

**广德正大电子科技有限公司
年产 60 万平方米 PCB 制程及表面处理代工
生产项目**

环境影响报告书

（报批稿）

西安中地环境科技有限公司

国环评证甲字第 3610 号

2018 年 05 月

目录

1 概述	1
1.1 项目由来.....	1
1.2 建设项目特点	4
1.3 环境影响评价工作过程	5
1.4 分析判定相关情况	5
1.4 关注的主要环境问题及环境影响	11
1.5 环境影响评价的主要结论	11
2 总则	12
2.1 评价目的和指导思想	12
2.2 编制依据	12
2.3 评价因子与评价标准	17
2.4 评价工作等级及评价范围	25
2.5 相关规划及环境功能区划	29
2.6 环境保护目标及污染控制目标	37
2.7 评价工作程序	40
3 建设项目工程分析	41
3.1 现有工程概况	41
3.2 变动项目概况	127
3.3 工程分析	148
3.4 污染源源强核算	185
3.5 清洁生产分析	208
4 环境现状调查与评价	214
4.1 自然环境概况	214
4.2 环境质量现状调查与评价	218
5 环境影响预测评价	233
5.1 大气环境影响预测及评价	233
5.2 地表水环境影响预测及评价	251
5.3 地下水环境影响分析	255
5.4 声环境影响预测及评价	258

5.5 固体废物环境影响分析	260
6 环境保护措施及其可行性论证	264
6.1 地表水环境保护措施及其可行性论证	264
6.2 大气环境保护措施及其可行性论证	273
6.3 噪声污染防治措施及其可行性论证	278
6.4 固废污染防治措施及其可行性论证	278
6.5 地下水污染防治措施及其可行性论证	283
6.6 环保投资估算	291
7 环境风险评价	293
7.1 评价目的	293
7.2 风险识别	293
7.3 评价工作等级及范围	302
7.4 源项分析	304
7.5 事故影响分析	308
7.6 风险管理	311
7.7 风险应急预案	316
7.8 小结	316
8 环境影响经济效益分析	317
8.1 经济效益分析	317
8.2 环境效益分析	317
8.3 综合分析	318
9 环境管理和监测计划	319
9.1 目的	319
9.2 环境管理	319
9.3 污染物排放清单	322
9.4 环境监测计划	327
9.5 总量控制分析	329
9.6 环境保护设施“三同时”验收内容	331
10 环境影响评价结论	334
10.1 评价结论	334
10.2 总结论	339

1 概述

1.1 项目由来

1.1.1 先期项目建设历程

安徽广德经济开发区抓住我国大力发展循环经济、迎接沿海产业向内地转移的机遇，利用广德的区位优势、现有产业优势，做强做大产业集群及产业链，在开发区内建设 PCB 产业园，通过高标准的集中式工业废水、工业固废处理设施的建设，以及相关引导政策的出台，走清洁生产和可持续发展的道路，确保以高耗水、高耗能、高污染闻名的 PCB 产业在广德得以健康发展，为广德带来大量地方税收和创造大量就业机会。

广德正大电子科技有限公司积极响应广德县政府招商引资的号召，在安徽广德经济开发区 PCB 产业园内建设“年产 60 万平方米 PCB 制程及表面处理代工生产项目”，该项目于 2014 年 08 月 08 日经安徽广德经济开发区管理委员会经贸科技发展局以《广德县企业投资项目备案通知书（新建项目）》（项目备案[2014]014 号）文件进行立项。

建设单位于 2014 年 09 月 10 日委托江苏诚智工程设计咨询有限公司进行了环境影响评价，并编制了《广德正大电子科技有限公司年产 60 万平方米 PCB 制程及表面处理代工生产项目（一期工程年产 30 万平方米表面处理代工生产）环境影响报告书》。广德县环保局于 2015 年 03 月 04 日以《关于广德正大电子科技有限公司年产 60 万平方米 PCB 制程及表面处理代工生产项目（一期工程年产 30 万平方米表面处理代工生产）环境影响报告书的审批意见》（广环审[2015]24 号）文件对其环评文件进行了批复。

