



浙江业升电镀有限公司新增年产 1.8 万吨电镀加工产品智能化生产线项目

环境影响报告书

(报 批 稿)

浙江中蓝环境科技有限公司

ZHEJIANG ZHONGLAN ENVIRONMENT TECHNOLOGY CO.,LTD

二〇二二年三月

第一章 概述	- 1 -
1.1 建设项目特点	- 1 -
1.2 环评工作过程	- 3 -
1.3 分析判定相关情况	- 4 -
1.4 评价关注的主要环境问题	- 7 -
1.5 环境影响评价总结论	- 7 -
第二章 总则	- 8 -
2.1 编制依据	- 8 -
2.2 环境功能区	- 11 -
2.3 评价因子	- 12 -
2.4 评价标准	- 13 -
2.5 评价工作等级和评级范围	- 21 -
2.6 相关规划及符合性分析	- 23 -
2.7 主要环境保护目标	- 39 -
第三章 现有项目污染源调查	- 42 -
3.1 现有项目概况	- 42 -
3.2 现有项目工程分析	- 50 -
3.3 现有项目环境保护措施达标性评估	- 61 -
3.4 现有项目总量指标	- 64 -
3.5 现有项目环保相关问题及整改方案	- 64 -
第四章 改建项目工程分析	- 68 -
4.1 改建项目概况	- 68 -
4.2 改建项目生产情况	- 73 -
4.3 改建项目影响因素分析	- 103 -
4.4 改建项目物料平衡与水平衡	- 108 -
4.5 改建项目污染源强核算	- 109 -
4.6 污染源强汇总	- 161 -
第五章 环境现状调查与评价	- 165 -
5.1 自然环境概况	- 165 -
5.2 依托工程调查	- 172 -
5.3 周边污染源调查	- 175 -
5.4 环境质量现状调查	- 180 -

第六章 环境影响预测与评价	209 -
6.1 大气环境影响预测与评价.....	209 -
6.2 水环境影响预测与评价.....	227 -
6.3 声环境影响预测与评价.....	235 -
6.4 土壤环境影响预测与评价.....	237 -
6.5 固体废物环境影响评价.....	241 -
6.6 环境风险评价.....	244 -
第七章 环境保护措施及其可行性论证	254 -
7.1 废气处理对策.....	254 -
7.2 废水治理对策.....	258 -
7.3 噪声污染防治措施.....	260 -
7.4 固体废物防治措施.....	261 -
7.5 地下水污染防治对策与建议.....	263 -
7.6 土壤污染防治对策与建议.....	268 -
7.7 污染防治防控措施清单.....	268 -
7.8 环保投资清单.....	269 -
第八章 环境影响经济效益分析	271 -
8.1 环保投资分析.....	271 -
8.2 经济效益分析.....	271 -
8.3 环境效益分析.....	271 -
第九章 环境管理与监测计划	273 -
9.1 环境管理.....	273 -
9.2 环境监测计划.....	278 -
9.3 排污口规范化设置.....	279 -
第十章 环境影响评价结论	281 -
10.1 建设项目概况.....	281 -
10.2 环境现状调查结论.....	281 -
10.3 污染源强清单.....	282 -
10.4 环境影响评价结论.....	285 -
10.5 环境保护措施结论.....	287 -
10.6 公众意见采纳情况.....	288 -
10.7 环境影响评价总结论.....	289 -

附图：附图 1 编制主持人现场勘察照片；

附图 2 项目地理位置图；

附图 3 项目水环境功能区划图；

附图 4 项目环境空气质量功能区划图；

附图 5 项目环境管控单元图；

附图 6 项目用地规划图；

附图 7 项目道路系统规划图；

附图 8 监测布点图；

附图 9 项目车间平面布局图。

附件：附件 1 立项文件；

附件 2 处罚意见；

附件 3 营业执照；

附件 4 不动产权证；

附件 5 排污许可证；

附件 6 原环评批复；

附件 7 废气自行监测检测报告；

附件 8 油漆 MSDS；

附件 9 专家组意见（附修改清单）。

附表：附表 1 大气污染物排放量核算结果表及大气环境影响评价自查表；

附表 2 废水污染物排放信息表及地表水环境影响评价自查表；

附表 3 土壤环境影响评价自查表；

附表 4 环境风险评价自查表；

附表 5 建设项目环境影响报告书审批基础信息表。

第一章 概述

1.1 建设项目特点

1.1.1 项目由来

浙江业升电镀有限公司位于平阳县宋埠海涂围垦区电镀园区 C04 地块，设 9 条电镀生产线（包括 1 条镀银半自动滚镀线、1 条镀锌镍全自动挂镀线、2 条镀锌全自动挂镀线、2 条镀锌全自动滚镀线、1 条 LED 全自动连续镀线（镀铜镍银）、2 条 SMD 全自动连续镀线（镀铜镍银），自动化率 100%）、3 个线路板生产车间；已审批电镀液容量 130430 升（设计投产电镀液容量 111255 升、替换为线路板加工生产线的电镀液容量 8455 升、备用电镀液容量 10720 升）。生产规模为年电镀加工 1600 万台洗衣机离合器、80000 万件 LED 及 SMD 灯引线框架，年产 5 万平方米线路板。

企业于 2013 年委托编制完成《平阳县滩涂围垦区 C04 地块厂房建设项目（浙江业升电镀有限公司整合提升项目）环境影响报告书》并通过原平阳县环境保护局审批（平环建[2013]123 号），于 2015 年 3 月委托编制完成《平阳县滩涂围垦区 C04 地块厂房建设项目（浙江业升电镀有限公司整合提升项目）环境影响后评价》并报原平阳县环保局备案（2015013 号），上述项目于 2015 年 7 月通过阶段性验收（平环验[2015]29 号）；于 2017 年 9 月委托编制完成《浙江业升电镀有限公司增加铝氧化、双面线路板、电泳、酸洗等配套项目环境影响报告书》并通过原平阳县环境保护局审批（平环建[2017]129 号）；于 2019 年 11 月委托编制完成《浙江业升电镀有限公司新增年电镀加工 1000 万台洗衣机离合器改扩建项目环境影响报告书》并通过温州市生态环境局审批（温环建[2019]037 号）；于 2020 年 12 月委托编制完成《浙江业升电镀有限公司电镀容量转移局部调整非重大变动环境影响分析报告》并报温州市生态环境局平阳分局备案。

现企业拟投资 3220 万元建设浙江业升电镀有限公司新增年产 1.8 万吨电镀加工产品智能化生产线项目，撤销生产车间二 2~4F 的线路板车间、生产车间一 1F 的 1 条镀银半自动滚镀线和 1 条镀锌镍全自动挂镀线、生产车间一 3F 的 1 条 LED 全自动连续镀线，共计撤销电镀液容量 33252 升，并利用企业的备用电镀

液容量 10720 升，以上电镀液容量作为新建电镀线电镀液容量来源，于生产车间一 1F 新建 1 条镀锌镍全自动滚镀线、1 条全自动连续镀线，于生产车间一 2F 新建 6 条全自动连续镀线，于生产车间一 3F 新建 4 条全自动连续镀线，于生产车间二 2F 新建 10 套退火热镀锡一体机，并于生产车间二 1F、3F 新建配套机加工、涂装等设备；同时对生产车间一 1F 现有 2 条镀锌电镀生产线电镀槽容量进行重新核定（实际建设中实际电镀槽有效容量与原环评设计有所出入），对生产车间一 3F 现有 2 条全自动连续镀线进行改建。改建后全厂共设 2 条镀锌全自动滚镀线、2 条镀锌全自动挂镀线、1 条镀锌镍全自动滚镀线、13 条全自动连续镀线、10 套退火热镀锡一体机。总电镀液容量 130430 升不变（设计投产电镀液容量 130386.2 升、备用电镀液容量 43.8 升，自动化率 100%），投产后新增年产 1.8 万吨电镀加工产品，全厂可达到年电镀加工 1500 万台洗衣机离合器、2000 吨五金件、7500 吨铜排、1500 吨铜带、150 吨板材、750 吨端子、100 吨滚子、180 亿粒 SMD 贴片，热镀锡加工 6000 吨铜丝的生产规模。

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《浙江省建设项目环境保护管理办法》，该项目建设需执行环境影响评价制度。对照《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），本项目属于《名录》项目类别中“三十、金属制品业 33—67 金属制品表面处理及热处理加工”中的“有电镀工艺的；有钝化工艺的热镀锌；使用有机涂层的（喷粉、喷塑、浸塑和电泳除外；年用溶剂型涂料（含稀释剂）10 吨以下和非溶剂型低 VOCs 含量涂料的除外）”类别，应编制环境影响报告书。受浙江业升电镀有限公司委托，浙江中蓝环境科技有限公司承担本项目的环评评价工作。在现场踏勘、资料收集和企业调查研究的基础上，按照环境影响评价技术规范和省、市有关规范性文件要求，编制完成《浙江业升电镀有限公司新增年产 1.8 万吨电镀加工产品智能化生产线项目环境影响报告书（送审稿）》，提请审查。后于 2022 年 2 月 24 日在平阳县召开了《浙江业升电镀有限公司新增年产 1.8 万吨电镀加工产品智能化生产线项目环境影响报告书》技术审查会，并根据专家组意见进行修改，形成报批稿。

1.1.2 项目特点

1、本项目厂房利用现有厂房，不新征土地建设，无土建施工期。

2、本项目总电镀液容量仍在原核定电镀液容量范围内。

3、本项目产生的生产废水按要求分质分流，依托园区集中污水处理站统一处理；产生的废气按要求安装废气处理设施，排气筒均位于厂房楼顶；危险废物委托处置。

1.2 环评工作过程

根据《建设项目环境影响评价分类管理名录》（生态环境部令第 16 号）要求，本项目应该编制建设项目环境影响报告书，其环境影响评价工作大体分为三个阶段，具体环境影响评价的工作程序图见图 1.2-1。

第一阶段为准备阶段，主要工作为研究有关文件，进行初步的工程分析和环境现状调查，识别环境影响因素，筛选评价因子，明确评价重点，确定各专项评价的范围和工作等级；

第二阶段为正式工作阶段，其主要工作为进一步做工程分析和环境现状调查与评价，开展清洁生产分析，进行环境影响预测与评价，分析环境保护措施的经济、技术可行性，论证项目选址环境可行性；

第三阶段为环境影响报告书编制阶段，其主要工作为汇总、分析第二阶段工作所得的各种资料、数据，给出评价结论，完成环境影响报告书的编制。

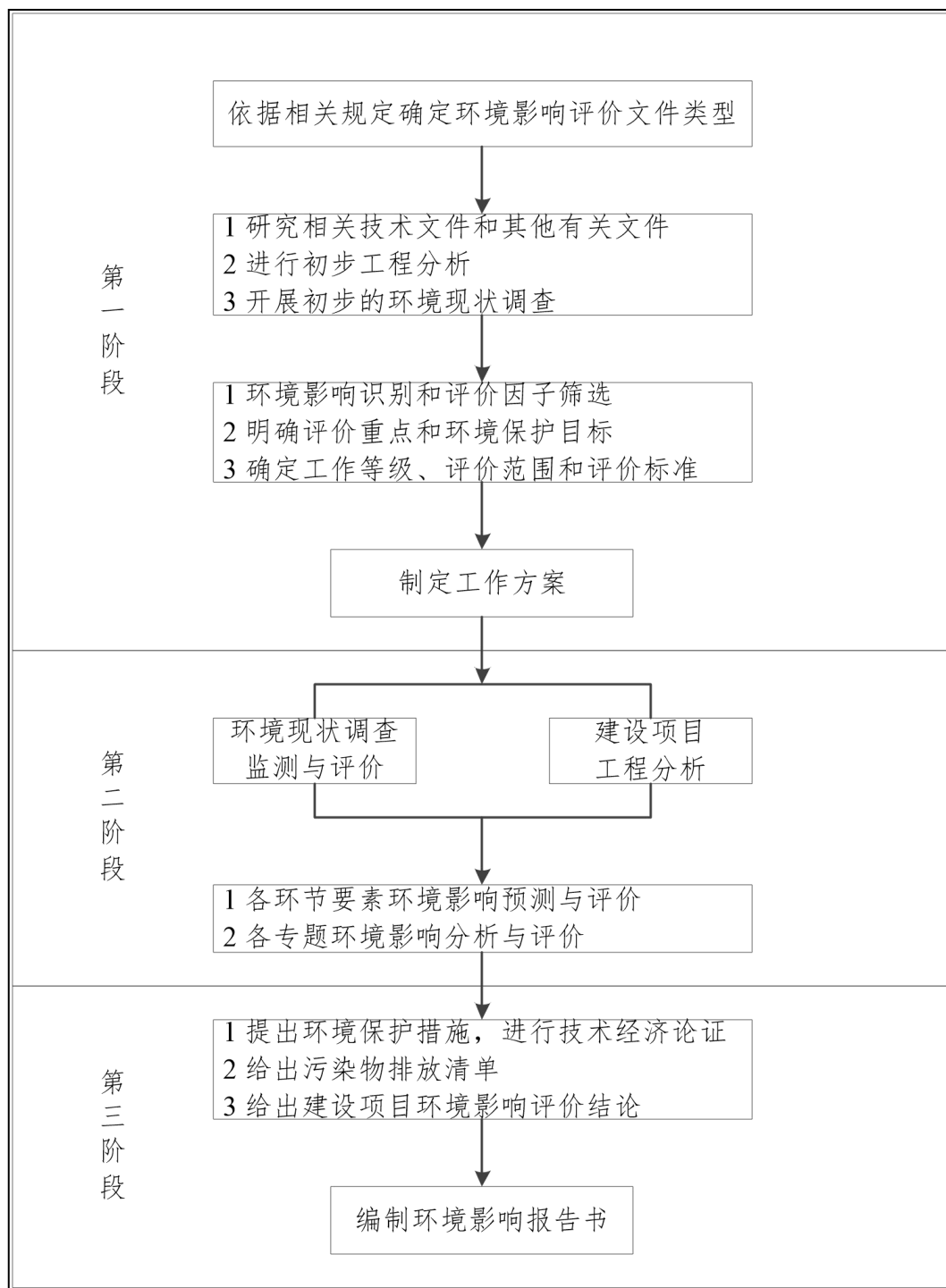


图 1.2-1 环评工作流程图

1.3 分析判定相关情况

1.3.1 相关规划、政策等分析判定

本项目位于平阳县滨海新区电镀园区。根据项目所在地不动产权证（平国用[2015]第 04053 号），土地利用类型为工业用地，符合土地利用规划要求。

根据《平阳县新兴产业园控制性详细规划调整（2020 年）用地规划图》，本项目所在地块为工业用地，符合用地规划要求。

根据《产业结构调整指导目录（2019 年本）》和《温州市制造业产业结构调整优化和发展导向目录（2021 年版）》（温发改产[2021]46 号），本项目未被列入淘汰类或限制类项；根据《长江经济带发展负面清单指南（试行，2022 年版）》，本项目不属于负面清单中的禁止项目。符合国家及地方的产业政策。

1.3.2 建设项目环评审批原则符合性分析

1、建设项目符合“三线一单”的要求

根据《平阳县“三线一单”生态环境分区管控方案》（平政发[2020]216 号），本项目不涉及生态保护红线；根据环境质量现状监测结果可知，本项目所在区域的大气环境、水环境以及土壤环境均可达到相应环境质量标准。本项目对产生的废水、废气、噪声经治理后能做到达标排放，固废可做到无害化处理。采取本报告提出的相关防治措施后，本项目排放的污染物不会对区域环境质量底线造成冲击；本项目供水来自工业区供水管网，利用现有厂房，不新征土地建设。本项目建成运行后通过内部管理、设备选择、原辅材料的选用和管理、废物回收利用、污染治理等多方面采取合理可行的防治措施，以“节能、降耗、减污”为目的，有效地控制污染。本项目的水等资源利用不会突破区域的资源利用上线；本项目位于温州市平阳县平阳新兴产业开发产业集聚重点管控单元（ZH33032620007），本项目为三类工业项目（134、金属制品表面处理及热处理加工（有电镀工艺的；有钝化工艺的热镀锌）），属于园区发展规划及平阳主导（特色）产业且位于电镀园区，经严格落实文本提出的各项措施后，污染物排放水平能达到同行业国内先进水平，符合准入清单要求。

因此，本项目的建设符合“三线一单”控制要求。

2、排放污染物符合国家、省规定的污染物排放标准

通过建设环保治理设施对项目污染物进行治理，营运期废气、废水、噪声、固废等经落实本项目提出的污染防治措施后，可全部做到达标排放。

3、排放污染物排放符合国家、省规定的主要污染物排放总量控制指标

根据国家对化学需氧量、氨氮、二氧化硫和氮氧化物四种主要污染物实行排放总量控制计划管理，以及要求各地根据各自的环境状况，增加本地区严格控制

的污染物纳入本地区污染物排放总量控制计划。本项目需进行污染物总量控制的指标主要是 COD、NH₃-N，总氮、总磷、总铜、总锌、总镍、总铬、总银、颗粒物、挥发性有机物（VOCs）作为总量控制建议指标。

项目改建前，污染物总量控制指标为：化学需氧量 6.115 吨/年、氨氮 0.955 吨/年；总量建议指标为：总氮 1.716 吨/年、总磷 0.057 吨/年、总铜 0.034 吨/年、总锌 0.114 吨/年、总镍 0.0023 吨/年、总铬 0.011 吨/年、总银 0.001 吨/年。

项目改建后，污染物总量控制指标为：化学需氧量（近期）4.836 吨/年、化学需氧量（远期）9.355 吨/年、氨氮（近期）0.343 吨/年、氨氮（远期）1.717 吨/年；总量建议指标为：总氮（近期）1.497 吨/年、总氮（远期）2.260 吨/年、总磷（近期）0.048 吨/年、总磷（远期）0.057 吨/年、总铜 0.034 吨/年、总锌 0.113 吨/年、总镍 0.002 吨/年、总铬 0.011 吨/年、总银 0.001 吨/年。

企业已通过排污权交易申购总量指标化学需氧量 6.450 吨/年、氨氮 1.074 吨/年，项目近期化学需氧量、氨氮总量指标均在已申购总量指标范围内，无需进行排污权交易；近期总氮总量指标在原核定总量控制指标范围内，远期新增总量指标总氮 0.544 吨/年，需要通过区域调剂削减替代量为 0.544 吨/年；近期及远期总磷总量指标均在原核定总量控制指标范围内；其余各废水总量指标均在原核定总量控制指标范围内；新增总量指标颗粒物 0.243 吨/年、VOCs 为 1.425 吨/年，需要通过区域调剂削减替代量为 0.364 吨/年、2.850 吨/年，根据《浙江省建设项目主要污染物总量准入审核办法（试行）》，本项目 VOCs 总量削减替代来源为县级以上政府储备的主要污染物总量指标。

4、造成的环境影响符合建设项目所在地环境功能区划确定的环境质量要求
经分析本项目实施后，如采取本评价提出的各种污染物处理措施，能够维持区域环境质量。

1.3.3 行业环境准入符合性分析

根据《浙江省电镀产业环境准入指导意见（修订）》（浙环发[2016]12 号）、《温州市电镀企业污染防治措施细化要求》（温环通[2018]6 号）、《关于开展电镀行业提标整治工作的通知》（温环通[2020]19 号）、《浙江省涂装行业挥发性有机物污染整治规范》（浙环函[2015]402 号）、《关于印发浙江省“十四五”挥发性有机物综合治理方案的通知》（浙环发[2021]10 号）、《工业涂装等企业

污染治理提升技术指南》（温环发[2018]100 号），本项目的建设符合相关行业环境准入要求。

1.4 评价关注的主要环境问题

本项目属于污染型建设项目，厂房已建成，主要环境问题为营运期环境污染及影响，具体如下：

- 1、废气：机加工废气、热镀锡废气、涂装废气、电镀废气及其环境影响。
- 2、废水：喷漆废水、电镀废水及其环境影响。
- 3、噪声：风机等高噪声设备产生的噪声及其环境影响。
- 4、固废：废槽渣、漆渣、锡渣、金属边角料、原辅材料废包装固废及其环境影响。
- 5、主要环境保护目标：海涂农场一大队居住区、平阳县滨海新区建设管理委员会等。

1.5 环境影响评价结论

浙江业升电镀有限公司位于平阳县宋埠海涂围垦区电镀园区 C04 地块，拟投资建设浙江业升电镀有限公司新增年产 1.8 万吨电镀加工产品智能化生产线项目，对现有项目进行改建。项目建设后总电镀液容量仍在原核定电镀液容量范围内，投产后全厂可达到年电镀加工 1500 万台洗衣机离合器、2000 吨五金件、7500 吨铜排、1500 吨铜带、150 吨板材、750 吨端子、100 吨滚子、180 亿粒 SMD 贴片，热镀锡加工 6000 吨铜丝的生产规模。

该项目的建设符合城市总体规划、土地利用规划及“三线一单”控制要求。项目建成后具有良好的经济效益和社会效益。但项目在运营过程中会产生一定量的废气、废水、噪声和固体废弃物等污染物。经评价分析，项目各污染物排放符合项目所在地环境功能区划的要求，可达到环境质量目标。建设单位应妥善落实本报告书提出的污染防治措施和要求，严格执行“三同时”制度，从环保角度讲，项目建设是可行的。

第二章 总则

2.1 编制依据

2.1.1 法律法规

◆ 国家

- 1、《中华人民共和国环境保护法》，国家主席令第 9 号，2015.1.1；
- 2、《建设项目环境保护管理条例》，国令第 682 号，2017.10.1；
- 3、《中华人民共和国环境影响评价法》，国家主席令第 48 号，2018.12.29；
- 4、《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，2021.1.1；
- 5、《关于发布<生态环境部审批环境影响评价文件的建设项目目录（2019 年本）>的公告》，生态环境部公告 2019 年第 8 号；
- 6、《中华人民共和国水污染防治法》，国家主席令第 87 号，2018.1.1；
- 7、《中华人民共和国大气污染防治法》，国家主席令第 31 号，2018.10.26；
- 8、《中华人民共和国环境噪声污染防治法》，国家主席令第 77 号，2018.10.29；
- 9、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法（2020 修订）》，国家主席令第 43 号，2020.9.1；
- 10、《中华人民共和国土壤污染防治法》，第十三届全国人大常委会第五次会议，2019.1.1；
- 11、《中华人民共和国清洁生产促进法》，国家主席令第 54 号，2012.7.1；
- 12、《中华人民共和国循环经济促进法》，国家主席令第 4 号，2018.10.26；
- 13、《产业结构调整指导目录（2019 年本）》，国家发展和改革委员会令第 29 号，2020.1.1；
- 14、《水污染防治行动计划》，国发[2015]17 号；
- 15、《打赢蓝天保卫战三年行动计划》，国发[2018]22 号；
- 16、《土壤污染防治行动计划》，国发[2016]31 号；
- 17、《工矿用地土壤环境管理办法（试行）》，生态环境部，2018.8.1；
- 18、《国家危险废物名录（2021 年版）》，生态环境部令第 15 号，2021.1.1；

- 19、《危险化学品安全管理条例》，国务院令第 645 号修订，2013.12.7；
- 20、《突发环境事件应急管理办法》，环境保护部令第 34 号，2015.6.5；
- 21、《关于以改善环境质量为核心加强环境影响评价管理的通知》，环环评[2016]150 号；
- 22、《关于加强重金属污染环境监测工作的意见》，环办[2011]52 号；
- 23、《关于发布电镀行业等 5 个行业清洁生产评价指标体系的公告》，国家发展和改革委员会、国家环境保护部、国家工业和信息化部，2005 年第 28 号公告，2015.10.28；
- 24、《关于加强涉重金属行业污染防控的意见》，环土壤[2018]22 号；
- 25、《关于印发<重点重金属污染物排放量控制目标完成情况评估细则（试行）>的通知》，环办固体[2019]38 号；
- 26、《关于印发<长江经济带发展负面清单指南（试行，2022 年版）>的通知》，长江办[2022]7 号。

◆ 浙江省

- 1、《浙江省人民政府关于修改<浙江省价格监测 预警办法>等 9 件规章的决定》，浙江省人民政府令第 388 号，2021.2；
- 2、《浙江省生态环境厅关于发布<省生态环境主管部门负责审批环境影响评价文件的建设项目清单（2019 年本）>的通知》，浙环发[2019]22 号；
- 3、《关于修改《浙江省大气污染防治条例》等六件地方性法规的决定》，浙江省第十三届人民代表大会常务委员会第二十五次会议，2020.11；
- 4、《浙江省人民政府关于印发浙江省打赢蓝天保卫战三年行动计划的通知》，浙政发[2018]35 号；
- 5、《浙江省固体废物污染环境防治条例》，浙江省人大常委会公告第 11 号，2017.9.30；
- 6、《浙江省建设项目主要污染物总量准入审核办法》，浙环发[2012]10 号；
- 7、《关于印发<浙江省生活垃圾焚烧产业环境准入指导意见（试行）>等 15 个环境准入指导意见的通知》，浙环发[2016]12 号；
- 8、《关于印发浙江省铅蓄电池、电镀、印染、造纸、制革、化工行业污染防治技术指南的通知》，浙环发[2016]43 号；

9、《关于印发<浙江省涂装行业挥发性有机物污染整治规范>和<浙江省印刷和包装行业挥发性有机物污染整治规范>的通知》，浙环函[2015]402 号；

10、《浙江省生态环境厅关于做好 2019-2020 年全省重点重金属污染物减排工作的通知》，浙环函[2019]196 号；

11、《关于印发浙江省“十四五”挥发性有机物综合治理方案的通知》，浙环发[2021]10 号。

◆ 温州市

1、《关于调整市温州市生态环境行政许可事项责任分工的通知》，温环发[2019]88 号；

2、《温州市排污权有偿使用和交易试行办法》，温州市人民政府第 123 号令，2011.3.1；

3、《温州市初始排污权有偿使用实施细则（试行）》，温政办[2013]83 号；

4、《关于温州市排污权有偿使用费征收标准的通知》，温发改价[2013]225 号；

5、《温州市制造业产业结构调整优化和发展导向目录（2021 年版）》，温发改产[2021]46 号；

6、《关于进一步加强电镀行业环境污染防治工作的通知》，温环通[2018]6 号；

7、《关于开展电镀行业提标整治工作的通知》，温环通[2020]19 号；

8、《关于印发工业涂装等企业污染整治提升技术指南的通知》（温环发[2018]100 号）。

2.1.2 有关技术规范

1、《建设项目环境影响评价技术导则 总纲》（HJ2.1-2016）；

2、《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018）；

3、《环境影响评价技术导则 地表水环境》（HJ 2.3-2018）；

4、《环境影响评价技术导则 声环境》（HJ2.4-2009）；

5、《环境影响评价技术导则 地下水环境》（HJ610-2016）；

6、《环境影响评价技术导则 生态影响》（HJ19-2011）；

7、《环境影响评价技术导则 土壤环境（试行）》（HJ964-2018）；

- 8、《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）；
- 9、《建设项目危险废物环境影响评价指南》，2017；
- 10、《排污许可证申请与核发技术规范 总则》（HJ942-2018）；
- 11、《排污许可证申请与核发技术规范 电镀工业》（HJ855-2017）；
- 12、《污染源源强核算技术指南 电镀》（HJ984-2018）；
- 13、《排污单位自行监测技术指南 电镀工业》（HJ985-2018）。

2.1.3 相关技术文件

- 1、《浙江省平阳经济开发区滨海新兴产业园（宋埠围垦区）控制性详细规划调整》；
- 2、《浙江省平阳经济开发区滨海新兴产业园（宋埠围垦区）控制性详细规划调整环境影响报告书》（浙环函[2018]433 号）；
- 3、《平阳县“三线一单”生态环境分区管控方案》（平政发[2020]216 号）；
- 4、建设单位提供的其他相关的技术资料。

2.2 环境功能区

1、大气环境功能区

项目所在地块环境空气未划分功能区，根据《浙江省平阳经济开发区滨海新兴产业园（宋埠围垦区）控制性详细规划调整环境影响报告书》（浙环函[2018]433 号），项目所在地块环境空气质量参照执行《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中环境空气二类功能区标准。

2、水环境功能区

（1）地表水

项目周边地表水环境未划分水体环境功能区，根据《浙江省平阳经济开发区滨海新兴产业园（宋埠围垦区）控制性详细规划调整环境影响报告书》（浙环函[2018]433 号），项目周边地表水环境质量参照执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中 IV 类标准。

（2）地下水

项目所在区域地下水未划分功能区，根据《浙江省平阳经济开发区滨海新兴产业园（宋埠围垦区）控制性详细规划调整环境影响报告书》（浙环函[2018]433

号），项目所在区域地下水环境质量参照执行《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）中 III 类标准。

3、声环境功能区

项目所在区域声环境未划分功能区，根据《浙江省平阳经济开发区滨海新兴产业园（宋埠围垦区）控制性详细规划调整环境影响报告书》（浙环函[2018]433 号），项目所在区域声环境质量参照执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）中的 3 类标准；根据《浙江省平阳经济开发区滨海新兴产业园（宋埠围垦区）控制性详细规划调整 道路系统规划图》，东侧为次干路海昌路、北侧为主干路纬一路，执行 4a 类标准。

2.3 评价因子

1、环境空气

（1）现状评价因子

SO₂、NO₂、PM₁₀、PM_{2.5}、CO、O₃、及非甲烷总烃、氯化氢、硫酸雾、氰化氢。

（2）影响评价因子

PM₁₀、非甲烷总烃、氯化氢、氰化氢。

2、地表水环境

（1）现状评价因子

pH 值、溶解氧、高锰酸钾指数、化学需氧量、总磷、总氮、铜、锌、氟化物、六价铬、氰化物、石油类、硫化物。

（2）影响评价因子

COD、氨氮、总氮、总磷、总氰化物、总铜、总锌、总镍、总铬、总铁、总锡、总银。

3、环境噪声

现状及影响评价因子：L_{eq}（A）。

4、地下水环境

（1）现状评价因子：

①基本因子

pH、氨氮、硝酸盐、亚硝酸盐、挥发性酚类、氰化物、砷、汞、铬（六价）、总硬度、铅、氟化物、镉、铁、锰、溶解性总固体、耗氧量、硫酸盐、氯化物、总大肠菌群、菌落总数。

②特征因子

铜、锌、镍、银。

（2）影响评价因子：

镍。

5、土壤

（1）现状评价因子：

①基本因子

砷、镉、铬（六价）、铜、铅、汞、镍、四氯化碳、氯仿、氯甲烷、1,1-二氯乙烷、1,2-二氯乙烷、1,1 二氯乙烯、顺-1,2-二氯乙烯、反-1,2-二氯乙烯、二氯甲烷、1,2-二氯丙烷、1,1,1,2-四氯乙烷、1,1,2,2-四氯乙烷、四氯乙烯、1,1,1-三氯乙烷、1,1,2-三氯乙烷、三氯乙烯、1,2,3-三氯丙烷、氯乙烯、苯、氯苯、1,2-二氯苯、1,4-二氯苯、乙苯、苯乙烯、甲苯、间二甲苯+对二甲苯、邻二甲苯、硝基苯、苯胺、2-氯酚、苯并[a]蒽、苯并[a]芘、苯并[b]荧蒽、苯并[k]荧蒽、蒽、二苯并[a,h]蒽、茚并[1,2,3-cd]芘、萘 45 项；pH、镉、汞、砷、铅、铬、铜、镍、锌 9 项。

②特征因子

氰化物、总锌、石油烃、锡。

（2）影响评价因子：

镍。

2.4 评价标准

2.4.1 环境质量标准

1、环境空气

基本污染物参照执行《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中的二级标准，其他污染物氯化氢、硫酸雾执行《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018）中附录 D 的标准，氰化氢参照执行前苏联《居民区大气中有害物

质的最大允许浓度》（CH245-71），非甲烷总烃参照执行《大气污染物综合排放标准详解》。

相关标准值见下表。

表 2.4-1 环境空气质量标准（单位： $\mu\text{g}/\text{m}^3$ ）

项目	1 小时平均	日平均	年平均	参考标准
SO ₂	500	150	60	《环境空气质量标准》 (GB3095-2012) 中二级标准
NO ₂	200	80	40	
PM ₁₀	/	150	70	
PM _{2.5}	/	75	35	
CO	10mg/m ³	4mg/m ³	/	
O ₃	200	160（日最大 8 小时平均）	/	
氯化氢	50	15	/	《环境影响评价技术导 则 大气环境》 (HJ2.2-2018) 中附录 D
硫酸	300	100	/	
氢氰酸	30	10	/	前苏联《居民区大气中 有害物质的最大允许浓 度》（CH245-71）
非甲烷总烃	2000	/	/	《大气污染物综合排放 标准详解》
注：氢氰酸无一次浓度，参照日均值的 3 倍执行。				

2、水环境

（1）地表水

项目附近内河及纳污水体护塘河水环境质量参照执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中表 1 的 IV 类标准。

相关标准值见下表。

表 2.4-2 地表水环境质量标准（单位：mg/L，pH 无量纲）

项目	pH	溶解氧	高锰酸盐指数	化学需氧量	氨氮	总磷	总氮
标准值	6~9	≥3	≤10	≤30	≤1.5	≤0.3	≤1.5
项目	铜	锌	氟化物	铬（六价）	氰化物	石油类	硫化物
标准值	≤1.0	≤2.0	≤1.5	≤0.05	≤0.2	≤0.5	≤0.5

（2）地下水

项目所在区域地下水参照执行《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）中

的 III 类标准，相关标准值见下表。

表 2.4-3 地下水环境质量标准

项目	标准值	单位	项目	标准值	单位
pH	6.5-8.5	无量纲	镉	≤0.005	mg/L
氨氮 (NH ₄)	≤0.5	mg/L	铁	≤0.3	mg/L
硝酸盐 (以 N 计)	≤20	mg/L	锰	≤0.1	mg/L
亚硝酸盐 (以 N 计)	≤1.00	mg/L	溶解性固体	≤1000	mg/L
挥发性酚类	≤0.002	mg/L	耗氧量	≤3.0	mg/L
氰化物	≤0.05	mg/L	硫酸盐	≤250	mg/L
砷	≤0.01	mg/L	氯化物	≤250	mg/L
汞	≤0.001	mg/L	总大肠菌群	≤3.0	MPN/100mL
铬 (六价)	≤0.05	mg/L	菌落总数	≤100	CFU/mL
总硬度	≤450	mg/L	铜	≤1.00	mg/L
铅	≤0.01	mg/L	锌	≤1.00	mg/L
氟化物	≤1.0	mg/L	镍	≤0.02	mg/L

3、声环境

项目所在地块声环境质量参照执行《声环境质量标准》(GB3096-2008) 中的 3 类标准，东、北侧厂界执行 4a 类标准。

相关标准值见下表。

表 2.4-4 声环境质量标准 (单位: dB (A))

类别	昼间	夜间
3	65	55
4a	70	55

4、土壤

根据《土壤环境质量建设用地土壤污染风险管控标准 (试行)》(GB36600-2018)，本规划区域内均为工业用地等第二类用地，执行表 1 中第二类用地筛选值；周边存在现状农田，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) 中风险筛选值。相关标准值见表 2.4-5~2.4-6。

表 2.4-5 建设用地土壤环境质量标准 (单位: mg/kg)

项目	标准值	项目	标准值	项目	标准值
砷	60	二氯甲烷	616	苯乙烯	1290
镉	65	1,2-二氯丙烷	5	甲苯	1200

项目	标准值	项目	标准值	项目	标准值
铬（六价）	5.7	1,1,1,2-四氯乙烷	10	间二甲苯+对二甲苯	570
铜	18000	1,1,2,2-四氯乙烷	6.8	邻二甲苯	640
铅	800	四氯乙烯	53	硝基苯	76
汞	38	1,1,1-三氯乙烷	840	苯胺	260
镍	900	1,1,2-三氯乙烷	2.8	2-氯酚	2256
四氯化碳	2.8	三氯乙烯	2.8	苯并[a]蒽	15
氯仿	0.9	1,2,3-三氯丙烷	0.5	苯并[a]芘	1.5
氯甲烷	37	氯乙烯	0.43	苯并[b]荧蒽	15
1,1-二氯乙烷	9	苯	4	苯并[k]荧蒽	151
1,2-二氯乙烷	5	氯苯	270	蒽	1293
1,1-二氯乙烯	66	1,2-二氯苯	560	二苯并[a,h]蒽	1.5
顺-1,2 二氯乙烯	596	1,4-二氯苯	20	茚并[1,2,3-cd]芘	15
反-1,2 二氯乙烯	54	乙苯	28	萘	70
氰化物	135	石油烃	4500	/	/

表 2.4-6 农用地土壤环境质量标准（单位：mg/kg，pH 无量纲）

项目		标准值			
		pH≤5	5.5<pH≤6.5	6.5<pH≤7.5	pH>7.5
镉	水田	0.3	0.4	0.6	0.8
	其他	0.3	0.3	0.3	0.6
汞	水田	0.5	0.5	0.6	1.0
	其他	1.3	1.8	2.4	3.4
砷	水田	30	30	25	20
	其他	40	40	30	25
铅	水田	80	100	140	240
	其他	70	90	120	170
铬	水田	250	250	300	350
	其他	150	150	200	250
铜	水田	150	150	200	200
	其他	50	50	100	100
镍		60	70	100	190
锌		200	200	250	300

2.4.2 污染物排放标准

1、废气

电镀过程中产生的氯化氢、氰化氢有组织排放执行《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）中表 5、表 6 的排放限值，无组织排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 的排放限值；机加工过程中产生的颗粒物、热镀锡过程产生的锡尘排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 的排放限值；涂装过程中产生的颗粒物、非甲烷总烃、臭气浓度排放执行《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146-2018）中表 1、表 6 的排放限值，厂区内 VOCs 无组织排放限值执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中表 A.1 的特别排放限值。

相关排放标准见表 2.4-7~2.4-10。

表 2.4-7 电镀污染物排放标准

序号	污染物项目		排放限值（mg/m ³ ）	污染物排放监控位置
1	氯化氢		30	车间或生产设施排气筒
2	氰化氢		0.5	
3	单位产品基准排气量	其他镀种（镀铜、镍等）	37.3m ³ /m ² 镀件镀层	

表 2.4-8 大气污染物综合排放标准

序号	污染物项目	有组织排放监控浓度限值			无组织排放监控浓度限值 (mg/m³)
		最高允许排放浓度 (mg/m³)	最高允许排放速率 (kg/h)		
			排气筒高度 (m)	二级	
1	颗粒物	120	15	3.5	1.0
			20	5.9	
			30	23	
2	锡及其化合物	8.5	20	0.52	0.24
			30	1.8	
3	氯化氢	/	/	/	0.20
4	氰化氢	/	/	/	0.024

注：①企业排放颗粒物相关的排气筒部分为 25m，根据《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中附录 B 采用内插法计算得颗粒物排放最高允许排放速率为 14.45kg/h。

②氯化氢、氰化氢有组织排放执行《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008），本表

序号	污染物项目	有组织排放监控浓度限值			无组织排放监控浓度限值 (mg/m³)
		最高允许排放浓度 (mg/m³)	最高允许排放速率 (kg/h)		
			排气筒高度 (m)	二级	
不再列出相关有组织标准值。					

表 2.4-9 工业涂装工序大气污染物排放标准 (单位: mg/m³, 其中臭气浓度无量纲)

序号	污染物项目	有组织排放监控浓度限值		无组织排放监控浓度限值
		污染物排放监控位置	浓度	
1	颗粒物	车间或生产设施排气筒	30	/
2	TVOC		150	/
3	非甲烷总烃		80	4.0
4	乙酸乙酯		60	1.0
5	乙酸丁酯			0.5
6	臭气浓度		1000	20
注：颗粒物无组织执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）。				

表 2.4-10 挥发性有机物无组织排放控制标准 (单位: mg/m³)

污染物项目	特别排放限值	限值含义	无组织排放监控位置
非甲烷总烃	6	监控点处 1h 平均浓度值	在厂房外设置监控点
	20	监控点任意一次浓度值	

2、废水

(1) 生活污水

生活污水经化粪池预处理后纳入市政管网进入平阳县东海污水处理厂处理达标后排放。纳管执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 中表 4 的三级标准, 氨氮纳管执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》(DB33/887-2013) 中的排放限值; 平阳县东海污水处理厂出水执行《城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》(DB33/2169-2018) 中表 1 的标准。

相关排放标准见表 2.4-11~2.4-13。

表 2.4-11 污水综合排放标准 (单位: mg/L, 其中 pH 无量纲)

污染物	pH 值	COD	BOD ₅	SS	石油类
三级标准	6~9	500	300	400	20

表 2.4-12 工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值 (单位: mg/L)

污染物	适用范围	间接排放限值	污染物排放监控位置
氨氮	其他企业	35	企业废水总排放口

表 2.4-13 城镇污水处理厂主要水污染物排放标准（单位：mg/L，其中 pH 无量纲）

污染物	COD	氨氮	总氮	总磷
限值	40	2（4）	12（15）	0.3
注：括号内数值为每年 11 月 1 日至次年 3 月 31 日执行。				

（2）生产废水

生产废水经分流分质收集后进入园区集中污水处理站处理，园区污水处理站暂未要求园区内企业对纳管废水进行预处理。

①近期

根据《平阳海源污水处理有限公司废水处理提标改造工程项目环境影响报告书》（温环建[2021]041 号），园区集中污水处理站近期废水处理达标后纳管进入平阳县东海污水处理厂进一步处理后排放内河。纳管标准执行《电镀水污染物排放标准》（DB33/2260-2020）中表 1 的其他地区直接排放标准，总锡参照执行上海市地方标准《污水综合排放标准》（DB 31/199-2013）中的排放限值。

②远期

根据《平阳海源污水处理有限公司废水处理提标改造工程项目环境影响报告书》（温环建[2021]041 号），待排海管道建成后，园区集中污水处理站远期废水处理达标后经该排海管道排入东海。出水执行《电镀水污染物排放标准》（DB33/2260-2020）中表 1 的其他地区直接排放标准，总锡参照执行上海市地方标准《污水综合排放标准》（DB31/199-2013）中的排放限值。

相关排放标准见表 2.4-14~2.4-15。

表 2.4-14 电镀水污染物排放标准（单位：mg/L，pH 无量纲）

序号	污染物项目	排放限值	污染物排放监控位置
1	总铬	0.5	车间或生产设施废水排放口 和废水总排口
2	六价铬	0.1	
3	总镍	0.3	
4	总银	0.1	
5	总铜	0.3	废水总排放口
6	总锌	1.0	

序号	污染物项目		排放限值	污染物排放监控位置
7	总铁		2.0	
8	总铝		2.0	
9	pH 值		6~9	
10	化学需氧量		80	
11	氨氮		15	
12	总氮		20	
13	总磷		0.5	
14	氟化物		10	
15	总氰化物（以 CN ⁻ 计）		0.2	
16	单位产品基准排水量（L/m ² 镀件镀层）	多层镀	250	排水量计量位置与污染物排放监控位置一致
		单层镀	100	

注：《浙江省电镀产业环境准入指导意见（修订）》（浙环发[2016]12 号）中要求单位产品废水排放（L/m² 镀件镀层）：多层镀≤200，单层镀≤100。

表 2.4-15 上海市污水综合排放标准（单位：mg/L，pH 无量纲）

污染控制项目	排放限值	污染物排放监控位置
总锡	5.0	车间或生产设施污水排放口

3、噪声

厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中表 1 的 3 类标准，东、北侧执行 4 类标准。

相关标准值见下表。

表 2.4-16 工业企业厂界环境噪声排放标准

声环境功能区类别	昼间（dB）	夜间（dB）	执行区域
3 类	65	55	厂界
4 类	70	55	厂界

4、固废

一般固体废物应按照《一般固体废物分类与代码》（GB/T39198-2020）进行分类贮存或处置，其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；危险废物贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改单中的有关规定；固废的管理还应满足国家、省市关于固体废物污染环防治的法律法规。

2.5 评价工作等级和评级范围

2.5.1 评价工作等级

1、环境空气

根据《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018）第 5.3 条表 2 的分级判据标准确定本项目的评价工作等级。

表 2.5-1 评价等级判别表

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

表 2.5-2 估算模式参数取值一览表

污染物名称	污染源类型	排放位置	排放速率 (kg/h)	标准值 (mg/m ³)	C _{max} (mg/m ³)	P _{max} (%)	评价等级
PM ₁₀	点源	DA007	0.027	0.45	9.24E-04	0.21	三级
	面源	生产车间二 2F	0.020		1.53E-02	3.39	二级
非甲烷总烃	点源	DA008	0.136	2.0	4.68E-03	0.23	三级
	面源	生产车间二 3F	0.152		6.22E-02	3.11	二级
氯化氢	点源	DA001	0.017	0.05	5.81E-04	2.34	二级
	面源	生产车间一 1F	0.018		1.63E-02	32.68	一级
氰化氢	点源	DA004	0.017	0.03	5.81E-04	1.94	二级
	面源	生产车间一 3F	0.018		4.21E-03	14.03	一级

从上表可以看出，项目废气中主要污染因子 $P_{\max} > 10\%$ ，因此，按项目所在区域情况结合环境影响评价技术导则（HJ2.2-2018）中有关环境空气评价的分级判据，确定环境空气评价等级为一级。

2、水环境

根据工程分析，本项目排放废水主要为生产废水。生产废水经园区集中污水处理站预处理后进入平阳县东海污水处理厂处理达标后排放。根据《环境影响评价技术导则 地面水环境》（HJ2.3-2018）中有关地表水评价的分级判据，本项目属于间接排放，确定地表水评价等级为三级 B，重点对建设项目排水的纳管可

行性和达标可行性进行分析。

表 2.5-3 水污染影响型建设项目分级依据

评价工作等级	判定依据	
	排放方式	废水排放量 Q/ (m ³ /d) 水污染物当量数 W/ (量纲一)
一级	直接排放	$Q \geq 20000$ 或 $W \geq 600000$
二级	直接排放	其他
三级 A	直接排放	$Q < 200$ 且 $W < 6000$
三级 B	间接排放	/

3、声环境

根据《环境影响评价技术导则 声环境》(HJ2.4-2009)中有关声环境评价的分级判据,项目区域属于《声环境质量标准》(GB3096-2008)中 3 类标准地区,项目建设前后噪声级变化程度较小(噪声级增高量在 3dB(A)以内),且受影响人口数量变化不大,确定声环境评价等级为三级。

4、地下水环境

根据《环境影响评价技术导则 地下水环境》(HJ610-2016)中有关地下水环境评价的分级判据,本项目项目类别属于 III 类项目,环境敏感程度属于不敏感,确定地下水环境评价等级为三级。

表 2.5-4 评价工作等级分级表

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

5、土壤环境

根据《环境影响评价技术导则 土壤环境(试行)》(HJ964-2018)中有关土壤环境评价的分级判据,本项目属于污染影响型,且不涉及生态影响型,项目类别属于 I 类项目,占地规模属于小型,敏感程度属于敏感,确定土壤环境评价等级为一级。

表 2.5-5 污染影响型评价工作等级判定依据

敏 感 程 度	I 类项目			II 类项目			III 类项目		
	大	中	小	大	中	小	大	中	小

敏感程度 \ 占地规模	I 类项目			II 类项目			III 类项目		
	大	中	小	大	中	小	大	中	小
敏感	一级	一级	一级	二级	二级	二级	三级	三级	三级
较敏感	一级	一级	二级	二级	二级	三级	三级	三级	/
不敏感	一级	二级	二级	二级	三级	三级	三级	/	/

6、环境风险

根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ 169-2018）中有关环境风险评价分级判据，本项目大气环境环境风险潜势为 II，进行三级评价，定性分析说明大气环境影响后果；地表水、地下水风险潜势为 I，可开展简单分析。

表 2.5-6 环境风险评价工作等级判定依据

环境风险潜势	IV、IV ⁺	III	II	I
评价工作等级	一	二	三	简单分析

2.5.2 评价范围

1、大气环境：评价范围确定为以项目厂址为中心区域，自厂界外延 2.5km 的矩形区域。

2、水环境：据工程的初步分析，生产废水经园区集中污水处理站预处理后进入平阳县东海污水处理厂处理达标后排放。因此不设定评价范围，仅分析项目纳管可行性。

3、声环境：评价范围确定为自厂界外延 200m 的区域。

4、地下水环境：本项目地下水环境现状调查评价范围为小于等于 6km²。

5、土壤环境：本项目土壤环境现状调查评价范围为占地范围内及占地范围外 1000m 的区域。

6、环境风险：大气环境风险评价范围确定为自厂界外延 3km 的区域。

2.6 相关规划及符合性分析

2.6.1 浙江省平阳县经济开发区滨海新兴产业园（宋埠围垦区）控制性详细规划调整

1、规划范围

本规划调整后规划范围主要为宋埠滩涂围涂区块及老堤塘东侧用地，总面积

约 677.19 公顷（与调整前相比减少 191.04 公顷）。调整后规划区块北面与瑞安是阁巷围垦区接壤，南侧紧靠西湾风景区至古盘山脚下，西侧紧邻海涂农场，以涂三河为界，东侧濒临大海以新海塘为界。

2、功能定位

控规调整后，功能定位不变，本规划区块功能定位仍为温州沿海产业带的重要产业基地、平阳县新兴产业拓展区和以特色产业集群为核心的现代化工业基地，是促进平阳县产业升级和提升的重要平台。

3、规划规模

控规调整后，规划居住人口 1.4 万人，就业人口 6 万人。控规调整后，总用地规模 677.19 公顷。

4、规划结构

控规调整后，规划结构：“一心、一带、两轴、三片”。

（1）一心，即产业园区公共服务中心，位于基地几何中心、产业区块与居住配套区块之间，并依托云海河设置。

（2）一带，即靠近新堤塘的农业地带和沿山脚布置的农林防护绿带。

（3）两轴，即城市对外联系轴和工业发展轴。

（4）三片，即规划形成的工业片区、配套片区和休闲片区。

5、排水工程规划

（1）污水系统规划

本区污水排入东海污水处理厂处理，东海污水处理厂预留 7.81ha 的建设用地，与调整前污水系统规划相同。

（2）污水管布置

本区污水均沿道路自西往东收集后排入东海污水处理厂处理。化工园区、电镀园区需在园区范围内选择合适地点建污水处理厂，将园区污水集中处理，达到相关排放标准后方可排入市政污水管道，再进入东海污水处理厂处理。除不含海涂农场地块外，与调整前规划基本相同，局部范围内调整。

（3）雨水管布置

雨水管道分散自流排入本区内开挖的排水河道。除不含海涂农场地块外，与调整前规划基本相同，局部范围内调整。

符合性分析：本项目位于平阳县宋埠海涂围垦区电镀园区，土地性质为工业用地，符合浙江省平阳经济开发区滨海新兴产业园（宋埠围垦区）控制性详细规划调整用地要求。

2.6.2 浙江省平阳经济开发区滨海新兴产业园（宋埠围垦区）控制性详细规划调整环境影响报告书

浙江省平阳经济开发区已编制《浙江省平阳经济开发区滨海新兴产业园（宋埠围垦区）控制性详细规划调整环境影响报告书》（浙环函[2018]433 号），规划环评所制定的环境标准清单见下表。

表 2.6-1 环境标准清单

空间准入标准				
分类		工艺清单	产品清单	制订依据
禁止准入类产业	电镀行业	1、含氰镀锌、含氰电镀等落后工艺、产能（含氰预镀除外）； 2、六价铬钝化、电镀锡铅合金； 3、含硝酸褪镀等工艺，使用铅、镉、汞等重污染化学品； 4、自动化生产线镀槽容积小于总容积的 80%； 5、采用单级漂洗或直接冲洗等落后工艺，未采用多级回收、逆流漂洗等节水型生产工艺； 6、镀锌、镀铜、镀镍、装饰铬、硬铬每次清洗取水量大于 0.04t/m ² ； 7、金属原料综合利用率锌<85%，铜<90%，镍<95%，铬酐（装饰铬）<60%，铬酐（硬铬）<90%； 8、单位产品废水排放：单层镀>100L/m ² ，多层镀>200L/m ² ； 9、在电镀园区现状基础上新增电镀园区整体重金属或第一类污染物排放量的建设项目。	高消耗、高污染、低附加值电镀加工产品；	《浙江省电镀产业环境准入指导意见（修订）》、《关于印发浙江省电镀行业污染整治方案的通知》、《平阳县人民政府办公室、平阳县电镀园区建设及电镀企业入园实施方案的通知》、《关于印发温州市重污染行业整治提升三年行动计划（2016-2018 年）的通知》、《平阳县环境功能区划》、规划目标和定位及产业导向；
限制准入类产业	电镀行业	手动电镀生产线（特殊工艺要求）	/	
污染物排放标准				
废水排放标准：平阳县电镀园区产生的废水经电镀园区污水处理站处理后，重金属、总氰化物等污染物排放执行《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）中的新建表 2 中相关标准，生活污水 COD、动植物油等指标执行污水处理厂纳管水质要求（《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准，氨氮、总磷纳管排放标准参照执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）中标准限值，后纳入东海污水处理厂经处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准后排放； 废气排放标准：电镀加工过程中产生的各种酸雾执行《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 5 规定的大气污染物排放限值，《电镀污染物排放标准》中未规定无组织厂界浓度限值，				

因此项目电镀废气无组织排放厂界监控点浓度限值参照《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中规定的相关规定执行；

噪声排放标准：本规划区域内各场界噪声分别执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）和《社会生活环境噪声排放标准》（GB22337-2008）中 2、3、4 类标准；施工期施工场界噪声执行《建筑施工场界环境噪声排放标准》（GB12523-2011）限值。

固废控制标准：《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及 2013 年修改单；《危险废物鉴别标准》（GB5085.1-5085.7-2007）和《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及 2013 年修改单。

环境质量管控标准

污染物排放总量管控限值：COD、氨氮、SO₂、NO_x、VOCs、危险废物等污染物排放总量管控限值分别为 314.04t/a、31.404 t/a、183.765（20.93）t/a、186.446（100.3）t/a、156.39 t/a、42054 t/a。

环境质量标准：地表水：GB3838-2002《地表水环境质量标准》中Ⅳ类标准；海水：《海水水质标准》（GB3097-1997）第二类标准限值；地下水：参照执行《地下水质量标准》（GB/T14848-93）中Ⅲ类标准；环境空气：《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中规定二级标准；《工业企业设计卫生标准》（TJ36-79）中“居住区大气中有害物质最高允许浓度”标准和前苏联居民区大气中有害物质最大允许浓度（CH-245-71）相关标准等；声环境：本规划区块内声环境涉及《声环境质量标准》（GB3096-2008）2、3、4a 类声环境功能区，分别执行 2、3、4a 类标准。土壤环境：《土壤环境质量标准》（GB15618-1995）三级标准。

行业准入标准

《浙江省电镀产业环境准入指导意见（修订）》、《关于印发浙江省电镀行业污染整治方案的通知》、《平阳县人民政府办公室、平阳县电镀园区建设及电镀企业入园实施方案的通知》等。

符合性分析：企业为平阳县新兴产业园区宋埠围垦区电镀园区入驻企业，行业为金属表面处理及热处理加工（电镀行业），属于规划区域的现状主要产业。根据工程分析，本项目含氰电镀包括预镀碱铜以及镀银、镀金，根据规划环评可知禁止准入类产业中“含氰沉锌、含氰电镀等落后工艺、产能（含氰预镀除外）”制定依据为《产业结构调整指导目录（2011 年本）》中“淘汰类—含氰电镀工艺（电镀金、银、铜基合金及予镀铜打底工艺，暂缓淘汰）”，并且根据《产业结构调整指导目录（2019 年本）》和《温州市制造业产业结构调整优化和发展导向目录（2021 年版）》（温发改产[2021]46 号），“淘汰类—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）”，因此本项目含氰电镀（电镀金、银及镀铜打底工艺）不属于淘汰类产业，不涉及含氰沉锌、含氰电镀等落后工艺、产能；不涉及六价铬钝化、电镀锡铅合金；不涉及含硝酸褪镀等工艺，不使用铅、镉、汞等重污染化学品；自动化生产线镀槽容积为总容积的 100%；采用多级回收、逆流漂洗等节水型生产工艺；每次清洗取水量、金属原料综合利用率、单位产品废水排放均符合相应标准（详见表 2.6-4）；改建后各重金属排放量仍在企业排污许可证核定范围内，在电镀园区现状基础上不新增电镀园区整体重金属或第一类污染物排放量，因此本项目不属于禁止准入类产

业；本项目污染物排放符合规划环评制定的污染物排放标准，项目的建设符合行业准入标准。

因此，本项目的建设符合浙江省平阳经济开发区滨海新兴产业园（宋埠围垦区）控制性详细规划调整环境影响报告书的要求。

2.6.3 “三线一单”

平阳县人民政府已发布《平阳县“三线一单”生态环境分区管控方案》（平政发[2020]216号）。

1、生态保护红线

陆域生态保护红线主要包括水源涵养、生物多样性维护、水土保持和其他生态功能重要区生态保护红线等四种类型。

符合性分析：本项目不涉及。

2、环境质量底线

（1）大气环境质量底线目标

以改善城市空气质量、保护人体健康为基本出发点，确定大气环境质量底线：到 2020 年，平阳县 $PM_{2.5}$ 年均浓度达到 30 微克/立方米；到 2025 年， $PM_{2.5}$ 年均浓度达到 27 微克/立方米。到 2035 年，全县大气环境质量持续改善。

（2）水环境质量底线目标

按照水环境质量“只能更好，不能变坏”的原则，基于水环境主导功能、上下游传输关系、水源涵养需求等内容，衔接水环境功能区划、“水十条”实施方案、“十三五”生态保护规划、水污染防治目标责任书以及《关于高标准打好污染防治攻坚战高质量建设美丽浙江的意见》等既有要求，考虑水环境质量改善潜力，确定水环境质量底线。

表 2.6-2 平阳县 10 个市控及以上断面水环境质量底线目标

序号	流域	“水十条”控制单元	断面	所在水体		水质目标		
						2020 年	2025 年	2030 年
1	飞云江流域	飞云江温州控制单元	小姜坪	瑞平鳌塘河	瑞平塘河	IV	IV	IV
2			东门	瑞平鳌塘河	瑞平塘河	V	IV	IV
3			宋埠	瑞平鳌塘河	瑞平塘河	IV	IV	IV
4	鳌江	鳌江温州	江口渡*	鳌江	鳌江	III	III	III

序号	流域	“水十条” 控制单元	断面	所在水体		水质目标		
						2020 年	2025 年	2030 年
5	流域 （含 独流 入海 小河 流和 省境 河 流）	控制单元	埭头	鳌江	鳌江	II	II	II
6			江屿	鳌江	鳌江	IV	III	III
7			方岩渡	鳌江	鳌江	III	III	III
8			顺溪	鳌江	鳌江	I	I	I
9			吉祥桥	瑞平鳌塘河	平鳌塘河	V	IV	III
10			东洋	瑞平鳌塘河	平鳌塘河	V	IV	III
注*：水十条考核断面。								

(3) 土壤环境风险防控底线

按照土壤环境质量“只能更好，不能变坏”原则，结合温州市及平阳县土壤污染防治工作方案要求与土壤环境质量状况，设置土壤环境质量底线：到 2020 年，全县土壤污染加重趋势得到初步遏制，农用地和建设用地土壤环境安全得到基本保障，土壤环境风险得到基本管控；受污染耕地安全利用率达到 92% 左右，污染地块安全利用率不低于 92%。

到 2025 年，土壤环境质量稳中向好，受污染耕地安全利用率、污染地块安全利用率均达到 93% 以上。

到 2035 年，土壤环境质量明显改善，受污染耕地安全利用率和污染地块安全利用率均达到 95% 以上，生态系统基本实现良性循环。

符合性分析：根据项目环境质量现状监测结果可知，本项目所在区域的大气环境、水环境以及土壤环境均可达到相应环境质量标准。本项目对产生的废水、废气、噪声经治理后能做到达标排放，固废可做到无害化处理。采取本报告提出的相关防治措施后，本项目排放的污染物不会对区域环境质量底线造成冲击。

3、资源利用上线

(1) 能源（煤炭）资源利用上线目标

根据《中共中央国务院关于全面加强生态环境保护坚决打好污染防治攻坚战的意见》（中发[2018]17 号）《国务院关于印发打赢蓝天保卫战三年行动计划的通知》（国发[2018]22 号）《国务院关于印发“十三五”节能减排综合工作方案的通知》（国发[2016]74 号）《中央财经委员会办公室关于印发<关于落实中央财

经委员会第五次会议主要任务分工方案>的通知》（中财办发[2019]4 号）《国家发展改革委关于做好当前节能工作有关事项的通知》（发改环资[2020]487 号）《浙江省进一步加强能源“双控”推动高质量发展实施方案（2018-2020 年）》（浙发改能源[2018]49 号）和《浙江省建设国家清洁能源示范省行动计划（2018—2020 年）》（浙政办发[2018]85 号）要求，确定能源利用目标：到 2020 年，基本建立能源“双控”“减煤”倒逼产业转型升级体系，着力淘汰落后产能和压减过剩产能，努力完成省市下达的“十三五”能耗强度和“减煤”目标任务。

（2）水资源利用上线目标

根据《浙江省实行水资源消耗总量和强度双控行动加快推进节水型社会建设实施方案》（浙水保[2017]8 号）《浙江省水利厅关于下达设区市实行最严格水资源管理制度考核指标的函》（浙水函[2016]268 号）以及《温州市水资源管理和水土保持工作委员会关于下达各县（市、区）实行最严格水资源管理制度考核指标的通知（温水委[2016]2 号）中对平阳县水资源开发利用效率的要求，到 2020 年全县年用水总量控制在 2.110 亿立方米以内，其中生活和工业用水总量控制在 0.960 亿立方米以内；万元国内生产总值用水量、万元工业增加值用水量分别比 2015 年降低 28%和 16%以上；农业亩均灌溉用水量进一步下降，农田灌溉水有效利用系数提高到 0.587 以上。

