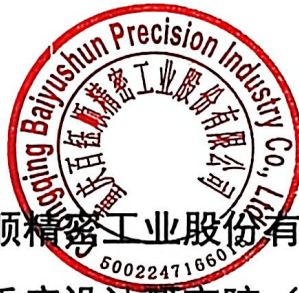


重庆百钰顺精密工业股份有限公司
百钰顺表面处理生产线项目
环境影响报告书

(公示版)



建设单位：重庆百钰顺精密工业股份有限公司

环评单位：中煤科工重庆设计研究院（集团）有限公司

二〇二六年四月

编制单位和编制人员情况表

项目编号	nz44uj		
建设项目名称	百钰顺表面处理生产线项目		
建设项目类别	30—067金属表面处理及热处理加工		
环境影响评价文件类型	报告书		
一、建设单位情况			
单位名称 (盖章)	重庆百钰顺精密工业股份有限公司		
统一社会信用代码	91500224MA5U486FXG		
法定代表人 (签章)	周玉杰 		
主要负责人 (签字)	夏礼平 		
直接负责的主管人员 (签字)	吴骥 		
二、编制单位情况			
单位名称 (盖章)	中核科工重庆设计研究院(集团)有限公司		
统一社会信用代码	915000002028031195		
三、编制人员情况			
1 编制主持人			
姓名	职业资格证书管理号	信用编号	签字
赵青青	12354143509410599	BH007986	
2 主要编制人员			
姓名	主要编写内容	信用编号	签字
李杰	工程分析、环境现状调查与评价、环境影响预测与评价、环境风险评价、环境保护措施及可行性论证、污染物排放总量控制分析	BH063097	
赵青青	概述、总则、项目概况、环境影响经济损益分析、环境管理与环境监测、环境影响评价结论	BH007986	

**关于同意报送
《百钰顺表面处理生产线项目环境影响报告书》
的确认函**

重庆市生态环境局：

我公司委托中煤科工重庆设计研究院（集团）有限公司编制的《百钰顺表面处理生产线项目环境影响报告书》（含文本、附图、附件），我公司已组织相关部门对环评报告进行了全面、认真的审核。经审核后，我认为，环评报告严格按照我公司提供的相关基础资料及沟通信息进行编制，我公司同意环评报告主要内容及结论，现予以确认。

在项目的建设和管理中我公司将严格落实环评报告提出的污染防治措施及环境风险防范措施、环境管理、环境监测计划等要求。

重庆百钰顺精密工业股份有限公司



2026年10月20日

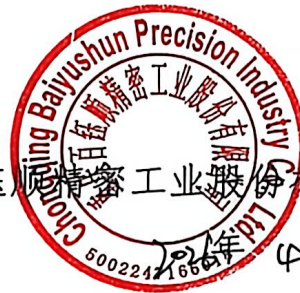
重庆百钰顺精密工业股份有限公司
关于《百钰顺表面处理生产线项目环境影响报告书（公示版）》删除内容的说明

《百钰顺表面处理生产线项目环境影响报告书》（公示版）删除内容说明如下：

删除文本中 2.2.5 章节的入驻企业情况表、科技园区入驻企业废气污染源及防治措施一览表、入驻企业废水产排情况统计表、入驻企业废水污染因子排放量统计表、入驻企业各类废水排放情况汇总表、电镀园区入驻企业危险废物产生量一览表等。

特此说明！

重庆百钰顺精密工业股份有限公司



2026年4月20日

目 录

概 述.....	1
1 总 则.....	5
1.1 评价原则.....	5
1.2 总体构思.....	5
1.3 评价依据.....	6
1.4 环境影响因素及评价因子识别.....	11
1.5 环境功能区划及评价标准.....	12
1.6 评价工作等级和评价范围.....	18
1.7 主要环境保护目标.....	20
1.8 政策、规划及选址布局合理性分析.....	25
2 项目概况.....	59
2.1 地理位置及交通.....	59
2.2 重庆重润表面工程科技园概况.....	59
2.3 现有工程情况.....	83
2.4 本项目基本情况.....	93
2.5 建设内容及产品方案.....	93
2.6 项目组成.....	95
2.7 主要原辅材料及能源消耗.....	96
2.8 主要设备及设施.....	99
2.9 公用工程.....	104
2.10 总平面布置.....	104

2.11 劳动定员及工作制度	105
2.12 主要经济技术指标	105
3 工程分析	106
3.1 施工期工艺流程、污染物产生及排放分析	106
3.2 运营期生产工艺基本原理	106
3.3 运营期环境影响因素分析	108
3.4 物料平衡	124
3.5 运营期污染源强核算	125
3.6 项目三废统计及“三本账”	152
3.7 非正常排放	155
3.8 清洁生产	155
4 环境现状调查与评价	166
4.1 自然环境现状调查与评价	166
4.2 环境质量现状调查与评价	172
5 环境影响预测与评价	198
5.1 大气环境影响预测	198
5.2 地表水环境影响分析	201
5.3 地下水环境影响评价	203
5.4 声环境影响分析	205
5.5 土壤环境影响分析	208
5.6 固体废物环境影响分析	209
5.7 人群健康影响分析	210

6 环境风险评价	213
6.1 风险调查	213
6.2 环境风险潜势初判	213
6.3 风险识别	216
6.4 风险事故情形分析	220
6.5 环境风险预测	221
6.6 环境风险防范措施及应急要求	223
6.7 结论	227
7 环境保护措施及其可行性论证	228
7.1 大气环境保护措施及其可行性	228
7.2 水环境保护措施及其可行性论证	229
7.3 声环境保护措施及其可行性	236
7.4 固体废物环境保护措施及其可行性	236
7.5 地下水及土壤环境保护措施	239
7.6 环保投资	240
8 污染物排放总量控制分析	242
8.1 总量控制因子	242
8.2 总量控制指标	242
8.3 总量指标来源	242
9 环境影响经济损益分析	243
9.1 经济效益分析	243
9.2 社会效益分析	243

9.3 环境经济损失分析	243
10 环境管理与环境监测	246
10.1 环境保护管理	246
10.2 环境监测计划	247
10.3 污染物排放清单及验收要求	249
10.4 项目环评与排污许可证衔接	260
11 环境影响评价结论	262
11.1 项目概况	262
11.2 项目与相关政策、规划的符合性	262
11.3 项目所处环境功能区及环境质量现状	262
11.4 周边环境及主要敏感目标调查	264
11.5 污染物排放情况	264
11.6 主要环境影响及环境保护措施	264
11.7 清洁生产分析结论	266
11.8 选址合理性、平面布置合理性	267
11.9 环境监测与管理	267
11.10 环境影响经济损失分析	267
11.11 建设项目公众参与结论	267
11.12 综合结论	268
12 附图	269
12.1 附图	269

概 述

1、建设项目特点

重庆重润表面工程科技园位于重庆铜梁高新区中心城区内东南部，为《重庆铜梁工业园区产业发展规划（2010-2020）环境影响报告书》中的电镀集中加工区，由重庆市经济和信息化委员会渝经函〔2010〕229号批准设立。2014年，重庆重润表面工程科技园建设有限公司委托编制了《重庆重润表面工程科技园基础设施建设项目环境影响报告书》，原铜梁区环境保护局出具了批复文件（渝（铜）环准〔2014〕21号）；2019年，重庆重润表面工程科技园建设有限公司委托编制了《重庆重润表面工程科技园规划环境影响跟踪评价》，重庆市生态环境局出具了批复文件（渝环函〔2019〕769号）。规划的重庆重润表面工程科技园占地约260亩，分三期开发建设。目前表面工程科技园一期工程和部分二期工程的基础设施建设完成，现阶段入驻企业38家，现有基础设施及废水处理站处理余量表明科技园有能力接纳百钰顺表面处理生产线项目的实施。

重庆百钰顺精密工业股份有限公司于2016年9月实施开展“年30万平方米阳极氧化表面处理生产线项目”，编制了《重庆百钰顺科技有限公司年30万平方米阳极氧化表面处理生产线项目环境影响报告书》，主要建设内容为：购买重润表面工程科技园一期2#标准厂房14单元的1、2层，建设铝制件阳极氧化实验线1条（仅用于新产品的配色、打样，氧化面积约3000m²/a），铝制件阳极氧化生产线1条，生产线铝阳极氧化30万m²/a。该项目于2016年11月10日取得了重庆市铜梁区生态环境局（原重庆市铜梁区环境保护局）下发的环评批准书（渝（铜）环准〔2016〕69号）；实际建设内容除生产线辅助设备数量变化、生产工艺顺序有稍许变动、槽体有调整变动、管网有变化外，其余建设内容及规模与项目环评及批复一致，于2018年2月取得重庆市铜梁区生态环境局（原重庆市铜梁区环境保护局）下发的竣工环保验收函（铜环函〔2018〕42号）。

根据生产计划，重庆百钰顺精密工业股份有限公司本次实施“百钰顺表面处理生产线项目”，主要建设内容如下：拆除原有厂房内全部设施，重新建设自动化件阳极氧化生产线1条，表面处理面积为23.5万m²/a；自动化阳极氧

化实验线 1 条（仅用于新产品的配色、打样），表面处理面积为 0.5 万 m²/a，年表面处理总面积 24 万 m²/a；

本项目水电气等公用工程以及废水处理工程均依托表面工程科技园的设备和设施。

2、环境影响评价工作过程

根据《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国环境影响评价法》、《建设项目环境保护管理条例》以及《建设项目环境保护分类管理名录》（2021 年版）等有关规定，该项目需开展环境影响评价、编制环境影响报告书。

重庆百钰顺精密工业股份有限公司委托中煤科工重庆设计研究院（集团）有限公司（下简称“我公司”）承担本工程环境影响评价工作，接受委托后，我公司于 2025 年 11 月组织评价人员深入现场踏勘，收集基础资料（包括项目设计资料、背景监测资料等），详细调查项目周边环境现状，并对本工程进行仔细分析，在此基础上编制了《重庆百钰顺精密工业股份有限公司百钰顺表面处理生产线项目环境影响报告书》。

2025 年 11 月，重庆市铜梁区生态环境局对该项目进行了现场调查，发现项目未报批环评文件，擅自开工建设，根据现场踏勘结果，项目主体生产线和辅助、环保设施已建成，但未达到生产条件，该行为违反了《中华人民共和国环境影响评价法》的有关规定。重庆市铜梁区生态环境局送达了《重庆市铜梁区生态环境局行政处罚事先告知书》（铜环罚告〔2025〕70 号）。由于企业主动停止建设，未造成环境影响污染后果，且积极办理环境影响评价手续，2026 年 2 月 25 日，重庆市铜梁区生态环境局以“铜环不罚〔2026〕2 号”对项目作出项目免于行政处罚的决定。

3、初步分析判断

（1）产业政策判定

项目位于重庆铜梁工业园区内，项目属于电镀行业，不含有毒有害氰化物电镀工艺（电镀金、银、铜基合金及预镀铜打底工艺除外）、不含氰沉锌工艺，不属于《产业结构调整指导目录（2024 年本）》中鼓励类、限制类、淘汰类项目，为允许类，符合国家产业政策的要求。

电镀行业不属于《重庆市产业投资准入工作手册》（渝发改投〔2022〕1436 号）中的不予准入和限制准入类，为允许类。

(2) 环境政策判定

项目符合《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（试行，2022版）》、《重庆市生态环境保护“十四五”规划（2021-2025年）》等的要求。

(3) 规划环评及生态环境分区管控判定

本项目与所在重庆重润表面工程科技园规划环境影响跟踪评价的生态空间清单、资源利用上线清单、污染物排放总量控制清单、生态环境准入清单对比分析，符合清单内容要求。

项目与重庆市生态环境分区管控总体要求、铜梁区生态环境分区管控总体要求，以及管控单元（铜梁区工业城镇重点管控单元-城区片区）的生态环境准入清单对比，均符合要求。

(4) 评价等级判定

根据各要素环境影响评价技术导则的具体要求，并结合项目工程分析结果，判定本项目大气环境评价工作等级为二级、地表水评价工作等级为三级 B、地下水评价工作等级为三级、声环境评价工作等级为三级、土壤环境评价工作等级为二级、大气环境风险评价工作等级为二级评价、地表水环境风险评价等级为简单分析、地下水环境风险评价等级为简单分析。

4、关注的主要环境问题及环境影响

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

5、环境影响报告书主要结论

百钰顺表面处理生产线项目符合国家有关产业政策，具有较好的社会效益、经济效益和环境效益。项目位于重庆铜梁高新区中心城区内东南部重庆重润表面工程科技园，符合园区规划。本项目采取的生产工艺先进，符合清洁生产要求，废气、废水、噪声、固体废物等均实现达标排放或妥善处置；预测结果表明，达标排放的污染物对周围环境的影响较小，项目化学需氧量、氨氮满足园区总量控制指标，无需单独申请，总镍按要求取得总量文件。因此，从环保角度考虑项目选址合理，建设可行。

6、感谢

本次评价工作过程中得到重庆市生态环境局、重庆市生态环境工程评估中心、铜梁区生态环境局、铜梁区生态环境监测站、铜梁高新技术产业开发区（原重庆铜梁工业园区）管委会、重庆重润表面工程科技园建设有限公司等单位、部门的大力支持，以及设计单位、业主单位的积极配合。在此，我们表示衷心的感谢！

1 总则

1.1 评价原则

突出环境影响评价的源头预防作用，坚持保持和改善环境质量。

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

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

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

1.2 总体构思

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

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

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

(4) 由于项目位于园区一期 2#标准厂房 14 单元，生产废水由园区进行统一分类收集、贮存和处理，污染影响已经纳入科技园区环评中进行了评价，本次评价在结合科技园区评价的基础上，结合现行地下水污染防治要求进行分析、评价。

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

(6) 重点分析项目车间级的风险源及项目采取的防范措施。

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

(8) 本次项目为重庆重润表面工程科技园内的改建项目，在现有工程车间内重建，现有工程生产线在车间内全部拆除，无遗留环保问题。评价工作将以本次改建项目工程内容分析为重点，分析工艺过程及排污特征，估算污染物排放量。现有工程结合其环评污染物排放量，并以此核算企业三本账。

1.3 评价依据

1.3.1 环境保护法律

- (1) 《中华人民共和国环境保护法》（2015年1月1日起施行）；
- (2) 《中华人民共和国环境影响评价法》（2018年12月29日第二次修正）；
- (3) 《中华人民共和国大气污染防治法》（2018年10月26日修订版，2018年10月26日施行）；
- (4) 《中华人民共和国水污染防治法》（2018年1月1日起施行）；
- (5) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020年4月29日第二次修订）；
- (6) 《中华人民共和国噪声污染防治法》（2022年6月5日起施行）；
- (7) 《中华人民共和国土壤污染防治法》（2019年1月1日起施行）；
- (8) 《中华人民共和国清洁生产促进法》（2012年7月1日施行）；
- (9) 《中华人民共和国水法》（2016年7月2日修订）；
- (10) 《中华人民共和国节约能源法》（2018年修正，2018年10月26日起施行）；
- (11) 《中华人民共和国长江保护法》（2021年3月1日施行）。

1.3.2 国家行政法规、规章及政策性文件

- (1) 《建设项目环境保护管理条例》（国务院令 第 682 号）；
- (2) 《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）；
- (3) 《环境影响评价公众参与办法》（生态环境部令 第 4 号）；
- (4) 《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）
- (5) 《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)；
- (6) 《国家危险废物名录（2025 年版）》（2025 年 1 月 1 日实施）；
- (7) 《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，2022 年 1 月 1 日实施)；
- (8) 《排污许可管理条例》（中华人民共和国国务院令 第 736 号）；
- (9) 《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）；
- (10) 《产业结构调整指导目录（2024 年本）》；
- (11) 《长江经济带发展负面清单指南（试行，2022 年版）》；
- (12) 《地下水管理条例》（中华人民共和国国务院令 第 748 号）；
- (13) 《国务院关于印发<空气质量持续改善行动计划>的通知》（国发〔2023〕24 号）；
- (14) 《国家发展改革委 住房城乡建设部 生态环境部关于推进污水处理减污降碳协同增效的实施意见》（发改环资〔2023〕1714 号）；
- (15) 《关于进一步优化环境影响评价工作的意见》（环环评〔2023〕52 号）；
- (16) 《关于进一步加强重金属污染防控的意见》（环固体〔2022〕17 号）；
- (17) 《关于进一步加强危险废物规范化环境管理有关工作的通知》（环办固体〔2023〕17 号）。
- (18) 《关于加强重点行业涉新污染物建设项目环境影响评价工作的意见》（环环评〔2025〕28 号）；
- (19) 《国务院关于印发<空气质量持续改善行动计划>的通知》（国发〔2023〕24 号）；

(20) 《关于印发<土壤污染源头防控行动计划>的通知》(环土壤〔2024〕80号)。

1.3.3 地方行政法规、规章及政策性文件

- (1) 《重庆市环境保护条例》(2025年7月31日修订)；
- (2) 《重庆市环境噪声污染防治办法》(重庆市人民政府令第270号)；
- (3) 《重庆市环境空气质量功能区划分规定》(渝府发〔2016〕19号)；
- (4) 《重庆市人民政府批转重庆市地表水环境功能类别调整方案的通知》(渝府发〔2012〕4号)及《铜梁县人民政府办公室关于印发铜梁县地面水域适用功能类别划分规定的通知》(铜府办发〔2006〕70号)；
- (5) 《重庆市人民政府办公厅关于印发主城区集中式饮用水水源保护区划定方案的通知》(渝办〔2011〕92号)；
- (6) 《重庆市人民政府关于印发重庆市生态环境保护“十四五”规划(2021—2025年)的通知》(渝府发〔2022〕11号)；
- (7) 《重庆市生态环境局关于印发重庆市大气环境保护“十四五”规划(2021—2025年)的通知》(渝环〔2022〕43号)；
- (8) 《重庆市水生态环境保护“十四五”规划(2021—2025年)》(渝环函〔2022〕347号)；
- (9) 《重庆市产业投资准入工作手册》(渝发改投资〔2022〕1436号)；
- (10) 《重庆市人民政府办公厅关于印发重庆市入河排污口排查整治和监督管理工作方案的通知》(渝府办发〔2022〕124号)；
- (11) 《环境保护局关于重庆市排污口规范化清理整治实施方案的通知》(渝环发〔2012〕26号)；
- (12) 《重庆市大气污染防治条例》(2017年6月1日实施,2021年5月27日第二次修正)。
- (13) 《四川省、重庆市长江经济带发展负面清单实施细则(试行,2022年版)》的通知(川长江办〔2022〕17号)；
- (14) 《重庆市深入打好污染防治攻坚战实施方案》(渝委发〔2022〕17号)；
- (15) 《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)；

- (16) 《重庆市深入打好长江保护修复攻坚战行动方案》(渝环规〔2023〕1号)；
- (17) 《重庆市铜梁区“三线一单”生态环境分区管控调整方案(2023年)》(铜府发〔2024〕7号)；
- (18) 《重庆市水污染防治条例》(2020年10月1日实施)；
- (19) 《重庆市铜梁区环境空气质量限期达标规划(2017~2025年)》(铜府办〔2019〕50号)；
- (20) 《重庆市铜梁区人民政府办公室关于印发重庆市铜梁区声环境功能区划分调整方案的通知》(铜府办〔2023〕17号)；
- (21) 《重庆市生态环境局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)；
- (22) 《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)；
- (23) 《关于进一步加强重金属污染防治的意见》(环固体〔2022〕17号)；
- (24) 《重庆市生态环境局关于落实电镀园区规划环境影响跟踪评价要求的函》(渝环涵〔2021〕29号)；
- (25) 《成渝地区双城经济圈生态环境保护规划》(环综合〔2022〕12号)；
- (26) 《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)。
- (27) 《重庆市人民政府关于印发<重庆市空气质量持续改善行动实施方案>的通知》(渝府发〔2024〕15号)；

1.3.4 技术规范与技术文件

- (1) 《建设项目环境影响评价技术导则 总纲》(HJ2.1-2016)；
- (2) 《环境影响评价技术导则 地表水环境》(HJ2.3-2018)；
- (3) 《环境影响评价技术导则 大气环境》(HJ2.2-2018)；
- (4) 《环境影响评价技术导则 声环境》(HJ2.4-2021)；
- (5) 《环境影响评价技术导则 生态影响》(HJ19-2022)；
- (6) 《环境影响评价技术导则 地下水环境》(HJ610-2016)；
- (7) 《建设项目环境风险评价技术导则》(HJ169-2018)；
- (8) 《环境影响评价技术导则 土壤环境(试行)》(HJ964-2018)；

(9) 《建设项目危险废物环境影响评价指南》(环境保护部公告 2017 年 第 43 号)；

(10) 《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)；

(11) 《电镀废水治理工程技术规范》(HJ2002-2010)；

(12) 《电镀废水治理适宜技术指南(2017 年版)》(渝环办〔2017〕665 号)；

(13) 《污染源源强核算技术指南 电镀》(HJ984-2018)；

(14) 《排污单位自行监测技术指南 电镀工业》(HJ985-2018)；

(15) 《排污许可证申请与核发技术规范 电镀工业》(HJ855-2017)；

(16) 《电镀污染防治可行技术指南》(HJ1306-2023)；

(17) 《排污许可证申请与核发技术规范 工业固体废物(试行)》(HJ1200-2021)；

(18) 《排污许可证申请与核发技术规范 工业噪声》(HJ1301-2023)。

1.3.5 相关规划及规划环评

(1) 《重庆重润表面工程科技园基础设施建设项目环境影响报告书(报批版)》及其环评批准书,渝(铜)环准〔2014〕21 号；

(2) 《重庆铜梁高新技术产业开发区中心城区组团规划环境影响报告书》(报批版)及其审查意见(渝环函〔2025〕335 号)；

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

1.3.6 工程资料及支持文件

(1) 重庆百钰顺精密工业股份有限公司现有工程环评、验收、排污许可等资料；

(2) 百钰顺表面处理生产线项目设计资料及项目备案证；

(3) 重润表面工程科技园已入驻企业基本情况及产排污情况；

(4) 其他建设单位提供的相关资料、文件；

1.4 环境影响因素及评价因子识别

1.4.1 环境影响因素

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

工程建设对环境的影响因素识别见表 1.4-1。

表 1.4-1 环境影响因素识别、筛选表

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

注：（1）表中“+”表示有利影响，“-”表示不利影响；

（2）表中影响关联程度用数字 1、2、3、4、5 表示，1 表示轻微影响，2 表示可接受影响，3 表示中等影响，4 表示较大影响，5 表示重大影响。

（3）表中“S”表示短期影响，“L”表示长期影响。

（4）表中所示的关联程度为经治理后的污染影响关联程度。

1.4.2 评价因子识别

本次改建项目的施工期仅安装设备，因此其对环境的影响主要考虑营运期，评价因子如下。

（1）环境现状评价因子

环境空气：SO₂、NO₂、PM₁₀、PM_{2.5}、CO、O₃、硫酸；

地表水：pH、水温、COD、BOD₅、高锰酸盐指数、DO、氨氮、氰化物、砷、六价铬、汞、镉、铅、镍、石油类、阴离子表面活性剂、粪大肠菌群、电导率、铜、锌、硒、氟化物、氯化物、总磷、钴、锡、银、金；

地下水：八大离子（K⁺、Na⁺、Ca²⁺、Mg²⁺、CO₃²⁻、HCO₃⁻、Cl⁻、SO₄²⁻）、pH 值、氨氮、氟化物、氯化物、硝酸盐（以 N 计）、硫酸盐、亚硝酸盐（以 N 计）、挥发酚、氰化物、六价铬、总硬度(以 CaCO₃ 计)、溶解性固体总量(溶解性总固体)、高锰酸盐指数(耗氧量)、总大肠菌群、菌落总数、阴离子表面活性剂、锰、铁、钴、镍、铜、锌、砷、镉、锡、铅、银、汞；

声环境：等效 A 声级；

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

底泥：pH、《土壤环境质量 建设用地土壤污染风险管控标准（试行）》中表 1 的 45 项因子、钴、氰化物、铬、锌、银、锡、金、铍。

（2）影响评价因子

大气：硫酸、氮氧化物；

地表水、地下水：pH、COD、石油类、总磷、氨氮、总氮、总镍、总铝；

声环境：等效 A 声级；

固体废物：生活垃圾、一般工业固体废物、危险废物；

土壤环境：pH、镍、石油烃类。

1.5 环境功能区划及评价标准

1.5.1 环境空气功能区划及环境质量标准

环境空气评价范围现状及规划影响范围内无自然保护区、自然公园等需要特殊保护区域，评价区域为二类环境空气质量功能区，区域执行《环境空气质量标准》（GB3095-2026）中二级标准。硫酸参照《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018）表 D.1。

表 1.5-1 环境空气质量标准限值

序号	污染物项目	平均时间	过渡阶段浓度限值	浓度限值	单位	备注
1	SO ₂	年平均	60	20	μg/m ³	GB3095-2026 二级标准
		24 小时平均	150	50		
		1 小时平均	500	150		
2	NO ₂	年平均	40	30	μg/m ³	
		24 小时平均	80	50		
		1 小时平均	200	200		
3	CO	24 小时平均	4	4	mg/m ³	
		1 小时平均	10	10		
4	O ₃	日最大 8 小时平均	160	160	μg/m ³	
		1 小时平均	200	200		
5	PM ₁₀	年平均	60	50	μg/m ³	
		24 小时平均	120	100		
6	PM _{2.5}	年平均	30	25	μg/m ³	
		24 小时平均	60	50		
7	硫酸	1 小时平均	300		μg/m ³	参照

序号	污染物项目	平均时间	过渡阶段浓度限值	浓度限值	单位	备注
						HJ2.2-2018 表 D.1 执行

注：根据《环境空气质量标准》（GB3095-2026），自 GB3095-2026 实施之日起至 2030 年 12 月 31 日止，环境空气污染物基本项目实施过渡阶段浓度限值；自 2031 年 1 月 1 日起，在全国范围内实施基本项目浓度限值。

1.5.2 地表水环境功能区划及环境质量标准

本项目主要涉及的水域为淮远河，根据《重庆市地面水域适用功能类别划分规定》（渝府发〔1998〕89号）、《重庆市人民政府批转重庆市地表水环境功能类别调整方案的通知》（渝府发〔2012〕4号）及《铜梁县人民政府办公室关于印发铜梁县地面水域适用功能类别划分规定的通知》（铜府办发〔2006〕70号）等规定，淮远河评价河段地表水域适用功能类别划分情况见表 1.5-2，执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）IV 类标准，标准值见表 1.5-3。

表 1.5-2 地表水域适用功能类别划分

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

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

序号	项目	IV类	序号	项目	IV类
1	pH	6~9	14	铅	≤0.05
2	DO	≥3	15	Cr ⁶⁺	≤0.05
3	COD	≤30	16	硒	≤0.02
4	TP	≤0.3	17	镉	≤0.005
5	BOD ₅	≤6	18	汞	≤0.001
6	硫化物	≤0.5	19	挥发酚	≤0.01
7	氰化物	≤0.2	20	氟化物	≤1.5
8	石油类	≤0.5	21	砷	≤0.1
9	氨氮	≤1.5	22	锌	≤2.0
10	阴离子表面活性剂	≤0.3	23	高锰酸盐指数	≤10
11	粪大肠菌群（个/L）	≤20000	24	钴*	1
12	铜	≤1.0	25	镍*	≤0.02
13	氯化物	250			

*：钴、镍参照集中式生活饮用水地表水源地特定项目标准限值要求

1.5.3 地下水功能区划及环境质量标准

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

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

序号	项目	标准限值 (mg/L)
1	pH	6.5~8.5
2	氨氮	0.5
3	硝酸盐	20
4	亚硝酸盐	1
5	挥发酚	0.002
6	氰化物	0.05
7	总硬度	450
8	氟化物	1
9	氯化物	250
10	耗氧量	3
11	溶解性总固体	1000
12	硫酸盐	250
13	砷	0.01
14	汞	0.001
15	镉	0.005
16	六价铬	0.05
17	铁	0.3
18	总大肠菌群	3MPN/100ml
19	菌落总数	100CFU/mL
20	铅	0.01
21	铜	1.0
22	锌	1.0
23	LAS	0.3
24	氰化物	0.05
25	镍	0.02
26	银	0.05
27	钴	0.05
28	锰	0.1

1.5.4 声环境功能区划及环境质量标准

项目位于工业园区，根据《重庆市铜梁区人民政府办公室关于印发重庆市铜梁区声环境功能区划分调整方案的通知》（铜府办〔2023〕17号），声环

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

表 1.5-5 环境噪声标准限值 单位：dB (A)

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

1.5.5 土壤环境功能区划及环境质量标准

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

表 1.5-6 土壤质量标准限值 单位：mg/kg

序号	污染物项目	筛选值	管制值
		第二类用地	第二类用地
重金属和无机物			
1	砷	60	140
2	镉	65	172
3	铬（六价）	5.7	78
4	铜	18000	36000
5	铅	800	2500
6	汞	38	82
7	镍	900	2000
挥发性有机物			
8	四氯化碳	2.8	36
9	氯仿	0.9	10
10	氯甲烷	37	120
11	1, 1-二氯乙烷	9	100
12	1, 2-二氯乙烷	5	21
13	1, 1-二氯乙烯	66	200
14	顺-1,2-二氯乙烯	596	2000
15	反-1,2-二氯乙烯	54	163
16	二氯甲烷	616	2000
17	1, 2-二氯丙烷	5	47
18	1, 1, 1, 2-四氯乙烷	10	100

	19	1, 1, 2, 2-四氯乙烷	6.8	50
	20	四氯乙烯	53	183
	21	1, 1, 1-三氯乙烷	840	840
	22	1, 1,2-三氯乙烷	2.8	15
	23	三氯乙烯	2.8	20
	24	1, 2,3-三氯丙烷	0.5	5
	25	氯乙烯	0.43	4.3
	26	苯	4	40
	27	氯苯	270	1000
	28	1, 2-二氯苯	560	560
	29	1, 4-二氯苯	20	200
	30	乙苯	28	280
	31	苯乙烯	1290	1290
	32	甲苯	1200	1200
	33	间二甲苯+对二甲苯	570	570
	34	邻二甲苯	640	640
	半挥发性有机物			
	35	硝基苯	76	760
	36	苯胺	260	663
	37	2-氯酚	2256	4500
	38	苯并[a]蒽	15	151
	39	苯并[a]芘	1.5	15
	40	苯并[b]荧蒽	15	151
	41	苯并[k]荧蒽	151	15000
	42	蒽	1293	12900
	43	二苯并[a,h]蒽	1.5	15
	44	茚并[1,2,3-cd]芘	15	151
	45	萘	70	700
其他项目	重金属和无机物			
	46	铍	29	190
	47	钴	70	350
	48	氰化物	135	270
	石油烃类			
49	石油烃 (C ₁₀ -C ₄₀)	4500	9000	

1.5.6 污染物排放标准

1.5.6.1 废气排放标准

项目工艺废气执行《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 5 标准，排放浓度见表 1.5-7，单位产品基准排气量见表 1.5-8；电镀园区厂界污染物浓度限值执行《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016）表 1 无组织排放监控浓度限值。

表 1.5-7 生产线有组织废气污染物排放标准

污染物	排放限值 (mg/m ³)	排气筒高度 (m)	排放速率 (kg/h)	污染物排放 监控位置	依据
氮氧化物	200	28	/	车间或生产 设施排气筒	《电镀污染物排放标 准》（GB21900-2008） 中表 5 标准
硫酸	30	28	/		

表 1.5-8 电镀企业单位产品基准排气量（GB21900-2008）

序号	工艺种类	基准排气量 (m ³ /m ²) (镀件镀层)	污染物排放监控位置
1	阳极氧化	18.6	车间或生产设施排气筒

表 1.5-9 电镀生产线无组织废气污染物排放标准

污染物	无组织排放监控浓度限值 (mg/m ³)	污染物排放 监控位置	依据
氮氧化物	0.12	周界外浓度 最高点	《大气污染物综合排放标准》 (DB50/418-2016) 中表 1
硫酸	1.2		

1.5.6.2 水污染物排放标准

生产区车间生活污水和生产废水进入科技园废水处理站进行集中处理，其中第一类污染物镍处理后达《重庆市电镀行业废水污染物自愿性排放标准》（T/CQSE02-2017）表 1 的排放限值，其他污染物执行《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 3 规定的水污染物特别排放限值，排放标准见表 1.5-10。

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

序号	污染物类别	GB21900 表 3 排放限值	T/CQSES 02 表 1 排放限值	污染物排放监控位置
1	总镍	0.1	0.1	车间或生产设施废水排 放口
2	pH（无量纲）	6~9	6~9	企业废水总排放口
3	COD	50	/	
4	氨氮	8	/	
5	总氮	15	/	
6	总磷	0.5	/	

序号	污染物类别		GB21900 表 3 排放限值	T/CQSES 02 表 1 排放限值	污染物排放监控位置
7	石油类		2.0	/	
8	总铝		2.0	/	
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

1.5.6.3 噪声排放标准

厂界噪声：执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准，即昼间 65dB（A）、夜间 55dB（A）；科技园区北厂界临交通干线（铜合大道），执行 4 类标准，即昼间 70dB（A）、夜间 55dB（A）。

1.5.6.4 固体废物

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

危险废物：执行《危险废物贮存污染控制标准》（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）。

1.6 评价工作等级和评价范围

1.6.1 环境空气

1.6.1.1 工作等级

本项目选择各污染源正常排放的主要污染物及其排放参数，采取 AERSCREEN 估算模式分别计算项目排放主要污染物的最大地面空气质量浓度占标率 P_i ，第 i 个污染物的地面空气质量浓度达到标准值 10% 时所对应的最远距离 $D_{10\%}$ 。项目废气主要污染物为硫酸、氮氧化物，根据表 5.1-8 估算结果可知， $P_{max}=5.77\%$ ，结合《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018）表 2，判定环境空气评价等级为二级。

1.6.1.2 评价范围

评价范围为以本项目所在厂房为中心，边长为 5km 的矩形区域。

1.6.2 地下水

1.6.2.1 评价等级

根据《环境影响评价技术导则 地下水环境》（HJ610-2016）的规定，本项目属于III类项目；根据建设单位提供的资料和现场调查，项目所在地下水评价范围无集中式饮用水源准保护区等地下水环境“敏感”区分布，也无集中式饮用水源水源准保护区以外的补给径流区、分散式饮用水水源地等“较敏感”区分布，因此判定本项目所在区域地下水环境敏感程度为“不敏感”。因此，项目地下水环境影响评价工作等级为三级。

1.6.2.2 评价范围

以淮远河、东西两侧溪沟及“圈椅状”平缓中心地带形成相对独立水文地质单元范围，并进行评价。整个水文地质单元面积为 5.08km²，评价范围内潜层地下水类型为松散土体孔隙潜水和风化带基岩裂隙水。（根据科技园区地下水专题报告相关内容）。

1.6.3 地表水环境

1.6.3.1 评价等级

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

1.6.3.2 评价范围

评价等级为三级 B，不设置评价范围，本次主要分析污水处理设施的可依托性。

1.6.4 声环境

1.6.4.1 评价等级

拟建项目所处的声环境功能区位于 GB3096 规定的 3 类声功能区，评价范围内无声环境保护目标，根据《环境影响评价技术导则 声环境》（HJ2.4-2021），确定评价工作等级为三级。

1.6.4.2 评价范围

本项目所在厂房边界外扩 200m 区域。

1.6.5 土壤环境

1.6.5.1 评价等级

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

1.6.5.2 评价范围

项目占地范围内及本项目所在厂房占地范围外 200m 范围内。

1.6.6 环境风险

1.6.6.1 评价等级

危险物质及工艺系统危险性等级判断（P）为 P4（轻度危害），项目所在地为大气环境高度敏感区（E1），按《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）中表 2 建设项目环境风险潜势划分，项目风险潜势为 III，为大气环境风险二级评价。

项目所在地为地表水、地下水环境低度敏感区（E3），按《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）中表 2 建设项目环境风险潜势划分，项目风险潜势为 I，可开展简单分析。

1.6.6.2 评价范围

大气：为项目所在厂房边界 5km 范围。

地表水：与地表水评价范围一致。

地下水：与地下水评价范围一致。

1.6.7 生态环境

本项目位于原厂界范围内的污染影响类项目，不新增占地，项目位于已批准规划环评的产业园区内且符合规划环评要求、项目所在地不涉及生态敏感区，对生态环境的影响已在《重庆重润表面工程科技园基础设施建设项目环境影响报告书》中进行了评价，根据《环境影响评价技术导则 生态影响》（HJ 19-2022），生态影响可不确定评价等级，直接进行生态影响简单分析。

1.7 主要环境保护目标

1.7.1 外环境关系

本项目位于重庆重润表面工程科技园，重庆铜梁高新区中心城区内东南部，项目地块及周边均为规划的工业用地。

1.7.2 环境保护目标调查

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

(1) 大气环境保护目标

本项目位于工业园区内，处于铜梁区城市规划区边缘，项目西侧环境空气目标主要为铜梁城区、已建成商住区、规划商住区等，东侧、北侧、南侧主要为人口较为密集的村镇。与拟建项目厂房距离最近居民点为东北侧约 420 米的花院村 4 社居民点。

(2) 环境风险保护目标

大气环境风险保护目标为项目 5km 内铜梁城区、已建成商住区、人口较为密集的村镇等。

(3) 声环境保护目标

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

(4) 地表水环境保护目标

淮远河流经本项目所在科技园区外南侧及东侧，距离园区最近直线距离约为 25m，距离本项目厂房最近距离 170m。根据调查，淮远河发源于大足区境内，淮远河流域面积 527km²，总长约 57km。本项目依托的重润废水处理站排污口淮远河上游 500m 至排污口淮远河下游 10km 河段，不涉及饮用水水源保护区、饮用水取水口，涉水的自然保护区、风景名胜区，重要湿地、重点保护与珍稀水生生物的栖息地、重要水生生物的自然产卵场及索饵场、越冬场和洄游通道，天然渔场等渔业水体，以及水产种质资源保护区等。

因此，本项目不涉及地表水环境保护目标。

(5) 地下水环境保护目标

地下水评价范围约 5.08km²，评价范围内已经完成了农村供水工程改造，地下水评价范围内不涉及地下水取水，无已开发的集中式地下水水源，因此项目周边地下水环境不敏感，主要保护目标为所在区域潜水含水层。

(6) 土壤环境保护目标

本项目土壤评价范围内均为园区工业用地，无土壤环境保护目标。

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

表 1.7-1 主要环境空气、环境风险敏感目标与规划区边界位置关系

环境要素	编号	保护对象	相对位置关系				保护内容	环境功能区	
			相对厂址方位	坐标		相对科技园区边界最近距离(m)			相对项目所在厂房最近距离(m)
				经度	纬度				
环境空气、环境风险	1	铁佛寺	西侧	106.0938	29.8503	2000	2400	市级文物保护单位	二类功能区
	4	阳关家和、姜家岩公寓、姜家岩还建房	西北侧	106.0939	29.8595	2200	2300	现有人口约 2000 人	
	5	博悦·悦城幼儿园	西南侧	106.0954	29.8401	2060	2500	师生约 500 人	
	6	博悦·悦城	西南侧	106.0954	29.8409	2100	2700	现有人口约 2000 人	
	7	规划居住区	西南侧	106.1028	29.8437	950	1500	/	
	8	规划居住商贸区	南侧	106.1202	29.8360	1400	1600	/	
	9	聚星村	西南侧	106.0962	29.8315	2500	2900	现有人口约 1000 人	
	10	梁祝村	南侧	106.1139	29.8412	700	1070	现有人口约 1500 人	
	12	东胜村	东侧	106.1308	29.8511	950	1100	现有人口约 1000 人	
	13	铜梁区全德初级中学	东侧	106.1318	29.8516	1100	1300	师生约 1000 人	
	14	全兴社区	东侧	106.1345	29.8479	1000	1400	现有人口约 1000 人	
	15	花院村 4 社	东北侧	106.1230	29.8546	400	420	约 15 户、60 人	
	16	花院村	东北侧	106.1321	29.8613	1500	1700	现有人口约 3400 人	
	17	锦尚生态腊梅园	北侧	106.1163	29.8628	1000	1300	农业与乡村旅游休闲度假区	

百钰顺表面处理生产线项目环境影响报告书

	18	安庆村新农村	北侧	106.1175	29.8653	1300	1500	现有人口约 1000 人	
	19	幸福花苑	东北侧	106.1320	29.8653	1900	2050	现有人口约 1000 人	
	20	木鱼村	东北侧	106.1384	29.8684	2500	2650	现有人口约 3000 人	
	21	安全村	西北侧	106.1113	29.8721	2100	2300	现有人口约 1500 人	
	23	新兴小学	西北侧	106.1011	29.8733	2700	2900	师生约 800 人	
环境 风险	2	柿花社区	西北侧	106.0904	29.8589	2600	2800	现有人口约 1000 人	
	3	星光幼儿园	西北侧	106.0911	29.8598	2600	2800	师生约 400 人	
	11	铜梁实验中学学校	西南侧	106.0974	29.8255	3000	3400	师生约 1000 人	
	22	水星村	西北侧	106.1022	29.8767	2900	3200	现有人口约 1500 人	
	24	拦马村	西北侧	106.0971	29.8759	3100	3400	现有人口约 1200 人	
	25	大树村	北侧	106.1151	29.8793	2900	3000	现有人口约 1000 人	
	26	飞凤村	东侧	106.1464	29.8519	2600	2750	现有人口约 1500 人	
	27	铜梁城区	西侧	106.0846	29.8496	3000	3200	铜梁城区现状人口密集区及规划区，有文教、居住、党政机关办公地、医院、商贸等	/
	28	打铁村	东侧	106.1304	29.8877	4000	4100	现有人口约 1000 人	
	29	三房村	东侧	106.1544	29.8763	4300	4400	现有人口约 1000 人	
	30	梯子村	西南侧	106.0950	29.8309	3400	3800	现有人口约 1500 人	
	31	重庆市铜梁区金龙小学	西南侧	106.0746	29.8329	4230	4530	师生约 500 人	
	32	鸡冠村	北侧	106.1166	29.8912	4260	4360	现有人口约 1000 人	
33	沙心村	东侧	106.1664	29.8517	4100	4250	现有人口约 1000 人		

1.8 政策、规划及选址布局合理性分析

1.8.1 政策符合性分析

1.8.1.1 与产业政策符合性分析

根据《产业结构调整指导目录（2024年本）》及《促进产业结构调整暂行规定》，电镀行业不属于鼓励类、限制类和淘汰类，无含有毒有害氰化物电镀工艺（电镀金、银、铜基合金及予镀铜打底工艺除外），本项目符合国家的有关法律、法规和政策规定，故项目建设不违背国家的产业政策。

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

电镀行业不属于《重庆市产业投资准入工作手册》（渝发改投资〔2022〕1436号）中的不予准入和限制准入类，为允许类。

1.8.1.3 与《长江经济带发展负面清单指南（试行，2022年版）》符合性分析

本项目与《长江经济带发展负面清单指南（试行，2022年版）》符合性见表 1.8-1。

表 1.8-1 《长江经济带发展负面清单指南（试行，2022年版）》的符合性分析

序号	政策要求	项目符合性
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。	不属于码头项目
2	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。	不涉及自然保护区和风景名胜区。
3	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	建设用地不涉及饮用水源保护区
4	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砂、采矿，以及任何不符合主体功能定位的投资建设项目。	建设用地不涉及水产种质资源保护区以及湿地公园

5	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。	建设用地区不属于上述划定的保护区
6	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。	依托电镀园区排污口排放，不涉及排污口的新建、改建和扩大
7	禁止在“一江一口两湖七河”和 322 个水生生物保护区开展生产性捕捞	不涉及
8	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。	用地范围不涉及长江干支流、重要湖泊岸线一公里范围
9	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	位于集中式电镀园区内
10	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。	项目符合产业布局规划
11	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	项目不属于落后产能项目。
12	法律法规及相关政策文件有更加严格规定的从其规定	/

综上，本项目符合《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。

1.8.1.4 与《四川省、重庆市长江经济带发展负面清单实施细则（试行，2022 年版）》的符合性分析

本项目与《四川省、重庆市长江经济带发展负面清单实施细则（试行，2022 年版）》符合性对照见下表。根据分析，本项目与《四川省、重庆市长江经济带发展负面清单实施细则（试行，2022 年版）》相符合。

表 1.8-2 本项目与长江经济带发展负面清单实施细则符合性对照表

序号	长江经济带发展负面清单指南要求	本项目情况	符合性分析结论
1	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。	不属于码头项目。	符合
2	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。	不属于长江通道项目。	符合
3	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。	不涉及自然保护区核心区、缓冲区的岸线和河段范围。	符合
4	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资源保护无关的项目。	不涉及风景名胜区。	符合
5	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。	不涉及该条内提到的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。	符合
6	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；禁止从事对水体有污染的水产养殖等活动。	不涉及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，不涉及水产养殖活动。	符合
7	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。	不涉及饮用水水源一级保护区。	符合
8	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。	不属于围湖造田、围湖造地或挖沙采石等投资建设项目。	符合

序号	长江经济带发展负面清单指南要求	本项目情况	符合性分析结论
9	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。	不涉及国家湿地公园。	符合
10	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。	不利用、占用长江流域河湖岸线。	符合
11	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。	不属于《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。	符合
12	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。	不涉及长江流域江河、湖泊新设、改设或者扩大排污口	符合
13	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。	不涉及生产性捕捞	符合
14	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。	不涉及长江干支流、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	符合
15	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。	不涉及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	符合
16	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。	不涉及生态保护红线区域、永久基本农田集中区域和其他需要特别保护的区域。	符合
17	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。	不属于钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、制浆造纸等项目。	符合
18	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。	不属于国家石化、现代煤化工项目。	符合

序号	长江经济带发展负面清单指南要求	本项目情况	符合性分析结论
19	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。	不属于法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目。	符合
20	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。	不属于不符合国家产能置换要求的严重过剩产能行业的项目	符合
21	禁止建设不符合要求的燃油汽车投资项目	不属于燃油汽车投资项目	符合
22	禁止新建、扩建不符合要求的高耗能、高排放、低水平项目。	不属于高耗能、高排放、低水平项目	符合

1.8.1.5 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镍，按照《重庆市生态环境局办公室关于加强涉重金属重点行业项目重金属总量指标管理有关事项的通知》，由企业向区县申请重金属总量，再由区县向市生态环境局申请总量指标，满足渝环办〔2019〕290号相关要求。

1.8.1.6 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。”

项目所在园区污水处理站已完成提标改造，总镍、总铬、六价铬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，根据园区污水处理站统计出水浓度，核算总镍、总铬、六价铬等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。

1.8.1.7 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

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

本项目涉及重点重金属污染物为总镍，按照《重庆市生态环境局办公室关于加强涉重金属重点行业项目重金属总量指标管理有关事项的通知》由企业申请总量指标，满足环土壤〔2018〕22号相关要求。

1.8.1.8 与《关于进一步加强重金属污染综合防治工作的实施意见》（环固体〔2022〕17号）符合性分析

根据环固体〔2022〕17号内容“重点防控的重金属污染物是铅、汞、镉、铬、砷、铊和锑，并对铅、汞、镉、铬和砷五种重点重金属污染物排放量实施总量控制……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。建设单位在提交环境影响评价文件时应明确重点重金属污染物排放总量及来源……强化涉重金属污染应急管理。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。”

本项目属于电镀行业，为重点行业，涉及的重点防控重金属污染物为镍，项目按照相关要求申请总量指标；项目所在园区制定有环境管理制度和应急预案，每年组织一次应急演练和培训，同时企业按照要求编制车间风险应急预案，并与园区风险应急预案进行衔接，定期开展演练，符合《关于进一步加强重金属污染综合防治工作的实施意见》（环固体〔2022〕17号）的要求。

1.8.1.9 《关于加强重点行业涉新污染物建设项目环境影响评价工作的意见》（环环评〔2025〕28号）的符合性分析

根据环环评〔2025〕28号，对照不予审批环评的项目类别，本项目不使用全氟辛基磺酸及其盐类等名录中所列的新污染物作为原、辅料，项目符合《关于加强重点行业涉新污染物建设项目环境影响评价工作的意见》（环环评〔2025〕28号）的要求。

1.8.2 规划符合性分析

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

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

本项目产生的总镍等第一类污染物在其相应处理单元排放口满足《重庆市电镀行业废水污染物自愿性排放标准》(T/CQSES 02-2017)表1的排放限值，其余污染物在重润表面科技园废水总排口处满足《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)表3标准，满足重庆市生态环境保护“十四五”规划（2021-2025年）的相关要求。

1.8.2.2 与《重庆市水生态环境保护“十四五”规划（2021—2025年）》符合性分析

根据《重庆市水生态环境保护“十四五”规划（2021—2025年）》要求，“培育壮大节能、节水、环保和资源综合利用产业，全面推进焦化、有色、石化、化工、电镀、制革、石油开采、造纸、印染、农副食品加工等行业清洁生产改造或清洁化改造，继续推动重庆经济技术开发区建设国家绿色产业示范基地。”

本项目为电镀项目，采用了先进的生产工艺和设备，资源利用率较高；参与评定的指标大部分达到《电镀行业清洁生产评价指标体系》II级标准，单位产品每次清洗取水量达到I级标准要求。清洁生产水平整体达到《电镀行业清洁生产评价指标体系》II级标准要求，满足《重庆市水生态环境保护“十四五”规划（2021—2025年）》的相关要求。

1.8.2.3 与《重庆铜梁高新技术产业开发区产业发展规划（2025-2030）环境影响报告书》及审查意见的符合性分析

本项目所在重润表面科技园位于重庆铜梁高新区中心城区内东南部，根据《重庆铜梁高新技术产业开发区产业发展规划（2025-2030）环境影响报告书》的审查意见函，本项目符合性分析见下表。

表 1.8-3 与渝环函〔2026〕27号的符合性分析

类别	审查意见要求	本项目情况	符合性
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铜梁区生态环境分区管控要求。严格建设项目环境准入，入驻项目需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。严格执行《国务院办公厅关于印发新污染物治理行动方案的通知》(国办发〔2022〕15号),按照《关于加强重点行业涉新污染物建设项目环境影响评价工作的意见》(环环评〔2025〕28号)和《重点管控新污染物清单》要求，禁止、限制重点管控新污染物的生产、加工使用。严格控制高污染、高耗能、高排放企业入驻，引入项目的清洁生产水平不得低于国内先进水平。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。禁止新建、扩建铅蓄电池制造项目。铜梁高新区现有化工企业在符合安全、生态环境保护、质量等标准规范要求的前提下，允许其实施安全、生态环境保护、节能、信息化智能化、提升产品品质技术等升级改造，但不得扩建或实施增加产能的技术改造。同时，有序推进现有化工企业适时搬迁进入合规化工园区，未搬迁前应强化环境风险防范措施。	符合环境准入清单要求，项目涉及的重点重金属总镍由企业向区县申请重金属总量，再由区县向市生态环境局申请总量指标	符合
强化空间布局约束	铜梁高新区开发建设应符合重庆市、铜梁区国土空间规划及用途管制要求。严格按照《重庆市生态环境局办公室关于产业园区规划环评及建设项目环评所涉环境防护距离审核相关事宜的通知》(渝环办〔2020〕188号)，合理布局有环境防护距离要求的企业，环境防护距离包络线原则上应控制在用地红线或规划边界内。严格按照搬迁方案加快实施重庆金汇能新材料有限公司、大庙镇污水处理厂的环境防护距离内居民搬迁工作。严格环境准入，优化工业用地空间布局，避免和化解“邻避效应”，	拟建项目环境防护距离包络线在高新区规划范围内	符合

