污染。

防控企业污染。严格控制在优先保护类耕地集中区域新建有色金属冶炼、石油加工、化工、焦化、电镀、制革等行业企业。

加强涉重金属行业污染防治。严格执行重金属污染物排放标准并落实相关总量控制指标，加大监督检查力度，……继续淘汰涉重金属重点行业落后产能，完善重金属相关行业准入条件，禁止新建落后产能或产能严重过剩行业的建设项目。

本项目位于璧山高新区电镀集中加工区内，不属于优先保护类耕地，符合规划要求。

2.6 选址合理性分析

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

璧山高新区电镀集中加工区分为南区和北区，本项目租用加工区南区已建成的标准厂房3#楼1F区域进行建设。由外环境关系可知：璧山高新区电镀集中加工区南区北侧为电镀集中污水处理厂及高新区生活污水处理厂，再往北为璧山高新区电镀集中加工区北区（北区再往北为两山丽苑定向经济适用房（该敏感点距北区95m，距南区445m）），西侧为重庆瀚联润电子有限公司与才立金属公司，南侧为众泰汽车，东侧为规划工业用地。璧山高新区电镀集中加工区南区周边200m范围内不涉及人口密集区和环境敏感点。

综上，拟建项目选址于璧山高新区电镀集中加工区，是重庆市设立的电镀工业集中加工区，符合重庆市电镀行业总体发展规划。项目所在地交通方便，基础设施齐全，周围的环境敏感点较少。拟建项目污水水质、水量与电镀废水集中处理厂相容，经其处理后可达标排放，满足环境管理要求，项目选址与外环境相容，选址合理。

2.7 环境保护目标

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

（1）大气环境保护目标

本项目大气环境保护目标为距各厂界2.5km×2.5km范围内村民、居民聚集区、学校、规划区等，具体见表2.7-1。

（2）地表水环境保护目标

根据《璧山高新区电镀集中加工区规划环境影响跟踪评价报告书》及现状调查可知，整个加工区所在区域市政供水管网已全覆盖，加工区地表水评价范围内无饮用水水源保护区，距离最近的饮用水水源保护区为翻身水库，该水库以农业灌溉为主，兼有防洪和场镇供水功能，位于项目西侧，距项目直线距离约 3km。

（3）地下水环境保护目标

本项目地下水评价范围内市政供水管网已全覆盖，居民均采用自来水。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。项目周边为工业用地和绿化用地，因此项目地下水评价范围内无地下水环境保护目标。

（4）声环境保护目标

本项目声环境评价范围内无居民，无声环境保护目标。

（5）土壤环境保护目标

本项目土壤评价范围内均为工业用地，无土壤环境保护目标。

评价范围内的环境敏感目标详见表 2.7-1。

表 2.7-1 项目周边主要环境保护目标情况一览表

环境要素	序号	名称	坐标/m		保护对象	保护内容	环境功能区	相对厂址方向	相对厂界距离/m
			X	Y					
环境空气、环境风险	1	大唐林溪府	400	-550	居民	住宅区，约5000人	二类区	东南	500~900
	2	金科·天壹府二期	675	760	居民	住宅区，约1500人		东北	820~1100
	3	规划居住用地	1100	880	居民	规划居住用地		东北	1200~1500
	4	两山丽苑经济适用房	0	830	居民	居民区，约10000人		北	740~1000
	5	金科·天壹府	-300	840	居民	住宅区，约8000人		北	760~1100
	6	佳兆业·樾伴山	-400	1100	居民	住宅区，约4000人		北	1000~1300
	7	凤凰小学校	-200	1300	学校	学校，师生约2500人		北	1350
	8	太阳堡公租房	0	130	居民	公租房（居民区），约2000人		北	1100~1400
	9	璧山区行政服务中心	310	1350	行政	行政办公区，约 400 人		北	1400
	10	凤凰城观语	-440	1500	居民	住宅区，约3000人		北	1450~1650
	11	新欧鹏凤凰城	-350	1900	居民	居民区，约7000人		北	1500~2100
	12	弘阳昕悦府	-820	1500	居民	住宅区，约4000人		西北	1500~1900
	13	美的万麓府	960	1500	居民	住宅区，约7000人		东北	1650~2000
	14	重庆机电职业技术学院	1000	2400	学校	学校，师生约15000人		东北	2500
	15	金科·黛山道8号	-1850	1850	居民	住宅区，约5000人		西北	2450~2950
	16	朗诗未来时光小区	-1750	1450	居民	住宅区，约4000人		西北	2100~2400
	17	璧山金茂悦	-1750	1000	居民	住宅区，约000人		西北	1850~2250
	18	星城原麓	-2000	1200	居民	住宅区，约2500人		西北	2200~2500
	19	璧山区高新初级中学	-1800	600	学校	学校，师生约1200人		西北	1850
	20	华宇·天澜上镜	-2300	460	居民	住宅区，约4000人		西	2200~2500

重庆钰普科技有限公司新建电镀生产线项目环境影响报告书

	21	重庆融创城2期	-2450	0	居民	住宅区，约5000人		西	2300~2700
	22	重庆融创城1期	-2280	-660	居民	住宅区，约2000人		西南	2100~2700
	23	黛山华庭	-2350	-980	居民	住宅区，约1500人		西南	2150~2800
	24	莲花巴渝新居	-1300	-1500	居民	住宅区，约4000人		西南	1800~2200
	25	恒大御澜庭	-2000	-2100	居民	住宅区，约3000人		西南	2800~3000
	26	规划居住用地	-1560	-2100	居民	规划居住用地		西南	2400~2800
	27	规划居住用地	-1700	-2400	居民	规划居住用地		西南	2800~3000
	28	规划居住用地	-1560	-2250	居民	规划居住用地		西南	2500~2800
	29	规划居住用地	-1000	-2100	居民	规划居住用地		西南	2100~2500
	30	规划居住用地	-500	-2000	居民	规划居住用地		西南	1600~2000
	31	规划居住用地	-600	-1700	居民	规划居住用地		西南	1900~2200
	32	规划居住用地	170	-1660	居民	规划居住用地		南	1500~1700
	33	规划居住用地	120	-1580	居民	规划居住用地		南	1500~1700
	34	站前壹号	500	-1250	居民	住宅区，约 2000 人		南	1200~1500
	35	规划居住用地	500	-1600	居民	规划居住用地		南	1400~1700
	36	新胜社区	1000	-760	居民	居民区，约5000人		东南	1000~1600
	37	狮子小学	1100	-690	学校	学校，师生约600人		东南	1300
	38	规划居住用地	1050	-220	居民	规划居住用地		东	950~1100
	39	规划居住用地	1000	-10	居民	规划居住用地		东	930~1120
	40	规划居住用地	1450	430	居民	规划居住用地		东	930~1400
环境 风险	41	璧山中学校双星校区	-650	4200	学校	学校，师生约 4200 人	二类区	北	4300~4900
	42	璧山中学校枫香湖校区	-3900	2500	学校	学校，师生约 3000 人		西北	4400~4800

重庆钰普科技有限公司新建电镀生产线项目环境影响报告书

	43	永嘉实验小学校	-2600	3600	学校	学校，师生约 1500 人		西北	2500~2800
	44	璧山同济医院	0	3750	医院	医院		北	3700~3800
	45	璧山城区（部分）	/	/	居民	城区		北	/
	46	塘坊社区	1200	3800	居民	居民约 1500 人		东南	3700~4200
	47	符家村	-3500	550	村镇	村镇，居民约 2000 人		西	3500~3700
地表水	48	璧南河	/	/	长江一级支流，污水处理厂尾水的直接接纳水体，水域功能Ⅳ类，工业用水，地表水由北向南流		Ⅳ类水域	东	250

3 加工区依托情况及项目概况

3.1 加工区依托情况

3.1.1 集中加工区概况

重庆璧山高新技术开发区（原重庆璧山工业园区，以下简称高新区）是 2002 年 12 月经重庆市政府（渝府〔2002〕210 号文）批准设立的省级开发区，2006 年进入《中国开发区审核公告目录》，2014 年成为重庆市级高新区，分为北部璧城片区和南部塘坊片区两个片区。高新区秉承“创新引领、融合发展”的理念，推动以装备制造、电子信息、食品医药为主导的特色优势产业发展，相继被工信部命名为“国家新型工业化示范基地”“中国汽车（摩托车）零部件制造基地”和“国家低碳工业园区（试点）”。

根据璧山高新区规划，为满足高新区乃至西永微电园电子信息产业发展的需要，在璧山高新区璧城片区规划了电镀集中加工区（以下简称“加工区”）。根据高新区规划环评要求，加工区所涉电镀等表面处理生产，除不可拆分的电镀工艺和特殊（国防军工、科研项目）企业外，其余企业的电镀生产，原则上均应进入电镀集中加工区，走“集中生产、集中污染治理”的建设模式。电镀集中加工区的设立得到了重庆市经济和信息化委员会的批准（渝经函〔2007〕92 号）。

2012 年 5 月，重庆璧山高新区管理委员会委托中煤科工集团重庆设计研究院编制完成了《璧山工业园区电镀集中加工区近期发展规划环境影响报告书》（以下简称“原规划环评”）。加工区分南、北两个区，总占地面积 15.08 公顷；北区为标准厂房建设区，南区为定制厂房建设区；主要为电子信息企业配套服务，主要镀种包括镀铜、镀镍、镀铬、镀锡、镀金、镀银、镀锌、阳极氧化、电泳等，年电镀规模 8096 万 m^2 。重庆市环保局以“渝环函〔2012〕508 号”对《璧山工业园区电镀集中加工区近期发展规划环境影响报告书》进行了审批。

2011 年 11 月，璧山区发展和改革委员会以“璧发改项目〔2011〕166 号”文批复同意开展加工区污水处理厂的前期工作。中煤科工集团重庆设计研究院编制了《重庆璧山工业园区废水集中处理厂一期工程（电镀废水）环境影响报告书》（以下简称“电镀废水集中处理厂”），该环评文件已获得市局审批（渝（市环准〔2012〕159 号）。该污水处理厂于 2014 年 10 月投入试生产。2013 年 5 月 6 日取得环境保护设计备案回执（渝（市环设备〔2013〕39 号）。2016 年 5 月 10 日，重庆市环境保护局以“渝（市）环验〔2016〕17 号”文同意重庆璧山工业园区废水集中处理厂一期工程（电镀废水）一阶段（含铬废水、含镍废水、综合废水、前处理废水、络合废水）通过竣工环保验收；2020 年 11 月，高新区废水集中处理厂一期工程

（电镀废水）二阶段（含铜废水和高浓度废水）通过自主竣工环保验收，排污许可证（证书编号：915002275520327643002P）。重庆璧山工业园区废水集中处理厂一期工程（电镀废水）按含铬废水、含镍废水、含铜废水、综合废水、前处理废水、高浓度废水、络合废水等 7 类废水分类进行处理，配套建设回用水处理系统，废水处理规模为 2 万 m^3/d ，回用水处理规模 1 万 m^3/d （未启动，启动临时中水回用系统）。

2018 年 12 月，重庆浩誉实业有限公司委托重庆环科源博达环保科技有限公司开展了“重庆浩誉实业有限公司璧山高新区电镀集中加工区规划环境影响跟踪评价”（以下简称“上一轮跟踪评价”），并于 2019 年 2 月取得了重庆市生态环境局下发的《重庆市生态环境局关于璧山高新区电镀集中加工区规划环境影响跟踪评价报告书审查意见的函》（渝环函〔2019〕106 号）。该轮跟踪评价北区总电镀面积 4200 万 $\text{m}^2/\text{年}$ ，南区总电镀面积 3896 万 $\text{m}^2/\text{年}$ 。加工区总退镀面积 30 万 $\text{m}^2/\text{年}$ 。加工区产业结构为电子信息、光电、机器人、汽车、机械制造等产业配套。根据该跟踪评价对规划年环境承载力分析，提出了反馈建议：根据水污染物在回用情况下占环境容量的比例（10%），加工区总电镀规模控制在 4760 万 m^2 ；同时，在此基础上应提高清洁生产水平，保证进入污水处理厂的总水量不超过 6000 m^3/d ，排水量不超过 3000 m^3/d 。鉴于上一轮跟踪评价至今已五年，重庆璧山高新技术产业开发区管理委员会特启动新一轮的环境影响跟踪评价。

截至 2025 年 1 月，加工区已入驻 47 家电镀生产企业，总批复电镀面积为 1852.288 万 $\text{m}^2/\text{年}$ 。

重庆璧山高新技术产业开发区管理委员会委托重庆利田环保技术研究院有限公司编制完成了《璧山高新区电镀集中加工区规划环境影响跟踪评价报告书》，于 2025 年 9 月 15 日取得审批（批复为：渝环审〔2025〕392 号），本轮规划加工区分北区和南区，东临璧青路、南临狮子变电站、西临璧山中部通道、北临永嘉大道，总占地面积为 15.08 公顷，与上一轮跟踪评价保持一致。规划镀种包括镀铜、镀镍、镀锌、镀铬、镀金、镀银、镀锡、其它镀种，与上一轮跟踪评价保持一致，总电镀规划规模 8096 万 m^2/a 、控制规模由 4760 万 m^2/a 不变。各镀种占比进行了一定的调整，其中主要变化为镀锌面积占比增加，镀铬、镀镍面积占比降低。

加工区表面处理规模见表 3.1-1。

表 3.1-1 加工区表面处理规模 单位：万 m²

原规划评价			跟踪产能*	调整后		已入驻企业	本次跟踪评价产能					控制产 能
镀种	占比	规划规模 (万 m²/a)	控制规模 (万 m²/a)	占比	规模（万 m²/a）	已入驻规模 (万 m²/a)	镀种		占比	规模（万 m²/a）	后续规模 (万 m²/a)	控制规 模 4760 万 m²/a 不变
镀金	1.15%	93	4760	1.15%	93	6.6	多层镀	镀金	1.15%	54.7	48.1	
镀银	2.68%	217		2.68%	217	0.4		镀银	2.68%	127.6	127.2	
镀镍	24.25%	1963		21.78%	1763	0		单层镀	多层镀镍	5.43%	258.7	
						93.5	化学镍		8.40%	399.8	306.3	
						108.5	单层镀镍		7.66%	364.5	256.0	
镀铜	14.91%	1207		14.91%	1207	83.4	镀铜		12.35%	587.9	504.5	
镀铬	12.35%	1000		11.12%	900	59.1	多层镀	镀硬铬	4.94%	235.2	176.1	
镀锡	7.61%	616				11.31%		916	126	镀装饰铬	4.94%	
				4	单层镀		镀锡（多 层）		0.41%	19.4	15.4	
				0			镀锡（单 层）		0.95%	45.3	45.3	
				镀锌						439	镀锌	
其他	37.06%	3000		37.06%	3000	931.8	其他（阳极氧化、磷 化、陶化、发黑等）		33.35%	1587.5	655.7	
合计	100.00%	8096	4760	100.00%	8096	1852.3	合计		100.00%	4760.0	2907.7	

3.1.2 加工区规划建设内容

(1) 加工区北区

北区建设内容主要包括：8 栋标准厂房、综合楼、锅炉房、生产辅助用房（含仓储物流中心）、酸碱储罐区、固体危化品专用仓库等；南区主要建设企业的定制厂房和 1 个新材料产业园的标准厂房及其配套建构筑物。实际建设情况如表 3.1-2 所示。

表 3.1-2 加工区北区建设情况一览表

厂房名称	功能	层数 F	单层面积 m ²	总建筑面积 m ²	功能	备注
F01 厂房	电镀厂房	4	4452	17808	电镀厂房	已实施，未变化
		其中	1F	重庆科泰表面处理有限公司、重庆康华金属制品有限公司		
			2F	重庆永骏安五金电子有限公司、重庆兴品隆电镀有限公司		
			3F	重庆四海达电子科技有限公司		
			4F	重庆市德忠制版有限公司、重庆锌晖鹏金属表面处理有限公司、重庆菲力达金属表面处理有限公司、重庆祥通机械有限公司		
F02 厂房	电镀厂房	4	3588	14352	电镀厂房	已实施，未变化
		其中	1F	重庆晶亮电镀有限公司、重庆金瑞金属表面处理有限公司、重庆鑫浩源金属科技有限公司		
			2F	重庆捷升表面处理公司、重庆金瑞金属表面处理有限公司、重庆市境界电镀有限公司		
			3F	重庆双伟表面处理有限公司、重庆渝富汽车配件有限公司、重庆冬焱电镀有限责任公司		
			4F	重庆力派金属表面处理有限公司、重庆聚辉电镀有限公司、重庆杰心瀚电子科技有限公司		
F03 厂房	电镀厂房	4	3394	13576	电镀厂房	已实施，未变化
		其中	1F	重庆程顺诚金属表面处理有限公司、重庆伟亮金属表面处理有限公司、重庆钰普科技有限公司、重庆名于创金属表面处理有限公司		
			2F	重庆裕盛金属表面处理有限公司、重庆市璧山区坤洲电镀厂、重庆程顺诚金属表面处理有限公司、重庆慧丰成电镀有限公司		
			3F	重庆市策兴五金塑胶制品有限公司、重庆三价彩金属表面处理有限公司、重庆繁荣金属表面处理有限公司		
			4F	重庆加春机械制造有限公司、重庆博彩金属表面处理有限公司、重庆黎明汽车零部件有限公司、重庆鑫之杰表面处理有限公司		
F04 厂房	电镀厂房	4	3950	15800	电镀厂房，本次规划建设	未实施，规划建设
		其中	1F	/		
			2F			
			3F			
			4F			
F05 厂房	电镀厂房	4	2688	10752	电镀厂房，在建	在建，实施中
		其中	1F	/		
			2F			

			3F			
			4F			
F06 厂房	电镀厂房	4	2376	9504	电镀厂房	已实施，未变化
		其中	1F	重庆大泰电子科技有限公司		
			2F	重庆大泰电子科技有限公司		
			3F	重庆大泰电子科技有限公司		
			4F	重庆大泰电子科技有限公司、重庆绿陶科技有限公司、重庆翔烽五金制品有限公司		
F07 厂房	电镀厂房	4	1512	6048	电镀厂房	已实施，未变化
		其中	1F	重庆宝鑫镀装科技有限公司		
			2F	重庆双鑫表面处理有限公司		
			3F	重庆佳羽五金制品有限公司、重庆新福佰科技有限公司		
			4F	重庆虹跃电镀有限公司、重庆悦飞金属表面处理有限公司		
F08 建筑	电镀厂房	4	2576	10304	电镀厂房	已实施，未变化
		其中	1F	重庆展腾科技有限公司		
			2F	重庆丰川电子科技有限公司（阳极氧化）		
			3F	重庆丰川电子科技有限公司（阳极氧化）		
			4F	重庆鑫特金属表面处理有限公司		
F09 厂房	综合楼	3	1236	3708	办公、食堂，在建	在建，实施中
F10 厂房	锅炉房	1	642	锅炉房，供应蒸汽		已实施，未变化
F11 厂房	酸碱储罐区	1	270	液态酸碱储存区		已实施，未变化
F12 建筑	生产辅助用房	1	1528	物流中心和库房，本次规划建设		未实施，规划建设
F13 厂房	固体危化品专用仓库	1	638	固体危化品储存，本次规划建设		未实施，规划建设

（2）加工区南区

本项目位于加工区南区，南区纳入重庆璧山高新技术产业开发区管理委员会管理的新材料产业园规划建设 4 栋标准厂房、1 栋库房和 1 栋办公楼。实际建设情况如表 3.1-3 所示。

表 3.1-3 加工区南区新材料产业园建设情况一览表

项目	厂房名称	使用功能	层数 F	建筑面积 m ²	主要建设内容	备注
新材料产业园	1#厂房	电镀厂房	1	2906.16	废水收集池、原料库房、卫生间、生产厂房、风井	在建，由定制厂房变化为统一建设一个新材料产业园
			2-5F	11528.72	废水收集池、原料库房、卫生间、生产厂房、卸货平台	
			屋顶层	187.8	电梯间	
	2#厂房	电镀厂房	1	2739.96	废水收集池、原料库房、卫生间、生产厂房、风井	
			2-5F	10851.12	废水收集池、原料库房、卫生间、生产厂房、卸货平台	
			屋顶层	187.8	电梯间	
	3#厂房	电镀厂房	1	2747.02	废水收集池、原料库房、卫生间、生产厂房、风井	
			2-5F	10851.12	废水收集池、原料库房、卫生间、生产厂房、卸货	

	4#厂房	电镀 厂房			平台	
			屋顶层	187.8	电梯间	
			1	2739.37	废水收集池、原料库房、卫生间、生产厂房、风井	
			2-5F	10851.12	废水收集池、原料库房、卫生间、生产厂房、卸货 平台	
			屋顶层	187.8	电梯间	
	5#库 房	仓储	1	893.26	化学品库房、危废贮存点	
			2	893.26	危废贮存点	
			1	965.66	办公用房、卫生间、消防控制室、风井	
	6#办 公楼	辅助 用房	2	824.5	办公用房、卫生间	
			3	960.62	办公用房、卫生间	
			4	976.86	办公用房、卫生间	
			地下 车库	地下 车库	其中	
	1296.54	设备用房				
	498.36	事故池				
	392.58	锅炉房				
	717.33	成品库房				
	41.25	风井				
定制厂房		/	15410 （占地 面积）	企业自建厂房	在建， 实施中	
定制厂房预留区		/	10220 （占地 面积）	企业自建厂房	未实施	
重庆红宇精密工业有 限责任公司定制厂房		/	6805（占 地面积）	企业自建厂房及生产线	已实 施，未 变化	

注：南区为定制厂房，由企业根据园区原则性要求自行设计，因此不分析其建构筑物建设情况。

3.1.3 供水系统

加工区现有生产新鲜用水量约 1716.96t/d (61.5%产能)，根据现有电镀规模，预估后续加工区新增新鲜用水量约 4153.3t/d。璧山工业园区电镀集中加工区供水来自工业园区璧城片区规划给水管网，从厂区北侧市政给水干管引入。加工区的用水由重庆市渝山水资源开发有限公司供水，水源来自长江，供水能力 8 万 t/d，能满足加工区的用水需求。

3.1.4 排水系统

生产废水：根据分类收集、分类处理的原则，集中加工区生产废水按工艺特性分前处理废水、含铬废水、含镍废水、含铜废水、综合废水、高浓度废水（停用）、络合废水、事故废水 8 类，每栋标准电镀生产厂房均设有 8 类废水的收集池，各条生产线排放的废水按以上 7 种类别通过管道进行分类收集，先进入各标准厂房的分类收集槽，各废水收集槽与楼底收集罐通过管道连接，再通过分类总收集管进入电镀废水集中处理厂。污水处理厂根据 7 类废水的性质进行有针对性的分类预处理。目前该污水处理厂正对含铬废水及含镍废水处理系统实施提标改造，提标改造后总铬、总镍、铬（六价）排放标准执行《重庆市电镀行业废水污

染物自愿性排放标准》（T/CQSES 02-2017）排放限值，其他污染物执行《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 3 标准。同时加工区内现有镀银企业已停产并拆除生产线，后期待有含氰废水排放企业入驻投产前，加工区污水处理厂建设一套含氰废水处理系统对总银处理达《重庆市电镀行业废水污染物自愿性排放标准》（T/CQSES 02-2017）排放限值，总氰化物达《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 3 特别排放限值，并在含氰废水处理系统排放口设置总银在线监测；其他镀种涉及园区无法处理特征因子时由企业自行处理达标排放。

生活污水：加工区生活污水通过生活污水管道系统进入电镀废水集中处理厂的络合废水处理系统，与分类预处理后的络合废水一并进行处理，达《电镀污染物排放标准》表 3 标准后排放。

雨水：雨水排入厂区市政雨水干管，厂区内埋设暗管，管径为 DN500~DN1000。

车间生产废水各条分类排水管道架空明管布置，将生产线上的各类生产废水汇集至各生产厂房设置的分类收集池，各条排水管道涂刷不同颜色油漆或直接标明文字以示区别。加工区各分类收集总管（包括回用水管）采取在混凝土箱涵内架空敷设的方式将生产废水分类汇集至加工区电镀废水集中处理厂各分类预处理系统，混凝土箱涵内壁均经防腐防渗处理，各收集管直接标明文字以示区别。

加工区主要依托璧山工业园区废水集中处理厂对加工区产生的污废水进行达标处置。

重庆璧山工业园区废水集中处理厂一期工程（电镀废水）按含铬废水、含镍废水、含铜废水、综合废水、前处理废水、高浓度废水（停用）、络合废水等 7 类废水分类进行处理，配套建设回用水处理系统，废水处理规模为 2 万 m^3/d ，回用水处理规模 1 万 m^3/d （未启动，启动临时中水回用系统，后期企业废水产生量增加后适时启用）。电镀废水集中处理厂排放的达标废水经排放渠排放至加工区东面的璧南河。

3.1.5 电力、通信工程

由国网重庆市电力公司璧山供电分公司供给，工作电源采用一路 10KV 专线，引自加工区 110KV 开闭所。10KV 电源进户线沿厂区电缆沟接入动力站房 10KV 配电装置。

厂区电力线路以电缆沟敷设为主，辅以部分直埋地敷设，穿越道路及入户时穿钢管保护。

加工区北区在 F07 厂房地下一层内设置配电房，安装弱电系统，并在负一层内设置发电机房，提供应急电源。南区地车车库内规划一个配电房，安装弱电系统，设置备用柴油发电机，提供应急电源。

3.1.6 供热工程

北区建设一座锅炉房，配备 1 台 6t/h、2 台 10t/h 锅炉，三台锅炉均已启用，且有低氮燃烧措施，其中 6t/h 锅炉为备用锅炉。南区地下车库内建设一座锅炉房，规划配备 2 台 4t/h 锅炉，均规划采用低氮燃烧装置。蒸汽管道由各自站房接出，以树枝状方式敷设至各用户车间，对蒸汽管道实施保温；天然气管道与城市中压天然气管道相连接。

3.1.7 加工区跟踪监测

加工区严格按照《璧山高新区电镀集中加工区规划环境影响跟踪评价报告书》所提出的环境管理与跟踪监测计划进行了环境空气、地表水、地下水、声环境、土壤环境及底泥的跟踪监测，各项因子监测数据均满足标准限值要求。同时在加工区设置了 13 口地下水监测井，监测井布置位置见下表。

表 3.1-4 地下水监测点布设情况

环境要素	监测点位		监测点所在单元类别	单元内需要监测的重点场所/设施/设备名称	监测因子	监测频次	监测层位	监控井结构
地下水（共 10 个）	D5	北区东南侧（下游）； E106.2264029°， N29.53976743°	二类	涉及化学品库房和酸碱化学品储罐	K ⁺ 、Na ⁺ 、Ca ²⁺ 、Mg ²⁺ 、CO ₃ ²⁻ 、HCO ₃ ⁻ 、Cl ⁻ 、SO ₄ ²⁻ 、pH、氨氮、硝酸盐、亚硝酸盐、挥发性酚类、氰化物、砷、汞、铬（六价）、总硬度、铅、氟化物、镉、铁、锰、溶解性总固体、耗氧量、镍、铜、锌、硫酸盐、氯化物、银、总铬、锡、钴	1 次 / 年	第四系松散岩类孔隙潜水	孔径 Φ≥147mm，孔口以下 2.0m 采用粘土或水泥止水，下部为滤水管
	D11	南区西侧（上游）； E106.2230286°， N29.53616255°	二类	涉及化学品库房、酸碱化学品储罐及地下事故池				
	D1	北区西侧（上游）； E106.222857°， N29.54063111°	二类	涉及电镀车间				
	D2	北区北侧（上游）； E106.2241015°， N29.54101734°	二类	北区北侧绿化带内，作为北区对照点				
	D4	北区东北侧（下游）； E106.2268481°， N29.54091542°	二类	涉及电镀车间并接近东侧地表水水体，下游监控点				
	D6	南区预留用地东北侧（下游）； E106.2271271°， N29.53762167°	二类	接近东侧地表水水体，下游监控点				
	D7	南区西北侧（上游）； E106.2237153°， N29.53718178°	二类	涉及电镀车间				

	D8	南区预留用地东南侧（下游）； E106.2256787°， N29.5343601°	二类	接近东侧地表水水体，下游监控点				
	D12	南区南侧（上游）； E106.2232218°， N29.53429573°	二类	涉及电镀车间				
	D13	南区南侧（下游）； E106.2247318°， N29.53510576°	二类	未实施区域，作为南区对照点				

3.1.8 加工区已入驻企业情况

（1）入驻企业现状

根据调查，电镀加工区开发至今陆续共引入了 47 家电镀企业和 1 家污水处理企业。其中加工区北区已批复企业 47 家，南区已批复企业 1 家。退镀镀种包括退锌、退锡、退铜、退镍、退铬、退金、退银、退锌镍、退钝化层，其中，退铬为电化学退镀，其余为化学退镀，总退镀规模 30 万 m^2/a 。详见表 3.1-5。

表 3.1-5 璧山高新区电镀集中加工区已入驻企业基本情况

序号	入驻企业名称	类别	环评批复规模		实际建设规模		现状电镀规模 万 m ² /a	产品方案	位置	厂房面积(m ²)	备注
			生产线	电镀表面积万 m ² /a	生产线	电镀表面积万 m ² /a					
1	重庆大泰电子科技有限公司	阳极氧化	处理电脑金属外壳 2400 万件/a, 阳极氧化面积 446.4 万 m ² /a, 样品测试 6 万件/年, 阳极氧化面积 1.116m ² /a	447.516	处理电脑金属外壳 2400 万件/a, 阳极氧化面积 446.4 万 m ² /a, 样品测试 6 万件/年, 阳极氧化面积 1.116m ² /a	447.516	447.516	订单式电镀	F06 栋 1~4 楼	7417.92	已停产
2	重庆虹跃电镀有限公司 (原重庆亦虹电镀表面处理中心)	镀锌	2 条镀锌生产线, 电镀面积约为 10 万 m ² /a	10	2 条镀锌生产线, 电镀面积约为 10 万 m ² /a	10	10	订单式电镀	F07 栋 4 楼 1~2#车间	766.39	正常生产
3	重庆佳羽五金制品有限公司	化学镀镍	两条化学镀镍自动生产线, 总镀面积 18 万 m ² /a	18	两条化学镀镍自动生产线, 总镀面积 18 万 m ² /a	18	18	订单式金属表面处理	F07 栋 3 楼 3~4#车间和 1~2#车间的部分生产厂房	1384.18	正常生产
4	重庆双伟表面处理有限公司	镀锌	2 条镀锌生产线, 总镀面积 18 万 m ² /a	18	2 条镀锌生产线, 总镀面积 18 万 m ² /a	18	18	汽车配件表面处理	F02 栋 2 单元 3 楼 3~4#车间	963.78	已停产
5	重庆新福佰科技有限公司	化学镀镍	1 条化学镀镍生产线, 总镀面积 5 万 m ² /a	5	1 条化学镀镍生产线, 总镀面积 5 万 m ² /a	5	5	订单式电镀金属粉	F07 栋 3 楼 1~2#车间	377	正常生产
6	重庆双鑫表面处理有限公司	镀锌、镀锌镍合金	镀锌镍合金生产线 1 条, 镀锌生产线 3 条, 总镀面积 34 万 m ² /a	34	镀锌镍合金生产线 1 条, 镀锌生产线 3 条, 总镀面积 34 万 m ² /a	34	34	订单式电镀	F07 栋 2 楼	1440	正常生产

重庆钰普科技有限公司新建电镀生产线项目环境影响报告书

序号	入驻企业名称	类别	环评批复规模		实际建设规模		现状电镀规模 万 m ² /a	产品方案	位置	厂房面积(m ²)	备注
			生产线	电镀表面积万 m ² /a	生产线	电镀表面积万 m ² /a					
7	重庆捷升表面处理公司	镀锌	2 条镀锌生产线, 总镀面积 20 万 m ² /a	20	2 条镀锌生产线, 总镀面积 20 万 m ² /a	20	20	汽车配件、活塞	F02 栋 2 单元 2 楼 1~2#车间	821.24	正常生产
8	重庆力派金属表面处理有限公司	化学镍	2 条镀镍生产线, 总镀面积 40 万 m ² /a	40	2 条镀镍生产线, 总镀面积 40 万 m ² /a	40	40	热处理加工	F02 栋 2 单元 4 楼 1~2#车间	508	已停产
9	重庆晶亮电镀有限公司	镀锌	2 条镀锌生产线, 总镀面积 16 万 m ² /a	16	2 条镀锌生产线, 总镀面积 16 万 m ² /a	16	16	汽车零部件、摩托车配件	F02 栋 2 单元 1 楼 3~4#车间	809	正常生产
10	重庆聚辉电镀有限公司	化学镍、镀锌	2 条化学镍生产线, 1 条化学锡生产线, 总面积 25 万 m ² /a	25	2 条化学镍生产线, 1 条化学锡生产线, 总面积 25 万 m ² /a	25	25	订单式电镀加工	F02 栋 2 单元 4 楼 3~4#车间	881	已停产
11	重庆宝鑫镀装科技有限公司	镀镍	新建 2 条镀镍电镀生产线, 总面积 2 万 m ² /a	2	新建 2 条镀镍电镀生产线, 总面积 2 万 m ² /a	2	2	发动机缸体	F07 栋 1 楼	1532.59	正常生产
12	重庆市德忠制版有限公司	镀铜、镀镍、镀铬	预计总面积 1.35 万 m ² /a, 镀镍 0.36 万 m ² /a, 镀铜 0.36 万 m ² /a, 镀铬 0.63 万 m ² /a	1.35	预计总面积 1.35 万 m ² /a, 镀镍 0.36 万 m ² /a, 镀铜 0.36 万 m ² /a, 镀铬 0.63 万 m ² /a	1.35	1.35	汽车配件表面处理	F01 栋 2 单元 4 楼	2334.89	正常生产
13	重庆金瑞金属表面处理有限公司	镀锌、镀锌镍、镀三镍铬、磷化	1 条镀锌线, 1 条镀锌镍线, 1 条磷化线, 1 条镀三镍铬线, 总面积 36 万 m ² /a	36	1 条镀锌线, 1 条镀锌镍线, 1 条磷化线, 1 条镀三镍铬线, 总面积 36 万 m ² /a	36	36	运输设备零部件表面处理	F02 栋 1 单元 1~2 楼	3346	正常生产

重庆钰普科技有限公司新建电镀生产线项目环境影响报告书

序号	入驻企业名称	类别	环评批复规模		实际建设规模		现状电镀规模 万 m ² /a	产品方案	位置	厂房面积(m ²)	备注
			生产线	电镀表面积万 m ² /a	生产线	电镀表面积万 m ² /a					
14	重庆科泰表面处理有限公司	镀铜镍铬	1 条镀铜镍铬线, 总面积 18 万 m ² /a	18	1 条镀铜镍铬线, 总面积 18 万 m ² /a	18	18	塑胶表面处理	F01 栋 2 单元 1 楼	2030	正常生产
15	重庆裕盛金属表面处理有限公司	镀锌、镀锌镍合金	1 条镀锌线, 1 条镀锌镍线, 总面积 20 万 m ² /a	20	1 条镀锌线, 1 条镀锌镍线, 总面积 20 万 m ² /a	20	20	汽车零部件、摩托车配件	F03 栋 2 单元 2 楼 3~4#车间	889	正常生产
16	重庆永骏安五金电子有限公司	阳极氧化	2 条阳极氧化线, 总面积 30 万 m ² /a	30	2 条阳极氧化线, 总面积 30 万 m ² /a	30	30	电子产品、五金制品表面处理	F01 栋 2 单元 2 楼 1~2#车间	1091	正常生产
17	重庆市璧山区坤洲电镀厂	镀镍铬	1 条镀镍铬线, 总面积 8 万 m ² /a	8	1 条镀镍铬线, 总面积 8 万 m ² /a	8	8	订单式电镀	F03 栋 2 单元 2 楼	858	正常生产
18	重庆程顺诚金属表面处理有限公司 (重庆立赢电镀有限公司)	镀锌	6 条镀锌线, 总面积 48 万 m ² /a	48	6 条镀锌线, 总面积 48 万 m ² /a	48	48	订单式电镀	F03 栋 1 单元 1 楼 1~4#车间和 2 楼 1~2#车间	2476.48	正常生产
19	重庆伟亮金属表面处理有限公司	镀锌	1 条镀锌线, 总面积 12 万 m ² /a	12	1 条镀锌线, 总面积 12 万 m ² /a	12	12	汽车配件表面处理	F03 栋 2 单元 1 楼 3~4#车间	851	已停产
20	重庆鑫浩源金属科技有限公司	镀锌、镀锌镍合金	3 条镀锌、镀锌镍合金线, 总面积 30 万 m ² /a	30	3 条镀锌、镀锌镍合金线, 总面积 30 万 m ² /a	30	30	订单式电镀	F02 栋 2 单元 1 楼 1~2#车间	866.69	正常生产

重庆钰普科技有限公司新建电镀生产线项目环境影响报告书

序号	入驻企业名称	类别	环评批复规模		实际建设规模		现状电镀规模 万 m ² /a	产品方案	位置	厂房面积(m ²)	备注
			生产线	电镀表面积万 m ² /a	生产线	电镀表面积万 m ² /a					
21	重庆康华金属制品有限公司	阳极氧化	3 条阳极氧化生产线，总面积 36 万 m ² /a	36	3 条阳极氧化生产线，总面积 36 万 m ² /a	36	36	电子产品、橡塑胶表面处理	F01 栋 1 单元 1 楼 1~4#车间	2030	已停产
22	重庆加春机械制造有限责任公司	钝化	2 条自动钝化生产线，总面积 18 万 m ² /a	18	2 条自动钝化生产线，总面积 18 万 m ² /a	18	18	汽车零部件、活 塞	F03 栋 1 单元 4 楼 1#车间	530	正常生产
23	重庆博彩金属表面处理有限公司	阳极氧化	2 条阳极氧化生产线，总面积 27 万 m ² /a	27	2 条阳极氧化生产线，总面积 27 万 m ² /a	27	27	摩配、汽车配件	F03 栋 1 单元 4 楼 3~4#车间	858	正常生产
24	重庆渝富汽车配件有限公司	镀锌铁镍合金、镀锌、镀锌镍合金	1 条镀锌铁镍生产线、1 条镀锌生产线、1 条镀锌镍生产线，总面积 30 万 m ² /a	30	1 条镀锌铁镍生产线、1 条镀锌生产线、1 条镀锌镍生产线，总面积 30 万 m ² /a	30	30	汽车配件表面处理	F02 栋 1 单元 3 楼 1~4#车间	1879	正常生产
25	重庆钰普科技有限公司	镀硬铬、化学镍	3 条镀硬铬生产线，1 条化学镀镍生产线，镀硬铬面积为 38.5 万 m ² /a，化学镍面积 5.3 万 m ² /a，总面积 43.8 万 m ² /a	43.8	3 条镀硬铬生产线，1 条化学镀镍生产线，镀硬铬面积为 38.5 万 m ² /a，化学镍面积 5.3 万 m ² /a，总面积 43.8 万 m ² /a	43.8	43.8	汽车零部件、活 塞	F03 栋 2 单元 1 楼 1~2#车间	776.35	正常生产
26	重庆慧丰成电镀有限公司	装饰铬	2 条装饰铬生产线，总面积 20 万 m ² /a	20	2 条装饰铬生产线，总面积 20 万 m ² /a	20	20	订单式电镀	F03 栋 1 单元 2 楼 3~4#车间	858	已停产

重庆钰普科技有限公司新建电镀生产线项目环境影响报告书

序号	入驻企业名称	类别	环评批复规模		实际建设规模		现状电镀规模 万 m ² /a	产品方案	位置	厂房面积(m ²)	备注
			生产线	电镀表面积万 m ² /a	生产线	电镀表面积万 m ² /a					
27	重庆市策兴五金塑胶制品有限公司	镀镍铬	1 条塑胶电镀生产线、1 条辅助镀珍珠镍铬生产线，总面积 18 万 m ² /a	18	1 条塑胶电镀生产线、1 条辅助镀珍珠镍铬生产线，总面积 18 万 m ² /a	18	18	五金制品、塑胶制品表面处理	F03 栋 2 单元 3 楼车间	1747	正常生产
28	重庆冬焱电镀有限责任公司	镀锌	2 条镀锌生产线，总面积 20 万 m ² /a	20	2 条镀锌生产线，总面积 20 万 m ² /a	20	20	汽车零部件、电子产品	F02 栋 2 单元 3 楼 1~2#车间	930	正常生产
29	重庆四海达电子科技有限公司	镀铜、化学镀镍	2 套水平黑孔设施、2 套 VCP 镀铜设施、2 套镀铜后处理设施，镀铜面积为 83 万 m ² /a；2 套化金前处理设施、2 套化镍金设施、2 套化金后处理设施，化镍金 6 万 m ² /a	89	2 套水平黑孔设施、2 套 VCP 镀铜设施、2 套镀铜后处理设施，镀铜面积为 83 万 m ² /a；2 套化金前处理设施、2 套化镍金设施、2 套化金后处理设施，化镍金 6 万 m ² /a	89	89	柔性线路板	F01 栋 1、2 单元第 3 层车间	4635	正常生产
30	重庆杰心瀚电子科技有限公司	镀铜镍、镀金银锡、镀金银	1 条镀铜镍生产线，生产规模 8 万 m ² /a；1 条镀金银锡生产线，生产规模 1 万 m ² /a；1 条镀金银生产线，镀金生产规模 0.6 万 m ² /a，镀银生产规模 0.4 万 m ² /a	10	1 条镀铜镍生产线，生产规模 8 万 m ² /a；1 条镀金银锡生产线，生产规模 1 万 m ² /a；1 条镀金银生产线，镀金生产规模 0.6 万 m ² /a，镀银生产规模 0.4 万 m ² /a	10	10	订单式电镀加工	重庆市璧山区工业园区电镀集中加工区 F02 栋 4 楼 1—2 号	900	生产线已拆除
31	重庆名于创金属表面处理有限公司	陶化发黑	2 条陶化发黑生产线，加工汽车发动机紧固件 9000t/a	0	2 条陶化发黑生产线，加工汽车发动机紧固件 9000t/a	0	0	汽车零部件	F03 号楼 1 单元 1F1~2#车间	810	正常生产

重庆钰普科技有限公司新建电镀生产线项目环境影响报告书

序号	入驻企业名称	类别	环评批复规模		实际建设规模		现状电镀规模 万 m ² /a	产品方案	位置	厂房面积(m ²)	备注
			生产线	电镀表面积万 m ² /a	生产线	电镀表面积万 m ² /a					
32	重庆兴品隆电镀有限公司	镀锌	3 条镀锌生产线, 生产规模 22 万 m ² /a	22	3 条镀锌生产线, 生产规模 22 万 m ² /a	22	22	汽车、摩托车配件表面处理	F01 号楼 1 单元 2F	2176.83	已停产
33	重庆悦飞金属表面处理有限公司 (鑫威转让)	镀锌	2 条镀锌生产线, 生产规模 16 万 m ² /a	16	1 条镀锌生产线, 生产规模 11.25 万 m ² /a	11.25	11.25	汽车, 摩托车配件、电子配件、各种铝制品	F07 号楼 4F3~4#车间	766	已停产
34	重庆三价彩金属表面处理有限公司	镀锌	2 条镀锌生产线, 生产规模 15 万 m ² /a	15	2 条镀锌生产线, 生产规模 15 万 m ² /a	15	15	汽车零部件	F03 号楼 1 单元 3F	530	已停产
35	重庆黎明汽车零部件有限公司 (原重庆淞智汽车零部件有限公司)	化学镍	1 条自动滚镀化学镍生产线, 生产规模 1920m ² /a	0.192	1 条自动滚镀化学镍生产线, 生产规模 1920m ² /a	0.192	0.192	汽车零部件、机电设备	F03 号楼 2 单元 4F3~4#车间	884.98	正常生产
36	重庆市境界电镀有限公司	镀锌	2 条镀锌生产线, 生产规模 20 万 m ² /a	20	2 条镀锌生产线, 生产规模 20 万 m ² /a	20	20	订单式电镀	F02 号楼 2 单元 2F	866.69	已停产
37	重庆锌晖鹏金属表面处理有限公司	镀锌、镀镍锡、钝化、阳极氧化	2 条镀锌生产线, 面积 10 万 m ² /a, 1 条镀镍锡生产线, 面积 3 万 m ² /a, 1 条钝化生产线, 面积 1 万 m ² /a; 1 条阳极氧化生产线, 面积 6 万 m ² /a	20	2 条镀锌生产线, 面积 10 万 m ² /a, 1 条镀镍锡生产线, 面积 3 万 m ² /a, 1 条钝化生产线, 面积 1 万 m ² /a, 1 条阳极氧化生产线, 面积 6 万 m ² /a	20	20	订单式电镀	F01 号楼 1 单元 4F	1091	正常生产

重庆钰普科技有限公司新建电镀生产线项目环境影响报告书

序号	入驻企业名称	类别	环评批复规模		实际建设规模		现状电镀规模 万 m ² /a	产品方案	位置	厂房面积(m ²)	备注
			生产线	电镀表面积万 m ² /a	生产线	电镀表面积万 m ² /a					
38	重庆榮荣金属表面处理有限公司	阳极氧化	2 条阳极氧化生产线, 生产规模 52 万 m ² /a	52	2 条阳极氧化生产线, 生产规模 52 万 m ² /a	52	52	汽车零部件、摩托车配件	F03 号楼 1 单元 3F1#车间	1725.9	正常生产
39	重庆鑫之杰表面处理有限公司	镀锌	2 条镀锌生产线, 生产规模 21 万 m ² /a	21	2 条镀锌生产线, 生产规模 21 万 m ² /a	21	21	汽车零部件、摩托车配件	加工区 F03 栋 2 单元第 4 层车间	840	正常生产
40	重庆丰川电子科技有限公司(阳极氧化)	阳极氧化	4 条表面处理生产线(其中 1 条机械手臂前处理线、2 条全自动阳极氧化生产线、1 条不合格品处理线)及 2 条喷砂线, 预计扩建完成后阳极氧化总规模约 156.66 万 m ² /a	156.66	4 条表面处理生产线(其中 1 条机械手臂前处理线、2 条全自动阳极氧化生产线、1 条不合格品处理线)及 2 条喷砂线, 预计扩建完成后阳极氧化总规模约 156.66 万 m ² /a	156.66	156.66	外观件	F08 栋 2~3 层车间	5200	正常生产
41	重庆鑫特金属表面处理有限公司	镀锌	2 条电镀生产线, 总生产规模为 25 万 m ² /a	25	2 条电镀生产线, 总生产规模为 25 万 m ² /a	25	25	汽车、摩托车配件	F08 栋第 4 层	1300	正常生产
42	重庆展腾科技有限公司	镍铬、阳极氧化	2 条 20 万 m ² /a 全自动装饰镍铬生产线、1 条全自动柔性镀镍铬线(镍铬 10 万 m ² /a、铬 20 万 m ² /a)生产线、1 条 60 万 m ² /a 阳极氧化生产线	130	2 条 20 万 m ² /a 全自动装饰镍铬生产线、1 条全自动柔性镀镍铬线(镍铬 10 万 m ² /a、铬 20 万 m ² /a)生产线、1 条 60 万 m ² /a 阳极氧化生产线	130	130	汽车, 摩托车配件、电子配件、各种铝制品	F08 号楼 1F	2600	正常生产

重庆钰普科技有限公司新建电镀生产线项目环境影响报告书

序号	入驻企业名称	类别	环评批复规模		实际建设规模		现状电镀规模 万 m ² /a	产品方案	位置	厂房面积(m ²)	备注
			生产线	电镀表面积万 m ² /a	生产线	电镀表面积万 m ² /a					
43	重庆绿陶科技有限公司	镀锌、镀锌镍、阳极氧化	新建 1 条挂镀锌/锌镍生产线、1 条阳极氧化生产线、1 条全自动钝化生产线，总生产规模为 80.1 万 m ² /a。其中：1#生产线镀锌/锌镍规模为 60 万 m ² /a（镀锌 30 万 m ² /a，镀锌镍 30 万 m ² /a），2#阳极氧化生产线规模为 20 万 m ² /a，3#全自动钝化生产线 0.1 万 m ² /a	80.1	新建 1 条挂镀锌/锌镍生产线、1 条阳极氧化生产线、1 条全自动钝化生产线，总生产规模为 80.1 万 m ² /a。其中：1#生产线镀锌/锌镍规模为 60 万 m ² /a（镀锌 30 万 m ² /a，镀锌镍 30 万 m ² /a），2#阳极氧化生产线规模为 20 万 m ² /a，3#全自动钝化生产线 0.1 万 m ² /a	80.1	80.1	汽车配件、机械零件	北区 F06 号楼 4F 南侧	1197	正常生产
44	重庆菲力达金属表面处理有限公司	钝化	新建 2 条钝化生产线：1#钝化线（主要进行锌合金工件钝化，处理能力 3 万 m ² /a）、2#钝化线（主要进行铝合金工件钝化，处理能力为 7 万 m ² /a）以及研磨等配套生产设施，总表面处理能力为 10 万 m ² /a	10	新建 2 条钝化生产线：1#钝化线（主要进行锌合金工件钝化，处理能力 3 万 m ² /a）、2#钝化线（主要进行铝合金工件钝化，处理能力为 7 万 m ² /a）以及研磨等配套生产设施，总表面处理能力为 10 万 m ² /a	10	10	汽摩零部件、电子产品零部件	F01 号楼 1 单元 4F	460.3	正常生产
45	重庆祥通机械有限公司	挂镀锌/锌镍、滚镀锌、钝化	新建 1 条挂镀锌/锌镍生产线、1 条滚镀锌生产线、1 条钝化打样线以及化学品仓库、检验室等配套生产设施，总生产规模为 24 万 m ² /a	24	新建 1 条挂镀锌/锌镍生产线、1 条滚镀锌生产线、1 条钝化打样线以及化学品仓库、检验室等配套生产设施，总生产规模为 24 万 m ² /a	24	24	制动器拉贝、凸轮轴	F01 号楼 1 单元 4F	725	正常生产

重庆钰普科技有限公司新建电镀生产线项目环境影响报告书

序号	入驻企业名称	类别	环评批复规模		实际建设规模		现状电镀规模 万 m ² /a	产品方案	位置	厂房面积(m ²)	备注
			生产线	电镀表面积万 m ² /a	生产线	电镀表面积万 m ² /a					
46	重庆翔烽五金制品有限公司	阳极氧化	建设 2 条阳极氧化生产线，阳极氧化总面积 57 万 m ² /a	57	建设 2 条阳极氧化生产线，阳极氧化总面积 57 万 m ² /a	57	57	汽车配件/医疗器械	F06 号楼 4 层	1197.08	正常生产
47	重庆红宇精密工业有限责任公司	镀锌、镀锌镍、化学镀镍、阳极氧化	1 条综合电镀线，包括镀锌、镀锌镍、化学镀镍，面积 0.85 万 m ² /a，1 条阳极氧化线，总面积 2.5 万 m ² /a。1 条碱性挂镀锌及锌镍生产线，规模为 23.72 万 m ² /a；1 条酸性挂镀锌及锌镍生产线，规模为 30.35 万 m ² /a	57.42	1 条综合电镀线，包括镀锌、镀锌镍、化学镀镍，面积 0.85 万 m ² /a，1 条阳极氧化线，总面积 2.5 万 m ² /a。1 条碱性挂镀锌及锌镍生产线，规模为 23.72 万 m ² /a；1 条酸性挂镀锌及锌镍生产线，规模为 30.35 万 m ² /a	57.42	57.42	军品、制动钳、支架	南区定制厂房	3314.08	正常生产
合计		/	/	1857.038	/	1852.288	1852.288	/	/	/	/
1	重庆浩誉实业有限公司	企业管理	/	/	/	/	/	/	重庆市璧山区璧泉街道聚金大道 3 号	600	正常生产
2	重庆鹏捷环保工程有限公司	污水处理及其再生利用	/	2 万 m ³ /d	/	2 万 m ³ /d	/	处理电镀园废水	聚金大道 3 号(污水处理厂(电镀部分)运营公司)	26000	正常生产

表 3.1-6 加工区现状电镀企业产能统计表 单位：万 m²/a

序号	企业简称	铜	单层镍	化学镍	多层镍	单层铬	镀装饰铬	锌	锡	金	银	其他	合计
北区													

重庆钰普科技有限公司新建电镀生产线项目环境影响报告书

1	重庆大泰电子科技有限公司	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	447.516	447.516
2	重庆虹跃电镀有限公司 (原重庆亦虹电镀表面处理中心)	/	/	/	/	/	/	10	/	/	/	/	10
3	重庆佳羽五金制品有限公司	/	/	18	/	/	/	/	/	/	/	/	18
4	重庆双伟表面处理有限公司	/	/	/	/	/	/	18	/	/	/	/	18
5	重庆新福佰科技有限公司	/	/	5	/	/	/	/	/	/	/	/	5
6	重庆双鑫表面处理有限公司	/	1	/	/	/	/	33	/	/	/	/	34
7	重庆捷升表面处理公司	/	/	/	/	/	/	20	/	/	/	/	20
8	重庆力派金属表面处理有限公司	/	/	40	/	/	/		/	/	/	/	40
9	重庆晶亮电镀有限公司	/	/	/	/	/	/	16	/	/	/	/	16
10	重庆聚辉电镀有限公司	/	/	25	/	/	/		/	/	/	/	25
11	重庆宝鑫镀装科技有限公司	/	2	/	/	/	/		/	/	/	/	2
12	重庆市德忠制版有限公司	0.36	0.36	/	/	0.63	/		/	/	/	/	1.35
13	重庆金瑞金属表面处理有限公司	/	8	/	/	/	12	8	/	/	/	8	36
14	重庆科泰表面处理有限公司	/	/	/	/	/	18		/	/	/	/	18
15	重庆裕盛金属表面处理有限公司	/	/	/	/	/	/		/	/	/	30	30
16	重庆永骏安五金电子有限公司	/	10	/	/	/	/	10	/	/	/	/	20
17	重庆市璧山区坤洲电镀厂	/	/	/	/	/	8		/	/	/	/	8
18	重庆程顺诚金属表面处理有限公司 (重庆立赢电镀有限公司)	/	/	/	/	/	/	48	/	/	/	/	48
19	重庆伟亮金属表面处理有限公司	/	/	/	/	/	/	12	/	/	/	/	12
20	重庆鑫浩源金属科技有限公司	/	10	/	/	/	/	20	/	/	/	/	30
21	重庆康华金属制品有限公司	/	/	/	/	/	/		/	/	/	36	36
22	重庆加春机械制造有限公司	/	/	/	/	/	/		/	/	/	18	18
23	重庆博彩金属表面处理有限公司	/	/	/	/	/	/		/	/	/	27	27
24	重庆渝富汽车配件有限公司	/	20	/	/	/	/	10	/	/	/	/	30
25	重庆钰普科技有限公司	/	/	5.3	/	38.5	/		/	/	/	/	43.8
26	重庆慧丰成电镀有限公司	/	/	/	/		20	/	/	/	/	/	20
27	重庆市策兴五金塑胶制品有限公司	/	/	/	/	/	18	/	/	/	/	/	18
28	重庆冬焱电镀有限责任公司	/	/	/	/	/	/	20	/	/	/	/	20

重庆钰普科技有限公司新建电镀生产线项目环境影响报告书

29	重庆四海达电子科技有限公司	83	/	/	/	/	/	/	/	6	/	/	89
30	重庆榮荣金属表面处理有限公司	/	/	/	/	/	/	/	/		/	52	52
31	重庆杰心瀚电子科技有限公司	/	8	/	/	/	/	/	1	0.6	0.4	/	10
32	重庆兴品隆电镀有限公司	/	/	/	/	/	/	22	/	/	/	/	22
33	重庆铎晖鹏金属表面处理有限公司	/	1	/	/	/	/	9	3	/	/	7	20
34	重庆悦飞金属表面处理有限公司 (鑫威转让)	/	/	/	/	/	/	11.25	/	/	/	/	11.25
35	重庆市境界电镀有限公司	/	/	/	/	/	/	20	/	/	/	/	20
36	重庆鑫之杰表面处理有限公司	/	/	/	/	/	/	21	/	/	/	/	21
37	重庆黎明汽车零部件有限公司 (原重庆淞智汽车零部件有限公司)	/	/	0.192	/	/	/		/	/	/	/	0.192
38	重庆名于创金属表面处理有限公司	/	/	/	/	/	/		/	/	/	/	0
39	重庆三价彩金属表面处理有限公司	/	/	/	/	/	/	15	/	/	/	/	15
40	重庆丰川电子科技有限公司	/	/	/	/	/	/		/	/	/	156.66	156.66
41	重庆鑫特金属表面处理有限公司	/	/	/	/	/	/	25	/	/	/	/	25
42	重庆展腾科技有限公司	/	/	/	/	20	50		/	/	/	60	130
43	重庆菲力达金属表面处理有限公司	/	/	/	/	/	/		/	/	/	10	10
44	重庆祥通机械有限公司	/	4	/	/	/	/	20	/	/	/	/	24
45	重庆翔烽五金制品有限公司	/		/	/	/	/		/	/	/	57	57
46	重庆绿陶科技有限公司	/	30	/	/	/	/	30	/	/	/	20.1	80.1
47	北区规模限值	700	800			500		550		50	100	1500	4200
48	已入驻（已批复）	83.36	94.36	114.492	/	59.13	126	398.25	4	6.6	0.4	929.276	1794.868
49	剩余规模	616.64	612.148			440.87		147.75		43.4	99.6	444.724	2405.132
南区													
50	重庆红宇精密工业集团有限公司	/	14.142	0.038	/	/	/	40.74	/	/	/	2.5	57.42
51	南区规模限值	300	/	/	/	400		877		43	116	1200	3896
52	已入驻（已批复）	/	14.142	0.038	/	/	/	40.74	/	/	/	2.5	57.42
53	剩余规模	300	945.82			400		836.26		43	116	1197.5	3838.58

表 3.1-7 入驻企业厂房面积及电镀规模汇总表

序号	单位名称	厂房面积 (m ²)	占用的产能 (万 m ²)
1	重庆大泰电子科技有限公司	7417.92	447.516
2	重庆虹跃电镀有限公司 (原重庆亦虹电镀表面处理中心)	766.39	10
3	重庆佳羽五金制品有限公司	1384.18	18
4	重庆双伟表面处理有限公司	963.78	18
5	重庆新福佰科技有限公司	377	5
6	重庆双鑫表面处理有限公司	1440	34
7	重庆捷升表面处理公司	821.24	20
8	重庆力派金属表面处理有限公司	508	40
9	重庆晶亮电镀有限公司	809	16
10	重庆聚辉电镀有限公司	881	25
11	重庆宝鑫镀装科技有限公司	1532.59	2
12	重庆市德忠制版有限公司	2334.89	1.35
13	重庆金瑞金属表面处理有限公司	3346	36
14	重庆科泰表面处理有限公司	2030	18
15	重庆裕盛金属表面处理有限公司	889	30
16	重庆永骏安五金电子有限公司	1091	20
17	重庆市璧山区坤洲电镀厂	858	8
18	重庆程顺诚金属表面处理有限公司 (重庆立赢电镀有限公司)	2476.48	48
19	重庆伟亮金属表面处理有限公司	851	12
20	重庆鑫浩源金属科技有限公司	866.69	30
21	重庆康华金属制品有限公司	2030	36
22	重庆加春机械制造有限公司	530	18
23	重庆博彩金属表面处理有限公司	858	27
24	重庆渝富汽车配件有限公司	1879	30
25	重庆钰普科技有限公司	776.35	43.8
26	重庆慧丰成电镀有限公司	858	20
27	重庆市策兴五金塑胶制品有限公司	1747	18
28	重庆冬焱电镀有限责任公司	930	20
29	重庆四海达电子科技有限公司	4635	89
30	重庆杰心瀚电子科技有限公司	900	10
31	重庆名于创金属表面处理有限公司	810	0

重庆钰普科技有限公司新建电镀生产线项目环境影响报告书

32	重庆兴品隆电镀有限公司	2176.83	22
33	重庆悦飞金属表面处理有限公司（鑫威转让）	766	11.25
34	重庆三价彩金属表面处理有限公司	530	15
35	重庆黎明汽车零部件有限公司（原重庆淞智汽车零部件有限公司）	884.98	0.192
36	重庆市境界电镀有限公司	866.69	20
37	重庆锌晖鹏金属表面处理有限公司	1091	20
38	重庆桑荣金属表面处理有限公司	1725.9	52
39	重庆鑫之杰表面处理有限公司	840	21
40	重庆丰川电子科技有限公司（阳极氧化）	5200	156.66
41	重庆鑫特金属表面处理有限公司	1300	25
42	重庆展腾科技有限公司	2600	130
43	重庆绿陶科技有限公司	1197	80.1
44	重庆菲力达金属表面处理有限公司	460.3	10
45	重庆祥通机械有限公司	725	24
46	重庆翔烽五金制品有限公司	1197.08	57
47	重庆红宇精密工业有限责任公司	3314.08	57.42
48	合计	72472.37	1852.288

表 3.1-8 加工区现状开发强度

项目	北区			南区		
	现状	规划	开发比例	现状	规划	开发比例
规划用地面积（hm ² ）	8.35	8.35	100.00	6.73	6.73	100.00
总规划建筑面积（m ² ）	82652.00	98452.00	83.95	58528.67	58528.67	100.00
已使用建筑面积（m ² ）	69158.29	98452.00	70.25	3314.08	58528.67	5.66
已审批电镀规模（万 m ² ）	1794.868	4200	42.73	57.42	3896	1.47

由上表可知，加工区南区化学镍剩余面积 945.82 万 m²/a、单层铬 400 万 m²/a，拟建项目化学镍产能为 14 万 m²/a、单层铬产能为 32 万 m²/a，均未超出剩余电镀规模。

（2）典型企业污染防治措施

加工区已入驻典型企业环保措施情况见下表。

表 3.1-9 典型企业环保措施情况表

序号	建设单位	镀种	废气治理措施	废水治理措施	固废治理措施
1	重庆大泰电子科技有限公司	阳极氧化	(1) 粉尘: 布袋集尘机+湿式旋流除尘器+25m 排气筒 (2) NO _x 、硫酸雾: 槽边抽风+碱液喷淋+25m 排气筒	涉及前处理、综合、含镍、含铜、络合 5 类废水, 经厂房外的收集池收集后, 进入厂房地面的各类收集罐, 按照管道标识的废水类别, 对应进入相应的干管, 连接至电镀废水集中处理厂相应处理单元进行处理达《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008) 表 3 标准后排入璧南河	(1) 生活垃圾: 环卫部门统一收集处理 (2) 一般工业固废 (金属屑及粉尘、废包装材料、报废砂材): 统一收集后外卖给废品站综合利用 (3) 危险废物 (废槽液、废滤芯、废挂具、废化学品包装): 用加盖桶装临时暂存于企业危废贮存点, 统一交由有资质的单位妥善处置
2	重庆双伟表面处理有限公司	镀锌	氯化氢: 槽边抽风+碱液喷淋+25m 排气筒	涉及前处理、综合、含铬、络合 4 类废水, 经厂房外的收集池收集后, 进入厂房地面的各类收集罐, 按照管道标识的废水类别, 对应进入相应的干管, 连接至电镀废水集中处理厂相应处理单元进行处理达《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008) 表 3 标准后排入璧南河	(1) 生活垃圾: 环卫部门统一收集处理 (2) 危险废物 (废槽液、含锌槽渣、废过滤机内胆、废化学品包装等): 用加盖桶装临时暂存于企业危废贮存点, 统一交由有资质的单位妥善处置
3	重庆绿陶科技有限公司	镀锌、镀锌镍、阳极氧化	碱雾、氯化氢: 1#生产线产生的碱雾、氯化氢采取双侧槽边抽风+顶吸抽风+生产区围闭+酸雾抑制剂+1#酸雾净化塔+1#的 25m 排气筒处理; 碱雾、硫酸雾: 2#生产线产生的碱雾、硫酸雾采取双侧槽边抽风+顶吸抽风+生产区围闭+酸雾抑制剂+2#酸雾净化塔+2#的 25m 排气筒; 酸液回收装置排气口接入 2#阳极氧化生产线废气收集处理系统内处理。	涉及前处理、含铬、含镍、综合、络合废水处理单元 5 类废水, 经厂房外的收集池收集后, 进入厂房地面的各类收集罐, 按照管道标识的废水类别, 对应进入相应的干管, 连接至电镀废水集中处理厂相应处理单元进行处理达《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008) 表 3 标准后排入璧南河	(1) 生活垃圾: 环卫部门统一收集处理 (2) 一般工业固废 (不合格品、废活性炭等): 分类收集暂存于车间一般固废暂存点, 外售或交由厂家回收 (3) 危险废物 (废槽液、废滤芯、废化学品包装等): 用加盖桶装临时暂存于企业危废贮存点, 统一交由有资质的单位妥善处置

(3) 入驻企业废气排放情况

加工区的废气污染物主要有氯化氢、铬酸雾、硫酸雾、氨气、氮氧化物、烟粉尘、氟化物、非甲烷总烃。盐酸雾、硫酸雾主要采取的槽边抽风+酸雾净化塔处理后排气筒排放, 铬酸雾主要采取的槽边抽风+铬酸雾回收器+铬酸雾净化塔处理后排气筒排放, 氰化氢槽

边抽风+喷淋氧化吸收后排气筒达标排放。具体企业的污染物排放量及治理措施见下表。

表 3.1-10 加工区现有企业废气排放情况 (t/a)

序号	企业名称	氯化氢	铬酸雾	硫酸雾	氨气	氮氧化物	烟粉尘	氟化物	磷酸雾	非甲烷总烃	氰化物	治理措施
北区												
1	重庆大泰电子科技有限公司			0.18		18.7	21.19					粉尘：湿式除尘器+25m 高排气筒 酸雾：槽边抽风+酸雾净化塔+25m 高排气筒
2	重庆虹跃电镀有限公司(原重庆亦虹电镀表面处理中心)	0.053										氯化氢：槽边抽风+酸雾净化塔+25m 高排气筒
3	重庆佳羽五金制品有限公司	0.0301				0.011						氯化氢、NOx：槽边抽风+酸雾净化塔+25m 高排气筒
4	重庆双伟表面处理有限公司	0.069										氯化氢：槽边抽风+酸雾净化塔+25m 高排气筒
5	重庆新福佰科技有限公司				0.5771							氨气：釜上抽风+碱雾净化塔+25m 高排气筒
6	重庆双鑫表面处理有限公司	0.094										氯化氢：槽边抽风+酸雾净化塔+25m 高排气筒
7	重庆捷升表面处理公司	0.048										氯化氢：槽边抽风+酸雾净化塔+25m 高排气筒
8	重庆力派金属表面处理有限公司	0.0084				0.013						氯化氢、NOx：槽边抽风+酸雾净化塔+25m 高排气筒
9	重庆晶亮电镀有限公司	0.086										氯化氢：槽边抽风+酸雾净化塔+25m 高排气筒
10	重庆聚辉电镀有限公司	0.005										氯化氢：槽边抽风+酸雾净化塔+33m 高排气筒
11	重庆宝鑫镀装科技有限公司							0.005				氟化物：负压抽风、管道侧抽风+酸雾净化塔+25m 高排气筒

重庆钰普科技有限公司新建电镀生产线项目环境影响报告书

12	重庆市德忠制版有限公司		0.000098	0.013			0.029214			0.045		铬酸雾：槽边抽风+铬酸雾回收器+铬酸雾净化塔+25m 高排气筒 硫酸雾：槽边抽风+酸雾净化塔+25m 高排气筒
13	重庆金瑞金属表面处理有限公司	0.1833	0.0004	0.055								氯化氢、硫酸雾：槽边抽风+酸雾净化塔+25m 高排气筒 铬酸雾：槽边抽风+铬酸雾回收器+铬酸雾净化塔+25m 高排气筒
14	重庆科泰表面处理有限公司	0.1342	0.0006	0.2445								氯化氢、硫酸雾：槽边抽风+酸雾净化塔+25m 高排气筒 铬酸雾：槽边抽风+铬酸雾回收器+铬酸雾净化塔+25m 高排气筒
15	重庆裕盛金属表面处理有限公司			0.1639		0.2792						硫酸雾、NOx：槽边抽风、顶吸抽风+酸雾净化塔+25m 高排气筒
16	重庆永骏安五金电子有限公司	0.098										氯化氢：槽边抽风+酸雾净化塔+25m 高排气筒
17	重庆市璧山区坤洲电镀厂	0.1375	0.0003									氯化氢：槽边抽风+酸雾净化塔+25m 高排气筒 铬酸雾：槽边抽风+铬酸雾回收器+铬酸雾净化塔+25m 高排气筒
18	重庆程顺诚金属表面处理有限公司(重庆立赢电镀有限公司)	0.224										氯化氢：槽边抽风+酸雾净化塔+25m 高排气筒
19	重庆伟亮金属表面处理有限公司	0.0629										氯化氢：槽边抽风+顶吸抽风+酸雾净化塔+25m 高排气筒
20	重庆鑫浩源金属科技有限公司	0.1094										氯化氢：槽边抽风+酸雾净化塔+25m 高排气筒
21	重庆康华金属			0.1823		0.343	2.39					硫酸雾、NOx：槽边抽风、顶吸抽风+酸