到 2030 年全县年用水总量控制在 2.38 亿立方米以内，其中生活和工业用水总量控制在 1.06 亿立方米以内。

（3）土地资源利用上线目标

衔接自然资源、规划、建设等部门对土地资源开发利用总量及强度的管控要求，包括基本农田保护面积、林地保护面积、城乡建设用地规模、人均城镇工矿用地等因素，作为土地资源利用上线要求。到 2020 年，平阳县耕地保有量不少于 46.78 万亩，永久基本农田保护面积不少于 41.10 万亩，建设用地总规模控制在 16.61 万亩以内，城乡建设用地规模控制在 14.00 万亩以内，人均城镇工矿用地控制在 85 平方米以内，万元二三产业增加值用地量控制在 31.3 平方米以内。

符合性分析：本项目供水来自工业区供水管网，利用现有厂房，不新征土地建设。本项目建成运行后通过内部管理、设备选择、原辅材料的选用和管理、废物回收利用、污染治理等多方面采取合理可行的防治措施，以“节能、降耗、减

污”为目的，有效地控制污染。项目的水等资源利用不会突破区域的资源利用上线。

4、环境管控单元准入清单

根据《平阳县“三线一单”生态环境分区管控方案》（平政发[2020]216号），本项目位于温州市平阳县平阳新兴产业开发产业集聚重点管控单元（ZH33032620007）。

（1）空间布局约束

执行《浙江省平阳经济开发区“区域环评+环境标准”改革实施方案》（平政办[2018]57号）有关规定。禁止新建、扩建不符合园区发展规划及平阳主导（特色）产业的其他三类工业建设项目。合理规划居住区与工业功能区，限定三类工业空间布局范围，禁止畜禽养殖。

（2）污染物排放管控

严格控制区域排污总量。新建二类、三类工业项目污染物排放水平需达到同行业国内先进水平。

（3）环境风险防控

在居住区和工业区、工业企业之间设置防护绿地、生态绿地等隔离带，确保人居环境安全。加强海堤、沿海防护林建设和河道建设，提高防御风暴潮能力和防洪排涝能力。

符合性分析：本项目为三类工业项目（134、金属制品表面处理及热处理加工（有电镀工艺的；有钝化工艺的热镀锌）），属于园区发展规划及平阳主导（特色）产业且位于电镀园区，经严格落实文本提出的各项措施后，污染物排放水平能达到同行业国内先进水平，符合准入清单要求。

2.6.4 行业环境准入

1、《浙江省电镀产业环境准入指导意见》

根据《关于印发<浙江省生活垃圾焚烧产业环境准入指导意见（试行）>等15个环境准入指导意见的通知》（浙环发[2016]12号）及其附件《浙江省电镀产业环境准入指导意见（修订）》，企业符合性分析如下：

表 2.6-3 与《浙江省电镀产业环境准入指导意见》符合性分析

内容	判断依据	符合性
----	------	-----

内容	判断依据	符合性
二、选址原则与总体布局	新建、改扩建电镀企业选址必须符合环境功能区划、主体功能区规划、土地利用总体规划和城乡规划。新建电镀企业必须建在依法合规设立、环保设施齐全的产业园区，并符合园区发展规划及规划环境影响评价要求。鼓励园区外现有电镀企业搬迁至产业园区。	本项目为改建项目，符合相关规划。
三、生产工艺与装备	（一）新建、扩建电镀项目原则上应使用自动化生产线。产生大气污染物的生产工艺装置必须设立局部气体收集系统和集中净化处理装置，净化后的气体由排气筒排放。	本项目采用全自动生产线，产生的大气污染物按要求收集排放。符合。
	（二）电镀企业应采用电镀过程全自动控制的节能电镀装备，有生产用水计量装置和车间排放口废水计量装置。	本项目全自动线生产线采用电镀过程全自动控制的节能电镀装备，设生产用水计量装置和车间排放口废水计量装置。符合。
	（三）电镀生产企业必须采用工业废水回用、逆流漂洗、喷淋等节水装置及槽液回收装置。禁止采用单级漂洗或直接冲洗等落后工艺。	本项目采用逆流漂洗等节水装置及槽液回收装置。符合。
四、污染防治措施	（一）水污染防治措施 电镀企业内部车间废水应分类收集、分质处理，电镀废水原则上均应纳入集中污水处理厂处理。 全厂应设置一个标准化排污口，根据环保部门要求，安装主要污染因子的在线监测监控设施。	本项目生产废水分质分流后经园区污水处理站预处理后纳入平阳县东海污水处理厂，园区污水处理站设置一个标准化排污口并安装主要污染因子的在线监测监控设施。符合。
	（二）大气污染防治措施 产生的废气应进行分类收集，经净化处理后高空排放。排放指标执行《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 5 中的大气污染物排放限值要求。 原则上电镀项目应实行区域集中供热，若确需自备锅炉的，禁止新建 20 蒸吨/小时以下的高污染燃料锅炉及直接燃用非压缩成型生物质燃料锅炉。	本项目废气主要为氯化氢、氰化氢，经综合酸雾喷淋塔、氰化氢喷淋塔净化处理后通过 25m 高排气筒排放，排放指标执行《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 5 中的大气污染物排放限值要求；本项目不自备锅炉。符合。
	（三）固废污染防治措施 一般工业固废和危险废物需得到安全处置。根据“资源化、减量化、无害化”的原则，对固废进行分类收集、规范储存、安全处置。	本项目设危废暂存区，危险废物委托有资单位处置。符合。

内容	判断依据	符合性
	对镀槽废液、废渣及废水处理站污泥按照危险废物处置要求进行综合利用和无害化处理。	
五、总量控制	电镀项目总量控制指标主要为化学需氧量、氨氮、重金属，若建设自备锅炉，还应包括二氧化硫、氮氧化物、烟（粉）尘。	本项目各总量指标已通过排污权交易获得。
六、环境准入指标	新、改扩建电镀项目执行下表规定的环境准入指标。	详见表 2.6-4 所示。

表 2.6-4 环境准入指标符合性分析

指标		镀锌	镀铜	镀镍	装饰铬	硬铬	项目具体情况	符合性
资源利用指标	每次清洗取水量 (t/m ²)	≤0.04 (清洁生产)					0.002	符合
	金属原材料综合利用率 (清洁生产一级)	锌 ≥85%	铜 ≥90%	镍 ≥95%	铬酐 ≥60%	铬酐 ≥90%	锌 92.1% 铜 90.9% 镍 95.1%	符合
污染物排放指标	单位产品废水排放 (L/m ² 镀件镀层)	单层镀≤100					1.5~23.9	符合
		多层镀≤200					1.9~7.0	符合

2、《温州市电镀企业污染防治措施细化要求》

根据《关于进一步加强电镀行业环境污染防治工作的通知》（温环通[2018]6号）及其附件《温州市电镀企业污染防治措施细化要求》，企业符合性分析如下：

表 2.6-5 与《温州市电镀企业污染防治措施细化要求》符合性分析

类别	序号	要求	符合性
生产现场	1	电镀车间实施干湿区分离，湿区架空设置，采取防腐、防渗漏措施，地面托盘设置合理，并保持一定斜度，防止积液，严禁废水落地，车间地面保持干燥。	本项目车间按要求实施干湿区分离。符合。
	2	现有电镀车间湿区（产生废水的生产活动区域）所占面积不超过车间总面积的 70%，新建项目电镀生产线所占面积不超过该楼层车间总面积的 1/2。	本项目为改建项目，保证湿区所占面积不超过该楼层车间总面积的 50%。符合。
	3	园区企业每层楼面电镀生产，不人为设置隔断，一楼电镀生产线（包括前处理设备）做到整体架空。新建项目电镀生产线（包括前处理设备）做到整体架空。	本项目电镀生产线整体架空。符合。

类别	序号	要求	符合性
废水收集	4	含氰废水按废水处理设计要求进行合理分流、处理，含铬、镍等第一类污染物的废水分别单独收集，处理达标后方可与其他废水合并处理，在混入其他废水前要分别设置排放口和标志牌，排放口必须满足正常监管和监测采样的要求。	本项目车间废水分质分流后经不同管道纳入园区集中污水处理站集中处理。园区集中污水处理站已按要求执行。符合。
废气收集与处理	5	电镀生产线要封闭收集废气，在不影响生产情况下，封闭设施要紧贴生产线设置，不能将工人作业活动封闭在内。	本项目生产线全密闭集气。符合。
	6	确因生产工艺需要无法全封闭的，要尽量减少开口，并设置半密闭式集气罩等方式收集废气，可参考《浙江省电镀行业污染防治技术指南》设计参数：铬酸雾槽的液面收集风速为 0.4~0.5m/s，氰化物槽的液面收集风速为 0.3~0.4m/s，其他酸雾槽的液面收集风速不小于 0.2m/s，碱雾槽的液面收集风速不小于 0.3m/s。	
	7	酸洗车间单独设置的，要全密闭收集废气，因工艺需要无法全密闭的，要通过半包围侧吸等方式收集废气。	本项目电镀线不设配套的单独酸洗车间，符合。
	8	逸散酸雾或臭气的原材料、废酸、废渣等应堆放于独立设置的密闭场所，加装引风装置对废气进行收集、处理。	本项目原材料设置独立的密闭场所，废酸、废渣堆放于独立设置的密闭场所，应加装引风装置对废气进行收集、处理，则符合。
	9	喷涂等产生含挥发性有机废气的，应当在密闭空间或者设备中进行，无法密闭的，应当采取措施减少废气排放。	本项目喷漆、浸漆在密闭涂装房进行。
	10	园区企业车间废水集中收集池要加盖收集废气，并处理达标排放，禁止废气不经处理直接排放。	本项目车间废水分质分流后经不同管道纳入园区集中污水处理站集中处理。园区集中污水处理站已按要求执行。符合。
	11	电镀园区污水处理厂和电镀企业污水处理设施所有产生废气的收集池、反应池要加盖密闭收集废气，其中含氰、含铬废水收集池、反应池必须加盖密闭收集废气。所有收集的废气须经处理设施处理达标后排放，禁止加盖后的废气通过其他通道不经处理直接排放。	本项目车间废水分质分流后经不同管道纳入园区集中污水处理站集中处理。园区集中污水处理站已按要求执行。符合。
	12	有机废气应单独收集、处理，并按照规定安装、使用污染处理设施。	本项目有机废气单独收集、处理，并按照规定安装、使

类别	序号	要求	符合性
			用污染处理设施。符合。
	13	所有密闭、半密闭及加盖收集废气的装置,都要保持负压状态,并有负压检测的标识。	项目建设后按要求执行。
	14	废气吸收塔应用标识标牌注明废气塔类型,处理工艺,处理技术要求,并配置废气处理设施 PH 自动监测和自动加药系统。	项目建设后按要求执行。
	15	按《排污口规范化整治技术要求》设置废气排放口,并设置排放口标志牌;废气排气筒设置符合规范,高度不能达到要求的,大气污染物排放浓度应按《电镀污染物排放标准》(GB 21900-2008)限值的 50%执行。	项目建设后按要求执行。
处理设施运维管理	16	电镀园区至少配备 2 名环保管理员,园区电镀企业至少配备 1 名环保管理员,并建立管理员工作制度。	企业已配备 1 名环保管理员,并建立管理员工作制度。符合。
	17	废气处理设施建有运行监控系统和环保管理信息平台,并设置独立电表。	项目建设后按要求执行。
	18	按要求在第一类污染物废水排放口建设重金属在线自动监测设施,废水总排口建设重金属、化学需氧量、氨氮、PH 等在线自动监测设施和与环保部门联网。	项目建设后按要求执行。

3、《关于开展电镀行业提标整治工作的通知》

根据《关于开展电镀行业提标整治工作的通知》(温环通[2020]19 号)及其附件《温州市电镀企业污染防治措施细化要求》,企业符合性分析如下:

表 2.6-6 与《关于开展电镀行业提标整治工作的通知》符合性分析

类别	序号	要求	符合性
废气收集系统正常运行	1	废气收集系统完整,废气收集管道无破损破漏等情况,车间内无明显臭气异味。	项目建设后按要求执行。
	2	所有密闭、半密闭及加盖收集废气的装置,都要保持负压状态,负压检测标识完好;废气收集封闭无擅自敞开现象。	项目建设后按要求执行。
	3	有酸雾等气体逸散的酸洗槽等设备,在未生产时应加盖或开启废气收集装置。	项目建设后按要求执行。
	4	滚镀生产线废气收集系统密闭到位,镀件进出口开口不宜过大,并设置活动门窗,生产时关闭;应设置吸气罩收集废气,一般不得采用管道直接收集废气。	本项目生产线采用全密闭集气,并设置活动门窗、吸气罩。符合。
	5	手动生产线采取单面侧吸收集废气,要最大程度地实行半包围收集废气,仅留出工	本项目不涉及。

类别	序号	要求	符合性
		作面，并要用风速仪进行校核收集风速，距离吸风方向最远处镀槽液面收集风速要达到 0.3 米/秒（《浙江省电镀行业污染防治技术指南》相关设计参数要求），确保无明显气雾散逸；无排风扇干扰废气收集现象。	
厂区及车间整洁有序	6	电镀车间湿区（产生废水的生产活动区域）所占面积不超过车间总面积的 70%（各地根据实际情况，可在湿区占比 70% 以下，自行调整干湿区比例），2018 年及以后的新建项目湿区面积不超过车间总面积的 50%。	本项目湿区面积不超过车间总面积的 50%。符合。
	7	电镀车间干区功能划分合理简洁，一般分为成品区、待镀区，有明显标识线划分，可根据需要设置一个杂物柜，其他区域不放物品。	项目建设后按要求执行。
	8	地面保持干净，湿区地面托盘保持一定斜度，防腐防渗漏措施无破损，沟槽干净无淤积；干区地面保持干燥。	项目建设后按要求执行。
	9	车间废气收集挡板、管道、墙面、镀槽等保持整洁，无明显污渍，入口和楼梯处无垃圾和杂物。	项目建设后按要求执行。
	10	镀件、生产设备废品及其他杂物摆放整齐，车间过道不得堆物放品，不得占用公共用地或露天堆放。	项目建设后按要求执行。

5、《浙江省涂装行业挥发性有机物污染整治规范》

根据《关于印发<浙江省涂装行业挥发性有机物污染整治规范>和<浙江省印刷和包装行业挥发性有机物污染整治规范>的通知》（浙环函[2015]402 号），浙江省涂装行业挥发性有机物污染整治规范要求如下：

表 2.6-7 与《浙江省涂装行业挥发性有机物污染整治规范》符合性分析

内容	序号	判断依据	是否符合
源头控制	1	使用水性、粉末、高固体份、紫外（UV）光固化涂料等环境友好型涂料，限制使用即用状态下 VOCs 含量>420g/L 的涂料。★	本项目使用油漆 VOCs 含量 400g/L，符合。
	2	汽车制造、汽车维修、家具制造、电子和电器产品制造企业环境友好型涂料（水性涂料必须满足《环境标准技术产品要求 水性涂料》（HJ 2537-2014）的规定）使用比例达到 50%以上。	不涉及。
过程控制	3	涂装企业采用先进的静电喷涂、无空气喷涂、空气辅助/混气喷涂、热喷涂工艺，淘汰空气喷涂等落后喷涂工艺，提高涂料利用率。★	本项目采用静电喷涂。
	4	所有有机溶剂和含有有机溶剂的原辅料采取密封存储和密闭存放，属于危化品应符合危化品相关规定。	本项目原辅料密封存储、存放。符合。
	5	溶剂型涂料、稀释剂等调配作业在独立密闭间内完成，	本项目调漆在涂装房

内容	序号	判断依据	是否符合
		并需满足建筑设计防火规范要求。	内进行。符合。
	6	无集中供料系统时，原辅料转运应采用密闭容器封存。	本项目涂料转运过程采用原厂家密闭包装桶封存。符合。
	7	禁止敞开式涂装作业，禁止露天和敞开式晾（风）干（船体等大型工件涂装及补漆确实不能实施密闭作业的除外）。	本项目涂装在密闭涂装房内进行。符合。
	8	无集中供料系统的浸涂、辊涂、淋涂等作业应采用密闭的泵送供料系统。	项目建设后按要求执行。
	9	应设置密闭的回收物料系统，淋涂作业应采取有效措施收集滴落的涂料，涂装作业结束应将剩余的所有涂料及含 VOCs 的辅料送回调配间或储存间。	项目建设后按要求执行。
	10	禁止使用火焰法除旧漆。	项目建设后按要求执行。
废气收集	11	严格执行废气分类收集、处理，除汽车维修行业外，新建、改建、扩建废气处理设施时禁止涂装废气和烘干废气混合收集、处理。	根据《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB332146-2018)表 3 要求：年使用溶剂型涂料（含稀释剂、固化剂等） $\geq 20\text{t/a}$ ，烘干/烘烤与喷涂、自干、晾干、调漆等废气混合处理，处理效率需 $\geq 80\%$ ；本项目油漆、稀释剂用量合计 13 t/a，参照其最低处理效率要求。本项目涂装废气、烘干废气分别收集后混合处理，处理效率为 90%。符合。
	12	调配、涂装和干燥工艺过程必须进行废气收集。	本项目调配、涂装和干燥工艺过程均进行废气收集。符合
	13	所有产生 VOCs 污染物的涂装生产工艺装置或区域必须配备有效的废气收集系统，涂装废气总收集效率不低于 90%。	本项目对所有产生 VOCs 污染物的涂装生产工艺装置或区域配备有效的废气收集系统，涂装废气总收集效率不低于 90%。符合。
	14	VOCs 污染气体收集与输送应满足《大气污染防治工程技术导则》(HJ2000-2010)要求，集气方向与污染气流运动方向一致，管路应有走向标识。	项目建设后按要求执行。
废气处理	15	溶剂型涂料喷涂漆雾应优先采用干式过滤或湿式水帘等装置去除漆雾，且后段 VOCs 治理不得仅采用单一水喷淋处理的方式。	本项目采用湿式水帘等装置去除漆雾，后段 VOCs 治理采用水喷淋+UV 光催化氧化

内容	序号	判断依据	是否符合
			+活性炭吸附装置。符合。
	16	使用溶剂型涂料的生产线,烘干废气处理设施总净化效率不低于 90%。	本项目烘干废气处理设施总净化效率不低于 90%。符合。
	17	使用溶剂型涂料的生产线,涂装、晾(风)干废气处理设施总净化效率不低于 75%。	本项目涂装、晾(风)干废气处理设施总净化效率不低于 75%。符合。
	18	废气处理设施进口和排气筒出口安装符合HJ/T 1-92要求的采样固定位装置,VOCs污染物排放满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)及环评相关要求,实现稳定达标排放。	项目建设后按要求执行。
监督管理	19	完善环境保护管理制度,包括环保设施运行管理制度、废气处理设施定期保养制度、废气监测制度、溶剂使用回收制度。	项目建设后按要求执行。
	20	落实监测监控制度,企业每年至少开展 1 次 VOCs 废气处理设施进、出口监测和厂界无组织监控浓度监测,其中重点企业处理设施监测不少于 2 次,厂界无组织监控浓度监测不少于 1 次。监测需委托有资质的第三方进行,监测指标须包含原辅料所含主要特征污染物和非甲烷总烃等指标,并根据废气处理设施进、出口监测参数核算 VOCs 处理效率。	项目建设后按要求执行。
	21	健全各类台帐并严格管理,包括废气监测台帐、废气处理设施运行台帐、含有机溶剂原辅料的消耗台帐(包括使用量、废弃量、去向以及 VOCs 含量)、废气处理耗材(吸附剂、催化剂等)的用量和更换及转移处置台账。台账保存期限不得少于三年。	项目建设后按要求执行。
	22	建立非正常工况申报管理制度,包括出现项目停产、废气处理设施停运、突发环保事故等情况时,企业应及时向当地环保部门的报告并备案。	项目建设后按要求执行。
注:1、加“★”的条目为可选整治条目,由当地环保主管部门根据当地情况明确整治要求。 2、整治期间如涉及的国家、地方和行业标准、政策进行了修订,则按修订后的新标准、新政策执行。			

6、《关于印发浙江省“十四五”挥发性有机物综合治理方案的通知》

根据《关于印发浙江省“十四五”挥发性有机物综合治理方案的通知》(温环发[2018]100号)，“金属表面处理及热处理加工(C336)行业整体低 VOCs 含量原辅材料源头替代比例 $\geq 70\%$ ”。项目涂装所用油漆 VOCs 含量 45%，密度 0.89g/cm^3 ，计算 VOCs 含量为 400g/L ，符合《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》(GB/T38597-2020)中溶剂型涂料 VOC 含量的要求(工程机械和农业机械涂料(含零部件涂料) $\leq 420\text{g/L}$)，因此符合《关于印发浙江省“十四五”挥发性有机物综合治理方案的通知》(温环发[2018]100号)中的要求。

7、《温州市工业涂装企业污染整治提升技术指南》

根据《关于印发工业涂装等企业污染整治提升技术指南的通知》（温环发[2018]100 号），本项目环境准入分析如下：

表 2.6-8 与《工业涂装等企业污染整治提升技术指南》符合性分析

类别	内容	序号	判断依据	是否符合
政策法规	生产合法性	1	执行环境影响评价制度和“三同时”验收制度。	尚在环评编制阶段。
污染防治	废气收集与处理	2	涂装、流平、晾干、烘干等工序应密闭收集废气，家具行业喷漆环节确实无法密闭的，应当采取措施减少废气排放（如半密闭收集废气，尽量减少开口）。	项目建设后按要求执行。
		3	溶剂型涂料、稀释剂等调配作业必须在独立空间内完成，要密闭收集废气，盛放含挥发性有机物的容器必须加盖密闭。	项目建设后按要求执行。
		4	密闭、半密闭排风罩设计应满足《排风罩的分类及技术条件》（GB/T16758-2008），确保废气有效收集。	项目建设后按要求执行。
		5	喷涂车间通风装置的位置、功率合理设计，不影响喷涂废气的收集。	项目建设后按要求执行。
		6	配套建设废气处理设施，溶剂型涂料喷涂应有漆雾去除装置和 VOCs 处理装置（VOCs 处理不得仅采用单一水喷淋方式）。	本项目采用水帘去除漆雾，后端采用水喷淋+UV 光催化氧化+活性炭吸附，符合。
		7	挥发性有机废气收集、输送、处理、排放等方面工程建设应符合《大气污染防治工程技术导则》（HJ2000-2010）要求。	项目建设后按要求执行。
		8	废气排放、处理效率要符合《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146-2018）及环评相关要求。	项目建设后按要求执行。
	废水处理	9	实行雨污分流，雨水、生活污水、生产废水（包括废气处理产生的废水）收集、排放系统相互独立、清楚，生产废水采用明管收集。	项目建设后按要求执行。
		10	废水排放执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）、《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）及环评相关要求。	项目建设后按要求执行。
	固废处理	11	各类废渣、废桶等属危险废物的，要规范贮存，设置危险废物警示性标志牌。	危废利用专用容器收集后委托有资单位收集处置。
		12	危险废物应委托有资质的单位利用处置，	危废利用专用容器

类别	内容	序号	判断依据	是否符合
			执行危险废物转移计划审批和转移联单制度。	收集后委托有资单位收集处置。
环境管理	环境监测	13	定期开展废气污染监测,废气处理设施须监测进、出口废气浓度。	项目建设后按要求执行。
	监督管理	14	生产空间功能区、生产设备布局合理,生产现场环境整洁卫生、管理有序。	项目建设后按要求执行。
		15	建有废气处理设施运行工况监控系统和环保管理信息平台。	项目建设后按要求执行。
		16	企业建立完善相关台帐,记录污染处理设施运行、维修情况,如实记录含有机溶剂原辅料的消耗台帐,包括使用量、废弃量、去向以及挥发性有机物含量等,并确保台帐保存期限不少于三年。	项目建设后按要求执行。

2.7 主要环境保护目标

本项目敏感点保护目标见表2.7-1、图2.7-1。

表 2.7-1 项目主要环境保护目标一览表

环境要素	保护对象		与厂界关系		性质, 规模	环境质量目标
			方位	距离(m)		
大气环境 (D=2.5km)	1	海涂农场一大队居住区 (120°39'41.04" 27°40'46.34")	西北侧	1260	约 100 人	GB3095-2012 二级标准
	2	海涂农场二大队居住区 (120°39'32.00" 27°40'20.64")	西南侧	1560	约 100 人	
	3	高等院校用地 (120°39'49.25" 27°39'52.81")	西南侧	1570	规划	
	4	平阳县滨海新区建设管理委员会 (120°40'25.16" 27°39'35.60")	南侧	1630	约 50 人	
	5	海西镇政府 (120°40'7.75" 27°39'46.08")	南侧	1640	约 120 人	
	6	二沙村 (120°39'16.56" 27°39'52.74")	西南侧	2430	约 150 人	

环境要素	保护对象		与厂界关系		性质, 规模	环境质量目标
			方位	距离 (m)		
	7	居住用地 (120°39'58.32" 27°39'18.86")	西南侧	2450	规划	
	8	海滨村 (120°39'12.56" 27°39'44.28")	西南侧	2620	约 1454 人	
地表水环境	内河		东侧	30	/	GB3838-2002 IV 类标准
声环境(R=200m)	无		/	/	/	GB3096-2008 3 类标准
地下水环境	根据《环境影响评价技术导则 地下水环境》(HJ610-2016) 及《建设项目环境风险评价技术导则》(HJ169-2018), 周边地下水属于不敏感区					GB/T14848-2017 III 类标准
土壤环境 (D=1000m)	农田		西侧	840	/	GB15618-2018 风险筛选值
注: 以上距离通过 google earth 测量获得。						



图 2.7-1 评价范围内主要环境保护目标示意图

第三章 现有项目污染源调查

3.1 现有项目概况

3.1.1 基本情况

企业名称：浙江业升电镀有限公司

企业地址：平阳县宋埠海涂围垦区电镀园区 C04 地块，用地面积 13129.44m²，建筑面积 23802.16m²。

建设规模：已审批总电镀液容量 130430 升，其中包括替换为线路板加工生产线废水的电镀液容量 8455 升、已投产电镀生产线的电镀液容量 111255 升、备用电镀液容量 10720 升。目前线路板加工生产线已停产拆除，1 条镀银半自动滚镀线、1 条镀锌镍全自动挂镀线、1 条 LED 全自动连续镀线已停产拆除，其余电镀生产线正常生产中（实际建设中部分电镀槽有效容量与原环评设计有所出入）。

审批验收情况：于 2013 年委托编制完成《平阳县滩涂围垦区 C04 地块厂房建设项目（浙江业升电镀有限公司整合提升项目）环境影响报告书》并通过原平阳县环境保护局审批（平环建[2013]123 号），于 2015 年 3 月委托编制完成《平阳县滩涂围垦区 C04 地块厂房建设项目（浙江业升电镀有限公司整合提升项目）环境影响后评价》并报原平阳县环保局备案（备案号：2015013 号），上述项目于 2015 年 7 月通过阶段性验收（平环验[2015]29 号）；于 2017 年 9 月委托编制完成《浙江业升电镀有限公司增加铝氧化、双面线路板、电泳、酸洗等配套项目环境影响报告书》并通过原平阳县环境保护局审批（平环建[2017]129 号）；于 2019 年 11 月委托编制完成《浙江业升电镀有限公司新增年电镀加工 1000 万台洗衣机离合器改扩建项目环境影响报告书》并通过温州市生态环境局审批（温环建[2019]037 号）；于 2020 年 12 月委托编制完成《浙江业升电镀有限公司电镀容量转移局部调整非重大变动环境影响分析报告》并报温州市生态环境局平阳分局备案。

企业相关审批验收情况汇总见下表。

表 3.1-1 企业相关审批验收情况汇总表

项目名称	审批文号	验收文号	电镀液容量主要审批情况
------	------	------	-------------

项目名称	审批文号	验收文号	电镀液容量主要审批情况
平阳县滩涂围垦区 C04 地块厂房建设项目(浙江业升电镀有限公司整合提升项目)	平环建 [2013]123 号 后评价 备案号 2015013	阶段性验收 平环验 [2015]29 号	核定电镀液容量 130000 升, 设 8 条全自动电镀生产线, 设计投产电镀液容量 81555 升, 备用电镀液容量 48445 升。
浙江业升电镀有限公司增加铝氧化、双面线路板、电泳、酸洗等配套项目	平环建 [2017]129 号	自主验收	替换备用电镀液容量 48445 升为电泳容量 6468 升、铝氧化容量 28800 升、硬质铝氧化容量 44712 升以及线路板(折合电镀液容量 8455 升), 设 1 条电泳自动化生产线、1 条硬质铝氧化自动生产线、1 条铝氧化自动生产线、3 个线路板车间。 调整后全厂总电镀液容量 130000 升, 其中电镀生产线容量 81555 升, 替换为电泳、铝氧化、硬质铝氧化生产线的电镀液容量 39990 升, 替换为线路板加工生产线的电镀液容量 8455 升。
浙江业升电镀有限公司新增年电镀加工 1000 万台洗衣机离合器改扩建项目	温环建 [2019]037 号	自主验收	自浙江三星机电股份有限公司转入电镀液容量 50430 升, 新增 2 条全自动电镀生产线, 设计投产电镀液容量 40900 升, 备用电镀液容量 9530 升。 调整后全厂总电镀液容量 180430 升, 其中电镀生产线容量 122455 升, 备用电镀液容量 9530 升, 替换为电泳、铝氧化、硬质铝氧化生产线的电镀液容量 39990 升, 替换为线路板加工生产线的电镀液容量 8455 升。
浙江业升电镀有限公司电镀容量转移局部调整非重大变动环境影响分析报告	/	/	将 50000 升电镀液容量转出给浙江屹华汽车零部件有限公司, 包括原替换为电泳、铝氧化、硬质铝氧化生产线容量的 39990 升以及电镀生产线容量中的 10010 升。转让拆除的生产线包括 1 条电泳生产线、1 条铝氧化生产线、1 条硬质铝氧化生产线、1 条 LED 全自动连续镀线。 调整后全厂总电镀液容量 130430 升, 其中电镀生产线容量 111255 升, 备用电镀液容量 10720 升, 替换为线路板加工生产线的电镀液容量 8455 升。

本项目共 2 幢生产厂房, 2 幢综合楼。现有项目各楼层布置情况见下表。

表 3.1-2 现有项目各楼层平面布置一览表

楼层		环评设计情况	实际建设情况
生产车间一	1F	4 条电镀生产线	2 条电镀生产线
	2F	空置	与环评一致
	3F	3 条全自动连续镀线	2 条全自动连续镀线
生产车间二	1F	2 条电镀生产线	与环评一致
	2F	线路板生产车间 1	空置
	3F	线路板生产车间 2	空置
	4F	线路板生产车间 3	空置
综合楼一	1~5F	办公区	与环评一致
综合楼二	1F	食堂	与环评一致
	2~5F	倒班宿舍	与环评一致

3.1.2 现有项目产品方案及主体槽容量

1、产品方案

根据原环评及实际生产情况，现有项目产品方案变化情况见下表。

表 3.1-3 现有项目产品方案变化情况

序号	产品名称		已审批	实际
1	电镀加工	洗衣机离合器	1600 万台	1400 万台
2		LED 及 SMD 灯引线框架	80000 万件	55000 万件
3	线路板		5 万平方米	0

注：电镀加工 LED 及 SMD 灯引线框架的生产线为生产车间一 3F 的 3 条全自动连续镀线，目前其中 1 条全自动连续镀线已停产拆除，改建项目将对剩余 2 条全自动连续镀线进行改建并对其加工产品进行调整。

2、主体槽容量

根据原环评及实际生产情况，现有项目表面处理主体槽容量变化情况见下表。其中生产车间一 1F 现有 2 条镀锌电镀生产线（MF07、MF08）实际建设中电镀槽有效容量与原环评设计有所出入（实际建设中电镀槽长、宽、高相应尺寸与原环评略有差异），本报告按实际尺寸重新计算其电镀液容量。

表 3.1-4 现有项目表面处理主体槽容量变化情况

车间	生产线	镀种/表面处理工艺	已审批			实际		
			有效容量（升）	槽数量（个）	总容量（升）	有效容量（升）	槽数量（个）	总容量（升）
生产	镀银半自	银	661	1	661	0	0	0

车间	生产线	镀种/表面处理工艺	已审批			实际		
			有效容量 (升)	槽数量 (个)	总容量 (升)	有效容量 (升)	槽数量 (个)	总容量 (升)
车间一 1F	动滚镀线							
	镀锌镍全自动挂镀线	锌镍合金	2156	6	12936	0	0	0
	MF07 镀锌全自动挂镀线	锌	3881	6	23286	3645	6	21870
	MF08 镀锌全自动滚镀线	锌	3224	3	9672	3372.8	3	10118
小计				16	46555	小计	9	31988
生产车间一 3F	LED 全自动连续镀线	碱铜	1255	1	1255	0	0	0
		酸铜	6415	1	6415	0	0	0
		镍	1835	1	1835	0	0	0
		银	1695	1	1695	0	0	0
	MF13 SMD 全自动连续镀线	碱铜	1100	1	1100	与原环评一致		
		酸铜	3465	1	3465			
		镍	635	1	635			
		全镀银	1100	1	1100			
	MF14 SMD 全自动连续镀线	碱铜	1100	1	1100			
		酸铜	3465	1	3465			
		镍	635	1	635			
		全镀银	1100	1	1100			
	小计			12	23800	小计	8	12600
生产车间二 1F	MF15 镀锌全自动滚镀线	锌	809.2	15	12100	与原环评一致		
	MF16 镀锌全自动挂镀线	锌	720	40	28800			
	小计			55	40900	小计	55	40900
生产车间二 2F~4	线路板生产车间 1~3	/	/	/	8455	0	0	0

车间	生产线	镀种/表面处理工艺	已审批			实际		
			有效容量（升）	槽数量（个）	总容量（升）	有效容量（升）	槽数量（个）	总容量（升）
F								
其他	备用电镀液容量			/	10720	/	/	44942
合计（电镀液容量）				83	130430	合计	72	130430

注：①实际 MF07 单个镀槽尺寸为 4500mm*750mm*1350mm，MF08 单个镀槽尺寸为 3200mm*1550mm*850mm，液面高度取槽高 80%。

②根据《浙江业升电镀有限公司增加铝氧化、双面线路板、电泳、酸洗等配套项目》（平环建[2017]129 号），线路板加工生产线废水由 8455 升电镀液容量替换而来。

3.1.3 现有项目主要生产设备

根据原环评及实际生产情况，现有项目主要生产设备变化情况见下表。

表 3.1-5 现有项目主要生产设备变化情况

序号	设备名称	单位	数量		
			已审批	实际	增减量
生产车间一 1F（MF07~08）					
1	全自动电镀生产线	条	4	2	-2
2	高频电源	个	227	35	-192
3	超声波清洗机	台	13	4	-9
4	纯水机	台	4	0	-4
5	空压机	台	1	1	0
6	冷冻机	台	6	4	-2
7	过滤机	台	94	15	-79
8	离心机	台	2	7	+5
9	烘道	条	3	5	+2
10	电烘箱	台	2	1	-1
11	抛光机	台	5	1	-4
12	拉丝机	台	3	0	-3
13	冲床	台	12	0	-12
14	磨床	台	3	0	-3
15	台钻	台	2	2	0
16	综合酸雾喷淋塔	套	2	2	0
17	氰化氢喷淋塔	套	1	0	-1
生产车间一 3F（MF13~14）					

序号	设备名称	单位	数量		
			已审批	实际	增减量
1	全自动连续镀线	条	3	2	-1
2	高频电源	台	100	70	-30
3	超声波清洗机	台	6	4	-2
4	纯水机	台	1	1	0
5	空压机	台	2	2	0
6	冷冻机	台	2	2	0
9	电烘箱	台	7	7	0
10	综合酸雾喷淋塔	套	1	1	0
11	氰化氢喷淋塔	套	1	1	0
生产车间二 1F (MF15~16)					
1	电镀自动生产线	条	2	2	0
2	高频电源	个	27	27	0
3	冷冻机	台	2	2	0
4	过滤机	台	13	13	0
5	超声波清洗机	台	1	4	+3
6	烘道	条	1	1	0
7	综合酸雾喷淋塔	套	3	3	0
生产车间二 2~4F (线路板车间)					
1	数控钻铣	台	20	0	-20
2	蚀刻机 (含蚀刻槽)	台	3	0	-3
3	刷光机	台	9	0	-9
4	显影机	台	6	0	-6
5	测试机	台	15	0	-15
6	喷锡机	台	3	0	-3
7	喷锡前处理	台	3	0	-3
8	喷锡后处理	台	3	0	-3
9	曝光机	台	6	0	-6
10	剪板机	台	3	0	-3
11	空压机	台	6	0	-6
12	拉线机	台	3	0	-3
13	吸尘器	台	6	0	-6

序号	设备名称	单位	数量		
			已审批	实际	增减量
14	滚松香机	台	3	0	-3
15	烘箱	台	30	0	-30
16	光固机	台	3	0	-3
17	丝印台	台	60	0	-60
18	丝印机	台	3	0	-3
19	综合酸雾喷淋塔	套	2	0	-2
20	有机废气处理设施	套	2	0	-2
注：①生产车间一 1F 的 2 条电镀生产线已拆除，其相关配套辅助设备保留用作新建电镀生产线配套使用。					
②MF15~16 电镀生产线中综合酸雾喷淋塔为 2 用 1 备。					

3.1.4 现有项目主要原辅材料

根据原环评及实际生产情况，现有项目主要原辅材料变化情况见下表。

表 3.1-6 现有项目主要原辅材料变化情况

序号	名称	储存方式	年用量（t/a）			储存量（t）
			已审批	实际	增减量	
生产车间一 1F、3F						
1	除油粉	袋装	105	/	/	/
2	片碱	袋装	50	/	/	/
3	铜板	/	55	/	/	/
4	镍板	/	43	/	/	/
5	锌板	/	60	/	/	/
6	银板	/	1.5	/	/	/
7	盐酸（35%）	桶装	151.5	/	/	/
8	硫酸（90%）	桶装	160	/	/	/
9	硝酸（70%）	桶装	1.5	/	/	/
10	铬酸酐	桶装	29	/	/	/
11	硼酸	袋装	6	/	/	/
12	氰化钠	桶装	12	/	/	/
13	氰化亚铜	桶装	5.5	/	/	/
14	氰化钾	桶装	20	/	/	/
15	氰化银钾	袋装	1	/	/	/

序号	名称	储存方式	年用量 (t/a)			储存量 (t)
			已审批	实际	增减量	
16	硫酸铜	袋装	55	/	/	/
17	硫酸镍	桶装	45	/	/	/
18	氯化镍	袋装	26.5	/	/	/
19	氨基磺酸镍	袋装	18	/	/	/
20	光亮剂	桶装	13	/	/	/
21	加工件金属原料	/	7200	/	/	/
22	三价铬钝化液	桶装	22	/	/	/
23	双氧水	桶装	2.5	/	/	/
24	氢氧化钾	袋装	1	/	/	/
25	脱银粉	袋装	3	/	/	/
26	保护剂 (含镍或三价铬)	袋装	10	/	/	/
27	氧化锌	袋装	15	/	/	/
生产车间二 1F (MF15~16)						
1	盐酸 (35%)	5t/桶	320	320	0	10
2	硝酸 (70%)	20kg/桶	10	10	0	0.9
3	氢氧化钠	25kg/袋	105	105	0	8
4	三价铬钝化剂	25kg/桶	80	80	0	7
5	锌锭	1000kg/吨	55	55	0	12.5
6	氧化锌	25kg/袋	8.8	8.8	0	0.8
7	除油粉	25kg/桶	65	65	0	5
8	脱脂剂	25kg/桶	80	80	0	5
9	封闭剂	2kg/桶	16	16	0	1.4
生产车间二 2~4F (线路板车间 1~3)						
1	环氧覆铜板	/	250	250	0	0
2	硫酸	40kg/桶	5	5	0	0
3	氨水	25kg/桶	60	60	0	0
4	氯化铵	25kg/袋	10	10	0	0
5	氢氧化钠	25kg/袋	3	3	0	0
6	线路油墨	25kg/桶	2	2	0	0
7	阻焊油墨	25kg/桶	2	2	0	0
8	文字油墨	25kg/桶	0.5	0.5	0	0

序号	名称	储存方式	年用量 (t/a)			储存量 (t)
			已审批	实际	增减量	
9	助焊剂 (松香)	25kg/桶	2	2	0	0
10	防白水 (乙二醇丁醚)	25kg/桶	2	2	0	0
11	非重氮感光胶	25kg/桶	0.3	0.3	0	0
12	环己酮	25kg/桶	0.8	0.8	0	0

注：原环评未对生产车间一原辅材料使用情况进行细分且改建项目对生产车间一改动较大，本报告在章节 4.2.2 对相关原辅材料进行细分，本章节仅列出生产车间一已审批情况。

3.1.5 公用工程

1、给排水

(1) 给水：采用市政自来水水源。

(2) 排水：采用雨、污分流制。生活污水经化粪池预处理后纳入市政管网进入平阳县东海污水处理厂进一步处理达标后排放；生产废水经园区集中污水处理站处理达纳管标准后纳入平阳县东海污水处理厂进一步处理达标后排放。

2、供电

项目电源接自市政电网，作为常用电源。

3、供热

电镀线等加热由电镀园区集中供热蒸汽进行供热；部分烘干采用电加热。

3.2 现有项目工程分析

3.2.1 现有项目工艺流程及产污环节

根据原环评及实际情况，现有项目生产工艺流程及产污环节见图 3.2-1~3.2-5。

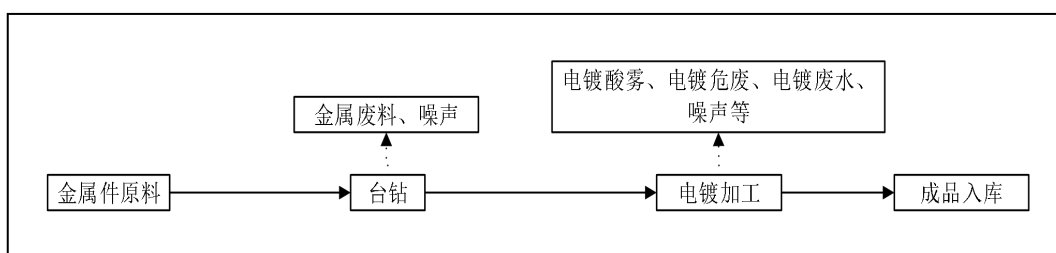


图 3.2-1 电镀产品主体工艺流程图

10

图 3.2-4 全自动连续镀加工工艺流程图

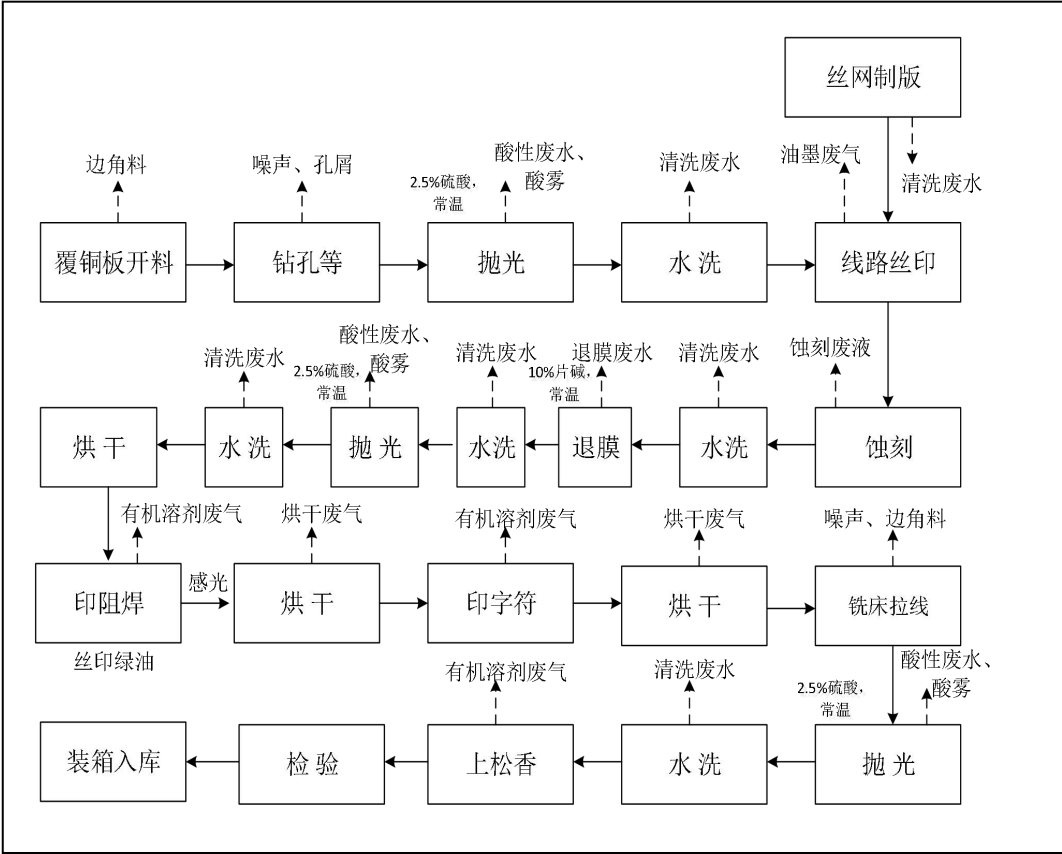


图 3.2-5 线路板生产工艺流程图

3.2.2 现有项目污染源强分析

1、废气

(1) 原环评核定情况

根据原环评，废气产排情况见下表。

表 3.2-1 原环评核定废气排放情况表

工序	污染物		排放量
电镀加工	电镀废气 (t/a)	氯化氢	0.365
		氰化氢	0.009
		铬酸雾	0.002
线路板生产	线路板工艺废气 (kg/a)	氨气	64.35
		硫酸雾	0.887
		丙烯酸	158.4
		乙醇	311.85
		乙二醇丁醚	252.45

工序	污染物		排放量
		环己酮	207.9
员工生活	食堂废气	油烟	少量

(2) 实际变化情况

目前取消了线路板车间、1 条镀银半自动滚镀线、1 条镀锌镍全自动挂镀线、1 条 LED 全自动连续镀线，根据原环评工程分析，铬酸雾和氰化氢主要来自镀银半自动滚镀线、全自动连续镀线，结合改建项目对 MF13~14 全自动连续镀线进行了改建并对其污染源强进行重新核算，因此本章节对铬酸雾和氰化氢进行全部削减；氯化氢主要来自镀锌、镀锌镍电镀生产线辅助槽（前处理酸洗槽），结合改建项目仅对现有项目 MF07~08 电镀主体槽容量进行重新核定（实际建设中电镀槽有效容量与原环评设计有所出入、辅助槽不变），因此不对镀锌电镀生产线氯化氢进行重新核定，对镀锌镍电镀生产线氯化氢进行削减。

2、废水

(1) 原环评核定情况

根据原环评，废水排放情况见表 3.2-2~3.2-3。

由于原设计远期园区污水处理站提标改造完成后排放标准为《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）中表 3 的排放限值，现已提标改造完成、排放标准为《电镀水污染物排放标准》（DB33/2260-2020）中表 1 的其他地区直接排放标准，由于改建项目废水排放也分近远期，为防止混淆，本章节对原环评远期总氰化物、重金属排放量以《电镀水污染物排放标准》（DB33/2260-2020）中表 1 的其他地区直接排放标准进行重新核定，并以重新核定后的远期排放量作为原环评核定量，详见表 3.2-4。

表 3.2-2 原环评核定废水排放情况表-近期

项目	废水量	COD	氨氮	总氮	总磷	总氰化物	总铜	总锌	总镍	总铬	总银
排放标准 (mg/L)	/	50	5	15	0.5	0.3	0.5	1.5	0.5	1.0	0.3
电镀废水	67288	3.364	0.336	1.009	0.034	0.020	0.034	0.101	0.004	0.008	0.003
线路板工艺废水	7933.5	0.397	0.040	0.119	0.004	/	0.004	/	/	/	/
生活污水	7920	0.396	0.040	/	/	/	/	/	/	/	/
合计	83141.5	4.157	0.416	1.128	0.038	0.020	0.038	0.101	0.004	0.008	0.003
注：根据原环评，近期生活污水最终纳管至平阳县东海污水处理厂处理后排放，生产废水进入园区集中污水处理站处理达标后纳管至平阳县东海污水处理厂处理后排放，总氰化物、重金属出水标准执行《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）中表 2 的排放限值，其余执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中表 1 的一级 A 标准。											

表 3.2-3 原环评核定废水排放情况表-远期

项目	废水量	COD	氨氮	总氮	总磷	总氰化物	总铜	总锌	总镍	总铬	总银
排放标准 (mg/L)	/	50	8(生活污水 5)	15	0.5	0.2	0.3	1.0	0.1	0.5	0.1
电镀废水	106441	5.322	0.851	1.596	0.054	0.013	0.02	0.106	0.0008	0.011	0.001
线路板工艺废水	7933.5	0.397	0.063	0.119	0.004	/	0.002	/	/	/	/
生活污水	7920	0.396	0.040	/	/	/	/	/	/	/	/
合计	122294.5	6.115	0.954	1.715	0.058	0.013	0.022	0.106	0.0008	0.011	0.001
注：①根据原环评，《浙江业升电镀有限公司新增年电镀加工 1000 万台洗衣机离合器改扩建项目》为远期投产项目，待园区污水处理站提标改造完成后方可投产，其电镀废水量为 39153t/a。 ②根据原环评，远期生活污水最终纳管至平阳县东海污水处理厂处理后排放，出水标准执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）											

项目	废水量	COD	氨氮	总氮	总磷	总氰化物	总铜	总锌	总镍	总铬	总银
中表 1 的一级 A 标准：生产废水进入园区集中污水处理站处理达标后直接排放，出水标准执行《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）中表 3 的排放限值。											

表 3.2-4 重新核定后原环评废水排放情况表

项目	废水量	COD	氨氮	总氮	总磷	总氰化物	总铜	总锌	总镍	总铬	总铁	总银
排放标准（mg/L）	/	50	8（生活污水 5）	15	0.5	0.2	0.3	1.0	0.3	0.5	2.0	0.1
生产废水	114374.5	5.719	0.915	1.716	0.057	0.023	0.034	0.114	0.0023	0.011	0.229	0.001
生活污水	7920	0.396	0.040	/	/	/	/	/	/	/	/	/
合计	122294.5	6.115	0.955	1.716	0.057	0.023	0.034	0.111	0.0023	0.011	0.229	0.001

注：根据《电镀水污染物排放标准》（DB33/2260-2020），总镍、总铬、总银的监控位置为车间或生产设施废水排放口，则相应排放量根据其单股废水量核算，根据原环评，含镍废水 7670t/a，含铬废水 21127t/a，含氰废水 11283t/a，混排废水中相关一类污染物排放量统一在章节 4.5.2 进行计算。

(2) 实际变化情况

①生活污水

劳动定员与原环评设计情况相同，生活污水水量与已审批量相差不大，因此不对其废水量进行重新核定；现平阳县东海污水处理厂出水执行《城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》（DB33/2169-2018）中表 1 的标准（未涉及指标执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准），因此根据现行标准对废水污染物进行重新核定。

②生产废水

目前取消了线路板车间、1 条镀银半自动滚镀线、1 条镀锌镍全自动挂镀线、1 条 LED 全自动连续镀线，结合改建项目对 MF13~14 全自动连续镀线进行了改建并对其污染源强进行重新核算，因此本章节对其相应废水进行全部削减；生产废水主要来自辅助槽，结合改建项目仅对现有项目 MF07~08 电镀主体槽容量进行重新核定（实际建设中电镀槽有效容量与原环评设计有所出入、辅助槽不变），因此不对其废水量进行重新核定；根据原环评，“远期园区集中污水处理站提标改造完成后，生产废水进入园区集中污水处理站处理达标后直接排放，出水标准执行《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）中表 3 的排放限值”，现园区集中污水处理站平阳海源污水处理有限公司处理已完成提标改造。根据《平阳海源污水处理有限公司废水处理提标改造工程项目环境影响报告书》（温环建[2021]041 号），园区集中污水处理站近期废水处理达标后纳管进入平阳县东海污水处理厂进一步处理后排放内河，纳管标准执行《电镀水污染物排放标准》（DB33/2260-2020）中表 1 的其他地区直接排放标准。远期待排海管道建成后，园区集中污水处理站远期废水处理达标后经该排海管道排入东海，出水执行《电镀水污染物排放标准》（DB33/2260-2020）中表 1 的其他地区直接排放标准，因此根据现行标准对废水污染物进行重新核定。

3、现有项目污染物源强汇总

重新核定后现有项目污染物源强汇总见下表。

表 3.2-5 重新核定后现有项目污染物源强汇总表（单位：t/a）

污染类别	污染物		已审批	实际生产	增减量
废气	电镀	氯化氢	0.365	0.36	-0.005
		氰化氢	0.009	0	-0.009

污染类别	污染物		已审批	实际生产	增减量
		铬酸雾	0.002	0	-0.002
	线路板 (kg/a)	氨气	64.35	0	-64.35
		硫酸雾	0.887	0	-0.887
		丙烯酸	158.4	0	-158.4
		乙醇	311.85	0	-311.85
		乙二醇丁醚	252.45	0	-252.45
		环己酮	207.9	0	-207.9
	食堂	油烟	少量	少量	0
废水 (近期)	电镀	废水量	106441	69238	-37203
	线路板		7933.5	0	-7933.5
	生活		7920	7920	0
	合计	废水量	122294.5	77158	-45136.5
		COD	6.115	3.086	-3.029
		氨氮	0.955	0.219	-0.736
		总氮	1.716	0.917	-0.799
		总磷	0.057	0.021	-0.036
		总氰化物	0.023	0.014	-0.009
		总铜	0.034	0.021	-0.013
		总锌	0.114	0.069	-0.045
		总镍	0.0023	0	-0.0023
		总铬	0.011	0.010	-0.001
		总铁	0.229	0.139	-0.090
		总银	0.001	0	-0.001
废水 (远期)	电镀	废水量	106441	69238	-37203
	线路板		7933.5	0	-7933.5
	生活		7920	7920	0
	合计	废水量	122294.5	77158	-45136.5
		COD	6.115	5.856	-0.259
		氨氮	0.955	1.061	+0.106
		总氮	1.716	1.385	-0.331
		总磷	0.057	0.035	-0.022
		总氰化物	0.023	0.014	-0.009

污染类别	污染物		已审批	实际生产	增减量
		总铜	0.034	0.021	-0.013
		总锌	0.114	0.069	-0.045
		总镍	0.0023	0	-0.0023
		总铬	0.011	0.010	-0.001
		总铁	0.229	0.139	-0.090
		总银	0.001	0	-0.001
固废	生产固废		0	0	0
	生活垃圾		0	0	0

注：①根据原环评，镀锌镍电镀生产线氯化氢排放量约为 0.005t/a。
 ②废水污染物总镍、总银主要来源于线路板车间、镀银半自动滚镀线、镀锌镍全自动挂镀线、全自动连续镀线，根据实际变化情况，相应排放量视为 0。
 ③根据《电镀水污染物排放标准》（DB33/2260-2020），总铬的监控位置为车间或生产设施废水排放口，则相应排放量根据其单股废水量核算，根据原环评，镀锌生产线排放含铬废水 19818t/a，混排废水中相关一类污染物排放量统一在章节 4.5.2 进行计算。
 ④原环评未计算总铁，以电镀废水水量及排放标准核定其排放量。
 ⑤固废通过无害化处理，排放量为 0。

3.2.3 现有项目污染防治措施

根据原环评及实际运行情况，现有项目污染防治措施汇总见下表。

表 3.2-4 现有项目污染防治措施汇总表

污染源		原环评价拟采取的污染防治措施	环评批复相关内容	现有防治措施
废气	电镀废气	对所有产生废气的工艺装置设立顶吸风或侧吸风式局部气体收集系统，经喷淋塔吸收后通过楼顶排气筒高空排放。	落实废气处理设施，对应废气特点采取有效的净化措施，治理达标后高空排放，排气筒高度不低于 15 米，氰化氢排气筒不低于 25 米，应高出周围 200m 半径范围的建筑 5m 以上。	已按要求对各废气按进行收集，生产车间一 1F 设 2 套综合酸雾喷淋塔，生产车间一 3F 设 1 套综合酸雾喷淋塔、1 套氰化氢喷淋塔，生产车间二 1F 设 3 套综合酸雾喷淋塔（2 用 1 备）；食堂设 1 套油烟机；线路板加工生产线已拆除，不再产生线路板工艺废气。
	线路板工艺废气	蚀刻机呈封闭式流水线作业，在蚀刻槽上方设引风设施，收集至废气喷淋吸收塔，尾气通过 15m 高排气筒外排；在抛光槽上方设引风设施，收集至废气喷淋吸收塔处理后高空排放；油墨、助焊剂及烘干生产线通过换气扇供风，在工作台上方设集气罩，工作时开启引风机，废气由引风机导入活性炭吸附器，进行活性炭吸附处理，最终尾气经 15m 高排气筒排放。		
	食堂油烟	经油烟净化设施处理后引至屋顶高空排放。		
废水	电镀废水	按质分流，进入园区集中污水处理站处理	项目须合理布置生产车间，同一工艺及电镀镀种应集中于一个区域，并落实完善废水收集系统，分类收集，分质处理。车间内严格落实防腐、防渗、防混措施，实施干湿区分离，工艺废水管线采取明管套明沟或架空敷设，废水管道应满足防腐、防渗要求。生活污水通过化粪池预处理后排放平阳县东海污水处理厂。	已按要求对电镀废水按进行收集，经园区集中污水处理站处理达标后纳管进入平阳县东海污水处理厂；线路板加工生产线已拆除，不再产生线路板工艺废水；生活污水经化粪池预处理后纳管进入平阳县东海污水处理厂。
	线路板工艺废水	达标后纳管进入平阳县东海污水处理厂进一步处理后排放。		
	生活污水	经化粪池预处理后纳管进入平阳县东海污水处理厂进一步处理达标后排放。		

污染源		原环评价拟采取的污染防治措施	环评批复相关内容	现有防治措施
噪声	生产噪声	选择低噪声设备；车间通风和排气系统的综合降噪措施；建筑物隔声；合理布局。	落实环评中相应降噪、隔声、消声措施，使厂界噪声达标排放。	已按要求落实。
固废	生活垃圾	由环卫部门收集后清运处理。	危险废物须按环评要求分类收集，妥善贮存、处置，一般固废、生活垃圾及时收集清运。	已按要求落实。
	一般工业固体废物	由企业分类收集后外售综合利用。		
	危险废物	由企业分类收集后定期委托具危险固废处理资质的专业单位处理。		

3.3 现有项目环境保护措施达标性评估

1、废气

根据企业 2021 年 5 月 20 日及 2021 年 6 月 11 日废气自行监测检测报告（普洛塞斯检字第 2021H04205 号、2021H06010 号）。详见下表。

表 3.3-1 浙江业升电镀有限公司废气自行监测检测报告

检测项目	采样位置	排放浓度 (mg/m ³)	标准值 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	排放高度 (m)
氯化氢	生产车间一 1F 综合酸雾 喷淋塔排放口 (DA001)	8.8	30	0.186	23
氯化氢	生产车间一 1F 综合酸雾 喷淋塔排放口 (DA002)	12.9	30	0.357	23
氯化氢	生产车间一 3F 综合酸雾 喷淋塔排放口 (DA003)	10.8	30	0.027	23
氰化氢	生产车间一 3F 氰化氢喷 淋塔排放口 (DA004)	0.37	0.5	0.0006	23
氯化氢	生产车间二 1F 综合酸雾 喷淋塔排放口 (DA005)	11.8	30	0.395	24
氯化氢	生产车间二 1F 综合酸雾 喷淋塔排放口 (DA006)	13.1	30	0.361	24
氯化氢	生产车间二 1F 综合酸雾 喷淋塔排放口 (DA007)	10.9	30	0.341	24
注：①生产车间二 1F 综合酸雾喷淋塔为 2 用 1 备。 ②本表未列出现状已拆除生产线配套废气处理设施，详见附件。					

根据《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008），“排放含氰化氢气体的排气筒高度不低于 25m，不能达到该要求高度的排气筒，应按排放浓度限值的 50%执行”，则生产车间一 3F 氰化氢喷淋塔排放口排放浓度超标，由于改建项目对生产车间一 3F 现有电镀生产线（MF13~14）进行改建，建议同时将其氰化氢废气处理设施排气筒高度增至 25m。

其余废气环境保护措施能够达到原环评及其批复相应要求。

2、废水

根据企业用水台账数据，企业 2020 年用排水情况见表 3.3-2；根据《平阳海源污水处理有限公司废水处理提标改造工程项目环境保护设施竣工验收报告》（新鸿 HJ 综字第 2106032 号），园区污水处理站出水情况见表 3.3-3~3.3-5。

表 3.3-2 浙江业升电镀有限公司用排水情况（单位：t）

时间	车间	用水量	排水量	环评核定排水量
2020 年	生产车间一 1F	15476	14702.2	106441
	生产车间一 3F	31960	30362	

时间	车间	用水量	排水量	环评核定排水量
	生产车间二 1F	9938	9441.1	
	生产车间二 2~4F	1016	965.2	7933.5
合计	/	58390	55470.5	114374.5
注：①2020 年现状已拆除的生产车间一 1F 的 2 条电镀生产线及线路板车间均正常运行。 ②排水量以用水量 95%计。 ③由于生活污水单独排入城镇生活污水处理厂，不进入园区污水处理站，因此用水量、环评核定水量不包括生活污水排放量。				

表 3.3-3 平阳海源污水处理有限公司监测期间生产工况

日期	废水处理量	设计处理能力	处理负荷	工作时间
2021.6.1	220m ³ /h (5280m ³ /d)	6800m ³ /d	77.65%	24h/d
2021.6.2	230m ³ /h (5520m ³ /d)		81.18%	

表 3.3-4 平阳海源污水处理有限公司废水监测情况 1（单位：mg/L）

监控位置	监测项目	总镍	总铬	六价铬
一类排放口（镍）	出水浓度	0.27	/	/
	标准限值	0.3	/	/
	达标情况	达标	达标	达标
一类排放口（铬）	出水浓度	/	0.12	0.012
	标准限值	/	0.5	0.1
	达标情况	达标	达标	达标
注：根据验收报告中的评价方法，表中出水浓度为监测验收期间最大值。				