	<p>推动中心城区组团白土坝片区产业提档转型升级，未来重点发展科技研发、工业服务等生产性服务业；引导涉及使用沥青物料的负极材料制造企业在大庙组团集中布局，禁止布局在中心城区组团；中心城区组团内居住用地 B5-1/04、B13-2/04、B13-3/03、PB3-3/01 和大庙组团内居住用地 B15-01/02、B15-02/02 调整为非居住用地，禁止商业性房地产开发；中心城区组团内工业用地 B11-4/03、B11-1/02、B9-3/02、PB20-1/04、PC27-12/01、PC27-3/01 等地块邻近居住、教育用地一侧禁止布局涉及喷涂、酸洗、重力铸造等大气污染较大的工序，紧邻金川大道东侧、龙安大道北侧工业用地原则上不布置涉及喷涂、酸洗、重力铸造等工序的建设项目；大庙组团工业用地 A12-01-01/03、A15-05/03、A16-01-02/03 地块邻近规划居住用地一侧禁止布局涉及预碳化、石墨化、重力铸造、喷涂、酸洗等大气污染较大生产工序的工业项目；旧县组团 Q7-02/01 地块入驻企业应将异味明显、高噪声排放等设备布置在远离规划行政办公用地一侧。</p>		
<p>水污染物排放管控</p>	<p>铜梁高新区实施雨污分流制，应加快完善区域雨污管网建设，未开发建设用地的雨污管网应先期建设，确保污水得到有效收集。加强节水措施，提高工业用水重复利用率，减少废水污染物排放。锂离子电池及相关电池材料制造建设项目废水应做好分类收集、分质处理，生产废水优先回用，污染雨水收集处理，含盐废水应根据来水水质和排水去向，有针对性设置具备脱氮、脱盐、除氟(锂云母类)、除重金属等功能的处理设施。</p> <p>铜梁高新区内工业企业污废水应预处理达到行业排放标准或《污水综合排放标准》(GB8978—1996)三级标准后方可接入污水处理厂进一步处理。旧县组团东区后续不得新增排放废水的项目；西区在旧县组团污水处理厂投运前禁止新增废水排放的项目，涉及排放废水的现有企业(除重庆新申世纪新材料科技有限公司)应自行处理达《污水综合排放标准》(GB8978—1996)三级标准后，统一由罐车拉运至铜梁区东城污水处理厂处理后达标排放；旧县组团污水处理厂正式投运后，西区入驻企业(含重庆新申世纪新材料科技有限公司)排放的污废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)三级标准后方可接入旧县组团污水处理厂处理，尾水达《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918—2002)一级 A 标准后排入小安溪。铜梁污水处理厂、东城污水处理厂处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918—2002)一级 A 标准后排入淮远河；重润表面工程科技园污废水由科技园废水处理站处理达标后排入淮远河，其中废水中第一类污染物执行《重庆市电镀行业废水污染物自愿性排放标准》(T/CQSE02—2017)，其余污染物执行《电镀污染物排放标准》(GB21900—2008)表 3 标准；蒲吕污水处理厂、旧县组团污水处理厂、大学园区污水处理厂处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918—2002)一级 A 标准后排入小安</p>	<p>项目生产线用水重复利用率为 62.73%，废水依托所在重润表面科技园的污水处理站达标排放</p>	<p>符合</p>

	溪；大庙镇污水处理厂处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918—2002)一级 A 标准后排入桂林河，最终汇入小安溪。		
大气污染物排放管控	铜梁高新区应严格落实大气污染物削减措施，促进区域环境空气质量改善。优化能源结构，鼓励入驻企业采用天然气、电力等清洁能源，严格限制引入以煤、重油为燃料的工业项目，燃气锅炉应采用低氮燃烧技术。加强大气污染综合治理，入驻企业应采用高效的废气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。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，涉及挥发性有机物排放的企业应从源头加强控制，优先使用低(无)VOCs 含量的原辅料，并按照相关要求采用先进生产技术、高效工艺，减少工艺过程无组织排放。锂离子电池及相关电池材料制造建设项目应根据工程内容、原辅材料性质、工艺流程情况配备高效的除尘、脱硫、脱硝以及特征污染物治理设施，依据废气特征合理选择治理技术。入驻企业加强臭气、异味污染防治，严格控制粉尘等无组织排放，确保厂界达标，避免对环境敏感目标造成影响。	本项目使用电能，不使用高污染燃料，废气采取合理可行的污染防治措施处理达标排放	符合
工业固体废物排放管控	铜梁高新区应加强一般工业固体废物综合利用和处置，鼓励入驻企业自行回收利用一般工业固体废物，按照减量化、资源化、无害化原则妥善收集、处置。危险废物产生企业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；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，并按照规定设置危险废物识别标志；危险废物转移应严格执行《危险废物转移管理办法》(生态环境部公安部交通运输部部令第 23 号)等相关要求。生活垃圾交由环卫部门统一处理。	一般固废由资源回收单位回收，危废交有资质的单位处置	符合
噪声污染管控	铜梁高新区应合理布局入驻企业，高噪声源企业选址和布局尽量远离声环境敏感目标。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。加强交通噪声污染防治，主要物流通道应尽量避开声环境敏感目标，运输车辆禁止超载、超速行驶。	项目设备选用低噪声设备，产生的噪声采取建筑隔声等措施，厂界噪声达标排放，声环境评价范围内无噪声敏感点	符合
土壤、地下水污染防治	铜梁高新区应按照《中华人民共和国土壤污染防治法》《地下水管理条例》等相关要求加强区域土壤、地下水环境保护。入驻企业应按照“源头控制、分区防控、污染监控、应急响应”原则，严格落实分区、分级防渗措施，防渗技术应满足相关污染控制标准或防渗技术规范。铜梁高新区应定期开展土壤、地下水跟踪监测和污染隐患排查，根据监测结果完善污染防治措施，确保区域土壤、地下水环境质量稳定达标。加强对注销、撤销排污	项目采取分区防渗措施，重润园区定期开展土壤、地下水跟踪监测	符合

	许可证的企业用地监管；区域建设用地用于生产、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，应当依法开展土壤污染状况调查。		
温室气体排放管控	围绕“碳达峰、碳中和”目标，规划区要统筹抓好温室气体排放控制管理和生态环境保护工作，推动减污降碳协同共治。规划区应建立温室气体管理制度，产业结构和能源结构应符合绿色低碳发展要求。入驻企业应采用先进生产技术、高效工艺，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。“两高”项目单位产品能耗、物耗和水耗等应达到清洁生产先进水平。	企业采用先进的工艺和生产线	符合
环境风险防控	铜梁高新区应严格落实《重庆市水污染防治条例》要求，入驻项目对水环境存在安全隐患的，应当建立健全装置、企业和园区三级环境风险防范体系。按要求修订完善突发环境事件风险评估和应急预案，储备足量应急处置物资，开展突发性环境事件应急演练，提升环境风险防范和事故应急处置能力。加快完善水环境风险防控体系建设，包括事故废水的收集、储存及处理系统等；结合铜梁高新区产业发展，根据重点风险源、风险源性质和分布情况、风险事故情形等因素，进一步细化、优化事故废水收集方式、应急储存设施规模等，完善事故状态下区域水体污染的预防与控制设施，防止事故废水直接进入外环境。铜梁高新区应加强对入驻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，定期开展突发性环境事件应急演练，保障区域环境安全。	企业采取各类环境风险防范措施，后续按要求编制风险评估、应急预案，提高环境风险防范意识，定期开展教育培训和应急演练	符合
规范环境管理	铜梁高新区应建立环境空气、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。入驻企业应落实建设项目环境影响评价、固定污染源排污许可、环保“三同时”制度，加强日常环境监管。规划在实施过程中，若规划范围、规划期限、规模及结构、布局等方面发生重大调整或修订的，应重新或补充进行规划环境影响评价。规划区后续入驻项目，应结合规划环评提出的指导意见做好环境影响评价工作，加强与规划环评的联动，严格生态环境准入要求，重点做好工程分析、污染物允许排放量测算和环保措施可行性论证等内容。对与规划主导产业定位相符的建设项目，环境政策符合性、环境现状调查等内容可适当简化	项目符合环境保护制度，落实环境管理和环境风险防范主体责任，定期进行日常环境保护工作	符合

1.8.2.4 与《重庆重润表面工程科技园规划环境影响跟踪评价》（2019）符合性分析

根据《重庆重润表面工程科技园规划环境影响跟踪评价》（2019年），其对生态保护红线（生态空间清单）、环境质量底线、资源利用上线和环境准入负面清单论述及与本项目符合性分析如下：

（1）生态保护红线（生态空间清单）

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

表 1.8-4 生态空间管制清单表

类别		序号	所含空间单元（规划区块编号或名称）	面积 m ²	现状用地类型	管控要求
生态空间	限制建设区	1	科技园区边界东北向外127m	380651	工业用地	非居住、医院、学校用地
		2	科技园区边界西北向外190m		工业用地	
		3	科技园区边界西南、南向外140m~190m		绿地、河流、工业用地	
		4	科技园区边界东南向外140m~180m		绿地、河流、工业用地	
/	/	面积小计		380651		
生态空间面积合计				380651		

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

（2）环境质量底线

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

表 1.8-5 科技园区环境质量底线

水环境质量				
序号	所在流域水体	断面名称	水质现状	规划目标

1	淮远河	众志桥断面			《地表水环境质量标准》 (GB3838-2002) IV类		《地表水环境质量标准》 (GB3838-2002) IV类	
大气环境质量								
项目	可吸入 颗粒物	二氧 化硫	二氧 化氮	氟化 物	氯化氢	硫酸	铬酸雾	
现状	《环境空气质量标准》 (GB3095-2012) 中二级标准				一次值低于 0.05mg/m ³	一次值低于 0.3mg/m ³	一次值低于 0.0015mg/m ³	
规划目标	《环境空气质量标准》 (GB3095-2012) 中二级标准				一次值低于 0.05mg/m ³	一次值低于 0.3mg/m ³	一次值低于 0.0015mg/m ³	
土壤环境质量								
项目	土壤及河道底泥							
现状	《土壤环境质量 农用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB15618-2018）中的农用地土壤污染风险筛选值、《土壤环境质量 建设用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB36600-2018）中的第二类建设用地土壤污染风险筛选值							
规划目标	《土壤环境质量 农用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB15618-2018）中的农用地土壤污染风险筛选值、《土壤环境质量 建设用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB36600-2018）中的第二类建设用地土壤污染风险筛选值							

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

(3) 资源利用上线

根据科技园区发展目标、产业定位及规模分析，园区主要利用的资源涉及水资源、能源、土地资源、主要原料等，结合区域资源赋存情况及园区开发资源占用情况，园区发展不涉及资源的“瓶颈”，区域各类资源可满足园区的发展需要，但是对于电镀生产线需要单位面积新鲜水量做出限定，按照“跟踪评价”确定园区单位面积新鲜水消耗不能超过 0.1m³/m²计算工业用水量上限。具体资源利用情况见下表。

表 1.8-6 科技园区发展资源利用情况

项目		规划一期完成 (万 t/a)	规划二期完成 (万 t/a)	规划三期完成 (万 t/a)	备注
水资源利用上限	用水总量上限	91.727	245.347	487.687	/
	工业用水量上限	83.807	229.507	456.007	按照单位电镀面积新鲜水耗 0.1m ³ /m ² 计算
	生活用水	7.92	15.84	31.68	/

拟建项目建成后，科技园区内各企业总的资源利用效率未超过 0.1m³/m²计算工业用水量上限，符合“跟踪评价”关于资源利用上线的论述。

(4) 环境准入条件清单

“跟踪评价”中具体园区环境准入条件清单与本项目符合性分析见下表。

表 1.8-7 科技园区环境准入条件清单（指标限值）与本项目符合性分析表

环境准入指标	电镀项目	其他表面处理批量生产	限值制订依据	本项目情况	是否符合
污染物排放强度	不得超过电镀行业资源环境绩效水平限值分析（鱼嘴上游流域）	/	/	未超过电镀行业资源环境绩效水平限值分析（鱼嘴上游流域），见表 1.8-4	是
	排入环境废水排放量：单层镀 100L/m ² ，多层镀 250L/m ²	/	《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）	按照单层镀考虑，本项目排入环境废水量排水量为 77.93L/m ²	是
资源利用效率	单个项目水循环回用率：通过企业自身浓水及电镀集中加工区中水回用于生产线，机械件电镀项目水循环回用率不低于 50%，电子电镀等要求较高的贵金属电镀项目水循环回用率不低于 30%	/	/	/	/
单位产品每次清洗取水量	达到 I 级基准值，小于 8L/次	小于 8L/次	《电镀行业清洁生产评价指标体系》，清洗工艺节水	单位产品每次清洗取水量为 4.68~5.04L/次	是
电镀用水重复利用率	达到 I 级基准值，大于 60%	/	《电镀行业清洁生产评价指标体系》，用水节水	电镀用水重复利用率为 62.73%	是
工艺装备	达到 I 级基准值，70%生产线实现自动化或半自动化，根据工艺选择逆流漂洗、淋洗、喷洗，电镀无单槽清洗等节水方式，有用水计量装置	/	《电镀行业清洁生产评价指标体系》	达I级基准值，生产线实现自动化，根据工艺选择逆流漂洗、喷淋水洗等节水方式，有用水计量装置	是

	阳极氧化化抛清洗水必须上高磷回收设备，回收后清洗水总磷不超过1000mg/L	/	区域地表水总磷容量有限，减少废水处理站处理压力	阳极氧化化抛工艺设置高磷废水回收设备，回收后清洗水总磷不超过1000mg/L	是
污染排放种类	不得镀铅、镀镉	不得镀铅、镀镉	无总量指标及规划镀种	不涉及镀铅、镀镉	是
前处理药剂要求	不得使用含磷脱脂剂（铝合金、锌合金基材除外）	不得使用含磷脱脂剂（铝合金、锌合金基材除外）	区域地表水总磷容量有限	使用脱脂剂不含磷	是

从上表可以看出，项目符合“跟踪评价”拟定的环境准入条件清单。

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

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

表 1.8-8 与渝环函〔2019〕769 号符合性分析

类别	审查意见要求	本项目情况	符合性
区域资源环境承载力	对所在区域环境质量未达到国家或者地方环境质量标准，且建设项目拟采取的措施不能满足区域环境质量改善目标管理要求的建设项目环评文件不得予以批准。	铜梁区地表水、环境空气质量均达到国家环境质量标准	符合
严格环境准入，控制产业规模	严格落实《报告书》制定的环境准入清单要求，优先引进工艺装备先进、资源利用率高、低水耗的项目。引进非表面处理项目应严格论证，杜绝污染扰民。引进项目清洁生产水平不应低于国内先进水平。妥善处理项目引进与规划区的污染物排放总量管控和废水回用的关系。规划区应严格控制电镀面积，不得突破规划规模，逐步优化调整电镀类别。	属于表面处理项目，工艺装备先进、资源利用率高、低水耗，清洁生产水平不低于国内先进水平，污染物排放总量和表面处理面积未突破总量及规模	符合
加强污染防治，坚守环境质量底线	加强生产废水分类收集，分质处理，逐步提高废水回用率。采用可行技术加强废气、噪声的治理，落实固体废物分类处置，严格控制废液收集、处置过程中的二次污染物，规范原辅材料储存和污染源“可视化”管理。提高金属利用和工艺水循环率，从源头上减少含重金属废水排放总量，实现园区总体水平提档升级。	废水分类收集，分质处理。采用了可行技术加强废气、噪声的治理，落实固体废物分类处置，严格控制废液收集、处置过程中的二次污染物，规范原辅材料储存和污染源“可视化”管理	符合
	强化地下水污染防治，抓好源头管控，落实分区、分级防渗措施，防止规划实施对区域地下水环境造成污染。定期开展规划区地下水跟踪监测评价工作，根据监测结论，完善相应的地下水污染防治措施，确保规划区地下水及土壤环境质量不恶化。	生产车间位于 2 楼，落实了分区、分级防渗措施，由科技园区定期统一开展地下水跟踪监测评价工作	符合
	按《危险废物贮存污染控制标准》规定，做好危险废物防扬散、防流失、防渗漏等。规划区应定期对危险废物进行转移，严禁在厂区内过量堆存，确保危险废物得到妥善处置。	厂房内自建危险废物暂存间，采取防扬散、防流失、防渗漏等，不过量堆存，定期委托有资质单位处置	符合
强化生态空	涉及环境防护距离的工业企业或项目应通过选址或调整布局，严格控制环境防	环境防护距离包络线在园区规划范围内	符合

类别	审查意见要求	本项目情况	符合性
间管控。	护距离包络线在园区规划范围内，不得超出园区边界。		
强化环境风险防范。	规划区及其企业应当严格执行环境风险防范的各类法律法规和政策要求，严格落实各类环境风险防范措施。规划区应当加强环境风险监控，建立环境风险应急机制，制定环境风险应急预案，加强对企业环境风险源的监督管理。切实提高环境风险防范意识，定期开展教育培训和应急演练，全面提升环境风险防范和事故应急处置能力，防范突发性环境风险事故。	企业采取各类环境风险防范措施，后续制定环境风险应急预案，提高环境风险防范意识，定期开展教育培训和应急演练	符合
加强环境管理	建立健全“三线一单”（生态保护红线、环境质量底线、资源利用上线，生态环境准入清单）对规划环评、项目环评的指导和约束机制，不断强化“三线一单”在优布局、控规模、调结构、促转型中的作用，以及对项目环境准入的强制约束作用。严格执行规划环评、跟踪评价和生态环境准入清单管控等有关规定。规划区应成立专门的环保机构，配备专业管理人员和必要的监测、监控设备，建立包括环境空气、地表水、地下水、土壤等环境要素的监控体系，落实跟踪监测计划。制定环境保护规章制度，落实环境管理、污染治理和环境风险防范主体责任，做好日常环境保护工作。规划区现有管理体系中应增加规划区整体与周边生态环境的景观协调管理，优化调整生产设施与自然环境的协调性，使设施建设与周边景观逐步保持一致。	符合“三线一单”（生态保护红线、环境质量底线、资源利用上线，生态环境准入清单）要求，接受科技园区环保管理	符合
积极推进建设项目与规划环境影响跟踪评价的联动	规划区涉及的近期建设项目在开展环境影响评价时，应结合生态空间保护与管控要求，在落实环境质量底线的基础上深入论证项目建设可能产生的生态环境影响，严格环境准入要求，执行切实可行的污染防治和环境风险防控措施，预防或者减轻建设项目实施可能产生的不良环境影响。对与规划产业定位相符的建设项目，环境政策符合性、环境现状调查等内容可适当简化。	属于近期建设项目，正在开展环境影响评价，严格环境准入要求，执行切实可行的污染防治和环境风险防控措施，预防或者减轻建设项目实施可能产生的不良环境影响	符合
后续的管理要求	规划实施3—5年后，应当组织开展环境影响跟踪评价，重点关注规划实施对水、大气、土壤等的影响，并根据评价结果采取必要改进措施。	严格执行环境影响评价、环保“三同时”和排污许可制度，满足规划环评结论及	符合

类别	审查意见要求	本项目情况	符合性
	<p>入驻规划区的建设项目必须严格执行环境影响评价、环保“三同时”和排污许可制度，应当满足本规划环评结论及其审查小组意见要求。具体的建设项目环评工作中，在满足相关技术导则和规范要求前提下，本规划环评及其审查小组意见中的数据、结论等内容，可作为入驻企业建设项目环评同园区规划环评联动的依据。</p> <p>你公司应当抓紧会同有关单位对规划环评识别出的规划区现存环境问题进行专题研究，及时采取措施予以整改规范。铜梁区政府应当切实履行生态环境保护属地监管职责，强化领导，督促指导有关责任主体实施整改工作。环境行政执法部门应当加强对规划区及其企业的环境执法日常监管。</p>	<p>其审查小组意见要求</p>	
<p>其他要求</p>	<p>国家和我市法律、法规等对规划区管理另有规定的，从其规定。如国家和我市对规划区和电镀项目有更严的产业政策、环保政策、准入要求的，规划区及其电镀项目应予严格执行。本次规划环境影响跟踪评价报告书及其审查意见作为强化园区环保管理的重要依据，但不成其为对园区后续发展的支撑。</p>	<p>/</p>	<p>/</p>

1.8.2.6 与《重庆重润表面工程科技园规划环境影响跟踪评价》联动情况

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

表 1.8-9 跟踪评价与项目环评联动管理清单

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

序号	项目环评评价内容	可简化	需重点论证	联动情况
	分析			
10	环境管理与环境监测	/	环境管理机构设置、 营运期监测计划、环 保验收内容	已重点论证环境管理 机构设置、营运期监 测计划、环保验收内 容

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

1.8.2.7 生态环境分区管控要求符合性分析

结合重庆市生态环境局关于印发《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）、重庆市铜梁区人民政府关于印发《重庆市铜梁区“三线一单”生态环境分区管控调整方案（2023年）》的通知（铜府发〔2024〕7号），并查询“重庆市‘三线一单’智检服务系统”可知，项目所在区域共涉及1个环境管控单元，即铜梁区工业城镇重点管控单位-城区片区（ZH50015120001），本项目生态环境分区管控要求符合性分析如下。

表 1.8-10 项目与生态环境分区管控要求符合性分析一览表

环境管控单元编码		环境管控单元名称	环境管控单元类型	
ZH50015120001		铜梁区工业城镇重点管控单位-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	符合性分析结论
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。	位于合规园区内	符合
		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。	属于电镀项目，位于铜梁区工业园区内，不涉及化工项目	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。	位于合规园区内，不属于“两高”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。	不属于高耗能、高排放、低水平项目，位于合规园区内	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	位于电镀集中加工区，布	符合

环境管控单元编码		环境管控单元名称		环境管控单元类型	
ZH50015120001		铜梁区工业城镇重点管控单位-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	符合性分析结论
		规划环评的产业园区。		局于铜梁高新技术开发区内东侧，已通过规划环评	
		第六条 涉及环境保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保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。		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，防护距离内无居民分布，且位于铜梁高新技术产业开发区边界内	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间开发格局奠定坚实基础		在资源环境承载能力之内	符合
	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。		不涉及上述行业，不属于需要产能置换的项目	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、		位于铜梁区，2024年属于环境空气质量不达标	符合

环境管控单元编码		环境管控单元名称	环境管控单元类型	
ZH50015120001		铜梁区工业城镇重点管控单位-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	符合性分析结论
		流域控制单元环境质量未达到国家或者地方环境质量的标准的，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。	区，不新增主要污染物氮氧化物、硫酸，所在园区污水处理站的受纳水体淮远河满足水域功能标准	
		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。	不涉及挥发性有机物	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。	废水依托所在电镀园区的集中污水处理站处理达标后排放。	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。。	不涉及	/
		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、	涉及的重金属按要求取得总量文件	符合

环境管控单元编码		环境管控单元名称	环境管控单元类型	
ZH50015120001		铜梁区工业城镇重点管控单位-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	符合性分析结论
		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。		
		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。	一般工业固废不合格品由资源回收单位回收。一般工业固废、危险废物均按照要求建立台账	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。	所在电镀园区设置有集中生活垃圾收集点，统一交环卫部门处置	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。	采取有效环境风险防范措施，与所在电镀园区突发环境事件应急实行联动。	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。	不涉及化工	/
	资源 开发	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，	使用电能作为能源	符合

环境管控单元编码		环境管控单元名称		环境管控单元类型	
ZH50015120001		铜梁区工业城镇重点管控单位-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	符合性分析结论
	利用效率	促进重点用能领域用能结构优化和能效提升。			
		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。		清洁生产达到国内先进水平	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。		不涉及“两高”	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。		自建有纯水制备系统产生浓水线上回用	符合
		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		自建有纯水制备系统产生浓水线上回用	符合
区县总体管控要求	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。		位于合规园区内	符合
		第二条 禁止在合规园区外新建、扩建化工、建材、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）。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		不属于“两高”项目	符合

环境管控单元编码		环境管控单元名称	环境管控单元类型	
ZH50015120001		铜梁区工业城镇重点管控单位-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	符合性分析结论
		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。		
		第三条 新建、扩建电镀企业应布设在依法依规设立并经过规划环评的产业园区（铜梁高新区）。	位于电镀集中加工区，布局于铜梁高新技术开发区内东侧，已通过规划环评	符合
		第四条 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间开发格局奠定坚实基础。	位于电镀集中加工区，在环境承载能力之内	符合
		第五条 以减少邻避效应为出发点，优化工业用地空间布局，严格产业准入。推动铜梁高新区白土坝片区产业提档转型升级，未来重点发展科技研发、工业服务等生产性服务业；以铜梁高新区姜家岩片区紧邻金川大道、龙安大道一侧工业用地为重点区域严格产业准入，邻近居住用地的地块不宜布置铸造、表面处理等大气污染较重、噪声大或其他易扰民的工业项目。	位于电镀集中加工区，布局满足电镀加工区规划要求	符合
		第六条 以不新增用地规模、不增加污染物排放总量、不增大环境风险为原则，有序引导镇街工业减污降碳绿色发展。镇域内现有零散工业用地内允许建设“零土地”（不涉及新征建设用地）技术改造升级且“两不增”（不增加污染物排放总量、不增大环境风险）的建设项目，鼓励现有工业项目搬入工业集聚区。	位于电镀集中加工区	符合
	污染物排	第七条 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、	位于铜梁区，2024年属于环境空气质量不达标	符合

环境管控单元编码		环境管控单元名称	环境管控单元类型	
ZH50015120001		铜梁区工业城镇重点管控单位-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	符合性分析结论
	放管 控	流域控制单元环境质量未达到国家或者地方环境质量的标准的，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。	区，所在园区污水处理站的受纳水体准远河满足水域功能标准。主要污染物按要求获得总量指标。	
		第八条 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。	废水依托所在电镀园区的集中污水处理站处理达标后排放。	符合
		第九条 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。	固体废物采取产生、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。	符合
		第十条 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。	生活垃圾按规定交市政部门处置	符合
		第十一条 严格按照国家及重庆市有关规定，对水泥熟料行业新建、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。	不属于“两高”项目	符合

环境管控单元编码		环境管控单元名称	环境管控单元类型	
ZH50015120001		铜梁区工业城镇重点管控单位-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	符合性分析结论
		第十二条 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；禁止新建、扩建铅蓄电池制造项目。	重金属污染物排放已由重庆市生态环境局下达总量指标的文件，采用“等量替代”原则	符合
		第十三条 以工业涂装、塑料零件及其他塑料制品制造、新型储能等行业为抓手，深化挥发性有机物治理。推动工业涂装持续提升低（无）VOCs 含量、低反应活性的原辅材料替代比例；提升塑料零件及其他塑料制品制造行业废物治理水平；新建、改建、扩建涉 VOCs 的项目，加强源头控制，无特别规定的需使用低（无）VOCs 含量的原辅料，加强废气收集，安装高效治理设施。	不涉及	符合
		第十四条 以水泥、砖瓦、陶瓷等建材行业为重点，深入推进废气治理设施升级改造。深入推进燃煤锅炉、工业窑炉、水泥、砖瓦等重点行业废气治理措施设施升级改造；推进水泥、烧结砖瓦窑开展错峰生产，有序推动小、微型砖瓦窑关停或转型升级改造；推进重点工业企业燃煤锅炉清洁能源替代，禁止新建 20 蒸吨/小时以下的燃煤锅炉。	不涉及	符合
		第十五条 以农业农村、畜禽养殖和水产养殖为重点，推进农村面源污染防治。梯次推进农村生活污水治理，提高农村生活污水治理率。加快推进畜禽粪污综合利用和无害化处理设施建设，推进畜禽养殖场雨污分流、干湿分离改造。以 30 亩以上专用池塘养殖场为治理重点，梯次推进尾水治理措施。以化肥减量和农药减量为重点，从源头强化规模农业种植污染防治。	不涉及	符合
		第十六条 以提高污水收集处理率为核心，推进污水处理厂提标扩建和完善污水管网。推	废水依托所在电镀园区	符合

环境管控单元编码		环境管控单元名称	环境管控单元类型	
ZH50015120001		铜梁区工业城镇重点管控单位-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	符合性分析结论
		进新城污水处理厂提标改造工程；以小安溪流域范围内大庙镇、永嘉镇、石鱼镇等城镇污水处理厂提标改造为重点，有序推进乡镇生活污水处理设施提标改造，有条件的区域推进尾水深度治理及资源化利用；进一步完善中心城区、镇区城镇污水管网，加快推进污水管网新建、老旧管网改造及雨污分流改造等工程。有条件的情况下进一步优化城区污废水排放方案。	的集中污水处理站处理达标后排放。	
	环境风险防控	第十七条 深入开展淮远河、小安溪等重点流域和城市级饮用水源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。	位于铜梁区工业园区内，项目不属于存在重大环境风险的工业企业，园区已建立完善事故污水风险防控体系。	符合
	资源开发利用效率	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。	能耗指标符合要求	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。	能耗指标符合要求	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。	不属于“两高”项目	符合

环境管控单元编码		环境管控单元名称		环境管控单元类型	
ZH50015120001		铜梁区工业城镇重点管控单位-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	符合性分析结论
		<p>第二十一条 提升工业、城镇生活、农业节水能力，推进再生水循环利用，提高水资源利用效率。</p> <p>加强工业节水改造，限制高耗水行业发展，积极推动工业废水资源化利用，鼓励和引导工业企业中水回用。加强城镇节水，开展公共建筑节能改造、城镇供水管网漏损治理工程。强化农业节水增效，加强石梁水库、双寨水库等中型灌区续建配套与节水改造，加强农业水利基础设施建设，完善农田灌排工程体系。深入挖掘非常规水资源开发利用潜力，推进再生水、雨水等非常规水资源的开发利用。</p>		项目纯水制备系统产生浓水线上回用	符合
	空间布局约束	<p>1.以减少邻避效应为出发点，推动白土坝片区产业转型提档升级。</p> <p>2.铜梁高新区姜家岩片区紧邻金川大道、龙安大道一侧工业用地不宜布置铸造、表面处理等大气污染较重、噪声大或其他易扰民的工业项目。</p>		不涉及	符合
单元管控要求	污染物排放管控	<p>1.铜梁高新区中心城区组团内新建、改建、扩建涉 VOCs 排放的项目，要加强源头控制，无特别规定的要使用低（无）VOCs 含量的原辅料，加强废气收集，安装高效治理设施；</p> <p>2.推进新东城污水处理厂提标扩建，尾水排放标准至少达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中一级 A 标准；</p> <p>3.推进铜梁高新区（企业）污水管网错接、漏接等排查，加快实施园区管网更新、破损修复。</p> <p>4.鼓励使用电动和天然气非道路移动机械，推动新增和更换的公交车等使用新能源或清洁能源；</p> <p>5.以中心城区新城开发区域为重点，加强施工扬尘监管，逐步推进工地安装在线监控系统。</p>		无 VOCs 排放，项目废水依托所在电镀园区的集中污水处理站处理达标后排放。	符合

环境管控单元编码		环境管控单元名称	环境管控单元类型	
ZH50015120001		铜梁区工业城镇重点管控单位-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	符合性分析结论
		6.开展城区范围内雨污管网分流改造工程、老旧管网改造工程；新建区域排水体制采用雨污分流制，建成区“十四五”期间完成雨污分流改造，基本实现污水管网全覆盖。		
	环境风险防控	/	/	/
	资源开发利用效率	1.推行节水措施和中水回用提高水资源回用率，鼓励工业企业提高中水回用率。推广高效冷却、洗涤、循环用水、废污水再生利用、高耗水生产工艺替代等节水工艺和技术。 2.加快居民供水管网设施改造，减少跑冒滴漏，降低公共供水管网漏损率，大力推广和使用节水器具，减少生活用水量。对现状小区、企业和学校等公共机构进行节水化改造； 3.推进南城再生水厂和大学园区再生水厂建设。	项目纯水制备系统产生浓水线上回用	符合

1.8.3 选址合理性分析

1.8.3.1 区位优势

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

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

1.8.3.2 园区条件

园区为规划的重庆铜梁高新区中心城区内东南部电镀集中加工区，为项目提供“七通一平”的场地，服务优质，合作方式灵活多样，对入驻企业政策优惠。

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

2 项目概况

2.1 地理位置及交通

本项目位于重庆市铜梁区的重庆重润表面工程科技园的 2#标准厂房 14 单元。

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

重庆重润表面工程科技园位于重庆铜梁高新区中心城区内东南部、铜合路南侧，淮远河北侧。

地理位置见附图 1。

2.2 重庆重润表面工程科技园概况

2.2.1 基本情况

2.2.1.1 园区概况

根据《重庆铜梁工业园区产业发展规划（2010-2020）》确定电镀集中加工区的相关内容及要求，重庆重润表面工程科技园规划布置在铜梁工业园东南部、淮远河北侧，规划建设成为“全国一流、西部第一”的生态环保电镀工业专区。采取一次规划、分三期实施的原则进行建设。一期拟引进表面处理生产线约 120 条，形成年表面处理面积约 1270 万 m²；二期再引进表面处理生产线约 127 条，新增年表面处理面积约 1350 万 m²；三期再引进表面处理生产线约 223 条，新增年表面处理面积约 2380 万 m²。三期建成后整个科技园表面处理生产线总计约 470 条，年表面处理面积总计约 5000 万 m²，总废水处理规模为 1.5 万 m³/d（低于规划所确定的污水处理规模）。镀种包括镀铜、镀镍/钯镍、镀锌、镀锡/锡铜、镀铬、镀金/金钴、镀银等；涉及表面处理工艺包括电子电镀、塑料电镀、五金电镀、磷化、喷涂等表面处理工艺。重庆重润表面工程科技园的建设符合《重庆铜梁工业园区产业发展规划（2010-2020）》对电镀集中加工区的要求。

2.2.1.2 环保手续履行情况

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

园区规划环评及基础设施项目环境管理执行情况见下表 2.2-1：

表 2.2-1 科技园区规划环评及基础设施项目环境管理执行情况一览表

环境管理项目	环境管理执行情况	获批日期
重庆铜梁工业园区产业发展规划（2010-2020）环境影响报告书	渝环函[2012]658号	2012/12/13
重庆重润表面工程科技园（一期）项目备案证	2015-500224-47-03-001586	2015/7/2
重庆重润表面工程科技园基础设施建设项目环境保护批准书	渝（铜）环准[2014]21号	2014/8/26
重庆重润表面工程科技园基础设施建设项目（一期）试生产意见	渝（铜）环试[2015]01号	2015/1/16
重庆重润表面工程科技园突发环境事件风险评估	5002242023050004	2023/5/24
重庆重润表面工程科技园突发环境事件应急预案	500224-2023-018-M	2023/5/26
重庆重润表面工程科技园环境影响地下水专题报告审查意见的函	渝环函[2017]391号	2017/6/1
重庆重润表面工程科技园基础设施建设项目（一期）竣工环境保护验收意见	渝（铜）环验[2017]33号	2017/7/26
重庆重润表面工程科技园基础设施建设项目（一期）排放污许可证	91500224305066916R001P	2017/12/23
重庆重润表面工程科技园废水处理站一、二期工程设置入河排污口的批复	铜水许可[2017]32号	2017/12/26
重庆重润表面工程科技园规划环境影响跟踪评价报告书审查意见的函	渝环函[2019]769号	2019/6/26
重庆重润表面工程科技园基础设施建设项目（一期）排放污许可证更新	91500224305066916R001P	2020/12/8
重庆重润表面工程科技园重金属污染治理及减排工程建设项目环境影响登记表	202150022400000066	2021/7/15
重庆重润表面工程科技园一、二期蒸汽锅炉低氮燃烧改造验收	一期2台6t/h燃气锅炉及二期1台6t/h燃气锅炉已改造完成，于2021年12月31日已取得验收批复文件，铜环函（2021）192号	

2.2.2 规划建设内容及平面布局

2.2.2.1 规划建设内容

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

2.2.2.2 规模

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

表 2.2-2 园区表面处理规模表 单位：万 m²/a

锌	镍	铬	金	银	锡	阳极氧化	化学镍	其他（磷化）
366.9	150.6	441.67	127.2	93	110	508.68	85.6	153.53

注：三期未实施，本次仅统计一、二期规模。

2.2.2.3 平面布局

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

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

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

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

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

2.2.2.4 基础设施组成

科技园区基础设施主要建设内容组成见表 2.2-3

表 2.2-3 科技园区基础设施组成及主要建设内容表

序号	项目名称	基础设施内容	规模	建筑规模及备注	建设情况
1	主体工程				
1.1	一期标准厂房	包括 1#、2#、3#、4#标准厂房	均由三层厂房组成，层高为 7.5m~7.8m，总高 22.5m~23.4m	建筑面积为 4.82 万 m ²	已经建成
1.2	二期标准厂房	包括 5#、6#、7#、8#标准厂房		建筑面积为 5.19 万 m ²	已经建成
1.3	三期标准厂房	包括 9#、10#、11#、12#、13#、14#、15#标准厂房		建筑面积为 9.16 万 m ²	未建
1.4	废水处理站(含危险废物暂存点)	在科技园东部建设 1 座废水处理站，占地面积约 14720m ² ；一期污水处理规模为 3840t/d，二期新增污水处理规模 4080t/d，三期新增污水处理规模 7200t/d，三期污水处理规模总计达到 1.5 万 t/d；废水处理站总占地面积约 30 亩，排放标准执行《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)表 3 标准，生产废水回用率 40%；包括生产废水处理系统、污泥收集处理系统、加药系统、中央控制系统(PLC)、管网系统，事故水池等；废水处理站内一期设备间内设置一间危险废物暂存点，建筑面积 360m ² ，后期新增 29 号建筑为危险废物暂存点，面积 730 m ² 。			废水处理站一期(包括生产废水处理系统、中水回用系统、污泥收集处理系统等)已建成，建筑面积为 417m ² 危废暂存点已建成，仅用于废水处理站的危废暂存。由于入驻企业废水产生量未达到一期污水处理规模，二期污水处理站暂未建设
1.5	管网工程	在科技园内每个标准厂房及车间内设置 8 个废水收集池(分别收集含铬废水、含镍废水、含氰废水、综合废水、络合废水、混排废水、前处理废水和含酸废水，池大小为：1.3×0.6×0.9m)和 1 个废水收集站(站内设 8 个玻璃钢罐体和废水提升泵，及 1 个事故废水收集池及提升泵)。并设管廊铺设表面处理废水收集管及回用水管，管廊离地净高约 7.5m；支墩和管廊采用钢筋混凝土浇筑，高于地			1~8#厂房生产车间设置有一个应急收集池，同时设置有 8 类废水收集管网，各厂

序号	项目名称	基础设施内容	规模	建筑规模及备注	建设情况
		面。废水收集管道位于管廊最底层布置，管道按照 8 类废水进行分类收集，并预留 1 根应急备用管道。此外，生产区设置有 1 套生活污水收集管道。生产废水收集管道均采用 UPVC 管，管径 DN40~DN160。并设回用水管道 1 条，分别回用到前处理工序及后清洗等工序，回用水管道采用 PP 管，管径为 DN25~DN110。			房 1F 的废水收集房（包括 8 个玻璃钢罐体和废水提升泵，及 1 个事故池废水收集池及提升泵）及园区废水收集管及回用管网建成
2	辅助工程				
2.1	电力及变电所	在科技园附近设独立 1 个 10kV 专线，就近由园区内市政上级变电站引来一路 10kV 电源回路，经 10kV 专线放射式向园内各车间变电所供电。变压器总安装容量 35000kVA。			厂房变电所建成
2.2	锅炉房及供汽管网	锅炉房采用燃气蒸汽锅炉，锅炉染料为天然气，天然气来自工业园西面建成的铜梁天然气配气站天然气输送管道。一期天然气耗量 2400Nm ³ /h，设 4t/h、4t/h、8t/h 燃气锅炉三台，位于 2#标准厂房中部；二期新增天然气耗量 2400Nm ³ /h，增设 4t/h、4t/h、8t/h 燃气锅炉三台，位于 7#标准厂房中部；三期新增天然气耗量 4200Nm ³ /h，增设 8t/h、8t/h、12t/h 燃气锅炉三台，位于 12#标准厂房中部。蒸汽管网以树枝状方式敷设至各用户车间，对蒸汽管道实施保温。			一二期锅炉房已建成，一期设置 2 台 6t/h 燃气锅炉，二期设置 2 台 6t/h 燃气锅炉，蒸汽管道建成，接入已建成各车间内，同时预留管道给未实施的厂房
2.3	综合办公大楼（含食堂及职工活动中心）	综合办公大楼一期建设，主要包括办公室、财务处、会议室、员工食堂（设置 5 个食堂，一期 3 个，二期新增 1 个，三期新增 1 个）、餐厅、员工活动厅、培训中心、健身中心、多功能厅等，主体为 4 层（局部为 2 层、3 层），总建筑面积 7287m ² 。			综合办公大楼已经建成
2.4	原料储存设施	主要为科技园各企业储存原料，包括硫酸和盐酸储罐区、硝酸仓库及其他化学品库房。其中硫酸和盐酸储罐区分别布置 2 个尺寸：Φ1.8×5.5m、Φ2×7.0m，盐酸、硫酸一期各建 2 个储罐，一用一备，			一期建成盐酸、硫酸各建 2 个储罐，盐酸

序号	项目名称	基础设施内容	规模	建筑规模及备注	建设情况
		二期不新增储罐，三期各新增 1 个，并且三期建成后硫酸储罐 2 个用于储存硫酸，3 个用于储存盐酸，1 个为空罐作为盐酸、硫酸的应急备用储存罐；硝酸仓库占地面积为 100m ² ，其他化学品库房占地面积为 450m ² 。			罐尺寸Φ2×7.0m，硫酸罐尺寸Φ1.8×5.5m；硝酸仓库、其他化学品库房建成。目前，盐酸、硫酸、硝酸罐为空置状态，未使用，即园区不再单独储存，由企业自行储存
3	公用工程				
3.1	给水	由铜梁水厂供水，主要取用琼江水，取水口位于安居镇，水厂现状供水规模为 3.5 万 t/d，规划远期供水规模将达到 14 万 t/d，能满足供水需要。从市政给水管网上引入两根 DN200 的进水管，接至科技园室外给水环网。采用独立的消防给水系统和生产、生活给水系统。			进水管已经建成，已建厂房及道路区域给水管网已经建成
3.2	排水	排水体制采用雨、污分流，污、污分流的排水体制，办公区雨水直接排入园区雨水管网系统，生产区初期雨水管道经收集进入初期雨水收集池，满池后通过设置的切换阀门切换，将后续雨水引出排放，初期雨水经检测，各类重金属达标直接由排水泵排出，不合格通过泵打入污水处理站相应收集水池，处理达标后排放；科技园办公及职工活动中心大楼的生活污水经化粪池处理后排入园区污水管网送入铜梁工业园区污水处理厂；各标准厂房及单元内产生的生产废水经车间内设置的监控收集池分类收集后，自流进入各标准厂房内废水收集房中的玻璃钢罐体，经提升泵提升由厂区各废水管进入表面废水处理站，生产废水和标准厂房内生活污水经科技园废水处理站处理达标后部分回用，剩余部分达标排入淮远河。			初期雨水收集池及管网建成。已建厂房的废水收集罐及管网建成。
3.3	天然气	由铜梁天然气配气站供给，经调压计量后供给食堂和锅炉房燃用。			燃气管网建成

2.2.2.5 废水处理站主要建设内容及处理废水种类

科技园区污水站废水分类收集、分类处理，项目一、二、三期污水处理均含有 A 类含铬废水处理系统、B 类含镍废水处理系统、C 类含氰废水处理系统、D 类综合废水处理系统、E 类络合废水处理系统、F 类混排废水处理系统、G 类前处理废水处理系统、膜分离浓液处理系统、生化处理系统、事故应急池提升系统、鼓风系统、投配药系统、污泥处理系统和回用水系统、中央控制系统（PLC）等 15 个主要表面处理废水处理系统。项目的废水处理站主要建设内容详见表 2.2-4。

表 2.2-4 科技园区废水处理站主要建设内容一览表

序号	项目组成	规模	处理收集废水种类	主要建设内容	一期验收情况
1	A类含铬废水处理系统	一期 25m ³ /h 二期 26.7m ³ /h 三期 46.7m ³ /h	钝化清洗水、电镀铬清洗水、塑胶电镀粗化液等含铬清洗水	含铬废水调节池、pH调节池 1、还原反应池、pH调节池 2、混凝池、反应池、沉淀池、暂存池、监测取样池	一期 25m ³ /h 已建成，处理工艺与原环评相同
2	B类含镍废水处理系统	一期 18m ³ /h 二期 19.2m ³ /h 三期 33.6m ³ /h	含电镀镍和镀镍合金、化学镍等含镍清洗水	含镍废水调节池、pH调节池 1、破络反应池、pH调节池 2、混凝池、反应池、沉淀池、暂存池、多介质过滤器、离子交换树脂保障系统、监测取样池	一期 18m ³ /h 已建成，处理工艺与原环评相同
3	C类含氰废水处理系统	一期 12m ³ /h 二期 12.8m ³ /h 三期 22.4m ³ /h	电镀碱铜打底工艺、仿金、电镀金、银等含氰清洗水	含氰废水调节池、pH调节池 1、一级破氰池、pH调节池 2、二级破氰池	一期 12m ³ /h 已建成，处理工艺与原环评相同
4	D类综合废水处理系统	一期 45m ³ /h 二期 48m ³ /h 三期 84m ³ /h	电镀铜、锌、铝、锡等一般重金属清洗水	综合废水调节池、pH调节池、预留破氰池、混凝池、反应池、沉淀池	一期 45m ³ /h 已建成，处理工艺与原环评相同
5	E类络合废水处理系统	一期 5.5m ³ /h 二期 5.9m ³ /h 三期 10.3m ³ /h	焦磷酸铜电镀、化学铜等含络合物电镀或化学镀清洗水	络合废水调节池、pH调节池 1、破络合反应池、pH调节池 2、混凝池、反应池、沉淀池	一期 5.5m ³ /h 已建成，处理工艺与原环评相同
6	F类混排废水处理系统	一期 4.5m ³ /h 二期 4.8m ³ /h 三期 8.4m ³ /h	主要为地面清洗水、设备跑冒滴漏和退镀清洗水、废气处理产生废水	混排废水调节池、pH调节池 1、一级破氰池、pH调节池 2、二级破氰池、pH调节池 3、还原反应池、pH调节池 4、混凝池、反应池、沉淀池	一期 4.5m ³ /h 已建成，处理工艺与原环评相同
7	G类前处理废水处理系统	一期 40m ³ /h 二期 42.6m ³ /h 三期 74.6m ³ /h	电镀前处理除油槽液及含高COD的清洗水、喷漆和电泳废水	前处理废水调节池、pH调节池 1、pH调节池 2、混凝池、反应池、沉淀池	一期 40m ³ /h 已建成，处理工艺与原环评相同

序号	项目组成	规模	处理收集废水种类	主要建设内容	一期验收情况
8	含酸废水收集池	一期 80m ³ /次 二期 96m ³ /次 三期 170m ³ /次	酸洗槽清洗产生的含酸废水	调节各处理系统 pH	一期 80m ³ /次已建成
9	膜分离浓液处理系统	一期 50m ³ /h 二期 53.4m ³ /h 三期 93.4m ³ /h	反渗透浓液、预处理后的 E 类络合废水、F 类混排废水	RO 浓液调节池、pH 调节池 1、pH 调节池 2、混凝池、反应池、沉淀池	一期 50m ³ /h 已建成，处理工艺与原环评相同
10	生化处理系统	一期 100m ³ /h 二期 106m ³ /h 三期 188m ³ /h	生产区员工办公、生活污水、预处理后的 G 类前处理废水、膜分离浓液处理后废水	生活污水调节池、二级 pH 调节池、二级混合反应池、二级芬顿氧化池、二级混凝池、二级絮凝池、二级高密沉淀池、pH 调节池、暂存池、厌氧池、缺氧池、好氧+MBR 池、三级 pH 调节池 1、三级混合反应池、三级芬顿氧化池、三级 pH 调节池 2、三级混凝池、三级絮凝池、三级高密沉淀池、产水池、膜清洗池、监测取样池	一期 100m ³ /h 已建成，处理工艺与原环评相同，2021 年进行生化处理系统改造并已备案，目前改造已完成
11	中水回用	一期 60m ³ /h 二期 64m ³ /h 三期 112m ³ /h	预处理后的 A~D 类废水	pH 回调池、暂存池、多介质过滤器、袋式过滤器、超滤装置、超滤水池、活性炭过滤器、保安过滤器、RO 系统、回用水池	一期实际已建成规模为 100m ³ /h，处理工艺与原环评相同，目前未使用
12	事故应急池提升系统	/	/	含铬事故应急池、含镍事故应急池、含氰事故应急池、综合事故应急池	一期事故水池已建成，包括含铬事故应急池 300m ³ 、含镍事故应急池 220m ³ 、含氰事故应急池 144m ³ 、混排

序号	项目组成	规模	处理收集废水种类	主要建设内容	一期验收情况
					废水应急事故池 (含综合、络合、 混排、前处理等的 事故废水收集) 1140m ³
13	鼓风机系统	/	/	风机房	已建
14	投配药系统	/	/	设置 NaOH 配药槽、H ₂ SO ₄ 配药槽、PAC 配药槽、 PAM 配药槽、NaClO 药槽、还原剂配药槽、破络 剂配药槽、重捕剂配药槽、钙盐配药槽、营养盐 配药槽、阻垢剂药槽、杀菌剂药槽、RO 药洗槽	一期建成，与原环 评相同
15	污泥处理系统	/	/	含铬废水污泥池、含镍废水污泥池、综合污泥池	一期建成，与原环 评相同
16	中央控制系统 (PLC)	/	/	废水处理站控制系统采用中央控制系统集中管 理和监视，该系统由中央控制室微机和现场终端 二级组成。它集计算机技术，控制技术，通讯技 术以及显示技术于一体，通过通讯网络将中央级 监控站和现场各子站，实现集中监测和分散控 制。	一期建成，与原环 评相同

2.2.2.6 依托设施防渗情况及初期雨水收排说明

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

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

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

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

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

2.2.3 基础设施建设项目验收情况

基础设施建设项目分期建设、分期验收。重庆重润表面工程科技园基础设施建设项目（一期）一阶段于 2017 年以“渝（铜）环验〔2017〕33 号”获得验收意见。根据《重润表面工程科技园基础设施项目（一期）竣工环境保护验收报告》，验收范围包括已建成的标准厂房、废水处理站、危废暂存间等，详见下表 2.2-5。

表 2.2-5 （一期）一阶段验收内容一览表

主体工程（一期）		
一期建设内容及规模	标准厂房	包括 1#、2#、3#、4#标准厂房，均由三层厂房组成，层高为 7.5m，建筑面积为 4.82 万 m ² 。
	废水处理站总体内容及规模	一期污水处理规模为 3840t/d，排放标准执行《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 3 标准，包括生产废水处理系统、污泥收集处理系统、加药系统、中央控制系统（PLC）、管网系统，事故水池、危险废物暂存点。
废水处理站	含镍废水处理系统	处理规模 18m ³ /h。 调节池、pH 调节池 1、破络反应池、pH 调节池 2、混凝池、反应池、沉淀池、暂存池、多介质过滤器、离子交换树脂保障系统、监测取样池。
	含铬废水处理系统	处理规模 25m ³ /h。 调节池、pH 调节池 1、还原反应池、pH 调节池 2、混凝池、反应池、沉淀池、暂存池、监测取样池。
	前处理废水系统	处理规模 40m ³ /h。 调节池、pH 调节池 1、pH 调节池 2、混凝池、反应池、沉淀池。
	含氰废水处理系统	处理规模 12m ³ /h。 调节池、pH 调节池 1、一级破氰池、pH 调节池 2、二级破氰池。
	络合废水处理系统	处理规模 5.5m ³ /h。 调节池、pH 调节池 1、破络合反应池、pH 调节池 2、混凝池、反应池、沉淀池。