重庆钰普科技有限公司新建电镀生产线项目环境影响报告书

	制品有限公司					3						雾净化塔+25m 高排气筒 颗粒物：布袋除尘器+20m 高排气筒
22	重庆加春机械 制造有限责任 公司	0.0012										氯化氢：槽边抽风+酸雾净化塔+25m 高排 气筒
23	重庆博彩金属 表面处理有限 公司			0.122		0.116						硫酸雾、NOx：槽边抽风+酸雾净化塔+25m 高排气筒
24	重庆渝富汽车 配件有限公司	0.1338										氯化氢：槽边抽风+酸雾净化塔+25m 高排 气筒
25	重庆钰普科技 有限公司		0.00122									铬酸雾：槽边抽风+铬酸雾回收器+铬酸雾 净化塔+25m 高排气筒
26	重庆慧丰成电 镀有限公司		0.0004			0.102 8		0.0384				铬酸雾：槽边抽风、顶吸抽风+铬酸雾回 收器+铬酸雾净化塔+25m 高排气筒 氟化物、NOx：槽边抽风、顶吸抽风+酸 雾净化塔+25m 高排气筒
27	重庆市策兴五 金塑胶制品有 限公司	0.0537	0.0004	0.1926								氯化氢：槽边抽风+酸雾净化塔+25m 高排 气筒 铬酸雾、硫酸雾：槽边抽风+铬酸雾回收 器+酸雾净化塔+25m 高排气筒
28	重庆冬焱电镀 有限责任公司	0.0979										氯化氢：槽边抽风+酸雾净化塔+25m 高排 气筒
29	重庆四海达电 子科技有限公 司	0.1489		2.7744							0.0025	氯化氢：集气罩+酸雾处理塔+25m 排气 筒。氰化物：集气罩+酸雾处理塔+25m 排 气筒。硫酸雾：集气罩+酸雾处理塔+25m 排气筒。
30	重庆杰心瀚电 子科技有限公 司	0.02									0.0014	氯化氢：经双侧槽边抽风进入酸雾净化 塔，喷淋碱液中和+25m 排气筒。氰化氢： 经双侧槽边抽风进入含氰废气处理塔，次 氯酸钠溶液喷淋氧化+25m 排气筒。
31	重庆名于创金 属表面处理有 限公司	0.128					0.432					氯化氢：设置 2 套酸雾净化塔，排气筒高 度 25m； 颗粒物：设置 2 套滤芯式布袋除尘器，排 气筒高度

重庆钰普科技有限公司新建电镀生产线项目环境影响报告书

												25m
32	重庆兴品隆电镀有限公司	0.104										氯化氢：1#线和 2#线废气经收集后合并于 1#酸雾净化塔进行处理，经处理后经 1#排气筒 25m 排放；3#线废气经收集后合并于 2#酸雾净化塔进行处理，经处理达标后经 2#排气筒 25m 排放
33	重庆悦飞金属表面处理有限公司（鑫威转让）	0.052										氯化氢：槽边抽风+酸雾净化塔+25m 高排气筒
34	重庆三价彩金属表面处理有限公司	0.071										氯化氢：经双侧槽边抽风+顶吸风进入酸雾净化塔，经三级喷淋中和+25m 排气筒
35	重庆黎明汽车零部件有限公司（原重庆淞智汽车零部件有限公司）	0.0021										氯化氢：槽边抽风+顶吸抽风+酸雾净化塔+25m 高排气筒
36	重庆市境界电镀有限公司	0.04268										氯化氢：槽边抽风+顶吸抽风+酸雾净化塔+25m 高排气筒
37	重庆锌晖鹏金属表面处理有限公司	0.0149		0.0248		0.0358						氯化氢、硫酸雾：槽边抽风+酸雾净化塔+25m 高排气筒
38	重庆榮荣金属表面处理有限公司			0.0353			0.3					硫酸雾：槽边抽风+酸雾净化塔+25m 高排气筒； 颗粒物：滤筒除尘系统回收处理+25m 高排气筒
39	重庆鑫之杰表面处理有限公司	0.0838										氯化氢：槽边抽风+顶吸抽风+酸雾净化塔+25m 高排气筒
40	重庆丰川电子科技有限公司（阳极氧化）			1.547		1.544	1.812					硫酸雾、氮氧化物经双侧槽边抽风，进入废气净化处理系统，采用循环碱水 2 级喷淋中和的方法。

重庆钰普科技有限公司新建电镀生产线项目环境影响报告书

												喷砂粉尘经自带的滤筒除尘+楼顶滤筒除尘处理；研磨粉尘经滤筒除尘处理；处理后的废气集汇合于 1#排气筒（高约 25m）集中排放； 磷回收装置产生硫酸雾经其自带的酸雾处理塔采用循环碱水一级喷淋中和的方法进行处理后由 1 根 15m 高排气筒排放
41	重庆鑫特金属表面处理有限公司	0.1222										氯化氢：项目挂镀锌生产线采取围闭和单侧槽边抽风、滚镀锌生产线采取“双侧槽边抽风+整体顶吸”方式收集废气，经酸雾净化塔三级碱液喷淋洗涤后分别通过 25 米高排气筒排放
42	重庆展腾科技有限公司	0.6594	0.0023	0.2791								硫酸雾：阳极氧化生产线及打样线产生的硫酸雾经 1 套酸雾净化塔处理后，经 1 根 25m 高排气筒排放。 氯化氢：全自动柔性镀铬镍线产生的氯化氢经 1 套酸雾净化塔处理后，经 1 根 25m 高排气筒排放，产生的铬酸雾经 1 套酸雾净化塔处理后，经 1 根 25m 高排气筒排放；1#装饰镀铬镍生产线产生的氯化氢经 1 套酸雾净化塔处理后，经 1 根 25m 高排气筒排放，产生的铬酸雾经 1 套酸雾净化塔处理后，经 1 根 25m 高排气筒排放；2#装饰镀铬镍生产线产生的氯化氢经 1 套酸雾净化塔处理后，经 1 根 25m 高排气筒排放，产生的铬酸雾经 1 套酸雾净化塔处理后，经 1 根 25m 高排气筒排放
43	重庆绿陶科技有限公司	0.224		0.106								碱雾、氯化氢：1#生产线产生的碱雾、氯化氢采取双侧槽边抽风+顶吸抽风+生产区围闭+酸雾抑制剂+1#酸雾净化塔+1#的 25m 排气筒处理； 碱雾、硫酸雾：2#生产线产生的碱雾、硫酸雾采取双侧槽边抽风+顶吸抽风+生产区围闭+酸雾抑制剂+2#酸雾净化塔+2#的

重庆钰普科技有限公司新建电镀生产线项目环境影响报告书

												25m 排气筒；酸液回收装置排气口接入 2# 阳极氧化生产线废气收集处理系统内处理。
44	重庆菲力达金属表面处理有限公司		0.000011									碱雾：2 条钝化线共用一套废气净化塔，采用双侧槽边抽风收集废气，废气经酸雾塔处理后由 1 根 25m 排气筒排放； 铬酸雾：槽边抽风、顶吸抽风+铬酸雾回收器+铬酸雾净化塔+25m 高排气筒
45	重庆祥通机械有限公司	0.172										氯化氢、碱雾：生产线采用 2 条生产线密闭+酸雾抑制剂+顶吸抽风，设 1 套废气处理设施，处理后经过 25m 排气筒达标排放
46	重庆翔烽五金制品有限公司			0.288			0.166					硫酸雾：1#生产线产生的硫酸雾等废气经“双侧槽边抽风+顶吸”收集后，与磷回收设施废气一并排入 1#三级碱液喷淋塔处理后通过 25 米高 1#排气筒排放；2#生产线产生的硫酸雾等废气经“双侧槽边抽风+顶吸”收集后，排入 2#三级碱液喷淋塔处理后通过 25 米高 2#排气筒排放； 颗粒物：喷砂粉尘收集后，经滤筒除尘器处理后于 25m 排气筒排放
合计		3.25038	0.005729	6.1019	0.5771	21.1451	26.319214	0.0434		0.045	0.0039	/
南区												
1	重庆红宇精密工业有限责任公司	0.000328	0.0000053	0.0104		0.0076	0.025					硫酸雾、NOx：槽边抽风+酸雾净化塔+25m 高排气筒 铬酸雾：槽边抽风+铬酸雾回收器+铬酸雾净化塔+25m 高排气筒 氯化氢：槽边抽风+酸雾净化塔+25m 高排气筒
北区+南区		3.250708	0.0057343	6.1123	0.5771	21.1527	26.344214	0.0434		0.045	0.0039	/

(4) 入驻企业废水排放情况

加工区北区各类废水收集管网共计建设了 5.7km，包括含铬废水、含镍废水、含铜废水、综合废水、前处理废水、高浓度废水（停

用)、络合废水、事故废水,管道采用架空形式沿加工区道路建设。

由于加工区南区是定制厂房建设区,璧山高新区根据招商情况逐步供地,入驻企业逐步建设,管网建设方式为:

①璧山高新区负责:按电镀废水集中处理厂废水分类原则建设主管网,从电镀废水集中处理厂各类废水收集池起跨公路沿南区用地红线东侧南北走向布置,并根据企业入驻情况逐步向南延伸。高新区只负责管网建设,不负责废水输送泵等系统建设。

②入驻企业负责:将本企业生产线产生的各类废水按电镀废水集中处理厂分类原则分别接入本企业废水收集池,并从本企业废水分类收集池接入高新区建设的主管网。此范围内的废水管网、管架、废水分类收集池、输送泵等系统由入驻企业建设。

生产废水:根据分类收集、分类处理的原则,集中加工区生产废水按工艺特性分前处理废水、含铬废水、含镍废水、含铜废水、综合废水、高浓度废水(停用)、络合废水7类,每栋标准电镀生产厂房均设有8类废水(含事故废水)的收集池,各条生产线排放的废水按以上7种类别通过管道进行分类收集,先进入各标准厂房的分类收集槽,各废水收集槽与楼底收集罐通过管道连接,再通过分类总收集管进入电镀废水集中处理厂。污水处理厂根据7类废水的性质进行有针对性的分类预处理。目前该污水处理厂正对含铬废水及含镍废水处理系统实施提标改造,提标改造后总铬、总镍、铬(六价)排放标准执行《重庆市电镀行业废水污染物自愿性排放标准》(T/CQSES 02-2017)排放限值,其他污染物执行《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)表3标准。同时加工区内现有镀银企业已停产并拆除生产线,后期待有含氰废水排放企业入驻投产前,加工区污水处理厂建设一套含氰废水处理系统对总银处理达《重庆市电镀行业废水污染物自愿性排放标准》(T/CQSES 02-2017)排放限值,总氰化物达《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)表3特别排放限值,并在含氰废水处理系统排放口设置总银在线监测。

生活污水:加工区生活污水通过生活污水管道系统进入电镀废水集中处理厂的络合废水处理系统,与分类预处理后的络合废水一并进行处理,达《电镀污染物排放标准》表3标准后排放。

加工区的废水类型主要有前处理废水、含镍废水、含铬废水、含铜废水、综合废水、络合废水。截至2025年1月,加工区入驻企业废水污染物排放量见下表。

表 3.1-11 加工区现入驻企业废水污染物排放量 t/d

序号	污染源	COD	SS	氨氮	总磷	总氮	石油类	总铬	铬(六价)	总镍	总铝	氟化物	总银	总铜	总锡	总锌	总钴	LAS	总氰化物
1	重庆大泰电子科技有限公司	5.634	0.226	0.226	0.022			0.0018		0.00026									
2	重庆虹跃电镀有限公司 (原重庆亦虹电镀表面处理中心)	0.458	0.2748	0.0733			0.0086	0.0014	0.0003							0.0019			
3	重庆佳羽五金制品有限公司	0.8517		0.1363	0.0015		0.0195	0.0019	0.0004	0.0003									
4	重庆双伟表面处理有限公司	0.6453	0.3872	0.1033			0.0102	0.0018								0.0041			
5	重庆新福佰科技有限公司	0.0567	0.0339	0.005	0.0002					0.00004									
6	重庆双鑫表面处理有限公司	1.5015	0.9009	0.2402			0.0304	0.004	0.0005	0.00005						0.0134			
7	重庆捷升表面处理公司	0.907	0.545	0.145			0.017	0.002								0.005			
8	重庆力派表面处理公司	1.5194		0.1259	0.005		0.0309			0.001						0.0046			
9	重庆晶亮电镀有限公司	0.6516	0.3909	0.1042			0.0105	0.0013	0.0003							0.0051			
10	重庆聚辉电镀有限公司	1.16		0.189	0.0052		0.024			0.001				0.0024	0.0008				
11	重庆宝鑫镀装科技有限公司	0.0813	0.0488	0.013			0.0024			0.00003		0.0031				0.0002			
12	重庆德忠制版	0.05607		0.00831				0.00005	0.000026	0.0000015				0.0000001					
13	重庆金瑞金属表面处理有限公司	1.5335	0.8323	0.1868	0.0008		0.0447	0.0022	0.0004	0.0005						0.0055			

重庆钰普科技有限公司新建电镀生产线项目环境影响报告书

14	重庆科泰表面处理有限公司	1.775	1.0651	0.1666	0.0061		0.0087	0.0058	0.0012	0.0012				0.0009					
15	重庆裕盛金属表面处理有限公司	0.7529	0.4517	0.0961			0.0144	0.0015		0.0002						0.003			
16	重庆永骏五金电子有限公司	1.319	0.7914	0.211	0.0064		0.017			0.0003	0.0425							0.0001	
17	重庆市璧山区坤洲电镀厂	0.6285	0.377	0.0517			0.0125	0.0016	0.0003	0.0003									
18	重庆程顺诚金属表面处理有限公司（原重庆立赢电镀有限公司）	1.378	0.827	0.22			0.028	0.0023	0.0005							0.008			
19	重庆伟亮金属表面处理有限公司	0.461	0.276	0.074			0.008	0.0009	0.0002							0.003			
20	重庆鑫浩源金属科技有限公司	0.936	0.561	0.15			0.02	0.0015	0.0003	0.0004						0.006			
21	重庆康华金属制品有限公司	1.5497	0.9298	0.2479	0.0069		0.0174			0.0004	0.0435							0.0014	
22	重庆加春机械制造有限公司	0.31	0.18	0.002	0.002	0.09	0.009	0.0004	0.0001		0.009					0.004			
23	重庆博彩金属表面处理有限公司	0.459	0.275	0.0008	0.0008	0.092	0.009			0.0001	0.006			0.001	0.005				
24	重庆渝富汽车配件有限公司	1.3863	0.8318	0.1515			0.0197	0.0044		0.0003						0.0086			
25	重庆钰普科技有限公司	0.7787	0.4672	0.0567			0.0133	0.0043	0.0009										

重庆钰普科技有限公司新建电镀生产线项目环境影响报告书

26	重庆慧丰成电镀有限公司	0.728	0.437	0.036	0.0008		0.008	0.001	0.0002	0.0002		0.016		0.0006		0.0023			
27	重庆市策兴五金塑胶制品有限公司	1.3319	0.7991	0.12	0.0047		0.0029	0.0045	0.0009	0.0009				0.0008	0.0177				
28	重庆冬焱电镀有限责任公司	1.283		0.198				0.002	0.0004										
29	重庆四海达电子科技有限公司	8.0867	4.852	0.7441	0.0021		0.0537			0.0008				0.0355					0.0009
30	重庆杰心瀚电子科技有限公司	0.466	0.278	0.044			0.009			0.0004			0.0003	0.0001	0.0045				0.0005
31	重庆名于创金属表面处理有限公司	0.355	0.213	0.036		0.137	0.005					0.044						0.013	
32	重庆兴品隆电镀有限公司	0.853	0.512	0.136			0.015	0.0014	0.00003							0.006			
33	重庆悦飞金属表面处理有限公司(鑫威转让)	0.457	0.274	0.073	0.005	0.137	0.018	0.005								0.009			
34	重庆三价彩金属表面有限公司																		
35	重庆淞智汽车零部件有限公司	0.013	0.008	0.0025			0.0001												
36	重庆市境界电镀有限公司	0.418	0.2506	0.003			0.008	0.001	0.0002							0.002			
37	重庆铎晖鹏金属表面处理有限公司	0.6026	0.3616	0.0401	0.001	0.0905	0.0095	0.0007		0.0002	0.0157					0.0047			

重庆钰普科技有限公司新建电镀生产线项目环境影响报告书

38	重庆榮荣金属表面处理有限公司	0.7878	0.4723	0.1256		0.1823	0.0165			0.0002	0.0165								
39	重庆鑫之杰表面处理有限公司	0.515	0.309	0.082			0.006	0.0024	0.0005							0.002			
40	重庆丰川电子科技有限公司	2.61	1.543	0.495	0.031	0.878	0.058			0.001	0.058								
41	重庆鑫特金属表面处理有限公司	0.5838	0.3503	0.0284		0.1215	0.0055	0.0035	0.0007							0.0011			
42	重庆展腾科技有限公司	3.3869	2.0321	0.5419		1.0161	0.1355	0.0029	0.0006	0.0012									
43	重庆绿陶科技有限公司	1.161	0.511	0.128	0.004	0.267	0.025	0.0003		0.0002	0.1355					0.004		0.036	
44	重庆菲力达金属表面处理有限公司	0.1576	0.0946	0.0253		0.0448	0.0032	0.0007	0.0001		0.0041					0.0014			
45	重庆祥通机械有限公司	0.54	0.324	0.01		0.158	0.002	0.002	0.0004	0.0003						0.005			
46	重庆翔烽五金制品有限公司	1.116	0.696	0.178	0.00075	0.326	0.022			0.00027	0.027							0.055	
47	重庆红宇精密工业有限责任公司	0.4203	0.4203	0.042			0.01	0.0002	0.00005							0.0022			
合计		52.66277	25.4107	6.07351	0.10625	3.5402	0.7881	0.06675	0.0094826	0.0120515	0.3578	0.0631	0.0003	0.04	0.028	0.1121	0	0.1055	0.0014

注：三价彩公司已停产，无相应数据资料，因此未统计。

(5) 入驻企业固废产生情况

加工区的生活垃圾由环卫部门统一清运；

一般固废：主要为不沾染危险废物的废弃包装物、设备维修产生的废零部件、不合格品以及纯水制备产生的少量废活性炭等，外售或厂家回收；

危险废物：主要为含渣废液、废过滤机内胆、化学品包装、车间废拖把、镀液过滤的废活性炭等。加工区北区各企业自行设置危废贮存点，委托有资质的单位清运处置；加工区南区定制厂房各企业自行设置危废贮存点，新材料产业园设置集中危废贮存库，各入驻企业自行委托有资质的单位清运处置。

3.1-12 加工区现有企业固体废物排放量 (t/a)

序号	企业简称	规模	生活垃圾		一般工业固废			危险废物		
			产生量	处置去向	种类	产生量	处置去向	种类	产生量	处置去向
1	重庆大泰电子科技有限公司	处理电脑金属外壳 2400 万件/a, 阳极氧化面积 446.4 万 m ² /a 样品测试 6 万件/年, 阳极氧化面积 1.116m ² /a	72	环卫部门处理	铝合金、金刚砂粉末、PE 塑料、包装纸箱、纤维材料	362.654	外售	润滑油和液压油 HW08; 含油棉布和金属残渣 HW49	243	所有企业均已按要求签订危废处置协议, 危废交由有相应资质的单位处置
2	重庆虹跃电镀有限公司 (原重庆亦虹电镀表面处理中心)	2 条镀锌生产线, 电镀面积约为 10 万 m ² /a	2.6		不沾染有毒有害物质的废弃包装物、不合格品等	1		含渣槽液 (HW17, 336-064-17, 336-068-17, 336-052-17); 废过滤机内胆、化学品废包装物、废拖把、废劳保用品和废滤芯 (HW49, 900-041-49)	3	
3	重庆佳羽五金制品有限公司	两条化学镀镍自动生产线, 总镀面积 18 万 m ² /a	4.5		不沾染有毒有害物质的废弃包装物、不合格品等	1.5		含渣槽液 (HW17, 336-064-17, 336-068-17, 336-052-17); 废过滤机内胆、化学品废包装物、废拖把、废劳保用品和废滤芯 (HW49, 900-041-49)	208.7	
4	重庆双伟表面处理有限公司	2 条镀锌生产线, 总镀面积 18 万 m ² /a	1.56		不沾染有毒有害物质的废弃包装物、不合格品等	1.6		含渣槽液 (HW17, 336-064-17, 336-068-17, 336-052-17); 废过滤机内胆、化学品废包装物、废拖把、废劳保用品和废滤芯 (HW49, 900-041-49)	5.934	
5	重庆新福佰科技	1 条化学镀镍生产线,	2.25		不沾染有毒有害物	0.5		含渣槽液、废酸液 (HW17,	67.26	

重庆钰普科技有限公司新建电镀生产线项目环境影响报告书

	有限公司	总镀面积 5 万 m ² /a			质的废弃包装物、不合格品等			336-064-17, 336-069-17), 化学品废包装物、废拖把及废劳保用品 (HW49, 900-052-17), 废滤芯、废活性炭 (HW49, 900-041-49), 废导热油 HW08		
6	重庆双鑫表面处理有限公司	镀锌镍合金生产线 1 条, 镀锌生产线 3 条, 总镀面积 34 万 m ² /a	7.5		不沾染有毒有害物质的废弃包装物、不合格品等	2.4		含渣槽液 (HW17, 336-064-17, 336-068-17, 336-052-17); 废过滤机内胆、化学品废包装物、废拖把、废劳保用品和废滤芯 (HW49, 900-041-49)	8.25	
7	重庆捷升表面处理公司	2 条镀锌生产线, 总镀面积 20 万 m ² /a	1.56		不沾染有毒有害物质的废弃包装物、不合格品等	2.6		浮油、含渣槽液 (HW17); 含锌槽渣 (HW17); 废过滤机内胆 (HW17); 化学品包装、车间废拖把 (HW49)	6.4	
8	重庆力派金属表面处理有限公司	2 条镀镍生产线, 总镀面积 40 万 m ² /a	3		不沾染有毒有害物质的废弃包装物、不合格品等	3.2		含渣槽液 (HW17, 336-064-17, 336-068-17, 336-052-17); 废过滤机内胆、化学品废包装物、废拖把、废劳保用品和废滤芯 (HW49, 900-041-49)	166	
9	重庆晶亮电镀有限公司	2 条镀锌生产线, 总镀面积 16 万 m ² /a	1.56		废包装物、设备维修废零部件等	0.06		含渣槽液 (HW17); 含锌槽渣 (HW17); 废过滤机内胆 (HW17); 化学品包装、车间废拖把 (HW49)	37.51	
10	重庆聚辉电镀有限公司	2 条化学镍生产线, 1 条化学锡生产线, 总面积 25 万 m ² /a	3.9		废挂具、废金属材料	0.5		含渣槽液 (HW17, 336-064-17, 336-068-17, 336-052-17); 废过滤机内胆、化学品废包装物、废拖把、废劳保用品和废滤	153.87	

重庆钰普科技有限公司新建电镀生产线项目环境影响报告书

								芯 (HW49, 900-041-49)		
11	重庆宝鑫镀装科技有限公司	新建 2 条镀镍电镀 1 生产线, 总面积 2 万 m ² /a	2.4		不沾染有毒有害物质的废弃包装物、不合格品等	1.5		含渣槽液 (HW17, 336-064-17、336-063-17); 化学品废包装物、废拖布、废劳保用品、废活性炭和废滤芯 (HW49, 900-041-49)	8.4	
12	重庆市德忠制版有限公司	预计总面积 1.35 万 m ² /a, 镀镍 0.36 万 m ² /a, 镀铜 0.36 万 m ² /a, 镀铬 0.63 万 m ² /a	4.2		下料、焊接、粗车、研磨、电雕等	17.095		含渣槽液 (HW17, 336-064-17、336-063-17); 化学品废包装物、废拖布、废劳保用品、废活性炭和废滤芯 (HW49, 900-041-49)	14.475	
13	重庆金瑞金属表面处理有限公司	1 条镀锌线, 1 条镀锌镍线, 1 条磷化线, 1 条镀镍铬线, 总面积 36 万 m ² /a	4.5		不合格产品, 设备维护等产生的废金属材料, 以及纯水制备产生的少量废活性炭	10.65		含渣槽液 (HW17); 含锌槽渣 (HW17); 废过滤机内胆 (HW17); 化学品包装、车间废拖把 (HW49)	21	
14	重庆科泰表面处理有限公司	1 条镀铜镍铬线, 总面积 18 万 m ² /a	7.8		废挂具、废活性炭、不合格品	0.8		含渣槽液 (HW17, 336-064-17、336-063-17); 化学品废包装物、废拖布、废劳保用品、废活性炭和废滤芯 (HW49, 900-041-49)	45.5	
15	重庆裕盛金属表面处理有限公司	1 条镀锌线, 1 条镀锌镍线, 总面积 20 万 m ² /a	3.45		废挂具, 以及纯水制备产生的少量废活性炭	0.3		含渣槽液 (HW17, 336-064-17、336-063-17); 化学品废包装物、废拖布、废劳保用品、废活性炭和废滤芯 (HW49, 900-041-49)	8	
16	重庆永骏安五金电子有限公司	2 条阳极氧化线, 总面积 30 万 m ² /a	9		废挂具, 以及纯水制备产生的少量废活性炭	0.3		含渣槽液 (HW17, 336-064-17、336-063-17); 化学品废包装物、废拖布、废劳保用品、废活性炭和	23.46	

重庆钰普科技有限公司新建电镀生产线项目环境影响报告书

							废滤芯（HW49，900-041-49）		
17	重庆市璧山区坤洲电镀厂	1 条镀铬铬线，总面积 8 万 m ² /a	2.9		废挂具、不合格品	0.5	含渣槽液（HW17，336-064-17、336-063-17）；化学品废包装物、废拖布、废劳保用品、废活性炭和废滤芯（HW49，900-041-49）	6.2	
18	重庆程顺诚金属表面处理有限公司（重庆立赢电镀有限公司）	6 条镀锌线，总面积 48 万 m ² /a	18		不沾染危险废物的废弃包装物、设备维修产生的废零部件、不合格品以及纯水制备产生的少量废活性炭	0.78	含渣槽液（HW17，336-064-17、336-063-17）；化学品废包装物、废拖布、废劳保用品、废活性炭和废滤芯（HW49，900-041-49）	66.85	
19	重庆伟亮金属表面处理有限公司	1 条镀锌线，总面积 12 万 m ² /a	6		不沾染危险废物的废弃包装物、设备维修产生的废零部件、不合格品以及纯水制备产生的少量废活性炭	0.19	含渣槽液（HW17，336-064-17、336-063-17）；化学品废包装物、废拖布、废劳保用品、废活性炭和废滤芯（HW49，900-041-49）	11.06	
20	重庆鑫浩源金属科技有限公司	3 条镀锌、镀锌镍合金线，总面积 30 万 m ² /a	3		不沾染危险废物的废弃包装物、设备维修产生的废零部件、不合格品以及纯水制备产生的少量废活性炭	0.38	含渣槽液（HW17，336-064-17、336-063-17）；化学品废包装物、废拖布、废劳保用品、废活性炭和废滤芯（HW49，900-041-49）	41.08	
21	重庆康华金属制品有限公司	3 条阳极氧化生产线，总面积 36 万 m ² /a	12		废挂具，以及纯水制备产生的少量废活性炭	0.3	含渣槽液（HW17，336-064-17、336-063-17）；化学品废包装物、废拖布、废劳保用品、废活性炭和废滤芯（HW49，900-041-49）	6.6	
22	重庆加春机械制造有限责任公司	2 条自动钝化生产线，总面积 18 万 m ² /a	2.25		废挂具、不合格品、废滤渣	0.22	含渣槽液（HW17，336-064-17、336-063-17）；	27.31	

重庆钰普科技有限公司新建电镀生产线项目环境影响报告书

							化学品废包装物、废拖布、废劳保用品、废活性炭和 0.385 废滤芯（HW49，900-041-49）		
23	重庆博彩金属表面处理有限公司	2 条阳极氧化生产线，总面积 27 万 m ² /a	1.05		不合格品、废挂具，以及纯水制备产生的少量废活性炭	0.35	含渣槽液（HW17，336-064-17、336-063-17）；化学品废包装物、废拖布、废劳保用品、废活性炭和废滤芯（HW49，900-041-49）	9.97	
24	重庆渝富汽车配件有限公司	1 条镀锌铁镍生产线、1 条镀锌生产线、1 条镀锌镍生产线，总面积 30 万 m ² /a	3.75		废挂具，以及纯水制备产生的少量废活性炭	0.3	含渣槽液（HW17，336-064-17、336-063-17）；化学品废包装物、废拖布、废劳保用品、废活性炭和废滤芯（HW49，900-041-49）	14.39	
25	重庆钰普科技有限公司	3 条镀硬铬生产线，1 条化学镀镍生产线，镀硬铬面积为 38.5 万 m ² /a，化学镍面积 5.3 万 m ² /a，总面积 43.8 万 m ² /a	5.3		废挂具、废包装材料	0.8	含渣槽液（HW17，336-064-17、336-063-17）；化学品废包装物、废拖布、废劳保用品、废活性炭和废滤芯（HW49，900-041-49）	12.63	
26	重庆慧丰成电镀有限公司	2 条装饰铬生产线，总面积 20 万 m ² /a	4.5		不沾染危险废物的废弃包装物、设备维修产生的废零部件、不合格品以及纯水制备产生的少量废活性炭	0.28	含渣槽液（HW17，336-064-17、336-063-17）；化学品废包装物、废拖布、废劳保用品、废活性炭和废滤芯（HW49，900-041-49）	25.13	
27	重庆市策兴五金塑胶制品有限公司	1 条塑胶电镀生产线、1 条辅助镀珍珠镍铬生产线，总面积 18 万 m ² /a	7.8		少量废挂具、不合格品、纯水制备废活性炭等	0.8	含渣槽液（HW17，336-064-17，336-068-17，336-054-17）；废化学品包装物、废拖把、废过滤芯（HW49，900-041-49）	26.6	
28	重庆冬焱电镀有	2 条镀锌生产线，总面	8		废零部件、不合格	2.2	含渣废液（HW17，	25	

重庆钰普科技有限公司新建电镀生产线项目环境影响报告书

	限责任公司	积 20 万 m ² /a			品			336-064-17, 336-063-17, 336-054-17) ; 废活性炭、化学品废包装物、废拖把、废劳保用品和废滤芯 (HW49, 900-041-49)		
29	重庆四海达电子科技有限公司	2 套水平黑孔设施、2 套 VCP 镀铜设施、2 套镀铜后处理设施, 镀铜面积为 83 万 m ² /a; 2 套化金前处理设施、2 套化镍金设施、2 套化金后处理设施, 化镍金 6 万 m ² /a	23.4		少量废膜 (废 PET 膜、废聚乙烯膜)、纯水制备产生的少量废活性炭	40.5		表面处理废物 (HW17)、废蚀刻液 (HW22)、废显影液 (HW16); 废化学品包装材料、废拖把和劳保用品 (HW49, 900-041-49)	638.2	
30	重庆杰心瀚电子科技有限公司	1 条镀铜镍生产线, 生产规模 8 万 m ² /a; 1 条镀金银锡生产线, 生产规模 1 万 m ² /a; 1 条镀金银生产线, 镀金生产规模 0.6 万 m ² /a, 镀银生产规模 0.4 万 m ² /a	4.5		不沾染危险废物的废弃包装物、设备维修产生的废零部件、不合格品以及纯水制备产生的少量废活性炭	0.0226		含渣废液、含铜槽渣、含镍槽渣、含锡槽渣 (HW17) (336-064-17、336-062-17、336-055-17、336-059-17); 废化学品包装物、废拖把、废过滤芯 (HW49, 900-041-49)	15.16	
31	重庆名于创金属表面处理有限公司	2 条陶化发黑生产线, 加工汽车发动机紧固件 9000t/a	2.4		废包装材料	0.2		含渣废液 (HW17, 336-064-17)	0.5	
32	重庆兴品隆电镀有限公司	3 条镀锌生产线, 生产规模 22 万 m ² /a	6		不沾染危险废物的废弃包装物、纯水制备产生的少量废活性炭	0.6		含渣槽液 (HW17, 336-064-17, 336-068-17, 336-052-17); 废过滤机内胆、化学品废包装物、废拖把、废劳保用品和废滤芯 (HW49, 900-041-49)	21	
33	重庆悦飞金属表面处理有限公司 (鑫威转让)	1 条镀锌生产线, 生产规模 16 万 m ² /a	3		不沾染危险废物、危化品的废弃包装物	0.4		含渣槽液 (HW17, 336-064-17, 336-068-17, 336-052-17); 废过滤机内胆、化学品废包装物、废拖把、废劳保用品和废滤	17.412	

重庆钰普科技有限公司新建电镀生产线项目环境影响报告书

							芯 (HW49, 900-041-49)		
34	重庆三价彩金属表面处理有限公司	2 条镀锌生产线, 生产规模 15 万 m ² /a	/		不沾染危险废物、危化品的废弃包装物	0.6	含渣槽液 (HW17, 336-064-17, 336-068-17, 336-052-17); 废过滤机内胆、化学品废包装物、废拖把、废劳保用品和废滤芯 (HW49, 900-041-49)	14.5	
35	重庆黎明汽车零部件有限公司 (原重庆淞智汽车零部件有限公司)	1 条自动滚镀化学镍生产线, 生产规模 1920m ² /a	2.25		废包装物、废活性炭等过滤介质和不合格品	0.28	除油废液、含渣槽液 (HW17, 336-064-17、336-055-17); 化学品废包装物、废拖把、废劳保用品和废滤芯 (HW49, 900-041-49)	6.47	
36	重庆市境界电镀有限公司	2 条镀锌生产线, 生产规模 20 万 m ² /a	3.75		废包装物、设备维修废零部件	0.017	含渣废液、废过滤机内胆 (HW17, 336-064-17, 336-063-17, 336-054-17, 336-069-17, 336-062-17); 废活性炭、化学品废包装物、废劳保用品 (HW49, 900-041-49)	8.105	
37	重庆铎晖鹏金属表面处理有限公司	2 条镀锌生产线, 面积 10 万 m ² /a, 1 条镀镍锡生产线, 面积 3 万 m ² /a, 1 条钝化生产线, 面积 1 万 m ² /a; 1 条阳极氧化生产线, 面积 6 万 m ² /a	3		不沾染危险废物的废弃包装物、活性炭等	0.26	除油废液、含渣槽液 (HW17, HW12, 336-064-17、336-055-17、336-068-17、336-066-17、900-256-12、264-013-12); 化学品废包装物、废拖把、废劳保用品和废滤芯 (HW49, 900-041-49)	30.67	
38	重庆桑荣金属表面处理有限公司	2 条阳极氧化生产线, 生产规模 52 万 m ² /a	7.5		废活性炭、废挂具、次品、废铁砂	3.95	含渣槽液 (HW17, 336-064-17、336-063-17); 化学品废包装物、废拖布、废劳保用品、废活性炭和废滤芯 (HW49, 900-041-49)	8.928	

重庆钰普科技有限公司新建电镀生产线项目环境影响报告书

39	重庆鑫之杰表面处理有限公司	2 条镀锌生产线，生产规模 21 万 m ² /a	3		废零部件、废包装物	0.07		除油废液、含渣废液（HW17，336-064-17，336-063-17，336-052-17）；废活性炭、化学品废包装物、废拖把、废劳保用品和废滤芯（HW49，900-041-49）	6.06	
40	重庆丰川电子科技有限公司	4 条表面处理生产线（其中 1 条机械手臂前处理线、2 条全自动阳极氧化生产线、1 条不合格品处理线）及 2 条喷砂线，预计扩建完成后阳极氧化总规模约 156.66 万 m ² /a	60		废活性炭（制纯水）、废铁砂	1.55		含渣槽液（HW17，336-064-17），含渣槽液（HW17，336-063-17），废磷酸（HW17，336-064-17），废滤芯（HW49，900-041-49），化学品废包装物、废拖把、废劳保用品（HW49，900-041-49），废切削油（HW08，900-202-08）	153	
41	重庆鑫特金属表面处理有限公司	2 条电镀生产线，总生产规模为 25 万 m ² /a	3		不沾染危险废物的废弃包装物、活性炭等	0.26		除油废液、含渣废液（HW17，336-064-17，336-063-17，336-052-17）；废活性炭、化学品废包装物、废拖把、废劳保用品和废滤芯（HW49，900-041-49）	25.02	
42	重庆展腾科技有限公司	2 条 20 万 m ² /a 全自动装饰镍铬生产线、1 条全自动柔性镀镍铬线（镍铬 10 万 m ² /a、铬 20 万 m ² /a）生产线、1 条 60 万 m ² /a 阳极氧化生产线	2.3		不沾染危险废物的废弃包装物、不合格品、废挂具	10.4		含渣废液（HW17，336-064-17，336-054-17）；废化学品包装物、废拖把、废过滤芯（HW49，900-041-49）	64.8	
43	重庆绿陶科技有限公司	新建 1 条挂镀锌/锌镍生产线、1 条阳极氧化生产线、1 条全自动钝	1.5		不沾染危险废物的废弃包装物、纯水制备产生的少量废	1.65		槽渣（HW17 表面处理废物）、酸液回收装置产生的废酸液（HW34 废酸）、	16.36	

重庆钰普科技有限公司新建电镀生产线项目环境影响报告书

		化生产线，总生产规模为 80.1 万 m ² /a。其中：1#生产线镀锌/锌镍规模为 60 万 m ² /a（镀锌 30 万 m ² /a，镀锌镍 30 万 m ² /a），2#阳极氧化生产线规模为 20 万 m ² /a，3#全自动钝化生产线 0.1 万 m ² /a			活性炭			处理槽液和酸液回收装置的废滤芯（HW49 其他废物）、废弃化学品包装和车间废拖把（HW49 其他废物）		
44	重庆菲力达金属表面处理有限公司	新建 2 条钝化生产线：1#钝化线（主要进行锌合金工件钝化，处理能力 3 万 m ² /a）、2#钝化线（主要进行铝合金工件钝化，处理能力为 7 万 m ² /a）以及研磨等配套生产设施，总表面处理能力为 10 万 m ² /a	1.89		不沾染化学品包装物	0.56		含渣槽液（HW17，HW34，HW35，336-055-17，336-058-17，336-069-17，900-300-34，900-353-35）；化学品废包装物、废拖把、废劳保用品和废滤芯（HW49，900-041-49）	4.97	
45	重庆祥通机械有限公司	新建 1 条挂镀锌/锌镍生产线、1 条滚镀锌生产线、1 条钝化打样线以及化学品仓库、检验室等配套生产设施，总生产规模为 24 万 m ² /a	3		不沾染危险废物的废弃包装物、不合格产品	1.7		除油槽、酸洗槽、镀锌/锌镍槽、出光槽、钝化槽等含渣废液（HW17，336-052-17、336-064-17、336-063-17、336-054-17）；废滤芯、化学品废包装物、废拖把（HW49，900-041-49）	7.67	
46	重庆翔烽五金制品有限公司	建设 2 条阳极氧化生产线，阳极氧化总面积 57 万 m ² /a	7.5		废挂具、次品、废铝屑及废铁砂、不沾染危险废物的废包装物	3.6		含渣废液（酸碱残渣），HW17，336-064-17；含渣废液（含镍残渣），HW17，336-063-17；废滤芯，HW49，900-041-49；废碱液，HW35；900-399-35；废滤芯，HW49，900-041-49；废酸液，	37.528	

重庆钰普科技有限公司新建电镀生产线项目环境影响报告书

								HW17, 336-064-17; 车间废拖把、沾染危险废物的废包装物及劳保用品、回用水制纯水废活性炭, HW49, 900-041-49		
47	重庆红宇精密工业集团有限公司	1 条综合电镀线, 包括镀锌、镀锌镍、化学镀镍, 面积 0.85 万 m ² /a, 1 条阳极氧化线, 总面积 2.5 万 m ² /a。1 条碱性挂镀锌及锌镍生产线, 规模为 23.72 万 m ² /a; 1 条酸性挂镀锌及锌镍生产线, 规模为 30.35 万 m ² /a	18		废包装袋	10		隔油池油渣 (HW49, 900-042-49)	0.05	
合计		/	363.92	/	/	490.582	/	/	2369.982	/

3.2 拟建项目概况

3.2.1 基本情况

项目名称：重庆钰普科技有限公司新建电镀生产线项目

建设单位：重庆钰普科技有限公司

建设地点：璧山高新区电镀集中加工区南区 3#厂房 1F，中心经纬度：106.223848964°E；29.535493039°N

建设性质：新建

建筑面积：2747.02m²

工程总投资：1300 万元

建设内容：租用璧山高新区电镀集中加工区 3#厂房 1F 新建 2 条镀铬生产线、2 条化学镍生产线和 1 条挂镀锌镍生产线；并配套建设危险废物贮存点、化学品仓库等辅助工程。与项目配套的园区集中给排水设施、锅炉房、变配电房、废物集中储存设施、污水处理站、事故池等均直接依托璧山高新区电镀集中加工区的设施。

生产制度及劳动定员：拟建项目劳动定员 80 人（不设置住宿及食堂）；全年工作约 300 天，生产班制为 2 班制，8h/班，4800h/a。

建设工期：6 个月。

3.2.2 产品方案及规模

项目新建 2 条镀铬生产线、2 条化学镍生产线和 1 条挂镀锌镍生产线，生产线均为全自动生产线。主要产品为汽车、摩托车制动器活塞、军工产品、自动化设备、摩托车配件、汽车零部件、医疗设备、半导体等。

表 3.2-1 产品设计方案及规模一览表

电镀生产线名称	产品		镀覆			备注
	种类	材质	镀种	厚度 (μm)	年产量 (万 m^2/a)	
1#化学镍生产线	汽车、摩托车制动器活塞	铁	化学镍*	10	8	
2#化学镍生产线	军工产品、自动化设备、摩托车配件、汽车零部件、医疗设备、半导体等	铁	化学镍*	8	6	
3#镀铬生产线	汽车制动器活塞	铁	镀硬铬	15	20	
4#镀铬生产线	军工产品、自动化设备、摩托车配件、汽车零部件、医疗设备、半导体等	铁	镀硬铬	10	14	
5#挂镀锌镍生产线	军工产品、自动化设备、摩托车配件、汽车零部件、医疗设备、半导体、激光设备等	铁	镀锌镍	5	22	
注：*化学镀镍层为磷镍合金层，其中金属镍占镀层质量约 90%						

本次以代表型工件作为核算依据，挂镀生产线以大工件为主，滚镀生产线以小工件为主，各生产线代表性工件单挂面积计算依据如下表所示。

表 3.2-2 各生产线代表性工件单挂面积计算依据一览表

序号	生产线	工件尺寸 (m)	单件电镀 面积 (m ²)	单挂工件 个数 (个)	单槽挂 数 (个)	每挂电镀面积 (m ²) (总面积=单件电镀面积*单 挂工件个数*单槽挂数)
1	1#化学镍生产线	L=0.40 B=0.80	0.32	5	4	0.32*5*4=6.4
2	2#化学镍生产线	L=0.20 B=0.20	0.04	20	5	0.04*20*5=4.0
3	3#镀铬生产线	L=0.20 B=0.15	0.03	30	6	0.03*30*6=5.4
4	4#镀铬生产线	L=0.20 B=0.30	0.06	15	5	0.06*15*5=4.5
5	5#挂镀锌镍生产线	L=0.30 B=0.30	0.09	10	5	0.09*10*5=4.5

拟建项目各生产线设计产能与生产线匹配关系见表 3.2-3。

表 3.2-3 产能匹配性分析一览表

表面处理种类	生产节拍 (挂/h)	瓶颈工 序及生 产时间 (min)	瓶颈工 艺槽工 位数量 (个)	镀槽有 效工作 时间 (h)	每挂面 积 (m ²)	核算产能 (m ² /a)	设计产能 (m ² /a)
1#化学镍生产线	2.8	60	7	16	6.4	86016	80000
2#化学镍生产线	3.2	80	10	16	4	61440	60000
3#镀铬生产线	7.8	60	16	16	5.4	202176	200000
4#镀铬生产线	6.5	80	14	16	4.5	140400	140000
5#挂镀锌镍生产线	10.2	15	4	16	4.5	220320	220000

3.2.3 项目组成及建设内容

拟建项目组成包括电镀生产区的主体工程及其配套建设的公辅工程、储运工程和环保工程等，本项目不设置退镀工序，不合格的产品交给委托企业，业主单位降价补偿给委托镀件的企业。

拟建项目组成情况详见表 3.2-4。

表 3.2-4 拟建项目组成表

序号	项目组成	建设内容	备注
一	主体工程		
1	1#、2#化学镍生产线	在厂房西北侧建设 2 条全自动化学镍生产线，1#化学镍生产线电镀面积 80000m ² /a，2#化学镍生产线电镀面积 60000m ² /a，生产线均位于架空层。 生产线采用自动控制，生产线上供水、供汽（热）均采用自动控制，主要包括上挂、热水洗、超声波水洗、纯水洗、镀镍、纯水洗、水洗、活化（硫酸）、水洗、酸洗、交换、水洗、阳极电解除油、超声波除油、化学除油、下挂等。生产线整体设置围蔽，围蔽后留 2 个出入口，用于人员、原材料和产品的进出。	已建
2	3#镀铬生产线	在厂房东北建设 1 条全自动镀铬生产线，电镀面积 200000m ² /a，生产线位于架空层。 生产线采用自动控制，生产线上供水、供汽（热）均采用自动控制，主要包括上挂、碱洗、水洗、酸洗、化学除油、超声波除油、阳极电解、水洗、交换、活化、阳极刻蚀、镀铬、回收、水洗、封闭、下挂等。生产线整体设置围蔽，围蔽后留 2 个出入口，用于人员、原材料和产品的进出。	已建
3	4#镀铬生产线	在 3#镀铬生产线南侧建设 1 条全自动 4#镀铬生产线，电镀面积 140000m ² /a，生产线位于架空层。 生产线采用自动控制，生产线上供水、供汽（热）均采用自动控制，主要包括上挂、化学除油、阳极电解除油、水洗、超声水洗、活化、水洗、交换、阳极刻蚀、镀铬、回收、水洗、下挂等。生产线整体设置围蔽，围蔽后留 2 个出入口，用于人员、原材料和产品的进出。	新建
4	5#挂镀锌镍生产线	在 4#镀铬生产线南侧建设 1 条 5#挂镀锌镍生产线，电镀面积 220000m ² /a，生产线位于架空层。 生产线采用自动控制，生产线上供水、供汽（热）均采用自动控制，主要包括上挂、化学除油、电解除油、水洗、酸洗、活化、水洗、中和、水洗、镀锌镍、水洗、出光、钝化、水洗、下挂等。生产线整体设置围蔽，围蔽后留 2 个出入口，用于人员、原材料和产品的进出。	新建
二	公用辅助工程		
1	供电、供水、供热	供电由加工区统一供配，供水由园区自来水管网输送，供热（槽液加温）由标准厂房天然气锅炉供给；车间设置中水回用管网，包括前处理、自来水、纯水机、废气处理塔中水供水管网。	依托
2	循环水系统	拟建项目废气处理塔配套建设了循环水系统。循环水系统位于厂房楼顶。	新建
3	排水	依托加工区已建成污水管网	依托
4	办公区	1 层办公区设有厂长办公室，2 层（架空层）设有董事长办公室、财务室、会议室、档案室和敞开式办公区。	新建
5	化验室	位于 1 层厂长办公室旁，建筑面积 12m ² ，用于产品药水调配化验。	新建
6	检测室	位于 1 层化验室旁，建筑面积 12m ² ，用于槽液检测。	新建
7	员工用餐区	位于 1 层办公场所处，建筑面积 48m ² ，用于员工带餐加热、堂食，内设 4 张 8 人桌椅等。	新建
8	纯水制备	在 2 层（架空层）设置 2 台纯水机，制备的纯水用于纯水洗使用，制备工艺为 RO 反渗透，设计能力为 2t/h。	新建

序号	项目组成	建设内容	备注
9	车间废水集中收集设施	标准厂房内每栋楼两侧均设有废水收集池，按前处理废水、含铬废水、含镍废水、含铜废水、综合废水、高浓度废水、络合废水、特种废水八类进行分类收集，各条生产线排放的废水按以上八种类别通过管道进行分类收集，先进入各标准厂房的分类收集槽，各废水收集槽与楼底收集罐通过管道连接，再通过分类总收集管进入电镀废水集中处理厂。	依托
10	压缩空气	车间分别设置空压机 2 台（一用一备），为气动设备提供压缩空气。	新建
11	冷却区	位于 1 层西北侧，面积约 215m ² ，用于产品自然冷却。	新建
12	装箱区	位于 1 层中部，面积约 310m ² ，用于产品装箱，以待外售。	新建
13	喷砂抛丸区	位于 1 层东南侧，用于部分产品喷砂抛丸。	新建
三	储运工程		
1	化学品存放	在车间 1 层设置有 1 个固体化学品存放区和 1 个液体化学品存放区，固体化学品存放区面积约为 10m ² ，液体化学品存放区面积 12m ² ，液态化学品存放区整体设置有围堤（围堤有效容积 1.8m ³ ）。各生产车间地面、托盘及危险废物贮存点、化学品储存间裙脚应具有防腐防渗功能。	新建
2	成品区	位于车间 1 层东北侧，面积约 500m ² ，用于存放成品。	新建
3	原料区	位于车间 1 层南侧，面积约 690m ² ，用于原材料来件存放。	新建
四	环保工程		
1	废气	1#线设置废气处理塔 1 座（位于楼顶）；废气处理塔设置计量装置、pH 自动监测装置、专用电表和自动加药装置；1#线生产线产生碱雾、氯化氢、氨采用围蔽+双侧槽边抽风+顶部抽风收集后排入 1#废气处理塔，废气（碱雾、氯化氢、氨）集中收集到 1#废气处理塔处理后通过 45m 排气筒排放（DA001），风量 21000m ³ /h。	新建
		2#线设置废气处理塔 1 座（位于楼顶）；废气处理塔设置计量装置、pH 自动监测装置、专用电表和自动加药装置；2#线生产线产生碱雾、氯化氢、氨采用围蔽+双侧槽边抽风+顶部抽风收集后排入 2#废气处理塔，废气（碱雾、氯化氢、氨）集中收集到 2#废气处理塔处理后通过 45m 排气筒排放（DA002），风量 25000m ³ /h。	新建
		3#线设置废气处理塔 1 座（位于楼顶）；废气处理塔设置计量装置、pH 自动监测装置、专用电表和自动加药装置；3#线生产线产生碱雾、氯化氢、硫酸雾、铬酸雾采用围蔽+双侧槽边抽风+顶部抽风收集后排入铬酸雾回收塔+3#铬酸雾处理塔，废气（碱雾、氯化氢、硫酸雾、铬酸雾）集中收集到 3#废气处理塔处理后通过 45m 排气筒排放（DA003），风量 65000m ³ /h。	新建
		4#线设置废气处理塔 1 座（位于楼顶）；废气处理塔设置计量装置、pH 自动监测装置、专用电表和自动加药装置；4#线生产线产生碱雾、硫酸雾、铬酸雾采用围蔽+双侧槽边抽风+顶部抽风收集后排入铬酸雾回收塔+4#铬酸雾处理塔，废气（碱雾、硫酸雾、铬酸雾）集中收集到 4#废气处理塔处理后通过 45m 排气筒排放（DA004），风量 100000m ³ /h。	新建
		5#线设置废气处理塔 1 座（位于楼顶）；废气处理塔设置计量装置、pH 自动监测装置、专用电表和自动加药装置；5#线生产线产生碱雾、硫酸雾、硝酸雾采用围蔽+双侧槽边抽风+顶部抽风收集后排入 5#废气处理塔，废气（碱雾、硫酸雾、硝酸雾）集中收集到 5#废气处理塔处理后通过 45m 排气筒排放（DA005），风量 120000m ³ /h。	新建
		抛丸粉尘经设备自带除尘器处理后在车间内无组织排放，并加强车间通风。	新建

序号	项目组成	建设内容	备注
2	废水处理	废水依托重庆璧山工业园区废水集中处理厂（设计处理规模 50000t/d）的前处理废水、含镍废水、含铬废水、综合废水、络合废水（生活污水依托络合废水处理系统处理）等处理系统处理后，第一类污染物和五类重金属排放标准执行《重庆市电镀行业废水污染物自愿性排放标准》（T/CQSES 02-2017）排放限值，其他污染物执行《电镀污染物排放标准》（GB 21900-2008）表 3 标准，排入璧南河。	依托
3	危险废物贮存点	车间内设置 2 个危险废物贮存点，单个面积约 14.1 平方米。各车间均按《环境影响评价技术导则 地下水环境》（HJ 610-2011）的要求进行整体防渗、防漏和防腐处理，同时满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）要求，危险废物分类收集后暂存于危险废物贮存点内，由企业定期委托有危废处置资质的单位进行处置。	新建
4	一般固废暂存间	在车间西侧设置一般固废暂存间 1 处，面积约 24 平方米，用于暂存一般工业固体废物，定期外销利用。	新建
5	事故池	依托加工区应急事故池，事故池容积 5000m ³ ，其中含铬事故池 1000m ³ ，含镍事故池 1000m ³ ，综合事故池 3000m ³ ，事故池通过管网连接，并设置车间排水管道切换系统，废水提升管道切换系统及出水管道切换系统。	依托
6	垃圾收集点	依托加工区的垃圾收集点	依托
7	地面工程	生产区域设置在 2.9m 的架空层，生产线镀槽设置在架空层上不小于 0.3m 处，各条生产线整体设置于托盘内、防止生产过程中废水、镀液滴落地面、托盘进行防腐防渗漏处理，并与加工区事故管网相连。地面采用 PE-120 作防腐防渗漏处理。	新建
8	滴漏散水收集系统	镀槽放置在平台上、工件（滴漏散水）下挂或转移处设置接水盘，相邻两镀槽作无缝连接，生产线分区设置生产线托盘（前处理废水、含镍废水、含铬废水、络合废水设置）；生产线整体设置托盘；生产线槽边设置挡水板、高度不低于 10cm；各条生产线过滤机、废气处理塔设置接水盘，接水盘深度不小于 10cm。	新建
9	车间内废水管网	明管敷设，重力导排，按水质管网分类收集，箭头指明流向	新建
10	地面防腐、防渗工程	整个车间全部按《环境影响评价技术导则 地下水环境》（HJ 610-2011）重点污染防治区进行防渗处理，同时当日危废暂存点亦满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）要求；防腐层参照《工业建筑防腐蚀设计标准》（GB/T 50046-2018），《建筑防腐蚀工程施工质量验收标准》（GB/T 50224-2018）的相关要求，地面采用 PE-120 作防腐防渗漏处理。	新建
11	事故池及托盘	生产线整体设置托盘，生产线槽边设置挡水板、高度不低于 10cm；各条生产线过滤机、废气处理塔设置接水盘，接水盘深度不小于 10cm。事故池依托加工区事故池。	新建和依托

加工区污水处理厂已通过了竣工环保验收，现处于正常运行的状态，拟建项目污废水可依托加工区污水处理厂处理。

表 3.2-5 加工区依托设施可依托性分析

项目内容	工程内容及建设情况	可依托性
供电	由国网重庆市电力公司璧山供电分公司供给，工作电源采用一路 10KV 专线，引自加工区 110KV 开闭所。10KV 电源进户线沿厂区电缆沟接入动力站房 10KV 配电装置。	可依托
供水	由加工区供水管网供给	可依托
供热	南区地下车库内建设一座锅炉房，规划配备 2 台 4t/h 锅炉，均规划采用低氮燃烧装置。	可依托
加工区污水处理厂	重庆璧山工业园区废水集中处理厂（含重庆璧山工业园区废水集中处理厂和综合废水处理厂）规划建设规模为 90000m³/d，分三期建设，各期建设规模均为 30000m³/d。目前仅建设一期工程（电镀废水）内容，建成规模为 20000m³/d（其中含铬废水处理能力 1700m³/d、含镍废水处理能力 4350m³/d、含铜废水处理能力 3200m³/d、综合废水处理能力 2700m³/d、前处理废水处理能力 4000m³/d、高浓度废水处理能力 1350m³/d、络合废水处理能力 2700m³/d）。 2012 年 10 月 23 日，中煤科工集团重庆设计研究院编制完成了《重庆璧山工业园区废水集中处理厂一期工程（电镀废水）环境影响报告书》并取得重庆市环境保护局批复（渝（市环准）（2012）159 号）；2013 年 5 月 6 日取得环境保护设计备案回执（渝（市环设备）（2013）39 号）。 2016 年 5 月 10 日，重庆市环境保护局以“渝（市）环验（2016）17 号”文同意重庆璧山工业园区废水集中处理厂一期工程（电镀废水）一阶段（含铬废水、含镍废水、综合废水、前处理废水、络合废水）通过竣工环保验收；2020 年 11 月，高新区废水集中处理厂一期工程（电镀废水）二阶段（含铜废水和高浓度废水）通过自主竣工环保验收，排污许可证（证书编号：915002275520327643002P）。 第一类污染物和五类重金属排放标准执行《重庆市电镀行业废水污染物自愿性排放标准》（T/CQSES 02-2017）排放限值，其他污染物执行《电镀污染物排放标准》（GB 21900-2008）表 3 标准。尾水管从重庆璧山工业园区废水集中处理厂南侧出厂后，沿厂外市政道路向东铺设，最终接入修建于璧南河边的排污口。 拟建项目排水量为 66.303m³/d，电镀废水集中处理厂设计处理能力为 20000m³/d，剩余处理能力为 13352.73m³/d。	可依托
	在线监测系统已验收并投运，并与璧山区生态环境局在线监控系统联网	
	已建成污泥干化系统 10t/d	
	设置雨污切换阀已验收并投运	
环境风险	加工区重庆璧山工业园区废水集中处理厂应急事故水池 1 座，容积 5000m ³ （其中含铬 1000m ³ 、含镍 1000m ³ 、综合废水 3000m ³ ），已建成并投运	可依托

3.2.4 主要原辅材料消耗

拟建项目主要原辅材料及消耗量见表 3.2-6，主要能源动力消耗估算见表 3.2-7。

表 3.2-6 主要原辅材料年消耗一览表

序号	名称	成分、规格、形态	年耗量 (t/a)	用途	储存方式	包装	储量 (t)	备注
1#化学镍生产线								
1	除油粉	NaOH、Na ₂ CO ₃ 等	1.2	用于化学除油、电解除油	袋装	25kg/袋	0.5	无磷
2	氢氧化钠	NaOH	0.5	用于电解除油	袋装	25kg/袋	0.5	
3	盐酸	HCl (31%)	2.0	用于酸洗	桶装	25kg/桶	0.5	
4	硫酸	H ₂ SO ₄ (98%)	1.2	活化	桶装	30kg/桶	0.3	
5	氨水	NH ₃ ·H ₂ O (25%)	4.106	用于镀化学镍	桶装	20kg/桶	0.1	
6	硫酸镍	Ni ₂ SO ₄ ·6H ₂ O (98%)	20.53	用于镀化学镍	袋装	25kg/袋	0.1	含镍 7.34t
7	次磷酸钠	NaH ₂ PO ₂ ·H ₂ O (98%)	16.424	用于镀化学镍	袋装	25kg/袋	0.1	
8	助剂	络合剂 A	主要含有柠檬酸、乙醇酸、氨基乙酸等	0.5	用于镀化学镍	桶装	20kg/桶	0.1
9		络合剂 B	主要含乳酸、醋酸钠、糖精等	0.5	用于镀化学镍	桶装	20kg/桶	0.1
10		络合剂 C	主要为乳酸、苹果酸等	0.5	用于镀化学镍	桶装	20kg/桶	0.1
11	酸雾抑制剂	十二烷基硫酸钠	0.2	酸洗	桶装	25kg/桶	0.02	
12	镍板	Ni (99.99%)	0.05	作为电极阳极	袋装	/	0.02	
2#化学镍生产线								
1	除油粉	NaOH、Na ₂ CO ₃ 等	1	用于化学除油、电解除油	袋装	25kg/袋	0.5	无磷
2	盐酸	HCl (31%)	1.8	用于酸洗	桶装	25kg/桶	0.5	
3	硫酸	H ₂ SO ₄ (98%)	1.0	活化	桶装	30kg/桶	0.2	
4	氨水	NH ₃ ·H ₂ O (25%)	2.464	用于镀化学镍	桶装	20kg/桶	0.1	
5	硫酸镍	Ni ₂ SO ₄ ·6H ₂ O (98%)	12.32	用于镀化学镍	袋装	25kg/袋	0.1	含镍 4.41t
6	次磷酸钠	NaH ₂ PO ₂ ·H ₂ O (98%)	9.856	用于镀化学镍	袋装	25kg/袋	0.1	
7	助剂	络合剂 A	主要含有柠檬酸、乙醇酸、氨基乙酸等	0.5	用于镀化学镍	桶装	20kg/桶	0.1
8		络合剂 B	主要含乳酸、醋酸钠、糖精等	0.5	用于镀化学镍	桶装	20kg/桶	0.1
9		络合剂 C	主要为乳酸、苹果酸等	0.5	用于镀化学镍	桶装	20kg/桶	0.1
10	酸雾抑制剂	十二烷基硫酸钠	0.18	酸洗	桶装	25kg/桶	0.02	
11	镍板	Ni (99.99%)	0.05	作为电极阳极	袋装	/	0.02	
3#镀铬生产线								

重庆钰普科技有限公司新建电镀生产线项目环境影响报告书

1	除油粉	NaOH、Na ₂ CO ₃ 等	6	用于化学除油、电解除油	袋装	25kg/袋	0.1	
2	氢氧化钠	NaOH	0.5	碱洗	袋装	25kg/袋	0.5	
3	硫酸	H ₂ SO ₄ (98%)	1.0	酸洗除油、镀铬	袋装	30kg/袋	0.5	
4	铬酐	CrO ₃ (99%)	45.024	镀铬	桶装	50kg/桶	0.2	含铬 23.413t/a
5	酸雾抑制剂	十二烷基硫酸钠	0.2	酸洗、镀铬	桶装	25kg/桶	0.02	
6	封闭剂	高分子聚合物	0.1	封闭	桶装	25kg/桶	0.01	
7	钢丸	/	0.5	用于抛丸	袋装	25kg/袋	0.1	
4#镀铬生产线								
1	除油粉	NaOH、Na ₂ CO ₃ 等	5	用于化学除油、电解除油	袋装	25kg/袋	0.1	
2	硫酸	H ₂ SO ₄ (98%)	0.8	酸洗除油、镀铬	袋装	30kg/袋	0.5	
3	铬酐	CrO ₃ (99%)	21.011	镀铬	桶装	50kg/桶	0.2	含铬 10.926t/a
4	酸雾抑制剂	十二烷基硫酸钠	0.2	酸洗、镀铬	桶装	25kg/桶	0.02	
5#镀锌镍生产线								
1	除油粉	NaOH、Na ₂ CO ₃ 等	6	用于化学除油、电解除油	袋装	25kg/袋	0.1	
2	盐酸	HCl (31%)	1.5	酸洗、活化	桶装	25kg/桶	0.5	
3	氧化锌	ZnO (98%)	8.68	镀锌镍	桶装	50kg/桶	0.1	含锌 6.833t
4	硫酸镍	Ni ₂ SO ₄ ·6H ₂ O (98%)	3.95	镀锌镍	桶装	25kg/桶	0.1	含镍 1.414t
5	氢氧化钠	NaOH (99%)	1	镀锌镍	袋装	25kg/袋	0.5	
6	硝酸	HNO ₃ (68%)	1.5	出光	瓶装	2.5L/瓶	0.1	
7	钝化剂	硝酸铬、硝酸钠、柠檬酸等	18.8	钝化	桶装	25kg/桶	0.2	含铬 2.169t
8	封闭剂	硅酸盐和树脂, 不含镍	0.2	封闭	桶装	25kg/桶	0.01	

表 3.2-7 拟建项目能源动力消耗一览表

名称	规格	单位	数量	来源
用电设备总装机容量	220/380V	kW	800~1000	市政供电
自来水	0.3~0.5Mpa	m ³ /d	73.183	市政供水
压缩空气	1.0Mpa	m ³ /min	1000	自备购买
蒸汽	饱和	t/h	0.08	园区锅炉房
纯水	>15MΩ·CM (@25℃)	m ³ /d	30.464	公司自制

3.2.5 主要生产设备

(1) 生产车间槽体设备

生产车间各生产线槽体设备根据其工艺流程列出，如表 3.2-8~3.2-9。

表 3.2-8 生产车间槽体设备一览表

序号	槽编号	设备名称	型号或规格 (mm) (长×宽×高)	数量	工位 数(个/座)	备注
1#镀镍生产线						
1	01#	上挂	/	1 座	1	
2	02#~03#	化学除油	600×1500×1300	2 座	2	
3	04#	超声波除油	900×1500×1300	1 座	1	
4	05#	阳极电解除油	800×1500×1300	1 座	1	
5	06#~08#	水洗槽	600×1500×1300	3 座	3	连续排放
6	09#	交换槽	600×1500×1300	1 座	1	
7	10#~11#	酸洗	600×1500×1300	2 座	2	
8	12#~13#	水洗槽	600×1500×1300	2 座	2	连续排放
9	14#	活化槽	600×1500×1300	2 座	2	
10	15#~17#	水洗槽	600×1500×1300	3 座	3	连续排放
11	18#	交换	600×1500×1300	1 座	1	自动交换
12	19#	超声波水洗槽	900×1500×1300	2 座	2	连续排放
13	20#~31#	化学镀镍	1200×1500×1300	4 座	12	
14	32#~34#	水洗槽(纯水)	600×1500×1300	3 座	3	连续排放
15	35#	超声波水洗槽	900×1500×1300	1 座	1	
16	36#	热水洗	600×1500×1300	1 座	1	间歇排放
17	37#	交换	500×1500×1300	1 座	1	
18	01#	下挂	/	1 座	1	
2#镀镍生产线						
1	01#	上挂	/	1 座	1	
2	02#~04#	酸洗	600×1500×1300	1 座	3	
3	05#~07#	水洗槽	600×1500×1300	3 座	3	连续排放
4	08#	中和	600×1500×1300	1 座	1	
5	/	检修平台	1670×1500	1 座	/	
6	09#	化学除油	600×1500×1300	1 座	1	

7	10#	超声波除油	800×1500×1300	1 座	1	
8	11#	电解除油	800×1500×1300	1 座	1	
9	12#~13#	水洗槽	600×1500×1300	2 座	2	连续排放
10	14#	酸洗	600×1500×1300	1 座	1	
11	15#~16#	水洗槽	600×1500×1300	2 座	2	连续排放
12	17#	活化槽	600×1500×1300	1 座	1	
13	18#~19#	水洗槽	600×1500×1300	2 座	2	连续排放
14	20#	交换	500×1500×1300	1 座	1	自动交换
15	21#	超声波水洗槽	800×1500×1300	2 座	2	连续排放
16	22#~30#	化学镀镍	1200×1500×1300	3 座	12	
17	31#~33#	水洗槽	600×1500×1300	3 座	3	连续排放
18	34#	超声波水洗槽	800×1500×1300	1 座	1	
19	35#	热水洗	600×1500×1300	1 座	1	间歇排放
20	01#	下挂	/	1 座	1	
3#镀铬生产线						
1	01#	上挂	/	1 座	1	
2	02#	碱洗	600×2000×1500	1 座	1	
3	03#~05#	水洗	500×2000×1500	3 座	3	连续排放
4	06#~09#	酸洗	2000×2000×1500	1 座	4	
5	/	检修平台	3000×2000×1500	1 座	1	
6	10#~11#	化学除油	1400×2000×1500	1 座	2	
7	12#	超声波除油	1200×2000×1500	1 座	1	
8	13#~14#	阳极电解	1400×2000×1500	1 座	2	
9	15#~17#	水洗槽	500×2000×1500	3 座	3	连续排放
10	18#	交换	500×2000×1500	1 座	1	自动交换
11	19#	活化	500×2000×1500	1 座	1	
12	20#	阳极刻蚀	700×2000×1500	1 座	1	
13	21#~30#	镀铬	1000×2000×1500	10 座	10	2 个副槽
14	31#~34#	回收	500×2000×1500	4 座	4	
15	35#~36#	水洗槽	500×2000×1500	1 座	1	连续排放
16	37#	封闭	500×2000×1500	1 座	1	
17	01#	下挂	/	1 座	1	
4#镀铬生产线（长线）						
1	01#	上下挂	/	1 座	1	
2	02#	阳极电解除油	900×3000×1500	1 座	1	
3	03#~04#	水洗槽	700×3000×1500	2 座	2	连续排放
4	05#	活化	700×3000×1500	1 座	1	
5	06#	阳极刻蚀	900×3000×1500	1 座	1	
6	07#~10#	镀铬	800×3000×1500	4 座	4	
7	11#~12#	回收	700×3000×1500	2 座	2	

8	13#~15#	水洗槽	700×3000×1500	3 座	3	连续排放
9	16#	热水洗	750×3000×1500	1 座	1	连续排放
4#镀铬生产线（短线）						
10	02#	阳极刻蚀	900×3000×1500	1 座	1	
11	03#~06#	镀铬	500×3000×1500	4 座	4	
12	07#~08#	回收	700×3000×1500	2 座	2	
13	09#~10#	水洗槽	700×3000×1500	2 座	2	连续排放
14	11#	热水洗槽	800×3000×1500	1 座	1	连续排放
15	01#	下挂	/	1 座	1	
5#镀锌镍线						
1	01#	上挂	/	1 座	1	
2	02#~04#	化学除油	2200×2500×1500	1 座	3	
3	05#	化学除油	800×2500×1500	1 座	1	
4	06#~07#	电解除油	1600×2500×1500	1 座	2	
5	08#~10#	水洗	700×2500×1500	3 座	3	连续排放
6	11#~13#	酸洗	2100×2500×1500	1 座	3	
7	14#~16#	水洗	700×2500×1500	3 座	3	连续排放
8	17#	电解除油	800×2500×1500	1 座	1	
9	18#~20#	水洗	700×2500×1500	1 座	3	连续排放
10	21#	活化 1	700×2500×1500	1 座	1	
11	22#	活化 2	800×2500×1500	1 座	1	
12	23#~24#	水洗	700×2500×1500	2 座	2	连续排放
13	25#	中和	700×2500×1500	1 座	1	
14	26#	横移水洗	700×7830×1500	1 座	2	连续排放
15	27#~36#	镀锌镍	800×2500×1500	12 座	12	
16	37#~39#	水洗	700×2500×1500	3 座	3	连续排放
17	40#	出光	700×2500×1500	1 座	1	
18	41#~42#	水洗	700×2500×1500	2 座	2	连续排放
19	43#	钝化	700×2500×1500	1 座	1	
20	44#~45#	水洗	700×2500×1500	2 座	2	连续排放
21	46#	钝化	700×2500×1500	1 座	1	
22	47#~48#	水洗	700×2500×1500	2 座	2	连续排放
23	49#	钝化	700×2500×1500	1 座	1	
24	50#~52#	水洗	700×2500×1500	3 座	3	连续排放
25	53#	超声波水洗	1000×2500×1500	1 座	1	
26	54#	自动吹水	1000×2500×1500	1 座	1	
27	55#	下挂	/	1 座	1	