已批复的环评文件中主要建设内容：建设单位以租赁广德经济开发区 PCB 标准化厂房内的 7#厂房（7#厂房共 4 层，本项目租赁 1 层靠近西侧的一半、2 层一整层）的形式，主要进行印刷电路板制造工段中的化镍金、电镀镍金、化锡、化银、OM 纳米银工段的代加工，其中电镀镍金加工印刷线路板 1.5 万 m^2/a 、化镍金加工印刷线路板 14 万 m^2/a 、化锡加工印刷线路板 10 万 m^2/a 、化银加工印刷线路板 1.5 万 m^2/a 、OM 纳米银加工印刷线路板 3 万 m^2/a 。

已批复的环评文件中的生产设备与本项目目前已实施的情况对比详见表 1.1-1。

表 1.1-1 已批复的环评文件中的生产设备与实际实施情况对比一览表

序号	已批复的环评文件中的生产设备情况			企业目前建设情况	
	设备名称	单位	数量	建设情况	运行情况
1	自动水平化锡线	条	1	已建有 1 条	投入运行
2	喷砂线	条	2	已建有 1 条	投入运行
3	自动龙门式化镍金线	条	1	已建有 1 条	投入运行，间断式
4	自动水平化银线	条	1	已建有 1 条	投入运行，间断式
5	自动水平 OM 纳米银线	条	1	已建有 1 条	未投入运行
6	自动电镀镍金线	条	1	已建有 1 条	投入运行
7	化金后清洗机	台	1	已建有 1 台	投入运行，间断式
8	电金后清洗机	台	1	未建设	电镀镍金后清洗采用化金后清洗机
9	包装机	台	1	已建有 1 台	投入运行
10	螺杆式空气压缩机	台	1	已建有 1 台	投入运行
11	成套纯水设备	台	1	已建有 1 台	投入运行

1.1.2 本项目由来

因建设单位在申报环评时，电镀铜等工艺未进行申报，导致该项目产品质量的稳定性受到影响，代加工产品的量得不到保障，从而不能达到预期产能。为此，建设单位拟新增除胶渣化学沉铜（PTH）、电镀铜和化锡工段。建设单位拟以租赁广德经济开发区 PCB 标准化厂房内的 6#厂房（6#厂房共 4 层，本项目租赁第 2 层一整层）的形式，新增印刷电路板制造工段中的除胶渣化学沉铜（PTH）、电镀铜、化锡工段的代加工，可新增年除胶渣化学沉铜（PTH）、电镀铜加工印刷线路板 15 万 m^2 ，化锡加工印刷线路板 15 万 m^2 。

中华人民共和国环境保护部办公厅于 2018 年 1 月 29 日发布了《关于印发制浆造纸等十四行业建设项目重大变动清单的通知》（环办环评[2018]6 号），其中包括《电镀建设项目重大变动清单（试行）》。本项目拟新增的工段包含有电镀铜，故参照《电镀建设项目重大变动清单（试行）》进行比对，以判定本项目是否属于重大变动，具体比对结果详见表 1.1-2。

表 1.1-2 本项目与《电镀建设项目重大变动清单（试行）》比对结果一览表

序号	《电镀建设项目重大变动清单（试行）》		本项目	是否属于重大变动
1	规模	主镀槽规格增大或数量增加导致电镀生产能力增大 30% 及以上	新增了 1 条水平除胶渣线+化学沉铜（PTH）线、1 条 DVCP 电镀铜线及喷砂线等设备。同时，年新增胶渣化学沉铜（PTH）、电镀铜加工印刷线路板 15 万 m ² ，化锡加工印刷线路板 15 万 m ² 的生产能力	属于
2	建设地点	项目重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致防护距离内新增敏感点	新增的代加工工段拟租赁 PCB 标准化厂房内的 6#厂房部分楼层进行实施，6#厂房紧邻 7#厂房，未导致防护距离内新增敏感点	不属于
3	生产工艺	镀种类型变化，导致新增污染物或污染物排放量增加	本项目新增了电镀铜、化学沉铜等镀种，导致其新增污染物甲醛等，同时废水、废气污染物排放量均增加	属于
		主要生产工艺变化；主要原辅材料变化导致新增污染物或污染物排放量增加	新增了电镀铜、化学沉铜等工艺；新增了电镀铜、化学沉铜所用的原辅材料（如硫酸铜、氧化铜粉等），因此导致了新增污染物甲醛等，同时废水、废气污染物排放量均增加	属于
4	环境保护措施	废水、废气处理工艺变化，导致新增污染物或污染物排放量增加（废气无组织排放改为有组织排放除外）	已批复的环评中的废水、废气处理工艺均未发生变化	不属于
		排气筒高度降低 10% 及以上	已批复的环评中的排气筒高度未降低	不属于
		新增废水排放口；废水排放去向由间接排放改为直接排放；直接排放口位置变化导致不利环境影响加重	未新增排放口，废水排放去向未发生变化	不属于