混排废水处理系统	处理规模 4.5m ³ /h。 调节池、pH 调节池 1、一级破氰池、pH 调节池 2、二级破氰池、pH 调节池 3、还原反应池、pH 调节池 4、混凝池、反应池、沉淀池。
综合废水处理系统	处理规模 45m ³ /h。 综合废水调节池、pH 调节池、预留破氰池、混凝池、反应池、沉淀池。
回用水系统	pH 回调池、暂存池、多介质过滤器、袋式过滤器、超滤装置、超滤水池、活性炭过滤器、保安过滤器、RO 系统、回用水池。处理能力 100m ³ /h。
加药系统	设置硫酸、氢氧化钠、双氧水、PAC、PAM、氢氧化钙、氧化剂、还原剂系统，硫酸、双氧水储存采用塑料罐。
中央控制系统 PLC	由中央控制室和现场终端组成，实现中央控制系统集中管理和监视。通过通讯网络将中央监控站与各子站联系，实现集中监测和分散控制。
生活污水	生活污水调节池，接入综合废水处理系统的后端生化过程，处理能力 10m ³ /h。
事故应急池	含铬事故应急池，有效容积 300m ³ 。 含镍事故应急池，有效容积 220m ³ 。 含氰事故应急池，有效容积 144m ³ 。 综合事故应急池，有效容积 1140m ³ 。
污泥收集	含铬废水污泥池、含镍废水污泥池、综合污泥池，单独收集、处理。
危险废物暂存点	设计建设 300m ² 危险废物暂存间，实际建成 417m ² ，危险废物分类储存。
管网工程	每个标准厂房及车间内设置 8 个废水收集池（分别收集含铬废水、含镍废水、含氰废水、综合废水、络合废水、混排废水、前处理废水和含酸废水，池大小为：1.3×0.6×0.9m）和 1 个废水收集站（站内设 8 个玻璃钢罐体和废水提升泵）。并设管廊铺设表面处理废水收集管，管廊离地净高约 7.5m；支墩和管廊采用钢筋混凝土浇筑，高于地面。废水收集管道位于管廊最底层布置，管道按照 8 类废水进行分类收集，并预留 1 根应急备用管道。此外，生产区设置有 1 套生活污水收集管道。设回用水管道 1 条，分别回用到前处理工序及后清洗等工序。
辅助工程	

综合办公大楼(食堂及职工活动中心)	一期总建筑面积 7287m ² ，主体为 4 层，局部为 2-3 层。包括综合服务中心、办公室、财务处、会议室，员工食堂、活动厅、培训中心、健身中心、多功能厅等。
锅炉房	设计建设 4t/h、4t/h、8t/h 燃气锅炉三台，实际变更为 6t/h 燃气锅炉两台，一期建成 6t/h 燃气锅炉二台，位于 2#标准厂房中部；二期建成 6t/h 燃气锅炉一台，位于 7#标准厂房中部。天然气来自铜梁天然气配气站，每台天然气耗量 600Nm ³ /h。
原料储存设施	包括硫酸、盐酸储罐区，硝酸及其他化学品库房。一期建设盐酸、硫酸储罐各 2 个，一用一备，尺寸：硫酸罐尺寸Φ1.8×5.5m、盐酸罐尺寸Φ2×7.0m，；硝酸仓库占地面积为 100m ² ，其他化学品库房占地面积为 450 m ² 。
公用工程	
给水	园区用水由市政给水管网直接供水，从市政给水管网上引入两根 DN200 的进水管，接至园区室外给水环网。采用独立的消防给水系统和生产、生活给水系统。
排水	采用雨、污分流，污、污分流排水。办公区雨水直接排入园区雨水管网，办公区生活污水经化粪池处理后排入园区污水管网送园区污水处理厂；生产区初期雨水收集进入初期雨水收集池；生产废水经分类收集至废水站处理达标后部分回用，部分排入淮远河。
供电	就近由园区内市政上级变电站引来一路 10kV 专线电源回路，经 10kV 专线放射式向园内各车间变电所供电。

2.2.4 园区存在的环保问题及投诉情况

经查阅资料及询问有关部门，园区自运行以来，未发生环境纠纷、环保信访事件，无投诉情况，未受到环保行政处罚及其他违法违规问题。

2.2.5 入驻企业情况

2.2.6 本项目的可依托性

(1) 基础设施可依托性

园区基础设施建设项目（一期）与本项目的可依托性见下表。

表 2.2-2 园区主要公用工程和环保设施情况

序号	项目	项目内容	建设情况	可依托性
1	给排水	给水	能够可靠供水	可依托
		污废水收集	厂房生产车间设置有一个应急收集池，同时设置有 8 类废水收集管网，连接厂房的废水收集池（企业自建）与厂房 1F 的 8 个废水收集罐，园区内污废水收集系统完善	可依托
		排水管网	采用雨、污分流，污、污分流的排水体制，办公区雨水直接排入园区雨水管网系统，生产区初期雨水管道经收集进入初期雨水收集池；生活污水进入园区污水处理厂的生化处理系统；生产废水分类进入园区废水处理站各类废水处理系统	可依托
2	供电	变配电所	变电所设在 2#标准厂房已建成，能够可靠供电	可依托
3	动力	蒸汽	已建成 4 台 6t/h 燃气锅炉及蒸汽管道，且已完成低氮燃烧技术改造	可依托
4	环保设施	废水处理站及配套应急事故池	一期已建成，一阶段已通过验收，废水处理站已完成提标改造，配置废水处理站一类污染物废水处理系统和总排口设在线监测装置。提标改造后废水工艺见 7.2.2.2 章节及附图 8	可依托
		原料储存设施	一期工程已建成盐酸、硫酸储罐（ $\Phi 1.8 \times 5.5\text{m}$ 、 $\Phi 2 \times 7.0\text{m}$ 的储罐各 2 个，并设有围堰；建成硝酸仓库（占地面积为 100m^2 ）1 座，其他原辅料仓库已建成，均设有收集导流沟，接入渗滤液收集池	目前，原料罐为空置状态，未使用，即园区不单独进行储存，由企业自行储存
5	风险防范	事故池	含铬事故应急池 300m^3 ，已建成 含镍事故应急池 220m^3 ，已建成 含氰事故应急池 144m^3 ，已建成 综合事故应急池 1140m^3 ，已建成	可依托
		初期雨水池	2 个，各 500m^3 ，设置切换阀门，已建成	可依托
		厂房 1 楼事故池及应急排水设施	1 个事故池 20m^3 已建成，应急水泵及应急排水管道	可依托

(2) 废水处理站可依托性

根据项目 2025 年 6 月 30 日监督性监测报告（铜环(监)字[2025]第 WT-16 号），污水处理设施总排口污染物排放浓度如表 2.2-14。园区 2025 年在线监测数据见表 2.2-15。

表 2.2-14 废水处理站污水处理设施总排口污染物排放浓度

废水处理站总排口							
监测项目	pH	总镍	总铬	六价铬	总铜	总锌	总银
2025.6.30 出水	7.6	0.007L	0.004L	0.004L	0.04L	0.009L	0.03L
电镀污染物排放标准限值（表 3）	6~9	0.1	0.5	0.1	0.3	1	0.1
是否超标	否	否	否	否	否	否	否
监测项目	总磷	COD	石油类	总氰化物	总氮	氨氮	
2025.6.30 出水	0.01	9	1.83	0.004L	2.30	0.06	
电镀污染物排放标准限值（表 3）	0.5	50	2	0.2	15	8	
是否超标	否	否	否	否	否	否	

表 2.2-15 园区 2025 年废水处理站在线监测统计 单位 mg/L

处理系统	含铬废水处理系统			含镍废水处理系统		混排废水处理系统		
	监测时间/监测因子	实际处理量 (m ³ /d)	六价铬	总铬	实际处理量 (m ³ /d)	总镍	六价铬	总铬
2025.1	364.323	0.005	0.044	184.097	0.041	0.007	0.047	0.033
2025.2	303.600	0.006	0.049	144.833	0.042	0.006	0.043	0.033
2025.3	458.129	0.004	0.070	210.355	0.033	0.007	0.038	0.030
2025.4	383.733	0.005	0.099	210.600	0.033	0.006	0.043	0.030
2025.5	267.065	0.007	0.077	126.968	0.034	0.004	0.048	0.029
2025.6	421.400	0.004	0.071	179.600	0.030	0.005	0.053	0.029
2025.7	134.129	0.003	0.058	125.871	0.034	0.008	0.045	0.027
2025.8	171.161	0.003	0.047	100.452	0.034	0.008	0.050	0.029
2025.9	256.167	0.004	0.038	156.633	0.029	0.006	0.033	0.026
2025.10	206.903	0.005	0.038	150.710	0.027	0.003	0.028	0.024

百钰顺表面处理生产线项目环境影响报告书

处理系统	含铬废水处理系统			含镍废水处理系统		混排废水处理系统		
监测时间/监测因子	实际处理量 (m ³ /d)	六价铬	总铬	实际处理量 (m ³ /d)	总镍	六价铬	总铬	总镍
2025.11	191.300	0.004	0.027	175.533	0.025	0.004	0.019	0.027
2025.12	243.097	0.004	0.037	148.638	0.037	0.005	0.041	0.027
标准限值	/	0.1 (0.01)	0.5 (0.2)	/	0.1	0.1 (0.01)	0.5 (0.2)	0.1
达标情况	达标		达标	达标			达标	达标

注：括号内限值为《重庆市电镀行业废水污染物自愿性排放标准》(T/CQSES 02-2017)

根据表 2.2-14 可知，园区废水处理站污水处理设施总排口各污染物排放浓度均满足《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）中排放限值；根据表 2.2-15，园区废水处理站在线监测系统的出口污染物总铬、总镍排放浓度均满足《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）中排放限值。目前，园区污水处理站已完成提标改造并完成验收，在线监测系统的出口污染物总铬、六价铬、总镍排放浓度均满足《重庆市电镀行业废水污染物自愿性排放标准》。

2.2.7 园区规划环评整改及调整建议落实情况

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

表 2.2-3 规划环评整改及调整建议落实情况

序号	规划环评提出的现状问题及调整建议		执行落实情况
1	回用系统未启用	建议科技园在已批复入驻企业总产生水量超过污水处理站一期排污许可废水量时启动回用水系统，并根据入驻企业排水量的增加情况，逐步达到回用水比例。 后续规划重新核定各类废水量后，原规划进入回用水系统的含铬废水、含镍废水、含氰废水、综合废水水量减少，难以达到 40% 的回用比例，后续规划将生化处理系统 MBR 工艺后的出水引入部分水量进入回用水系统处理提高回用水率	园区的中水回用系统已建成并于 2017 年纳入“重庆重润表面工程科技园基础设施建设项目（一期）”完成了验收，目前未启用。
2	二期、三期污水处理站建设衔接问题	一期污水处理站在接纳目前一期现有、一期剩余规模产生水量后还有富余，为充分利用污水处理设施的处理能力，减少浪费，一期污水处理站在可以接纳二期 7、8 号厂房 1~2 年内拟实施的电镀规模。但是含镍废水、前处理废水处理系统压力较大，因此 7、8 号厂房在陆续入驻塑胶装饰铬、铝阳极氧化项目时，尤其需重视新增含镍废水量与已批项目含镍废水量之和是否超过一期污水处理站总规模。在控制含镍废水的同时，前处理废水基本不会超过一期污水处理站规模，同时在单个项目入驻时，优化分水，根据水质情况尽量接入综合废水，缓解前处理废水处理系统的压力 二期 7、8 号厂房新增废水可接入一期污水处理站各废水处理系统，当拟入驻企业新增各类废水量超过一期污水处理站各系统处理能力时，需立即启动二期污水处理站的建设。 一期污水处理站饱和时间预测约为 3~4 年（预计一期污水处理站饱和时间约在 2021 年），二期污水处理站预计启动建设时间为 2019 年 6 月，建设周期为 18 个月，预计建设 2020 年 12 月	1、一期厂房、二期厂房已入驻企业各类废水环评核定排放总量合计占一期处理规模比例为 52.03%，因此暂缓二期污水处理站的建设。 2、因受市场环境不景气的客观因素，目前科技园已建厂房尚未完全引进企业入驻，已投产企业也未达到生产饱和状态，所以一期污水处理站还未达到饱和状态，完全能满足处理目前企业的排水量，因此截至目前尚未启动二期污水处理站的建设。
3	危险废物规范化收集和处置	科技园对其委托转运的危险废物有记录台账，但对自行委托的公司未进行记录，后续对自行转运的企业需主动向科技园区报告并登记在册统一建立台账。	对于危废自行委托处置的企业进行了记录，并对相关企业的台账进行了检查和备案。
4	生产废水废液分水需强化及预处理	根据已入驻阳极氧化企业实际生产状况反馈，其抛光工序后的清洗过程为静止水洗，水量小，磷酸盐浓度极高，因此各入驻阳极氧化企业需要设置高磷回收设备，减少磷酸盐排放，其后续的中	目前科技园已入驻 5 家阳极氧化生产企业，均设置了高磷回收设备，中和槽液含高磷的废水均进行了回用或作危废委外处置。因原规划染色废水及含磷废水单独设置收集系统以及

序号	规划环评提出的现状问题及调整建议		执行落实情况
		<p>和工序清洗水也含磷，其作为含磷废水。</p> <p>对于染色废水、含磷废水需设置单独分水收水系统，单独设置氧化、强化除磷等预处理工艺，使染色废水、含磷废水中的特征污染因子降低到一个较为稳定的浓度范围再进入后续生化处理和MBR膜处理</p>	<p>高浓度废水的预处理系统与二期污水站同步实施。目前尚未启动二期污水处理站，科技园通过一是加强源头排水浓度管控措施，如阳极氧化生产企业将高磷废水进行了回收或作危废委外处置，实际排入污水站的总磷浓度得到控制。二是对一期污水处理站工艺进行深度处理改造，在进入生化处理前及MBR膜处理后均设置了高级氧化处理，确保了企业可能存在的高浓度废水排放冲击以及含染色废水造成出水色度影响的问题。</p>
5	强化废槽液收集、处理	<p>目前科技园区仅对含酸废水单独收集，并进行中和处理，前处理碱性槽液处理产生的碱性废液进入前处理废水系统。另外各企业产生量较大的钝化废槽液、化学镍废槽液等均按照危险废物进行收集外运处置，目前采取的方式符合法律法规要求，但是经济性较差，在企业经营情况恶化，成本增加时，极易出现进入废水处理系统的情况，对科技园区的废水处理系统造成冲击负荷。另外液态危险废物外运处理，虽然有严格的包装要求及运输管理要求，但是存在交通事故引起泄漏的风险。</p> <p>针对后续规划单独收集的废酸槽液、废碱槽液、含镍废槽液、含铬废槽液这四类高浓度废槽液及磷化废水、染色废水进行预处理，随着工艺技术进步，后续可进行优化调整及升级改造。</p>	<p>企业所有的工艺废槽液均要求企业按危废规范进行处置。</p>
6	新增废水、废槽液收集处理方案	<p>1、现有已经建设的一期工程标准厂房及二期工程7、8号标准厂房，按照已入驻企业产生的废水、废液种类在各企业车间内按需求增加各类收集池，增加收集管道并接入标准厂房废水收集间的收集罐，在标准厂房废水收集间内按需求增加废水收集罐，新增收集罐的废水、废液通过压力管道沿现有管廊进入污水处理站。</p> <p>2、对于未实施的二期工程5、6号标准厂房及三期工程，在车间内设置所有新增加废水（染色废水、含磷废水）、废液种类（含镍废液、含铬废液、废碱液）的收集池、接入标准厂房废水收集罐管道、废水收集罐等设施，收集罐的废水、废液通过压力管道与其他废水一并走管廊进入污水处理站，加上已有的8类管网，最终达到13类管网。</p>	<p>本项目位于已建1期2#标准厂房，厂房内已建本项目所涉及的含镍废水、前处理废水、综合废水、混排废水管网以及混排废水收集池，且厂房已建成管道连接收集池与1楼的废水收集罐，通过现有管廊接入污水处理站。</p>

序号	规划环评提出的现状问题及调整建议		执行落实情况
7	减少前处理废水量	在已批复单个项目中，前处理废水量偏大，预计进入回用水系统的废水量偏小，可能造成科技园区废水处理站回用水比例达不到要求的40%。为此，对入驻的单个项目强化前处理废水的识别，对于第一次碱洗除油、电解除油等含油量大的清洗水进入前处理废水，而后续的酸洗、酸活化、碱中和、酸中和等基本不含油的清洗水视单个项目情况调整该类废水进入D类综合废水处理系统，提高进入回用水系统的废水比例	新入驻的企业均按照增加废水回用比例的分水原则进行实施
8	企业分散退镀管理	科技园区不设置集中退镀，各企业根据工艺需要在入驻厂房内设置退镀工序。目前各已运行企业退镀均根据自己生产状况自行退镀，对工件的退镀比例、退镀层厚度等自行控制，并运行较好。后期科技园区仍然不设置集中退镀，但对企业的退镀废液加强管控，定期报送退镀量，核实退镀液的更换周期，并严格退镀液在车间内的暂存，与其他危险废物一起建立转运台账。	项目退镀液作为危废进行处置，不在园区内设置统一的废退镀液收集点，均由企业自行委托有资质的单位处置，并执行联单制度
9	大气环境影响减缓措施	新建单个入驻项目的酸碱废气治理设施设置自动加药装置和单独电表，已经运行的项目要逐步补建自动加药装置和单独电表。	新建企业均设置了自动加药装置和独立电表。科技园环保管理机构—服务管理部通过和已经运行的企业单独沟通、组织会议、发放书面温馨提示等方式督促已经运行的企业完成该项工作。截至目前，科技园各企业均已安装自动加药装置和单独电表。
10	废水环境影响减缓措施	1、污水处理站：目前污水处理站处理工艺按照《电镀废水治理工程技术规范》（HJ2002-2010）推荐技术方案进行建设，尤其是对含镍废水处理工艺采取了多级沉淀、离子树脂保护等处理工序，且后期还将络合镍废水进行单独收集破络处理。因此，目前经济技术条件下科技园区一期污水处理站处理工艺属于较先进的处理工艺。目前未启用反渗透回用水的情况下，含铬、含镍、含氰、综合废水处理达标后直接进入后续的生化处理工序，最终进入环境；在启用回用水系统后，含铬、含镍、含氰、综合废水经反渗透后的浓液在进入RO浓液处理系统，其中设置有电解絮凝、混凝沉淀工艺，可进一步减少经回用水系统后浓液中浓缩的重金属离子，在实际上减少了进入环境的重金属量。因此，尽快启动中水回用系统可以减少重金属的实际排放量。同时，科技园区也对电	一期废水处理工艺进一步进行了优化升级。完成了提标改造，稳定达标； 新入驻企业车间或生产设施排放口已安装流量自动监测装置，同时与园区智慧平台联网。科技园环保管理机构—服务管理部通过和已经运行的企业单独沟通、组织会议、发放书面温馨提示等方式督促已经运行企业完成该项工作。

序号	规划环评提出的现状问题及调整建议		执行落实情况
		<p>镀废水处理、回用工艺进行调研，在二期污水处理站建设时采用运行成本更低、重金属去除效果更稳定、回用水质更好的工艺。</p> <p>2、园区入驻企业：根据《排污许可证申请与核发技术规范 电镀工业》（HJ855—2017），入驻企业车间或生产设施排放口需安装流量自动监测装置，以强化重金属排放管理。已经运行的项目要逐步补建流量自动监测装置。</p>	
11	环境风险防范	<p>加强环境风险监控，建立环境风险应急机制，制定环境风险应急预案，切实提高环境风险防范意识，定期开展教育培训和应急演练，全面提升环境风险防范和事故应急处置能力</p>	<p>科技园制定了环境管理制度和应急预案，每年组织一次应急演练和培训，全面提升环境风险防范和事故应急处置能力，防范突发性环境风险事故。</p>

2.3 现有工程情况

2.3.1 现有工程环保手续办理情况

2016年，重庆百钰顺科技有限公司（以下简称“百钰顺科技公司”）在重润表面工程科技园一期2#标准厂房14单元实施“年30万平方米阳极氧化表面处理生产线项目”，2016年11月10日取得环评批文-渝（铜）环准（2016）69号；2017年12月项目通过自主环境保护竣工验收，项目排污许可证编号为91500224MA60H6K63T001P，有效期至2028年3月10日。

现有项目环保手续齐全，合规合法。

2.3.2 现有工程建设内容及规模

“年30万平方米阳极氧化表面处理生产线项目”位于重润表面工程科技园一期2#标准厂房14单元1、2层，环评批复建设规模为“建设1条铝制件阳极氧化生产线、1条铝制件阳极氧化实验线，生产线阳极氧化面积为30万m²/年，实验线仅用于新产品的配色、打样，氧化面积为3000m²/年。”根据企业实际建设情况，百钰顺科技公司实际建设内容为1条铝制件阳极氧化生产线（30万m²/年）、1条铝制件阳极氧化实验线（3000m²/年）及配套辅助工程（纯水制备系统、冷冻水系统、超声波发生器、整流器、烘干槽），环保工程（废水收集管网、废气收集处理装置、危废暂存收集、车间防腐防渗），储运工程（药品储存室），公用工程（供水供电及蒸汽）依托重庆重润表面工程科技园的设备和设施。

建设内容详见下表2.3-1。

表 2.3-1 项目已建工程组成表

类别	项目名称	工程内容	备注
主体工程	阳极氧化车间	设置铝阳极氧化自动生产线1条，年氧化面积30万m ² ；设置铝阳极氧化实验线1条，仅用于新产品的配色、打样	/
辅助工程	纯水制备系统	设1套3t/h的纯水制备设备，配套2t和3t纯水箱各2个	/
	整流器	自动线设3000A/18V整流器6台，实验线4000A/18V整流器1台	
	超声波发生器	自动线设20套超声波发生器	
	冷冻水系统	需冷量约12万kcal/h，自动线设50P冷冻机1台，实验线设20P冷冻机1台	
	过滤机	自动线设置15T过滤机4台，8T过滤机3台，实验线设20T、	

类别	项目名称	工程内容	备注
		3T 过滤机各 1 台	
	烘干槽	自动线设电加热烘干箱 1 个；实验线设电加热烘干箱 1 个，干燥温度约 120℃	
公用工程	供水电及蒸汽	依托已建公用工程设施	依托
	库房	用于来料加工件及成品的储存，不储存酸、碱等化工原料	/
环保工程	废水收集、处理	设 4 类废水收集池，具体为 B 类含镍废水收集池、D 类综合废水收集池、F 类混排废水收集池、G 类前处理废水收集池，由于项目前处理废水量较多，改造现有的 C 类含氰废水收集池、E 络合废水收集池为前处理废水收集池；从各槽体至车间废水收集口之间的废水管网由企业自建；并设置视频监控系统监控废水排放情况	/
		依托车间 1 楼的 8 个废水收集罐中的 4 个，标准厂房废水收集点至收集罐、收集罐至园区废水处理站废水收集池管网	依托园区
		依托废水处理站一期：B 类含镍废水、D 类综合废水、F 类混排废水、G 类前处理废水处理系统，回用水系统、膜分离浓液处理系统、生化处理系统等	依托园区
	依托一期事故收集池：含铬事故应急池 300m ³ 、含镍事故应急池 220m ³ 、混排废水应急事故池（含综合、络合、混排、前处理等的事故废水收集）1140m ³ 。	依托园区	
废气收集、处理	设废气净化塔 3 座，其中自动线设风量为 3.9 万 m ³ /h 和 2.2 万 m ³ /h 的酸雾净化塔各 1 座，试验线设风量为 2.2 万 m ³ /h 的酸雾净化塔 1 座。	/	
环保工程	危废收集、处理	自建危废临时暂存点（4m ² ），定期送园区危废暂存点，建立危险废物台账，危险废物转移联单制管理，定期送有资质单位处理	依托园区
	车间防腐、渗	车间地面进行三布六涂乙烯基防腐防渗处理，生产线各槽及车间设备做整体托盘，托盘大小超出设备边缘至少 30cm，托盘围堰高度至少 20cm	/
储运工程	原材料存放	园区硫酸储罐、原料储存区	依托园区
	药品储存室	生产车间设药品储存室，建筑面积约 30m ² ，位于车间二楼夹层，药品堆放区设整体式托盘，高度不小于 20cm。化学品库按化学品性质采取分开储存原则进行分区存放	/

2.3.3 现有工程产品方案

现有工程产品方案见表 2.3-2。

表 2.3-2 现有工程产品方案及规模一览表

电镀生产线名称及编号	主要产品名称	总面积 (万 m ² /a)	氧化膜厚度 (μm)
全自动铝阳极氧化生产线	笔记本电脑外壳	6.54	8~18
	手机外壳	3.12	

	数码相机等电子产品外壳	1.74	
	五金、汽配、摩配	12.18	
	家电配件、装饰材料	6.42	
合计	/	30	/

2.3.4 现有工程原辅材料

现有工程原辅料用量见表 2.3-3。

表 2.3-3 现有工程原辅料用量

序号	原辅材料名称	主要成分、包装方式、储存量及用途	用量(t/a)
1	硫酸	H ₂ SO ₄ (98%)，液态	15.0
2	硝酸	HNO ₃ (68%)，液态	8.0
3	磷酸	H ₃ PO ₄ (85%)，液态	10.0
4	中性除油剂	主要为脂肪醇聚氧乙烯醚等水基表面活性剂，液态	2.0
5	染料	奥野染料，主要成分为糊精和偶氮酚化合物（两者均为有机物，共占 90%以上），此外还有少量乙酸钠和防菌剂等，固态。	2.0
6	封闭剂	主要含硼酸、醋酸镍及少量络合剂，其中醋酸镍含量约 95%，液态，不含铅、镉、汞等成分	1.2
7	片碱	NaOH (99%)，固态	2.5
8	酸雾抑制剂	表面活性剂，液态	0.3

2.3.5 现有工程主要生产设施设备

现有工程生产线主要生产设施设备见表 2.3-4。

表 2.3-4 现有工程生产线主要生产设施设备表

序号	设备名称	型号或规格 (mm) (内长×内宽×内高)	数量	备注
一、自动铝阳极氧化生产线				
1	超声波除油槽	1000×2000×1300	1 座	SUS304 材质
2	喷淋水洗槽	800×2000×1300	1 座	PP 材质
3	除油槽	950×2000×1300	1 座	SUS304 材质
4	水洗槽	800×2000×1300	2 座	PP 材质
5	碱洗槽	800×2000×1300	1 座	PP 材质
6	水洗槽	800×2000×1300	2 座	PP 材质
7	酸洗槽	800×2000×1300	1 座	PP 材质
8	水洗槽	800×2000×1300	2 座	PP 材质
9	化学抛光槽	950×2000×1300	2 座	SUS316L 材质
10	水洗槽	800×2000×1300	2 座	PP 材质
11	出光槽	800×2000×1300	1 座	PP 材质
12	水洗槽	800×2000×1300	2 座	PP 材质
13	水洗槽	800×6185×1300	1 座	PP 材质

序号	设备名称	型号或规格 (mm) (内长×内宽×内高)	数量	备注
14	氧化槽	1000×2000×1300	6座	PP材质
15	氧化副槽	700×4000×1300	1座	PP材质
16	水洗槽	800×2000×1300	2座	PP材质
17	活化槽	1000×2000×1300	1座	PP材质
18	水洗槽	800×2000×1300	5座	PP材质
19	染色槽	800×2000×1300	3座	PP材质
20	备用染色槽	800×2000×1300	2座	PP材质
21	喷淋水洗槽	800×2000×1300	2座	PP材质
22	水洗槽	800×2000×1300	3座	PP材质
23	封闭槽	800×2000×1300	4座	SUS304材质
24	水洗槽	800×2000×1300	3座	PP材质
25	超声波热水洗槽	1000×2000×1300	1座	PP材质
26	烘干槽	1000×2000×1300	1座	SUS304材质
二、铝阳极氧化试验线				
1	除油槽	800×800×1300	1座	PP材质
2	水洗槽	800×800×1300	1座	PP材质
3	碱洗槽	800×800×1300	1座	PP材质
4	水洗槽	800×800×1300	2座	PP材质
5	酸洗槽	800×800×1300	1座	PP材质
6	水洗槽	800×800×1300	1座	PP材质
7	化学抛光槽	1000×800×1300	1座	SUS316材质
8	水洗槽	800×800×1300	1座	PP材质
9	出光槽	800×800×1300	1座	PP材质
10	水洗槽	800×800×1300	2座	PP材质
11	氧化槽	2800×900×1300	1座	PP材质
12	水洗槽	800×800×1300	4座	PP材质
13	染色槽	800×800×1300	1座	PP材质
14	喷淋水洗槽	800×800×1300	1座	PP材质
15	活化槽	800×800×1300	1座	PP材质
16	水洗槽	800×800×1300	2座	PP材质
17	封闭槽	800×800×1300	4座	SUS304材质
18	水洗槽	800×800×1300	3座	PP材质

现有工程主要其他生产设备情况见表 2.3-5。

表 2.3-5 现有工程主要其他生产设备表

序号	设备名称	型号及规格	数量
----	------	-------	----

1	行车	标配	5 台
2	超声波发生器	/	30 套
3	鼓风机	7.5kW、3kW、4kW 鼓风机各 1 台	3 台
4	整流器	3000A/18V 整流器共 4 台、4000A/18V 整流器 1 台	5 台
5	过滤机	15T 4 台, 8T 3 台, 20T1 台, 3T1 台	9 台
6	冷冻机	50P 冷冻机 1 台, 20P 冷水机 1 台	2 台
7	烘箱	电加热	1 台
8	冷却塔	80T, 楼顶布置	2 台
9	纯水制备系统	3t/h	1 套
10	酸雾处理系统	自动线风量为 3.9 万 m ³ /h 的酸雾净化塔 2 座, 试验线设风量为 2.2 万 m ³ /h 的酸雾净化塔 1 座	3 套

2.3.6 现有生产线生产工艺流程简述

项目共设 1 条全自动铝阳极氧化生产线, 1 条铝阳极氧化实验线, 其中实验线仅用于新产品的配色、打样; 自动生产线为批量生产线, 主要对外来笔记本电脑、手机、数码相机等电子产品外壳, 以及五金、汽配、摩配、家电配件、装饰材料等进行阳极氧化, 以生成氧化膜。各种产品的主要生产工艺均主要包括前处理、阳极氧化和后处理 3 个阶段。生产线经程序设定由行车移动, 人工控制升降, 实现挂具在各表面处理槽体的提起和放入。

具体工艺流程见图 2.3-1。

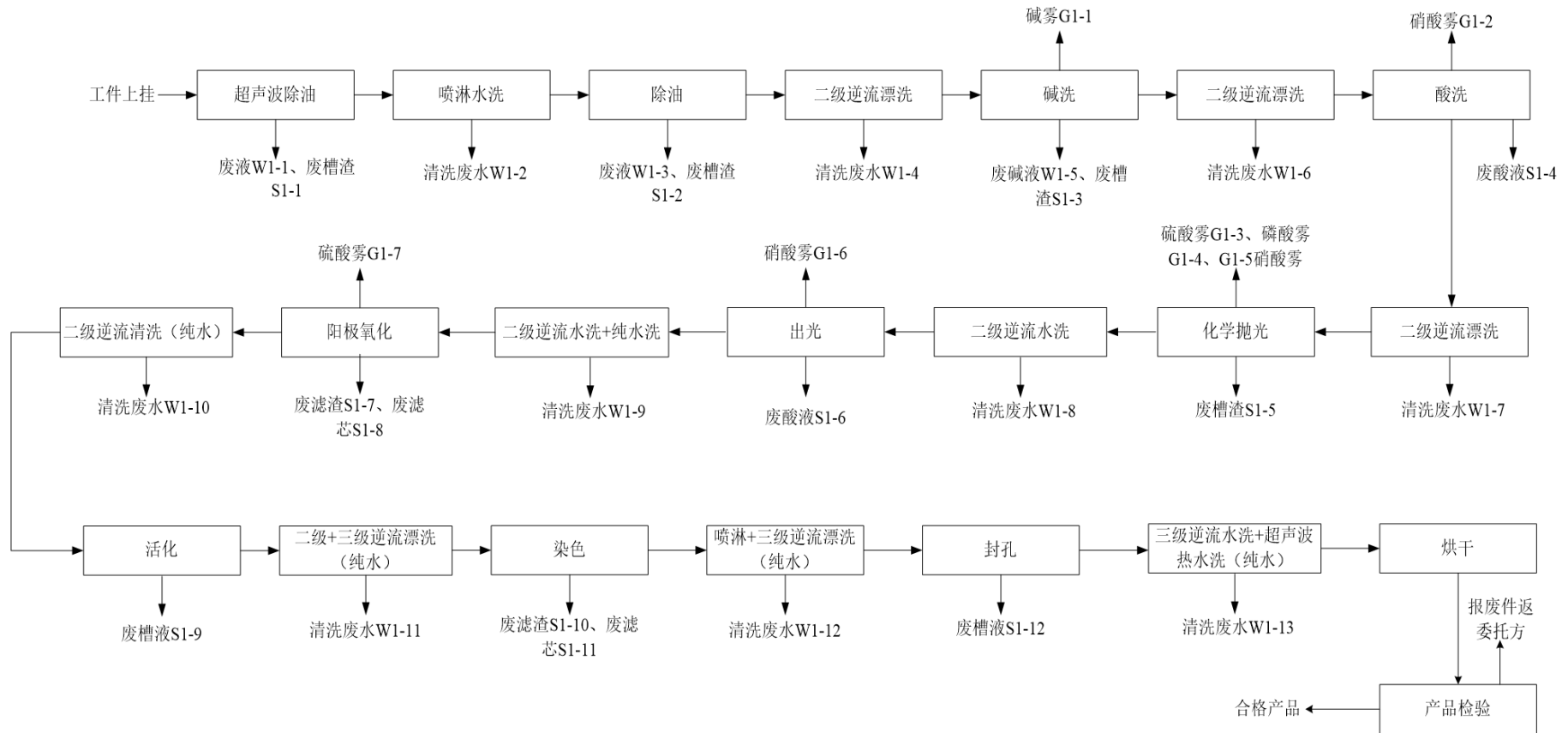


图 2.3-1 铝阳极氧化生产线工艺流程及产排污环节分析图

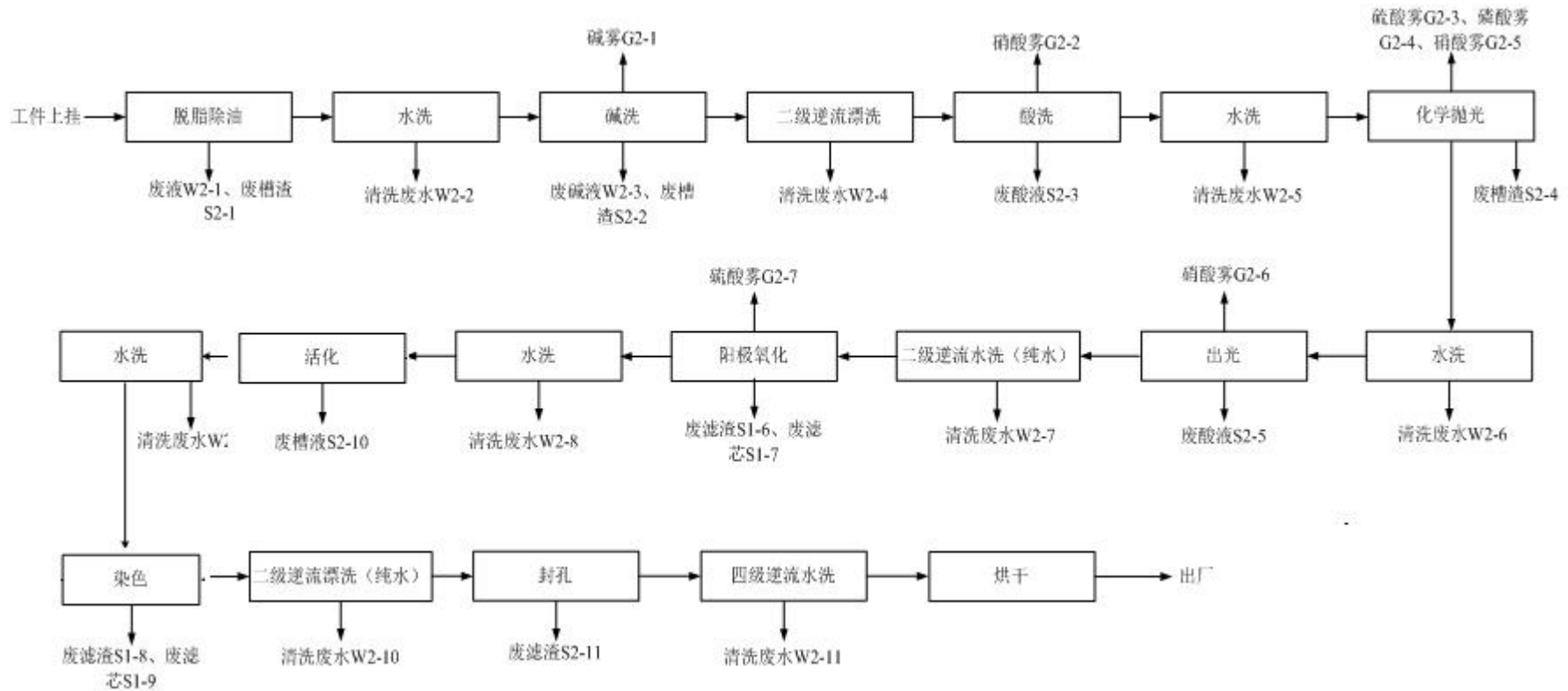


图 2.3-2 铝阳极氧化实验线工艺流程及产排污环节分析图

2.3.7 现有工程污染物产生及排放、污染治理情况

2.3.7.1 现有工程污染物产生情况

①废气

现有工程废气污染物主要为硫酸、氮氧化物，收集处理废气经酸雾吸收塔（1#~3#）处理后，分别通过 25m 高排气筒（FQ1~FQ3）排放。项目建设 3 套酸雾吸收装置进行处理，其中 1#酸雾吸收塔主要处理自动线碱洗槽、酸洗槽、化学抛光槽及出光槽产生的酸、碱雾；2#酸雾吸收塔主要处理自动线阳极氧化工序产生的硫酸；3#酸雾吸收塔主要处理试验线碱洗槽、酸洗槽、化学抛光槽、出光槽、阳极氧化工序产生的酸、碱雾。

采取以上措施处理后的硫酸、氮氧化物能够满足《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）中排放标准要求。

根据 2025 年自行监测报告（逐海（监）字【2025】第 2500201 号），废气污染源排气筒排放污染物监测数据详见表 2.3-6。根据监测数据来看，排放口污染物排放浓度满足《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）中排放标准。厂界外无组织排放废气监测数据见表 2.3-7，无组织废气满足《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016）。

表 2.3-6 各排气筒污染物排放达标情况

监测时间	排气筒编号	排气筒高度	因子	排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	标准限值 mg/m ³	是否达标
2025.01.16	FQ1	25m	氮氧化物	3L	N	200	达标
			硫酸	12.4	0.0119	30	达标
2025.01.16	FQ2	25m	氮氧化物	3L	N	200	达标
			硫酸	15.4	0.0147	30	达标
2025.01.16	FQ3	25m	氮氧化物	3L	N	200	达标
			硫酸	0.2L	N	30	达标

注：带“L”的数据为未检出，检测结果以检出限加“L”表示。“N”表示未检出不参与计算

表 2.3-7 厂界无组织废气污染物排放达标情况

监测时间	监测位置	排气筒高度	因子	排放浓度 mg/m ³	标准限值 mg/m ³	是否达标
2025.01.16	厂界西侧	WQ1	氮氧化物	0.028	0.12	达标
			硫酸	0.005L	1.2	达标
2025.01.16	厂界南侧	WQ2	氮氧化物	0.032	0.12	达标

② 废水

根据调查，现有工程水平衡见图 2.3-3。

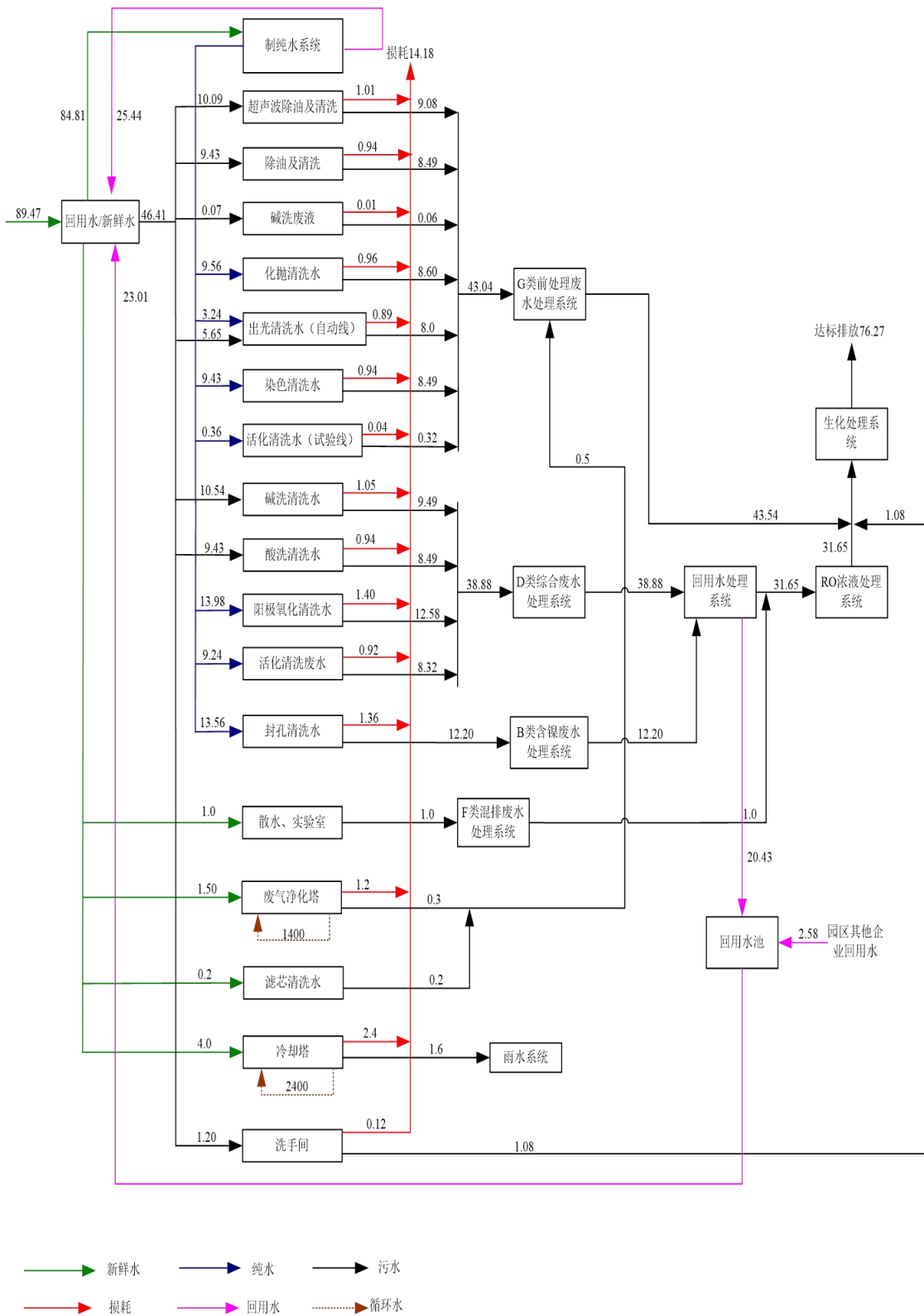


图 2.3-2 现有工程水平衡图 单位: m³/d

现有工程实际排放污水量为 76.27m³/d，主要为前处理废水、含镍废水、混排废水、综合废水和生活废水。上述废水经企业自建分类收集管道及园区已建收集管道排入厂房下对应的废水收集罐，动力送至园区电镀废水处理站各自处理系统处理，经过处理达标后排入淮远河。现有废水已设置流量在线监控设施。

③噪声

现有工程噪声主要来自风机、鼓风机、冷冻机及冷却塔等噪声，采取选用满足同一功能的低噪声设备、对所用高噪设备进行基础减振、设置隔声门窗，以及合理布置噪声源等有效降噪措施。根据 2025 年自行监测报告（逐海（监）字【2025】第 25002002 号），项目西、南侧厂界处噪声昼间监测结果为 60~62dB（A），夜间监测结果为 50~52dB（A），均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准要求。

④固体废物

项目固体废物产生情况如下：

危险废物：危险废物实际产生量为 17.22t/a，主要包括废槽渣、废滤芯、废化学包装桶、废拖把、废手套等。项目在厂房内设置一处面积为 4m² 的危废暂存间，用于危险废物临时储存。建设单位对危险废物建立台账制度，详细记录危险废物产生日期、种类、产生量、容器等信息，并对容器做好危险废物标签，详细标注危险废物主要成分、危险情况、安全措施等信息；按照危险废物特性分类储存。及时通知有危废处理资质单位到厂房转运。

生活垃圾：项目产生的职工生活垃圾，统一收集后全部交由铜梁区环卫部门处置。

2.3.7.2 现有工程污染物排放汇总

根据原环评，现有工程污染物排放汇总见下表。

表 2.3-7 现有工程主要污染物排放汇总表

污染物类别	污染物名称	环评文件排放量（t/a）
废气	硫酸	0.0772
	氮氧化物	0.1846
废水（生产、生活废水）	COD	1.2585
	石油类	0.0503
	总磷	0.0126
	氨氮	0.2014

	总铝	0.0503
	总镍	0.00043

2.3.8 现有工程存在的环保问题及“以新带老”措施

根据现场调查，企业环保手续完善，执行了环境管理制度，基本落实了环境保护批准书的要求，无遗留环保问题。项目营运期间环保设施运营正常，污染物可以实现达标排放，营运至今未发生环保投诉，不存在与项目有关的其他原有环境问题。

根据企业实际情况，现有工程全部拆除，本次改建项目重新建设（改建项目为未批先建项目，主体设施已基本建设完成），仅利用部分设施设备，其余未利用的设备、槽体属于危废的交由有危废处置资质的单位处置，根据分析，拆除的设备、槽体去向可行。

2.4 本项目基本情况

项目名称：百钰顺表面处理生产线项目；

建设单位：重庆百钰顺精密工业股份有限公司；

建设地点：重润表面工程科技园一期 2#标准厂房 14 单元的 1、2 层；

建筑面积：原厂房内建设，占地面积 941.61m²；

建设性质：改建-工业技改；

建设规模：拆除原有厂房内全部设施，重新建设自动化件阳极氧化生产线 1 条，表面处理面积为 23.5 万 m²/a；自动化阳极氧化实验线 1 条（仅用于新产品的配色、打样），表面处理面积为 0.5 万 m²/a，年表面处理总面积 24 万 m²/a；

工程总投资：总投资约 550 万元，环保投资约 50 万元，占总投资的 9.1%；

建设周期：12 个月；

生产制度：阳极氧化生产线 2 班/天，8 小时/班，全年工作 330d；阳极氧化实验线按需运行，平均约 1.5h/d，全年工作 330d。

劳动定员：维持原有劳动定员不变，共计 30 人。

2.5 建设内容及产品方案

（1）建设内容

本次改建项目在原有厂房内拆除全部设施，重新建设 2 条自动化阳极氧化表面处理线，年表面处理总面积约 24 万 m²，其中 1 条自动化件阳极氧化生产线，表面处理面积为 23.5 万 m²/a；1 条自动化阳极氧化实验线（仅用于新产品

的配色、打样），表面处理面积约 0.5 万 m²/a，同时配套建设辅助工程、环保工程等。

(2) 产品方案

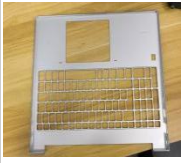

改建项目主要产品为笔记本电脑、手机、数码相机等电子产品外壳，色系主要有本色、黑色、蓝色等，具体颜色由委托加工客户选定。具体种类、规模及膜厚度详见下表。

表 2.5-1 改建项目产品方案及规模一览表

序号	生产线名称	主要产品名称	材质	氧化膜厚度 (μm)	面积 (万 m ² /a)
1	自动化阳极氧化生产线	笔记本电脑、手机、数码相机等电子产品外壳	铝质件	8~18	23.5
2	自动化阳极氧化实验线	笔记本电脑、手机、数码相机等电子产品外壳	铝质件	8~18	0.5
合计					24

本次以代表性工件作为核算依据，单件工件通过尺寸测量得到。生产线主工艺槽单槽面积计算依据见表 2.5-2。

表 2.5-2 代表性工件单挂面积计算依据一览表

生产线	典型工件名称	工件照片	工件尺寸 (m)	单件电镀面积 (m ²)	计算过程	单挂电镀面积 (m ²)
自动化阳极氧化生产线	笔记本电脑外壳		L=0.34 B=0.22；其中镂空面积按 2/3 计	$((L*B) - (L*B*2/3)) * 2 = 0.0498$	单件面积*单挂个数=总面积 $0.0498m^2 * 64 = 3.19m^2$	3.19
自动化阳极氧化实验线	笔记本电脑外壳		L=0.16 B=0.11；	$(L*B) * 2 = 0.0352$	单件面积*单挂个数=总面积 $0.0352m^2 * 30 = 1.06m^2$	1.06

注：本项目产品及实验件厚度范围为 1~3mm，厚度较小，因此本项目计算单件电镀面积仅考虑工件两面的面积。

本次改建项目生产能力分析见下表，根据核算，本项目核算产能与设计生产规模一致，能够匹配。

表 2.5-3 本次改建后项目生产能力分析表

序号	生产线	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/d)	单槽最大电镀面积 (m ²)	核算产能 (万 m ² /a)	产量 (万 m ² /a)

1	阳极氧化生产线	16	30（氧化）	8	14	3.19	23.5	23.5
2	阳极氧化实验线	10	30（氧化）	5	1.5	1.06	0.5	0.5

2.6 项目组成

本项目在重润表面工程科技园一期2#标准厂房14单元的1、2层（共计3层）重新进行建设（现有生产线全部拆除），主要包括重新建设1条自动化件阳极氧化生产线，1条自动化阳极氧化实验线等主体工程，配套建设一般工业固废暂存间、危废暂存间、化学品库房、化验室等辅助工程。本项目的供水、供电及供热系统、污水处理站等公辅设施仍依托重庆重润表面工程科技园区已建设施。

项目组成见下表。

表 2.6-1 项目组成一览表

类别	项目名称	工程内容	备注
主体工程	表面处理生产线	依托科技园一期2#标准厂房14单元2F重新建设2条自动化阳极氧化表面处理线，其中1条自动化件阳极氧化生产线，表面处理面积为23.5万m ² /a；1条自动化阳极氧化实验线（仅用于新产品的配色、打样），表面处理面积约0.5万m ² /a。生产线整体在2F架空设置。	新建
辅助工程	纯水制备系统	位于楼顶，建设2套6t/h的纯水制备设备，采用“砂滤+活性炭过滤器+超滤+RO反渗透”的工艺，楼顶配置9个2t的纯水桶。	新建
	循环冷却水	位于楼顶，设置5座循环冷却水塔，总循环水量为140m ³ /h。	新建
	整流机	2F设置3000A的高频水冷式整流器2台，1000A的高频水冷式整流器8台。	新建
	过滤机	2F共计设置220L/min过滤机2台、60L/min过滤机10台、180L/min过滤机12台，对氧化、染色等镀槽槽液进行过滤。	新建
	烘干区	1F底层，设置1套立式烘箱，能源为电，对下线后产品及挂具进行烘干。	新建
	高磷回收设备间	1F底层，布置1套高磷回收设备，主要用于高磷废水回收	新建
	其他	1F架空层设置办公室、会议室、休息室、量测室、色板间，用于员工日常办公、休息。	新建
环保工程	废气收集、处理	阳极氧化生产线采取“整线围挡+双侧低截面槽边抽风+顶部抽风”收集废气；阳极氧化实验线槽体较小，采取“整线围挡+单侧槽边侧吸抽风”收集废气。其中阳极氧化生产线化抛、中和、氧化废气经收集后进入1#废气喷淋塔（50400m ³ /h）；阳极氧化实验线化抛、中和、氧化等废气经收集后进入3#废气喷淋塔（20000m ³ /h），阳极氧化生产线和实验线染色、封闭、除灰废气经收集后合并进入2#废气喷淋塔（36400m ³ /h）	新建