（2）其他辅助生产设备

拟建项目其他辅助生产设备主要包括抛丸机、喷砂机、整流器、过滤机等，详见下表。

表 3.2-9 生产车间其他辅助生产设备一览表

序号	设备名称	型号及规格	数量（台/套）	备注
1	喷砂机	手动	2	/
2	抛丸机	2000*1200	1	/
3	纯水机	2t/h	1	/
4	静音空压机	15kW	1	/
5	离心甩干机	2kW	1	/
6	蒸汽发生器	216kW	1	备用，当园区供热不足时使用，电驱动
7	鼓风机	4kW	2	/
8	冷冻机	60P	4	/
9	过滤机	15t/h	6	/
10	过滤机	10t/h	3	/
11	过滤机	20t/h	6	/
12	整流器	6000A/12V	20	/
13	整流器	1000A/12V	2	/
14	整流器	3000A/60V	1	/
15	整流器	4000A/18V	1	/
16	烘干炉	/	1	电加热(挂镀锌镍配套)
17	溶锌槽	订制产品	1	/

本项目新增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。

3.2.6 公辅及储运工程

1、公用工程及辅助系统

(1) 给排水

①给水

来自城市自来水厂，由璧山高新区电镀集中加工区给水管网提供。市政给水管网的水质、水压、水量均能满足生产和消防用水的需要。

纯水：拟建项目纯水主要用在前处理后清洗工序，由企业自备，在生产车间布置纯水制备机。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：中水及自来水在压力作用下经“多介质过滤器+活性炭过滤器+软水器+精密过滤器”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。

②排水

拟建项目生产车间为加工区的标准厂房，排水采用“雨污分流”排水体制，雨水就近排入加工区雨水管网，废污水实行“分质分类收集处理”及“达标排放”原则，分类收集、分质处理原则，排入璧山工业园区废水集中处理厂处理后达标排放。

拟建项目废水依托璧山高新区电镀集中加工区污水处理厂处理（生活污水进入络合废水处理系统），污水处理厂处理后的第一类污染物和五类重金属排放标准执行《重庆市电镀行业废水污染物自愿性排放标准》（T/CQSES 02-2017）排放限值，其他污染物执行《电镀污染物排

放标准》（GB 21900-2008）表 3 标准经市政管网进入璧南河。

（3）供电

拟建项目依托集中加工区统一供电，电源来自城市电网，供电有保障。

（4）供热

拟建项目以蒸汽供热为主。蒸汽由南区锅炉房提供。南区规划建设锅炉 2 台，均为 5t/h，拟建项目所需蒸汽由加工区提供，产生的冷凝水作为清净下水排放，项目不收集处理。

2、储运工程

（1）厂内运输

拟建项目厂内主要运输方式采用电动叉车或手推车，配以人工运输方式。

（2）厂外运输

拟建项目各类原辅材料、产品均采用公路运输，依靠社会车辆进行运输。

（3）储存

①来料存放和成品存放

车间内来料和成品临时存放，车间设置架空层（层高 2.9m），架空层上生产线再次架空，生产线架空高度 $\geq 0.3\text{m}$ 。

②化学品存储

车间内分别设置固体化学品存放区及液体化学品存放区。详细储存量见表 3.4-3。

3.2.7 项目总平面布置

拟建项目租用电镀集中加工区南区已建成的新材料产业园 3#号楼第 1 层车间作为生产车间，租用面积为 2747.02m²。3 号楼位于加工区南侧，新材料产业园中部。

生产车间形状规整，呈矩形。车间由西至东依次设置 1#化学镍生产线、2#化学镍生产线、3#镀铬生产线、4#镀铬生产线、5#挂镀锌镍生产线，厂区东部还设有喷砂和抛丸区域。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，并设置操作平台，对平台进行防腐、防渗处理，再将设备置于平台上；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、整流机、冷水机等均就近布置在相应工序旁。厂区东部布置危险废物贮存点，厂区西部设置化学品暂存间。

拟建项目其他公用工程如废水治理、锅炉供热等均为依托现有设施。废气经管道引至位于屋顶的废气处理设施处置，冷却塔布置在建筑屋顶。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。

综上所述，拟建项目平面布置较合理，有利于生产，有利于减少污染对周边环境的影响，

有利于降低项目的环境风险。

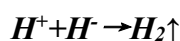
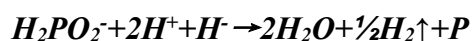
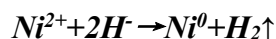
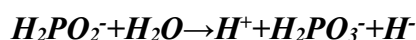
4 工程分析

4.1 生产工艺原理

4.1.1 化学镀镍

化学镀是一种不需要通电，依据氧化还原反应原理，利用强还原剂在含有金属离子的溶液中，将金属离子还原成金属而沉积在各种材料表面形成致密镀层的方法。

化学镀镍是利用镍盐溶液在强还原剂作用下，使镍离子还原成金属镍。采用次磷酸钠作还原剂时，获得的是镍磷合金，其反应机理如下：



4.1.2 镀铬

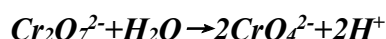
镀铬电镀液以铬酐为基础，配以其他辅料进行铬层电镀。

1) 阴极反应

CrO₃ 溶于水在酸性溶液中生成重铬酸（H₂Cr₂O₇），通电时的阴极反应为：

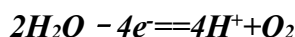


在电解的过程中由于氢气的放出，溶液的 pH 值升高，H₂Cr₂O₇ 变成 H₂CrO₄，H₂CrO₄ 放电形成金属铬，并发生如下转化反应。



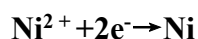
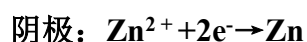
2) 阳极反应

采用不溶性阳极，不发生阳极溶解反应。阳极反应为：



4.1.3 镀锌镍

镀层中含有两种以上的金属称为合金镀层。锌镍合金电镀简单理解为镀液中的锌、镍离子在阴极（镀件）上沉积的结果。即：



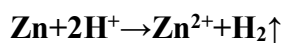
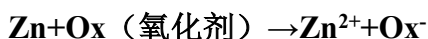
阳极： $\text{Zn}-2\text{e}^{-}\rightarrow\text{Zn}^{2+}$

锌镍合金是近十年发展起来的一种新型防护性镀层，具有极高的耐蚀性、可焊性和机械加工性。已在工业生产、科研、国防等领域获得广泛应用。

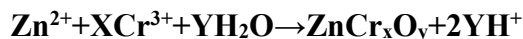
4.1.4 钝化

镀锌件采用三价铬钝化剂钝化，通过锌的溶解形成锌离子，同时锌离子的溶解造成锌表面溶液的 pH 上升，三价铬直接与锌离子、氢氧根等反应，形成不溶性化合物沉淀在锌表面上而形成耐蚀性好的钝化膜，其反应如下。

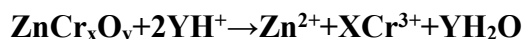
溶锌过程：



成膜过程：



溶膜过程：



4.2 生产工艺流程及主要产污环节

拟建项目工件直接进入电镀生产线，无前端处理工序，生产线为自动化生产线，清洗方式为逆流漂洗。拟建项目化学镍、镀铬及镀锌镍工艺流程及产污环节如下所示。

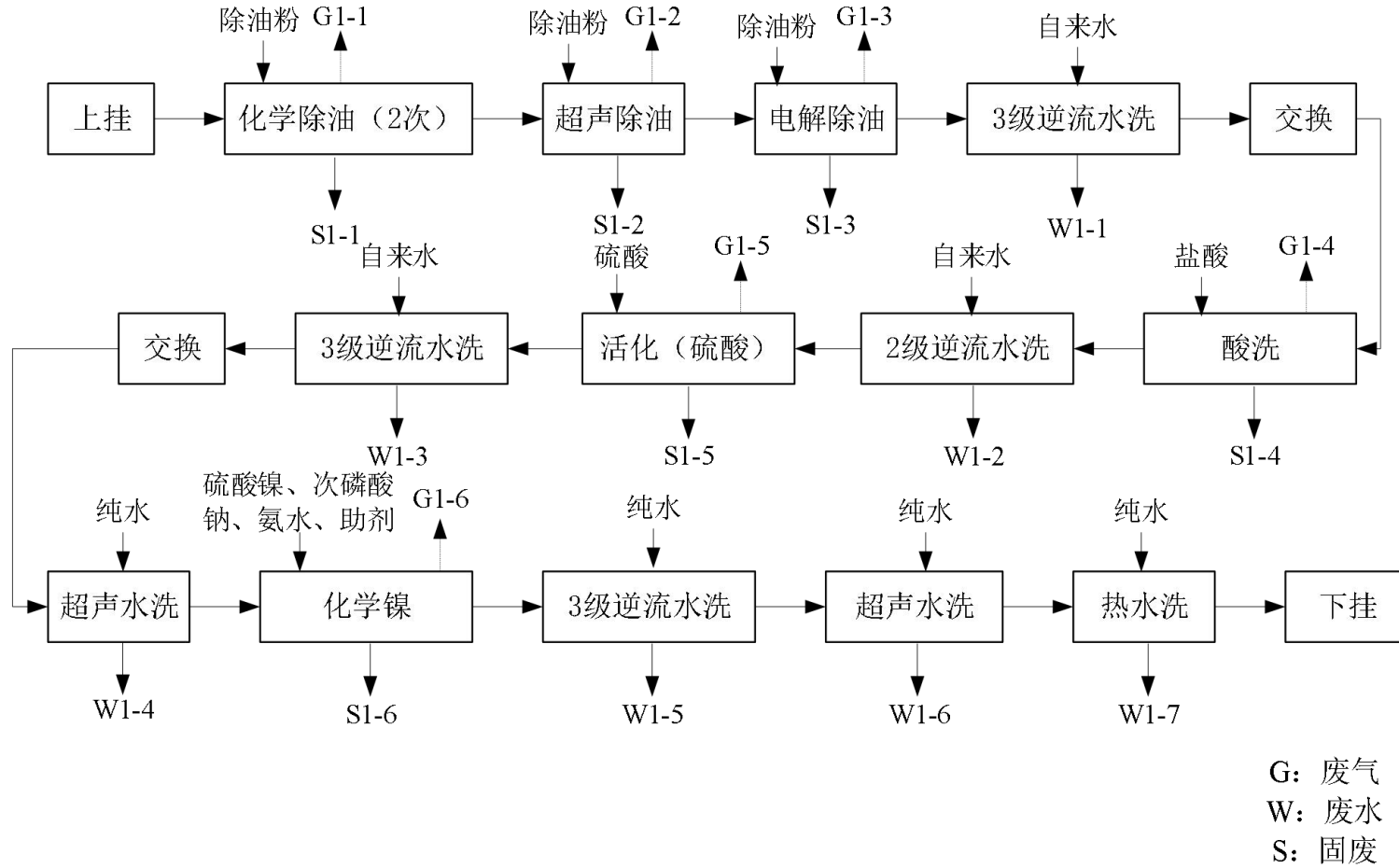


图 4.2-1 1#镀镍生产线工艺流程及产排污节点图

表 4.2-1 1#镀镍生产线工艺说明及产污情况表

工序	槽液参数及工艺说明	温度℃	时间	污染物产生情况					
				废水		废气		固废	
上挂	人工将镀件放置在挂具上。	/	/	/	/	/	/	/	/
化学除油 (02#~03#槽)	目的是去除工件表面油脂。除油粉含量 30~60g/L；槽液面浮油由人工打去；槽液每 3 个月维护一次，上清液回用，槽底约 20cm 为含渣槽液，平时经补加除油粉循环使用。	50~70	4min	/	/	G1-1	碱雾	S1-1	废槽液
超声除油 (04#槽)	以一定频率的超声波对工件进行脱脂处理。除油粉浓度 30~60g/L。槽液 3 个月处理一次，槽底含油槽渣作为危废处理，平时补加除油粉循环使用。	50~70	15s	/	/	G1-2	碱雾	S1-2	含油槽渣
阳极电解除油 (05#槽)	借助电解水过程中氢气氧气大量析出时产生的气泡撕裂油膜，并将其从金属表面挤走，从而达到除油脱脂的目的。除油粉（氢氧化钠和碳酸钠）浓度 30~60g/L，阳极除油电流密度 3~6A/dm ² 。槽液定期更换，3 个月清槽更换一次，槽底含油槽渣做危险废物处理，平时补加除油粉循环使用。采用自来水配槽液，每日补充损耗水量，利用加工区提供蒸汽供热。	40~60	5min	/	/	G1-3	碱雾	S1-3	含油槽渣
三级逆流漂洗 (06#~08#槽)	对化学除油后的工件进行三级逆流水洗，采用中水或浓水进行漂洗，产生化学除油清洗废水，水洗槽 3 座。	RT	45s	W1-1	前处理废水	/	/	/	/
交换 (09#槽)	进行自行交换	/	/	/	/	/	/	/	/
酸洗 (10#~11#槽)	去除工件表面的氧化物质。盐酸浓度 5%~8%。酸洗液每 3 个月处理一次，槽底含渣废液作为危废处理，平时补加盐酸和少量酸雾抑制剂。采用自来水配槽液，每日补充损耗水量。	RT	5min	/	/	G1-4	盐酸雾 (HCl)	S1-4	含渣槽液
二级逆流水洗 (12#~13#槽)	对酸洗处理后的工件进行二级逆流水洗，采用空气搅拌，采用自来水或回用水清洗。	RT	30s	W1-2	前处理废水	/	/	/	/
活化 (14#槽)	配置 2%的硫酸槽液进行活化，目的是提高后续化学镍能力。槽液每 3 个月处理一次，槽底含酸槽渣作为危废处理，平时补加硫酸循环使用。采用自来水配槽液，每日补加损耗水量。	RT	30s	/	/	G1-5	硫酸雾	S1-5	含酸槽渣废液
三级逆流漂洗 (15#~17#槽)	对活化处理后的工件进行三级逆流水洗，采用空气搅拌，15#、16#槽采用自来水或回用水清洗，17#槽使用纯水洗。17#槽纯水洗后出水接入15#、	RT	45s	W1-3	前处理废水	/	/	/	/

工序	槽液参数及工艺说明	温度℃	时间	污染物产生情况					
				废水		废气		固废	
	16#槽，减少自来水的消耗。								
交换 (18#槽)	进行自行交换	/	/	/	/	/	/	/	/
超声波水洗 (19#槽)	化学镀镍前以一定频率的超声波对工件进行水洗处理。定期补加纯水。	RT	15s	W1-4	前处理废水	/	/	/	/
化学镀镍 (20#~31#槽)	低磷化学镀镍，利用强还原剂在硫酸镍的溶液中，将镍离子还原成镍而沉积在工件表面形成致密化学镀镍层，槽液中硫酸镍含量 26~30g/L，次磷酸钠含量约 15g/L，氨水约 20g/L，助剂（络合剂 ABC）含量约 10%，纯水配制。采用蒸汽加热方式，化学镍槽液使用周期为 40 个周期，达到使用周期后，槽液报废进行更换。镀镍槽并联使用。化学镀镍槽内槽液在非作业时进行循环过滤处理。	60~80	60min	/	/	G1-6	氨气	S1-6	含镍槽液
三级逆流漂洗 (32#~34#槽)	对化学镀镍处理后的工件进行三级逆流水洗，采用空气搅拌，槽内使用纯水。	RT	30s	W1-5	含镍废水	/	/	/	/
超声波水洗 (35#槽)	以一定频率的超声波对工件进行水洗处理。定期补加纯水。	RT	15s	W1-6	含镍废水	/	/	/	/
热水洗 (36#槽)	对清洗后的工件采用热的纯水烫洗片刻，使镀件表面不留痕迹和快速干燥。利用加工区提供的蒸汽供热，定期补加纯水，不排放。	80~90	1min	W1-7	含镍废水	/	/	/	/
交换 (37#槽)	工件中转槽。	/	/	/	/	/	/	/	/
下挂	人工将工件从挂具上取下并放入产品装具内。	/	/	/	/	/	/	/	/

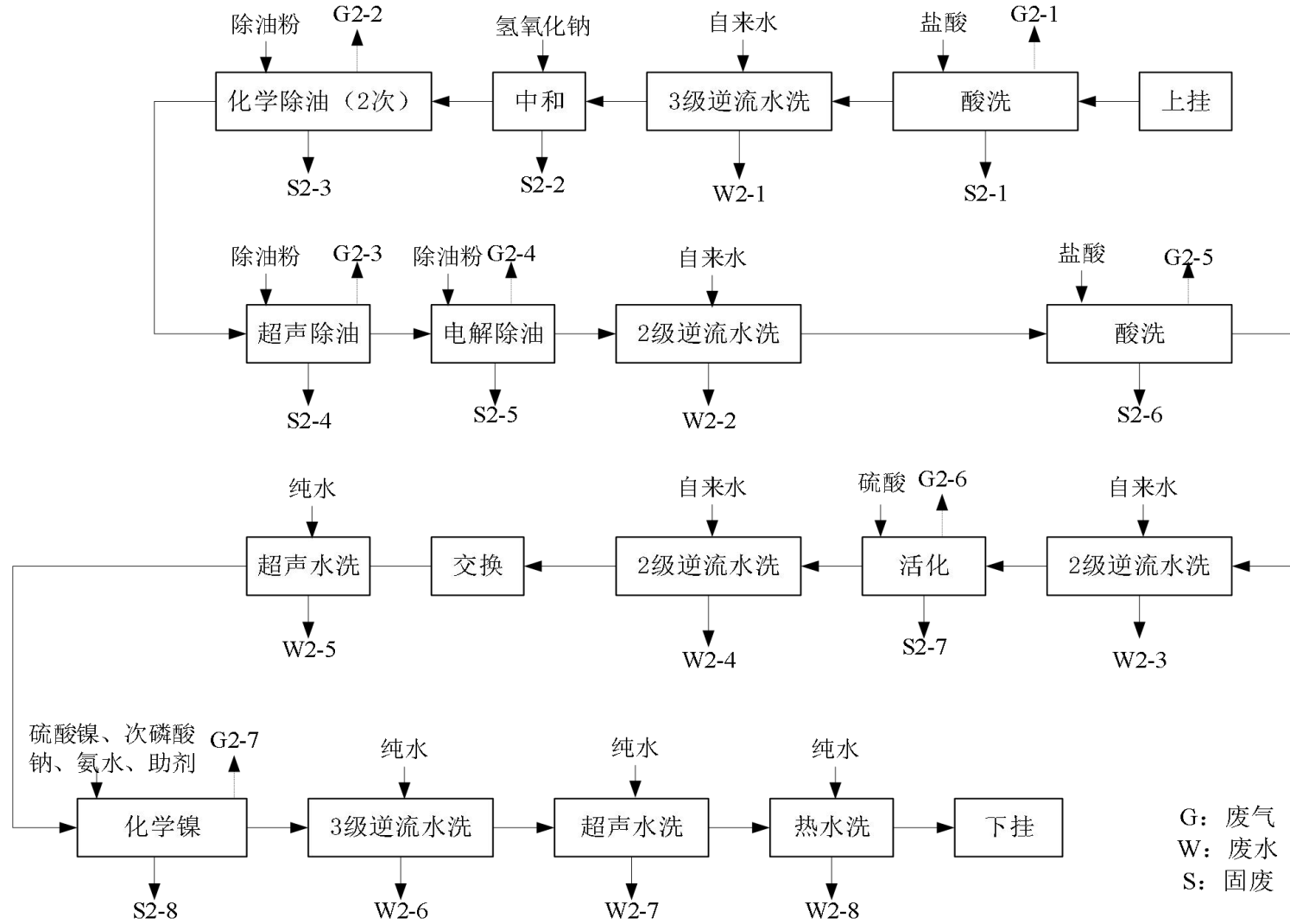


图 4.2-2 2#镀镍生产线工艺流程及产排污节点图

表 4.2-2 2#镀镍生产线工艺说明及产污情况表

工序	槽液参数及工艺说明	温度℃	时间	污染物产生情况					
				废水		废气		固废	
上挂	人工将镀件放置在挂具上。	/	/	/	/	/	/	/	/
酸洗 (02#~04#槽)	对工件表面除锈，盐酸浓度 5%~8%。酸洗液每 3 个月处理一次，槽底含渣废液作为危废处理。平时补加盐酸和少量酸雾抑制剂，采用自来水配制，每日补充损耗水量。	RT	8min			G2-1	盐酸雾 (HCl)	S2-1	含渣槽液
三级逆流漂洗 (05#~07#槽)	对化学除油后的工件进行三级逆流水洗，采用中水或浓水进行漂洗，产生化学除油清洗废水，水洗槽 3 座。	RT	45s	W2-1	前处理废水	/	/	/	
中和 (08#槽)	中和前述工序的残留酸液，氢氧化钠浓度 5%。槽液每 12 个月处理一次	RT	30s					S2-2	含渣槽液
化学除油 (09#槽)	目的是去除工件表面油脂。除油粉含量 30~60g/L；槽液面浮油由人工打去；槽液每 3 个月维护一次，上清液回用，槽底约 20cm 为含渣槽液，平时经补加除油粉循环使用。	50~70	4min	/	/	G2-2	碱雾	S2-3	废槽液
超声除油 (10#槽)	以一定频率的超声波对工件进行脱脂处理。除油粉浓度 30~60g/L。槽液 3 个月处理一次，槽底含油槽渣作为危废处理，平时补加除油粉循环使用。	50~70	5min	/	/	G2-3	碱雾	S2-4	含油槽渣
阳极电解除油 (11#槽)	借助电解水过程中氢气氧气大量析出时产生的气泡撕裂油膜，并将其从金属表面挤走，从而达到除油脱脂的目的。除油粉（氢氧化钠和碳酸钠）浓度 30~60g/L，阳极除油电流密度 3~6A/dm ² 。槽液定期更换，3 个月清槽更换一次，槽底含油槽渣做危险废物处理，平时补加除油粉循环使用。采用自来水配槽液，每日补充损耗水量，利用加工区提供蒸汽供热。	40~60	5min	/	/	G2-4	碱雾	S2-5	含油槽渣
二级逆流漂洗 (12#~13#槽)	对化学除油后的工件进行二级逆流水洗，采用中水或浓水进行漂洗，产生化学除油清洗废水，水洗槽 2 座。	RT	45s	W2-2	前处理废水	/	/	/	/
酸洗 (14#槽)	去除工件表面的氧化物质。盐酸浓度 5%~8%。酸洗液每 6 个月处理一次，槽底含渣废液作为危废处理，平时补加盐酸和少量酸雾抑制剂。采用自来水配槽液，每日补充损耗水量。	RT	5min	/	/	G2-5	盐酸雾 (HCl)	S2-6	含渣槽液
二级逆流水洗 (15#~16#槽)	对酸洗处理后的工件进行二级逆流水洗，采用空气搅拌，采用自来水或回用水清洗。	RT	30s	W2-3	前处理废水	/	/	/	/

工序	槽液参数及工艺说明	温度℃	时间	污染物产生情况					
				废水		废气		固废	
活化 (17#槽)	配置 2%的硫酸槽液进行活化，目的是提高后续化学镍能力。槽液每 12 个月处理一次，槽底含酸槽渣作为危废处理，平时补加硫酸循环使用。采用自来水配槽液，每日补加损耗水量。	RT	30s	/	/	G2-6	硫酸雾	S2-7	含酸槽渣废液
二级逆流漂洗 (18#~19#槽)	对活化处理后的工件进行二级逆流水洗，采用空气搅拌。	RT	30s	W2-4	前处理废水	/	/	/	/
交换 (20#槽)	进行自行交换。	/	/	/	/	/	/	/	/
超声波水洗 (21#槽)	化学镀镍前以一定频率的超声波对工件进行水洗处理。定期补加纯水。	RT	15s	W2-5	前处理废水	/	/	/	/
化学镍 (22#~30#槽)	低磷化学镀镍，利用强还原剂在硫酸镍的溶液中，将镍离子还原成镍而沉积在工件表面形成致密化学镀镍层，槽液中硫酸镍含量 26~30g/L，次磷酸钠含量约 15g/L，氨水约 20g/L，助剂（络合剂 ABC）含量约 10%，纯水配制。采用蒸汽加热方式，化学镍槽液使用周期为 40 个周期，达到使用周期后，槽液报废进行更换。镀镍槽并联使用。化学镀镍槽内槽液在非作业时进行循环过滤处理。	60~80	30~90min	/	/	G2-7	氨气	S2-8	含镍槽液
三级逆流漂洗 (31#~33#槽)	对化学镀镍处理后的工件进行三级逆流水洗，采用空气搅拌，槽内使用纯水。	RT	30s	W2-6	含镍废水	/	/	/	/
超声波水洗 (34#槽)	以一定频率的超声波对工件进行水洗处理。定期补加纯水。	RT	15s	W2-7	含镍废水	/	/	/	/
热水洗 (35#槽)	对清洗后的工件采用热的纯水烫洗片刻，使镀件表面不留痕迹和快速干燥。利用加工区提供的蒸汽供热，定期补加纯水，不排放。	80~90	1min	W2-8	含镍废水	/	/	/	/
下挂	人工将工件从挂具上取下并放入产品装具内。	/	/	/	/	/	/	/	/

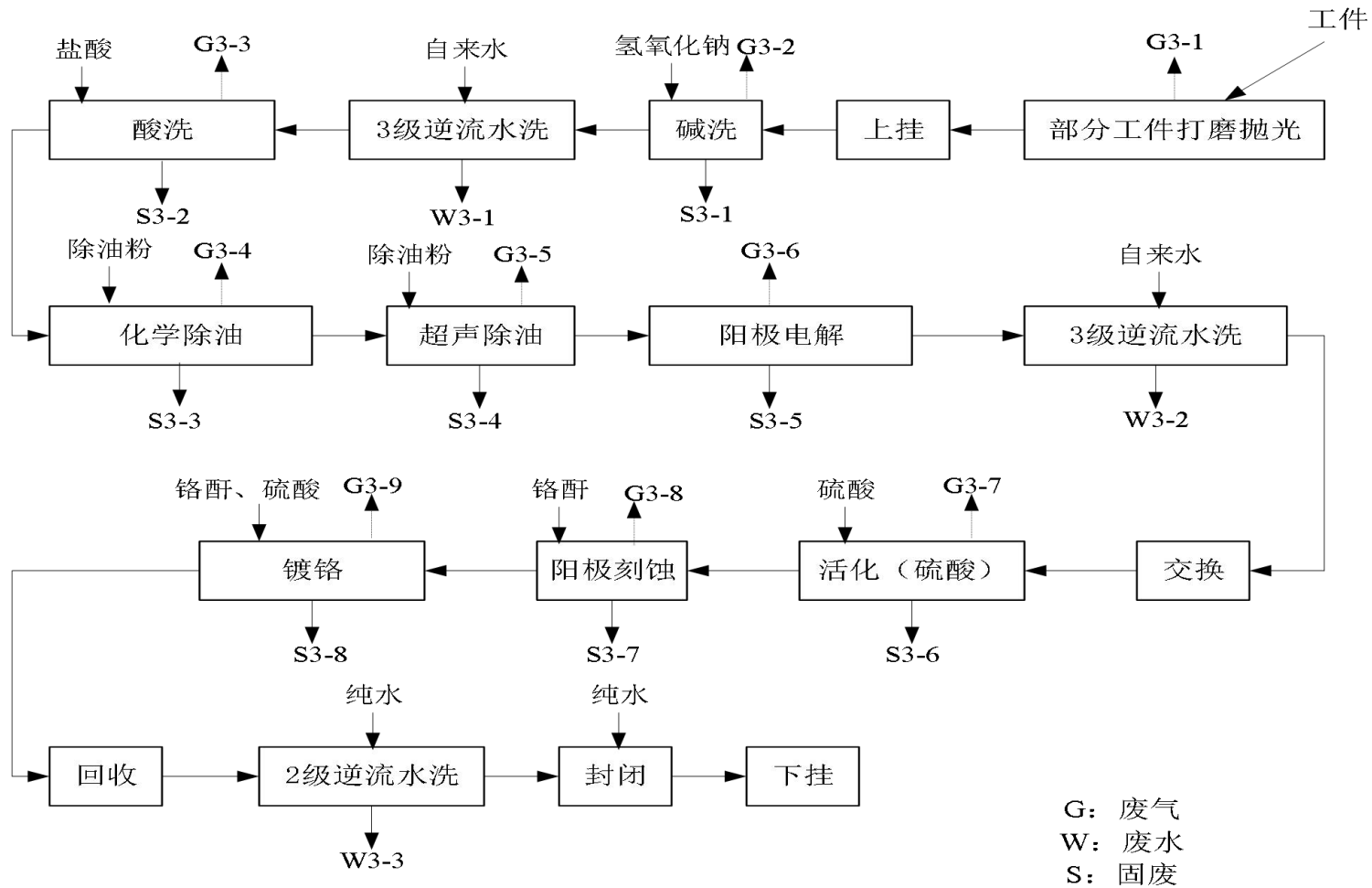


图 4.2-3 3#镀铬生产线工艺流程及产排污节点图

表 4.2-3 3#镀铬生产线工艺说明及产污情况表

工序	槽液参数及工艺说明	温度℃	时间	污染物产生情况					
				废水		废气		固废	
打磨抛光	部分来件需要对其表面进行打磨抛光，打磨采用手持打磨机，抛光采用抛丸机进行处理。	/	/	/	/	G3-1	抛丸废气	/	/
上挂	人工将镀件放置在挂具上。	/	/	/	/	/	/	/	/
碱洗 (02#槽)	有效去除金属表面的油脂、污垢和其他杂质，使金属表面变得洁净。采用 50g/L 的氢氧化钠，12 个月清槽更换一次。	RT	30s	/	/	G3-2	碱雾	S3-1	含渣槽液
三级逆流漂洗 (03#~05#槽)	对化学除油后的工件进行三级逆流水洗，采用中水或浓水进行漂洗，产生化学除油清洗废水，水洗槽 3 座。	RT	45s	W3-1	前处理废水	/	/	/	/
酸洗 (06#~09#槽)	对工件表面除锈，盐酸浓度 5%~8%。酸洗液每 6 个月处理一次，槽底含渣废液作为危废处理。平时补加盐酸和少量酸雾抑制剂，采用自来水配制，每日补充损耗水量。	RT	8min	/	/	G3-3	盐酸雾(HCl)	S3-2	含渣槽液
化学除油 (10#~11#槽)	目的是去除工件表面油脂。除油粉含量 30~60g/L；槽液面浮油由人工打去；槽液每 3 个月维护一次，上清液回用，槽底约 20cm 为含渣槽液，平时经补加除油粉循环使用。	40~60	3~5min	/	/	G3-4	碱雾	S3-3	废槽液
超声除油 (12#槽)	以一定频率的超声波对工件进行脱脂处理。除油粉浓度 30~60g/L。槽液 3 个月处理一次，槽底含油槽渣作为危废处理，平时补加除油粉循环使用。	50~70	5min	/	/	G3-5	碱雾	S3-4	含油槽渣
阳极电解除油 (13#~14#槽)	借助电解水过程中氢气氧气大量析出时产生的气泡撕裂油膜，并将其从金属表面挤走，从而达到除油脱脂的目的。除油粉（氢氧化钠和碳酸钠）浓度 30~60g/L，阳极除油电流密度 3~6A/dm ² 。槽液定期更换，3 个月清槽更换一次，槽底含油槽渣做危险废物处理，平时补加除油粉循环使用。采用自来水配槽液，每日补充损耗水量，利用加工区提供蒸汽供热。	40~60	3~5min	/	/	G3-6	碱雾	S3-5	含油槽渣
三级逆流漂洗 (15#~17#槽)	对化学除油后的工件进行三级逆流水洗，采用中水或浓水进行漂洗，产生化学除油清洗废水，水洗槽 3 座。	RT	45s	W3-2	前处理废水	/	/	/	/
交换 (18#槽)	进行自行交换。	/	/	/	/	/	/	/	/
活化	使用配置的硫酸槽液进行活化，目的是提高后续镀铬能力。槽液每 12 个	RT	30s	/	/	G3-7	酸雾	S3-6	含酸槽渣

工序	槽液参数及工艺说明	温度℃	时间	污染物产生情况					
				废水		废气		固废	
(19#槽)	月处理一次，槽底含酸槽渣作为危废处理，平时补加硫酸循环使用。采用自来水配槽液，每日补加损耗水量。								
阳极刻蚀 (20#)	为提高镀层在工件表面的附着力。阳极刻蚀槽中，工件为阳极。工件发生反电刻蚀，可使工件表面离解，去除氧化膜等物质，工件表面产生微溶，裸露出活化状态表面，并且表面微观粗糙，可以提高工件表面对铬层的附着力，为镀铬做准备。刻蚀时槽液中铬酐 12~14g/L，工件为阳极，电流密度 45A/m ² 。槽液一年处理一次，平时经补加铬酐后循环使用。	RT	30~60s	/	/	G3-8	铬酸雾	S3-7	含铬槽渣
镀铬 (21#~30#槽)	铬酐 180~200g/L，硫酸 2~3g/L，槽液中添加酸雾抑制剂少许，电流密度 30~45A/m ² 。电镀槽槽液均进入管理副槽循环，在管理副槽统一加热升温（蒸汽）、降温（冷却塔）、控制槽液浓度等。过滤后，上清液回用，平时补加铬酐、硫酸等循环使用，含铬废液作为危废处理。	50~60	30min	/	/	G3-9	铬酸雾	S3-8	含铬槽渣
回收 (31#~34#槽)	回收工件镀铬后的带出液，对工件进行初步清洗。回收槽内槽液作为镀铬槽的补充水，不外排。	RT	30~60s	/	/	/	/	/	/
二级逆流漂洗 (35#~36#槽)	对化学镀镍处理后的工件进行二级逆流水洗，采用空气搅拌，槽内使用纯水。	RT	30s	W3-3	含铬废水	/	/	/	/
封闭 (37#槽)	采用高效防腐封闭剂浸泡。	RT	1min			/	/	/	/
下挂	人工将工件从挂具上取下并放入产品装具内。	/	/	/	/	/	/	/	/

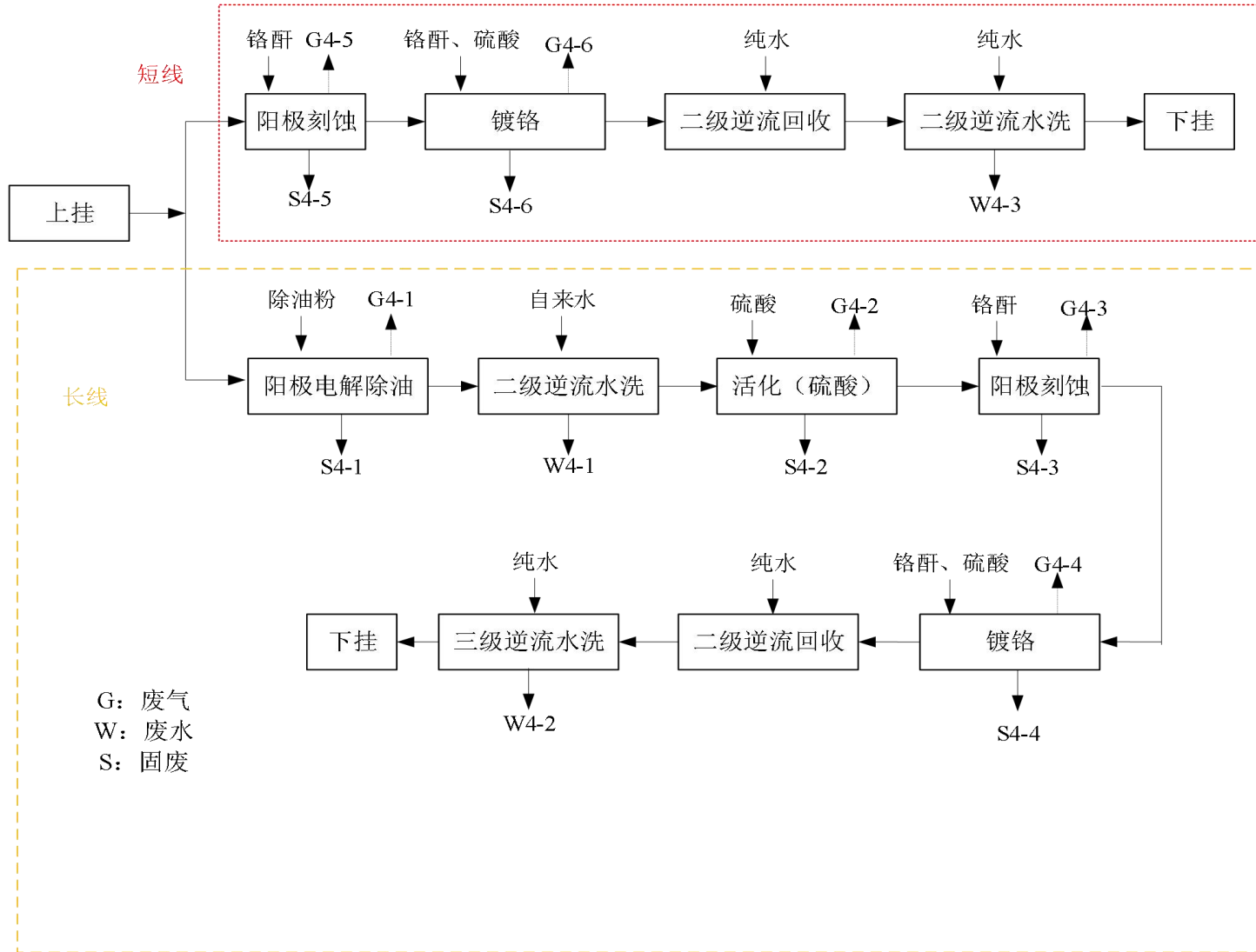


图 4.2-4 4#镀铬生产线工艺流程及产排污节点图

表 4.2-4 4#镀铬生产线工艺说明及产污情况表

工序	槽液参数及工艺说明	温度℃	时间	污染物产生情况					
				废水		废气		固废	
上挂	人工将镀件放置在挂具上。	/	/	/	/	/	/	/	/
长线									
阳极电解除油 (02#槽)	借助电解水过程中氢气氧气大量析出时产生的气泡撕裂油膜，并将其从金属表面挤走，从而达到除油脱脂的目的。除油粉（氢氧化钠和碳酸钠）浓度 30~60g/L，阳极除油电流密度 3~6A/dm ² 。槽液定期更换，3 个月清槽更换一次，槽底含油槽渣做危险废物处理，平时补加除油粉循环使用。采用自来水配槽液，每日补充损耗水量，利用加工区提供蒸汽供热。	40~60	3~5min	/	/	G4-1	碱雾	S4-1	含油槽渣
二级逆流漂洗 (03#~04#槽)	对化学除油后的工件进行二级逆流水洗，采用中水或浓水进行漂洗，产生化学除油清洗废水，水洗槽 2 座。	RT	45s	W4-1	前处理废水	/	/	/	/
活化 (05#槽)	使用配置的硫酸槽液进行活化，目的是提高后续镀铬能力。槽液每 12 个月处理一次，槽底含酸槽渣作为危废处理，平时补加铬酸循环使用。采用自来水配槽液，每日补加损耗水量。	RT	30s	/	/	G4-2	硫酸雾	S4-2	含酸槽渣
阳极刻蚀 (06#)	为提高镀层在工件表面的附着力。阳极刻蚀槽中，工件为阳极。工件发生反电刻蚀，可使工件表面离解，去除氧化膜等物质，工件表面产生微溶，裸露出活化状态表面，并且表面微观粗糙，可以提高工件表面对铬层的附着力，为镀铬做准备。刻蚀时槽液中铬酐 12~14g/L，工件为阳极，电流密度 45A/m ² 。槽液一年处理一次，平时经补加铬酐后循环使用。	RT	30~60s	/	/	G4-3	铬酸雾	S4-3	含铬槽渣
镀铬 (07#~10#槽)	铬酐 180~200g/L，硫酸 2~3g/L，槽液中添加酸雾抑制剂少许，电流密度 30~45A/m ² 。电镀槽槽液均进入管理副槽循环，在管理副槽统一加热升温（蒸汽）、降温（冷却塔）、控制槽液浓度等。过滤后，上清液回用，平时补加铬酐、硫酸等循环使用，含铬废液作为危废处理。	50~60	40min	/	/	G4-4	铬酸雾	S4-4	含铬槽渣
回收 (11#~12#槽)	回收工件镀铬后的带出液，对工件进行初步清洗。回收槽内槽液作为镀铬槽的补充水，不外排。	RT	30~60s	/	/	/	/	/	/
三级逆流漂洗 (13#~15#槽)	对化学镀镍处理后的工件进行三级逆流水洗，采用空气搅拌，槽内使用纯水。	RT	30s	W4-2	含铬废水	/	/	/	/
下挂	人工将工件从挂具上取下并放入产品装具内。	/	/	/	/	/	/	/	/

工序	槽液参数及工艺说明	温度℃	时间	污染物产生情况					
				废水		废气		固废	
短线									
阳极刻蚀 (02#)	为提高镀层在工件表面的附着力。阳极刻蚀槽中，工件为阳极。工件发生反电刻蚀，可使工件表面离解，去除氧化膜等物质，工件表面产生微溶，裸露出活化状态表面，并且表面微观粗糙，可以提高工件表面对铬层的附着力，为镀铬做准备。刻蚀时槽液中铬酐 12~14g/L，工件为阳极，电流密度 45A/m²。槽液每 3 个月处理一次，平时经补加铬酐后循环使用。	RT	30~60s	/	/	G4-5	铬酸雾	S4-5	含铬槽渣
镀铬 (03#~06#槽)	铬酐 180~200g/L，硫酸 2~3g/L，槽液中添加酸雾抑制剂少许，电流密度 30~45A/m²。电镀槽槽液均进入管理副槽循环，在管理副槽统一加热升温（蒸汽）、降温（冷却塔）、控制槽液浓度等。过滤后，上清液回用，平时补加铬酐、硫酸等循环使用，含铬废液作为危废处理。	50~60	32min	/	/	G4-6	铬酸雾	S4-6	含铬槽渣
两次回收 (07#~08#槽)	回收工件镀铬后的带出液，对工件进行初步清洗。回收槽内槽液作为镀铬槽的补充水，不外排。	RT	30~60s	/	/	/	/	/	/
二级逆流漂洗 (09#~10#槽)	对化学镀镍处理后的工件进行二级逆流水洗，采用空气搅拌，槽内使用纯水。	RT	30s	W4-3	含铬废水	/	/	/	/
下挂	人工将工件从挂具上取下并放入产品装具内。	/	/	/	/	/	/	/	/

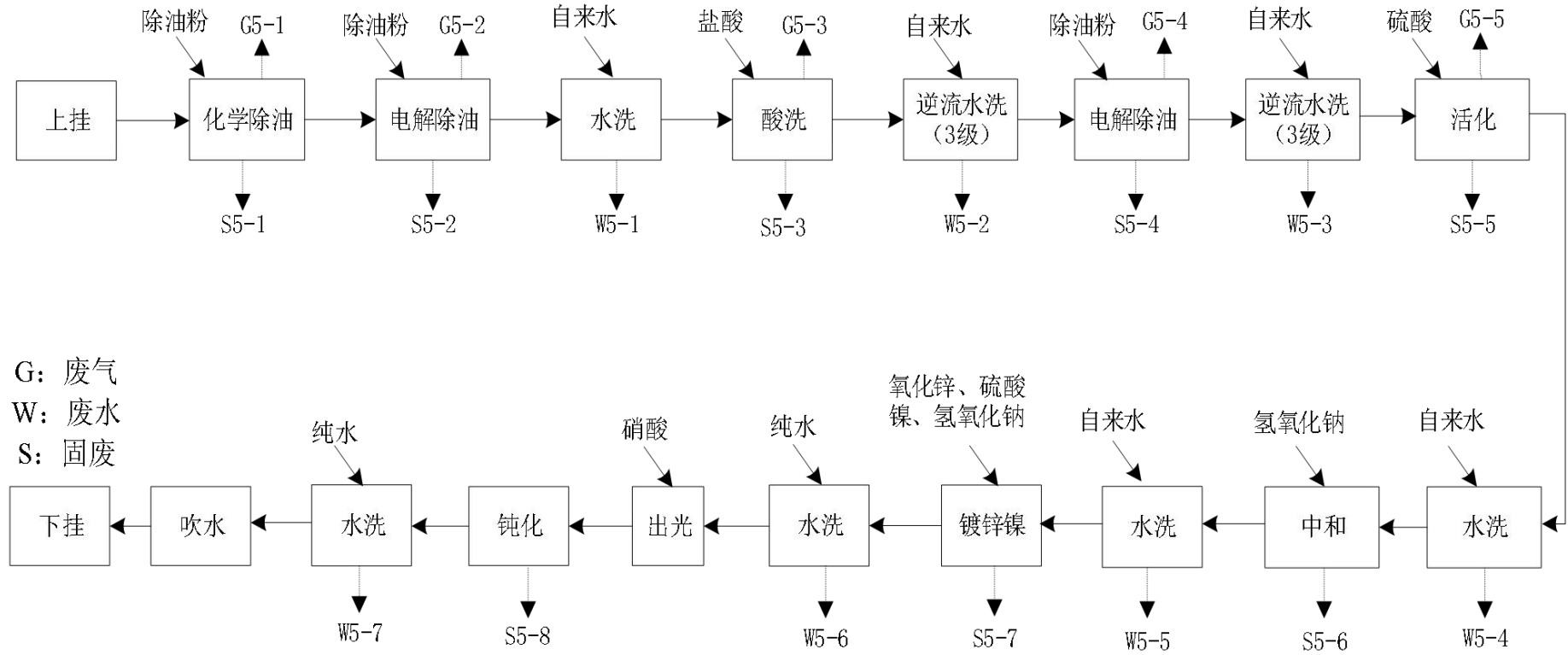


图 4.2-5 5#挂镀锌镍生产线工艺流程及产排污节点图

表 4.2-5 5#挂镀锌镍生产线工艺说明及产污情况表

工序	槽液参数及工艺说明	温度℃	时间	污染物产生情况					
				废水		废气		固废	
上挂	人工将镀件放置在挂具上。	/	/	/	/	/	/	/	/
化学除油 (02#~05#槽)	目的是去除工件表面油脂。除油粉含量 30~60g/L；槽液面浮油由人工打去；槽液每 3 个月维护一次，上清液回用，槽底约 20cm 为含渣槽液，平时经补加除油粉循环使用。	RT	3~5min	/	/	G5-1	碱雾	S5-1	废槽液
电解除油 (06#~07#)	借助电解水过程中氢气氧气大量析出时产生的气泡撕裂油膜，并将其从金属表面挤走，从而达到除油脱脂的目的。除油粉（氢氧化钠和碳酸钠）浓度 30~60g/L，阳极除油电流密度 3~6A/dm ² 。槽液定期更换，3 个月清槽更换一次，槽底含油槽渣做危险废物处理，平时补加除油粉循环使用。采用自来水配槽液，每日补充损耗水量，利用加工区提供蒸汽供热。	40~60	3~5min	/	/	G5-2	碱雾	S5-2	含渣槽液
三级逆流漂洗 (08#~10#槽)	对化学除油后的工件进行三级逆流水洗，采用中水或浓水进行漂洗，产生清洗废水，水洗槽 3 个。	RT	45s	W5-1	前处理废水	/	/	/	/
酸洗 (11#~13#槽)	对工件表面除锈，盐酸浓度 5%~8%。酸洗液每 6 个月处理一次，槽底含渣废液作为危废处理。平时补加盐酸和少量酸雾抑制剂，采用自来水配制，每日补充损耗水量。	RT	8min	/	/	G5-3	酸雾	S5-3	含渣槽液
三级逆流漂洗 (14#~16#槽)	对酸洗后的工件进行三级逆流水洗，采用中水或浓水进行漂洗，产生清洗废水，水洗槽 3 个。	RT	45s	W5-2	前处理废水	/	/	S5-4	槽渣
电解除油 (17#槽)	借助电解水过程中氢气氧气大量析出时产生的气泡撕裂油膜，并将其从金属表面挤走，从而达到除油脱脂的目的。除油粉（氢氧化钠和碳酸钠）浓度 30~60g/L，阳极除油电流密度 3~6A/dm ² 。槽液定期更换，3 个月清槽更换一次，槽底含油槽渣做危险废物处理，平时补加除油粉循环使用。采用自来水配槽液，每日补充损耗水量，利用加工区提供蒸汽供热。	40~60	3~5min	/	/	G5-4	碱雾	S5-5	含渣槽液
三级逆流水洗 (18#~20#槽)	对除油后的工件进行三级逆流水洗，采用中水或浓水进行漂洗，产生清洗废水，水洗槽 3 个。	RT	45s	W5-3	前处理废水	/	/	/	/
活化 (21~22##槽)	配置硫酸槽液进行活化，目的是使金属表面的氧化膜溶解露出活泼的金属界面，保证电镀层与基体的结合力。	RT	30s	/	/	G5-5	酸雾	/	/
二级逆流水洗 (23#~24#槽)	对化学除油后的工件进行二级逆流水洗，采用中水或浓水进行漂洗，产生清洗废水，水洗槽 1 个。	RT	45s	W5-4	前处理废水	/	/	/	/

工序	槽液参数及工艺说明	温度℃	时间	污染物产生情况					
				废水		废气		固废	
中和 (25#槽)	中和前述工序的残留酸液，氢氧化钠浓度 5%。槽液每 12 个月处理一次	RT	30s	/	/	/	/	S5-6	槽渣
水洗 (26#槽)	对中和后的工件进行水洗，采用中水或浓水进行漂洗，产生清洗废水。	RT	45s	W5-5	前处理废水	/	/	/	/
镀锌镍 (27#~36#槽)	氧化锌浓度 10g/L，硫酸镍 15g/L，氢氧化钠 100~130g/L，pH=10~12，电流密度 0.5~4A/dm ² ，阳极材料锌板。镀层厚 8~12μm (90%锌、10%镍)。镀液平时经过滤补加镀锌镍合金添加剂循环使用。槽液 6 个月过滤清理一次，滤液回用。	RT	60min	/	/	/	/	S5-7	含镍槽渣
三级逆流水洗 (37#~39#)	对镀锌镍后的工件进行三级逆流水洗，采用中水或浓水进行漂洗，产生清洗废水，水洗槽 3 个。	RT	45s	W5-6	含镍废水	/	/	/	/
出光 (40#)	目的使工件表面光亮。采用低浓度 0.5~1.0%硝酸进行出光。出光酸液经补加硝酸后循环使用，基本不产生酸雾。每 6 个月排出槽底 5cm 的槽液作为废物处置。	RT	3~10s	/	/	/	/	/	/
钝化 (43#/46#/49#)	槽液为三价铬钝化液，硝酸铬浓度 10g/L，浸泡在槽液中进行钝化，钝化过程在材料表面形成一层纳米级的钝化膜，从而起到对镀层进行保护，使其不氧化不变色。钝化槽只需不断补充钝化液，每 6 个月倒槽一次	RT	15min	/	/	/	/	S5-7	含铬槽渣
水洗 (44#~45#、 47#~48#、 50#~53#)	对工件进行逆流水洗，采用纯水进行漂洗。	RT	45s	W5-7	含铬废水	/	/	/	/
自动吹水 (54#)	采用高热空气对工件进行吹干。	/	/	/	/	/	/	/	/
下挂	人工将工件从挂具上取下并放入产品装具内。	/	/	/	/	/	/	/	/

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镀铬、镀镍、镀锌镍工序及之后工序的清洗环节，由企业自备。

根据各生产线用水情况，1台纯水制备机总设计能力为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“多介质过滤器+活性炭过滤器+软水器+精密过滤器”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。

纯水制备的设备主要为过滤器和RO反渗透系统，过滤器包含多介质过滤器（滤芯一般为石英砂等）、活性炭过滤器（滤芯为活性炭）和精密过滤器（PP滤芯），RO反渗透系统的滤芯为RO膜。纯水制备具有高压反冲洗功能，可有效保证各类滤芯的功能，延长寿命。

各类滤芯一般1~2年进行更换，更换频次低，且均由纯水制备厂家进行维保，废弃的各类滤芯均由厂家回收综合利用。

纯水制备工艺流程见图4.2-6。

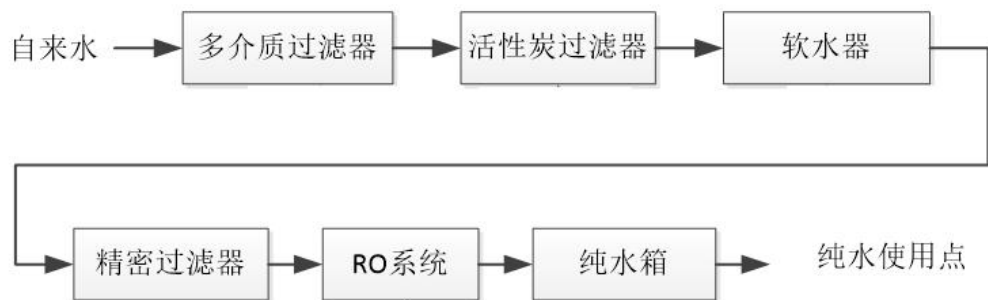


图 4.2-6 纯水制备工艺流程图

4.3 物料平衡

4.3.1 锌平衡

拟建项目5#挂镀锌镍生产线镀锌层厚度为5μm，锌含量87%。

表 4.3-1 拟建项目金属锌消耗量计算表

项目	5#生产线
膜厚度（μm）	5
面积（m ² /a）	220000
密度（kg/m ³ ）	7140
锌含量	87%
金属消耗量（kg/a）	6832.98

5#线实际消耗金属锌为6832.98kg/a，理论上进入产品中的锌量分别为5920.094kg/a，金属锌的利用率分别为86.64%。

5#线锌平衡图见图 4.3-1。

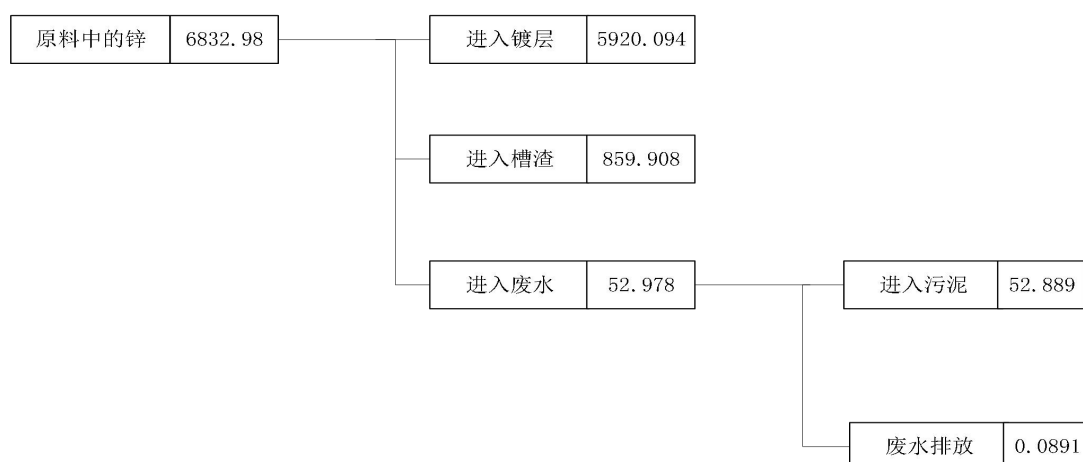


图 4.3-1 拟建项目 5#线锌平衡图 单位: kg/a

4.3.2 铬平衡

拟建项目 2#线、3#线为镀硬铬，铬层厚度分别为 15 μm 和 10 μm ，镀层铬含量为 100%；5#线钝化工艺均采用三价铬钝化，钝化工序中铬层厚度为 0.4 μm ，钝化层中铬含量 36%，消耗量见下表。

表 4.3-2 拟建项目金属铬消耗量计算表

项目	3#生产线	4#生产线	5#生产线
镀铬面积（万 m^2/a ）	20	14	22
膜平均厚度（ μm ）	15	10	0.4
密度（ kg/m^3 ）	7190	7190	7190
铬含量	100%	100%	36%
理论金属消耗量（ kg/a ）	21570	10066	227.779
铬利用率（%）	92.13	92.13	10.5
实际金属消耗量（ kg/a ）	23412.569	10925.866	2169.326

3#~5#线铬平衡图见图 4.3-2~4.3-4。

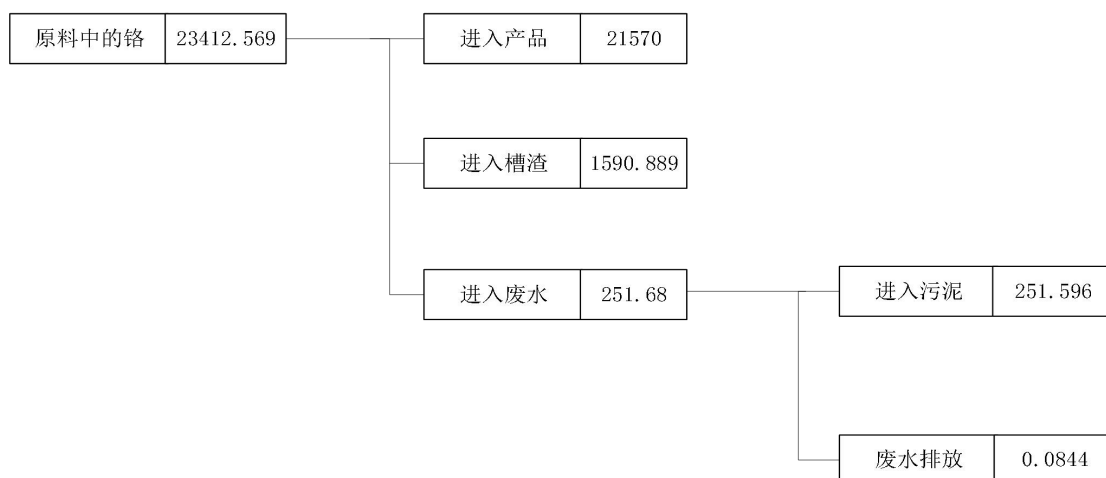


图 4.3-2 拟建项目 3#线铬平衡图 单位: kg/a

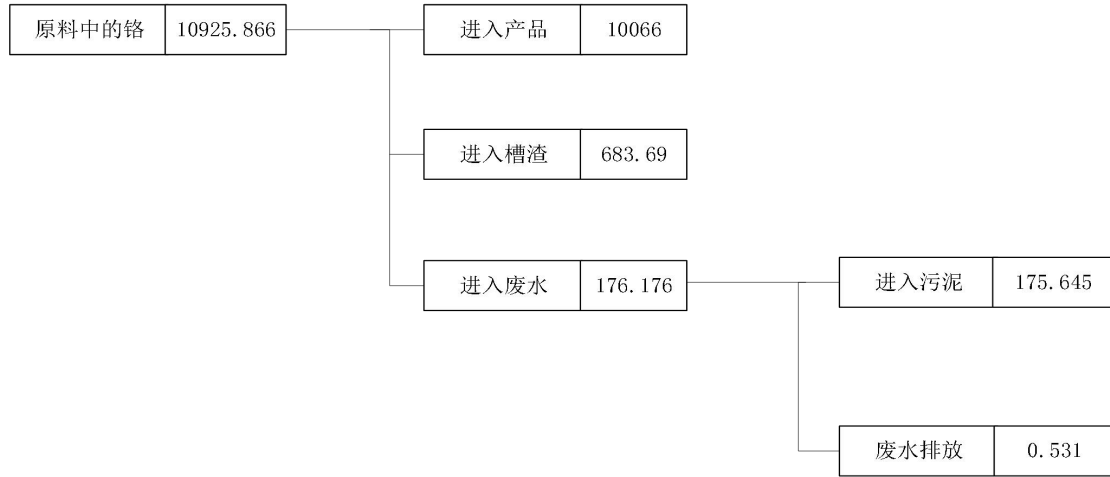


图 4.3-3 拟建项目 4#线铬平衡图 单位: kg/a

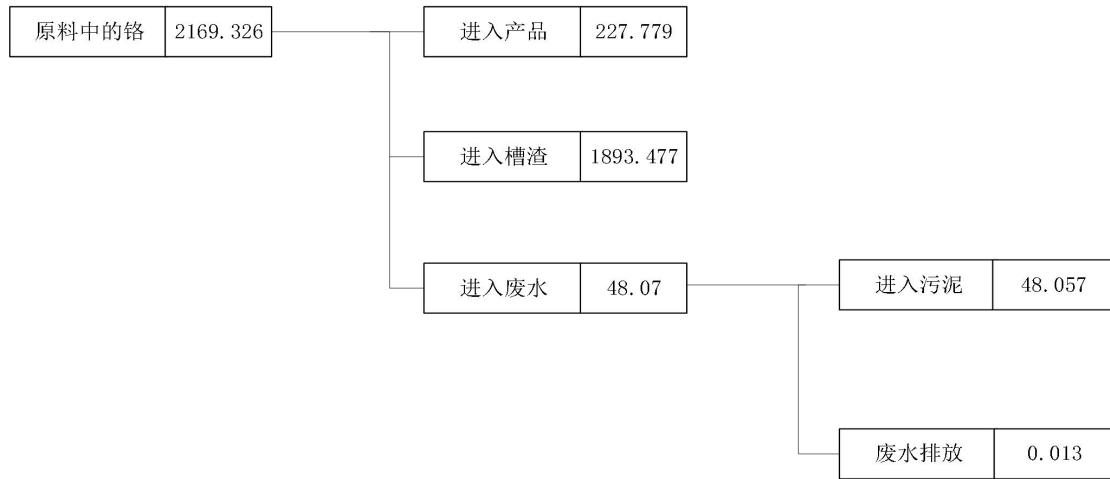


图 4.3-4 拟建项目 5#线铬平衡图 单位: kg/a

4.3.3 镍平衡

拟建项目 1#、2#生产线为化学镍，镀层厚度为 10 μ m、8 μ m，镀层镍含量为 100%；5#线为镀锌镍，镀锌镍工序中镍层厚度为 5 μ m，锌镍合金镀层中镍含量约为 13%，消耗量见下表。

表 4.3-3 拟建项目金属镍消耗量计算表

项目	1#生产线	2#生产线	5#生产线
镀镍面积 (万 m ² /a)	8	6	22
膜平均厚度 (μ m)	10	8	5
密度 (kg/m ³)	8900	8900	8900
镍含量	100%	100%	13%
理论金属消耗量 (kg/a)	7120	4272	1272.7
镍利用率 (%)	96.95	96.95	89.99
实际金属消耗量 (kg/a)	7343.992	4406.395	1414.268

1#、2#、5#线镍平衡图见图 4.3-5~4.3-7。

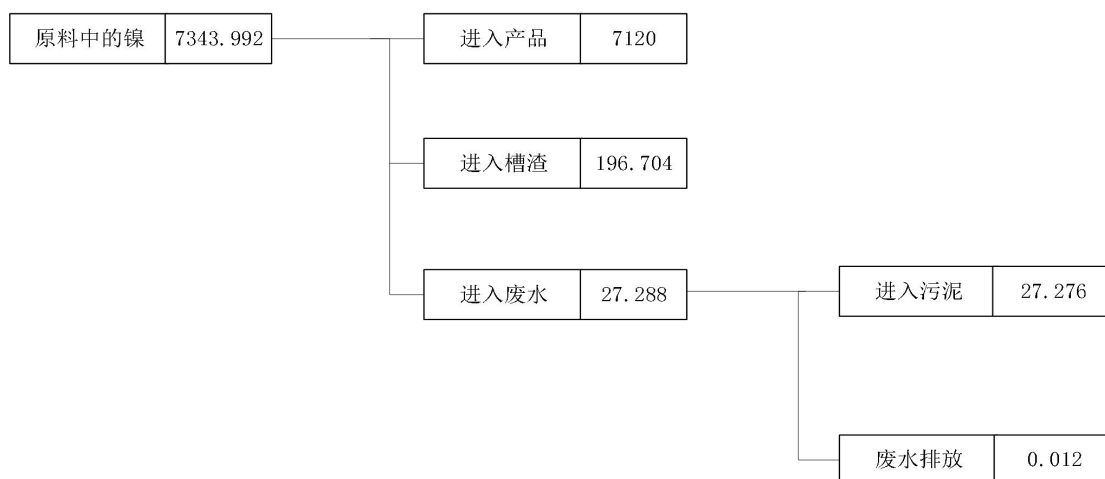


图 4.3-5 拟建项目 1#线镍平衡图

单位: kg/a

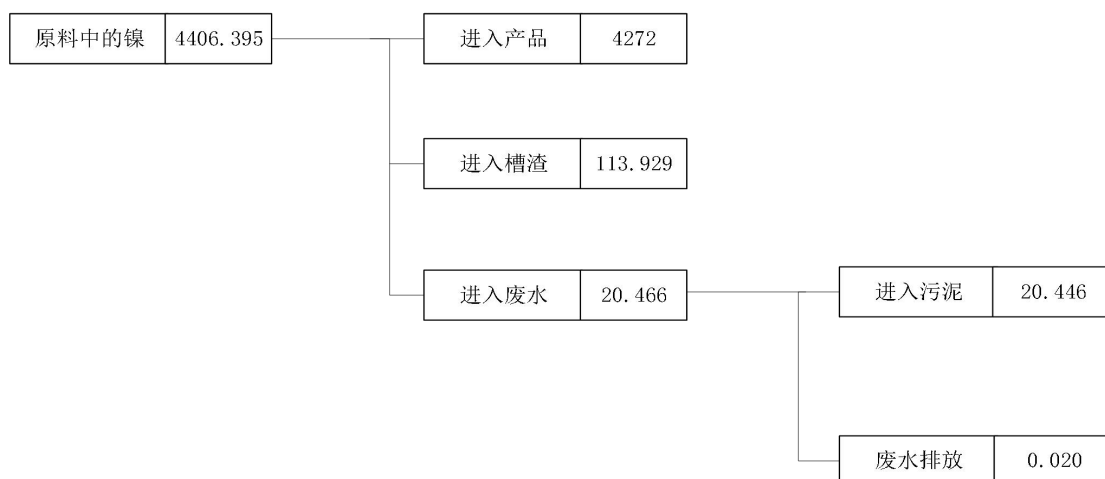


图 4.3-6 拟建项目 2#线镍平衡图

单位: kg/a

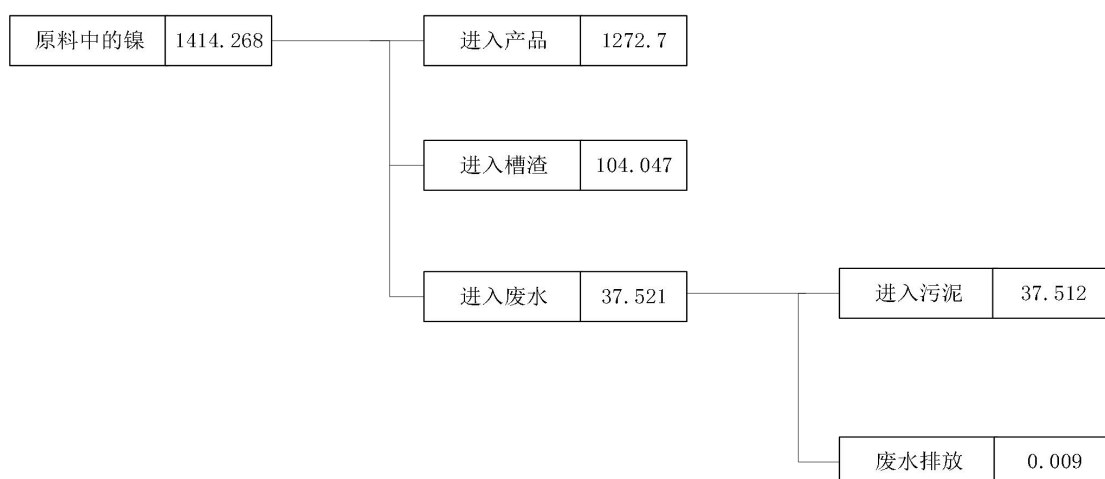


图 4.3-7 拟建项目 5#线镍平衡图

单位: kg/a

4.4 拟建项目主要污染物产生、治理及排放情况

4.4.1 施工期污染物产排分析

拟建项目租用加工区已建成标准厂房作为生产车间，施工活动主要为车间装修和设备安装工程。类比同类工程施工情况分析，施工过程中产生的主要污染有：噪声、粉尘和固体废物污染。由于施工期工程量较小，时间较短，产生的大气污染和固体废物量都很少；而且施工人员较少，不在厂区生活。

总体而言，根据施工内容及施工特点分析，拟建项目施工期环境影响较小且可控。因此，拟建项目施工期环境影响仅在此做简单分析、说明，后续环境影响预测与评价部分不再论述。

4.4.2 营运期废水污染物排放及治理措施

（一）废水来源分析与计算

拟建项目废水主要包括生产废水和生活污水两类，其中生产废水包括前处理废水、含镍废水、含铬废水、综合废水和络合废水，以及废气处理塔等产生的废水、拖把清洗废水、纯水制备废水等；生活污水主要是职工车间洗手产生的生活污水。

1、生产线槽体用排水计算

电镀生产产生的清洗水量受生产线产量、镀种、清洗方式、水的回用率、当地经济水平、企业管理等方面影响。

根据《污染源核算技术指南电镀》（HJ984-2018）6.2 节中镀件清洗用水量参考工艺设计参数确定（原则上），若无工艺设计参数，可参考附录 E 进行清洗水量的计算，且在指南中未明确指出新（改、扩）建项目清洗水量的核算方式是采用实测法、类比法、物料衡算法和产污系数法。

评价依据建设单位提供资料，按照《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》“3360 电镀行业”中电镀线清洗槽用水量计算方法计算生产线清洗水用量。

类比重庆市同类型电镀园区可知，运行多年的园区电镀企业的实际排放水量均远低于通过行业系数手册计算废水量，因此，本次通过类比同类型园区以及同类型已投产企业的实际废水排放情况，以系数手册的核算产水量作为基础，取修正系数 K。