表 3.3-5 平阳海源污水处理有限公司废水监测情况 2（单位：mg/L，其中 pH 无量纲）

监控位置	监测项目	pH 值	化学需氧量	氨氮	总氮	总磷
总排放口	出水浓度	7.9	65	0.751	2.99	0.18
	标准限值	6~9	80	15	20	0.5
	达标情况	达标	达标	达标	达标	达标
	监测项目	总氰化物	总铜	总锌	总镍	总铬
	出水浓度	<0.004	<0.05	0.09	<0.05	<0.03
	标准限值	0.2	0.3	1.0	0.3	0.5
	达标情况	达标	达标	达标	达标	达标

	监测项目	六价铬	总铁	总铝	氟化物	石油类
	出水浓度	<0.010	0.356	0.41	0.6	0.3
	标准限值	0.1	2.0	2.0	10	2.0
	达标情况	达标	达标	达标	达标	达标
	监测项目	悬浮物	/	/	/	/
	出水浓度	14	/	/	/	/
	标准限值	30	/	/	/	/
	达标情况	达标	/	/	/	/
注：根据验收报告中的评价方法，表中出水浓度为监测验收期间最大值。						

根据企业用排水情况及园区污水处理站出水情况，企业 2020 年生产废水排水量低于原环评核定生产废水排放量，废水可以正常纳管至园区集中污水处理站；园区集中污水处理站平阳海源污水处理有限公司各污染物出口浓度均达标。

现有项目生活废水经化粪池处理后纳入市政管网进入平阳县东海污水处理厂处理达标后排放，生产废水按质分流进入园区集中污水处理站处理达标后纳入市政管网进入平阳县东海污水处理厂处理达标后排放。

根据绿色温州—温州市生态环境局—温州市污染源在线监测数据（http://sthjj.wenzhou.gov.cn/art/2021/7/26/art_1317615_58870768.html）近期（温州市排污单位执法监测评价报告（2021 年 1~6 月））数据显示，平阳县东海污水处理厂 2021 年 1~6 月废水达标率 100%。当前平阳县东海污水处理厂出水浓度可稳定达标排放。

因此现有项目废水环境保护措施能够达到原环评及其批复相应要求。

3、噪声

结合现状监测结果（表 5.4-9），项目厂界及园区厂界东、北侧声环境昼间现状监测值均符合《声环境质量标准》（GB3096-2008）中的 4a 类声环境功能区标准要求，其余厂界各侧符合 3 类声环境功能区标准要求。

因此现有项目噪声防治措施能够达到原环评及其批复相应要求。

4、固废

现有项目固体废弃物主要为废槽渣、危化品废包装材料、一般废包装材料以及生活垃圾等。危险废物委托平阳县环源污泥处置有限公司处置；一般废包装材料收集后外售综合利用；生活垃圾则由环卫部门统一清运处理。

因此现有项目固废防治措施能够达到原环评及其批复相应要求。

3.4 现有项目总量指标

根据企业排污许可证（证书编号：91330326590569642D001P），现有项目重点污染物核定排放量见下表。

表 3.4-1 已审批项目主要总量控制指标排放情况表（单位：t/a）

污染物种类	项目	总量控制值	已申购指标
废水	COD	6.115	6.450
	氨氮	0.955	1.074
	总氮	1.716	/
	总铜	0.034	/
	总锌	0.114	/
	总镍	0.0023	/
	总铬	0.011	/
	总银	0.001	/
注：①已申购指标使用期限为 2021.1.1~2025.12.31。 ②排污许可证未核定总磷总量控制值，根据原环评，总磷总量控制值为 0.057t/a。			

根据重新核定后现有项目污染物源强（详见表 3.2-3），现有项目近期及远期化学需氧量、氨氮总量指标均在企业已原核定总量指标范围内；其余各废水总量指标均在企业排污许可证核定范围内。

3.5 现有项目环保相关问题及整改方案

1、现有项目实际建设过程中发生变化导致其与排污许可证内容不一致，应同时结合考虑改建项目情况变更排污许可证相应内容。

2、生产车间一 3F 配套的氰化氢喷淋塔排气筒高度为 23m 导致氰化氢喷淋塔排放口排放浓度超标，应将其排气筒加高至 25m。

3、结合《关于进一步加强电镀行业环境污染防治工作的通知》（温环通[2018]6 号）文件相关要求，企业现有项目相符性分析见下表。

表 3.5-1 企业现有项目与温州市电镀企业污染防治措施细化要求相符性分析及整改措施

类别	序号	要求	符合性	以新带老整改措施要求
生产现场	1	电镀车间实施干湿区分离，湿区架空设置，采取防腐、防渗漏措施，地面托盘设置合理，并保持一定斜度，防止积液，严禁废水落地，车间地面保持干燥。	车间地面采取防腐、防渗漏措施，所有涉水设备均放置于托盘内，托盘无积水现象。	/
	2	现有电镀车间湿区（产生废水的生产活动区域）所占面积不超过车间总面积的 70%，新建项目电镀生产线所占面积不超过该楼层车间总面积的 1/2。	电镀车间湿区（产生废水的生产活动区域）所占面积不超过车间总面积的 50%。	/
	3	园区企业每层楼面电镀生产，不人为设置隔断，一楼电镀生产线（包括前处理设备）做到整体架空。新建项目电镀生产线（包括前处理设备）做到整体架空。	电镀车间不人为设置隔断，一楼电镀生产线做到整体架空。	/
废水收集	4	含氰废水按废水处理设计要求进行合理分流、处理，含铬、镍等第一类污染物的废水分别单独收集，处理达标后方可与其他废水合并处理，在混入其他废水前要分别设置排放口和标志牌，排放口必须满足正常监管和监测采样的要求。	车间废水分质分流后经不同管道纳入园区集中污水处理站集中处理。	/
废气收集与处理	5	电镀生产线要封闭收集废气，在不影响生产情况下，封闭设施要紧贴生产线设置，不能将工人作业活动封闭在内。	全自动电镀生产线已全线密封，并保留工人作业活动区。	/
	6	确因生产工艺需要无法全封闭的，要尽量减少开口，并设置半密闭式集气罩等方式收集废气，可参考《浙江省电镀行业污染防治技术指南》设计参数：铬酸雾槽的液面收集风速为 0.4~0.5m/s，氰化物槽的液面收集风速为 0.3~0.4m/s，其他酸雾槽的液面收集风速不小于 0.2m/s，碱雾槽的液面收集风速不小于 0.3m/s。		
	7	酸洗车间单独设置的，要全密闭收集废气，因工艺需要无法全密闭的，要通过半包围侧吸等方式收集废气。	不单独设置酸洗车间。	/

类别	序号	要求	符合性	以新带老整改措施要求
	8	逸散酸雾或臭气的原材料、废酸、废渣等应堆放于独立设置的密闭场所，加装引风装置对废气进行收集、处理。	原材料、废酸、废渣等堆放于独立设置的密闭场所，未安装引风装置对废气进行收集。	安装引风装置收集后纳入酸雾喷淋塔处理。
	9	喷涂等产生含挥发性有机废气的，应当在密闭空间或者设备中进行，无法密闭的，应当采取措施减少废气排放。	不涉及。	/
	10	园区企业车间废水集中收集池要加盖收集废气，并处理达标排放，禁止废气不经处理直接排放。	车间废水分质分流后经不同管道纳入园区集中污水处理站集中处理。园区集中污水处理站已按要求执行。符合。	/
	11	电镀园区污水处理厂和电镀企业污水处理设施所有产生废气的收集池、反应池要加盖密闭收集废气，其中含氰、含铬废水收集池、反应池必须加盖密闭收集废气。所有收集的废气须经处理设施处理达标后排放，禁止加盖后的废气通过其他通道不经处理直接排放。		
	12	有机废气应单独收集、处理，并按照规定安装、使用污染处理设施。	已按要求执行，符合。	/
	13	所有密闭、半密闭及加盖收集废气的装置，都要保持负压状态，并有负压检测的标识。	已按要求执行，符合。	/
	14	废气吸收塔应用标识标牌注明废气塔类型，处理工艺，处理技术要求，并配置废气处理设施 pH 自动监测和自动加药系统。	已按要求执行，符合。	/
	15	按《排污口规范化整治技术要求》设置废气排放口，并设置排放口标志牌；废气排气筒设置符合规范，高度不能达到要求的，大气污染物排放浓度应按《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）限值的 50% 执行。	已按要求执行，符合。	/
处理设施	16	电镀园区至少配备 2 名环保管理员，园区电镀企业至少配备 1 名环保管理员，并建立管理员工作制度。	已配备 1 名环保管理员，符合。	/
运维	17	废气处理设施建有运行监控系统和环保管理信息平台，并设置独立电表。	已按要求执行，符合。	/

类别	序号	要求	符合性	以新带老整改措施要求
管理	18	按要求在第一类污染物废水排放口建设重金属在线自动监测设施,废水总排口建设重金属、化学需氧量、氨氮、pH 等在线自动监测设施和并与环保部门联网。	园区集中污水处理站已按要求执行。	/

第四章 改建项目工程分析

4.1 改建项目概况

4.1.1 基本情况

项目名称：浙江业升电镀有限公司新增年产 1.8 万吨电镀加工产品智能化生产线项目

建设性质：改建

建设单位：浙江业升电镀有限公司

项目选址：平阳县宋埠海涂围垦区电镀园区 C04 地块

主要建设内容和规模：将已拆除的线路板生产线及电镀生产线电镀液容量、备用电镀液容量作为新建电镀线电镀液容量来源，于生产车间一 1F 新建 1 条镀锌镍全自动滚镀线、1 条全自动连续镀线，于生产车间一 2F 新建 6 条全自动连续镀线，于生产车间一 3F 新建 4 条全自动连续镀线，于生产车间二 2F 新建 10 套退火热镀锡一体机，并于生产车间二 1F、3F 新建配套机加工、涂装等设备；同时对生产车间一 1F 现有 2 条镀锌电镀生产线（MF07、MF08）电镀槽容量进行重新核定（实际建设中实际电镀槽有效容量与原环评设计有所出入），对生产车间一 3F 现有 2 条全自动连续镀线（MF13、MF14）进行改建。改建后全厂共设 2 条镀锌全自动滚镀线、2 条镀锌全自动挂镀线、1 条镀锌镍全自动滚镀线、13 条全自动连续镀线、10 套退火热镀锡一体机。总电镀液容量 130430 升不变（设计投产电镀液容量 130386.2 升、备用电镀液容量 43.8 升，自动化率 100%），投产后新增年产 1.8 万吨电镀加工产品，全厂可达到年电镀加工 1500 万台洗衣机离合器、2000 吨五金件、7500 吨铜排、1500 吨铜带、150 吨板材、750 吨端子、100 吨滚子、180 亿粒 SMD 贴片，热镀锡加工 6000 吨铜丝的生产规模。

投资总额：3220 万元。

劳动定员：职工 300 人，内部调配不新增员工。

劳动制度：两班制日工作 15 个小时，年工作日 330 天，食宿依托已有设施。

4.1.2 产品方案

改建后生产车间一 1F 新增 1 条镀锌镍全自动滚镀线、1 条全自动连续镀线；

生产车间一 2F 新增 6 条全自动连续镀线；生产车间一 3F 新增 4 条全自动连续镀线并改建 2 条全自动连续镀线；生产车间二 2F 新增 10 套退火热镀锡一体机。

项目建成后产品方案见表 4.1-1~4.1-3。

表 4.1-1 总体产品方案

序号	产品名称		已审批	改建后
1	电镀加工	洗衣机离合器	1600 万台	1500 万台
2		五金件	0	2000 吨
3		铜排	0	7500 吨
4		铜带	0	1500 吨
5		板材	0	150 吨
6		端子	0	750 吨
7		滚子	0	100 吨
8		LED 及 SMD 灯引线框架	80000 万件	0
9		SMD 贴片	0	180 亿粒
10	热镀锡加工	铜丝	0	6000 吨
11	线路板生产	线路板	5 万平方米	0

注：由于加工产品调整，原加工 LED 及 SMD 灯引线框架的产品线改为加工 SMD 贴片。

表 4.1-2 改建项目电镀生产线加工产品方案

序号	加工类型	生产线	车间	年加工表面积	年加工处理能力
1	滚镀锌镍合金	MF09	生产车间一 1F	30 万 m ²	2000 吨五金件
2	连续镀锡	MF10		81 万 m ²	7500 吨铜排
3	连续镀镍锡	MF01	生产车间一 2F	53 万 m ²	150 吨板材
4		MF02		80 万 m ²	120 吨端子
5		MF03		53 万 m ²	80 吨端子
6		MF04		53 万 m ²	100 吨滚子
7		MF05		53 万 m ²	80 吨端子
8		MF06		53 万 m ²	80 吨端子
9	连续镀铜镍银	MF11	生产车间一 3F	85 万 m ²	130 吨端子
10		MF12		95 万 m ²	1500 吨铜带
11		MF13		70 万 m ²	80 亿粒 SMD 贴片
12		MF14		70 万 m ²	100 亿粒 SMD 贴片
13	连续镀镍金	MF17		85 万 m ²	130 吨端子

序号	加工类型	生产线	车间	年加工表面积	年加工处理能力
14	连续镀镍金	MF18		85 万 m ²	130 吨端子
注：由于镀件种类较多，年加工表面积取平均值。					

表4.1-3 电镀产品不同镀种工序产量及镀层厚度汇总表

产品名称	镀种	年产量(万 m ²)	镀层厚度(μm)	镀层质量(t)	
MF01 镀锌镍全自动滚镀线					
洗衣机离合器	锌镍合金	30	10	锌	17.14
				镍	5.34
MF10					
铜带	锡	81	1	锡	5.91
MF01~06					
板材、端子、滚子	镍、锡	345	1	镍	30.71
			1	锡	25.18
MF11~14					
端子、铜带、SMD 贴片	铜、镍、银	320	1	铜	28.67
			1	镍	28.49
			1	银	33.70
MF17~18					
端子	镍、金	170	1	镍	15.13
			1	金	32.84
注：①由于镀件种类较多，镀层厚度积取平均值。					
②锌镍合金中锌约占 80%、镍约占 20%。					

产能匹配性分析：

1、电镀生产线

电镀产能是指电镀线最大电镀能力，一般以电镀面积或电镀重量来计算，其值一般远远大于实际电镀量。

(1) 滚镀

对于滚镀电镀线，滚镀线镀槽容积与滚筒装载量存在一定匹配关系。根据《电镀手册（第4版）》（国防工业出版社），滚筒镀槽根据大小不同设置相应的滚筒，滚筒内加工件最大装载量在30kg~60kg 之间，滚镀电镀面积可根据重量与工件的比表面积换算系数得到，根据企业提供资料，产品的平均比表面积约为150m²/t。

电镀生产线年工作时间为4950h，结合项目滚镀线设计参数，计算单条滚镀

线的产能，具体见下表。

表 4.1-4 滚镀线产能匹配性分析

生产线	筒数 (个)	一次装载 量 (kg)	设计周 期 (min)	滚镀时 长 (min)	年装载量 (t)	年电镀面积 (万 m ²)	申报产能 (万 m ²)
MF09 镀锌 镍全自动滚 镀线	25	750~1500	10	110	1856.3~ 3712.5	27.8~55.7	30

(2) 连续镀

对于连续镀线，一条电镀线有多个镀种时，但每条电镀线带状待镀件的宽度和行进速率一定，本报告以带状待镀件宽度与行进速率乘积计算产能。

连续读生产线年工作时间为4950h，结合项目连续镀线设计参数，计算单条连续镀线的产能，具体见下表。

表 4.1-5 连续镀线产能匹配性分析

生产线	产品线	带状待镀件 宽度 (mm)	行进速率 (m/min)	年电镀面积 (万 m ²)	申报产能 (万 m ²)
MF10 铜排全 自动连续镀线	1 机 2 线	160~200	5~7	47.5~83.2	81
MF01 板材全 自动连续镀线	1 机 2 线	140~180	4~5	33.3~53.5	53
MF02 端子全 自动连续镀线	1 机 3 线	140~180	6~8	74.8~128.4	80
MF03 端子全 自动连续镀线	1 机 2 线	140~180	4~5	33.3~53.5	53
MF04 滚子全 自动连续镀线	1 机 2 线	140~180	4~5	33.3~53.5	53
MF05 端子全 自动连续镀线	1 机 2 线	140~180	4~5	33.3~53.5	53
MF06 端子全 自动连续镀线	1 机 2 线	140~180	4~5	33.3~53.5	53
MF11 端子全 自动连续镀线	1 机 2 线	140~180	6~8	49.9~85.6	85
MF12 铜带全 自动连续镀线	1 机 2 线	160~200	6~8	57.1~95.1	95
MF13 SMD 全 自动连续镀线	1 机 2 线	120~150	6~8	42.8~71.3	70
MF14 SMD 全 自动连续镀线	1 机 2 线	120~150	6~8	42.8~71.3	70
MF17 端子全 自动连续镀线	1 机 2 线	140~180	6~8	49.9~85.6	85

生产线	产品线	带状待镀件 宽度 (mm)	行进速率 (m/min)	年电镀面积 (万 m ²)	申报产能 (万 m ²)
MF18 端子全 自动连续镀线	1 机 2 线	140~180	6~8	49.9~85.6	85

根据上述分析,电镀生产线申报产能与理论电镀面积基本匹配,但实际生产的电镀产品(工件大小、形状等)存在一定的不确定性。

2、热镀锡

1套退火热镀锡一体机1天最多可加工2吨铜丝,本项目设10套退火热镀锡一体机,年工作330天,则最多可加工6600吨铜丝,满足本项目年加工6000吨铜丝的生产要求。

4.1.3 总平面布置

本项目位于平阳县宋埠海涂围垦区电镀园区 C04 地块。具体平面布局见附图,各层布置情况见下表。

表 4.1-6 各楼层平面布置一览表

楼层		现状建设情况	改建后布置情况
生产车间一	1F	2 条电镀生产线	4 条电镀生产线
	2F	空置	6 条全自动连续镀线
	3F	2 条全自动连续镀线	6 条全自动连续镀线
生产车间二	1F	2 条电镀生产线	2 条电镀生产线
	2F	空置	10 套退火热镀锡一体机
	3F	空置	喷漆房等
	4F	空置	空置
综合楼一	1~5F	办公区	办公区
综合楼二	1F	食堂	食堂
	2~5F	倒班宿舍	倒班宿舍

布局合理性分析:

本项目为改建项目,现有车间已按要求实施干湿分区分离,新建生产线布置在湿区,保证湿区所占面积不超过该楼层车间总面积的 1/2,可满足布设要求。

4.1.4 主体工程、公用及辅助工程

表 4.1-7 项目建设内容及组成一览表

项目	内容	建设规模与内容	备注
----	----	---------	----

项目	内容	建设规模与内容	备注
主体工程		新增 1 条镀锌镍全自动滚镀线、11 条全自动连续镀线、10 套退火热镀锡一体机，改建 2 条全自动连续镀线，新建配套机加工、涂装等设备。	新增
公用工程	给水工程	由市政自来水管网供水。	依托现有并新增
	排水工程	采取雨污分流。污水分流分质处理，园区内设集中污水处理设施，废水经园区污水处理站处理达标后纳管进入平阳县东海污水处理厂进一步处理后排放内河。	
	供配电	用电来自市政电网，不设备用发电机。	
	供热	烘道及生产线加热均采用蒸汽，由平阳宏远供热有限公司统一供给；部分烘干采用电加热。	
	原材料供应	生产用酸、金属板材、电镀药品等原材料由企业自行向合法单位进行购买。	依托现有
环保工程	废气处理	新增 1 套综合酸雾喷淋塔、1 套水喷淋+UV 光催化氧化+活性炭吸附装置。	新增
	废水处理	生产废水分质分流，通过不同管道送至平阳海源污水处理有限公司处理。	依托现有
	固废处理	生产车间一 1F 设有 1 个危废暂存间（100m ² ），危废委托有资质单位处理。	
	噪声	隔音设施、合理布局。	
储运工程	化学品仓库	依托现有化学品仓库。	依托现有
注：改建项目建设后相应的废水收集管道、供热管道需根据设备布置情况进行重新调整与设置。			

4.2 改建项目生产情况

4.2.1 生产设备

改建后全厂设备变化情况见下表。

表 4.2-1 全厂设备变化情况表

序号	设备名称	单位	数量		
			已审批	改建后	增减量
生产车间一 1F（MF07~10）					
1	全自动电镀生产线	条	4	4	0
2	高频电源	个	227	35	-192
3	超声波清洗机	台	13	4	-9
4	纯水机	台	4	0	-4
5	空压机	台	1	1	0

序号	设备名称	单位	数量		
			已审批	改建后	增减量
6	冷冻机	台	6	4	-2
7	过滤机	台	94	15	-79
8	离心机	台	2	7	+5
9	烘道	条	3	5	+2
10	电烘箱	台	2	1	-1
11	抛光机	台	5	1	-4
12	拉丝机	台	3	0	-3
13	冲床	台	12	0	-12
14	磨床	台	3	0	-3
15	台钻	台	2	2	0
16	综合酸雾喷淋塔	套	2	2	0
17	氰化氢喷淋塔	套	1	0	-1
生产车间一 2F (MF01~06)					
1	全自动连续镀线	条	0	6	+6
2	高频电源	台	0	334	+334
3	超声波清洗机	台	0	38	+38
4	纯水机	台	0	2	+2
5	空压机	台	0	2	+2
6	冷冻机	台	0	6	+6
7	过滤机	台	0	14	+14
8	烘道	条	0	6	+6
9	综合酸雾喷淋塔	套	0	1	+1
生产车间一 3F (MF11~14、MF17~18)					
1	全自动连续镀线	条	3	6	+3
2	高频电源	台	100	215	+115
3	超声波清洗机	台	6	10	+4
4	纯水机	台	1	1	0
5	空压机	台	2	2	0
6	冷冻机	台	2	2	0
9	电烘箱	台	7	11	+4
10	台钻	台	0	1	+1

序号	设备名称	单位	数量		
			已审批	改建后	增减量
11	综合酸雾喷淋塔	套	1	1	0
12	氰化氢喷淋塔	套	1	1	0
生产车间二 1F (MF15~16)					
1	电镀自动生产线	条	2	2	0
2	高频电源	个	27	27	0
3	冷冻机	台	2	2	0
4	过滤机	台	13	13	0
5	超声波清洗机	台	1	4	+3
6	烘道	条	1	2	+1
7	电烘箱	台	0	2	+2
8	挂具收纳总程	套	0	1	+1
9	抛丸机	台	0	2	+2
10	剪板机	台	0	1	+1
11	冲床	台	0	2	+2
12	台钻	台	0	2	+2
13	拉丝机	台	0	4	+4
14	综合酸雾喷淋塔	套	3	2	-1
生产车间二 2F (MF19)					
1	退火热镀锡一体机	套	0	10	+10
2	综合酸雾喷淋塔	套	0	1	+1
生产车间二 3F					
1	喷漆台	个	0	2	+2
2	浸漆槽 (500mm*500mm*1000mm)	个	0	2	+2
3	烘道	条	0	2	+2
4	电烘箱	台	0	2	+2
5	去氢炉	台	0	4	+4
6	冲床	台	0	3	+3
7	折弯机	台	0	2	+2
8	弹簧机	台	0	1	+1
9	离心机	台	0	2	+2
10	搅拌机	台	0	4	+4

序号	设备名称	单位	数量		
			已审批	改建后	增减量
11	水喷淋+UV 光催化氧化+活性炭吸附装置	套	0	1	+1

注：①MF15~16 电镀生产线中综合酸雾喷淋塔为 2 用 1 备，改建后将备用的综合酸雾喷淋塔作为生产车间二 2F 热镀锡废气处理使用。

②原生产车间 2~4F 为线路板车间，现已全部拆除、不再列出原审批设备，详见章节 3.1.3。

③生产车间二 3F 新增设备为电镀配套涂装。

4.2.2 主要原辅材料

改建后全厂主要原辅材料变化情况见表下表。

表4.2-2 全厂主要原辅材料变化情况表

序号	名称	储存方式	年用量（t/a）			储存量（t）
			已审批	改建后	增减量	
生产车间一 1F（MF07~10）						
1	盐酸（35%）	25kg/桶	151.5	400	+248.5	50
2	硫酸（90%）	25kg/桶	160	9	-151	1
3	硝酸（70%）	25kg/桶	1.5	2	+0.5	0.5
4	氢氧化钠	25kg/袋	50	105	+55	10
5	除油粉	25kg/袋	84	65	-19	5
6	锌板	/	60	150	+90	20
7	氧化锌	25kg/袋	15	8.8	-6.2	1
8	硫酸镍	25kg/桶	34.5	1	-33.5	0.5
9	电镀添加剂（含镍约 26%）	25kg/桶	0	20	+20	1
10	银板	/	0.5	0	-0.5	0
11	氰化银钾	25kg/袋	1	0	-1	0
12	三价铬钝化液	25kg/桶	22	80	+58	10
13	硼酸	25kg/袋	2	5	+3	1
14	双氧水	25kg/桶	2.5	1	-1.5	0.5
15	封闭剂	25L/桶	0	5	+5	1
16	锡板	/	0	10	+10	1
17	氯化亚锡	25kg/袋	0	3	+3	1
18	硫酸亚锡	25kg/袋	0	5	+5	1
19	甲基磺酸	30kg/桶	0	5	+5	1

序号	名称	储存方式	年用量 (t/a)			储存量 (t)
			已审批	改建后	增减量	
20	磷酸三钠	25kg/袋	0	17	+17	1.5
21	抗氧化保护水	25L/桶	0	1	+1	0.5
生产车间一 2F (MF01~06)						
1	试剂硫酸	5L/桶	0	2	+2	2
2	除油粉	25kg/袋	0	40	+40	5
3	镍板	/	0	30	+30	5
4	氨基磺酸	25kg/袋	0	4.5	+4.5	4.5
5	氨基磺酸镍	30kg/桶	0	36	+36	5
6	氯化镍	25kg/袋	0	1.5	+1.5	1.5
7	锡板	/	0	30	+30	5
10	甲基磺酸	30kg/桶	0	18	+18	5
11	磷酸三钠	25kg/袋	0	2.5	+2.5	2.5
12	抗氧化保护水	25L/桶	0	1.5	+1.5	1.5
13	硼酸	25kg/袋	0	1.5	+1.5	1.5
生产车间一 3F (MF11~14、MF17~18)						
1	试剂盐酸	5L/桶	0	1	+1	1
2	试剂硫酸	5L/桶	0	18	+18	5
3	氢氧化钠	25kg/袋	0	4.8	+4.8	1
4	氢氧化钾	0.5kg/瓶	1	2.4	+1.4	1
5	除油粉	25kg/袋	21	31.5	+10.5	5
6	铜板	/	55	26	-29	2
7	硫酸铜	25kg/袋	55	12	-43	1
8	氰化亚铜	25kg/桶	5.5	1.4	-4.1	1.4
9	过硫酸铵	25kg/袋	0	0.14	+0.14	0.14
10	氰化钠	50kg/桶	12	5.6	-6.4	1
11	镍板	/	43	32.4	-10.6	5
12	氨基磺酸	25kg/袋	0	9	+9	1
13	氨基磺酸镍	30kg/桶	18	42	+24	5
14	硫酸镍	20kg/袋	10.5	12	-1.5	1
15	氯化镍	25kg/袋	3.75	6	+2.25	1
16	氯化钠	50kg/袋	0	3.6	+3.6	1

序号	名称	储存方式	年用量 (t/a)			储存量 (t)
			已审批	改建后	增减量	
17	硼酸	25kg/袋	4	9.6	+5.6	1
18	氰化钾	50kg/桶	20	36	+16	5
19	银板	/	1	35	+35	5
20	氰化金钾	25kg/桶	0	50	+50	5
21	脱膜粉	25kg/袋	0	2.1	+2.1	2.1
22	脱银粉	25kg/袋	3	0.2	-2.8	0.2
23	脱金粉	25kg/袋	0	0.1	+0.1	0.1
24	防氧化保护水	10L/瓶	0	2.4	+2.4	2.4
生产车间二 1F (MF15~16)						
1	盐酸 (35%)	5t/桶	320	320	0	10
2	硝酸 (70%)	20kg/桶	10	10	0	0.9
3	氢氧化钠	25kg/袋	105	105	0	8
4	三价铬钝化剂	25kg/桶	80	80	0	7
5	锌锭	1000kg/吨	55	55	0	12.5
6	氧化锌	25kg/袋	8.8	8.8	0	0.8
7	除油粉	25kg/桶	65	65	0	5
8	脱脂剂	25kg/桶	80	80	0	5
9	封闭剂	2kg/桶	16	16	0	1.4
生产车间二 2F (MF19)						
1	锡块	/	0	120	+120	15
生产车间二 3F						
1	油漆	25kg/桶	0	10	+10	5
2	稀释剂	25kg/桶	0	3	+3	3
废气处理						
1	氢氧化钠	25kg/袋	/	2	/	0.1
2	次氯酸钠	25kg/袋	/	0.2	/	0.1
3	活性炭	/	/	22.5	/	5
①原生产车间 2~4F 为线路板车间, 现已全部拆除、不再列出原审批原辅材料, 详见章节 3.1.4。						
②原环评未统计废气处理使用原辅材料。						

4.2.3 主体槽及辅助槽情况

改建后全厂电镀主体槽容量变化情况见表4.2-3~4.2-4, 改建项目车间生产线

主要槽体流程见表4.2-5~4.2-6。本次改建涉及的全自动连续镀线分为上下槽，上槽作为工件表面处理槽，各槽液通过泵从下槽打入到上槽，再从上槽回流至下槽，下槽液定期进行清理或更换，电镀液容量以下槽液有效升数计算。

表 4.2-3 全厂电镀主体槽容量变化情况一览表（单位：升）

镀种		已审批容量	改建后容量	增减量
铜	碱铜	3455	3906.6	+451.6
	酸铜	13345	0	-13345
	小计	16800	3906.6	-12893.4
锌	锌	73858	72888	-970
镍	冲击镍	0	380.68	+380.68
	镍	3105	21807.2	+18702.2
	小计	3105	22187.88	+19082.88
银	预镀银	0	1336.2	+1336.2
	半镀银	0	1917.6	+1917.6
	全镀银	2200	1440	-760
	银	2356	4726	+2370
	小计	4556	9419.8	+4863.8
锡	锡	0	16252.32	+16252.32
金	金	0	1296	+1296
其他	锌镍合金	12936	3993.6	-8942.4
	线路板	8455（折合电镀液容量）	0	-8455
	热镀锡	0	442（折合电镀液容量）	+442
	小计	21391	4435.6	-16955.4
备用（未投产）		10720	43.8	-10676.2
合计		130430	130430	0

表 4.2-4 全厂电镀主体槽容量变化情况一览表

车间	生产线	镀种/表面处理工艺	已审批			改建后		
			有效容量（升）	槽数量（个）	总容量（升）	有效容量（升）	槽数量（个）	总容量（升）
生产车间一1F	镀银半自动滚镀线	银	661	1	661	0	0	0
	镀锌镍全自动挂镀	锌镍合金	2156	6	12936	0	0	0

车间	生产线	镀种/表面处理工艺	已审批			改建后		
			有效容量 (升)	槽数量 (个)	总容量 (升)	有效容量 (升)	槽数量 (个)	总容量 (升)
	线							
	MF07 镀锌全自动挂镀线	锌	3881	6	23286	3645	6	21870
	MF08 镀锌全自动滚镀线	锌	3224	3	9672	3372.8	3	10118
	MF09 镀锌镍全自动滚镀线	锌镍合金	0	0	0	3993.6	1	3993.6
	MF10 铜排全自动连续镀线	锡	0	0	0	1200	4	4800
	小计			16	46555	小计	14	40781.6
生产车间一 2F	MF01 板材全自动连续镀线	冲击镍	0	0	0	380.68	1	380.68
		镍	0	0	0	675.4	5	3377
		锡	0	0	0	908.72	6	5452.32
	MF02 端子全自动连续镀线	镍	0	0	0	532.8	1	532.8
		锡	0	0	0	532.8	1	532.8
	MF03 端子全自动连续镀线	镍	0	0	0	1047.2	1	1047.2
		锡	0	0	0	1414.4	1	1414.4
	MF04 滚子全自动连续镀线	镍	0	0	0	1047.2	1	1047.2
		锡	0	0	0	1224	1	1224
	MF05 端子全自动连续镀线	镍	0	0	0	1047.2	1	1047.2
		锡	0	0	0	1414.4	1	1414.4
	MF06 端子全自动连续镀线	镍	0	0	0	1047.2	1	1047.2
		锡	0	0	0	1414.4	1	1414.4
	小计			0	0	小计	22	19931.6
生产车间一 3F	LED 全自动连续镀线	碱铜	1255	1	1255	0	0	0
		酸铜	6415	1	6415	0	0	0
		镍	1835	1	1835	0	0	0
		银	1695	1	1695	0	0	0

车间	生产线	镀种/表面处理工艺	已审批			改建后		
			有效容量 (升)	槽数量 (个)	总容量 (升)	有效容量 (升)	槽数量 (个)	总容量 (升)
	MF11 端子全自动连续镀线	碱铜	0	0	0	306	1	306
		镍	0	0	0	544	5	2720
		预镀银	0	0	0	306	1	306
		银	0	0	0	425	2	850
						391	2	782
						544	1	544
	MF12 铜带全自动连续镀线	碱铜	0	0	0	306	1	306
						510	1	510
		镍	0	0	0	510	5	2550
		预镀银	0	0	0	510	1	510
	MF13 SMD 全自动连续镀线	银	0	0	0	510	5	2550
		碱铜	1100	1	1100	367.2	2	734.4
		酸铜	3465	1	3465	0	0	0
		镍	635	1	635	214.2	1	214.2
						306	1	306
		预镀银	0	0	0	306	1	306
		半镀银	0	0	0	612	1	612
						510	1	510
		全镀银	1100	1	1100	900	1	900
	MF14 SMD 全自动连续镀线	碱铜	1100	1	1100	214.2	1	214.2
						367.2	5	1836
		酸铜	3465	1	3465	0	0	0
		镍	635	1	635	367.2	2	734.4
		预镀银	0	0	0	214.2	1	214.2
		半镀银	0	0	0	397.8	2	795.6
		全镀银	1100	1	1100	540	1	540
	MF17 端子全自动连续镀线	镍	0	0	0	700	4	2800
						324	1	324
						234	2	468
		金	0	0	0	162	4	648
	MF18 端	镍	0	0	0	700	4	2800

车间	生产线	镀种/表面处理工艺	已审批			改建后		
			有效容量（升）	槽数量（个）	总容量（升）	有效容量（升）	槽数量（个）	总容量（升）
	子全自动连续镀线					324	1	324
		金	0	0	0	162	4	648
	小计			12	23800	小计	67	28331
生产车间二 1F	MF15 镀锌全自动滚镀线	锌	809.2	15	12100	809.2	15	12100
	MF16 镀锌全自动挂镀线	锌	720	40	28800	720	40	28800
	小计			55	40900	小计	55	40900
生产车间二 2~4F	线路板生产车间 1~3	线路板生产	/	/	8455（折合为电镀液容量）	/	/	0
生产车间二 2F	MF19 退火热镀锡生产线	热镀锡	/	/	0	44.2（折合为电镀液容量）	10	442（折合为电镀液容量）
其他		备用电镀液容量		/	10720	/	/	43.8
合计（电镀液容量）				83	130430	合计	168	130430

注：①根据《浙江业升电镀有限公司增加铝氧化、双面线路板、电泳、酸洗等配套项目》（平环建[2017]129 号），线路板加工生产线废水由 8455 升电镀液容量替换而来。

②热镀锡所用锡锅尺寸为最大长 0.68m、宽 1.3m、高 0.1m，由于是锅型不方便计算容量以最大长宽高乘积计则 1 个热镀锡锅容量大约为 88.4L，根据《关于电镀园区非电镀金属表面处理生产线审批与管理的通知》（平环[2016]6 号），非电镀金属表面处理生产线的主体槽体积若是用电镀槽液体积替换而来的，替换比例为电镀槽液体积：主体槽液体积=1:2。

表 4.2-5 改建项目车间生产线主要槽体流程一览表（连续镀线下槽）

工序	用途	槽类别	槽尺寸（mm）				槽数（个）	备注
			长	宽	高	液位		
MF09 镀锌镍全自动滚镀线								
前处理	除油	化学除油槽	3200	1300	800	640	1	/
		水洗槽	800	1300	800	640	2	二联槽
	酸洗	酸洗槽	3200	1300	800	640	1	/
		水洗槽	800	1300	800	640	2	二联槽

工序	用途	槽类别	槽尺寸（mm）				槽数 （个）	备注
			长	宽	高	液位		
	除油	交换槽	800	1300	800	640	1	/
		电解除油槽	1600	1300	800	640	1	/
		水洗槽	800	1300	800	640	2	二联槽
		中和槽	800	1300	800	640	1	/
		水洗槽	800	1300	800	640	2	二联槽
		交换槽	800	1300	800	640	1	/
镀覆 处理	镀锌 镍合 金	镀锌镍槽	4800	1300	800	640	1	3993.6 升
		水洗槽	800	1300	800	640	2	二联槽
后处 理	出光	出光槽	1600	1300	800	640	1	/
		水洗槽	800	1300	800	640	2	/
		交换槽	800	1300	800	640	1	/
	钝化	钝化槽	1600	1300	800	640	2	/
		水洗槽	800	1300	800	640	3	三联槽
		热水洗槽	800	1300	800	640	1	/
		交换槽	800	1300	800	640	1	/
	封闭	封闭槽	1600	1300	800	640	1	/
封闭槽		800	1300	800	640	1	/	
MF10 铜排全自动连续镀线								
前处 理	除油	化学除油槽	2000	1000	500	400	4	/
		水洗槽	350	1000	500	400	3	三联槽
		水洗槽	350	1000	500	400	3	三联槽
	活化	活化槽	950	1000	500	400	2	/
镀覆 处理	镀锡	镀锡槽	3000	1000	500	400	4	4800 升
		回收槽	350	1000	500	400	2	/
		水洗槽	350	1000	500	400	2	二联槽
		水洗槽	350	1000	500	400	2	二联槽
		热水洗槽	950	1000	500	400	2	/
		水洗槽	350	1000	500	400	2	二联槽
		水洗槽	350	1000	500	400	2	二联槽
		热水洗槽	1300	1000	500	400	2	/
MF01 板材全自动连续镀线								

工序	用途	槽类别	槽尺寸（mm）				槽数 （个）	备注
			长	宽	高	液位		
前处 理	除油	超声波除油槽	620	1535	500	400	1	/
		水洗槽	350	1535	500	400	1	/
		电解除油槽	1100	1535	500	400	1	/
		水洗槽	350	1535	500	400	1	/
		电解除油槽	1100	1535	500	400	1	/
		水洗槽	1100	1535	500	400	1	/
	活化	活化槽	1100	1535	500	400	1	/
		水洗槽	1100	1535	500	400	1	/
镀覆 处理	镀镍	镀冲击镍槽	620	1535	500	400	1	380.68 升
		水洗槽	1100	1535	500	400	1	/
		镀镍槽	1100	1535	500	400	2	1350.8 升
		水洗槽	1000	800	500	400	1	/
		镀镍槽	1100	1535	500	400	2	1350.8 升
		水洗槽	700	1535	500	400	1	/
		镀镍槽	1100	1535	500	400	1	675.4 升
		水洗槽	1300	1535	500	400	1	/
	镀锡	活化槽	620	1535	500	400	1	/
		水洗槽	684	1535	500	400	1	/
		镀锡槽	1480	1535	500	400	3	2726.16 升
		水洗槽	1000	800	500	400	1	/
		镀锡槽	1480	1535	500	400	3	2726.16 升
		水洗槽	1300	1535	500	400	1	/
		中和槽	620	1420	500	400	1	/
		水洗槽	1100	1535	500	400	1	/
后处 理	防氧 化	锡保护槽	1100	1535	500	400	1	/
		水洗槽	890	1535	500	400	1	/
		热水洗槽	620	1535	500	400	1	/
MF02 端子全自动连续镀线								
前处 理	除油	超声波除油槽	1080	1480	500	400	1	/
		电解除油槽	1080	1480	500	400	1	/
		电解除油槽	540	1480	500	400	1	/

工序	用途	槽类别	槽尺寸（mm）				槽数 （个）	备注
			长	宽	高	液位		
		水洗槽	200	1480	500	400	3	/
		水洗槽	250	1480	500	400	1	/
	活化	活化槽	540	1480	500	400	1	/
		水洗槽	200	1480	500	400	3	/
		水洗槽	250	1480	500	400	1	/
镀覆 处理	镀镍	镀镍槽	900	1480	500	400	1	532.8 升
		回收槽	200	1480	500	400	3	/
		水洗槽	200	1480	500	400	2	/
		水洗槽	250	1480	500	400	1	/
	镀锡	镀锡槽	900	1480	500	400	1	532.8 升
		回收槽	200	1480	500	400	3	/
		水洗槽	200	1480	500	400	2	/
		水洗槽	250	1480	500	400	1	/
		中和槽	540	1480	500	400	1	/
		水洗槽	200	1480	500	400	2	/
		水洗槽	250	1480	500	400	1	/
		水洗槽	200	1480	500	400	1	/
		超声波热水洗槽	540	1480	500	400	1	/
后处 理	防氧 化	锡保护槽	1080	1480	500	400	1	/
		锡保护槽	200	1480	500	400	1	/
		水洗槽	200	1480	500	400	2	/
		水洗槽	250	1480	500	400	1	/
		水洗槽	600	1480	500	400	1	/
		热水洗	1080	1480	500	400	1	/
MF03 端子全自动连续镀线								
前处 理	除油	超声波除油槽	2400	500	340	272	1	/
		电解除油槽	2400	500	340	272	1	/
		水洗槽	250	500	340	272	3	/
		水洗槽	500	500	340	272	1	/
	活化	活化槽	1200	500	340	272	1	/
		水洗槽	250	500	340	272	3	/

工序	用途	槽类别	槽尺寸（mm）				槽数 （个）	备注
			长	宽	高	液位		
		水洗槽	500	500	340	272	1	/
镀覆 处理	镀镍	镀镍槽	7700	500	340	272	1	1047.2 升
		回收槽	250	500	340	272	2	/
		水洗槽	250	500	340	272	3	/
		水洗槽	400	500	340	272	1	/
	镀锡	镀锡槽	10400	500	340	272	1	1414.4 升
		水洗槽	250	500	340	272	3	/
		水洗槽	500	500	340	272	1	/
		中和槽	1200	500	340	272	1	/
		水洗槽	250	500	340	272	4	/
		超声波热水洗槽	1200	500	340	272	1	/
后处 理	防氧 化	锡保护槽	1200	500	340	272	1	/
		水洗槽	250	500	340	272	2	/
		锡保护槽	1200	500	340	272	1	/
		水洗槽	250	500	340	272	1	/
		水洗槽	500	500	340	272	1	/
		热水洗槽	1200	500	340	272	1	/
MF04 滚子全自动连续镀线								
前处 理	除油	超声波除油槽	2400	500	340	272	1	/
		电解除油槽	3600	500	340	272	1	/
		水洗槽	250	500	340	272	3	/
		水洗槽	500	500	340	272	1	/
	活化	活化槽	1200	500	340	272	1	/
		水洗槽	250	500	340	272	3	/
		水洗槽	500	500	340	272	1	/
镀覆 处理	镀镍	镀镍槽	7700	500	340	272	1	1047.2 升
		回收槽	250	500	340	272	2	/
		水洗槽	250	500	340	272	2	/
		水洗槽	400	500	340	272	1	/
	镀锡	镀锡槽	9000	500	340	272	1	1224 升
		水洗槽	250	500	340	272	3	/

工序	用途	槽类别	槽尺寸（mm）				槽数 （个）	备注
			长	宽	高	液位		
		水洗槽	500	500	340	272	1	/
		中和槽	1200	500	340	272	1	/
		水洗槽	250	500	340	272	4	/
		超声波热水洗槽	1200	500	340	272	1	/
后处 理	防氧 化	锡保护槽	1200	500	340	272	1	/
		水洗槽	250	500	340	272	2	/
		锡保护槽	1200	500	340	272	1	/
		水洗槽	250	500	340	272	1	/
		水洗槽	500	500	340	272	1	/
		热水洗槽	1200	500	340	272	1	/
MF05 端子全自动连续镀线								
前处 理	除油	超声波除油槽	2400	500	340	272	1	/
		电解除油槽	2400	500	340	272	1	/
		水洗槽	250	500	340	272	3	/
		水洗槽	500	500	340	272	1	/
	活化	活化槽	1200	500	340	272	1	/
		水洗槽	250	500	340	272	3	/
		水洗槽	500	500	340	272	1	/
镀覆 处理	镀镍	镀镍槽	7700	500	340	272	1	1047.2 升
		回收槽	250	500	340	272	2	/
		水洗槽	250	500	340	272	2	/
		水洗槽	400	500	340	272	1	/
	镀锡	镀锡槽	10400	500	340	272	1	1414.4 升
		水洗槽	250	500	340	272	3	/
		水洗槽	500	500	340	272	1	/
		中和槽	1200	500	340	272	1	/
		水洗槽	250	500	340	272	4	/
		超声波热水洗槽	1200	500	340	272	1	/
后处 理	防氧 化	锡保护槽	1200	500	340	272	1	/
		水洗槽	250	500	340	272	2	/
		锡保护槽	1200	500	340	272	1	/

工序	用途	槽类别	槽尺寸（mm）				槽数 （个）	备注
			长	宽	高	液位		
		水洗槽	250	500	340	272	1	/
		水洗槽	500	500	340	272	1	/
		热水洗槽	1200	500	340	272	1	/
MF06 端子全自动连续镀线								
前处 理	除油	超声波除油槽	2400	500	340	272	1	/
		电解除油槽	2400	500	340	272	1	/
		水洗槽	250	500	340	272	3	/
		水洗槽	500	500	340	272	1	/
	活化	活化槽	1200	500	340	272	1	/
		水洗槽	250	500	340	272	3	/
		水洗槽	500	500	340	272	1	/
镀覆 处理	镀镍	镀镍槽	7700	500	340	272	1	1047.2 升
		回收槽	250	500	340	272	2	/
		水洗槽	250	500	340	272	2	/
		水洗槽	400	500	340	272	1	/
	镀锡	镀锡槽	10400	500	340	272	1	1414.4 升
		水洗槽	250	500	340	272	3	/
		水洗槽	500	500	340	272	1	/
		中和槽	1200	500	340	272	1	/
		水洗槽	250	500	340	272	4	/
		超声波热水洗槽	1200	500	340	272	1	/
后处 理	防氧 化	锡保护槽	1200	500	340	272	1	/
		水洗槽	250	500	340	272	2	/
		锡保护槽	1200	500	340	272	1	/
		水洗槽	250	500	340	272	1	/
		水洗槽	500	500	340	272	1	/
		热水洗槽	1200	500	340	272	1	/
MF11 端子全自动连续镀线								
前处 理	除油	超声波除油槽	1000	850	425	340	2	/
		化学除油槽	1000	850	425	340	3	/
		水洗槽	1100	1000	425	340	1	/

工序	用途	槽类别	槽尺寸（mm）				槽数 （个）	备注
			长	宽	高	液位		
	活化	活化槽	1000	850	425	340	2	/
		水洗槽	1100	1000	425	340	1	/
镀覆 处理	镀铜	镀碱铜槽	1000	900	425	340	1	306 升
		水洗槽	1100	900	425	340	1	/
	镀镍	镀镍槽	1000	1600	425	340	5	2720 升
		水洗槽	1100	800	425	340	1	/
	镀银	预浸槽	1000	900	425	340	1	/
		水洗槽	1100	800	425	340	1	/
		预镀银槽	1000	900	425	340	1	306 升
		水洗槽	1100	600	425	340	1	/
		镀银槽	1000	1250	425	340	2	850 升
		水洗槽	1100	800	425	340	1	/
		镀银槽	1000	1150	425	340	2	782 升
		水洗槽	1100	1200	425	340	1	/
		镀银槽	1000	1600	425	340	1	544 升
		水洗槽	1100	1200	425	340	1	/
后处 理	氧化 保护	银保护槽	1000	900	425	340	2	/
		水洗槽	1100	1200	425	340	1	/
		热水洗槽	1000	900	425	340	1	/
MF12 铜带全自动连续镀线								
前处 理	除油	电解除油槽	1000	1000	425	340	4	/
		水洗槽	900	1200	425	340	1	/
	活化	活化槽	1000	700	425	340	2	/
		水洗槽	900	500	425	340	1	/
		活化槽	900	1200	425	340	2	/
		水洗槽	900	1200	425	340	1	/
镀覆 处理	镀铜	镀碱铜槽	1000	900	425	340	1	306 升
		水洗槽	1000	500	425	340	1	/
		镀碱铜槽	1000	1500	425	340	1	510 升
		水洗槽	1000	1200	425	340	1	/
	镀镍	镀镍槽	1000	1500	425	340	5	2550 升

工序	用途	槽类别	槽尺寸（mm）				槽数 （个）	备注
			长	宽	高	液位		
		水洗槽	1000	500	425	340	2	/
	镀银	预浸槽	1000	700	425	340	1	/
		水洗槽	1000	500	425	340	1	/
		预镀银槽	1000	1500	425	340	1	510 升
		水洗槽	1000	500	425	340	1	/
		镀银槽	1000	1500	425	340	2	1020 升
		水洗槽	1000	500	425	340	1	/
		镀银槽	1000	1500	425	340	3	1530 升
		水洗槽	1000	500	425	340	1	/
		银回收槽	1000	1500	425	340	1	/
		水洗槽	900	1200	425	340	1	/
后处 理	脱模	电解脱模槽	1000	600	425	340	2	/
		水洗槽	900	1200	425	340	1	/
	防氧 化	银保护槽	1000	600	425	340	2	/
		水洗槽	900	500	425	340	1	/
		银保护槽	1000	600	425	340	2	/
		热水洗槽	1000	700	425	340	1	/
MF13 SMD 全自动连续镀线								
前处 理	除油	超声波除油槽	900	600	425	340	2	/
		电解除油槽	900	700	425	340	4	/
		水洗槽	900	400	425	340	2	/
	活化	活化槽	900	700	425	340	2	/
		水洗槽	900	400	425	340	2	/
镀覆 处理	镀铜	镀碱铜槽	900	1200	425	340	1	367.2 升
		水洗槽	900	400	425	340	1	/
		镀碱铜槽	900	1200	425	340	1	367.2 升
		水洗槽	900	400	425	340	1	/
	镀镍	镀镍槽	900	700	425	340	1	214.2 升
		镀镍槽	900	1000	425	340	1	306 升
		水洗槽	900	400	425	340	1	/
	镀银	预浸槽	900	650	425	340	1	/

工序	用途	槽类别	槽尺寸（mm）				槽数 （个）	备注
			长	宽	高	液位		
		预镀银槽	900	1000	425	340	1	306 升
		水洗槽	900	400	425	340	1	/
		半镀银槽	1000	1800	425	340	1	612 升
		水洗槽	900	400	425	340	1	/
		半镀银槽	1000	1500	425	340	1	510 升
		水洗槽	900	400	425	340	1	/
		全镀银槽	1000	2500	450	360	1	900 升
		水洗槽	900	400	425	340	1	/
		银回收槽	900	1000	425	340	1	/
		水洗槽	900	400	425	340	1	/
后处理	脱模	电解脱模槽	900	700	425	340	1	/
		水洗槽	900	400	425	340	1	/
	防氧化	银保护槽	900	900	425	340	2	/
		热水洗槽	900	600	425	340	1	/
MF14 SMD 全自动连续镀线								
前处理	除油	化学除油槽	900	600	425	340	2	/
		水洗槽	900	400	425	340	2	/
		电解除油槽	900	700	425	340	4	/
	活化	活化槽	900	700	425	340	2	/
		水洗槽	900	400	425	340	1	/
镀覆处理	镀铜	镀碱铜槽	900	700	425	340	1	214.2 升
		镀碱铜槽	900	1200	425	340	1	367.2 升
		水洗槽	900	550	425	340	1	/
		镀碱铜槽	900	1200	425	340	4	1468.8 升
		水洗槽	900	400	425	340	1	/
	镀镍	镀镍槽	900	1200	425	340	2	734.4 升
		水洗槽	900	400	425	340	1	/
	镀银	预浸槽	900	600	425	340	1	/
		预镀银槽	900	700	425	340	1	214.2 升
		水洗槽	900	400	425	340	1	/
		半镀银槽	900	1300	425	340	2	795.6 升

工序	用途	槽类别	槽尺寸（mm）				槽数 （个）	备注
			长	宽	高	液位		
		水洗槽	900	400	425	340	1	/
		全镀银槽	1000	1500	450	360	1	540 升
		水洗槽	900	400	425	340	1	/
后处理	脱模	电解脱模槽	900	700	425	340	1	/
		水洗槽	900	400	425	340	1	/
	防氧化	银保护槽	900	1000	425	340	1	/
		热水洗槽	900	600	425	340	1	/
MF17 端子全自动连续镀线								
前处理	除油	超声波除油槽	800	1080	450	360	1	/
		电解除油槽	800	1080	450	360	3	/
		水洗槽	350	1080	450	360	3	/
	活化	活化槽	800	1080	450	360	1	/
		水洗槽	350	1080	450	360	2	/
		活化槽	800	1080	450	360	1	/
		水洗槽	350	1080	450	360	3	/
镀覆处理	镀镍	镀镍槽	1800	1080	450	360	4	2800 升
		镀镍槽	1800	500	450	360	1	324 升
		水洗槽	350	500	450	360	1	/
		镀镍槽	1300	500	450	360	2	468 升
		水洗槽	350	500	450	360	3	/
		超声波水洗槽	650	500	450	360	1	/
	镀金	镀金槽	900	500	450	360	4	648 升
		水洗槽	350	500	450	360	3	/
		金回收槽	600	500	450	360	3	/
		水洗槽	350	500	450	360	4	/
	超声波水洗槽	600	500	450	360	1	/	
后处理	防氧化	金保护槽	900	500	450	360	1	/
		水洗槽	350	500	450	360	3	/
		金保护槽	900	500	450	360	1	/
		水洗槽	300	500	450	360	2	/
		水洗槽	600	500	450	360	1	/

工序	用途	槽类别	槽尺寸（mm）				槽数 （个）	备注
			长	宽	高	液位		
MF18 端子全自动连续镀线								
前处 理	除油	超声波除油槽	800	1080	450	360	1	/
		电解除油槽	800	1080	450	360	3	/
		水洗槽	350	1080	450	360	3	/
	活化	活化槽	800	1080	450	360	1	/
		水洗槽	350	1080	450	360	2	/
		活化槽	800	1080	450	360	1	/
		水洗槽	350	1080	450	360	3	/
镀覆 处理	镀镍	镀镍槽	1800	1080	450	360	4	2800 升
		镀镍槽	1800	500	450	360	1	324 升
		水洗槽	350	500	450	360	1	/
		镀镍槽	1300	500	450	360	2	468 升
		水洗槽	350	500	450	360	3	/
		超声波水洗槽	650	500	450	360	1	/
	镀金	镀金槽	900	500	450	360	4	648 升
		水洗槽	350	500	450	360	3	/
		金回收槽	600	500	450	360	3	/
		水洗槽	350	500	450	360	4	/
超声波水洗槽		600	500	450	360	1	/	
后处 理	防氧 化	金保护槽	900	500	450	360	1	/
		水洗槽	350	500	450	360	3	/
		金保护槽	900	500	450	360	1	/
		水洗槽	300	500	450	360	2	/
		水洗槽	600	500	450	360	1	/

表 4.2-6 改建项目车间生产线主要槽体流程一览表-上槽

工序	用途	槽类别	槽尺寸（mm）				槽数（个）	备注
			长	宽	高	液位		
MF10 铜排全自动连续镀线								
前处理	除油	除油槽	400	275	150	120	8	/
		水洗槽	150	275	150	120	3	三联槽
		水洗槽	150	275	150	120	3	三联槽

工序	用途	槽类别	槽尺寸（mm）				槽数 （个）	备注
			长	宽	高	液位		
	活化	活化槽	400	275	150	120	2	/
镀覆 处理	镀锡	镀锡槽	400	275	150	120	12	/
		回收槽	250	275	150	120	2	/
		水洗槽	250	275	150	120	2	二联槽
		水洗槽	250	275	150	120	2	二联槽
		热水洗槽	400	275	150	120	2	/
		水洗槽	250	275	150	120	2	二联槽
		水洗槽	250	275	150	120	2	二联槽
		热水洗槽	750	275	150	120	2	/
MF01 板材全自动连续镀线								
前处 理	除油	超声波除油槽	790	504	350	280	2	/
		电解除油槽	1350	504	350	280	4	/
		水洗槽	750	504	350	280	2	/
	活化	活化槽	1150	504	350	280	2	/
		水洗槽	750	504	350	280	2	/
镀覆 处理	镀镍	镀冲击镍槽	690	504	350	280	2	/
		水洗槽	750	504	350	280	2	/
		镀镍槽	750	504	350	280	16	/
		水洗槽	750	504	350	280	2	/
		镀镍槽	1150	504	350	280	2	/
		水洗槽	850	504	350	280	2	/
	镀锡	镀锡槽	750	504	350	280	24	/
		水洗槽	850	504	350	280	2	/
		中和槽	690	504	350	280	2	/
		水洗槽	650	504	350	280	2	/
后处 理	防氧 化	锡保护槽	1150	504	350	280	2	/
		水洗槽	650	504	350	280	2	/
		热水洗槽	690	504	350	280	2	/
		水洗槽	600	504	350	280	2	/
MF02 端子全自动连续镀线								
前处	除油	超声波除油槽	1300	714	270	216	2	/

工序	用途	槽类别	槽尺寸（mm）				槽数 （个）	备注
			长	宽	高	液位		
理		电解除油槽	1300	714	270	216	2	/
		电解除油槽	810	714	270	216	2	/
		水洗槽	750	714	270	216	2	/
	活化	活化槽	650	714	270	216	2	/
		水洗槽	750	714	270	216	2	/
镀覆 处理	镀镍	镀镍槽	750	714	270	216	12	/
		水洗槽	1000	714	270	216	2	/
	镀锡	镀锡槽	750	714	270	216	20	/
		水洗槽	1000	714	270	216	2	/
		中和槽	750	714	270	216	2	/
		水洗槽	1290	714	270	216	2	/
后处 理	防氧化	锡保护槽	1200	714	270	216	2	/
		水洗槽	1200	714	270	216	2	/
MF03 端子全自动连续镀线								
前处 理	除油	超声波除油槽	400	130	150	120	2	/
		电解除油槽	400	130	150	120	2	/
		水洗槽	750	130	150	120	1	/
	活化	活化槽	400	130	150	120	1	/
		水洗槽	900	130	150	120	1	/
镀覆 处理	镀镍	镀镍槽	400	130	150	120	6	/
		水洗槽	600	130	150	120	1	/
	镀锡	镀锡槽	400	130	150	120	8	/
		水洗槽	900	130	150	120	1	/
		中和槽	400	130	150	120	1	/
		水洗槽	400	130	150	120	1	/
		超声波热水洗槽	400	130	150	120	1	/
		水洗槽	250	130	150	120	1	/
后处 理	防氧化	锡保护槽	400	130	150	120	2	/
		水洗槽	250	130	150	120	1	/
		热水洗槽	400	130	150	120	1	/
MF04 滚子全自动连续镀线								

工序	用途	槽类别	槽尺寸（mm）				槽数 （个）	备注
			长	宽	高	液位		
前处理	除油	超声波除油槽	400	130	150	120	2	/
		电解除油槽	400	130	150	120	2	/
		水洗槽	750	130	150	120	1	/
	活化	活化槽	400	130	150	120	1	/
		水洗槽	900	130	150	120	1	/
镀覆处理	镀镍	镀镍槽	400	130	150	120	6	/
		水洗槽	600	130	150	120	1	/
	镀锡	镀锡槽	400	130	150	120	8	/
		水洗槽	900	130	150	120	1	/
		中和槽	400	130	150	120	1	/
		水洗槽	400	130	150	120	1	/
		超声波热水洗槽	400	130	150	120	1	/
		水洗槽	250	130	150	120	1	/
后处理	防氧化	锡保护槽	400	130	150	120	2	/
		水洗槽	250	130	150	120	1	/
		热水洗槽	400	130	150	120	1	/
MF05 端子全自动连续镀线								
前处理	除油	超声波除油槽	400	130	150	120	2	/
		电解除油槽	400	130	150	120	3	/
		水洗槽	750	130	150	120	1	/
	活化	活化槽	400	130	150	120	1	/
		水洗槽	900	130	150	120	1	/
镀覆处理	镀镍	镀镍槽	400	130	150	120	6	/
		水洗槽	600	130	150	120	1	/
	镀锡	镀锡槽	400	130	150	120	7	/
		水洗槽	900	130	150	120	1	/
		中和槽	400	130	150	120	1	/
		水洗槽	400	130	150	120	1	/
		超声波热水洗槽	400	130	150	120	1	/
		水洗槽	250	130	150	120	1	/
后处	防氧	锡保护槽	400	130	150	120	2	/

工序	用途	槽类别	槽尺寸（mm）				槽数 （个）	备注
			长	宽	高	液位		
理	化	水洗槽	250	130	150	120	1	/
		热水洗槽	400	130	150	120	1	/
MF06 端子全自动连续镀线								
前处 理	除油	超声波除油槽	400	130	150	120	2	/
		电解除油槽	400	130	150	120	2	/
		水洗槽	750	130	150	120	1	/
	活化	活化槽	400	130	150	120	1	/
		水洗槽	900	130	150	120	1	/
镀覆 处理	镀镍	镀镍槽	400	130	150	120	6	/
		水洗槽	600	130	150	120	1	/
	镀锡	镀锡槽	400	130	150	120	8	/
		水洗槽	900	130	150	120	1	/
		中和槽	400	130	150	120	1	/
		水洗槽	400	130	150	120	1	/
		超声波热水洗槽	400	130	150	120	1	/
		水洗槽	250	130	150	120	1	/
后处 理	防氧 化	锡保护槽	400	130	150	120	2	/
		水洗槽	250	130	150	120	1	/
		热水洗槽	400	130	150	120	1	/
MF11 端子全自动连续镀线								
前处 理	除油	超声波除油槽	750	800	260	208	2	/
		化学除油槽	750	800	260	208	3	/
		水洗槽	750	800	260	208	1	/
	活化	活化槽	1325	800	260	208	1	/
		水洗槽	750	800	260	208	1	/
镀覆 处理	镀铜	镀碱铜槽	750	800	260	208	1	/
		水洗槽	750	800	260	208	1	/
	镀镍	镀镍槽	750	800	260	208	8	/
		水洗槽	450	800	260	208	1	/
		镀镍槽	750	800	260	208	2	/
		水洗槽	750	800	260	208	1	/