类别	项目名称	工程内容	备注
	车间内废水收集	2F 车间建设 B 类含镍废水收集槽、D 类综合废水收集槽、G 类前处理废水收集槽、含磷废水收集槽，同时新建生产线至相应废水收集槽的排水管道（明管）。 生产线槽体做整体托盘，按照废水类型进行分区，并设有管道接入相应的废水收集槽，接滴落散水。托盘大小超出设备边缘至少 30cm，托盘围堰高度至少 20cm 相邻两镀槽作无缝连接。	新建
	危险废物收集及处置	1F 底层建设 1 个危废暂存间，面积为 24m ² ，进行重点防渗，设置高 40cm 的围堰，同时设置整体托盘，干湿分离。危险废物暂存于危废暂存间，建立转移联单制管理，定期送有资质单位处理	新建
	一般固废收集	1F 架空层建设 1 个一般工业固废暂存间，面积为 18m ² 。	新建
	车间防腐防渗	2F 车间地坪整体进行重点防渗，防腐防渗区域均设置挡水线，车间四周墙体在 1.2m 及以下全部为重点防渗	新建
储运工程	化学品库房	1F 底层新建化学品库房 1 间，面积为 35.5m ² 。地面采取重点防渗，设置高 40cm 的围堰，同时设置整体托盘。	新建
	挂件区	1F 底层设置挂件区、进出料区。	新建
依托园区工程	环保工程	车间含磷废水收集槽中的废水接入 1F 高磷废水回收设备处理，其余废水收集槽中的废水接入至园区已建的室外废水收集管网分类进入废水收集站（位于厂房 1F）的废水收集罐中，再经由园区已建的废水管网分类进入园区废水处理站的处理系统。同时，针对收集的每类废水在进入废水收集罐之前设置排放采样监测槽，安装 pH 仪、电导率仪、电动阀等在线监测设施设备，并与重润科技园智慧平台联网，对于异常排放废水的企业，及时切断排水阀。	依托
		依托园区已建成的废水处理站：B 类含镍废水、D 类综合废水、F 类混排废水、G 类前处理废水、膜分离浓液处理系统、生化处理系统等	依托
		依托园区已建成的一期事故收集池：包括含镍事故应急池 220m ³ 、混排废水应急事故池（含综合、混排、前处理等的事故废水收集）1140m ³ 。	依托
公用工程	供水电及蒸汽	依托园区已建公用工程设施	依托

2.7 主要原辅材料及能源消耗

本次改建项目原辅材料消耗量详见表 2.7-1，能源消耗量详见表 2.7-2。

表 2.7-1 本次改建项目主要原辅材料年消耗及储存情况一览表

序号	名称	重要组分、指标	合计耗量 (t/a)	储量(t)	包装方式	备注
一	阳极氧化生产线					
1	磷酸	H ₃ PO ₄ (85%)	13	1.4	35kg/桶	化抛
2	硫酸	H ₂ SO ₄ (98%)	21	0.5	25kg/桶	化抛, 阳极氧化
3	硝酸	HNO ₃ (68%)	8	0.2	30kg/桶	中和、除灰
4	氢氧化钠	NaOH (98%)	88	0.5	25kg/袋	碱洗, 废水 PH 调节
5	中和剂	20~30%硫酸钠, 60~80%水	8	0.2	25kg/桶	中和
6	染料	奥野染料, 主要成分为糊精和偶氮酚化合物(两者均为有机物, 共占 90%以上), 固体。不含铅、六价铬、汞等成分	0.4	0.015	1kg/袋	染色, 不含镍、铬等重金属
7	封闭剂	主要含醋酸钠、醋酸镍及少量络合剂, 其中醋酸镍含量约 75%, 液态	7.2	0.1	10kg/箱	封闭, 含镍约 1.27kg
8	除灰剂	主要含腐蚀抑制剂、氧化剂、渗透剂、络合剂和水	1.2	0.075	25kg/桶	封闭后除灰
9	脱脂剂	主要含碳酸钠、偏硅酸钠、氢氧化钾、去离子水, 络合剂	2	0.1	25kg/桶	除油清洗
二	阳极氧化实验线					
1	磷酸	H ₃ PO ₄ (85%)	0.2	0.14	35kg/桶	化抛出光
2	硫酸	H ₂ SO ₄ (98%)	0.8	0.2	25kg/桶	化抛出光, 阳极氧化
3	硝酸	HNO ₃ (68%)	0.17	0.09	30kg/桶	中和、除灰
4	氢氧化钠	NaOH(98%)	1.87	0.1	25kg/袋	碱洗, 废水 PH 调节
5	中和剂	20~30%硫酸钠, 60~80%水	0.17	0.1	25kg/桶	中和
6	染料	奥野染料, 主要成分为糊精和偶氮酚化合物(两者均为有机物, 共占 90%以上), 此外还有少量乙酸钠和防菌剂等, 固态。	0.01	0.01	1kg/袋	染色, 不含镍、铬等重金属
7	封闭剂	主要含醋酸钠、醋酸镍及少量络合剂, 其中醋酸镍含	0.15	0.1	10kg/箱	封闭, 含镍约 0.027kg

		量约 75%，液态				
8	除灰剂	主要含腐蚀抑制剂、氧化剂、渗透剂、络合剂和水	0.03	0.025	25kg/桶	封闭后除灰
9	脱脂剂	主要含碳酸钠、偏硅酸钠、氢氧化钾、去离子水，络合剂	0.04	0.025	25kg/桶	除油清洗
其他						
1	活性炭	C	1	0.05	25kg/袋	槽液净化

表 2.7-2 本次项目能源消耗情况一览表

序号	能源种类	单位	消耗量	备注
1	新鲜水	m ³ /a	25222	科技园区提供
2	电	万 kw·h/a	170	科技园区提供
3	蒸汽	t/a	4000	科技园区提供

2.8 主要设备及设施

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

(1) 生产车间槽体设备

改建项目生产线及实验线槽体设备根据其工艺流程列出，见表 2.8-1 及表 2.8-2。

表 2.8-1 阳极氧化生产线槽体设备一览表

槽体编号	槽体名称	长 (mm)	宽 (mm)	高 (mm)	有效液面 高 (mm)	数量 (个)	工位 (个)
阳极氧化生产线						64	64
1	上挂	/	/	/	/	/	/
2	交换车	1300	800	1300	/	1	1
3	除油	1300	800	1300	1100	1	1
4	水洗	1300	800	1300	1100	1	1
5	喷淋水洗	1300	800	1300	1100	1	1
6	碱洗	1300	800	1300	1100	1	1
7	碱洗	1300	800	1300	1100	1	1
8	水洗	1300	800	1300	1100	1	1
9	喷淋水洗	1300	800	1300	1100	1	1
10	中和 1	1300	800	1300	1100	1	1
11	水洗	1300	800	1300	1100	1	1
12	喷淋水洗	1300	800	1300	1100	1	1
/	摇摆位 1	/	/	/	/	/	/
13	化抛	1300	1000	1300	1100	1	1
14	水洗	1300	800	1300	1100	1	1
15	化抛	1300	1000	1300	1100	1	1
16	水洗	1300	800	1300	1100	1	1
17	喷淋水洗	1300	800	1300	1100	1	1
18	中和 2	1300	800	1300	1100	1	1
19	水洗	1300	800	1300	1100	1	1
20	水洗	1300	800	1300	1100	1	1

21	水洗	1300	1000	1300	1100	1	1
22	氧化一	1300	1000	1300	1100	1	1
23	氧化二	1300	1000	1300	1100	1	1
24	氧化三	1300	1000	1300	1100	1	1
25	氧化四	1300	1000	1300	1100	1	1
26	回收	1300	800	1300	1100	1	1
27	氧化五	1300	1000	1300	1100	1	1
28	氧化六	1300	1000	1300	1100	1	1
29	氧化七	1300	1000	1300	1100	1	1
30	氧化八	1300	1000	1300	1100	1	1
31	回收	1300	800	1300	1100	1	1
32	喷淋水洗	1300	800	1300	1100	1	1
33	交换车	1300	800	1300	1100	1	1
34	水洗	1300	800	1300	1100	1	1
35	喷淋水洗	1300	800	1300	1100	1	1
36	超声波纯水洗	1300	800	1300	1100	1	1
37	水洗	1300	800	1300	1100	1	1
38	水洗	1300	800	1300	1100	1	1
39	水洗	1300	800	1300	1100	1	1
/	摇摆位 2	/	/	/	/	/	/
40	染色一	1300	800	1300	1100	1	1
41	水洗	1300	800	1300	1100	1	1
42	喷淋水洗	1300	800	1300	1100	1	1
43	染色二	1300	800	1300	1100	1	1
44	水洗	1300	800	1300	1100	1	1
45	喷淋水洗	1300	800	1300	1100	1	1
46	染色三	1300	800	1300	1100	1	1
47	水洗	1300	800	1300	1100	1	1
48	喷淋水洗	1300	800	1300	1100	1	1
49	染色四	1300	800	1300	1100	1	1
50	水洗	1300	800	1300	1100	1	1
51	喷淋水洗	1300	800	1300	1100	1	1
52	水洗	1300	800	1300	1100	1	1
53	喷淋水洗	1300	800	1300	1100	1	1
54	封闭一	1300	800	1300	1100	1	1
55	封闭二	1300	800	1300	1100	1	1
56	封闭三	1300	800	1300	1100	1	1
57	封闭四	1300	800	1300	1100	1	1
58	封闭五	1300	800	1300	1100	1	1

59	水洗	1300	800	1300	1100	1	1
60	水洗	1300	800	1300	1100	1	1
61	喷淋水洗	1300	800	1300	1100	1	1
62	除灰	1300	800	1300	1100	1	1
63	水洗	1300	800	1300	1100	1	1
64	水洗	1300	800	1300	1100	1	1
65	水洗	1300	800	1300	1100	1	1
66	下挂	/	/	/	/	/	/

注：摇摆位非槽体，属于介于槽体间点机械装置，通过连杆连接部分槽体挂具，使工件在槽体中可左右移动（其中摇摆位1连接13#~17#槽，摇摆位2连40#~50#槽）。

表 2.8-2 阳极氧化实验线槽体设备一览表

槽体编号	槽体名称	长 (mm)	宽 (mm)	高 (mm)	有效液 面高 (mm)	数量 (个)	工位 (个)
阳极氧化实验生产线						59	59
1	除油	600	600	1300	1000	1	1
2	水洗	600	600	1300	1000	1	1
3	喷淋水洗	600	600	1300	1000	1	1
4	碱洗	600	600	1300	1000	1	1
5	碱洗	600	600	1300	1000	1	1
6	水洗	600	600	1300	1000	1	1
7	喷淋水洗	600	600	1300	1000	1	1
8	中和 1	600	600	1300	1000	1	1
9	水洗	600	600	1300	1000	1	1
10	喷淋水洗	600	600	1300	1000	1	1
11	化抛	700	600	1300	1000	1	1
12	水洗	600	600	1300	1000	1	1
13	化抛	700	600	1300	1000	1	1
14	水洗	600	600	1300	1000	1	1
15	喷淋水洗	600	600	1300	1000	1	1
16	中和 2	600	600	1300	1000	1	1
17	水洗	600	600	1300	1000	1	1
18	水洗	600	600	1300	1000	1	1
19	水洗	600	600	1300	1000	1	1
20	氧化一	3000	800	1300	1000	1	5
21	回收	600	600	1300	1000	1	1
22	氧化二	3000	800	1300	1000	1	5
23	回收	600	600	1300	1000	1	1
24	水洗	600	600	1300	1000	1	1

25	水洗	600	600	1300	1000	1	1
26	超声波水洗	800	600	1300	1000	1	1
27	水洗	600	600	1300	1000	1	1
28	水洗	600	600	1300	1000	1	1
29	水洗	600	600	1300	1000	1	1
30	染色一	600	600	1300	1000	1	1
31	染色二	600	600	1300	1000	1	1
32	水洗	600	600	1300	1000	1	1
33	喷淋水洗	600	600	1300	1000	1	1
34	染色三	600	600	1300	1000	1	1
35	染色四	600	600	1300	1000	1	1
36	水洗	600	600	1300	1000	1	1
37	喷淋水洗	600	600	1300	1000	1	1
38	染色五	600	600	1300	1000	1	1
39	染色六	600	600	1300	1000	1	1
40	水洗	600	600	1300	1000	1	1
41	喷淋水洗	600	600	1300	1000	1	1
42	染色七	600	600	1300	1000	1	1
43	染色八	600	600	1300	1000	1	1
44	水洗	600	600	1300	1000	1	1
45	喷淋水洗	600	600	1300	1000	1	1
46	染色九	600	600	1300	1000	1	1
47	染色十	600	600	1300	1000	1	1
48	水洗	600	600	1300	1000	1	1
49	喷淋水洗	600	600	1300	1000	1	1
50	封闭一	600	600	1300	1000	1	1
51	封闭二	600	600	1300	1000	1	1
52	封闭三	600	600	1300	1000	1	1
53	封闭四	600	600	1300	1000	1	1
54	水洗	600	600	1300	1000	1	1
55	喷淋水洗	600	600	1300	1000	1	1
56	除灰	600	600	1300	1000	1	1
57	水洗	600	600	1300	1000	1	1
58	水洗	600	600	1300	1000	1	1
59	水洗	600	600	1300	1000	1	1

(2) 其他生产设备

本项目其他生产设备主要包括整流器、过滤机、脱水机及超声波发生器等，见下表。

表 2.8-1 生产线其他生产设备一览表

序号	名称	规格、主要参数	数量(台/套)	备注
一	阳极氧化实验线			
1	高频水冷式整流机	24V/3000A	2	外购, 氧化槽
2	过滤机	过滤量: 220L/min, 2HP, 氧化用	2	外购, 氧化槽
3	超声波装置	40KHZ, 6KW, 超声波水洗	1	外购
4	鼓风机	规格: 8m ³ /min 静压 2000mmAq	1	外购
5	冷冻机	25HP, 水冷式, 含冷却塔, 循环泵	1	外购
6	铁氟龙盘管	面积: 2m ² , 保护罩材质: 铁氟龙	2	外购, 化抛槽
7	铁氟龙盘管	面积: 2m ² , 保护罩材质: PP	2	外购, 氧化槽
8	过滤机	过滤量: 60L/min, 1/4HP, 染色用	10	外购, 染色槽
9	行车	/	2	外购
二	阳极氧化生产线			
1	高频水冷式整流机	24V/1000A	8	外购, 氧化槽
2	过滤机	过滤量: 180L/min, 1HP, 氧化用	8	外购, 氧化槽
2	过滤机	过滤量: 180L/min, 1HP, 染色用	4	外购, 染色槽
3	超声波装置	1200W/68KHZ, 振板材质 SUS316	8	外购
5	鼓风机	规格: 8m ³ /min 静压 2000mmAq	1	外购
7	冷冻机	25HP, 水冷式, 含冷却塔, 循环泵	4	外购
8	鲜风空调系统	/	1	外购
10	铁氟龙盘管	面积: 2m ² , 保护罩材质: 铁氟龙	2	外购, 化抛槽
11	铁氟龙盘管	面积: 2m ² , 保护罩材质: PP	2	外购, 氧化槽
12	行车	/	2	外购
三	共用			
1	空压机	7.5kw 螺杆机	1	利旧, 小型无油静音空压机, 2条线共用
2	纯水机	6t/h	2	利旧, 2条线共用
3	立式烘箱	/	1	2条线共用
4	鲜风空调系统	/	1	外购
5	高磷回收设备	/	1	外购
6	废气喷淋塔	1#废气喷淋塔, 风量 50400m ³ /h; 2#废气喷淋塔, 风量 36400m ³ /h; 3#废气喷淋塔, 风量 20000m ³ /h;	3	利旧
7	循环冷却塔	循环冷却水量 4台 30m ³ /h, 1台 20m ³ /h	5	利旧
8	循环水泵	/	5	利旧

2.9 公用工程

2.9.1 给水

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

本项目采用自动纯水机组制备所需纯水。本项目纯水主要用在镀槽及之后的工序，由企业自备。根据生产线用水情况，本次改建项目共设置 2 台 6t/h 纯水机，纯水制备采用 RO 反渗透技术，即：原水（自来水）在压力作用下经“砂滤+活性炭过滤器+超滤”组成的预处理系统处理后，进入 RO 反渗透机制取纯水，进入纯水箱储存，供各纯水点使用。

纯水制备工艺见下图。

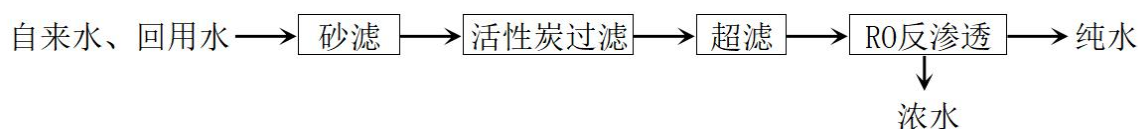


图 2.9-1 纯水制备工艺图

2.9.2 排水

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

生产废水：本次改建项目生产废水分为 4 类（含镍废水、前处理废水、综合废水、混排废水），分类收集后送入标准厂房下配套的废水收集罐内，之后依托园区的贮存、输送设施送入园区废水处理站处理。

本项目生产线废水排放管网及科技园区排水管网见附图。

2.9.3 供电

由工业园区电网供电，供电有保障。

2.9.4 供热

生产线加热热源采用园区锅炉房蒸汽，车间内设置换热系统。

2.10 总平面布置

本次改建项目在重润表面工程科技园一期 2#标准厂房 14 单元的 1、2 层重新建设。其中：车间 2F 中部布置 2 条表面处理线，东侧设置 B 类含镍废水收集槽、D 类综合废水收集槽、G 类前处理废水收集槽、含磷废水收集槽

各 1 个；1F 架空建设，架空层布置办公区、化验室、一般工业固废暂存间；底层布置成高磷回收设备间、烘干箱、上下挂工作区、化学品库房、危废暂存间；对应的厂房楼顶布设废气喷淋塔、纯水机等。厂房内不设食堂、宿舍，倒班员工统一入住科技园区职工宿舍或附近廉租房。

生产线留有廊道，供人员及货物通行，生产线辅助设施如过滤机、整理器等均就近布置在相应工序旁。

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

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

车间总平面布置详见附图。

2.11 劳动定员及工作制度

(1) 劳动定员

本次改建项目不新增劳动定员，保持原有 30 人不变。

(2) 工作制度和年时基数

根据企业提供的生产制度，本次改建项目各生产线配套公用设施及环保设施工作制度为每天两班，每班 8 小时，全年工作 330 天。

2.12 主要经济技术指标

项目主要经济技术指标见表 2.12-1。

表 2.12-1 本项目主要经济技术指标

序号	项目	单位	指标	备注
1	表面处理线	条	2	1 条阳极氧化生产线，1 条阳极氧化实验线。
3	工程总投资	万元	550	/
4	劳动定员	人	30	/
5	年工作日	天	330	/
6	工作班日	班/d	2	16h/d
7	耗新鲜水量	m ³ /a	25222	/
8	耗电量	万 kwh/a	170	/

3 工程分析

3.1 施工期工艺流程、污染物产生及排放分析

本项目在现有标准厂房内进行生产，施工期工艺流程仅涉及设备安装。施工过程中产生的主要污染有：噪声、粉尘和固体废物污染。设备安装产生的大气污染和固体废物量都很少，施工期生活污水依托科技园现有设施。

3.2 运营期生产工艺基本原理

3.2.1 阳极氧化

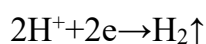
铝件阳极氧化是指以铝或铝合金制品为阳极置于电解质溶液中，利用电解质作用使其表面形成一层具有某种功能（如防护性、装饰性或其他功能）的氧化膜过程。氧化膜的成长过程包含相辅相成的两个方面：（1）膜的电化学生成过程；（2）膜的化学溶解过程。两者缺一不可，而且必须使膜的生成速度大于溶解速度，这样才能得到较厚的氧化膜。

常根据电解质溶液的不同，将阳极氧化分为：硫酸阳极氧化、草酸阳极氧化、铬酸阳极氧化、磷酸阳极氧化、硼酸阳极氧化及混合酸阳极氧化等，其中硫酸阳极氧化应用最为广泛。

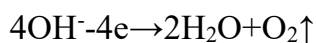
铝及铝合金在硫酸溶液内阳极氧化时，氧化膜形成机理如下。

当电流通过时，阳极和阴极上便发生如下反应：

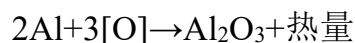
阴极上，按下列反应放出 H_2 ：



在阳极上，按下列反应放出氧[应该指出的是，这里析出的氧不仅是分子态的氧 (O_2)，还包括原子氧 (O)，以及离子氧 (O^{2-})，通常在反应中以分子氧表示：



作为阳极的铝或铝合金中的铝元素阳极反应析出的氧所氧化，形成无水的 Al_2O_3 膜（应当指出，在阳极上生成的氧并不是全部与铝作用，还有一部分以气体形式从阳极逸出）：



几乎同时，在氧化膜/溶液界面上也在发生氧化膜的化学溶解：



阳极氧化槽需要严格控制温度，配置冷水机组来控制槽内的温度，冷却方法为通过管路将冷却管与冷水机组连接，按对应被冷却槽数量，分别用泵的启、停进行控制，冷却水循环利用。

3.2.2 化抛

化学抛光是靠化学试剂（磷酸、硫酸）的化学浸蚀作用对样品表面凹凸不平区域的选择性溶解作用消除磨痕、浸蚀整平。分为两个阶段：第一阶段是化学抛光时金属表面现象的几何凸凹的整平，去除较粗糙的表面不平度，获得平均为数微米到数十微米的光洁度；第二阶段是晶界附近的结晶不完整部分的平滑化，去除微小的不平，在 $0.1\sim 0.01\mu\text{m}$ ，相当于光波长的范围。可将第一阶段称为宏观抛光或平滑化，把第二阶段称为微观抛光或光泽化。

3.2.3 中和

中和即亦称除灰或出光。由于铝材为铝合金，经过碱洗或化抛后，合金内的其他金属或物质被还原到铝表面，从而造成表面往往会附着一层灰褐色或灰黑色的挂灰，挂灰的具体成分因铝合金材质不同而各不相同（如铜，铁，硅等）。除灰的目的就是要除净这层不溶解的挂灰，为了防止后面阳极氧化槽液污染，使氧化后获得外表干净的阳极氧化膜。

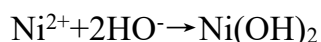
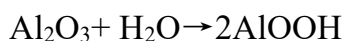
因此在中和槽内，需加入专门的除灰剂，通过除灰剂的物质与铝表面的挂灰反应，溶解并除去挂灰，保证后续工艺的质量。

3.2.4 染色

阳极氧化膜的多孔层具有很高的化学活性，染料分子通过氧化膜的物理和化学吸附存积于内表面而显色。氧化膜的多孔层有巨大的表面积，依赖分子间力进行的吸附称为物理吸附，其吸附力较弱；化学吸附指氧化膜与色素体通过离子键、共价键或形成络合物形式结合，吸附力比较强。项目采用有机染色剂工件进行染色处理（不添加任何消毒剂）。

3.2.5 封闭

醋酸镍封闭过程存在 2 个反应，不仅发生氧化铝转为朗姆石结构的水合氧化铝，而且存在 $\text{Ni}(\text{OH})_2$ 在微孔中的沉积，反应如下：



采用此工艺封闭多孔氧化膜，可以降低能耗，对水质要求低，封闭效率高，还能减轻对环境的破坏。

3.2.6 槽液净化

表面处理槽槽液均采用过滤器净化。槽液采用定期循环过滤，定期清洗过滤设备的滤芯，保持槽液清洁，滤芯定期更换作为危废废物处置。

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

3.3 运营期环境影响因素分析

经程序设定后，阳极氧化生产线及实验线由行车实现挂具在各表面处理槽体的提起和放入，仅在上件处和下件处由人工操作，过程自动操作。

阳极氧化生产线整线密闭，槽体呈 U 型布置，上下挂通过人工上料至交换车 2# 中的挂具上，再由行车吊起进行表面处理，交换车底部设轨道滑轮左右移动，底部设托盘。转挂通过行车将挂具放置于交换车 33#，通过电机带动滑轮转移挂具至另一侧，再经另一侧槽体的行车吊起实现转挂操作。阳极氧化实验线整线密闭，转挂通过行车将挂具由喷淋水洗槽 7# 吊起转移至中和 1 槽 8#，整线底部设托盘。

3.3.1 阳极氧化生产线工艺说明及排污分析

具体工艺流程及产污环节见图 3.3-1。

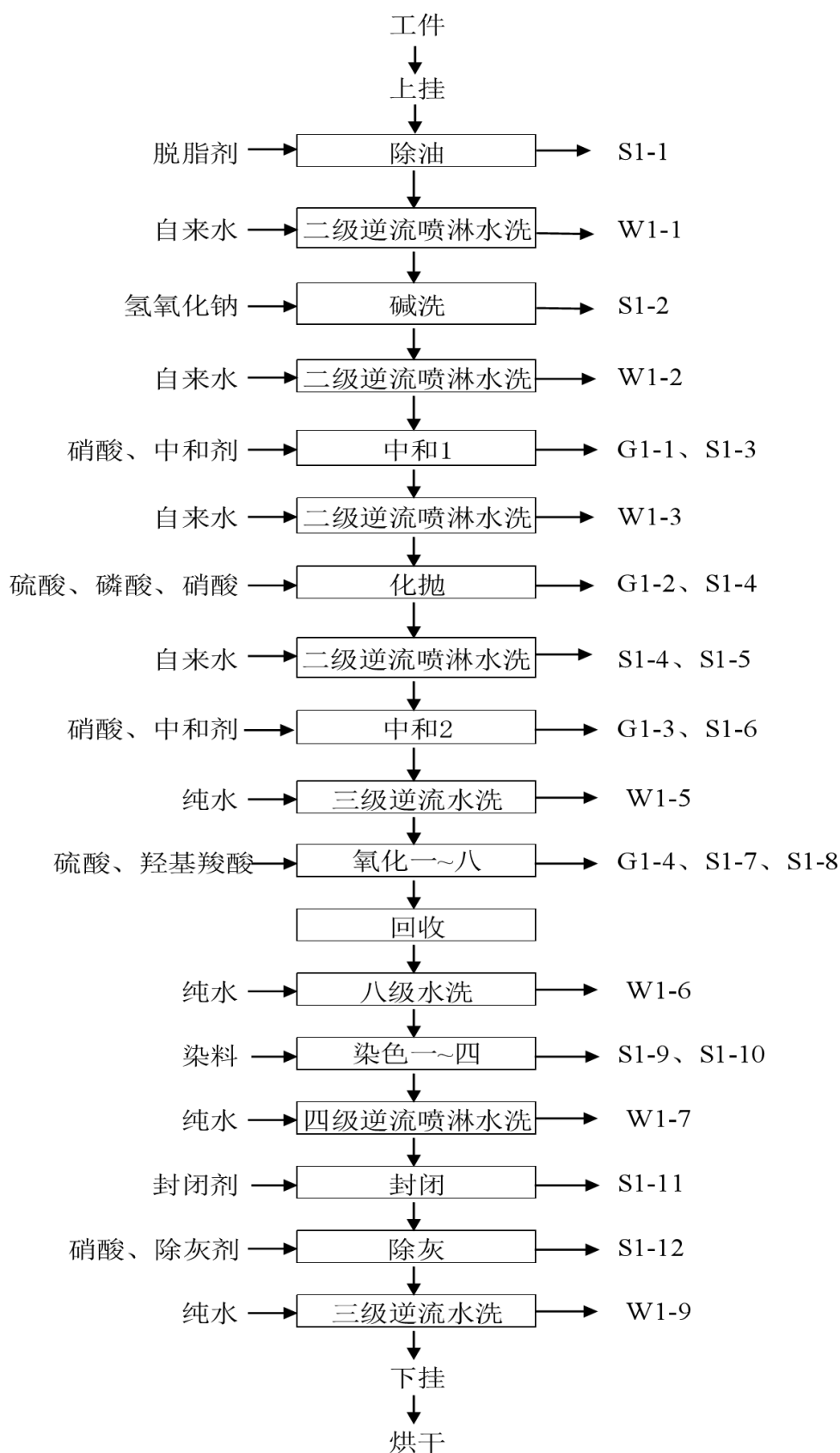


图 3.3-1 阳极氧化生产线工艺流程及产污环节图

表 3.3-1 阳极氧化生产线工艺说明及产污情况表

工序	对应槽体编号	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(含交换车)	1~2	人工上挂, 挂具经交换车由行车吊起, 机械升降								
除油	3	槽液采用碱性脱脂剂配置, 脱脂剂浓度约 50g/L, 工件浸泡在槽液中对工件表面的污垢、油脂等杂质进行清理, 平时补加脱脂剂循环使用。定期清理槽底渣, 槽液 6 个月排空 1 次。	60	3min					S1-1	废碱
二级逆流喷淋水洗	4~5	用自来水对工件进行二级逆流水洗, 第二级出槽喷淋。	常温	15s	W1-1	G 类前处理废水				
碱洗	6/7	除工件表面毛刺, 油污和退氧化膜。碱洗槽 NaOH 浓度约 50~60g/L。槽液定期更换, 槽液每 12 个月处理一次, 上清液回用, 槽底废渣作为危废处置, 平时补充 NaOH 循环使用。	60	45s					S1-2	废碱
二级逆流喷淋水洗	8~9	用自来水对工件进行二级逆流水洗, 第二级出槽喷淋。	常温	15s	W1-2	G 类前处理废水				
中和 1	10	加入硝酸、中和剂去除除油或碱蚀过程中工件表面挂灰, 槽液中硝酸浓度 10%, 硫酸钠浓度 20g/L。槽液每 12 个月整槽更换 1 次	60	1min			G1-1	氮氧化物	S1-3	废中和槽液
二级逆流	11~12	用自来水对工件进行二级逆流水洗, 第二级出槽喷淋。	常温	15s	W1-3	G 类前处				

工序	对应槽体编号	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	
流喷淋水洗						理废水				
化抛	13/15	该工序的主要目的是增加产品光亮。磷酸、硫酸二酸抛光，化抛液含量 1000g/L，使用 98%硫酸和 85%磷酸进行配置，体积比磷酸：硫酸=3:1。槽液平时经补加磷酸、硫酸使用。槽液 3 个月处理一次，倒槽底层槽渣作为危废处置，上清液回用。	90	30s			G1-2	硫酸	S1-4	废化抛槽渣
二级逆流喷淋水洗	14/16、17	化抛槽后均用自来水对工件进行二级逆流水洗，第二级出槽喷淋。13 化抛槽经 14、17 槽水洗，15 化抛槽经 16、17 槽水洗。	常温	15s	W1-4	D 类综合废水（高磷回收设备）			S1-5	高磷设备废液
中和 2	18	加入硝酸、中和剂除油或碱蚀过程中工件表面挂灰，槽液中硝酸浓度 10%，硫酸钠浓度 20g/L。槽液每 12 个月整槽更换 1 次	60	1min			G1-3	氮氧化物	S1-6	废中和槽液
三级逆流水洗	19~21	用纯水对工件进行三级逆流清洗。	常温	20s	W1-5	G 类前处理废水				
氧化一~八	22/23/24/25/26/27/28/29/30	采用硫酸阳极氧化法，在外加电流的作用下使工件（阳极）上形成一层稳定、致密的氧化膜，提高其耐蚀性及装饰性。氧化使用的硫酸 180~200g/L（采用 98%的硫酸配置，先加水，并计算好需要的硫酸量，然后顺槽壁缓慢倒入），电压 12~16V，此外，向槽液添加少量的 α 活性的羟基羧酸，可提高膜的厚度和硬度。槽液平时补加硫酸，并经过滤机过滤（过滤杂质）后	20	30min			G1-4	硫酸	S1-7、S1-8	废阳极氧化槽渣，废滤渣、废滤芯

工序	对应槽体编号	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	
		循环使用（过滤机与槽体通过管道、泵组成循环体）。槽液每 6 个月处理 1 次，倒槽底层槽渣作为危废处置，上清液回用，不外排。								
回收	26/31	回收阳极氧化后的槽液，作为阳极氧化的补充液。22~25 氧化槽经 26 槽回收，27~30 氧化槽经 31 槽回收								
八级水洗	32~39	用纯水对工件进行清洗，先进行喷淋水洗，然后经 33# 喷淋交换车转镀（33# 交换车设喷淋设施，废水从底部管网排出），之后再依次通过二级逆流水洗（第二级喷淋），超声波纯水洗（水温 50℃），三级逆流水洗。	常温	1min	W1-6	D 类综合废水				
染色一~四	40/43/46/49	采用有机染色剂对工件进行染色处理，共有 4 个染色槽，根据客户要求四选一。每个染色槽隔断为 2 个槽体。染色剂采用奥野染料，浓度为 5g/L，不添加任何消毒剂。槽液平时补加染色剂并经过滤机过滤（过滤杂质）后继续使用（过滤机与槽体通过管道、泵组成循环体），不外排。槽液 6 个月更换一次，按危险废物处置。	常温	15min					S1-9、S1-10	废染色槽液，废滤渣、废滤芯
四级逆流喷淋水洗	41~42/44~45/47~48/50~51、52~53	40/43/46/49 染色槽后均分别采用纯水对染色工件进行 1 次二级逆流水洗，第二级均进行喷淋；之后再共同通过 1 次二级逆流水洗，第二级均进行喷淋。	常温	30s	W1-7	G 类前处理废水				
封闭	54/55/56	使用封闭剂对氧化膜进行封闭处理，以增加氧化膜的	90	10min					S1-11	含镍废槽液

工序	对应槽体编号	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	
	/57/58	防腐蚀性能以及减弱对杂质或油污的吸附能力，便于保持其光洁的表面质量，同时可以使染色产品的氧化膜保持持久的鲜艳的色泽。项目封闭槽槽液使用醋酸镍浓度约 10g/L（总镍 2.36g/L），pH 值 5~6。封闭操作温度较高，但槽液主要是浓度低且不易挥发的醋酸镍，仅产生一定的水蒸气，因此不作为废气进行收集处理。槽液日常补加封闭剂后继续使用，每年废弃重新配置。								
三级逆流喷淋水洗	59~61	用纯水对工件进行三级逆流水洗，第三级进行喷淋。	常温	20s	W1-8	B 类含镍废水				
除灰	62	去除工件表面因封闭反应、染料残留或杂质形成的白霜，槽液中硝酸浓度 3%、除灰剂 20g/L。槽液平时补加硝酸、除灰剂，槽液 12 个月更换一次。	60	2min					S1-12	废除灰槽液
三级逆流水洗	63~65	用纯水对工件进行三级逆流清洗。	常温	20s	W1-9	B 类含镍废水				
下挂（含交换车）	66	行车将挂具吊至交换车，人工转移到转运车上。								
烘干		工件由转运车转入 1F，采用立式烘箱烘干。	90	12min						

注：多个氧化槽、封闭槽、染色槽均属于并联工序，功能相同；不同染色槽颜色存在差异，具体根据客户需求调配，总体均为染色功能，本评价按相同处理。

3.3.2 阳极氧化实验线工艺说明及排污分析

阳极氧化实验线仅用于新产品的配色、打样，其工艺流程及产排污环节与生产线基本一致，仅槽体设置略有差异。

具体工艺流程及产污环节见图 3.3-2。

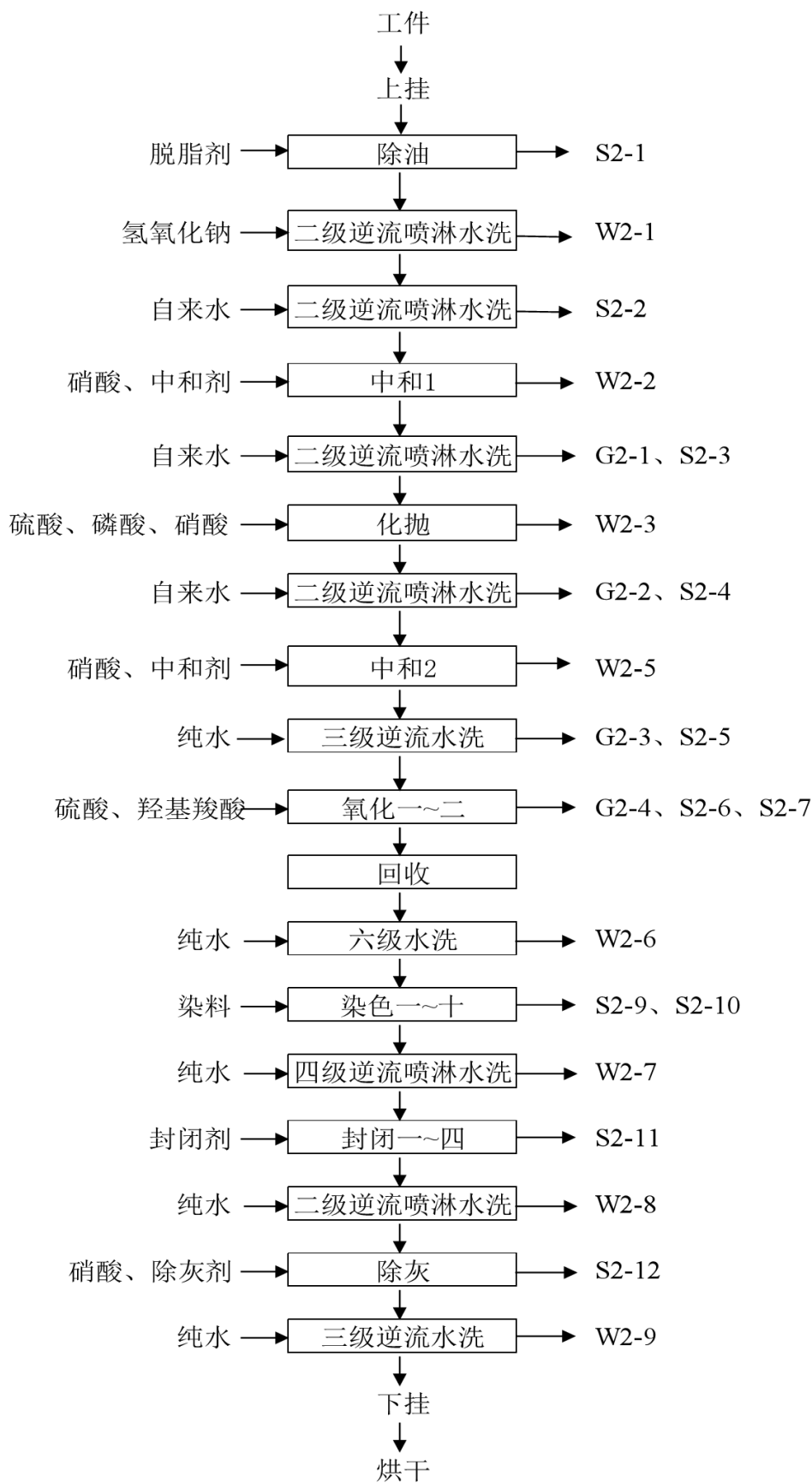


图 3.3-2 阳极氧化实验线工艺流程及产污环节图

表 3.3-2 阳极氧化实验线工艺说明及产污情况表

工序	对应槽体编号	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		人工上挂，机械升降								
除油	1	槽液采用碱性脱脂剂配置，脱脂剂浓度约 50g/L，工件浸泡在槽液中对工件表面的污垢、油脂等杂质进行清理，平时补加脱脂剂循环使用。定期清理槽底渣，槽液 6 个月排空 1 次。	60	3min					S2-1	废碱
二级逆流喷淋水洗	2~3	用自来水对工件进行二级逆流水洗，第二级出槽喷淋。	常温	15s	W2-1	G 类前处理废水				
碱洗	4/5	除工件表面毛刺，油污和退氧化膜。碱洗槽 NaOH 浓度约 50~60g/L。槽液定期更换，槽液每 12 个月处理一次，上清液回用，槽底废渣作为危废处置，平时补充 NaOH 循环使用。	60	45s					S2-2	废碱
二级逆流喷淋水洗	6~7	用自来水对工件进行二级逆流水洗，第二级出槽喷淋。	常温	15s	W2-2	G 类前处理废水				
中和 1	8	加入硝酸、中和剂去除除油或碱蚀过程中工件表面挂灰，槽液中硝酸浓度 10%，硫酸钠浓度 20g/L。槽液每 12 个月整槽更换 1 次	60	1min			G2-1	氮氧化物	S2-3	废中和槽液
二级逆流喷淋	9~10	用自来水对工件进行二级逆流水洗，第二级出槽喷淋。	常温	15s	W2-3	G 类前处理废水				

工序	对应槽体编号	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	
水洗										
化抛	11/13	主要用于增加产品光亮。磷酸、硫酸二酸抛光，化抛液使用 98%硫酸和 85%磷酸进行配置，体积比磷酸：硫酸=3:1。槽液平时经补加磷酸、硫酸使用。槽液 3 个月处理 1 次，倒槽底层槽渣作为危废处置，上清液回用。	90	30s			G2-2	硫酸	S2-4	废化抛槽液
二级逆流喷淋水洗	12/14、15	化抛槽后均用自来水对工件进行二级逆流水洗，二级出槽喷淋。11 化抛槽经 12、14 槽水洗，13 化抛槽经 12、15 槽水洗。	常温	15s	W2-4	D 类综合废水（高磷回收设备）			S2-5	高磷设备废液
中和 2	16	加入硝酸、中和剂去除除油或碱蚀过程中工件表面挂灰，槽液中硝酸浓度 10%，硫酸钠浓度 20g/L。槽液每 12 个月整槽更换 1 次	60	1min			G2-3	氮氧化物	S2-6	废中和槽液
三级逆流水洗	17~19	用纯水对镀件进行三级逆流清洗。	常温	30s	W2-5	G 类前处理废水				
氧化一~二	20/22	采用硫酸阳极氧化法，在外加电流的作用下使工件（阳极）上形成一层稳定、致密的氧化膜，提高其耐蚀性及装饰性。氧化使用的硫酸 200~220g/L（采用 98%的硫酸配置，先加水，并计算好需要的硫酸量，然后顺槽壁缓慢倒入），电压 12~16V，此外，向槽液添加少量的 α 活性的羟基羧酸，可提高膜的厚度和硬度。槽液平时补加硫酸，并经过滤机过滤（过滤杂质）后循环使用（过滤机与槽体通过管道、泵组成循环体）。	20	30min			G2-4	硫酸	S2-7、S2-8	废阳极氧化槽渣，废滤芯、废滤渣

工序	对应槽体编号	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		
		槽液每 6 个月处理一次，倒槽底层槽渣作为危废处置，上清液回用，不外排。									
回收	21/23	回收阳极氧化后的槽液，作为阳极氧化的补充液。20 氧化槽经 21 槽回收，22 氧化槽经 23 槽回收									
六级水洗	24~29	用纯水对工件进行清洗，先进行二级逆流水洗，然后超声波纯水洗（水温 50℃），再三级逆流水洗。	常温	30s	W2-6	综合废水					
染色一~十	30/31/34 ~35/38/3 9/42/43/ 46/47	采用有机染色剂对工件进行染色处理（不添加任何消毒剂），共有 10 个染色槽，根据客户要求进行调整。染色剂配制主要在车间实验室进行，将着色剂在烧杯中溶解，人工倒入染色槽，通过染色槽自带搅拌系统搅拌均匀。染色剂采用奥野染料，浓度为 5g/L。槽液平时补加染色剂并经过滤机过滤（过滤杂质）后继续使用（过滤机与槽体通过管道、泵组成循环体），不外排。槽液 6 个月更换一次，按危险废物处置。	常温	15min					S2-9、 S2-10	废染色槽液，废滤芯、废滤渣	
二级逆流喷淋水洗	32~33/3 6~37/40 ~41/44~ 45/48~4 9	染色槽后均用纯水对染色工件进行两次二级逆流水洗，第二级均进行喷淋。30/31 槽经 32~33 槽水洗、34/35 槽经 36~37 槽水洗、38/39 槽经 40~41 槽水洗、42/43 槽经 44~45 槽水洗、46/47 槽经 48~49 槽水洗。	常温	30s	W2-7	G 类前处理废水					
封闭一~四	50/51/52 /53	使用封闭剂对氧化膜进行封闭处理，以增加氧化膜的防腐性能以及减弱对杂质或油污的吸附能力，便于保持其光洁的表面质量，同时可以使染色产品的氧化	90	10min						S2-11	含镍废槽液

工序	对应槽体编号	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	
		膜保持持久的鲜艳的色泽。项目封闭槽槽液使用醋酸镍浓度约 10g/L（总镍 2.36g/L），pH 值 5~6。封闭操作温度较高，但槽液主要是浓度低且不易挥发的醋酸镍，仅产生一定的水蒸气，因此不作为废气进行收集处理。槽液日常补加封闭剂后继续使用，使用约三个月后由于杂质过多需全部废弃重新配置。								
二级逆流喷淋水洗	54~55	用纯水对工件进行二级逆流水洗，第二级出槽喷淋。	常温	15s	W2-8	B 类含镍废水				
除灰	56	去除表面挂灰，槽液中硝酸浓度 3%、除灰剂 20g/L。槽液平时补加硝酸、除灰剂，槽液 12 个月更换一次。	常温	20s					S2-12	废除灰槽液
三级逆流水洗	57~59	用纯水对工件进行三级逆流清洗。	常温	20s	W2-9	B 类含镍废水				
下挂		人工下挂，转移到转运车上。								
烘干		工件由转运车转入 1F，采用立式烘箱烘干。	90	12min						

注：多个氧化槽、封闭槽、染色槽均属于并联工序，功能相同，为满足不同实验需求，技术参数稍有不同，本评价按相同处理。

3.3.3 高磷废水回收系统

项目工件化抛后清洗水中含较高浓度的磷酸，TP 指标较高，直接排入园区废水处理系统会导致该系统运行负荷增大。由此本项目设置一套高磷水回收处理系统，阳极氧化生产线化抛槽后的清洗水，接有出水管经含磷废水收集槽接入 1F 高磷回收设备间的废水暂存罐中，根据废水量泵入高磷回收设备处理。该设备整体密闭，采用低温浓缩蒸发工艺，蒸发后的冷凝水排入 D 类综合废水，浓缩液则采用浓水罐暂存后，泵至 2F 回用于化抛工序。

高磷回收设备采用蒸汽加热，电辅助加热进行低温蒸发浓缩，蒸发温度一般在 37℃ 左右，采用设备自带冷凝器进行冷却，出料比重 1.70g/cm³，浓缩液一般占进水量的 20%，冷凝水一般占进水量的 80%。

化抛槽液是由磷酸、硫酸构成，化抛槽实际反应中，加温消耗以及参与化学反应的化抛液仅占比 10~15%，由于酸液的粘稠度大，其余 70~80% 的化抛液不参与化学反应直接被工件带出进行清洗，清洗后的水份和化学性质与原化抛槽的酸是相同的，仅仅是经过了稀释。因此，化抛后的清洗水经过高磷回收设备蒸发处理后的浓缩液，其化学成分与化抛液类似，可回用化抛。

根据建设单位提供的资料，高磷回收设备排出的沉淀物及浓缩液共计约 40% 作为危废进行处置；其余 60% 的浓缩液进行回用，浓缩液经浓水罐收集后，回用至化抛槽。

3.3.4 其他产排污分析

本项目新建化验室对槽液浓度进行简单的 pH 及主要重金属含量的监测，取样后在化验室内采取滴定、pH 仪等方式检测，检测后产生少量槽液的废液，其主要含有镍等重金属。检测各类槽液产生的废液分别以散水的形式计入各类废水收集槽内。

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

废水污染源有 B 类含镍废水、D 类综合废水、F 类混排废水、G 类前处理废水。

废气污染源有：生产线和实验线化抛、阳极氧化等产生的硫酸；中和产生的氮氧化物；

噪声污染源有：风机、冷却塔等；

固废污染源有：危险废物主要包括除油、酸洗、中和、阳极氧化、碱蚀、雾银、化抛、除灰、钝化、染色、封闭等工序产生的废槽液、槽渣，槽液净化产生的废滤芯、废滤渣，高磷设备排出废渣、以及沾染毒性的废棉纱手套、化学药剂废包装材料等；一般工业固废包括不合格品、纯水制备产生的废滤膜。

3.4 物料平衡

3.4.1 阳极氧化线-镍平衡

本项目生产线和实验线工艺一致，项目镍主要来源封闭工序，其中微量进入产品（以氢氧化镍形式），进入产品中镍含量按照 $8\text{mg}/\text{m}^2$ 进行考虑。生产线和实验线共计表面处理面积 24 万 m^2 ，经计算，阳极氧化产品中镍含量约 1.92kg。

封闭剂使用量共计 10.2t/a，根据 MSDS 封闭剂中醋酸镍含量占比为 75%，则生产线原料中镍的用量为 1804.1kg/a。根据核算封闭槽液中含镍约 59.0kg/a 进入废水，其余 1743.3kg/a 进入废槽液。废水中的镍经处理，其中 58.6kg/a 进入污泥，其余 0.4kg/a 最终随尾水排走。

表 3.4-1 阳极氧化封闭金属消耗量计算表

类别	封闭
封闭膜中镍含量 (mg/m^2)	8
面积 (万 m^2/a) *	24
合计金属消耗量 (kg/a)	1.92

原料中的镍	1804.1	进入镀层	1.92		
		进入槽液	1743.3		
		进入废水	59.0	进入污泥	58.6
				废水排放	0.4

图 3.4-1 镍平衡图（单位：kg/a）

3.4.2 阳极氧化线-磷平衡

项目磷（磷酸）主要用于化抛工序。根据《污染源强核算技术指南 电镀》（HJ984-2018）附录 D，本项目为自动线，根据镀件形状（平板状，为简单外形），阳极氧化生产线化抛液粘稠，较易带出，由此镀件带出量系数按 $0.1\text{L}/\text{m}^2$ 取值，则根据表面处理面积，工件带出化抛液的量为 $24\text{m}^3/\text{a}$ ，化抛液由磷酸（浓度 85%）、硫酸按照体积配比 3:1 进行配置，85%的磷酸密度为 $1.685\text{g}/\text{ml}$ ，经折算带出的化抛液中磷酸含量为 30.3t（折合磷 9.60t/a）。

带出化抛液经高磷回收设备处理，采用低温浓缩蒸发工艺，溶液中的磷绝大部分被截留在浓缩液中，少部分随水蒸气形成冷凝水进入废水处理系统。

冷凝水中磷按项目废水总磷产生量计，即 0.14t/a，浓缩液中磷的 60%回用于化抛，剩余 40%作为危废。项目化抛槽槽渣年产生量约 0.96t，主要成分是磷酸铝，则槽渣中磷含量约为 0.24/a。

综上所述，磷平衡情况见下图。

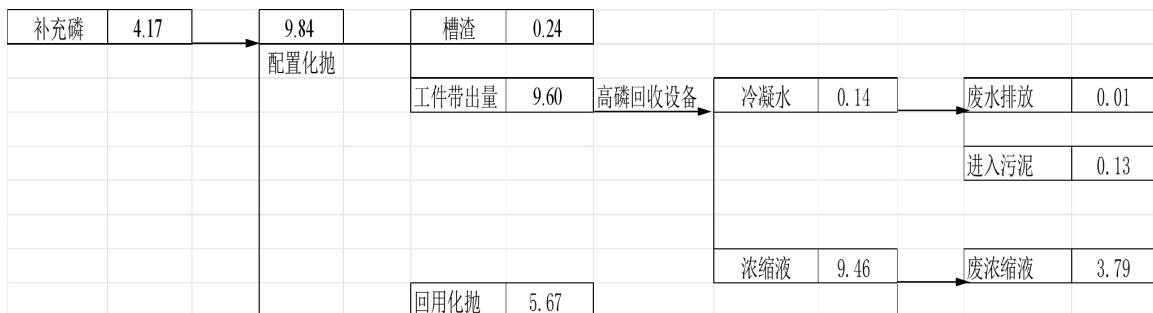


图 3.4-2 磷平衡图 (单位: t/a)

3.5 运营期污染源强核算

3.5.1 废气污染源强核算

3.5.1.1 废气污染源

本项目主要的工艺废气包括氮氧化物、硫酸。

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

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

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。

工艺槽电流密度越大，温度越高，电流效率越低，电镀废气污染物越多。

根据上述公示，对各工艺废气 Gs 核算取值分述如下。

①硫酸

硫酸污染源主要位于阳极氧化线的化抛槽、氧化槽。

阳极氧化生产线和实验线化抛槽硫酸含量 25%，90℃下操作；阳极氧化硫酸含量 200g/L，常温下操作。

根据《污染源源强核算技术指南 电镀》附录 B，“在质量浓度大于 100g 的硫酸中浸蚀、抛光，硫酸阳极氧化，在稀而热的硫酸中浸蚀、抛光，在浓硫酸中退镍、退铜、退银等”，Gs 取值 25.2 g/(m²·h)；“室温下含硫酸的溶液中镀铜、镀锡、镀锌、镀镉，弱硫酸酸洗”，产生量可忽略。