本次类比重润表面科技园，以及已投产的新美特表面处理生产线项目的挂镀镍和挂镀铬线，生产工序基本一致，其挂镀镍和铬修正系数 K 取 0.60。

拟建项目生产线废水产生情况见表 4.4-1，各类废水统计见表 4.4-2。

表 4.4-1 各水洗槽用水及废水产生情况一览表

编号	项目	废水种类	电镀面积 (m ² /a)	工艺名称	产污系 数 (kg/m ² . 产品)	修正 系数 K	用水量 (m ³ /d)	用水量 (m ³ /a)	废水产 生量 (m ³ /d)	废水产生 量 (m ³ /a)
1#线镀镍										
W1-1	除油后水洗(3级)	前处理废水	80000	除油(挂镀)	15.18	0.6	2.429	728.640	2.186	655.776
W1-2	酸洗后水洗(2级)	前处理废水	80000	浸蚀(挂镀)	13.3	0.6	2.128	638.400	1.915	574.560
W1-3/W1-4	活化后水洗(3级)	前处理废水	80000	浸蚀(挂镀)	13.30	0.6	2.128	638.400	1.915	574.560
	散水	前处理废水	/	/	/	/	/	/	0.05	15
W1-5/W1-6	镀化学镍后水洗(3级)	含镍废水	80000	化学镀镍 (挂镀)	12.33	0.6	1.973	591.840	1.776	532.656
W1-7	镀化学镍后热水洗 (1级)	含镍废水	80000	化学镀镍 (挂镀)	12.33	0.4	1.315	394.560	1.184	355.104
	散水	含镍废水	/	/	/	/	/	/	0.05	15
小计							9.973	2991.840	9.076	2722.656
2#线镀镍										
W2-1	酸洗后水洗(3级)	前处理废水	60000	浸蚀(挂镀)	13.30	0.6	1.596	478.800	1.436	430.920
W2-2	除油后水洗(2级)	前处理废水	60000	除油(挂镀)	15.18	0.6	1.822	546.480	1.639	491.832
W2-3	酸洗后水洗(2级)	前处理废水	60000	浸蚀(挂镀)	13.30	0.6	1.596	478.800	1.436	430.920
W2-4/W2-5	活化后水洗(3级)	前处理废水	60000	浸蚀(挂镀)	13.30	0.6	1.596	478.800	1.436	430.920
	散水	前处理废水	/	/	/	/	/	/	0.05	15
W2-6/W2-7	镀镍后水洗(3级)	含镍废水	60000	化学镀镍 (挂镀)	12.33	0.6	1.480	443.880	1.332	399.492
W2-8	镀化学镍后热水 洗(1级)	含镍废水	60000	化学镀镍 (挂镀)	12.33	0.4	0.986	295.920	0.888	266.328
	散水	含镍废水	/	/	/	/	/	/	0.05	15
小计							9.076	2722.68	8.267	2480.412
3#线镀铬										
W3-1	碱洗后水洗(3级)	前处理废水	200000	除油(挂镀)	15.18	0.6	6.072	1821.600	5.465	1639.440

重庆钰普科技有限公司新建电镀生产线项目环境影响报告书

W3-2	除油后水洗(3级)	前处理废水	200000	除油(挂镀)	15.18	0.6	6.072	1821.600	5.465	1639.440
	散水	前处理废水	/	/	/	/	/	/	0.05	15
W3-3	镀铬后水洗(2级)	含铬废水	200000	镀铬(挂镀)	20.13	0.6	8.052	2415.600	7.247	2174.040
	散水	含铬废水	/	/	/	/	/	/	0.05	15
小计							20.196	6058.800	18.277	5482.920
4#线镀铬										
W4-1	除油后水洗(2级)	前处理废水	105000	除油(挂镀)	15.18	0.6	3.188	956.340	2.869	860.706
	散水	前处理废水	/	/	/	/	/	/	0.05	15
W4-2	镀铬后水洗(2级)	含铬废水	105000	镀铬(挂镀)	20.13	0.6	4.227	1268.190	3.805	1141.371
W4-3	镀铬后水洗(3级)	含铬废水	35000	镀铬(挂镀)	20.13	0.6	1.409	422.730	1.268	380.457
	散水	含铬废水	/	/	/	/	/	/	0.05	15
小计							8.824	2647.260	8.042	2412.534
5#线挂镀锌镍										
W5-1	除油后水洗(3级)	前处理废水	220000	除油(挂镀)	15.18	0.6	6.679	2003.760	6.011	1803.384
W5-2	酸洗后水洗(3级)	前处理废水	220000	浸蚀(挂镀)	13.3	0.6	5.852	1755.600	5.267	1580.040
W5-3	除油后水洗(3级)	前处理废水	220000	除油(挂镀)	15.18	0.6	6.679	2003.760	6.011	1803.384
W5-4	活化后水洗(2级)	前处理废水	220000	浸蚀(挂镀)	13.3	0.6	5.852	1755.600	5.267	1580.040
W5-5	中和后水洗(1级)	前处理废水	220000	浸蚀(挂镀)	13.3	0.6	5.852	1755.600	5.267	1580.040
	散水	前处理废水	/	/	/	/	/	/	0.05	15
W5-6	镀锌镍后水洗(3级)	含镍废水	220000	镀锌(挂镀)	14.75	0.6	6.490	1947.000	5.841	1752.300
	散水	含镍废水	/	/	/	/	/	/	0.05	15
W5-7	钝化后水洗(2级)	含铬废水	220000	钝化(挂镀)	10.3	0.6	4.532	1359.600	4.079	1223.640
	散水	含铬废水	/	/	/	/	/	/	0.05	15
小计							41.936	12580.920	37.893	11367.828
总计							90.005	27001.500	81.555	24466.350

表 4.4-2 生产线各类用水及废水统计

废水种类	用水量 (m ³ /d)	用水量 (m ³ /a)	废水产生量 (m ³ /d)	废水产生量 (m ³ /a)
前处理废水	59.541	17862.180	53.835	16150.962
含铬废水	18.220	5466.120	16.549	4964.508
含镍废水	12.244	3673.200	11.171	3350.88
汇总 (生产废水)	90.005	27001.5	81.555	24466.35

2、处理塔废水废气处理废水

项目设 5 座酸雾处理塔，1~2#为铬酸雾处理塔，3#~5#为常规酸雾处理塔，循环用喷淋水量分别为 0.4m³、0.4m³、1.0m³、1.6m³、1.8m³，喷淋用水平时定期补充碱液，每个月（20d/月）更换一次，则每座废气酸雾处理塔废水产生量为 0.02m³/d、0.02m³/d、0.05m³/d、0.08m³/d、0.09m³/d，排入前处理废水处理系统。

3、过滤机滤芯冲洗水

生产线均配套过滤机对槽液进行循环，过滤机滤芯每三个月清洗一次，产生的滤芯清洗水进入对应的废水管网，由于清洗水产生量较小，不单独统计废水量。

4、散水及工件滴水

因拟建项目各生产线和工件交换位均设置接水盘，工件在电镀线运行过程中有少量滴水散落入托盘中形成散水和工件转挂过程中滴落的滴水，接水盘按废水种类隔开，并根据其废水种类接入前处理废水、含镍废水、含铬废水、络合废水管网。根据建设单位提供资料，生产线各分区散水产生量很小，各类型散水总计产生量约为 0.55m³/d（其中 1#线~4#线各 0.1m³/d，5#线 0.15m³/d）。

5、纯水机废水

拟建项目采用自动纯水机组制备所需纯水、纯水制备工艺为 RO 反渗透。

根据前文可知，项目纯水使用量为 30.464m³/d，本项目配备有新鲜水制纯水机 1 台（规模 2t/h，制备率为 70%），消耗新鲜水 43.52m³/d（13056m³/a），产生的浓水约 13.056m³/d（3916.8m³/a），纯水制备过程中产生的浓水回用于生产。

6、倒槽清洗用水

倒槽后，槽内壁需使用自来水进行高压冲洗，拟建项目倒槽频率较低，且用水量很少，约 10-15L/槽·次，不再单独统计废水量，各倒槽冲洗水根据其物质成分排入相应废水管网。

7、化验室废水

本项目日常作业过程对槽液浓度进行抽检分析时，每次仅取 10-25mL 槽液进行滴定分析，产生极少量的洗瓶等清洗废水，因其产生量极少本评价不再单独统计废水量。评价要求在对

槽液进行化验时,产生的极少量化验室废水统一收集,然后排入络合废水处理系统进行处理,日常作业产生的少量化验废水应当日清理。

8、蒸汽供热管道冷凝废水

蒸汽供热管道中的蒸汽遇冷会产生冷凝废水,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,根据园区各企业实际运行情况,冷凝水接排水管进入综合废水处理系统,作为综合废水处置,产生量约为 $2\text{m}^3/\text{d}$,该废水进入园区综合废水处理系统。

9、地面清洁废水

车间地面清洁采用拖把拖地,杜绝地面冲洗,拖地过程中拖把清洗产生的废水排入含铬废水管网,5天清洁1次,每次清洁用水定额约 $0.2\text{L}/\text{m}^2\cdot\text{次}$,厂房车间需要清洁的面积约 1000m^2 ,则用水量约 $0.2\text{m}^3/\text{次}$ ($0.04\text{m}^3/\text{d}$, $12\text{m}^3/\text{a}$)。

10、生活污水

拟建项目新增劳动定员 80 人,厂区不设职工宿舍,用水定额按 $50\text{L}/\text{人}\cdot\text{d}$ 计算,即用水量 $4.0\text{m}^3/\text{d}$ ($1200\text{m}^3/\text{a}$);排污系数按 0.9 计,即生活污水($W_{\text{生活}}$)产生量约为 $3.6\text{m}^3/\text{d}$ ($1080\text{m}^3/\text{a}$)。

其他各类废水统计情况见表 4.4-3。

表 4.4-3 其他用水及废水统计

来源		废水种类	用水量		废水排放量	
			m^3/d	m^3/a	m^3/d	m^3/a
酸雾处理废水	W _{1#塔}	前处理废水	0.02	6	0.018	5.4
	W _{2#塔}	前处理废水	0.02	6	0.018	5.4
	W _{3#塔}	含铬废水	0.05	15	0.045	13.5
	W _{4#塔}	含铬废水	0.08	24	0.072	21.6
	W _{5#塔}	前处理废水	0.09	27	0.081	24.3
纯水机 W _{纯水}		回用于生产	43.52	13056	13.056	3916.8
地面清洁用水 W _{地面}		含铬废水	0.04	12	0.036	10.8
冷凝水		综合废水	/	/	2	600
办公生活 W _{生活}		生活污水	4.0	1200	3.6	1080
小计			47.82	14346	18.926	5677.8

(二) 废水收集情况分析

拟建项目生产废水主要分为:前处理废水、含镍废水、含铬废水及络合废水。拟建项目污水废水产生情况详见下表所示。

表 4.4-4 拟建项目废水产生及排放情况统计

工序	废水产生量		废水回用量		废水排放量	
	日产生量 (m^3/d)	年产生量 (m^3/a)	日回用量 (m^3/d)	年回用量 (m^3/a)	日排放量 (m^3/d)	年排放量 (m^3/a)
前处理废水	53.952	16185.6	0	0	53.952	16185.6

含铬废水	16.702	5010.6	11.541	3462.3	5.161	1548.3
含镍废水	11.171	3351.3	9.581	2874.3	1.59	477
络合废水（生活污水）	3.6	1080	0	0	3.6	1080
综合废水（冷凝水）	2	600	0	0	2	600
合计	87.425	26227.5	21.122	6336.6	66.303	19890.9
注：废水排放量=废水产生量-废水回用量						

项目水平衡如下图所示。

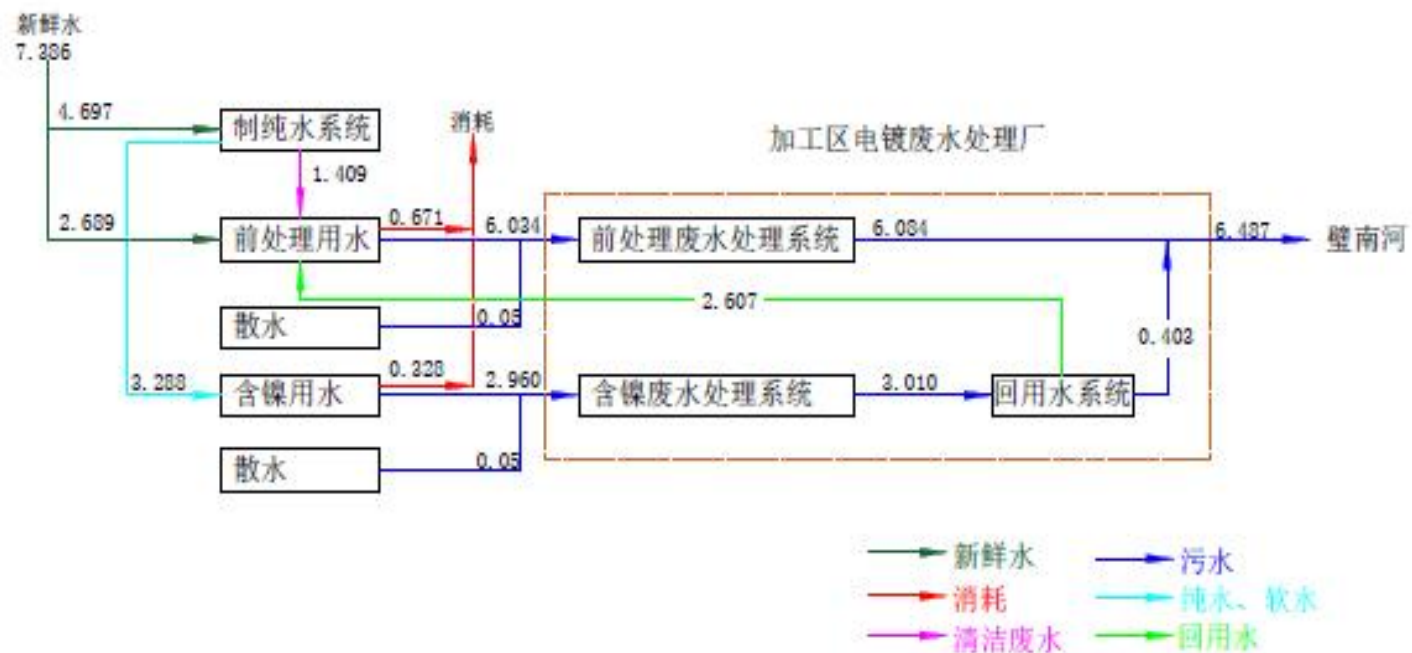


图 4.4-1 1#化学镍生产线水平衡图

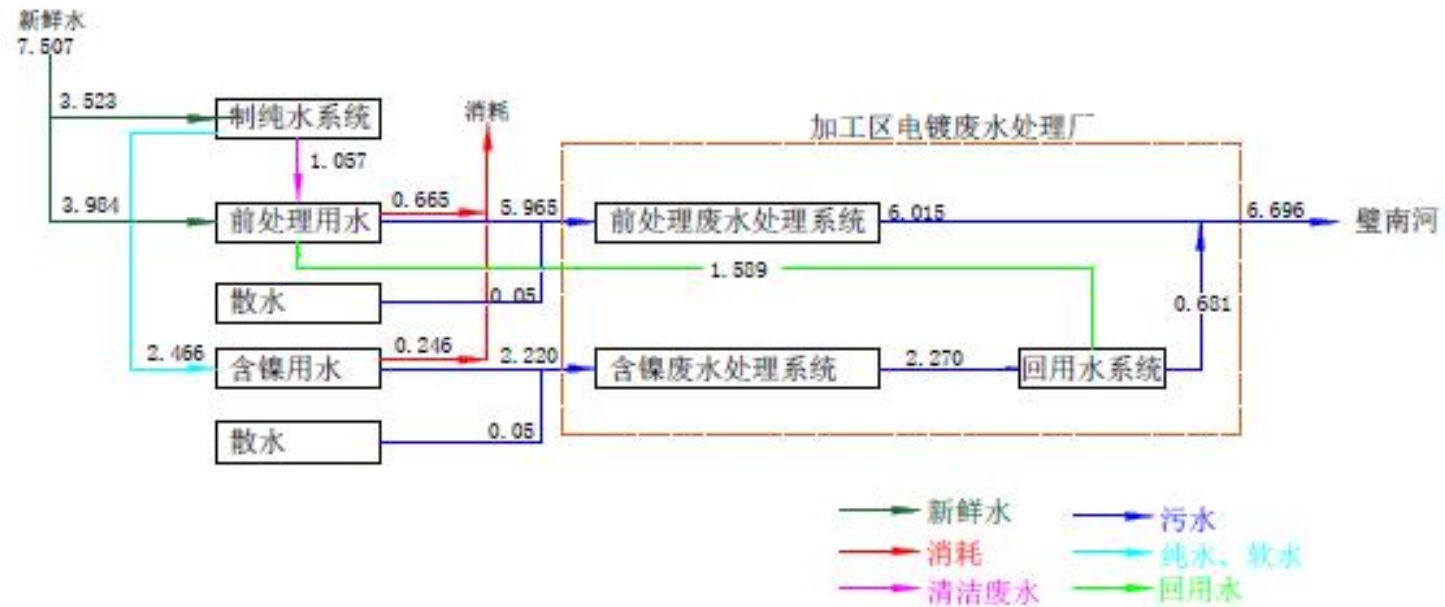


图 4.4-2 2#化学镍生产线水平衡图

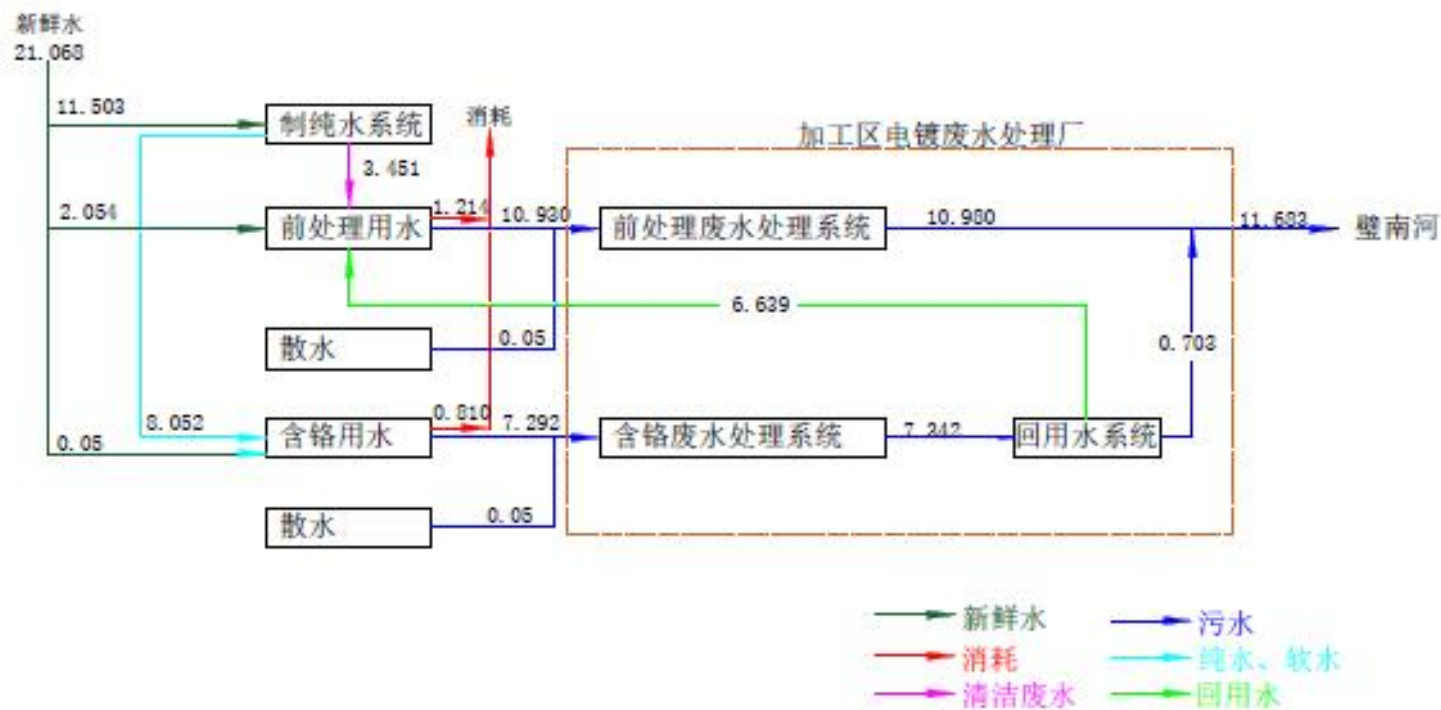


图 4.4-3 3#镀铬生产线水平衡图

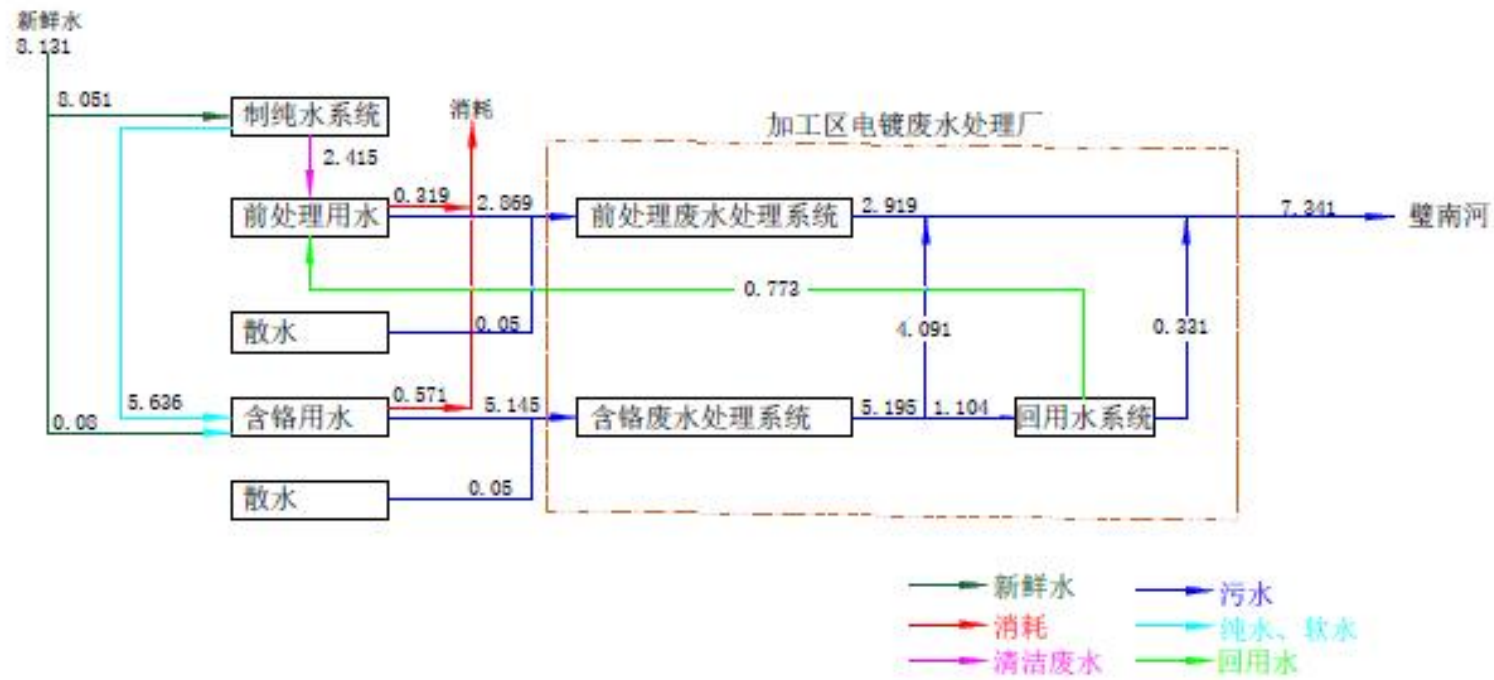


图 4.4-4 4#镀铬生产线水平衡图

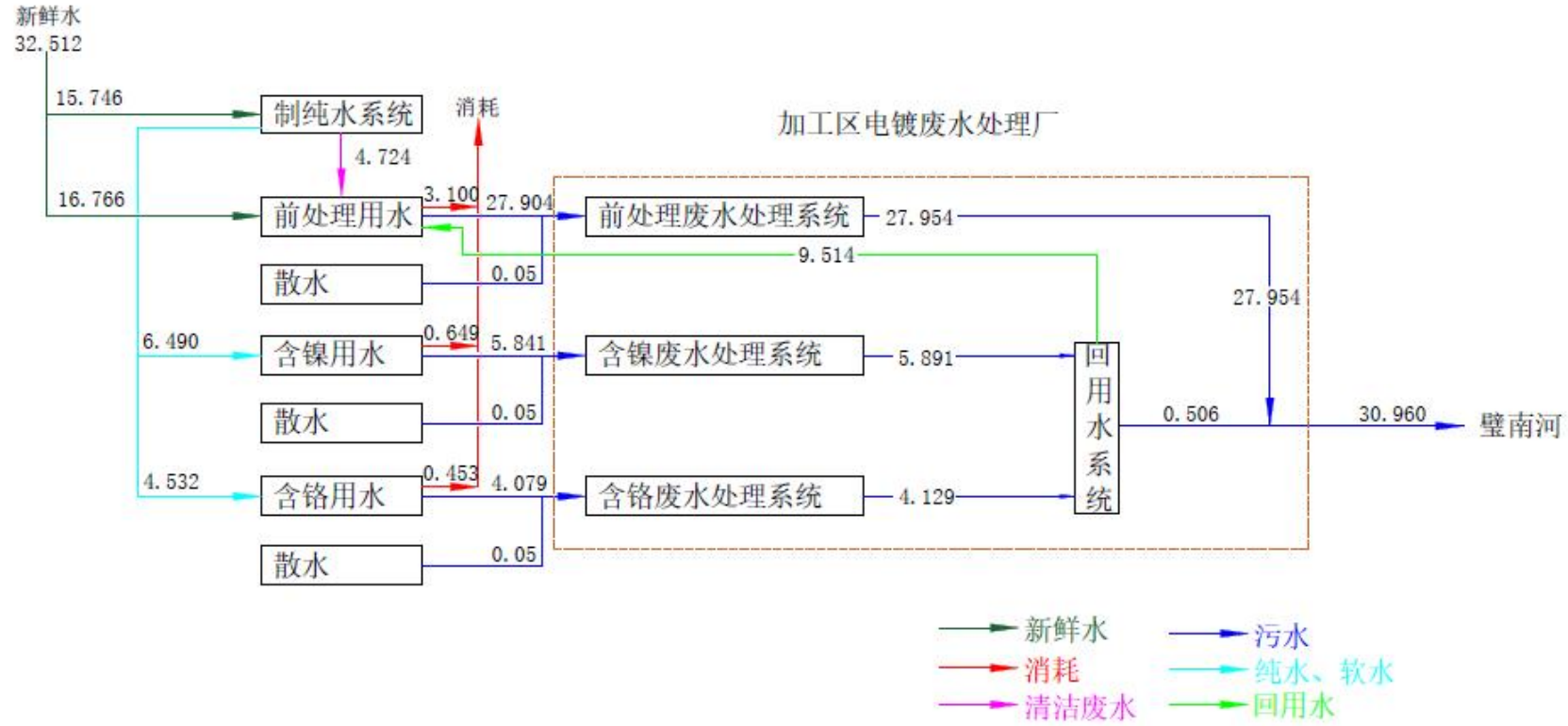


图 4.4-5 5#挂镀锌镍生产线水平衡图

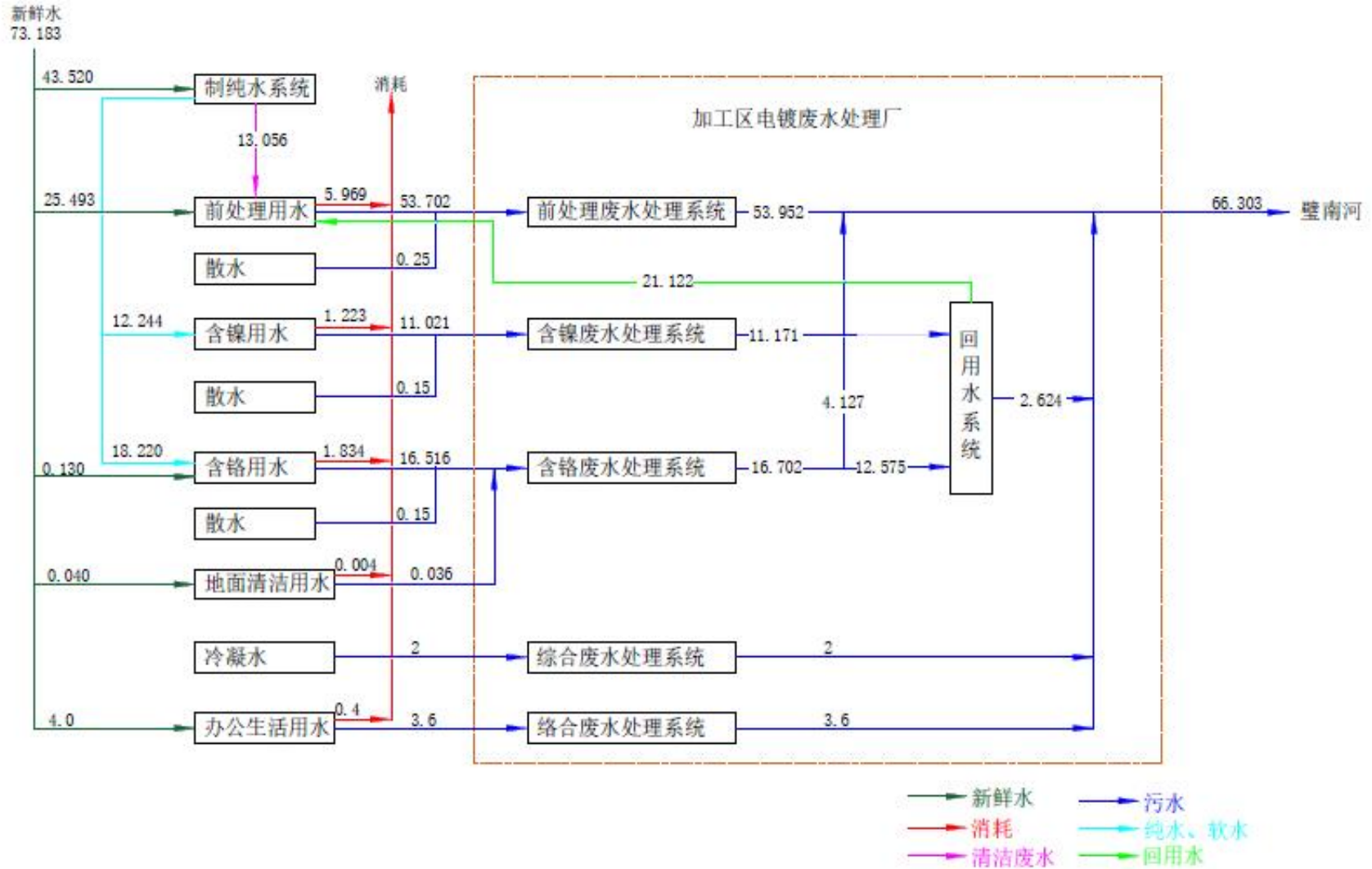


图 4.4-6 全厂水平衡图

（三）废水处理及排放

根据加工区对厂区内污水的管理，拟建项目产生的污废水按照不同性质收集，生产废水经分质分类收集后，进入电镀废水集中处理厂不同单元处理，生活污水进入电镀废水集中处理厂的络合废水处理系统，处理后的总铬、总镍等一类污染物和五类重金属达到《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 标准限值，其他污染因子达到《电镀污染物排放标准》（GB 21900-2008）表 3 标准后排入璧南河。

（四）污水及污染物产排统计

（1）重金属源强核算

根据《污染源源强核算技术指南 电镀》（HJ 984-2018）4.4 节核算方法选取的表 1 中生产装置出水口的总锌、总铅、总汞、总铬、铬（六价）、总镉、总镍、总银的源强核算优先采用类比法，其次采用物料衡算法核算。

因此，本次评价针对金属（总铬、总镍）采用物料衡算法对其产生量（kg/a）进行初步核算。指南中 6.2 节的公式如下：

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

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：本项目挂镀生产线的镀件均属于形状规则或有通孔的工件，为一般外形，根据《污染源源强核算技术指南 电镀》（HJ984-2018）附录 D，自动挂镀 V 取值 0.1L/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、二级回收可按回收率 90% 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 4.4-5 项目生产废水污染物产生与排放

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
1#化学镍生产线					
化学镍槽	总镍 11.37g/L	80000m ² /a	0.1L/m ²	0.7 一级	总镍 27.288kg/a
2#化学镍生产线					
化学镍槽	总镍 11.37g/L	60000m ² /a	0.1L/m ²	0.7 一级	总镍 20.466kg/a
3#镀铬生产线					
阳极刻蚀槽	总铬 7.28g/L	200000m ² /a	0.1L/m ²	0.7 一级	总铬 43.68kg/a

镀铬槽	总铬 104g/L	200000m ² /a	0.1L/m ²	0.9 二级	总铬 208kg/a
4#镀铬生产线					
阳极刻蚀槽	总铬 7.28g/L	140000m ² /a	0.1L/m ²	0.7 一级	总铬 30.576kg/a
镀铬槽	总铬 104g/L	140000m ² /a	0.1L/m ²	0.9 二级	总铬 145.6kg/a
5#清洗生产线					
镀锌镍槽	总锌 8.027g/L	220000m ² /a	0.1L/m ²	0.7 一级	总锌 52.978kg/a
	总镍 5.685g/L	220000m ² /a	0.1L/m ²	0.7 一级	总镍 37.521kg/a
钝化槽	总铬 2.185g/L	220000m ² /a	0.1L/m ²	0	总铬 48.07kg/a

(2) 其他污染物源强核算

根据《污染源源强核算技术指南电镀》（HJ 984-2018）4.4 节核算方法选取的表 1 中生产装置出水口的其他污染物 COD、悬浮物、石油类、氟化物、总氮、氨氮、总磷、总氰化物的核算方法优先采用类比法、其次采用产污系数法。

因此本次评价参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册-3360 电镀行业》中系数表中相同或类似工艺污染物（手册中仅有：COD、氨氮、石油类、总氮、总磷、总氰化物，六个污染物）系数（单位：g/m²）与废水量系数（单位：kg/m²）的比值，得出该工艺产生污染物的浓度（mg/L），详见下表。

表 4.4-6 其他污染物产生浓度类比汇总

生产线	废水种类	涉及工序	电镀工艺	参考手册工艺	污染因子产生浓度（mg/L）				
					COD	氨氮	石油类	总氮	总磷
1#生产线	前处理废水	除油	挂镀	除油	288	13	10	29	11
		酸洗、活化	挂镀	浸蚀	0	0	0	8	0
	含镍废水	化学镀镍	挂镀	化学镀镍	181	122	0	131	94
2#生产线	前处理	除油	挂镀	除油	273	12	4	29	8
		酸洗、活化	挂镀	浸蚀	0	0	0	8	0
	含镍废水	化学镀镍	挂镀	化学镀镍	181	122	0	131	94
3#生产线	前处理废水	碱洗	挂镀	浸蚀	0	0	0	8	0
		除油	挂镀	除油	288	13	10	29	11
	含铬废水	镀铬	挂镀	镀铬	0	0	0	0	0
4#生产线	前处理废水	除油	挂镀	除油	288	13	10	29	11
		活化	挂镀	浸蚀	0	0	0	9	0
	含铬废水	镀铬	挂镀	镀铬	0	0	0	0	0
5#生产线	前处理废水	除油	挂镀	除油	288	13	10	29	11
		酸洗、活化	挂镀	浸蚀	0	0	0	8	0
	含镍废水	镀锌镍	挂镀	镀锌	35	4	0	19	1
	含铬废水	钝化	挂镀	钝化	0	0	0	0	0
/	综合废水	蒸汽冷凝	冷凝	/	0	0	0	0	0

上表可知，针对各类废水中涉及的 COD、氨氮、石油类、总氮、总磷直接采用上述各类废水中的最大值，由于璧山工业园区废水集中处理厂含镍废水中 COD 及总磷进水水质要求

为 $\leq 150\text{mg/L}$ 、 $\leq 30\text{mg/L}$ ，故其中含镍废水中 COD 及总磷产生浓度取值为 150mg/L 、 30mg/L 。

废水产生量及污染物产生浓度详见表 4.4-7。

表 4.4-7 废水产生量及污染物产生浓度一览表

废水类型	产生量 (m^3/d)	污染物	产生浓度 (mg/L)	产生量 (t/a)
前处理废水	53.952	pH	9~11	/
		COD	288	4.6615
		石油类	10	0.1619
		氨氮	13	0.2104
		总磷	11	0.1780
		总氮	29	0.4694
含镍废水	1.59	pH	4~6	/
		COD	150	0.0716
		氨氮	122	0.0582
		总磷	30	0.0143
		总氮	131	0.0625
		总镍	17	0.0853
		总锌	11	0.0530
含铬废水	5.161	pH	5~6	/
		总铬	144	0.4759
生活污水	3.6	COD	350	0.3780
		氨氮	40	0.0432

(四) 废水收集、处理措施及排放情况

加工区电镀废水处理厂主要承担加工区内入驻企业排放的电镀废水的处理任务，按含铬废水、含镍废水、含铜废水、综合废水、前处理废水、高浓度废水（停用）、络合废水、事故废水 7 类进行分类处理，各个废水处理系统工艺如下。

含镍废水：收集镀镍、镀锌镍合金、镀钯镍合金工艺漂洗水等含镍废水，处理能力 $4350\text{m}^3/\text{d}$ ，采用化学氧化法（即 Fenton 法）破络，再经混凝沉淀去除磷酸盐和金属镍，加碱调整 pH 值，中和反应生成 $\text{Ni}(\text{OH})_2$ 等沉淀物，投加 PAC 和 PAM，使废水中氢氧化物沉淀产生大量的絮体和矾花，易于进行固液分离，去除废水中镍和部分 COD，最后经多种过滤处理，进一步去除废水中微小悬浮物。由于排放标准较为严格，镍又为第一类污染物，为保证含镍废水稳定达标，在多介质过滤后设置了超滤系统。

含铬废水：收集镀铬、含铬钝化、铬封闭工艺漂洗水等含铬废水，处理能力 $1700\text{m}^3/\text{d}$ ，采用化学还原法进行处理。即首先将废水中 Cr^{6+} 还原成 Cr^{3+} ，再加碱调整 pH 值，形成 $\text{Cr}(\text{OH})_3$ 沉淀除去，投加 PAC 和 PAM，使废水中氢氧化物沉淀产生大量的絮体和矾花，易于进行固液分离，去除废水中总铬，之后经多种过滤处理进一步去除废水中微小悬浮物。由于拟建项目排放标准较为严格，铬又为第一类污染物，为保证含铬废水稳定达标，在多介质过滤后设

置了超滤系统。

综合废水：收集镀锌、镀锡、镀钼等工艺漂洗水，处理能力 2700m³/d，采用化学沉淀法进行处理，即利用共沉淀原理，统一调节 pH 值，中和反应，使各种金属离子生成 M(OH)_n 等沉淀物，投加 PAC 和 PAM，使废水中氢氧化物沉淀产生大量的絮体和矾花，易于进行固液分离，去除废水中金属离子和部分 COD，最后经多种过滤和超滤系统处理，进一步去除废水中微小悬浮物。

前处理废水：收集镀前除油、除锈、活化等工艺漂洗水，处理能力 4000m³/d，采用微电解+混凝沉淀+生化处理工艺，微电解工艺主要用于破坏有机基团，提高废水的可生化性能，并去除油类物质；经过混凝沉淀去除少量重金属离子后，再经过水解酸化池，将大分子有机物分解为小分子有机物，进一步提高废水的可生化性，经活性污泥池厌氧-缺氧/好氧系统处理 COD 等物质。为保证出水水质达标，最后经 MBR 膜进行深度处理实现泥水分离、经多种过滤系统处理进一步去除废水中微小悬浮物。

络合废水：收集阳极氧化染色工艺漂洗水、园区及各企业生活污水、车间地面清洁废水等，处理能力 2700m³/d，单独收集后，先氧化破络，将络合的金属离子释放，然后加碱生成金属离子沉淀，再经混凝、絮凝处理和进行固液分离去除重金属和磷。进入厌氧-缺氧/好氧系统处理 COD 和去除废水中所含的氮、磷等物质，为保证出水水质达标，最后经 MBR 膜进行深度处理。根据《重庆璧山工业园区废水集中处理厂一期工程（电镀废水）一阶段竣工环境保护验收报告》“含磷废水改为络合废水，电镀工艺除了会产生含磷废水外还会产生其它络合废水、处理工艺与含磷废水类似，因此合并收集处理，改称为络合废水”。

处理后的第一类污染物和五类重金属排放标准执行《重庆市电镀行业废水污染物自愿性排放标准》（T/CQSES 02-2017）排放限值，其他污染物执行《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 3 标准。尾水管从电镀废水处理厂南侧出厂后，沿厂外市政道路向东铺设，最终接入修建于璧南河边的排污口。

本项目废水产生量、排放量及污染物排放浓度详见表 4.4-8。

表 4.4-8 废水产生、排放量及污染物排放浓度一览表

序号	污染物	产生量 (t/a)	削减量 (t/a)	排放量 (t/a)	排放浓度 (mg/L)	监控位置
1	pH	/	/	/	6~9	废水总排放口（废水排放量为 66.303m ³ /d）
2	COD	5.1110	4.1165	0.9945	50	
3	石油类	0.1619	0.1221	0.0398	2	
4	氨氮	0.3118	0.1527	0.1591	8	
5	总磷	0.1924	0.1824	0.0099	0.5	

6	总氮	0.5319	0.2335	0.2984	15	
7	总镍	0.0853	0.0833	0.0020	0.1	
8	总锌	0.0530	0.0331	0.0199	1	
9	总铬	0.4759	0.4719	0.0040	0.2	

4.4.3 运营期废气污染物排放及治理措施

（一）废气来源及种类

根据前述工程分析可知，拟建项目运营期废气种类主要为以下几种：

化学除油、超声除油、电解除油、碱蚀过程产生的碱雾；酸洗过程产生的氯化氢；活化过程产生的硫酸雾；化学镀镍产生的氨；抛丸过程产生的颗粒物；以及镀铬过程产生的铬酸雾。

（二）污染物产生量确定

（1）氯化氢

根据《污染源源强核算技术指南 电镀》（HJ 984-2018），氯化氢排放量可按以下公式计算（产污系数法）：

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

式中：D-核算时段内的污染物产生量，t。

Gs-单位镀槽液面面积单位时间废气污染物产生量，g/（m²·h）。

A-镀槽液面面积，m²。

t-核算时段内污染物产生时间，h。

根据《污染源源强核算技术指南-电镀》（HJ 984-2018）附录 B，在弱酸洗、不加热，氯化氢质量浓度为 5%-8%时，氯化氢产生量取 0.4-15.8g/m²·h，室温高含量高时取上限。拟建项目 1#~3#、5#线采用 5-8%盐酸进行酸洗（RT）。因此本次评价氯化氢产生量取 15.8g/m²·h。同时为降低氯化氢产生量，在槽液中加入了酸雾抑制剂，抑制氯化氢的挥发。本项目氯化氢相应污染源产生及排放情况见下表

表 4.4-9 项目氯化氢产生量一览表

生产线编号	污染源	渡槽液面面积 A			单位镀槽液面面积单位时间废气污染物产生量 Gs		污染物产生时间（h）	污染物产生量（t/a）
		液面尺寸（mm×mm）	槽体个数	面积（m ² ）	温度（℃）	Gs（g/（m ² ·h））		
1#线	G1-4 酸洗	600×1500	2	0.9	RT	15.8	4800	0.137
2#线	G2-1 酸洗	600×1500	2	0.9	RT	15.8	4800	0.137
	G2-5 酸洗	600×1500	2	0.9	RT	15.8	4800	0.137
3#线	G3-3 酸洗	2000×2000	1	4	RT	15.8	4800	0.303
5#线	G5-3 酸洗	2100×2500	1	5.25	RT	15.8	4800	0.398

(2) 氨

主要污染源为生产线的化学镍槽。化学镍槽采用氨水调整 pH，氨进入槽体后分别通过镀件带出液进入废水、通过更换槽液进入废化学镍槽液、通过挥发进入废气，参照同类型项目，经废气排放的氨占比为 70%，收集效率 90%，即 1#线和 2#线年废气排放氨分别为 2.587t/a、1.552t/a，按照年生产 4800h 计算，因此 1#线和 2#线氨气产生量取 0.5389kg/h、0.3233kg/h。

(3) 碱雾

拟建项目在除油、碱洗等过程中有碱雾产生，但由于使用的碱液浓度比较低，为保证车间环境，拟将项目生产线的碱雾将其抽风并入相应酸雾废气处理塔一起处理再经排气筒排放，由于碱雾无评价标准，因此本评价对碱雾的产生源强、排放情况等不作量化计算。

(4) 铬酸雾

根据《污染源源强核算技术指南 电镀》（HJ 984-2018），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。铬酸雾排放速率可按以下公式计算：

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

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/（m²·h）；本项目镀铬槽添加铬雾抑制剂，根据附录 B 中“表 B.1 单位镀槽液面面积单位时间废气污染物产污系数”可知，添加铬雾抑制剂的镀铬槽，废气污染物产生量取 0.38g/（m²·h）；

A—镀槽液面面积，m²；

t—核算时段内污染物产生时间，h。

表 4.4-10 镀槽 A、G_s 和 t 统计一览表

生产线	污染源	镀槽液面面积 A				单位渡槽液面面积单位时间废气污染物产生量 Gs		核算时段内污染物产生时间 t	核算时段内的污染物产生量 D（t）
		平面尺寸 mm		槽数	面积 m ²	类型	Gs	h	
		长	宽						
3#线	G3-8 铬酸雾	700	2000	1	1.4	添加酸雾抑制剂	0.38	4800	0.0026
	G3-9 铬酸雾	1000	2000	10	20		0.38	4800	0.0365
4#线	G4-3 铬酸雾	900	3000	1	2.7		0.38	4800	0.0049
	G4-4 铬酸雾	800	3000	4	9.6		0.38	4800	0.0175
	G4-5 铬酸雾	900	3000	1	2.7		0.38	4800	0.0049
	G4-6 铬酸雾	500	3000	4	6		0.38	4800	0.0109

(5) 硫酸雾

由于活化槽（2%硫酸含量约为 20g/L），操作温度为常温。根据《简明通风设计手册》

（中国建筑工业出版社）：“在硫酸溶液，且 $t < 50^{\circ}\text{C}$ 的情况下镀铜、镀锡、镀锌和镀镉，同时进行化学酸洗，在进行通风系统有害散发量计算时，可不予考虑”、根据《化学化工物性数据手册》（无机卷）：“硫酸浓度低于 20%，温度低于 102°C 时，挥发出来的是水蒸气，硫酸雾很少”和《污染源源强核算技术指南 电镀》（HJ 984-2018）附录 B 中“室温下含硫酸的溶液中镀铜、镀锡·····弱硫酸酸洗，可忽略硫酸雾散发量”。同时，镀铬槽添加酸雾抑制剂，硫酸浓度较低，镀锡槽温度为 20°C ，鉴于上述原因，评价不再对各条线上活化工序的硫酸雾进行定量分析，但仍对上述槽体设置抽风和处理设施。

（6）硝酸雾（氮氧化物）

硝酸雾实际上以氮氧化物形式存在，污染源主要为 5#生产线的出光槽。5#生产线的出光槽硝酸含量 0.5~1.0%，常温下操作。根据《污染源源强核算技术指南 电镀》（HJ 984-2018）附录 B 中“在质量百分浓度 $\leq 3\%$ 稀硝酸溶液中清洗铝、不锈钢钝化、锌镀层出光等，氮氧化物产生量可忽略”。同时，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。”

鉴于上述原因，本次评价不再进行定量分析酸雾挥发量。该废气产生环节均设置整线密闭+双侧槽边抽风+顶部抽风的方式收集废气，并设计进入废气塔进行处理，作为环保管理加强措施。

（7）颗粒物

根据建设单位资料，本项目镀铬部分产品需要进行喷砂抛丸处理，项目共设置有 2 台手动喷砂机和 1 台抛丸机，喷砂及抛丸过程产生的颗粒物经设备自带除尘系统收集处理后在车间内无组织排放。本项目仅 3#生产线产品须部分喷砂抛丸处理，其待喷砂抛丸件约占 3#线产品总量的 40%，总重量约 400t/a，则需抛光打磨处理工件共计 160t/a，参照《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》“33-37，431-434 机械行业系数手册”中 06 预处理（工艺名称：抛丸、喷砂、打磨、滚筒）颗粒物产污系数 $2.19\text{kg}/\text{吨-原料}$ ，可计算出本项目打磨粉尘产生量约 0.3504t/a。经打磨粉尘经设备自带袋式除尘装置（除尘效率 99%）过滤处理后，排放量约 0.0035t/a（速率为），由于粉尘经袋式除尘装置处理后，排放量较少，且处理后的颗粒物较细小，随着机械的运动而可能会在空气中停留短暂时间后沉降于地面，不会对周边环境造成影响，故经设备自带袋式除尘装置处理后，车间无组织排放。

（三）废气风量确定

根据《简明通风设计手册》第五章“局部排风”，双侧槽边抽风的排气量大小可按下列公

式计算：

$$Q = 2V_x AB (B/2A)^{0.2} \quad (\text{双侧槽边抽风})$$

式中：Q—排气量，m³/s；

A—槽长，m；

B—槽宽，m；

V_x—边缘控制点的控制风速。

顶吸抽风作为辅助抽风，主要为保证车间职业卫生情况，设在相应的产污槽体上方。顶吸抽风可用下述公式：

$$Q=A_0V_0$$

式中：Q—风量，m³/s

A₀—罩口总面积=槽长 A*槽宽 B，m²

V₀—截面风速，m/s。

计算结果如下表所示：

表 4.4-11 各线风量核算及废气收集情况表

生产线	抽风形式	生产工序	槽长 A (m)	槽宽 B (m)	槽数(个)	槽内液面的起始速度 V _x (m/s)	排气量 Q (m³/s)	排气量 Q (m³/h)	顶吸罩口面积 (m²)
1#酸雾净化塔									
1#线	槽边抽风	化学除油	0.6	1.5	2	0.3	0.78	2812	/
		超声除油	0.9	1.5	1	0.3	1.08	3889	/
		电解除油	0.8	1.5	1	0.3	0.98	3539	/
		酸洗	0.6	1.5	2	0.25	0.65	2343	/
		活化	0.6	1.5	2	0.25	0.65	2343	/
		化学镀镍	1.2	1.5	4	0.25	1.13	4079	/
	小计						5.28	19005	/
	顶吸抽风	/	/	/	/	0.1	0.5	1800	5
	理论计算值						/	20805	/
	设计风量						/	21000	/
2#酸雾净化塔									
2#线	槽边抽风	酸洗	0.6	1.5	2	0.3	0.78	2812	/
		化学除油	0.6	1.5	2	0.3	0.78	2812	/
		超声除油	0.8	1.5	1	0.3	0.98	3539	/
		电解除油	0.8	1.5	1	0.3	0.98	3539	/
		酸洗	0.6	1.5	2	0.25	0.65	2343	/
		活化	0.6	1.5	2	0.25	0.65	2343	/
		化学镀镍	1.2	1.5	2	0.25	1.13	4079	/
	小计						5.96	21467	/

重庆钰普科技有限公司新建电镀生产线项目环境影响报告书

	顶吸抽风	/	/	/	/	0.1	0.6	2160	6
	理论计算值						/	23627	/
	设计风量						/	25000	/
3#铬酸雾净化塔									
3#线	槽边抽风	碱洗	0.6	2.0	1	0.3	1.39	4998	/
		酸洗	2.0	2.0	1	0.3	3.64	13096	/
		化学除油	1.4	2.0	1	0.3	2.73	9845	/
		超声除油	1.2	2.0	1	0.3	2.42	8703	/
		电解除油	1.4	2.0	1	0.25	2.28	8204	/
		活化	0.5	2.0	1	0.25	1.00	3600	/
		阳极刻蚀	0.7	2.0	1	0.25	1.31	4712	/
		镀铬	1.0	2.0	10	0.35	2.44	8775	/
		小计					17.20	61933	
	顶吸抽风	/	/	/	/	0.1	0.6	2160	6
	理论计算值						/	64093	/
设计风量						/	65000	/	
4#铬酸雾净化塔									
4#线	槽边抽风	化学除油	1.4	3.0	1	0.3	6.15	22151	/
		电解除油	0.9	3.0	1	0.3	4.32	15556	/
		活化	1.0	3.0	1	0.25	3.92	14103	/
		阳极刻蚀	0.9	3.0	1	0.25	3.60	12963	/
		镀铬	0.8	3.0	4	0.25	3.28	11797	/
		阳极刻蚀	0.9	3.0	1	0.25	3.60	12963	/

重庆钰普科技有限公司新建电镀生产线项目环境影响报告书

		镀铬	0.5	3.0	3	0.25	2.25	8100	/
		小计					27.12	97633	/
	顶吸抽风	/	/	/	/	0.1	0.6	2160	6
	理论计算值						/	99793	/
	设计风量						/	100000	/
5#线	槽边抽风	化学除油	2.2	2.5	1	0.3	6.13	22083	/
		化学除油	0.8	2.5	1	0.3	2.73	9831	/
		电解除油	1.6	2.5	1	0.3	4.75	17117	/
		酸洗	2.1	2.5	1	0.25	4.93	17731	/
		电解除油	0.8	2.5	1	0.3	2.73	9831	/
		活化 1	0.7	2.5	1	0.25	2.05	7362	/
		活化 2	0.8	2.5	1	0.25	2.28	8193	/
		镀锌镍	0.8	2.5	12	0.25	2.28	8193	/
		出光	0.7	2.5	1	0.25	2.05	7362	/
		钝化	0.7	2.5	3	0.25	2.05	7362	/
		小计					31.96	115065	
	顶吸抽风	/	/	/	/	0.1	1	3600	10
	理论计算值						/	118665	/
	设计风量						/	120000	/

由于生产线的单位产品实际排气量已超过其单位产品基准排气量。因此，根据《电镀污染物排放标准》（GB 21900-2008）中的大气污染物排放控制要求，通过将设计风量大气污染物排放浓度换算为其基准气量排放浓度，并以此基准排放浓度来判定排放达标情况。换算公式：

$$\rho_{\text{基}} = \frac{Q_{\text{总}}}{\sum Y_i \cdot Q_{i\text{基}}} \cdot \rho_{\text{设}}$$

$\rho_{\text{基}}$ ——大气污染物基准废气排放浓度（mg/m³）；

$Q_{\text{总}}$ ——废气总量（m³）；

Y_i ——某种镀件的产量（m²）；

$Q_{i\text{基}}$ ——某种镀件的单位产品基准废气量（m³/m²）；

$\rho_{\text{设}}$ ——设计风量的大气污染物排放浓度。

项目各生产线采用“围蔽+双侧槽边抽风（侧吸）+顶吸”方式对废气进行收集，系统设计废气收集效率约 90%。拟建项目废气产生与排放情况见下表 4.4-12。

表 4.4-12 拟建项目各生产线废气产生与排放情况表

生产 线	污染物	废气量 m³/h	形式	源强产生情况			治理措施	治理后废气排放情况			备注
				浓度 mg/m³	产生速率 kg/h	产生量 t/a		浓度 mg/m³	排放速率 kg/h	排放量 t/a	
1#线	氯化氢	621.7	有组织	41.3204	0.0257	0.1233	有组织废气经“围蔽+侧吸+顶吸”进入酸雾处理塔（收集效率 90%），喷淋碱液中和，氯化氢去除效率 73%、氨处理效率 50%；无组织废气加强车间内通风	11.1565	0.0069	0.0333	基准
		21000		1.2232				0.3303			实际
		/	无组织	/	0.0029	0.0137		/	/		
	氨	21000	有组织	0.1359	0.4851	2.3283		11.5491	0.2425	1.1642	实际
		/	无组织	/	0.0539	0.2587		/	0.0539	0.2587	/
2#线	氯化氢	466.3	有组织	110.1877	0.0514	0.2466	有组织废气经“围蔽+侧吸+顶吸”进入酸雾处理塔（收集效率 90%），喷淋碱液中和，氯化氢去除效率 73%、氨处理效率 50%；无组织废气加强车间内通风	29.7507	0.0139	0.0666	基准
		25000		2.0550				0.5549			实际
		/	无组织	/	0.0057	0.0274		/	0.0057	0.0274	/
	氨	25000	有组织	11.6400	0.2910	1.3968		5.8200	0.1455	0.6984	实际
		/	无组织	/	0.0323	0.1552		/	0.0323	0.1552	
3#线	氯化氢	3100	有组织	18.3266	0.0568	0.2727	有组织废气经“围蔽+侧吸+顶吸”进入铬雾回收器和酸雾处理塔（收集效率 90%），喷淋碱液中和，氯化氢去除效率 73%、铬酸雾回收效率 99%；无组织废气加强车间内通风	4.9482	0.0153	0.0736	基准
		65000		0.8740				0.2360			实际
		/	无组织	/	0.0063	0.0303		/	0.0063	0.0303	
	铬酸雾	3100	有组织	2.3656	0.0073	0.0352		0.0237	0.0001	0.0004	基准
		65000		0.1128				0.0011			实际
		/	无组织	/	0.0008	0.0039		/	0.0008	0.0039	/
4#线	铬酸雾	2170	有组织	3.3026	0.0072	0.0344	0.0330	0.0001	0.0003	基准	
		100000		0.0717			0.0007			实际	
		/	无组织	/	0.0008	0.0038	/	0.0008	0.0038	/	
5#线	氯化氢	853	有组织	87.5367	0.0746	0.3582	23.6349	0.0201	0.0967	基准	
		120000		0.6219			0.1679			实际	
		/	无组织		0.0083	0.0398	/	0.0083	0.0398	/	

（五）达标性判定

根据前面源强核算，本项目有组织废气排放能够满足达标要求。具体达标情况见下表。

表 4.4-13 废气达标排放分析表

生产线	排放口（编号、名称）	污染物	排放浓度（mg/m ³ ）	标准限值（mg/m ³ ）	排放速率（kg/h）	最高允许排放速率（kg/h）	达标性判定
1#线	1#排气筒（DA001）	氯化氢	11.1565	30	0.0069	/	达标
		氨	11.5491	/	0.2425	45	达标
2#线	2#排气筒（DA002）	氯化氢	29.7507	30	0.0139	/	达标
		氨	5.8200	/	0.1455	45	达标
3#线	3#排气筒（DA003）	氯化氢	4.9482	30	0.0153	/	达标
		铬酸雾	0.0237	0.05	0.0001	/	达标
4#线	4#排气筒（DA004）	铬酸雾	0.0330	0.05	0.0001	/	达标
5#线	5#排气筒（DA005）	氯化氢	23.6349	30	0.0201	/	达标

由上表可知，废气中各污染物排放浓度及速率均满足达标要求。

4.4.4 噪声污染物排放及治理措施

（1）噪声产生情况

拟建项目主要的噪声来源于鼓风机、喷砂机、抛丸机、甩干机、水泵及空压机等产生的设备噪声，噪声为 70-80dB（A）。

表 4.4-14 主要噪声设备源强一览表

设备名称	声源位置	数量（台）	治理前声源强 dB（A）	治理措施	治理后声级 dB（A）
厂房外					
风机	厂房屋顶	5	80	减震、高程衰减	70
水泵	厂房屋顶	5	70	减震、软连接	65
厂房内					
喷砂机	车间内	2	75	减震、建筑隔声	65
抛丸机	车间内	1	80		70
鼓风机	车间内	2	80		70
冷冻机	车间内	4	70		60
离心甩干机	车间内	1	75		65
静音空压机	车间内	1	80		70

（2）治理措施及排放情况

通过减振、隔声等措施，满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）3 类标准。

4.4.5 固体废物污染物排放及治理措施

（1）危险废物

主要为浮油（化学除油、电解除油等）、废酸（酸洗、活化等）、废碱（碱洗等）、中

和废液（中和等）、含铬废槽渣（刻蚀、镀铬、钝化等）、含镍废槽渣（电镀镍等）、废化学镍槽液（化学镀镍等，其中化学镍槽液使用周期为 40 个周期，达到使用周期后，槽液报废进行更换，1#线化学镍有效容积为 $1200\text{mm} \times 1500\text{mm} \times 1300\text{mm} = 2.34\text{m}^3$ ，共 3 个化学镍槽，合计容积为 7.02m^3 ，2#线化学镍有效容积为 $1200\text{mm} \times 1500\text{mm} \times 1300\text{mm} = 2.34\text{m}^3$ ，共 2 个化学镍槽，合计容积为 4.68m^3 。槽液中镍离子含量约为 6g/L ，1#线及 2#线工件化学镍镀层镍含量分别为 7120kg/a 、 4272kg/a ，根据计算可知，1#线及 2#线化学镍槽更换次数分别为 5 次、4 次）、废滤芯、废化学品包装材料、车间废拖把及废劳保用品、废活性炭、RO 膜、设备保养产生的废润滑油/桶等危险废物。其中废化学包装桶/袋产生量约 2.0t/a ，废滤芯产生量约 0.05t/a ，废活性炭产生量约 0.40t/a ，车间废拖把及废劳保用品产生量约 0.1t/a ，废润滑油/桶 0.05t/a 。

生产过程中各生产线镀槽中槽渣的产生量与企业的管理、工件、药水相关，产生情况见表 4.4-21。

（2）一般工业固废

不合格品：不合格品产生量约 0.5t/a ，暂存于各生产线配套的一般固废暂存间，每日送园区收集点统一收集处理，外售或返厂。

未沾染危化品和危险废物的包装物：产生量约 1.0t/a ，暂存于一般固废暂存间，每日送园区收集点统一收集处理，外售综合处理。

纯水制备过程中废 RO 膜产生量约 0.1t/a ，暂存于一般固废暂存间，每日送园区收集点统一收集处理。

抛光抛丸收集粉尘约为 0.347t/a ，抛光打磨粉尘为金属粉末，统一收集后外售综合利用。

（3）生活垃圾

拟建项目劳动定员 80 人，每人生活垃圾产生量约 0.5kg/d ，生活垃圾年产生量约 12.0t/a 。厂区生活垃圾袋装化收集，集中堆放，专人管理，定期交环卫部门处理。

表 4.4-15 危险废物产生量计算表

危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	污染源编码	计算依据	产生量 (t/a)	产生工序及装置	形态	主要成分	有害成分	产废周期	危险特性	污染防治措施
浮油	HW17	336-064-17	S1-1、S1-2、S1-3、S2-1、S2-3、S2-4、S2-5、S3-3、S3-4、S3-5、S4-1、S5-1、S5-2、S5-4	按照产生量 4g/m ² ·镀层（以产品受镀面积）	2.80	除油	液态	油	油	1次/季度	T/C	采用防渗漏桶定期收集于车间危险废物贮存点，定期交有资质的危废处置单位处置
废酸	HW34	900-300-34	S1-4、S1-5、S2-6、S2-7、S3-2、S3-6、S4-2、S5-3、S5-5	按照更换频率，酸洗 6 个月 1 次，活化 12 个月 1 次	51.50	酸洗、活化	液态	酸	酸	6~12月/次	C, T	
废碱	HW35	900-353-35	S3-1	按照更换频率，酸洗 12 个月 1 次	1.80	碱洗	液态	碱	碱	12月/次	C, T	
废中和液	HW17	336-063-17	S2-2、S5-6	按照更换频率，酸洗 12 个月 1 次	3.80	中和	液态	酸、碱	酸、碱	12月/次	T	
含铬废槽渣	HW17	336-069-17	S3-7、S3-8、S4-3、S4-4、S4-5、S4-6、S5-8	按照产生量 8g/m ² ·镀层（以产品受镀面积）	4.48	镀铬、钝化	液态、半固态	酸、铬	酸、铬	12月/次	T	
含镍废槽渣	HW17	336-055-17	S5-7	按照产生量 8g/m ² ·镀层（以产品受镀面积）	1.76	镀锌镍	液态、半固态	酸、镍	酸、镍	12月/次	T	
废化学镍槽液	HW17	336-055-17	S1-6、S2-8	按化学镍槽液使用 40 个周期更换 1 次	53.82	化学镀镍	液态	镍	镍	4-5次/年	=T	
废化学包装桶/袋	HW49	900-041-49	/	类比同类型项目产生量	2.00	各类化学品包装物	固态	毒性化学品	毒性化学品	每天	T/In	

重庆钰普科技有限公司新建电镀生产线项目环境影响报告书

废滤芯	HW49	900-041-49	/	类比同类型项目 产生量	0.05	槽液循环 过程产生	固态	铬、镍	铬、 镍	1 次/ 季度	T/In	
废活性炭	HW49	900-041-49	/	类比同类型项目 产生量	0.40	纯水制作	固态	毒性化学 品	毒性 化学 品	1 次/ 季度	T/In	
车间拖把 及废劳保 用品	HW49	900-041-49	/	类比同类型项目 产生量	0.10	车间清洁	固态	毒性化学 品	毒性 化学 品	每天	T/In	
废润滑油/ 桶	HW08	900-249-08	/	类比同类型项目 产生量	0.05	设备保养 维修	固态	废矿物油	废矿 物油	1 次/ 月	T,I	
合计	/				122.55	/						

4.4.1 污染物排放汇总

拟建项目“三废”统计见表 4.4-16。

表 4.4-16 拟建项目“三废”排放及治理措施一览表

类别	污染物		产生量（t/a）	削减量（t/a）	排放量（t/a）	排放去向或处置方式
废气	氯化氢		1.0008	0.7306	0.2702	收集后经配套的酸雾处理塔+45m 排气筒排入大气
	氨		3.7251	1.8625	1.8626	
	铬酸雾		0.0696	0.0689	0.0007	
	无组织废气中氯化氢 0.1112t/a、氨 0.4139t/a、铬酸雾 0.0077t/a。					
废水	污染物		产生量（t/a）	削减量	排放量（t/a）	排放去向或处置方式
生产废水	废水量（m³/a）		26227.5	6336.6	19890.9	废水分类进入璧山工业园区废水集中处理厂对应废水系统进行处理（生活污水进入络合系统处理），处理达标后的废水排入璧南河。
	pH		/	/	/	
	COD		5.1110	4.1165	0.9945	
	石油类		0.1619	0.1221	0.0398	
	氨氮		0.3118	0.1527	0.1591	
	总磷		0.1924	0.1824	0.0099	
	总氮		0.5319	0.2335	0.2984	
	总镍		0.0853	0.0833	0.0020	
	总锌		0.0530	0.0331	0.0199	
	总铬		0.4759	0.4719	0.0040	
固体废物	危险废物	浮油	2.80	/	2.80	车间危险废物贮存点存放，危废由建设单位委托相关资质单位进行处置
		废酸	51.50	/	51.50	
		废碱	1.80	/	1.80	
		废中和液	3.80	/	3.80	
		含铬废槽渣	4.48	/	4.48	
		含镍废槽渣	1.76	/	1.76	
		废化学镍槽液	53.82	/	53.82	

		废化学品包装材料	2	/	2	
		废滤芯	0.05	/	0.05	
		废活性炭	0.4	/	0.4	
		车间废拖把及废劳保用品	0.1	/	0.1	
		废润滑油/桶	0.05	/	0.05	
	一般固废	不合格品	0.5	/	0.5	分类收集暂存于车间一般固废暂存处，外售或交厂家回收利用
		未沾染危化品的包装物	1.0	/	1.0	
		废 RO 膜	0.1	/	0.1	
		粉尘	0.347	/	0.347	
	生活垃圾		12	/	12	定期交环卫部门处理

4.5 非正常排放

(1) 废水

项目产生的废水进入到加工区废水处理站进行处理，若拟建项目在生产过程中发生了事故排水或废水处理站不能正常运行时，拟建项目产生的废水均可以分类进入到废水处理站设置事故池中，待排除事故后，废水再分类少量多次的打入到废水处理厂处理系统中进行处理。由于项目依托集中加工区的废水处理站和事故池，因此对废水的非正常排放进行简要分析。

(2) 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各废气处理塔出现问题，对污染物的治理效率为 0% 时计算。废气污染物非正常排放源强如表 4.5-1。

表 4.5-1 废气非正常排放的源强

排气筒	污染物	排放速率 (kg/h)	基准排放浓度 (mg/m ³)	排放浓度 (mg/m ³)
DA001	氯化氢	0.0257	41.3204	1.2232
	氨	0.4851	/	0.1359
DA002	氯化氢	0.0514	110.1877	2.0550
	氨	0.2910	/	11.6400
DA003	氯化氢	0.0568	18.3266	0.8740
	铬酸雾	0.0073	2.3656	0.1128
DA004	铬酸雾	0.0072	3.3026	0.0717
DA005	氯化氢	0.0746	87.5367	0.6219

4.6 清洁生产

4.6.1 电镀行业清洁生产技术要求及需达到水平

国家发改委、生态环境部、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》，该体系依据综合评价所得分值将清洁生产等级划分为三级：I 级为国际清洁生产领先水平，II 级为国内清洁生产先进水平，III 级为国内清洁生产一般水平。根据电镀集中加工区规划环评要求，入驻企业清洁生产水平不得低于二级水平。

拟建项目为电镀项目，且选址于璧山高新区电镀集中加工区南区，采用行业类清洁生产评价体系—《电镀行业清洁生产评价指标体系（2015）》中综合电镀清洁生产评价指标体系进行评价，要求本企业清洁生产水平不得低于二级水平。

4.6.2 清洁生产分析

1、生产工艺与装备要求

(1) 项目在璧山高新区电镀集中加工区内建设，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。项目均为自动、机械手生产线，符合要求。镀槽后设有回收槽回收镀液，减少了污染物的排放。

(2) 项目采用了节能的电镀装备, 采用了先进设备生产线进行控制, 减少了污染物的产生并减少了药剂及新鲜水用量; 同时管理上及时补加和调整溶液, 定期倒槽除渣, 保证了生产质量。

(3) 清洗方式选择多级逆流清洗, 减少了污染物的排放; 有生产用水计量装备。项目使用电等清洁能源, 采用高频开关电源等节能措施, 生产线实现遥控控制。

(4) 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, 车间作业地面和污水排放管均采用防腐防渗材料制作, 生产作业地面及污水系统具备完善的防腐防渗措施。拟建项目各类镀槽均安装在离地坪面 2.9m 的架空平台上, 平台上方再次架空 0.3m 以上。物流过道的地坪的表面设置一层耐磨保护层, 以防止物流运输过程造成防水层破损。