由表 1.1-2 可知：经与《电镀建设项目重大变动清单（试行）》进行比对，本项目的规模、生产工艺均发生了重大变动。

由于建设项目生产工艺、规模发生重大变动，根据《关于印发环评管理中部分行业

建设项目重大变动清单的通知》（环办[2015]52 号）、《环境影响评价法》和《建设项目环境保护条例》中的相关要求，建设项目需重新报批环境影响评价文件。为此，广德正大电子科技有限公司委托西安中地环境科技有限公司进行了《广德正大电子科技有限公司年产 60 万平方米 PCB 制程及表面处理代工生产项目环境影响报告书》的编制工作。

本项目于 2018 年 05 月 17 日经安徽广德经济开发区管理委员会经贸科技发展局进行了重新备案，项目编码：2018-341822-39-03-011881。

建设项目位于广德经济开发区 PCB 产业园，长安路以西，鹏举路以北，本项目厂房为租赁广德经济开发区 PCB 标准化厂房内的 6#厂房（6#厂房共 4 层，本项目租赁第 2 层一整层）、7#厂房（7#厂房共 4 层，本项目租赁 1 层靠近西侧的一半、2 层一整层），租赁建筑面积 4394.6m²，总投资 5000 万元。本项目主要从事 PCB 制程及表面处理代工生产活动，代加工的 PCB 制程和表面处理主要为化镍金、电镀镍金、化锡、化银、OM 纳米银、除胶渣化学沉铜（PTH）、电镀铜和化学沉锡。本项目建成后，可电镀镍金加工印刷线路板 1.5 万 m²/a、化镍金加工印刷线路板 14 万 m²/a、化锡加工印刷线路板 25 万 m²/a、化银加工印刷线路板 1.5 万 m²/a、OM 纳米银加工印刷线路板 3 万 m²/a、除胶渣化学沉铜（PTH）、电镀铜加工印刷线路板 15 万 m²/a。

1.2 建设项目特点

（1）本项目主要从事 PCB 制程及表面处理代工生产活动，代加工的 PCB 制程和表面处理主要为化镍金、电镀镍金、化锡、化银、OM 纳米银、除胶渣化学沉铜（PTH）、电镀铜和化学沉锡，建设单位按照清洁生产要求，采用目前行业内成熟的工艺和先进的自动化设备，达产后可电镀镍金加工印刷线路板 1.5 万 m²/a、化镍金加工印刷线路板 14 万 m²/a、化锡加工印刷线路板 25 万 m²/a、化银加工印刷线路板 1.5 万 m²/a、OM 纳米银加工印刷线路板 3 万 m²/a、除胶渣化学沉铜（PTH）、电镀铜加工印刷线路板 15 万 m²/a。

（2）本项目属于电子信息行业，车间内有电镀工序，只承接印刷电路板的部分制程和表面处理代工，不属于专业电镀项目。

（3）现场踏勘时，已批环评文件中的生产设备基本安装完毕，部分投入运行。辅助工程、公用工程、储运工程及相关环保工程均已落实到位。本次拟新增的除胶渣化学沉铜（PTH）、电镀铜和化学沉锡工段系租赁 PCB 标准化厂房内的 7#生产车间的部分楼层进行实施，不涉及土建施工。

（4）PCB 标准化厂房内配套建设有 7 类废水收集池（废酸液收集池、综合废水收集池、有机废液收集池、有机废水收集池、含氰废水收集池、含镍废水收集池和络合废

水收集池)，各废水收集池配套有输送管道将废水收集池中的水输送至 PCB 产业园污水处理厂进行处理达标后，再进入广德县第二污水处理厂处理，尾水排入无量溪河。废水收集池为地下混凝土结构、PCB 标准化厂房内的废水输送管线埋地设置，PCB 标准化厂房至 PCB 产业园污水处理厂的废水收集管线架空设置。入驻 PCB 标准化厂房内的企业，无需再建设废水收集池，只需将所租赁的厂房内的各类废水收集管线做好，正确的接入配套的各类废水收集池即可。