因此，本次化抛槽、阳极氧化槽 Gs 取值 25.2 g/(m²·h)。

②硝酸雾（氮氧化物）

硝酸雾实际上以氮氧化物形式存在，污染源主要包括阳极氧化生产线和实验线的中和槽、除灰槽。中和槽中的硝酸含量均为 10%，常温下操作；除灰槽中硝酸含量 3%，常温下操作。

根据《污染源源强核算技术指南 电镀》（HJ984-2018）附录 B“在质量百分浓度 10%~15%硝酸溶液中清洗铝、酸洗铜及合金等，产污系数取值为 10.8g/(m²·h)”；“在质量百分浓度≤3%稀硝酸溶液中清洗铝、不锈钢钝化、镀锌层出光等，可忽略”

因此，本次评价中和槽氮氧化物 Gs 均取 10.8g/(m²·h)；除灰槽不定量分析氮氧化物挥发量。

③碱雾、磷酸雾

本项目除油等过程中有碱雾产生，磷酸雾主要来自于化学抛光，为保证车间环境，生产工艺设置整线密闭+双侧低截面槽边抽风+顶部抽风的方式对上述废气进行收集，收集后接入废气喷淋塔进行处理。由于碱雾、磷酸雾无评价标准，因此本评价对碱雾、磷酸雾产生源强、排放情况等不做估算。

综上，本项目工艺槽的废气产生源情况见下表。

表 3.5-1 工艺槽 A、Gs 和 t 统计一览表

生产线	污染源	污染因子	单位镀槽液面面积单位时间废气污染物产生量 Gs			镀槽面积			核算时段内污染物产生时间	
			浓度	温度(℃)	产污系数(g/m ² ·h)	平面尺寸 m		槽数	面积(m ²)	h
						长	宽			
阳极氧化生产线	中和	氮氧化物	10%	60	10.8	1.3	0.8	2	2.08	5280
	化抛	硫酸	25%	90	25.2	1.3	1	2	2.6	5280

	氧化	硫酸	200g/L	常温	25.2	1.3	1	8	10.4	5280
阳极氧化 实验线	中和	氮氧化物	10%	60	10.8	0.6	0.6	2	0.72	495
	化抛	硫酸	25%	90	25.2	0.7	0.6	2	0.84	495
	氧化	硫酸	200g/L	常温	25.2	3	0.8	2	4.8	495

本项目阳极氧化生产线采取“整线围挡+双侧低截面槽边抽风+顶部抽风”收集废气；阳极氧化实验线槽体较小，采取“整线围挡+单侧槽边侧吸抽风”收集废气，收集率均按90%计。

其中阳极氧化生产线化抛、中和、氧化、除油、碱洗等废气经收集后进入1#废气喷淋塔（50400m³/h）；阳极氧化实验线化抛、中和、氧化、除油、碱洗等废气经收集后进入3#废气喷淋塔（20000m³/h），阳极氧化生产线和实验线染色、封闭、除灰废气经收集后合并进入2#废气喷淋塔（36400m³/h），2#废气喷淋塔不涉及污染因子，不核算污染源；1#~3#废气喷淋塔内均采取“碱液喷淋塔中和法”对各酸性废气进行收集处理。根据以上条件，采用公式计算酸雾产生量及产生浓度，计算结果见下表。

表 3.5-2 废气产生量及浓度一览表

生产线	污染源	污染因子	产生量 (kg/h)			设计风量 (m ³ /h)	产生浓度 (mg/m ³)
			总量	有组织	无组织		
1#废气喷淋塔							
阳极氧化 生产线	中和	氮氧化物	0.0225	0.0202	0.0022	50400	0.401
	化抛、氧化	硫酸	0.3276	0.2948	0.0328		5.850
3#废气喷淋塔							
阳极氧化 实验线	中和	氮氧化物	0.0726	0.0653	0.0073	20000	0.350
	化抛、氧化	硫酸	0.1422	0.1279	0.0142		6.396

3.5.1.2 废气收集情况

本项目酸雾净化塔风量设计参考根据《简明通风设计手册》通风局部排风设计中的控制风速（m/s）参数及抽风点设置。对于顶抽风量按照整线围挡封闭的开口面积，在其开口处形成一定负压的风速计算其风量。

槽边低截面双侧抽风废气量大小可按下列公式计算：

$$Q=3V_xAB(B/2A)^{0.2}$$

式中：Q—排气量，m³/s；

A—槽长，m；

B—槽宽，m；

V_x—槽子液面的起始速度。

槽边单侧侧吸抽风废气量大小可按下列公式计算：

$$L = (5x^2 + F) \cdot V_x$$

式中：L—排气量，m³/s；

x—“控制点”与罩口的距离，m；

F—罩口面积，m²；

V_x—“控制点”的控制风速，m/s。

顶部集气罩作为辅助抽风，主要为保证车间职业卫生情况。抽风风量按下列公式计算。

$$Q = A_0 V$$

式中：Q——风量，m³/s；

A₀——罩口总面积，m²；

V₀——截面风速，m/s。

表 3.5-4 阳极氧化生产线各抽风点风量核算

生产线	抽风罩方式	槽体编号	抽风点	槽长 (m)	槽宽 (m)	槽深度 (m)	槽体数量 (个)	控制风速 (m/s)	罩口面积 (m ²)	废气量(m ³ /h)
阳极氧化生产线	采取“整线封闭+双侧低截面槽边抽风+顶部抽风”	3#	除油	1.3	0.8	1.3	1	0.35	1.04	2181
		6~7#	碱洗	1.3	0.8	1.3	2	0.35	1.04	4361
		10#、18#	中和 1、2	1.3	0.8	1.3	2	0.35	1.04	4361
		13#、15#	化抛	1.3	1	1.3	2	0.35	1.3	6095
		22~25#、27~30#	氧化	1.3	1	1.3	8	0.35	1.3	24380
		36#	超声波水洗	1.3	0.8	1.3	1	0.35	1.04	2181
		/	顶抽	/	/	/	/	0.1	0.22	100
		40#、44#、47#、50#	染色	1.3	0.8	1.3	4	0.35	1.04	8723
		55~59#	封闭	1.3	0.8	1.3	5	0.35	1.04	10903
		63#	除灰	1.3	0.8	1.3	1	0.35	1.04	2181
/	顶抽	/	/	/	/	0.1	0.60	215		

表 3.5-5 阳极氧化实验线各抽风点风量核算

生产线	抽风罩方式	槽体编号	抽风点	排风罩长 L (m)	排风罩高度 H (m)	F 排风罩面积 (m ²)	x (m)	槽体数量 (个)	Vx	废气量 (m ³ /h)
阳极氧化实验线	采取“整线封闭+单侧高截面槽边抽风”	1#	除油	0.6	0.8	0.48	0.6	1	0.25	2052
		4#~5#	碱洗	0.6	0.8	0.96	0.6	2	0.25	2484
		8#、16#	中和 1、2	0.6	0.8	0.96	0.6	2	0.25	2484
		11#、13#	化抛	0.7	0.8	1.12	0.6	2	0.25	2628
		20#、22#	氧化	3	0.8	4.8	0.8	2	0.25	7200

		26#	超声波水洗	0.8	0.8	0.64	0.6	1	0.25	2196
		30~31#、34~35#、 38~39#、42~43#、 46~47#	染色	0.6	0.8	4.8	0.6	10	0.25	5940
		50~53#	封闭	0.6	0.8	0.96	0.6	2	0.25	2484
		56#	除灰	0.6	0.8	0.48	0.6	1	0.25	2052

表 3.5-6 各线风量汇总及废气收集情况表

措施	生产线	槽体编号	抽风点	合计风量	设计风量	备注
1#废气喷淋塔	阳极氧化生产线	3#、6~7#、10#、18#、13#、15#、22~25#、 27~30#、36#	除油、碱洗、中和 1、 中和 2、化抛、氧化、 超声波水洗、顶抽	43559	50400	阳极氧化生产线及实验线 开口面积合计约 25m ² ，核 算漏风风速 1.19m/s，大于 0.5m/s，收集效率可达 90% 以上
2#废气喷淋塔	阳极氧化生产线	40#、44#、47#、50#、55~59#、63#	染色、封闭、除灰、 顶抽	32282	36400	
	阳极氧化实验线	30~31#、34~35#、38~39#、42~43#、 46~47#、50~53#、56#	染色、封闭、除灰			
3#废气喷淋塔	阳极氧化实验线	1#、4#~5#、8#、16#、11#、13#、20#、 22#、26#	除油、碱洗、中和 1、 中和 2、化抛、氧化、 超声波水洗	19044	20000	

3.5.1.3 废气产生及达标排放情况

本次项目大气污染物排放统计见表 3.5-4。

3.5.1.4 废气达标情况分析

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

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

式中： $\rho_{\text{基}}$ ——大气污染物基准气量排放浓度， mg/m^3 ；

$Q_{\text{总}}$ ——大气污染物排放总量， m^3 ；

Y_i ——某种镀件镀层的产量， m^2 ；

$Q_{i\text{基}}$ ——某种镀件的单位产品基准排气量， m^3/m^2 ，

$C_{\text{实}}$ ——设计风量大气污染物浓度， mg/m^3 。

取阳极氧化类基准排气量（ $18.6\text{m}^3/\text{m}^2$ ），经计算，项目废气核算的最大基准排气量浓度均小于《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 5 的排放限值。

表 3.5-5 拟建项目生产线废气污染源核算结果汇总表

排气筒, 高度 m	污染因子	设计风量 (m ³ /h)	基准排气量 (m ³ /m ²)	电镀面积 (m ² /h)	基准风量 (m ³ /h)	产生浓度 (mg/m ³)	产生速率 (kg/h)	年产生量 (t/a)	处理工艺	去除效率	排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	基准排放浓度 (mg/m ³)	标准浓度 (mg/m ³)	年排放量 (t/a)
1#废气喷淋塔, 28m	氮氧化物	50400	18.6	44.5	827.8	0.401	0.020	0.107	碱液喷淋塔中和法	30%	0.361	0.018	21.98	200	0.075
	硫酸		18.6	44.5	827.8	5.850	0.295	1.557		92%	0.468	0.024	28.49	30	0.125
3#酸雾喷淋塔, 28m	氮氧化物	20000	18.6	10.4	187.9	0.350	0.007	0.003	碱液喷淋塔中和法	30%	0.245	0.005	26.07	200	0.002
	硫酸		18.6	10.4	187.9	6.396	0.128	0.063		96%	0.256	0.005	27.23	30	0.003
无组织排放	氮氧化物	/	/	/	/	/	/	0.012		/	/		/	/	0.012
	硫酸	/	/	/	/	/	/	0.18		/	/		/	/	0.18

3.5.2 废水污染源强核算

3.5.2.1 废水产生量

(1) 本项目生产废水

a. 生产线废水：本次改建项目生产废水主要为表面处理线的清洗废水，电镀生产线水洗采用至少二级的逆流水洗，该水洗方式在使工件表面达到洁净目的的同时，能节约清洗用水量。

根据《污染源源强核算技术指南 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。

本次评价各工序后的工件清洗水排放量参考《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的产污系数，另外部分产污系数根据类比重润表面科技园已投产的业常青表面处理生产线项目的阳极氧化生产线的实际水量产生情况进行取值，通过各线表面处理面积核算生产线废水量。

本项目表面处理线工艺环节废水量产污系数选取汇总见下表。

表 3.5-5 阳极氧化生产线各工艺环节废水量产污系数选取汇总表

生产线	编号	废水种类	涉及工序	种类	参考手册工艺	手册中单位面积水量 (m ³ /m ²)	类似项目参考值 (m ³ /m ²)	本项目取值 (m ³ /m ²)
阳极氧化生产线	W1-1	G 类前处理废水	除油	挂镀	除油	0.01518	0.01	0.01
	W1-2	G 类前处理废水	碱洗	挂镀	浸蚀	0.0133	0.008	0.008
	W1-3	G 类前处理废水	中和 1	挂镀	浸蚀	0.0133	0.008	0.008
	W1-4	D 类综合废水 (高磷回收)	化抛	挂镀	浸蚀	0.0133	0.01	0.01
	W1-5	G 类前处理废水	中和 2	挂镀	浸蚀	0.0133	0.008	0.008
	W1-6	D 类综合废水	氧化	挂镀	其他阳极氧化	0.01435	0.008	0.008
	W1-7	G 类前处理废水	染色	挂镀	除油	0.01518	0.008	0.008
	W1-8	B 类含镍废水	封闭	挂镀	电镀镍	0.0105	0.008	0.008
	W1-9	B 类含镍废水	除灰	挂镀	电镀镍	0.0105	0.008	0.008

表 3.5-6 阳极氧化实验线各工艺环节废水量产污系数选取汇总表

生产线	编号	废水种类	涉及工序	种类	参考手册工艺	手册中单位面积水量 (m^3/m^2)	类似项目参考值 (m^3/m^2)	本项目取值 (m^3/m^2)
阳极氧化实验线	W1-1	G类前处理废水	除油	挂镀	除油	0.01518	0.01	0.01
	W1-2	G类前处理废水	碱洗	挂镀	浸蚀	0.0133	0.008	0.008
	W1-3	G类前处理废水	中和1	挂镀	浸蚀	0.0133	0.008	0.008
	W1-4	D类综合废水 (高磷回收)	化抛	挂镀	浸蚀	0.0133	0.01	0.01
	W1-5	G类前处理废水	中和2	挂镀	浸蚀	0.0133	0.008	0.008
	W1-6	D类综合废水	氧化	挂镀	其他阳极氧化	0.01435	0.008	0.008
	W1-7	G类前处理废水	染色	挂镀	除油	0.01518	0.008	0.008
	W1-8	B类含镍废水	封闭	挂镀	电镀镍	0.0105	0.008	0.008
	W1-9	B类含镍废水	除灰	挂镀	电镀镍	0.0105	0.008	0.008

b. 散水：生产线下方设置托盘收集工件转槽过程中带出的散水，散水的产生量与工件形状、生产线运转速度相关，由于项目工件由客户提供，不同批次各不相同，因此散水产生量难以预估，根据电镀园区同类型企业的生产经验，各类型散水总计产生量约为 $0.12m^3/d$ 。散水收集托盘根据生产线分区设置，分别收集前处理散水、综合散水、含镍散水、含磷散水。

c. 蒸汽冷凝水：本项目阳极氧化生产线及实验线除油、碱洗、中和、化抛、封闭、除灰等工序需采用蒸汽对槽体进行加热，蒸汽与槽体内液体不直接接触，通过换热的方式进行加热，产生的冷凝水一般情况下不存在污染，根据园区各企业实际运行情况，冷凝水接排水管进入 D 类综合废水处理系统，作为 D 类综合废水处置，产生量约为 $0.8m^3/d$ 。

d. 废气喷淋塔废水：项目设置 3 座酸碱废气喷淋塔，每台喷淋塔的循环用喷淋水量均为 $1.1m^3$ ，喷淋用水平时定期补充碱液，每 1 个月更换一次。则每座酸碱废气喷淋塔废水产生量为 $0.04m^3/d$ ，其中 1#、3#废气喷淋塔排入 G 类前处理废水、2#废气喷淋塔排入 B 类含镍废水（本评价按生产线和实验线各 50%进行核算）。

e. 表面处理水量分别按各自处理线进行核算，在核算时散水采用均摊的方式合并入处理线中。本项目阳极氧化处理线产生的废水种类包括 B 类含镍废水、D 类综合废水、G 类前处理废水、F 类混排废水。

f.滤芯清洗水：表面处理线上电镀槽配套过滤机对槽液进行循环，过滤机滤芯每6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。

项目各生产线排水量见下表。

表 3.5-8 阳极氧化生产线废水排放情况

编号	废水种类	来源	污染物	排放量 (m ³ /d)	排放 频率	折合 (m ³ /d)	备注
W1-1	G类前处理 废水	除油后水洗+水 洗喷淋槽	碱性	7.12	连续	7.12	/
W1-2	G类前处理 废水	碱洗后水洗+水 洗喷淋槽	碱性	5.70	连续	5.70	/
W1-3	G类前处理 废水	中和1后水洗+ 水洗喷淋槽	酸性	5.70	连续	5.70	/
	G类前处理 废水	散水		0.02	连续	0.02	/
W1-4	D类综合废 水	化抛后水洗+水 洗喷淋槽	酸性	7.12	连续	5.70	80%冷凝 水进入综 合废水， 剩余20% 浓缩液回 用
	D类综合废 水	散水		0.02	连续	0.02	
W1-5	G类前处理 废水	中和2后三级逆 流水洗槽	酸性	5.70	连续	5.70	/
W1-6	D类综合废 水	氧化后三级逆 流水洗槽+超声 波水洗槽+三级 逆流水洗槽	酸性	5.70	连续	5.70	/
	D类综合废 水	散水		0.02	连续	0.02	/
W1-7	G类前处理 废水	染色后两次水 洗槽+水洗喷淋 槽	酸性	5.70	连续	5.70	/
	G类前处理 废水	散水		0.02	连续	0.02	/
W1-8	B类含镍废 水	封闭后三级逆 流水洗喷淋槽	总镍	5.70	连续	5.70	/
W1-9	B类含镍废 水	除灰后三级逆 流水洗槽	总镍	5.70	连续	5.70	/
	B类含镍废 水	散水		0.02	连续	0.02	/
W1-10	G类前处理 废水	1#废气喷淋塔	酸性	1.10	每月 1次	0.04	/
W1-11	B类含镍废 水	2#废气喷淋塔	总镍	1.10	每月 1次	0.02	/

W1-12	D类综合废水	蒸汽冷凝水	/	0.40	连续	0.40	
合计						53.26	

注：按照单日最大量核算，即废气喷淋塔废水排放当日的废水产生量为 55.4m³/d。

表 3.5-9 阳极氧化生产线各类废水统计

编号	废水种类	排放量 (m ³ /d)
W1-1、W1-2、W1-3、W1-5、W1-7、W1-10	G类前处理废水	29.99
W1-4、W1-6、W1-12	D类综合废水	11.84
W1-8、W1-9、W1-11	B类含镍废水	11.43
合计		53.26

表 3.5-10 阳极氧化实验线废水排放情况

编号	废水种类	来源	污染物	排放量 (m ³ /d)	排放频率	折合 (m ³ /d)	备注
W2-1	G类前处理废水	除油后水洗+水洗喷淋槽	碱性	0.15	连续	0.15	/
W2-2	G类前处理废水	碱洗后水洗+水洗喷淋槽	碱性	0.12	连续	0.12	/
W2-3	G类前处理废水	中和1后水洗+水洗喷淋槽	酸性	0.12	连续	0.12	/
	G类前处理废水	散水		0.01	连续	0.01	/
W2-4	D类综合废水	化抛后水洗+水洗喷淋槽	酸性	0.15	连续	0.12	80%冷凝水进入综合废水，剩余20%浓缩液回用
	D类综合废水	散水		0.01	连续	0.01	
W2-5	G类前处理废水	中和2后三级逆流水洗槽	酸性	0.12	连续	0.12	/
W2-6	D类综合废水	氧化后二级逆流水洗槽+超声波水洗槽+三级逆流水洗槽	酸性	0.12	连续	0.12	/
	D类综合废水	散水		0.01	连续	0.01	/
W2-7	G类前处理废水	染色后两次水洗槽+水洗喷淋槽	酸性	0.12	连续	0.12	/
	G类前处理废水	散水		0.01	连续	0.01	/
W2-8	B类含镍废水	封闭后水洗槽+水洗喷淋槽	总镍	0.12	连续	0.12	/
W2-9	B类含镍废水	除灰后三级逆流水洗槽	总镍	0.12	连续	0.12	/
	B类含镍废水	散水		0.01	连续	0.01	/

	水						
W1-10	G类前处理废水	3#废气喷淋塔	酸性	1.10	每月1次	0.04	/
W1-11	B类含镍废水	2#废气喷淋塔	总镍	1.10	每月1次	0.02	/
W1-12	D类综合废水	蒸汽冷凝水	/	0.40	连续	0.40	
合计						1.63	

注：按照单日最大量核算，即废气喷淋塔废水排放当日的废水产生量为 3.77m³/d。

表 3.5-11 阳极氧化实验线各类废水统计

编号	废水种类	排放量 (m ³ /d)
W1-1、W1-2、W1-3、W1-5、W1-7、W1-10	G类前处理废水	0.70
W1-4、W1-6、W1-12	D类综合废水	0.66
W1-8、W1-9、W1-11	B类含镍废水	0.27
合计		1.63

(2) 纯水制备浓水

本项目采用反渗透工艺制备纯水，制备效率约 70%，纯水制备产生浓水，同时设备反冲洗产生反冲洗水，其浓度与浓水类似，产生量很小，与浓水一同排出回用至除油、碱洗等前处理工序，预计浓水及设备反冲洗水产生量约 11.15m³/d，回用至前处理等工序 11.15m³/d。

(3) 化验室清洗废水

化验室对槽液浓度进行抽检分析时，产生极少量洗瓶废水，约 3~5L/d，主要污染物：pH、总镍等，量很少，与拖把清洗等废水均接入 F 类混排废水，产生量约为 0.02m³/d。

(4) 循环冷却水系统排水

循环冷却水系统产生系统废水，排放量约为 0.65m³/d，进入污水处理站生化处理系统。

(5) 生活污水

本次改建项目劳动定员 30 人，生产区生活用水量按 40L/人·d 计算，排污系数按 90%计，则本次改建项目生活污水产生量为 1.08m³/d。直接进入污水处理站生活污水调节池。

3.5.2.2 水平衡

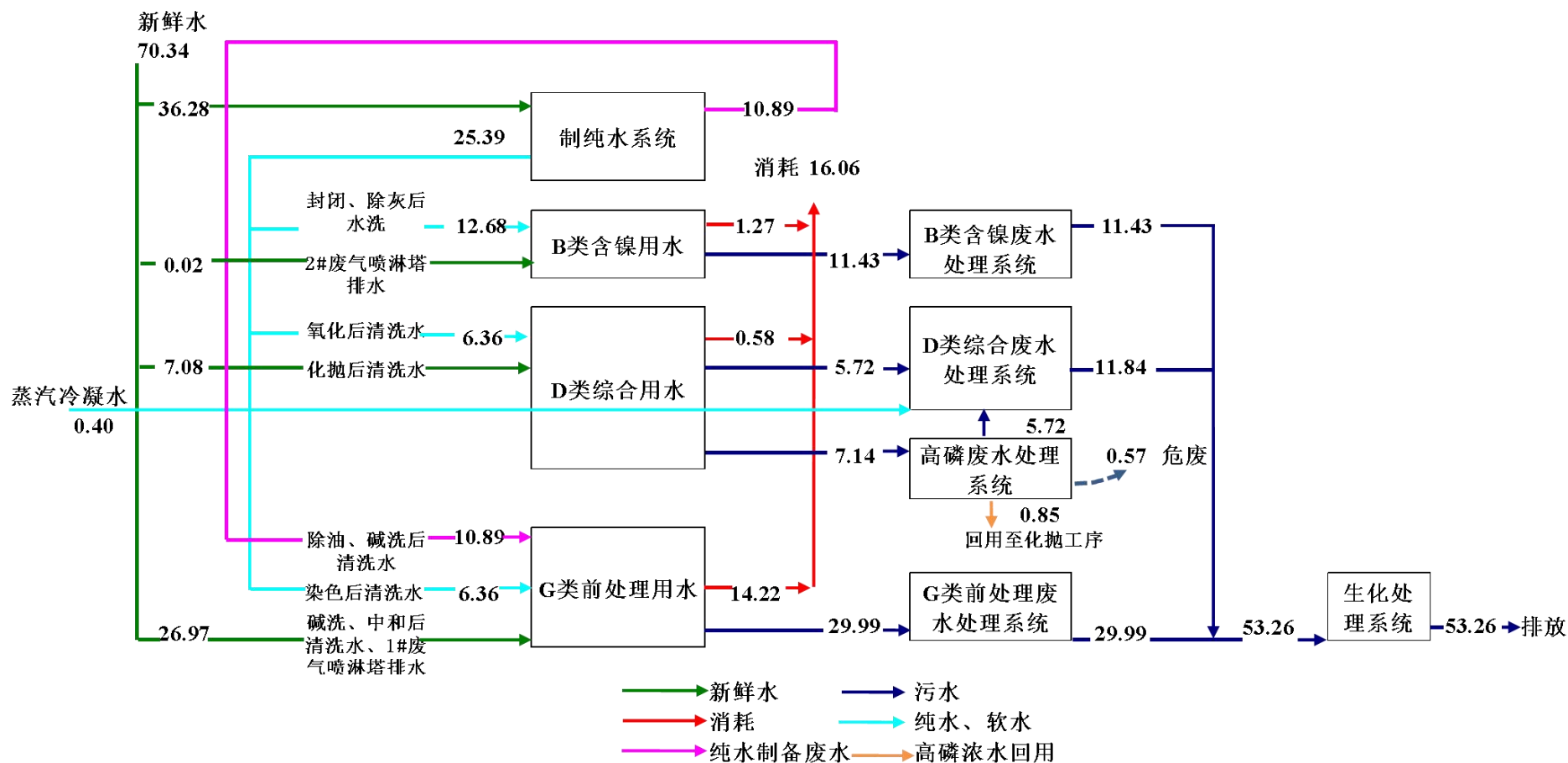
项目总进水量 $76.43\text{m}^3/\text{d}$ （即园区提供给企业的总水量）。总用水量 $87.56\text{m}^3/\text{d}$ ，扣除新鲜用水外，还含有企业自身浓水回用量 $11.13\text{m}^3/\text{d}$ 。新鲜用水包括制备纯水消耗量 $37.08\text{m}^3/\text{d}$ ，实验室用水 $0.02\text{m}^3/\text{d}$ ，生活用水 $1.2\text{m}^3/\text{d}$ 和生产设施用水 $38.08\text{m}^3/\text{d}$ 。

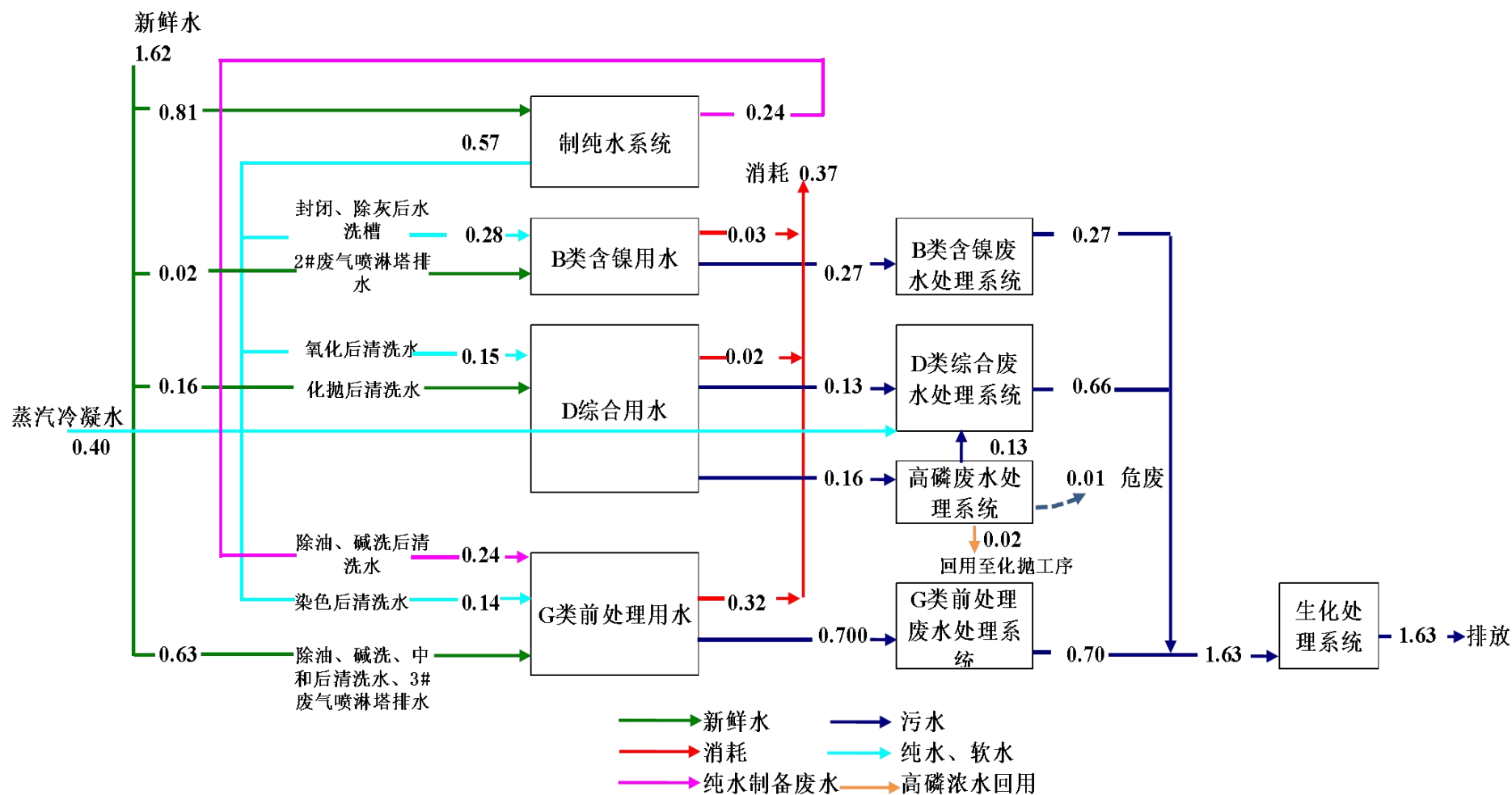
表面处理线废水产生量按用水量的 90% 进行考虑，10% 损耗于工件表面蒸发，则表面处理废水产生量为 $56.65\text{m}^3/\text{d}$ 。

水重复利用率：各电镀工序大多采用二级及以上逆流水洗，属于串联用水量为 $117.49\text{m}^3/\text{d}$ ，浓水回用量为 $11.13\text{m}^3/\text{d}$ 。回水量加上串联用水量为内部总循环回水量为 $128.61\text{m}^3/\text{d}$ ，再加上新鲜水量总用水量 $205.04\text{m}^3/\text{d}$ ，水重复利用率为 62.73%（具体计算见表 3.8-1）。

根据《电镀污染物排放标准（GB21900-2008）》中表 3 单位产品基准排水量要求：单层镀允许基准排水量为 $100\text{L}/\text{m}^2$ 。本项目阳极氧化生产线及实验线，均为在产品表面形成氧化膜，由此本评价都按照单层镀考虑，本项目生产线允许排水量为 $72.73\text{m}^3/\text{d}$ ，本项目排水量为 $56.65\text{m}^3/\text{d}$ ，因此，本项目能够满足单位产品基准排水量标准要求。

本项目水平衡图见下图。





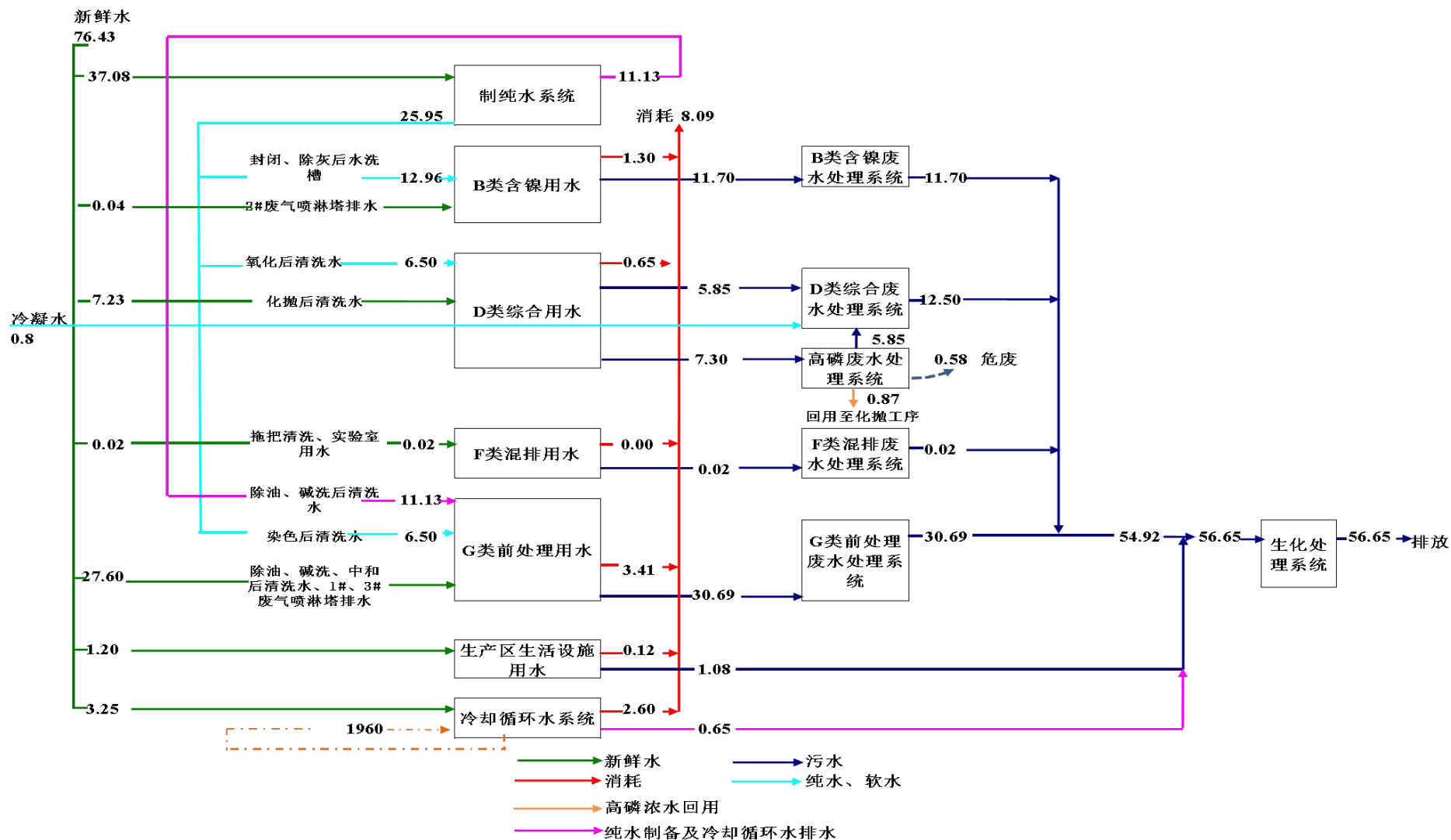


图 3.5-3 全厂总水平衡图 单位: m³/d

3.5.2.3 各类废水污染产生量及浓度

(1) 重金属源强核算

根据《污染源源强核算技术指南 电镀》（HJ984-2018）4.4 节核算方法选取的表 1 中生产装置出水口的废水污染物总镍、总锌、总铬、六价铬、总铁的源强核算优先采用类比法、其次采用物料核算法。

因此，本次评价针对重金属（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（或总氧化物（以 CN⁻ 计））的浓度，g/L。

V 的选取参考指南附录 D 的选取原则：V 的选取参考指南附录 D 的选取原则：本项目阳极氧化线的工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，V 取值 0.1 L/m²。

C 的选取：结合镀件清洗用水量进行计算。

按照上述公示，计算各阳极氧化线涉及重金属产生工序的污染物产生量。

表 3.5-12 各线废水重金属产生量核算表

镀种类型	金属离子浓度	电镀面积	槽液带出体积	回收率	污染物产生量
阳极氧化生产线					
封闭槽	总镍 2.36g/L	235000m ² /a	0.1L/m ²	0%无	总镍 55.42kg/a
阳极氧化实验线					
封闭槽	总镍 2.36g/L	5000m ² /a	0.2L/m ²	0%无	总镍 3.54kg/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》（HJ984-2018）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、总铝、悬浮物、石油类、总氮、氨氮、总磷的核算方法优先采用类比法、其次采用产污系数法。

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)系数(单位: g/m^2)与废水量系数(单位: kg/m^2)的比值,得出该工艺产生污染物的浓度(mg/L),对COD、氨氮、石油类、总氮、总磷取值详情见下表。

表 3.5-13 其他污染物产生浓度类比汇总

生产线	废水种类	涉及工序	种类	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
阳极氧化生产线和实验线	G类前处理废水	除油、染色	挂镀	除油	288	13	10	29	11
		碱洗、中和	挂镀	浸蚀	0	0	0	8	0
	D类综合废水	化抛	挂镀	浸蚀	0	0	0	8	0
		阳极氧化	挂镀	阳极氧化	10	0	0	4	6
	B类含镍废水	封闭	挂镀	电镀镍	66	1	0	10	2
		除灰	挂镀	浸蚀	0	0	0	8	0

由上表可知,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。

废水产生量及污染物产生浓度详见表 3.5-14。

表 3.5-14 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)
B类含镍废水	11.70	pH	5~6	/
		COD	66	0.25427
		总氮	10	0.04054
		氨氮	1	0.00258
		总磷	2	0.00884
		总镍	15	0.05896
D类综合废水	12.50	pH	7~8	/
		COD	137	0.565
		总磷	6	0.023
		总氮	4	0.016
F类混排废水	0.02	pH	4~6	/
		COD	200	0.001
		总磷	2	0.00001
		总氮	5	0.00003
		氨氮	4	0.00003
		总镍	2	0.00001

废水类型	产生量 (m ³ /d)	污染物	产生浓度 (mg/L)	产生量 (t/a)
G 类前处理废水	30.69	pH	9~11	/
		COD	288	2.916
		石油类	10	0.100
		氨氮	13	0.127
		总磷	11	0.107
		总氮	29	0.294
		总铝	15	0.152
电镀废水合计	54.92	/	/	/
冷却循环水系统排水	11.78	/	/	/
生活污水	1.08	COD	400	0.143
		TP	8	0.003
		氨氮	40	0.014

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

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

电镀园区废水处理工艺描述：A 类含铬废水经还原、絮凝沉淀、生化、MBR 膜、还原、絮凝沉淀处理后通过含铬单元设施排放口排入排放缓冲池；F 类混排废水经两级破氰、还原、一级絮凝沉淀、芬顿氧化、二级絮凝沉淀处理后通过混排废水单元设施排放口排入排放缓冲池；B 类含镍废水经两级破络、两级絮凝沉淀、镍一段生化、镍二段生化、MBR 膜、芬顿氧化、絮凝沉淀处理后通过含镍单元设施排放口排入排放缓冲池；E 类络合废水经一级芬顿絮凝沉淀、二级芬顿絮凝沉淀处理后，通过中间水池进入镍一段生化池，后续与含镍废水合并处理；C 类含氰废水经两级破氰处理后与 D 类综合废水一起进入絮凝沉淀预处理系统处理，G 类前处理废水经絮凝沉淀预处理系统处理，之后一并经芬顿氧化、混凝沉淀后污水处理站排放生化系统处理；

经过预处理后的 A 类含铬废水、B 类含镍废水、C 类含氰废水、D 类综合废水、E 类络合废水、F 类混排废水、G 类前处理废水与生活污水、循环冷却排水一起排入污水处理站生化处理系统及末端深度氧化（采用“水解酸

化+混凝沉淀+两级 A/O+MBR 膜+芬顿氧化+絮凝沉淀”工艺)处理达标后排入淮远河。铬、六价铬等第一类污染物在其相应处理单元排放口满足《重庆市电镀行业废水污染物自愿性排放标准》(T/CQSES 02-2017)表 1 的排放限值,其余污染物在重润表面科技园废水总排口处满足《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)表 3 标准。园区废水处理工艺流程见附图 8。园区污水处理站 A 类含铬废水预处理系统设计进水水质总铬<500mg/L、六价铬<100mg/L; D 类综合废水预处理系统设计进水水质总氮<200mg/L、总磷<50mg/L; F 类混排废水预处理系统设计进水水质总铬<100mg/L、六价铬<50mg/L; G 类前处理废水预处理系统设计进水水质 COD<800mg/L、氨氮<50mg/L、TP<200mg/L、TN<200mg/L(详见表 1.5-11)。本项目各类废水产生浓度(见表 3.5-10)均可满足各废水预处理系统的设计进水水质,无需在车间内进行预处理。

本项目废水产生量、排放量及污染物排放浓度详见表 3.5-15。

表 3.5-15 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 56.65m ³ /d)
2	COD	3.879	2.944	0.935	50	
3	石油类	0.100	0.063	0.037	2	
4	总磷	0.139	0.130	0.009	0.5	
5	氨氮	0.144	0	0.144	8	
6	总氮	0.351	0.070	0.280	15	
7	总铝	0.152	0.115	0.037	2	
8	总镍	0.05897	0.05859	0.00039	0.1	含镍废水处理系统排放口(废水排放量 11.70m ³ /d)及混排废水排口(0.02m ³ /d)

3.5.3 噪声污染源强核算

项目新增主要噪声来源于废气喷淋塔风机、鼓风机、冷却塔、冷冻机、纯水机、空压机、泵等运行过程,根据《污染源源强核算技术指南 电镀》(HJ984-2018)中的类比法,其噪声值约 70~80dB(A)。通过采取选用满足同一功能的低噪声设备、对所用高噪设备进行基础减振、设置隔声门窗,以及

合理布置噪声源等有效降噪措施后，能使厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准要求。

项目主要噪声设备及源强见表3.5-18、表3.5-19，取厂房中心为原点。

表 3.5-18 噪声源强调查清单（室外声源） 单位：dB（A）

声源名称	设备数量/台	声源源强		控制措施	降噪量 dB(A)	空间相对位置 m			运行时段	距离厂界距离			
		声压级 dB(A)	距声源距离 m			X	Y	Z		东	南	西	北
1#废气喷淋塔风机	1	80	1	减振、消声	15	2	12	25	昼间、夜间	15	41	10	13
2#废气喷淋塔风机	1	80	1	减振、消声	15	-2	9	25	昼间、夜间	15	38	10	16
3#废气喷淋塔风机	1	80	1	减振、消声	15	-12	-14	25	昼间、夜间	17	6	8	48
冷却塔 1	1	75	1	减振	15	12	17	25	昼间、夜间	22	47	3	7
冷却塔 2	1	75	1	减振	15	10	18	25	昼间、夜间	19	47	6	7
冷却塔 3	1	75	1	减振	15	8	19	25	昼间、夜间	16	47	9	7
冷却塔 4	1	75	1	减振	15	6	20	25	昼间、夜间	13	47	12	7
冷却塔 5	1	75	1	减振	15	4	21	25	昼间、夜间	10	47	15	7
循环水泵 1	1	75	1	减振	15	11	16	25	昼间、夜间	21	47	4	7
循环水泵 2	1	75	1	减振	15	9	17	25	昼间、夜间	18	47	7	7
循环水泵 3	1	75	1	减振	15	7	18	25	昼间、夜间	15	47	10	7
循环水泵 4	1	75	1	减振	15	5	19	25	昼间、夜间	12	47	13	7
循环水泵 5	1	75	1	减振	15	3	20	25	昼间、夜间	9	47	16	7
纯水机 1	1	75	1	减振	15	7	11	25	昼间、夜间	5	42	20	12
纯水机 2	1	75	1	减振	15	6	10	25	昼间、夜间	6	44	19	10
鼓风机 1	1	70	1	减振、消声	15	-2	17	25	昼间、夜间	21	39	4	16
鼓风机 2	1	70	1	减振、消声	15	-11	-7	25	昼间、夜间	19	10	6	45

表 3.5-19 主要噪声源源强一览表（室内声源） 单位：dB（A）

序号	声源名称	声源数量 (台)	声压级/ (dB (A))	距声源距离/ (1m)	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	建筑围护结构	建筑物插入损失/dB (A)	建筑物外噪声声压级 /dB (A)				建筑物外距离 /m
						X	Y	Z	东	南	西	北	东	南	西	北				东	南	西	北	
1	空压机	1	80	1	减振基础、建筑隔声	-4	8	17	16	34	9	20	55.9	49.4	60.9	54.0	昼间、 夜间	混凝土	15	34.9	58.6	40.6	33.6	1
2	冷冻机 1	1	70	1	减振基础、建筑隔声	2	4	17	15	4	10	22	46.5	58.0	50.0	43.2	昼间、 夜间	混凝土	15	25.5	58.1	33.8	26.2	1
3	冷冻机 2	1	70	1	减振基础、建筑隔声	1	-2	17	15	30	10	24	46.5	40.5	50.0	42.4	昼间、 夜间	混凝土	15	25.5	45.9	33.8	25.5	1
4	冷冻机 3	1	70	1	减振基础、建筑隔声	0	-4	17	15	28	10	26	46.5	41.1	50.0	41.7	昼间、 夜间	混凝土	15	25.5	46.5	33.8	24.9	1
5	冷冻机 4	1	70	1	减振基础、建筑隔声	-2	-6	17	15	26	10	28	46.5	41.7	50.0	41.1	昼间、 夜间	混凝土	15	25.5	48.0	33.6	28.5	1
6	冷冻机 5	1	70	1	减振基础、建筑隔声	-3	-10	17	15	24	10	30	46.5	42.4	50.0	40.5	昼间、 夜间	混凝土	15	25.5	48.4	37.3	32.4	1
7	超声波装置 1	1	75	1	减振基础、建筑隔声	5	9	17	6	32	19	22	59.4	44.9	49.4	48.2	昼间、 夜间	混凝土	15	38.4	47.1	36.6	32.1	1
8	超声波装置 2	1	75	1	减振基础、建筑隔声	-3	15	17	17	39	8	15	50.4	43.2	56.9	51.5	昼间、 夜间	混凝土	15	29.4	43.2	35.9	30.5	1

注：设备空间相对位置以厂房为中心，Z轴以1楼地坪所在高程为零点进行统计。

3.5.4 固体废物污染源强核算

3.5.4.1 危险废物

本项目危险废物主要包括除油、碱洗、中和、化抛、阳极氧化、染色、封闭、除灰等工序产生的废槽液、槽渣，槽液净化产生的废滤芯、废滤渣，高磷设备排出废渣、以及沾染毒性的废棉纱手套、化学药剂废包装材料等。

具体产生情况见下表。

表 3.5-20 危险废物产生情况一览表

序号	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	污染源编码	计量依据	产生量 (吨/年)	产生工序 及装置	形态	主要成分	有害成分	产废周期	危险特性	污染防治措施
1	废碱	HW35	900-353-35	S1-1、S2-1、 S1-2、S2-2	按照槽液更换频率，除油每6个月更换1次，碱洗每12个月更换1次	7.28	除油、碱洗	半固态	含油、碱	油、碱	6~12个月	C, T	采用防渗漏桶定期收集于1F危险废物暂存间，及时交由有资质的危废处置单位处置
2	废槽液、槽渣	HW17	336-064-17	S1-3、S1-4、 S1-6、S1-7、 S1-9、S1-12、 S2-3、S2-4、 S2-6、S2-7、 S2-9、S2-12、	槽渣按照4g/m ² 镀层，槽液按照更换频率，各工序每6~12个月更换1次	8.34	中和1、2、化抛、除灰、氧化、染色	液态、固态	酸	磷酸、硝酸、硫酸	3~12个月	C, T	
3	废滤芯、废滤渣	HW49	900-041-49	S1-8、S1-10、 S2-8、S2-10	按照更换频率，每6个月更换1次	1.92	染色、氧化槽	液态	酸	硫酸	6个月	T/In	
4	含镍废槽液	HW17	336-054-17	S1-11、S2-11	按照更换频率，每12个月更换1次	8.63	封闭	液态	镍	镍	每年	T	
5	高磷设备废液	HW17	336-064-17	S1-5、S2-5	每30d处理1次	191.4	高磷废水回收	半固态	酸	磷酸、硫酸	每月	T/C	
6	废化学品包装材料	HW49	900-041-49	/	按照使用量预估	1.00	各种表面处理化学品添加后	固态	毒性化学品	毒性化学品	每天	T/In	

百钰顺表面处理生产线项目环境影响报告书

							包装物						
7	化验室废液	HW49	900-047-49	/	按照使用量预估	0.5	化验室分析	液态	镍、酸、碱	镍、酸、碱	每月	T/C/I/R	
8	废棉纱手套	HW49	900-041-49	/	按照使用量预估	0.05	员工废弃手套	固态	毒性化学品	毒性化学品	每天	T/In	
合计						219.12							

厂房 1F 新建 1 个危废暂存间，面积约 24m²，用于暂时存放危险废物，按重点防渗区进行防腐防渗处理。以上槽渣、废液在生产车间采用防渗漏桶定期收集，并在厂房危险废物临时暂存点暂存；建设单位对危险废物建立台账制度，详细记录危险废物产生日期、种类、产生量、容器等信息，并对容器做好危险废物标签，详细标注危险废物主要成分、危险情况、安全措施等信息；按照危险废物特性分类储存。根据《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022），设置危险废物识别标志，危废标签需包含数字识别码和二维码，实现危险废物“一物一码”管理。定期委托有资质的危废处置单位处置。

3.5.4.2 一般工业固体废物

项目一般工业固废包括不合格品、纯水制备废滤膜，储存于一般工业固废暂存间，定期交资源回收单位回收。

表 3.5-21 一般工业固体废物产生情况一览表

固废名称	固废属性	废物代码	物理性状	危险特性	产生量 (t/a)
不合格品	一般工业固废	900-002-S17	固体	/	1
纯水制备废滤膜	一般工业固废	900-009-S59	固体	/	0.3

3.5.4.3 生活垃圾

厂区不设宿舍和食堂，仅在工作期间产生少量生活垃圾，本次改建项目维持原有劳动定员不变，共计 30 人，生活垃圾产生 0.15kg/人·d，生活垃圾量约 1.49t/a，由电镀园区统一收集送至城市垃圾处理厂处置。

3.6 项目三废统计及“三本账”

本次项目“三废”排放及治理措施情况见表 3.6-1，改建完成后百钰顺公司污染物的“三本账”核算见表 3.6-2。

表 3.6-1 本次改建项目“三废”产生及排放情况一览表

类别		项目	单位	产生量	削减量	排放量	排放去向
废气	有组织排放	氮氧化物	t/a	0.110	0.033	0.077	经排气筒排入大气
		硫酸	t/a	1.620	1.493	0.127	
	无组织排放	氮氧化物	t/a	0.012	0	0.012	无组织排放至外环境
		硫酸	t/a	0.18	0	0.18	
废水	生产、生活废水	废水量	m ³ /a	18694.5	0.00	18694.5	园区废水处理站处理，达标排入淮远河
		COD	t/a	3.879	2.944	0.935	
		石油类	t/a	0.100	0.063	0.037	
		总磷	t/a	0.139	0.130	0.009	
		氨氮	t/a	0.144	0	0.144	
		总氮	t/a	0.351	0.070	0.280	
		总铝	t/a	0.152	0.115	0.037	
		总镍	t/a	0.05897	0.05859	0.00039	
固废（产生量）		危险废物	t/a	219.12	219.12	/	交有资质单位处置
		一般固废	t/a	1.3	1.3	/	资源回收单位回收
		生活垃圾	t/a	1.49	1.49	/	由环卫部门统一处置

表 3.6-2 改建后全厂污染物排放“三本帐”一览表

项目名称		现有工程排放量 (t/a)	改扩建工程排放量 (t/a)	以新带老削减量 (t/a)	排放量 (t/a)	排放增减量 (t/a)
废水	COD	1.259	0.935	1.259	0.935	-0.324
	氨氮	0.201	0.144	0.201	0.144	-0.057
	石油类	0.050	0.037	0.050	0.037	-0.013
	总氮	/	0.280	/	0.280	+0.28

	总磷	0.013	0.009	0.013	0.009	-0.004
	总铝	0.050	0.037	0.050	0.037	-0.013
	总镍	0.00043	0.00039	0.00043	0.00039	-0.00004
废气	氮氧化物	0.0772	0.0771	0.0772	0.0771	-0.0001
	硫酸	0.1846	0.1271	0.1846	0.1271	-0.0575

注：现有工程排放量随现有工程拆除后，纳入以新带老削减量。

3.7 非正常排放

3.7.1 废气

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

表 3.7-1 废气非正常排放的源强

排气筒	污染物	浓度 (mg/m ³)	速率 (kg/h)
1#废气喷淋塔排气筒	氮氧化物	0.401	0.020
	硫酸	5.850	0.295
3#废气喷淋塔排气筒	氮氧化物	0.350	0.007
	硫酸	6.396	0.128