2、资源消耗、综合利用指标

根据前文水平衡可知, 本项目单位面积新鲜用水量为 0.03t/m^2 , 二级逆流清洗槽 12 个, 三级逆流清洗槽 11 个, 其他清洗槽 11 个, 共计 68 级清洗, 即单位产品每次清洗新鲜用水量为 0.44L/m^2 。

根据平衡图, 镍利用率 96.95%、铬利用率 92.13%。

3、污染物产生指标

拟建项目运营期产生的废水依托电镀废水集中处理厂处理, 使排放的污染物得到有效治理, 满足达标排放要求; 生产过程中产生的危险废物收集后, 最终送有资质的危废处理单位处置。

同时项目采取以下措施减少重金属的废水的产生。①镀件缓慢出槽以延长镀液滴流时间; ②镀槽沿侧设置挡水板使工件带出散水回流; ③槽体下方分区设置接水盘, 防止槽液污染外环境; ④相邻镀槽间进行无缝焊接, 不留缝隙等; ⑤镀镍槽和镀铬槽采用回收槽增加镀液回收等。

4、环境管理方面

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

拟建项目电镀清洁生产指标见表 4.6-1。

表 4.6-1 拟建项目清洁生产指标

序号	一级指标	一级指标权重	二级指标	单位	二级指标权重	I 级基准值	II 级基准值	III 级基准值	拟建项目情况	拟建项目清洁生产水平
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 [®] 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 [®] 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		拟建项目采用了金属回收工艺	II 级
2			清洁生产过程控制		0.15	1.镀镍、锌溶液连续过滤 2.及时补加和调整溶液 3.定期去除溶液中的杂质	1.镀镍溶液连续过滤 2.及时补加和调整溶液 3.定期去除溶液中的杂质		镀镍采取连续过滤去除溶液中的杂质，及时补加和调整溶液，定期去除溶液中的杂质	II 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	电镀生产线采用节能措施，100%生产线实现自动化	II 级
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方式，有用水计量装置		采用逆流漂洗等节水方式，有用水计量装置	II 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	项目生产总用水量为 20754.95m ³ /a，电镀总面积为 70 万 m ² /a，清洗次数为 68 次，因此单位产品每次清洗取水量为 0.44L/m ²	I 级
6	资源综合利用指标	0.18	锌利用率 ^④	%	0.8/n	≥82	≥80	≥75	/	/
7			铜利用率 ^④	%	0.8/n	≥90	≥80	≥75	/	/
8			镍利用率 ^④	%	0.8/n	≥95	≥85	≥80	96.95	II 级
9			装饰铬利用率 ^④	%	0.8/n	≥60	≥24	≥20	/	/
10			硬铬利用率 ^④	%	0.8/n	≥90	≥80	≥70	92.13	I 级
11			金利用率 ^④	%	0.8/n	≥98	≥95	≥90	/	/
12			银利用率 ^④ （含氰镀银）	%	0.8/n	≥98	≥95	≥90	/	/
13			电镀用水重复利用率	%	0.20	≥60	≥40	≥30	各电镀工序采用二级及以上逆流水洗，属于串联用水，用水量为 69.67m ³ /d（不含生	I 级

重庆钰普科技有限公司新建电镀生产线项目环境影响报告书

									活用水），加上内部纯水系统回用水及中水回用为 103.848m³/d，新鲜用水量为 69.183m³/d（不含生活用水），则重复利用率为 60.02%	
14	污染物产生指标	0.16	*电镀废水处理率 [®]	%	0.50	100			100	I 级
15			*有减少重金属污染物污染预防措施 [®]		0.20	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	采用镀件缓慢出槽、科学装挂镀件、增加镀液回收槽、镀槽间装导流板、在线回收重金属等	I 级
			*危险废物污染预防措施		0.30	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			危险废物经企业收集后，交有危废处置资质的单位进行处置，并按要求建立台账	II 级
16	产品特征指标	0.07	产品合格率保障措施 [®]		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		II 级
17	管理指标	0.16	*环境法律法规标准执行情况		0.20	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			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	II 级
18			*产业政策执行情况		0.20	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	II 级
19			环境管理体系制度及清洁生产审核情况		0.10	按照 GB/T24001 建立并运行环境管理体系，环境管理程序文件及作业文件齐备；按照国家和地方要求，开展清洁生产审核	拥有健全的环境管理体系和完备的管理文件；按照国家和地方要求，开展清洁生产审核		项目完成后将健全的环境管理体系和完备的管理文件；并严格按照国家和地方要求，开展清洁生产审核	II 级
20			*危险化学品管理		0.10	符合《危险化学品安全管理条例》相关要求			项目完成后将严格按照《危险化学品安全管理条例》相关要求执行	II 级
21			废水、废气处理设施运行管理		0.10	非电镀车间废水不得混入电镀废水处理系统；建有废水处理设施运行中控系统，包括自动加药装置等；出水口有 pH 自动监测装置，建立治污设施运行台账；对有害气体有良好净化装置，并定期检测	非电镀车间废水不得混入电镀废水处理系统；建立治污设施运行台账，有自动加药装置，出水口有 pH 自动监测装置；对有害气体有良好净化装置，并定期检测	非电镀车间废水不得混入电镀废水处理系统；建立治污设施运行台账，出水口有 pH 自动监测装置，对有害气体有良好净化装置，并定期检测	废水处理依托电镀废水集中处理厂处理，污水处理厂按要求设置运行台账、自动加药装置及 pH 自动监测装置；对有害气体进行处理，并定期检测	II 级

22			*危险废物处理设置	0.10	危险废物按照 GB 18597 等相关规定执行	项目完成后将严格按照 GB 18597 等相关规定执行	II 级
23			能源计量器具设备情况	0.10	能源计量器具备率符合 GB 17167 标准	项目完成后，全程将严格按照 GB 17167 标准配备能源计量器具	II 级
24			*环境应急预案	0.10	编制系统的环境应急预案并开展环境应急演练	项目完成后，将制定环境风险应急预案等相关制度和规定，并定期开展环境应急演练	II 级

注：带“*”号的指标为限定性指标

- 1 使用金属回收工艺可以选用镀液回收槽、离子交换法回收、膜处理回收、电镀污泥交由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 自动化生产线所占百分比以产能计算；多品种、小批量生产的电镀企业（车间）对生产线自动化没有要求。
- 8 生产车间基本要求：设备和管道无跑、冒、滴、漏，有可靠的防范泄漏措施、生产作业地面、输送废水管道、废水处理系统有防腐防渗措施、有酸雾、氰化氢、氟化物、颗粒物等废气净化设施，有运行记录。
- 9 低铬钝化指钝化液中铬酸酐含量低于 5g/l。
- 10 电镀废水处理量应≥电镀车间（生产线）总用水量的 85%（以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”。

5、小结

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

根据目前我国电镀行业的实际情况，不同等级的清洁生产企业的综合评价指数见表 4.6-2。

表 4.6-2 电镀行业不同等级清洁生产企业综合评价指数

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

对于清洁生产综合评价指数的计算公式如下：

（1）指标无量纲化

不同清洁生产指标由于量纲不同，不能直接比较，需要建立原始指标的函数。

$$Y_{g_k}(x_{ij}) = \begin{cases} 100, & x_{ij} \in g_k \\ 0, & x_{ij} \notin g_k \end{cases} \quad (1)$$

式中， x_{ij} 表示第 i 个一级指标下的第 j 个二级指标； g_k 表示二级指标基准值，其中 g_1 为 I 级水平， g_2 为 II 级水平， g_3 为 III 级水平； $Y_{g_k}(x_{ij})$ 为二级指标 x_{ij} 对于级别 g_k 的函数。

如式（1）所示，若指标 x_{ij} 属于级别 g_k ，则函数的值为 100，否则为 0。

（2）综合评价指数计算

通过加权平均、逐层收敛可得到评价对象在不同级别 g_k 的得分 Y_{gk} ，如式（2）所示。

$$Y_{gk} = \sum_{i=1}^m (w_i \sum_{j=1}^{n_i} w_{ij} Y_{gk}(x_{ij})) \quad (2)$$

式中， w_i 为第 i 个一级指标的权重， w_{ij} 为第 i 个一级指标下的第 j 个二级指标的权重，其中 $\sum_{i=1}^m w_i = 1$ ， $\sum_{j=1}^{n_i} w_{ij} = 1$ ， m 为一级指标的个数； n_i 为第 i 个一级指标下二级指标的个数。另外， Y_{g1} 等同于 Y ， Y_{g2} 等同于 Y ， Y_{g3} 等同于 Y 。

拟建项目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。

经计算得出：项目 $Y_H=100$ ；限定性指标全部满足 II 级基准值要求，因此拟建项目清洁生产水平为 II 级（国内清洁生产先进企业）。

4.6.3 清洁生产结论及进一步提高清洁生产建议

1、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；大部分工序采用多级逆流清洗；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。

2、建议

为了进一步提高清洁生产水平，建议企业管理的制度化、规范化，使企业按照现代化标准管理。环境管理各项指标与个人经济利益挂钩，建立互相制约机制，调动职工的主动性和自觉性。

5 环境现状调查与评价

5.1 自然环境现状调查与评价

5.1.1 地理位置、交通

璧山区位于重庆市以西，东经 106.02° 至东经 106.20°，北纬 29.17° 至 29.53°。东西宽 15.5km，南北长 66.5km，区域面积 914.42km²。东邻沙坪坝区、九龙坡区，南界江津区，西连铜梁区、永川区，北接合川区、北碚区。璧山地处重庆西大门，是川东、川北、渝西各县市到重庆的交通要道。

拟建项目位于重庆市璧山高新区电镀集中加工区南区，地理位置优越，交通方便快捷。地理位置见附图 1。

5.1.2 地形、地貌

璧山区的地形地貌受地质构造控制，具有背斜成山、向背成谷的特点。在中、南部，由南北走向的温塘峡背斜、丹凤背斜（璧山向斜中的次级隆起）、沥鼻峡背斜形成了南北展布的“三山”。璧山向斜、福禄场向斜形成“两谷”，璧南河、梅江河分别沿两谷发育由北流向南，形成了“三山夹两谷”的地貌。在璧北则是“两山夹一谷”（即温塘峡背斜与沥鼻峡背斜夹璧山向斜），璧北河由南流向北。大路镇龙门溪至保家大致东西展布的岗岭为南、北分水岭（也是长江流域与嘉陵江流域的分水岭）。全县地貌以中浅丘为主，占幅员面积的 83.3%，主要分布于向斜腹地，海拔在 210~500m 之间；低山地貌占幅员面积的 16.7%，主要分布在东（温塘峡背斜）西（沥鼻峡背斜）两山。

电镀集中加工区位于构造剥蚀浅丘陵地貌区，地势较平坦，略有起伏。场地由西至东为丘包和沟槽交替起伏，丘包和沟槽主要呈南北走向，沟槽处多为水田，丘包处多为农舍和旱地，整个场地内原最高点 287.20m，最低点 276.46m，高差 10.74m。

5.1.3 地质构造

璧山区域地质构造位于新华夏构造体系第三沉降带，川东弧形构造华蓥山帚状褶皱东南延部分。主要构造有温塘峡背斜，丹凤背斜，沥鼻峡背斜，璧山向斜，福禄场向斜等。背斜轴部断层较发育，构造裂隙、风化、卸荷裂隙均较发育。在向斜中未见大的断层出露。地壳是与四川台斜相同的二元结构：变质基底和沉积盖层；境内断层不甚发育，出露盖层为第四系堆积层、下三迭系嘉陵江组及侏罗系地层，地腹隐伏盖层为早三迭系、二迭系、志留系、奥陶系地层。境内丘陵区出露最老岩层为侏罗系自流井砂岩，最新岩层为遂宁组沙页岩、厚泥岩、砖红色厚砂岩和蓬莱镇组灰白色钙质粉沙岩、紫色页岩等。

根据《璧山工业园电镀集中加工区建设项目一期工程岩土工程勘察报告》，场地区域属川东褶皱带组成部分的东支“重庆弧”体系，构造形迹总体呈南北向，向西突出呈“S”状展布，弧形线状排列。

加工区场地整体位于璧山向斜东翼，岩层产状 $280^{\circ}\angle 6^{\circ}$ ，构造单一，无断裂，根据区域地质资料，场区内无断层通过。场区内岩体节理裂隙的发育，严格受区域应力场的控制和制约。据场地周边露头调查测量，仅见有向斜形成过程中发育的 2 组陡倾裂隙，节理①产状为： $86^{\circ}\angle 72^{\circ}$ ，裂隙平均间距 1~3m，延伸 8~10m，裂隙面平直光滑，结合差，为软弱结构面；节理②产状为 $176^{\circ}\angle 84^{\circ}$ ，裂隙平均间距 2~5m，延伸 8~10m，裂隙面平直光滑，结合很差，为软弱结构面。节理裂隙发育程度随深度增加而减弱。

5.1.4 地层岩性

璧山区西部云雾山低山~坡脚出露三叠系上统须家河组砂岩和侏罗系中下统 ($J_{1z}\sim J_{2x}$) 泥页岩为主的地层。东部缙云山低山~坡脚出露三叠系上统须家河组砂岩和侏罗系中下统 ($J_{1z}\sim J_{2x}$) 泥页岩为主的地层。七塘镇以西的磨滩河两岸出露侏罗系中统沙溪庙组地层，岩性为泥岩、砂岩。大路镇南~鹿鸣场出露侏罗系中统沙溪庙组，岩性为泥岩夹砂岩。

评价区内地层结构简单，分布均匀，主要出露的地层为：根据本次工程地质测绘结合前期工作成果，评价区地层为第四系全新统人工填土层 (Q_4^{ml})，第四系全新统残坡积层 (Q_4^{el+dl})，侏罗系上统遂宁组 (J_{3sn})，侏罗系中统沙溪庙组 (J_{2s})，不存在液化土层。主要岩性包括砂岩和泥岩，岩层从新到老分布。

主要出露地层情况如下：

(一) 层 (Q_4^{ml}) 第四系人工填土。棕红、褐黄等杂色，主要为粘性土夹砂岩、砂质泥岩碎石组成，粒径一般为 20-200mm 之间，含量约占全重的 5%~20%，结构松散、稍湿。堆填时间约 1 年。园区场地内大部分区域分布，钻探揭露厚度 0.00~5.10m (ZY1)。

(二) 层 (Q_4^{el+dl}) 第四系残坡积土和少量冲积土。褐黄色为主，间以灰白、棕红等杂色，由粘土矿物及粉砂质组成，切面较光滑，质较纯，韧性及干强度中等，呈可塑状，局部为软塑状，无摇震反应。钻探揭露层厚 0.00~4.20m (ZY3)。

(三) 层 (J_{3sn}) 侏罗系上统遂宁组砂岩、泥岩：上部为鲜红色砂质泥岩与细砂岩，粉砂岩不等厚土层，中下部为棕红色泥岩夹粉砂岩，下部为砖红色砂岩、透镜状角砾岩，零星分布在水文地质单元西侧区域。

(四) 层 (J_{2s}) 侏罗系中统沙溪庙组砂、泥岩。

(1) 砂质泥岩：褐红、棕红色，由粘土矿物及粉砂质组成，局部含砂质条带泥质结构，

泥质胶结，厚层状～巨厚层状构造。根据室内岩石抗压试验成果，岩石属极软岩，属易软化岩石。

（2）砂岩：褐灰色，由细砂、云母矿物组成，厚层状～巨厚层构造，泥质胶结。根据室内岩石抗压试验成果，岩石属软岩，属易软化岩石。

（3）基岩面起伏情况与岩石风化特征：

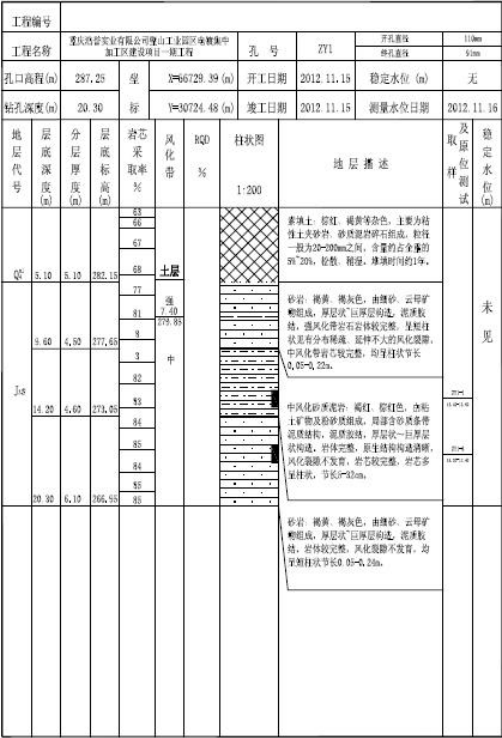
场地处于浅丘斜坡地带，东侧为挖方区，经人工改造场地较平坦；西侧为填方区，东西侧呈阶梯状，第四系覆盖层厚度大，基岩顶面埋深深度大，基岩面基本随地形起伏而起伏，场地内各剖面相邻钻孔间基岩面坡角一般为 $1\sim 10^\circ$ ，局部大于 15° 。

根据钻探揭露情况，结合重庆地区经验，将场地揭露范围内的基岩划分为强风化带和中等风化带。

强风化带岩体较破碎，层面结合一般～一般，见有较多风化裂隙，层面、裂隙面见存少许褐红色铁泥质薄膜充填，岩芯多沿层面张开呈碎块状。

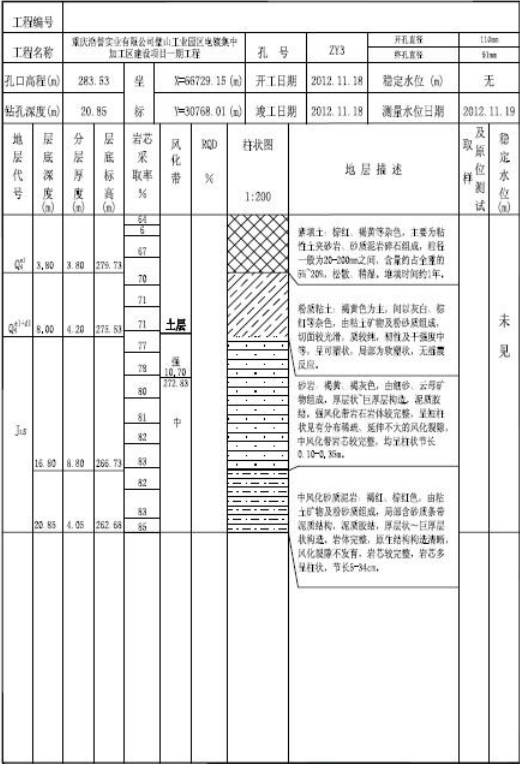
中风化带岩体较完整，原生结构构造清晰，风化裂隙不发育。岩芯较完整，断面新鲜，呈柱状，节长 $0.06\sim 0.35\text{m}$ ，个别可达 0.6m 。

钻 孔 柱 状 图



ZY1 钻孔柱状图

钻 孔 柱 状 图



ZY3 钻孔柱状图

图 5.1-1 地层典型钻孔柱状图

5.1.5 地震

根据《中国地震动参数区划图》(GB 18306-2001)和《建筑抗震设计规范》(GB 50011-2001)附录 A.0.1 的规定,工程所在区域地震基本烈度为VI度,属一般地震地区。

5.1.6 气候、气象

璧山区属四川盆地亚热带湿润季风气候区,具有四季分明,气候温和,降雨丰沛,冬暖春旱,初夏多雨,盛夏炎热常伏旱,秋季多有连绵阴雨,无霜期长,热量充沛以及风速小、湿度大、云雾多、日照少的气候特征。

根据璧山区气象局 1959-2006 年,47 年实测资料统计分析:多年平均气温 17.8℃,极端最高气温 42.2℃,2006 年 8 月 15 日,极端最低气温-3.0℃,1975 年 12 月 15 日;多年平均降雨量为 1047.5mm,最大年降雨量 1516.4mm(1968 年),最小年降雨量 642.8mm(1961 年),多年平均 5-9 月降雨量为 735.7mm,占全年降雨量的 70.23%,最大一日降雨量达 183.4mm;2002 年,多年平均蒸发量为 1127.8mm,多年平均相对湿度 81%,多年平均日照 1250.0 小时,多年平均无霜期 315 日,多年平均风速 1.6m/s,多年平均最大风速 8.73m/s,主导风向以 N 为主。

5.1.7 地表水

(1) 璧南河流域概况与区域地表水系情况

璧山区境内以龙门溪火石村土地堡为分水岭,璧南河注入长江,璧北河注入嘉陵江。其中,璧南河系长江一级支流,全长 73.1km,在江津区油溪镇注入长江;璧北河系嘉陵江一级支流全长 37km,在北碚区澄江镇注入嘉陵江。

璧南河流域主要涉及三条河流:璧南河(长江一级支流)、梅江河(璧南河的支流)、九龙河(梅江河支流)。璧南河发源于璧山大路镇火石村和河边镇老鸭滩一带。其集雨总面积 1058.9km²,河流总长 95.4km(含江津境内段),天然落差 258m。主河道流经璧山区河边镇、蒲元社区、璧城街道、青杠街道、丁家镇、来凤街道、健龙乡、广普镇、江津区的吴滩镇,在江津区长冲与梅江河汇合后在江津区油溪镇汇入长江。其在璧山境内的集雨面积为 441.3km²,河道长 73.1km。流域内长 5km 以上的支流有河边河、定林河、福里河等 9 条,5km 以下的有 29 条。

(2) 璧南河河道断面特征

璧南河流域河床横断面呈“U”形,枯水期河面宽约 10m,平水期水面宽约 35m。两岸基本对称,河岸边坡为 1:0.5~1:1.5,河床切深在 10~15m 范围内。岸坡顶台地和丘陵地多为农耕地。

璧山境内河道长 73.1km，河道较顺直，平均坡降约为 2.65‰，河道内无分流漫滩发育。璧南河流经地区多为缓丘平坝，河床两岸地貌多为宽谷形态（平缓开阔、一阶台地），部分流经地区为丘或低山，多属沙溪庙组岩层，属中生代上侏罗纪中流地质时代，以砂页岩略等厚互层为主。河床为岩板、沙质、砂砾石、块石、乱石、大块石、大乱石，依河流地段不同而河床的构成情况也不同。

5.1.8 水文地质条件

（1）地下水埋藏及赋存特征

加工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、风化带裂隙水（ J_3sn ）和砂岩裂隙层间水兼具风化裂隙水（ J_2s ）三大类，水文地质条件简单。根据《重庆璧山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：

①第四系全新统残坡积层（ Q_4^{el+dl} ）松散岩类孔隙水

主要分布于斜坡下部松散堆积物中，受堆积层厚度、补给条件影响大，多属季节性包气带上层滞水，主要接受地表水、降水补给，向地势低洼处排泄；与河水互补关系，具有统一的潜水面，潜水面随大气降水和河水位的升降而变化，主要位于水文地质单元 II 内。

②砂岩裂隙层间水兼具风化裂隙水（ J_2s ）

赋存于中统沙溪庙组（ J_2s ）地层中。岩性以砂岩与泥岩不等厚土层为主。砂岩是含水层，泥岩是隔水层，地下水被严格限制在含水砂岩层分布的范围内。该地层中虽较普遍的含有一定的地下水，但含水性极不均一，钻孔涌水量一般在 1-5L/s 之间。园区重庆璧山工业园区废水集中处理厂所在地钻孔资料显示，孔深至地表下 20m 处仍未见地下水赋存，广泛分布于水文地质单元 I 内。

③风化带裂隙水（ J_3sn ）

遂宁组地层（ J_3sn ）具有一定的风化带，最强风化带深度 1-2m，6m 以下风化作用减弱。风化作用不均且和岩性关系密切，在砂岩中，风化作用主要沿裂隙进行；在泥岩和薄层粉砂岩互层中，风化裂隙发育，且细小而密集，裂隙频率 9 条/m²，风化裂隙的存在为地下水赋存提供了条件。该地层（ J_3sn ）成片出露在工程以西地域，以南北走向岭脊丘陵展现，泉水一般出露于砂岩与下部泥岩接触带，并以该组底部砖红色砂岩层中的泉水流量为大。泉水流量一般在 0.001-0.237L/s 之间，但在评价区内未发现明显的泉。只在本次规划区北约 5km、背斜轴部有一泉流量达 0.601L/s（璧温泉），少量分布于水文地质单元 I 内。

（2）含水层、隔水层特性

根据加工区场地勘察的钻孔简易水文地质观测，结合区域水文地质资料，场区内第四系

松散岩主要为泥岩、页岩风化残留，以粉质粘土夹泥岩、页岩、灰岩新近风化脱落细碎屑物质组成，一般情况下隔水不含水。雨季接受大气降雨入渗补给，受大气降雨影响明显，为暂时性含水。富水程度较低，分布位置和地形切割破坏现象明显，受降雨影响较大。

下部中等风化带构造裂隙内地下水赋存量极少，渗透性低，为相对隔水层。

（3）地下水补给、径流、排泄条件

本次评价区域受场地地形和岩性的控制，园区范围内回填土下覆盖层为含水的粉质粘土层，但原挖方区内粉质粘土层未贯通全场，下覆基岩为砂质泥岩及砂岩。其中素填土结构松散，透水性好，利于地表水下渗后沿基岩面及粉质粘土层层面向低处排泄。在粉质粘土缺失地段，场地地表水经回填土下渗到基岩面，一部分沿基岩面往场地最低处的东南方向排泄，一部分下沿透水砂岩下渗形成深层潜水。粉质粘土覆盖层地段，场地地表水经回填土下渗到沿粉质粘土层层面由南北向中间最后沿场地最低处的东南方向排泄；一部以孔隙水的状态赋存于填土层中，地下水受天气影响较大。基岩裂隙水主要存在岩层强风化层中，现场勘查为揭露深层潜水。

受场地地形和岩性的控制，园区场地地下水类型有第四系土壤孔隙水和基岩裂隙水两类，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，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。

综上，评价区内地下水排泄方式分为松散岩类孔隙水排泄方式、风化带网状裂隙水浅层排泄方式。

5.1.9 生态环境

（1）植物资源

璧山区植被类型属亚热带常绿阔叶林区川东盆地偏湿性常绿阔叶林带。植物种类繁多，资源丰富，有高等植物 191 科 586 属 900 余种。自然植被以常绿针叶林、常绿阔叶林及竹林为主。全区植物资源主要分为森林资源、农作物资源、中药材资源，其中：森林资源主要分布在东西低山区，其特点是针叶林多，阔叶林少；单纯林多，混交林少；中幼林多，成熟林少；农作物资源丰富，中药材品种繁多。

（2）动物资源

受自然环境条件影响，璧山区野生动物种类及数量均较少，以小型兽类及鸟类为主，主要野生动物有：鸳鸯、画眉、野兔、松鼠、鹌鹑、百灵鸟、蛇、黄鼠狼、竹鸡、杜鹃、猫头鹰、鸽子、斑鸠、啄木鸟、白头翁、白鹤、白鹭、秧鸡、八哥、刺猬等。

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

（3）主要生态功能区划

根据《重庆市生态功能区划（修编）》（2008），重庆市生态功能区重新划分为5个一级区，在一级区划分的基础上，依据生态系统的相似性与环境敏感问题的差异性及其主导生态服务功能的重要性特点，将重庆市生态功能区划分为9个二级区，14个三级区。璧山工业园区电镀集中加工区所在区域属于永川—璧山水土保持—营养物质保持生态功能区（三级区），该三级区属于渝西丘陵农业生态亚区（二级区），渝中—渝西丘陵—低山生态区（一级区）。

重庆市永川—璧山水土保持—营养保持生态功能区（三级区），包括永川区和璧山区，辖区面积2490.56km²。典型的平行岭谷丘陵地貌。森林覆盖率较低，林地面积比仅14.64%。中亚热带湿润季风气候，热量丰富，雨量充沛。多年平均地表水资源量11.56亿m³。区内有储藏丰富的天然气、煤、灰岩等矿产资源，尤其以天然气储量最大。

此生态功能区的主要生态环境问题为森林质量下降，生态功能降低。水资源相对短缺，时空分布不均。农村面源污染严重。资源开发和基础设施建设不当，生态环境破坏严重。主导生态功能为水土保持和水体保护，辅助功能为农业营养物质保持、次级河流及矿山污染控制等。生态功能保护与建设的主导方向是防止土地生产力因水资源短缺、土壤侵蚀与环境污染等而退化，应突出农业生态环境建设、农村面源污染和矿山污染治理。主要任务是加大环境保护基础设施的投入；不断优化工业产业结构，加强矿产资源的环境监督与管理；加强复合农业和绿色生态农业建设。加强对云雾山的生态保护工作。加强大中型水库的保护和建设工作。区内云雾山以及一些典型的湿地生态系统应重点保护；自然保护区、森林公园、地质公园和风景名胜区应划为禁止开发区，依法强制保护，严禁开发。

5.1.10 土地利用现状

璧山高新区电镀集中加工区规划建设区域目前已完成场地平整任务和公用环保设施、厂房的建设。

5.2区域环境质量现状调查与评价

5.2.1 环境空气质量现状监测与评价

1、空气质量达标区判定

(1) 环境空气质量监测资料

达标区域判定监测资料引用 2024 年重庆市生态环境状况公报中的数据。

(2) 评价因子

本次达标区域判定评价因子为 SO₂、NO₂、PM₁₀、PM_{2.5}、CO、O₃。

(3) 评价方法

大气环境质量现状评价采用《环境影响评价技术导则—大气环境》（HJ 2.2-2018）推荐的评价模式，计算出最大地面浓度占标率法对项目建设区域空气环境质量现状进行评价。

计算公式如下：

$$P_i=C_i/C_{0i}\times 100\%$$

式中：P_i—某污染因子 i 的最大地面质量浓度占标率；

C_i—某污染因子 i 的最大地面质量浓度（mg/m³）；

C_{0i}—某污染因子 i 的大气环境质量标准值（mg/m³）。

(4) 评价结果

表 5.2-1 区域空气质量现状评价表

污染物	年评价指标	现状浓度	标准值	占标率	达标情况
SO ₂	年平均质量浓度	8	60	13.33%	达标
NO ₂	年平均质量浓度	21	40	52.50%	达标
PM ₁₀	年平均质量浓度	53	70	75.71%	达标
PM _{2.5}	年平均质量浓度	31.6	35	90.29%	达标
CO	第 95 百分位数日均浓度	1000	4000	25.00%	达标
O ₃	第 90 百分位数日最大 8h 平均浓度	158	160	98.75%	达标

根据上表 5.3-1 分析，拟建项目所在区域环境空气中 SO₂、NO₂、PM₁₀、O₃、CO、PM_{2.5} 浓度均满足《环境空气质量标准》（GB 3095-2012）二级标准要求，因此，璧山区属于环境空气质量达标区。

2、环境空气质量现状

(1) 现状监测方案

为了解拟建项目所在区域特征因子氯化氢、铬酸雾、NH₃、硫酸雾环境空气质量现状，本次评价引用《璧山高新区电镀集中加工区规划环境影响跟踪评价报告书》编制过程中委托

重庆欧鸣检测有限公司于 2023 年 12 月 11 日—17 日对加工区进行的监测数据进行分析。

(2) 监测布点

引用监测点布设、监测因子见表 5.2-2。

表 5.2-2 环境空气监测点位置及监测因子一览表

监测 点位	相对位置		监测周期	监测时间
	方位	与拟建项目距离 (km)		
Q-1	项目北侧	0.98	氯化氢、氨、铬酸雾、 硫酸雾	2023.10.11~2023.10.17
Q-2	项目东南侧	1.40		
Q-3	项目西南侧	1.57		

(3) 监测周期和监测频率

氯化氢、氨、铬酸雾、硫酸雾连续监测 7 天，每天监测 4 次。

(4) 评价方法

采用占标率对环境空气质量现状进行评价。

公式如下：

$$P_i = C_i / C_{0i} * 100\%$$

式中： P_i —第 i 种污染物的占标率，%；

C_i —第 i 种污染物的实测浓度 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)；

C_{0i} —第 i 种污染物的评价标准值 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)。

(5) 引用数据有效性分析

引用监测点监测时间为 2023 年 12 月，引用监测数据为 3 年内评价范围内有效的监测数据；引用监测点位与拟建项目最近距离分别为 0.98km、1.40km、1.57km，分别位于拟建项目上、下风向及侧风向，距离小于 5km，位于评价范围以内；同时监测至今项目所在区域周边环境空气环境现状变化较小，引用监测资料能反映区域环境空气环境质量现状，引用监测点具有代表性，引用该数据进行分析是可行有效的。

(6) 监测结果

环境空气质量监测结果见表 5.2-3。

表 5.2-3 引用其他因子环境空气质量现状监测及评价结果 单位：mg/L

监测项目		氨	铬酸雾	氯化氢	硫酸雾
监测点及监测值	Q-1	0.01~0.02	$4 \times 10^{-5}\text{L}$	0.02L	0.005L
	Q-2	0.01~0.02	$4 \times 10^{-5}\text{L}$	0.02L	0.005L
	Q-3	0.01	$4 \times 10^{-5}\text{L}$	0.02L	0.005L
标准值		0.2	0.0015	0.05	0.3

Pmax	10%	/	/	/
------	-----	---	---	---

注：带 L 的数据表示未检出，结果为该方法检出限。

根据表 5.2-3 分析可知，氯化氢、铬酸雾及硫酸雾均未检出，氨引用监测值满足《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ 2.2-2018）中附录 D 中其他污染物空气质量浓度参考限值要求。

因此，项目区域环境空气质量指标监测值均低于相关环境质量标准中规定的标准限值，现状环境空气质量良好。总体来看，评价区域环境空气质量现状良好。

5.2.2 地表水质量现状评价

1、引用例行监测

根据《高新区电镀集中加工区规划环境影响跟踪评价报告书》可知，整个加工区生产废水排入电镀废水集中处理厂处理，生活污水进入电镀废水集中处理厂的络合废水处理系统处理，处理后的污废水均排入璧南河。项目接纳水体为璧南河，璧南河水质执行《地表水环境质量标准》（GB 3838-2002）IV类标准。

根据重庆市璧山区生态环境局 2025 年 10 月 14 日发布的 2025 年 1 月—9 月两河口国控断面水质状况，该断面水质达地表水Ⅲ类，满足Ⅳ类水域功能要求。本次评价对璧南河评价段按Ⅳ类水域功能进行了评价。能满足《地表水环境质量标准》（GB 3838-2002）Ⅳ类水域功能区要求。



您当前的位置：首页 > 区生态环境局 > 政府信息公开 > 基层政务公开 > 生态环境领域 > 政务公开 > 政府信息公开目录 > 环境管理 > 水环境管理

璧山区2025年1—9月国控和市控断面水质均值达到地表水Ⅲ类标准

日期：2025-10-14

来源：璧山区生态环境局

大 中 小

璧山区2025年1—9月国控和市控断面水质均值达到地表水Ⅲ类标准

2025年1—9月，璧南河两河口国控考核断面水质均值达到地表水Ⅲ类标准，璧北河平滩市控考核断面水质均值达到地表水Ⅲ类标准。



图 5.2-1 璧山区 2025 年 1-9 月两河口国控断面水质状况

2、引用监测

拟建项目引用璧山高新区电镀集中加工区的监测数据。自监测至今周边环境未新增较大污染源，可以代表区域环境质量现状。引用监测断面监测时间为 2023 年 12 月，引用监测数据为 3 年内评价范围内有效的监测数据，同时监测至今项目所在区域周边环境状况变化较小，水质变化不大，引用监测资料能反映区域水环境质量现状，引用该数据进行分析是可行有效的。

（1）监测断面

设置 3 个监测断面，1#位于排污口上游 500m 处、2#位于排污口下游 500m，3#位于排污口下游 1500m 处。

（2）监测项目

pH（无量纲）、高锰酸盐指数、COD、NH₃-N、BOD₅、总磷、DO、水温（℃）、电导率、TN、阴离子表面活性剂、氰化物、砷、汞、硒、挥发酚、硫化物、锌、铅、镉、铬（六价）、石油类、粪大肠菌群、铜、镍、银、锡、铬、叶绿素 a、钴、铁、铝、氯化物、硫酸盐、硝酸盐、锰。

（3）监测周期和频次

2023 年 12 月 12 日至 12 月 14 日，连续监测 3 天，1 次/天。

（4）评价方法

采用标准指数法进行评价，其计算公式如下：

一般性水质因子指数计算公式：

$$S_{i,j}=C_{i,j}/C_{si}$$

式中， $S_{i,j}$ —标准指数；

$C_{i,j}$ —评价因子 i 在 j 点的实测统计代表值，mg/L；

C_{si} —评价因子 i 的评价标准限值，mg/L。

pH 值的指数计算公式：

$$S_{pH,j} = \frac{7.0-pH_j}{7.0-pH_{sd}} \quad pH_j \leq 7.0$$

$$S_{pH,j} = \frac{pH_j-7.0}{pH_{su}-7.0} \quad pH_j > 7.0$$

式中： $S_{pH,j}$ —pH 值的指数，大于 1 表明该水质因子超标；

pH_j —pH 实测统计代表值；

pH_{sd} —评价标准中 pH 的下限值；

pH_{su} —评价标准中 pH 的上限值。

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_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；

DO_f ——饱和溶解氧浓度，mg/L，对于河流， $DO_f = 468 / (31.6 + T)$ ，对于盐度比较高的湖泊、水库及入海河口、近岸海域， $DO_f = (491 - 2.65S) / (33.5 + T)$ ；璧南河实测温度为 16.0~16.8℃， $DO_f = 468 / (31.6 + 16.0) = 9.83 \text{mg/L}$ 。

S——实用盐度符号，量纲一；

T——水温，℃。

（5）监测结果

地表水质量监测结果及评价结果见表 5.3-4。各监测断面各监测因子均未超标，Si 值均小于 1，其中氯化物、镍满足集中式生活饮用水地表水源地补充项目标准限值和特定项目标准限值，其他因子满足《地表水环境质量标准》（GB 3838-2002）IV 类水域标准的要求。

表 5.2-4 地表水现状监测结果 单位: mg/L (其中 pH: 无量纲)

序号	监测项目	标准 限值	1#位于排污口上游 500m 处			2#位于排污口下游 500m 处			3#位于排污口下游 1500m 处		
			浓度范围	超标率%	P _i 值	浓度范围	超标率%	P _i 值	浓度范围	超标率%	P _i 值
1	pH (无量纲)	6~9	7.8~7.9	0	0.10	7.8	0	0.09	7.7~7.8	0	0.09
2	高锰酸盐指数	≤10	1.8~1.9	0	0.19	1.7~1.8	0	0.18	1.6~1.7	0	0.17
3	COD	≤30	12	0	0.40	12~13	0	0.43	13~14	0	0.47
4	NH ₃ -N	≤1.5	0.155~0.161	0	0.11	0.127~0.135	0	0.09	0.127~0.130	0	0.09
5	BOD ₅	≤6	2.3~2.4	0	0.40	2.6~2.9	0	0.48	2.6~2.8	0	0.47
6	总磷	≤0.3	0.05	0	0.17	0.04~0.05	0	0.17	0.04~0.05	0	0.17
7	DO	≥3	7.87~7.98	0	0.38	7.85~7.95	0	0.38	7.82~7.96	0	0.38
8	水温 (°C)	/	16.2~16.8	0	/	16.0~16.6	0	/	16.0~16.4	0	/
9	电导率	/	295~313	0	/	319~325	0	/	308~321	0	/
10	TN	≤1.5	0.81~0.85	0	0.57	0.73~0.87	0	0.58	0.72~0.92	0	0.61
11	阴离子表面活性剂	≤0.3	0.05L	0	/	0.05L	0	/	0.05L	0	/
12	氰化物	≤0.2	0.002L	0	/	0.002L	0	/	0.002L	0	/
13	氟化物	≤1.5	0.15~0.19	0	0.13	0.13~0.16	0	0.11	0.13~0.16	0	0.11
14	砷	≤0.1	3.0×10 ⁻⁴ L	0	/	3.0×10 ⁻⁴ L	0	/	3.0×10 ⁻⁴ L	0	/
15	汞	≤0.001	4.0×10 ⁻⁵ L	0	/	4.0×10 ⁻⁵ L	0	/	4.0×10 ⁻⁵ L	0	/
16	硒	≤0.02	4.0×10 ⁻⁴ L	0	/	4.0×10 ⁻⁴ L	0	/	4.0×10 ⁻⁴ L	0	/
17	挥发酚	≤0.01	0.0003L	0	/	0.0003L	0	/	0.0003L	0	/
18	硫化物	≤0.5	0.01L	0	/	0.01L	0	/	0.01L	0	/
19	锌	≤2.0	0.01L	0	/	0.01L	0	/	0.01L	0	/
20	铅	≤0.05L	2.5×10 ⁻³ L	0	/	2.5×10 ⁻³ L	0	/	2.5×10 ⁻³ L	0	/
21	镉	≤0.005	5.0×10 ⁻⁴ L	0	/	5.0×10 ⁻⁴ L	0	/	5.0×10 ⁻⁴ L	0	/
22	铬 (六价)	≤0.05	0.004L	0	/	0.004L	0	/	0.004L	0	/
23	石油类	≤0.5	0.01L	0	/	0.01L	0	/	0.01L	0	/
24	粪大肠菌群 (个/L)	≤20000	940~1100	0	0.06	450~940	0	0.05	210~620	0	0.03
25	铜	≤1.0	0.01L	0	/	0.01L	0	/	0.01L	0	/
26	镍	≤0.02	5.0×10 ⁻³ L	0	/	5.0×10 ⁻³ L	0	/	5.0×10 ⁻³ L	0	/
27	银	/	2.5×10 ⁻³ L	0	/	2.5×10 ⁻³ L	0	/	2.5×10 ⁻³ L	0	/
28	锡	/	2.33~2.87	0	/	3.98~5.22	0	/	5.36~6.29	0	/
29	铬	/	0.03L	0	/	0.03L	0	/	0.03L	0	/

重庆钰普科技有限公司新建电镀生产线项目环境影响报告书

序号	监测项目	标准 限值	1#位于排污口上游 500m 处			2#位于排污口下游 500m 处			3#位于排污口下游 1500m 处		
			浓度范围	超标率%	P _i 值	浓度范围	超标率%	P _i 值	浓度范围	超标率%	P _i 值
30	叶绿素 a	/	22~28	0	/	22~26	0	/	24~28	0	/
31	钴	/	5.0L	0	/	5.0L	0	/	5.0L	0	/
32	铁	≤0.1	0.03L	0	/	0.03L	0	/	0.03L	0	/
33	铝	/	10L	0	/	10L	0	/	10L	0	/
34	氯化物	≤250	3.81~4.07	0	0.02	3.79~4.17	0	0.02	4.01~4.07	0	0.02
35	硫酸盐	≤250	7.11~9.14	0	0.04	7.14~9.10	0	0.04	7.10~8.23	0	0.03
36	硝酸盐	≤10	0.989~1.08	0	0.11	0.983~1.06	0	0.11	0.980~1.08	0	0.11
37	锰	≤0.1	0.01L	0	/	0.01L	0	/	0.01L	0	/

注：带 L 的数据表示未检出，结果为该方法检出限。

由上表可知，璧南河监测断面各监测因子的各污染指数均小于 1，满足《地表水环境质量标准》（GB 3838-2002）Ⅳ类标准要求。

5.2.3 地下水质量现状评价

璧山工业园区电镀集中加工区南区共涉及 2 个水文地质单元，本项目位于水文地质单元 II。拟建项目引用加工区 2023 年 12 月的监测数据，共引用 3 个水质监测点和 6 个水位监测点。

1、监测布点

采样布点见表 5.2-5，引用监测点符合性见表 5.2-6。

表 5.2-5 地下水监测点布设情况

点位	位置	经度	纬度	高程 m	水位 m	类型
D8	项目东南侧（下游）	106.2256787	29.53436010	275.181	1.4	基岩裂隙水
D9	项目东北侧（侧方位）	106.2253997	29.53762167	274.009	2.6	
D10	项目东侧（下游）	106.2265906	29.53621619	275.712	4.5	
D11	项目西侧（上游）	106.2230286	29.53616255	277.664	3.7	
D12	项目西南侧（下游）	106.2232218	29.53429573	281.924	2.4	
D13	项目东南侧（下游）	106.2247318	29.53510576	279.323	2.8	

表 5.2-6 引用地下水监测布点符合性分析

导则要求		项目布点情况		符合性
水质监测点	水位监测点	水质监测点	水位监测点	
三级评价项目含水层水质监测点应不少于 3 个。原则上建设项目场地上游及下游影响区的地下水水质监测点各不得少于 1 个。	地下水水位监测点数宜大于相应评价级别地下水水质监测点数的 2 倍。	本次共引用 D11（厂区上游）、D10 和 D13（厂区下游）3 个水质监测点。	共引用 6 个水位监测点位，大于地下水水质监测点数（3 个）的 2 倍（6 个）	符合

2、监测因子

八大离子： K^+ 、 Na^+ 、 Ca^{2+} 、 Mg^{2+} 、 CO_3^{2-} 、 HCO_3^- 、 SO_4^{2-} 、 Cl^-

其他因子： NO_3^- 、 NO_2^- 、氨氮、挥发酚、氰化物、砷、汞、铬（六价）、总硬度、铅、镉、铁、锰、溶解性总固体、耗氧量、pH、氟化物、铜、锌、镍、银、钴、锡、总铬。

3、采样时间及频率

2023 年 12 月 12 日，监测 1 次，1 天。

4、引用监测合理性分析

引用数据有效性分析：引用监测点监测时间为 2023 年 12 月，引用监测数据为 3 年内评价范围内有效的监测数据；各监测点均位于加工区水文地质单元以内；同时监测至今项目所在区域周边地下水环境状况变化较小，水质变化不大，引用监测资料能反映区域地下水环境质量现状，引用该数据进行分析是可行有效的。

5、评价方法

地下水水质现状评价应采用标准指数法。标准指数 >1 ，表明该水质因子已超过了规定的水质标准，指数值越大，超标越严重。标准指数法计算公式分为以下两种情况：

①对于评价标准为定值的水质因子，其标准指数计算公式如下：

$$P_i = C_i / C_{si}$$

式中： P_i ——第 i 个水质因子的标准指数，无量纲；

C_i ——第 i 个水质因子的监测浓度值，mg/L；

C_{si} ——第 i 个水质因子的标准浓度值，mg/L。

②对于评价标准为区间值的水质因子（如 pH 值），其标准指数计算公式如下：

$$P_{pH} = \frac{7.0 - pH}{7.0 - pH_{sd}} \quad pH_j \leq 7.0 \text{ 时}$$

$$P_{pH} = \frac{pH - 7.0}{pH_{su} - 7.0} \quad pH_j > 7.0 \text{ 时}$$

式中： P_{pH} ——pH 的标准指数，无量纲；

pH ——pH 监测值；

pH_{su} ——标准中 pH 的上限值；

pH_{sd} ——标准中 pH 的下限值；

6、监测结果

八大离子水监测结果见表 5.2-7

表 5.2-7 八大离子监测结果 单位：mg/L

监测项目	监测结果			参考限值
	D10	D11	D13	
钾	3.1	3.59	3.67	/
钠	24.8	32.7	23.8	200
钙	60.1	66.6	72.5	/
镁	14.8	11.9	11.2	/
碳酸盐	N	N	N	/
重碳酸盐	245.7	294.3	281	/
氯化物（以 Cl ⁻ 计）	32.5	41.2	42.5	250
硫酸盐（以 SO ₄ ²⁻ 计）	55.8	49.2	37.8	250

水样的矿化度计算结果见表 5.3-8。主要离子含量大于 25%毫克当量的阳离子及阴离子为钙离子、重碳酸根和氯离子，项目所在区域地下水化学类型为 HCO₃⁻·Cl⁻·Ca·Na·Mg 型水（26-A 型）淡水。

表 5.2-8 地下水阳离子阴离子含量比例及各水样矿化度一览表

监测因子	当量浓度 (meq/L)			当量比例浓度 (%)		
	D10	D11	D13	D10	D11	D13
钾离子	3.1	3.59	3.67	2.19	2.22	2.89
钠离子	24.8	32.7	23.8	29.70	34.34	31.82
钙离子	60.1	66.6	72.5	34.15	39.49	36.59
镁离子	14.8	11.9	11.2	33.97	23.95	28.70
碳酸根	N	N	N	0	0	0
重碳酸根	245.7	294.3	281	65.38	68.15	69.14
氯离子	32.5	41.2	42.5	15.75	17.37	19.04
硫酸根	55.8	49.2	37.8	18.87	14.48	11.82
矿化度 (mg/L)				95.58	78.37	72.51

其他因子地下水监测结果见表 5.2-9 所示。

表 5.2-9 其他因子监测结果 单位: mg/L

监测项目	单位	监测结果						参考限值
		D10		D11		D13		
外观	无	无色透明无异味		无色透明无异味		无色透明无异味		/
分析值	/	监测值	Sij	监测值	Sij	监测值	Sij	/
pH	无量纲	7.1	0.07	7	0	7.3	0.20	6.5~8.5
钾	mg/L	3.1	/	3.59	/	3.67	/	/
钠	mg/L	24.8	0.12	32.7	0.16	23.8	0.12	200
钙	mg/L	60.1	/	66.6	/	72.5	/	/
镁	mg/L	14.8	/	11.9	/	11.2	/	/
碳酸盐	mg/L	N	/	N	/	N	/	/
重碳酸盐	mg/L	245.7	/	294.3	/	281	/	/
铁	mg/L	0.03L	/	0.03L	/	0.03L	/	0.3
锰	mg/L	0.01L	/	0.01L	/	0.01L	/	0.10
氯化物（以 Cl ⁻ 计）	mg/L	32.5	0.13	41.2	0.16	42.5	0.17	250
硫酸盐（以 SO ₄ ²⁻ 计）	mg/L	55.8	0.22	49.2	0.20	37.8	0.15	250
硝酸盐（以 N 计）	mg/L	2.46	0.12	2.57	0.13	2.56	0.13	20.0
亚硝酸盐（以 N 计）	mg/L	0.018	0.02	0.03	0.03	0.03	0.03	1.00
溶解性总固体	mg/L	299	0.30	312	0.31	318	0.32	1000
总硬度	mg/L	328	0.73	258	0.57	299	0.66	450
耗氧量	mg/L	1.57	0.52	1.49	0.50	1.85	0.62	3.0
汞	mg/L	4×10 ⁻⁵ L	/	4×10 ⁻⁵ L	/	4×10 ⁻⁵ L	/	0.001
砷	mg/L	3×10 ⁻⁴ L	/	3×10 ⁻⁴ L	/	3×10 ⁻⁴ L	/	0.01
铅	mg/L	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	0.01
镉	mg/L	1.0×10 ⁻⁴ L	/	1.0×10 ⁻⁴ L	/	1.0×10 ⁻⁴ L	/	0.005
铬（六价）	mg/L	0.004L	/	0.004L	/	0.004L	/	0.05
铜	mg/L	0.05L	/	0.05L	/	0.05L	/	1.00
锌	mg/L	0.02L	/	0.02L	/	0.02L	/	1.00
镍	mg/L	5×10 ⁻³ L	/	5×10 ⁻³ L	/	5×10 ⁻³ L	/	0.02
氨氮	mg/L	0.109	0.22	0.1	0.20	0.12	0.24	0.50
氟化物	mg/L	0.298	0.30	0.37	0.37	0.3	0.30	1.0
挥发酚	mg/L	0.0003L	/	0.0003L	/	0.0003L	/	0.002

重庆钰普科技有限公司新建电镀生产线项目环境影响报告书

氰化物	mg/L	0.002L	/	0.002L	/	0.002L	/	0.05
银	mg/L	2.5×10 ⁻³ L	/	2.5×10 ⁻³ L	/	2.5×10 ⁻³ L	/	0.05
总铬	mg/L	0.03L	/	0.03L	/	0.03L	/	/
锡	mg/L	0.64	/	0.33	/	0.57	/	/
钴	mg/L	5.0L	/	5.0L	/	5.0L	/	50
参考依据	《地下水质量标准》GB/T14848-2017							
备注	带“L”的数据为未检出，检测结果以检出限加“L”表示，“N”表示检出限不参与计算。							

根据上述可知，加工区内及附近各监测点位的各项地下水监测指标均满足《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）III类标准限值要求。

5.2.4 声环境质量现状监测与评价

拟建项目委托重庆欧鸣检测有限公司到现场进行了声环境质量现状监测。

监测点位：布设 4 个监测点，厂房四周各一个。

监测时间及频率：2025 年 1 月 6 日—7 日，连续监测两天，昼、夜各一次。

监测结果：见表 5.2-10。

表 5.2-10 噪声监测结果一览表 单位：dB（A）

检测时间	检测点位	监测结果		标准值		主要声源
		昼间	夜间	昼间	夜间	
2025.1.6	E-1	52	44	65	55	环境噪声
	E-2	55	49	65	55	环境噪声
	E-3	57	50	65	55	环境噪声
	E-4	56	48	65	55	环境噪声
2025.1.7	E-1	51	44	65	55	环境噪声
	E-2	56	48	65	55	环境噪声
	E-3	58	49	65	55	环境噪声
	E-4	57	48	65	55	环境噪声

由表 5.3-10 可知，各监测点监测值均能满足《声环境质量标准》（GB3096—2008）3 类标准要求。

5.2.5 土壤环境质量现状监测与评价

拟建项目土壤环境质量现状评价采取引用资料与实测数据进行综合分析，引用数据来自加工区于 2023 年 12 月 11 日的监测数据，周边土壤的主要影响源为加工区的电镀废水以及废气。监测至今，环境状况未发生较大变化，因此引用监测数据可用。另外，项目委托重庆斯坦德检测技术有限公司于 2025 年 1 月 6 日对项目周边土壤进行了实测。

（1）监测布点

监测布点情况详见表 5.2-11。

表 5.2-11 监测布点及频次情况一览表

来源	监测点位名称	与拟建项目位置关系	编号	监测项目	监测频次
引用加工区 2023 年 12 月的监测数据	加工区南区西侧（表层采样：0~0.2m 取样）	位于项目西北侧约 190m	T-6	土壤颜色、《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 45 项基本指标及钴、锌、氰化物、石油烃（C ₁₀ -C ₄₀ ）	1 次/天，监测 1 天
	加工区南区中部（表层采样：0~0.2m 取样）	位于项目北侧约 70m	T-7		
	加工区南区南侧（表层采样：0~0.2m 取样）	位于项目南侧约 110m	T-8		
2025 年 1	新材料产业园内西侧（柱状样：0~0.5m）	位于项目西侧约 60m	T1	pH，《土壤环境质量 建设用地土壤污染风险管控标	

月实测数据	新材料产业园内西侧（柱状样：0.5~1.5m）			准（试行）》（GB 36600-2018）表 1 中的 45 项基本项目及氰化物、石油烃（C ₁₀ -C ₄₀ ）	
	新材料产业园内西侧（柱状样：1.5~3.0m）				
	新材料产业园内西南侧（柱状样：0~0.5m）	位于项目西南侧约 110m	T2		
	新材料产业园内西南侧（柱状样：0.5~1.5m）				
	新材料产业园内西南侧（柱状样：1.5~3.0m）				
	新材料产业园内东侧（柱状样：0~0.5m）	位于项目东侧约 15m	T3		
	新材料产业园内东侧（柱状样：0.5~1.5m）				
	新材料产业园内东侧（柱状样：1.5~3.0m）				
	新材料产业园东侧规划用地（表层采样：0~0.2m 取样）	位于项目东南侧约 50m	T4		

根据生态环境部《关于土壤现状监测点位如何选择的回复》中，如果项目场地已经做了防腐防渗（包括硬化）处理无法取样，可不取样监测。拟建项目占地范围为加工区南区新材料产业园 3#楼 1F，厂区内已全部进行混凝土硬化处理，新材料产业园内土壤性质相同，背景相近，因此项目以新材料产业园为整体考虑土壤监测布点。

项目引用 3 个表层样、实测 3 个柱状样和 1 个表层样，共计 3 个柱状样（T1~T3），4 个表层样（T4、T-6、T-7、T-8），T1~T3、T-8 位于新材料产业园范围内，T4、T-6、T-7 位于新材料产业园范围外，且监测点均位于项目或新材料产业园 200m 范围内，监测布点符合《环境影响评价技术导则 土壤环境（试行）》（HJ 964—2018）相关要求。

（2）监测因子

监测因子：引用点位 T-6 至 T-8 建设用地监测点：土壤颜色、《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 45 项基本指标及钴、锌、氰化物、石油烃（C₁₀-C₄₀）；

实测点位 T1~T4 建设用地监测点：pH，《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）表 1 中的 45 项基本项目及氰化物、石油烃（C₁₀-C₄₀）。

（3）监测时间及频率

T-6 至 T-8 监测时间为 2023 年 12 月 11 日，T1 至 T4 采样时间为 2025 年 1 月 6 日，检测 1 次。监测及评价结果见表 5.2-12。

表 5.2-12 土壤环境质量监测及评价结果

监测项目	单位	监测结果												参考 限值
		T1						T2						
土壤颜色	无	棕色壤土		棕色壤土		棕色壤土		棕色壤土		棕色壤土		棕色壤土		/
采样深度	cm	0~0.5		0.5~1.5		1.5~3.0		0~0.5		0.5~1.5		1.5~3.0		/
理化性质														
pH	无量纲	9.30	/	9.13	/	9.33	/	9.01	/	8.77	/	8.63	/	/
结构	/	团粒	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
砂砾含量	%	4	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
阳离子交换量	cmol ⁺ /kg	15	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
氧化还原电位	mV	452	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
土壤容重	g/cm ³	1.08	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
孔隙度	%	52.8	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
重金属和无机物														
砷	mg/kg	1.86	0.031	1.94	0.032	1.75	0.029	2.27	0.038	2.10	0.035	3.49	0.058	60
汞	mg/kg	0.011	0.0003	0.011	0.0003	0.016	0.0004	0.009	0.0002	0.018	0.0005	0.032	0.0008	38
铬（六价）	mg/kg	0.5L	/	0.5L	/	0.5L	/	0.5L	/	0.5L	/	0.5L	/	5.7
铜	mg/kg	13	0.001	13	0.001	12	0.001	15	0.001	15	0.001	29	0.002	18000
铅	mg/kg	10.8	0.014	14.0	0.018	10.1	0.013	9.4	0.012	12.4	0.016	13.2	0.017	800
镉	mg/kg	0.04	0.001	0.05	0.001	0.05	0.001	0.05	0.001	0.05	0.001	0.17	0.003	65
镍	mg/kg	15	0.017	12	0.013	9	0.010	13	0.014	10	0.011	28	0.031	900
氰化物	mg/kg	0.01L	/	0.01L	/	0.01L	/	0.01L	/	0.01L	/	0.01L	/	135
石油烃类														
石油烃 （C ₁₀ -C ₄₀ ）	mg/kg	6L	/	6L	/	8	0.002	13	0.003	24	0.005	58	0.01	4500
挥发性有机物														
四氯化碳	mg/kg	1.3×10 ⁻³ L	/	1.3×10 ⁻³ L	/	1.3×10 ⁻³ L	/	1.3×10 ⁻³ L	/	1.3×10 ⁻³ L	/	1.3×10 ⁻³ L	/	2.8
氯仿	mg/kg	1.1×10 ⁻³ L	/	1.1×10 ⁻³ L	/	1.1×10 ⁻³ L	/	1.1×10 ⁻³ L	/	1.1×10 ⁻³ L	/	1.1×10 ⁻³ L	/	0.9
氯甲烷	mg/kg	1.0×10 ⁻³ L	/	1.0×10 ⁻³ L	/	1.0×10 ⁻³ L	/	1.0×10 ⁻³ L	/	1.0×10 ⁻³ L	/	1.0×10 ⁻³ L	/	37
1,1-二氯乙烷	mg/kg	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	9

重庆钰普科技有限公司新建电镀生产线项目环境影响报告书

1,2-二氯乙烷	mg/kg	1.3×10 ⁻³ L	/	1.3×10 ⁻³ L	/	1.3×10 ⁻³ L	/	1.3×10 ⁻³ L	/	1.3×10 ⁻³ L	/	1.3×10 ⁻³ L	/	5
1,1-二氯乙烯	mg/kg	1.0×10 ⁻³ L	/	1.0×10 ⁻³ L	/	1.0×10 ⁻³ L	/	1.0×10 ⁻³ L	/	1.0×10 ⁻³ L	/	1.0×10 ⁻³ L	/	66
顺-1,2-二氯乙烯	mg/kg	1.3×10 ⁻³ L	/	1.3×10 ⁻³ L	/	1.3×10 ⁻³ L	/	1.3×10 ⁻³ L	/	1.3×10 ⁻³ L	/	1.3×10 ⁻³ L	/	596
反-1,2-二氯乙烯	mg/kg	1.4×10 ⁻³ L	/	1.4×10 ⁻³ L	/	1.4×10 ⁻³ L	/	1.4×10 ⁻³ L	/	1.4×10 ⁻³ L	/	1.4×10 ⁻³ L	/	54
二氯甲烷	mg/kg	1.5×10 ⁻³ L	/	1.5×10 ⁻³ L	/	1.5×10 ⁻³ L	/	1.5×10 ⁻³ L	/	1.5×10 ⁻³ L	/	1.5×10 ⁻³ L	/	616
1,2-二氯丙烷	mg/kg	1.1×10 ⁻³ L	/	1.1×10 ⁻³ L	/	1.1×10 ⁻³ L	/	1.1×10 ⁻³ L	/	1.1×10 ⁻³ L	/	1.1×10 ⁻³ L	/	5
1,1,1,2-四氯乙烷	mg/kg	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	10
1,1,2,2-四氯乙烷	mg/kg	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	6.8
四氯乙烯	mg/kg	1.4×10 ⁻³ L	/	1.4×10 ⁻³ L	/	1.4×10 ⁻³ L	/	1.4×10 ⁻³ L	/	1.4×10 ⁻³ L	/	1.4×10 ⁻³ L	/	53
1,1,1-三氯乙烷	mg/kg	1.3×10 ⁻³ L	/	1.3×10 ⁻³ L	/	1.3×10 ⁻³ L	/	1.3×10 ⁻³ L	/	1.3×10 ⁻³ L	/	1.3×10 ⁻³ L	/	840
1,1,2-三氯乙烷	mg/kg	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	2.8
三氯乙烯	mg/kg	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	2.8
1,2,3-三氯丙烷	mg/kg	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	0.5
氯乙烯	mg/kg	1.0×10 ⁻³ L	/	1.0×10 ⁻³ L	/	1.0×10 ⁻³ L	/	1.0×10 ⁻³ L	/	1.0×10 ⁻³ L	/	1.0×10 ⁻³ L	/	0.43
苯	mg/kg	1.9×10 ⁻³ L	/	1.9×10 ⁻³ L	/	1.9×10 ⁻³ L	/	1.9×10 ⁻³ L	/	1.9×10 ⁻³ L	/	1.9×10 ⁻³ L	/	4
氯苯	mg/kg	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	270
1,2-二氯苯	mg/kg	1.5×10 ⁻³ L	/	1.5×10 ⁻³ L	/	1.5×10 ⁻³ L	/	1.5×10 ⁻³ L	/	1.5×10 ⁻³ L	/	1.5×10 ⁻³ L	/	560
1,4-二氯苯	mg/kg	1.5×10 ⁻³ L	/	1.5×10 ⁻³ L	/	1.5×10 ⁻³ L	/	1.5×10 ⁻³ L	/	1.5×10 ⁻³ L	/	1.5×10 ⁻³ L	/	20
乙苯	mg/kg	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	28
苯乙烯	mg/kg	1.1×10 ⁻³ L	/	1.1×10 ⁻³ L	/	1.1×10 ⁻³ L	/	1.1×10 ⁻³ L	/	1.1×10 ⁻³ L	/	1.1×10 ⁻³ L	/	1290
甲苯	mg/kg	1.3×10 ⁻³ L	/	1.3×10 ⁻³ L	/	1.3×10 ⁻³ L	/	1.3×10 ⁻³ L	/	1.3×10 ⁻³ L	/	1.3×10 ⁻³ L	/	1200
间二甲苯+对二甲苯	mg/kg	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	570
邻二甲苯	mg/kg	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	640
半挥发性有机物														
硝基苯	mg/kg	0.09L	/	0.09L	/	0.09L	/	0.09L	/	0.09L	/	0.09L	/	76
苯胺	mg/kg	0.1L	/	0.1L	/	0.1L	/	0.1L	/	0.1L	/	0.1L	/	260

2-氯苯酚（2-氯酚）	mg/kg	0.06L	/	0.06L	/	0.06L	/	0.06L	/	0.06L	/	0.06L	/	2256
苯并（a）蒽	mg/kg	0.1L	/	0.1L	/	0.1L	/	0.1L	/	0.1L	/	0.1L	/	15
苯并（a）芘	mg/kg	0.1L	/	0.1L	/	0.1L	/	0.1L	/	0.1L	/	0.1L	/	1.5
苯并（b）荧蒽	mg/kg	0.2L	/	0.2L	/	0.2L	/	0.2L	/	0.2L	/	0.2L	/	15
苯并（k）荧蒽	mg/kg	0.1L	/	0.1L	/	0.1L	/	0.1L	/	0.1L	/	0.1L	/	151
蒽	mg/kg	0.1L	/	0.1L	/	0.1L	/	0.1L	/	0.1L	/	0.1L	/	1293
二苯并（a,h）蒽	mg/kg	0.1L	/	0.1L	/	0.1L	/	0.1L	/	0.1L	/	0.1L	/	1.5
茚并（1,2,3-cd）芘	mg/kg	0.1L	/	0.1L	/	0.1L	/	0.1L	/	0.1L	/	0.1L	/	15
萘	mg/kg	0.09L	/	0.09L	/	0.09L	/	0.09L	/	0.09L	/	0.09L	/	70
参考依据	《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													
备注	带“L”的数据为未检出，检测结果以检出限加“L”表示。													

表 5.2-12 土壤环境质量监测及评价结果（续）

监测项目	单位	监测结果								参考限值
		T3						T4		
土壤颜色	无	棕色壤土		棕色壤土		棕色壤土		棕色砂土		/
采样深度	cm	0~0.5		0.5~1.5		1.5~3.0		0~0.2		/
检测项目	/	监测值	Pi 值	监测值	Pi 值	监测值	Pi 值	监测值	Pi 值	/
pH	无量纲	8.72	/	8.75	/	8.84	/	9.27	/	/
重金属和无机物										
砷	mg/kg	3.00	0.050	3.29	0.055	3.09	0.052	1.87	0.031	60
汞	mg/kg	0.047	0.0012	0.039	0.0010	0.037	0.0010	0.014	0.0004	38
铬（六价）	mg/kg	0.05L	/	0.05L	/	0.05L	/	0.05L	/	5.7
铜	mg/kg	13	0.001	18	0.001	16	0.001	18	0.001	18000
铅	mg/kg	9.9	0.012	21.6	0.027	6.7	0.008	15.8	0.020	800
镉	mg/kg	0.04	0.001	0.14	0.002	0.12	0.002	0.11	0.002	65
镍	mg/kg	10	0.011	26	0.029	16	0.018	14	0.016	900
氰化物	mg/kg	0.01L	/	0.01L	/	0.01L	/	0.01L	/	135

重庆钰普科技有限公司新建电镀生产线项目环境影响报告书

石油烃类										
石油烃 (C ₁₀ -C ₄₀)	mg/kg	35	0.008	28	0.006	30	0.007	6L	/	4500
挥发性有机物										
四氯化碳	mg/kg	1.3×10 ⁻³ L	/	1.3×10 ⁻³ L	/	1.3×10 ⁻³ L	/	1.3×10 ⁻³ L	/	2.8
氯仿	mg/kg	1.1×10 ⁻³ L	/	1.1×10 ⁻³ L	/	1.1×10 ⁻³ L	/	1.1×10 ⁻³ L	/	0.9
氯甲烷	mg/kg	1.0×10 ⁻³ L	/	1.0×10 ⁻³ L	/	1.0×10 ⁻³ L	/	1.0×10 ⁻³ L	/	37
1,1-二氯乙烷	mg/kg	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	9
1,2-二氯乙烷	mg/kg	1.3×10 ⁻³ L	/	1.3×10 ⁻³ L	/	1.3×10 ⁻³ L	/	1.3×10 ⁻³ L	/	5
1,1-二氯乙烯	mg/kg	1.0×10 ⁻³ L	/	1.0×10 ⁻³ L	/	1.0×10 ⁻³ L	/	1.0×10 ⁻³ L	/	66
顺-1,2-二氯乙烯	mg/kg	1.3×10 ⁻³ L	/	1.3×10 ⁻³ L	/	1.3×10 ⁻³ L	/	1.3×10 ⁻³ L	/	596
反-1,2-二氯乙烯	mg/kg	1.4×10 ⁻³ L	/	1.4×10 ⁻³ L	/	1.4×10 ⁻³ L	/	1.4×10 ⁻³ L	/	54
二氯甲烷	mg/kg	1.5×10 ⁻³ L	/	1.5×10 ⁻³ L	/	1.5×10 ⁻³ L	/	1.5×10 ⁻³ L	/	616
1,2-二氯丙烷	mg/kg	1.1×10 ⁻³ L	/	1.1×10 ⁻³ L	/	1.1×10 ⁻³ L	/	1.1×10 ⁻³ L	/	5
1,1,1,2-四氯乙烷	mg/kg	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	10
1,1,2,2-四氯乙烷	mg/kg	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	6.8
四氯乙烯	mg/kg	1.4×10 ⁻³ L	/	1.4×10 ⁻³ L	/	1.4×10 ⁻³ L	/	1.4×10 ⁻³ L	/	53
1,1,1-三氯乙烷	mg/kg	1.3×10 ⁻³ L	/	1.3×10 ⁻³ L	/	1.3×10 ⁻³ L	/	1.3×10 ⁻³ L	/	840
1,1,2-三氯乙烷	mg/kg	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	2.8
三氯乙烯	mg/kg	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	2.8
1,2,3-三氯丙烷	mg/kg	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	0.5
氯乙烯	mg/kg	1.0×10 ⁻³ L	/	1.0×10 ⁻³ L	/	1.0×10 ⁻³ L	/	1.0×10 ⁻³ L	/	0.43
苯	mg/kg	1.9×10 ⁻³ L	/	1.9×10 ⁻³ L	/	1.9×10 ⁻³ L	/	1.9×10 ⁻³ L	/	4
氯苯	mg/kg	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	270
1,2-二氯苯	mg/kg	1.5×10 ⁻³ L	/	1.5×10 ⁻³ L	/	1.5×10 ⁻³ L	/	1.5×10 ⁻³ L	/	560
1,4-二氯苯	mg/kg	1.5×10 ⁻³ L	/	1.5×10 ⁻³ L	/	1.5×10 ⁻³ L	/	1.5×10 ⁻³ L	/	20
乙苯	mg/kg	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	28
苯乙烯	mg/kg	1.1×10 ⁻³ L	/	1.1×10 ⁻³ L	/	1.1×10 ⁻³ L	/	1.1×10 ⁻³ L	/	1290
甲苯	mg/kg	1.3×10 ⁻³ L	/	1.3×10 ⁻³ L	/	1.3×10 ⁻³ L	/	1.3×10 ⁻³ L	/	1200
间二甲苯+对二甲苯	mg/kg	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	570
邻二甲苯	mg/kg	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	640
半挥发性有机物										