同时，PCB 标准化厂房内配套建设有 1 座事故应急池，容积 650m^3 ，配套建设有事故废水收集管线，用于标准化厂房内入驻企业的事故废水收集，各入驻企业无需再进行事故水池的建设。

PCB 标准化厂房内的废水收集池、事故应急池及输送管线均由 PCB 产业园标准化厂房建设单位（广德经济开发区开发有限公司）做好重点防渗工程（采取“三布五涂”处理工艺，防腐防渗（单元防渗系数 $\leq 10^{-10}\text{cm/s}$ ））。

1.3 环境影响评价工作过程

由于本项目在建设及运营过程中可能会产生废水、废气、噪声、固废等环境影响，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》（国务院 682 号令）及国家环保部第 44 号令《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2017 年 09 月 01 日）等文件的有关规定，为切实做好该建设项目的环境保护工作，使经济建设与环境保护协调发展，确保项目工程的顺利进行，建设单位特委托西安中地环境科技有限公司承担该项目的环评工作。西安中地环境科技有限公司在接受委托后，随即组织评价人员前往广德正大电子科技有限公司年产 60 万平方米 PCB 制程及表面处理代工生产项目拟选址进行实地踏勘，调研，并征求了管理部门的意见和建议，收集了有关的工程资料及项目所在地的自然、社会环境状况资料，对该项目进行了工程分析及对项目所在地周围环境空气质量现状、地表水环境质量现状、地下水环境质量现状和声环境质量现状进行了调查、监测，在此基础上，按照《环境影响评价技术导则》的要求，并按照安徽省环境保护局环评[2006]113 号《印发〈加强建设项目环境影响报告书编制规范化的规定（试行）〉的通知》，编制了该项目环境影响报告书。

1.4 分析判定相关情况

1.4.1 产业政策符合性分析

对照《产业结构调整指导目录》（2013 年修订版），本项目属于“鼓励类”中第二十八相“信息产业”中的第 21 小项：新型电子元器件（片式元件器、频率元件器、混合集成电路、光电子器件、敏感元件器及传感器、新型机电元件、高密度印刷电路板和柔性电路板等）制造。

根据中华人民共和国国家发展和改革委员会令（2016 年，第 36 号）要求：“根据镀金产业发展实际，经研究决定，停止执行《国家发展改革委关于修改〈产业结构调整指导目录（2011 年本）〉有关条款的决定》（第 21 号令）第三十五条关于 2014 年底前淘汰氰化金钾电镀金及氰化亚金钾镀金工艺的规定。”因此，本项目的化镍金、电镀镍金工艺符合国家产业政策要求。

同时，《安徽省电子信息产业振兴规划》（2009-2011 年）中鼓励通过技术引进、结构调整和科技创新，全面提升我省电子材料和元器件产品品质和技术水平，重点发展薄膜液晶显示器、新型电子元件器、半导体材料、光电子材料、高性能磁性材料、特种数据电缆、光纤电缆、电子功能陶瓷材料、绿色电池材料以及覆铜板、印刷电路板、电子封装材料等产品与技术。

依据《安徽省“十三五”电子信息制造业发展规划》（皖经信规划[2017]16 号），“十三五”期间发展重点包括：增强产业基础发展环节的能力和水平，大力促进新型电子材料及元器件等产业基础领域发展；主要任务：围绕主导产业链关键配套需求，加快突破一批新型电子材料和元器件；发展路径：发挥安徽省在硅基、铜基、铁基等材料领域研发和产业化优势，推进传统材料产品向电子信息领域转型升级，加快显示玻璃、光伏玻璃、印刷电路板（PCB）、集成电路引线、高精密电子铜带及超薄电子铜箔、高性能磁性材料等产品发展，不断延伸基础材料产业链。

本项目于 2018 年 05 月 17 日经安徽广德经济开发区管理委员会经贸科技发展局进行了重新备案，项目编码：2018-341822-39-03-011881。