3.7.2 废水

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

表 3.7-2 电镀园区废水非正常排放的源强

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

3.8 清洁生产

3.8.1 电镀行业清洁生产技术要求及需达到水平

为贯彻落实《中华人民共和国清洁生产促进法》，进一步形成统一、系统、规范的清洁生产技术支撑文件体系，指导和推动企业依法实施清洁生产，国家发改委、环保部、工信部于2015年10月公布了《电镀行业清洁生产评价指标体系》（2015），该体系给出了电镀行业生产过程清洁生产水平的三级技术指标：一级为国际清洁生产先进水平；二级为国内清洁生产先进水平；三级为国内清洁生产基本水平。

根据《重庆重润表面工程科技园基础设施建设项目环境影响报告书》的要求，拟引进企业清洁生产应达到原《清洁生产标准 电镀行业》（HJ/T314-2006）二级标准要求以上，因此项目电镀生产线的清洁生产水平须达到二级及以上。

3.8.2 本项目清洁生产分析

3.8.2.1 生产工艺与装备要求

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

（2）采用过滤机等先进设备对染色、氧化槽等进行了过滤回用，减少了污染物的产生并减少了用水量；有生产用水计量装备和车间排放口废水计量装备；清洗方式采用多级逆流漂洗工艺，减少了污染物的排放。

（3）各表面处理槽后设有回收槽回收槽液，减少了污染物的排放。

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

（5）挂具有可靠的绝缘涂覆，并及时清理。

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

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

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

3.8.2.2 资源利用指标

（1）水重复利用率

根据拟建项目水平衡计算，生产线用水量及循环用水量如下所示。

表 3.8-1 电镀用水重复利用率计算表

编号	工艺	用水量(m ³ /d)	串级用水量(m ³ /d)	循环用水量/回用水量(m ³ /d)
W1-1	除油后水洗(2级)	7.12	7.12	/
W1-2	碱洗后水洗(2级)	5.70	5.70	/

W1-3	中和 1 后水洗 (2 级)	5.70	5.70	/
W1-4	化抛后水洗 (2 级)	7.12	5.70	/
W1-5	中和 2 后水洗 (3 级)	5.70	11.40	/
W1-6	氧化后水洗 (8 级)	5.70	39.90	/
W1-7	染色后水洗 (4 级)	5.70	17.09	/
W1-8	封闭后水洗 (3 级)	5.70	11.39	/
W1-9	除灰后水洗 (3 级)	5.70	11.39	/
阳极氧化生产线小计		54.12	115.40	/
W2-1	除油后水洗 (2 级)	0.15	0.15	/
W2-2	碱洗后水洗 (2 级)	0.12	0.12	/
W2-3	中和 1 后水洗 (2 级)	0.12	0.12	/
W2-4	化抛后水洗 (2 级)	0.15	0.12	/
W2-5	中和 2 后水洗 (3 级)	0.12	0.24	/
W2-6	氧化后水洗 (6 级)	0.12	0.61	/
W2-7	染色后水洗 (4 级)	0.12	0.36	/
W2-8	封闭后水洗 (2 级)	0.12	0.12	/
W2-9	除灰后水洗 (3 级)	0.12	0.24	/
阳极氧化实验线小计		1.15	2.09	/
/	水量合计	55.27	117.49	
/	纯水机制备浓水	/	/	11.13
项目用水重复利用率= (117.49+11.13) / (76.43+117.49+11.13) × 100%=62.73%				

(2) 单位产品清洗取水

拟建项目单位产品每次清洗取水核算如下表所示。

表 3.8-2 每次清洗用水取水量计算表

生产线	电镀面积 (m ² /d)	清洗用水取水量 (m ³ /d)	单位产品取水量 (m ³ /m ²)	清洗级数	每次清洗用水取水量 (L/m ²)
阳极氧化生产线	712.12	54.12	0.076	24	4.49
阳极氧化实验线	15.15	1.15	0.076	20	5.95

本项目单位面积新鲜用水量为 0.105t/m²，单位产品每次清洗新鲜用水量为 4.49L/m²~5.95L/m²。

3.8.2.3 环境管理方面

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

3.8.2.4 污染物排放分析

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

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

3.8.2.5 《电镀行业清洁生产评价指标体系》评价分析

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

表 3.8-1 阳极氧化清洁生产评价指标项目、权重及基准值

序号	一级指标	一级指标权重	二级指标	单位	二级指标权重	I级基准值	II级基准值	III级基准值	本项目情况	标准
1	生产工艺及装备指标	0.4	采用清洁生产工艺		0.2	1.除油使用水基清洗剂；2.碱浸蚀液加铝离子络合剂以延长寿命；3.阳极氧化液加入添加剂以延长寿命；4.阳极氧化液部分更换老化槽液以延长寿命；5.低温封闭	1.除油使用水基清洗剂；2.碱浸蚀液加铝离子络合剂；3.硫酸阳极氧化液添加具有 α 活性羟基羧酸类物质	1.除油使用水基清洗剂；2.硫酸阳极氧化液添加具有 α 活性羟基羧酸类物质	1.使用水基清洗剂；2.碱洗液加铝离子络合剂；3.硫酸阳极氧化添加 α 活性羟基羧酸类物质；4.阳极氧化液部分更换老化槽液以延长寿命	II级
2			清洁生产过程控制		0.1	1.适当延长零件出槽停留时间，以减少槽液带出量；2.使用过滤机，延长槽液寿命	适当延长零件出槽停留时间，以减少槽液带出量		1.适当延长零件出槽停留时间，减少槽液带出量；2.使用过滤机	I级
3			阳极氧化生产线要求		0.4	生产线采用节能措施①，70%生产线实现自动化或半自动化④	生产线采用节能措施①，50%生产线实现半自动化④	阳极氧化生产线采用节能措施②	采用了节能措施，生产线采用自动化控制	I级
4			有节水设施		0.3	根据工艺选择逆流漂洗、淋洗、喷洗，阳极氧化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，阳极氧化无单槽清洗等节水方式，有用水计量装置		项目多数采用多级逆流漂洗、喷淋，有用水计量装置和在线水回	II级

序号	一级指标	一级指标权重	二级指标	单位	二级指标权重	I级基准值	II级基准值	III级基准值	本项目情况	标准
									收设施	
5	资源消耗指标	0.15	*单位产品每次清洗取水量 ②	L/m ²	1	≤8	≤24	≤40	单位产品每次清洗取水量平均值为4.49~5.95L/m ²	I级
6	资源综合利用率	0.1	阳极氧化用水重复利用率	%	1	≥50	≥30	≥30	62.73%	I级
7	污染物产生指标	0.15	*阳极氧化废水处理率	%	0.5	使用四项以上（含四项）减少槽液带出措施③	使用四项以上（含四项）减少槽液带出措施③	至少使用三项减少槽液带出措施③	本项目为零件缓慢出槽、科学装挂零件、有氧化液管理槽、氧化槽和其他槽间装导流板	I级
8			*重金属污染物污染防治措施③		0.2	使用四项以上（含四项）减少镀液带出措施		至少使用三项减少镀液带出措施	同上	I级
			*危险废物污染防治措施		0.3	阳极氧化污泥和废液在企业内回收或送到有资质单位回收重金属，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			阳极氧化污泥和废液优先在企业	I级

序号	一级指标	一级指标权重	二级指标	单位	二级指标权重	I级基准值	II级基准值	III级基准值	本项目情况	标准
						供危险废物转移联单			内回收，企业内无法回收再送到有资质单位回收重金属，交外单位应严格按照《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)要求进行转移	
9	产品特征指标	0.07	产品合格率保障措施		0.5	有槽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	有槽成分定量检测措施、有记录；有产品质量检测设备和产品检测记录		项目有槽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	I级
10			产品合格率	%	0.5	98	94	90	本项目为 98%	I级
11	清洁生产	0.16	*环境法律法规标准执行情况		0.2	废水、废气、噪声等污染物排放符合国家和地方排放标准；主要污染物排放应达到国家和地方污染物排放总量控制指标			污染物均能达标排放，总量满足	I级

序号	一级指标	一级指标权重	二级指标	单位	二级指标权重	I级基准值	II级基准值	III级基准值	本项目情况	标准
	管理指标		况						国家及地方要求	
12			*产业政策执行情况		0.2	生产规模和工艺符合国家和地方相关产业政策			产品符合产业政策	I级
13			环境管理体系制度及清洁生产审核情况		0.1	按照 GB/T 24001 建立并运行环境管理体系，环境管理程序文件及作业文件齐备；按照国家和地方要求，开展清洁生产审核	拥有健全的环境管理体系和完备的管理文件；按照国家和地方要求，开展清洁生产审核		营运期将建立健全的环境管理体系，并按要求，开展清洁生产审核	II级
14			*危险化学品管理		0.1	符合《危险化学品安全管理条例》相关要求			符合该条例要求	I级
15			废水、废气处理设施运行管理		0.1	非阳极氧化车间废水不得混入阳极氧化废水处理系统；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	非阳极氧化车间废水不得混入阳极氧化废水处理系统；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	非阳极氧化车间废水不得混入阳极氧化废水处理系统；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	依托园区完善的废水处理设施，园区污水处理设施建有中控系统及自动加药装置，出水口有 pH 自动监测装置，运行台账完整，有害气体有良好净化装置	I级

序号	一级指标	一级指标权重	二级指标	单位	二级指标权重	I级基准值	II级基准值	III级基准值	本项目情况	标准
16			*危险废物处理处置		0.1	危险废物按照 GB 18597 等相关规定执行			项目危险废物按照 GB 18597 等相关规定执行	I级
17			能源计量器具配备情况		0.1	能源计量器具配备率符合 GB17167 标准			能源计量器具配备率符合 GB17167 标准	I级
18			*环境应急预案		0.1	编制系统的环境应急预案并开展环境应急演练			项目将编制系统的环境应急预案并开展环境应急演练，且与所在电镀园区进行联动	I级
20	注：带*的指标为限定性指标； 1 阳极氧化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、使用清洁染料。 2“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。 3 减少单位产品酸、碱和重金属污染物产生量的措施包括：零件缓慢出槽以延长镀液滴流时间（影响氧化层质量的除外）、挂具浸塑、科学装挂零件、增加氧化液回收槽、氧化槽和其他槽间装导流板，槽上喷雾清洗或淋洗（非加热氧化槽除外）、在线或离线回收酸、碱等。 4 自动生产线所占百分比以产能计算；对多品种、小批量生产的电镀企业（车间）生产线自动化没有要求。 5 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								/	

序号	一级指标	一级指标权重	二级指标	单位	二级指标权重	I级基准值	II级基准值	III级基准值	本项目情况	标准
	水处理系统有防腐防渗措施、有酸雾、氟化物、颗粒物等废气净化设施，有运行记录。									

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

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

3.8.3 清洁生产结论

项目阳极氧化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。因此项目电镀生产线的清洁生产水平整体达到《电镀行业清洁生产评价指标体系》Ⅱ级标准要求。

3.8.4 推行清洁生产的管理措施建议

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

4 环境现状调查与评价

4.1 自然环境现状调查与评价

4.1.1 地形地貌和地质

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

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

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

4.1.2 气候气象

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

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

4.1.3 水文特征

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

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

本项目位于淮远河北侧。本项目所在的重庆市渝西地区及铜梁区水系见附图5。

4.1.4 水文地质

4.1.4.1 地下水埋藏及赋存特征

本次引用所在园区《重庆重润表面工程科技园规划环境影响跟踪评价报告》对评价范围内水文地质情况进行评价。

本项目工程区内地下水可分为第四系全新统残坡积层（Q₄^{el+dl}）松散岩类孔隙水和砂岩裂隙层间水兼具风化裂隙水（J_{2s}）两类，水文地质条件简单。根据《重庆重润表面工程科技园环境影响地下水专题报告》，评价范围岩石出露和钻探的地层岩性及地下水在含水介质中的赋存特征，地表水主要为冲沟汇聚水；地下水类型按含水介质可分为松散岩类孔隙水和基岩裂隙水两种。场区内地下水主要赋存在人工填土层和强风化基岩裂隙以及砂岩岩体

中，以基岩裂隙水和第四系孔隙水含量为主。地下水主要依靠上部大气降水和地表水（淮远河）补给，水位、含量受季节影响明显。

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

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

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

4.1.4.2 地下水补、径、排条件

地下水以松散岩类孔隙水和基岩裂隙水两种类型赋存，主要赋存于第四系松散土层、侏罗系中统沙溪庙组砂岩和泥岩上层强风化岩层中。风化网状裂隙水主要分布在侏罗系砂泥岩中，风化裂隙在浅层近地表较发育，随着向地下延伸，风化裂隙逐渐不发育，因此风化裂隙水由浅层风化网状裂隙发育形成，为潜水。松散岩类孔隙水主要赋存于山坡、谷地第四系松散堆积层中，地下水位埋藏深度较浅，水位随季节性降雨有变化。基岩裂隙水赋存于基岩裂隙中，区内冲沟与南侧淮远河有水力联系，补、排水均与周围区域有联系。

该区域内地下水主要依靠上部大气降水和地表水（淮远河）补给，沿碎屑岩构造裂隙和风化裂隙自高地势向低地势运移至沟谷内汇集，顺基岩裂隙向地势低洼处运移至由场地东侧山间冲沟内，在沟道内汇集形成地表径流排泄至南侧冲沟，汇入淮远河；未及时渗入地下的地表水直接汇集至冲沟后汇入淮远河，该区域地下水自地势高处向最低侵蚀基准面处运移。第四系土壤孔隙水主要赋存于第四系土层中，补给来源主要为大气降水和河水的补给，水量和水位随季节差异较大，由于场地内粉质粘土，透水性较差，为隔水层，因此该类地下主要赋存于素填土中，少量赋存于粉质粘土层中。

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

4.1.4.3 水文地质单元划分

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

4.1.4.4 地下水开采现状

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

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

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

4.1.4.5 地下水化学类型

本次引用重庆重润表面工程科技园建设有限公司 2023 年 12 月 21 日对区域地下水环境质量的现状监测数据对项目附近地下水八大离子进行监测，结果见下表。

表 4.1-1 地下水化学类型分析计算表

检测点	离子	监测浓度 (mg/L)	分子量	离子价	毫克当量	毫克当量百分数
DX1	HCO ³⁻	536	61	1	8.79	87.06
	CO ₃ ²⁻	0	60	2	0.00	0.00
	Cl ⁻	15	35.5	1	0.42	4.19
	SO ₄ ²⁻	42.4	96	2	0.88	8.75
	K ⁺	11.1	39	1	0.28	2.89
	Na ⁺	37.6	23	1	2.12	21.49
	Ca ²⁺	117	40	2	5.85	59.38
	Mg ²⁺	19.2	24	2	1.60	16.24

由上表统计分析可知，区域地下水化学类型为重碳酸盐-钙型地下水。

4.1.4.6 地下水动态特征

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

根据现场调查，对评价范围内水井水位情况进行调查，见下表。

表 4.1-2 水位情况一览表

序号	地下水水位观测点	经度(度)	纬度(度)	地面高程 (m)	地下水埋深 (m)	水位(m)
1	Q1	106.1174	29.8526	266	11.8	254.2
2	Q2	106.1161	29.8508	263	12.7	250.3
3	Q3	106.1174	29.8483	267	3.1	263.9
4	Q4	106.1191	29.8495	267	5.9	261.1
5	Q5	106.1202	29.8513	270	10.8	259.2

序号	地下水水位观测点	经度(度)	纬度(度)	地面高程(m)	地下水埋深(m)	水位(m)
6	Q6	106.1149	29.8436	270	9.2	260.8
7	Q7	106.7175	29.8503	265	2.8	262.2
8	Q8	106.1239	29.8491	245	9.5	235.5
9	Q9	106.1127	29.8523	261	4.0	257.0
10	Q10	106.1127	29.8507	268	4.2	263.8

4.1.5 生态环境现状

(1) 土壤

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

(2) 动植物资源

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

(3) 生态功能区划

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

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

4.1.6 土地利用现状

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

4.1.7 水土流失现状

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

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

4.2 环境质量现状调查与评价

4.2.1 环境空气现状调查与评价

（1）铜梁区环境空气质量达标情况

根据《2024 重庆市生态环境状况公报》，铜梁区为不达标区，超标物质主要为 PM_{2.5}。

铜梁区已制定《重庆市铜梁区环境空气质量限期达标规划（2017-2025年）》，预计实施后区域环境空气质量将持续改善。

（2）补充监测数据现状评价

为了解项目区环境空气质量现状情况，本次评价引用重庆重润表面工程科技园 2023 年对区域环境空气质量的跟踪监测数据进行评价。E1、E2 点分别位于园区的上、下风向。引用的监测点均位于本项目大气评价范围内，监测数据在 3 年有效期内，包括本项目特征因子，引用监测数据可行。监测布点情况详见表 4.2-1。

表 4.2-1 补充监测点位基本信息表

监测点名称	监测因子	监测时间及频率	相对厂址方位	相对厂址距离/m	监测报告
E1 园区东北侧花院村居民点	硫酸	2023 年 11 月 23 日~2023 年 11 月 29 日，连续 7 天，小时值，每天采样 4 次	东北侧	1000	A2230017 521129C
E2 西南侧梁祝村	硫酸	2023 年 11 月 23 日~2023 年 11 月 29 日，连续 7 天，小时值，每天采样 4 次	西南侧	1800	A2230017 521132Ca
E2 西南侧梁祝村	硫酸	2023 年 11 月 23 日~2023 年 11 月 29 日，连续 7 天，日均值	西南侧	1800	A2230017 521129C

监测时间及频率：监测采样均按《环境空气质量标准》要求进行；连续监测 7 天。1#监测点、2#监测点硫酸监测日均值，连续监测 7 天；2#监测点硫酸监测小时值，每天采样 4 次。

监测分析方法：监测分析方法按现行环境监测分析方法进行。

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

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

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

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

n——现状补充监测点位数。

环境空气现状监测统计及占标率计算结果见表 4.2-2。

表 4.2-2 环境空气特征因子现状监测及评价结果统计表 单位： mg/m^3

监测点位	污染物	平均时间	评价标准 /($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	监测浓度范围/ ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	最大浓度 占标率/%	超标 率/%	达标 情况
E1 园区东北侧 花院村居民点	硫酸	日均	100	7~8	8	0	达标
E2 园区西南侧 梁山伯	硫酸	1h	300	9~14	4.7	0	达标
	硫酸	日均	100	5L~5	5	0	达标

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

4.2.2 地表水环境质量现状调查与评价

本项目为水污染影响型三级 B 评价，根据导则可针对对照断面、控制断面所在水域的监测断面开展水质监测。本次评价利用重润表面工程科技园于 2023 年 12 月 23 日-25 日对准远河进行的环境质量监测数据，评价区域地表水环境质量现状（见附件 6-1）。监测数据在 3 年有效期内，监测至今，项目所在区域污染物排放未发生明显变化，其监测数据具有代表性。

（1）现状监测

①监测断面

共设置 2 个监测断面，W1#断面为科技园污水处理厂排污口上游 500m（对应检测报告中编号为 S1），W2#断面为科技园污水处理厂排污口下游 2km（对应检测报告中编号为 S2）。具体位置见附图 3。

②监测因子和监测时间

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

监测时间及频率：2023年12月23日~12月25日，连续监测3天，每天采样一次。

③评价方法

采用单因子标准指数法进行现状评价，其计算公式如下：

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

式中：S_{ij}——单项水质参数 i 在第 j 点的标准指数；

C_{ij}——第 i 类污染物在第 j 点的污染物平均浓度（mg/L）；

C_{Si}——第 i 类污染物的评价标准（mg/L）。

pH 的标准指数用下式计算：

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

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

式中：S_{pHj}——pH 在第 j 点的标准指数；

pH_{sd}——水质标准中 pH 值的下限；

pH_{su}——水质标准中 pH 值的上限；

pH_j——第 j 点 pH 值的平均值。

DO 的标准指数用下式计算：

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

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

式中：S_{DO,j}——溶解氧的标准指数，大于 1 表明该水质因子超标；

DO_f——饱和溶解氧浓度，mg/L，对于河流，DO_f=468/(31.6+T)；

DO_j——溶解氧在 j 点的实测统计代表值，mg/L；

DO_s——溶解氧的水质评价标准限值，mg/L；

T——水温，℃。

(2) 评价标准

淮远河执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）IV类水域标准。

(3) 评价结果

各断面地表水特征因子现状监测值和评价结果见表 4.2-3。

表 4.2-3 地表水监测结果一览表 单位: mg/L(pH 无量纲)

监测点名称	指标	pH 值	水温	电导率	溶解氧	氨氮	氟化物	氯化物	氰化物	六价铬	高锰酸盐指数	阴离子表面活性剂	化学需氧量
	单位	无量纲	°C	µs/cm	mg/L	mg/L	mg/L	mg/L	mg/L	mg/L	mg/L	mg/L	mg/L
W1	监测值	7.6~7.8	10.2~10.6	807~838	7.2~7.4	0.651~1.06	0.414~0.441	58.6~63.5	0.001L	0.004L	3.5~3.8	0.05L	18~19
	超标率%	0	/	/	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	最大 Pi 值	0.4	/	/	0.417	0.707	0.294	0.254	/	/	0.38	/	0.633
W2	监测值	7.5~7.7	9.8~10.4	788~802	7~7.2	0.68~1.07	0.251~0.433	39~66.3	0.001L	0.004L	3.5~3.9	0.05L	17~19
	超标率%	0	/	/	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	最大 Pi 值	0.35	/	/	0.429	0.713	0.289	0.265	/	/	0.39	/	0.633
评价标准 GB3838-2002IV类		6~9	/	/	>3	1.5	1.5	250	0.2	0.05	10	0.3	30

续表 4.2-3 地表水监测结果一览表 单位: mg/L(pH 无量纲)

监测点名称	指标	BOD ₅	石油类	总磷	钴	镍	铜	锌	砷	硒	镉	锡	铅	银	汞
	单位	mg/L	mg/L	mg/L	mg/L	mg/L	mg/L	mg/L	mg/L	mg/L	mg/L	mg/L	mg/L	mg/L	mg/L
W1	监测值	2.5~2.7	0.01L	0.14~0.21	0.00006~0.00008	0.00112~0.00117	0.00048~0.00054	0.00067L~0.00221	0.00151~0.00161	0.00041L	0.00005L	0.00008L	0.00009L	0.00004L	0.00004L
	超标率%	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	/	0	/	0
	最大Pi值	0.450	/	0.7	0.0001	0.059	0.001	0.001	0.016	/	/	/	/	/	/
W2	监测值	2.6~2.8	0.01L	0.13~0.19	0.00005~0.00008	0.00102~0.00129	0.0004~0.0005	0.00067L~0.00103	0.00138~0.00168	0.00041L	0.00005L	0.00008L	0.00009L	0.00004L	0.00004L
	超标率%	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	/	0	/	0
	最大Pi值	0.467	/	0.633	0.0001	0.065	0.001	0.001	0.017	/	/	/	/	/	/
评价标准		6	0.5	0.3	1	0.02	1	2	0.1	0.02	0.005	/	0.05	/	0.001

监测 点名 称	指标	BOD ₅	石油 类	总磷	钴	镍	铜	锌	砷	硒	镉	锡	铅	银	汞
	单位	mg/L	mg/L	mg/L	mg/L	mg/L	mg/L	mg/L	mg/L	mg/L	mg/L	mg/L	mg/L	mg/L	mg/L
GB3838-2002 IV类															

由上表可知，园区排污口上游 500m 断面（W1 断面）、园区排污口下游 2km 断面（W2 断面）的各项监测因子满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）IV 类标准。

4.2.3 地下水环境质量现状调查与评价

(1) 监测方案

为了解区域地下水环境质量现状,本次评价引用重庆重润表面工程科技园建设有限公司 2023 年 12 月 21 日对区域地下水环境质量的现状监测数据进行评价(见附件 6-1)。引用监测数据在 3 年有效期内,与本项目位于同一水文地质单元之内,引用监测数据可行。

监测布点:监测点位分别选取共选取 5 个监测点,见水文地质图。其中 DX1 位于项目区上游,DX2、DX5 位于项目区两侧,DX3、DX4 位于项目区下游,满足《环境影响评价技术导则 地下水环境》(HJ610-2016)中布点原则。

监测因子: pH 值、氨氮、氟化物、氯化物、硝酸盐(以 N 计)、硫酸盐、亚硝酸盐(以 N 计)、挥发性酚类、氰化物、铬(六价)、总硬度(以 CaCO_3 计)、溶解性固体总量(溶解性总固体)、高锰酸盐指数(耗氧量)、总大肠菌群、菌落总数、阴离子表面活性剂、锰、铁、钴、镍、铜、锌、砷、镉、锡、铅、银、汞,其中,DX1 监测八大离子(K^+ 、 Na^+ 、 Ca^{2+} 、 Mg^{2+} 、 CO_3^{2-} 、 HCO_3^- 、 Cl^- 、 SO_4^{2-});

监测时间及频率:2023 年 12 月 21 日,1 次/天。

监测分析方法:监测取样按国家标准水质监测分析方法进行。

评价方法:评价采用标准指数法进行现状评价,其公式见本章 4.2.2 节。

(2) 监测结果

监测及评价结果见表 4.2-4 和表 4.2-5。

表 4.2-4 地下水八大离子现状监测结果表

检测项目	DX1							
	K^+	Na^+	Ca^{2+}	Mg^{2+}	CO_3^{2-}	HCO_3^-	Cl^-	SO_4^{2-}
监测值	11.1	37.6	117	19.2	1.25L	536	15.0	42.4
单位	mg/L	mg/L	mg/L	mg/L	mg/L	mg/L	mg/L	mg/L

表 4.2-5 地下水化学类型分析计算表

检测点	离子	监测浓度(mg/L)	分子量	离子价	当量浓度	毫克当量百分数%	阴阳离子毫克当量总数相对误差
DX1	K^+	11.1	39	1	0.28	2.47%	-3.72%
	Na^+	37.6	23	1	1.63	14.17%	

Ca ²⁺	117	40	2	5.85	50.71%
Mg ²⁺	19.2	24	2	1.60	13.87%
CO ₃ ²⁻	0	60	2	0.00	0
HCO ₃ ⁻	536	61	1	8.79	76.25%
Cl ⁻	15	35.5	1	0.42	3.67%
SO ₄ ²⁻	42.4	96	2	0.88	7.67%

由上表统计分析可知,阳离子毫克当量总数与阴离子毫克当量总数相对误差均小于《生活饮用水标准检验方法 第3部分:水质分析质量控制》(GB/T5750.3-2023)要求。

表 4.2-5 地下水水质监测结果统计表

项目	III类标准	DX1		DX2		DX3		DX4		DX5		单位
		检测结果	Pi 值	检测结果	Pi 值	检测结果	Pi 值	检测结果	Pi 值	检测结果	Pi 值	
pH 值	6.5≤pH≤8.5	7	0.000	6.8	0.400	7.3	0.200	7.6	0.400	6.8	0.400	无量纲
氨氮	0.5	0.18	0.360	0.145	0.290	0.212	0.424	0.301	0.602	0.456	0.912	mg/L
氟化物	1	0.234	0.234	0.232	0.232	0.18	0.180	0.312	0.312	0.176	0.176	mg/L
氯化物 (以 Cl ⁻ 计)	/	15	/	11.3	/	13.3	/	22.2	/	21.5	/	mg/L
硝酸盐 (以 N 计)	20	1.12	0.056	0.753	0.038	0.898	0.045	0.902	0.045	0.891	0.045	mg/L
硫酸盐 (以 SO ₄ ⁻² 计)	/	42.4	/	44.3	/	33.3	/	33.2	/	37.5	/	mg/L
亚硝酸盐 (以 N 计)	1	0.003L	/	0.003L	/	0.004	0.004	0.02	0.020	0.004	0.004	mg/L
挥发酚	0.002	0.0003L	/	0.0003L	/	0.0003L	/	0.0003L	/	0.0003L	/	mg/L
氰化物	0.05	0.002L	/	0.002L	/	0.002L	/	0.002L	/	0.002L	/	mg/L
六价铬	0.05	0.004L	/	0.004L	/	0.004L	/	0.004L	/	0.004L	/	mg/L
总硬度 (以 CaCO ₃ 计)	450	359	0.798	171	0.380	275	0.611	195	0.433	277	0.616	mg/L
溶解性固体总量 (溶解性总固体)	1000	668	0.668	275	0.275	354	0.354	318	0.318	385	0.385	mg/L
高锰酸盐指数 (耗氧量)	3	2.4	0.800	1.8	0.600	0.8	0.267	2.7	0.900	2.6	0.867	mg/L
总大肠菌群	3	未检出	/	未检出	/	未检出	/	未检出	/	未检出	/	MPN/100mL
菌落总数	100	90	0.900	570	5.700	680	6.800	1100	11.000	5800	58.000	CFU/mL
阴离子表面活性剂	0.3	0.05L	/	0.05L	/	0.05L	/	0.05L	/	0.05L	/	mg/L
铁	0.3	0.00082L	/	0.00082L	/	0.00082L	/	0.00082L	/	0.00082L	/	mg/L

项目	III类标准	DX1		DX2		DX3		DX4		DX5		单位
		检测结果	Pi 值	检测结果	Pi 值	检测结果	Pi 值	检测结果	Pi 值	检测结果	Pi 值	
钴	0.05	0.00004	0.001	0.00003L	/	0.00006	0.001	0.00003	0.001	0.0001	0.002	mg/L
镍	0.02	0.00042	0.021	0.00044	0.022	0.00075	0.038	0.00046	0.023	0.00064	0.00046	mg/L
铜	1	0.00156	0.002	0.00154	0.002	0.00238	0.002	0.00164	0.002	0.00149	0.00164	mg/L
锌	1	0.00238	0.002	0.0029	0.003	0.00497	0.005	0.00268	0.003	0.0077	0.00268	mg/L
砷	0.01	0.00152	0.152	0.00084	0.084	0.00133	0.133	0.00105	0.105	0.00053	0.00105	mg/L
镉	0.005	0.00005L	/	0.00005L	/	0.00005L	/	0.00005L	/	0.00005L	/	mg/L
锡	/	0.00008L	/	0.00008L	/	0.00008L	/	0.00008L	/	0.00008L	/	mg/L
铅	0.01	0.00009L	/	0.00009L	/	0.00009L	/	0.00009L	/	0.00009L	/	mg/L
银	0.05	0.00004L	/	0.00004L	/	0.00004L	/	0.00004L	/	0.00004L	/	mg/L
汞	0.001	0.00004L	/	0.00004L	/	0.00004L	/	0.00004L	/	0.00004L	/	mg/L

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

从上表可知，菌落总数不满足《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）中的III类标准，其余监测因子均符合标准要求。菌落总数超标监测井均不涉及饮用水功能，超标原因可能与监测井长期位于野外细菌自然生长有关。

4.2.4 声环境质量现状调查与评价

（1）现状监测方案

本次改建项目声评价范围内无声环境保护目标，评价考虑所在区域（园区）声功能区的环境质量现状。因此本次评价引用园区 2024 年 6 月 20 日-21 日对园区场界的声环境质量现状的监测数据进行评价（见附件 6-4），监测至今，重润表面工程科技园内未新投产企业，未新增明显噪声源，引用数据可行。

（1）现状监测

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

监测项目：等效连续声级。

监测时间：2024 年 6 月 20 日-21 日。

监测频率：连续两天，每天昼夜各一次。

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

（2）环境噪声现状评价

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

监测结果见表 4.2-6。

表 4.2-6 环境噪声监测结果 单位：dB(A)

监测点编号	监测时段	监测结果	功能区划	标准值	达标情况
1#厂界北侧	昼间	62~66	4a 类	70	达标
	夜间	54		55	达标
2#厂界南侧	昼间	53~54	3 类	65	达标
	夜间	52		55	达标
3#厂界西侧	昼间	60~63	3 类	65	达标
	夜间	52~53		55	达标
4#厂界东侧	昼间	54	3 类	65	达标

监测点编号	监测时段	监测结果	功能区划	标准值	达标情况
	夜间	51~54		55	达标

从上表可知，1#监测点（临交通干线铜合路）的昼、夜间噪声值满足《声环境质量标准》(GB3096-2008)中的 4a 类标准。其余三侧监测点的昼、夜间噪声值均满足《声环境质量标准》(GB3096-2008)中的 3 类标准。

4.2.5 土壤环境质量现状调查与评价

(1) 土壤理化性质调查

通过调查相关资料，并结合国家土壤信息服务平台（中国 1km 土壤类型图），评价范围内土壤类型主要为渗育水稻土。

表 4.2-7 土壤理化性质特性调查表

点号	TR7		时间	2025.1.18	
经度	106.11918°		纬度	29.85229°	
层次	20cm				
现场记录	颜色	暗棕色			
	结构	团粒			
	质地	潮中壤土			
	砂砾含量	少量			
	其他异物	大量根系			
化实验室测定	pH	8.26			
	饱和导水率 (mm/min)	0.28			
	孔隙度 (%)	46.4			
	容重 (g/cm ³)	1.35			

(2) 土壤环境质量现状监测

本项目依托园区内已建厂房 2F 布设生产线，且项目厂房地面已混凝土硬化，地面防腐、防渗工程已完成，占地范围内不具备采样条件，因此，本次土壤环境质量评价引用重庆重润表面工程科技园 2025 年对厂房所在工业园区内 7 个土壤监测点位（用地性质均为建设用地）的监测数据进行评价（见附件 6-3）。其中 TR1~TR5 为柱状样，TR6~TR7 为表层样点。监测点为 2025 年 1 月 18 日采样，监测时间未超过三年，满足《环境影响评价技术导则 土壤环境

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

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

监测时间及频率: 监测 1 天, 每天监测 1 次。

监测分析方法: 监测取样按国家标准土壤监测分析方法进行。

评价方法: 评价采用单项污染指数法进行现状评价, 计算公式为:

$$P_i = C_i / S_i$$

式中: P_i ——单项污染指数(无量纲);

C_i —— i 污染物在采样点的实测浓度(mg/kg);

S_i —— i 污染物的环境质量标准(mg/kg)。

表 4.2-8 土壤监测布点一览表

序号	点位标号	监测点位置	监测项目	备注	监测周期及频次
1	TR-1-1	雨水收集池附近表层土	pH、砷、镉、铜、六价铬、铅、汞、镍、钴、氰化物、铬、铍、锡、银、石油烃类、挥发性有机物(VOC _S)、半挥发性有机物(SVOC)	柱状样	监测 1 天, 每天监测 1 次
	TR-1-2	雨水收集池附近 1 米深处			
2	TR-2-1	污水处理设施南侧表层土		柱状样	
	TR-2-2	污水处理设置南侧 1 米深处			
3	TR-3-1	酸罐区附近表层 0.2 米土		柱状样	
	TR-3-2	酸罐区附近表层 1 米深土			
4	TR-4-1	23#库房南侧表层 0.2 米土		柱状样	
	TR-4-2	23#库房南侧 1 米深土			
5	TR-5-1	7 号楼南侧表层 0.2 米土		柱状样	
	TR-5-2	7 号楼南侧 1 米深土			
6	TR-6	三期标准厂房预留地		表层样	
7	TR-7	安美特公司西侧绿化带		表层样	

评价标准: TR-1~TR-7 执行《土壤环境质量 建设用地土壤污染风险管控标准(试行)》(GB36600-2018)中的第二类用地筛选值标准。

表 4.2-9 土壤环境监测结果一览表（建设用地） 单位：mg/kg, pH 除外

监测项目	单位	TR-1-1		TR-1-2		TR-2-1		TR-2-2		TR-3-1		TR-3-2		标准值
		监测值	标准指数	监测值	标准指数	监测值	标准指数	监测值	标准指数	监测值	标准指数	监测值	标准指数	
pH 值	无量纲	8.21	/	8.28	/	8.3	/	8.42	/	8.24	/	8.32	/	/
氰化物	mg/kg	0.05	/	0.04	/	0.04	/	0.04	/	0.04	/	0.03	/	/
砷	mg/kg	1.3	0.02	1.67	0.03	0.958	0.02	1.25	0.02	0.836	0.01	0.989	0.02	60
汞	mg/kg	0.0488	0.00	0.0464	0.00	0.051	0.00	0.0478	0.00	0.0492	0.00	0.0508	0.00	38
铜	mg/kg	28	0.00	29	0.00	28	0.00	31	0.00	26	0.00	24	0.00	18000
锌	mg/kg	76	/	78	/	76	/	80	/	74	/	71	/	/
铬	mg/kg	60	/	59	/	62	/	65	/	58	/	66	/	/
镍	mg/kg	42	0.05	45	0.05	46	0.05	45	0.05	41	0.05	41	0.05	900
铅	mg/kg	20	0.03	19.9	0.02	20.3	0.03	21.8	0.03	18.3	0.02	20.2	0.03	800
镉	mg/kg	0.12	0.00	0.14	0.00	0.15	0.00	0.11	0.00	0.17	0.00	0.21	0.00	65
六价铬	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	5.7
钴	mg/kg	19.7	0.28	19.4	0.28	19.2	0.27	19.2	0.27	17.6	0.25	17.8	0.25	70
铍	mg/kg	3.48	0.12	2.9	0.10	2.68	0.09	2.91	0.10	3.07	0.11	2.72	0.09	29
锡	mg/kg	2.47	/	2.78	/	2.53	/	2.44	/	2.18	/	2.12	/	/
石油烃	mg/kg	15	0.00	19	0.00	26	0.01	25	0.01	17	0.00	12	0.00	4500
银#	mg/kg	0.124	/	0.131	/	0.108	/	0.137	/	0.122	/	0.099	/	/
萘	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	70
茚并[1,2,3-cd]芘	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	15

监测项目	单位	TR-1-1		TR-1-2		TR-2-1		TR-2-2		TR-3-1		TR-3-2		标准 值
		监测值	标准 指数	监测值	标准 指数	监测值	标准 指数	监测值	标准 指数	监测值	标准 指数	监测值	标准 指数	
二苯并[a,h]蒽	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	1.5
蒽(1,2-苯并菲)	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	1293
苯并[k]荧蒽	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	151
苯并[b]荧蒽	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	15
苯并[a]芘	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	1.5
苯并[a]蒽	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	15
2-氯酚	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	2256
苯胺	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	260
硝基苯	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	76
邻二甲苯	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	640
间二甲苯+对二甲苯	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	570
甲苯	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	1200
1,2-二氯苯	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	560
1,4-二氯苯	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	20
乙苯	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	28
苯乙烯	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	1290
1,1,1-三氯乙烷	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	840
1,1,2-三氯乙烷	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	2.8
三氯乙烯	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	2.8

监测项目	单位	TR-1-1		TR-1-2		TR-2-1		TR-2-2		TR-3-1		TR-3-2		标准 值
		监测值	标准 指数	监测值	标准 指数	监测值	标准 指数	监测值	标准 指数	监测值	标准 指数	监测值	标准 指数	
1,2,3-三氯丙烷	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	0.5
氯乙烯	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	0.43
苯	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	4
氯苯	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	270
1,1,2,2-四氯乙烷	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	6.8
1,1,1,2-四氯乙烷	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	10
四氯乙烯	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	53
反-1,2-二氯乙烯	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	54
二氯甲烷	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	616
1,2-二氯丙烷	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	5
四氯化碳	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	2.8
氯仿	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	0.9
氯甲烷	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	37
1,1-二氯乙烷	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	9
1,2-二氯乙烷	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	5
1,1-二氯乙烯	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	66
顺-1,2-二氯乙烯	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	596

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

监测项目	单位	TR-4-1		TR-4-2		TR-5-1		TR-5-2		TR-6		TR-7		标准值
		监测值	标准指数	监测值	标准指数	监测值	标准指数	监测值	标准指数	监测值	标准指数	监测值	标准指数	
pH 值	无量纲	8.33	/	8.25	/	8.23	/	8.29	/	8.14	/	8.26	/	/
氰化物	mg/kg	0.05	/	0.04	/	0.04	/	0.04	/	0.06	/	0.04	/	/
砷	mg/kg	1.23	0.02	1.6	0.03	2.8	0.05	2.85	0.05	1.05	0.02	0.646	0.01	60
汞	mg/kg	0.109	0.00	0.121	0.00	0.099	0.00	0.0754	0.00	0.0554	0.00	0.0791	0.00	38
铜	mg/kg	33	0.00	35	0.00	32	0.00	32	0.00	34	0.00	30	0.00	18000
锌	mg/kg	84	0.00	83	0.00	86	0.00	90	0.00	88	0.00	77	0.00	/
铬	mg/kg	79	0.00	97	0.00	68	0.00	76	0.00	83	0.00	71	0.00	/
镍	mg/kg	48	0.05	53	0.06	47	0.05	51	0.06	48	0.05	43	0.05	900
铅	mg/kg	21.4	0.03	23.3	0.03	26.3	0.03	26.4	0.03	22.4	0.03	22.8	0.03	800
镉	mg/kg	0.11	0.00	0.07	0.00	0.08	0.00	0.08	0.00	0.15	0.00	0.14	0.00	65
六价铬	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	5.7
钴	mg/kg	19.3	0.28	19.3	0.28	19.8	0.28	19.8	0.28	18.2	0.26	18.3	0.26	70
铍	mg/kg	2.77	0.10	3.12	0.11	3.45	0.12	4.08	0.14	2.66	0.09	2.96	0.10	29
锡	mg/kg	1.56	0.00	2.86	0.00	2.51	0.00	3.08	0.00	2.4	0.00	2.06	0.00	/
石油烃	mg/kg	30	0.01	28	0.01	21	0.00	16	0.00	46	0.01	22	0.00	4500
银#	mg/kg	0.110	/	0.095	/	0.124	/	0.102	/	0.142	/	0.127	/	/
萘	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	70
茚并[1,2,3-cd]芘	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	15

监测项目	单位	TR-4-1		TR-4-2		TR-5-1		TR-5-2		TR-6		TR-7		标准 值
		监测值	标准 指数	监测值	标准 指数	监测值	标准 指数	监测值	标准 指数	监测值	标准 指数	监测值	标准 指数	
二苯并[a,h]蒽	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	1.5
蒽(1,2-苯并菲)	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	1293
苯并[k]荧蒽	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	151
苯并[b]荧蒽	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	15
苯并[a]芘	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	1.5
苯并[a]蒽	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	15
2-氯酚	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	2256
苯胺	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	260
硝基苯	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	76
邻二甲苯	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	640
间二甲苯+对二甲苯	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	570
甲苯	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	1200
1,2-二氯苯	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	560
1,4-二氯苯	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	20
乙苯	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	28
苯乙烯	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	1290
1,1,1-三氯乙烷	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	840
1,1,2-三氯乙烷	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	2.8
三氯乙烯	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	2.8

监测项目	单位	TR-4-1		TR-4-2		TR-5-1		TR-5-2		TR-6		TR-7		标准 值
		监测值	标准 指数	监测值	标准 指数	监测值	标准 指数	监测值	标准 指数	监测值	标准 指数	监测值	标准 指数	
1,2,3-三氯丙烷	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	0.5
氯乙烯	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	0.43
苯	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	4
氯苯	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	270
1,1,2,2-四氯乙烷	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	6.8
1,1,1,2-四氯乙烷	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	10
四氯乙烯	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	53
反-1,2-二氯乙烯	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	54
二氯甲烷	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	616
1,2-二氯丙烷	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	5
四氯化碳	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	2.8
氯仿	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	0.9
氯甲烷	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	37
1,1-二氯乙烷	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	9
1,2-二氯乙烷	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	5
1,1-二氯乙烯	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	66
顺-1,2-二氯乙烯	mg/kg	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	未检出	-	596

由上表可知，调查范围内的 TR-1~TR-7 土壤监测因子满足《土壤环境质量 建设用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB 36600-2018）中第二类用地土壤污染风险筛选值。

4.2.6 河道底泥污染现状

本次评价利用重庆重润表面工程科技园建设有限公司于 2023 年 11 月 25 日进行的淮远河河道底泥监测进行底泥污染现状评价（见附件 6-2），监测布点情况详见表 4.2-11。

表 4.2-11 河道底泥监测布点一览表

样品类型	标号	监测点位置	经纬度坐标	监测项目	监测周期及频次
河道底泥	D1	重润废水处理站排污口上游 500m 处底泥	E:106° 7'2.46" N:29° 50'43.45"	pH、镉、汞、砷、铅、铬、铜、镍、锌、氰化物、六价铬、铍、锡、钴、石油烃（C10-C40）、GB 36600-2018 表 1 挥发性有机物、GB 36600-2018 表 1 半挥发性有机物	1 次/天， 监测 1 天
	D2	重润废水处理站排污口下游 2km 处底泥	E:106° 8'27.04" N:29° 51'4.97"	pH、镉、汞、砷、铅、铬、铜、镍、锌、氰化物、六价铬、铍、锡、钴、石油烃（C10-C40）、挥发性有机物、半挥发性有机物	1 次/天， 监测 1 天

评价标准：镉、汞、砷、铅、铬、铜、镍、锌参照执行《土壤环境质量 农用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB15618-2018）中的农用地土壤污染风险筛选值，其余因子参照执行《土壤环境质量建设用地土壤污染风险管控标准(试行)》(GB36600-2018)第二类用地筛选值。

评价方法：评价采用标准指数法进行现状评价，计算公式为：

$$P_i = C_i / S_i$$

式中： P_i ——单项污染指数（无量纲）；

C_i —— i 污染物在采样点的实测浓度（mg/kg）；

S_i —— i 污染物的环境质量标准（mg/kg）。

河道底泥监测结果详见表 4.2-12。

表 4.2-12 河道底泥监测结果统计表 单位: mg/kg

项目	标准值	D1		D2		
		检测结果	Pi 值	检测结果	Pi 值	
pH 值 (无量纲)	>7.5	8.52	/	8.44	/	
氰化物	135	0.03	0.0002	0.05	0.0003	
砷	25	5.41	0.216	3.19	0.128	
镉	0.6	0.2	0.333	0.08	0.133	
汞	3.4	0.039	0.011	0.0159	0.005	
六价铬	5.7	0.5L	/	0.5L	/	
铍	29	2.01	0.069	1	0.034	
锡	/	5	/	2.6	/	
铜	100	26.8	0.268	23.2	0.232	
锌	300	87.2	0.291	59.9	0.2	
铅	170	29	0.171	19.9	0.117	
铬	250	75.6	0.302	71.7	0.287	
镍	190	30.4	0.16	15.4	0.081	
钴	70	13.4	0.191	6.2	0.089	
石油烃 (C10-C40)	4500	48	0.011	178	0.04	
挥发性有机物	氯甲烷	37	ND	/	ND	/
	氯乙烯	0.43	ND	/	ND	/
	1,1-二氯乙烯	66	ND	/	ND	/
	二氯甲烷	616	ND	/	ND	/
	反-1,2-二氯乙烯	54	ND	/	ND	/
	1,1-二氯乙烷	9	ND	/	ND	/

项目	标准值	D1		D2	
		检测结果	Pi 值	检测结果	Pi 值
顺-1,2-二氯乙烯	596	ND	/	ND	/
氯仿	0.9	ND	/	ND	/
1,1,1-三氯乙烷	840	ND	/	ND	/
四氯化碳	2.8	ND	/	ND	/
苯	4	ND	/	ND	/
1,2-二氯乙烷	5	ND	/	ND	/
三氯乙烯	2.8	ND	/	ND	/
1,2-二氯丙烷	5	ND	/	ND	/
甲苯	1200	ND	/	ND	/
1,1,2-三氯乙烷	2.8	ND	/	ND	/
四氯乙烯	53	ND	/	ND	/
氯苯	270	ND	/	ND	/
1,1,1,2-四氯乙烷	10	ND	/	ND	/
乙苯	28	ND	/	ND	/
间二甲苯+对二甲苯	570	ND	/	ND	/
邻二甲苯	640	ND	/	ND	/
苯乙烯	1290	ND	/	ND	/
1,1,2,2-四氯乙烷	6.8	ND	/	ND	/
1,2,3-三氯丙烷	0.5	ND	/	ND	/
1,4-二氯苯	20	ND	/	ND	/
1,2-二氯苯	560	ND	/	ND	/
半挥	苯胺	260	ND	ND	/

项目	标准值	D1		D2		
		检测结果	Pi 值	检测结果	Pi 值	
发性 有机 物	2-氯酚	2256	ND	/	ND	/
	硝基苯	76	ND	/	ND	/
	萘	70	ND	/	ND	/
	苯并[a]蒽	15	ND	/	ND	/
	蒎	1293	ND	/	ND	/
	苯并[b]荧蒽	15	ND	/	ND	/
	苯并[k]荧蒽	151	ND	/	ND	/
	苯并[a]芘	1.5	ND	/	ND	/
	茚并[1,2,3-cd]芘	15	ND	/	ND	/
	二苯并[a,h]蒽	1.5	ND	/	ND	/

注：“ND”表示该项目未检出。

根据监测，本项目依托的重润废水处理站排污口上游 500m 处底泥、下游 2km 处底泥镉、汞、砷、铅、铬、铜、镍、锌监测结果满足《土壤环境质量 农用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB15618-2018）中的农用地土壤污染风险筛选值要求，氰化物、六价铬、铍、钴、石油烃（C₁₀-C₄₀）以及 GB36600-2018 中表 1VOCs、SVOCs 满足《土壤环境质量建设用 地土壤污染风险管控标准(试行)》(GB36600-2018)第二类用地筛选值要求。

4.2.7 环境质量状况小结

(1) 2024 年全区空气中 SO₂、NO₂、CO、PM₁₀、O₃ 满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准，PM_{2.5} 不满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准。项目所在区域硫酸监测值满足《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018）表 D.1 的标准限值。

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

(3) 评价区域内 5 个监测点位的地下水菌落总数超过《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）外，其余水质指标均满足《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）III类标准水质要求。

(4) 根据监测结果表明，2~4#监测点的昼间和夜间噪声值满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）中的 3 类标准。1#监测点（临交通干线铜合路）的昼间和夜间噪声值均满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）中的 4a 类标准。

(5) 河道底泥监测因子镉、汞、砷、铅、铬、铜、镍、锌监测结果满足《土壤环境质量 农用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB15618-2018）中的农用地土壤污染风险筛选值要求，氰化物、六价铬、铍、钴、石油烃（C₁₀-C₄₀）以及 GB36600-2018 中表 1VOCs、SVOCs 满足《土壤环境质量建设用 地土壤污染风险管控标准(试行)》(GB36600-2018)第二类用地筛选值要求。

(6) 调查范围内 TR-1~ TR-7 土壤监测因子满足《土壤环境质量 建设用 地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB 36600-2018）中第二类用地土壤污染风险筛选值。

5 环境影响预测与评价

5.1 大气环境影响预测

5.1.1 初步预测及评价等级判定

5.1.1.1 大气污染源核算

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

表 5.1-1 大气污染物有组织排放量核算表

序号	排放口编号	污染物	核算排放浓度/ (mg/m ³)	核算排放速率/ (kg/h)	核算年排放量/ (t/a)
一般排放口					
1	1#	氮氧化物	0.281	0.014	0.075
		硫酸	0.468	0.024	0.125
2	3#	氮氧化物	0.245	0.005	0.002
		硫酸	0.256	0.005	0.002
一般排放口合计		氮氧化物			0.077
		硫酸			0.127

表 5.1-2 大气无组织污染物排放量核算表

序号	排放口编号	产污环节	污染物	主要污染防治措施	国家或地方污染物排放标准		年排放量/ (t/a)
					标准名称	浓度限值 (μg/m ³)	
1	/	生产车间	氮氧化物	整线围挡+槽边抽风+顶部抽风	《大气污染物综合排放标准》 (DB50/418-2016)	0.12	0.012
			硫酸			1.2	0.180
无组织排放总计							
无组织		氮氧化物					0.012
		硫酸					0.180

表 5.1-3 大气污染物总计年排放量核算表

序号	污染物	年排放量 (t/a)
1	氮氧化物	0.089
2	硫酸	0.307

表 5.1-4 污染源非正常排放量核算表

序	非正常排放	污染物	非正常排放浓度/	单次持续	年发生	应对措施
---	-------	-----	----------	------	-----	------

号	原因		(mg/m ³)	时间/h	频次/次	
1	1#废气喷淋塔吸收液失效	氮氧化物	0.401	1	0.5	立即添加药剂
		硫酸	5.850			
2	3#废气喷淋塔吸收液失效	氮氧化物	0.50	1	0.5	
		硫酸	6.396			