工序	用途	槽类别	槽尺寸（mm）				槽数 （个）	备注
			长	宽	高	液位		
	镀银	预浸槽	800	800	260	208	1	/
		预镀银槽	1115	800	260	208	1	/
		水洗槽	735	800	300	240	1	/
		镀银槽	1450	800	300	240	1	/
		水洗槽	525	800	300	240	1	/
		全镀银槽	1475	800	300	240	1	/
		全镀银槽	1015	800	300	240	1	/
		水洗槽	825	800	300	240	1	/
		银回收槽	750	800	260	208	2	/
		水洗槽	575	800	260	208	1	/
后处 理	氧化 保护	银保护槽	1875	800	260	208	1	/
		水洗槽	1290	800	260	208	1	/
MF12 铜带全自动连续镀线								
前处 理	除油	电解除油槽	2500	570	380	304	1	/
		水洗槽	700	570	380	304	1	/
	活化	活化槽	800	570	380	304	1	/
		水洗槽	700	570	380	304	1	/
镀覆 处理	镀铜	镀碱铜槽	750	570	380	304	1	/
		镀碱铜槽	1425	570	380	304	1	/
		水洗槽	750	570	380	304	1	/
	镀镍	镀镍槽	1400	570	380	304	5	/
		水洗槽	750	570	380	304	1	/
	镀银	预浸槽	925	570	380	304	1	/
		预镀银槽	1200	570	380	304	1	/
		水洗槽	750	570	380	304	1	/
		半镀银槽	1250	570	1100	880	2	/
		水洗槽	750	570	380	304	1	/
		全镀银槽	1425	570	380	304	1	/
		全镀银槽	1200	570	380	304	2	/
		水洗槽	750	570	380	304	1	/
		银回收槽	1200	570	380	304	1	/

工序	用途	槽类别	槽尺寸（mm）				槽数 （个）	备注
			长	宽	高	液位		
后处 理	脱模	电解脱膜槽	900	570	380	304	1	/
		水洗槽	1000	570	380	304	1	/
	防氧化	银保护槽	900	570	380	304	1	/
		水洗槽	1050	570	380	304	1	/
MF13 SMD 全自动连续镀线								
前处 理	除油	超声波除油槽	800	480	250	200	1	/
		电解除油槽	1400	480	250	200	2	/
		水洗槽	1050	480	250	200	1	/
	活化	活化槽	1475	480	250	200	1	/
		水洗槽	900	480	250	200	1	/
镀覆 处理	镀铜	镀碱铜槽	700	480	250	200	1	/
		镀碱铜槽	1400	480	250	200	1	/
		水洗槽	975	480	250	200	1	/
	镀镍	镀镍槽	700	480	250	200	1	/
		镀镍槽	1450	480	250	200	1	/
		镀镍槽	750	480	250	200	1	/
		水洗槽	650	480	250	200	1	/
	镀银	预浸槽	600	480	250	200	1	/
		水洗槽	450	480	250	200	1	/
		预镀银槽	1400	480	250	200	1	/
		水洗槽	1050	480	250	200	1	/
		半镀银槽	1000	480	900	720	1	/
		水洗槽	250	480	250	200	1	/
		半镀银槽	1500	480	900	720	1	/
		水洗槽	250	480	250	200	1	/
		半镀银槽	1500	480	900	720	1	/
		水洗槽	1500	480	250	200	1	/
		全镀银槽	1250	480	380	304	1	/
		水洗槽	250	480	250	200	1	/
		全镀银槽	1250	480	380	304	1	/
		水洗槽	775	480	250	200	1	/

工序	用途	槽类别	槽尺寸（mm）				槽数 （个）	备注
			长	宽	高	液位		
		银回收槽	1050	480	250	200	1	/
		水洗槽	600	480	250	200	1	/
后处 理	脱模	电解脱膜槽	700	480	250	200	1	/
		水洗槽	500	480	250	200	1	/
	防氧化	银保护槽	1950	480	250	200	1	/
		水洗槽	900	480	250	200	1	/
MF14 SMD 全自动连续镀线								
前处 理	除油	化学除油槽	800	480	250	200	1	/
		电解除油槽	1400	480	250	200	2	/
		水洗槽	975	480	250	200	1	/
	活化	活化槽	1475	480	250	200	1	/
		水洗槽	925	480	250	200	1	/
镀覆 处理	镀铜	镀碱铜槽	700	480	250	200	1	/
		水洗槽	250	480	250	200	1	/
		镀碱铜槽	1700	480	250	200	1	/
		水洗槽	1000	480	250	200	1	/
		镀碱铜槽	700	480	250	200	1	/
		镀碱铜槽	1000	480	250	200	1	/
		镀碱铜槽	1700	480	250	200	1	/
		镀碱铜槽	850	480	250	200	1	/
		水洗槽	750	480	250	200	1	/
	镀镍	镀镍槽	925	480	250	200	1	/
		镀镍槽	1700	480	250	200	1	/
		镀镍槽	850	480	250	200	1	/
		水洗槽	875	480	250	200	1	/
	镀银	预浸槽	600	480	250	200	1	/
		水洗槽	475	480	250	200	1	/
		预镀银槽	750	480	250	200	1	/
		水洗槽	750	480	250	200	1	/
		半镀银槽	1450	480	900	720	1	/
		水洗槽	150	480	250	200	1	/

工序	用途	槽类别	槽尺寸（mm）				槽数 （个）	备注
			长	宽	高	液位		
		半镀银槽	1450	480	900	720	1	/
		水洗槽	800	480	380	304	1	/
		全镀银槽	1000	480	380	304	1	/
		水洗槽	515	480	380	304	1	/
后处理	脱模	电解脱膜槽	700	480	250	200	1	/
		水洗槽	450	480	250	200	1	/
	防氧化	银保护槽	1000	480	250	200	1	/
		水洗槽	1050	480	250	200	1	/
MF17 端子全自动连续镀线								
前处理	除油	超声波除油槽	700	280	330	240	2	/
		电解除油槽	700	280	330	240	6	/
		水洗槽	175	280	330	240	8	/
		回收槽	150	280	330	240	8	/
	活化	活化槽	700	280	330	240	4	/
		水洗槽	150	280	330	240	16	/
镀覆处理	镀镍	镀镍槽	700	280	330	240	30	/
		水洗槽	150	280	330	240	14	/
		回收槽	150	280	330	240	34	/
	镀金	镀金槽	1000	280	330	240	4	/
		水洗槽	150	280	330	240	16	/
		回收槽	150	280	330	240	6	/
后处理	防氧化	金保护槽	700	280	330	240	4	/
		水洗槽	150	280	330	240	14	/
MF18 端子全自动连续镀线								
前处理	除油	超声波除油槽	700	280	330	240	2	/
		电解除油槽	700	280	330	240	6	/
		水洗槽	175	280	330	240	8	/
		回收槽	150	280	330	240	8	/
	活化	活化槽	700	280	330	240	4	/
		水洗槽	150	280	330	240	16	/
镀覆	镀镍	镀镍槽	700	280	330	240	30	/

工序	用途	槽类别	槽尺寸 (mm)				槽数 (个)	备注
			长	宽	高	液位		
处理		水洗槽	150	280	330	240	14	/
		回收槽	150	280	330	240	34	/
	镀金	镀金槽	1000	280	330	240	4	/
		水洗槽	150	280	330	240	16	/
		回收槽	150	280	330	240	6	/
后处理	防氧化	金保护槽	700	280	330	240	4	/
		水洗槽	150	280	330	240	14	/

4.2.4 电镀溶液主要成分及浓度

改建项目电镀主体槽及其它辅助槽的主要成份见下表。

表4.2-7 改建项目电镀槽溶液的主要成分及浓度

序号	工序	溶液中主要成分及浓度	操作温度
MF09 镀锌镍全自动滚镀线			
1	化学除油槽	化学除油粉 8~10%	40~60℃
2	酸洗槽	氯化氢 10~15%	20~40℃
3	电解除油槽	电解除油粉 8~10%	40~60℃
4	中和槽	氢氧化钠 50~120g/L	常温
5	镀锌镍槽	锌离子 7~13g/L、镍离子 0.5~2.5g/L、氢氧化钠 100~150g/L	20~30℃
6	出光槽	硝酸 0.3~0.5%	常温
7	钝化槽	三价铬钝化液 100~200ml/L	常温
8	封闭槽	封闭剂 30~100%	常温
MF01~06、MF10 全自动连续镀线			
1	超声波除油	化学除油粉 7~15%	40~60℃
2	电解除油	电解除油粉 7~15%	40~60℃
3	活化	硫酸 7~15%	室温
4	镀冲击镍/镍	镍离子 55~75g/L, 硼酸 35~55g/L, 氯化镍 15~35g/L	40~50℃
5	镀锡	锡离子 45~65g/L, 甲基磺酸 110~180g/L, 硫酸 110~180g/L	10~15℃
6	中和	磷酸三钠 7~12%	40~50℃
7	锡保护	防氧化保护水 7~12%	室温
MF11~14、MF17~18 全自动连续镀线			
1	超声波除油/	化学除油粉 5~10%	40~60℃

序号	工序	溶液中主要成分及浓度	操作温度
	化学除油		
2	电解除油	电解除油粉 7~15%	40~60℃
3	活化	硫酸 10~15%	室温
4	镀碱铜	铜离子 35~45g/L, 氰化钠 30~40g/L	室温
5	镀镍	镍离子 55~75g/L, 硼酸 35~41g/L	室温
6	预浸槽	氰化钾 15~25g/L	40~60℃
7	预镀银	银离子 12~18g/L, 氰化钾 120~140g/L	室温
8	半镀银	银离子 55~60g/L, 氰化钾 15~25g/L	室温
9	镀银/全镀银	银离子 40~75g/L, 氰化钾 110~160g/L	室温
10	银回收	脱银粉 3~5%	40~60℃
11	电解除模	脱膜粉 3~5%	室温
12	银保护	防氧化保护水 8~10%	室温
13	镀金	金离子 5g/L, 氰化钾 5g/L	室温
14	金回收	脱金粉 3~5%	40~60℃
15	金保护	防氧化保护水 8~10%	室温
注：MF09 滚镀线滚镀时长一般为 90~150min，采用行车带动滚筒升降、前进；全自动连续镀线无需升降、产品通过传送带自动前进，电镀时长视镀槽设计长度及数量而定。			

4.3 改建项目影响因素分析

4.3.1 工艺流程

1、电镀

改建项目电镀生产线采用全自动加工方式，工艺主要包括前处理工序、镀覆处理工序及后处理工序。总体工艺见图 4.3-1~4.3-2。

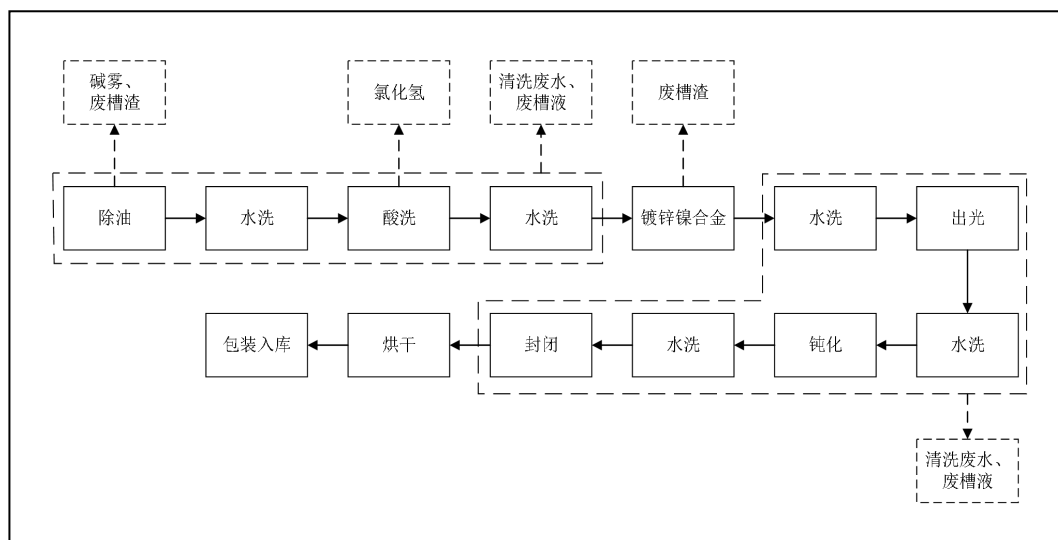


图4.3-1 镀锌镍全自动滚镀线工艺流程图

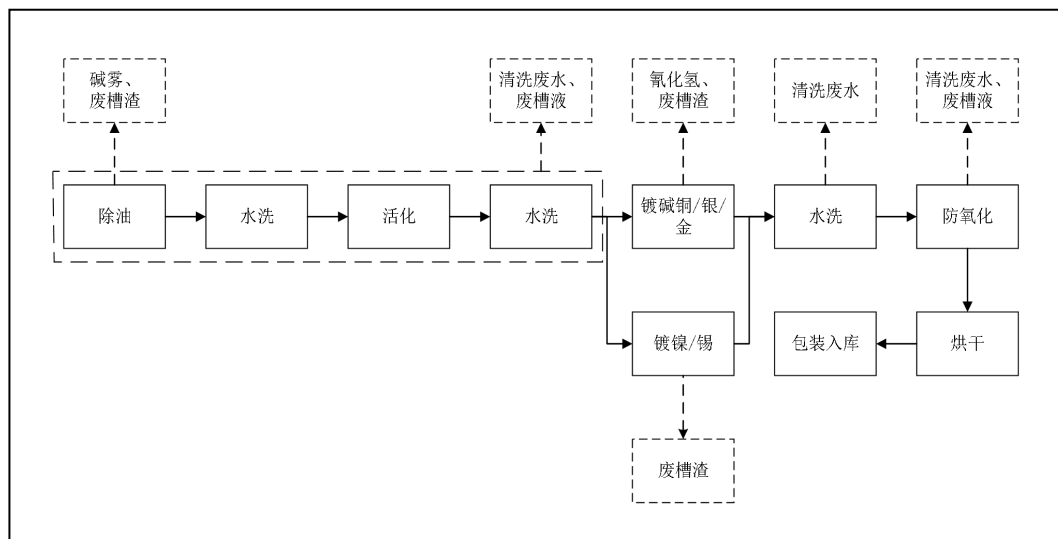


图4.3-2 全自动连续镀线工艺流程图

2、热镀锡

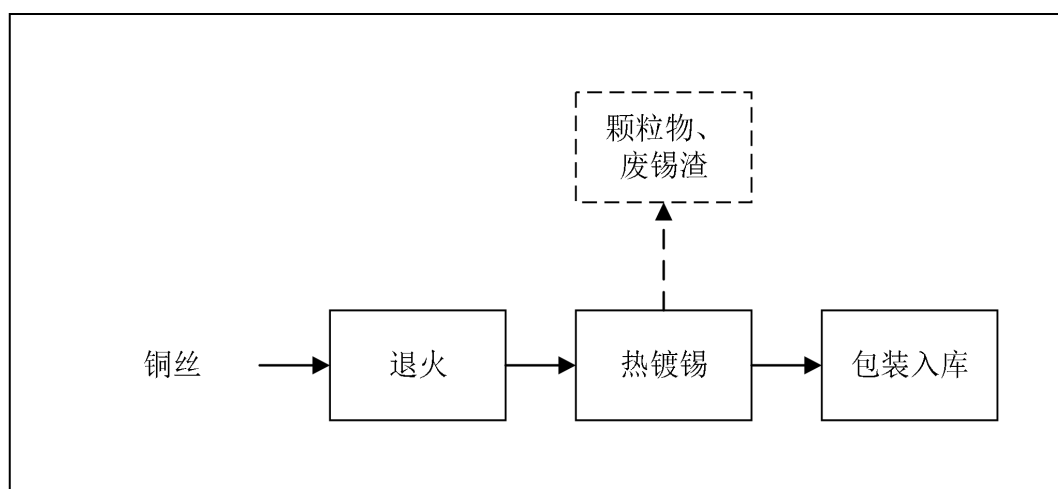


图4.3-3 热镀锡工艺流程图

3、电镀配套工艺

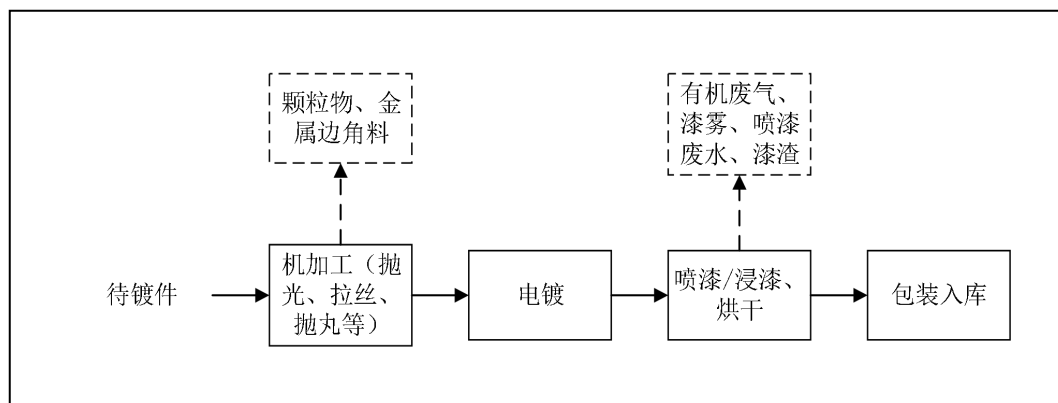


图4.3-4 电镀配套工艺流程图

4.3.2 工艺产污环节简述

1、电镀

从生产工艺流程可知，电镀加工过程中的每一个环节均会产生废水或废气，因此企业需要加强对车间污染源的防治。以下将根据各生产线工艺流程，并结合废水终端治理过程，对企业的污染源进行简述。

(1) 前处理

①除油

各生产线待加工件由于经过各种加工和处理，不可避免地会粘附一层油污，因此为保证表面处理顺利进行，必须清除零件表面上的油污。

除油槽液主要采用碱性除油粉配置。此环节会产生一定量清洗废水、废槽渣、废槽液，还产生一定量碱雾。

②酸洗、活化

电镀生产线前处理工序还包括酸洗、活化，除去待加工件表面上的氧化皮和锈蚀产物。

酸洗槽液主要采用盐酸配置，活化槽液主要采用硫酸配置。根据《污染源源强核算技术指南 电镀》（HJ984-2018）中附录 B “室温下弱硫酸酸洗产生的硫酸雾可忽略”。因此此环节会产生一定量清洗废水、废槽液，还产生一定量氯化氢。

(2) 镀覆处理

镀锌镍槽、镀镍槽、镀锡槽电镀环节产生的酸雾可忽略，镀碱铜、镀银、镀

金槽电镀环节会产生一定量氰化氢废气。此外，此环节还会产生一定量清洗废水、废槽渣。

（3）后处理

后处理工序主要是为了提高产品的美观及耐蚀性。各后处理工序环节主要产生一定量清洗废水、废槽液。

①出光

出光槽液主要采用硝酸配置，根据《污染源源强核算技术指南 电镀》（HJ 984-2018）中附录 B “在质量百分浓度 $\leq 3\%$ 稀硝酸溶液中清洗铝、不锈钢钝化、镀锌层出光等产生的氮氧化物可忽略”。

②钝化

钝化槽液主要采用三价铬钝化液，不涉及六价铬钝化。

③封闭

封闭槽液采用的封闭剂主要成分为高分子树脂。

（4）部分工艺槽需要加热后工作，由平阳宏源供热有限公司集中供热。

（5）企业需要设置化学品仓库，用以存放大量的、不同种类的化学药品、试剂等，而各种贮存容器的密封性能并不可能十分完好，因此会有少量的挥发性废气，应加装引风装置对废气进行收集、处理。

（6）废水经污水处理站处理过程中，加药搅拌过程中会产生一定的酸碱雾，电镀污泥干化和暂存过程也会散发出废气或恶臭。本项目废水由园区集中污水处理站集中处理，因此不涉及以上污染源。

根据以上分析，企业每个生产工序几乎都会产生污染物。项目生产废水纳入园区集中污水处理站处理；企业必须在生产线槽体上方设置废气收集装置，并与相应的废气吸收塔相连（见污染防治章节）。

2、热镀锡

铜丝经退火热镀锡一体机退火、镀锡。退火方式采用恒温恒热式，依照不同丝径设定适当温度，并自动控制。之后铜丝进入退火热镀锡一体机的锡锅进行镀锡，固体锡块在锡锅中高温加热成液体锡，铜丝在锡液中穿过进行表面镀锡。热镀锡环节会产生一定量颗粒物、废锡渣。

3、电镀配套工艺

(1) 机加工

部分产品电镀处理前需进行机加工，包括抛光、拉丝、抛丸等。此环节产生一定量颗粒物、金属边角料。

(2) 喷漆、浸漆

部分产品电镀处理后还需进行喷漆、浸漆加工。此环节产生一定量有机废气、颗粒物、喷漆废水、漆渣。

4.3.3 工艺的环境友好性分析

1、淘汰落后工艺

本项目不涉六价铬钝化，采用三价铬钝化。

2、采用先进设备设施

本项目电镀生产线均为全自动线，利用行车等设备进行工艺操作，提高每批次生产效率，避免人工操作潜在的废水跑冒滴漏等风险，同时也可减少对操作员工的健康危害；操作过程镀件缓慢出槽以延长镀液滴流时间，减少镀液带出量；采用全封闭式生产线，可有效提高废气收集效率，减少车间无组织排放，减少对操作员工健康及车间环境空气的影响。

3、采用多级逆流清洗技术

多级逆流清洗技术是由若干级清洗槽串联组成清洗自动线，从末级槽进水，第一级槽排出清洗废水，其水流方向与镀件清洗移动方向相反；必要时可在漂洗槽中增加空气搅拌，提高漂洗效率，减少漂洗耗水量。

该技术可大大减少清洗的用水量。

4.3.4 主要污染因子识别

表 4.3-1 主要环境影响因子

类别	产污环节	主要污染因子
废气	机加工	颗粒物
	热镀锡	锡尘
	涂装	非甲烷总烃、颗粒物
	电镀	氯化氢、氰化氢
废水	喷漆	COD、氨氮等
	电镀	COD、氨氮、总氮、总磷、重金属等
噪声	设备运行	L_{Aeq}

类别	产污环节	主要污染因子
固废	热镀锡	锡渣
	机加工	金属边角料
	电镀	废槽渣
	涂装	漆渣
	有机废气治理	废 UV 灯管、废活性炭
	原辅材料包装	原辅材料废包装固废

4.4 改建项目物料平衡与水平衡

4.4.1 水平衡

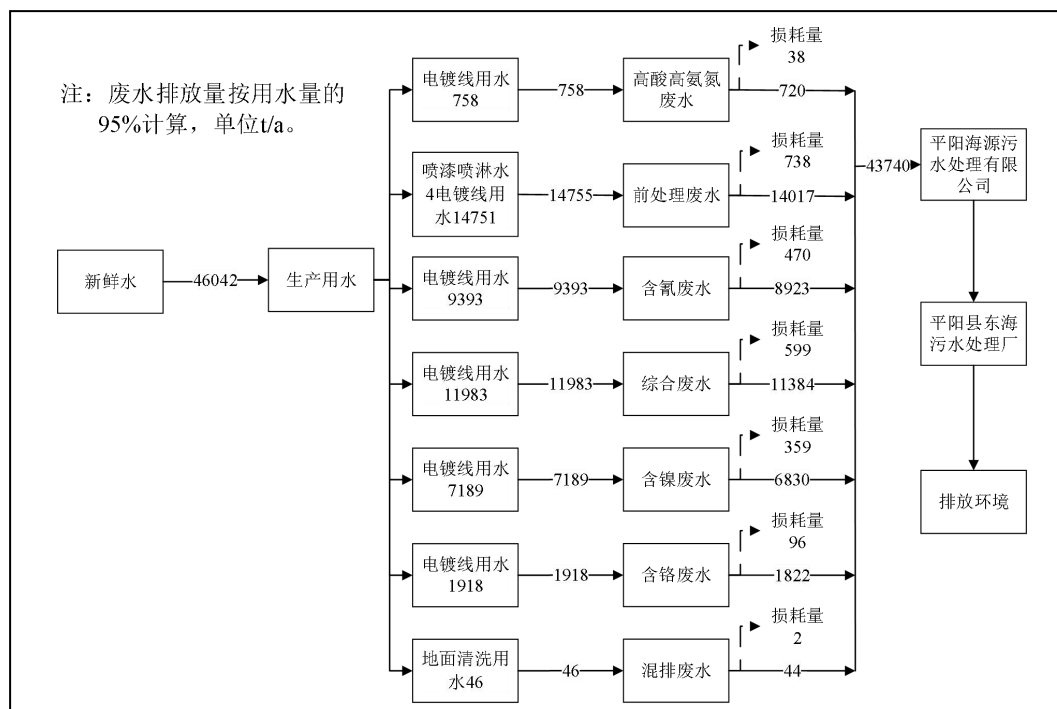


图 4.4-1 改建项目水平衡图

4.4.2 物料平衡

表 4.4-1 项目 Cu 平衡表

进料	原料总用量 (t/a)	Cu 质量 (t/a)	出料	Cu 质量 (t/a)	备注
铜板中 Cu(99%)	26	25.74	镀件	28.67	进入产品
硫酸铜中 Cu(40%)	12	4.8	损失(废水中)	2.617	污水处理站处理后排放
氰化亚铜中 Cu(71%)	1.4	0.99	损失(其他)	0.243	/

进料	原料总用量 (t/a)	Cu 质量 (t/a)	出料	Cu 质量 (t/a)	备注
合计	/	31.53	合计	31.53	利用率 90.9%

表 4.4-2 项目 Zn 平衡表

进料	原料总用量 (t/a)	Zn 质量 (t/a)	出料	Zn 质量 (t/a)	备注
锌板中 Zn(99%)	18	17.82	镀件	17.14	进入产品
氧化锌中 Zn (80%)	1	0.8	损失 (废水中)	0.171	污水处理站处理后排放
/	/	/	损失 (其他)	1.309	/
合计	/	18.62	合计	18.62	利用率 92.1%

表 4.4-3 项目 Ni 平衡表

进料	原料总用量 (t/a)	Ni 质量 (t/a)	出料	Ni 质量 (t/a)	备注
镍板中 Ni (99%)	62.4	61.78	镀件	79.67	进入产品
氨基磺酸镍中 Ni (18%)	78	14.04	损失 (废水中)	1.711	污水处理站处理后排放
氯化镍中 Ni (45%)	7.5	3.38	损失 (其他)	2.379	/
硫酸镍中 Ni (38%)	12	4.56	/	/	/
合计	/	83.76	合计	33.24	利用率 95.1%

4.5 改建项目污染源强核算

4.5.1 废气污染源强核算

改建项目废气主要为机加工废气、热镀锡废气、涂装废气、电镀废气。

1、机加工废气

根据原环评，原已审批项目中包含抛光机、拉丝机等机加工设备但未对其污染源强进行分析，改建项目建设后各车间机加工设备均有所调整、整体变化不大。

本项目机加工设备与园区内其他电镀企业数量、类型均相差不大，类比园区内其他企业已审批环评源强分析、主要废气为金属粉尘，废气产生量较少仅作定性分析，抛光机、抛丸机、拉丝机自带粉尘收集及除尘器，排气筒高度为 15m。

2、热镀锡废气

锡块熔融过程会产生一定的废气，主要污染物为熔融金属挥发出的气态物质

冷凝产生的烟尘。参照《第二次全国污染源普查工业污染源产排污系数手册（试用版）》中“33 金属制品业、34 通用设备制造业、35 专用设备制造业、36 汽车制造业、37 铁路、船舶、航空航天和其他运输设备制造业、431 金属制品修理、432 通用设备修理、433 专用设备修理、434 铁路、船舶、航空航天等运输设备修理（不包括电镀工艺）行业系数表-16 热浸锌”，锡尘产生量为 0.330kg/t-产品，喷淋塔去除效率 85%。

本项目热镀锡加工产品年产量 3000 吨，采用原生产车间二 1F 的 1 套备用综合酸雾喷淋塔处理后通过楼顶 25m 高的排气筒（DA007）排放。集气装置的集气效率不小于 90%，去除率不低于 85%（非正常工况下对废气的处理效率以 50% 计），根据废气设计方案，风机设计风量为 12224~22666m³/h（安装变频器），本报告取 12224m³/h。热镀锡废气废气产排情况详见表 4.5-1~4.5-2。

表 4.5-1 改建项目热镀锡废气产生与排放情况汇总表（正常工况）

排放源	项目	处理前源强		有组织		无组织	排放量 (t/a)
		t/a	kg/h	排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	排放速率 (kg/h)	
DA007	锡尘	0.99	0.200	2.209	0.027	0.020	0.233

表 4.5-2 改建项目热镀锡废气产生与排放情况汇总表（非正常工况）

排放源	项目	处理前源强		有组织		无组织	排放量 (t/a)
		t/a	kg/h	排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	排放速率 (kg/h)	
DA007	锡尘	0.99	0.200	14.725	0.090	0.020	0.545

3、涂装废气

（1）有机废气

本项目涂装废气主要来自喷漆喷涂废气、浸漆废气以及烘干废气。

本项目设有 1 个涂装房，内设 2 个喷漆台（共 4 把喷枪）、2 个浸漆槽、2 条烘道，喷涂及浸漆采用油漆及稀释剂、调漆在涂装房内进行。

喷漆、浸漆工艺在调漆、喷涂/浸漆、流平以及烘干过程中由于漆中有机溶剂的挥发均会有有机废气产生。按照环评最不利原则，喷漆、浸漆工艺溶剂在调漆、喷涂/浸漆、流平和烘干过程中按全部挥发计算（调漆、喷涂/浸漆和流平过程中的挥发量约 30%，在烘干过程中的挥发量约 70%）。

根据企业所用漆供应商提供的成分说明（详见附件），本项目所用漆成分详

见下表。

表 4.5-3 改建项目所用漆成分表

名称	年用量	成分	占比	VOCs 含量
油漆	10t	树脂	55%	4.5t
		丁醚	9%	
		正丁醇	16%	
		丁酯	10%	
		二乙二醇丁醚	10%	
稀释剂	3t	乙酸乙酯	45%	3t
		乙酸丁酯	25%	
		助剂	30%	
注：助剂均纳入 VOCs 含量。				

根据《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB332146-2018）表 3 要求：年使用溶剂型涂料（含稀释剂、固化剂等） $\geq 20\text{t/a}$ ，烘干/烘烤与喷涂、自干、晾干、调漆等废气混合处理，处理效率需 $\geq 80\%$ ；本项目油漆、稀释剂用量合计 13 t/a，参照其最低处理效率要求。

本报告要求设置独立封闭的涂装房，尽量保证负压环境，提高废气收集效率，烘道上部单独设置集气罩，调漆、喷涂/浸漆、流平及烘干收集后的有机废气建议一同经水喷淋+UV 光催化氧化+活性炭吸附装置处理后通过楼顶 25m 高的排气筒（DA008）排放。集气装置的集气效率均不小于 90%，去除率不低于 90%（非正常工况下对废气的处理效率以 50%计），根据废气设计方案，风机设计风量为 28899m³/h。有机废气产排情况详见表 4.5-4~4.5-5。

表 4.5-4 改建项目有机废气产生与排放情况汇总表（正常工况）

排放源	项目	处理前源强		有组织		无组织	排放量 (t/a)
		t/a	kg/h	排放浓度 (mg/m ³)	排放速率(kg/h)	排放速率(kg/h)	
DA008	非甲烷总烃	7.5	1.515	4.719	0.136	0.152	1.425

表 4.5-5 改建项目有机废气产生与排放情况汇总表（非正常工况）

排放源	项目	处理前源强		有组织		无组织	排放量 (t/a)
		t/a	kg/h	排放浓度 (mg/m ³)	排放速率(kg/h)	排放速率(kg/h)	
DA008	非甲烷	7.5	1.515	23.593	0.682	0.152	4.125

排放源	项目	处理前源强		有组织		无组织	排放量 (t/a)
		t/a	kg/h	排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	排放速率 (kg/h)	
	总烃						

(2) 漆雾

漆雾主要在喷漆喷涂工序产生，约有 70%的漆料吸附在产品表面、30%的漆料以雾状形式被水帘喷淋吸收进入喷淋水槽中。漆雾颗粒较大，且喷漆台具有良好的密闭性，仅考虑漆雾有组织产生和排放量。项目喷涂油漆用量约 6t/a，含固量为 55%，则油漆固体物质含量共计 3.3t，其中 30%以雾状形式产生，则漆雾产生量为 0.99t/a，水帘喷淋对漆雾（颗粒物）去除率按 90%计，后续水喷淋对漆雾（颗粒物）去除率按 90%计，则综合去除效率为 99%，环境排放量为 0.01t/a。

(3) 恶臭

油漆、稀释剂挥发的有机废气还会产生恶臭气味，在涂装房密闭、废气收集引高排放的基础上对周围环境影响不大。

4、电镀废气

(1) 废气污染源类型分析

根据电镀生产线工艺流程，工艺废气主要来自前处理废气。废气主要以酸雾、碱雾为主，考虑到碱雾来源的复杂性，仅对酸雾进行定量分析。

(2) 废气产生源强计算

酸雾废气污染物产生量参照《污染源源强核算技术指南 电镀》(HJ984-2018)中产污系数法计算，其计算公式为：

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

式中，D——核算时段内污染物产生量，t；

Gs——单位镀槽液面面积单位时间大气污染物产生量，g/(m²*h)；

A——镀槽液面面积，m²；

t——核算时段内污染物产生时间，h。

①单位镀槽液面面积单位时间大气污染物产生量取值

参照《污染源源强核算技术指南 电镀》(HJ984-2018)中附录 B，详见下表。

表 4.5-6 单位镀槽液面面积单位时间废气污染物产生系数取值表

污染物名称	产生工序	适用范围	产生量 (g/m ² *h)
氯化氢	酸洗槽 (10~15%)	在中等或浓盐酸溶液中, 添加酸雾抑制剂、不加热, 氯化氢质量百分浓度 10%~15%	85.84
氰化氢	镀银/金槽	碱性氰化镀金及金合金、镀镉、镀银	19.8
	镀碱铜槽	氰化镀铜、镀铜合金	5.4
硫酸雾	活化槽 (7~15%)	室温下含硫酸的溶液中镀铜、镀锡、镀锌、镀镉, 弱硫酸酸洗	可忽略
氮氧化物	出光槽 (0.3~0.5%)	在质量百分浓度≤3%稀硝酸溶液中清洗铝、不锈钢钝化、锌镀层出光等	可忽略

②镀槽液面面积取值

表 4.5-7 改建项目镀槽液面面积计算表

生产线编号	槽类别	长 (mm)	宽 (mm)	槽数量 (个)	A (m ²)
MF09	酸洗槽	3200	1300	1	4.16
MF11	镀碱铜槽	750	800	1	0.6
	预镀银槽	1115	800	1	0.892
	镀银槽	1450	800	1	1.16
	全镀银槽	1475	800	1	1.18
	全镀银槽	1015	800	1	0.812
MF12	镀碱铜槽	750	570	1	0.4275
	镀碱铜槽	1425	570	1	0.81225
	预镀银槽	1200	570	1	0.684
	半镀银槽	1250	570	2	1.425
	全镀银槽	1425	570	1	0.81225
	全镀银槽	1200	570	2	1.368
MF13	镀碱铜槽	700	480	1	0.336
	镀碱铜槽	1400	480	1	0.672
	预镀银槽	1400	480	1	0.672
	半镀银槽	1000	480	1	0.48
	半镀银槽	1500	480	2	1.44
	全镀银槽	1250	480	2	1.2
MF14	镀碱铜槽	700	480	1	0.336
	镀碱铜槽	1700	480	1	0.816

生产线编号	槽类别	长 (mm)	宽 (mm)	槽数量(个)	A (m ²)
	镀碱铜槽	700	480	1	0.336
	镀碱铜槽	1000	480	1	0.48
	镀碱铜槽	1700	480	1	0.816
	镀碱铜槽	850	480	1	0.408
	预镀银槽	750	480	1	0.36
	半镀银槽	1450	480	2	1.392
	全镀银槽	1000	480	1	0.48
MF17	镀金槽	1000	280	4	1.12
MF18	镀金槽	1000	280	4	1.12
注：MF11~14、MF17~18 为上槽尺寸。					

③核算时段内污染物产生时间取值

根据劳动制度，日工作 15 个小时，年工作日 330 天，t=4950h。

④计算结果

酸雾废气产生与处理情详见下表。

表 4.5-8 改建项目酸雾废气产生与处理情况汇总表

生产线编号	排放源	处理设施类型	排气筒编号	主要污染物	产生量 (t/a)
MF09	酸洗槽	综合酸雾喷淋塔	DA001	氯化氢	1.768
MF11	镀碱铜槽	氰化氢喷淋塔	DA004	氰化氢	0.016
	预镀银槽	氰化氢喷淋塔	DA004	氰化氢	0.087
	镀银槽	氰化氢喷淋塔	DA004	氰化氢	0.114
	全镀银槽	氰化氢喷淋塔	DA004	氰化氢	0.116
	全镀银槽	氰化氢喷淋塔	DA004	氰化氢	0.080
MF12	镀碱铜槽	氰化氢喷淋塔	DA004	氰化氢	0.011
	镀碱铜槽	氰化氢喷淋塔	DA004	氰化氢	0.022
	预镀银槽	氰化氢喷淋塔	DA004	氰化氢	0.067
	半镀银槽	氰化氢喷淋塔	DA004	氰化氢	0.140
	全镀银槽	氰化氢喷淋塔	DA004	氰化氢	0.080
	全镀银槽	氰化氢喷淋塔	DA004	氰化氢	0.134
MF13	镀碱铜槽	氰化氢喷淋塔	DA004	氰化氢	0.009
	镀碱铜槽	氰化氢喷淋塔	DA004	氰化氢	0.018
	预镀银槽	氰化氢喷淋塔	DA004	氰化氢	0.066
	半镀银槽	氰化氢喷淋塔	DA004	氰化氢	0.047

生产线编号	排放源	处理设施类型	排气筒编号	主要污染物	产生量 (t/a)
	半镀银槽	氰化氢喷淋塔	DA004	氰化氢	0.141
	全镀银槽	氰化氢喷淋塔	DA004	氰化氢	0.118
MF14	镀碱铜槽	氰化氢喷淋塔	DA004	氰化氢	0.009
	镀碱铜槽	氰化氢喷淋塔	DA004	氰化氢	0.022
	镀碱铜槽	氰化氢喷淋塔	DA004	氰化氢	0.009
	镀碱铜槽	氰化氢喷淋塔	DA004	氰化氢	0.013
	镀碱铜槽	氰化氢喷淋塔	DA004	氰化氢	0.022
	镀碱铜槽	氰化氢喷淋塔	DA004	氰化氢	0.011
	预镀银槽	氰化氢喷淋塔	DA004	氰化氢	0.035
	半镀银槽	氰化氢喷淋塔	DA004	氰化氢	0.136
	全镀银槽	氰化氢喷淋塔	DA004	氰化氢	0.047
MF17	镀金槽	氰化氢喷淋塔	DA004	氰化氢	0.110
MF18	镀金槽	氰化氢喷淋塔	DA004	氰化氢	0.110

MF09 生产线采用现有生产车间一 1F 配套综合酸雾废气处理设施处理，MF11~14、MF17~18 采用现有生产车间一 3F 配套氰化氢废气处理设施处理。废气收集后采用液体喷淋塔进行喷淋吸收净化，生产线采用密闭集气，收集率不低于 95%，酸雾去除率不低于 95%（非正常工况下对废气的处理效率以 50%计）。排气筒均位于生产车间楼顶，根据废气设计方案，综合酸雾喷淋塔风机设计风量为 12224~22666m³/h（安装变频器），本报告取 12224m³/h，排气筒高度 23m，氰化氢喷淋塔风机设计风量为 11000~21000m³/h（安装变频器），本报告取 11000m³/h，排气筒高度 25m（现有排气筒 23m、要求加高至 25m）

酸雾废气产排情况详见表 4.5-9~4.5-10。

表 4.5-9 改建项目酸雾废气产生与排放情况汇总表（正常工况）

排放源	项目	处理前源强		有组织		无组织	排放量 (t/a)
		t/a	kg/h	排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	排放速率 (kg/h)	
DA001	氯化氢	1.768	0.357	1.388	0.017	0.018	0.172
DA004	氰化氢	1.79	0.362	1.562	0.017	0.018	0.175

表 4.5-10 改建项目酸雾废气产生与排放情况汇总表（非正常工况）

排放源	项目	处理前源强		有组织		无组织	排放量 (t/a)
		t/a	kg/h	排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	排放速率 (kg/h)	

排放源	项目	处理前源强		有组织		无组织	排放量 (t/a)
		t/a	kg/h	排放浓度 (mg/m ³)	排放速 率(kg/h)	排放速 率(kg/h)	
DA001	氯化氢	1.768	0.357	13.879	0.170	0.018	0.928
DA004	氰化氢	1.79	0.362	15.615	0.172	0.018	0.940

表 4.5-11 废气污染源源强核算结果及相关参数一览表

生产线	装置	污染源	污染物	污染物产生				治理措施		污染物排放			排放时间 (h)
				核算方法	产生量 (m ³ /h)	产生浓度 (mg/m ³)	产生速率 (kg/h)	工艺	效率 (%)	排放量 (m ³ /h)	排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	
MF19	热镀锡	DA007	锡尘	产污系数	12224	14.725	0.180	喷淋塔	85	12224	2.209	0.027	4950
		无组织			/	/	0.020	/	/	/	/	0.020	
		非正常			12224	14.725	0.180	喷淋塔	50	12224	7.363	0.090	
电镀 配套	涂装	DA008	非甲烷 总烃	产污系数	28899	47.186	1.364	水喷淋+UV 光催化氧化+ 活性炭吸附	90	28899	4.719	0.136	4950
		无组织			/	/	0.152	/	/	/	/	0.152	
		非正常			28899	47.186	1.364	水喷淋+UV 光催化氧化+ 活性炭吸附	50	28899	23.593	0.152	
MF09	酸洗槽	DA001	氯化氢	产污系数	12224	27.7568	0.339	喷淋塔中和法	95	12224	1.388	0.017	4950
		无组织			/	/	0.018	/	/	/	/	0.018	
		非正常			12224	27.758	0.339	喷淋塔中和法	50	12224	13.879	0.018	
MF11 ~14、 MF17 ~18	镀碱铜 槽、镀银 槽、镀金 槽	DA004	氰化氢	产污系数	11000	31.230	0.344	喷淋塔吸收氧 化法	95	11000	1.562	0.017	4950
		无组织			/	/	0.018	/	/	/	/	0.018	
		非正常			11000	31.230	0.344	喷淋塔吸收氧 化法	50	11000	15.615	0.172	

4.5.2 废水污染源强核算

改建项目内部调配不新增员工，因此不新增生活污水；新增废水主要为生产废水，包括喷漆废水及电镀废水。

1、废水来源

(1) 喷漆废水

喷漆台采用水帘喷淋、每个喷漆台下面设 1 个水池，定期打捞漆渣，水池内废水定期更换，水池有效容积约为 1m^3 ，约半年更换一次，2 个水池合计年更换水量约 4t/a ，并入前处理废水管道。

(2) 电镀废水

①前处理废水

前处理工序排放的废槽液并入高酸高氨氮废水管道，清洗废水并入前处理废水管道。

②镀覆处理漂洗废水

镀锌镍合金、镀镍工序排放的清洗废水并入含镍废水管道；镀锡工序排放的清洗废水并入综合废水管道；镀碱铜、镀银工序排放的清洗废水并入含氰废水管道。

③后处理废水

出光工序排放的废槽液与清洗废水并入含镍废水管道；钝化、封闭工序排放的废槽液与清洗废水并入含铬废水管道；镀锡防氧化工序排放的废槽液与清洗废水并入综合废水管道；镀银防氧化工序排放的废槽液与清洗废水并入含氰废水管道。

④其他废水

A、废气喷淋吸收废水

废气经吸收后产生喷淋吸收废水，综合酸雾吸收废水并入前处理废水管道，氰化氢吸收废水并入含氰废水管道。

B、地面清洗废水

地面清洗废水并入混排废水管道。

2、废水水量

根据《平阳海源污水处理有限公司废水处理提标改造工程项目环境影响

报告书》（温环建[2021]041 号），园区生产废水分质分流，分为前处理废水、高酸高氨氮废水、焦铜废水、含氰废水、一般清洗废水、综合废水、含镍废水、含铬废水、化学镍废水、铝氧化废水、混排废水 11 股废水，由于现状企业未对各生产线单独设水表，故结合各槽用水量核算各股废水产生。根据《电镀废水治理工程技术规范》（HJ2002-2010），废水处理量可按电镀车间（生产线）总用水量的 85%~95%估算，本报告废水排放量按用水量的 95%计。

各生产线用水情况见下表。

表 4.5-12 改建项目生产线用排水情况表

序号	槽体名称	用水性质	平均流量 (t/h)	运行时间 (h/d)	排放量 (t/d 或 t/次)	更换频次/运行天数	排放量 (t/a)	废水/废液去向
MF09 镀锌镍全自动滚镀线								
1	化学除油槽	更换	/	/	2.6624	半月/次	63.8976	高酸高氨氮废水管道
2	水洗槽	清洗	0.2	15	2.85	330 天	855	前处理废水管道
3	酸洗槽	更换	/	/	2.6624	半月/次	63.8976	高酸高氨氮废水管道
4	水洗槽	清洗	0.2	15	2.85	330 天	855	前处理废水管道
5	交换槽	/	/	/	/	/	/	不排放
6	电解除油槽	更换	/	/	1.3312	半月/次	31.9488	高酸高氨氮废水管道
7	水洗槽	清洗	0.2	15	2.85	330 天	855	前处理废水管道
8	中和槽	更换	/	/	0.6655	半月/次	15.972	高酸高氨氮废水管道
9	水洗槽	清洗	0.2	15	2.85	330 天	855	前处理废水管道
10	交换槽	/	/	/	/	/	/	不排放
11	镀锌镍槽	补充	/	/	/	/	/	不排放
12	水洗槽	清洗	0.2	15	2.85	330 天	855	含镍废水管道
13	出光槽	更换	/	/	1.3312	半月/次	31.9488	含镍废水管道
14	水洗槽	清洗	0.2	15	2.85	330 天	855	含镍废水管道
15	交换槽	/	/	/	/	/	/	不排放
16	钝化槽	更换	/	/	2.6624	半月/次	63.8976	含铬废水管道

序号	槽体名称	用水性质	平均流量 (t/h)	运行时间 (h/d)	排放量 (t/d 或 t/次)	更换频次/运行天数	排放量 (t/a)	废水/废液去向
17	水洗槽	清洗	0.2	15	2.85	330 天	855	含铬废水管道
18	热水洗槽	清洗	0.2	15	2.85	330 天	855	含铬废水管道
19	交换槽	/	/	/	/	/	/	不排放
20	封闭槽	更换	/	/	1.3312	半月/次	31.9488	含铬废水管道
21	封闭槽	更换	/	/	0.6656	半月/次	15.9744	含铬废水管道
小计		/	/	/	/	/	7159.49	/
MF10 铜排全自动连续镀线								
1	化学除油槽	更换	/	/	3.2	半月/次	76.8	高酸高氨氮废水管道
2	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
3	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
4	活化槽	更换	/	/	0.76	半月/次	18.24	高酸高氨氮废水管道
5	镀锡槽	补充	/	/	/	/	/	不排放
6	回收槽	/	/	/	/	/	/	不排放
7	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
8	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
9	热水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
10	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
11	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道

序号	槽体名称	用水性质	平均流量 (t/h)	运行时间 (h/d)	排放量 (t/d 或 t/次)	更换频次/ 运行天数	排放量 (t/a)	废水/废液去向
12	热水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
小计		/	/	/	/	/	1223.64	/
MF01 板材全自动连续镀线								
1	超声波除油槽	更换	/	/	0.38068	半月/次	9.13632	高酸高氨氮废水管道
2	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
3	电解除油槽	更换	/	/	0.594	半月/次	14.256	高酸高氨氮废水管道
4	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
5	电解除油槽	更换	/	/	0.594	半月/次	14.256	高酸高氨氮废水管道
6	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
7	活化槽	更换	/	/	0.594	半月/次	14.256	高酸高氨氮废水管道
8	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
9	镀冲击镍槽	补充	/	/	/	/	/	不排放
10	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含镍废水管道
11	镀镍槽	补充	/	/	/	/	/	不排放
12	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含镍废水管道
13	镀镍槽	补充	/	/	/	/	/	不排放
14	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含镍废水管道
15	镀镍槽	补充	/	/	/	/	/	不排放

序号	槽体名称	用水性质	平均流量 (t/h)	运行时间 (h/d)	排放量 (t/d 或 t/次)	更换频次/运行天数	排放量 (t/a)	废水/废液去向
16	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含镍废水管道
17	活化槽	更换	/	/	0.38068	半月/次	9.13632	含镍废水管道
18	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含镍废水管道
19	镀锡槽	补充	/	/	/	/	/	不排放
20	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
21	镀锡槽	补充	/	/	/	/	/	不排放
22	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
23	中和槽	更换	/	/	0.35216	半月/次	8.45184	综合废水管道
24	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
25	锡保护槽	更换	/	/	0.6754	半月/次	16.2096	综合废水管道
26	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
27	热水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
小计		/	/	/	/	/	2060.75	/
MF02 端子全自动连续镀线								
1	超声波除油槽	更换	/	/	0.63936	半月/次	15.34464	高酸高氨氮废水管道
2	电解除油槽	更换	/	/	0.63936	半月/次	15.34464	高酸高氨氮废水管道
3	电解除油槽	更换	/	/	0.31968	半月/次	7.67232	高酸高氨氮废水管道
4	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道

序号	槽体名称	用水性质	平均流量 (t/h)	运行时间 (h/d)	排放量 (t/d 或 t/次)	更换频次/ 运行天数	排放量 (t/a)	废水/废液去向
5	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
6	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
7	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
8	活化槽	更换	/	/	0.31968	半月/次	7.67232	高酸高氨氮废水管道
9	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
10	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
11	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
12	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
13	镀镍槽	补充	/	/	/	/	/	不排放
14	回收槽	/	/	/	/	/	/	不排放
15	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含镍废水管道
16	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含镍废水管道
17	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含镍废水管道
18	镀锡槽	补充	/	/	/	/	/	不排放
19	回收槽	/	/	/	/	/	/	不排放
20	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
21	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
22	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道

序号	槽体名称	用水性质	平均流量 (t/h)	运行时间 (h/d)	排放量 (t/d 或 t/次)	更换频次/运行天数	排放量 (t/a)	废水/废液去向
23	中和槽	更换	/	/	0.31968	半月/次	7.67232	综合废水管道
24	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
25	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
26	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
27	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
28	超声波热水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
29	锡保护槽	更换	/	/	0.63936	半月/次	15.34464	综合废水管道
30	锡保护槽	更换	/	/	0.1184	半月/次	2.8416	综合废水管道
31	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
32	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
33	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
34	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
35	热水洗	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
小计		/	/	/	/	/	3457.69	/
MF03 端子全自动连续镀线								
1	超声波除油槽	更换	/	/	0.3264	半月/次	7.8336	高酸高氨氮废水管道
2	电解除油槽	更换	/	/	0.3264	半月/次	7.8336	高酸高氨氮废水管道
3	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道

序号	槽体名称	用水性质	平均流量 (t/h)	运行时间 (h/d)	排放量 (t/d 或 t/次)	更换频次/ 运行天数	排放量 (t/a)	废水/废液去向
4	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
5	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
6	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
7	活化槽	更换	/	/	0.1632	半月/次	3.9168	高酸高氨氮废水管道
8	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
9	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
10	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
11	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
12	镀镍槽	补充	/	/	/	/	/	不排放
13	回收槽	/	/	/	/	/	/	不排放
14	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含镍废水管道
15	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含镍废水管道
16	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含镍废水管道
17	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含镍废水管道
18	镀锡槽	补充	/	/	/	/	/	不排放
19	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
20	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
21	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道

序号	槽体名称	用水性质	平均流量 (t/h)	运行时间 (h/d)	排放量 (t/d 或 t/次)	更换频次/运行天数	排放量 (t/a)	废水/废液去向
22	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
23	中和槽	更换	/	/	0.1632	半月/次	3.9168	综合废水管道
24	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
25	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
26	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
27	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
28	超声波热水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
29	锡保护槽	更换	/	/	0.1632	半月/次	3.9168	综合废水管道
30	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
31	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
32	锡保护槽	更换	/	/	0.1632	半月/次	3.9168	综合废水管道
33	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
34	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
35	热水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
小计		/	/	/	/	/	3699.28	/
MF04 滚子全自动连续镀线								
1	超声波除油槽	更换	/	/	0.3264	半月/次	7.8336	高酸高氨氮废水管道
2	电解除油槽	更换	/	/	0.4896	半月/次	11.7504	高酸高氨氮废水管道

序号	槽体名称	用水性质	平均流量 (t/h)	运行时间 (h/d)	排放量 (t/d 或 t/次)	更换频次/ 运行天数	排放量 (t/a)	废水/废液去向
3	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
4	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
5	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
6	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
7	活化槽	更换	/	/	0.1632	半月/次	3.9168	高酸高氨氮废水管道
8	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
9	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
10	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
11	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
12	镀镍槽	补充	/	/	/	/	/	不排放
13	回收槽	/	/	/	/	/	/	不排放
14	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含镍废水管道
15	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含镍废水管道
16	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含镍废水管道
17	镀锡槽	补充	/	/	/	/	/	不排放
18	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
19	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
20	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道

序号	槽体名称	用水性质	平均流量 (t/h)	运行时间 (h/d)	排放量 (t/d 或 t/次)	更换频次/运行天数	排放量 (t/a)	废水/废液去向
21	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
22	中和槽	更换	/	/	0.1632	半月/次	3.9168	综合废水管道
23	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
24	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
25	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
26	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
27	超声波热水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
28	锡保护槽	更换	/	/	0.1632	半月/次	3.9168	综合废水管道
29	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
30	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
31	锡保护槽	更换	/	/	0.1632	半月/次	3.9168	综合废水管道
32	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
33	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
34	热水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
小计		/	/	/	/	/	3562.13	/
MF05 端子全自动连续镀线								
1	超声波除油槽	更换	/	/	0.3264	半月/次	7.8336	高酸高氨氮废水管道
2	电解除油槽	更换	/	/	0.3264	半月/次	7.8336	高酸高氨氮废水管道

序号	槽体名称	用水性质	平均流量 (t/h)	运行时间 (h/d)	排放量 (t/d 或 t/次)	更换频次/ 运行天数	排放量 (t/a)	废水/废液去向
3	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
4	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
5	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
6	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
7	活化槽	更换	/	/	0.1632	半月/次	3.9168	高酸高氨氮废水管道
8	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
9	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
10	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
11	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
12	镀镍槽	补充	/	/	/	/	/	不排放
13	回收槽	/	/	/	/	/	/	不排放
14	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含镍废水管道
15	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含镍废水管道
16	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含镍废水管道
17	镀锡槽	补充	/	/	/	/	/	不排放
18	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
19	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
20	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道

序号	槽体名称	用水性质	平均流量 (t/h)	运行时间 (h/d)	排放量 (t/d 或 t/次)	更换频次/运行天数	排放量 (t/a)	废水/废液去向
21	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
22	中和槽	更换	/	/	0.1632	半月/次	3.9168	综合废水管道
23	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
24	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
25	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
26	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
27	超声波热水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
28	锡保护槽	更换	/	/	0.1632	半月/次	3.9168	综合废水管道
29	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
30	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
31	锡保护槽	更换	/	/	0.1632	半月/次	3.9168	综合废水管道
32	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
33	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
34	热水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
小计		/	/	/	/	/	3558.21	/
MF06 端子全自动连续镀线								
1	超声波除油槽	更换	/	/	0.3264	半月/次	7.8336	高酸高氨氮废水管道
2	电解除油槽	更换	/	/	0.3264	半月/次	7.8336	高酸高氨氮废水管道

序号	槽体名称	用水性质	平均流量 (t/h)	运行时间 (h/d)	排放量 (t/d 或 t/次)	更换频次/ 运行天数	排放量 (t/a)	废水/废液去向
3	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
4	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
5	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
6	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
7	活化槽	更换	/	/	0.1632	半月/次	3.9168	高酸高氨氮废水管道
8	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
9	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
10	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
11	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
12	镀镍槽	补充	/	/	/	/	/	不排放
13	回收槽	/	/	/	/	/	/	不排放
14	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含镍废水管道
15	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含镍废水管道
16	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含镍废水管道
17	镀锡槽	补充	/	/	/	/	/	不排放
18	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
19	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
20	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道

序号	槽体名称	用水性质	平均流量 (t/h)	运行时间 (h/d)	排放量 (t/d 或 t/次)	更换频次/运行天数	排放量 (t/a)	废水/废液去向
21	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
22	中和槽	更换	/	/	0.1632	半月/次	3.9168	综合废水管道
23	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
24	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
25	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
26	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
27	超声波热水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
28	锡保护槽	更换	/	/	0.1632	半月/次	3.9168	综合废水管道
29	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
30	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
31	锡保护槽	更换	/	/	0.1632	半月/次	3.9168	综合废水管道
32	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
33	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
34	热水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	综合废水管道
小计		/	/	/	/	/	3558.21	/
MF11 端子全自动连续镀线								
1	超声波除油槽	更换	/	/	0.578	半月/次	13.872	高酸高氨氮废水管道
2	化学除油槽	更换	/	/	0.867	1 月/次	10.404	高酸高氨氮废水管道

序号	槽体名称	用水性质	平均流量 (t/h)	运行时间 (h/d)	排放量 (t/d 或 t/次)	更换频次/ 运行天数	排放量 (t/a)	废水/废液去向
3	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
4	活化槽	更换	/	/	0.578	半月/次	13.872	高酸高氨氮废水管道
5	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
6	镀碱铜槽	补充	/	/	/	/	/	不排放
7	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含氰废水管道
8	镀镍槽	补充	/	/	/	/	/	不排放
9	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含镍废水管道
10	预浸槽	更换	/	/	0.578	半月/次	13.872	含氰废水管道
11	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含氰废水管道
12	预镀银槽	补充	/	/	/	/	/	不排放
13	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含氰废水管道
14	镀银槽	补充	/	/	/	/	/	不排放
15	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含氰废水管道
16	镀银槽	补充	/	/	/	/	/	不排放
17	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含氰废水管道
18	镀银槽	补充	/	/	/	/	/	不排放
19	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含氰废水管道
20	银保护槽	更换	/	/	0.612	半月/次	14.688	含氰废水管道

序号	槽体名称	用水性质	平均流量 (t/h)	运行时间 (h/d)	排放量 (t/d 或 t/次)	更换频次/ 运行天数	排放量 (t/a)	废水/废液去向
21	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含氰废水管道
22	热水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含氰废水管道
小计		/	/	/	/	/	1618.53	/
MF12 铜带全自动连续镀线								
1	电解除油槽	更换	/	/	1.36	半月/次	32.64	高酸高氨氮废水管道
2	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
3	活化槽	更换	/	/	0.476	半月/次	11.424	高酸高氨氮废水管道
4	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
5	活化槽	更换	/	/	0.7344	半月/次	17.6256	高酸高氨氮废水管道
6	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
7	镀碱铜槽	补充	/	/	/	/	/	不排放
8	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含氰废水管道
9	镀碱铜槽	补充	/	/	/	/	/	不排放
10	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含氰废水管道
11	镀镍槽	补充	/	/	/	/	/	不排放
12	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含镍废水管道
13	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含镍废水管道
14	预浸槽	更换	/	/	0.238	半月/次	5.712	含氰废水管道

序号	槽体名称	用水性质	平均流量 (t/h)	运行时间 (h/d)	排放量 (t/d 或 t/次)	更换频次/ 运行天数	排放量 (t/a)	废水/废液去向
15	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含氰废水管道
16	预镀银槽	补充	/	/	/	/	/	不排放
17	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含氰废水管道
18	镀银槽	补充	/	/	/	/	/	不排放
19	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含氰废水管道
20	镀银槽	补充	/	/	/	/	/	不排放
21	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含氰废水管道
22	银回收槽	更换	/	/	0.51	半月/次	12.24	含氰废水管道
23	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含氰废水管道
24	电解脱模槽	更换	/	/	0.408	半月/次	9.792	含氰废水管道
25	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含氰废水管道
26	银保护槽	更换	/	/	0.408	半月/次	9.792	含氰废水管道
27	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含氰废水管道
28	银保护槽	更换	/	/	0.408	半月/次	9.792	含氰废水管道
29	热水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含氰废水管道
小计		/	/	/	/	/	2225.14	/
MF13 SMD 全自动连续镀线								
1	超声波除油槽	更换	/	/	0.3672	半月/次	8.8128	高酸高氨氮废水管道

序号	槽体名称	用水性质	平均流量 (t/h)	运行时间 (h/d)	排放量 (t/d 或 t/次)	更换频次/ 运行天数	排放量 (t/a)	废水/废液去向
2	电解除油槽	更换	/	/	0.8568	半月/次	20.5632	高酸高氨氮废水管道
3	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
4	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
5	活化槽	更换	/	/	0.4284	半月/次	10.2816	高酸高氨氮废水管道
6	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
7	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
8	镀碱铜槽	补充	/	/	/	/	/	不排放
9	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含氰废水管道
10	镀碱铜槽	补充	/	/	/	/	/	不排放
11	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含氰废水管道
12	镀镍槽	补充	/	/	/	/	/	不排放
13	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含镍废水管道
14	预浸槽	更换	/	/	0.1989	半月/次	4.7736	含氰废水管道
15	预镀银槽	补充	/	/	/	/	/	不排放
16	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含氰废水管道
17	半镀银槽	补充	/	/	/	/	/	不排放
18	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含氰废水管道
19	半镀银槽	补充	/	/	/	/	/	不排放