重庆钰普科技有限公司新建电镀生产线项目环境影响报告书

硝基苯	mg/kg	0.09L	/	0.09L	/	0.09L	/	0.09L	/	76
苯胺	mg/kg	0.1L	/	0.1L	/	0.1L	/	0.1L	/	260
2-氯苯酚（2-氯酚）	mg/kg	0.06L	/	0.06L	/	0.06L	/	0.06L	/	2256
苯并（a）蒽	mg/kg	0.1L	/	0.1L	/	0.1L	/	0.1L	/	15
苯并（a）芘	mg/kg	0.1L	/	0.1L	/	0.1L	/	0.1L	/	1.5
苯并（b）荧蒽	mg/kg	0.2L	/	0.2L	/	0.2L	/	0.2L	/	15
苯并（k）荧蒽	mg/kg	0.1L	/	0.1L	/	0.1L	/	0.1L	/	151
蒽	mg/kg	0.1L	/	0.1L	/	0.1L	/	0.1L	/	1293
二苯并（a,h）蒽	mg/kg	0.1L	/	0.1L	/	0.1L	/	0.1L	/	1.5
茚并（1,2,3-cd）芘	mg/kg	0.1L	/	0.1L	/	0.1L	/	0.1L	/	15
萘	mg/kg	0.09L	/	0.09L	/	0.09L	/	0.09L	/	70
参考依据	《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									
备注	带“L”的数据为未检出，检测结果以检出限加“L”表示。									

表 5.2-12 土壤环境质量监测及评价结果（续）

监测项目	单位	监测结果						参考限值
		T-6		T-7		T-8		
土壤颜色	无	棕色壤土		黄棕壤土		棕色壤土		/
采样深度	cm	0~0.2		0~0.2		0~0.2		/
检测项目	/	监测值	Pi 值	监测值	Pi 值	监测值	Pi 值	/
pH	无量纲	7.36	/	7.44	/	7.23	/	/
重金属和无机物								
砷	mg/kg	4.96	0.08	10.3	0.17	16.6	0.28	60
汞	mg/kg	0.119	0.00	0.081	0.00	0.077	0.00	38
铬（六价）	mg/kg	0.5L	/	0.5L	/	0.5L	/	5.7
铜	mg/kg	19	0.00	16	0.00	20	0.00	18000
铅	mg/kg	3.4	0.00	12.4	0.02	17.3	0.02	800
镉	mg/kg	0.05	0.00	0.12	0.00	0.18	0.00	65
镍	mg/kg	18	0.02	22	0.02	21	0.02	900
铬	mg/kg	57	/	63	/	66	/	/

重庆钰普科技有限公司新建电镀生产线项目环境影响报告书

锌	mg/kg	90	/	114	/	138	/	/
钴	mg/kg	2L	/	2L	/	2L	/	70
氰化物	mg/kg	0.01L	/	0.01L	/	0.01L	/	135
石油烃类								
石油烃 (C ₁₀ -C ₄₀)	mg/kg	44	0.00	59	0.00	43	0.00	4500
挥发性有机物								
四氯化碳	mg/kg	1.3×10 ⁻³ L	/	1.3×10 ⁻³ L	/	1.3×10 ⁻³ L	/	2.8
氯仿	mg/kg	1.1×10 ⁻³ L	/	1.1×10 ⁻³ L	/	1.1×10 ⁻³ L	/	0.9
氯甲烷	mg/kg	1.0×10 ⁻³ L	/	1.0×10 ⁻³ L	/	1.0×10 ⁻³ L	/	37
1,1-二氯乙烷	mg/kg	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	9
1,2-二氯乙烷	mg/kg	1.3×10 ⁻³ L	/	1.3×10 ⁻³ L	/	1.3×10 ⁻³ L	/	5
1,1-二氯乙烯	mg/kg	1.0×10 ⁻³ L	/	1.0×10 ⁻³ L	/	1.0×10 ⁻³ L	/	66
顺-1,2-二氯乙烯	mg/kg	1.3×10 ⁻³ L	/	1.3×10 ⁻³ L	/	1.3×10 ⁻³ L	/	596
反-1,2-二氯乙烯	mg/kg	1.4×10 ⁻³ L	/	1.4×10 ⁻³ L	/	1.4×10 ⁻³ L	/	54
二氯甲烷	mg/kg	1.5×10 ⁻³ L	/	1.5×10 ⁻³ L	/	1.5×10 ⁻³ L	/	616
1,2-二氯丙烷	mg/kg	1.1×10 ⁻³ L	/	1.1×10 ⁻³ L	/	1.1×10 ⁻³ L	/	5
1,1,1,2-四氯乙烷	mg/kg	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	10
1,1,2,2-四氯乙烷	mg/kg	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	6.8
四氯乙烯	mg/kg	1.4×10 ⁻³ L	/	1.4×10 ⁻³ L	/	1.4×10 ⁻³ L	/	53
1,1,1-三氯乙烷	mg/kg	1.3×10 ⁻³ L	/	1.3×10 ⁻³ L	/	1.3×10 ⁻³ L	/	840
1,1,2-三氯乙烷	mg/kg	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	2.8
三氯乙烯	mg/kg	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	2.8
1,2,3-三氯丙烷	mg/kg	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	0.5
氯乙烯	mg/kg	1.0×10 ⁻³ L	/	1.0×10 ⁻³ L	/	1.0×10 ⁻³ L	/	0.43
苯	mg/kg	1.9×10 ⁻³ L	/	1.9×10 ⁻³ L	/	1.9×10 ⁻³ L	/	4
氯苯	mg/kg	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	270
1,2-二氯苯	mg/kg	1.5×10 ⁻³ L	/	1.5×10 ⁻³ L	/	1.5×10 ⁻³ L	/	560
1,4-二氯苯	mg/kg	1.5×10 ⁻³ L	/	1.5×10 ⁻³ L	/	1.5×10 ⁻³ L	/	20
乙苯	mg/kg	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	28
苯乙烯	mg/kg	1.1×10 ⁻³ L	/	1.1×10 ⁻³ L	/	1.1×10 ⁻³ L	/	1290
甲苯	mg/kg	1.3×10 ⁻³ L	/	1.3×10 ⁻³ L	/	1.3×10 ⁻³ L	/	1200

重庆钰普科技有限公司新建电镀生产线项目环境影响报告书

间二甲苯+对二甲苯	mg/kg	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	570
邻二甲苯	mg/kg	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	1.2×10 ⁻³ L	/	640
半挥发性有机物								
硝基苯	mg/kg	0.09L	/	0.09L	/	0.09L	/	76
苯胺	mg/kg	0.1L	/	0.1L	/	0.1L	/	260
2-氯苯酚（2-氯酚）	mg/kg	0.06L	/	0.06L	/	0.06L	/	2256
苯并（a）蒽	mg/kg	0.1L	/	0.1L	/	0.1L	/	15
苯并（a）芘	mg/kg	0.1L	/	0.1L	/	0.1L	/	1.5
苯并（b）荧蒽	mg/kg	0.2L	/	0.2L	/	0.2L	/	15
苯并（k）荧蒽	mg/kg	0.1L	/	0.1L	/	0.1L	/	151
蒽	mg/kg	0.1L	/	0.1L	/	0.1L	/	1293
二苯并（a,h）蒽	mg/kg	0.1L	/	0.1L	/	0.1L	/	1.5
茚并（1,2,3-cd）芘	mg/kg	0.1L	/	0.1L	/	0.1L	/	15
萘	mg/kg	0.09L	/	0.09L	/	0.09L	/	70
参考依据	《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							
备注	带“L”的数据为未检出，检测结果以检出限加“L”表示。							

根据监测结果可知，土壤各项监测指标均满足《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）中的第二类用地筛选值要求，无超标指标，拟建项目区域的土壤环境质量现状良好。

5.2.6 底泥环境质量现状

拟建项目引用璧山高新区电镀集中加工区的底泥监测数据，监测时间为2023年12月11日。

监测点位：T10 位于排污口上游 500m 处、T11 位于排污口下游 500m 处、T12 位于排污口下游 1500m。

监测指标：土壤颜色、pH、铅、镉、总汞、总砷、铜、锌、铬、镍、铬（六价）、氰化物。

监测时间及频次：2023 年 12 月 11 日，采样频次为 1 次。

监测结果如表 5.2-13 所示：

表 5.2-13 底泥环境质量监测及评价结果

监测项目	单位	监测结果						参考 限值
		T-10		T-11		T-12		
土壤颜色	无	黄棕壤土		黄棕壤土		黄棕壤土		/
检测项目	/	监测值	Pi 值	监测值	Pi 值	监测值	Pi 值	/
pH	无量纲	7.31	/	7.24	/	7.29	/	/
汞	mg/kg	0.06	0.03	0.043	0.02	0.052	0.03	0.3
砷	mg/kg	4.12	0.10	3.18	0.08	3.86	0.10	150
总铬	mg/kg	48	0.32	32	0.21	38	0.25	/
铜	mg/kg	28	0.56	21	0.42	25	0.50	50
镍	mg/kg	18	0.26	16	0.23	19	0.27	200
铅	mg/kg	4.1	0.05	4.6	0.05	4	0.04	90
镉	mg/kg	0.08	0.27	0.04	0.13	0.09	0.30	70
锌	mg/kg	74	0.37	79	0.40	72	0.36	1.8
铬（六价）	mg/kg	0.5L	/	0.5L	/	0.5L	/	40
氰化物	mg/kg	0.01L	/	0.01L	/	0.01L	/	/
参考依据	《土壤环境质量 农用地土壤污染风险管控标准（试行）》GB 15618-2018							
备注	带“L”的数据为未检出，检测结果以检出限加“L”表示。							

从检测结果可知，璧南河排污口上下游底泥中检测因子满足《土壤环境质量 农用地土壤污染风险管控标准》（GB 15618-2018）中农用地土壤污染风险筛选值要求。

5.2.7 生态环境质量现状监测与评价

项目用地位于璧山高新区电镀集中加工区工业用地范围内，规划用地性质为工业用地，地块周边现状为平整空地和生产企业。项目所在电镀园已建成，场地已硬化，无珍稀动植物分布，生态系统单一。同时受城镇建设的影响，城市植被的生存空间受到建筑物和道路的分割限制，往往以条带状或斑块状存在，所在区域植被在种群与数量上有所减少。规划区植被被侵占的同时，区域植物资源、动物资源、水生生态资源也受到一定程度的影响。

5.2.8 小结

综上所述，项目所在区域环境空气质量常规监测因子和特征因子均能满足相应标准要求。璧南河监测指标均满足《地表水环境质量标准》（GB 3838-2002）IV类标准要求；地下水环境各评价指标均满足《地下水质量标准》（GB/T 14848-2017）III类标准；声环境各监测点监测值均满足《声环境质量标准》（GB 3096-2008）3类标准要求；项目所在地土壤环境质量均能满足《土壤环境质量 建设用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB 36600-2018）第二类用地筛选值标准；璧南河排污口上下游底泥中检测因子满足《土壤环境质量 农用地土壤污染风险管控标准》（GB 15618-2018）中农用地土壤污染风险筛选值要求。

6 环境影响预测与评价

6.1 施工期环境影响评价

拟建项目利用建成厂房进行建设，主要进行设备安装，仅设备基础建设涉及少量土建施工，因此本次评价不对施工期环境影响进行分析。

6.2 营运期环境影响预测与评价

6.2.1 环境空气环境影响预测及评价

(1) 预测因子、范围及预测点位

①预测内容、模式及范围

根据《环境影响评价技术导则—大气环境》(HJ 2.2-2018)的规定：评价采用导则推荐的估算模式初步分析项目对周边环境的影响。

评价范围：边长 5.0km 的范围。评价范围详见附图。

②预测因子、源强及估算模式参数

预测因子：氯化氢、氨、铬酸雾、硫酸雾、氮氧化物。

源强及估算模式参数：

根据工程分析，其排放源强见表 6.2-1。

表 6.2-1 污染源排放参数表

排气筒 编号	坐标 (经纬度)	主要污 染物	高度 (m)	风量 (m ³ /h)	内径 (m)	年排放 小时数/h	烟气出口 温度(℃)	正常排放源 强 (kg/h)
DA001	106.223489 29.535540	氯化氢	45	21000	0.72	4800	25	0.0069
		氨						0.2425
DA002	106.223508 29.535454	氯化氢	45	25000	0.80	4800	25	0.0139
		氨						0.1455
DA003	106.224264 29.535548	氯化氢	45	65000	1.30	4800	25	0.0153
		铬酸雾						0.0001
DA004	106.224157 29.535540	铬酸雾	45	100000	1.60	4800	25	0.0001
DA005	106.224154 29.535443	氯化氢	45	120000	1.70	4800	25	0.0201
车间无组织排放		氯化氢	长宽高：102m×34m×10m			4800	常温	0.0350
		氨						0.0862
		铬酸雾						0.0016

(2) 预测结果与分析

拟建项目采用《环境影响评价技术导则—大气环境》(HJ 2.2-2018)推荐的 AERSCREEN 估算模式，参数选取见下表：

表 6.2-2 估算模型参数表

参数		取值
城市/农村选项	城市/农村	城市
	人口数（城市选项时）	10 万人
最高环境温度/（℃）		42.2
最低环境温度/（℃）		-3.0
土地利用类型		城市
区域湿度条件		湿润
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		否

主要污染源估算模型计算结果详见下表。

表 6.2-3 主要污染源估算模型计算结果表

污染源		预测结果		最大占标率 （%）
		距离（m）	最大落地浓度（ $\mu\text{g}/\text{m}^3$ ）	
DA001 排气筒	氯化氢	325	0.0214	0.04
	氨		0.7414	0.37
DA002 排气筒	氯化氢	325	0.0425	0.08
	氨		0.4447	0.22
DA003 排气筒	氯化氢	325	0.0468	0.09
	铬酸雾		0.0003	0.02
DA004 排气筒	铬酸雾	325	0.0003	0.02
DA005 排气筒	氯化氢	325	0.0743	0.15
车间无组织	氯化氢	55	1.1997	2.40
	氨		6.9548	3.48
	铬酸雾		0.1287	8.58

根据《环境影响评价技术导则—大气环境》（HJ 2.3-2018）评价工作等级确定依据见下表。

表 6.2-4 大气环境影响评价工作等级

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

由表 6.2-4 可知，拟建项目 $P_{\max}=8.58\%$ ， $1\% \leq P_{\max} < 10\%$ 。因此本次项目环境空气评价等级确定为二级。根据导则要求，无需进行进一步预测及评价。

（3）大气环境防护距离

根据估算模式预测结果，本项目主要大气污染物贡献浓度均不超标。又根据加工区跟踪评价相关内容，加工区标准厂房将设置 200m 防护距离，加工区外 200m 范围内为工业企业和规划公共绿地，未规划的居民区、学校、医院等。拟建项目位于璧山高新区电镀集中加工区南区标准厂房内，不单独设置大气防护距离。

(4) 污染物排放量核算

拟建项目大气污染物排放量核算结果见表 6.2-5。

表 6.2-5 有组织排放量核算表

序号	排放口编号	污染物	核算排放浓度限值/ (mg/m ³)	核算排放速率限值/ (kg/h)	核算年排放量/ (t/a)
主要排放口					
/	/	/	/	/	/
主要排放口合计		/			/
/	/	/	/	/	/
一般排放口					
1	DA001	氯化氢	30	/	0.0333
		氨	/	45	1.1642
2	DA002	氯化氢	30	/	0.0666
		氨	/	45	0.6984
3	DA003	氯化氢	30	/	0.0736
		铬酸雾	0.05	/	0.0004
4	DA004	铬酸雾	0.05	/	0.0003
5	DA005	氯化氢	0.05	/	0.0038
6	汇总	氯化氢	30	/	0.7306
		氨	/	45	1.8626
		铬酸雾	0.05	/	0.0007

表 6.2-6 无组织排放量核算表

序号	排放口编号	产污环节	污染物种类	主要污染防治措施	国家或地方污染物排放标准		年排放量/ (t/a)
					标准名称	浓度限值/ (mg/m ³)	
1	生产车间	表面处理生产线	氯化氢	车间通风	《大气污染物综合排放标准》（DB 50/418-2016）	0.2	0.1112
			氨			1.5	0.4139
			铬酸雾			0.006	0.0077

(5) 建设项目大气环境影响评价自查表

拟建项目大气环境影响评价自查表见表 6.2-7。

表 6.2-7 建设项目大气环境影响评价自查表

工作内容		自查项目				
评价等级与范围	评价等级	一级口		二级☑		三级口
	评价范围	边长=50km 口		边长 5~50km 口		边长=5km☑
评价因子	SO ₂ +NO _x 排放量	≥2000t/a 口		500-2000t/a 口		<500t/a☑
	评价因子	特征污染物（氯化氢、氨、铬酸雾）			包括二次 PM _{2.5} 口 不包括二次 PM _{2.5} ☑	
评价标准	评价标准	国家标准☑		地方标准口	附录 D☑	其他标准口
现状评价	环境功能区	一类区口		二类区（		一类区和二类区口
	评价基准年	（2024）年				
	环境空气质量现状调查数据	长期例行监测数据口		主管部门发布的数据口		现状补充监测☑

	来源						
	现状评价	达标区 ☒				不达标区 ()	
污染源调查	调查内容	拟建项目正常排放源 ☒ 拟建项目非正常排放源 ☒ 现有污染源口		拟替代的污染源口	其他在建、拟建项目污染源口	区域污染源口	
大气环境影响评价	预测模型	AERMOD口	ADMS口	AUSIAL2000口	EDMS/AEDTC ALPLTF口	网格模型口	其他 ☒
	预测范围	边长≥50km口		边长 5~50km口		边长=5km ☒	
	预测因子	预测因子 (氯化氢、氨、铬酸雾)				包括二次 PM _{2.5} 口 不包括二次 PM _{2.5} ()	
	正常排放短期浓度贡献值	C 拟建项目最大占标率≤100% ☒				C 拟建项目最大占标率 > 100%口	
	正常排放年均浓度贡献值	一类区	C 拟建项目最大占标率≤10%口		C 拟建项目最大占标率 > 10%口		
		二类区	C 拟建项目最大占标率≤30%口		C 拟建项目最大占标率 > 30%口		
	非正常排放 1h 浓度贡献值	非正常持续时长 () h		C 非正常占标率 ≤100%口		C 非正常占标率 > 100%口	
	保证率日均浓度和年平均浓度叠加值	C 叠加达标口			C 叠加不达标口		
区域环境质量的整体变化的情况	k≤-20%口			k≥-20%口			
环境计划	污染源监测	监测因子: (氯化氢)			有组织废气监测 ☒ 无组织废气监测 ☒		无监测口
	环境质量监测	监测因子: ()			监测点位数 ()		无监测口
评价结论	环境影响	可以接受 ☒ 不可以接受口					
	大气环境防护距离	按加工区标准厂房 200m 防护距离执行					
	污染源年排放量	氯化氢: 0.2702t/a		氨: 1.8626t/a		铬酸雾: 0.0007t/a	

注: “口”为勾选项, 填“√”; “()”为内容填写项

6.2.2 营运期地表水环境影响预测与评价

拟建项目废水主要依托璧山工业园区废水集中处理厂处理, 该污水处理厂设计处理能力为 20000m³/d, 实际处理能力目前是 13352.73m³/d, 而拟建项目排入加工区污水处理厂的废水量为 66.303m³/d, 目前入驻企业较少, 剩余负荷完全能够接纳拟建项目废水。拟建项目废水经园区废水集中处理厂处理后的第一类污染物和五类重金属排放标准执行《重庆市电镀行业废水污染物自愿性排放标准》(T/CQSES 02-2017) 排放限值, 其他污染物执行《电镀污染物排放标准》(GB 21900-2008) 表 3 标准经市政管网进入璧南河。

根据《璧山高新区电镀集中加工区规划环境影响跟踪评价报告书》的预测, 加工区后续规划实施总体上对下游璧南河评价段水质影响较小, 可以满足其水域功能要求。

因此拟建项目正常排放的废水对璧南河的影响较小。

表 6.2-8 废水间接排放口基本情况表

序号	排放口 编号	排放口地理坐标 (a)	废水排放量/ (t/a)	排放去向	排放规律	间歇排放时 段	受纳污水处理厂信息			
		经纬度					名称 (b)	污染物种类	国家或地方污染物排放 标准浓度限值/ (mg/L)	排放量 (t/a)
1	DW001	106°13'54.732"E 29°32'10.274"N	19890.9	园区污水 管网	间断排放，排 放期间流量 不稳定且无 规律，但不属 于冲击型排 放	07:00~23:00	璧山工业园 区废水集中 处理厂	pH	6~9	/
								COD	50	0.9945
								石油类	2	0.0398
								NH ₃ -N	8	0.1591
								总磷	0.5	0.0099
								总氮	15	0.2984
								总镍	0.1	0.0020
								总锌	1	0.0199
								总铬	0.2	0.0040

表 6.2-9 地表水环境影响评价自查表

工作内容		自查项目	
影响 识别	影响类型	水污染影响型 (；水文要素影响型□	
	水环境保护目标	饮用水水源保护区□；饮用水取水口□；涉水的自然保护区□；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□；涉水的风景名胜区□；其他☑	
	影响途径	水污染影响型	水文要素影响型
		直接排放□；间接排放☑；其他 ()	水温□；径流□；水域面积□
	影响因子	持久性污染物☑；有毒有害污染物☑；非持久性污染物☑；pH 值☑；热污染□；富营养化□；其他□	水温□；水位 (水深) □；流速□；流量□；其他□
评价等级		水污染影响型	水文要素影响型
		一级□；二级□；三级 A □；三级 B☑	一级□；二级□；三级□
现状 调 查	区域污染源	调查项目	数据来源
		已建☑；在建☑；扩建□； 其他□	拟替代的污染源□
	受影响水体水环境 质量	调查时期	数据来源
		丰水期□；平水期□；枯水期☑；冰封期□ 春季□；夏季□；秋季□；冬季	生态环境保护主管部门☑；补充监测☑；其他□

	区域水资源开发利用状况	未开发口；开发量 40%以下口；开发量 40%以上口		
	水文情势调查	调查时期	数据来源	
		丰水期口；平水期口；枯水期☑；冰封期口 春季口；夏季口；秋季口；冬季	水行政主管部门口；补充监测口；其他口	
	补充监测	监测时期	监测因子	监测断面或点位
		丰水期口；平水期口；枯水期☑；冰封期口 春季口；夏季口；秋季口；冬季☑		监测断面或点位个数 (2) 个
现状评价	评价范围	河流：长度 (10.5) km；湖库、河口及近岸海域：面积 () km ²		
	评价因子	(pH、高锰酸盐指数、COD、NH ₃ -N、BOD ₅ 、总磷、DO、水温 (°C、电导率、TN、阴离子表面活性剂、氰化物、砷、汞、硒、挥发酚、硫化物、锌、铅、镉、铬 (六价、石油类、粪大肠菌群、铜、镍、银、锡、铬、叶绿素 a、钴、铁、铝、氯化物、硫酸盐、硝酸盐、锰)		
	评价标准	河流、湖库、河口： I 类口； II 类口； III 类口； IV 类√； V 类口 近岸海域：第一类口；第二类口；第三类口；第四类口 规划年评价标准 ()		
	评价时期	丰水期口；平水期口；枯水期☑；冰封期口 春季口；夏季口；秋季口；冬季		
	评价结论	水环境功能区或水功能区、近岸海域环境功能区水质达标状况：达标☑；不达标口 水环境控制单元或断面水质达标状况：达标☑；不达标口 水环境保护目标质量状况：达标口；不达标口 对照断面、控制断面等代表性断面的水质状况：达标口；不达标口 底泥污染评价☑ 水资源与开发利用程度及其水文情势评价口 水环境质量回顾评价口 流域 (区域) 水资源 (包括水能资源) 与开发利用总体状况、生态流量管理要求与现状满足程度、建设项目占用水域空间的水流状况与河湖演变状况口		达标区☑ 不达标区口
影响预测	预测范围	河流：长度 () km；湖库、河口及近岸海域：面积 () km ²		
	预测因子	()		
	预测时期	丰水期口；平水期口；枯水期口；冰封期口 春季口；夏季口；秋季口；冬季口 设计水文条件口		
	预测情景	建设期口；生产运行期口；服务期满后口 正常工况口；非正常工况口		

		污染控制和减缓措施方案口 区（流）域环境质量改善目标要求情景口				
	预测方法	数值解口：解析解口；其他口 导则推荐模式口：其他口				
影响评价	水污染控制和水环境影响减缓措施有效性评价	区（流）域水环境质量改善目标口；替代削减源口				
	水环境影响评价	排放口混合区外满足水环境管理要求口 水环境功能区或水功能区、近岸海域环境功能区水质达标口 满足水环境保护目标水域水环境质量要求 水环境控制单元或断面水质达标口 满足重点水污染物排放总量控制指标要求，重点行业建设项目，主要污染物排放满足等量或减量替代要求口 满足区（流）域水环境质量改善目标要求口 水文要素影响型建设项目同时应包括水文情势变化评价、主要水文特征值影响评价、生态流量符合性评价口 对于新设或调整入河（湖库、近岸海域）排放口的建设项目，应包括排放口设置的环境合理性评价口 满足生态保护红线、水环境质量底线、资源利用上线和环境准入清单管理要求				
	污染源排放量核算	污染物名称	排放浓度/（mg/L）		排放量/（t/a）	
		COD	50		0.9945	
		石油类	2		0.0398	
		NH ₃ -N	8		0.1591	
		总磷	0.5		0.0099	
		总氮	15		0.2984	
		总镍	0.1		0.0020	
		总锌	1		0.0199	
	总铬	0.2		0.0040		
替代源排放情况	污染源名称	排污许可证编号	污染物名称	排放量/（t/a）	排放浓度/（mg/L）	
	（）	（）	（）	（）	（）	
生态流量确定	生态流量：一般水期（）m ³ /s；鱼类繁殖期（）m ³ /s；其他（）m ³ /s 生态水位：一般水期（）m；鱼类繁殖期（）m；其他（）m					
防治措施	环保措施	污水处理设施 ☒ ；水文减缓设施口；生态流量保障设施口；区域削减口；依托其他工程措施口；其他口				
	监测计划	监测方式		环境质量 手动 ☐ ；自动 ☐ ；无监测口	污染源 手动 ☐ ；自动 ☒ ；无监测口	

		监测点位	()	(园区电镀污水集中处理厂)
		监测因子	()	(流量、总镍、总铬、COD、氨氮、总氮、总磷、石油类等)
	污染物排放清单			
评价结论		可以接受√；不可以接受□		

6.2.3 声环境噪声影响分析

(1) 噪声源强分析

根据工程分析，拟建项目主要噪声源为风机、喷砂机、抛丸机、甩干机、水泵及空压机等，噪声源强值在 70-80dB（A）之间。预测考虑厂区内建筑墙体对声源的隔声衰减，但不考虑建筑的反射作用。

表 6.2-10 工业企业噪声源强调查清单（室外声源）（分别按各车间中心为 0,0）

设备位置	声源名称	空间相对位置/m			声功率级/dB (A)	声源控制措施	运行时段
		X	Y	Z			
3#厂房楼顶	DA001 风机	-48	9	44	80	基础减振，风机排风管和进风管均安装消声器，管道进出口加柔性软接，水泵上的管道和进出管道做好弹性支撑，使用软性连接	6:00-22:00
	DA001 废气处理塔水泵	-48	9	44	70		
	DA002 风机	-48	8	44	80		
	DA002 废气处理塔水泵	-48	8	44	70		
	DA003 风机	32	11	44	80		
	DA003 废气处理塔水泵	32	11	44	70		
	DA004 风机	32	9	44	80		
	DA004 废气处理塔水泵	32	9	44	70		
	DA005 风机	32	7	44	80		
	DA005 废气处理塔水泵	32	7	44	70		

表 6.2-11 工业企业噪声源强调查清单（室内声源）（分别按各车间中心为 0,0）

声源名称	声源源强	声源控制措施	空间相对位置/m			距室内边界 距离/m		室内边界声级 /dB（A）		运行时段	建筑物插入 损失/dB（A）	建筑物外噪声		
	（声压级/距声源距离 1m）/（dBA/m		X	Y	Z							声压级 /dB（A）	建筑物外距 离	
喷砂机 1	75	基础减震 建筑隔声	35	-6	1.5	东	16	东	58.3	14:00~18:00	10.0	东	48.3	1m
喷砂机 2	75					南	14	南	58.3			南	48.3	
						西	84	西	58.2			西	48.2	
						北	21	北	58.3			北	48.3	
抛丸机	80		35	-5	1.5	东	16	东	58.3			东	48.3	
						南	13	南	58.3			南	48.3	
						西	84	西	58.2			西	48.2	
						北	22	北	58.3			北	48.3	
抛丸机	80		34	-3	2	东	17	东	63.3			东	53.3	
						南	11	南	63.4			南	53.4	
						西	83	西	63.2			西	53.2	
						北	24	北	63.3			北	53.3	
鼓风机 1	80		22	4	4	东	18	东	63.3	06:00~22:00		东	53.3	

						南	14	南	63.3			南	53.3	
						西	82	西	63.2			西	53.2	
						北	21	北	63.3			北	53.3	
鼓风机 2	80		-35	3	4	东	81	东	63.2			东	53.2	
						南	20	南	63.3			南	53.3	
						西	19	西	63.3			西	53.3	
						北	15	北	63.3			北	53.3	
冷冻机 1	70		-33	7	3.5	东	82	东	53.2			东	43.2	
						南	26	南	53.3			南	43.3	
						西	18	西	53.3			西	43.3	
						北	9	北	53.4			北	43.4	
冷冻机 2	70		-33	3	3.5	东	82	东	53.2			东	43.2	
						南	22	南	53.3			南	43.3	
						西	18	西	53.3			西	43.3	
						北	13	北	53.3			北	43.3	
冷冻机 3	70		-34	7	3.5	东	15	东	53.3			东	43.3	
						南	24	南	53.3			南	43.3	
						西	85	西	53.2			西	43.2	
						北	11	北	53.4			北	43.4	
冷冻机 4	70		-34	3	3.5	东	15	东	53.3			东	43.3	
						南	20	南	53.3			南	43.3	
						西	85	西	53.2			西	43.2	
						北	15	北	53.3			北	43.3	
离心甩干机	75		-31	-5	4	东	88	东	58.2			东	48.2	
						南	25	南	58.3			南	48.3	
						西	12	西	58.3			西	48.3	
						北	10	北	58.4			北	48.4	
静音空压机	80		41	-2	3.5	东	5	东	73.8			东	63.8	
						南	18	南	73.3			南	63.3	
						西	95	西	73.2			西	63.2	
						北	17	北	73.3			北	63.3	

(2) 预测方法及模式

根据《环境影响评价技术导则 声环境》（HJ 2.4-2021）的技术要求，本次评价采用导则推荐的预测模式。

①室内声源等效室外声源声功率级计算方法

a.室内声源靠近围护结构处产生的倍频带声压级：

$$L_{p1} = L_w + 10 \lg \left(\frac{Q}{4\pi r^2} + \frac{4}{R} \right)$$

式中： L_{p1} ——靠近开口处（或窗户）室内某倍频带的声压级或 A 声级，dB；

L_w ——点声源声功率级（A 计权或倍频带），dB；

Q ——指向性因数；通常对无指向性声源，当声源放在房间中心时， $Q=1$ ；当放在一面墙的中心时， $Q=2$ ；当放在两面墙夹角处时， $Q=4$ ；当放在三面墙夹角处时， $Q=8$ 。

R ——房间常数； $R = S\alpha / (1-\alpha)$ ， S 为房间内表面面积， m^2 ； α 为平均吸声系数。

r ——源到靠近围护结构某点处的距离，m。

b.所有室内声源在围护结构处产生的 i 倍频带叠加声压级：

$$L_{pli}(T) = 10 \lg \left(\sum_{j=1}^N 10^{0.1L_{plij}} \right)$$

式中： $L_{pli}(T)$ ——靠近围护结构处室内 N 个声源 i 倍频带的叠加声压级，dB；

L_{plij} ——室内 j 声源 i 倍频带的声压级，dB；

N ——室内声源总数。

c.在室内近似为扩散声场时，按式（B.4）计算出靠近室外围护结构处的声压级：

$$L_{p2i}(T) = L_{pli}(T) - (TL_i + 6)$$

式中： $L_{p2i}(T)$ ——靠近围护结构处室外 N 个声源 i 倍频带的叠加声压级，dB；

$L_{pli}(T)$ ——靠近围护结构处室内 N 个声源 i 倍频带的叠加声压级，dB；

TL_i ——围护结构 i 倍频带的隔声量，dB。

②室外声源预测模式

结合项目平面布置情况和外环境关系，本次噪声预测只考虑几何发散衰减，其室外声源预测方法计算预测点处的 A 声级如下所示：

$$L_A(r) = L_A(r_0) - A_{div}$$

式中： $L_A(r)$ ——距离声源 r 处的 A 声级，dB（A）；

$L_A(r_0)$ —距离声源 r_0 处的 A 声级, dB (A) ;

A_{div} —几何发散引起的倍频带衰减, dB, $A_{div}=20\lg(r/r_0)$;

③计算结果: 多个室外声源对预测点的贡献值 (L_{eqg})

$$L_{eqg} = 10 \lg \left[\frac{1}{T} \left(\sum_{i=1}^N t_i 10^{0.1 L_{Ai}} + \sum_{j=1}^M t_j 10^{0.1 L_{Aj}} \right) \right]$$

式中: L_{eqg} —建设项目声源在预测点产生的噪声贡献值, dB

t_j —在 T 时间内 j 声源工作时间, s;

t_i —在 T 时间内 i 声源工作时间, s;

T—用于计算等效声级的时间, s;

N—室外声源个数;

M—等效室外声源个数。

(3) 预测结果及评价

拟建项目设备经减震、消声、建筑物等综合隔声及距离衰减后, 厂界噪声贡献值预测结果见表 6.2-12。

表 6.2-12 噪声影响预测结果 单位: dB (A)

预测点		预测值	标准值	达标情况
东厂界	昼间	56.5	65	达标
南厂界	昼间	55.3	65	达标
西厂界	昼间	55.6	65	达标
北厂界	昼间	61.0	65	达标

从表 6.2-13 可知, 拟建项目夜间不进行生产, 拟建项目噪声对车间厂界贡献值能满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008) 3 类标准。另外, 拟建项目距周边声环境敏感点距离较远, 因此项目噪声对周边敏感点环境影响很小。

自查表见表 6.2-13。

表 6.2-13 声环境影响评价自查表

工作内容		自查项目					
评价等级 与范围	评价等级	一级□ 二级□ 三级☑					
	评价范围	200m☑ 大于 200m□ 小于 200m□					
评价因子	评价因子	等效连续 A 声级☑ 最大 A 声级□ 计权等效连续感觉噪声级□					
评价标准	评价标准	国家标准☑ 地方标准□ 国外标准□					
现状评价	环境功能区	0 类区□	1 类区□	2 类区□	3 类区☑	4a 类区□	4b 类区□
	评价年度	初期□		近期☑	中期□		远期□
	现状调查方法	现场实测法☑		现场实测加模型计算法□		收集资料□	
	现状评价	达标百分比		100%			
噪声源调查	噪声源调查方法	现场实测□			已有资料☑		研究成果□

声环境影响预测与评价	预测模型	导则推荐模型 ☒ 其他 ☐				
	预测范围	200m ☒	大于 200m ☐	小于 200m ☐		
	预测因子	等效连续 A 声级 ☒ 最大 A 声级 ☐ 计权等效连续感觉噪声级 ☐				
	厂界噪声贡献值	达标 ☒		不达标 ☐		
	声环境保护目标处噪声值	达标 ☒		不达标 ☐		
环境监测计划	排放监测	厂界监测 ☐	固定位置监测 ☐	自动监测 ☐	手动监测 ☒	无监测 ☐
	声环境保护目标处噪声监测	监测因子: ()	监测点位数: ()		无监测 ()	
评价结论	环境影响	可行 ☒		不可行 ☐		

注: “☐”为勾选项, 可打√; “()”为内容填写项。

6.2.4 固体废弃物环境影响分析

拟建项目固体废物主要包括危险废物、一般工业固废和生活垃圾。其中危险废物包括浮油（化学除油、电解除油等）、废酸（酸洗、活化等）、废碱（碱洗等）、中和废液（中和等）、含铬废槽渣（刻蚀、镀铬、钝化等）、含镍废槽渣（电镀镍等）、废化学镍槽液（化学镀镍等）、废滤芯、废化学品包装材料、车间废拖把及废劳保用品、废活性炭、RO 膜、设备保养产生的废润滑油/桶等，一般工业固废包括不合格品、未沾染危化品和危险废物的包装物和收集粉尘。

拟建项目设有危险废物贮存点 2 处，单个面积 14.1m²，合计 28.2m²，危废设加盖桶放置于托盘上进行存放。危险废物贮存点有效面积 28m²，可暂存约 56t 危险废物，拟建项目危废产生量约为 122.65t/a，但单次最大产生量为 46.40t，因此当日危险废物贮存点储存能力能满足危废暂存需要。危险废物分类收集暂存于危险废物贮存点内，定期交有资质的单位进行处置；一般工业固废分类收集暂存于一般固废暂存间内，定期外销综合利用；生活垃圾分类收集后交由环卫部门进行处置。

通过上述方法处理处置后，拟建项目产生的固体废物对环境的影响较小。

6.2.5 营运期地下水的影响分析

根据建设内容及工程分析，本项目电镀车间按要求进行防腐防渗处理，电镀车间正下方为南区标准厂房车库，车间内将采用架空方式设置生产线，生产线设置在架空层上（2.9m），架空层上 0.3m 为槽体，且槽体下方设有接水盘，车间外排废水管网架空且可视化，在出现废水事故排放时能及时发现滴漏位置并及时进行修补，因此废水事故排放造成地下水污染事故的影响是有限的。故本项目最大可信地下水污染事故为电镀废水集中处理厂池体非正常渗漏和电镀废水集中处理厂外排废水管道腐蚀老化发生泄漏事故。同时结合《重庆市生态环境局关于印发重庆市产业园区规划环境影响评价与建设项目环境影响评价联动实施方案（试行）的通知》“对入驻企业采取简化评价，可引用规划环评相关结论”的文件精神，故本评价引用《璧山高新区

电镀集中加工区规划环境影响跟踪评价报告书》地下水环境影响预测结论简化本项目地下水环境影响分析。

①对地下水水质的影响

根据预测，由于污染物的存在，加工区污水在非正常状况下，不可避免的会对加工区周围，特别是下游部分区域的地下水产生一定程度的污染。但由于污染物产生量较小，产生的污染物会被加工区地下水稀释，再加上污染物质本身的特征，污染物质在加工区迁移速度较慢，影响范围也有限。在发生风险事故时，污染物将影响下游区域。在非正常运营或发生风险事故时，污染物将影响下游区域，废水管网发生泄漏后，20 年设计年限内污染物将进入璧南河水体，同时由于边界位于璧南河护坡区域，水力坡度较大，仍比较容易进入璧南河水体，所以发生废水收集管网渗漏后，需尽快发现问题，并及时采取措施处置，否则将会对璧南河水质产生污染影响。

②对加工区周边居民饮用水水源的影响

评价区域已经完成了农村供水工程改造，本区域含水层主要有第四系松散岩类孔隙水以及沙溪庙组风化带裂隙水（红层水），本区域属于规划工业用地，场地已基本开发建设，电镀集中加工区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，厂址区污染物泄漏不存在对周边居民饮用水水源的影响。

③加工区入驻工业企业采取源头控制为主的原则，落实分区、分级防渗措施，同时严格加工区内污水管网管理，制定日常巡查制度；按监测计划，加工区应定期开展地下水跟踪监测工作，防止规划实施对区域地下水环境的污染。采取以上措施后加工区对地下水的环境影响总体可控，环境影响可接受。

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

6.2.6 土壤环境影响分析

1、土壤环境影响识别

本项目属于污染影响型项目。根据查询土壤信息服务平台 1km 土壤类型图，区域土壤类型为渗育水稻土，质地均一，砂质壤土，有一定透水性，但本项目厂房地面已做硬化处理，虽然项目生产线、危险废物贮存点、化学品仓库等均位于厂房 1 楼，但厂房地面已做硬化处理，且有地下车库存在，因此通过垂直入渗方式影响土壤环境的可能性小，但废水、废液外溢可能产生地面漫流影响。

根据工程分析章节废气污染因子识别，项目大气污染物主要为氯化氢、氮氧化物、硫酸、

铬酸雾等，其中，铬酸雾在大气沉降作用下可能造成土壤环境污染。

综上，本项目运营期环境影响类型与影响途径见表 6.2-14，影响因子见表 6.2-15。

表 6.2-14 建设项目土壤环境影响类型与影响途径表（运营期）

污染影响型				生态影响型			
大气沉降	地面漫流	垂直入渗	其他	盐化	碱化	酸化	其他
√	√						

表 6.2-15 建设项目土壤环境影响类型与影响途径表（运营期）

污染源	工艺流程/节点	污染途径	全部污染指标	特征因子	备注
生产线废气	废气排放	大气沉降	氯化氢、氨、氮氧化物、硫酸、铬酸雾	铬酸雾	正常工况、连续排放；厂房 200m 范围内无居民等环境保护目标
危险废物贮存点	危废暂存	地面漫流	氢氧化钠、盐酸、硫酸、硝酸、重金属（铬）	重金属（铬）	事故
生产厂房	工艺槽	地面漫流	氢氧化钠、盐酸、硫酸、硝酸、重金属（铬）	重金属（铬）	事故

2、土壤影响分析

①大气沉降

本项目大气污染物主要为氯化氢、氨、氮氧化物、硫酸、铬酸雾等，铬酸雾在大气沉降作用下可能造成土壤环境污染。根据《污染源源强核算技术指南电镀》（HJ 948-2018），本项目钝化产生的铬酸雾可忽略，因此项目铬酸雾带来的重金属铬的累积影响小。综上，拟建项目对周边土壤环境造成的影响很小。

②地面漫流

本项目位于厂房内建设，生产线布设于 1F 车间架空层（2.9m）并设置了接水盘，各类废水在车间内收集后依托园区已建废水输送管网以及污水处理站处理，具有完善的废水收集及处理系统；危险废物暂存间及化学品仓库设置有围堰，综上，废水、废液外溢产生地面漫流的可能性小，对土壤环境影响小。

本项目土壤评价工作等级为二级，根据《环境影响评价技术导则土壤环境（试行）》（HJ964-2018），土壤预测与评价方法可采用附录 E 或进行类比分析，本项目采用类比进行分析。目前，北区已建成运行多年，入驻电镀企业均采取了 1F 不设置生产线，以及分区防渗、危险废物贮存点及化学品仓库设置围堰等措施，根据园区土壤现状监测报告来看，土壤环境质量较好。本项目采取的措施与已入驻企业采取的措施一致，根据类比分析，采取相同防渗措施下，可有效防止污染物泄漏污染土壤，不会对土壤环境造成显著影响。

3、分析结论

拟建项目生产线、车间废水管网及园区废水管网等均进行了架空处理，在出现废水事故排放时能及时发现滴漏位置，及时进行修补，因此废水事故排放造成漫流对区域土壤环境的影响是有限的，其次大气沉降对周围环境影响极小。

由此可见，项目实施后只要严格执行本次环评提出的各项治理措施，做到达标排放，造成区域土壤重金属累积的影响是有限的，不会影响土壤使用功能，土壤环境影响可接受。同时，本次评价提出，建设单位应严格执行本报告书后续提出的环境监测计划，对土壤环境开展跟踪监测。

表 6.2-16 土壤环境影响评价自查表

工作内容		完成情况				备注
影响识别	影响类型	污染影响型 ☒ ；生态影响型 ☐ ；两种兼有 ☐				
	土地利用类型	建设用地 ☒ ；农用地 ☐ ；未利用地 ☐				土地利用类型
	占地规模	(0.2747) hm ²				
	敏感目标信息	敏感目标 (/)、方位 (/)、距离 (/)				
	影响途径	大气沉降 ☒ ；地面漫流 ☒ ；垂直入渗 ☐ ；地下水位 ☐ ；其他 ()				
	全部污染物	pH、COD、总铬、总磷、总镍、总氮、氨氮、石油类、氯化氢、氨、铬酸雾、硫酸雾等				
	特征因子	总铬、总磷、总镍、总氮、氯化氢、氨、铬酸雾				
	所属土壤环境影响评价项目类别	I类 ☒ ；II类 ☐ ；III类 ☐ ；IV类 ☐				
	敏感程度	敏感 ☐ ；较敏感 ☐ ；不敏感 ☒				
评价工作等级		一级 ☐ ；二级 ☒ ；三级 ☐				
现状调查内容	资料收集	a) ☒ ;b) ☒ ;c) ☒ ;d) ☒				
	理化特性	土地颜色、土壤结构、土壤质地、砂砾含量、其他异物、pH、阳离子交换量、渗透系数、天然含水率、天然密度、干密度、比重、孔隙比、饱和度等				同附录 C
	现状监测点位		占地范围内	占地范围外	深度	点位布置图
		表层采样点数	1	3	0.2m	
	现状监测因子	柱状采样点数	3	0	0.5m、1.5m、3.0m	
现状评价	评价因子	土壤颜色、总砷、镉、铬（六价）、铬、铜、铅、总汞、镍、石油烃（C10-C40）、氰化物、钴、锌、挥发性有机物：四氯化碳、氯仿、氯甲烷、1,1-二氯乙烷、1,2-二氯乙烷、1,1-二氯乙烯、顺-1,2-二氯乙烯、反-1,2-二氯乙烯、二氯甲烷、1,2-二氯丙烷、1,1,1,2-四氯乙烷、1,1,2,2-四氯乙烷、四氯乙烯、1,1,1-三氯乙烷、1,1,2-三氯乙烷、三氯乙烯、1,2,3-三氯丙烷、氯乙烯、苯、氯苯、1,2-二氯苯、1,4-二氯苯、乙苯、苯乙烯、甲苯、间二甲苯+对二甲苯、邻二甲苯、半挥发性有机物：硝基苯、苯胺、2-氯苯酚（2-氯酚）、苯并（a）蒽、苯并（a）芘、苯并（b）荧蒽、苯并（k）荧蒽、蒽、二苯并（a,h）蒽、茚并（1,2,3-cd）芘、萘				
		土壤颜色、总砷、镉、铬（六价）、铬、铜、铅、总汞、镍、石油烃（C10-C40）、氰化物、钴、锌、挥发性有机物：四氯化碳、氯仿、氯甲烷、1,1-二氯乙烷、1,2-二氯乙烷、1,1-二氯乙烯、顺-1,2-二氯乙烯、反-1,2-二氯乙烯、二氯甲烷、1,2-二氯丙烷、1,1,1,2-四氯乙烷、1,1,2,2-四氯乙烷、四氯乙烯、1,1,1-三氯乙烷、1,1,2-三氯乙烷、三氯乙烯、1,2,3-三氯丙烷、氯乙烯、苯、氯苯、1,2-二氯苯、1,4-二氯苯、乙苯、苯乙				

		烯、甲苯、间二甲苯+对二甲苯、邻二甲苯、半挥发性有机物：硝基苯、苯胺、2-氯苯酚（2-氯酚）、苯并（a）蒽、苯并（a）芘、苯并（b）荧蒽、苯并（k）荧蒽、蒽、二苯并（a,h）蒽、茚并（1,2,3-cd）芘、萘			
	评价标准	GB 15618☑；GB 36600☑；表 D.1□；表 D.2□；其他（ ）			
	现状评价结论	各监测点监测因子均满足《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）中第二类用地筛选值和《土壤环境质量 农用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB 15618-2018）中标准限值。			
影响预测	预测因子	/			
	预测方法	附录E☑；附录F□；其他（ ）			
	预测分析内容	影响范围（0.5 km） 影响程度（预测值均满足《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）中风险筛选值）			
	预测结论	达标结论：a）☑；b）□；c）□ 不达标结论：a）□；b）□			
防治措施	防控措施	土壤环境质量现状保障□；源头控制☑；过程防控☑；其他（ ）			
	跟踪监测	监测点数	监测指标	监测频次	
		6	《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）表 1 中的 45 项基本项目，表 2 中的石油烃（C10-C40）；总铬。	每 3 年内开展 1 次	
	信息公开指标	监测计划及监测因子			
	评价结论	土壤环境影响可接受			
注 1：“□”为勾选项，可√；“（ ）”为内容填写项；“备注”为其他补充内容。					
注 2：需要分别开展土壤环境影响评级工作的，分别填写自查表。					

6.3 人群健康影响分析

环境污染对人类健康的影响具有受害人群的广泛性、作用的多样性和长期性、多种因素相互影响的复杂性等特点。在评价环境污染对人体的危害时，应全面地考虑以下几个方面：是否引起急、慢性中毒或其他急、慢性损害，有无致畸、致突变、致癌作用，对生殖及后代的影响如何，是否影响寿命，是否引起生理和生化功能的异常变化。

根据工程分析对各污染物产排情况分析，拟建项目对人群健康影响主要为氯化氢、铬重金属、镍重金属的影响。

6.3.1 物化性质

（1）盐酸

盐酸分子式 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。氯化氢熔点为-114.8℃。沸点为-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。

（2）铬（六价）（铬酸雾）

以铬酸盐和重铬酸盐形式存在的铬，溶于水，在水体中稳定，在还原条件下可还原成三价铬。三价铬和铬（六价）对人体健康都有害，有致癌作用。但铬（六价）的毒性更强，大约比三价铬高 100 倍，且更易被人体吸收，并在体内蓄积。工业废水如电镀废液中的铬主要是铬（六价）化合物，在排放前需进行处理。方法是在酸性条件下，通过化学还原反应使之变成三价铬，或是用离子交换法将其除去。

（3）硝酸

硝酸为无色透明液体，浓硝酸为淡黄色液体（溶有二氧化氮），正常情况下为无色透明液体，有窒息性刺激气味。浓硝酸中的硝酸含量为 68%左右，易挥发，在空气中产生白雾（与浓盐酸相同），是硝酸蒸汽（一般来说是浓硝酸分解出来的二氧化氮）与水蒸气结合而形成的硝酸小液滴。能与水混溶。能与水形成共沸混合物。

（4）镍

镍是银白色金属，具有磁性和良好的可塑性。良好的耐腐蚀性，镍近似银白色、硬而有延展性并具有铁磁性的金属元素，它能够高度磨光和抗腐蚀。溶于硝酸后，呈绿色。主要用于合金（如镍钢和镍银）及用作催化剂（如兰尼镍，尤指用作氢化的催化剂）。密度：8.902g/cm³；熔点：1453℃；沸点：2732℃。镍不溶于水，常温下在潮湿空气中表面形成致密的氧化膜，能阻止本体金属继续氧化。在稀酸中可缓慢溶解，释放出氢气而产生绿色的正二价镍离子 Ni²⁺；耐强碱。镍可以在纯氧中燃烧，发出耀眼白光。同样的，镍也可以在氯气和氟气中燃烧。对氧化剂溶液包括硝酸在内，均不发生反应。镍是一个中等强度的还原剂。镍盐酸、硫酸、有机酸和碱性溶液对镍的浸蚀极慢。

6.3.2 对人体健康的危险性评价

（1）氯化氢

高浓度盐酸对鼻黏膜和结膜有刺激作用，会出现角膜混浊、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。

（2）硝酸

吸入硝酸气雾产生呼吸道刺激作用，可引起急性肺水肿。口服引起腹部剧痛，严重者可有胃穿孔、腹膜炎、喉痉挛、肾损害、休克以及窒息。眼和皮肤接触引起灼伤。慢性影响：长期接触可引起牙齿酸蚀症。

(3) 铬

1) 铬的迁移、扩散

铬广泛存在于自然界中，土壤中的铬从痕量到 250mg/kg，平均约为 100mg/kg。由于风化作用进入土壤中的铬，容易氧化成可溶性的复合阴离子，然后通过淋洗转移到地表水或地下水中。在水体和大气中均含有微量的铬，天然水中微量的铬通过河流输送入海，沉于海底，海水中的铬含量不到 1×10^{-9} 。

水体中铬污染主要是三价铬，它们在水体中的迁移转化有一定的规律性。三价铬主要被吸附在固体物质上面而存在于沉积物中。三价铬的盐类可在中性或弱碱溶液中水解，生成不溶于水的氢氧化铬沉积水体底泥。受水中 pH 值、有机物、氧化还原物质、温度及硬度等条件影响，环境中的三价铬和铬（六价）可以相互转化。

植物性食物中的铬含量，随土壤中的铬含量而异。

2) 铬的转化

污染物的转化是指污染物在环境中经过物理、化学或生物的作用改变其存在形态或转变为另外的不同物质的过程。污染物的转化必然伴随着它的迁移。污染物的转化可分为物理转化、化学转化和生物化学转化。物理转化包括污染物的相变、渗透、吸附、放射性衰变等。化学转化则以光化学反应、氧化还原反应及水解反应和络合反应最为常见。生物化学转化就是代谢反应。污染物的迁移转化受其本身的物理化学性质和它所处的环境条件的影响，其迁移的速率、范围和转化的快慢、产物以及迁移转化的主导形式等都会变化。铬及其化合物对人体有较大毒性，并可在人体内积累。

3) 铬的环境水平及人体暴露

① 环境水平和人体暴露

天然水不含铬，海水中铬的平均浓度为 0.05g/L，饮用水中更低。

三价铬污染严重的水通常呈黄色，根据黄色深浅程度不同可初步判定水受污染的程度。刚出现黄色时，三价铬的浓度为 2.5~3.0 mg/L。

① 暴露途径：吸入、食入

健康危害：金属铬对人体几乎不产生有害作用，未见引起工业中毒的报道。进入人体的铬被积存在人体组织中，代谢和被清除的速度缓慢。铬进入血液后，主要与血浆中的球蛋白、白蛋白、 γ -球蛋白结合，三价铬还可透过红细胞膜，15 min 内可以有 50% 的三价铬进入红细胞，进入红细胞后与血红蛋白结合。铬的代谢物主要从肾脏排出，少量经粪便排出。三价铬对人主要是慢性毒害，它可以通过消化道、呼吸道、皮肤和黏膜侵入人体，在体内主要积聚在肝、肾

和内分泌腺中。通过呼吸道进入的则易积存在肺部。三价铬有强氧化作用，所以慢性中毒往往以局部损害开始逐渐发展到不可救药。经呼吸道侵入人体时，开始侵害上呼吸道，引起鼻炎、咽炎、喉炎和支气管炎。

4) 铬的生物效应

① 人体内的代谢动力学

i 吸收、分布、排泄

吸收：成人每天从食物中平均摄入铬 50~600g。铬及其化合物主要经消化道和呼吸道进入体内，其吸收率因价数不同而有明显差异。三价铬口服吸收率明显低于铬（六价），三价铬经呼吸道吸入，另外三价铬尚可少量经皮肤吸收。

分布：主要分布在肺、气管、大小肠中。

排泄：铬经肾脏由尿中迅速排出，无明显的蓄积作用，注射进入体内的铬约 80%由尿排出，其余经粪便排出，乳汁中可排出微量。正常人尿铬含量为 4~5g/L，血铬为 2~3g/L，毛发铬为 150μg/g。

ii 代谢产物

铬是人体必需的微量元素之一。铬参与体内的糖、脂肪和蛋白质代谢，与蛋白质的合成可能有关。实验证明缺铬时血内脂肪及类脂含量增加，动物易产生动脉粥样硬化。进入血液中的铬代谢很快，可迅速从血液中消失，组织中铬的浓度高于血液 10~100 倍。

② 体内和体外效应

铬的毒性与其存在形式有关。金属铬毒性最小，二价铬和三价铬的毒性其次，铬（六价）毒性最大。铬可参与和干扰酶的活性，三价铬和镁离子一起可启动磷酸葡萄糖变位酶、细胞色素酶、琥珀酸脱氢酶、凝乳酶胰蛋白酶。三价铬可抑制谷胱甘肽还原酶的活性，从而使正铁血红蛋白氧化成高铁血红蛋白，失去携带氧的能力。过量的铬还可沉淀核酸和核蛋白，使蛋白质变性。

③ 人体效应

金属铬化学性质很不活泼，一般认为二价铬无毒，三价铬毒性小，吸收率低，清除也快，故一般不引起急性中毒。此外，铬及其化合物在高浓度时具有明显的局部刺激和腐蚀作用，低浓度时有致敏作用，可产生哮喘和过敏性皮炎。

生活性中毒主要为误服可溶性铬盐所致，以重铬酸钾居多，成人的致死量为 50~70 mg/kg。经消化道中毒者，少量可致口腔黏膜轻度腐蚀，咽部灼热，肿胀和疼痛，大量中毒于数分钟后即有恶心、呕吐、腹痛、腹泻、血水样尿、头昏、乏力，吐泻明显者则有脱水表现；严重病例

伴有烦躁不安、化学性青紫、四肢厥冷、血压下降、呼吸急促、脉搏快速，甚至发生休克和昏迷；随后可发生肾损害，出现蛋白尿、血尿、少尿或无尿，甚至发展为急性肾衰竭。误用铬酸经皮吸收中毒者吐泻、失水等消化道症状轻微，但局部有刺激和腐蚀疼痛，随后发生肝、肾损害，约于用药后 48 h，出现肾小管广泛病变，出现上述肾损害表现，部分病例尚有肝大、黄疸及肝功能异常等肝损害症状。

(4) 镍

膳食中的镍经肠道铁运转系统通过肠黏膜，吸收与运转过程尚不清楚，镍的吸收率约 3%~10%，奶、咖啡、茶、橘子汁、维生素 C 等使吸收率下降。在铁缺乏或怀孕和哺乳时吸收率可增加。吸收人血的镍通过血清中主要配体白蛋白运送到全身。镍也与血清中的 L-组氨酸和 c-巨球蛋白相结合。吸收入血的镍 60%由尿排出，汗液中镍的含量较高，胆汁也可排出不少的镍。在某些环境中存在球基镍，它是无色透明液体，沸点 43℃，可以蒸气形式由呼吸系统迅速吸入，皮肤也可少量吸收，跋基镍进入体内后约 1/3 在 6 小时由呼气排出，其余通过肺泡吸收入血，最后由尿排出。羧基镍吸入后 24h 体内仅留 17%，6 天内全部排出。

镍及其盐类的毒性较低，但由于它本身具有生物化学活性，故能激活或抑制一系列的酶（精氨酸酶、羧化酶、酸性磷酸酶和脱羧酶）而发挥其毒性。镍可引起接触性皮炎。直接进入血流的镍盐毒性较高，胶体镍或氯化镍毒性较大，可引起中枢性循环和呼吸紊乱，使心肌、脑、肺和肾出现水肿、出血和变性。吸入镍及氧化镍粉尘，损害肺部，对皮肤和黏膜有强烈刺激作用，出现“镍痒症”或“镍疥”。大星口服时会出现呕吐（像铜中毒一样）、腹泻、急性胃肠炎和齿龈炎，长期接触，能使头发变白。长期接触低浓度羧基镍，可能会全身中毒，导致肺、肝、脑等损害，并可能导致肺癌、胃癌、鼻旁窦癌的发病率和死亡率增高。

接触镍制品会引起皮炎；吸入金属镍或镍化物的粉尘易导致呼吸器官的障碍，肺泡肥大；镍盐，特别是羧基镍由呼吸道吸入体内，首先伤害肺脏，引起肺水肿，急性肺炎，并诱发呼吸系统癌变；易溶于水的硫酸镍对鼻咽部有促癌作用；用镍盐治疗贫血、头痛及失眠的人，可出现恶心、呕吐、眩晕等反应。长期接触（如冶炼镍、镀镍等）、吸入或注射镍化物，均有致癌作用。主要由于镍能使恶化的细胞向癌转化；镍能使核糖核酸或脱氧核糖核酸复制失真，引起突变，最后致癌；此外，镍化物能抑制苯并芘羟化酶的活性，从而大气中的苯并芘不被羟化，而体内及组织内此类物质增多（特别是肺内），就容易产生癌肿。

6.3.3 对人体健康影响分析

(1) 氯化氢

评价引用福建省漳州市卫生防疫站 1991 年至 1993 年对某电镀厂进行的职业卫生调查结果

(中华劳动卫生职业病杂志 1995 年 10 月第 13 卷第 5 期《漳州市氯化氢职业危害调查》)。该卫生防疫站通过监测某电镀厂车间氯化氢浓度,并对该厂 10 名直接作业的工人进行职业健康检查。

某电镀厂车间氯化氢监测结果见表 6.3-1, 接触氯化氢作业工人临床症状见表 6.3-2, 主要疾病见表 6.3-3。

表 6.3-1 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 6.3-2 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 6.3-3 氯化氢作业工人主要疾患发病状况 单位: 人 (%)

症状 人数	慢性支气管炎	慢性结膜炎	眼膜变性	慢性鼻炎	慢性咽喉炎	牙齿酸蚀斑	皮肤灼伤
28	10 (35.9)	12 (42.9)	2 (7.1)	8 (28.6)	19 (67.9)	3 (10.7)	5 (17.9)

鉴于以上为上世纪 90 年代的调查报告,当时电镀行业生产条件较差,基本无废气处理措施,车间内部氯化氢浓度较大,工人临床症状主要为咳嗽、咯白色泡沫痰、咽喉痛、异物感,其次为眼涩、鼻塞、皮肤烧灼感;引起的慢性病主要为慢性咽喉炎,其次为慢性支气管炎、慢性结膜炎。

鉴于以上为上世纪 90 年代的调查报告,当时电镀行业生产条件较差,车间内部氯化氢浓度较大。拟建项目生产线较先进,废气得到有效收集和处理,主要通过排气筒有组织高空排放,车间氯化氢浓度比上世纪 90 年代要低的,对工人的身体影响较小。

根据大气预测:拟建项目排放的氯化氢浓度对外环境的影响预测远小于环境空气质量标准值,因此对外环境人群健康影响不大。

(2) 重金属铬、镍

1) 通过饮用水源对人群健康影响分析

产生的危废存放于具备防渗、防腐的危废暂存库中,并且采取严格的危险废物转移联单制度,不会流失到环境中,规划区在车间生产区域、废水处理站等区域采用 2mm 厚 HDPE 膜做防渗处理,其水蒸气渗透系数 $K \leq 1.0 \times 10^{-13} \text{g} \cdot \text{cm} / \text{c} \cdot \text{m}^2 \cdot \text{s} \cdot \text{Pa}$,采用三布五油与环氧树脂防腐。重金属元素渗入地下水导致人群健康的影响甚微。

2) 通过食物链对人群健康影响分析

拟建项目废水收集管网及处理达标后的尾水排放管网均采用架空、耐腐蚀和耐磨损性的高强度高密封度的排水管道、明管敷设，从源头上杜绝土壤环境质量的污染源可保证区域土壤不易受重金属渗漏污染的影响，防止重金属在区域土壤的富集，对土壤环境质量影响较小。

污染物进入土壤的途径主要是排放的废水通过农灌进入土壤。土壤中累积的重金属经农作物，通过食物链影响人群健康。从璧南河下游段的使用功能看，无大型的农灌区，因此，达标排放的废水不会通过食物链威胁人群健康。

6.3.4 拟建项目废气排放分析

拟建项目生产线较为先进，生产线采用封闭设计，废气通过顶吸抽风和槽边单侧抽风收集，通过排气筒有组织高空排放，车间氯化氢、氨排放量减小。废气经过处理后排放浓度较低，满足《电镀污染物排放标准》（GB 21900-2008），上述废气经高空排放，稀释扩散后，浓度进一步降低，且不会改变区域环境质量现状，对人体身体健康影响较小。

6.3.5 应急处理和预防措施

（1）氯化氢

如发生盐酸及氯化氢影响事故，应立即将受伤者转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，在灼伤表面涂上苏打浆。严重者送医院治疗。

眼睛接触：立即提起眼睑，用大量流动清水或生理盐水彻底冲洗至少 15 分钟。

食入：用水漱口，给饮牛奶或蛋清。就医。

预防：加强通风排毒，降低车间环境氯化氢浓度。也可用泡沫塑料小球放在酸液面上，以阻留酸雾。电镀槽内可放置酸雾抑制剂（若丁、皂荚、磺化煤焦油、液体石蜡等），以减少酸雾的外溢；加强个人防护，穿戴防护服、橡皮手套和橡皮靴。车间应安装冲洗设备，及时冲洗被氯化氢污染的眼睛及皮肤；凡有呼吸系统疾病、肾脏疾病、皮肤病患者不宜接触氯化氢化合物。

（2）硝酸

应急处理：

根据液体流动和蒸气扩散的影响区域划定警戒区，无关人员从侧风、上风向撤离至安全区。建议应急处理人员戴正压自给式呼吸器，穿防酸碱服。作业时使用的所有设备应接地。穿上适当的防护服前严禁接触破裂的容器和泄漏物。尽可能切断泄漏源。防止泄漏物进入水体、下水道、地下室或密闭性空间。喷雾状水抑制蒸气或改变蒸气云流向，避免水流接触泄漏物。勿使

水进入包装容器内。

小量泄漏：用干燥的沙土或其他不燃材料覆盖泄漏物。

大量泄漏：构筑围堤或挖坑收容。用飞尘或石灰粉吸收大量液体。用农用石灰（ CaO ）、碎石灰石（ CaCO_3 ）或碳酸氢钠（ NaHCO_3 ）中和。用抗溶性泡沫覆盖，减少蒸发。用耐腐蚀泵转移至槽车或专用收集器内。

预防：

工程控制——严加密闭，提供充分的局部排风和全面通风；呼吸系统防护——空气中浓度超标时，必须佩戴防毒面具，紧急事态抢救或撤离时，应佩戴正压自给式呼吸器；眼睛防护——戴化学防护眼镜；身体防护——穿橡胶耐酸碱防护服；手防护——穿橡胶防护手套；其他——工作场所严禁吸烟、进食和饮水，工作后淋浴更衣，保持良好的卫生习惯，进入高浓度区作业应有监护。

通过上述措施后，将进一步减轻对人群健康的影响。

7 环境风险评价

7.1 概述

根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ 169-2018），项目实施后环境风险评价的基本内容包括风险调查、环境风险潜势初判、风险识别、风险事故情形分析、风险预测与评价、环境风险管理等，其具体如下：

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

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

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

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

（5）综合环境风险评价过程，给出评价结论与建议。

7.1.1 环境风险评价原则

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

7.1.2 评价程序

环境风险评价程序见图 7.1-1。

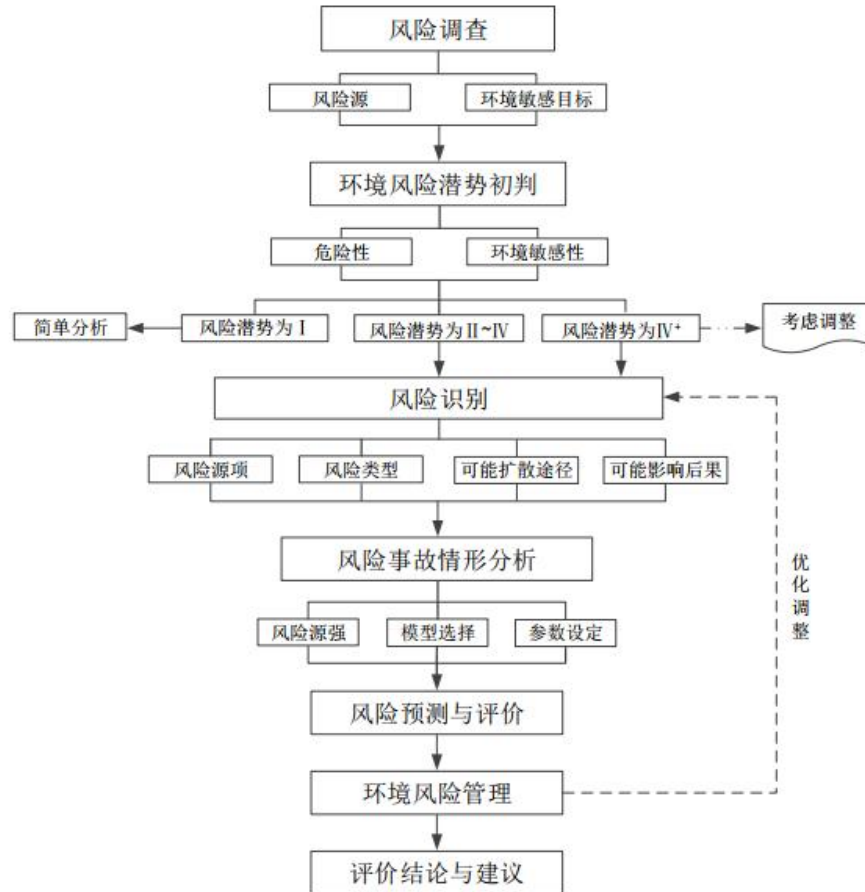


图 7.1-1 环境风险评价流程框图

7.2 风险调查

7.2.1 风险源调查

拟建项目为电镀项目，涉及的危险物质有氢氧化钠、铬酐（以铬计算）、硫酸镍、硫酸、镍及其化合物（以镍计算）、硝酸等。本项目车间设有 1 间固体化学品存放区和 1 间液体化学品存放区，固体化学品存放区面积均约 10m²，化学品按其化学性质和固、液状态分区放置，液态化学品存放区配套修建 20cm 高围堰，地面、围堰应具有防腐防渗功能。另外本项目危险废物贮存点内暂存的废槽渣液同样属于风险物质，每季度定期交由资质单位处置；同时生产线中各槽体中添加有各类药剂，也属于风险物质，具体各风险物质含量通过槽内槽液容量和槽液浓度计算得出。