5.1.1.2 估算模式预测

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

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

式中， P_i ：i 污染物的最大地面浓度占标率，%；

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

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

A. 源强排放参数

根据工程分析，项目各污染源排放参数情况见下表。

表 5.1-5 项目污染源排放参数一览表

污染源	污染物	源强 (kg/h)	源强 (t/a)	排气量 (m ³ /h)	排气筒参数		
					内径 (m)	高度 (m)	温度℃
排气筒 DA001	氮氧化物	0.014	0.075	50400	0.8	28	25
	硫酸	0.024	0.125				
排气筒 DA003	氮氧化物	0.005	0.002	20000	0.8	28	25
	硫酸	0.005	0.002				
无组织排放	氮氧化物	0.0015	0.012	/	52m×12m, 高 15m		
	硫酸	0.0227	0.180	/			

B. 评价标准

评价所需标准见下表：

表 5.1-6 评价因子和评价标准表

评价因子	平均时段	标准值($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	标准来源
		1h 平均	
硫酸	正常生产	300	《环境影响评价技术导则 大气环境》(HJ2.2-2018) 附表 D.1
氮氧化物	正常生产	250	《环境空气质量标准》(GB3096-2026)

C. 估算模式参数选取

本项目采用《环境影响评价技术导则 大气环境》(HJ2.2-2018) 推荐的 AERSCREEN 估算模式, 参数选取见下表:

表 5.1-7 估算模型参数表

参数		取值
城市/农村选项	城市/农村	城市
	人口数 (城市选项时)	1000000
最高环境温度/ $^{\circ}\text{C}$		39.8
最低环境温度/ $^{\circ}\text{C}$		0
土地利用类型		城市
区域湿度条件		湿
是否考虑地形	考虑地形	<input checked="" type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否
	地形数据分辨率/m	90
是否考虑岸线熏烟	考虑岸线熏烟	否
	岸线距离/km	/
	岸线方向/ $^{\circ}$	/

D. 计算结果

主要污染源估算模型计算结果详见下表。

表 5.1-8 有组织污染源估算模型计算结果表

污染源	污染因子	最大浓度落地点 (m)	最大落地浓度 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	最大占标率 (%)	D10% (m)
1#排气筒	氮氧化物	48	0.105	0.04	0
	硫酸	48	0.186	0.06	0
3#排气筒	氮氧化物	42	0.063	0.03	0
	硫酸	42	0.063	0.02	0
无组织	氮氧化物	27	1.155	0.46	0
	硫酸	27	17.321	5.77	0

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

表 5.1-9 评价工作等级判据表

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

由上表的估算结果，本项目 $P_{\max}=5.77\%$ 。因此本次项目环境空气评价等级确定为二级。

5.1.2 环境保护距离

根据《重庆重润表面工程科技园规划环境影响跟踪评价报告书》，确定以规划区标准厂房防护距离为 200m，本项目环境保护距离沿用跟踪评价中的防护距离，确定为项目生产厂房厂界 200m 的范围，该环境保护距离位于重庆铜梁高新技术产业开发区范围内。

根据电镀园区总平面布置，本次改建项目在原厂房重新建设，现有工程所在一期 2#标准厂房周边 200m 范围内无环境保护目标分布。因此，本次改建项目建成后百钰顺公司所在厂房 200m 环境保护距离内没有环境保护目标（敏感区），符合电镀厂房环境保护距离的要求。

5.2 地表水环境影响分析

项目依托电镀园区的生产废水处理站处理废水，同时项目内部管网建设和车间的防腐防渗处理能够确保项目生产废水能够全部进入生产废水处理站。对于生产废水处理站，其一期电镀废水设计处理能力为 $3600\text{m}^3/\text{d}$ ，而拟建项目的生产废水产生量仅为 $56.65\text{m}^3/\text{d}$ ，目前入驻企业（以环评批复为准）收水量共计为 $1962.84\text{m}^3/\text{d}$ ，废水处理站及各类废水处理剩余负荷完全能够接纳本项目废水。

表 5.2-1 项目建成后产生废水与科技园区废水处理站依托性对比表

类别	生产线废水							其他			
	A类含铬废水(25m ³ /h)	B类含镍废水(18m ³ /h)	C类含氰废水(12m ³ /h)	D类综合废水(40m ³ /h)	E类络合废水(5.5m ³ /h)	F类混排废水(4.5m ³ /h)	G类前处理废水(45m ³ /h)	含酸废水收集池	循环冷却水系统排水量	生活污水(10m ³ /h)	生化处理系统
设计能力(m ³ /h)											
处理能力(t/d)	600	432	288	960	132	108	1080	80m ³ /次	/	240	3840
目前各企业占用合计	331.11	285.61	13.21	602.63	16.88	22.54	642.09	2.92	7.94	52.56	2047.12
目前废水处理站结余	268.89	146.39	274.79	477.37	115.12	85.46	317.91	/	/	187.44	1792.88
目前各企业累计占用率	55.19%	66.11%	4.59%	62.77%	12.79%	20.87%	59.45%	/	/	21.90%	53.31%
拟建项目废水日产生量	0	11.70	0	12.50	0	0.02	30.69	/	0.65	1.08	56.65
本项目建成后累计废水产生量	331.11	297.31	13.21	615.13	16.88	22.56	672.78	2.92	8.59	53.64	2103.77
本项目建成后累计占用率(%)	55.19%	68.82%	4.59%	64.08%	12.79%	20.89%	62.29%	/	/	22.35%	54.79%

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

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

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

5.3 地下水环境影响评价

地下水评价引用《重庆重润表面工程科技园环境影响地下水专题报告》相关内容。

（1）正常工况下影响分析

本项目位于一期 2#标准厂房，生产废水由各生产线接出后，分类引至厂房内收集池，依托园区已建设设施进行废水的贮存、输送、处理。

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

①由项目建设单位负责建设的废水管网为车间槽体至厂房外墙主废水管道之间的管段，车间内废水管道沿槽体布置在架空层，明管收集，无废水收集管网埋地，且生产线及物料储存区设整体接水盘，不会存在生产过程“跑冒滴漏”及污水输送过程造成的地下水及土壤的污染问题。

②车间周围地面设置围堰或挡水线，防止槽体破裂泄漏槽液漫流，在车间设置混排废水收集池（应急水池），专门收集突发事故地面散水，保证泄漏废水或槽液可进入混排废水池，最后通过园区应急污水管进入污水处理站处理。

③危险废物暂存点设置防腐防渗措施，基本不会造成危险废物的泄漏。化学品储存点设置防腐防渗措施及托盘内储存化学品，基本不会造成化学品的泄漏。高磷回收设备间整体设施托盘，托盘离地高 80cm，托盘容积满足高磷废水暂存罐泄漏所需容积，不会造成高磷废水外泄。

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

⑤科技园区设有初期雨水收集池，并采取防腐防渗措施。

（2）非正常工况下影响分析

因管道老化、生产线槽体泄漏等发生生产废水非正常排放。项目各管道及生产线槽体均为可视化设计，管道或槽体出现渗漏后可及时发现，可以立即采取停止生产或进行堵漏，泄漏量不会超过单槽容积，且各管道和槽体均设置在2楼，车间内地面采取了防腐防渗措施，泄漏的生产废水或槽液均由车间地面进入车间内收集池，再通过园区管道进入园区收集罐体，不会出现渗漏入地下的情况出现。

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

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

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

非正常状况下COD渗漏地下水污染预测：根据《重庆重润表面工程科技园环境影响地下水专题报告》，污水处理站在非正常状况下应急池地面防渗层腐蚀破损，废水污染物下渗，废水中的主要污染物COD在地下水含水层的迁移速度比较缓慢并且随着时间推移下游污染物浓度逐渐升高。泄漏发生100天时，COD污染物向下游迁移距离为29m，其浓度达到20mg/L的最远距离为泄漏点下游20m处；在第1000天时，COD污染物向下游迁移距离分别为145m，COD污染物浓度达到20mg/L的最远距离为泄漏点下游75m处；在第20年时，COD污染物向下游迁移距离分别为390m，COD污染物浓度达到20mg/L的最远距离为泄漏点下游216m处。评价范围已经完成了农村供水工程改造，本次

预测含水层主要为沙溪庙组风化带裂隙水，本区域属于规划工业用地，场地已由铜梁工业园区管委会统一完成拆迁和平场工作，科技园周边无居民以及饮用水井存在，也无具有开采价值的含水层存在，所以，厂址区污染物泄漏不存在对周边居民饮用水水源的影响。

5.4 声环境影响分析

5.4.1 噪声源强分析

本次改建项目新增主要噪声来源于废气喷淋塔风机、冷却塔、冷冻机、纯水机、空压机等设备。项目各噪声源强经建筑隔声、加基础减振及合理布置、风机采取消声等措施后，噪声源强可衰减 15~20dB(A)。

本项目主要噪声源源强及分布详见表 3.5-18~表 3.5-19。

5.4.2 预测方法及结果分析

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计算

按下式计算出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。

声源所在室内声场为近似扩散声场，则室外的倍频带声压级可按下式近似求出：

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

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

L_{p2} ——靠近围护结构处室外 N 个声源倍频带的叠加声压级，dB；

TL_i ——围护结构 i 倍频带隔声量, dB。

表 5.4-1 电镀车间各围护结构处室外声压级

车间名称	室外围护结构处声压级 dB(A)			
	东	南	西	北
本次改建项目车间	42.0	39.1	43.6	37.3

(2) 噪声衰减计算

无指向性点声源几何发散衰减的基本公式是:

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

式中: $L_p(r)$ — 预测点处声压级, dB;

$L_p(r_0)$ — 参考位置 r_0 处的声压级, dB;

r — 预测点距声源的距离, m;

r_0 — 参考位置距声源的距离, m;

(3) 噪声贡献值计算

第 i 个室外声源在预测点产生的 A 声级为 L_{Ai} , 在 T 时间内该声源工作时间为 t_i ; 第 j 个等效室外声源在预测点产生的 A 声级为 L_{Aj} , 在 T 时间内该声源工作时间为 t_j , 则拟建工程声源对预测点产生的贡献值 (L_{eqg}) 为:

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

式中: L_{eqg} —— 建设项目声源在预测点产生的噪声贡献值, dB;

T —— 用于计算等效声级的时间, s;

N —— 室外声源个数;

t_i —— 在 T 时间内 i 声源工作时间, s;

M —— 等效室外声源个数;

t_j —— 在 T 时间内 j 声源工作时间, s。

(4) 噪声预测值计算

预测点的贡献值和背景值按能量叠加方法计算得到的声级。

噪声预测值 (L_{eq}) 计算公式为:

$$L_{eq} = 10 \lg (10^{0.1L_{eqg}} + 10^{0.1L_{eqb}})$$

式中： L_{eq} ——预测点的噪声预测值，dB；

L_{eqg} ——建设项目声源在预测点产生的噪声贡献值，dB；

L_{eqb} ——预测点的背景噪声值，dB。

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

式中： L_r ——噪声受点 r 处的等效声级，dB；

L_{r_0} ——噪声受点 r_0 处的等效声级，dB；

r ——噪声受点 r 处与噪声源的距离，m；

r_0 ——噪声受点 r_0 处与噪声源的距离，m；

ΔL ——各种因素引起的衰减量，dB。

叠加计算式：

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

式中： $L_{(总)}$ ——复合声压级，dB；

L_i ——背景声压级或各个噪声源的影响声压级，dB。

(5) 噪声预测结果

本次改建项目在一期 2#标准厂房 14 单元 1、2F 进行建设，现有工程已拆除，因此，本项目对厂界的贡献值为新增设备贡献值。

本次改建项目生产线所在厂房 200m 范围内无敏感点分布，因此本次仅预测项目所在厂房地面 1m 厂界噪声贡献值，分析达标情况。

利用上述的预测数字模型，将有关参数代入公式计算，预测项目噪声源对各向厂界的影响，预测结果见下表。

表 5.4-2 项目噪声预测结果表

受声点位置	贡献值		标准值	
	昼间	夜间	昼间	夜间
东厂界	44.5	44.5	65	55
南厂界	41.3	41.3	65	55
西厂界	45.3	45.3	65	55
北厂界	44.6	44.6	65	55

根据预测，项目主要噪声设备经隔声、降噪等措施后，厂界昼间、夜间噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准要求。

5.5 土壤环境影响分析

5.5.1 土壤环境影响识别

本项目属于污染影响型项目。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氮氧化物、硫酸等，在大气沉降作用下可能造成土壤环境污染；项目生产线、危废暂存间、化学品库房等可能因为泄漏产生地面漫流、垂直入渗等影响。本项目运营期环境影响类型与影响途径见表5.5-1，影响因子见表5.5-2。

表 5.5-1 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 5.5-2 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	氮氧化物、硫酸	硫酸	正常工况、连续排放； 厂房 200m 范围内无居民等环境保护目标
1F 危废暂存间	危废暂存	地面漫流、垂直入渗	氢氧化钠、磷酸、硫酸、 重金属（镍）	重金属（镍）	事故
生产厂房	工艺槽	地面漫流、垂直入渗	氢氧化钠、磷酸、硫酸、 重金属（镍）	重金属（镍）	事故

5.5.2 土壤影响分析

①大气沉降

本项目大气污染物主要为氮氧化物、硫酸等，在大气沉降作用下可能造成土壤环境污染。本项目废气均收集后经酸雾塔进行处理后达标排放，因此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 2F 车间并设置了接水盘，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库房位于 1F，重点防渗并设置有围堰，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。

③垂直入渗

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，饱和导水率为 0.28mm/min，项目所在园区土壤质地为中壤土，土壤吸附性能相对较好。如发生渗漏，污染物在土壤中垂直入渗的速度相对较慢，如未采取有效措施阻断入渗，较长时间后污染物可能弥散至基岩。但本项目厂房地面已做硬化处理，且 1F 车间的危废暂存间、化学品库房采取重点防渗，采用环氧漆做防腐防渗处理，同时，废槽液采用防渗漏桶进行收集暂存，因此，通过垂直入渗的方式对土壤环境产生影响的可能性小。

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，园区已建成运行多年，入驻多家镀锌镍企业，类比其采取的措施主要包括：电镀企业均采取了 1F 不设置生产线，以及分区防渗、危废暂存间及化学品库房设置围堰等措施，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。

5.6 固体废物环境影响分析

本项目危险废物主要包括处理废槽液（渣）、废包装材料等，均为危险废物，产生量约为 219.12t/a，暂存于 24m² 的危险废物暂存间，采用双层防渗漏桶收集，通过提高危废转运频次等措施能否满足危废的暂存，并定期委托有资质的危废处置单位进行处置。危险废物暂存间符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求，转移交有资质单位处置应符合《危险废物转移管理办法》（生态环境部 公安部 交通运输部 部令 第 23 号）要求。

此外，还有少量的生活垃圾，产生量约为 1.49t/a。由电镀园区统一收集送至城市垃圾处理厂处置。固体废物采取以上处理措施以后，不会产生二次污染。

项目一般工业固体废物为不合格品、纯水制备废滤膜，产生量约 1.3t/a，暂存于 18m² 的一般工业固废暂存间，一般工业固废暂存间按照一般防渗区进行防腐防渗处理。不合格品收集交资源回收单位回收。

5.7 人群健康影响分析

本项目主要是硫酸对人群健康产生影响。

5.7.1 硫酸雾的危害

硫酸对皮肤、粘膜等组织有强烈的刺激和腐蚀作用。蒸气或雾可引起结膜炎、结膜水肿、角膜混浊，以致失明；引起呼吸道刺激，重者发生呼吸困难和肺水肿；高浓度引起喉痉挛或声门水肿而窒息死亡。口服后引起消化道烧伤以致溃疡形成；严重者可能有胃穿孔、腹膜炎、肾损害、休克等。皮肤灼伤轻者出现红斑、重者形成溃疡，愈后瘢痕收缩影响功能。溅入眼内可造成灼伤，甚至角膜穿孔、全眼炎以至失明。慢性影响：牙齿酸蚀症、慢性支气管炎、肺气肿和肺硬化。

5.7.2 硫酸雾对人体健康的危险性评价

本次评价引用北京中心卫生防疫站对酸作业工人的健康检查结果（铁道劳动安全卫生与环保杂志 1991 年 1 期《低浓度硫酸雾对酸作业工人身体健康影响的调查》）。该站随机选择从事硫酸充电行业的 45 名充电工。同时选择年龄工龄相近的 33 名不接触硫酸作业的通讯工作者作为对照。作业点硫酸浓度和健康调查结果见表 5.7-4~5.7-5。

调查的 45 名酸作业工人平均年龄 40.7 岁，工龄 10.6 年，发现的牙损害、牙出血等酸腐蚀症者显著高于对照组，其肺功能减低的指标是 VC、FVC，主要是反映限制性通气功能的障碍，其异常很可能受硫酸雾的影响。

拟建项目生产线较为先进，使用硫酸量不大，废气主要经槽边收集，再经喷淋净化塔处理后由高约 25m 排气筒有组织高空排放，车间硫酸雾对比上世纪七、八十年代的酸作业车间浓度较低，对工人的身体影响较小。废气经过处理后排放浓度较低，满足《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008），上述

废气经高空排放，稀释扩散后，浓度进一步降低，且不会改变区域环境质量现状，对周边人群健康影响小

表 5.7-1 某作业点 H₂SO₄ 浓度 单位：mg/m³

年度	样品	浓度范围	几何均数
1970~1979	158	2.31~3.45	2.88
1980~1988	532	0.041~1.019	0.53

表 5.7-2 健康调查对比结果

体检指标	观察组		对照组		备注	
	例数	发生率(%)	例数	发生率(%)		
咽喉充血	21	46.6	21	63.6		
眼结膜充血	40	88.9	26	78.8		
牙齿	透明度差	16	36.8	5	15.2	
	牙损害	26	57.8	9	27.3	
	牙出血	8	17.8	1	3.0	
鼻	干燥	9	20.0	0	0	
	鼻炎	2	4.4	10	30.0	
肺功能异常	18	27	1	32	FVC、VC 指标异常	

5.7.3 硫酸雾应急处理和预防措施

(1) 应急处理

吸入硫酸雾：应迅速脱离现场至空气新鲜处。保持呼吸道通畅。如呼吸困难，给输氧。如呼吸停止，立即进行人工呼吸，就医。

皮肤接触：大量硫酸与皮肤接触需要先用干布吸去，不能用力按、擦，否则会擦掉皮肤；少量硫酸接触无需用干布。然后用大量冷水冲洗，再用 3%-5% 碳酸氢钠溶液冲洗。用大量冷水冲洗剩余液体，最后再用 NaHCO₃ 溶液涂于患处，最后用 0.01% 的苏打水（或稀氨水）浸泡。就医。

眼睛接触：立即提起眼睑，用大量流动清水或生理盐水彻底冲洗至少 15 分钟。

食入：用水漱口，给饮牛奶或蛋清。就医。

(2) 预防

加强通风排毒，降低车间环境酸雾浓度。也可用泡沫塑料小球放在酸液面上，以阻留酸雾。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，及时冲洗酸雾污染的眼睛及皮肤；凡有呼吸系统疾病、肾脏疾病、皮肤病患者不宜接触酸雾化合物。

6 环境风险评价

6.1 风险调查

6.1.1 风险源调查

本项目为电镀项目，涉及的危险物质有硫酸、磷酸、硝酸等。

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

6.1.2 环境敏感目标

本项目位于重润表面工程科技园内，项目周边 5000m 范围内无医院、学校、居民等环境敏感目标，项目下游评价范围河段内无集中供水水源等敏感区分布，环境敏感目标分布详见表 1.7-1。

6.2 环境风险潜势初判

6.2.1 P 的分级确定

(1) 危险物质数量和临界量比值 (Q)

根据《建设项目环境风险评价技术导则》(HJ169-2018)附录 C 的规定：当只涉及一种危险物质时，计算该物质的总量与其临界量比值，即为 Q；(2) 当厂界内存在多种危险物质时，则按式 (C.1) 计算物质总量与其临界量比值 (Q)：

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

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

Q_1, Q_2, \dots, Q_n ——每种危险物质的临界量，t。

当 $Q < 1$ 时，该项目环境风险潜势为 I。

当 $Q \geq 1$ 时，将 Q 值划分为：(1) $1 \leq Q < 10$ ；(2) $10 \leq Q < 100$ ；(3) $Q \geq 100$ 。

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

表 6.2-1 化学品库房危险化学品重大危险源辨识表

装置名称	介质名称	最大贮量 (t)	临界量 (t)	Q 值计算
------	------	----------	---------	-------

化学品库房		硝酸	0.29	7.5	0.039
		硫酸	0.70	10	0.070
		磷酸	1.54	10	0.154
		醋酸镍（以镍计算）	0.04	0.25	0.142
槽体	阳极氧化生产线	硝酸	0.26	7.5	0.035
		硫酸	3.23	10	0.323
		磷酸	1.72	10	0.172
		醋酸镍（以镍计算）	0.013	0.25	0.054
	阳极氧化实验线	硝酸	0.08	7.5	0.011
		硫酸	1.24	10	0.124
		磷酸	0.54	10	0.054
		醋酸镍（以镍计算）	0.003	0.25	0.014
危险废物暂存间		废槽液	3.00	50	0.060
合计					1.250

项目危险物质数量与临界量比值（ Q ）=1.250，属于 $1 \leq Q < 10$ 。项目不属于化工石化类产业，主要物料是无机酸、有机盐类等，不存在高温、高压的化学合成反应，仅为涉及危险物质使用、贮存的项目，为“其他”类，根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）表 C.1，M 值为 5 分，以 M4 表示。

根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）表 C.2，危险物质及工艺系统危险性等级判断（P）为 P4。

6.2.2 E 的分级确定

（1）大气环境敏感程度分级

依据环境敏感目标环境敏感性及其人口密度划分环境风险受体的敏感性，共分为三类，E1 为环境高度敏感区，E2 为环境中度敏感区，E3 为环境低度敏感区，分级原则见表 6.2-2。

表 6.2-2 大气环境敏感程度分级

分级	大气环境敏感性
E1	周边 5km 范围内居住区、医疗卫生、文化教育、科研、行政办公等机构人口总数大于万人，或其他需要特殊保护区域；或周边 500m 范围内人口总数大于 1000 人；油气、化学品输送管线管段周边 200m 范围内，每千米管段人口数大于 200 人
E2	周边 5km 范围内居住区、医疗卫生、文化教育、科研、行政办公等机构人口总数大于 1 万人，小于 5 万人；或周边 500m 范围内人口总数大于 500 人，小于 1000 人；油气、化学品输送管线管段周边 200m 范围内，每千米管段人口数大于 100 人，小

	于 200 人
E3	周边 5km 范围内居住区、医疗卫生、文化教育、科研、行政办公等机构人口总数小于万人；或周边 500m 范围内人口总数小于 500 人；油气、化学品输送管线管段周边 200m 范围内，每千米管段人口数小于 100 人

本项目位于重润表面科技园标准厂房内，拟建项目周边 5km 范围内居住区、医疗卫生、文化教育、科研、行政办公等机构人口总数大于 5 万人，因此，为环境高度敏感区（E1）。

（2）地表水环境敏感程度分级

本项目废水经园区污水处理厂处理达标后排入淮远河，为 IV 类水域，按地表水功能敏感性分区为较敏感 F3。排污口下游 20km 范围内无集中式地表水饮用水水源保护区（包括一级保护区、二级保护区及准保护区）、农村及分散式饮用水水源保护区、自然保护区、重要湿地、珍稀濒危野生动植物天然集中分布区等敏感区域，地表水环境敏感目标分级为 S3。

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

表 6.2-3 地表水环境敏感程度分级

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

（3）地下水环境敏感程度分级

项目周边区域不属于集中式饮用水源准保护区以及补给径流区，没有分散式饮用水水源地，没有特殊地下水资源，地下水功能敏感性为不敏感 G3。项目所在区包气带岩石的渗透性能 $0.5\text{m} \leq M_b < 1.0\text{m}$ ， $K \leq 1.0 \times 10^{-6} \text{cm/s}$ ，且分布连续、稳定，包气带防污性能为 D3。

依据地下水功能敏感性与包气带防污性能，根据表 6.2-4，地下水环境敏感程度为 E3。

表 6.2-4 地下水环境敏感程度分级

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

D2	E1	E2	E3
D3	E1	E2	E3

综上，环境敏感程度分级大气等级为 E1，地表水为 E3，地下水为 E3。

6.2.3 环境风险潜势判断

危险物质及工艺系统危险性等级判断（P）为 P4（轻度危害），项目所在地为大气环境高度敏感区（E1），按《建设项目环境风险评价技术导则》

（HJ169-2018）中表 2 建设项目环境风险潜势划分，项目风险潜势为 III，为大气环境风险二级评价。

项目所在地为地表水、地下水环境低度敏感区（E3），按《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）中表 2 建设项目环境风险潜势划分，项目风险潜势为 I，可开展简单分析，即在描述危险物质、环境影响途径、环境危害后果、风险防范措施等方面给出定性的说明。

6.3 风险识别

6.3.1 危险物料识别

项目可能涉及的危险物质及其性质，见表 6.3-1。

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

表 6.3-1 危险物质性质

序号	物质名称	理化特性	危害性	毒理性质
1	硝酸 (HNO ₃)	别名：亚硼酸,正硼酸、焦硼酸。为白色粉末状结晶或三斜轴面鳞片状光泽结晶，有滑腻手感，无臭味。溶于水、酒精、甘油、醚类及香精油中，水溶液呈弱酸性。分子质量：61.83，熔点：169℃，相对密度（水=1）：1.44（15℃）。硼酸是一种稳定结晶体，通常保存下不会发生化学反应。温度、湿度发生剧变时会发生重结晶而结块	属高毒类，其蒸气有刺激作用，引起粘膜和上呼吸道的刺激症状。口服硝酸，引起上消化道剧痛、烧灼伤以至形成溃疡；严重者可能有胃穿孔、腹膜炎、喉痉挛、肾损害、休克以至窒息等。具有强氧化性；与易燃物（如苯）和有机物（如糖、纤维素等）接触会发生剧烈反应，甚至引起燃烧；与碱金属能发生剧烈反应；具有强腐蚀性；燃烧（分解）产物：氧化氮。	LD50、LC50 无资料
2	硫酸 (H ₂ SO 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，还能与其它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。	毒性：属中等毒性。 急性毒性： LD ₅₀ 80mg/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）
3	氢氧化钠 (NaOH)	工业品为不透明白色固体，易潮解。相对密度（水=1）2.12。熔点 318.4℃,沸点 1390℃。吸湿性很强，极易溶于水，并强烈放热。易溶于乙醇和甘油，不溶于丙酮。腐蚀性很强，对皮肤、织物、纸张等侵蚀力很大。易自空气中吸收二氧化碳逐渐变成碳酸钠	本品不会燃烧，遇水和水蒸气大量放热，形成腐蚀性溶液。与酸发生中和反应并放热。具有强腐蚀性。	小鼠腹腔内 LD ₅₀ : 40 mg/kg，兔经口 LD ₅₀ : 500 mg/kg

序号	物质名称	理化特性	危害性	毒理性质
4	磷酸 (H ₃ PO ₄)	磷酸又称正磷酸（分子结构式 H ₃ PO ₄ ），纯品为无色透明粘稠状液体或斜方晶体，无臭、味很酸。85%磷酸是无色透明或略带浅色，稠状液体。熔点 42.35℃，比重 1.70，高沸点酸，可与水以任意比互溶，沸点 213℃时（失去 1/2 水），则生成焦磷酸。加热至 300℃时变成偏磷酸。相对密度 1.834。易溶于水，溶于乙醇。是一种常见的无机酸，是中强酸。	磷酸无强氧化性，无强腐蚀性，属于较为安全的酸，属低毒类，有刺激性。接触时注意防止入眼，防止接触皮肤，防止入口即可。	LD ₅₀ : 1530mg/kg（大鼠经口）；LC ₅₀ : 2740mg/kg, 2 小时（兔经皮）
5	醋酸镍 (C ₄ H ₆ NiO ₄)	绿色单斜晶体，有醋酸气味，密度 1.744g/cm ³ ，受热时分解，易溶于水、乙醇和氨水。主要用作催化剂，也用作制取油漆涂料的干燥剂、印染助剂	吸入、摄入或经皮肤吸收后对身体有害。对眼睛、皮肤和粘膜有刺激作用。皮肤接触引起皮炎、过敏反应。镍化合物属致癌物。	LD ₅₀ : 350mg/kg（大鼠经口）；LD ₅₀ : 410mg/kg（小鼠经皮）

6.3.2 生产系统危险性识别

拟建项目为表面处理线，涉及危险化学物质的生产系统主要包括生产线及实验线槽及原辅材料仓库。根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）危险单位的划分要求：“由一个或多个风险源构成的具有相对独立功能的单元，事故状况下应可实现与其他功能单元的分割。”项目危险单元划分为1个，即整个生产厂区为一个危险单元，见下表。

表 6.3-2 项目危险单元划分一览表

危险单元名称	生产装置名称	介质名称	最大贮量 (t)	临界量 (t)
生产厂区	化学品库房	硝酸	0.33	7.5
		硫酸	1.10	10
		磷酸	1.35	10
		醋酸镍（以镍计算）	0.04	0.25
	阳极氧化生产线	硝酸	0.26	7.5
		硫酸	3.23	10
		磷酸	1.72	10
		醋酸镍（以镍计算）	0.013	0.25
	阳极氧化实验线	硝酸	0.08	7.5
		硫酸	1.24	10
		磷酸	0.54	10
		醋酸镍（以镍计算）	0.003	0.25
	危废暂存间	废槽液	3.00	50

6.3.3 风险识别结果

项目涉及的主要危险物质为硫酸、磷酸、硝酸等，涉及的生产系统主要是生产线（包括实验线）、化学品库房。根据同类企业类比调查资料，分析项目可能发生的事故风险，主要存在着两个方面：一是生产、储运过程中使用的有毒物质或设备因人员操作失误、管理不当或者其他原因造成泄漏事故，泄漏事故后续可能引发火灾或爆炸事故；二是污染控制措施出现故障导致污染物事故外排，具体为废气处理系统发生故障造成废气事故排放。拟建项目事故风险源为硫酸、磷酸、硝酸等危险化学品，在厂区内原料储存量最大，物质危险级别最高。

6.4 风险事故情形分析

6.4.1 潜在事故分析

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

（1）贮存潜在事故分析

项目建成后，所用危险性液体化学品原料主要为硫酸、硝酸、磷酸及部分添加剂等。企业所需化学品储存量小，且化学品库采取防腐防渗，设置围堰和托盘，储存过程中的风险较小。主要风险为危险性液体化学品的泄漏。

（2）主要生产设 备潜在的环境风险

项目生产装置主要常温常压下进行，酸液等均在车间通过人工配置，无需管道配送，无高风险设备。但是可能出现生产线槽体因碰撞或质量问题开裂，发生槽液泄漏的风险。

（3）运输过程中的危险因素

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

（4）废水输送管路的环境风险分析

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

（5）所有液体内药品、小瓶酸液在厂房内转移由企业自己完成，可能出现包装物破裂、玻璃瓶摔碎内泄漏事故。

（6）槽液泄漏

表面处理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。而且项目生产线架空布置，如发生泄漏，能够及时发现并采取防范措施。

6.4.2 最大可信事故确定

根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）的要求，风险事故情形的设定是在风险识别的基础上，选择对环境影响较大并具有代表性的事故类型，设定风险事故情形。

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

6.4.3 事故概率

项目液体化学试剂使用与石油化工企业有一定可比之处。因此，本评价参照化工企业事故发生概率进行分析。石油化工企业事故单元所造成的不同程度事故发生概率和对策见表 6.4-1。

表 6.4-1 不同程度事故发生的概率与对策措施

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

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

6.5 环境风险预测

6.5.1 大气环境

根据分析，非正常工况下，排气筒氮氧化物排放浓度最大为 0.401 mg/m^3 ，硫酸排放浓度最大为 6.396 mg/m^3 ，废气排放浓度较小，通过立即停止生产并检修设备并添加碱液处理后，废气排放强度可进一步降低，距离本项目最近的为花园村 4 社距离厂房边界 680m，经大气扩散稀释后，对其影响较小。

6.5.2 地表水环境

本项目废水处理措施依托表面科技园已建的废水处理站进行处理，本项目废水主要为包括 B 类含镍废水、D 类综合废水、F 类混排废水、G 类前处理废水，根据调查园区已设立完善风险防范措施，一级风险防范设施包含企业预防体系，及废水收集监控池、危化品储存围堰、导流沟等。主要为标准厂房车间设置 8 个废水监控及收集池，安装监控设施；每个标准厂房废水收集房均设导流沟和 1 个事故废水收集池，提升泵采用一用一备；危化品储存围堰等。二级防范设施包括连接一级设施、事故应急池的管网、阀门等。主要为废水收集管网、应急备用管道及阀门。三级防范设施主要包括科技园生产区初期雨水收集池、事故应急池以及污水处理系统、水质监控系统，以确保危险化学品和事故废水不出界外。

同时，科技园设置了两座容积均为 500m³ 的初期雨水收集池（同时作为消防废水应急收集池），可有效收集和贮存事故消防废水，初期雨水收集池进行防腐、防渗处理；初期雨水收集池设置提升泵和地上管网，可将初期雨水和消防废水提升至废水处理站综合事故应急池，利用混排废水处理系统进行处理。

发生风险时，企业与园区联动，采取企业及园区已建风险防范措施后，本项目废水环境风险可控，不会造成废水事故排放进入地表水体。

6.5.3 地下水环境

本项目危险废物暂存间、原辅材料暂存库、废水收集池及涉水槽体区域均为重点防渗区，2F 车间地坪采用三布六涂乙烯基防渗防腐，车间四周墙体在 1.2m 及以下全部为一布三涂乙烯基，可满足重点防渗区的防腐防渗要求。

项目各管道及生产线槽体均为可视化设计，管道或槽体出现渗漏后可及时发现，可以立即采取停止生产或进行堵漏，泄漏量不会超过单槽容积，且各管道和槽体均设置在 2 楼，车间内地面采取了防腐防渗措施，泄漏的生产废水或槽液均由车间地面进入车间内收集池，再通过园区管道进入园区收集罐体，不会出现渗漏入地下并污染土壤的情况出现。

厂房地面液体类化学品单桶泄漏后，最大泄漏量为 35kg，厂房地面采取了三布六涂乙烯基防渗防腐处理，并设置了围堰（或挡水线）和整体托盘，能防止泄漏液体渗漏和腐蚀，厂房地面配备吸收棉对泄漏液体进行围堵和吸收，处理后的泄漏物放置于防渗漏桶内作为危险废物处理，高磷废水回收设备间整体离

地高 80cm 设置托盘，托盘满足高磷废水暂存罐泄漏所需容积，采取上述措施后均能将泄漏物质限定在厂房内，事故状态下不会造成地下水污染。

6.6 环境风险防范措施及应急要求

6.6.1 企业风险事故防范原则

风险事故发生的规律：

物的不安全因素+管理缺陷→风险事故隐患+人的不安全行为→风险事故

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

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

6.6.2 企业风险事故防范

按照要求，企业应编制车间级风险应急预案，并与重润园区风险应急预案进行衔接，将企业厂房内发生的环境风险事故控制在园区范围内。

项目拟采取的减缓风险的具体措施：

（1）管理措施

建立完善的安全生产管理制度、操作规范，加强生产工人安全环境意识教育，实行持证上岗。在生产中加强对设备的安全管理，设备、配件不带“病”上岗。

对所有的设备操作人员进行定期的培训和考核，减少人为些风险因素。

（2）原料辅料贮存

本项目建设化学品库房位于 1 楼，库房地坪采取重点防渗，该区域采用围堰，并设置托盘，防止泄漏物漫流出库房，对存放的日常化学品进行分类存放，干湿分离，将固体与液体、酸性与碱性化学品分开储存，防止不相容危险化学品接触；加强管理，危险化学品的取用专人管理，并定期开展安全教育，杜绝危险化学品管理不善造成的泄漏。

（3）生产过程、槽体泄漏

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

项目对生产线槽体设置有整体接水盘，且根据各工序的废水种类分区设置接水盘，通过管道接入相应的废水收集池内，避免各类废水交叉混合排放。生产线接水盘整体高至少 20cm，且宽于生产线槽体边缘至少 30cm，可有效防止生产槽体废水泄漏，且生产线布置于架空层，便于对生产线槽体镀槽、接水盘、管道进行泄漏检查。相邻两镀槽无缝处理：生产线所有相邻两个镀槽之间上表面用 4mm 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。对整个生产过程中有破裂危险的镀槽、接水盘、管道，进行经常性地检查、维护，把可能出现的事故降低到最小程度。

出现槽体破裂情况后，立即组织相关人员进行修复，减少泄漏量，同时通过车间内地面围堰，其余收集水池周边设置围堰，仅在 F 类混排废水池处开口，将生产线出现泄漏的液体收集并导入 F 类混排废水池，再通过与园区环境风险事故联动将泄漏的废水通过园区的收集罐、车间废水收集间中事故池、事故应急排水管道、污水处理站混排废水处理系统，处理泄漏废水，杜绝重金属污染物进入外环境。危险化学品厂房内转运添加，做到专人负责，上岗前进行安全培训和教育，杜绝危险化学品转运、添加和使用不善造成的泄漏。

（4）危险废物暂存间

车间内危险废物暂存点应按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）采取防腐防渗处理措施，并设置接水托盘和围堰以防止液体危废外流。应加强对地面防腐防渗层的维护，车间暂存的危废应及时委托有资质的单位清运处置。

（5）车间废水事故池

车间 2F 的 B 类含镍废水收集槽、G 类前处理废水收集槽，以及 D 类综合废水收集槽，均配备 pH 调节加药系统，平时不启用，仅作为废水收集槽。事故情况下作为应急措施，园区智慧平台监测企业废水异常排放时，用于调节废水 pH。

(6) 废气喷淋塔

本项目 3 个废气喷淋塔处均设置围堰，其中 1#废气喷淋塔配套的围堰长、宽、高分别为 3.95m、3.7m、0.33m，有效容积为 4.82m³；2#废气喷淋塔配套的围堰长、宽、高分别为 3.7m、2.5m、0.34m，有效容积为 3.15m³；3#废气喷淋塔配套的围堰长、宽、高分别为 2.98m、2.5m、0.39m，有效容积为 2.91m³。能够防止液体外流。

(7) 应急装备

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

项目车间风险防范措施详见表 6.6-1。

表 6.6-1 建设项目主要风险防范措施投资一览表

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

同时项目建成后按照环保部门要求编制突发环境事件风险应急预案。

6.6.3 依托园区风险防范措施

重庆重润表面工程科技园已于 2023 年 5 月完成重庆重润表面工程科技园突发环境事件风险评估（备案号 5002242023050001）和重庆重润表面工程科技园突发环境事件应急预案（备案号 500224-2023-013-M）。

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

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

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

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

事故废水收集处理系统

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

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

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

第二种情况：当因突发因素或人为因素导致废水处理站出水不达标时，为避免不达标废水外排造成污染，可利用出水管道的切换，将不达标出水切换到事故排放池储存，然后利用事故池提升泵将事故排放水小流量的泵入相应废水处理系统进行处理。

本项目涉及的废水涉及的事故水池包括含铬事故应急池、综合事故应急池，在园区转运盐酸、硫酸等过程中涉及园区的初期雨水池，因此本项目利用的园区风险防范措施见表 6.6-2。

表 6.6-2 建设项目主要风险防范措施投资一览表

序号	风险防范措施		容积（m ³ ）	数量（个）	
1	事故池	一期	含镍事故应急池	220	1
			综合事故应急池	1140	1
2	初期雨水收集池（设置切换阀门）		500	2	

园区发生风险时，企业应与园区联动，停止生产并配合园区处理风险事故，直至园区风险完全排除，恢复正常状态。园区风险防范示意图见图 6.6-1。

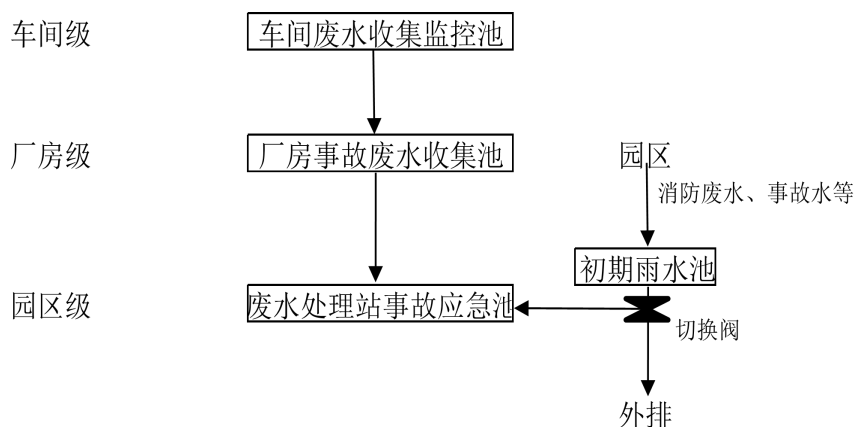


图 6.6-1 园区风险防范示意图

6.7 结论

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

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

7 环境保护措施及其可行性论证

7.1 大气环境保护措施及其可行性

7.1.1 生产线废气治理措施可行性分析

本项目大气污染物主要为氮氧化物、硫酸，根据生产线布置情况，本次改建项目共设置 3 套废气处理装置，具体方案如下：

1) 阳极氧化生产线采用整线围挡+双侧低截面槽边抽风+顶部抽风收集废气，中和、化抛、氧化废气进入 1#废气喷淋塔进行废气处理；

2) 阳极氧化实验线采用整线围挡+单侧槽边侧吸抽风收集废气，中和、化抛、氧化废气进入 3#废气喷淋塔进行废气处理；

3) 阳极氧化生产线和实验线封闭、染色、除灰槽废气分别收集后，合并进入 2#废气喷淋塔进行废气处理；

1#~3#废气喷淋塔采用两层循环碱液喷淋中和的方法进行净化处理，净化后的废气分别由 3 根 28m 高排气筒排放。酸雾废气净化系统主要由集气罩、排气管、废气喷淋塔、通风机、泵及加药系统等组成。

具体处理工艺流程如图 8.1-3 所示。

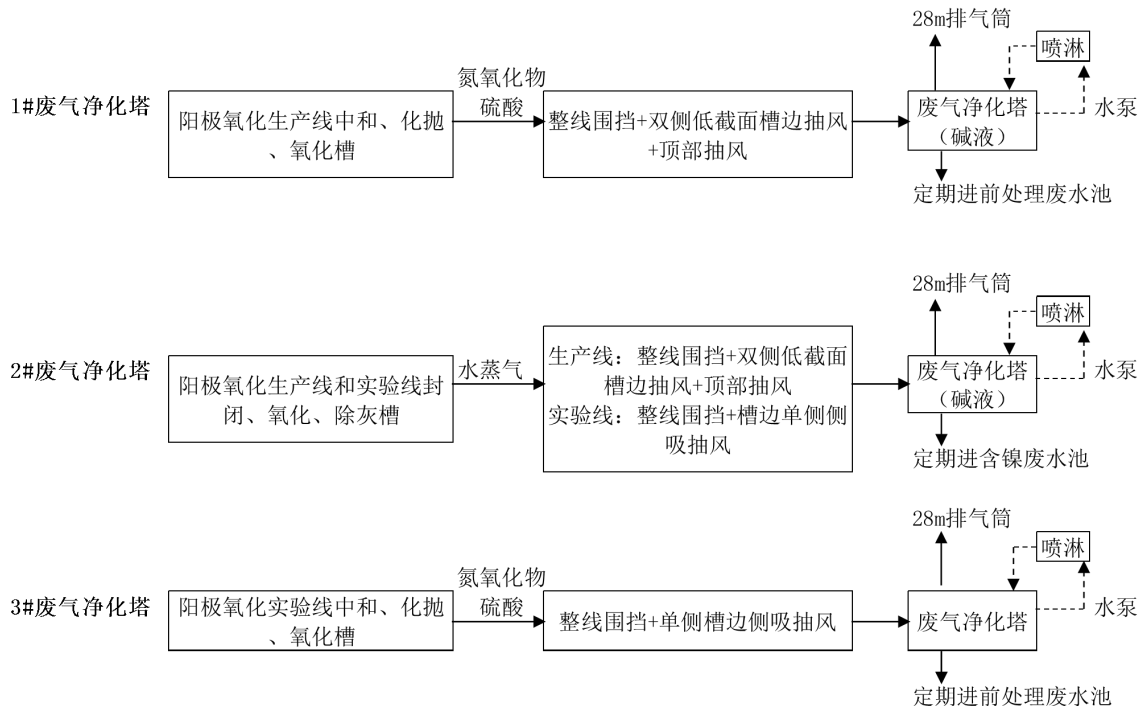


图 7.1-1 废气喷淋塔装置处理流程图

根据《电镀污染防治最佳可行技术指南》（HJ1306-2023），碱液吸收法适用于酸性废气的治理。喷淋塔工艺原理如下：酸雾本身具有易溶于水、易与碱反应的特点。各工序产生的酸雾经集气罩抽风，槽边吸气罩吸入通风管道中，进入喷淋吸收塔时酸雾被喷淋碱液吸收（中和）并逐渐形成大雾滴，沿导流管进入集液槽，由泵抽取循环使用。其他工序碱雾一并抽入喷淋塔处理。且本项目氮氧化物、硫酸废气产生浓度低，治理前就可满足《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）相关要求实现达标排放，因此采用碱液吸收可进一步降低其排放浓度。

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

7.1.2 废气处理设施运行自动化控制设备及监控措施

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

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

7.2 水环境保护措施及其可行性论证

7.2.1 废水收集及排放方式

本项目废水包括生产废水和生活污水两个部分。生活废水：项目不单独设职工宿舍、食堂等生活设施，生活污水主要来自车间内的卫生间，其中污水收集、输送管网、生化处理系统已均由电镀园区统一设置。生产废水：企业仅承担生产线至厂房内废水收集槽的管网以及车间内废水收集设施（槽）的建设，生产车间至污水处理站的废水收集、输送等均依托园区已建设施。

（1）车间内废水收集

项目废水收集采取分管道收集、散水收集措施，废水收集后排放采取分类收集，分类排放的方法。各表面处理线水洗均采用多级逆流、喷淋漂洗（至少两级），减少废水产生量，纯水机产生的反渗透浓水回用于前处理工序水洗环节。本项目生产废水包括：2条阳极氧化线除油、碱洗、中和、染色等工序及

1#、3#废气喷淋塔产生的前处理废水；封闭、除灰等工序及2#废气喷淋塔产生的含镍废水；化抛清洗水进高磷废水回收设备，阳极氧化工序及高磷废水回收设备、循环冷却产生的综合废水；以及化验室产生的混排废水。车间内严格按照各类废水分类收集，且各类废水管道均采用明管布置，并标识。

车间内散水收集措施：1、生产线为整体架空布置，根据电镀工艺及产生的清洗水类型，分区域设置各类废水的整体托盘，托盘皆有管道进入各类废水收集池；2、下挂区域及转运推车等设有接水盘；3、针对本项目存在生产线共线生产情况，对暂不使用的生产线槽进行加盖。

采取以上措施后，可有效保证车间内废水得到有效收集。

（2）车间外废水收集

各类废水在车间内经收集后，依托园区已建的各生产车间至厂房1楼废水收集间的各类废水管道进行输送，输送至厂房1楼的各类废水收集罐。同时，园区针对企业每类废水在进入园区标准厂房废水收集间的废水收集罐之前设置排放采样监测槽，安装pH仪、电导率仪、电动阀等在线监测设施设备，并与重润科技园智慧平台联网，监管是否有浓液排放。各厂房内的废水收集罐至园区污水处理站的废水均依托园区已建管网进行输送。

7.2.2 园区废水处理方案

由于本项目所有废水全部依托科技园区废水处理站处理，因此本评价对科技园区废水处理方案进行简介。

7.2.2.1 分类收集方式

根据《重庆重润表面工程科技园基础设施建设项目环境影响报告书（报批版）》的要求，科技园废水收集管道按照含铬废水、含镍废水、含氰废水、综合废水、络合废水、混排废水、前处理废水共7类，以及生产区生活污水进行分类收集。

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

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

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

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

(5) **络合废水**：络合废水：络合废水主要来源于络合处理工艺，化学镍、锌镍合金等含络合物电镀或化学镀清洗水，废水中金属离子主要以络合物形式稳定存在，其主要污染物质镍离子、总磷、氨氮、COD和悬浮物。

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

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

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

7.2.2.2 废水处理工艺流程

科技园表面处理污水处理系统采用“废水分类物化处理+膜分离+末端生化处理+末端深度氧化处理”的主体工艺确保废水达标排放。

A类含铬废水经还原、絮凝沉淀、生化、MBR膜、还原、絮凝沉淀处理后通过含铬单元设施排放口排入排放缓冲池；

F类混排废水经两级破氰、还原、一级絮凝沉淀、芬顿氧化、二级絮凝沉淀处理后通过混排废水单元设施排放口排入排放缓冲池；

B类含镍废水经两级破络、两级絮凝沉淀、镍一段生化、镍二段生化、MBR膜、芬顿氧化、絮凝沉淀处理后通过含镍单元设施排放口排入排放缓冲池；

E类络合废水经一级芬顿絮凝沉淀、二级芬顿絮凝沉淀处理后，通过中间水池进入镍一段生化池，后续与含镍废水合并处理；

C类含氰废水经两级破氰处理后与D类综合废水一起进入絮凝沉淀预处理系统处理，G类前处理废水经絮凝沉淀预处理系统处理，之后一并经芬顿氧化、混凝沉淀后污水处理站排放生化系统处理；

经过预处理后的A类含铬废水、B类含镍废水、C类含氰废水、D类综合废水、E类络合废水、F类混排废水、G类前处理废水与生活污水、循环冷却排水一起排入污水处理站经生化处理系统及末端深度氧化（采用“水解酸化+混凝沉淀+两级A/O+MBR膜+芬顿氧化+絮凝沉淀”工艺）处理达标后排入淮远河。园区表面处理废水处理工艺流程见附图8。各类废水处理具体工艺如下：

(1) A类含铬废水处理系统：车间的含铬废水经厂区管网收集排到调节池，经一定PH的停留时间调质均匀后，经泵提升至pH调整池加入酸，调节pH至酸性（ $\text{pH}=2\sim 3$ ），使废水中的pH值符合还原反应所需的条件。通过pH仪表控制加药量。在还原池添加还原剂将六价铬还原成三价铬，通过ORP仪表控制加药量。主要的化学反应为： $2\text{H}_2\text{Cr}_2\text{O}_7+6\text{NaHSO}_3+3\text{H}_2\text{SO}_4=2\text{Cr}(\text{SO}_4)_3+3\text{NaSO}_4+8\text{H}_2\text{O}$

然后进入pH调整池加入碱，调节pH至碱性，中和反应产生 $\text{Cr}(\text{OH})_3$ 等沉淀物。主要的离子反应为： $\text{Cr}^{3+}+3\text{OH}^- \rightleftharpoons \text{Cr}(\text{OH})_3\downarrow$ 。再通过投加混凝剂及絮凝剂，进入沉淀池进行固液分离后，进入后端处理系统。

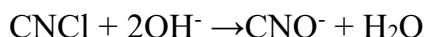
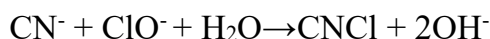
经过前端预处理后的含铬出水进入到铬生化处理，采用“反硝化+水解酸化+A/O+沉淀池”的生化处理工艺，进一步降低废水中COD、总氮、总磷等污染物浓度。沉淀池出水进入MBR膜池进行二次固液分离，有效去除水中残留的悬浮物。经过MBR膜处理后进入含铬二级物化处理系统，经过二次还原、

混凝沉淀及过滤深度处理后通过含铬单元设施排放口监测一类污染物总铬、六价铬，出水进入废水处理站生化系统进行处理。

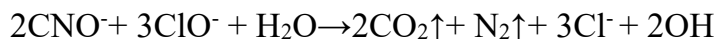
(2) B类含镍废水处理系统：车间的含镍废水到含镍调节池，经一定的停留时间调质均匀后，通过投加复合碱，调节 pH 值 11~12，形成磷酸钙和氢氧化镍沉淀，再投加混凝剂和絮凝剂，进入沉淀池进行固液分离，将总磷和金属镍去除。废水经沉淀池沉淀后进入二级混凝沉淀预处理系统中，重复上述操作，二级混凝沉淀出水进入含镍生化处理。