序号	槽体名称	用水性质	平均流量 (t/h)	运行时间 (h/d)	排放量 (t/d 或 t/次)	更换频次/运行天数	排放量 (t/a)	废水/废液去向
20	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含氰废水管道
21	全镀银槽	补充	/	/	/	/	/	不排放
22	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含氰废水管道
23	银回收槽	更换	/	/	0.306	半月/次	7.344	含氰废水管道
24	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含氰废水管道
25	电解脱模槽	更换	/	/	0.2142	半月/次	5.1408	含氰废水管道
26	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含氰废水管道
27	银保护槽	更换	/	/	0.5508	半月/次	13.2192	含氰废水管道
28	热水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含氰废水管道
小计		/	/	/	/	/	1904.11	/
MF14 SMD 全自动连续镀线								
1	化学除油槽	更换	/	/	0.3672	半月/次	8.8128	高酸高氨氮废水管道
2	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
3	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
4	电解除油槽	更换	/	/	0.8568	半月/次	20.5632	高酸高氨氮废水管道
5	活化槽	更换	/	/	0.4284	半月/次	10.2816	高酸高氨氮废水管道
6	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
7	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道

序号	槽体名称	用水性质	平均流量 (t/h)	运行时间 (h/d)	排放量 (t/d 或 t/次)	更换频次/ 运行天数	排放量 (t/a)	废水/废液去向
8	镀碱铜槽	补充	/	/	/	/	/	不排放
9	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含氰废水管道
10	镀碱铜槽	补充	/	/	/	/	/	不排放
11	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含氰废水管道
12	镀镍槽	补充	/	/	/	/	/	不排放
13	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含镍废水管道
14	预浸槽	更换	/	/	0.1836	半月/次	4.4064	含氰废水管道
15	预镀银槽	补充	/	/	/	/	/	不排放
16	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含氰废水管道
17	半镀银槽	补充	/	/	/	/	/	不排放
18	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含氰废水管道
19	全镀银槽	补充	/	/	/	/	/	不排放
20	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含氰废水管道
21	电解脱模槽	更换	/	/	0.2142	半月/次	5.1408	含氰废水管道
22	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含氰废水管道
23	银保护槽	更换	/	/	0.306	半月/次	7.344	含氰废水管道
24	热水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含氰废水管道
小计		/	/	/	/	/	1749.45	/

序号	槽体名称	用水性质	平均流量 (t/h)	运行时间 (h/d)	排放量 (t/d 或 t/次)	更换频次/ 运行天数	排放量 (t/a)	废水/废液去向
MF17 端子全自动连续镀线								
1	超声波除油槽	更换	/	/	0.31104	半月/次	7.46496	高酸高氨氮废水管道
2	电解除油槽	更换	/	/	0.93312	半月/次	22.39488	高酸高氨氮废水管道
3	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
4	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
5	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
6	活化槽	更换	/	/	0.31104	半月/次	7.46496	高酸高氨氮废水管道
7	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
8	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
9	活化槽	更换	/	/	0.31104	半月/次	7.46496	高酸高氨氮废水管道
10	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
11	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
12	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
13	镀镍槽	补充	/	/	/	/	/	不排放
14	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含镍废水管道
15	镀镍槽	补充	/	/	/	/	/	不排放
16	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含镍废水管道
17	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含镍废水管道

序号	槽体名称	用水性质	平均流量 (t/h)	运行时间 (h/d)	排放量 (t/d 或 t/次)	更换频次/ 运行天数	排放量 (t/a)	废水/废液去向
18	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含镍废水管道
19	超声波水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含镍废水管道
20	镀金槽	补充	/	/	/	/	/	不排放
21	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含氰废水管道
22	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含氰废水管道
23	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含氰废水管道
24	金回收槽	更换	/	/	0.324	半月/次	7.776	含氰废水管道
25	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含氰废水管道
26	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含氰废水管道
27	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含氰废水管道
28	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含氰废水管道
29	超声波水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含氰废水管道
30	金保护槽	更换	/	/	0.324	半月/次	7.776	含氰废水管道
31	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含氰废水管道
32	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含氰废水管道
33	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含氰废水管道
34	金保护槽	更换	/	/	0.324	半月/次	7.776	含氰废水管道
35	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含氰废水管道

序号	槽体名称	用水性质	平均流量 (t/h)	运行时间 (h/d)	排放量 (t/d 或 t/次)	更换频次/ 运行天数	排放量 (t/a)	废水/废液去向
36	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含氰废水管道
37	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含氰废水管道
小计		/	/	/	/	/	3877.14	/
MF18 端子全自动连续镀线								
1	超声波除油槽	更换	/	/	0.31104	半月/次	7.46496	高酸高氨氮废水管道
2	电解除油槽	更换	/	/	0.93312	半月/次	22.39488	高酸高氨氮废水管道
3	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
4	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
5	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
6	活化槽	更换	/	/	0.31104	半月/次	7.46496	高酸高氨氮废水管道
7	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
8	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
9	活化槽	更换	/	/	0.31104	半月/次	7.46496	高酸高氨氮废水管道
10	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
11	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
12	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	前处理废水管道
13	镀镍槽	补充	/	/	/	/	/	不排放
14	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含镍废水管道

序号	槽体名称	用水性质	平均流量 (t/h)	运行时间 (h/d)	排放量 (t/d 或 t/次)	更换频次/运行天数	排放量 (t/a)	废水/废液去向
15	镀镍槽	补充	/	/	/	/	/	不排放
16	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含镍废水管道
17	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含镍废水管道
18	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含镍废水管道
19	超声波水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含镍废水管道
20	镀金槽	补充	/	/	/	/	/	不排放
21	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含氰废水管道
22	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含氰废水管道
23	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含氰废水管道
24	金回收槽	更换	/	/	0.324	半月/次	7.776	含氰废水管道
25	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含氰废水管道
26	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含氰废水管道
27	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含氰废水管道
28	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含氰废水管道
29	超声波水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含氰废水管道
30	金保护槽	更换	/	/	0.324	半月/次	7.776	含氰废水管道
31	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含氰废水管道
32	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含氰废水管道

序号	槽体名称	用水性质	平均流量 (t/h)	运行时间 (h/d)	排放量 (t/d 或 t/次)	更换频次/运行天数	排放量 (t/a)	废水/废液去向
33	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含氰废水管道
34	金保护槽	更换	/	/	0.324	半月/次	7.776	含氰废水管道
35	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含氰废水管道
36	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含氰废水管道
37	水洗槽	清洗	0.03	15	0.4275	330 天	141.075	含氰废水管道
小计		/	/	/	/	/	3877.14	/
其他								
1	地面清洗废水	/	/	/	/	/	45.76	混排废水管道
2	综合酸雾喷淋塔	更换	/	/	1	1 月/次	12	前处理废水管道
3	氰化喷淋塔	更换	/	/	0.5	1 月/次	6	含氰废水管道
4	喷漆台水池	更换	/	/	2	半年/次	4	前处理废水管道
小计		/	/	/	/	/	67.76	/
合计		/	/	/	/	/	45832.74	/
注：①清洗废水排放量按用水量的 95%计，更换废液排放量按槽体有效容积计，地面清洗废水排放量以生产线总废水排放量的 0.1%计。 ②废气喷淋塔以 1 套喷淋塔 1 次更换排放 0.5t 水量计，其中 MF09 线采用现有综合酸雾喷淋塔处理，MF19 线采用原备用综合酸雾喷淋塔处理，现有项目电镀废水量均已包括废气喷淋塔吸收水量，因此仅计算生产车间一 2F 的 1 套综合酸雾喷淋塔及生产车间一 3F 的 1 套综合酸雾喷淋塔、1 套氰化氢喷淋塔。								

废水分类产生情况见下表。

表 4.5-12 改建项目废水分类产生情况表

废水类型	产生源	日排放量 (t/d)	年排放量 (t/a)
MF09 镀锌镍全自动滚镀线			
高酸高氨氮废水	前处理槽废槽液	0.532	175.72
前处理废水	前处理清洗废水	10.364	3420.00
含镍废水	镀镍清洗废水, 后处理槽废槽液	5.279	1741.95
含铬废水	钝化清洗废水, 后处理槽废槽液	5.521	1821.82
小计		21.695	7159.49
MF10 铜排全自动连续镀线			
高酸高氨氮废水	前处理槽废槽液	0.288	95.04
前处理废水	前处理清洗废水	0.855	282.15
综合废水	镀锡清洗废水	2.565	846.45
小计		3.708	1223.64
MF01 板材全自动连续镀线			
高酸高氨氮废水	前处理槽废槽液	0.157	51.90
前处理废水	前处理清洗废水	1.710	564.30
含镍废水	镀镍清洗废水, 后处理槽废槽液	2.165	714.51
综合废水	镀锡清洗废水, 后处理槽废槽液	2.212	730.04
小计		6.245	2060.75
MF02 端子全自动连续镀线			
高酸高氨氮废水	前处理槽废槽液	0.139	46.03
前处理废水	前处理清洗废水	3.420	1128.60
含镍废水	镀镍清洗废水	1.283	423.23
综合废水	镀锡清洗废水, 后处理槽废槽液	5.636	1859.83
小计		10.478	3457.69
MF03 端子全自动连续镀线			
高酸高氨氮废水	前处理槽废槽液	0.059	19.58
前处理废水	前处理清洗废水	3.420	1128.60
含镍废水	镀镍清洗废水	1.710	564.30
综合废水	镀锡清洗废水, 后处理槽废槽液	6.021	1986.80
小计		11.210	3699.28
MF04 滚子全自动连续镀线			

废水类型	产生源	日排放量 (t/d)	年排放量 (t/a)
高酸高氨氮废水	前处理槽废槽液	0.071	23.50
前处理废水	前处理清洗废水	3.420	1128.60
含镍废水	镀镍清洗废水	1.283	423.23
综合废水	镀锡清洗废水, 后处理槽废槽液	6.021	1986.80
小计		10.794	3562.13
MF05 端子全自动连续镀线			
高酸高氨氮废水	前处理槽废槽液	0.059	19.58
前处理废水	前处理清洗废水	3.420	1128.60
含镍废水	镀镍清洗废水	1.283	423.23
综合废水	镀锡清洗废水, 后处理槽废槽液	6.021	1986.80
小计		10.782	3558.21
MF06 端子全自动连续镀线			
高酸高氨氮废水	前处理槽废槽液	0.059	19.58
前处理废水	前处理清洗废水	3.420	1128.60
含镍废水	镀镍清洗废水	1.283	423.23
综合废水	镀锡清洗废水, 后处理槽废槽液	6.021	1986.80
小计		10.782	3558.21
MF11 端子全自动连续镀线			
高酸高氨氮废水	前处理槽废槽液	0.116	38.15
前处理废水	前处理清洗废水	0.855	282.15
含氰废水	镀碱铜、镀银清洗废水, 预浸槽、后处理槽废槽液	3.507	1157.16
含镍废水	镀镍清洗废水	0.428	141.08
小计		4.905	1618.53
MF12 铜带全自动连续镀线			
高酸高氨氮废水	前处理槽废槽液	0.187	61.69
前处理废水	前处理清洗废水	1.283	423.23
含氰废水	镀碱铜、镀银清洗废水, 预浸槽、后处理槽废槽液	4.418	1458.08
含镍废水	镀镍清洗废水	0.855	282.15
小计		6.743	2225.14
MF13 SMD 全自动连续镀线			
高酸高氨氮废水	前处理槽废槽液	0.120	39.66

废水类型	产生源	日排放量 (t/d)	年排放量 (t/a)
前处理废水	前处理清洗废水	1.710	564.30
含氰废水	镀碱铜、镀银清洗废水, 预浸槽、后处理槽废槽液	3.940	1300.15
含镍废水	镀镍清洗废水	0.428	141.08
小计		6.198	2045.19
MF14 SMD 全自动连续镀线			
高酸高氨氮废水	前处理槽废槽液	0.120	39.66
前处理废水	前处理清洗废水	1.710	564.30
含氰废水	镀碱铜、镀银清洗废水, 预浸槽、后处理槽废槽液	3.044	1004.42
含镍废水	镀镍清洗废水	0.428	141.08
小计		5.301	1749.45
MF17 端子全自动连续镀线			
高酸高氨氮废水	前处理槽废槽液	0.136	44.79
前处理废水	前处理清洗废水	3.420	1128.60
含氰废水	镀镀金清洗废水, 后处理槽废槽液	6.056	1998.38
含镍废水	镀镍清洗废水	2.138	705.38
小计		11.749	3877.14
MF18 端子全自动连续镀线			
高酸高氨氮废水	前处理槽废槽液	0.136	44.79
前处理废水	前处理清洗废水	3.420	1128.60
含氰废水	镀镀金清洗废水, 后处理槽废槽液	6.056	1998.38
含镍废水	镀镍清洗废水	2.138	705.38
小计		11.749	3877.14
其他			
混排废水	地面清洗废水	0.132	43.67
前处理废水	喷漆废水、废气喷淋吸收废水	0.048	16.00
含氰废水	废气喷淋吸收废水	0.018	6.00
小计		0.199	65.67
合计			
高酸高氨氮废水	/	2.18	719.68
前处理废水	/	42.43	14016.63

废水类型	产生源	日排放量 (t/d)	年排放量 (t/a)
含氰废水	/	27.02	8922.56
综合废水	/	53.11	11383.52
含镍废水	/	20.27	6829.79
含铬废水	/	5.52	1821.82
混排废水	/	0.13	43.67
小计		150.66	43737.67

单位产品基准排水量核算：

根据《电镀水污染物排放标准》（DB33/2260-2020），单层镀单位产品基准排水量为 100 L/m²，多层镀单位产品基准排水量为 250 L/m²，根据《浙江省电镀产业环境准入指导意见（修订）》（浙环发[2016]12 号），单层镀单位产品水量应低于 100 L/m²，多层镀单位产品基准排水量为 200 L/m²。根据下表计算结果，实际单位产品排水量满足标准要求。

表 4.5-13 改建项目生产线单位产品排水量表

生产线	废水量 (t/a)	年加工面积 (万 m ²)	单位产品排水量 (L/m ²)	标准 (L/m ²)
MF09	7159	30	23.9	100
MF10	1224	81	1.5	100
MF01	2061	53	3.9	200
MF02	3458	80	4.3	200
MF03	3699	53	7.0	200
MF04	3562	53	6.7	200
MF05	3558	53	6.7	200
MF06	3558	53	6.7	200
MF11	1619	85	1.9	200
MF12	2225	95	2.3	200
MF13	2045	70	2.9	200
MF14	1749	70	2.5	200
MF17	3877	85	4.6	200
MF18	3877	85	4.6	200

3、废水水质

本项目生产工艺流程与园区内同类型电镀企业工艺流程相差不大，废水水质参照《平阳海源污水处理有限公司废水处理提标改造工程项目环境影响报告

书》（温环建[2021]041 号）中园区污水处理站进水水质，详见表 4.5-14。电镀废水污染物的产排情况见表 4.5-15~4.5-16。

表 4.5-14 平阳海源污水处理有限公司设计进水水质表（单位：mg/L，其中 pH 无量纲）

废水种类	设计进水浓度										
	pH	COD _{Cr}	氨氮	总氮	总磷	总氰化物	总铜	总锌	总镍	总铬	六价铬
前处理废水	2~8	≤600	~80	~210	/	/	/	/	/	/	/
高酸高氨氮废水	1~2	~100	~800	~1200	~80	/	~100	10	/	/	/
焦铜废水	3~4	~100	/	/	~150	/	~100	/	/	/	/
含氰废水	8~10	70~150	~10	~250	/	200~350	40~150	/	/	/	/
一般清洗废水	5~7	≤80	10	20	1	/	10	/	/	/	/
综合废水	3~5	≤500	~40	~200	/	/	50~100	15	/	/	/
含镍废水	5~7	80~100	~10	~80	10~20	/	10~20	/	80~250	/	/
含铬废水	2~3	80~100	~25	~130	/	/	/	/	/	150~300	150~250
化学镍废水	2~4	≤200	~40	~80	50~80	/	10~20	/	10~20	/	/
铝氧化废水	1~3	70~100	~40	~130	~200	/	/	/	/	/	/
混排废水	2~4	≤400	~40	~210	/	80~150	50~80	10	50~80	80~150	80~150

表 4.5-15 改建项目生产废水污染物产生情况表（单位：t/a）

废水种类	水量	主要污染物的产生量											
		COD	氨氮	总氮	总磷	总氰化物	总铜	总锌	总镍	总铬	总铁	总锡	总银
高酸高氨氮废水	720	0.072	0.576	0.864	0.058	/	/	/	/	/	0.001	/	/

废水种类	水量	主要污染物的产生量											
		COD	氨氮	总氮	总磷	总氰化物	总铜	总锌	总镍	总铬	总铁	总锡	总银
前处理废水	14017	8.410	1.121	2.943	/	/	/	/	/	/	0.028	/	/
含氰废水	8923	1.338	0.089	2.231	/	3.123	1.338	/	/	/	0.018	/	0.001
综合废水	11384	5.692	0.455	2.277	/	/	1.138	0.171	/	/	0.023	0.057	/
含镍废水	6830	0.683	0.068	0.546	0.137	/	0.137	/	1.707	/	0.014	/	/
含铬废水	1822	0.182	0.046	0.237	/	/	/	/	/	0.547	0.004	/	/
混排废水	44	0.017	0.002	0.009	/	0.007	0.003	0.000	0.003	0.007	0.000	0.000	0.000
合计	43740	16.395	2.357	9.107	0.194	3.129	2.617	0.171	1.711	0.553	0.087	0.057	0.001

注：①本项目高酸高氨氮废水均为前处理槽废槽液，因此不产生总铜、总锌；含铬废水均为三价铬钝化槽清洗废水及其后处理废槽液，因此不产生六价铬；部分含氰废水为镀银及及其后处理废槽液，因此还产生总银；综合废水均为镀锡及及其后处理废槽液，因此还产生总锡。

②本项目镀金、镀银均设有回收槽对金、银进行回收，因此废水中金、银产生量不大，且《电镀水污染物排放标准》（DB33/2260-2020）中未对金进行标准控制，因此本报告仅对总银进行计算。

③园区污水处理站设计进水水质中未对总铁、总锡、总银进行设计，且目前园区污水处理站未要求园区内各电镀企业对其生产废水进行预处理，本表暂以排水标准计算其污染物产生量。

表 4.5-16 改建项目生产废水污染物产排情况表（单位：t/a）

项目	COD	氨氮	总氮	总磷	总氰化物	总铜	总锌	总镍	总铬	总铁	总锡	总银
产生量	16.395	2.357	9.107	0.194	3.129	2.617	0.171	1.711	0.553	0.087	0.057	0.001
排放量 (近期)	1.750	0.124	0.580	0.013	0.009	0.013	0.044	0.002	0.001	0.087	0.057	0.001

项目	COD	氨氮	总氮	总磷	总氰化物	总铜	总锌	总镍	总铬	总铁	总锡	总银
排放标准 (mg/L)	40	2 (4)	12 (15)	0.3	0.2	0.3	1.0	0.3	0.5	2.0	5.0	0.1
排放量 (远期)	3.499	0.656	0.875	0.022	0.009	0.013	0.044	0.002	0.001	0.087	0.057	0.001
排放标准 (mg/L)	80	15	20	0.5	0.2	0.3	1.0	0.3	0.5	2.0	5.0	0.1

注：①根据《电镀水污染物排放标准》（DB33/2260-2020），总镍、总铬、总银的监控位置为车间或生产设施废水排放口，则相应排放量根据含镍废水、含铬废水、含氰废水以及混排废水单股废水量核算，其中混排废水还包括现有项目混排水量、以总水量的 0.1%计，则混排废水共计 113t/a。
②根据《污水综合排放标准》（DB31/199-2013），总锡的监控位置为车间或生产设施废水排放口，则相应排放量根据综合废水及混排废水单股废水量核算。
③因平阳县东海污水处理厂无总氰化物及重金属处理能力，因此近期相应排放标准以纳管标准计。

表 4.5-17 改建项目废水污染源源强核算结果及相关参数一览表

工序/ 生产线	污染源	污染物	污染物产生				治理措施		污染物排放（纳管至平阳县东海污水处理厂）			排放 时间 (h)
			核算 方法	产生废水量 (t/a)	产生浓度 (mg/L)	产生量 (t/a)	工艺	效率 (%)	排放废水量 (t/a)	排放浓度 (mg/L)	排放量 (t/a)	
MF09、 MF01~ 06、 MF11~ 14、 MF17~ 19、电	电镀废 水、喷 漆废水	COD	类比	43740	374.8	16.395	物化+ 生化	79	43740	80	3.499	4950
		氨氮		43740	53.9	2.357		72	43740	15	0.656	4950
		总氮		43740	208.2	9.107		90	43740	20	0.875	4950
		总磷		43740	4.4	0.194		89	43740	0.5	0.022	4950
		总氰化物		43740	71.5	3.129		99	43740	0.2	0.009	4950

工序/ 生产线	污染源	污染物	污染物产生				治理措施		污染物排放（纳管至平阳县东海污水处理厂）			排放 时间 （h）
			核算 方法	产生废水量 （t/a）	产生浓度 （mg/L）	产生量 （t/a）	工艺	效率 （%）	排放废水量 （t/a）	排放浓度 （mg/L）	排放量 （t/a）	
镀配套 喷漆		总铜		43740	59.8	2.617		99	43740	0.3	0.013	4950
		总锌		43740	3.9	0.171		74	43740	1	0.044	4950
		总镍		6943	248.9	1.711		99	6943	0.3	0.002	4950
		总铬		1935	296.5	0.553		99	1935	0.5	0.001	4950
		总铁		43740	2.0	0.087		0	43740	2	0.087	4950
		总锡		11497	5.0	0.057		0	11497	5	0.057	4950
		总银		9036	0.1	0.001		0	9036	0.1	0.001	4950

表 4.5-18 平阳县东海污水处理厂废水源强核算结果及相关参数表

工序/ 生产线	污染源	污染物	污染物产生				治理措施		污染物排放（排放护塘河）			排放 时间 （h）
			核算 方法	产生废水量 （t/a）	产生浓度 （mg/L）	产生量 （t/a）	工艺	效率 （%）	排放废水量 （t/a）	排放浓度 （mg/L）	排放量 （t/a）	
平阳县 东海污 水处理 厂	生产废 水	COD	类比	43740	80	3.499	CAST	50	43740	40	1.750	4950
		氨氮		43740	15	0.656		81	43740	2（4）	0.124	4950
		总氮		43740	20	0.875		34	43740	12（15）	0.580	4950
		总磷		43740	0.5	0.022		40	43740	0.3	0.013	4950
		总氰化 物		43740	0.2	0.009		0	43740	0.2	0.009	4950

工序/ 生产线	污染源	污染物	污染物产生				治理措施		污染物排放（排放护塘河）			排放 时间 （h）
			核算 方法	产生废水量 （t/a）	产生浓度 （mg/L）	产生量 （t/a）	工艺	效率 （%）	排放废水量 （t/a）	排放浓度 （mg/L）	排放量 （t/a）	
		总铜		43740	0.3	0.013		0	43740	0.3	0.013	4950
		总锌		43740	1	0.044		0	43740	1	0.044	4950
		总镍		6943	0.3	0.002		0	6943	0.3	0.002	4950
		总铬		1935	0.5	0.001		0	1935	0.5	0.001	4950
		总铁		43740	2	0.087		0	43740	2	0.087	4950
		总锡		11497	5	0.057		0	11497	5	0.057	4950
		总银		9036	0.1	0.001		0	9036	0.1	0.001	4950

4.5.3 噪声污染源强核算

根据设备清单，本项目主要噪声设备为电镀车间生产设备，电镀噪声源强参照《污染源源强核算技术指南 电镀》（HJ984-2018）中附录 G。主要噪声设备噪声量见下表。

表 4.5-19 噪声污染源源强核算结果及相关参数一览表

噪声源	声源类型	噪声源强		降噪措施		噪声排放值		持续时间（h）
		核算方法	噪声值（dB）	工艺	降噪效果	核算方法	噪声值（dB）	
空压机	频发	类比	80~100	厂房隔声	15	类比	65~85	4950
泵类	频发	类比	80~95			类比	65~80	4950
通风机	频发	类比	75~90			类比	60~75	4950
送风机	频发	类比	75~90			类比	60~75	4950
冷却塔	频发	类比	75~85			类比	60~70	4950
注：具体设备数量及车间分布详见章节 4.2.1。								

4.5.4 固废污染源强核算

改建项目固废主要为废槽渣、漆渣、废 UV 灯管、废活性炭、锡渣、金属边角料、原辅材料废包装固废。

1、固废产生量

(1) 生活垃圾

本项目不新增员工，因此不新增生活垃圾。

(2) 一般工业固体废物

①锡渣

热镀锡过程中锡锅中会产生一定量锡渣，需定期清理，产生量约 0.1t/a，收集后外售综合利用。

②金属边角料

机加工过程中会产生一定量金属边角料，产生量约 1t/a，收集后外售综合利用。

③一般废包装材料

企业使用的盛装非危化品原辅料的一般废包装材料，类比现有项目，产生量约 0.5t/a，收集后外售综合利用。

(3) 危险废物

①废槽渣

根据相关调研,电镀作业中的镀液经长期使用后,积累了许多其他金属离子,或由于某些添加剂的破坏,或某些有效成分比例的失调等原因,影响镀层质量,出现这种情况时,为节约成本,企业对电镀液定期进行清理,利用过滤器、电解、加温等方法将其中杂质去除,镀液重新配置后继续使用,不排放。过滤时需要添加少量活性炭作进一步吸附,该过程会产生过滤残渣、废滤芯、废活性炭;电镀生产线运行过程中除油槽会产生一定量槽渣,需定期清理。

类比现有项目,废槽渣总产生量约 0.5t/a,属于危险废物,需要委托资质单位统一处置。

②漆渣

喷漆采用水帘喷淋及后续水喷淋吸收装置,漆雾经处理后产生漆渣,喷漆油漆使用量为 6t/a,含固量为 55%,其中 30%以雾状形式产生并被吸收后排放,综合吸收效率为 99%,则漆渣产生量约 1t/a;浸漆槽槽液无需更换及清洗,仅定期打捞漆渣并补充槽液,油漆使用量为 4t/a,约有 70%的树脂类漆料形成固着物附在产品表面,其余经自然沉淀形成漆渣,则漆渣产生量为 1.2t/a。

则漆渣总产生量约 2.2t/a,属于危险废物,需要委托资质单位统一处置。

③废 UV 灯管、废活性炭

本项目拟采用水喷淋+UV 光催化氧化+活性炭吸附装置对有机废气进行处理。UV 光解过程中会产生废弃的紫外灯管,活性炭吸附饱和后会失活,必须定期更换,故本项目在采取本报告建议的废气治理措施后会产生一定量的废 UV 灯管、废活性炭。

类比园区内同类型企业,废 UV 灯管产生量约 0.01t/a,属于危险废物,需要委托资质单位统一处置;根据工程分析,油漆及稀释剂有机废气产生量 7.5t/a,集气效率约为 90%,总去除效率约为 90%,UV 光催化氧化去除效率约为 40%,则活性炭需要处理的废气量约为 3.375t/a,根据《浙江省工业涂装工序挥发性有机物排放量计算暂行方法》,采用吸附抛弃法,吸附剂为活性炭时,VOCs 质量百分含量按 15%计(核算基准为吸附剂使用量),则本项目废活性炭的总产生量约 25.9t/a,属于危险废物,需要委托资质单位统一处置。

④危化品废包装材料

企业使用的盛装液态化学品的废弃包装容器，类比现有项目，产生量约 0.5t/a，属于危险废物，需要委托资质单位统一处置。

2、副产物属性判定

(1) 固体废物属性判定

根据《固体废物鉴别标准 通则》（GB34330-2017）的规定，副产物属性判断情况如下表所示。

表 4.5-20 属性判定表（固体废物属性）

序号	副产物名称	产生工序	形态	主要成分	是否属固体废物	判定依据
1	锡渣	热镀锡	固态	锡	是	4.1 (a)
2	金属边角料	机加工	固态	金属	是	4.1 (a)
3	一般废包装材料	原材料包装	固态	塑料袋等	是	4.1 (h)
4	废槽渣	电镀	半固态	重金属、有机物	是	4.2 (b)
5	漆渣	喷漆	固态	漆固形物	是	4.1 (a)
6	废 UV 灯管	有机废气处理	固态	废灯管、汞	是	4.1 (d)
7	废活性炭	有机废气处理	固态	炭、有机物	是	4.3 (1)
8	危化品废包装材料	原材料包装	固态	化学品等	是	4.1 (c)

(2) 危险废物属性判定

根据《国家危险废物名录（2021 年版）》（生态环境部令第 15 号）以及《危险废物鉴别标准 通则》（GB5085.7-2019），判定建设项目的固体废物是否属于危险废物，具体如下表所示。

表 4.5-21 危险废物属性判定表 1

序号	副产物名称	产生工序	是否属于危险废物	废物代码
1	废槽渣	电镀	是	336-052-17 336-054-17 336-057-17 336-062-17 336-063-17 336-064-17
2	漆渣	喷漆	是	900-252-12
3	废 UV 灯管	有机废气处理	是	900-023-29

序号	副产物名称	产生工序	是否属于危险废物	废物代码
4	废活性炭	有机废气处理	是	900-041-49
5	危化品废包装材料	原材料包装	是	900-041-49

表 4.5-22 危险废物属性判定表 2

序号	固体废物名称	产生工序	是否需进行危险特性鉴别	鉴别分析的指标选择建议方案
1	锡渣	热镀锡	不需要	/
2	金属边角料	机加工	不需要	/
3	一般废包装材料	原材料包装	不需要	/

(3) 一般固体废物分类与代码

根据《一般固体废物分类与代码》（GB/T39198-2020），本项目一般固体废物代码见下表。

表 4.5-23 一般固体废物分类与代码

序号	固体废物名称	类别	代码
1	锡渣	废有色金属	336-001-10
2	金属边角料	废有色金属	336-001-10
3	一般废包装材料	废复合包装	336-001-07

3、固体废物分析情况汇总

综上所述，本项目固体产生情况汇总见下表。

表 4.5-24 本项目固体废物分析结果汇总表（单位：t/a）

序号	固体废物名称	产生工序	形态	主要成分	属性	废物代码	预测产生量
1	锡渣	热镀锡	固态	锡	一般固废	336-001-10	0.1
2	金属边角料	机加工	固态	金属	一般固废	336-001-10	1
3	一般废包装材料	原材料包装	固态	塑料袋等	一般固废	336-001-07	0.5
4	废槽渣	电镀	半固态	重金属、有机物	危险废物	336-052-17 336-054-17 336-057-17 336-062-17 336-063-17 336-064-17	0.5
5	漆渣	喷漆	固态	漆固形物	危险废物	900-252-12	2.2
6	废 UV 灯管	有机废气处理	固态	废灯管、汞	危险废物	900-023-29	0.01
7	废活性炭	有机废气处理	固态	炭、有机物	危险废物	900-041-49	25.9
8	危化品废包装材料	原材料包装	固态	化学品等	危险废物	900-041-49	0.5

表 4.5-25 固体废物污染源强核算结果及相关参数一览表（单位：t/a）

序号	工序/生产线	装置	固体废物名称	固废属性	产生情况		处置措施		形态	主要成分	有害成分	产废周期	危险特性	最终去向
					核算方法	产生量	工艺	处置量						
1	MF19	锡锅	锡渣	一般固废： 336-001-10	类比	0.1	外售	0.1	固态	锡	/	每月	/	综合利用
2	配套机加工	机加工设备	金属边角	一般固废：	类比	1		1	固态	金属	/	每天	/	

序号	工序/生产线	装置	固体废物名称	固废属性	产生情况		处置措施		形态	主要成分	有害成分	产废周期	危险特性	最终去向
					核算方法	产生量	工艺	处置量						
			料	336-001-10										
3	原辅材料包装	原辅料	一般废包装材料	一般固废：336-001-07	类比	0.5		0.5	固态	塑料袋等	/	每天	/	
4	电镀生产线	除油槽、电镀槽	废槽渣	危险废物：336-052-17 336-054-17 336-057-17 336-062-17 336-063-17 336-064-17	类比	0.5	委托处置	0.5	半固态	重金属、有机物	重金属、有机物	每月	T、I	委托有资质单位处置
5	喷漆	喷漆枪	漆渣	危险废物：900-252-12	类比	2.2		2.2	固态	漆固形物	有机物	每月	T	
6	有机废气处理	UV 光催化氧化	废 UV 灯管	危险废物：900-023-29	类比	0.01		0.01	固态	废灯管、汞	汞	每年	T	
7	有机废气处理	活性炭吸附	废活性炭	危险废物：900-041-49	类比	25.9		25.9	固态	炭、有机物	有机物	每年	T/In	
8	原辅材料包装	化学品包装	危化品废包装材料	危险废物：900-041-49	类比	0.5		0.5	固态	化学品等	重金属、有机物	每天	T/In	

4.6 污染源强汇总

改建项目各污染源强汇总见表 4.6-1。改建前后项目各污染物排放“三本账”见表 4.6-2。

表 4.6-1 改建项目污染源强汇总表（单位：t/a）

污染类别	污染物名称		产生情况	削减量	排放情况
废气	机加工	颗粒物	少量	少量	少量
	热镀锡	颗粒物（锡尘）	0.99	0.757	0.233
	涂装	非甲烷总烃	7.5	6.075	1.425
		颗粒物	0.99	0.98	0.010
	电镀	氯化氢	1.768	1.596	0.172
		氰化氢	1.79	1.615	0.175
废水 (近期)	电镀	废水量	43736	0	43736
	喷漆		4	0	4
	生产	废水量	43740	0	43740
		COD	16.395	14.645	1.750
		氨氮	2.357	2.233	0.124
		总氮	9.107	8.527	0.580
		总磷	0.194	0.181	0.013
		总氰化物	3.129	3.12	0.009
		总铜	2.617	2.604	0.013
		总锌	0.171	0.127	0.044
		总镍	1.711	1.709	0.002
		总铬	0.553	0.552	0.001
		总铁	0.087	0	0.087
		总锡	0.057	0	0.057
		总银	0.001	0	0.001
废水 (远期)	电镀	废水量	43736	0	43736
	喷漆		4	0	4
	生产	废水量	43740	0	43740
		COD	16.395	12.896	3.499
		氨氮	2.357	1.701	0.656
		总氮	9.107	8.232	0.875

污染类别	污染物名称		产生情况	削减量	排放情况
		总磷	0.194	0.172	0.022
		总氰化物	3.129	3.12	0.009
		总铜	2.617	2.604	0.013
		总锌	0.171	0.127	0.044
		总镍	1.711	1.709	0.002
		总铬	0.553	0.552	0.001
		总铁	0.087	0	0.087
		总锡	0.057	0	0.057
		总银	0.001	0	0.001
固废	锡渣		0.1	0.1	0
	金属边角料		1	1	0
	一般废包装材料		0.5	0.5	0
	废槽渣		0.5	0.5	0
	漆渣		2.2	2.2	0
	废 UV 灯管		0.01	0.01	0
	废活性炭		25.9	25.9	0
	危化品废包装材料		0.5	0.5	0

表 4.6-2 改建前后项目污染物排放“三本账”（单位：t/a）

污染物			改建前项目排放量	改建项目排放量	“以新带老”削减	改建后总排放量	改建前后增减量
废气	机加工	颗粒物	少量	少量	少量	少量	/
	热镀锡	颗粒物（锡尘）	0	0.233	0	0.233	0.233
	涂装	非甲烷总烃	0	1.425	0	1.425	1.425
		颗粒物	0	0.01	0	0.01	0.010
	电镀	氯化氢	0.365	0.172	0.005	0.532	0.167
		氰化氢	0.009	0.175	0.009	0.175	0.166
		铬酸雾	0.002	0	0.002	0	-0.002
	线路板（kg/a）	氨气	64.35	0	64.35	0	-64.35
		硫酸雾	0.887	0	0.887	0	-0.887
		丙烯酸	158.4	0	158.4	0	-158.4
		乙醇	311.85	0	311.85	0	-311.85
		乙二醇丁醚	252.45	0	252.45	0	-252.45

污染物			改建前项目排放量	改建项目排放量	“以新带老”削减	改建后总排放量	改建前后增减量
		环己酮	207.9	0	207.9	0	-207.9
	食堂	油烟	少量	0	0	少量	0
废水 (近 期)	电镀	废水量	106441	43736	37203	112974	+6533
	喷漆		0	4	0	4	+4
	线路板		7933.5	0	7933.5	0	-7933.5
	生活		7920	0	0	7920	0
	合计	废水量	122294.5	43740	45136.5	120898	-1396.5
		COD	6.115	1.750	3.029	4.836	-1.279
		氨氮	0.955	0.124	0.736	0.343	-0.612
		总氮	1.716	0.580	0.799	1.497	-0.219
		总磷	0.057	0.013	0.036	0.034	-0.023
		总氰化物	0.023	0.009	0.009	0.023	0
		总铜	0.034	0.013	0.013	0.034	0
		总锌	0.114	0.044	0.045	0.113	-0.001
		总镍	0.0023	0.002	0.0023	0.002	-0.0003
		总铬	0.011	0.001	0.001	0.011	0
		总铁	0.229	0.087	0.090	0.226	-0.003
		总锡	0	0.057	0	0.057	+0.057
		总银	0.001	0.001	0.001	0.001	0
废水 (远 期)	电镀	废水量	106441	43736	37203	112974	+6533
	喷漆		0	4	0	4	+4
	线路板		7933.5	0	7933.5	0	-7933.5
	生活		7920	0	0	7920	0
	合计	废水量	122294.5	43740	45136.5	120898	-1396.5
		COD	6.115	3.499	0.259	9.355	+3.24
		氨氮	0.955	0.656	-0.106	1.717	+0.762
		总氮	1.716	0.875	0.331	2.260	+0.544
		总磷	0.057	0.022	0.022	0.057	0
		总氰化物	0.023	0.009	0.009	0.023	0
		总铜	0.034	0.013	0.013	0.034	0
		总锌	0.114	0.044	0.045	0.113	-0.001
		总镍	0.0023	0.002	0.0023	0.002	-0.0003

污染物			改建前项目排放量	改建项目排放量	“以新带老”削减	改建后总排放量	改建前后增减量
		总铬	0.011	0.001	0.001	0.011	0
		总铁	0.229	0.087	0.090	0.226	-0.003
		总锡	0	0.057	0	0.057	+0.057
		总银	0.001	0.001	0.001	0.001	0
注：固废通过无害化处理，排放量为 0。							

第五章 环境现状调查与评价

5.1 自然环境概况

5.1.1 地理位置及四至关系

1、地理位置

平阳县位于浙江省南部，地处“三沿”地带，即沿海（东海）、沿江（鳌江）、沿线（104 国道、甬台温高速公路、温福铁路），地理坐标为 120°04'~121°28'E，27°21'~27°46'N，陆域面积 1051 平方公里，东濒东海，南邻苍南，西北靠文成，北接瑞安，距温州 54 公里。鳌江由西而东横贯全县，104 国道和甬台温高速公路自北而南通向福建，丘陵、谷地、平原、河海一应俱全，地理区位优势，自然环境优美。

本项目位于平阳县宋埠海涂围垦区电镀园区 C04 地块，中心经纬度为东经 120°40'35.76"、北纬 27°40'37.74"，项目地理位置见附图。

2、四至关系图

项目所在地东侧隔海昌路为万洋国际工业园区，北侧隔纬一路为瑞安市高新技术产业园区，其余各侧为电镀园区内入驻企业。

项目所在地四至情况见下图。

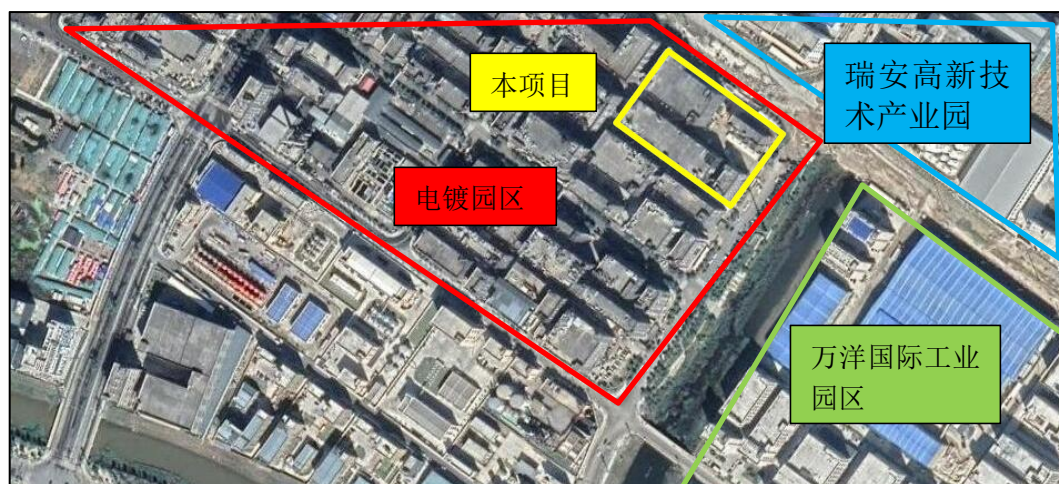


图 5.1-1 项目四至关系图

5.1.2 气象气候

1、气温

平阳地处浙江省南部沿海，属于中亚热带海洋性季风气候区，气候特征是：夏冬长，春秋短，四季分明；无严寒酷暑，春秋宜人；全年光照充足，雨水丰沛，温暖湿润。多年平均气温 17.9℃，最低温度-5℃，最高温度 37.7℃。日平均气温稳定通过 10℃的初日为 3 月 19 日，终日为 12 月 6 日，为期 262 天。大于 10℃的积温 5672℃，无霜日 344 天。

2、降水

平阳地处东南沿海，湿度高，雨量充沛，年雨量自东向西递增，即从 1450 到 2200 毫米，平均降水量 1670 毫米，最大 2662 毫米，最小 1065 毫米，平均相对湿度为 83%。全年的降水量主要集中在春、夏两季（3~9 月）。春雨期（3~4 月）暖湿气团势力加强，冷空气势力减弱，冷暖气团相持于华南上空形成静止锋，受其影响，多阴雨天气，平均雨日 37 天，雨量 287 毫米，占全年的 17%。梅雨期（5~6 月）南方暖湿气流加强北推，锋面移至长江中下游流域，县境不但雨量多，而且降水强度也较大，雨量 420 毫米，为全年的 25%，雨日 39 天。5 月份的平均雨日达 20 天，为全年各月之冠。台风雷雨期（7~9 月）受台风影响，雨量多，雨势猛，西部山区因地形作用，雷阵雨也较多。实测最大一日暴雨 330 毫米，最大暴雨三日 460 毫米。7~9 月总雨量 630 毫米，占全年的 38%，为雨量最多的季节，雨日 43 天。秋冬少雨期（10~12 月），因受极地干冷空气团控制，雨量较少，且地域分布均匀，总雨量只有 290~360 毫米。

平阳多年平均水资源总量 11.92 亿立方米，年平均降水日数 193 天。历年最长连续降水天数 23 天，总降雨量 81.4 毫米，最长连续无降水天数 37 天。

3、风

平阳县地处亚热带季风气候区，风向和风速随季节变化明显。春季以东风居多，南风 and 西南风较少；夏季盛行东南风，夏秋季台风频繁；秋季以东风居多；冬季多西风和西北风。年均风速 1.71 米/秒，极大风速 56.7 米/秒。

南麂历年平均风速 7.2 米/秒，最大 56.7 米/秒；11 月平均风速最大，为 8.2 米/秒，5 月平均风速最小，为 5 米/秒；大风（17 米/秒）天数年均 104 天。

4、日照、湿度

因地处沿海，温暖湿重，但日照较内地少，年平均日照时数为 1833 小时，年日照率为 41%，其中 7 月最高，平均 62%，3 月最底，平均 30%，全年日照以

7、8 月份最多，农历九月开始衰减，鳌江下游及万全平原，年日照时数 1867 小时，南麂列岛日照时数 1815 小时。平原地区总辐射 105.74 千卡/平方厘米，海岛 89.9 千卡/平方厘米，分布与日照时数相一致。年均相对湿度 83%，极小值 11%。

年平均降水日数 176 天。最多的 1970、1975 年为 204 天，最少的 1963 年为 143 天。历年最长连续降水天数为 23 天，1965 年 3 月 21 日至 4 月 12 日，总降雨量 81.4 毫米。最长连续无降水天数 37 天，为 1979 年 9 月 27 日至 11 月 2 日。

5.1.3 河流水文

1、鳌江

鳌江干流全长 90km，上游段两岸陡峻，河道蜿蜒曲折，坡陡流急，为山区性河流，河床宽度平均仅 10m，平均比降为 3.98%。中游段平均比降 0.29%，为山区性河道，河流蜿蜒曲折，河道两岸有东门、水头等小片滩地；下游段河道宽度平均为 400m 左右。

鳌江水系呈树枝状，根据地形、地理位置可分为北港和南港二个流域。北港流域集雨面积 806.0km²，主要支流有岳溪、怀溪、凤卧溪、腾蛟溪、梅溪、闹村溪等；南港流域集雨面积 724.7km²，主要支流有横阳支江、沪山内河，萧江塘河。

(1) 径流

鳌江流域内主要水文站有埭头、水头、显桥、麻步、岱口等，各主要控制站流域面积见下表。

表 5.1-1 鳌江流域各控制位置流域面积汇总 (km²)

项目	埭头	水头	显桥	麻步	岱口	朱家站	鳌江口
北港	346	434	557	614	624	704	806
南港					116	488	725
其中：江西洋					116	488	488
江南洋							237
合计	346	434	557	614	740	1192	1531

埭头水文站是鳌江流域的主要水文站之一，控制面积占全流域面积的 22.6%，占北港流域面积的 43%。该水文站实测多年平均流量（1965-2002 年水文系列）为 16.87m³/s，最大 29.12m³/s，最小 8.38 m³/s，实测最大洪峰 3140m³/s，最小枯水流量 0.57 m³/s，多年平均径流总量为 5.32 亿 m³。在感潮河段麻步以下，

有支流南港水系注入，据横阳支流的玉凹站统计，南港河年平均径流量为 $5\text{m}^3/\text{s}$ ，占干流径流的 28%。

综合各水文站的实测结果，可以看出鳌江流域径流变化具有以下特点：

a、径流在年内分配很不均匀。年内降水主要集中在 4~6 月梅雨季节和 7~9 月的台风季节，因此，汛期（4~9 月）的径流量约占全年的 75%。

b、洪、枯流量变幅较大。流域内埭头站自 1956 年开始观测流量，实测最大洪峰流量为 $3140\text{m}^3/\text{s}$ （1990 年），仅次于 1925 年的调查洪水 $4400\text{m}^3/\text{s}$ ，最小枯水流量 $0.57\text{m}^3/\text{s}$ ，两者比值为 5500 倍，为典型的山溪性河流特征。

（2）潮汐、潮流特征

鳌江属赶潮河流，下游全河段（水头镇~鳌江河口）受潮汐影响，且有涌潮，潮差大，潮流强，总长约 48 km。鳌江河口外为东海，主要受海洋动力因素作用。

a、潮汐特征

鳌江河口常设潮位站有二个，分别是位于鳌江口内的敖江站和口外的琵琶门潮位站。敖江潮位站自 1958 年开始有全年完整的水位记录，至 2002 年有 46 年的水位记录；琵琶门自 1982 年建站至今有 21 年的水位资料。分析这些站位的潮位实测资料，可得到研究区域的潮位特征值（见下表）。

表 5.1-2 鳌江河口潮波特征

项目 站名	$\frac{H_{o1} + H_{k1}}{H_{M2}}$	$\frac{H_{M4}}{H_{M2}}$	$H_{M4} + H_{MS4} + H_{M6}$	$2g_{M2} - g_{M4}$
鳌江站	0.21	0.18	54.2cm	5.6°
琵琶门站	0.25	0.02	9.5cm	170°

按照划分潮汐类型的标准，琵琶门站的潮波属正规半日潮，而位于鳌江口内的鳌江站浅海分潮的特征较明显，属非正规半日潮。此外，在整个温州海域内存在日潮不等现象，在春分~秋分期间，夜间的潮高高于白天；而在秋分~翌年春分期间，则白天高于夜间。

鳌江河口为强潮河口，河口潮差大、潮流作用强。受东海的前进潮波系统影响，一天内潮汐二涨二落，周期约 12 小时 25 分。敖江站多年平均潮差为 4.18m，最大潮差为 6.41m，而琵琶门站多年平均潮差 4.28m，最大潮差为 7.33m，涨、落潮历时相差较小，仅 11 分钟。敖江、琵琶门站的潮汐特征见下表。

表 5.1-3 鳌江、琵琶门站潮位特征值

项目	敖江站	琵琶门站
最高潮位 (m)	4.82	4.47
最低潮位 (m)	-2.32	-3.90
平均高潮位 (m)	2.40	2.44
平均低潮位 (m)	-1.72	-1.95
最大潮差 (m)	6.41	7.33
平均潮差 (m)	4.18	4.31
平均涨潮历时 (h: min)	4: 43	6:04
平均落潮历时 (h: min)	7: 41	6:20

b、潮流特征

鳌江河口是浙江省强潮河口之一，潮汐为不规则半日潮。在河口口外琵琶山附近河宽达 10km，至敖江镇河宽仅 280m，是典型的喇叭型河口。外海潮波在向口内上溯过程中受到径流、地形的影响，产生了变形，主要表现为波前段变陡，而波后段则变缓，及涨潮历时减小，落潮历时相应延长，致使在钱仓一带有涌潮产生。此外，在潮水位和潮流速之间存在一定相位差，涨、落潮最大流速出现在中潮位附近，具有明显的驻波性质。麻步以上河床抬升，阻力加大，潮流上溯受阻，潮量减小，在离口门 46km 的占家埠，潮差不足 1m，潮区界在水头附近。

鳌江涨落潮流速与流量与径流有显著的相关关系，潮流界会随径流量大小而上下变动。洪水时，敖江站无涨潮流，潮流界在整个河口范围内变动。河口段，枯水期上游下泄径流量很小，河口区涨潮流速大于落潮流速；丰水期上游径流大，涨潮历时缩短，流速减小，落潮历时延长，流速增大。

2、内河

主要河道有西塘河、大底河、鸽巢河等，属于平鳌塘河水系。平鳌塘河位于鳌江左岸，水系总集雨面积 79.6 km²，其中平原面积 36.6 km²，占总面积的 46%，山区面积 43.0km²，占总面积的 54%。根据《平阳县水域调查报告（送审稿）》，区域内共有河道 84 条，河道总长度 146.15km，水域面积 3.27km²，水域容积 405.25 万 m³。其中县级河道 5 条，共计长度 31.50km，水域面积 100.95km²，水域容积 82.66 万 m³。县级以下河道 79 条，共计长度 114.65km，水域面积 2.32km²，水域容积 322.59 万 m³。区域内城区范围河道基本上采用砌石护岸，河道断面比较规整，两岸绿化较好，现状防洪能力基本上能抵御 20 年一遇洪水。其它范围河道为土岸，河道断面不规则，部分地段不能抵御 20 年一遇洪水。平鳌塘河正常

蓄水位 2.8m。

5.1.4 地下水文

平阳区域为海积平原区和洪冲（坡）积斜地，分布松散岩类，赋存地下水为孔隙潜水。海积平原区地下水除大气降水的垂直补给外，同时受到地表水体的侧向补给为咸水，矿化度大于 3 克/升，受污染较严重，水质差，根据区域水文地质资料，对砼具弱腐蚀性。洪坡积斜地孔隙潜水主要受大气降水补给，主要为淡水，矿化度低，水质好，对砼无侵蚀性，能满足工程用水要求。其余低山、丘陵地带，主要赋存基岩风化裂隙水，富水性弱，而水质较好，水位季节动态变化较大。

平阳区域地下水主要为松散岩类孔隙水、基岩裂隙水。松散层孔隙水主要赋存于残坡积层中，残坡积层铅直厚度一般为 0.3m~0.7m，平均厚为 0.5m。该层主要接受大气降水的补给，其含水量受季节性、残坡积层厚度、汇水面积、降雨量等因素影响，变化较大。无统一的地下水位，水量贫乏，赋水性较差，透水性较好，向沟谷或低洼处排泄。基岩裂隙水以风化裂隙水为主，强风化岩中的裂隙是赋存地下水的主要场所。新鲜基岩起到隔水作用，在低洼或侵蚀带未见泉水等形式溢流，水量贫乏。处于当地侵蚀基准面以上，可自然排水。因此，自然排水条件通畅，水文地质条件简单。

5.1.5 地形地貌

全县以火山形成地貌为主，其次为沉积地貌，类型复杂多变，有中山、低山、丘陵、谷地、平原、江河、滩涂、岛礁。南雁荡山脉和鳌江水系贯穿全境，地势西高东低，其中西部地区四周高中间低。沿海拥有众多岛屿与喇叭行海湾，海岸线蜿蜒曲折。

平阳的地质构造属于浙东南褶皱系中的温州—象山隆起带的南端，受北东方向展布的华夏系基底构造、华夏式构造及晚期北东展布的新华夏系构造所控制，可细分为东部穹窿隆起和西部断陷盆地两个三级构造类型。

根据地震区划分带，本地区属东南沿海二级地震区，地震强度和频率较弱，远场地震以及影响是本地区的主要震害特征之一，接近三级地震区。核定本地区地震基本烈度为 6 度区域，根据抗震设计规范（GB50011-2001）的规定，建筑物按设防烈度六度进行抗震设计。

5.1.6 海洋水文

1、潮汐、潮流

鳌江口潮汐的潮差沿程变化是向上游递减，河口最高潮位 6.86 米（吴淞高程），最低潮位 0.44 米，平均高潮位 4.33 米，平均低潮位 0.101 米，年平均潮位 2.2 米（假定基面）。最大潮差 6.41 米，最小潮差 1.03 米，平均潮差 4.16 米，属不正规半日潮。平均涨潮历时 4 小时 18 分，平均落潮历时 8 小时 07 分。潮流性质为往复流。

南麂列岛海域潮性比值 $(HO1+HK1)/HM2$ 小于 0.5，且 $HM4/HM2$ 在 0.04 以下，受浅水分潮的影响不大。潮汐具有明显的正规半日潮特性，每天潮候推迟 48 分钟，平均高潮 5.8 米，平均低潮 1.32 米，年平均潮位 3.2 米，最大潮差 6.13 米，平均潮差 3.75 米，属正规半日潮。平均涨潮历时 6 小时 14 分钟，落潮历时 6 小时 12 分钟。

2、海流、波浪

平阳海区海流既是台湾暖流和江浙沿岸流的相互作用区，又是江浙沿岸水、台湾海峡水和台湾暖流水三种水团相互交汇的地区，流系复杂，锋面发达。由于海区岛礁众多，受地形影响，局部涡旋十分发达，水体交换良好。“立春”后，台湾暖流从南而北经过南麂海区东侧 50 米以深海域，流速约 0.5 节；11 至 12 月台湾暖流从北向南退缩，“小寒”或“大寒”时退到南麂海区以南。夏季平阳海区受台湾暖流水控制，冬季则受江浙沿岸水支配，水文要素的分布具有明显的季节变化特征。春夏季台湾暖流势盛，沿岸流收缩，海区受暖流影响大；秋冬季沿岸水势经南麂列岛西侧向外推开，暖流势弱，海区受陆地径流影响大。

南麂列岛海区岛礁众多，地形复杂，波浪运动受风和地形的影响较大，列岛各处的波浪分布不尽相同。据南麂海洋站波浪资料的统计表明：冬季盛行偏北浪，N—NE 向浪频占 79%；春季北向浪为主，N—NE 向浪频占 57%；夏季以偏西南向浪占优势，SSW—SW 向占 37%；秋季盛行偏东北向浪，N—NE 向占 75%。南麂列岛波浪多呈混合浪，风浪占 49%，涌浪占 51%，且涌浪多在偏东方向，其中 E—SE 向占 90% 以上。波浪以 0~3 级为主，约占 70%，平均浪高 1.2 米。大于 6 级的波浪多出现在台风季节，最大波高 15.5 米（2002 年“森克拉”台风时），大浪多因夏季热带气旋影响和冬季的寒潮大风所致。

3、悬沙

平阳县鳌江口沿岸水域悬沙量较高，平均含沙量 1.64 千克/立方米，变化范围 0.37~3.78 千克/立方米。含沙量呈涨潮时高，落潮时低；流速大时高，流速小时低的分布特点。南麂海区水质清澈，悬沙量低，一般 0~0.15 千克/立方米，其中虎屿海区底质稳定，常年悬沙量在 0.1 千克/立方米以下。

4、透明度

平阳县近岸浅海区的透明度受沿岸流影响较大，季节变化明显。夏季外海暖流高盐水入侵，透明度高，8 月份平均 3.30 米；冬季江浙沿岸流南下，水色混浊，透明度一般在 1 米以内，大风时透明度更小。南麂列岛海域海水中泥沙含量较低，透明度平均大于 2 米，最大可达 7 米，终年水清。

5.2 依托工程调查

5.2.1 平阳县电镀园区概况

平阳县电镀园区已编制《平阳县电镀园区建设项目环境影响报告书》并经原温州市环保局审批（温环建[2012]014 号），其后评价已经原温州市环保局备案（温环建函[2013]072 号）。项目电镀生产规模为 1854541 升，入园企业数量为 30 家。污水处理能力保持不变，为 300t/h，6500t/d。项目已经阶段性环保竣工验收（温环验[2016]005 号）。

1、用地划分方案

电镀园区用地面积 335 亩，位于新兴产业园区宋埠滩涂围垦园区，用地范围东至四号路，南至三号路，西至八号路，北至一号路。

2、公用工程

（1）给水

本区规划用水由平阳县自来水公司统一供应，给水管网采用环状布局，以保证供水的安全可靠。管顶覆土不小于 0.7 米。接入厂区内支管上安装水表进行计量。水表安装在厂区围墙外，设置水表井。

（2）排水

企业排放的工业废水需达到《电镀污染物排放标准-GB21900-2008》等相关规范的排放要求，工业废水管道平行敷设，统一布置在围墙内，起点管顶覆土不

小于 1.0 米,采用重力流输送至园区中部的工业污水处理厂处理后排入市政管网,进入东海污水处理厂处理。

生活污水前期经处理后接入市政污水管道,输送至东海污水厂处理。

(3) 雨水

雨水利用地形就近排放,采用多排出口,尽快将雨水排入附近水体。管道计算以满流计。雨水管道坡度满足不小于最小坡度要求,并尽可能与道路坡向一致,以降低埋深;各雨水出口均采用防淤措施,定期对区域内河道清淤,以保证河道畅通。

本项目实行雨污分流,企业现状雨水管网现已建设完全,项目建成后,企业雨水排放不会对内河水质与地下水水质造成影响。

(4) 供电

①电源

本规划区近期 10KV 电源由规划中 220KV 榆宋变引来,远期由规划中的 110KV 围垦变引来。

②管线布置

中压线路采用电缆排管埋地敷设与架空绝缘导线敷设相结合,电缆排管埋地敷设在道路东南侧人行道下,其它道路采用架空绝缘导线敷设,规划形成手拉手的配电网络,重要工程设施、如污水处理厂等应设置专用供电线路,并应设置备用电源。

③厂区变配电所

在污水处理厂设开闭所一座兼变配电房,各厂区各自在一层车间设置变配电房(尽量靠近符合中心),10KV 电源由室外埋地引入。

(5) 供热

电镀园区集中设置供汽中心,本项目供热依托园区集中供热设施。

(6) 管线综合

本区规划管线综合的内容有:给水管线、工业废水管,市政污水管线、雨水管线、电力管沟、电信综合管块等 6 种管线,其中电信综合管块为网通、移动、联通、铁通、广播电视等弱电类综合管线。

本着压力流避让重力流、易弯曲管线避让不易弯曲管线、分支管让主干管、

临时性管线避让永久性管线的原则，结合现状已埋设的工程管线，规划原则上对各种管线安排如下：工业废水管安排在厂区围墙内绿化带下，雨水、污水管线安排在车行道下或绿化隔离带下，给水管道、电力管沟、电信综合管块安排在人行道下，路灯电缆放在缘石内侧，路灯杆安排在人行道或绿化隔离带内。

5.2.2 园区污水集中处理站

平阳海源污水处理有限公司位于平阳县滨海新区电镀园区 B09 地块，对平阳县电镀园区内所有入园企业排放的废水进行集中处理，以提高环境治理水平，减少环境风险。

平阳海源污水处理有限公司于 2013 年委托编制完成《平阳县电镀园区废水处理工程环境影响报告书》，并通过原平阳县环境保护局审批（平环建[2013]172 号），2016 年进行了环境保护设施阶段性竣工验收（平环验[2016]006 号）；于 2017 年委托编制完成《平阳县电镀园区废水处理工程改造项目环境影响报告表》，并通过原平阳县环境保护局审批（平环建[2017]138 号），2019 年进行了环境保护设施阶段性竣工验收（温环平验[2019]66 号）；于 2021 年 5 月委托编制完成《平阳海源污水处理有限公司废水处理提标改造工程项目环境影响报告书》，并通过温州市生态环境局审批（温环建[2021]041 号），2021 年 6 月开展了自主验收工作。

平阳海源污水处理有限公司设计处理水量为 6800m³/d（日运行 24 小时）。近期废水处理达到《电镀水污染物排放标准》（DB33/2260-2020）中表 1 的其他地区直接排放标准后进入平阳县东海污水处理厂进一步处理后排放内河（护塘河）；远期废水处理达到《电镀污染物排放标准》（DB33/2260-2020）标准后直接排海，排污口位于东经 120° 43'38.27"，北纬 27° 37'32.91"，水深-3.5m。