综上所述，本项目符合国家和地方产业政策。

1.3.2 与《广德县县城总体规划（2014-2030）》符合性分析

本项目厂址位于安徽广德经济开发区 PCB 产业园，广德经济开发区是以食品加工、机械、电子信息、新型建材工业、以共生企业群为主体、以发展产业链为重点的生态工业开发区。PCB 产业园的产业定位为选择长三角、珠三角地区向内地转移的企业入园，产品以消费电子、手机、汽车电子等中端配套 PCB 产品为主。由此说明本项目的建设符合区域产业发展要求，详见附图 1.3-1 广德县县城总体规划图（2014-2030）。

1.3.3 与广德经济开发区扩区规划符合性分析

安徽广德经济开发区扩区总体规划由东区、西区和北区三部分组成。东区位于广德县东部原有的安徽广德经济开发区，东区规划主导产业机械加工和电子信息；北区位于广德县北侧的邱村镇，北区规划主导产业为机械制造、新型材料、信息电子；西区位于广德县誓节镇的东侧，西区规划主导产业机械电子产业和新材料加工产业。

本项目位于广德经济开发区扩区规划的东侧，初步形成了机械制造、信息电子等两大特色产业群。本项目的建设符合广德经济开发区扩区的规划要求，详见附图 1.3-2 广德经济开发区企业分布图。

1.3.4 与《安徽广德经济开发区扩区发展总体规划环境影响报告书》及其审查意见符合性分析

本项目位于安徽广德经济开发区 PCB 产业园，鹏举路北侧，长安路西侧，《安徽广德经济开发区扩区发展总体规划环境影响报告书》的审查意见于 2013 年 02 月 17 日取得。

《安徽广德经济开发区扩区发展总体规划环境影响报告书》及其审查意见中与本项目有关的内容如下：

(1) 安徽广德经济开发区优先发展的主导产业为：机械制造、信息电子、新型材料。

(2) 开发区已设立广德 PCB 产业园区和安徽中腾镀业科技有限公司电镀中心项目两个专业园区，鉴于水环境用量的制约，专业园区面积不得突破规划指标，新建的 PCB 和电镀项目一律进入专业园区，专业园区设置专门的污水处理设施，对废水进行收集和集中处理，并按要求做好地面防渗。

本项目位于安徽广德经济开发区 PCB 产业园规划的 PCB 标准化厂房内，属于印刷电路板制造业，项目生产过程中产生的各类废水分类收集后分别进入 7#厂房北侧设置的废水收集池，通过管道送至 PCB 产业园污水处理厂对应的收集池，经不同的工艺处理后达到《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）中的新建企业水污染排放限值及广德县第二污水处理厂的接管标准要求后，再进入广德县第二污水处理厂处理，达标排放，尾水最终排入无量溪河。同时，针对厂房内设置的危废暂存间、化学品库、各生产线等均采取了分区防渗措施。

因此，本项目的建设符合《安徽广德经济开发区扩区发展总体规划环境影响报告书》及其审查意见的要求。

1.3.5 与《安徽广德经济开发区 PCB 产业园概念性规划环境影响报告书》及其审查意见符合性分析

《安徽广德经济开发区 PCB 产业园概念性规划环境影响报告书》的审查意见于 2011 年 03 月 04 日取得。

《安徽广德经济开发区 PCB 产业园概念性规划环境影响报告书》及其审查意见中与本项目有关的内容如下：

(1) 安徽广德经济开发区 PCB 产业园功能定位为：以电子、手机、汽车电子等中高端产品配套为主建设 PCB 制造业基地，拉动下游产品，拓展 PCB 设备及 PCB 材料产品，逐步向高度 PCB 产品和高精 PCB 设备以及 PCB 新材料产业的转移。

(2) 园区必须实行雨污分流，项目废水严格实行分类收集，分质处理的原则。

(3) 落实《报告书》中提出的空气污染防治对策及措施，减轻空气环境污染。

(4) 区内危险废物的收集、贮存和处置必须符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18579-2001）的规定要求。