7.2.2 环境敏感目标调查

拟建项目位于璧山高新区电镀集中加工区，周边不涉及自然保护区、名胜古迹、基本农田保护区和重点文物保护单位，也无珍稀动植物、名木古树及重要矿产资源。主要环境保护目标与项目位置关系见表 2.7-1。

7.3 环境风险潜势初判

7.3.1 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》(HJ 169-2018)附录 C 的规定：(1) 在不同厂区的同一种物质，按其在厂界内的最大存在总量计算；(2) 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；(3) 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) $Q \geq 100$ 。

拟建项目环境风险物质储存情况及 Q 值计算结果详见表 7.3-1。

表 7.3-1 各环境风险物质储存情况及 Q 值计算结果

装置名称	介质名称	最大贮量 (t)	临界量	Q 值	备注
化学品存放区	氢氧化钠	2.0	50	0.04	
	盐酸 (31%)	1.5	7.5	0.20	
	硫酸	1.5	10	0.15	
	硫酸镍	0.3	0.25	1.20	
	氨水	0.2	10	0.02	
	铬及其化合物 (以铬计)	0.6	0.25	2.40	
	硝酸	0.1	7.5	0.01	
1#生产线槽	氢氧化钠	0.936	50	0.02	
	盐酸 (31%)	0.936	7.5	0.12	
	硫酸	0.936	10	0.09	
	硫酸镍	0.624	0.25	2.50	
	氨水	0.624	10	0.06	
2#生产线槽	氢氧化钠	0.936	50	0.02	
	盐酸 (31%)	0.936	7.5	0.12	
	硫酸	0.936	10	0.09	
	硫酸镍	0.624	0.25	2.50	
	氨水	0.624	10	0.06	
3#生产线槽	氢氧化钠	1.44	50	0.03	
	硫酸	1.2	10	0.12	
	铬及其化合物 (以铬计)	2.4	0.25	9.60	铬酐
4#生产线槽	硫酸	2.52	10	0.25	
	铬及其化合物 (以铬计)	2.88	0.25	11.52	铬酐
5#生产线槽	盐酸 (31%)	6.3	7.5	0.84	
	硫酸镍	2.4	0.25	9.60	

危险废物贮存点	硝酸	2.4	7.5	0.32	
	氢氧化钠	2.4	50	0.05	
	铬及其化合物（以铬计）	2.1	0.25	8.40	
	危险废物（液态）	46.40	50	0.93	
合计				51.27	
注：①31%的盐酸折算成 37%的盐酸进行核算，②槽液内化学品储存量按槽容积的 80%核算。					

根据计算结果，拟建项目 $Q=51.27$ 。

（2）所属行业及生产工艺特点（M）

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

企业生产工艺过程评估分值详见表 7.3-2。

表 7.3-2 企业生产工艺过程评估指标及分值

行业	评估依据	分值	拟建项目涉及类别	拟建项目 分值
石化、化工、医药、有色冶炼、轻工、化纤等	涉及光气化工艺、电解工艺（氯碱）、氯化工艺、硝化工艺、合成氨工艺、裂解（裂化）工艺、氟化工艺、加氢工艺、重氮化工艺、氧化工艺、过氧化工艺、胺基化工艺、磺化工艺、聚合工艺、烷基化工艺、新型煤化工工艺、电石生产工艺、偶氮化工艺	10/每套	不涉及	0
	无机酸制酸工艺、焦化工艺	5/每套	不涉及	0
	其他高温或高压，且涉及危险物质的工艺过程 a、危险物质储存罐区	5/每套（罐区）	不涉及高温高压工艺	0
管道、港口/码头等	涉及危险物质管道运输项目、港口/码头等	10	不涉及	0
石油天然气	石油、天然气、页岩气开采（含净化），气库（不含加气站的气库），油库（不含加气站的气库）、油气管线 b（不含城镇燃气管线）	10	不涉及	0
其它	涉及危险物质储存、使用的项目	5	涉及	5
合计				5
a.高温指工艺温度 $\geq 300^{\circ}\text{C}$ ，高压指压力容器的设计压力（p） $\geq 10.0\text{Mpa}$ ；				
b.长输管道运输项目应按站场、管线分段进行评价				

拟建项目涉及危险物质的储存和使用， $M=5$ ，为 M4 类项目。

（3）危险物质及工艺系统危险性（P）分级

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

表 7.3-3 危险物质及工艺系统危险性等级判定（P）

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

$10 \leq Q < 100$	P1	P2	P3	P4
$1 \leq Q < 10$	P2	P3	P4	P4

根据表 7.3-3，项目 $10 \leq Q < 100$ ，所属行业及生产工艺特点为 M4 类，危险物质及工艺系统危险性为 P4。

7.3.2 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，共分为三种类型，EI 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 7.3-4。

表 7.3-4 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 5 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 1 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

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 5 万人，因此，敏感程度为 E1。

(2) 地表水环境敏感程度分级

拟建项目废水经电镀废水集中处理厂处理达标后排入璧南河，为 IV 类水域，按地表水功能敏感性分区为低敏感 F3。璧南河汇入口至下游 10km 范围内无地表水保护目标，按地表水环境敏感目标分级为 S3。

依据事故情况下危险物质泄漏到水体的排放点接纳地表水体功能敏感性，与下游环境敏感目标情况，根据表 7.3-5，地表水环境敏感程度为 E3 环境低度敏感区。

表 7.3-5 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，包气带防污性能为 D1。

依据地下水功能敏感性与包气带防污性能，根据表 7.3-6，地下水环境敏感程度为 E2。

表 7.3-6 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 E1，地表水为 E3，地下水为 E2。

7.3.3 环境风险潜势判断

根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ 169-2018）环境风险潜势划分，见表 7.3-7。

表 7.3-7 建设项目环境风险潜势划分

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

注：IV+为极高环境风险。

大气环境风险潜势为III级，地表水为 I 级，地下水为 II 级。

7.4 评价等级及评价范围

7.4.1 评价等级

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，见表 7.4-1。

表 7.4-1 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

拟建项目地表水环境风险等级为简单分析，大气环境风险评价等级为二级，地下水环境风险评价等级为三级。

7.4.2 评价范围

大气环境风险评价范围为项目边界外扩 5km 范围，地表水、地下水同各环境要素评价范围一致。

7.5 风险识别

7.5.1 危险物料识别

拟建项目化学物质的组成成分及理化性质见表 7.5-1。

表 7.5-1 拟建项目生产原料的理化性质

序号	物质名称	理化特性	危害性	编号（UN号）、主要类别和类别（次要危险性）	毒理性质
1	氢氧化钠	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	1823 (82001) 8	小鼠腹腔内 LD ₅₀ :40mg/kg, 兔经口 LD ₅₀ :500mg/kg
2	盐酸	为刺激性臭味的液体，属于极强无机酸，有强烈的腐蚀性，在空气中发烟。能与很多金属起化学反应而使之溶解，与金属氧化物、碱类和大部分盐类起化学作用。	接触其蒸气或烟雾，可引起急性中毒，出现眼结膜炎，鼻及口腔黏膜有烧灼感，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	1789 (81013) 8 II 类包装	LD ₅₀ 900mg/kg (兔经口)； LC ₅₀ 3124ppm, 1 小时（大鼠吸入）
3	硝酸	纯硝酸为无色透明液体，浓硝酸为淡黄色液体（溶有二氧化氮），正常情况下为无色透明液体。有窒息性刺激气味。具有很强的酸性，一般情况下认为硝酸的水溶液是完全电离的。硝酸分子中氮元素为最高价态（+5）因此硝酸具有强氧化性，其还原产物因硝酸浓度的不同而有变化。	其蒸气有刺激作用，引起眼和上呼吸道刺激症状，如流泪、咽喉刺激感、呛咳，并伴有头痛胸闷等。口服引起腹部剧痛，严重者可有胃穿孔、腹膜炎、喉痉挛、肾损害、休克以及窒息引起灼伤。慢性影响：长期接触可引起牙齿酸蚀症	2031 (81002) 8 5.1 I 类包装	大鼠吸入 LC ₅₀ 49ppm/4 小时
4	硫酸镍	绿色结晶。分子量 262.86。熔点 98~100℃，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”。大量口服可引起恶心、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)
5	十二烷基硫酸钠	十二烷基硫酸钠，是一种有机化合物，化学式为 C ₁₂ H ₂₅ SO ₄ Na，为白色或淡黄色粉末，易溶于水，对碱和硬水不敏感。具有去污、乳化和优异的发泡力，	/	/	大鼠经口 LD ₅₀ :1288mg/kg

		是一种对人体微毒的阴离子表面活性剂			
6	硫酸 (H_2SO_4)	最活泼的无机酸之一，具有极强的氧化性和吸水性。几乎能与所有的金属及氧化物、氢氧化物反应，还能与其他无机酸的盐类相作用；能使碳水化合物脱水碳化。能以任何比例溶解于水，放出大量稀释热。密度 1.84g/mL。熔点 3℃。沸点 338℃	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。能与一些活性金属粉末发生反应，放出氢气。遇水大量放热，可发生沸溅。具有强腐蚀性。	1830 (81007) 8 II 类包装	毒性：属中等毒性。 急性毒性： LD ₅₀ 80 mg/kg (大鼠经口)； LC ₅₀ 510mg/kg, 2 小时（大鼠吸入）； 320mg/kg, 2 小时（小鼠吸入）
7	铬酐	紫红色针状或片状晶体。分子量：100.01，比重 2.70。熔点 196℃，在熔融状态时，稍有分解。铬酐极易吸收空气中的水分而潮解，易溶于水。15℃时的溶解度为 160 克/100 克水，溶于水生成重铬酸，也溶于乙醇、乙醚和硫酸。铬酐有强酸性，它的浓溶液在高温时能腐蚀大部分金属，稀溶液也能损害植物纤维，使皮革脆硬等。铬酐是强氧化剂，其水溶液重铬酸在常温下能分解放出氧，破坏动植物的组织。铬酐的硫酸溶液与双氧水作用时，生成硫酸铬，并放出氧气，与盐酸共热放出氯气，与氧化氨放出氮气，此外铬酐还能分解硫化氢。当硫化氢通过干热的铬酐时，即生成硫化铬和硫。铬酐可以氧化各种有机物，但不与醋酸作用。铬酐加热至 250℃时，分解而放出氧气并生成三氧化铬和三氧化二铬的混合物，在更高的温度下，全部生成三氧化二铬	人体吸入铬酐后可引起急性呼吸道刺激症状、鼻出血、声音嘶哑、鼻黏膜萎缩，有时出现哮喘和紫绀。重者可发生化学性肺炎。口服可刺激和腐蚀消化道，引起恶心、呕吐、腹痛、血便等；重者出现呼吸困难、紫绀、休克、肝损害及急性肾功能衰竭等。此外，铬酐还对人体有致癌的作用。	1463 5.1 8	LD ₅₀ 80mg/kg (大鼠经口)
8	氨水	为氨气的水溶液，无色透明且具有刺激性气味。熔点-77℃，沸点 36℃，密度 0.91g/cm ³ 。易溶于水、乙醇。易挥发，具有部分碱的通性，由氨气通入水中制得。	有毒，对眼、鼻、皮肤有刺激性和腐蚀性，能使人窒息，空气中最高容许浓度 30mg/m ³ 。易分解放出氨气，温度越高，分解速度越快，可形成爆炸性气体。若遇高热，容器内压增大，有开裂和爆炸的危险。	2672	LD ₅₀ 350mg/kg (大鼠经口)

7.5.2 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液及液体化学品储存室。根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ 169-2018）危险单元的划分要求：“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2个，即生产线所在生产车间为一个危险单元和液体化学品存放区。

7.5.3 风险识别结果

拟建项目涉及的主要危险物质为氢氧化钠、硫酸、硫酸镍、乙酸、硝酸、氨水、镍及其化合物（以镍计）、铬及其化合物（以铬计算）以及危险废物等，涉及的生产系统主要是生产线各槽、固体化学品存放区、液体化学品存放区以及危废间。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。

7.6 风险事故情形分析

7.6.1 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，确定拟建项目存在的主要潜在危险性如下：

（1）贮存潜在事故分析

项目建成后，所用危险性液体化学品原料主要有硫酸、硫酸镍、乙酸、硝酸、氨水、镍及其化合物（以镍计）、铬及其化合物（以铬计算）以及液态危险废物等，其余有危险性的化学品原料为固体。开缸时所需化学品根据镀槽补充量，由企业所指定的化学品公司按需求统一配送至车间，一次性全部加入镀槽内。建设单位在各车间内分别建设1个液体化学品存放区和1个固体化学品存放区，用于临时存放项目所需化学用品。各类化学品原料存放量少，在贮存过程中可能发生的风险为化学品库房内泄漏的酸或碱与其他化学品相互间产生反应造成的风险事故。

（2）主要生产装置潜在的环境风险

拟建项目生产装置主要常温常压下进行，各化学品及槽液均在车间通过人工配置，无需管道配送，无高风险设备。

（3）运输过程中的危险因素

运输事故一般是由于运输人员玩忽职守，未严格遵守《危险化学品安全管理条例》关于危险化学品运输管理规定等引发危险事故；运输企业非法改装车辆，如平板货车加装罐体、罐体容积与行驶证核定载质量不相对应、变更行驶证、罐体达到报废标准未报废等，也容易导致泄漏等危险事故发生。

项目所需的盐酸、硝酸、硫酸等化学品均由供应经销商配送至拟建项目车间，本公司不参与运输，故评价不予关注。

（4）废水输送管路的环境风险分析

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

（5）槽液泄漏

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

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

7.6.2 最大可信事故确定

根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ 169-2018）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。

7.6.3 事故概率

项目生产过程中涉及的酸为化工原料，因此，与类似的化工企业的风险具有可比性。参照《化工装备事故分析与预防》，化学工业出版社（1994）中统计 1949 年-1988 年的全国化工行业事故发生情况的相关资料，反应槽事故发生概率为 1.1×10^{-5} 。

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

7.7 风险预测与评价

7.7.1 事故后果分析

(1) 物料泄漏

项目营运期间，全部液体类化学品全部泄漏的情况几乎为零，评价仅考虑厂房内液体化学品类单桶泄漏时最大的泄漏量，即 30L（硫酸）。厂房地面采取了防渗防腐处理，能防止泄漏液体渗漏和腐蚀，厂房内化学品仓库和生产线槽体周边均设置有围堤，对泄漏液体进行围堵，处理后的泄漏物放置于防渗漏桶内作为危险废物处理，或者通过应急管网汇入事故池收集后进行处理。采取上述措施后，泄漏物质均能被限定在厂房内或集中加工区事故废水池内。拟建项目液体类化学品泄漏后，最大可信事故概率为 1.1×10^{-5} ，环境风险水平是可以接受的。

(2) 废气异常排放源强分析

拟建项目生产过程中产生的废气为氯化氢、氨、铬酸雾、硫酸雾和氮氧化物，当生产废气治理设施发生故障时，具体情况如下表 7.7-1 所示。

表 7.7-1 废气非正常工况排放速率

排气筒	污染物	正常排放速率 (kg/h)	异常排放速率 (kg/h)	10min 内排放量 (kg)
DA001	氯化氢	0.0069	0.0257	0.0043
	氨	0.2425	0.4851	0.0809
DA002	氯化氢	0.0139	0.0514	0.0086
	氨	0.1455	0.2910	0.0485
DA003	氯化氢	0.0153	0.0568	0.0095
	铬酸雾	0.0001	0.0073	0.0012
DA004	铬酸雾	0.0001	0.0072	0.0012
DA005	氯化氢	0.0201	0.0746	0.0124

由上表可知，若废气处理设施发生故障，在 10min 应急时间内排放量最大的为 1#生产线产生的氨，通过立即停止生产并检修设备处理后，废气排放强度可进一步降低，本项目最近的大唐林溪府距厂房边界约 500m，经大气扩散稀释后，对其影响较小。

(3) 大气环境风险事故影响分析

拟建项目涉及环境风险物质主要为氢氧化钠、硫酸、硫酸镍、硝酸、氨水、镍及其化合物（以镍计）、铬及其化合物（以铬计算）以及液态危险废物等，全部液体类化学品全部泄漏的情况几乎为零，评价仅考虑厂房内液体化学品类单桶泄漏时最大的泄漏量，即 30L（硫酸桶尺寸为直径 310mm、高 470mm）。因此，本报告选取最不利的硫酸桶发生泄漏情况进行分析。

1) 硫酸泄漏量分析

按照《建设项目环境风险评价技术导则》附录 F 中的公式估算液体泄漏源强：

$$Q_L = C_d A \rho \sqrt{2gh + \frac{2(P - P_0)}{\rho}}$$

式中： Q_L ——液体泄漏速率，kg/s；

P ——压力容器内介质压力， $1.013 \times 10^5 \text{Pa}$ ；

P_0 ——环境压力， $1.013 \times 10^5 \text{Pa}$ ；

ρ ——泄漏液体密度，硫酸 $1.84 \times 10^3 \text{kg/m}^3$ ；

g ——重力加速度， 9.81m/s^2 ；

h ——裂口之上液位高度， h 取 0.1m ；

C_d ——液体泄漏系数， 0.65 ；

A ——裂口面积， m^2 ，假设裂口宽度为 2cm ，则裂口面积为 $3.14 \times 10^{-6} \text{m}^2$ 。

计算得泄漏速率 0.00526kg/s ，假设泄漏时间为 10min ，泄漏量 3.15kg 。

2) 蒸发量

根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ 169-2018）中附录 F，泄漏液体的蒸发分为闪蒸蒸发、热量蒸发和质量蒸发三种，蒸发总量为这三种蒸发之和。硫酸沸点正常情况下高于环境温度，故本次主要考虑质量蒸发。

按照《建设项目环境风险评价技术导则》附录 F 中的公式估算泄漏液体产生的蒸汽源强。

$$Q_3 = \alpha p \frac{M}{RT_0} u^{\frac{(2-n)}{(2+n)}} r^{\frac{(4+n)}{(2+n)}}$$

式中：

Q_3 ——质量蒸发速率，kg/s；

p ——液体表面蒸气压，Pa；

R ——气体常数，J/(mol·K)，硫酸气体常数为 8.314J/(mol·K) ；

T_0 ——环境温度，K，取 298.15K （ 25°C ）；

M ——物质的摩尔质量，kg/mol，取 0.0981kg/mol ；

u ——风速，m/s，取最不利气象条件为 1.5m/s ；

r ——液池半径，m；

α, n ——大气稳定度系数。

表 7.7-2 液池蒸发模式参数

大气稳定度	n	α
不稳定 (A,B)	0.2	3.846×10^{-3}
中性 (D)	0.25	4.685×10^{-3}
稳定 (E,F)	0.30	5.285×10^{-3}

硫酸在泄漏后形成液池，泄漏后硫酸雾少量挥发至大气中。根据泄漏液体的质量蒸发估算

公式算得最不利气象的物质蒸发速率为 $1.411 \times 10^{-3} \text{kg/s}$ 。

3) 硫酸扩散模型筛选

根据《建设项目环境风险评价技术导则》(HJ 169-2018), 推荐模型为 SLAB 模型、AFTOX 模型。SLAB 模型适用于平坦地形下重质气体排放的扩散模拟, AFTOX 模型适用于平坦地形下中性气体和轻质气体排放以及液池蒸发气体的扩散模拟。

设定的对大气环境影响较大并具有代表性的风险事故为硫酸桶破损泄漏, 泄漏的硫酸蒸发分别产生的硫酸雾扩散, 采用 AFTOX 模型。

①模型参数

根据《建设项目环境风险评价技术导则》中 AFTOX 模型对事故排放的硫酸雾进行后果预测。预测条件选取最不利气象条件 F 类稳定度, 1.5m/s 风速, 温度 25℃, 相对湿度 50%。大气风险预测模型主要参数见下表。

表 7.7-3 大气风险预测模型主要参数表

参数类型	选项	参数
基本情况	事故源经度/(°)	106.22723068E
	事故源纬度/(°)	29.53275731N
	事故源类型	泄漏
气象参数	气象条件类型	最不利气象
	风速/(m/s)	1.5
	环境温度/℃	25
	相对湿度/%	50
	稳定度	F 类
其他参数	地表粗糙度/m	1.0
	是否考虑地形	是
	地形数据精度/m	10

②预测结果

评估选取最不利气象和最常见气象状况下, 计算下风向硫酸最大浓度。预测结果见表 7.7-4。

表 7.7-4 硫酸泄漏时下风向的浓度分布表

代表性风险事故情形描述	液体化学品存放区单个硫酸桶发生泄漏				
环境风险类型	泄漏				
泄漏设备类型	容器	操作温度/℃	20	操作压力/MPa	常压
泄漏危险物质	硫酸	最大存在量/kg	55.2	泄漏孔径/mm	20
泄漏速率/kg/s	0.385	泄漏时间/h	0.167	泄漏量/kg	3.15
泄漏高度/m	0.1	泄漏液体蒸发量/kg	0.8466	泄漏频率	0.0001/a
大气	危险物质	大气环境影响			
	硫酸	指标 mg/m ³	浓度值 mg/m ³	最远影响 距离/m	达到时间 min

		0.3*	2.998E-07	1050	10
备注：由于 HJ 169-2018 中无硫酸雾毒性终点浓度，评价参考 2018 版大气导则附录给出。					

由上表可知，硫酸泄漏时未达到大气毒性终点浓度，不会对周围环境空气保护目标造成影响。

4) 地下水环境事故影响分析

根据 6.2.5 章节预测结果，在非正常状况下废水收集管网破裂废水污染物下渗，废水中的主要污染物铬（六价）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，铬（六价）会对璧南河造成污染。虽然事故几率较小，排水量有限，而且不是长期的，但非正常状况排放或渗漏仍会对地下水造成一定程度的影响。

本项目地下水评价范围及周边无地下水饮用水源，地下水环境不敏感；本项目租用的厂房为 1F，其下为地下车库，且生产区域在 2.9m 架空层上，生产线及槽体在架空层 0.3m 以上，正常工况下，本项目废水、液态物料等发生泄漏入渗至地下水的情景概率很小，不会对评价区地下水产生明显影响；非正常工况下，废水泄漏对周边地下水环境造成影响有限。建设单位应严格按照《环境影响评价技术导则地下水环境》（HJ 610-2016）的要求，采取相应的防腐防渗措施，同时加强管理，尽快发现问题并及时采取措施处理，其地下水环境影响可以接受。

5) 地表水环境事故影响分析

本项目将生产区域在 2.9m 架空层上，生产线及槽体在架空层 0.3m 以上，并设置托盘，托盘超出生产线镀槽外围 20cm；接水盘根据收水的性质分区域设置，收集的废水全部用 PP 管接入相应类别废水排放管。液体化学品仓库可能发生泄漏，液体化学品存放区整体设置有围堤，可以保证在车间发生泄漏事故时不会向环境泄漏。生产线上槽体发生破裂导致槽液泄漏，通过生产线周围设置托盘收集，再利用备用废水收集管网及管沟送至车间旁的废水收集池，再通过泵将输送至电镀废水集中处理厂相应的事故池。

6) 事故后果分析

一旦发生风险事故，只要严格采取环境风险防范措施，并及时启动应急预案，能有效减轻对周围环境及人群造成的伤害和环境危害，其环境风险水平可接受。

7.7.2 风险事故防范措施

按照要求，企业应编制车间级风险应急预案，并与加工区及璧山工业园区电镀加工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加工区范围内。

拟建项目拟采取减缓风险的具体措施如下：

(1) 整个车间按重点污染防治区进行防腐防渗处理，防渗层要求等效黏土防渗层 $Mb \geq 6.0m$ ，

$K \leq 1 \times 10^{-7} \text{cm/s}$;

(2) 化学品暂存库与各生产装置区隔离, 做好通风措施, 设置危险化学品、严禁烟火等标识、标牌, 地面进行防腐防渗处理。根据暂存化学品理化性质配备吸油毛毡、沙子、二氧化碳灭火器等应急物资。将固体与液体、酸性与碱性化学品分开储存。

(3) 生产车间镀槽架空设置, 架空高度 $\geq 0.3\text{m}$, 并设置挡水板; 挡水板其宽比槽的两边各宽 20cm、长度不小于槽的长度, 深度不小于 10cm, 用 PVC 板制作, 与水洗槽底部无缝连接。接水盘根据收水的性质收集的废水全部用 PP 管接入相应废水排放管。

相邻两镀槽无缝处理: 生产线所有相邻两个镀槽之间上表面用塑料板焊接或设置伞形罩, 高约 10cm, 可防止槽液经槽间缝隙滴到地面。

(4) 生产线整体设置托盘, 各条生产线槽边设置挡水板、高度不低于 10cm; 各条生产线过滤机、废气处理塔设置接水盘, 接水盘深度不小于 10cm。生产线托盘进行防腐防渗处理, 可以保证在车间发生泄漏事故时不会向环境泄漏。

若生产过程中, 生产线上槽体发生破裂导致槽液泄漏, 通过生产线托盘收集, 再利用相应的废水管道及管沟(按前处理废水、含镍废水、含铬废水、络合废水设置)送至车间旁的废水收集池, 再通过泵将废水输送至电镀废水集中处理厂相应的事故池。

(5) 根据经验, 镀件出槽速度的快慢会影响带出液的多少, 镀件提出液面的时间在 15s 以内时, 镀液滴流的效率最高, 约流掉 50%以上, 因此拟建项目采用镀件缓慢出槽以延长镀液滴流时间, 约 15-20s, 并且滚筒出液面后在空中静置 40-60s 来减少单位产品重金属污染物产生量。此外, 拟建项目采用镀液回收槽、在线回收重金属等措施有效减少镀液带出, 从而减少重金属污染物产生量。

(8) 液体化学品和固体化学品原辅材料就近选择当地有资质厂家或经销商处购买。采用防水包装, 由有资质运输单位进行运输进厂。上述危险化学品运输必须严格执行国家《危险品运输管理规定》运输线路尽可能避让水体和限制通行路段。

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

(10) 应急培训计划

按照加工区要求, 拟建项目企业定期组织环境风险应急预案的演练, 通过演练, 一方面使有关人员熟悉应对风险的各步操作, 另一方面还可以验证事故应急救援预案的合理性, 发现与实际不符合的情况, 及时进行修订和完善。

（11）记录和报告

建立记录与报告制度，设置应急事故专门档案，对事故的发生、处置、救援、恢复等工作进行记录存档，分析事故原因，总结应急预案效果，核算事故损失，提出进一步预防措施，以最大可能减少事故的发生。

（12）建立与加工区废水处理站联动制度。拟建项目设置的生产线托盘与加工区应急管网接通，当项目生产过程出现泄漏，各事故水经应急管网进入电镀园主干应急管道，并及时通知电镀园废水站，然后切换至电镀园相应事故废水收集池；当电镀废水集中处理厂发生故障，无法正常收纳项目废水时，企业须暂停生产。

针对厂房内液体泄漏事故，厂房内配备耐酸碱吸附棉（吸附棉储量应保证吸附液体量在50kg以上）、防腐蚀手套20双，防渗漏桶3个（体积不小于25m³），用于应急处理泄漏液体。

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

充分利用电镀集中加工区的风险应急设施，璧山工业园区废水集中处理厂内设有1个2500m³的事故池，可保证12小时废水应急储存能力。除此之外，一旦发生风险事故，企业必须停产。

（13）废气处理塔设置接水盘。

（14）车间和加工区危险废物贮存点能够满足相应的安全要求（如防腐、防渗、防流失等）。危险废物产生单位在转移危险废物前，须按照国家有关规定报批危险废物转移计划；经批准后，产生单位应当向移出地环境保护行政主管部门申请领取联单。产生单位应当在危险废物转移前三日内报告移出地环境保护行政主管部门，并同时将预期到达时间报告接收地环境保护行政主管部门。在转移危废时，应按照国家有关规定填写和向当地生态环境局备案联单。

7.8 环境风险管理及应急预案

（1）环境风险应急救援体系璧山高新区电镀集中加工区为提高企业应对突发环境事件应急能力，维护社会稳定，企业应制定环境风险应急预案，成立应急救援小组，每年开展应急演练。项目位于璧山电镀集中加工区，项目应与园区及园区污水处理站风险应急预案进行衔接，按照园区制定的应急救援体系，以园区应急救援指挥中心为核心，与区级（上级）和企业（下级）应急救援中心联动的三级救援管理体系，见图7.8-1。

（2）环境风险应急组织机构

电镀园环境风险应急组织机构分三级：①一级为工业电镀园应急救援指挥中心，由电镀园区企业法人和有关副职领导等组成；②二级为企业应急管理指挥机构，指挥长和副指挥长由各企业法定代表人和主管生产的副厂长担任，成员由各企业环境管理人员组成；③三级为各企业车间应急管理指挥机构，由车间安全、环境与健康（HSE）全体人员组成，车间主任担任组长。电镀园内部应急救援程序见图 7.8-2。

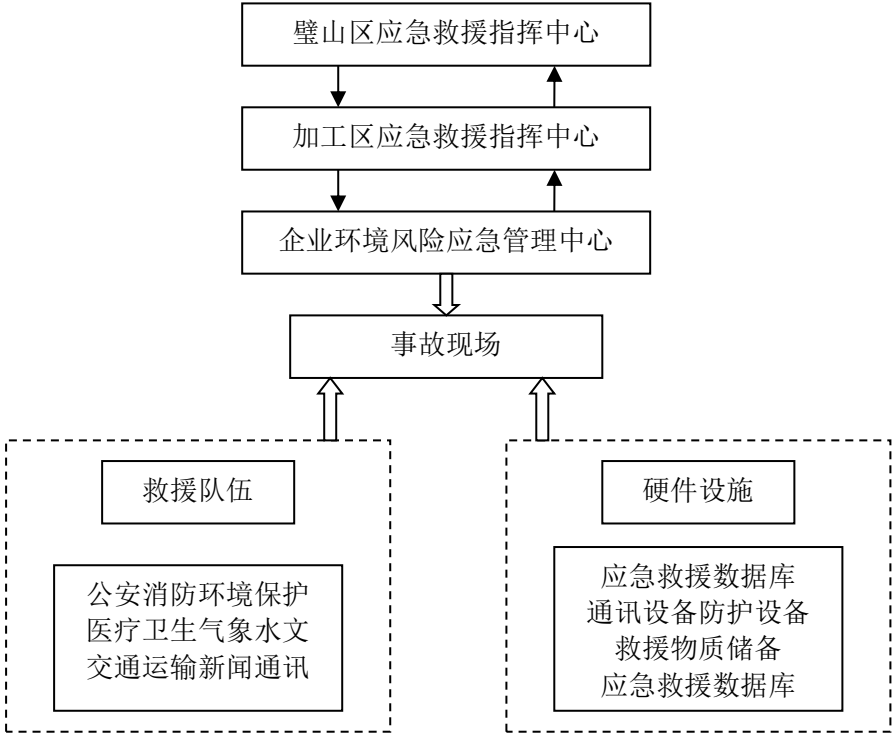


图 7.8-1 加工区环境风险应急救援体系

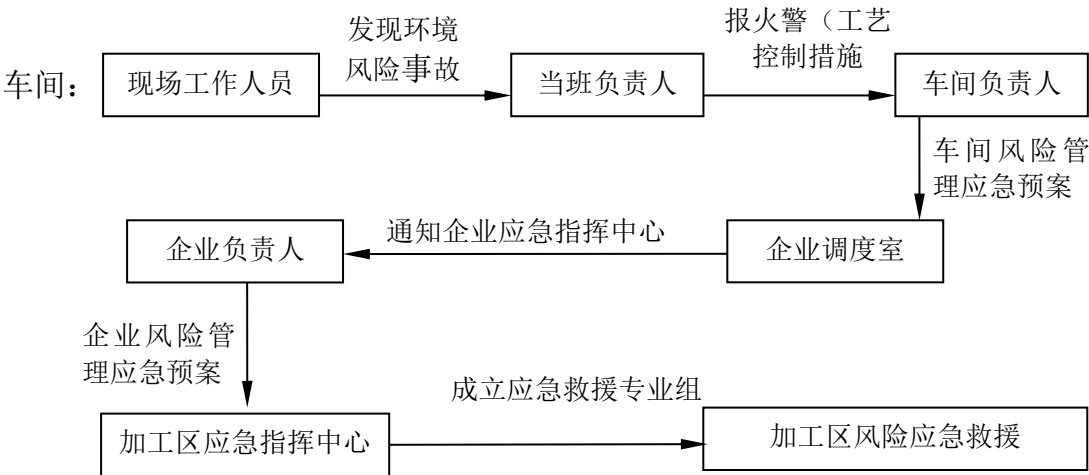


图 7.8-2 加工区内部应急救援程序

（3）应急救援组织职责

组织职责见表 7.8-1。

表 7.8-1 事故紧急应变组织职责

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

（4）通讯联络及人员救护

①通讯联络

建立报警网，保证通讯信息畅通无阻。在指定的预案中应明确各组负责人及联络电话，对外联络中枢以及社会各救援机构联系电话，如救护总站、消防大队电话等。通讯联络决定事故发生时的快速反应能力，不仅在白天和工作日要保持快速通畅，深夜和节假日都能快速通畅。

②人员救护

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

（5）安全管理

建设单位应负责做好生产线及库房消防安全工作。贯彻执行消防法规，做好对火源、化学品泄漏的控制，并负责消防安全教育。组织培训厂内消防人员。在厂房中增加通风装置，尽量使空气中的有害物质含量减少到无害程度，在电镀槽上采用足够控制风速的槽边吸风装置。直接与酸接触的工人应加强个人防护，戴防护口罩、穿工作服。实行定期的口腔及全身保健检查；用碱性药水漱口。

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

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

（6）风险应急预案

企业单位应本着立足“自救为主，外援为辅，统一指挥，当机立断”原则，制定防止重大环境污染事故发生的工作计划、消除事故隐患的措施及突发性事故应急处理办法等。一旦出现突发事故，必须按事先拟定的应急预案，进行紧急处理。拟建项目风险应急预案纲要详见 7.8-2。

表 7.8-2 突发事故应急预案纲要

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

7.9 小结

综上所述,拟建项目在生产设备、原辅材料选择、生产管理等方面考虑了环境风险,项目涉及的危险物料使用量和储存量较少,不构成重大危险源,可能发生的风险事故单一。一旦发生风险事故,只要严格采取上述风险防范措施,并及时启动应急预案,能有效减轻对周围环境及人群造成的伤害和环境危害,其环境风险水平可接受。

表 7.9-1 环境风险评价自查表

工作内容		完成情况								
风险调查	危险物质	名称	氢氧化钠	铬及其化合物 (以铬计算)	硫酸镍	盐酸	硫酸	氨	硝酸	危险固废
		存在总量/t	2.0	0.6	0.3	1.5	1.5	0.2	0.1	46.4
	环境敏感性	大气	5km 范围内人口数大于 5 万人							
			每公里管段周边 200m 范围内人口数 (最大)							
		地表水	地表水功能敏感性	F1□		F2□		F3☑		
			环境敏感目标分级	S1□		S2□		S3☑		
		地下水	地下水功能敏感性	G1□		G2□		G3☑		
包气带防污性能	D1☑		D2□		D3□					
物质及工艺系统危险性	Q 值	Q<1□		1≤Q<10□		10≤Q<100☑		Q>100□		
	M 值	M1□		M2□		M3□		M4□		
	P 值	P1□		P2□		P3□		P4□		
环境敏感程度	大气	E1☑		E2□		E3□				
	地表水	E1□		E2□		E3☑				
	地下水	E1□		E2☑		E3□				
环境风险潜势	IV ⁺ □	IV□		III☑		II□		I□		
评价等级	一级□	二级□		三级□		简单分析☑				
风险识别	物质危险性	有毒有害☑		易燃易爆□						
	环境风险类型	泄漏☑		火灾、爆炸引发伴生/次生污染物排放□						
	影响途径	大气☑		地表水☑		地下水□				
事故情形分析	源强设定方法	计算法□		经验估算法□		其他估算法□				
风险预测与评价	大气	预测模型	SLAB□		AFTOX□		其他□			
		预测结果	大气毒性终点浓度-1 最大影响范围 0 m							
			大气毒性终点浓度-2 最大影响范围 0 m							
	地表水	最近环境敏感目标/, 到达时间/h								
	地下水	下游厂区边界到达时间/d								
最近环境敏感目标/, 到达时间 / d										
风险防范措施	(1) 车间按重点污染防治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 ⁻⁷ cm/s; (2) 化学品暂存库与各生产装置区隔离, 做好通风措施, 设置危险化学品、严禁烟火等标识、标牌, 地面进行防腐防渗处理。根据暂存化学品理化性质配备吸油毛毡、沙子、二氧化碳灭火器等应急物资。将固体与液体、酸性与碱性化学品分开储存。 (3) 生产车间镀槽架空设置, 架空高度≥0.3m, 并设置挡水板; 挡水板其宽比槽的两边各宽 20cm、长度不小于槽的长度, 深度不小于 10cm, 用 PVC 板制作, 与水洗槽底部无缝连接。接水盘根据收水的性质收集的废水全部用 PP 管接入相应废水排放管。 (4) 生产线整体设置托盘, 各条生产线槽边设置挡水板、高度不低于 10cm; 各条生产线过滤机、废									

工作内容	完成情况
	气处理塔设置接水盘，接水盘深度不小于 10cm。生产线托盘进行防腐防渗处理，可以保证在车间发生泄漏事故时不会向环境泄漏。若生产过程中，生产线上槽体发生破裂导致槽液泄漏，通过生产线托盘收集，再利用相应的废水管道及管沟（按含铬废水、含镍废水、前处理废水、络合废水设置）送至车间的废水收集池，再通过泵将废水输送至电镀废水集中处理厂相应的事故池。 （5）废气处理塔设置接水盘。
评价结论与建议	综上所述，采取上述措施后，拟建项目环境风险可控。
注：“□”为勾选项；“_____”为填写项	

8 污染防治措施及可行性分析论证

8.1 废气污染防治措施可行性

本项目废气污染物主要为前处理产生的颗粒物，表面处理生产线上产生的氯化氢、氨、硫酸雾、铬酸雾、氮氧化物和碱雾。

8.1.1 生产线废气收集处理方案

拟建项目电镀生产线废气主要为酸雾（氯化氢、氮氧化物、铬酸雾、硫酸雾）、碱雾和氨，各生产线均采用整线围挡+槽边双侧抽风+顶部抽风收集废气，共设置5套废气净化系统。具体方案如下：

1) 1#化学镍生产线废气经围挡+槽边双侧抽风+顶部抽风收集，进入1#酸雾处理塔处理，处理后的废气由1根45m高排气筒排放。

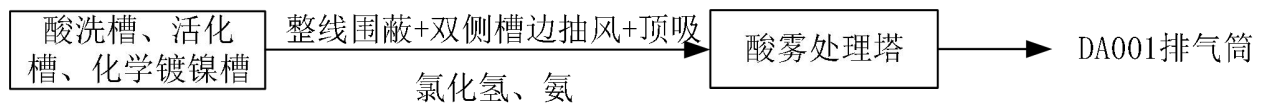


图 8.1-1 1#生产线废气处理塔废气处理流程图

2) 2#化学镍生产线废气经围挡+槽边双侧抽风+顶部抽风收集，进入2#酸雾处理塔处理，处理后的废气由1根45m高排气筒排放。

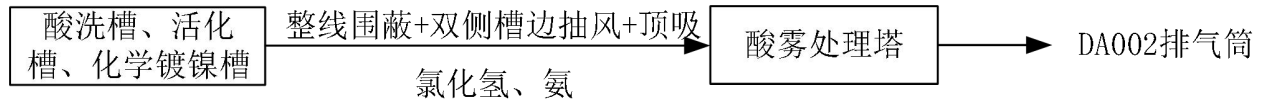


图 8.1-2 2#生产线废气处理塔废气处理流程图

3) 3#镀铬生产线废气经围挡+槽边双侧抽风+顶部抽风收集，进入1#铬酸雾回收塔+3#铬酸雾处理塔处理，处理后的废气由1根45m高排气筒排放。

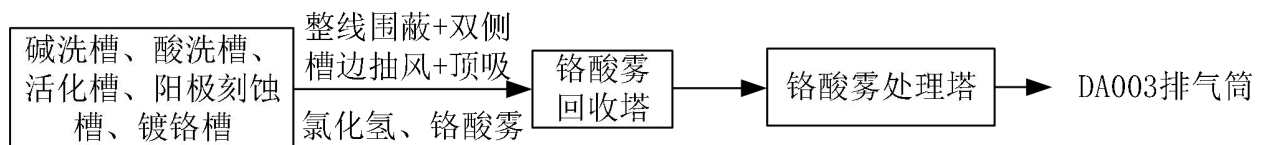


图 8.1-3 3#生产线废气处理塔废气处理流程图

4) 4#镀铬生产线废气经围挡+槽边双侧抽风+顶部抽风收集，进入2#铬酸雾回收塔+4#酸雾处理塔处理，处理后的废气由1根45m高排气筒排放。

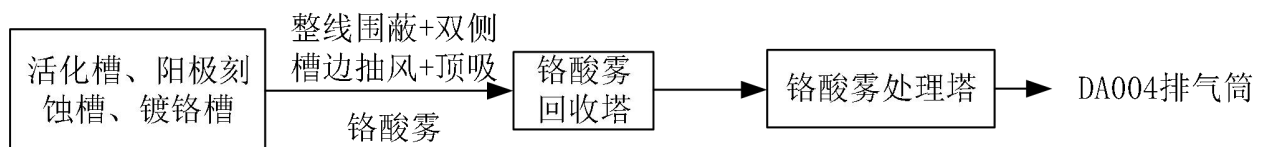


图 8.1-4 4#生产线废气处理塔废气处理流程图

5) 5#镀锌镍生产线废气经围挡+槽边双侧抽风+顶部抽风收集，进入5#酸雾处理塔处理，

处理后的废气由 1 根 45m 高排气筒排放。

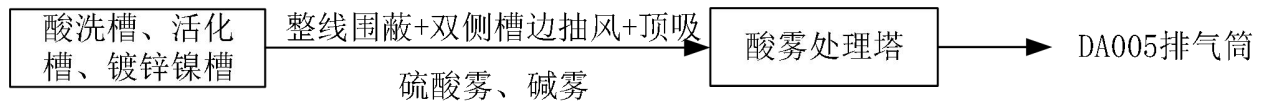


图 8.1-5 5#生产线废气处理塔废气处理流程图

8.1.2 废气治理措施可行性分析

(1) 本项目抛丸粉尘经设备自带的除尘系统处理后在打磨房内无组织排放，该技术属于《33~37, 431~434 机械行业系数手册》中干式预处理废气末端治理技术提及的可行技术。

(2) 电镀生产线氯化氢、硫酸雾、氮氧化物治理措施可行性分析

净化装置的原理为：酸雾具有易溶于水，能与碱液反应的特点。废气处理塔内装有碱溶液，此溶液经雾化的雾粒由上至下地与由下至上的酸雾粒充分接触、碰撞，在稀释、扩散、反应等作用下，酸雾中的 H^+ 与碱液反应，从而达到净化的结果，去除效率不低于 95%，本次取值氯化氢去除效率为 73%，处理后的废气经 45m 高排气筒有组织排放，废气处理方法具有自动化程度高、氯化氢去除效率高的特点。

氨气净化原理为：氨气溶于水，生成氨水，因此可以将氨气通入水中吸收。为了提高吸收效率，可以在水中添加一些物质，如 NaOH、CaO 等，这些物质可以与氨气反应，加速吸收。

该技术属于《污染源强核算技术指南 电镀》（HJ 984-2018）、《排污许可证申请与核发技术规范 电镀工业》（HJ 855-2017）中推荐技术。

(3) 电镀生产线铬酸雾治理措施可行性分析

格网回收是利用滤网过滤、阻挡废气中的铬酸微粒。铬酸废气通过过滤网时，微粒受多层塑料网板的阻挡而凝聚成液体，顺着网板壁流入下导槽，通过导管流入回收容器内。经冷却、碰撞、聚合、吸附等一系列分子布朗运动后，凝成液滴并达到气液分离被回收，残余废气经焦亚硫酸钠溶液循环喷淋还原吸收处理，综合去除效率大于 99%，本次评价按 99% 进行核算，处理后的废气经 45m 高排气筒有组织排放，废气处理方法具有自动化程度高、铬回收率高的特点。该技术属于《电镀污染防治可行技术指南》（HJ 1306-2023）中污染治理技术。

8.1.3 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。

8.2 废水污染防治措施及技术可行性

拟建项目位于加工区南区 3#厂房 1F，项目仅承担厂房内各类废水管网的建设和各类废水计量装置的单独设置，厂房外的废水输送和处理均依托加工区已建设施，项目不自建预处理设施。

8.2.1 车间各类废水收集方式及要求

(1) 生产废水经车间各类废水管网分类收集后，废水管网经由车间内管沟将项目产生的各类废水接入厂房外的各类废水分类收集管网，包括：前处理废水收集管网、含铬废水收集管网、含镍废水收集管网、络合废水收集管网，通过架空管网送到璧山工业园区废水集中处理厂对应废水处理系统处理。厂房内收集管道全部敷设在管沟内，明管收集。以上废水可直接经由车间内管沟将项目产生的各类废水接入厂房外的各类废水分类收集管网。

(2) 工艺槽设施放置平台

工艺槽放置平台：每条生产线设置在离地坪面 2.9m 的架空平台上，镀槽设置在生产线架空 0.3m 以上平台，平台具有防腐、防渗功能，并便于安装排水管道、观察镀槽渗漏情况。

(3) 工件带出液（槽边散水）收集挡水板

挡水板其宽比槽的两边各宽 20cm、长度不小于槽的长度，深度不小于 10cm，用 PVC 板制作，与水洗槽底部无缝连接。挡水板根据收水的性质收集的废水全部用 PP 管接入相应废水排放管。

相邻两镀槽无缝处理：生产线所有相邻两个镀槽之间上表面用塑料板焊接或设置伞形罩，高约 10cm，可防止槽液经槽间缝隙滴到地面。

(4) 散水收集措施

槽子上沿两侧设置散水收集平台，可有效收集槽两侧的少量的散水；部分槽体之间预留有人工检视工位，下方设有接水盘，防止散水滴落；下挂区域等设有接水盘，防止散水滴落；项目生产线布置区域修建了平台和围堰，高于车间其它地面，生产线槽体采用架空方式布置在平台上；车间地坪自下而上至少设垫层、防水层和防腐层三层。

(5) 其他要求

行车转移位设置接水槽，收集的废水排向对应的管网。车间所有废水由管道收集，不得通过排水沟收集排放，排水管道均可见。车间地面清洁采用拖把，杜绝地面冲洗。

各个车间内各类废水均按要求安装流量计。

8.2.2 加工区废水污染防治可行性分析

(1) 璧山工业园区废水集中处理厂依托可行性分析

①基本情况

璧山工业园区废水集中处理厂于 2012 年完成了《重庆璧山工业园区废水集中处理厂一期工程（电镀废水）环境影响报告书》并取得重庆市环境保护局批复（渝（市环准〔2012〕159 号）；2013 年 5 月 6 日取得环境保护设计备案回执（渝（市环设备〔2013〕39 号）。

2016 年重庆市环境保护局以“渝（市）环验〔2016〕17 号”文同意重庆璧山工业园区废水集中处理厂一期工程（电镀废水）一阶段（含铬废水、含镍废水、综合废水、前处理废水、络合废水）通过竣工环保验收；2020 年 11 月，高新区废水集中处理厂一期工程（电镀废水）二阶段（含铜废水和高浓度废水）通过自主竣工环保验收，排污许可证（证书编号：915002275520327643002P）。

加工区电镀废水处理厂主要承担加工区内入驻企业排放的电镀废水的处理任务，按含铬废水、含镍废水、含铜废水、综合废水、前处理废水、高浓度废水、络合废水 7 类进行分类处理，并预留 1 条特种废水处理线（现已变更为事故废水收集系统）和配套建设回用水量 10000m³/d 的中水回用系统（未启动，启动临时中水回用系统），废水处理规模为 2 万吨 m³/d（含铬废水处理能力 1700m³/d、含镍废水处理能力 4350m³/d、含铜废水处理能力 3200m³/d、综合废水处理能力 2700m³/d、前处理废水处理能力 4000m³/d、高浓度废水处理能力 1350m³/d、络合废水处理能力 2700m³/d）。

加工区厂房配套建设的废水收集槽、废水收集罐对各企业产生的废水进行暂存、中转。加工区企业废水首先经废水管道进入车间外悬建的事故废水收集槽，再经重力自流送至收集罐，然后经废水管网泵送至加工区电镀废水处理厂的废水池。

根据《重庆璧山高新区废水集中处理厂一期工程（电镀废水）环境影响报告书》，要求所建的废水处理系统安装在线监测设施，并与环保部门联网。电镀废水确定的在线监测项目为总铬、铬（六价）、总镍、总铜、pH 值、COD、NH₃-N、TP、总氮、水量，目前已与璧山区生态环境局在线监控系统联网。

②收集废水类型及处理工艺可行性分析

A.处理工艺

含镍废水：收集镀镍、镀锌镍合金、镀钯镍合金工艺漂洗水等含镍废水，处理能力 4350m³/d，采用化学氧化法（即 Fenton 法）破络，再经混凝沉淀去除磷酸盐和金属镍，加碱调整 pH 值，中和反应生成 Ni(OH)₂ 等沉淀物，投加 PAC 和 PAM，使废水中氢氧化物沉淀产生大量的絮体和矾花，易于进行固液分离，去除废水中镍和部分 COD，最后经多种过滤处理，进一步去除废水中微小悬浮物。由于排放标准较为严格，镍又为第一类污染物，为保

证含镍废水稳定达标，在多介质过滤后设置了超滤系统。

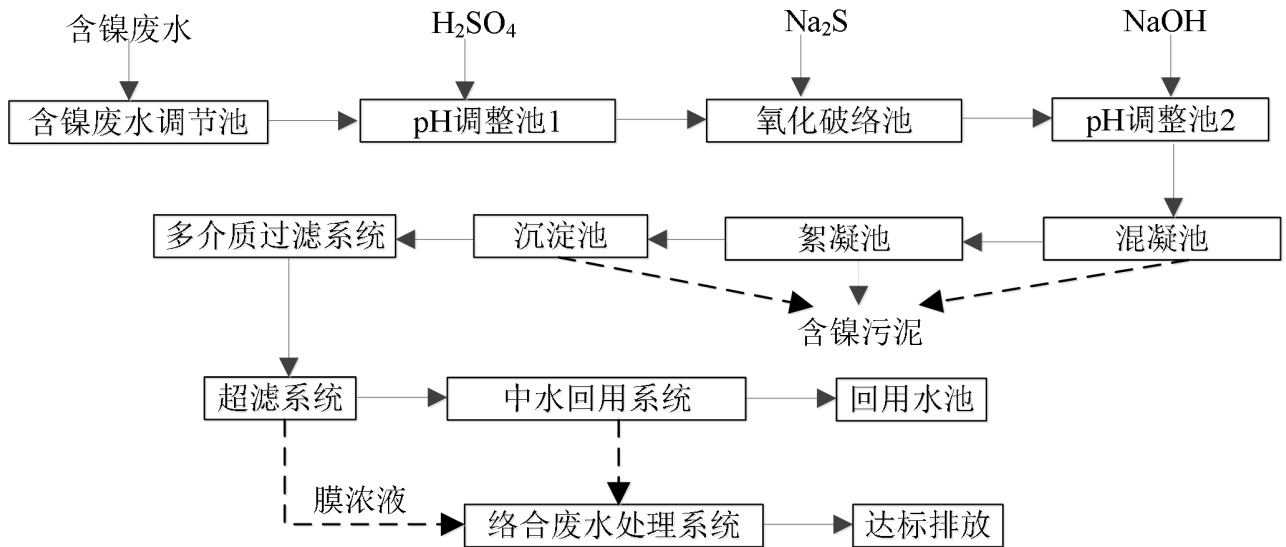


图 8.2-1 含镍废水处理工艺

含铬废水：收集镀铬、含铬钝化、铬封闭工艺漂洗水等含铬废水，处理能力 1700m³/d，采用化学还原法进行处理。即首先将废水中 Cr⁶⁺还原成 Cr³⁺，再加碱调整 pH 值，形成 Cr(OH)₃ 沉淀除去，投加 PAC 和 PAM，使废水中氢氧化物沉淀产生大量的絮体和矾花，易于进行固液分离，去除废水中总铬，之后经多种过滤处理进一步去除废水中微小悬浮物。由于拟建项目排放标准较为严格，铬又为第一类污染物，为保证含铬废水稳定达标，在多介质过滤后设置了超滤系统。

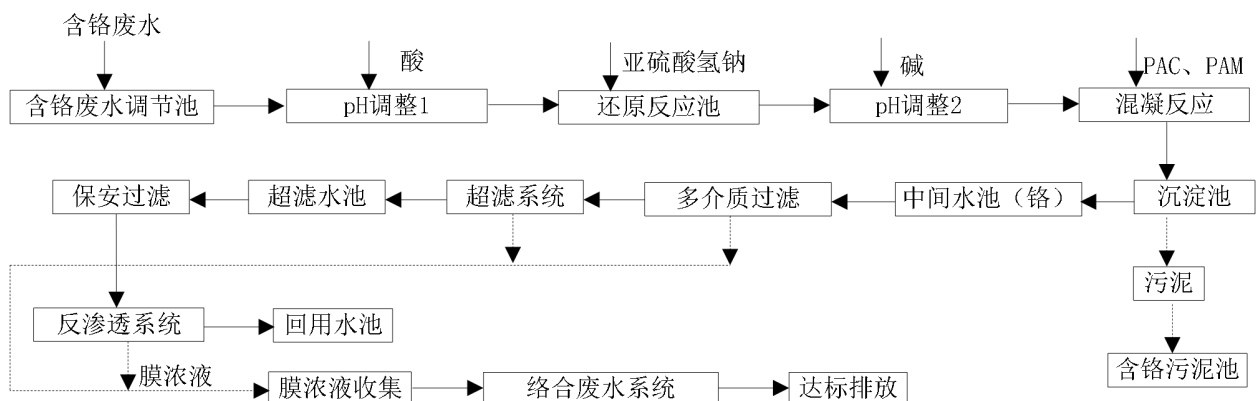


图 8.2-2 含铬废水处理工艺

前处理废水：收集镀前除油、除锈、活化等工艺漂洗水，处理能力 4000 m³/d，采用微电解+混凝沉淀+生化处理工艺，微电解工艺主要用于破坏有机基团，提高废水的可生化性能，并去除油类物质；经过混凝沉淀去除少量重金属离子后，再经过水解酸化池，将大分子有机物分解为小分子有机物，进一步提高废水的可生化性，经活性污泥池厌氧-缺氧/好氧系统处理 COD 等物质。为保证出水水质达标，最后经 MBR 膜进行深度处理实现泥水分离、经多种

过滤系统处理进一步去除废水中微小悬浮物。

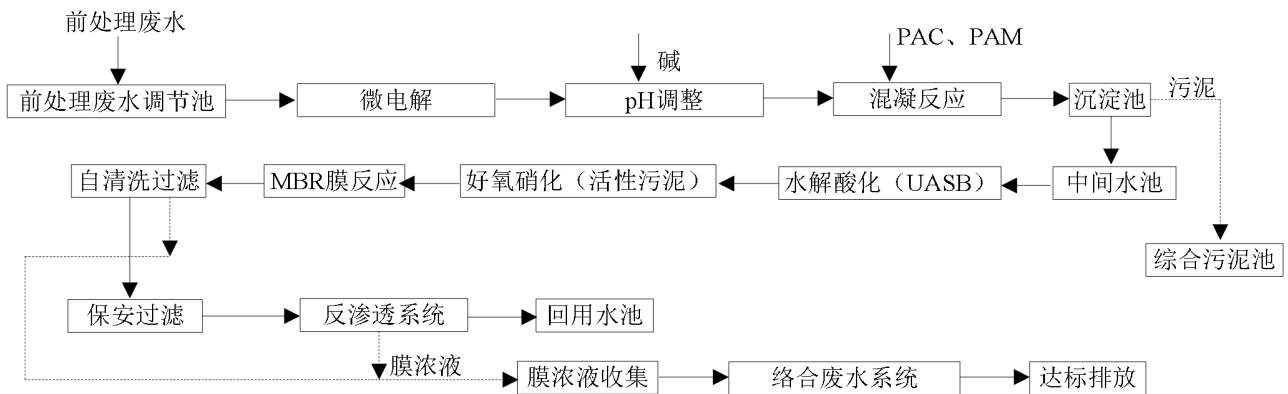


图 8.2-3 前处理废水处理工艺

络合废水：收集阳极氧化染色工艺漂洗水、车间地面清洁废水等，处理能力 2700m³/d，单独收集后，先氧化破络，将络合的金属离子释放，然后加碱生成金属离子沉淀，再经混凝、絮凝处理和进行固液分离去除重金属和磷。与经气浮处理后的高浓度废水一并进入厌氧-缺氧/好氧系统处理 COD 和去除废水中所含的氮、磷等物质，为保证出水水质达标，最后经 MBR 膜进行深度处理。根据《重庆璧山工业园区废水集中处理厂一期工程（电镀废水）一阶段竣工环境保护验收报告》“含磷废水改为络合废水，电镀工艺除了会产生含磷废水外还会产生其它络合废水、处理工艺与含磷废水类似，因此合并收集处理，改称为络合废水”。

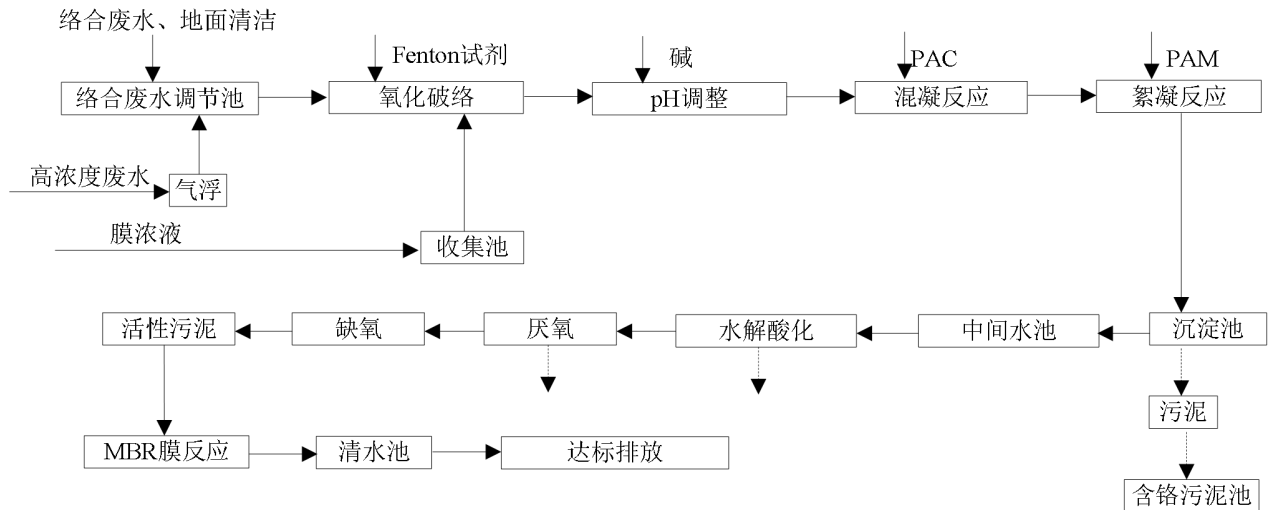


图 8.2-4 络合废水处理工艺

综合废水：收集镀锌、镀锡、镀钯等工艺漂洗水，处理能力 2700m³/d，采用化学沉淀法进行处理，即利用共沉淀原理，统一调节 pH 值，中和反应，使各种金属离子生成 M(OH)_n 等沉淀物，投加 PAC 和 PAM，使废水中氢氧化物沉淀产生大量的絮体和矾花，易于进行固液分离，去除废水中金属离子和部分 COD，最后经多种过滤和超滤系统处理，进一步去除废水中微小悬浮物。

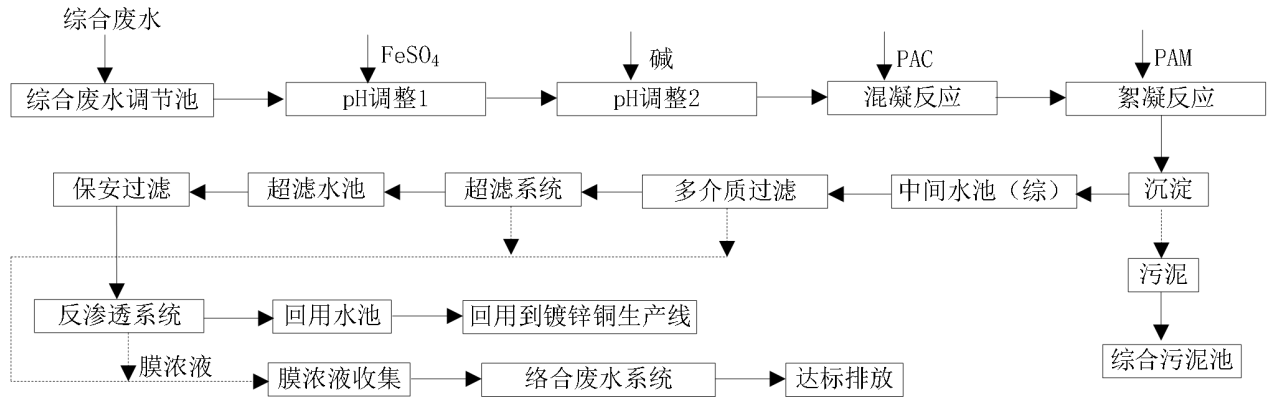


图 8.2-5 综合废水处理工艺

B.可行性分析

根据《重庆璧山工业园区废水集中处理厂一期工程（电镀废水）环境保护设计备案文件》，上述废水预测出水水质见表 8.2-1。

表 8.2-1 各类废水处理系统预测出水水质

1、前处理废水处理系统								
处理单元	项目	COD	氨氮	总磷	油类			
调节池	进水浓度（mg/L）	~500	~20	~30	~20			
混凝沉淀	出水浓度（mg/L）	~400	~15	≤1	<5			
	去除率	20%	20.00%	96.70%	70%			
水解酸化池	出水浓度（mg/L）	~320	~15	≤1	<3			
	去除率	20%	—	—	40%			
好氧及MBR池	出水浓度（mg/L）	≤80	≤8	≤1	<1			
	去除率	75%	50%	—	60%			
2、含铬废水处理系统								
处理单元	项目	pH 值	铬（六价）	总铬				
调节池	进水浓度（mg/L）	2~3	~200	~200				
还原池	出水浓度（mg/L）	2~3	~0.1	~200				
	去除率	—	99.75%	—				
混凝沉淀	出水浓度（mg/L）	8~9	≤0.1	<0.8				
	去除率	—	—	100%				
砂滤及超滤	出水浓度（mg/L）	8~9	≤0.1	<0.5				
	去除率	—	—	35%				
3、含镍废水处理系统								
处理单元	项目	pH 值	镍					
调节池	进水浓度（mg/L）	3~5	~200					
混凝沉淀	出水浓度（mg/L）	8~9	≤0.5					
	去除率	—	99.50%					
砂滤及超滤	出水浓度（mg/L）	8~9	≤0.1	<70				
	去除率	—	80%	15%				
4、络合废水处理系统								
处理单元	项目	COD	氨氮	总氮	总磷	油类	总铜	总锌
调节池	进水浓度（mg/L）	~450	~20	~25	~5	~5	30	30
高级氧化+混凝沉淀	出水浓度（mg/L）	~400	~15	~25	≤1	<3	≤0.5	≤1
	去除率	10%	25.00%	—	96.70%	40%	98.33%	96.7%

水解酸化池	出水浓度 (mg/L)	~350	~15	~25	≤1	<3	≤0.3	≤0.8
	去除率	15%	—	—	—	—	40%	20%
厌氧池	出水浓度 (mg/L)	~320	~15	~25	≤1	<3	≤0.3	≤0.8
	去除率	10%	—	—	—	—	—	—
缺氧池	出水浓度 (mg/L)	~300	~15	~25	≤1	<3	≤0.3	≤0.8
	去除率	10%	—	—	—	—	—	—
好氧及 MBR 池	出水浓度 (mg/L)	≤50	≤8	≤15	≤0.5	<1	≤0.3	≤0.8
	去除率	82%	50%	60%	50%	67%	—	—

由上表可知，上述废水经处理后，出水水质能满足《电镀污染物排放标准》（GB 21900-2008）中表 3 规定的水污染物特别排放限值。

总体来说，园区电镀废水处理厂各类废水处理工艺主要为物化法处理，受外环境变化影响较小，在确保严格按操作规程执行，可实现废水出水水质稳定。因此上述各废水处理工艺合理可行。

③ 中水回用可行性分析

A. 临时中水回用系统

目前启动的中水回用系统为污水处理厂原建设的回用水量 10000m³/d 的中水回用系统（含镍、含铬、综合<包括含铜>和前处理）中的含铬废水中水回用系统（现已改造为临时中水回用系统），设计处理能力 1700m³/d（总回用水量 1000m³/d），废水处理厂处理达标后的含铜、含镍、含铬以及综合四种废水一并进入临时中水回用系统进行处理，达到《城市污水再生利用工业用水水质》（GB/T 19923-2005）中“工艺与产品用水”标准后回用于加工区企业生产用水，临时中水系统设计产水率为进水量的 60%，出水进入中水储罐，由计量泵通过 1 根明管送至加工区各楼栋。

拟建项目含铬废水、含镍废水进入临时中水回用系统，处理达《城市污水再生利用工业用水水质》（GB/T 19923-2005）中“工艺与产品用水”标准后回用于加工区企业生产用水是可行的。且依托的临时中水回用系统采用微滤/超滤膜为主要处理工艺，因此重金属离子经回用水处理系统，去除效率取 90%，回用水的重金属离子浓度为总铬：0.05mg/L，总镍：0.01mg/L，满足《地表水环境质量标准》（GB 3838-2002）里 II 类标准（铬（六价）≤0.5mg/L，镍≤0.02mg/L）。因此依托该中水回用系统处理后，回用水质也能满足要求，依托可行。

B. 远期中水回用系统

重庆璧山工业园区废水集中处理厂一期工程（电镀废水）按含铬废水、含镍废水、含铜废水、综合废水、前处理废水、高浓度废水、络合废水等 7 类废水分类进行处理，配套建设回用水处理系统，回用水处理规模为 10000m³/d，确定的电镀尾水回用工艺采用以反渗透为核心的工艺。电镀废水经处理后，达标尾水泵送至回用系统，再经过多介质过滤、超滤装置、

反渗透装置进行一系列深度处理后，回用到各企业电镀清洗系统。

污水处理厂设计的中水回用系统设计总回用水量为 $10000\text{m}^3/\text{d}$ ，总中水回用率约 50%。回用水管道设计位于废水收集管道的上层。采用 PP 管，法兰连接，管径 DN80~DN250，各分类管道建设长度均约 1.5km。采用压力管道，最大压力（内压）约 0.6Mpa。按照不同类别，回用水管道分类标识并标明种类。目前该回用水系统处理系统已建，管廊已建，回用管网未建。

拟建项目废水产生量为 $66.303\text{m}^3/\text{d}$ ，废水经多介质过滤、超滤装置、保安过滤、反渗透装置进行一系列深度处理后，回用可行，依托可行。

④ 进水水质符合性分析

表 8.2-2 拟建项目与园区电镀废水处理厂要求的进水水质对比情况表

废水处理系统	污染因子	电镀废水处理厂进水浓度 (mg/L)	拟建项目污水浓度 (mg/L)	是否符合
前处理废水处理系统	pH	5~10	5~10	符合
	COD	≤ 500	288	
	氨氮	≤ 30	13	
	石油类	≤ 30	10	
	总磷	≤ 30	11	
含铬废水处理系统	pH	3~5	4~5	符合
	铬（六价）	≤ 200	43	
含镍废水处理系统	pH	5~7	3~6	符合
	COD	≤ 150	150	
	镍	≤ 200	17	
	总磷	≤ 30	30	
络合废水处理系统	pH	5~10	3~6	符合
	COD	≤ 350	109.7	
	总磷	≤ 200	187.4	

由上表可知，本项目各类生产废水产生浓度均满足污水处理站设计进水水质要求。

⑤ 废水排放统计情况

电镀废水集中处理厂设计处理能力为 $20000\text{m}^3/\text{d}$ ，根据跟踪评价统计数据，并叠加跟踪评价后通过环评审批的企业排水量，加工区已入驻企业的环评废水总排放量为 $6647.27\text{m}^3/\text{d}$ ，剩余处理能力为 $13352.73\text{m}^3/\text{d}$ ，现有企业环评废水排放总量远低于污水处理厂的设计处理能力，现各类废水处理系统有大量富余处理能力。本项目排水量为 $66.303\text{m}^3/\text{d}$ ，污水处理厂接纳可行。

废水经处理后第一类污染物和五类重金属排放标准执行《重庆市电镀行业废水污染物自愿性排放标准》（T/CQSES 02-2017）排放限值，其他污染物执行《电镀污染物排放标准》（GB 21900-2008）表 3 标准。尾水管从电镀废水处理厂南侧出厂后，沿厂外市政道路向东

铺设，最终接入修建于璧南河边的排污口。

综上所述，拟建项目生产废水水质、水量均满足电镀废水集中处理厂的要求，该园区电镀废水处理厂及配套管网已建成，采用的废水治理措施先进、可靠，处理后的废水完全能够满足排放标准要求，拟建项目废水依托园区电镀废水处理厂处理均是可行的。

8.3 噪声防治措施及技术可行性

拟建项目噪声污染主要来源于生产设备风机、冷却塔、空压机等设备噪声，主要控制措施有：对风机选用低噪声设备，进行基础减振，风机排风管和进风管均安装消声器，管道进出口加柔性软接；对空压机选用低噪声设备、基础减振、独立空压机房隔声；还应对高噪声设备工作时间合理化，加强机器的维护和管理，减弱噪声影响。采取上述措施后，再加上厂区范围的空间距离较大，经距离衰减后，通过上述隔声降噪措施后厂界噪声昼间（夜间不生产）能够满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）3类标准要求。拟建项目噪声采用的方法是确实可行的。