5.2.3 城镇污水处理厂

平阳县东海污水处理厂位于平阳县滨海新区 F-12 地块，定位为城镇生活污水处理厂，服务范围包括万全镇域、海西镇域、滨海新兴产业园以及昆阳镇城东新区纳入到东海污水处理系统的部分等。目前已建设规模为 3 万 m³/d，出水水质达到《城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》（DB33/2169-2018）中表 1 的标准，未涉及指标执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准。，尾水排放至污水厂东面的护塘河。

平阳县东海污水处理厂于 2015 年委托编制完成《平阳县东海污水处理厂工程（近期 1 万 m³/d）环境影响报告书》，并通过原平阳县环境保护局审批（平环建[2015]5 号）；于 2019 年委托编制完成《平阳县东海污水处理厂近期技改工程环境影响报告表》，并通过温州市生态环境局平阳分局审批（温环平建[2019]52 号）；于 2020 年委托编制完成《平阳县东海污水处理厂改扩建工程环境影响报告表》，并通过温州市生态环境局平阳分局审批（温环平建[2020]218 号）。

5.2.4 集中供热设施

平阳宏源供热有限公司位于平阳县滨海新区电镀园区 B08 地块，设 2 台 20t/h 燃煤锅炉与 1 台备用 10t/h 燃煤锅炉，设计日产供热蒸汽 480 吨，不仅为平阳县电镀园区服务，同时为平阳滨海新兴产业园区印染园区、化工园区供热。

平阳宏源供热有限公司于 2013 年委托编制完成《平阳县宏源供热有限公司新建厂房建设项目环境影响报告表》，并通过原平阳县环境保护局审批（平环建[2013]214 号）；于 2016 年委托编制完成《平阳县宏源供热有限公司新建厂房建设项目环境影响后评价》，并报原平阳县环境保护局备案（2016004）。

5.3 周边污染源调查

本项目建设后位于平阳县宋埠围垦电镀园区，项目周边主要的同类污染源为电镀企业产生的电镀废水、电镀酸雾、电镀危废等。根据《浙江省平阳经济开发区滨海新兴产业园（宋埠围垦区）控制性详细规划调整环境影响报告书》（浙环函[2018]433 号）调研结果，目前已知的周边污染源情况见下表。

表 5.3-1 平阳滨海电镀园区企业概况

序号	企业名称	地块编号	产品及规模	行业类别	典型污染因子	入驻情况
1	浙江屹华汽车零部件有限公司	A01	年电镀加工汽车零部件 2000 万只	金属制品业	电镀酸雾、喷塑粉尘、生产废水、固废等	已投产
2	温州市希宇金属制品有限公司	A02	年可电镀加工塑料工艺品 5000 万件、金属工艺品 10000 万件	金属制品业	电镀酸雾、喷塑粉尘、喷漆废气、生产废水、固废等	已投产
3	浙江百柯金属表面处理有限公司	A03	年电镀加工辊筒 20 万件、机械五金 5 万套	金属制品业	电镀酸雾、喷漆废气、生产废水、固废等	已投产
4	平阳县伟邦金属有限公司	A04	年产及电镀加工汽摩配件 15000 万件，工艺品 4000 万件，锁具、拉手类小五金等 1000 万件，奖牌类工艺品礼带 4 万米，年产 260 万件汽车、摩托车配件制品	金属制品业	电镀酸雾、粉尘、喷漆废气、压铸废气、注塑废气、生物质燃烧废气、生产废水、固废等	已投产
5	平阳县富晨电镀有限公司	A05	年产 700 万只 LED 产品、礼品，年产 500 万件铝配件制品	金属制品业	电镀酸雾、粉尘、喷漆废气、生产废水、固废等	已投产
6	浙江倪氏徽章有限公司	A06	年生产及电镀加工徽章类工艺品约 6000 万件、年产 300 万件电泳全自动生产线	金属制品业	电镀酸雾、粉尘、喷漆废气、压铸废气、注塑废气、生产废水、固废等	已投产
7	温州市瑶翔金属制品有限公司	A07	年电镀加工五金制品 1500 万只	金属制品业	电镀酸雾、粉尘、喷漆废气、生产废水、固废等	已投产
8	平阳银晶电镀有限公司	B01	年可电镀加工锁具 190 万套、卫浴洁具 380 万件、拉手类小五金 2300 万只	金属制品业	电镀酸雾、粉尘、喷漆废气、生产废水、固废等	已投产
9	平阳科汇电子科技有限公司	B02	年电镀加工电子线路板 9 万平方、辊筒 8 万只、机械五金制品 50 万件	金属制品业	电镀酸雾、粉尘、喷漆废气、生产废水、固废等	已投产
10	平阳县鹏鑫金属制品有限公司	B03	年可生产及电镀加工皮带扣、摩托车配件等 1600 万件，卫浴洁具、拉手等 800 万件	金属制品业	电镀酸雾、粉尘、生产废水、固废等	已投产

序号	企业名称	地块编号	产品及规模	行业类别	典型污染因子	入驻情况
11	平阳县佳鹏金属制品有限公司	B04	年电镀加工工艺、五金制品 1000 万, 年产 280 万件汽车、摩托车配件制品	金属制品业	电镀酸雾、粉尘、喷漆废气、压铸废气、生产废水、固废等	已投产
12	平阳县雄鹰金属制品有限公司	B05	年可电镀加工皮带扣小五金 2400 万件	金属制品业	电镀酸雾、粉尘、生产废水、固废等	已投产
13	平阳县银丰工艺品有限公司	B06	年电镀加工五金礼品 1200 万只	金属制品业	电镀酸雾、粉尘、喷漆废气、生产废水、固废等	已投产
14	平阳县宝峰金属制品有限公司	B07	年电镀加工奖章、奖牌类金属塑料工艺品, 年产 800 万件电泳、铝氧化自动生产线	金属制品业	电镀酸雾、粉尘、喷漆废气、压铸废气、注塑废气、生产废水、固废等	已投产
15	平阳县鹏腾金属制品有限公司	C01	年电镀加工五金制品 1000 万只	金属制品业	电镀酸雾、粉尘、喷漆废气、生物质燃烧废气、生产废水、固废等	已投产
16	温州京兆机车部件有限公司	C02	年铝氧化加工机动车零部件 800 万件, 电镀加工机动车零部件 800 万套	金属制品业	电镀酸雾、喷漆废气、生产废水、固废等	已投产
17	温州邦宇金属制品有限公司	C03	年电镀加工 1000 只工艺礼品, 年产 500 万件汽车、摩托车配件制品	金属制品业	电镀酸雾、粉尘、喷漆废气、压铸废气、生产废水、固废等	已投产
18	浙江业升电镀有限公司	C04	年产 600 万件洗衣机离合器, 120000 万件 LED、SMD 灯引线框架, 500 万件电器配件, 年配套电泳加工 500 万件电气配件, 铝氧化加工 3000 万只汽车、摩托车配件, 5 万平米单面线路板	金属制品业	电镀酸雾、粉尘、喷漆废气、蚀刻废气、有机废气、生产废水、固废等	已投产

序号	企业名称	地块编号	产品及规模	行业类别	典型污染因子	入驻情况
19	温州市博特电子有限公司	C05	年电镀加工 5000 万个镍铭牌、2000 万个电脑手机磁铁、活塞环 500 万片、凹印版 55000 支，并年产 1000 件铝配件制品，年产 1125000 件防眩光 AG 玻璃	金属制品业	电镀酸雾、粉尘、喷漆废气、移印废气、生产废水、固废等	已投产
20	平阳聚业金属制品有限公司	C06	年产工艺礼品、奖牌 800 万只，汽摩配件 18000 万只，汽车、摩托车配件 300 万只，装饰性铝型材 500 万只，年产汽车、摩托车配件 350 万只	金属制品业	电镀酸雾、粉尘、喷漆废气、铝氧化废气、电泳废气、生产废水、固废等	已投产
21	平阳县三泰金属制品有限公司	C07	年电镀加工辊筒 5 万件、机械五金汽车配件 10 万套、电雕凹印版 8 万支、电铸 5 万件工艺品，年产 3000 万件铝配件制品	金属制品业	电镀酸雾、粉尘、喷漆废气、铝氧化废气、生产废水、固废等	已投产
22	平阳县长华金属制品有限公司	C08	年可电镀加工复合机、橡胶机等机械铬辊 3600 条、汽车减震器活塞杆 500 万根以及工艺礼品 600 万件	金属制品业	电镀酸雾、粉尘、喷漆废气、生产废水、固废等	已投产
23	平阳县同发电镀有限公司	C09	年生产机械五金、工艺礼品 2000 万只，500 万只汽车、摩托车配件	金属制品业	电镀酸雾、粉尘、喷漆废气、生产废水、固废等	已投产
24	平阳县万鹏表面处理有限公司	C11	年可生产及电镀加工活塞类摩托车配件 1000 万件，卫浴洁具和拉手类小五金 800 万件	金属制品业	电镀酸雾、粉尘、喷漆废气、生产废水、固废等	已投产
25	平阳县诚联金属制品有限公司	C12	年电镀加工五金制品 2000 万只	金属制品业	电镀酸雾、粉尘、喷漆废气、生产废水、固废等	已投产
26	温州三顺金属制品有限公司	D08-1	年电镀加工 2000 万只电镀皮带扣、55000 支电镀凹印版、140 万只五金件、200 万只活塞环、130 万只轴瓦、3800 万只汽车、摩托车配件	金属制品业	电镀酸雾、粉尘、喷漆废气、生产废水、固废等	已投产
27	平阳联发表面处理有限公司	D08-2	年电镀加工 5000 万片轴瓦、1000 万片活塞环，年产 3 万平方米普通单面线路板，汽车、摩托车配件 750 万只	金属制品业	电镀酸雾、粉尘、喷漆废气、蚀刻废气、有机废气、生产废水、固废等	已投产

序号	企业名称	地块编号	产品及规模	行业类别	典型污染因子	入驻情况
28	温州领潮金属制品有限公司	D07	年可电镀加工锌铝类金属皮带扣 3000 万件、金属印刷板 3000 件以及生产电子线路板 24 万平方米，年加工 5000 万件汽车、摩托车配件制品	金属制品业	电镀酸雾、粉尘、喷漆废气、生产废水、固废等	已投产
29	温州奋起金属制品有限公司	D03	年电镀加工皮带扣 3000 万只	金属制品业	电镀酸雾、粉尘、喷漆废气、生产废水、固废等	已投产
30	平阳县飞翔金属制品有限公司	D02	年电镀加工皮带扣 2000 万只	金属制品业	电镀酸雾、粉尘、喷漆废气、生产废水、固废等	已投产

5.4 环境质量现状调查

5.4.1 环境空气质量现状监测与评价

1、基本污染物

(1) 监测布点

为了解项目所在区域环境空气质量现状，本报告引用《温州市环境质量概要（2020 年度）》中的环境空气质量监测数据进行分析。监测方案见表 5.4-1，具体数据见表 5.4-2。

表 5.4-1 基本污染物环境空气质量现状监测方案

编号	监测点名称	监测因子	取值时间	监测频次
1#	瑞安站	SO ₂	24 小时平均	2020 年全年每天连续自动监测
		NO ₂	24 小时平均	
		PM ₁₀	24 小时平均	
		PM _{2.5}	24 小时平均	
		CO	24 小时平均	
		O ₃	最大 8 小时滑动平均	
2#	平阳站	SO ₂	24 小时平均	2020 年全年每天连续自动监测
		NO ₂	24 小时平均	
		PM ₁₀	24 小时平均	
		PM _{2.5}	24 小时平均	
		CO	24 小时平均	
		O ₃	最大 8 小时滑动平均	

(2) 监测结果

①评价标准

基本污染物执行《环境空气质量标准》（GB3095-2012）的二级标准。

②评价方法

按《环境空气质量评价技术规范（试行）》（HJ663-2013）中的统计方法对各污染物的年评价指标进行环境质量现状评价。

③评价结果

根据监测结果，各监测点基本污染物 SO₂、NO₂、PM₁₀、PM_{2.5}、CO、O₃ 浓

度均满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准要求，城市环境空气质量达标。

表 5.4-2 基本污染物环境空气质量现状监测结果（单位：ug/m³）

点位名称	污染物	评价指标	现状浓度	标准值	占标率	达标情况
1#瑞安站	SO ₂	24 小时均第 98 百分位数	10	150	6.7%	达标
		年均值	6	60	10.0%	达标
	NO ₂	24 小时均第 98 百分位数	52	80	65.0%	达标
		年均值	28	40	70.0%	达标
	PM ₁₀	24 小时均第 95 百分位数	82	150	54.7%	达标
		年均值	38	70	54.3%	达标
	PM _{2.5}	24 小时均第 95 百分位数	43	75	57.3%	达标
		年均值	22	35	62.9%	达标
	CO	24 小时均第 95 百分位数	0.8mg/m ³	4mg/m ³	20%	达标
	O ₃	日最大 8 小时滑动平均值的第 90 百分位数	130	160	81.3%	达标
	有效天数		366（天）	324（天）	/	达标
2#平阳站	SO ₂	24 小时均第 98 百分位数	9	150	6.0%	达标
		年均值	6	60	10.0%	达标
	NO ₂	24 小时均第 98 百分位数	36	80	45.0%	达标
		年均值	17	40	42.5%	达标
	PM ₁₀	24 小时均第 95 百分位数	74	150	49.3%	达标
		年均值	40	70	57.1%	达标
	PM _{2.5}	24 小时均第 95 百分位数	43	75	57.3%	达标
		年均值	22	35	62.9%	达标
	CO	24 小时均第 95 百分位数	0.9mg/m ³	4mg/m ³	22.5%	达标
	O ₃	日最大 8 小时滑动平均值的第 90 百分位数	126	160	78.8%	达标
	有效天数		366（天）	324（天）	/	达标

2、其他污染物

（1）监测布点

为了解评价范围内环境空气质量现状，本报告引用曾委托温州新鸿检测技术有限公司对项目附近的环境空气质量监测数据（检测报告：XH（HJ）-2112457）

以及曾委托温州中一检测研究院有限公司对项目附近的环境空气质量监测数据（检测报告：HJ210683）进行分析。监测方案见表 5.4-3，具体数据见表 5.4-4。

表 5.4-3 其他污染物环境空气质量现状监测方案

（2）监测结果

①评价标准

氯化氢、硫酸雾执行《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018）中附录 D 的标准；氰化氢参照执行前苏联《居民区大气中有害物质的最大允许浓度》（CH245-71）；非甲烷总烃参照执行《大气污染物综合排放标准详解》。

②评价方法

分别对各监测点位不同污染物的短期浓度进行环境质量现状评价。

③评价结果

根据监测结果，监测点各其他污染物浓度均满足相应标准要求。

表 5.4-4 其他污染物环境空气质量现状监测结果（单位：mg/m³）

5.4.2 地表水环境质量现状监测与评价

1、内河

(1) 监测布点

为了解项目所在区域地表水环境质量现状，本报告引用曾委托温州新鸿检测技术有限公司对项目附近内河的地表水环境质量监测数据（检测报告：XH（HJ）-2112458）以及曾委托温州中一检测研究院有限公司对项目附近内河的地表水环境质量监测数据（检测报告：HJ210683）进行分析。监测方案见表 5.4-5，具体数据见表 5.4-6。

表 5.4-5 区域地表水环境质量现状监测方案

编号	监测点名称	监测因子	监测时间及频次
1#	附近内河	pH 值、溶解氧、高锰酸盐指数、化学需氧量、氨氮、总磷、总氮、六价铬、石油类、硫化物	2021.9.8~2021.9.10， 每天 1 次
		铜、锌、氟化物、氰化物、镍、铬、铁、铝、银、锡	2021.12.29~2021.12.31， 每天 1 次

(2) 监测结果

①评价标准

区域地表水执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中的 IV 类标准。

②评价方法

采用单因子评价法，即：

A、单因子 i 在 j 点的标准指标

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

式中： $S_{i,j}$ ——评价因子 i 的水质指数，大于 1 表明该水质因子超标；

$C_{i,j}$ ——评价因子 i 在 j 点的实测统计代表值，mg/L；

$C_{s,i}$ ——评价因子 i 的水质评价标准限值，mg/L。

B、pH 值的标准指数：

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

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

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

pH_j ——pH 的实测统计代表值；

pH_{Std} ——评价标准中 pH 值的下限值；

pH_{Std} ——评价标准中 pH 值的上限值。

C、溶解氧（DO）的标准指数：

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

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

式中： $S_{DO,j}$ ——溶解氧的标准指数，大于 1 表明该水质因子超标；

DO_j ——溶解氧在 j 点的实测统计代表值，mg/L；

DO_s ——溶解氧的水质评价标准限值，mg/L；

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

对于盐度比较高的湖泊、水库及入海河口、近岸海域，

$DO_f=(491-2.65S)/(33.5+T)$ ；

S——实用盐度符号，量纲为 1；

T——水温，℃；

③评价结果

根据水质监测结果，内河监测点各水质指标均满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中 IV 类标准要求。

表 5.4-6 内河地表水环境质量现状监测结果（单位：mg/L，除标注外）

2、纳污水体

(1) 监测布点

为了解纳污水体护塘河水环境质量现状，本报告引用曾委托温州新鸿检测技术有限公司对护塘河的地表水环境质量监测数据（检测报告：XH（HJ）-2112458）以及曾委托温州中一检测研究院有限公司对护塘河的地表水环境质量监测数据（检测报告：HJ210683）进行分析。监测方案见表 5.4-7，具体数据见表 5.4-8。

表 5.4-7 纳污水体地表水环境质量现状监测方案

编号	监测点名称	监测因子	监测时间及频次
2#	护塘河	pH 值、溶解氧、高锰酸盐指数、化学需氧量、氨氮、总磷、总氮、六价铬、石油类、硫化物	2021.9.8~2021.9.10， 每天 1 次
		铜、锌、氟化物、氰化物、镍、铬、铁、铝、银、锡	2021.12.29~2021.12.31， 每天 1 次

(2) 监测结果

①评价标准

纳污水体护塘河执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中的 IV 类标准。

(2) 评价方法

（检测报告：XH（HJ）-2112593）进行分析。具体数据见表 5.4-9。

监测项目及频次：等效声级 L_{eq} ；监测 1 天，昼间监测 6 次。

2、监测结果

（1）评价标准

厂界东、北侧噪声执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）中的 4a 类声环境功能区对应标准，其余厂界执行 3 类。

（2）评价结果

根据噪声现状监测结果，项目厂界及园区厂界东、北侧声环境昼间现状监测值均符合《声环境质量标准》（GB3096-2008）中的 4a 类声环境功能区标准要求，其余厂界各侧符合 3 类声环境功能区标准要求。

表 5.4-9 声环境质量现状监测结果（单位：dB（A））

5.4.4 地下水环境质量现状

1、监测布点

为了解项目所在区域地下水环境质量现状，本报告引用《浙江省平阳经济开发区滨海新兴产业园（海涂农场区块）控制性详细规划调整环境影响报告书》（浙环函[2020]191 号）中的地下水环境质量监测数据以及曾委托温州中一检测研究院有限公司对项目附近的地下水环境质量监测数据（检测报告：HJ210683）、曾委托温州新鸿检测技术有限公司对平阳县电镀园区附近的地下水环境质量监测数据（检测报告：XH（HJ）-2112459）进行分析，监测方案见表 5.4-10，具体数据见表 5.4-11~5.4-12。

表 5.4-10 区域地下水环境质量现状监测方案

编号	监测点名称	监测时间及频次	监测因子
1#	地下水监测点 1	2021.12.31, 1 次	水位、 K^+ 、 Na^+ 、 Ca^{2+} 、 Mg^{2+} 、 CO_3^{2-} 、 HCO_3^- 、色度、水温、pH、氨氮、硝酸盐、亚硝酸盐、挥发性酚类、氰化物、砷、汞、铬（六价）、总硬度、铅、氟化物、镉、铁、锰、溶解性总固体、耗氧量（高锰酸盐指数）、硫酸盐、氯化物、总大肠菌群、菌落总数、铜、锌、镍、银
2#	地下水监测点 2		
3#	地下水监测点 3	2021.9.9, 1 次	水位、 K^+ 、 Na^+ 、 Ca^{2+} 、 Mg^{2+} 、 CO_3^{2-} 、 HCO_3^- 、色度、水温、pH、氨氮、硝酸盐、亚硝酸盐、挥发性酚类、氰化物、砷、汞、铬（六价）、总硬度、铅、氟化物、镉、铁、锰、溶解性总固体、耗氧量（高锰酸盐指数）、硫酸盐、氯化物、总大肠菌群、菌落总数、阴离子表面活性剂、硫化物
4#	地下水监测点 4		地下水水位
5#	地下水监测点 5		地下水水位
6#	地下水监测点 6		地下水水位

2、监测结果

（1）评价标准

区域地下水执行《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）中的 III 类标准。

（2）评价方法

同地表水评价方法。

（3）评价结果

根据监测结果，各监测点位的阴阳离子总化合价基本平衡，1#监测点高锰酸盐指数、硫酸盐、氯化物、总硬度、溶解性总固体、总大肠菌数、菌落总数、锰、钠，2#监测点氨氮、总大肠菌数、细菌总数、铁、氯化物，3#监测点氨氮、总硬度、溶解性总固体、高锰酸盐指数、总大肠菌数、细菌总数、铁、锰、钠氯化物等指标不满足《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）中的 III 类标准要求。超标原因主要可能为该区域为围垦区，地下水基本为海水，以及该区域农业、生活源对地下水的影响，还可能与区域及周边地下水原生背景有关。

表 5.4-11 地下水八大离子阴阳离子平衡分析结果

表 5.4-12 地下水环境质量现状监测结果（单位：mg/L，除标注外）

编号	监测点位名称	监测时间及监测频次	监测因子
			项目 45 项、氰化物、总锌、石油烃、锡
6#	土壤监测点 6	2021.12.29, 1 次 表层样 (0~0.2m)	《土壤环境质量建设用 地土壤污染风险管控标 准(试行)》 (GB36600-2018)中基本 项目 45 项、氰化物、总 锌、石油烃、锡
7#	土壤监测点 7		《土壤环境质量建设用 地土壤污染风险管控标 准(试行)》 (GB36600-2018)中基本 项目中的重金属和无机 物 7 项、氰化物、总锌、 石油烃、锡
8#	土壤监测点 8		《土壤环境质量建设用 地土壤污染风险管控标 准(试行)》 (GB36600-2018)中基本 项目 45 项、氰化物、总 锌、石油烃、锡
9#	土壤监测点 9	2021.9.8, 1 次 表层样 (0~0.2m)	《土壤环境质量建设用 地土壤污染风险管控标 准(试行)》 (GB36600-2018)中基本 项目 45 项
10#	土壤监测点 10		《土壤环境质量建设用 地土壤污染风险管控标 准(试行)》 (GB36600-2018)中基本 项目 45 项
11#	土壤监测点 11		《土壤环境质量农用地 土壤污染风险管控标准》 中基本项目 9 项

2、监测结果

(1) 评价标准

工业用地土壤执行《土壤环境质量标准 建设用地土壤污染风险管控标准(试行)》(GB36600-2018)中的第二类用地标准;现状农田土壤执行《土壤环境质量农用地土壤污染风险管控标准》(GB15618-2018)中的风险筛选值。

(2) 评价方法

采用单因子标准指数法评价。

(3) 评价结果

根据监测结果,工业用地各监测点各土壤指标均满足《土壤环境质量标准 建设用地土壤污染风险管控标准(试行)》(GB36600-2018)中第二类用地筛

选值，现状农田监测点各土壤指标均满足《土壤环境质量农用地土壤污染风险管控标准》（GB15618-2018）中的风险筛选值，则可以忽略土壤污染风险。

表 5.4-14 土壤环境质量现状监测结果 1

表 5.4-15 土壤环境质量现状监测结果 2

表 5.4-16 土壤环境质量现状监测结果 3

表 5.4-17 土壤环境质量现状监测结果 4

温州市市府路 525 号同人恒玖大厦 20 楼 - 198 - 联系电话:0577-88980727

温州市市府路 525 号同人恒玖大厦 20 楼 - 200 - 联系电话:0577-88980727

表 5.4-20 土壤环境质量现状监测结果 7

表 5.4-21 土壤环境质量现状监测结果 8

温州市市府路 525 号同人恒玖大厦 20 楼 - 202 - 联系电话:0577-88980727

表 5.4-22 土壤环境质量现状监测结果 9

温州市市府路 525 号同人恒玖大厦 20 楼 - 204 - 联系电话:0577-88980727

表 5.4-23 土壤环境质量现状监测结果 10

表 5.4-24 土壤理化特性调查表 1

表 5.4-25 土壤理化特性调查表 2

5.4.6 本项目环境现状监测点位说明

本项目各环境现状监测点与本项目的位置关系见下表，具体点位位置见附图。

表 5.4-26 各监测点位与本项目位置关系

第六章 环境影响预测与评价

本项目仅在厂区范围内进行车间调整及相关设备的安装拆除，仅对营运期环境影响进行预测及评价。

6.1 大气环境影响预测与评价

6.2.1 气象资料统计

采用平阳气象站（58751）资料，气象站位于浙江省平阳县，地理坐标为东经 120.5667°，北纬 27.6667°，海拔高度 254 米，始建于 1956 年，1956 年正式进行气象观测。

1、温度

根据平阳县 2019 年地面气象资料，统计出 2019 年平阳县每月平均温度的变化情况表，并绘制出年平均温度月变化曲线图，详见表 6.1-1 及图 6.1-1。

表 6.1-1 年平均温度月变化表

月份	1 月	2 月	3 月	4 月	5 月	6 月	7 月	8 月	9 月	10 月	11 月	12 月
温度(°C)	8.65	8.40	11.69	16.73	19.49	22.86	26.19	26.92	24.34	20.15	15.47	10.99



图 6.1-1 年平均温度的月变化曲线图

2、风速

根据平阳县 2019 年地面气象资料，统计出 2019 年平阳县平均风速随月份的变化和季小时平均风速的日变化表，并绘制出平均风速的月变化曲线图和季小时平均风速的日变化曲线图，详见表 6.1-2、6.1-3 及图 6.1-2、6.1-3。

表 6.1-2 年平均风速的月变化表

月份	1 月	2 月	3 月	4 月	5 月	6 月	7 月	8 月	9 月	10 月	11 月	12 月
风速(m/s)	2.96	2.91	2.74	2.27	2.33	2.25	2.72	3.34	3.46	2.88	3.42	3.15

表 6.1-3 季小时平均风速的日变化表

风速 (m/s) 小时(h)	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
春季	2.08	2.13	2.24	2.24	2.39	2.29	2.46	2.10	2.14	2.41	2.70	2.66
夏季	2.46	2.28	2.38	2.30	2.48	2.42	2.49	2.52	2.47	2.48	2.70	2.81
秋季	3.02	3.08	3.30	3.52	3.43	3.50	3.37	3.26	3.30	3.39	3.26	3.14
冬季	2.95	2.91	2.96	3.05	2.97	2.96	3.07	3.04	2.97	2.91	3.03	3.03
风速 (m/s) 小时(h)	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
春季	2.92	2.80	2.76	2.86	2.78	2.54	2.46	2.52	2.48	2.53	2.22	2.03
夏季	3.01	3.21	3.47	3.43	3.34	3.20	3.18	3.10	2.89	2.86	2.67	2.49
秋季	3.08	3.11	3.36	3.42	3.32	3.18	3.29	3.36	3.15	3.08	2.96	3.12
冬季	3.03	3.00	3.06	2.88	2.96	3.11	3.05	3.14	3.10	3.06	2.89	3.12

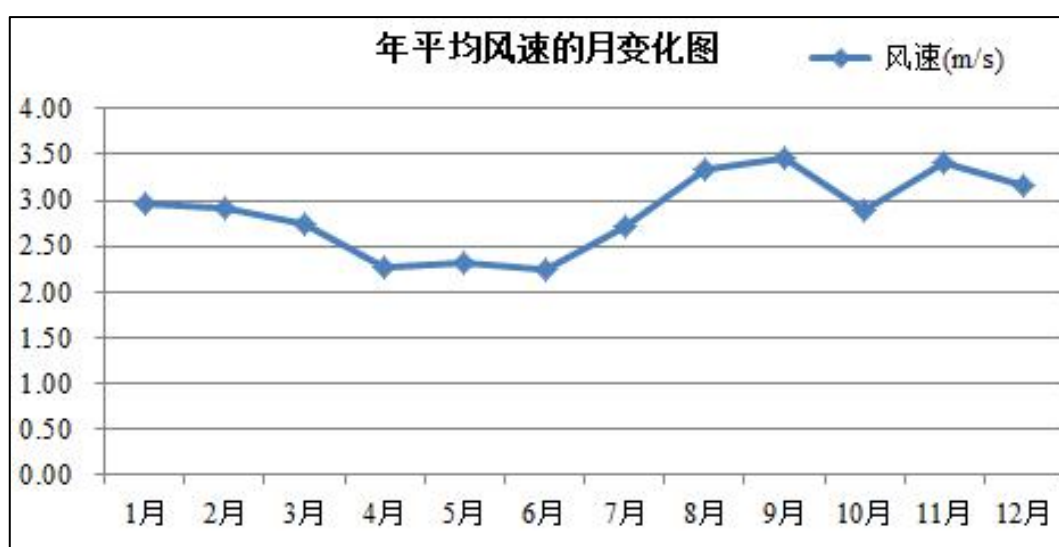


图 6.1-2 年平均风速的月变化曲线图

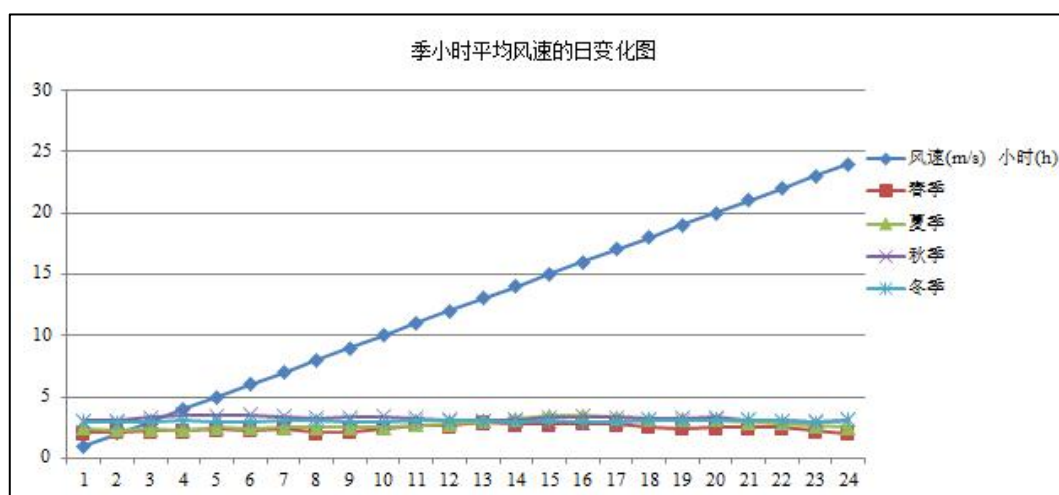


图 6.1-3 季小时平均风速的日变化曲线图

3、风向、风频及风向玫瑰图

根据平阳县 2019 年地面气象资料，统计出 2019 年平阳县每月、各季及长期平均各风速风频变化情况表，以及各季及年平均风向玫瑰图。详见下表 6.1-4、6.1-5 及图 6.1-4。

表 6.1-4 年均风频的月变化表

风频 (%) 风向	N	NNE	NE	ENE	E	ESE	SE	SSE	S	SSW	SW	WSW	W	WNW	NW	NNW	C
一月	21.77	25.40	20.56	10.62	3.76	1.08	0.81	0.67	3.90	2.02	0.67	0.13	1.21	1.34	1.75	3.90	0.40
二月	17.86	19.05	23.21	15.03	4.02	1.34	0.89	0.45	6.25	3.42	0.89	0.74	1.19	1.04	1.64	2.98	0.00
三月	13.17	11.56	17.20	13.17	3.49	1.34	0.81	2.02	15.19	10.22	1.21	1.21	1.48	1.75	2.55	3.09	0.54
四月	14.58	15.42	13.33	8.47	6.94	2.78	1.25	2.36	11.39	9.17	0.97	2.50	3.33	1.81	2.36	2.92	0.42
五月	10.22	14.92	14.52	11.29	5.78	1.88	1.48	3.63	15.32	8.60	2.82	1.48	1.48	2.15	1.34	2.28	0.81
六月	8.61	13.61	14.58	6.94	7.22	2.08	1.25	2.08	17.64	15.00	2.50	0.97	1.11	1.39	1.25	2.36	1.39
七月	4.57	7.39	8.60	8.60	5.24	1.08	1.21	2.69	31.85	17.20	1.75	0.13	0.81	1.48	1.48	0.81	5.11
八月	13.31	16.53	11.96	7.80	9.54	3.36	2.42	2.02	15.46	6.59	1.61	0.94	1.61	1.61	0.94	2.82	1.48
九月	28.33	18.61	13.47	8.19	11.53	2.64	1.94	1.67	5.42	1.11	0.83	0.14	0.42	0.14	0.83	3.89	0.83
十月	21.10	15.19	18.55	10.35	8.47	2.02	0.54	1.48	9.41	2.55	1.21	1.21	1.75	0.67	1.88	2.55	1.08
十一月	29.86	25.14	14.72	9.03	4.17	0.97	1.11	0.56	4.03	2.22	0.42	0.28	1.39	1.81	2.50	1.67	0.14
十二月	31.18	23.66	14.11	8.47	4.17	0.81	0.94	0.54	3.63	1.75	0.94	0.94	0.67	1.61	2.28	3.76	0.54

表 6.1-5 年均风频的季变化及年均风频表

风频 (%) 风向	N	NNE	NE	ENE	E	ESE	SE	SSE	S	SSW	SW	WSW	W	WNW	NW	NNW	C
春季	12.64	13.95	15.04	11.01	5.39	1.99	1.18	2.67	13.99	9.33	1.68	1.72	2.08	1.90	2.08	2.76	0.59
夏季	8.83	12.50	11.68	7.79	7.34	2.17	1.63	2.26	21.69	12.91	1.95	0.68	1.18	1.49	1.22	1.99	2.67
秋季	26.37	19.60	15.61	9.20	8.06	1.88	1.19	1.24	6.32	1.97	0.82	0.55	1.19	0.87	1.74	2.70	0.69
冬季	23.80	22.82	19.17	11.25	3.98	1.06	0.88	0.56	4.54	2.36	0.83	0.60	1.02	1.34	1.90	3.56	0.32
全年	17.85	17.18	15.35	9.81	6.20	1.78	1.22	1.69	11.69	6.68	1.32	0.89	1.37	1.40	1.74	2.75	1.07

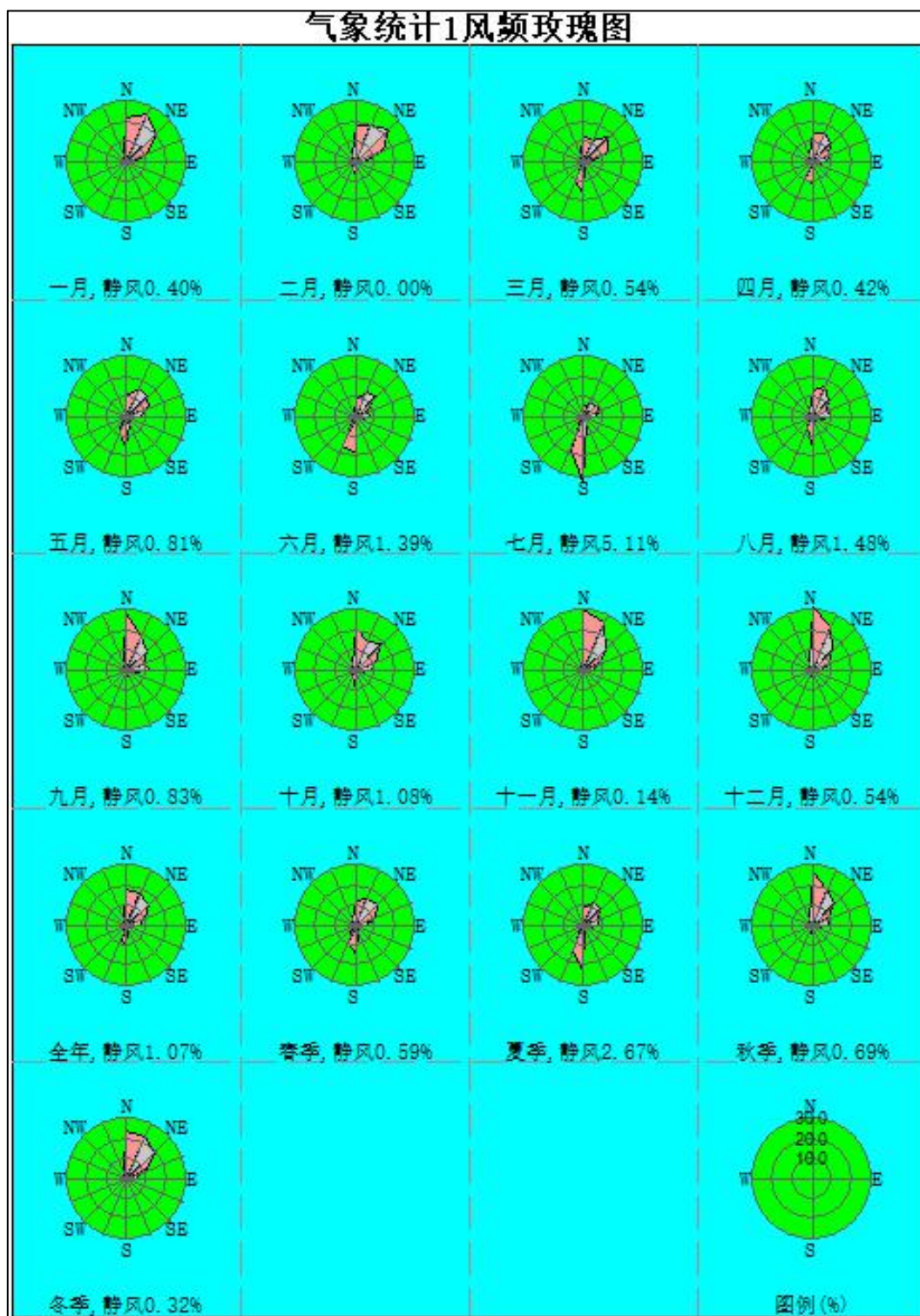


图 6.1-4 各季及年平均风向玫瑰图

6.1.2 大气环境影响预测及评价

根据工程分析，项目废气主要为机加工废气、热镀锡废气、涂装废气、电镀废气。

1、估算模式

根据项目工程分析，采用《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018）中推荐模式中的估算模式计算各污染物的落地浓度和影响程度。

表 6.1-6 估算模型参数表

参数		取值
城市/农村选项	城市/农村	农村
	人口数（城市选项时）	/
最高环境温度/°C		37.25
最低环境温度/°C		-2.16
土地利用类型		农作地
区域湿度条件		潮湿气候
是否考虑地形	考虑地形	☒ 是 ☐ 否
	地形数据分辨率/m	90
是否考虑岸线 熏烟	考虑岸线熏烟	☒ 是 ☐ 否
	岸线距离/km	0.996
	岸线方向/°	116.3

2、污染物源强

根据项目特点，将 PM10、非甲烷总烃、氯化氢、氰化氢列为评价因子。涉及 3 个排气筒。

参数调查表见表 6.1-7~6.1-8。

表 6.1-7 点源参数调查表

编号	名称	排气筒高度 (m)	排气筒出口 内径 (m)	烟气流量 (m ³ /h)	烟气温度 (°C)	年排放小时 数 (h)
1	DA001	25	0.6	10000	25	4950
2	DA004	25	0.9	50000	25	4950
3	DA007	25	0.6	10000	25	4950
4	DA008	25	0.6	10000	25	4950

表 6.1-8 面源参数调查表

编号	名称	面源长度(m)	面源宽度(m)	面源有效排放高度 (m)	年排放小时数 (h)
1	生产车间一 1F	100	30	7	4950
2	生产车间一 3F	100	30	20	4950
3	生产车间二 2F	60	35	10	4950
4	生产车间二 3F	60	35	15	4950

3、电镀废气有组织排放达标情况分析

根据《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008），若单位产品实际排气量超过单位产品基准排气量，须将实测大气污染物浓度换算为大气污染物基准气量排放浓度，并以大气污染物基准排放浓度作为判定排放是否达标的依据。大气污染物基准排放浓度根据如下公式计算，产品产量和排气量统计周期为一个工作日。

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

其中， $C_{\text{基}}$ ——大气污染物基准排放浓度（ mg/m^3 ）；

$Q_{\text{总}}$ ——总排气量（ m^3 ）；

Y_i ——某种镀件镀层的产量（ m^2 ）；

$Q_{i\text{基}}$ ——某种镀件的单位基准排气量（ m^3/m^2 ）；

$C_{\text{实}}$ ——实测大气污染物排放浓度（ mg/m^3 ）。

根据计算结果，在正常工况下，本项目废气处理设施排气筒有组织排放废气污染物排放浓度满足《电镀污染物排放标准》（GB 21900-2008）中表 5 规定的大气污染物排放限值，能实现达标排放。详见下表。

表 6.1-9 本项目工艺废气排气筒有组织排放污染物达标排放情况（正常工况）

污染物	排气筒编号	总表面积（万 m^2 ）	单位产品基准排气量（ m^3/m^2 镀件镀层）	大气污染物实际排放浓度（ mg/m^3 ）	大气污染物基准排放浓度（ mg/m^3 ）	排放标准（ mg/m^3 ）	达标情况
氯化氢	DA001	30	37.3	1.697	7.5	30	达标
氰化氢	DA004	490	37.3	0.344	0.47	0.5	达标

4、估算结果

根据工程分析及废气预测估算，主要污染因子的最大地面浓度占标率 P_i 计算结果见下表。

表 6.1-10 本项目废气 AERSCREEN 模型筛选参数及计算结果（正常工况）

污染物名称	污染源类型	排放位置	排放速率 (kg/h)	标准值 (mg/m ³)	最大落地浓度 (mg/m ³)	最大地面浓度占标率 (%)	污染物最远影响距离 D10% (m)
PM ₁₀	点源	DA007	0.027	0.45	9.24E-04	0.21	0
	面源	生产车间二 2F	0.020		1.53E-02	3.39	0
非甲烷总烃	点源	DA008	0.136	2.0	4.68E-03	0.23	0
	面源	生产车间二 3F	0.152		6.22E-02	3.11	0
氯化氢	点源	DA001	0.017	0.05	5.81E-04	2.34	0
	面源	生产车间一 1F	0.018		1.63E-02	32.68	375
氰化氢	点源	DA004	0.017	0.03	5.81E-04	1.94	0
	面源	生产车间一 3F	0.018		4.21E-03	14.03	75

5、预测结果

根据 AERMOD 预测模式预测结果，本项目污染物 PM₁₀、非甲烷总烃、氯化氢、氰化氢正常排放下污染物短期浓度贡献值的最大浓度占标率<100%；PM₁₀正常排放下污染物年均浓度贡献值的最大浓度占标率<30%。

本项目大气环境影响符合环境功能区划，叠加现状浓度的环境影响后，本项目污染物 PM₁₀、非甲烷总烃、氯化氢、氰化氢正常排放下污染物短期浓度符合环境质量标准，其中 PM₁₀ 最大日均质量浓度符合环境质量标准，因此可保证其保证率日平均质量浓度达标；PM₁₀ 年平均质量浓度符合环境质量标准。

本项目各污染物厂界浓度最大点叠加现状浓度后均符合相应无组织废气排放标准。

经 AERMOD 预测模式计算可得，本项目污染物可不设置大气防护距离。

非正常排放工况下（废气治理效率下降为 50%）PM₁₀、非甲烷总烃、氯化氢、氰化氢的最大落地浓度将明显高于废气处理设施正常运行时的贡献值，由此可见，企业必须加强废气处理设施的管理和维护工作，确保废气处理设施正常运行，杜绝废气非正常排放。

具体预测结果见表 6.1-11~6.1-12 以及图 6.1-5~6.1-12。

表 6.1-11 本项目主要大气污染物点源预测结果表-正常工况

预测因子	预测点	浓度 类型	地面 高程	浓度增量 (mg/m ³)	出现时间	背景浓度 (mg/m ³)	叠加背景后的 浓度 (mg/m ³)	评价标准 (mg/m ³)	占标率 (%)	是否 达标
PM ₁₀	海涂农场一大队居住区	时均	4.97	1.21E-03	19101204	/	1.21E-03	0.45	0.27	达标
		日均		5.53E-05	191012	9.00E-02	9.01E-02	0.15	60.04	达标
		年均		3.44E-06	平均值	4.50E-02	4.50E-02	0.07	64.29	达标
	海涂农场二大队居住区	时均	4.38	1.51E-03	19020201	/	1.51E-03	0.45	0.34	达标
		日均		6.30E-05	190202	9.00E-02	9.01E-02	0.15	60.04	达标
		年均		4.41E-06	平均值	4.50E-02	4.50E-02	0.07	64.29	达标
	平阳县滨海新区建设管理委员会	时均	0.00	1.17E-03	19071023	/	1.17E-03	0.45	0.26	达标
		日均		6.72E-05	190304	9.00E-02	9.01E-02	0.15	60.04	达标
		年均		9.87E-06	平均值	4.50E-02	4.50E-02	0.07	64.30	达标
	海西镇政府	时均	0.00	1.20E-03	19071023	/	1.20E-03	0.45	0.27	达标
		日均		6.09E-05	190304	9.00E-02	9.01E-02	0.15	60.04	达标
		年均		9.20E-06	平均值	4.50E-02	4.50E-02	0.07	64.30	达标
	二沙村	时均	0.00	1.21E-03	19082302	/	1.21E-03	0.45	0.27	达标
		日均		5.20E-05	190823	9.00E-02	9.01E-02	0.15	60.03	达标
		年均		3.72E-06	平均值	4.50E-02	4.50E-02	0.07	64.29	达标
	海滨村	时均	0.00	9.02E-04	19082302	/	9.02E-04	0.45	0.20	达标
		日均		3.95E-05	190823	9.00E-02	9.00E-02	0.15	60.03	达标

预测因子	预测点	浓度类型	地面高程	浓度增量 (mg/m ³)	出现时间	背景浓度 (mg/m ³)	叠加背景后的浓度 (mg/m ³)	评价标准 (mg/m ³)	占标率 (%)	是否达标
		年均		3.52E-06	平均值	4.50E-02	4.50E-02	0.07	64.29	达标
	规划高等院校用地	时均	0.00	7.87E-04	19081405	/	7.87E-04	0.45	0.17	达标
		日均		5.23E-05	190201	9.00E-02	9.01E-02	0.15	60.03	达标
		年均		8.45E-06	平均值	4.50E-02	4.50E-02	0.07	64.30	达标
	规划居住用地	时均	0.00	8.08E-04	19041923	/	8.08E-04	0.45	0.18	达标
		日均		5.22E-05	190304	9.00E-02	9.01E-02	0.15	60.03	达标
		年均		5.61E-06	平均值	4.50E-02	4.50E-02	0.07	64.29	达标
	厂界浓度最大点	时均	0.00	8.96E-03	19090707	/	8.96E-03	0.45	1.99	达标
	网格	时均	0.00	6.20E-03	19013008	/	6.20E-03	0.45	1.38	达标
		日均		1.24E-03	190513	9.00E-02	9.12E-02	0.15	60.83	达标
		年均		5.66E-04	平均值	4.50E-02	4.56E-02	0.07	65.09	达标
非甲烷总烃	海涂农场一大队居住区	时均	4.97	5.84E-03	19101204	1.00E+00	1.01E+00	2.0	50.29	达标
	海涂农场二大队居住区	时均	4.38	5.22E-03	19051506	1.00E+00	1.01E+00	2.0	50.26	达标
	平阳县滨海新区建设管理委员会	时均	0.00	6.17E-03	19032601	1.00E+00	1.01E+00	2.0	50.31	达标
	海西镇政府	时均	0.00	5.97E-03	19032601	1.00E+00	1.01E+00	2.0	50.30	达标
	二沙村	时均	3.05	2.68E-03	19062722	1.00E+00	1.00E+00	2.0	50.13	达标
	海滨村	时均	6.91	3.62E-03	19082302	1.00E+00	1.00E+00	2.0	50.18	达标
	规划高等院校用地	时均	0.00	5.46E-03	19081405	1.00E+00	1.01E+00	2.0	50.27	达标

预测因子	预测点	浓度 类型	地面 高程	浓度增量 (mg/m ³)	出现时间	背景浓度 (mg/m ³)	叠加背景后的 浓度 (mg/m ³)	评价标准 (mg/m ³)	占标率 (%)	是否 达标
	规划居住用地	时均	0.00	5.13E-03	19041923	1.00E+00	1.01E+00	2.0	50.26	达标
	厂界浓度最大点	时均	0.00	3.34E-02	19060407	1.00E+00	1.03E+00	2.0	51.67	达标
	网格	时均	0.00	2.95E-02	19072907	1.00E+00	1.03E+00	2.0	51.48	达标
氯化氢	海涂农场一大队居住区	时均	4.97	1.18E-03	19101204	1.10E-02	1.22E-02	0.05	24.36	达标
		日均		5.28E-05	191012	2.00E-03	2.05E-03	0.015	13.69	达标
	海涂农场二大队居住区	时均	4.38	2.12E-03	19020201	1.10E-02	1.31E-02	0.05	26.24	达标
		日均		8.85E-05	190202	2.00E-03	2.09E-03	0.015	13.92	达标
	平阳县滨海新区建设管理委员会	时均	0.00	1.62E-03	19071023	1.10E-02	1.26E-02	0.05	25.24	达标
		日均		7.11E-05	190710	2.00E-03	2.07E-03	0.015	13.81	达标
	海西镇政府	时均	0.00	1.61E-03	19071023	1.10E-02	1.26E-02	0.05	25.22	达标
		日均		7.04E-05	190710	2.00E-03	2.07E-03	0.015	13.80	达标
	二沙村	时均	3.05	1.57E-03	19082302	1.10E-02	1.26E-02	0.05	25.14	达标
		日均		6.68E-05	190823	2.00E-03	2.07E-03	0.015	13.78	达标
	海滨村	时均	6.91	8.89E-04	19082302	1.10E-02	1.19E-02	0.05	23.78	达标
		日均		3.85E-05	190823	2.00E-03	2.04E-03	0.015	13.59	达标
	规划高等院校用地	时均	0.00	7.51E-04	19081405	1.10E-02	1.18E-02	0.05	23.50	达标
		日均		4.43E-05	190201	2.00E-03	2.04E-03	0.015	13.63	达标
	规划居住用地	时均	0.00	8.44E-04	19100723	1.10E-02	1.18E-02	0.05	23.69	达标

预测因子	预测点	浓度 类型	地面 高程	浓度增量 (mg/m ³)	出现时间	背景浓度 (mg/m ³)	叠加背景后的 浓度 (mg/m ³)	评价标准 (mg/m ³)	占标率 (%)	是否 达标
		日均		4.65E-05	190304	2.00E-03	2.05E-03	0.015	13.64	达标
		时均	0.00	8.68E-03	19090707	1.10E-02	1.97E-02	0.05	39.36	达标
	厂界浓度最大点	时均	0.00	9.45E-03	19022821	1.10E-02	2.05E-02	0.05	40.90	达标
		日均		1.87E-03	190612	2.00E-03	3.87E-03	0.015	25.80	达标
氰化氢	海涂农场一大队居住区	时均	4.97	3.81E-04	19081821	1.00E-03	1.38E-03	0.03	4.60	达标
		日均		2.81E-05	190801	5.00E-04	5.28E-04	0.01	5.28	达标
	海涂农场二大队居住区	时均	4.38	3.29E-04	19051506	1.00E-03	1.33E-03	0.03	4.43	达标
		日均		1.85E-05	191012	5.00E-04	5.19E-04	0.01	5.19	达标
	平阳县滨海新区建设管理委员会	时均	0.00	4.24E-04	19072604	1.00E-03	1.42E-03	0.03	4.75	达标
		日均		3.78E-05	190726	5.00E-04	5.38E-04	0.01	5.38	达标
	海西镇政府	时均	0.00	3.56E-05	190726	1.00E-03	1.04E-03	0.03	3.45	达标
		日均		2.97E-04	19062722	5.00E-04	7.97E-04	0.01	7.97	达标
	二沙村	时均	3.05	2.55E-05	190928	1.00E-03	1.03E-03	0.03	3.42	达标
		日均		2.96E-04	19080106	5.00E-04	7.96E-04	0.01	7.96	达标
	海滨村	时均	6.91	1.97E-05	190928	1.00E-03	1.02E-03	0.03	3.40	达标
		日均		1.73E-03	19061007	5.00E-04	2.23E-03	0.01	22.30	达标
	规划高等院校用地	时均	0.00	3.97E-04	19062121	1.00E-03	1.40E-03	0.03	4.66	4.66
		日均		2.89E-05	190201	5.00E-04	5.29E-04	0.01	5.29	5.29

预测因子	预测点	浓度类型	地面高程	浓度增量 (mg/m ³)	出现时间	背景浓度 (mg/m ³)	叠加背景后的 浓度 (mg/m ³)	评价标准 (mg/m ³)	占标率 (%)	是否达标
	规划居住用地	时均	0.00	2.94E-04	19050223	1.00E-03	1.29E-03	0.03	4.31	4.31
		日均		3.59E-05	190726	5.00E-04	5.36E-04	0.01	5.36	5.36
	厂界浓度最大点	时均	0.00	2.11E-03	19111608	1.00E-03	3.11E-03	0.03	10.37	达标
	网格	时均	0.00	2.97E-04	191223	1.00E-03	1.30E-03	0.03	4.32	达标
		日均		3.81E-04	19081821	5.00E-04	8.81E-04	0.01	8.81	达标

表 6.1-14 本项目主要大气污染物点源预测结果表-非正常工况

预测因子	预测点	浓度类型	地面高程	浓度增量 (mg/m ³)	出现时间	评价标准 (mg/m ³)	占标率 (%)	是否达标
PM ₁₀	海涂农场一大队居住区	时均	4.97	1.21E-03	19101204	0.45	0.27	达标
	海涂农场二大队居住区	时均	4.38	1.51E-03	19020201	0.45	0.34	达标
	平阳县滨海新区建设管理委员会	时均	0.00	1.17E-03	19071023	0.45	0.26	达标
	海西镇政府	时均	0.00	1.20E-03	19071023	0.45	0.27	达标
	二沙村	时均	3.05	1.21E-03	19082302	0.45	0.27	达标
	海滨村	时均	6.91	9.14E-04	19082302	0.45	0.20	达标
	规划高等院校用地	时均	0.00	1.13E-03	19062121	0.45	0.25	达标
	规划居住用地	时均	0.00	8.08E-04	19041923	0.45	0.18	达标
	网格	时均	0.00	6.20E-03	19013008	0.45	1.38	达标
非甲烷总	海涂农场一大队居住区	时均	4.97	8.41E-03	19081821	2.0	0.42	达标

预测因子	预测点	浓度 类型	地面 高程	浓度增量 (mg/m ³)	出现时间	评价标准 (mg/m ³)	占标率 (%)	是否达标
烃	海涂农场二大队居住区	时均	4.38	6.38E-03	19090706	2.0	0.32	达标
	平阳县滨海新区建设管理委员会	时均	0.00	8.43E-03	19081424	2.0	0.42	达标
	海西镇政府	时均	0.00	8.27E-03	19072604	2.0	0.41	达标
	二沙村	时均	3.05	6.16E-03	19062722	2.0	0.31	达标
	海滨村	时均	6.91	6.36E-03	19080106	2.0	0.32	达标
	规划高等院校用地	时均	0.00	8.43E-03	19062121	2.0	0.42	达标
	规划居住用地	时均	0.00	5.98E-03	19071702	2.0	0.30	达标
	网格	时均	0.00	3.61E-02	19072907	2.0	1.81	达标
氯化氢	海涂农场一大队居住区	时均	4.97	1.78E-03	19081821	0.05	3.56	达标
	海涂农场二大队居住区	时均	4.38	2.12E-03	19020201	0.05	4.24	达标
	平阳县滨海新区建设管理委员会	时均	0.00	1.82E-03	19081424	0.05	3.64	达标
	海西镇政府	时均	0.00	1.73E-03	19081424	0.05	3.46	达标
	二沙村	时均	3.05	1.58E-03	19082302	0.05	3.16	达标
	海滨村	时均	6.91	1.38E-03	19080106	0.05	2.76	达标
	规划高等院校用地	时均	0.00	1.83E-03	19062121	0.05	3.66	达标
	规划居住用地	时均	0.00	1.32E-03	19071702	0.05	2.64	达标
	网格	时均	0.00	9.45E-03	19022821	0.05	18.90	达标
氰化氢	海涂农场一大队居住区	时均	4.97	1.77E-03	19081821	0.03	5.90	达标

预测因子	预测点	浓度 类型	地面 高程	浓度增量 (mg/m ³)	出现时间	评价标准 (mg/m ³)	占标率 (%)	是否达标
	海涂农场二大队居住区	时均	4.38	1.42E-03	19090706	0.03	4.73	达标
	平阳县滨海新区建设管理委员会	时均	0.00	1.86E-03	19081424	0.03	6.20	达标
	海西镇政府	时均	0.00	1.77E-03	19081424	0.03	5.90	达标
	二沙村	时均	3.05	1.30E-03	19062722	0.03	4.33	达标
	海滨村	时均	6.91	1.32E-03	19080106	0.03	4.40	达标
	规划高等院校用地	时均	0.00	1.77E-03	19062121	0.03	5.90	达标
	规划居住用地	时均	0.00	1.36E-03	19071702	0.03	4.53	达标
	网格	时均	0.00	4.67E-03	19081405	0.03	15.57	达标

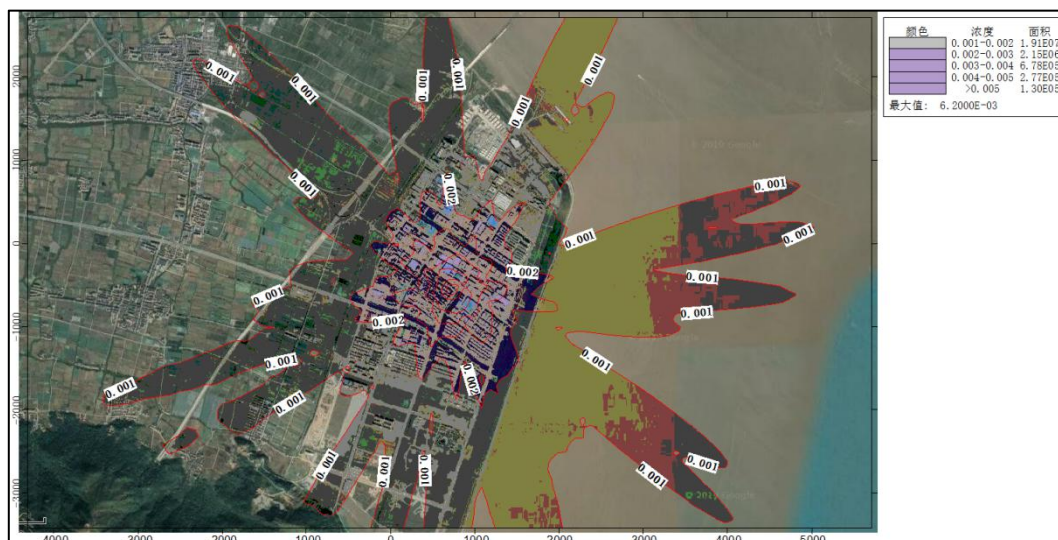
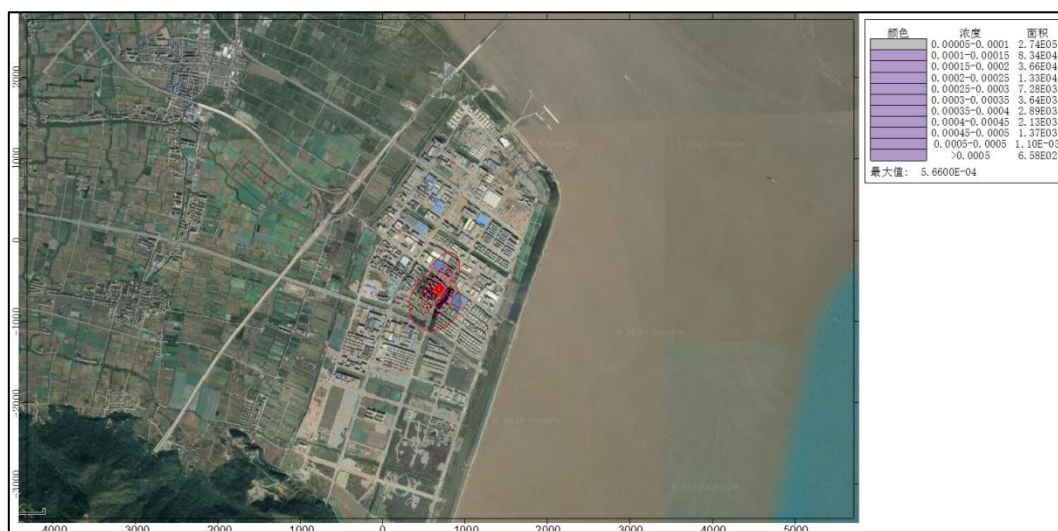
图 6.1-5 PM₁₀时均浓度贡献值等值线分布图-正常工况图 6.1-6 PM₁₀日均浓度贡献值等值线分布图-正常工况图 6.1-7 PM₁₀年均浓度贡献值等值线分布图-正常工况