含镍生化处理采用“水解酸化+两级 A/O+沉淀池”工艺，有效去除 COD、氨氮、总氮等污染物，沉淀后废水由 MBR 膜进行二次固液分离，有效去除水中残留的悬浮物。为进一步去除金属镍，采用“芬顿氧化+混凝沉淀+过滤器”工艺，使用硫酸调整 pH 值为 3~4，然后加入硫酸亚铁和双氧水进行氧化破络反应，之后投加重捕剂、混凝剂和絮凝剂，再次沉淀，并通过石英砂过滤去除细颗粒悬浮物。出水进入含镍废水单元设施排放口监测一类污染物镍，出水进入废水处理站排放生化系统进行处理。

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



自流入 pH 调整池加入 H₂SO₄，控制 pH 为 7~8，再进入到二级破氰反应池，加入 NaClO，ORP 为 600~650mv 进行二级破氰处理；



两级氧化破氰出水进入到 G 类前处理废水处理系统一并进行后续的处理。加药均为通过 pH 及 ORP 控制器与自动加药装置的联动控制，自动加药。

(4) D类综合废水处理系统：车间的综合废水到调节池，与预处理后的含氰废水混合，经一定的停留时间调质均匀后，先经泵提升至 pH 调整池加入碱，调节 pH 至碱性，再进入混凝反应池添加混凝剂及少量絮凝剂，进入沉淀

池进行固液分离后，上清液则进入到后续氧化预处理、污水处理站生化处理系统进行后续的处理。

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

(5) E 类络合废水处理系统：车间的络合废水到调节池，经一定的停留时间调质均匀后，经泵提升至络合一级芬顿反应池反应，进入络合一级混凝沉淀池，添加混凝剂及少量絮凝剂，充分混凝后的废水进入络合中间水池 1，再经泵提升至络合二级芬顿反应池反应，进入络合二级混凝沉淀池，添加混凝剂及少量絮凝剂，充分混凝后的废水进入络合中间水池 2，再经石英砂过滤器过滤后上清液进入到镍缓冲池，再与经过预处理的 B 类含镍废水一起进入后续处理系统。

(6) F 混排废水处理系统：车间的混排废水到调节池，经一定的停留时间调质均匀后，经泵提升至 pH 调整池加入碱，调节 pH 至碱性（pH 值控制在 10~11），再进入到一级破氰反应池进行处理，加入 NaClO 进行一段破氰处理；之后自流进 pH 调整池加入酸（pH 控制在 8~8.5），再加入 NaClO 进行二级破氰处理，然后再自流到 pH 调整池加入酸，再加入还原剂进行六价铬还原后，调节 pH 加入硫酸亚铁和双氧水进行芬顿氧化破络，之后投加混凝剂和絮凝剂，充分混凝后的废水进入沉淀池进行固液分离。

沉淀出水进入石英砂过滤器进行二次固液分离，有效去除水中残留的悬浮物，最后进入废水处理站排放生化系统进行处理。

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

(7) G 前处理废水处理系统：车间的前处理废水到调节池，经一定的停留时间调质均匀后，经泵提升至 pH 调整池加入碱，调节 pH 至碱性，添加混凝剂和少量絮凝剂，充分混凝后的废水进入沉淀池进行固液分离后，后续氧化预处理、污水处理站生化处理系统进行后续的处理。

(9) 生活污水处理系统：生化系统及末端深度氧化采用“水解酸化+混凝沉淀+两级 A/O+MBR 膜+芬顿氧化+絮凝沉淀”的组合工艺，对 COD、氨氮、总磷有同步深度去除效果。

MBR 膜反应池：MBR 膜反应对废水进行深度处理，通过 MBR 膜生物反应器的特点，对废水中的 COD 进行有效截留和降解，并通过 MBR 膜的过滤作用，实现泥水分离确保出水稳定达到表 3 标准。

(10) 污泥处理系统

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

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

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

7.2.3 本项目废水进入园区废水处理站的可行性分析

本项目位于电镀园区一期 2#标准厂房，依托园区已建的废水收集、贮存设施。厂房一楼中部修建 8 个地上收集罐，本项目利用其中的 4 个收集罐，分别为 A 类含铬废水收集罐、D 类综合废水收集罐、F 类混排废水收集罐、G 类前处理废水收集罐。

本项目含镍废水产生量约 11.70m³/d、综合废水产生量（含蒸汽冷凝水）约 12.50m³/d、混排废水产生量约 0.02m³/d、前处理废水产生量约 30.69m³/d、生活污水产生量约 1.08m³/d。园区废水处理站混排废水处理系统剩余处理能力约 85.78m³/d，采用“两级破氰+还原+絮凝沉淀+芬顿+絮凝沉淀”处理工艺；综合废水处理系统剩余处理能力约 493.2m³/d，采用“絮凝沉淀+芬顿+絮凝沉淀”处理工艺；前处理废水处理系统剩余处理能力约 341.77m³/d，采用“絮凝沉淀+芬顿氧化+絮凝沉淀”处理工艺；含镍废水处理系统剩余处理能力约 149.39m³/d，采用“物化预处理+两级生化处理+膜处理+芬顿氧化+还原混凝沉淀+过滤器+离子交换树脂”工艺；各类废水分别经过前处理后，排入污水处理

站生化处理系统，进一步进行“末端生化处理+末端深度氧化处理”。生化处理系统及末端深度氧化剩余处理能力约 1792.88m³/d，采用“水解酸化+混凝沉淀+两级 A/O+MBR 膜+芬顿氧化+絮凝沉淀”处理工艺，可满足处理需要。园区污水处理站处理后总镍能够满足《重庆市电镀行业废水污染物自愿性排放标准》（T/CQSES02-2017），其余污染物能够满足《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 3 要求。

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

7.2.4 电镀科技园废水管理要求

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

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

7.3 声环境保护措施及其可行性

项目噪声源有废气喷淋塔风机、冷却塔、冷冻机、空压机等设备，噪声级为 70~80dB(A)。

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

7.4 固体废物环境保护措施及其可行性

（1）危险废物

本项目在厂房内 1F 设置 1 间面积为 24m²的危险废物暂存间，用于存放危险废物，危废暂存间应采取防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐以及其他环境污染防治措施。建设单位对危险废物建立台账制度，详细记录危险废物产生日期、种类、产生量、容器等信息，并对容器做好危险废物标签，详细标注危险废物主要成分、危险情况、安全措施等信息；按照危险废物特性分类储存，防止不相容物质混合，如氧化性物质与还原性物质不得接触，并严格按照危险

废物转移联单制度进行转移，定期送往有资质的危废处置单位处置。根据《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022），项目应设置危险废物识别标志，危废标签需包含数字识别码和二维码，实现危险废物“一物一码”管理。

表 7.4-1 建设项目危险废物贮存场所（设施）基本情况样表

序号	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	贮存场所（设施）名称	位置	占地面积	贮存方式	贮存能力	贮存周期
1	废碱	HW35	900-353-35	危险废物暂存间，内有不同防渗桶分开存放	1楼车间内	24m ²	防渗桶收集，下设托盘	0.2m ³	15天
2	废槽液（槽渣）	HW17	336-064-17				防渗桶收集，下设托盘	0.2m ³	15天
3	过滤机废滤芯、废滤渣	HW49	900-041-49				防渗桶收集，下设托盘	0.2m ³	15天
4	含镍废槽液	HW17	336-054-17				防渗桶收集，下设托盘	0.2m ³	15天
5	高磷设备废液	HW17	336-064-17				防渗桶收集，下设托盘	0.2m ³	15天
6	废化学品包装材料	HW49	900-041-49				防渗桶收集，下设托盘	0.2m ³	15天
7	化验室废液	HW49	900-047-49				防渗桶收集，下设托盘	0.2m ³	15天
8	废棉纱手套	HW49	900-041-49				防渗桶收集，下设托盘	0.2m ³	15天

危险废物产生后约 15 天内委托有资质公司处置，不会在此大量堆积，由于项目危险废物中除化学品废包装材料和废弃劳保用品外，其余产生周期为 6~24 个月，这些危险废物不会在同一时间产生，且槽体清理不同时进行，清理的槽液、槽渣采用 50L 的防渗漏桶进行收集，24m² 暂存间满足危险废物的暂存需求，因此贮存场所及设施的能力满足要求。

(2) 生活垃圾

生活垃圾统一收集送至垃圾处理场处理。

(3) 一般工业固废

不合格品、纯水制备废滤膜在一般工业固废暂存间（2F，面积为 18m²）暂存，一般固体废物暂存间应采取“防扬散、防流失、防渗漏”措施，企业委托他人运输、利用、处置工业固体废物时，应当对受托方的主体资格和技术能力进行核实，依法签订书面合同，在合同中约定污染防治要求。

采取以上措施后不会产生二次污染。

7.5 地下水及土壤环境保护措施

本项目 2F 车间均为重点防渗区；1F 车间除化学品储存间、危险废物暂存间为重点防渗区外，其余均为一般地面硬化区（简单防渗区）。

重点防渗区车间地坪采用重点防渗区的防腐防渗要求，等效黏土防渗层 Mb≥6.0m，k≤1×10⁻⁷cm/s。危废暂存间及化学品库房设置不低于 10cm 的围堰，防止重点防渗区内可能产生的污染物出现外溢情况。危险废物暂存间防渗性能满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求。

简单防渗区车间地坪采用 C30 混凝土地坪。

项目采取以下工程措施：

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

②车间周围地面设置围堰或挡水线，防止槽体破裂泄漏槽液漫流，在车间设置应急废水收集池，专门收集突发事故地面散水，保证泄漏废水或槽液可进入应急废水池，最后通过园区应急污水管进入污水处理站处理。

③危险废物暂存间设置防腐防渗措施并设置托盘，基本不会造成危险废物的泄漏。

④化学品库房设置防腐防渗措施及托盘内储存化学品，基本不会造成化学品的泄漏。

⑤高磷废水回收设备间整体设置托盘，托盘容积满足高磷废水暂存罐泄漏容积量，不会造成高磷废水的泄漏。

⑥依托的科技园区废水收集系统及废水输送管道也全部采取为明管，并采取防腐防渗措施。

⑦采取分区防渗措施，重点防渗区与一般地面硬化区边界设置围堰（或挡水线），防止重点防渗区内可能产生的污染物出现外溢情况。

因管道老化、生产线槽体泄漏等发生生产废水非正常排放。项目各管道及生产线槽体均为可视化设计，管道或槽体出现渗漏后可及时发现，可以立即采取停止生产或进行堵漏，泄漏量不会超过单槽容积，且各管道和槽体均设置在2楼，车间内地面采取了防腐防渗措施，泄漏的生产废水或槽液均由车间地面进入车间内收集池，再通过园区管道进入园区收集罐体，不会出现渗漏入地下并污染土壤的情况出现。

7.6 环保投资

本项目环保投资 50 万元，占总投资的 9.1%，投资明细见表 7.6-1。

表 7.6-1 拟建项目环保设施及投资(万元)

污染源	治理设施	投资	预期治理效果
废水	自建废水产生点至厂房内废水收集池的管道，收集水池视频监控	6.0	达标排放
	依托园区废水处理站，收集管网及各废水收集罐		
废气	阳极氧化生产线采用整线围挡+双侧低截面槽边抽风+顶部抽风收集废气；阳极氧化实验线采用整线围挡+单侧槽边侧吸抽风，并设置 3 套废气喷淋塔处理后分别经 3 根 28m 排气筒排放。	40	达标排放

百钰顺表面处理生产线项目环境影响报告书

污染源	治理设施	投资	预期治理效果
噪声	机械设备：减振、隔声等措施	1.0	达标排放
危险废物	危险废物暂存点，采用防渗漏桶收集	1.0	妥善处置
厂房内风险	10 箱吸收棉、防腐蚀手套 30 双及防渗漏桶 10 个，每个容积 200L	2.0	风险防范
	化学品库及危险废物暂存间采取重点防渗防腐，设置托盘、高磷回收设备间设置托盘。化学品库按照酸碱分开储存、固液分开储存、氧化剂还原剂分开储存原则对化学品进行分区存放。废水收集槽设置视频监控。	含在工程主体投资中	
	2 楼区域均为重点防渗区，车间地坪采用重点防渗防腐，车间四周墙体在 1.2m 及以下全部为重点防渗。危废暂存间及化学品库房设置不低于 40cm 的围堰，防止重点防渗区内可能产生的污染物出现外溢情况。	含在工程主体投资中	
合计		50	

8 污染物排放总量控制分析

8.1 总量控制因子

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

废水：COD、氨氮、总镍；

废气：氮氧化物

8.2 总量控制指标

(1) 废水

本次改建项目废水总量控制污染物排放量见表 8.2-1。

表 8.2-1 本次改建项目废水污染物核算总量表（单位：t/a）

序号	污染物	改建项目排放总量（t/a）
1	COD	0.935
2	氨氮	0.144
3	总镍	0.00039

废水控制总量指标为：COD 排放量为 0.935t/a、氨氮排放量为 0.144t/a、总镍排放量为 0.39kg/a。

(2) 废气

本项目工艺废气污染物主要为氮氧化物 0.077t/a。

8.3 总量指标来源

按照《建设项目主要污染物排放总量指标审核及管理暂行办法》（环发〔2014〕197号）要求，本项目化学需氧量、氨氮需获得总量指标。本项目化学需氧量、氨氮满足园区总量控制指标，无需单独申请。氮氧化物由企业向铜梁区生态环境局申请。

本项目总镍参照《重庆市生态环境局办公室关于加强涉重金属重点行业项目重金属总量指标管理有关事项的通知》（渝环办〔2019〕290号）的要求，由企业向铜梁区生态环境局申请，再由铜梁区生态环境局统一向重庆市生态环境局申请取得。

9 环境影响经济损益分析

9.1 经济效益分析

拟建项目投资约 550 万元人民币，年表面处理面积共计约 24 万 m²。年总产值 1000 万元人民币，利润 200 万元人民币。因此项目具有较好的经济效益。

9.2 社会效益分析

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

(2) 职工 30 人，解决了部分人员的就业问题，可以为下岗工人提供就业机会。

9.3 环境经济损益分析

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

9.3.1 环保投资

环保投资是与治理、预防污染有关的所有工程费用的总和，它既包括治理污染保护环境的设施费用，既为生产所需，又为治理服务，但主要目的是为改善环境的设施费用，本项目总的环保投资为 50 万元。

9.3.2 工程环境经济指标分析

以万元产值排废量作为指标，通过类比的方法进行工程环境经济分析。

(1) 对于大气环境来讲，采用万元产值废气量（HG）作为指标。

$$HG = \max P_i / \text{工业总产值}$$

式中： $\max P_i$ —废气中最大等标污染负荷。

(2) 对于水环境来说，采用万元产值废水排放量（HW）作为指标。

$$HW = \text{废水总量} / \text{工业总产值}$$

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

表 9.3-1 环境经济指标的基础数据

基建总投资	环保总投资	总产值	maxPi	废水总量
万元	万元	万元/a/	万 m ³ /a	t/a
550	50	1000	46804.66	18694.5

表 9.3-2 环境经济指标

HG 万 m ³ /万元	HW t/万元	HJ (%)
46.80	18.69	9.1

9.3.3 防治污染设施投资估算及环境效益分析

(1) 防治污染设施的投资估算

粗略估算年环保运行费包括危险废物处置费（40 万）、废气运行费用（电费及药剂费用约 60 万）、废水处理费（含在供水费用中 100 万），合计约为 25 万元。

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

(2) 环境经济损益分析

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

结合本工程特点，环境经济损益分析采用公式如下：

①环保费用与工业总产值之比（HZ）：

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

GE—工业生产总产值

②环保费用与基建投资之比（HJ）

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

JT—基建投资

该项目环保总投资为 50 万元，年环保运行费约 200 万元，若因污染环境而交纳的环境税约 5 万元，则年环保费用 HF 为：200+5=205 万元。

年环保费与工业总产值之比为：

$$HZ = \frac{HF}{GE} \times 100\% = 205/1000 \times 100\% = 20.5\%$$

年环保费与投资之比：

$$HJ = \frac{HF}{JT} \times 100\% = 30/550 \times 100\% = 37.3\%$$

由以上数据可以看出，年环保费用占年工业总产值为 20.5%，年环保费与投资之比为 37.3%，对全厂经济效益影响不大。因此，该项目具有较好的经济效益和社会效益，并具有较好的环境效益。

10 环境管理与环境监测

10.1 环境保护管理

10.1.1 电镀园区环保管理机构

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

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

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

安全环保监管中心：对入驻企业的安全、环保工作进行日常监管。

10.1.2 本项目环境管理

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

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

(2) 向员工宣传和落实国家及地方有关环境保护政策、法规、标准。

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

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

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

(6) 定期开展必要的监测、监控工作。

(7) 园区对废气运行设施管理要求：定期巡查废气处理设施运行情况，检查风机是否运行，检查吸收液更换频率，抽查吸收液 pH 值等。

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

10.2 环境监测计划

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

10.2.1 监测机构

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

10.2.2 园区监测：在线监测及日常监测情况

园区建有废水化验中心，可对废水处理站日常运行过程情况进行监测管理。

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

10.2.3 监测布点及监测项目

(1) 废气环境监测（企业负责）

根据《排污许可证申请与核发技术规范 电镀工业》（HJ855-2017），企业自行监测情况见下表。

表 10.2-1 废气自行监测要求一览表

监测点位	监测指标	监测频次
------	------	------

1#排气筒	氮氧化物、硫酸	半年
3#排气筒	氮氧化物、硫酸	半年
厂界无组织	氮氧化物、硫酸	每年

(2) 废水监测（园区负责）

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

表 10.2-2 废水自行监测要求一览表

监测点位	监测指标	监测频次	备注
园区废水总排放口	流量、pH 值、化学需氧量、氨氮	自动监测	园区负责
	总铬、六价铬、总镍、总磷、总氮、总铜、总银、总锌	次/日	
	石油类、总铁、总铝	次/月	
园区含镍废水处理系统排放口	流量	自动监测	
	总镍	次/日	
园区混排废水处理系统排放口	流量	自动监测	
	总镍	次/日	
雨水排放口 ^a	pH 值、悬浮物、总铬、六价铬、总镍	次/日	

a: 雨水排放口有流动水排放时按日监测。若监测一年无异常情况，可放宽至每季度开展一次监测。

(3) 噪声监测

表 10.2-3 厂界环境噪声监测要求一览表

监测点位	监测指标	监测频次
厂房厂界	昼夜 A 声级	季度

(4) 地下水监测（园区负责）

表 10.2-4 地下水环境质量监测要求一览表

监测点位		监测指标	监测频次
托园区地下水监测井 5 个	1#	办公区花园（上游）	每年
	2#	二期厂房（上游）	
	3#	南厂界（下游）	
	4#	污水处理站（下游）	
	5#	一期 4 厂房（下游）	

(5) 土壤监测（园区负责）

表 10.2-5 土壤环境质量监测要求一览表

监测点位	监测指标	监测频次
1 TR2 污水处理厂西侧土壤	pH、六价铬、铜、	年

(位于本项目厂房东侧约 90 米处)	铬、镍、石油烃类
--------------------	----------

10.2.4 资料的报送与反馈

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

10.3 污染物排放清单及验收要求

10.3.1 项目组成及原辅材料组分要求

项目组成见表 2.6-1，本项目原辅材料组分及消耗量，见表 2.7-1。

10.3.2 主要环境保护措施

表 10.3-1 本项目主要环保措施及风险防范措施一览表

项目名称		环保治理设施（措施）
废气		阳极氧化生产线采用整线围挡+双侧低截面槽边抽风+顶部抽风收集废气，阳极氧化实验线采用整线围挡+单侧槽边侧吸抽风收集废气，并设置 3 套废气喷淋塔，各废气喷淋塔处理后分别经 3 根 28m 排气筒排放。
废水	前处理废水	项目生产废水按前处理废水、含镍废水、综合废水、混排废水 4 类分别用明管收集并进入厂外相应的收集罐，之后按废水种类进入对应的废水处理系统。污水管线“可视化”。
	含镍废水	
	综合废水	
	混排废水	
生活污水、冷却循环水系统排水		进入园区生化处理系统处理，依托园区废水处理系统排口
噪声		有减振、隔声、消声等措施
危险废弃物	废槽液（槽渣）、废化学品包装材料等	设 1 个危险废弃物暂存间，按要求采取防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐措施；用防渗桶分类收集暂存至危废暂存间，定期交给有资质的单位处理。
一般工业固废	不合格产品、纯水制备废滤膜	设 1 处一般工业固废暂存区，采取“三防”措施（防扬散、防流失、防渗漏），交回厂家资源化回收利用并建立工业固体废物管理台账
生活垃圾	生活垃圾	交由环卫部门统一处置
土壤和地下水	重点防渗区	1F 化学品仓库、危废暂存间以及 2F 生产车间全部地坪进行重点防渗，2F 车间 1.2m 以下墙体进行重点防渗，防渗层要求等效黏土防渗层 $Mb \geq 6.0m$ ， $K \leq 1 \times 10^{-7}cm/s$
	简单防渗区	其他区域做简单防渗，采用一般地面硬化
环境风险	1、电镀线所有相邻两个电镀槽之间上表面用厚塑料板焊接，防止槽液滴下地面。 2、生产线设置整体托盘，按废水类型进行分区，托盘采用防腐、防渗材料制造，并便于观察镀槽渗漏情况。同时托盘边缘超出设备至少 30cm，托盘围堰高度至少 20cm，以便安装排水管道，同时可以收集漫流水。 3、车间地面清洁尽量采用拖把，杜绝地面冲洗。车间地面按重点防渗区进行防腐防渗处理，防渗层要求等效黏土防渗层 $Mb \geq 6.0m$ ， $K \leq 1 \times 10^{-7}cm/s$ 。在零件存放等位置设置垫层。 4、废气喷淋塔下设接水托盘，散漏水可收集到接水盘内，托盘设置至少高 20cm 的围堰，接水盘设一根排水管与喷淋塔排水管相连，保持管道畅通。	

项目名称	环保治理设施（措施）
	5、厂房内配备 10 箱吸收棉、防腐蚀手套 30 双及防渗漏桶 10 个，每个 200L，应急处理泄漏液体。 6、1F 化学品储存间、危废暂存间区以及 2F 车间整体按重点防渗区进行防腐防渗处理，防渗层要求等效黏土防渗层 $M_b \geq 6.0m$ ， $K \leq 1 \times 10^{-7}cm/s$ ，危废暂存间及化学品库房设置整体托盘，托盘围堰高 40cm，日常化学品进行分类存放，防止不相容危险化学品接触，库房设置通风设施。 7、高磷废水回收设备间设置整体托盘，接水盘至少高 10cm，接水盘设一根排水管与排水管相连，保持管道畅通。
环境应急	按照要求编制车间风险应急预案，并与重润园区风险应急预案进行衔接；配备吸收棉等应急设备。

10.3.3 竣工环保验收

(1) 竣工验收管理及要求

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

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

表 10.3-2 项目环保设施竣工验收一览表（废气）

项目	排放量 t/a		环保治理设施（措施）	验收因子	评价标准及要求	验收位置
有组织排放						
有组织废气	氮氧化物	0.077	阳极氧化生产线采用整线围挡+双侧低截面槽边抽风+顶部抽风收集废气，化抛、中和、阳极氧化等工序废气设置 1 套 1#废气喷淋塔（风量为 50400m ³ /h）处理，之后经 1 根 28m 排气筒 DA001 排放。阳极氧化实验线采用整线围挡+单侧槽边侧吸抽风收集废气，化抛、中和、阳极氧化等工序废气设置 1 套 3#废气喷淋塔（风量为 20000m ³ /h）处理，之后经 1 根 28m 排气筒 DA003 排放。阳极氧化生产线和实验线的封闭、除灰等工序废气分别抽风后混入同一风管，设置 1 套 2#废气喷淋塔（风量为 36400m ³ /h）处理，之后经 1 根 28m 排气筒 DA002 排放。废气塔均采用碱液吸收液，单独安装电表，应有相关的运行记录，设置自动加药装置。	氮氧化物	《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）中“表 5 新建企业大气污染物排放浓度限值”、“表 6 单位产品基准排气量”标准	排气筒 DA001、排气筒 DA003
	硫酸	0.127		硫酸		
无组织排放						
车间无组织排放废气		整线密闭+槽边抽风+顶部抽风		氮氧化物、硫酸	《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016）“表 1 其他区域无组织排放监控点排放浓度限值，其中硫酸≤1.2mg/m ³ 、氮氧化物≤0.12mg/m ³ ”	周界外浓度最高点

表 10.3-3 项目环保设施竣工验收一览表（废水）

项目		排放量 t/a	环保治理设施 (措施)	验收因子	评价标准 及要求	验收位置
废水	B 类含镍废水	COD: 0.935 氨氮: 0.144 总镍: 0.39kg/a	经 B 类含镍废水处理系统处理后,再进入生化处理及末端深度氧化系统处理。排放口设置流量计。	pH、COD、氨氮、总氮、总磷、总镍	《重庆市电镀行业废水污染物自愿性排放标准》(T/CQSES 02-2017)、《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)表 3: pH 6~9 COD≤50mg/L 氨氮≤8 mg/L 总氮≤15mg/L 总磷≤0.5 mg/L 石油类≤2.0 mg/L 总镍≤0.1mg/L 总铝≤2mg/L	依托科技园废水处理站各废水处理系统排口一类污染物在各处理设施排口达标,其余指标在废水站总排口达标
	D 类综合废水		经 D 类综合废水处理系统处理后,再进入生化处理及末端深度氧化系统处理。排放口设置流量计。	pH、COD、总氮、总磷、氨氮		
	F 类混排废水		经 F 类混排废水处理系统处理后,再进入生化处理及末端深度氧化系统处理。排放口设置流量计。	pH、COD、氨氮、总氮、总磷、总镍		
	G 类前处理废水		经 G 类前处理废水处理系统处理后,再进入生化处理及末端深度氧化系统处理。排放口设置流量计。	pH、COD、氨氮、石油类、总氮、总磷、总铝		
	生活污水、冷却循环水系统排水		全部进入生化及末端深度氧化系统处理。	COD、总磷、氨氮		

表 10.3-4 项目环保设施竣工验收一览表（固体废物、噪声等）

项目	排放量 t/a	环保治理设施 (措施)	验收因子	评价标准及要求	验收位置
噪声	/	减振、隔声、消声	噪声	厂界《工业企业厂界环境噪声排放	厂界

项目	排放量 t/a		环保治理设施（措施）	验收因子	评价标准及要求	验收位置
					标准》（GB12348-2008）3类标准： 昼间 65dB(A)、夜间 55dB(A)	
固体废物	危险废物	废槽液（渣）、废化学品包装材料等	设1处危废储存点，惰性桶收集，定期送至有资质的危废处理单位处置，并建立转运台账。	/	《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）	/
	一般工业固体废物	不合格品、纯水制备系统废滤膜等	防渗桶暂存于一般工业固体废物暂存间内，外售利用	/	《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）	/
防渗防腐风险防范	<p>车间地面采取《工业建筑防腐蚀设计标准》（GB/50046-2018）、《建筑防腐蚀工程施工质量验收标准》（GBT50224-2018）的相关要求，厂房内对散水有系统的收集措施。具体措施：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、电镀线所有相邻两个电镀槽之间上表面用厚塑料板焊接，防止槽液滴下地面。 2、生产线设置整体托盘，并按照废水类型进行分区：托盘采用防腐、防渗材料制造，并便于观察镀槽渗漏情况。同时托盘边缘超出设备至少30cm，托盘围堰高度至少20cm，以便安装排水管道，同时可以收集漫流水。 3、车间地面清洁尽量采用拖把，杜绝地面冲洗。2F车间地面按重点防渗区进行防腐防渗处理，防渗层要求等效黏土防渗层 $M_b \geq 6.0m$，$K \leq 1 \times 10^{-7}cm/s$。在零件存放等位置设置垫层。 4、废气喷淋塔下设接水托盘，散漏水可收集到接水盘内，托盘设置至少高20cm的围堰，接水盘设一根排水管与喷淋塔排水管相连，保持管道畅通。 5、厂房内配备10箱吸收棉、防腐蚀手套30双及防渗漏桶10个，每个200L，应急处理泄漏液体。 6、1F化学品储存间、危废暂存间区以及2F车间整体按重点防渗区进行防腐防渗处理，防渗层要求等效黏土防渗层 $M_b \geq 6.0m$，$K \leq 1 \times 10^{-7}cm/s$，危废暂存间及化学品库房设置整体托盘，托盘围堰围堰高40cm，日常化学品进行分类存放，防止不相容危险化学品接触，库房设置通风设施。 7、高磷废水回收设备间设置整体托盘，接水盘至少高10cm，接水盘设一根排水管与排水管相连，保持管道畅通。 					满足环保要求

10.3.4 向社会公布污染源情况、执行标准及排放总量指标表

表 10.3-5 项目验收一览表（废气）

排气筒编号	排放标准及标准号	污染物	排放口高度 (m)	允许排放浓度 (mg/m ³)	排放限值 (kg/h)	总量指标 (t/a)
排气筒 DA001	《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)中“表 5 新建企业大气污染物排放浓度限值”	氮氧化物	28	200	/	/
		硫酸		30	/	/
排气筒 DA003	《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)中“表 5 新建企业大气污染物排放浓度限值”	氮氧化物	28	200	/	/
		硫酸		30	/	/
无组织	《大气污染物综合排放标准》(DB50/418-2016)“表 1 其他区域无组织排放监控点排放浓度限值”	氮氧化物	/	0.12	/	/
		硫酸	/	1.2	/	/

表 10.3-6 项目验收一览表（废水）

污染源	排放标准及标准号	水量 (m ³ /d)	污染因子	浓度限值 (mg/L)	污染物排放总量 (t/a)
生产废水、生活污水	五类重金属及一类重金属执行《重庆市电镀行业废水污染物自愿性排放标准》(T/CQSES 02-2017)，其余因子执行《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)	56.65m ³ /d	pH	6~9	本项目 COD 排放量 0.935t/a、氨氮排放量 0.144t/a 本项目总镍排放量 0.39kg/a
			COD	50	
			氨氮	8	
			石油类	2	
			总氮	15	
			总磷	0.5	
			总铝	2	

污染源	排放标准及标准号	水量 (m ³ /d)	污染因子	浓度限值 (mg/L)	污染物排放总量 (t/a)
	中表 3 排放标准限值		总镍	0.1	

表 10.3-7 项目总量验收一览表 (噪声)

排放标准及标准号	最大允许排放值		备注
	昼间(dB)	夜间(dB)	
《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类	65	55	东、南、西、北厂界

表 10.3-8 项目总量验收一览表 (固体废物)

固体废物名称和种类			固体废物产生量 (t/a)	性质	处置措施及数量 (t/a)		
					处理方式	数量	占总量%
废碱	HW35	900-353-35	219.12	危险废物	送有危废处置资质的单位处置	219.12	100
废槽液 (槽渣)	HW17	336-064-17					
过滤机废滤芯、废滤渣	HW49	900-041-49					
含镍废槽液	HW17	336-054-17					
高磷设备废液	HW17	336-064-17					
废化学品包装材料	HW49	900-041-49					
化验室废液	HW49	900-047-49					
废棉纱手套	HW49	900-041-49					
生活垃圾			1.49	生活垃圾	交由环卫部门送城市垃圾填埋厂处置	1.49	100
不合格品	/	900-002-S17	1.0	一般工业固体废物	交资源回收单位回收	1.0	100

纯水制备废滤膜	/	900-009-S59	0.3	一般工业固体废物	交资源回收单位回收	0.3	100
---------	---	-------------	-----	----------	-----------	-----	-----

10.3.5 污染物排放清单

表 10.3-9 工程组成、总量指标及风险防范措施

工程组成	原辅料	废水污染物排放总量	废气污染物排放总量	固体废物污染物排放总量	主要风险防范措施
在重润表面工程科技园一期 2#标准厂房 14 单元的 1、2 层原有厂房内拆除现有生产设施,重新建设自动化件阳极氧化生产线 1 条,表面处理面积为 23.5 万 m ² /a; 自动化阳极氧化实验线 1 条(仅用于新产品的配色、打样),表面处理面积为 0.5 万 m ² /a,年表面处理总面积 24 万 m ² /a;	硫酸、硝酸、磷酸、脱脂剂等	项目表面处理废水,经厂区废水处理站处理达一类重金属满足《重庆市电镀行业废水污染物自愿性排放标准》(T/CQSES 02-2017)表 1 标准其余因子执行《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)表 3 后排入淮远河。 COD 排放量为 0.935t/a,氨氮排放量为 0.144t/a,总镍排放量为 0.39kg/a。	/	危险废物主要有废槽渣、过滤机滤芯等合计 219.12t/a,委托有资质单位处置;生活垃圾 1.08t/a,由环卫部门送生活垃圾填埋场处置;一般工业固体废物 1.3t/a 交资源回收单位回收。	车间地面采取《工业建筑防腐蚀设计标准》(GB/50046-2018)、《建筑防腐蚀工程施工及验收规范》(GB 50212-2002)的相关要求,厂房内对散水有系统的收集措施。具体措施: 1、电镀线所有相邻两个电镀槽之间上表面用厚塑料板焊接,防止槽液滴下地面。 2、生产线设置整体托盘,并按照废水类型进行分区:托盘采用防腐、防渗材料制造,并便于观察镀槽渗漏情况。同时托盘边缘超出设备至少 30cm,托盘围堰高度至少 20cm,以便安装排水管道,同时可以收集漫流水。 3、车间地面清洁尽量采用拖把,杜绝地面冲洗。2F 车间地面按重点防渗区进行防腐防渗处理,防渗层要求等效黏土防渗层 Mb≥6.0m, K≤1×10 ⁻⁷ cm/s。在零件存放等位置设置垫层。 4、废气喷淋塔下设接水托盘,散漏水可收集到接水盘内,托盘设置至少高 20cm 的围堰,接水盘设一根排水管与喷淋塔排水管相连,保持管道畅通。 5、厂房内配备 10 箱吸收棉、防腐蚀手套 30 双及防渗漏桶 10 个,每个 200L,应急处理泄漏液体。 6、1F 化学品储存间、危废暂存间区以及 2F 车间整体按重点防渗区进行防腐防渗处理,防渗层要求等效黏土防渗层 Mb≥6.0m, K≤1×10 ⁻⁷ cm/s,危废暂存间及化学品库房设置整体托盘,托盘围堰围堰高 40cm,日常化学品进行分类存放,防止不相容危险化学品接触,库房设置通风设施。 7、高磷废水回收设备间设置整体托盘,接水盘至少高 10cm,接水盘设一根排水管与排水管相连,保持管道畅通。

表 10.3-10 废气排放清单及执行标准

排气筒	污染源	治理措施	污染因子	排放标准及标准号	排污口信息	执行标准		排放情况		排放量 (t/a)
						浓度 (mg/m ³)	速率限 值 (kg/h)	浓度 (mg/m ³)	速率 (kg/h)	
排气筒 DA001	中和、化抛、氧化	碱液喷淋塔 中和法	氮氧化物	《电镀污染物排放标 准》(GB21900-2008)	高度 28m 内径 1m 温度 25℃	200	/	0.281	0.014	0.075
			硫酸			30	/	0.468	0.024	0.125
排气筒 DA003	中和、化抛、氧化	碱液喷淋塔 中和法	氮氧化物	《电镀污染物排放标 准》(GB21900-2008)	高度 28m 内径 0.5m 温度 25℃	200	/	0.245	0.005	0.002
			硫酸			30		0.256	0.005	0.002
无组织排 放	各镀槽等	整线围挡+槽 边抽风+顶部 抽风	氮氧化物	《大气污染物综合排 放标准》 (DB50/418-2016)	/	0.12	/	/	/	0.012
			硫酸		/	0.40	/	/	/	0.180

表 10.3-11 废水排放清单及执行标准

污染源	排放标准及标准号	水量 (m ³ /d)	污染因子	排放浓度 (mg/L)	浓度限值 (mg/L)	污染物排放总量 (t/a)
生产、生活	一类重金属《重庆市电 镀行业废水污染物自愿 性排放标准》(T/CQSES 02-2017), 其余因子《电 镀污染物排放标准》 (GB21900-2008) 中表 3 排放标准限值	56.65m ³ /d	pH	6~9	6~9	/
			COD	50	50	0.935
			氨氮	8	8	0.144
			石油类	2	2	0.037
			总氮	15	15	0.280
			总磷	0.5	0.5	0.009
			总铝	2	2	0.037
			总镍	0.1	0.1	0.00039

表 10.3-12 项目噪声排放执行标准

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

表 10.3-13 固废排放清单及执行标准

类别	废物名称	废物类别	废物代码	产生量 (吨/年)	产生工序及装置	形态	主要成分	污染防治措施	执行标准
危险废物	废碱	HW35	900-353-35	7.28	除油、碱洗	半固态	含油、碱	采用防渗漏桶定期收集于 1F 危险废物临时暂存点, 及时交由有资质的危废处置单位处置	《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)
	废槽液 (槽渣)	HW17	336-064-17	8.34	中和 1、2、化抛、除灰、氧化、染色	液态、固态	酸		
	过滤机废滤芯、废滤渣	HW49	900-041-49	1.92	染色、氧化槽	液态	酸		
	含镍废槽液	HW17	336-054-17	8.63	封闭	液态	镍		
	高磷设备废液	HW17	336-064-17	191.4	高磷废水回收	半固态	酸		
	废化学品包装材料	HW49	900-041-49	1.00	各种表面处理化学品添加后包装物	固态	毒性化学品		
	化验室废液	HW49	900-047-49	0.5	化验室分析	液态	镍、酸、碱		
	废棉纱手套	HW49	900-041-49	0.05	员工废弃手套	固态	毒性化学品		
危险废物	合计			219.12					
生活垃圾	生活垃圾			1.08	职工生活	固态	/	送至城市垃圾处理厂处置	/
一般工业固废	不合格品			1.0	/	固态	/	交资源回收单位回收	/
	纯水制备废滤膜			0.3	纯水制备	固态	/		/

10.4 项目环评与排污许可证衔接

根据《关于做好环境影响评价制度与排污许可制衔接相关工作的通知》（环办环评[2017]84号），需做好建设项目环境影响评价制度与排污许可制有机衔接，结合项目实际情况，本次评价对照《排污许可证申请与核发技术规范 电镀工业》（HJ855-2017）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 10.4-1 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	设施	污染物种类		推荐可行技术	本项目采用技术	是否采用推荐可行技术
废气	中和、化抛、氧化槽等	氮氧化物、硫酸		喷淋塔中和工艺、喷淋塔凝聚回收工艺、其他	喷淋塔碱液中和工艺	是
废水	园区含镍废水处理系统	含镍废水	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沉淀法处理技术	是
	园区综合废水处理系统	混合废水	COD、氨氮、总氮、总磷	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还原沉淀法处理技术	是
	园区生活污水处理系统	综合废水（含生活污水）	COD、氨氮、总氮、总磷和石油类	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	园区采用“二级深度氧化+厌氧+缺氧+好氧+MBR+三级深度氧化”的生物组合工艺	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 10.4-2 本项目监测计划与排污许可自行监测要求对比一览表

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	
排气筒 DA001	氮氧化物、硫酸	1次/半年	氮氧化物、硫酸	1次/半年	是

排气筒 DA003	氮氧化物、硫酸	1次/半年	氮氧化物、硫酸	1次/半年	是
厂界(无组织)	氮氧化物、硫酸	1次/年	氮氧化物、硫酸	1次/年	是
车间设施排放口	流量	自动监测	流量	自动监测	是
	总镍	1次/日	总镍	1次/日	是
园区废水总排放口	流量、pH、化学需氧量	自动监测	流量、pH、化学需氧量	自动监测	是
	氨氮、总氮、总磷、总铜	1次/日	氨氮、总氮、总磷、总铜	1次/日	是
	悬浮物、石油类、总铝	1次/月	悬浮物、石油类、总铝	1次/月	是

综上，本项目自行监测计划满足《排污许可证申请与核发技术规范 电镀工业》（HJ855-2017）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“金属表面处理及热处理加工 81”中专业电镀企业，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》（HJ855-2017）及《排污单位环境管理台账及排污许可证执行报告技术规范 总则（试行）》（HJ944-2018）的要求编制。

（5）其他

项目环保监管、执法按《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表3标准执行。

综上，本次评价内容可与排污许可证制度相衔接。

11 环境影响评价结论

11.1 项目概况

重庆百钰顺精密工业股份有限公司在重润表面工程科技园一期 2#标准厂房 14 单元的 1、2 层现有厂房内拆除全部设施，重新建设自动化件阳极氧化生产线 1 条，表面处理面积为 23.5 万 m²/a；自动化阳极氧化实验线 1 条（仅用于新产品的配色、打样），表面处理面积为 0.5 万 m²/a，年表面处理总面积 24 万 m²/a。

项目建设后水电汽等公用工程、废水处理等均依托园区的设备和设施。项目总投资约 550 万元，环保投资约 50 万元，占总投资的 9.1%。

11.2 项目与相关政策、规划的符合性

(1) 根据《产业结构调整指导目录（2024 年本）》和《重庆市产业投资准入工作手册》（渝发改投〔2022〕1436 号），本项目不属于限制类和淘汰类，且符合国家的有关法律、法规和政策规定，不违背国家的产业政策。

(2) 项目所在电镀园区位于铜梁工业园区，为规划中的工业用地，符合铜梁工业园区的入园条件以及重庆重润表面工程科技园区准入条件。

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

(4) 本项目位于铜梁区工业城镇重点管控单元-城区片区，符合重庆市及铜梁区生态环境分区管控要求，符合重庆重润表面工程科技园跟踪环评及审查意见要求。

11.3 项目所处环境功能区及环境质量现状

(1) 项目所处环境功能区

项目位于重庆重润表面工程科技园，属重庆铜梁高新区中心城区用地范围，环境空气质量划分为二类区，执行《环境空气质量标准》（GB3095-2026）中二级标准；项目纳污水体为淮远河，地表水执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中IV类水域水质标准；区域为工业区，噪声执行《声环境质

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

（2）环境质量现状

①大气

2024年全区空气中SO₂、NO₂、CO、PM₁₀、O₃满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准。PM_{2.5}不满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准。项目所在区域硫酸监测值满足《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018）表D.1的标准限值。

②地表水

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

③地下水环境

评价区域内5个监测点位的地下水除个别水样菌落总数超过《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）外，其余水质指标均满足《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）III类标准水质要求。

④声环境

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

⑤土壤和底泥

河道底泥监测因子镉、汞、砷、铅、铬、铜、镍、锌监测结果满足《土壤环境质量 农用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB15618-2018）中的农用地土壤污染风险筛选值要求，氰化物、六价铬、铍、钴、石油烃（C₁₀-C₄₀）以及GB36600-2018中表1VOCs、SVOCs满足《土壤环境质量 建设用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB36600-2018）第二类用地筛选值要求。调查范围内TR-1~TR-7土壤监测因子满足《土壤环境质量 建设用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB 36600-2018）中第二类用地土壤污染风险筛选值。

11.4 周边环境及主要敏感目标调查

项目位于重庆重润表面工程科技园，重庆铜梁高新区中心城区内东南部，项目用地为规划的工业用地。评价范围内无自然保护区、风景名胜区、森林公园、生态农业示范园、地质公园和国家重点文物保护单位等，未发现珍稀和保护性动植物、矿产资源等。

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

11.5 污染物排放情况

废水控制总量指标为：COD 排放量为 0.935t/a、氨氮排放量为 0.144t/a、总镍排放量为 0.39kg/a。

本项目所在园区已取得化学需氧量、氨氮总量指标，拟建项目实施后新增化学需氧量、氨氮指标未超出园区总量无需单独申请。

11.6 主要环境影响及环境保护措施

(1) 大气环境影响及环境保护措施

项目主要废气为氮氧化物、硫酸。根据预测可知：最大落地浓度占标率为 5.77%，小于 10%，因此，项目对周围大气环境影响可接受。

本项目阳极氧化生产线采用“整线围挡+双侧低截面槽边抽风+顶部抽风”收集废气，阳极氧化实验线采用“整线围挡+单侧槽边侧吸抽风”收集废气，并设置 3 套废气喷淋塔，采用碱液吸收液。生产线中和、化抛、氧化等废气各 1#废气喷淋塔处理后经 1 根 28m 排气筒 DA001 排放，实验线中和、化抛、氧化等废气经 3#废气喷淋塔处理后经 1 根 28m 排气筒 DA003 排放，两条线封闭、除灰等废气分别收集汇入 3#废气喷淋塔处理后经 1 根 28m 排气筒 DA002 排放。采取以上措施后的各废气能够满足《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）中排放标准要求。

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

(2) 地表水环境影响及环境保护措施

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

其一期电镀废水设计处理能力为 $3600\text{m}^3/\text{d}$ ，而拟建项目的废水产生量仅为 $56.65\text{m}^3/\text{d}$ ，废水处理站剩余负荷完全能够接纳本项目废水。依托电镀园区废水处理站处理后的废水对地表水环境的影响可接受。

（3）声环境影响及环境保护措施

项目噪声源主要为废气喷淋塔风机、冷却塔、冷冻机等设备，其噪声值为 $70\text{-}85\text{dB(A)}$ 。通过采用减振、消声、厂房隔声、风机消声等措施，满足厂界达标排放要求。

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

（4）固体废物环境影响及处置措施

本项目固体废物主要为处理废槽液（渣）、过滤渣、废包装材料等，均为危险废物，项目危险废物产生量约为 219.12t/a 。危废暂存间按重点防渗区进行防腐防渗处理，建设单位在生产车间设置双层防渗漏桶收集，定期委托有资质的危废处置单位进行处置。

项目一般工业固体废物为不合格品、纯水制备废滤膜，产生量约 1.3t/a ，交资源回收单位回收。此外，还有员工产生的生活垃圾，产生量约为 1.49t/a 。由电镀园区统一收集送至城市垃圾处理厂处置。

采取以上措施后不会产生二次污染。

（5）土壤环境影响

本项目依托已建的重润科技园标准厂房进行生产线建设，通过采取明管收集废水、生产线设置整体托盘并按照废水类型进行分区、1F 车间化学品仓库区、危废暂存间区和 2F 生产车间整体均做重点防渗，危险废物暂存间及化学品库房设置防腐防渗措施及围堰等工程措施防止废水泄漏污染土壤。园区已运营 5 年，采用《环境影响评价技术导则 土壤环境（试行）》（HJ 964-2018）中“二级评价”推荐的类比分析预测评价方法，类比分析《重庆重润表面工程科

科技园规划环境影响跟踪评价》（报批版）中科技园各企业的实际运行对周边土壤环境的影响，本项目对区域土壤环境的影响可接受。

（6）地下水环境影响

项目位于重润电镀科技园区一期 2#标准厂房，生产废水由各生产线接出后，分类引至厂房内收集池，依托园区已建设施进行废水的贮存、输送、处理。各管道及生产线槽体均为可视化设计，管道或槽体出现渗漏后可及时发现，可以立即采取停止生产或进行堵漏，泄漏量不会超过单槽容积，且各管道和槽体均设置在 2 楼，车间内地面采取了防腐防渗措施，泄漏的生产废水或槽液均由车间地面进入车间内收集池，再通过园区管道进入园区收集罐体，不会出现渗漏入地下的情况出现。同时，引用《重庆重润表面工程科技园环境影响地下水专题报告》相关内容，重润科技园园区厂址区污染物泄漏不存在对周边居民饮用水水源的影响。

因此，采取上述措施后，项目建设对区域地下水环境影响可接受。

（7）环境风险防范措施及环境影响

2F 车间及 1F 危废暂存间、化学品仓库按重点防渗区进行防腐防渗处理，防渗层要求等效黏土防渗层 $Mb \geq 6.0m$ ， $K \leq 1 \times 10^{-7} cm/s$ 。生产线设置整体托盘，按废水类型进行分区，安装接水管道以便收集漫流水；危废暂存间、化学品仓库设置围堰，高磷废水回收设备间设置托盘，3 套喷淋塔下均设接水托盘，散漏水可收集到接水盘内，接水盘设一根排水管与喷淋塔排水管相连，保持管道畅通。厂房内配备 10 箱吸收棉、防腐蚀手套 30 双及防渗漏桶 10 个，应急处理泄漏液体。项目依托重润科技园的初期雨水收集池、应急事故池等，同时制定了一系列的环境风险管理制度以及应急预案，在以上风险防范措施落实到位的前提下，项目的环境风险可防可控，拟建项目的环境风险机率和风险影响可接受。

11.7 清洁生产分析结论

项目生产线采用了比较先进的生产工艺和设备，资源利用率较高；车间作业面和污水排放管均采用防腐蚀材料制作，镀槽、废水收集池均作防腐防渗处理；大部分工序采用二级、三级逆流清洗；回用水采用末端处理出水回用；参

与评定的指标大部分达到《电镀行业清洁生产评价指标体系》II级标准，单位产品每次清洗取水量达到I级标准要求。清洁生产水平整体达到《电镀行业清洁生产评价指标体系》II级标准要求。

11.8 选址合理性、平面布置合理性

项目选址重庆铜梁高新区中心城区内东南部的重庆重润表面工程科技园，符合重庆市电镀行业总体发展规划。项目所在地交通方便，重庆重润表面工程科技园基础设施齐全，周围的环境敏感点较少。园区建设废水处理设施集中处理各企业电镀废水和生产区生活污水，集中处理后达标排放，满足环境管理要求，故项目选址合理。

布局上充分考虑生产工序的流畅，以及原料、半成品、产品的物流顺畅。总体布局合理。

11.9 环境监测与管理

项目所在电镀园区下设有安全环保服务中心、废水处理中心、安全环保监管中心等机构来实施电镀园区的环保安全工作。废气由建设单位定期委托有资质的环境监测机构进行监测；生产废水的处理依托园区废水处理站，废水总排口、园区含铬废水排放口、园区含镍废水排放口由园区统一委托有资质的环境监测机构进行监测；厂界噪声由电镀园区统一委托监测；地下水由园区统一委托监测；土壤由园区统一委托监测。

11.10 环境影响经济损益分析

项目年环保费用占年工业总产值为 20.5%，年环保费与投资之比为 37.3%，对全厂经济效益影响不大。因此，该项目具有较好的经济效益和社会效益，并具有较好的环境效益。

11.11 建设项目公众参与结论

项目位于铜梁高新技术开发区重庆重润表面工程科技园，科技园规划环评已于 2019 年 6 月通过审查（渝环函[2019]769 号），并已依法开展了规划环境影响评价公众参与，且建设项目性质、规模等符合经重庆市生态环境局组织审查通过的规划环境影响报告书和审查意见，因此根据《环境影响评价公众参与

办法》（生态环境部令第4号）第三十一条规定，拟建项目开展环境影响评价公众参与时可以予以简化。

因此，建设单位于2026年3月6日~2026年3月13日（5个工作日）在重庆重润表面工程科技园网站（<http://www.zrkjy.com/newsinfo/8981519.html>）公示了建设项目名称、建设内容等基本情况、建设单位名称和联系方式、环境影响报告书编制单位名称、征求意见的公众范围、提交公众意见表的方式和途径，查阅纸质报告书的方式及途径，以及环境影响报告书（征求意见稿）、公众意见表等内容，同时分别于2026年3月9日和2026年3月11日在重庆法治报进行了公示，公示了环境影响报告书征求意见稿全文的网络链接及查阅纸质报告书的方式和途径等内容。公示期间未收到任何公众的反馈意见和建议，符合《环境影响评价公众参与办法》（生态环境部令第4号）的程序要求。

项目于2026年4月9日起在重庆重润表面工程科技园网站（<http://www.zrkjy.com/newsinfo/9021710.html>）上对拟报批的环境影响报告书全文和公众参与说明进行了公开。

11.12 综合结论

重庆百钰顺精密工业股份有限公司百钰顺表面处理生产线项目符合国家有关产业政策，具有较好的社会效益、经济效益和环境效益。项目位于重庆铜梁高新区中心城区内东南部重庆重润表面工程科技园。本项目采取的生产工艺先进，符合清洁生产要求，废气、废水、噪声、固体废物等均实现达标排放；预测结果表明，达标排放的污染物对周围环境的影响较小，因此，从环境保护角度考虑，项目建设可行。

12 附图

12.1 附图

附图 1 项目地理位置图