8.4 固体废物处置技术可行性

8.4.1 危险废物

拟建项目车间设置当日危废暂存点2处，车间暂存危废当日转运至加工区危险废物贮存点进行暂存，由建设单位委托相关资质单位进行处置。拟建项目车间整体进行重点防渗处理，危废暂存点为相对独立的房间，危废分类采用包装桶储存后置于托盘上进行暂存，危废暂存点及其危废暂存的管理满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）中“贮存点”环境管理要求。

拟建项目危险废物主要为浮油（化学除油、电解除油等）、废酸（酸洗、活化等）、废碱（碱洗等）、中和废液（中和等）、含铬废槽渣（刻蚀、镀铬、钝化等）、含镍废槽渣（电镀锌镍等）、废化学镍槽液（化学镀镍等）、废滤芯、废化学品包装材料、车间废拖把及废劳保用品、废活性炭、RO膜、设备保养产生的废润滑油/桶等危险废物，定期送至有相关资质的危险废物处置单位处理。

结合相关环保要求本评价提出如下环保要求：

①加强槽渣等危险废物的有效收集，制定操作规范，严格管理机制，加强对职工的宣传教育，从源头上实现危险废物减量化的目的。

②地面采取防渗、防腐处理；营运期产生的危险废物采取加盖桶装，分类收集储存，收集桶应粘贴危险废物标识，禁止将一般工业固废和生活垃圾混合其内。

③危险废物贮存设施必须按 GB 15562.2 的规定设置警示标志。

④建设单位应建立危险废物台账管理，如实记载拟建项目产生危险废物的种类、数量、利用、贮存、处置、流向等信息。

⑤危险废物转移应按照联单制管理。在进行危险废物转移时，严格按照国家规定的统一格式、条件和要求，对所交接、运输的危险废物如实进行转移报告单的填报登记，并按程序和期限向有关生态环境部门报告。

⑥按环保管理要求进行暂存和转移危险废物。

⑦在危废由车间运往加工区危险废物贮存点的过程中要做好危废的防渗漏措施，危废应装在具有防腐防渗功能的密闭容器内，运输时在该容器底部应放置托盘，托盘容积应大于危废存放容器的容积，防止危废发生泄漏。

8.4.2 一般工业固体废物

拟建项目依托园区建成一般工业固废暂存点，一般工业固废贮存应满足防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求：

①贮存场应按 GB 15562.2 设置环境保护图形的警示、提示标志。

②一般工业固废贮存、处置场，禁止生活垃圾混入。

③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。

8.4.3 生活垃圾

厂区生活垃圾袋装化收集，集中堆放，依托加工区生活垃圾收集系统，由加工区专人管理，定期交环卫部门处理。

综上，拟建项目固体废物采取以上处理措施后，产生的固体废物对环境的影响小。

8.5 地下水污染防治措施技术可行性

项目位于工业园区范围内，评价范围内居民均采用自来水，不涉及地下水取水，无已开发的集中式地下水水源。本项目营运期间将使用种类较多的化学品，针对本项目可能发生的地下水污染，地下水污染防治措施按照“源头控制、分区防治、污染监控、应急响应”相结合的原则，从污染物的产生、入渗、扩散、应急响应全方位进行控制。

8.5.1 主要污染控制措施

(1) 生产线建设挡水板，其宽比槽的两边各宽 20cm、长度不小于槽的长度，深度不小于 10cm，用 10mmPVC 板制作。

生产线托盘根据收水的性质分区域设置，收集的废水全部用 PP 管接入相应类别废水排放管。下挂工件转移至烘干机时，采用带接水盘的小车进行转运。

(2) 拟建项目生产区域位于地面架空 2.9m 平台上, 生产线位于架空平台上再次架空 0.3m 处, 车间地面、围堤及生产线托盘全部进行重点防腐、防渗处理。

(3) 所有相邻两个工艺槽之间上表面用 4mm 厚塑料板焊接或设置伞形罩, 可防止槽液经槽间缝隙滴到地面。

(4) 所有设备凡与水接触部件均为不锈钢、PVC、ABS 等防腐材质。所有阀体(空气管道除外), 包括自动阀、切换阀、球阀等均为 PVC、衬胶等防腐材质。

(5) 做好含重金属废物和废酸液的收集、贮存和管理, 防止渗滤液和废酸液外渗污染地下水。在车间内设置加盖桶装收集危险废物, 避免化学品与地面直接接触。

(6) 生产线设置生产线托盘, 防止槽液泄漏污染地下水。

(7) 电镀车间内管道沿车间地面明管布置。

(8) 危险废物贮存点、化学品储存间设有收集地沟和收集池, 车间地面及危险废物贮存点、化学品储存间地面及裙脚范围按重点污染防治区进行防腐防渗处理, 防渗层要求等效黏土防渗层 $Mb \geq 6.0m$, $K \leq 1 \times 10^{-7} cm/s$ 。

(9) 化学品暂存库与生产装置区隔离, 做好通风措施, 地面进行防腐防渗处理。将固体与液体、酸性与碱性化学品分开储存。液体化学品临时储存区设立围堤, 防止化学品泄漏污染地下水。

8.5.2 防渗控制措施

根据建设单位提供资料, 拟建项目全车间按重点污染防治区进行防腐防渗处理, 防渗层要求等效黏土防渗层 $Mb \geq 6.0m$, $K \leq 1 \times 10^{-7} cm/s$ 。

8.5.3 污染监控及应急响应措施

①各类废水管线敷设“可视化”, 即管道尽可能地上敷设, 做到污染物“早发现、早处理”, 以减少由于埋地管道泄漏而可能造成的地下水污染。

②生产废水采用分类收集、分质处理的原则, 采用架空布置的密闭管道输送至重庆璧山工业园区废水集中处理厂处理, 管道应严格做好防渗、防腐、防漏处理; 室外排水沟也应做防渗处理。

③建立地下水监测长效机制, 将加工区设置的地下水监测井作为长期监测井使用, 定期进行地下水样品采集和测试, 并对测试结果进行分析, 以追踪地下水环境质量情况。

④制定废水泄漏应急响应计划, 并明确专人负责对事故的应急处置工作。

⑤加强管理, 指派专人负责检查维护、档案管理工作, 随时对生产中各环节进行监督检查, 确保相关资料能及时查阅、调取。如有泄漏事故发生, 第一时间上报。

上述措施为电镀行业现在成熟、广泛的防治措施，采取以上处理措施后可有效防止对地下水污染。

8.6 土壤防治措施

拟建项目车间设置危废暂存点 2 处，车间暂存危废当日转运至加工区危险废物贮存点进行暂存，由建设单位委托相关资质单位进行处置。危废暂存点严格按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）中贮存点建设要求进行建设。加工区危险废物贮存点已全部进行了防腐防渗措施并通过了环保验收。通过上述措施后，重金属渗入土壤的含量较少，环境是可以接受的。

主要措施包括：

①建立土壤和地下水污染隐患排查治理制度，定期对重点区域、重点设施开展隐患排查。发现污染隐患的，应当制定整改方案，及时采取技术、管理措施消除隐患。隐患排查、治理情况应当如实记录并建立档案。

②电镀线等存在土壤污染风险的设施，按照国家有关标准和规范的要求，设计、建设和安装有关防腐蚀、防泄漏设施和泄漏监测装置，防止有毒有害物质污染土壤和地下水。

③加强废气处理设施的维护和投药，使废气处理设施处理能力保持高效，减少污染物排放。

④车间地面及危废暂存点、化学品储存间地面及裙脚范围进行重点防腐、防渗处理。同时定期维护相应分区防渗措施，维持相应防渗区的防渗能力。防止槽液、废水等泄漏污染土壤。

⑥液体化学品临时储存区设立围堤；生产线设置生产线托盘；废气处理设施设置接水盘。防止槽液、废水等泄漏污染土壤；

⑦拟建项目生产车间地面的混凝土基础做防渗处理，防渗层按《环境影响评价技术导则—地下水环境》（HJ 610-2016）附录重点防渗区要求铺设，保证渗透系数 $\leq 10^{-7}\text{cm/s}$ 。危废暂存点严格按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）中贮存点建设要求进行建设。危废的转移执行《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），定期送有处理资质的单位进行处理。通过上述措施后，项目对土壤环境影响可以接受。

通过以上措施从源头控制、过程防控上避免对土壤环境的污染。

8.7 拟建项目污染防治措施汇总表

拟建项目总投资 1300 万元，环保投资 142 万元，占总投资的 10.9%，投资明细见表 8.7-1。

表 8.7-1 拟建项目环保设施及投资（万元）

项目	治理内容	治理措施	治理效果	投资估算（万元）
废水治理	污废水	车间内按水质种类进行分类接管，全厂共有 5 类废水管道，即前处理废水、含镍废水、含铬废水、综合废水、络合废水（生活污水经络合废水处理系统处理），污水管线“可视化”。各类废水分类设置排水计量装置并进行计量。	达标排放	10
废气治理	1#线废气处理系统	1#线设置废气处理塔 1 座（位于楼顶）；废气处理塔设置计量装置、pH 自动监测装置、专用电表和自动加药装置； 1#线生产线产生碱雾、氯化氢、氨采用围蔽+双侧槽边抽风+顶部抽风收集后排入 1#废气处理塔，废气（碱雾、氯化氢、氨）集中收集到 1#废气处理塔处理后通过 45m 排气筒排放（DA001），风量 21000m ³ /h。	达标排放	9
	2#线废气处理系统	2#线设置废气处理塔 1 座（位于楼顶）；废气处理塔设置计量装置、pH 自动监测装置、专用电表和自动加药装置； 2#线生产线产生碱雾、氯化氢、氨采用围蔽+双侧槽边抽风+顶部抽风收集后排入 2#废气处理塔，废气（碱雾、氯化氢、氨）集中收集到 2#废气处理塔处理后通过 45m 排气筒排放（DA002），风量 25000m ³ /h。	达标排放	12
	3#线废气处理系统	3#线设置废气处理塔 1 座（位于楼顶）；废气处理塔设置计量装置、pH 自动监测装置、专用电表和自动加药装置； 3#线生产线产生碱雾、氯化氢、硫酸雾、铬酸雾采用围蔽+双侧槽边抽风+顶部抽风收集后排入铬酸雾回收塔+3#废气处理塔，废气（碱雾、氯化氢、硫酸雾、铬酸雾）集中收集到 3#废气处理塔处理后通过 45m 排气筒排放（DA003），风量 65000m ³ /h。	达标排放	18
	4#线废气处理系统	4#线设置废气处理塔 1 座（位于楼顶）；废气处理塔设置计量装置、pH 自动监测装置、专用电表和自动加药装置； 4#线生产线产生碱雾、硫酸雾、铬酸雾采用围蔽+双侧槽边抽风+顶部抽风收集后排入铬酸雾回收塔+4#废气处理塔，废气（碱雾、硫酸雾、铬酸雾）集中收集到 4#废气处理塔处理后通过 45m 排气筒排放（DA004），风量 100000m ³ /h。	达标排放	22
	5#线废气处理系统	5#线设置废气处理塔 1 座（位于楼顶）；废气处理塔设置计量装置、pH 自动监测装置、专用电表和自动加药装置； 5#线生产线产生碱雾、硫酸雾、硝酸雾采用围蔽+双侧槽边抽风+顶部抽风收集后排入 5#废气处理塔，废气（碱雾、硫酸雾、硝酸雾）集中收集到 5#废气处理塔处理后通过 45m 排气筒排放（DA005），风量 120000m ³ /h。	达标排放	25
	抛丸废气	抛丸粉尘经设备自带除尘器处理后在车间内无组织排放，并加强车间通风。	达标排放	1
噪声防治	生产设备噪声	选用低噪声型设备，采用减振、消声、建筑隔声等综合治理	厂界达标	5
固废处置	生活垃圾	运往生活垃圾处置场	不污染环境	5
	一般工业固废	可利用的外售或交厂家回收利用，不可利用的送一般固废处置场处置		
	危险废物	车间设置危险废物贮存点 2 处，运输采用防腐防渗的密闭容器，并在容器下设一个托盘防止危废渗漏		10

风险措施	化学品仓库	地面防渗、防腐处理，设围堤	不污染环境	4
	生产线槽体	车间室内设围堰、工艺槽体底安接水盘	不污染环境	5
	事故池	依托电镀集中加工区设置的应急事故池	不污染环境	/
	车间地面	生产区域设置在 2.9m 架空层，生产线设置在架空层上 0.3m 处，车间地面及危险废物贮存点、化学品储存间地面及裙脚范围进行重点防腐、防渗处理	不污染环境	10
	配套建设风险防范设施，建立健全环境风险防范体系，编制环境风险应急预案并备案，且定期开展环境风险防范演练。		按要求执行	6
地下水污染防治措施	分区防渗措施	电镀车间地面均进行重点防渗、防腐，防渗层要求等效黏土防渗层 $Mb \geq 6.0m$ ， $K \leq 1 \times 10^{-7} cm/s$	杜绝污水污染地下水	已计入风险措施
	其他措施	车间地面清洁采用拖把，杜绝地面冲洗；各类废水管线敷设“可视化”，即管地上敷设；制定地下水监测计划，定期监测地下水水质。		
其他	产能控制	生产线设置能源监控装置。	运行监控	计入建设投资
/	合计	/	/	142

9 污染物排放总量控制

9.1 总量控制指标

根据《“十四五”期间全国主要污染物排放总量控制计划》及重庆市环境管理有关要求，结合项目排污特征，确定拟建项目污染物排放总量控制和考核因子如下：

废水总量控制因子：COD、氨氮、总铬、铬（六价）。

废气总量控制因子：氮氧化物。

9.2 污染物排放总量核定

（1）废水

项目建设后废水总量控制污染物排放核算结果见表 9.2-1。

表 9.2-1 废水污染物总量核算表 单位：t/a

序号	污染物	排放量
1	COD	0.9945
2	石油类	0.0398
3	NH ₃ -N	0.1591
4	总磷	0.0099
5	总氮	0.2984
6	总镍	0.0020
7	总锌	0.0199
8	总铬	0.0040

废水控制总量指标为：COD 排放量为 0.9945t/a、氨氮排放量为 0.1591t/a、总铬排放量 0.0040t/a。

（2）废气

本项目工艺废气污染物主要为氯化氢 0.7306t/a；氨 1.8626t/a；铬酸雾 0.0007t/a。根据《建设项目主要污染物排放总量指标审核及管理暂行办法》，氮氧化物需获得总量指标。本项目产生的氮氧化物极少，不涉及总量指标。

9.3 污染物总量解决途径

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，拟建项目化学需氧量、氨氮、氮氧化物需获得总量指标。拟建项目化学需氧量、氨氮总量满足园区总量控制指标，无需单独申请；本项目总铬、铬（六价）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，由企业向璧山区生态环境局申请，再由璧山区生态环境局统一向重庆市生态环境局申请取得。

10 环境经济效益分析

10.1 经济效益和社会效益

拟建项目总投资 1300 万元，投产总电镀面积 70 万 m²/a，总产值 3000 万元，因此拟建项目具有良好的经济效益。

同时该项目投产后，新增员工 80 人，且大部分职工在当地招聘，为当地提供就业机会，具有一定的社会效益。

10.2 环境经济效益分析

经济效益分析即资金投入与产出两者的对比分析。环境经济效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。在环境经济效益分析中，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。

10.2.1 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 142 万元。

10.2.2 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：maxPi—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 10.2-1 和表 10.2-2 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 10.2-1 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
1300	142	3000	40010	19890.9

表 10.2-2 环境经济指标

HG 万 m ³ /万元	HW t/万元	HJ (%)
13.34	6.63	14.2

10.2.3 防治污染设施投资估算及环境效益分析

(1) 年环保费用

$$HF = \sum_{i=1}^m C_i + \sum_{j=1}^n J_j + FF$$

式中：HF 为年环保费用； $\sum_{i=1}^m C_i$ 为三废处理的成本费，包括材料、动力、水费和人工费等； $\sum_{j=1}^n J_j$ 为三废处理设备折旧、维修费、技术措施等费用；FF 为污染排污及罚款等费用。

1) 建设项目估算环保投资约为 142 万元，占总投资的 10.9%，按 20 年折旧计算，平均每年折旧费为 7.1 万元；

2) 运行费用是为了充分保障环保设施的效率、维持其正常运行而发生的费用，主要包括人工费、水电费、药剂费、维护费等，项目投运后，环保设施运行费用约为 50 万元/a。

3) 危废处置按 3500 元/t 计，则固废处理处置费用约为 50.9 万元。

4) 若因污染环境而缴纳的排污费约 5 万元。

综上，合计 HF 为 113 万元。

10.2.4 环保效益分析

因环保投资带来的可量化的收益：

$$ET = \sum_{i=1}^n S_i$$

式中， S_i 为各项收益。

① 直接经济效益

项目采取逆流水洗、中水回用等节水措施，可节约水资源价值为 20 万元。

一般工业固废作为生产原料回收利用，将产生一定收益，约为 2.0 万元/年。

② 间接经济效益

间接经济效益主要指环保设施带来的社会效益，包括环境污染损失的减少，人体健康的保护费用的减少，控制污染物达标排放免缴或减少环保税、罚款和赔偿费等。预计间接经济效益 150 万元/年。

因此，拟建项目因环保投资带来的可量化的收益估算约 177 万元。

10.2.5 环保投资效益比

$$ZJ = \frac{ET}{HF} = 177/113 = 1.57$$

即投入 1 万元可收到 1.57 万元的收益，可以认为拟建项目有一定的环保投资效益比。

综上所述，拟建项目投入了一定的资金，对所涉及的污染物排放治理，同时拟建项目有较好的依托条件能使污染物排放稳定达到排放标准，从而保证经济发展与环境保护协调发展，从经济角度来看项目的环保投资达到较好环保效果。

因此，评价认为，从保护环境的角度出发，项目的效益是显著的，可行的。

11 环境管理和环境监测

11.1 环境管理体系

11.1.1 加工区的环保管理

根据《璧山高新区电镀集中加工区规划环境影响跟踪评价报告书》，加工区环境管理的任务是：

- (1) 贯彻执行国家、地方的环境保护法律、法规和标准，落实排污口规整工作。
- (2) 认真贯彻落实加工区的污染防治措施，确保环保设施的正常运行，使污染治理达到预期效果，负责对清洁生产工艺进行检查与落实。
- (3) 建立完善的环境保护规章制度（岗位责任制、操作规程、安全制度、管理规定等），并实施、落实环境监测制度。
- (4) 针对噪声、废水处理设施及废气排放监控设施进行维护、监督管理，确保设备正常并高效运行。并根据污染物监测结果、设备运行指标等做好统计工作，建立污染源档案。
- (5) 为企业收集并积累各种环境资料，建立环境质量档案；搞好环境保护宣传和职工环境意识教育及技术培训等工作。
- (6) 检查环境管理工作中的问题和不足，及时提出改进意见；并协同当地环境保护主管部门处理与加工区有关的环境问题，维护好公众的利益。
- (7) 监督检查项目环境保护“三同时”的执行情况；负责危险化学品的贮运、使用的安全管理；防火防爆、防毒害的日常管理及应急处理、疏散措施的组织。
- (8) 负责污染防治及风险防范设施的管理，督促污染防治设施的检修和维护，确保设备正常并高效运行，严禁不达标的污染物外排，严禁事故废水外排。
- (9) 负责组织突发事件的应急处理和善后事宜，维护好公众的利益。
- (10) 加强对管线、容器、设备中的物料进行收集、回收和利用；严格停工、检修、开工期间的环保管理。
- (11) 各生产装置的污水、循环水、清水管网必须设有醒目的标志牌、计量仪表，建立自动在线连续监测系统：标志牌应符合 GB15562.1-1995 的要求。

- (12) 设立专门的绿化机构与人员、统一规划实施环境绿化。

11.1.2 环境保护管理机构

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

保部门的联系。

11.1.3 拟建项目环境保护管理

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

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

(2) 向员工宣传和落实国家及地方有关环境保护政策、法规、标准。

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

(4) 拟建项目应该建立专门的环境保护管理机构并配备人员负责整个工厂环境保护管理工作，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；制定环保规划，建立环保档案；与当地环保部门、周边群众和单位建立良好的合作关系；搞好企业环保宣传工作，提高全员环保意识。

(5) 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。确保标准的实施与运行。

(6) 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。

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

(8) 定期开展必要的监测、监控工作。

11.2 污染源排放清单及验收要求

11.2.1 项目组成及原辅材料组分要求

项目组成一览表见表 3.3-1，拟建项目原辅材料组分及消耗量，见表 3.3-3。

11.2.2 主要环境保护措施

本项目采取的主要环保措施及风险防范措施，见表 11.2-1。

表 11.2-1 拟建项目主要环保措施及风险防范措施一览表

项目	治理内容	治理措施
废水治理	生产废水、生活污水	车间内按水质种类进行分类接管，全厂共有 4 类废水管道，即前处理废水、含镍废水、含铬废水、络合废水（生活污水进入络合废水处理系统），污水管线“可视化”。各类废水分类设置排水计量装置并进行计量。
废气	1#线废	1#线设置废气处理塔 1 座（位于楼顶）；废气处理塔设置计量装置、pH 自动监测

治理	气处理系统	装置、专用电表和自动加药装置； 1#线生产线产生碱雾、氯化氢、氨采用围蔽+双侧槽边抽风+顶部抽风收集后排入1#废气处理塔，废气（碱雾、氯化氢、氨）集中收集到1#废气处理塔处理后通过45m排气筒排放（DA001），风量21000m ³ /h。
	2#线废气处理系统	2#线设置废气处理塔1座（位于楼顶）；废气处理塔设置计量装置、pH自动监测装置、专用电表和自动加药装置； 2#线生产线产生碱雾、氯化氢、氨采用围蔽+双侧槽边抽风+顶部抽风收集后排入2#废气处理塔，废气（碱雾、氯化氢、氨）集中收集到2#废气处理塔处理后通过45m排气筒排放（DA002），风量25000m ³ /h。
	3#线废气处理系统	3#线设置废气处理塔1座（位于楼顶）；废气处理塔设置计量装置、pH自动监测装置、专用电表和自动加药装置； 3#线生产线产生碱雾、氯化氢、硫酸雾、铬酸雾采用围蔽+双侧槽边抽风+顶部抽风收集后排入3#废气处理塔，废气（碱雾、氯化氢、硫酸雾、铬酸雾）集中收集到1#铬酸雾回收塔+3#废气处理塔处理后通过45m排气筒排放（DA003），风量65000m ³ /h。
	4#线废气处理系统	4#线设置废气处理塔1座（位于楼顶）；废气处理塔设置计量装置、pH自动监测装置、专用电表和自动加药装置； 4#线生产线产生碱雾、硫酸雾、铬酸雾采用围蔽+双侧槽边抽风+顶部抽风收集后排入2#铬酸雾回收塔+4#废气处理塔，废气（碱雾、硫酸雾、铬酸雾）集中收集到4#废气处理塔处理后通过45m排气筒排放（DA004），风量100000m ³ /h。
	5#线废气处理系统	5#线设置废气处理塔1座（位于楼顶）；废气处理塔设置计量装置、pH自动监测装置、专用电表和自动加药装置； 5#线生产线产生碱雾、硫酸雾采用围蔽+双侧槽边抽风+顶部抽风收集后排入5#废气处理塔，废气（碱雾、硫酸雾）集中收集到5#废气处理塔处理后通过45m排气筒排放（DA005），风量120000m ³ /h。
	抛丸废气	抛丸粉尘经设备自带除尘器处理后在车间内无组织排放，并加强车间通风。
噪声防治	生产设备噪声	选用低噪声型设备，采用减振、消声、建筑隔声等综合治理
固废处置	生活垃圾	车间生活垃圾采用生活垃圾桶收集，定期送市政环卫部门处置
	一般工业固废	可利用的外售或交厂家回收利用，不可利用的送一般固废处置场处置
	危险废物	车间设置危险废物贮存点2处，按其化学性质和固、液状态分区放置，设置围堰，暂存点内加盖桶装临时收集危险废物，设置接液盘，统一交给有资质的单位处理
风险措施	化学品仓库	地面防渗、防腐处理，设不低于20cm高围堤
	生产线槽体	车间室内设围堰、工艺槽体底安接水盘，接水盘宽比工作区域的两边各宽20cm，深度不小于20cm，与槽底部无缝连接。
	酸雾塔	设置在专门的围堰内，围堰按重点污染防治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 ⁻⁷ cm/s；酸雾塔下方并设置接液盘
	事故池	依托电镀集中加工区设置的应急事故池
	车间地面	生产区域设置在2.9m架空层，生产线设置在架空层上0.3m处，车间地面及危险废物贮存点、化学品储存间地面及裙脚范围进行重点防腐、防渗处理
地下水污染防治措施	分区防渗措施	电镀车间地面均进行重点防渗、防腐，防渗层要求等效黏土防渗层 Mb≥6.0m，K≤1×10 ⁻⁷ cm/s
	跑冒滴漏	设置工件带出液（散水）收集平台；建工艺槽设施放置平台，对平台和地面防腐防渗；电镀车间及污水处理站内管道沿车间地面明管布置；电镀车间与污水处理站之

		间管道敷设采用架空管廊布置。
	其他措施	车间地面清洁采用拖把，杜绝地面冲洗。

11.2.3 污染源排放清单

一、废气排放清单

表 11.2-2 废气排放清单

污染源	执行标准	污染因子	排放限值			污染物排放总量 (t/a)
			排放口高度 (m)	浓度限值 (mg/m ³)	排放限值 (kg/h)	
1#排气筒 (DA001)	《电镀污染物排放标准》(GB 21900-2008)	氯化氢	45	30	/	0.0333
	《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-1993)	氨		/	35	1.1642
2#排气筒 (DA002)	《电镀污染物排放标准》(GB 21900-2008)	氯化氢	45	30	/	0.0666
	《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-1993)	氨		/	35	0.6984
3#排气筒 (DA003)	《电镀污染物排放标准》(GB 21900-2008)	氯化氢	45	30	/	0.0736
		铬酸雾		0.05	/	0.0004
4#排气筒 (DA004)	《电镀污染物排放标准》(GB 21900-2008)	铬酸雾	45	0.05	/	0.0003
5#排气筒 (DA005)	《电镀污染物排放标准》(GB 21900-2008)	硫酸雾	45	30	/	0.0967
车间无组织排放	《大气污染物综合排放标准》(DB 50/418-2016)	氯化氢	/	0.2	/	0.1112
	《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-1993)	氨	/	1.5	/	0.4139
	《大气污染物综合排放标准》(DB 50/418-2016)	铬酸雾	/	0.006	/	0.0077
		硫酸雾	/	1.2	/	/
		氮氧化物	/	0.12	/	/
		颗粒物	/	1.0	/	/

二、废水排放清单

表 11.2-3 废水排放清单

污染源	排放标准及标准号	废水排放量 (t/a)	污染因子	排放限值 (mg/L)	排放量 (t/a)
生产废水	总铬、铬(六价)、总镍达《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,其他因子达《电镀污染物排放标准》(GB 21900-2008)表 3 标准	19890.9	COD	50	0.9945
			石油类	2	0.0398
			NH ₃ -N	8	0.1591
			总磷	0.5	0.0099
			总氮	15	0.2984
			总镍	0.1	0.0020
			总锌	1	0.0199
			总铬	0.2	0.0040

三、噪声排放清单

表 11.2-4 噪声排放清单

排放标准及标准号	最大允许排放值		备注
	昼间 (dB)	夜间 (dB)	
《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008) 3 类	65	55	/

四、固废排放清单

表 11.2-5 固废排放清单

名称	类别	代码	产生量 (t/a)	性质	治理措施及数量		
					处理方式	数量 (t/a)	占总量
浮油	HW17	336-064-17	2.80	危险废物	采用防渗漏桶定期收集于车间危险废物贮存点, 定期交有资质的危废处置单位处置	2.80	100%
废酸	HW34	900-300-34	51.50			51.50	100%
废碱	HW35	900-353-35	1.80			1.80	100%
废中和液	HW17	336-063-17	3.80			3.80	100%
含铬废槽渣	HW17	336-069-17	4.48			4.48	100%
含镍废槽渣	HW17	336-055-17	1.76			1.76	100%
废化学镍槽液	HW17	336-055-17	53.82			53.82	100%
废化学品包装材料	HW49	900-041-49	2.0			2.0	100%
废滤芯	HW49	900-041-49	0.05			0.05	100%
废活性炭	HW49	900-041-49	0.4			0.4	100%
车间废拖把及废劳保用品	HW49	900-041-49	0.1			0.1	100%
废润滑油/桶	HW08	900-249-08	0.05			0.05	100%
不合格品	SW17	900-002-S17	0.5	一般工业固废	外售或返厂	0.5	100%
废 RO 膜	SW59	900-009-S59	0.1			0.1	100%
未沾染危化品的包装物	SW17	900-005-S17	1.0		外售	1.0	100%
粉尘	SW17	900-002-S17	0.347			0.347	100%
生活垃圾	SW64	900-099-S64	12	生活垃圾	园区统一收集后, 由环卫部门统一收集处置	12	100%

11.2.4 环境信息公开

根据《企业环境信息依法披露管理办法》(生态环境部令 第 24 号), 排污单位应当通过其网站、企业事业单位环境信息公开平台或者当地报刊等便于公众知晓的方式公开环境信息, 其具体公开的信息内容如下:

- (1) 基础信息, 包括单位名称、组织机构代码、法定代表人、生产地址、联系方式, 以及生产经营和管理服务的主要内容、产品及规模;
- (2) 排污信息, 包括主要污染物及特征污染物的名称、排放方式、排放口数量和分布情况、排放浓度和总量、超标情况, 以及执行的污染物排放标准、核定的排放总量;
- (3) 防治污染设施的建设和运行情况;
- (4) 建设项目环境影响评价及其他环境保护行政许可情况;

- (5) 突发环境事件应急预案；
- (6) 其他应当公开的环境信息。

11.2.5 竣工验收要求

(1) 竣工验收管理及要求

建设项目严格贯彻“三同时”制度，且建成后应按生态环境部《排污许可证申请与核发技术规范 电镀工业》(HJ 855-2017)、《排污单位自行监测技术指南 电镀工业》(HJ 985-2018)等相关要求申报排污许可证，在项目建成生产后应按最新规定进行竣工验收。

(2) 竣工验收具体内容

表 11.2-6 拟建项目环保设施竣工验收一览表

项目名称	污染源	产污节点	验收因子	环保治理设施（措施）	评价标准及要求	备注
废气	1#线废气处理系统	1#生产线各镀槽	氯化氢、氨、臭气浓度	1#线设置废气处理塔 1 座（位于楼顶）；废气处理塔设置计量装置、pH 自动监测装置、专用电表和自动加药装置； 1#线生产线产生碱雾、氯化氢、氨采用围蔽+双侧槽边抽风+顶部抽风收集后排入 1#废气处理塔，废气（碱雾、氯化氢、氨）集中收集到 1#废气处理塔处理后通过 45m 排气筒排放（DA001），风量 21000m³/h。喷淋塔设接水盘，并接至前处理废水管网。 废气处理设施建设自动加药系统、并对设施的运行情况进行监督，实现废气处理药剂添加精准化和自动化；废气处理设施应单独用电计量。	氯化氢执行《电镀污染物排放标准》表 5 标准； 氨执行《恶臭污染物排放标准》标准	排气筒预留监测孔和监测平台，监测排气筒进出口
	2#线废气处理系统	2#生产线各镀槽	氯化氢、氨、臭气浓度	2#线设置废气处理塔 1 座（位于楼顶）；废气处理塔设置计量装置、pH 自动监测装置、专用电表和自动加药装置； 2#线生产线产生碱雾、氯化氢、氨采用围蔽+双侧槽边抽风+顶部抽风收集后排入 2#废气处理塔，废气（碱雾、氯化氢、氨）集中收集到 2#废气处理塔处理后通过 45m 排气筒排放（DA002），风量 25000m³/h。喷淋塔设接水盘，并接至前处理废水管网。 废气处理设施建设自动加药系统、并对设施的运行情况进行监督，实现废气处理药剂添加精准化和自动化；废气处理设施应单独用电计量。	氯化氢执行《电镀污染物排放标准》表 5 标准； 氨执行《恶臭污染物排放标准》标准	排气筒预留监测孔和监测平台，监测排气筒进出口
	3#线废气处理系统	3#生产线各镀槽	氯化氢、铬酸雾	3#线设置废气处理塔 1 座（位于楼顶）；废气处理塔设置计量装置、pH 自动监测装置、专用电表和自动加药装置； 3#线生产线产生碱雾、氯化氢、硫酸雾、铬酸雾采用围蔽+双侧槽边抽风+顶部抽风收集后排入 1#铬酸雾回收塔+3#废气处理塔，废气（碱雾、氯化氢、硫酸雾、铬酸雾）集中收集到 3#废气处理塔处理后通过 45m 排气筒排放（DA003），风量 65000m³/h。喷淋塔设接水盘，并接至含铬废水管网。 废气处理设施建设自动加药系统、并对设施的运行情况进行监督，实现废气处理药剂添加精准化和自动化；废气处理设施应单独用电计量。	《电镀污染物排放标准》表 5 标准；	排气筒预留监测孔和监测平台，监测排气筒进出口

		4#线废气处理系统	4#生产线各镀槽	铬酸雾	4#线设置废气处理塔 1 座（位于楼顶）；废气处理塔设置计量装置、pH 自动监测装置、专用电表和自动加药装置； 4#线生产线产生碱雾、硫酸雾、铬酸雾采用围蔽+双侧槽边抽风+顶部抽风收集后排入 2#铬酸雾回收塔+4#废气处理塔，废气（碱雾、硫酸雾、铬酸雾）集中收集到 4#废气处理塔处理后通过 45m 排气筒排放（DA004），风量 100000m³/h。喷淋塔设接水盘，并接至含铬废水管网。 废气处理设施建设自动加药系统、并对设施的运行情况进行监督，实现废气处理药剂添加精准化和自动化；废气处理设施应单独用电计量。	《电镀污染物排放标准》表 5 标准；	排气筒预留监测孔和监测平台，监测排气筒进出口
		5#线废气处理系统	5#生产线各镀槽	硫酸雾、氮氧化物	5#线设置废气处理塔 1 座（位于楼顶）；废气处理塔设置计量装置、pH 自动监测装置、专用电表和自动加药装置； 5#线生产线产生碱雾、硫酸雾采用围蔽+双侧槽边抽风+顶部抽风收集后排入 5#废气处理塔，废气（碱雾、硫酸雾）集中收集到 5#废气处理塔处理后通过 45m 排气筒排放（DA005），风量 120000m³/h。喷淋塔设接水盘，并接至前处理废水管网。 废气处理设施建设自动加药系统、并对设施的运行情况进行监督，实现废气处理药剂添加精准化和自动化；废气处理设施应单独用电计量。	《电镀污染物排放标准》表 5 标准；	排气筒预留监测孔和监测平台，监测排气筒进出口
		车间外		氯化氢	无组织排放	《大气污染物综合排放标准》（DB 50/418-2016）	厂界
				铬酸雾	无组织排放		
				硫酸雾	无组织排放		
				氮氧化物	无组织排放		
				颗粒物	无组织排放		
			氨、臭气浓度	无组织排放	《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-1993）		
生产废水	前处理废水	pH、COD、SS、石油类、总磷、总氮、氨氮、流量		车间内按水质种类进行分类接管，污水管线“可视化”。各类废水分类设置排水计量装置并进行计量。	总铬、铬（六价）、总镍达《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，其他因子达《电镀污染物	依托加工区废水处理系统排口；一类污染物在各处理设	
	含铬废水	pH、总铬、铬（六价）、SS、流量					
	含镍废水	pH、COD、氨氮、总氮、总磷、总镍、流量					

	络合废水（生活污水）	pH、COD、总磷、色度、流量		排放标准》（GB 21900-2008）表 3 标准	施排口达标，其余指标在废水站排口达标
噪声			减震、隔声措施	《工业企业噪声排放标准》（GB 12348-2008）3 类	厂界
固体废物	危险废弃物	拟建项目车间设置危险废物贮存点 2 处，车间暂存危废转运至加工区危险废物贮存点进行暂存。运输采用密封桶进行运输，桶下设托盘，托盘容积大于密封桶容积，贮存点内设有收集地沟和收集池，危废全部由建设单位定期委托相关资质单位进行处置。		危险废物暂存应符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2001）及其修改单要求，2023 年 7 月 1 日后应满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）要求	满足环保要求
	一般工业固废	不沾染危险废物的废弃包装物、不合格产品、粉尘等，分类收集暂存于车间一般固废暂存处，外售或交厂家回收利用。	做好三防处理	满足环保要求	
	生活垃圾	由环卫部门统一收集处置。			满足环保要求
风险	车间化学品储存区	设有收集地沟和收集池，地面防渗、防腐处理，设不低于 20cm 高围堤	确保液体化学品泄漏后不流入环境	满足环保要求	
	事故废水	生产区域设置在 2.9m 架空层，生产线设置在架空层上 0.3m 处，车间地面及危险废物贮存点、化学品储存间地面及裙脚范围进行重点防腐、防渗处理，并分区设置接水托盘；过滤机设置接水托盘。接水盘宽比工作区域的两边各宽 20cm，深度不小于 20cm，与槽底部无缝连接。事故废水及时转移至园区污水处理厂相应事故池	/	/	
地下水	防渗	全车间按重点污染防治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 ⁻⁷ cm/s。	全车间按重点污染防治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 ⁻⁷ cm/s	满足环保要求	

其他	
1、生产废水收集方式及要求 (1) 生产废水经车间废水管网及收集池分类收集后，由明管输送至车间废水收集池，再通过密闭管道输送至重庆璧山工业园区废水集中处理厂相对应的处理单元进行处理，各电镀废水收集池均布置于防腐防渗的地面之上，收集管道全部采用沿厂房墙壁架空布置，明管收集，未采用填埋方式。且重庆璧山工业园区废水集中处理厂已建成，并正常运营。 (2) 车间地面及管网围堤，均应按《工业建筑防腐蚀设计标准》(GB/T 50046-2018)、《建筑防腐蚀工程施工质量验收标准》(GB/T 50224-2018)及加工区要求铺设防腐防渗层。 (3) 建镀槽设施放置平台：镀槽放置平台：生产区域设置在 2.9m 架空层，生产线设置在架空层上 0.3m 处，具有防腐、防渗功能，并便于安装排水管道、观察镀槽渗漏情况。 (4) 建设生产线托盘：在生产线周边设置具有防腐、防渗功能的托盘。 (5) 设备、设施材质要求：所有设备凡与水接触部件均为不锈钢、PVC、ABS 等防腐材质。所有阀体（空气管道除外），包括自动阀、切换阀、球阀等均为 PVC、衬胶等防腐材质。 (6) 当项目发生事故时，废水均可通过废水收集系统收集于事故池，经有效处理后达标排放。 (7) 拟建项目所依托的重庆璧山工业园区废水集中处理厂废水处理方式采用自动控制设施处理。其污水排污口达到重庆市规整排污口技术要求，安装了流量计。重庆璧山工业园区废水集中处理厂的电镀废水污水管网是架空布置，未采用填埋方式。重庆璧山工业园区废水集中处理厂已安装在线监测设备，目前已与重庆市生态环境局和璧山区生态环境局在线监控系统联网。 (8) 车间所有废水由管道收集，不得通过排水沟排放。车间地面清洁采用拖把，减少或杜绝地面冲洗。 (9) 废水按前处理废水、含铬废水、含镍废水、络合废水分类收集并设置计量装置。 (10) 废气处理塔设置计量装置和自动加药装置、pH 自动监测装置、同时废气处理设施设置独立电表。	满足要求

11.2.6 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度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度有机衔接，结合项目实际情况，本次评价对照《排污许可证申请与核发技术规范 电镀工业》（HJ 855-2017）、《排污单位自行监测技术指南 电镀工业》（HJ 985-2018）对企业排污许可证可衔接性进行分析并提出排污许可制管理要求。

(1) 污染治理设施校核

本项目废水、废气污染治理措施与排污许可证的可行技术对照如下。

表 11.2-7 本项目污染治理措施与排污许可证推荐可行技术比对一览表

种类	产污环节	污染因子		推荐可行技术	本项目采用技术	是否满足要求
废气	除油、酸洗、活化、化学镀镍	碱雾、硫酸雾、氯化氢、氨		喷淋塔中和工艺	碱液喷淋中和法	是
	酸洗、除油、活化、化学镀镍	碱雾、硫酸雾、氯化氢、氨		喷淋塔中和工艺	碱液喷淋中和法	是
	碱洗、酸洗、除油、活化、刻蚀、镀铬	氯化氢、硫酸雾、碱雾、铬酸雾		喷淋塔凝聚回收法	喷淋塔凝聚回收法	是
	刻蚀、除油、活化、镀铬	硫酸雾、碱雾、铬酸雾		喷淋塔凝聚回收法	喷淋塔凝聚回收法	是
	除油、活化、镀锌镍	硫酸雾、碱雾		喷淋塔中和工艺	碱液喷淋中和法	是
	打磨机、抛丸机	颗粒物		袋式除尘、湿式除尘	袋式除尘工艺	是
废水	除油水洗、酸洗后水洗、活化后水洗、碱蚀后水洗、酸雾塔排水	前处理废水	pH、COD、SS、石油类、总磷、总氮、氨氮	缺氧/好氧（A/O）生物处理工艺、厌氧-缺氧/好氧（A/O）生物处理工艺、好氧膜生物处理工艺、缺氧（或兼氧）膜生物处理工艺、厌氧-缺氧（或兼氧）膜生物处理工艺、其他	园区污水处理厂采用混凝沉淀+水解酸化+好氧+MBR+反渗透技术	是
	化学镀镍后水洗、化学镀镍后热水洗、封孔后水洗	含镍废水	pH、COD、氨氮、总氮、总磷、总镍	化学沉淀法处理工艺、化学法+膜分离法处理技术、其他	园区污水处理厂采用化学法+膜分离法处理技术	是
	镀铬后水洗、铬酸雾塔排水	含铬废水	pH、总铬、铬（六价）、SS	化学沉淀法处理工艺、化学法+膜分离法处理技术、其他	园区污水处理厂采用化学法+膜分离法处理技术	是
	生活污水	络合废水	pH、COD、SS、总磷、色度	缺氧/好氧（A/O）生物处理工艺、厌氧-缺氧/好氧（A/O）生物处理工艺、好氧膜生物处理工艺、缺氧（或兼氧）膜生物处理工艺、厌氧-缺氧（或兼氧）膜生物处理工艺、其他	园区污水处理厂采用破络+混凝沉淀+水解酸化+缺氧/好氧（A/O）生物处理+MBR 膜技术	是

(2) 自行监测技术要求

本项目废水与废气的自行监测计划与排污许可证的监测要求对比如下。

表 11.2-8 本项目监测计划与排污许可自行监测要求比对一览表

监测点位		排污许可证要求		本项目监测计划		是否满足要求
		监测指标	监测频次	监测指标	监测频次	
废气	DA001 排气筒	氯化氢	1 次/半年	氯化氢、氨	1 次/半年	是
	DA002 排气筒	氯化氢	1 次/半年	氯化氢、氨	1 次/半年	是
	DA003 排气筒	氯化氢、铬酸雾	1 次/半年	氯化氢、铬酸雾	1 次/半年	是
	DA004 排气筒	铬酸雾	1 次/半年	铬酸雾	1 次/半年	是
	DA005 排气筒	氯化氢	1 次/半年	氯化氢	1 次/半年	是
	厂界（无组织）	氯化氢 铬酸雾 硫酸雾 氮氧化物	1 次/年	氯化氢 铬酸雾 硫酸雾 氮氧化物 氨 臭气浓度	1 次/年	是
废水	含镍废水处理设施排放口	流量	自动监测	流量	自动监测（园区负责）	是
		总镍	1 次/日	总镍	1 次/日（园区负责）	是
	含铬废水处理设施排放口	流量	自动监测	流量	自动监测（园区负责）	是
		总铬、铬（六价）	1 次/日	总铬、铬（六价）	1 次/日（园区负责）	是
	前处理废水处理设施排放口	流量	自动监测	流量	自动监测（园区负责）	是
	络合废水处理设施排放口	流量	自动监测	流量	自动监测（园区负责）	是
	园区电镀废水总排放口	流量、pH、COD	自动监测	流量、pH、COD	自动监测（园区负责）	是
		氨氮、总氮、总磷	1 次/日	氨氮、总氮、总磷	1 次/日（园区负责）	
		SS、石油类	1 次/月	SS、石油类	1 次/月（园区负责）	

综上，本项目自行监测计划满足相关行业排污许可证申请与核发技术规范监测要求。

（3）环境管理台账技术要求

根据《固定污染源排污许可分类管理名录（2019 年版）》，本项目属于“81 金属表面处理及热处理加工 336”中专业电镀企业（含电镀园区中电镀企业），纳入重点管理。

电镀工业排污单位应建立环境管理台账制度。宜设置专（兼）职人员进行台账的记录、整理、维护和管理，并对台账记录结果的真实性、准确性、完整性负责。电镀工业排污单位台账应真实记录生产设施运行管理信息、原辅料采购信息、污染治理设施运行管理信息、非正常工况及污染治理设施异常情况记录信息、监测记录信息、其他环境管理信息。

（4）排污许可证执行报告

企业应按时向重庆市生态环境局提交年度执行报告和季度执行报告。执行报告具体按照《排污许可证申请与核发技术规范 电镀工业》（HJ 855-2017）、《排污单位自行监测技术指南 电镀工业》（HJ 985-2018）等要求编制。

综上，本次评价内容可与排污许可证制度相衔接。

11.3 环境监测计划

11.3.1 环境监测机构

公司委托有资质的监测机构承担拟建项目环境监测任务。环境监测主要任务：

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

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

（3）建立分析结果技术档案，特别是取样时，应记录生产运行工况。

11.3.2 排污口规整

根据《重庆市环境保护局关于印发重庆市排污口规范化清理整治实施方案的通知》（渝环发〔2012〕26 号）及《排污单位污染物排放口监测点位设置技术规范》（HJ 1405-2024）相关要求，规整排污口，具体如下：

（1）废气

①所有废气排气筒应修建平台，设置监测采样口，采样口的设置应符合《固定源废气监测技术规范》《固定污染源烟气排放连续检测技术规范》的规定要求；采样口必须设置常备电源，且应优先布置在垂直管段，应避开烟道弯头和断面急剧变化的部位；如果是矩形烟道的，其当量直径 $D=2AB/(A+B)$ ，其中 A、B 为边长，采样口位置无法满足规范要求的，

其位置由当地环境监测部门确认。

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

（2）废水

拟建项目车间内的污水管网应全部位于地面以上，全部做到可视化管理，不得填埋管网，车间排污口设置流量计和采样点。加工区污水处理厂在排放口处应安装污水流量计和污水水质在线监测装置，并在排污口附近醒目处设置环境保护图形标志牌。满足《关于开展排放口规范化整治工作的通知》（环发〔1999〕24号）以及《重庆市排放污染物许可证管理办法》（渝环〔2001〕559号）中《排污口规范化整治方案》要求。

（3）固体废物

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

（4）设置标志牌要求

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

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

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

11.3.3 环境监测计划

根据《排污单位自行监测技术指南 电镀工业》确定拟建项目自行监测计划。

（1）环境监测

废气监测点：DA001 排气筒、DA002 排气筒、DA003 排气筒、DA004 排气筒、DA005 排气筒、厂界无组织排放。

废水监测点：园区电镀废水集中处理厂各污水处理单元排放口（前处理废水排水口、含镍废水处理装置排水口、含铬废水处理装置排水口、络合废水处理装置排水口）以及园区电镀废水集中处理厂总排水口。

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

(2) 采样分析方法

按相关标准方法执行。

(3) 污染源监测计划

拟建项目污染源监测点位设置、监测因子及监测频率见表 11.3-1。

表 11.3-1 污染物排放监测计划表

类别	监测点位	监测点数	监测因子	实施方	监测频率
废气	DA001 排气筒排放口	1	氯化氢、氨	企业	1 次/半年
	DA002 排气筒排放口	1	氰化氢、氨		1 次/半年
	DA003 排气筒排放口	1	氯化氢、铬酸雾		1 次/半年
	DA004 排气筒排放口	1	铬酸雾		1 次/半年
	DA005 排气筒排放口	1	氯化氢		1 次/半年
	无组织排放监测（厂界）	上风向 1 个 下风向 1 个	氯化氢、氨、硫酸雾、铬酸雾、氮氧化物、臭气浓度		1 次/年
废水	含铬废水处理设施排放口	1	总铬	园区	1 次/日
			流量		自动监测
	含镍废水处理设施排放口	1	总镍		1 次/日
			流量		自动监测
	前处理废水处理设施排放口	1	流量		自动监测
	络合废水处理设施排放口	1	流量		自动监测
	园区废水处理厂总排水口	1	流量、pH、化学需氧量		自动监测
			氨氮、总氮、总磷		1 次/日
噪声	厂界四周外 1m 处	4	等效声级	企业	1 次/月
			悬浮物、石油类		1 次/季
固体废物	所有含渣废液、废滤芯、废活性炭、废拖把及劳保用品等危险废物	/	/	企业	每年统计 1 次
	不沾染危险废物的废弃包装物、不合格产品、废 RO 膜、粉尘等一般工业固废	/	/		

(4) 地下水环境跟踪监测计划（加工区负责）

本项目主要位于水文地质单元Ⅱ，因此依托水文地质单元里的现有监测点位。

地下水监测点：依托加工区地下水监测井（3 座，监测井分布见附图）。

监测项目：pH、K⁺、Na⁺、Ca²⁺、Mg²⁺、CO₃²⁻、HCO₃⁻、Cl⁻、SO₄²⁻、氨氮、硝酸盐、亚硝酸盐、挥发性酚类、氰化物、砷、汞、铬（六价）、总硬度、铅、氟化物、镉、铁、锰、溶解性总固体、耗氧量、镍、铜、锌、硫酸盐、氯化物、银、总铬、锡、钴；

监测频率：每季度监测一次。

表 11.3-2 地下水跟踪监测点情况

序	监测点	位置	坐标	监测层位	监控井结构
---	-----	----	----	------	-------

号	名称		经度	纬度		
1	D-10	项目东侧（下游）	106.2265906	29.53621619	第四系松散岩类孔隙潜水	孔径 $\Phi \geq 147\text{mm}$, 孔口以下 2.0m 采用粘土或水泥止水, 下部为滤水管
2	D-11	南区西侧（上游）	106.2230286	29.53616255		
3	D-13	南区南侧（下游）	106.2247318	29.53510576		

(5) 土壤环境跟踪监测计划（加工区负责）

土壤监测点：依托加工区现有监测点位，T-4（污水处理厂北侧，南区范围外）、T-5（项目北侧，南区范围内）、T-6（项目西北侧，南区范围内）、T-7（项目北侧，南区范围内）、T-8（项目南侧，南区范围内）、T-9（南区东北侧，南区范围外），跟踪监测点见附图。

监测项目：土壤颜色、pH、镍、铬等 45 项基本因子及石油烃等特征因子；

监测频率：每年开展一次。

表 11.3-3 土壤跟踪监测点情况

编号	监测点位置	监测项目	执行标准	监测频率
T-4	污水处理厂北侧，南区范围外	45 项基本项目+石油烃、锌、镍、土壤颜色、pH	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）中第二类用地筛选值限值	每 1 年一次
T-5	项目北侧，南区范围内			
T-6	项目西北侧，南区范围内			
T-7	项目北侧，南区范围内			
T-8	项目南侧，南区范围内			
T-9	南区东北侧，南区范围外			

12 结论和建议

12.1 项目概况

重庆钰普科技有限公司是一家专业从事金属表面处理的企业，主要对军工产品、自动化设备、摩托车配件、汽车零部件、医疗设备、半导体等工件进行表面处理。该公司拟投资 1300 万元，租用璧山高新区电镀集中加工区南区 3#厂房 1F 新建 2 条镀铬生产线、2 条化学镍生产线、1 条镀锌镍生产线；并配套建设危险废物贮存点、化学品仓库等辅助工程。与项目配套的园区集中给排水设施、锅炉房、变配电房、废物集中储存设施、污水处理站、事故池等均直接依托璧山高新区电镀集中加工区的设施。1#线预计镀覆工件面积为 8 万 m^2/a ，2#线预计镀覆工件面积为 6 万 m^2/a ，3#线预计镀覆工件面积为 20 万 m^2/a ，4#线预计镀覆工件面积为 14 万 m^2/a ，5#线预计工件镀锌镍面积为 22 万 m^2/a 。

项目总投资约 1300 万元，其中环保投资 142 万元，占项目总投资的 10.9%。

12.2 项目与相关政策、规划的符合性

根据《产业结构调整指导目录（2024 年本）》，拟建项目电镀工艺不属于淘汰类，且符合国家的有关法律法规和政策规定，视为允许类，符合国家的产业政策。璧山高新区电镀集中加工区，不属国家级重金属污染防治规划重点规划单元，集中加工区用地性质为规划的工业用地，拟建项目符合电镀园规划要求。

经分析，拟建项目符合《产业结构调整指导目录（2024 年本）》《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》《重庆市土壤污染防治行动计划》《重庆市产业投资准入工作手册》《长江经济带发展负面清单指南》（（试行，2022 版）、《四川省、重庆市长江经济带发展负面清单实施细则》（川长江办〔2022〕17 号）、《关于加强涉重金属行业污染防控的意见》《璧山高新区电镀集中加工区规划环境影响跟踪评价报告书》及审查意见、《重庆市“三线一单”生态环境分区管控调整方案（2023 年）》《重庆市璧山区“三线一单”生态环境分区管控调整方案（2023 年）》等相关文件要求。

12.3 环境质量现状

（1）环境空气

经判断，璧山区属于达标区， SO_2 、 NO_2 、 PM_{10} 、 $\text{PM}_{2.5}$ 、 CO 、 O_3 满足《环境空气质量标准》（GB 3095-2012）二级标准要求。氯化氢、铬（六价）及硫酸雾均未检出，氨满足《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ 2.2-2018）中附录 D 中其他污染物空气质量浓度参考限值要求。区域环境空气质量现状较好，有一定的环境容量。

（2）地表水环境

拟建项目受纳水体璧南河监测因子的各污染指数均小于 1，各监测指标均能够满足《地表水环境质量标准》（GB 3838-2002）Ⅳ类标准要求。

（3）地下水

评价区域地下水检测的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。项目所在地地下水环境质量较好。

（4）环境噪声

拟建项目所在园区昼间、夜间噪声值均未超标，满足《声环境质量标准》3 类标准要求。

（5）土壤

建设项目区域内土壤中各类监测因子的污染指数均小于 1，能够满足《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）中的第二类用地筛选值要求，土壤环境质量较好。

（6）底泥

璧南河排污口上下游底泥中检测因子满足《土壤环境质量 农用地土壤污染风险管控标准》（GB 15618-2018）的标准要求。

（7）生态环境

项目用地位于璧山高新区电镀集中加工区工业用地范围内，规划用地性质为工业用地，地块周边现状为平整空地和生产企业。项目所在电镀园已建成，场地已硬化，无珍稀动植物分布，生态系统单一。

12.4 运营期环境影响分析及污染防治措施

（1）废气环境影响分析及污染防治措施

拟建项目废气污染物主要为氯化氢、氨、铬酸雾、硫酸雾、氮氧化物。

拟建项目在南区 3#厂房顶楼设置废气处理塔 5 座（3 座酸雾塔，2 座铬酸雾塔）；1#线生产线产生碱雾、氯化氢、氨采用围蔽+双侧槽边抽风+顶部抽风收集后排入 1#废气处理塔，废气（碱雾、氯化氢、氨）集中收集到 1#废气处理塔处理后通过 45m 排气筒排放（DA001）。采取以上措施后的氯化氢能够满足《电镀污染物排放标准》（GB 21900-2008）中排放标准要求，氨满足《恶臭污染物排放标准》标准要求；2#线生产线产生碱雾、氯化氢、氨采用围蔽+双侧槽边抽风+顶部抽风收集后排入 2#废气处理塔，废气（碱雾、氯化氢、氨）集中收集到 2#废气处理塔处理后通过 45m 排气筒排放（DA002），采取以上措施后的氯化氢能够满足《电镀污染物排放标准》（GB 21900-2008）中排放标准要求，氨满足《恶臭污染物排放

标准》标准要求；3#线生产线产生碱雾、氯化氢、硫酸雾、铬酸雾采用围蔽+双侧槽边抽风+顶部抽风收集后排入1#铬酸雾回收塔+3#废气处理塔，废气（碱雾、氯化氢、硫酸雾、铬酸雾）集中收集到3#废气处理塔处理后通过45m排气筒排放（DA003），氯化氢、硫酸雾、铬酸雾能够满足《电镀污染物排放标准》（GB 21900-2008）中排放标准要求；4#线生产线产生碱雾、硫酸雾、铬酸雾采用围蔽+双侧槽边抽风+顶部抽风收集后排入2#铬酸雾回收塔+4#废气处理塔，废气（碱雾、硫酸雾、铬酸雾）集中收集到4#废气处理塔处理后通过45m排气筒排放（DA004），硫酸雾、铬酸雾能够满足《电镀污染物排放标准》（GB 21900-2008）中排放标准要求；5#线生产线产生碱雾、硫酸雾、硝酸雾采用围蔽+双侧槽边抽风+顶部抽风收集后排入5#废气处理塔，废气（碱雾、硫酸雾、硝酸雾）集中收集到5#废气处理塔处理后通过45m排气筒排放（DA005），硫酸雾、氮氧化物能够满足《电镀污染物排放标准》（GB 21900-2008）中排放标准要求。

根据《璧山高新区电镀集中加工区规划环境影响跟踪评价报告书》可知，加工区标准厂房外围设置200m的环境防护距离，加工区外200m范围内均为工业企业和规划公共绿地，无食品、医院企业分布，同时禁止规划调整为居民、医院、学校等用地性质。

根据影响分析，拟建项目建成运行以后，大气污染物经处理达标排放，对周围的大气环境影响小，环境能够接受。

（2）废水环境影响分析及污染防治措施

拟建项目废水主要包括生产废水和生活污水

生产废水排水量为66.303m³/d，包括前处理废水、含铬废水、含镍废水、综合废水和络合废水5类，生产废水由电镀废水集中处理厂处理（规模20000m³/d，剩余处理能力13352.73m³/d），拟建项目各类生产废水根据水质类别可依托园区已建有的废水分类收集设施及管网排入园区废水处理站处理，由其分质处理后回用、达标排放。拟建项目生产废水经电镀废水集中处理厂处理后五类重金属及第一类污染物（铬、铬（六价）、镍）达《重庆市电镀行业废水污染物自愿性排放标准》（T/CQSE 02-2017）表1的排放限值，其他因子达《电镀污染物排放标准》表3标准限值后，通过污水处理厂排口排入璧南河。

根据《璧山高新区电镀集中加工区规划环境影响跟踪评价报告书》的预测，加工区后续规划实施总体上对下游璧南河评价段水质影响较小，可以满足其水域功能要求。

项目采取车间地面严格防腐防渗、镀槽架空设置、废水管线“可视化”等措施后，项目对地表水环境的影响较小，可接受。

（3）噪声环境影响分析及污染防治措施

拟建项目噪声源主要为风机、喷砂机、抛丸机、甩干机、水泵及空压机等设备，其噪声值为 70-80dB（A）。通过采用减振、消声、建筑隔声等措施，满足厂界噪声达标排放要求。

采用减振、消声、建筑隔声等措施后，各厂界噪声均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）3 类标准要求。

（4）固体废物环境影响分析及污染防治措施

项目产生的固体废物包括危险废物、一般工业固体废物和生活垃圾。

危险废物主要为浮油（化学除油、电解除油等）、废酸（酸洗、活化等）、废碱（碱洗等）、中和废液（中和等）、含铬废槽渣（刻蚀、镀铬、钝化等）、含镍废槽渣（电镀锌镍等）、废化学镍槽液（化学镀镍等）、废滤芯、废化学品包装材料、车间废拖把及废劳保用品、废活性炭、RO 膜、设备保养产生的废润滑油/桶等，产生量为 122.65t/a，每次最大产生量为 46.4t/次，危险废物分类暂存于危险废物贮存点内，定期交有危险废物处理资质的单位处置。

不沾染危险废物的废弃包装物、不合格品、收集粉尘等一般工业固废产生量为 1.847t/a，分类收集暂存于一般固废暂存间内，定期外售或交厂家回收利用。

生活垃圾产生量为 12t/a，由垃圾桶收集，定期交环卫部门处置。

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

（5）地下水环境影响分析及污染防治措施

车间内将采用架空方式设置生产线，生产线设置在 2.9m 高架空层上，架空层上 0.3m 为槽体，且车间地面及危险废物贮存点、化学品储存间地面及裙脚范围按重点污染防治区采取相应的防腐、防渗措施，生产线设置挡水板及生产线托盘，废水、槽液输送管道均采用“可视化”设计，地面经过防渗、防腐处理，渗透系数小于 $1 \times 10^{-7} \text{cm/s}$ 。

根据《璧山高新区电镀集中加工区规划环境影响跟踪评价报告书》中预测结果可知，由于污染物的存在，加工区污水在非正常状况下，不可避免的会对加工区周围，特别是下游部分区域的地下水产生一定程度的污染。但由于污染物产生量较小，产生的污染物会被加工区地下水稀释，再加上污染物质本身的特征，污染物质在加工区迁移速度较慢，影响范围也有限。在发生风险事故时，污染物将影响下游区域。在非正常运营或发生风险事故时，污染物将影响下游区域，废水管网发生泄漏后，20 年设计年限内污染物将进入璧南河水体，同时由于边界位于璧南河护坡区域，水力坡度较大，仍比较容易进入璧南河水体，所以发生废水收集管网渗漏后，需尽快发现问题，并及时采取措施处置，否则将会对璧南河水质产生污染影

响。

评价区域已经完成了农村供水工程改造，本区域含水层主要有第四系松散岩类孔隙水以及沙溪庙组风化带裂隙水（红层水），本区域属于规划工业用地，场地已基本开发建设，电镀集中加工区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，厂址区污染物泄漏不存在对周边居民饮用水水源的影响。

加工区入驻工业企业采取源头控制为主的原则，落实分区、分级防渗措施，同时严格加工区内污水管网管理，制定日常巡查制度；按监测计划，加工区应定期开展地下水跟踪监测工作，防止规划实施对区域地下水环境的污染。采取以上措施后加工区对地下水的环境影响总体可控，环境影响可接受。

（6）土壤环境影响分析及污染防治措施

拟建项目生产车间地面的混凝土基础做防渗处理，防渗层按《环境影响评价技术导则—地下水环境》（HJ 610-2016）附录重点防渗区要求铺设，保证渗透系数 $\leq 10^{-7}$ cm/s。危废暂存点严格按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）中贮存点建设要求进行建设。危废的转移执行《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），定期送有处理资质的单位进行处理。通过上述措施后，项目对土壤环境影响可以接受。

12.5 总量控制

拟建项目完成后，总量控制指标为：

拟建项目废水污染物总量控制指标：COD 0.9945t/a、氨氮 0.1591t/a、总铬 0.0040t/a。

根据《重庆市生态环境局办公室关于加强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）内容，涉重点重金属（铅、汞、镉、铬、砷）污染物排放的新（改、扩）建项目审批前，应优先落实重点重金属排放总量指标。拟建项目新增重金属总量指标（总铬）由建设单位向市生态环境局统一申请取得。

12.6 环境风险

根据拟建项目的风险环节、风险几率、风险影响分析结果，一旦发生风险事故，项目不会对周围环境敏感点及人群造成大的生命伤害和环境危害，其环境风险可防可控。

12.7 公众参与

根据《环境影响评价公众参与办法》（生态环境部令第4号），项目位于依法批准设立的产业园区内，且该园区已依法开展公众参与。

根据现行公众参与要求，对依法批准设立的产业园区内的建设项目，若该产业园区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、规模等符合经生态环境主管部门组

织审查通过的规划环境影响报告书和审查意见，网上公示时间简化为 5 个工作日，并免于第一次公示和现场公示。

环境影响报告书征求意见稿形成后，建设单位于 2025 年 9 月 26 日~2025 年 10 月 9 日在重庆热线网 <http://www.cqolwa.cn/xinwen/1156820.html> 进行了公示，告知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；征求意见的公众范围；公众意见表的网络链接；公众提出意见的方式和途径；公众提出意见的起止时间等。并在网络平台公开征求意见的 5 个工作日内，分别于 2025 年 9 月 29 日和 9 月 30 日在重庆晚报进行了两次报纸公示。建设单位于 2025 年 10 月 10 日通过重庆钰普科技有限公司官方网站（<http://www.cqyupu.cn/content/?30.html>）进行了环境影响报告书和公众参与说明简本报批前公示。

截至目前，建设单位和环评单位均未收到电话、快递或者邮件返回的建设项目环境影响评价公众参与调查表。

12.8 选址合理性、平面布置合理性

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

璧山高新区电镀集中加工区分为南区 and 北区，本项目租用加工区南区已建成的标准厂房 3#楼 1F 区域进行建设。由外环境关系可知：电镀集中加工区南区北侧为电镀集中污水处理厂及高新区生活污水处理厂，再往北为电镀集中加工区北区（北区再往北为两山丽苑定向经济适用房（该敏感点距北区 95m，距南区 445m），西侧为重庆瀚联润电子有限公司与才立金属公司，南侧为众泰汽车，东侧为规划工业用地。璧山高新区电镀集中加工区南区周边 200m 范围内不涉及人口密集区和环境敏感点。

综上，拟建项目选址于璧山高新区电镀集中加工区，是重庆市设立的电镀工业集中加工区，符合重庆市电镀行业总体发展规划。项目所在地交通方便，基础设施齐全，周围的环境敏感点较少。拟建项目污水水质、水量与电镀废水集中处理厂相容，经其处理后可达标排放，满足环境管理要求，项目选址与外环境相容，选址合理。

12.9 环境经济损益分析

拟建项目效益与费用之比为 1.57，因治理污染而产生的社会效益没有计算在内，并且从环境保护的实际出发，为实现可持续发展，环保投入是必需的。

12.10 环境管理和监测计划

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

公司将建立完善的环保管理制度，按照环保要求规整排污口，建立健全完整的环境监测档案。危险废物按照《危险废物转移管理办法》（生态环境部 公安部 交通运输部令 第 23 号）的规定，采用危险废物转移联单登记的方式对危险废物进行登记、交接和转移管理。

12.11 结论和建议

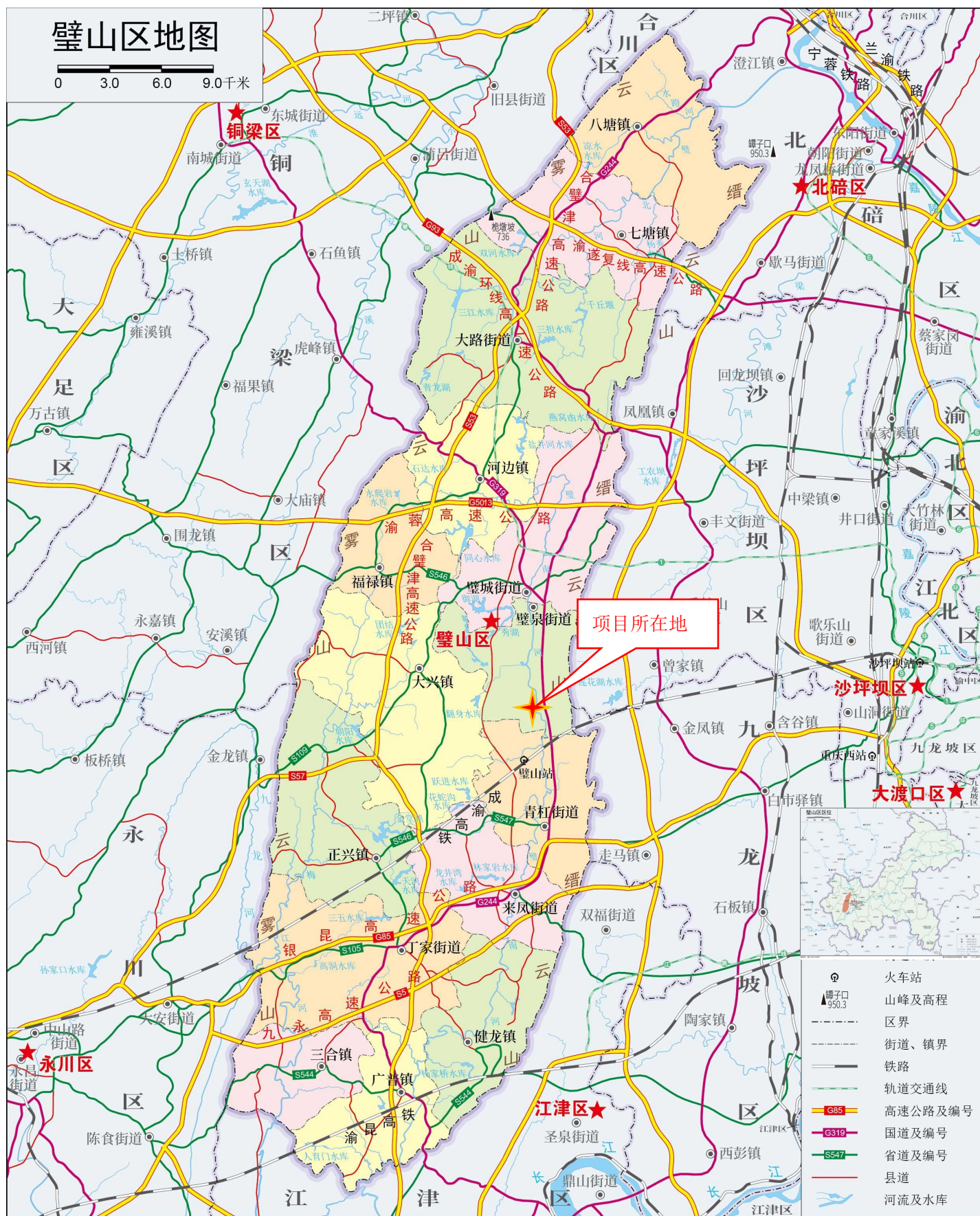
12.11.1 结论

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

12.11.2 建议

（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；充分利用中水，以降低新鲜水用量。

（2）生产过程中应严格按照国家有关危险废物管理和处置的规定，加强对固体废物的分类收集和管理工作；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 地理位置图