图 6.1-8 非甲烷总烃时均浓度贡献值等值线分布图-正常工况

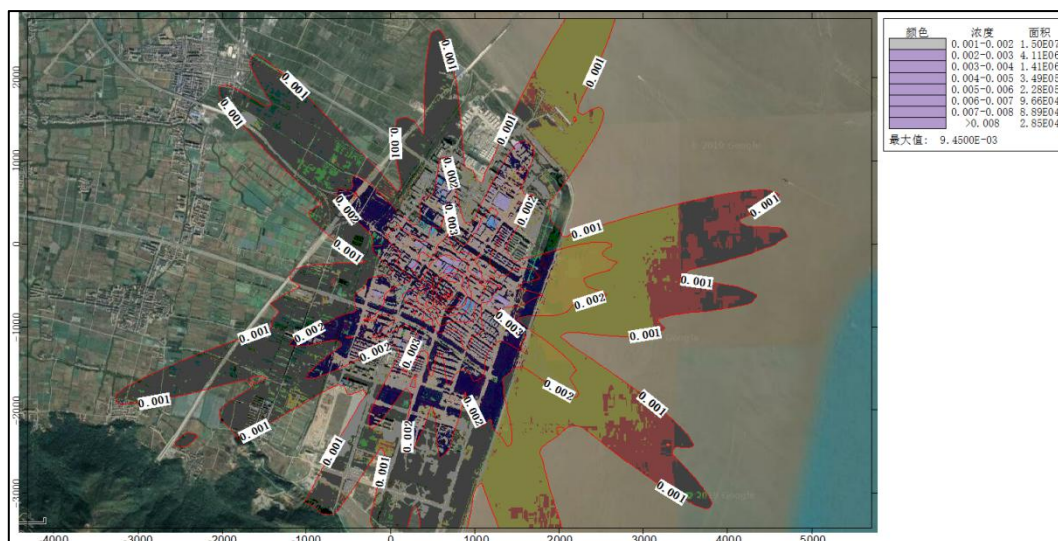


图 6.1-9 氯化氢时均浓度贡献值等值线分布图-正常工况



图 6.1-10 氯化氢日均浓度贡献值等值线分布图-正常工况

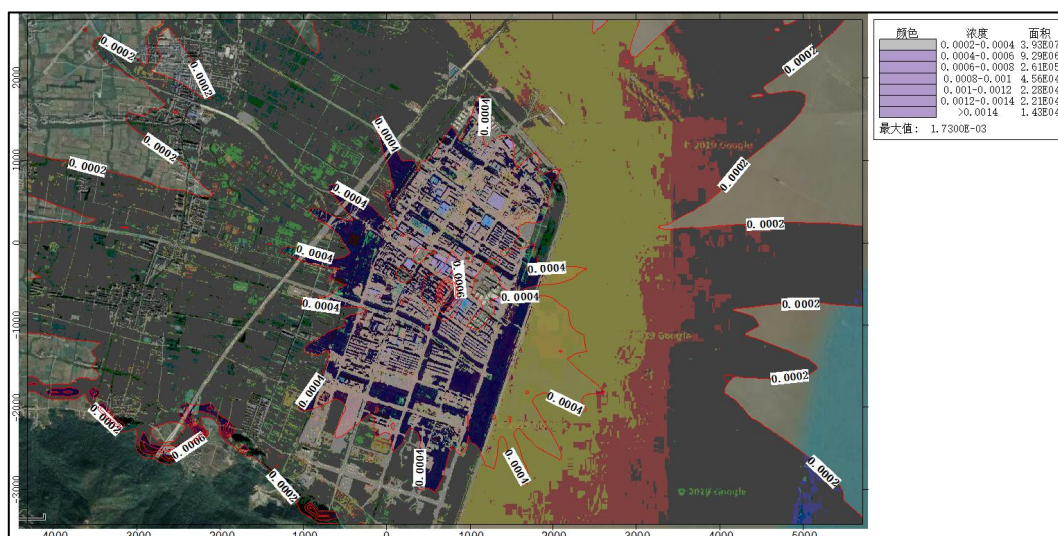


图 6.1-11 氰化氢时均浓度贡献值等值线分布图-正常工况



图 6.1-12 氰化氢日均浓度贡献值等值线分布图-正常工况

6、交通运输源调查

本项目所需的原料为盐酸、硫酸等，主要从市域内或周边县市内采购，采用汽车运输。项目所在地附近的路网为甬台温高速复线等。受本项目原料运输影响，预计附近道路将平均增加中汽车各 0.2 车次/天。汽车行驶中主要排放氮氧化物和一氧化碳，按照每车次的运输距离为 50km 估算，原料的汽车运输将排放氮氧化物 0.0003t/a，一氧化碳 0.0054t/a。

项目原料及成品的运输量不大，不会明显增加周边道路的车流量。

7、环境保护距离

根据《平阳县电镀园区建设项目环境影响后评价》（温环建函[2013]072 号），项目所在园区平阳县滨海新区电镀园区已设置 200m 卫生防护距离，因此本项目

不再设置卫生防护距离。结合电镀园区布局以及周围敏感点分布情况，最近的敏感点海涂农场一大队居住区距离园区最近约 400m，位于包络线之外，且包络线范围内规划为工业用地，无规划敏感保护目标。因此，符合卫生防护距离要求。

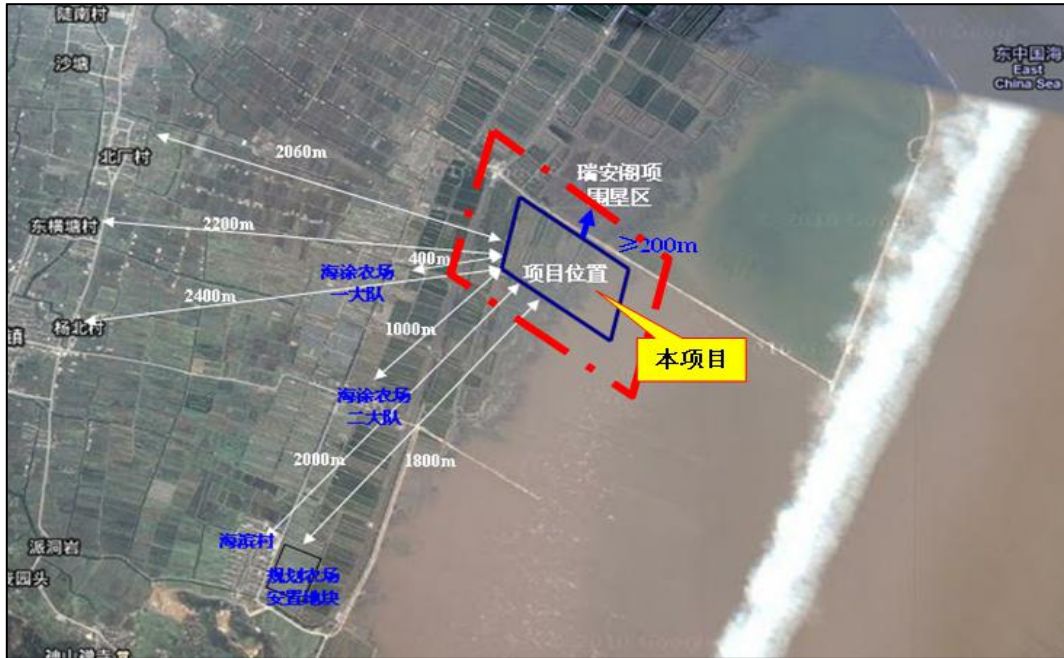


图 6.1-13 电镀园区卫生防护距离示意图

6.2 水环境影响预测与评价

6.2.1 地表水环境影响预测与评价

1、污染源分析

根据工程分析，本项目生产废水分质分流经园区集中污水处理站预处理后纳入市政管网进入平阳县东海污水处理厂处理达标后排放。

2、纳管可行性分析

根据《平阳海源污水处理有限公司废水处理提标改造工程项目环境影响报告书》（温环建[2021]041 号），园区污水处理站设计处理总废水量详见下表。

表 6.2-1 污水站设计处理废水种类及水量（单位：t/d）

序号	废水种类	日处理量
1	前处理废水	240
2	高酸高氨氮	36
3	焦铜废水	100
4	含氰废水	900

序号	废水种类	日处理量
5	一般清洗废水	800
6	综合废水	2040
7	含镍废水	350
8	含铬废水	900
9	化学镍废水	24
10	铝氧化废水	1200
11	混排废水	210
12	合计	6800

由于园区污水处理站提标改造工程刚建成不久，于 2021 年 6 月进行验收，2021 年下半年由于电镀园区进行整治及相关能源政策影响园区内企业未正常稳定运行，因此未能取得园区污水站各股废水稳定进水数据，现状进水量参照《平阳海源污水处理有限公司废水处理提标改造工程项目环境保护设施竣工验收报告》（新鸿 HJ 综字第 2106032 号）中废水处理量（详见表 3.3-3），则现状处理负荷最大约 81.18%，本项目排放水量 150.66t/d，约占园区污水处理站设计处理能力的 2.22%，在园区污水处理站剩余处理负荷范围内，园区污水处理站实际运行过程中需保证每股水量在设计处理范围内，

因此本项目废水对园区污水处理站冲击不大。

3、水环境影响分析

根据《平阳海源污水处理有限公司废水处理提标改造工程项目环境保护设施竣工验收报告》（新鸿 HJ 综字第 2106032 号），当前电镀园区污水处理站出水浓度可稳定达标排放（详见表 3.3-4~3.3-5）；根据绿色温州—温州市生态环境局—温州市污染源在线监测数据（http://sthjj.wenzhou.gov.cn/art/2021/7/26/art_1317615_58870768.html）近期（温州市排污单位执法监测评价报告（2021 年 1~6 月））数据显示，平阳县东海污水处理厂 2021 年 1~6 月废水达标率 100%。

因此，本项目生产废水经平阳海源污水处理有限公司预处理进入平阳县东海污水处理厂进一步处理后对水环境影响不大。

6.2.2 地下水环境影响预测与评价

1、地下水污染源类型

本项目生产过程中，对地下水环境可能造成影响的污染源主要是生产区，主要污染物为生产废水和固体废物。

2、污染途径分析

企业对地下水产生污染的途径主要有两种方式，即渗透污染和穿透污染途径。

(1) 渗透污染：是导致地下水污染的普遍和主要方式。电镀废水处理污泥，电镀重金属污水的跑、冒、滴、漏等，都是通过包气带渗透到潜水含水层而污染地下水的。包气带厚度愈薄，透水性愈好，就愈造成潜水污染，反之，包气带愈厚、透水性愈差，则其隔污能力就愈强，则潜水污染就愈轻。

(2) 穿透污染：以该种方式污染地下水的主要是电镀污泥。在潜水含水层埋藏浅的地区，电镀污泥处理池深度一旦切穿潜水层，且又不采取防渗措施时，势必造成泥浆渗漏，导致污染物直接进入潜水含水层，污染潜水。

本项目生产废水经分流分质收集后进入园区污水处理站进行处理，废水处理过程产生污泥由园区废水处理站集中收集贮存并委托处理处置，厂区设危废临时贮存区用于贮存废槽渣等危废，则项目对地下水可能存在的污染来自渗透污染和穿透污染。

针对可能存在的地下水污染，企业应采取一定措施，从源头控制措施、分区防控措施和地下水污染监控等方面着手，构建有效的互动机制，以减轻对地下水的污染，具体详见第七章。

3、环境影响分析

考虑到地下水环境污染的隐蔽性和难恢复性，遵循环境安全性原则，预测评价将为各方案的环境安全和环境保护措施的合理性提供依据。预测的范围、时段和内容根据评价等级、工程特征与环境特征，结合当地环境功能和环保要求来确定，以拟建项目可能产生的废水、废液排放可能对下游区域地下水水质产生影响为重点进行模拟、预测。建设项目所产生的污水对地下水的影响是无意间排放的，加之地下水隔水层、含水层和土壤层分布的各向异性等原因，对地下水的预测只能建立在人为假设的基础上，预测不同情况下的污染变化。

(1) 预测情景的设定

①预测时间

根据《环境影响评价技术导则 地下水环境》（HJ610-2016）要求，地下水环境影响评价预测时段应包括项目建设、生产运行和服务期满后三个阶段。预测时段应选取可能产生地下水污染的关键时刻，至少包括污染发生后 100d、1000d，服务年限或能反映特征因子迁移规律的其他重要的时间节点。

结合项目实际，本次评价预测时段取 100d、1000d、7300d（20 年）。针对不同因子，适当进行加密，以降低至污染标准之下的时段为准。

②预测范围

考虑项目区周边地下水的水力梯度和渗透性能，地下水环境影响预测范围基本与调查评价范围一致，着重预测厂区内以及下游可能影响的范围之内。预测层位应以潜水含水层或污染物直接进入的含水层为主，兼顾与其水力联系密切且具有饮用水开发利用价值的含水层。当建设项目场地天然包气带垂向渗透系数小于 $1 \times 10^{-6} \text{cm/s}$ 或厚度超过 100m 时，预测范围应扩展至包气带。

③预测因子

根据导则要求，预测因子选取重点应包括：改、扩建项目已经排放的及将要产生的主要污染物；难降解、易生物蓄积、长期接触对人体和生物产生危害作用的污染物，应特别关注持久性有机污染物；国家或地方要求控制的污染物；反映地下水循环特征和水质成因类型的常规项目或超标项目。

项目预测因子选择应在导则要求的基础上，充分考虑选取与其排放的污染物有关的特征因子。预测因子为建设项目排放的污染物有关的特征因子，主要污染物为项目运营期产生的废水。

本项目地下水环境影响评价预测因子的选择基于上述要求及实际情况，一方面考虑预测的可行性，同时考虑预测因子的代表性，并以各污染物最高浓度为源强进行预测。因此在非正常工况下，本次模拟预测主要考虑的污染物为 Ni^{2+} 出现污染地下水的可能，即以 Ni^{2+} 为预测因子，不同产污部位预测因子根据废水源强确定。

④预测标准

根据废水排放中污染物排放量和排放浓度，本次选取 Ni^{2+} 进行预测。预测标准 Ni^{2+} 采用《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）III 类水质标准进行预测，污染因子的标准限值及最低检出限总结见下表。

表 6.2-2 III 类地下水各污染因子的标准限值及最低检出限总结

污染因子	Ni ²⁺
标准限值 (mg/L)	0.02
最低检出限 (mg/L)	0.005

⑤预测方法

根据《环境影响评价技术导则 地下水环境》(HJ610-2016)要求,三级评价选择采用解析法或者类比分析法进行地下水影响分析与评价。

根据场区及周边水文地质条件,场区处于松散堆积层孔隙潜水含水层之中,含水层厚度较大,富水性差、渗透性能低,水力坡度较为平缓,亦即水文地质条件都相对简单,故选择解析法进行预测,满足地下水三级评价的要求。

⑥预测情景的设定

本项目生产、消防用水均接自市政自来水,不使用地下水,因此对地下水位基本无影响;生产废水分质分流后纳入园区集中污水处理站处理后纳管,根据地表水环境影响分析,经园区污水处理站集中处理后对纳污水体影响不大。结合项目特点,本次预测主要是考虑项目运营过程中综合废水收集池因系统老化、腐蚀等原因出现渗漏等非正常工况作为污染情景进行预测模拟。

⑦泄漏点设定

综合废水收集池非隐伏式结构,在非正常工况下发生泄漏容易被发现,从而及时采取措施处理,环境风险将得以控制。因此非正常工况下渗漏考虑瞬时泄漏。瞬时泄漏时间设定依据为:泄漏发生-发现泄漏-及时启动应急预案-控制污染源的扩散。

(2) 瞬时泄漏时平面瞬时点源污染模型建立

水动力弥散以平行地下水流动的方向为 x 轴正方向(纵向),垂直于地下水流向为 y 轴,由于 y 轴方向污染物运移距离较小,预测时可以主要考虑沿地下水水流方向污染物运移情况。

当污染隐患点在非正常工况时发生瞬时泄漏,不考虑包气带防污性能带来的吸附作用和时间滞后问题,污染处理场区附近区域地下水位动态稳定,取污染物原始浓度随污水沿垂直方向直接进入到了含水层进行预测,事故状态下可概化为示踪剂瞬时注入的一维稳定流动二维水动力弥散问题,以平行地下水流动的方向为 x 轴正方向(纵向),垂直于地下水流向为 y 轴,如果预测时需要考虑沿地下水

水流方向及其侧向污染物运移情况时候,则按照一维稳定流动二维水动力弥散问题,求取污染物浓度分布的模型公式如下:

$$C(x,y,t) = \frac{m}{4\pi Mnt\sqrt{D_L D_T}} e^{-\left[\frac{(x-ut)^2}{4D_L t} + \frac{y^2}{4D_T t}\right]}$$

式中: x,y——计算点处的位置坐标;

T——时间, d;

C(x,y,t)——t 时刻点 x,y 处的污染物浓度, mg/L;

M——含水层厚度, m;

M_m——长度为 M 的线源瞬时注入的污染物的质量, kg;

u——水流速度, m/d;

n——有效孔隙度, 无量纲;

D_L——纵向弥散系数, m²/d;

D_T——横向 y 方向的弥散系数, m²/d;

π——圆周率。

(3) 预测参数的确定

利用所选取的污染物迁移模型,能否达到对污染物迁移过程的合理预测,关键就在于模型参数的选取和确定是否正确合理。污染物运移模型参数的确定如下:

① 泄漏质量 m 的确定

根据给水排水构筑物工程施工及验收规范(GB50141),钢筋混凝土水池正常状况下允许渗漏量不得超过 2L/m²·d,砌体结构水池渗水量不得超过 3L/m²·d。

厂区事故应急池混凝土结构,根据给水排水构筑物工程施工及验收规范

(GB50141)及钢结构工程施工质量验收规范(GB50205)对构筑物防渗的要求,本次预测取钢筋混凝土水池正常状况下允许渗漏量限值,即不得超过 2L/m²·d。

参考导则对源强的确定建议,非正常状况下,预测源强可根据工艺设备或地下水环境保护措施因系统老化或腐蚀程度等设定,可设定为正常状况的 10 或 100 倍。本项目运营中在非正常工况下滤液泄漏对地下水产生污染的风险较大,本次预测取正常工况下的 100 倍。

本项目含镍废水集水池考虑泄漏面积为 0.2m²,在非正常工况下,污水渗漏

量 $Q_{\text{总}}$ 的确定按下述公式计算得出：

$$Q_{\text{总}}=100\times 2\text{L}/\text{m}^2\cdot\text{d}\times 0.2\text{m}^2=40\text{L}/\text{d}$$

根据废水产生源强中 Ni^{2+} 的最大产生浓度为 $250\text{mg}/\text{L}$ ，由此估算出泄露污水中各污染物的泄漏量为：

$$\text{Ni}^{2+}\text{渗水质量为 } 250\text{mg}/\text{L}\times 0.04\text{m}^3/\text{d}=10\text{g}/\text{d}$$

泄露量按照非正常工况下 $0.04\text{m}^3/\text{d}$ 计算，渗漏水按照渗透的方式经过包气带向下运移，包气带渗透系数按 $5\times 10^{-6}\text{cm}/\text{s}$ 考虑。同时，把渗漏的量当成不被包气带吸附和降解而全部进入含水层计算，不考虑渗透本身造成的时间滞后。假设发生池底破裂污水开始泄露至处理好本次事故大约需 1 天时间。

则渗漏至地下水中污染物及含量情况计算如下：

$$\text{Ni}^{2+}\text{渗漏质量为 } 1\times 10\times 5\times 10^{-6}\times 86400/100=0.043\text{g}$$

根据以上计算与分析，对本次非正常工况下预测参数进行统计如见下表。

表 6.2-3 非正常工况预测设定参数汇总表

模拟工况名称	模拟工况定义	污水泄漏强度或泄漏量 (m^3/d)	上为污染物泄漏量 (g) 下为污染物浓度 (mg/L)	污染源类型
非正常工况	由于局部防渗层老化破坏而失去防渗性能；该池子为非隐伏式结构，发生泄漏容易被发现，从而及时采取措施处理，假定为瞬时泄漏	0.04	0.043	瞬时污染
			250	

②相关参数

A、含水层效孔隙度 (n)：

通过类比，取 0.3。

B、地下水渗透流速

通过类比，项目场区水力坡度 $I=5.0\text{‰}$ ；含水层的渗透系数的选取主要结合渗透系数经验值（地下水导则表 B.1），约为 $1.16\times 10^{-3}\text{cm}/\text{s}$ 。

因此，地下水的渗透流速： $V=KI=1.002\text{ m}/\text{d}\times 5.0/1000=0.00501\text{m}/\text{d}$ （其中 K 为渗透系数，I 为水力坡度），则平均实际流速 $u=V/n=0.0167\text{ m}/\text{d}$ （n 为孔隙度，孔隙度同样来源类比数据）。

C、弥散参数

根据 2011 年 10 月 16 日环保部环境工程评估中心“关于转发环保部评估中心《环境影响评价技术导则 地下水环境》专家研讨会意见的通知”有关精神可知，“根据已有的地下水研究成果表明，弥散试验的结果受试验场地的尺度效应影响明显，其结果应用受到很大的局限性，一般不推荐开展弥散试验工作”。因此，弥散系数的选取以经验值为宜。

根据宋树林在《地下水弥散系数的测定》一文中，通过对青岛西小涧垃圾场含水层的纵向弥散系数的现场测定，测得的弥散系数与中国内外纵向弥散系数经验值基本上是一致的，说明数据的可靠性。本次预测取细砂级别低值，即 D_L : $0.05 \text{ m}^2/\text{d}$; D_T : $0.005 \text{ m}^2/\text{d}$ 。

表 6.2-4 弥散系数参考表（宋树林 地下水弥散系数的测定）

来源	含水层类型	纵向弥散参数 (m^2/d)	横向弥散参数 (m^2/d)
国内外经验系数	细砂	0.05~0.5	0.005~0.01
	中粗砂	0.2~1	0.05~0.1
	砂砾	1~5	0.2~1

D、含水层厚度

根据本项目附近的地下水监测水位，确定潜水含水层厚度约为 16.4m。

E、进入含水层的横截面面积 w

按照污水处理站泄漏部分面积 (0.2m^2) 计算的直径再乘以含水层厚度做为水平扩散的横截面积: $0.25\text{m} \times 16.4\text{m} = 4.1\text{m}^2$ 。

F、小结

根据以上分析，预测参数小结见下表。

表 6.2-5 预测参数取值汇总表

参数类型	水流速度 u (m/d)	有效孔隙度 (n)	弥散系数 (m^2/d)	
			纵向弥散系数 (D_L)	横向 y 方向的弥散系数 (D_T)
参数取值	0.0167	0.3	0.05	0.005

(4) 预测结果

污染物 Ni^{2+} 在 100d、1000d、7300d 对地下水影响预测结果见下表，最大迁移距离分别为 17m、167m 和 1219m。渗漏初期，根据非正常工况情景模式，100d 时 Ni^{2+} 污染物污染晕中心处浓度达标，最高浓度贡献值 $0.00439\text{mg}/\text{L}$ ，地下水总镍现状值取监测点位中的最大值 $0.015\text{mg}/\text{L}$ ，则地下水总镍预测值为

0.01939mg/L, 小于标准值, 此时污染晕向北迁移最大距离 17m。在 1000d、7300d 污染物将会持续迁移, 但浓度逐渐降低, 第 7300d 时 Ni^{2+} 最高浓度贡献值已降至 0.000516mg/L。

表 6.2-6 本项目地下水环境影响预测结果 (单位: mg/L)

距离 (m)	浓度 (100d)	浓度 (1000d)	浓度 (7300d)
0	3.88E-09	0	0
1	1.96E-08	0	0
2	8.96E-08	0	0
10	4.67E-04	0	0
17	4.39E-03	0	0
20	2.56E-03	0	0
50	3.67E-27	2.63E-33	0
167	0	1.39E-03	0
1219	0	0	5.16E-04

6.3 声环境影响预测与评价

改建后产生噪声的设备仍来自空压机、冷却塔等生产过程中相关设备运行操作阶段产生噪声。

1、噪声源特征

根据类比现有项目现场监测噪声情况, 生产车间一、生产车间二改建后声源强度约为 80dB (A)。

2、预测模式

工业噪声源有室外和室内两种声源, 应分别计算。一般来讲, 进行环境噪声预测时所使用的工业噪声源都可按点声源处理。

(1) 室外声源

①计算某个声源在预测点的倍频带声压级

$$L_{oct}(r) = L_{oct}(r_0) - 20 \lg \left(\frac{r}{r_0} \right) - \Delta L_{oct}$$

式中:

$L_{oct}(r)$: 点声源在预测点产生的倍频带声压级;

$L_{oct}(r_0)$: 参考位置 r_0 处的倍频带声压级;

r : 预测点距声源的距离, m ;

r_0 : 参考位置距声源的距离, m ;

ΔL_{oct} : 各种因素引起的衰减量(包括声屏障、遮挡物、空气吸收、地面效应等引起的衰减量, 其计算方法详见“导则”正文)。

如果已知声源的倍频带声功率级 $L_{w_{oct}}$, 且声源可看作是位于地面上的, 则:

$$L_{oct}(r_0) = L_{w_{oct}} - 20 \lg r_0 - 8$$

②由各倍频带声压级合成计算出该声源产生的声级 L_A 。

(2) 室内声源

①首先计算出某个室内靠近围护结构处的倍频带声压级:

$$L_{oct,1} = L_{w_{oct}} + 10 \lg \left(\frac{Q}{4\pi r_1^2} + \frac{4}{R} \right)$$

式中:

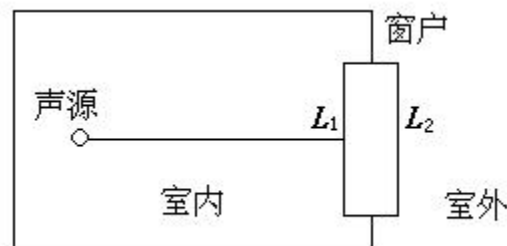
$L_{oct,1}$ 为某个室内声源在靠近围护结构处产生的倍频带声压级;

$L_{w_{oct}}$ 为某个声源的倍频带声功率级;

r_1 为室内某个声源与靠近围护结构处的距离;

R 为房间常数;

Q 为方向因子。



②计算出所有室内声源在靠近围护结构处产生的总倍频带声压级:

$$L_{oct,1}(T) = 10 \lg \left[\sum_{i=1}^N 10^{0.1 L_{oct,1(i)}} \right]$$

③计算出室外靠近围护结构处的声压级:

$$L_{oct,2}(T) = L_{oct,1}(T) - (TL_{oct} + 6)$$

④将室外声级 $L_{oct,2}(T)$ 和透声面积换算成等效的室外声源, 计算出等效声

源第 i 个倍频带的声功率级 $L_{w\ oct}$:

$$L_{w\ oct} = L_{oct,2}(T) + 10 \lg S$$

式中: S 为透声面积, m^2 。

⑤等效室外声源的位置为围护结构的位置, 其倍频带声功率级为 L_{woct} , 由此按室外声源方法计算等效室外声源在预测点产生的声级。

计算总声压级

设第 i 个室外声源在预测点产生的 A 声级为 $L_{Ain,i}$, 在 T 时间内该声源工作时间为 $t_{in,i}$; 第 j 个等效室外声源在预测点产生的 A 声级为 $L_{Aout,j}$, 在 T 时间内该声源工作时间为 $t_{out,j}$, 则预测点的总等效声级为

$$Leq(T) = 10 \lg \left(\frac{1}{T} \left[\sum_{i=1}^N t_{in,i} 10^{0.1 L_{Ain,i}} + \sum_{j=1}^M t_{out,j} 10^{0.1 L_{Aout,j}} \right] \right)$$

式中: T 为计算等效声级的时间, N 为室外声源个数, M 为等效室外声源个数。

3、预测参数及预测结果

项目车间采用实体墙, 隔声量取 15dB。预测结果见下表。

表 6.3-1 本项目声环境预测结果 (单位: dB (A))

预测点		企业东厂界	企业南厂界	企业西厂界	企业北厂界
生产车间一	距离	40	30	35	50
	贡献值	60.8	63.3	61.9	58.8
生产车间二	距离	70	40	35	30
	贡献值	54.4	59.2	60.4	61.7
噪声背景值 (昼间)		/	/	/	59.1
预测值 (昼间)		61.7	64.7	64.2	64.8
标准值 (昼间)		70	65	65	70

根据预测结果可知, 采取措施后, 通过噪声预测, 四周厂界预测值昼间能达到相应声环境功能区噪声标准要求; 企业夜间不生产。

6.4 土壤环境影响预测与评价

1、评价范围内土地利用情况

根据《浙江省平阳县经济开发区滨海新兴产业园 (宋埠围垦区) 控制性详细规

划调整》，本项目占地范围内及占地范围外 1000m 的区域土地利用规划用途均为工业用地，并在存在现状农田。

2、土壤污染途径分析

本项目为污染影响型建设项目，根据项目工程分析，主要生产废气为酸雾，因此本次评价不考虑大气污染物沉降污染。重点考虑液态物料、生产废水、废液通过地面漫流的形式渗入周边土壤的土壤污染途径。运营期产生的危险废物及时运往园区危废暂存污水处理厂集中堆放点，生产废水经明管输送至园区集中污水处理站；各类化学试剂储存在原料仓库。正常工况下，本项目潜在土壤污染源均达到设计要求，防渗性能完好，对土壤影响较小；非正常工况下，项目土壤环境影响源及影响因子识别如下表。

表 6.4-1 土壤环境影响源及影响因子识别表

污染源	非正常工况	潜在污染途径	主要污染物
原料仓库	原料桶破裂	液体原料发生泄漏，沿地面漫流渗入仓库外裸露土壤	总镍
废水管道	废水管道破裂	废水发生泄漏，沿地面漫流渗入仓库外裸露土壤	总镍
电镀槽	槽体破损	电镀液发生泄漏，沿地面漫流渗入仓库外裸露土壤	总镍

3、情景设置

由于原料仓库防渗能力低于废水管道、电镀槽，选取最大可能及最不利条件预测情景，即原料仓库液体原料桶被外力损伤破裂，原料仓库地面防渗设施破损，大量液体原料短时间内泄漏并沿地面漫流渗入仓库外裸露土壤。根据本项目原料的主要成份及储存量，本次预测选取原料库中氨基磺酸镍泄漏情况作为预测情景，总镍为关键预测因子。

4、预测与评价方法

（1）方法选取

本项目为土壤污染影响型建设项目，评价工作等级为一级，本次评价选取《环境影响评价技术导则 土壤环境（试行）》（HJ964-2018）附录 E 推荐土壤环境影响预测方法一，该方法适用于某种物质可概化为以面源形式进入土壤环境的影响预测，包括大气沉降、地面漫流等，较为符合本项目可能发生的土壤污染途径分析结果。具体方法如下

a、单位质量土壤中某种物质的增量可用下式计算：

$$\Delta S = n(I_s - L_s - R_s) / (\rho_b \times A \times D)$$

式中： ΔS ——单位质量表层土壤中某种物质的增量，g/kg；表层土壤中游离酸或游离碱浓度增量，mmol/kg；

I_s ——预测评价范围内单位年份表层土壤中某种物质的输入量，g；
预测评价范围内单位年份表层土壤中游离酸、游离碱输入量，mmol；

L_s ——预测评价范围内单位年份表层土壤中某种物质经淋溶排出的量，g；预测评价范围内单位年份表层土壤中经淋溶排出的游离酸、游离碱的量，mmol；

R_s ——预测评价范围内单位年份表层土壤中某种物质经径流排出的量，g；预测评价范围内单位年份表层土壤中经径流排出的游离酸、游离碱的量，mmol；

ρ_b ——表层土壤容重，kg/m³；

A ——预测评价范围，m²；

D ——表层土壤深度，一般取 0.2 m，可根据实际情况适当调整；

n ——持续年份，a。

b、单位质量土壤中某种物质的预测值可根据其增量叠加现状值进行计算：

$$S = S_b + \Delta S$$

式中： S_b ——单位质量土壤中某种物质的现状值，g/kg；

S ——单位质量土壤中某种物质的预测值，g/kg。

(2) 参数选择

表 6.4-2 土壤环境影响预测参数选择

序号	参数	单位	取值	来源
1	I_s	g	30000	按事故状况下，每年 1 桶氨基磺酸镍原料桶泄漏
2	L_s	g	0	按最不利情景，不考虑排出量
3	R_s	g	0	按最不利情景，不考虑排出量
4	ρ_b	kg/m ³	1290	土壤质量现状监测结果
5	A	m ²	4000000	厂区及周边 1000m 范围
6	D	m	0.2	一般取值
7	S_b	g/kg	900	《土壤环境质量建设用地土壤污染风险管控标准

序号	参数	单位	取值	来源
				(试行)》(GB36600-2018)

(3) 预测结果

如本项目原料仓库氨基磺酸镍持续泄漏 20 年, 则本次评价范围内单位质量表层中氨基磺酸镍的增量将为 0.581 mg/kg。详见下表。

单位质量土壤中总镍增量以氨基磺酸镍中 Ni 质量换算(18%)为 0.105mg/kg, 单位质量土壤中总镍现状值取监测点位中的最大值 147mg/kg, 则单位质量土壤中总镍预测值为 147.105mg/kg, 小于标准值。

表 6.4-3 预测结果

持续年份 (年)	单位质量表层土壤中的增量 (mg/kg)
1	0.029
2	0.058
5	0.145
10	0.291
20	0.581

5、评价结论

(1) 现状土壤环境质量监测结果表明: 本项目各监测点土壤监测指标均不超标, 低于《土壤环境质量建设用地土壤污染风险管控标准(试行)》

(GB36600-2018) 第二类建设用地筛选值, 项目区域土壤现状环境质量良好。

(2) 本项目在事故状态下液态物料、生产废水、废液通过地面漫流的形式渗入周边土壤, 可能会造成土壤环境影响。根据情景预测结果, 本项目原料仓库氨基磺酸镍原料桶破裂泄漏事故如持续 20 年, 则评价范围内单位质量表层中总镍预测值为 147.105mg/kg, 低于相应质量标准, 对区域土壤环境影响较小。

(3) 本项目占地范围内的土壤环境质量无超标点位。对土壤可能产生影响的途径为液态物料、生产废水、废液通过地面漫流的形式渗入周边土壤的土壤污染途径, 重点防治区域为危废暂存间、原料仓库等。根据 7.4 固体废物防治措施和 7.5 地下水污染防治对策与建议, 以上重点污染防治区均按相应标准设计、施工并做好防渗措施, 能有效降低对土壤的污染影响。

此外, 建设单位在项目运行期还应充分重视其自身环保行为, 将从源头控制、过程防控和跟踪监测方面进一步加强对土壤环境的保护措施。

源头控制：在物料输送和贮存过程中，加强跑冒滴漏管理，降低物质泄漏和污染土壤环境的隐患。

过程防控：厂区内涉及化学品区域，均设置为硬化地面或围堰；根据分区防渗原则，厂区内各装置区、仓库区、危废暂存间等通过分区防渗和严格管理，地面防渗措施满足《环境影响评价技术导则 地下水环境》（HJ610-2016）和《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）规定的防渗要求。

跟踪监测：企业应定期进行装置区、仓库区等区域的上下游动态监测，保证项目建设不对土壤和地下水造成污染。废水管线均明管敷设，此外，企业还加强了对防渗地坪的维护，保证防渗效果。

综上，本项目工业用地土壤满足《土壤环境质量标准 建设用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB36600-2018）中的第二类用地标准；现状农田土壤满足《土壤环境质量农用地土壤污染风险管控标准》（GB15618-2018）中的风险筛选值。本项目设置有完善的废水收集系统，采用明管铺设形式，仓库、生产车间、危废暂存间均采取有效的防渗措施，能有效降低对土壤的污染影响。本项目在落实土壤保护措施的前提下，项目建设对厂区及周围土壤环境的影响可接受。

6.5 固体废物环境影响评价

1、固体废弃物合理处置原则

我国固体废弃物的技术政策是对各类废物实施无害化、减量化和资源化，对其残渣部分进行安全的、卫生的和妥善的处理。即按现阶段的污染防治技术，控制项目固体废物环境污染的主要措施有：进行回收利用，使固体废弃物资源化，妥善处置，控制污染及加强管理。本项目在开发建设过程中产生的固体废弃物，只要加强管理，进行综合利用和妥善管理，将不会对周围环境产生明显的不良影响。

（1）一般生产固废：收集后外售至其他厂家综合利用。

（2）危险废物：本项目设危废临时贮存区，危废经专用收集容器收集后，统一委托有资质单位处理。

2、危险废物环境影响分析

（1）固废收集与贮存场所（设施）环境影响分析

企业在厂区内生产车间一 1F 设置占地面积约为 100m² 的危废暂存区，暂存区按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改单标准（2013 年第 36 号）的要求设计建设，可以做到“四防”（防风、防雨、防晒、防渗漏）。故危废暂存间选址合理。

由于危险废物贮存场所可做到“四防”（防风、防雨、防晒、防渗漏），通过加强贮存场所维护、危险废物收集管理等措施，基本不会对环境空气、地表水、地下水、土壤以及敏感点产生影响。

（2）运输过程环境影响分析

危险废物运输过程的环境影响主要为两方面，一是从厂区内产生工艺环节运输到贮存场所可能产生散落、泄漏所引起的环境影响，二是危废外运过程对运输沿线环境敏感点的环境影响。

要求厂区内运输必须将先将危废密闭至于专用包装物、容器内，防止散落、泄漏；厂区地面均为水泥硬化，一旦因管理疏漏或包装物破损而发生散落、泄漏，应提前制定应急预案，及时清理，以免产生二次污染。

（3）委托利用或者处置的环境影响分析

本项目产生的危险废物委托有相应处置资质的单位负责回收、运输和无害化处理。危废委托处理后，项目产生的危险废物将对周边环境不会产生影响。

综上所述，本项目固体废物的处置概况见下表。

表 6.5-1 固体废物处置概况（单位：t/a）

序号	副产物名称	产生工序	形态	属性	废物代码	预测产生量	利用处置方式	委托利用处置单位	是否符合要求
1	锡渣	热镀锡	固态	一般固废	336-001-10	0.1	委托利用	委托接收单位	符合
2	金属边角料	机加工	固态	一般固废	336-001-10	1	委托利用		符合
3	一般废包装材料	原材料包装	固态	一般固废	336-001-07	0.5	委托利用		符合
4	废槽渣	电镀	半固态	危险废物	336-052-17 336-054-17 336-057-17 336-062-17 336-063-17 336-064-17	0.5	委托处置	委托有危废处理资质单位合法处理处置	符合
5	漆渣	喷漆	固态	危险废物	900-252-12	2.2	委托处置		符合
6	废 UV 灯管	有机废气处理	固态	危险废物	900-023-29	0.01	委托处置		符合
7	废活性炭	有机废气处理	固态	危险废物	900-041-49	25.9	委托处置		符合
8	危化品废包装材料	原材料包装	固态	危险废物	900-041-49	0.5	委托处置		符合

6.6 环境风险评价

本次评价以环境污染事故引起的大气污染对厂界外人群的伤害、环境质量的恶化及对生态系统影响为重点。

6.6.1 评价依据

1、风险调查

根据本项目所使用的原辅材料，对照《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018），本项目主要危险化学品有：盐酸、硫酸、硝酸、硫酸镍、氯化镍、氰化钾、氰化钠、次氯酸钠。本项目所涉及的危险化学品的理化性质见下表。

表 6.6-1 危险化学品理化性质表

序号	物质名称	性状	毒理学数据	燃烧性	燃烧（分解）产物	危险特性、环境风险	健康危害
1	盐酸	无色或微黄色发烟液体，有刺鼻的酸味	LD ₅₀ : 400mg/kg (兔经口) LD ₅₀ : 3124ppm, 1 小时 (大鼠吸入)	不燃	氯化氢	能与一些活性金属粉末发生反应，放出氢气。遇氰化物能产生剧毒的氰化氢气体。与碱发生中和反应，并放出大量的热。具有强腐蚀性。	接触其蒸气或烟雾，引起眼结膜炎，鼻及口腔粘膜有烧灼感，鼻衄、齿龈出血、气管炎；刺激皮肤发生皮炎，慢性支气管炎等病变。误服盐酸中毒，可引起消化道灼伤、溃疡形成，有可能胃穿孔、腹膜炎等。
2	硫酸	纯品为无色透明油状液体，无臭。	LD ₅₀ : 2140mg/kg (大鼠经口) LC ₅₀ : 510mg/m ³ , 2 小时 (大鼠吸入)； LC ₅₀ : 320mg/m ³ , 2 小时 (小鼠吸入)	不燃	二氧化硫	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。	对皮肤、粘膜等组织有强烈的刺激和腐蚀作用。对眼睛可引起结膜炎、水肿、角膜混浊，以致失明；引起呼吸道刺激症状，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死亡。口服后引起消化道的烧伤以至溃疡形成。严重者可能有胃穿孔、腹膜炎、喉痉挛和声门水肿、肾损害、休克等。慢性影响有牙齿酸蚀症、慢性支气管炎、肺气肿和肺硬化。
3	硝酸	易溶于水，常温下其溶液无色透明	5049 (ppm/4h, 大鼠吸入)	不燃	二氧化氮	硝酸液及硝酸蒸气对皮肤和粘膜有强刺激和腐蚀作用。与可燃物混合会发生爆炸。	吸入硝酸气雾产生呼吸道刺激作用，可引起急性肺水肿。口服引起腹部剧痛，严重者可有胃穿孔、腹膜炎、喉痉挛、肾损害、休克以及窒息。眼和皮肤接触引起灼伤。慢性影响 长期接触可引起牙齿酸蚀症。
4	硫酸镍	绿色结晶，正方晶系	/	/	氧化硫	受高热分解产生有毒的硫化物烟气。	吸入后对呼吸道有刺激性。可引起哮喘和肺嗜酸细胞增多症，可致支气管炎。对眼有刺激性。皮肤接触可引起皮炎和湿疹，常伴有剧烈瘙痒，称之为“镍痒症”。大量口服引起恶心、呕吐和眩晕。
5	氯化镍	绿色片状结晶，	LD ₅₀ : 75mg/kg (大鼠经口)	不燃	氯化氢	与钾发生剧烈反应。受高热分解，放出有毒的烟气。	接触者可发生接触性皮炎或过敏性湿疹。吸入本品粉尘，可发生支气管炎或支气管肺炎、过

序号	物质名称	性状	毒理学数据	燃烧性	燃烧（分解）产物	危险特性、环境风险	健康危害
		有潮解性					敏性肺炎，并可并发肾上腺皮质功能不全。镍化合物属致癌物。
6	氰化钾	白色结晶或粉末，易潮解	LD ₅₀ : 5mg/kg (大鼠经口)	不燃	氰化氢、氧化氮	不燃。受高热或与酸接触会产生剧毒的氰化物气体。与硝酸盐、亚硝酸盐、氯酸盐反应剧烈，有发生爆炸的危险。遇酸或露置空气中能吸收水分和二氧化碳分解出剧毒的氰化氢气体。水溶液为碱性腐蚀液体。	抑制呼吸酶，造成细胞内窒息。吸入、口服或经皮吸收均可引起急性中毒。口服 50~100mg 即可引起猝死。非骤死者临床分为 4 期：前驱期有黏膜刺激、呼吸加深加快、乏力、头痛；口服有舌尖、口腔发麻等。呼吸困难期有呼吸困难、血压升高、皮肤黏膜呈鲜红色等。惊厥期出现抽搐、昏迷、呼吸衰竭。麻痹期全身肌肉松弛，呼吸心跳停止而死亡。长期接触少量氰化物出现神经衰弱综合征、眼及上呼吸道刺激。可引起皮疹、皮肤溃烂。
7	氰化钠	白色结晶粉末	LD ₅₀ : 6.4mg/kg (大鼠经口)	不燃	氰化氢、氮氧化物	不燃。与硝酸盐、亚硝酸盐、氯酸盐反应剧烈，有发生爆炸的危险。遇酸会产生剧毒、易燃的氰化氢气体。在潮湿空气或二氧化碳中即缓慢发出微量氰化氢气体。	本品属高毒类，人口服致死量约为本品属高毒类，人口服致死量约为 1~2mg/kg。它的毒性作用是在体内释放氰基，与氧化型细胞色素氧化酶的 Fe ³⁺ 结合，使细胞色素失去传递电子能力，结果使呼吸链中断，出现细胞内窒息，引起组织缺氧而致中毒。职业性中毒主要为呼吸道吸入其粉尘或在热处理时吸入氰化钠形成的蒸气而引起中毒。氰化钠也经皮肤、消化道吸收
8	次氯酸钠	微黄色溶液，有似氯气的气味	LD ₅₀ : 8500mg/kg (小鼠经口)	不燃	氯化物	受高热分解产生有毒的腐蚀性烟气。有腐蚀性	经常用手接触本品的工人，手掌大量出汗，指甲变薄，毛发脱落。本品有致敏作用。本品放出的游离氯有可能引起中毒。

2、环境敏感目标调查

表 6.6-2 主要环境敏感目标一览表

保护对象		与厂界关系		性质，规模
		方位	距离（m）	
1	海涂农场一大队居住区	西北侧	1260	约 100 人
2	海涂农场二大队居住区	西南侧	1560	约 100 人
3	平阳县滨海新区建设管理委员会	南侧	1630	约 50 人
4	海西镇政府	南侧	1640	约 120 人
5	二沙村	西南侧	2430	约 150 人
6	海滨村	西南侧	2620	约 1454 人
7	横北村	西北侧	3000	约 1280 人
8	仙口村	西南侧	3440	约 800 人
9	阁三村	西北侧	3450	约 3156 人



图 6.6-1 评价范围内主要风险保护目标示意图

6.6.2 环境风险潜势初判

1、危险物质数量与临界量比值（Q）

根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）中对项目所涉及的危险物质进行危险性分级识别，全厂涉及危险化学品储存量和临界量见下表。

表 6.6-3 危险物质数量与临界量比值（q/Q）

序号	物质名称	最大存在总量 $q_n(t)$	临界量 $Q_n(t)$	比值 q_n/Q_n
1	盐酸	61	7.5	8.1
2	硫酸	8	10	0.8
3	硝酸	1.4	7.5	0.2
4	硫酸镍	1.5	0.25	6.0
5	氯化镍	2.5	0.25	10.0
6	氰化钾	5	0.25	20.0
7	氰化钠	1	0.25	4.0
8	次氯酸钠	0.1	5	0.02
9	危险废物	10	5	2.0
合计				51.12
注：①盐酸临界量参照“盐酸（≥37%”）。				
②危险废物临界量参照“健康危险急性毒性物质类别 1”。				

根据上表结果可知， $10 \leq Q < 100$ 。

2、行业及生产工艺（M）

根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）中对项目所属行业及生产工艺系统危险性进行危险性分级识别，评估生产工艺情况。

表 6.6-4 行业及生产工艺（M）

行业	评估依据	分值	得分
其他	涉及危险物质使用、贮存的项目	5	5

根据上表结果可知， $M=5$ ，表述为 M4。

3、危险物质及工艺系统危险性（P）分级

表 6.6-5 危险物质及工艺系统危险性（P）

比值（Q）	行业及生产工艺（M）			
	M1	M2	M3	M4
$Q \geq 100$	P1	P1	P2	P3
$10 \leq Q < 100$	P1	P2	P3	P4
$1 \leq Q < 10$	P2	P3	P4	P4

根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018），经分级识别，建设项目危险物质及工艺系统危险性确定为轻度危害（P4）。

4、环境敏感程度（E）的分级

（1）大气环境

依据环境敏感目标环境敏感性及人口密度划分环境风险受体的敏感性分级原则，本项目离最近敏感点海涂农场一大队居住区 1260m，确定距离本项目周围 500m 范围内人口总数小于 500 人；周边 5km 范围内主要包括宋埠镇区（约 4500 人）、阁一村（约 4177 人）、阁二村（3731 人）以及本项目周边敏感目标（约 7210 人，详见表 6.6-2），因此周边 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，则项目大气环境敏感点程度分级定为 E2（环境中度敏感区）。

（2）地表水环境

根据事故情况下危险物质泄漏到水体的排放点受纳地表水体功能敏感性，与下游环境敏感目标情况作为分级原则。

本项目废水接管至园区集中污水处理站，地表水功能敏感性分区属于低敏感 F3 且环境敏感目标分级属于 S3，确定地表水环境敏感程度分级结果为 E3（环境低度敏感区）。

表 6.6-6 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

本项目属于不敏感（G3）分区，气带防污性能分级为 D2（项目所在地岩土层厚度大于 1.0m，渗透系数为 5×10^{-6} cm/s，且分布连续、稳定），判定地下水环境敏感程度分级结果为 E3（环境低度敏感区）。

表 6.6-7 地下水环境敏感程度分级

环境敏感目标	地表水功能敏感性		
	G1	G2	G3
D1	E1	E1	E2
D2	E1	E2	E3
D3	E2	E3	E3

5、环境风险潜势划分

根据建设项目涉及的物质和工艺系统的危险性及其所在地的环境敏感程度，

结合事故情形下环境影响途径，对建设项目潜在环境危害程度进行概化分析，根据下表确定风险潜势。

表 6.6-8 建设项目环境风险潜势划分

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

因此本项目大气环境环境风险潜势为 II，进行三级评价，定性分析说明大气环境影响后果；地表水、地下水风险潜势为 I，可开展简单分析。

6.6.3 风险识别

1、生产设施风险识别

(1) 危险单元划分

根据导则中的定义，危险单元是指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。

表 6.6-9 项目危险单元划分

序号	单元名称	单元功能	主要危险物质
1	生产车间	生产单元	电镀液等
2	废气处理装置	环保处理设施	酸雾
3	污水管网	环保处理设施	COD、重金属等
4	化学品仓库	贮存化学品	氢氧化钠等
5	酸库	贮存酸	盐酸等

(2) 生产过程中风险识别

①生产装置可能存在风险的部位主要是各处理槽，一旦发生事故可能会导致槽液等的泄漏。

②废气处理装置可能存在风险的部位是风机、循环水泵、碱液喷淋、净化设施等发生故障，导致废气经收集后超标排放或未经收集直接在车间无组织扩散，造成周围环境空气中暂时性污染浓度的升高。

③污水管网可能存在风险的原因有管网发生堵塞、破裂等导致废水泄漏。

④化学品仓库、酸库可能存在风险的原因有运输事故、装卸过程操作不当或设备损坏，以及贮存过程防护措施不足，造成化学品意外泄漏。

6.6.4 环境风险分析

1、环境空气

(1) 硫酸等挥发性原材料在储存及使用的过程中，会有少量气体挥发，在通风不良的情况下可能会引发爆炸、火灾事故。亦有可能导致人员中毒及化学灼伤事故。

(2) 废气处理系统发生故障包括突然停电使废气在车间无组织排放，以及净化处理设施发生故障，使废气不经处理直接排空。

2、地表水体

(1) 当原材料储存容器因设计不合理、材质不当、产生腐蚀，造成物料泄露，若未采取及时的应急措施，泄露物料可能溢出围堰，进入厂区雨水管网，最终进入地表水体，将造成附近水体污染，出现污染带。

(2) 由于管网设计不合理、操作不当、人为往下水道倾倒大量废液废渣、废水处理站机械故障及贮池破损等使得生产和污水管网发生堵塞、破裂等导致废水直接进入水体。另外，在发生地震时，可能造成污水收集系统及废水处理站毁坏或其它事故。当发生该类事故时，生产废水外溢直接流入附近水体，将对水环境产生一定影响。

3、地下水及土壤

当原材料储存仓库地面发生裂痕，泄露出的物料随着裂痕渗入地下水及土壤，导致污染。

6.6.5 大气环境风险预测及评价

从对大气环境影响分析，火灾爆炸事故是本工程重点防范类型。基于以上事故类型，对大气环境危害预测主要考虑火灾、泄漏后伴生有毒气体对厂外环境敏感点和人群的影响。

本项目储存区发生泄漏后硫酸等主要以液池形式存在储存区地面内，部分挥发以气体形式在大气中扩散，在及时采取有效措施后，影响范围不会超出厂区，对周边大气环境影响较小。

6.6.6 环境风险管理

1、环境风险管理目标

环境风险管理目标是采用最低合理可行原则(as low as reasonable practicable, ALARP)管控环境风险。采取的环境风险防范措施应与社会经济技术发展水平相适应,运用科学的技术手段和管理方法,对环境风险进行有效的预防、监控、响应。

2、环境风险防范措施

(1) 大气环境风险防范措施

①仓库及生产车间设置有毒、可燃气体泄露报警仪,实时对罐区和车间、仓库进行监控。

②车间、仓库、罐区均设置视频监控探头,专人负责项目的环境风险事故排查,每日定期对车间、罐区等风险源进行排查,及时发现事故风险隐患,降低项目的环境风险生产场所配备可燃气体报警仪,预防火灾。配备灭火器,及时灭火,减缓火灾影响。

(2) 事故废水污染防治措施

①事故废水截流措施罐区设置围堰,外设排水切换阀,做到事故时能够正常切换到事故废水池。

②事故排水收集措施

需设置事故应急池,确保在事故状态下能顺利收集消防废水。项目收集泄漏物料、污染消防水和污染雨水的需要,明确并图示防止事故废水进入外环境的控制、封堵系统。

改建后废水日排放量约为 366.4t/d,根据《浙江省电镀行业污染整治方案》第 46 条的规定:应急池应能容纳 12h~24h 废水量,事故应急池有效容积设定至少为 183.2t。

(3) 建设完善的消防设施

各个车间及仓库均设置火灾报警器,配备完善的消防防火设施。各个车间和库房内均设置室内消火栓系统、室外设置环状布置的消火栓系统,各个构筑物内均设置多台干粉灭火器。

(4) 地下水环境风险防范措施

地下水环境风险防范采取源头控制和分区防渗措施，加强地下水环境的监控、预警，厂区设置地下水监控井，定期对厂区的地下水监控井进行监测，实时监控厂区内的地下水环境污染水平。

3、突发环境事件应急预案编制要求

本项目尚未建设，根据《浙江省企业事业单位突发环境事件应急预案备案管理实施办法（试行）》（浙环函[2015]195 号）和《企业突发环境事件风险分级方法》（HJ 941-2018）等文件要求，需在项目建成后按照企业实际情况制定详细的应急预案，编制的应急预案应具有可操作性和针对性。

6.6.7 评价结论与建议

根据本项目环境风险潜势等级判断，本项目大气环境风险评价等级为三级，评价范围为：大气环境风险评价范围确定为自厂界外延 3km 的区域；地表水、地下水风险评价等级为简单分析。

本项目的风险源为原材料储存区发生泄漏，以及火灾、爆炸等引发的伴生、次生污染物排放，对水环境、大气环境和人体健康都将造成危害。

从对大气环境影响分析，对大气环境危害预测主要考虑火灾、泄漏后伴生有毒气体对厂外环境敏感点和人群的影响。本项目储存区发生泄漏后盐酸、硫酸等主要以液池形式存在储存区地面内，部分挥发以气体形式在大气中扩散，在及时采取有效措施后，影响范围不会超出厂区，对周边大气环境影响较小。

项目厂区须按要求设置事故应急池等防范措施。因此，本项目采取有效事故预防措施后本项目的环境风险水平是可接受的。

第七章 环境保护措施及其可行性论证

本项目仅在厂区范围内进行车间调整及相关设备的安装拆除，仅对运营期环境保护措施进行分析评价。

7.1 废气处理对策

7.1.1 废气抑制

减少表面处理加工过程的废气首先是从工艺本身入手，改良生产工艺技术减少有害废气产生；另一方面是添加气雾抑制剂，将气雾控制在液面的泡沫层中，自然集聚后再回落到槽液中。表面处理溶液添加的气雾抑制剂要求发泡性能好，不参与电极反应，对槽液和镀层性能无不良影响，且易于脱洗。一般多采用非离子型表面活性剂作为气雾抑制剂。

（1）盐酸、硫酸酸雾的抑制

盐酸酸洗溶液可考虑投加兼具除油除锈功能的酸雾抑制剂；硫酸酸洗溶液可投加十二烷基硫酸钠或 OP 乳化剂。

（2）碱雾的抑制

除油过程采用中、低温除油工艺，并选择中、低温除油药剂，减轻碱雾的产生；电解除油槽添加高泡型表面活性剂如十二烷基硫酸钠和 OP 乳化剂各 0.01g/L，可在槽液表面形成足够厚度的泡沫层，起到较好的抑雾作用。

7.1.2 废气收集

1、电镀废气

根据《浙江省电镀行业污染防治技术指南》要求，废气收集设计注意事项如下：

（1）氰化氢、铬酸雾产生工段应单独设置收集、处理装置，其集气罩应采用槽边条缝罩。

（2）同一工种槽子的排风应尽可能合并成一个排风系统，但一个排风系统的集气点不宜超过 4 个，否则每个集气点的集气效果不易平衡。

（3）当设置槽边集气罩时，应符合以下要求：

- ①本项目槽宽在 500~800mm，宜采用双侧集气。
- ②槽宽大于 1200mm 时采用吹吸式集气罩（即吹吸罩）。
- ③槽边集气罩应设在槽的长边一侧，沿槽边的排风速度应分布均匀。
- ④槽长 $\leq$ 1500mm 时，可采用单吸风口；槽长 $>$ 1500mm 时，建议采用多吸风口；槽长 $>$ 3000mm 时，必须采用多吸风口。

（4）为提高槽边集气效果，应使需槽边排风的槽尽量靠墙；条件允许的情况下，槽面上可设置活动窗封闭式集气罩。

（5）酸雾槽的液面排风风速不小于 0.2m/s，碱雾槽的液面排风风速不小于 0.3m/s。

根据废气设计方案，电镀生产线做到全密闭收集，支管以 15-45° 接入主风管，安装风阀，节点安装导流，主风管均为 DN500，管道排气速度 15m/s。

2、涂装废气

项目设 1 个涂装房，采用负压设计、整体抽风，烘干区上部单独设置集气罩集气，有机废气通过风机捕集后经水喷淋+UV 光催化氧化+活性炭吸附装置处理后通过 25m 的排气筒高空排放。

根据废气设计方案，支管采用 DN200，总管采用 DN400，支管上安装风阀，总管 DN800，管道排气速度 15m/s。

7.1.3 废气处理技术

1、电镀废气

电镀车间产生的废气主要包括氯化氢、氰化氢等，所有产生废气的工艺装置均应设立局部气体收集系统和集中净化处理装置。根据企业调研，目前酸雾废气的治理一般采用喷淋塔进行处理，不同的废气采用不同的吸收液。

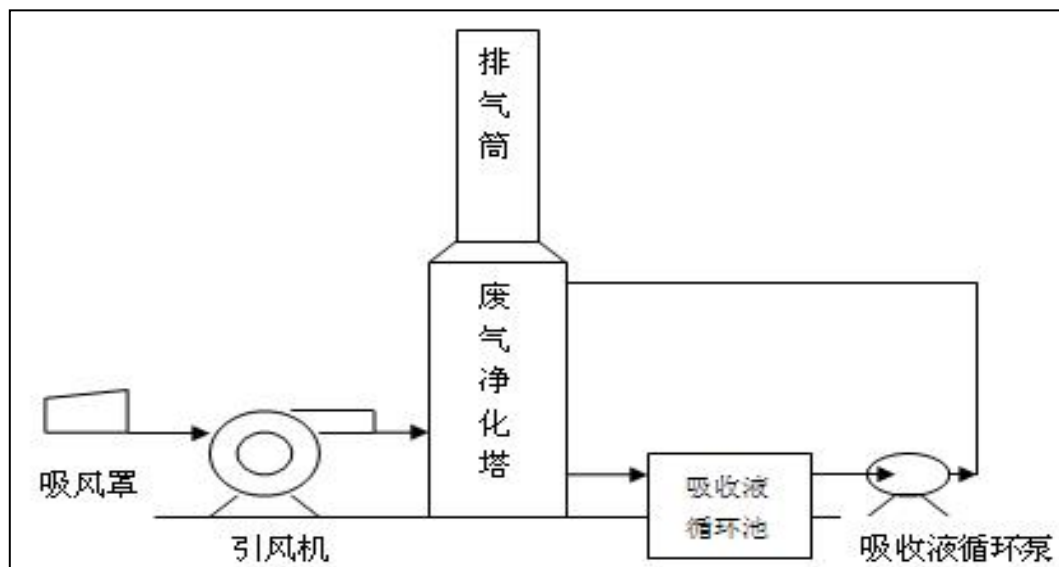


图 7-1 废气净化塔工艺流程

综合酸雾经集气罩和挡风帘单独收集后使用碱液（NaOH 或 Na₂CO₃ 溶液）喷淋吸收（酸洗、活化、酸性镀槽产生的酸性废气量往往大于超声波清洗产生的碱雾废气量），净化后气体再经气液分离器，由排气筒排至大气。采用侧吸式或上吸式集气装置进行捕集废气，根据《污染源源强核算技术指南 电镀》（HJ984-2018）该技术净化率可达到 95%。

净化达标后的气体，由防腐风机通过楼顶排气筒（25m）有组织高空排放，吸收后的废液排至前处理废水收集管道。

（2）氰化氢喷淋处理塔

氰化镀槽易产生的氰化氢雾单独收集后，经喷淋吸收塔吸收，吸收液采用试剂 15%氢氧化钠和 NaClO 溶液（要求与含氰废水采用相同的处理药剂），在碱性状态下吸收、氧化氰化物废气，根据《污染源源强核算技术指南 电镀》（HJ984-2018）该技术净化率可达到 95%。

净化达标后的气体，由防腐风机通过楼顶排气筒（25m）有组织高空排放，吸收后的废液排至含氰废水收集管道。

2、涂装废气

目前国内外有机废气 VOCs 的治理技术不断地发展，主要有催化燃烧法、活性炭吸附法、吸附-催化燃烧法、喷淋吸收法、低温等离子体法、光催化法。各种处理工艺比较见下表。

表 7.1-1 有机废气处理方法的适用性与经济性比较

治理技术	适宜废气温度℃	VOCs处理效率参考	适用生产工艺	投资成本(以 1 万 Nm ³ /h 计)	技术要求
臭氧氧化法	<80	>75%	适用于各类调配、涂装、上光和晾干废气	70 万元(适用于中型企业)	需定期测定臭氧发生器出口浓度,并定期对废气出口浓度进行检测。
活性炭纤维吸附法	0-45	90%		60 万(适用于中型企业)	原则上装置内一次装填活性炭量>一个月用量,活性炭总更换量不小于收集废气中总 VOCs 量的 6 倍。颗粒吸附剂空罐气速不高于 0.5m/s,蜂窝吸附剂空罐气速不高于 1m/s。定期进行废气监测和更换活性炭,保留全年活性炭购买和危废炭处理记录。
吸附-催化燃烧法	0-45	>90%	适用于各类涂装废气	100 万以上(适用于大、中型企业)	颗粒吸附剂空罐气速不高于 0.5m/s,蜂窝吸附剂空罐气速不高于 1m/s。原则上催化燃烧温度不低于 300℃,定期进行废气监测,定期更换活性炭和催化剂
低温等离子体法	<80	60-70%	适用于各类调配、涂装、上光和晾干废气	30 万以上(适用于小型企业)	建议与吸附、吸收等其他技术联用。定期清洗电极组件,原则上每年不少于 6 次
紫外光催化氧化法	<80	30-40%		20 万元(适用于小型企业)	建议与吸附、吸收等其他技术联用。定期清洗灯管,原则上每年不少于 6 次。视情况每年更换灯管,每 2 年更换催化剂

综上所述,根据该项目采用水喷淋的特点,结合多年来积累的成功经验,经过多方案反复比较,建议采用“水喷淋+UV 光催化氧化+活性炭吸附”技术。

该技术充分吸收已建并投产运行的同类装置的成功经验,不但具有除去废气中有机物的功能,同时还具备除去其他杂质的综合特点,经过不同工况装置运行证明,该工艺分离与净化技术成熟、投资少、运行费用低、处理效果好、操作简单、易于控制、灵活、环境污染小、气源适应范围宽,其处理效果和经济指标已处于国内同行业先进水平,净化效率不低于 90%。

净化达标后的气体,由防腐风机通过楼顶排气筒(25m)有组织高空排放,吸收后的废液打捞漆渣后循环使用。

3、废气处理设施情况

本项目建设后全厂相关的废气处理设施设计配置情况如下表所示。

表 7.1-2 废气处理设施设计配置情况

排放源	处理设施类型	排气筒编号	排气筒高度	排气筒内径
MF07、MF10	综合酸雾喷淋塔	DA001	25m	0.6m
MF08、MF09	综合酸雾喷淋塔	DA002	25m	0.6m

排放源	处理设施类型	排气筒编号	排气筒高度	排气筒内径
MF11~14、 MF17~18	综合酸雾喷淋塔	DA003	25m	0.6m
MF11~14、 MF17~18	氰化氢喷淋塔	DA004	25m	0.9m
MF15	综合酸雾喷淋塔	DA005	25m	0.6m
MF16	综合酸雾喷淋塔	DA006	25m	0.6m
MF19	综合酸雾喷淋塔	DA007	25m	0.6m
电镀配套涂装	水喷淋+UV 光 催化氧化+活性 炭吸附装置	DA008	25m	0.6m
MF01~06	综合酸雾喷淋塔	DA009	25m	0.6m

7.2 废水治理对策

7.2.1 废水种类

本项目废水分流分质处理，园区内设集中污水处理设施，本项目排放的废水分为高酸高氨氮废水、前处理废水、含氰废水、综合废水、含镍废水、含铬废水、以及混排废水 7 股，送至平阳海源污水处理有限公司处理。

7.2.2 废水处理方案

1、废水收集系统

废水收集方案见下表。

表 7.2-1 废水收集方案

项目	方案
输送方式	区域设置 11 条总管，该区域内厂家管线进入区域总管，走管沟自流或提升进入废水站。
取样及监控方式	废水厂人工取样、生产车间源头取样、可设置自动监控系统。
二次污染	不会因渗漏造成二次污染。
监控管理与成本的关系	1、发生混排可立即发现混排区域，缩小寻找混排源头的范围，较有效控制厂家排水，较利于监控。2、发生混排可通过技术手段将混排水切换到混排系统。

2、废水处理工艺说明

现状园区废水处理工艺流程见下图。

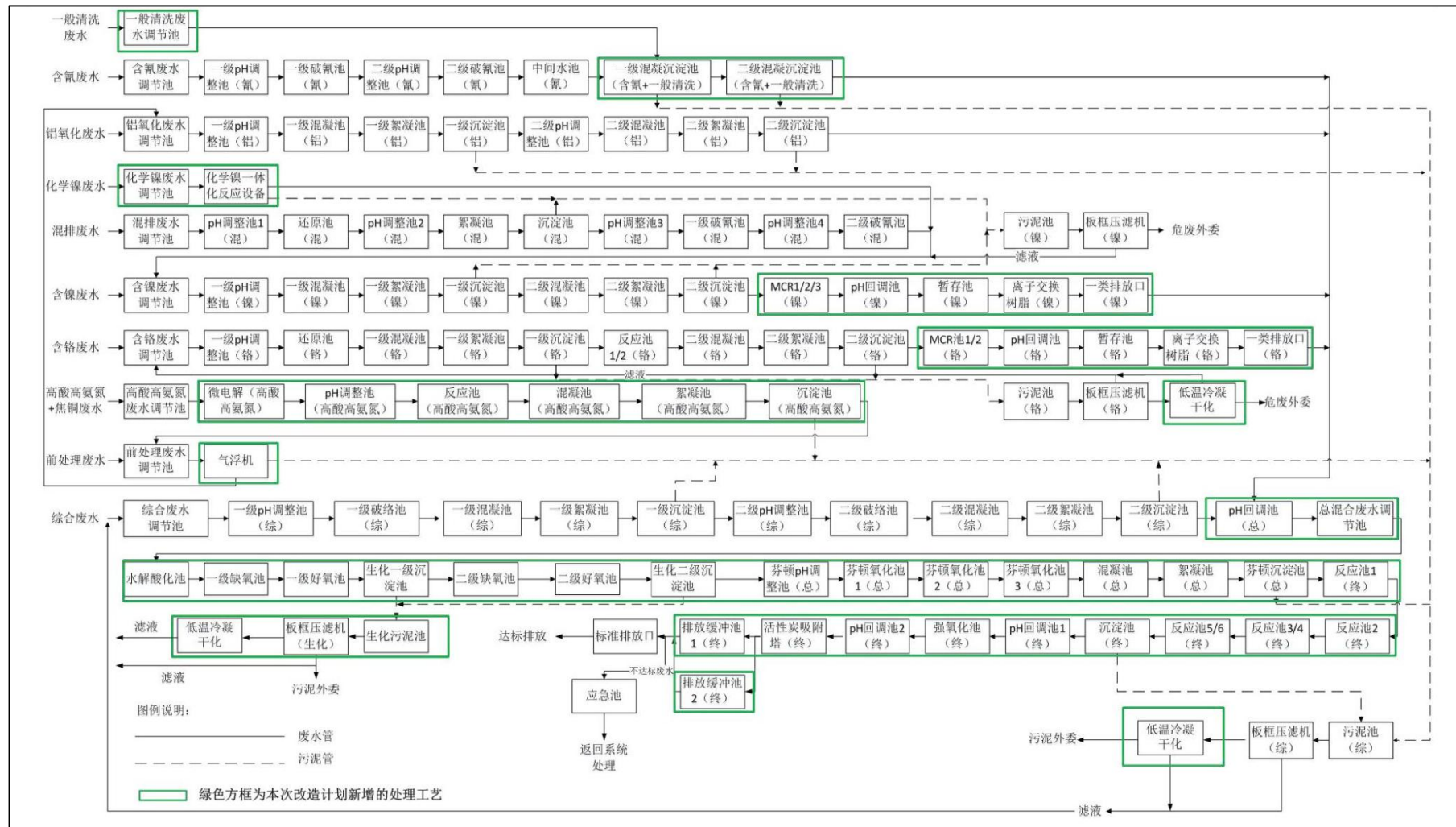


图 7.2-1 废水处理工艺流程图

7.2.3 废水处理可行性论证

1、废水处理负荷分析

根据本报告 6.2.1 章节分析，单股废水及总废水现状剩余处理可满足本项目日排水量。从废水处理负荷而言，园区污水处理站平阳海源污水处理有限公司的负荷满足本项目运行时废水产生量。

2、废水达标可行性分析

电镀废水的处理技术已很成熟，根据各生产单位的实际情况处理工艺会有所调整，本项目依托园区集中污水处理站一并处理。

根据《平阳海源污水处理有限公司废水处理提标改造工程项目环境保护设施竣工验收报告》（新鸿 HJ 综字第 2106032 号），当前电镀园区污水处理站出水浓度可稳定达标排放；根据绿色温州—温州市生态环境局—温州市污染源在线监测数据（http://sthjj.wenzhou.gov.cn/art/2021/7/26/art_1317615_58870768.html）近期（温州市排污单位执法监测评价报告（2021 年 1~6 月））数据显示，平阳县东海污水处理厂 2021 年 1~6 月废水达标率 100%。

7.3 噪声污染防治措施

生产设备噪声的治理必须遵循《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）等标准、规范中的规定，对高噪声源设备采用吸声、消声、隔声等控制措施，从而降低噪声源在传播途径中的声级值，噪声防治措施主要有以下几个方面：

1、尽量选用低噪声设备，无论是委托设计制造还是购买成品，都应提出相应的控制噪声措施和声级值控制指标，配套订购降噪、防噪设施。

2、在满足生产工艺、安全生产的前提下合理布局，尽量将高噪声装置向远离厂界一侧布置，增大高噪声源与厂界的距离。

3、在设备安装过程中同步实施减震、隔声、吸声等降噪措施。

4、净化系统风机噪声，加设隔声罩，并配备风机电机自身散热的消声进出通道。

5、在噪声较大的岗位设置隔声值班室，以保护操作工身体健康；对操作工应加强个人防护，及时发放噪声防护用品。

7.4 固体废物防治措施

1、危险废物

企业应根据“减量化、资源化、无害化”的原则，结合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）等相关要求做好分类收集，采用规范的容器进行分类收集在厂区危废临时贮存区，定期委托有资质单位处理处置。危险废物收集和运输、贮存、处置等方面，应做到如下几点：

（1）危险废物的收集

危险废物要根据其成分，用符合国家标准的专门容器分类收集。装运危险废物的容器应根据危险废物的不同特性而设计，不易破损、变形、老化，能有效防止渗漏、扩散。装有危险废物的容器必须贴有标签，在标签上详细表明危险废物的名称、质量、成分、特性以及发生泄漏、扩散、污染事故时的应急措施和补救方法。

盛装危废的容器装置可以是钢桶、钢罐或塑料制品，但必须符合以下要求：

①要有符合要求的包装容器、运输工具、收集人员的个人防护设备。

②危险废物收集容器应在醒目位置贴有危险废物标签，在收集场所醒目的地方设置危险废物警告标识。

③危险废物标签应表明下述信息：主要化学成分或商品名称、数量、物理形态、危险类别、安全措施以及危险废物产生车间的名称、联系人、联系电话，以及发生泄漏、扩散、污染事故时的应急措施（注明紧急电话）。

④液体和半固体的危险废物应使用密闭防渗漏的容器盛装，固态危险废物应采用防扬散的包装或容器盛装。

⑤危险废物应按规定或下列方式分类分别包装：易燃性液体，易燃性固体，可燃性液体，腐蚀性物质（酸、碱等），特殊毒性物质，氧化物，有机过氧化物。结合本企业危险废物的性质，可采用钢桶、钢罐或塑料桶进行封装。

（2）危险废物的贮存

①危废应分类贮存、规范包装。

②应建有堵截泄漏的裙脚；地面与裙脚要用坚固防渗的材料建造；应有隔离设施、报警装置和防风、防晒、防雨设施。基础防渗层为黏土层，其厚度应达 1m 以上，渗透系数应小于 10^{-7}cm/s ；基础防渗层可用厚度 2mm 以上的高密度聚乙烯和

其他人工防渗材料组成，渗透系数应小于 10^{-10}cm/s 。必须要有泄漏液体收集装置及气体导出口和气体净化装置；用于存放液体、半固体危险废物的地方，还必须要有耐腐蚀的硬化地面，地面无裂隙；做好防风、防雨、防晒，地面高于厂房的基准地面，确保雨水无法进入，渗漏液也无法外溢进入环境。

③不相容的危险废物堆放区必须有隔离间隔断。衬层上需建有渗滤液收集系统、径流疏导系统、雨水收集池。

④日常管理中要履行申报的登记制度、建立台帐制度，委托利用处置应执行报批和转移联单等制度。

（3）危险废物的运输

运输危险废物的单位和个人，必须采取防扬散、防流失、防渗漏，或者其他防止污染环境的措施。不得在运输过程中沿途丢弃、遗撒固体废弃物。对运输固体废物的设施、设备和场所、应当加强管理和维护，保证其正常运行和使用。禁止混合运输性质不相容而未经安全性处置危险废物。直接从事运输危险废物的人员，应当接受专业培训，经考核合格，方可从事该项工作，运输危险废物的单位，应当制定在发生意外事故时采取的应急措施和防范措施，并向当地环保局报告；各级环保部门应当进行检查。

表 7.4-1 建设项目危险废物贮存场所基本情况

序号	贮存场所名称	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	位置	占地面积	贮存方式	贮存能力	贮存周期
1	危废暂存间	废槽渣	HW17	336-052-17 336-054-17 336-057-17 336-062-17 336-063-17 336-064-17	生产车间一 1F	100m ²	密封桶装	50t	半年
2		漆渣	HW17	900-252-12					
3		废 UV 灯管	HW29	900-023-29					
4		废活性炭	HW49	900-041-49					
5		危化品废包装材料	HW49	900-041-49					

2、一般固废废物

一般固体废物应按照《一般固体废物分类与代码》（GB/T39198-2020）进行分类贮存或处置，其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。

7.5 地下水污染防治对策与建议

7.5.1 地下水环境保护要求及控制原则

根据生产特征以及本项目中生产工艺及后续防治措施中可能产生的污染源，如果不采取合理的防治措施，废水中的污染物有可能渗入地下水，从而影响地下水环境。因此，必须制定相应的地下水环境保护措施，进行综合环境管理。本项目地下水污染防治措施按照“源头控制、分区防治、污染监控、应急响应”相结合的原则，从污染物的产生、入渗、扩散、应急响应进行控制。

工程生产运行过程中要建立健全地下水保护与污染防治的措施与方法；必须采取必要监测制度，一旦发现地下水遭受污染，就应及时采取措施，防微杜渐；尽量减少污染物进入地下含水层的机会和数量。

7.5.2 源头控制措施

企业可通过优化生产工艺、采取逆流清洗技术、落实槽液收集回用、提高电镀液使用寿命、确保废水稳定分质分流、强化地面防渗防漏措施等手段，从源头减少水体污染物排放；同时落实废气处理设施日常管理和维护工作，应确保各类废气均可达标排放；电镀废渣等危废及时收集后，利用专用容器送至危废临时贮存区，确保固废能够得以妥善处置，从源头减少污染物的排放。

电镀园区应严格把关园区内各企业污染物排放达标情况，定期安排监测，确保基地污水处理厂进出水稳定达标，并落实危废临时储存和委托处理处置工作。

7.5.3 分区防控措施

主要包括拟建项目易污染区地面的防渗措施和泄露、渗漏污染物收集措施，即对污染区地面进行防渗处理，防止洒落地面的污染物渗入地下，并把滞留在地面的污染物收集起来，集中送至污水处理站处理。

采用国际国内先进的防渗材料、技术和实施手段，确保工程建设对区域内地下水影响较小，地下水现有水体功能不发生明显改变。

坚持分区管理和控制原则，根据场址所在地的工程地质、水文地质条件和全厂可能发生泄漏的物料性质、排放量，参照相应标准要求有针对性的分区，并分

别设计地面防渗层结构。

坚持“可视化”原则，在满足工程和防渗层结构标准要求的前提下，尽量在地表面实施防渗措施，便于泄漏物质的收集和及时发现破损的防渗层。

实施防渗的区域均设置检漏装置，其中可能泄漏废物的重点污染防控区防渗设置自动检漏装置。

防渗层上渗漏污染物和防渗层内渗漏污染物收集系统与全厂“三废”处理措施统筹考虑，统一处理。

1、污染防治区划分

根据《环境影响评价技术导则—地下水环境》（HJ 610-2016），结合地下水环境影响评价结果，对工程设计或可行性研究报告提出的地下水污染防控方案提出优化调整的建议，给出不同分区的具体防渗技术要求。

一般情况下，应以水平防渗为主，防控措施应满足以下要求：

（1）已颁布污染控制国家标准或防渗技术规范的行业，水平防渗技术要求按照相应标准或规范执行，如 GB 16889、GB 18597、GB 18598、GB 18599、GB/T 50934 等；

（2）未颁布相关标准的行业，根据预测结果和场地包气带特征及其防污性能，提出防渗技术要求；或根据建设项目场地天然包气带的防污性能、污染控制难易程度和污染物特性，参照表 7.5-1 提出防渗技术要求。其中污染控制难易程度分级和天然包气带防污性能分级分别参照表 7.5-2~7.5-3 进行相关等级的确定。

表 7.5-1 地下水污染防渗分区参照表

防渗分区	天然包气带防污性能	污染控制难易程度	污染物类型	防渗技术要求
重点防渗区	弱	难	重金属、持久性有机物污染物	等效黏土防渗层 Mb≥6.0m，K≤10 ⁻⁷ cm/s；或参照 GB18598 执行
	中-强	难		
	强	易		
一般防渗区	弱	易-难	其他类型	等效黏土防渗层 Mb≥1.5m，K≤10 ⁻⁷ cm/s；或参照 GB16889 执行
	中-强	难		
	中	易	重金属、持久性有机物污染物	
	强	易		
简单防渗区	中-强	易	其他类型	一般地面硬化

表 7.5-2 污染控制难易程度分级参照表

污染控制 难易程度	主要特征
难	对地下水环境有污染的物料或污染物泄露后，不能及时发现和处理
易	对地下水环境有污染的物料或污染物泄露后，可及时发现和处理

表 7.5-3 天然包气带防污性能分级参照表

分级	包气带岩土渗透性能
强	岩（土）层单层厚度 $Mb \geq 1.0m$ ，渗透系数 $K \leq 10^{-7}cm/s$ ，且分布连续、稳定
中	岩（土）层单层厚度 $0.5m \leq Mb < 1.0m$ ，渗透系数 $K \leq 10^{-7}cm/s$ ，且分布连续、稳定；岩（土）层单层厚度 $Mb \geq 1.0m$ ，渗透系数 $10^{-7}cm/s < K \leq 10^{-4}cm/s$ ，且分布连续、稳定
弱	岩（土）层不满足上述“强”和“中”条件

根据工程生产工艺、设备布置、物料输送、污染物性质、污染物产生及处理、事故水收集和建筑物的构筑方式，结合拟建项目总平面布置情况，参照表 7.5-2~7.5-3 进行相关等级的确定，将拟建项目区分为重点防渗区、一般防渗区和简单防渗区，根据不同的分区采取不同的防渗措施。

重点防渗区是指位于地下或半地下的生产功能单元，污染地下水环境的物料或污染物泄漏后，不易及时发现和处理的区域或部位；一般防渗区是指裸露于地面的生产单元，污染地下水环境的物料或污染物泄漏后，可及时发现和处理的区域或部位；简单防渗区指没有物料或污染物堆放泄露，不会对地下水环境造成污染的区域或部位。

本次将电镀线所在生产车间设定为重点污染防控区，其余设定为一般防渗区。

2、防治措施

重点污染防控区：该区须采用天然或人工材料构筑防渗层进行防渗处理，防渗层的防渗性能不应低于 6.0m 厚渗透系数为 $10^{-7}cm/s$ 的黏土层的防渗性能；管道采用耐腐蚀抗压的夹砂玻璃钢管道；管道与管道的连接采用柔性的橡胶圈接口；危废临时贮存区还应落实《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）要求及其修改单要求。

一般污染防控区：该区地基可用夯实素土进行基础防渗；各建筑物地面及墙体侧面地面以上 0.3m 以下部位应采用人工防渗材料进行防渗，一般污染防控区防渗层的防渗性能不应低于 1.5m 厚渗透系数为 $10^{-7}cm/s$ 的黏土层的防渗性能。

简单防渗区：该区采取一般地面硬化，不采取专门针对地下水污染的防治措

施。

同时结合《浙江省电镀行业污染防治技术指南》（浙环发[2016] 43 号），电镀各工作车间防腐要求和常用做法见表 7.5-4，地下水分区防治图见图 7.5-1。

表 7.5-4 电镀车间防腐要求和常用做法

工作间名称	地面		墙裙	墙面及顶棚
	要求	常用作法		
酸洗间	耐酸碱、耐冲击、耐温、抗渗易清洗	花岗石板、耐酸瓷砖、耐酸瓷板	瓷板墙裙	耐酸涂料
电镀车间	耐酸碱、耐冲击、耐温、抗渗易清洗	耐酸瓷板（30mm）、花岗石板、耐酸瓷砖、玻璃钢	瓷板墙裙、耐酸涂料墙裙或踢脚板、水泥砂浆墙裙或踢脚板	耐酸涂料或胶质粉刷
化学品库	易冲洗	水磨石、密实混凝土压光	不做	白色胶质粉刷
直流电源间	清洁	水磨石、密实混凝土压光	不做	白色胶质粉刷
喷砂间、挂具间、滚光间	无特殊要求	密实混凝土压光	不做	白色胶质粉刷
酸仓库/酸贮槽	防强酸、防渗	耐酸瓷板（30mm）、花岗石板等	瓷板墙裙、耐酸涂料墙裙或踢脚板	耐酸涂料或耐酸围堰

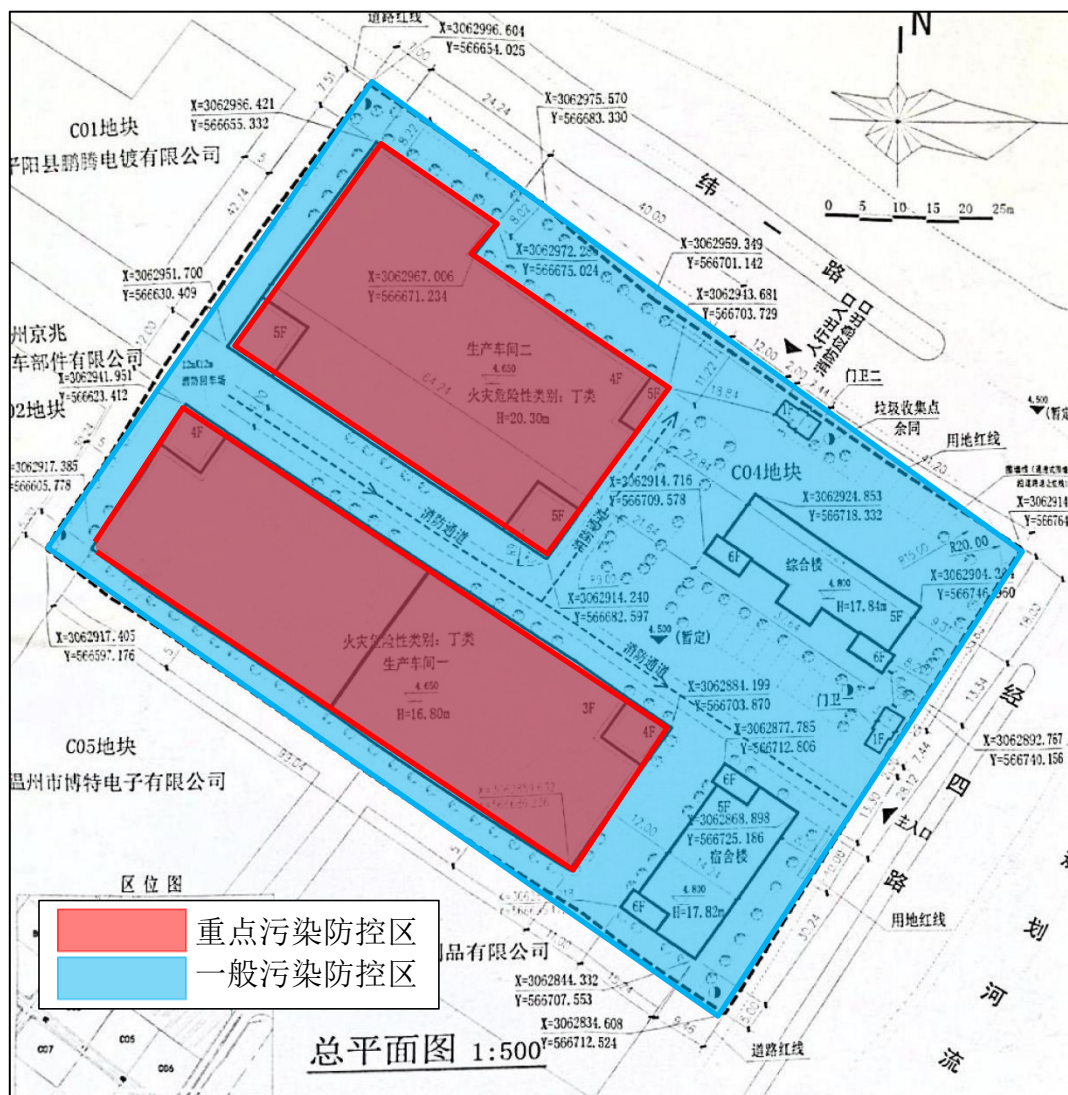


图 7.5-1 地下水分区防治图

7.5.4 地下水环境监测与管理

为了及时准确地掌握厂址及下游地区地下水环境质量状况和地下水中污染物的动态变化，需建立地下水长期监控系统，包括科学、合理地设置地下水污染监测井，建立完善的监测制度，配备先进的监测仪器和设备，以便及时发现并及时控制。

园区应综合考虑园区电镀企业、污水处理厂分布情况，制定地下水长期监控系统，成立地下水水质监测专项小组，建立完善的监测制度，配备先进的监测仪器和设备，以确保及时掌握地下水水质情况，第一时间发现污染，并制定相应污染防治措施。

7.5.5 应急响应

在应急预案中明确地下水污染应急响应内容，明确污染状况下应采取的控制污染源、切断污染途径等措施。

7.6 土壤污染防治对策与建议

针对可能存在的土壤污染，企业和电镀基地均应采取一定措施，构建有效的互动机制，以切断对土壤的污染。具体措施如下：

1、源头控制措施

企业可通过优化表面处理工艺、采取逆流清洗技术、落实槽液收集回用、提高电镀液使用寿命、确保废水稳定分质分流、强化地面防渗防漏措施等手段，从源头减少水体污染物排放。表面处理生产线地面抬高架空设置，干湿区分离，湿区采取托盘收集，防止废水落地。生产中加强废水收集、输送管道巡检，发现破损后采取堵截措施，将泄漏的废污水控制在厂区范围内。

2、过程防控措施

车间采取地面防渗防漏措施、废水收集池采取防渗漏措施、防止土壤环境污染。厂区内地面硬化、设置围墙，周边绿化，种植较强吸附能力的植物。采取上述措施阻断土壤污染。

3、跟踪监测

土壤环境跟踪监测措施主要包括制定跟踪监测计划、建立跟踪监测制度，以便及时发现问题，采取措施。

监测点位拟设在场外评价范围内，监测指标为项目特征因子：铜、锌、镍、铬、锡、银，监测频次为每五年开展一次，向社会公开监测结果。

7.7 污染防治防控措施清单

表 7.7-1 污染防治措施清单汇总表

污染源		污染防治防控措施
废气	机加工	经抛光机、抛丸机、拉丝机自带粉尘收集及除尘器处理后通过 15m 高排气筒排放。
	热镀锡	收集后经综合酸雾喷淋塔处理后通过楼顶 25m 高的排气筒高空排放。

污染源		污染防治防控措施
	涂装	设置独立封闭的涂装房，尽量保证负压环境，提高废气收集效率，烘干区上部单独设置集气罩集气，废气收集后经水喷淋+UV 光催化氧化+活性炭吸附装置处理后通过楼顶 25m 高的排气筒高空排放。
	电镀	对所有产生废气的工艺装置设立顶吸风或侧吸风式局部气体收集系统，经喷淋塔吸收后通过楼顶排气筒 25m 高空排放。
废水	喷漆废水	按质分流，经管道进入园区污水处理站平阳海源污水处理有限公司处理。
	电镀废水	
噪声	生产噪声	选择低噪声设备；车间通风和排气系统的综合降噪措施；建筑物隔声；合理布局。
固废	一般固废	外售综合利用。
	危险废物	厂区设危废暂存区暂存，并委托有危废处理资质单位处置。
地下水及土壤防控	一般防渗区	等效黏土防渗层 $Mb \geq 6.0m$, $K \leq 10^{-7}cm/s$
	重点防渗区	等效黏土防渗层 $Mb \geq 1.5m$, $K \leq 10^{-7}cm/s$

7.8 环保投资清单

企业需投入一定的环保资金进行污染防治，确保各项污染防治措施落实到位。本项目投资额 3220 万元，环保投资估算需 70 万元，则环保设施投资总投资的 2.2%，年运营、维护、监测等费用 13.5 万元。本项目采取的主要环保措施和环保投资估算汇总见表 7.8-1、表 7.8-2。

表 7.8-1 主要环保措施和环保投资估算汇总表

污染源		治理措施	投资（万元）
废气	机加工	经抛光机、抛丸机、拉丝机自带粉尘收集及除尘器处理。	5
	热镀锡	收集后经综合酸雾喷淋塔处理。	10
	涂装	设置独立封闭的涂装房，收集后经水喷淋+UV 光催化氧化+活性炭吸附处理。	10
	电镀	槽边吸风集气，收集后经综合酸雾喷淋塔处理。	20
废水	生产废水	车间安装槽边镀液回收装置；车间电镀废水分类处理分流系统、分类分流接入不同管道排入园区废水处理站一并处理。	15
噪声	噪声	空压机等设备采用隔声、消声、减震等措施；选用噪声强度低的设备；合理布置车间设备；加强设备的日常维护。	5

污染源		治理措施	投资（万元）
风险	风险	地面等做好防渗防漏处理。	5
合计			70

表 7.8-2 环保措施运营投资一览表

污染源	项目		年费用（万元）
废气	设备维护		1.5
废水	废水处理费用		5
固废	危险废物	委托有资质单位处置	5
污染源和环境监测		一年 1~2 次	2
合计			13.5

第八章 环境影响经济损益分析

环境经济损益分析是环境影响评价的一项重要内容，通过环境经济损益分析，衡量建设项目环保投资所收到的环境保护效果以及可能带来的社会效益和环境效益，同时也是衡量环保设施投资在经济上是否合理的一个重要尺度。

本项目的建设必将促进当地的社会经济发展，但在营运过程中也必然会对项目所在地和周围环境产生一定的不利影响。通过采取必要的环境保护措施可以部分地减缓项目建设对环境所造成的不利影响和经济损失。以下通过对社会、经济、环境效益以及环境损失的分析，对该项目的环境影响经济损益状况作简要分析。

8.1 环保投资分析

项目环保投资主要由废气、废水、固废、噪声治理措施等组成，合计约 70 万元，总投资 3220 万元，约占总投资的 2.2%。

8.2 经济损益分析

本项目为企业营造了良好的生产环境，提高企业电镀作业水平，能有效提高生产效率，同时带动企业经济发展，加强企业竞争力。

8.3 环境效益分析

本项目建设主要的环境经济损失表现在“三废”治理设施的投资及运行费、事故性排放情况下水和大气环境质量的恶化以及周围环境可能承受的污染损失、企业罚款、赔偿，超标排污费的缴纳等，虽难以对其进行准确定量，但只要企业强化管理，因废水废气事故性排放造成的损失费用的支付将成为小概率事件，因此其损失费用总额不会很大。

本项目建设后电镀废水排放量有所削减，通过电镀企业规范化整治和电镀园区的集中治污，电镀废水处理率得到提高。通过推行污染治理自动监控系统，使得电镀行业污染源得到有效监控。通过电镀园区内推广废水分镀种回收，提高废物利用率的同时削减污泥排放量，极大减轻了污染物对环境的压力。

该项目建设对于促进当地经济发展，具有明显的社会、经济效益；虽然对生

产过程产生的“三废”污染物的治理需投入大量的资金，同时企业本身、周围居民、周围生态环境都承受着一定的污染经济损失风险，但其损失额远小于项目建设所能取得的社会效益、环境效益和经济效益。

第九章 环境管理与监测计划

9.1 环境管理

9.1.1 总量控制分析

根据《建设项目主要污染物排放总量指标审核及管理暂行办法》（环发[2014] 197 号）要求，对化学需氧量（COD）、氨氮（NH₃-N）、二氧化硫（SO₂）和氮氧化物（NO_x）四种主要污染物实施排放总量控制。烟粉尘、挥发性有机物、重点重金属污染物、沿海地级及以上城市总氮和地方实施总量控制的特征污染物参照本办法执行。

1、总量控制指标

根据项目的特点，本项目需要进行污染物总量控制的指标主要是：COD、NH₃-N。另总氮、总铜、总锌、总镍、总铬、总银、颗粒物、VOCs 作为总量控制建议指标。

2、总量平衡原则

（1）根据《浙江省建设项目主要污染物总量准入审核办法（试行）》（浙环发[2012] 10 号）中规定，新建、改建、扩建项目同时排放生产废水和生活污水且新增水主要污染物排放的，应按规定的化学需氧量和氨氮替代削减比例要求执行；位于开展排污权有偿使用和交易试点地区的新建、改建、扩建项目，确需新增主要污染物排放量的，其总量平衡指标应通过排污权交易方式取得。

（2）根据《国务院关于重点区域大气污染防治“十二五”规划的批复》（国函[2012] 146 号）：新建排放二氧化硫、氮氧化物、工业烟粉尘、挥发性有机物的项目，实行污染物排放减量替代，实现增产减污；对于重点控制区和大气环境质量超标城市，新建项目实行区域内现役源 2 倍削减量替代；一般控制区实行 1.5 倍削减量替代。温州市属于一般控制区，实行 1.5 倍削减量替代。

（3）根据《浙江省大气污染防治“十三五”规划》（浙发改规划[2017] 250 号）和《关于做好挥发性有机物总量控制工作的通知》（浙环发[2017] 29 号），本项目排放的挥发性有机物（VOCs）列入总量考核指标。新建项目涉及挥发性有机物排放的，实行区域内现役源 2 倍削减量替代。

(4) 根据《浙江省生态环境厅关于做好 2019~2020 年全省重点重金属污染物减排工作的通知》(浙环函[2019]196 号), 新、改、扩建涉重金属重点行业建设项目必须遵循重点重金属污染物新增量与削减量不低于 1: 1.2 比例替代的原则, 其余涉重建设项目新增量与削减量不低于 1: 1 比例替代的原则, 应有明确具体的重金属污染物排放总量来源。

3、总量控制建议

本项目实施后主要污染物排放情况见表 9.1-1, 主污染物总量控制指标及解决方案见表 9.1-2。企业已通过排污权交易申购总量指标化学需氧量 6.450 吨/年、氨氮 1.074 吨/年, 改建后近期 COD、NH₃-N 总量指标均在已申购总量指标范围内, 无需进行排污权交易; 近期总氮总量指标在原核定总量控制指标范围内, 远期新增总量指标总氮 0.544t/a, 需要通过区域调剂削减替代量为 0.544t/a; 近期及远期总磷总量指标均在原核定总量控制指标范围内; 其余各废水总量指标均在原核定总量控制指标范围内; 新增颗粒物、VOCs 总量指标为 0.243t/a、1.425t/a, 需要通过区域调剂削减替代量为 0.364t/a、2.850t/a, 根据《浙江省建设项目主要污染物总量准入审核办法(试行)》, 本项目 VOCs 总量削减替代来源为县级以上政府储备的主要污染物总量指标。

表 9.1-1 主要污染物排放情况 (单位: t/a)

污染物	改建前排 放量	改建工程			以新带老 削减量	总体工程	排放 增减量
		产生量	削减量	排放量			
颗粒物	0	1.98	1.737	0.243	0	0.243	+0.243
VOCs	0.9306	7.5	6.075	1.425	0.9306	1.425	+0.494
废水量	122294.5	43740	0	43740	45136.5	120898	-1396.5
COD (近期)	6.115	16.395	14.645	1.750	3.029	4.836	-1.279
NH ₃ -N (近期)	0.955	2.357	2.233	0.124	0.736	0.343	-0.612
总氮 (近期)	1.716	9.107	8.527	0.580	0.799	1.497	-0.219
总磷 (近期)	0.057	0.194	0.181	0.013	0.036	0.034	-0.023
COD (远期)	6.115	16.395	12.896	3.499	0.259	9.355	+3.24
NH ₃ -N (远期)	0.955	2.357	1.701	0.656	-0.106	1.717	+0.762

污染物	改建前排放量	改建工程			以新带老削减量	总体工程	排放增减量
		产生量	削减量	排放量			
总氮 (远期)	1.716	9.107	8.232	0.875	0.331	2.260	+0.544
总磷 (远期)	0.057	0.194	0.172	0.022	0.022	0.057	0
总铜	0.034	2.617	2.604	0.013	0.013	0.034	0
总锌	0.114	0.171	0.127	0.044	0.045	0.113	-0.001
总镍	0.0023	1.711	1.709	0.002	0.0023	0.002	-0.0003
总铬	0.011	0.553	0.552	0.001	0.001	0.011	0
总银	0.001	0.001	0	0.001	0.001	0.001	0

表 9.1-2 污染物总量控制指标及解决方案（单位：t/a）

污染物	改建前总量控制值	改建后排放量	改建后总量控制值	新增排放量	区域削减替代比例	区域削减替代总量
颗粒物	0	0.243	0.243	0	1:1.5	0.364
VOCs	0	1.425	1.425	0	1:2	2.850
COD (近期)	6.450	4.836	4.836	0	/	0
NH ₃ -N (近期)	1.074	0.343	0.343	0	/	0
总氮 (近期)	1.716	1.497	1.497	0	/	0
总磷 (近期)	0.057	0.034	0.048	0	/	0
COD (远期)	6.450	9.355	9.355	2.905	1:1	2.905
NH ₃ -N (远期)	1.074	1.717	1.717	0.643	1:1	0.643
总氮 (远期)	1.716	2.260	2.260	0.544	1:1	0.544
总磷 (远期)	0.057	0.057	0.057	0	/	0
总铜	0.034	0.034	0.034	0	/	0
总锌	0.114	0.113	0.113	0	/	0
总镍	0.0023	0.002	0.002	0	/	0
总铬	0.011	0.011	0.011	0	/	0
总银	0.001	0.001	0.001	0	/	0

注：①改建前总量控制值为企业排污许可证（证书编号：91330326590569642D001P）中许可量（详见表 3.4-1），其中 COD、NH₃-N 为已申购指标。

污染物	改建前总量控制值	改建后排放量	改建后总量控制值	新增排放量	区域削减替代比例	区域削减替代总量
②原环评未对 VOCs 进行总量控制。						

9.1.2 竣工验收清单

工程设计应针对项目的工程特点，重点做好废水、废气、噪声、固废等的防治工作，确保项目建成投产后污染物达标排放；按照《建设项目环境保护设施竣工验收管理规定》中有关要求，建设单位需向环保主管部门提出环保竣工验收申请，制定验收监测计划，经批准后进行环境保护竣工验收监测。竣工验收前，应准备基本资料包括：环境影响报告书、环境保护竣工验收监测报告、环境保护执行报告等。

1、工况监督

验收监测期间工况的要求：生产运行负荷大于 75%。

2、污染源监测

(1) 废气

废气污染源监测主要为废气净化设施进口、出口和无组织排放厂界等，详见下表。

表 9.1-3 废气监测内容

监测点位	测定项目	采样频次
DA001	氯化氢	每周期 3 个样品，采样 2 个周期；每季度监测一次
DA003	硫酸雾	
DA004	氰化氢	
DA007	颗粒物	
DA008	非甲烷总烃	
DA009	硫酸雾	
厂界	厂界设 4 个监测点 氯化氢、硫酸雾、氰化氢、颗粒物、非甲烷总烃	每天采样 4 次，采样 2 天； 每季度监测一次

(2) 废水

根据废水处理设施进口、出口，每天 4 次，连续监测 2 天，详见下表。

表 9.1-4 废水监测内容

监测点位	测定项目	采样频次
车间各股废水排放口	pH、COD、氨氮、总氮、总磷、总氰化物、总铜、总锌、总镍、总铬、总铁、总锡、总银	每天 4 次，连续 2 天； 每季度监测一次

监测点位	测定项目	采样频次
雨水排放口	pH、COD、氨氮	初期雨水；每季度监测一次

(3) 噪声

在厂界周边共设 4 个噪声监测点，白天监测 1 次，连续 2 天。监测 20min 连续等效声级。

(4) 固废

生活垃圾由环卫部门负责统一收集处理，一般固废外售综合利用，危险废物需委托有资质单位进行处置。

3、工程环境保护设施“三同时”验收一览表

表 9.1-5 环境保护措施竣工验收一览表

验收项目			环保设施或环保要求	治理效果
验收内容	废气	机加工	经抛光机、抛丸机、拉丝机自带粉尘收集及除尘器处理后通过 15m 高排气筒排放。	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 中表 2 的排放限值
		热镀锌	收集后经综合酸雾喷淋塔处理后通过楼顶 25m 高的排气筒高空排放。	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 中表 2 的排放限值
		涂装	设置独立封闭的涂装房，尽量保证负压环境，提高废气收集效率，烘干区上部单独设置集气罩集气，废气收集后经水喷淋+UV 光催化氧化+活性炭吸附装置处理后通过楼顶 25m 高的排气筒高空排放。	《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB33/2146-2018) 中表 1、表 6 的排放限值
		电镀	对所有产生废气的工艺装置设立顶吸风或侧吸风式局部气体收集系统，经喷淋塔吸收后通过楼顶排气筒 25m 高空排放。	《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008) 中表 5、表 6 的排放限值
	废水	生产废水	按质分流，经管道进入园区污水处理站平阳海源污水处理有限公司处理。	《电镀水污染物排放标准》(DB33/2260-2020) 中表 1 的其他地区直接排放限值
	噪声		①合理布局②加强维修③隔声减震	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类、4 类标准。
	固废		危废分类收集、贮存，委托有资质单位处理。	签署危废协议，零排放。

环境保护管理检查	①机构设置、主要职责及管理办法；②环境管理机构的人员配置； ③环境管理有关规章制度；④环境监理；⑤环境管理及监测计划。
----------	--

9.1.3 日常管理制度

根据《中华人民共和国环境保护法》以及《建设项目环境保护管理条例》所规定的环境保护管理权限，本项目的环境影响评价报告书应由温州市生态环境局平阳分局负责审批，温州市生态环境局平阳分局为该项目的环境管理机构。其职责是根据项目的环境影响报告书提出各项环保要求，并负责工程的环保设施的验收，同时对本项目在营运期的各项环保措施的落实实施进行具体的监督和指导管理。

业主单位委托浙江中蓝环境科技有限公司进行环境影响评价，应将评价报告中提出的环保整改措施落实到各项工程设计之中，建设单位主管部门、环保管理部门对环保措施的设计进行审查确定。

项目建成后，业主单位内部应设立环境保护科室和环保监测机构，负责和协调公司内日常的环保管理及主要污染源、三废治理设施运行工况的监测工作。保证在各项环保设施经验收达标后投入营运，保证各类设施的正常运转和各类污染物的达标排放，同时配合各级环保管理和监督部门实施对项目的环保情况进行监督管理。

9.2 环境监测计划

环境监测是环境管理必备的一种手段。环境监测计划的实施在建设项目中主要分为三个阶段。第一阶段是项目建设前所在区域的环境背景资料监测，第二阶段是项目建设过程的污染监测，第三阶段是项目投入运行后的污染监测。第一阶段的监测一般由建设单位委托环境评价单位在可行性研究阶段完成，第二、三阶段的污染监测可委托当地环境监测站或第三方检测机构完成。

1、污染源监测计划

根据《排污单位自行监测技术指南 电镀工业》（HJ985-2018）、《排污单位自行监测技术指南 涂装》（HJ1086-2020）、《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017），本项目污染源监测计划内容可参照下表。

表 9.2-1 项目污染物监测计划

污染物	监测点	监测项目	监测计划
-----	-----	------	------

污染物	监测点	监测项目	监测计划
废气	DA001	氯化氢	1 次/半年
	DA003	硫酸雾	1 次/半年
	DA004	氰化氢	1 次/半年
	DA007	颗粒物	1 次/年
	DA008	非甲烷总烃	1 次/年
	DA009	硫酸雾	1 次/半年
废水	园区污水处理站统一监测		
噪声	厂界	等效声级 Leq	1 次/季

2、环境质量监测计划

本项目周边环境质量监测可委托当地环境监测站进行区域统筹安排后进行监测。

3、环境管理台账

根据《排污许可证申请与核发技术规范 电镀工业》（HJ855-2017），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。电镀工业排污单位可根据实际情况自行制定记录内容格式。

4、排污许可证执行报告

根据《排污许可证申请与核发技术规范 电镀工业》（HJ855-2017），电镀工业排污单位应按照排污许可证中规定的内容和频次定期上报执行报告，并保证执行报告的规范性和真实性。

9.3 排污口规范化设置

1、排放口整治要求

废水排放应做好分质分流，不同废水纳入单独管道收集排放，并安装独立用水计量装置。废气排气筒应设置便于采样、监测并符合《污染源监测技术规范》要求的采样口和采样平台，无法满足《规范》要求的应由环境监测部门确认采样口位置。对无组织排放有毒有害气体，应加装引风装置，进行收集、处理，并设

置采样点。固体废物贮存、堆放场整治要求：一般固体废物应设置专用贮存、堆放场地。有毒有害固体废物等危险废物应及时利用专用容器运送至污水处理厂内危废集中堆放点做好贮存、委托处理处置工作。

2、排放口立标、建档要求

污染物排放口（源）及固体废物贮存、堆放场必须按照国家标准《环境保护图形标志》（GB15562.1-1995）的规定设置与之相适应的环境保护图形标志牌。环境保护图形标志牌设置位置应距污染物排放口（源）、固体废物贮存（堆放）场或采样点较近且醒目处，并能长久保留。一般污染物排放口（源）、固体废物贮存（堆放）场设置提示性环境保护图形标志牌；排放剧毒、致癌物及对人体有严重危害物质的排放口（源）应设置警告性环境保护图形标志牌。

第十章 环境影响评价结论

10.1 建设项目概况

项目名称：浙江业升电镀有限公司新增年产 1.8 万吨电镀加工产品智能化生产线项目

建设性质：改建

建设单位：浙江业升电镀有限公司

项目选址：平阳县宋埠海涂围垦区电镀园区 C04 地块

主要建设内容和规模：将已拆除的线路板生产线及电镀生产线电镀液容量、备用电镀液容量作为新建电镀线电镀液容量来源，于生产车间一 1F 新建 1 条镀锌镍全自动滚镀线、1 条全自动连续镀线，于生产车间一 2F 新建 6 条全自动连续镀线，于生产车间一 3F 新建 4 条全自动连续镀线，于生产车间二 2F 新建 10 套退火热镀锡一体机，并于生产车间二 1F、3F 新建配套机加工、涂装等设备；同时对生产车间一 1F 现有 2 条镀锌电镀生产线（MF07、MF08）电镀槽容量进行重新核定（实际建设中实际电镀槽有效容量与原环评设计有所出入），对生产车间一 3F 现有 2 条全自动连续镀线（MF13、MF14）进行改建。改建后全厂共设 2 条镀锌全自动滚镀线、2 条镀锌全自动挂镀线、1 条镀锌镍全自动滚镀线、13 条全自动连续镀线、10 套退火热镀锡一体机。总电镀液容量 130430 升不变（设计投产电液镀容量 130386.2 升、备用电镀液容量 43.8 升，自动化率 100%），投产后新增年产 1.8 万吨电镀加工产品，全厂可达到年电镀加工 1500 万台洗衣机离合器、2000 吨五金件、7500 吨铜排、1500 吨铜带、150 吨板材、750 吨端子、100 吨滚子、180 亿粒 SMD 贴片，热镀锡加工 6000 吨铜丝的生产规模。

投资总额：3220 万元。

劳动定员：职工 300 人，内部调配不新增员工。

劳动制度：两班制日工作 15 个小时，年工作日 330 天，食宿依托已有设施。

10.2 环境现状调查结论

1、环境空气

根据监测结果，监测点基本污染物 SO₂、NO₂、PM₁₀、PM_{2.5}、CO、O₃ 浓度均满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准要求，城市环境空气质量达标；监测点各其他污染物浓度均满足相应标准要求。

2、地表水环境

根据监测结果，各监测点各水质指标均满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中 IV 类标准要求。

3、声环境

根据噪声现状监测结果，项目厂界声环境昼间现状监测值均符合《声环境质量标准》（GB3096-2008）中的 3 类、4a 类声环境功能区标准要求。

4、地下水环境

根据监测结果，各监测点位的阴阳离子总化合价基本平衡，1#监测点高锰酸盐指数、硫酸盐、氯化物、总硬度、溶解性总固体、总大肠菌数、菌落总数、锰、钠，2#监测点氨氮、总大肠菌数、细菌总数、铁、氯化物，3#监测点氨氮、总硬度、溶解性总固体、高锰酸盐指数、总大肠菌数、细菌总数、铁、锰、钠氯化物等指标不满足《地下水环境质量标准》（GB/T14848-2017）中的 III 类标准要求。超标原因主要可能为该区域为围垦区，地下水基本为海水，以及该区域农业、生活源对地下水的影响，还可能与区域及周边地下水原生背景有关。

5、土壤环境

根据监测结果，工业用地各监测点各土壤指标均满足《土壤环境质量标准 建设用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB36600-2018）中第二类用地筛选值，现状农田监测点各土壤指标均满足《土壤环境质量农用地土壤污染风险管控标准》（GB15618-2018）中的风险筛选值，则可以忽略土壤污染风险。

10.3 污染源强清单

改建项目各污染物源强汇总见表 10.3-1。改建前后项目各污染物排放“三本账”见表 10.3-2。

表 10.3-1 改建项目污染源强汇总表（单位：t/a）

污染类别	污染物名称		产生情况	削减量	排放情况
废气	机加工	颗粒物	少量	少量	少量
	热镀锡	颗粒物（锡尘）	0.99	0.757	0.233

污染类别	污染物名称		产生情况	削减量	排放情况
	涂装	非甲烷总烃	7.5	6.075	1.425
		颗粒物	0.99	0.98	0.010
	电镀	氯化氢	1.768	1.596	0.172
		氰化氢	1.79	1.615	0.175
废水 (近期)	电镀	废水量	43736	0	43736
	喷漆		4	0	4
	生产	废水量	43740	0	43740
		COD	16.395	14.645	1.750
		氨氮	2.357	2.233	0.124
		总氮	9.107	8.527	0.580
		总磷	0.194	0.181	0.013
		总氰化物	3.129	3.12	0.009
		总铜	2.617	2.604	0.013
		总锌	0.171	0.127	0.044
		总镍	1.711	1.709	0.002
		总铬	0.553	0.552	0.001
		总铁	0.087	0	0.087
		总锡	0.057	0	0.057
		总银	0.001	0	0.001
废水 (远期)	电镀	废水量	43736	0	43736
	喷漆		4	0	4
	生产	废水量	43740	0	43740
		COD	16.395	12.896	3.499
		氨氮	2.357	1.701	0.656
		总氮	9.107	8.232	0.875
		总磷	0.194	0.172	0.022
		总氰化物	3.129	3.12	0.009
		总铜	2.617	2.604	0.013
		总锌	0.171	0.127	0.044
		总镍	1.711	1.709	0.002
		总铬	0.553	0.552	0.001
		总铁	0.087	0	0.087

污染类别	污染物名称		产生情况	削减量	排放情况
		总锡	0.057	0	0.057
		总银	0.001	0	0.001
固废	锡渣		0.1	0.1	0
	金属边角料		1	1	0
	一般废包装材料		0.5	0.5	0
	废槽渣		0.5	0.5	0
	漆渣		2.2	2.2	0
	废 UV 灯管		0.01	0.01	0
	废活性炭		25.9	25.9	0
	危化品废包装材料		0.5	0.5	0

表 10.3-2 改建前后项目污染物排放“三本账”（单位：t/a）

污染物			改建前项目排放量	改建项目排放量	“以新带老”削减	改建后总排放量	改建前后增减量
废气	机加工	颗粒物	少量	少量	少量	少量	/
	热镀锡	颗粒物（锡尘）	0	0.233	0	0.233	0.233
	涂装	非甲烷总烃	0	1.425	0	1.425	1.425
		颗粒物	0	0.01	0	0.01	0.010
	电镀	氯化氢	0.365	0.172	0.005	0.532	0.167
		氰化氢	0.009	0.175	0.009	0.175	0.166
		铬酸雾	0.002	0	0.002	0	-0.002
	线路板（kg/a）	氨气	64.35	0	64.35	0	-64.35
		硫酸雾	0.887	0	0.887	0	-0.887
		丙烯酸	158.4	0	158.4	0	-158.4
		乙醇	311.85	0	311.85	0	-311.85
		乙二醇丁醚	252.45	0	252.45	0	-252.45
		环己酮	207.9	0	207.9	0	-207.9
	食堂	油烟	少量	0	0	少量	0
废水（近期）	电镀	废水量	106441	43736	37203	112974	+6533
	喷漆		0	4	0	4	+4
	线路板		7933.5	0	7933.5	0	-7933.5
	生活		7920	0	0	7920	0
	合计	废水量	122294.5	43740	45136.5	120898	-1396.5

污染物			改建前项目排放量	改建项目排放量	“以新带老”削减	改建后总排放量	改建前后增减量
		COD	6.115	1.750	3.029	4.836	-1.279
		氨氮	0.955	0.124	0.736	0.343	-0.612
		总氮	1.716	0.580	0.799	1.497	-0.219
		总磷	0.057	0.013	0.036	0.034	-0.023
		总氰化物	0.023	0.009	0.009	0.023	0
		总铜	0.034	0.013	0.013	0.034	0
		总锌	0.114	0.044	0.045	0.113	-0.001
		总镍	0.0023	0.002	0.0023	0.002	-0.0003
		总铬	0.011	0.001	0.001	0.011	0
		总铁	0.229	0.087	0.090	0.226	-0.003
		总锡	0	0.057	0	0.057	+0.057
		总银	0.001	0.001	0.001	0.001	0
		废水 （远 期）	电镀	废水量	106441	43736	37203
喷漆	0		4		0	4	+4
线路板	7933.5		0		7933.5	0	-7933.5
生活	7920		0		0	7920	0
合计	废水量		122294.5	43740	45136.5	120898	-1396.5
	COD		6.115	3.499	0.259	9.355	+3.24
	氨氮		0.955	0.656	-0.106	1.717	+0.762
	总氮		1.716	0.875	0.331	2.260	+0.544
	总磷		0.057	0.022	0.022	0.057	0
	总氰化物		0.023	0.009	0.009	0.023	0
	总铜		0.034	0.013	0.013	0.034	0
	总锌		0.114	0.044	0.045	0.113	-0.001
	总镍		0.0023	0.002	0.0023	0.002	-0.0003
	总铬		0.011	0.001	0.001	0.011	0
	总铁		0.229	0.087	0.090	0.226	-0.003
	总锡		0	0.057	0	0.057	+0.057
	总银		0.001	0.001	0.001	0.001	0
注：固废通过无害化处理，排放量为 0。							

10.4 环境影响评价结论

1、大气环境影响

根据 AERMOD 预测模式预测结果，本项目污染物 PM_{10} 、非甲烷总烃、氯化氢、氰化氢正常排放下污染物短期浓度贡献值的最大浓度占标率 $<100\%$ ； PM_{10} 正常排放下污染物年均浓度贡献值的最大浓度占标率 $<30\%$ 。

本项目大气环境影响符合环境功能区划，叠加现状浓度的环境影响后，本项目污染物 PM_{10} 、非甲烷总烃、氯化氢、氰化氢正常排放下污染物短期浓度符合环境质量标准，其中 PM_{10} 最大日均质量浓度符合环境质量标准，因此可保证其保证率日平均质量浓度达标； PM_{10} 年平均质量浓度符合环境质量标准。

本项目各污染物厂界浓度最大点叠加现状浓度后均符合相应无组织废气排放标准。

经 AERMOD 预测模式计算可得，本项目污染物可不设置大气防护距离。

非正常排放工况下（废气治理效率下降为 50%） PM_{10} 、非甲烷总烃、氯化氢、氰化氢的最大落地浓度将明显高于废气处理设施正常运行时的贡献值，由此可见，企业必须加强废气处理设施的管理和维护工作，确保废气处理设施正常运行，杜绝废气非正常排放。

根据《平阳县电镀园区建设项目环境影响后评价》（温环建函[2013]072 号），项目所在园区平阳县滨海新区电镀园区已设置 200m 卫生防护距离，因此本项目不再设置卫生防护距离。结合电镀园区布局以及周围敏感点分布情况，最近的敏感点海涂农场一大队居住区距离园区最近约 400m，位于包络线之外，且包络线范围内规划为工业用地，无规划敏感保护目标。因此，符合卫生防护距离要求。

2、水环境影响

（1）地表水

根据工程分析，本项目生产废水分质分流经园区集中污水处理站预处理后纳入市政管网进入平阳县东海污水处理厂处理达标后排放。

本项目建设后总废在园区污水处理站剩余处理负荷范围内，园区污水处理站实际运行过程中需保证每股水量在设计处理范围内，因此本项目废水对园区污水处理站冲击不大。

根据《平阳海源污水处理有限公司废水处理提标改造工程项目环境保护设施竣工验收报告》（新鸿 HJ 综字第 2106032 号），当前电镀园区污水处理站

出水浓度可稳定达标排放（详见表 3.3-4~3.3-5）；根据绿色温州—温州市生态环境局—温州市污染源在线监测数据（http://sthjj.wenzhou.gov.cn/art/2021/7/26/art_1317615_58870768.html）近期（温州市排污单位执法监测评价报告（2021 年 1~6 月））数据显示，平阳县东海污水处理厂 2021 年 1~6 月废水达标率 100%。

因此，本项目生产废水经平阳海源污水处理有限公司预处理进入平阳县东海污水处理厂进一步处理后对水环境影响不大。

（2）地下水

项目建设后各车间废水收集系统，均分开单独收集，避免管路交叉。同时厂区内车间内不同的废水管都通过明管方式接入园区废水管网。生产车间地面基础做到水泥基础涂防腐涂料，地面用耐腐蚀花岗岩铺设树脂勾缝或采用其他防腐材料无缝铺设，做到防腐防渗。电镀园区应做好园区企业统筹管理，督促各企业落实源头控制及防渗措施，建立地下水长期监控系统。

综上所述，项目建设后不会对区域地下水水质产生影响。

3、声环境影响

根据预测结果可知，采取措施后，通过噪声预测，四周厂界预测值昼间能达到相应声环境功能区噪声标准要求；企业夜间不生产。

4、土壤环境影响

本项目工业用地土壤满足《土壤环境质量标准 建设用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB36600-2018）中的第二类用地标准；现状农田土壤满足《土壤环境质量农用地土壤污染风险管控标准》（GB15618-2018）中的风险筛选值。本项目设置有完善的废水收集系统，采用明管铺设形式，仓库、生产车间、危废暂存间均采取有效的防渗措施，能有效降低对土壤的污染影响。本项目在落实土壤保护措施的前提下，项目建设对厂区及周围土壤环境的影响可接受。

5、固体废物影响

固体废物经采取相关污染防治措施，固废均可以做到无害化处理，不外排环境，则不会对周围环境带来影响。

10.5 环境保护措施结论

项目污染防治措施见下表。

表 10.5-1 项目污染防治对策汇总

污染源		治理措施	环保设施 建设费用 估算（万 元）	环保设施 运行维护 费用估算 （万元）
废气	机加工	经抛光机、抛丸机、拉丝机自带粉尘收集及除尘器处理后通过 15m 高排气筒排放。	5	1.5
	热镀锡	收集后经综合酸雾喷淋塔处理后通过楼顶 25m 高的排气筒高空排放。	10	
	涂装	设置独立封闭的涂装房，尽量保证负压环境，提高废气收集效率，烘干区上部单独设置集气罩集气，废气收集后经水喷淋+UV 光催化氧化+活性炭吸附装置处理后通过楼顶 25m 高的排气筒高空排放。	10	
	电镀	对所有产生废气的工艺装置设立顶吸风或侧吸风式局部气体收集系统，经喷淋塔吸收后通过楼顶排气筒 25m 高空排放。	20	
废水	喷漆废水	按质分流，经管道进入园区污水处理站平阳海源污水处理有限公司处理。	15	5
	电镀废水			
噪声	噪声	空压机等设备采用隔声、消声、减震等措施；选用噪声强度低的设备；合理布置车间设备；加强设备的日常维护。	5	/
固废	危险废物	委托有资质单位处置	/	5
风险	风险	地面等做好防渗防漏处理	5	/
污染源和环境监测			/	2
合计			70	13.5

10.6 公众意见采纳情况

根据《浙江省建设项目环境保护管理办法》（浙江省人民政府令 364 号修订）要求，公示期限为公告日起 10 个工作日内。

浙江业升电镀有限公司新增年产 1.8 万吨电镀加工产品智能化生产线项目已

于 2022 年 2 月 18 日至 2022 年 3 月 4 日进行公示。本项目采用：

1、在浙江政务服务网发布公示；2、在评价范围内海涂农场一大队居住区、海涂农场二大队居住区、平阳县滨海新区建设管理委员会、海西镇政府、二沙村、海滨村公告栏进行粘贴公示。公示期间未收到群众反对意见。

10.7 环境影响评价结论

浙江业升电镀有限公司位于平阳县宋埠海涂围垦区电镀园区 C04 地块，拟投资建设浙江业升电镀有限公司新增年产 1.8 万吨电镀加工产品智能化生产线项目，对现有项目进行改建。项目建设后总电镀液容量仍在原核定电镀液容量范围内，投产后全厂可达到年电镀加工 1500 万台洗衣机离合器、2000 吨五金件、7500 吨铜排、1500 吨铜带、150 吨板材、750 吨端子、100 吨滚子、180 亿粒 SMD 贴片，热镀锡加工 6000 吨铜丝的生产规模。

该项目的建设符合城市总体规划、土地利用规划及“三线一单”控制要求。项目建成后具有良好的经济效益和社会效益。但项目在运营过程中会产生一定量的废气、废水、噪声和固体废弃物等污染物。经评价分析，项目各污染物排放符合项目所在地环境功能区划的要求，可达到环境质量目标。建设单位应妥善落实本报告书提出的污染防治措施和要求，严格执行“三同时”制度，从环保角度讲，项目建设是可行的。