(5) 声环境执行相应功能区标准，施工期噪声执行《建筑施工场界环境噪声排放标准》（GB12523-2011）中的规定。

(6) 加强环境监督管理、区内所有建设项目，要认真履行有关环境保护法律法规的规定，严格执行建设项目环境影响评价制度和环境保护“三同时”制度。

本项目位于安徽广德经济开发区 PCB 产业园规划的 PCB 标准化厂房内，属于印刷电路板制造业，依法进行了该项目环境影响评价工作。项目生产过程中产生的各类废水分类收集后分别进入 7#厂房北侧设置的废水收集池，通过管道送至 PCB 产业园污水处理厂对应的收集池，经不同的工艺处理后达到《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）中的新建企业水污染排放限值及广德县第二污水处理厂的接管标准要求后，再进入广德县第二污水处理厂处理，达标排放，尾水最终排入无量溪河；生产过程中产生的危险废物严格按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18579-2001）中的规定要求进行收集、贮存和处置；项目设有废气处理装置收集处理生产过程中产生的各类废气，各类废气经处理后均能满足相应的排放标准要求；对于各生产设备采取了合理布局、减振、墙体隔声等措施，确保了区域声环境质量达到 3 类声功能区要求。

因此，本项目的建设符合《安徽广德经济开发区 PCB 产业园概念性规划环境影响报告书》及其审查意见的要求。

1.3.6 “三线一单”符合性分析

1.3.6.1 与生态保护红线相符性分析

根据《广德县“十三五”环境保护规划》中规定：“在扬子鳄国家级自然保护区、泰山省级自然保护区、自然文化遗产-天寿寺塔、太极洞国家风景名胜区、横山国家森林公园、笋山省级森林公园、阳岱山省级森林公园、茅田山省级森林公园、广德太极洞国家地质公园、省级桐汭湿地公园等生态保护红线区域内，禁止城镇化和工业化活动，禁止矿产资源开发，禁止建设破坏主要生态功能和生态环境的工程项目，禁止改变区域生态用地。”

本项目位于广德经济开发区 PCB 产业园，鹏举路北侧，长安路西侧，不在广德县生态红线区域保护规划范围内。

1.3.6.2 与环境质量底线相符性分析

（1）环境空气

根据引用的环境空气监测结果表明：各点位常规指标的监测结果均能满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中的二级标准；各点位氯化氢、硫酸雾、甲醛的监测结果均能满足《工业企业设计卫生标准》（TJ36-79）中“居住区大气中有害物质的最高容许浓度”要求；各点位氰化氢的监测结果均能满足《前苏联居民区大气中有害物质的最大允许浓度》（CH245-71）中的相关要求。区域大气环境质量良好，大气环境具有一定的环境承载力。

（2）地表水环境

根据引用的监测结果表明：无量溪河水质不能满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类标准要求，各监测断面 COD、BOD₅、氨氮现状监测值均超过《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类标准要求，最大超标倍数分别为 0.56 倍、0.17 倍和 1.01 倍；其他各断面监测指标均满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中的III类水标准要求。

广德县环境保护局已于 2016 年 11 月委托安徽省环境科学研究院编制了《广德县无量溪河水体达标方案》，宣城市人民政府于 2016 年 12 月 29 日以《宣城市人民政府关于同意广德县无量溪河水体达标方案的批复》（宣政秘[2016]255 号）文件对其进行了批复。随着《广德县无量溪河水体达标方案》的推进，无量溪河会逐渐的达到《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类标准要求，使无量溪河恢复一定的环境承载力。

本项目废水主要是生产废水，各类废水分类收集后分别进入 7#厂房北侧设置的废水收集池，通过管道送至 PCB 产业园污水处理厂对应的收集池，经不同的工艺处理后达

到《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）中的新建企业水污染排放限值及广德县第二污水处理厂的接管标准要求后，再进入广德县第二污水处理厂处理，达标排放，尾水最终排入无量溪河。本项目各类生产废水经两级污水处理厂处理后排放，对无量溪河影响较小。

（3）声环境

根据监测结果表明：本项目所在地厂界噪声值均达到《声环境质量标准》(GB3096-2008) 中 3 类标准，无超标现象，表明建设项目区域内声环境质量较好，具有一定的声环境承载力。

1.3.6.3 与资源利用上线符合性分析

建设项目位于广德经济开发区 PCB 产业园内，项目周边供水、供电等基础设施配套齐全，区域资源供给能够满足本项目的生产需求。

1.3.6.4 与环境准入负面清单符合性分析

通过 1.3.1~1.3.5 小节分析，本项目的建设符合《广德县县城总体规划（2014-2030）》和广德经济开发区扩区规划及产业定位。符合《安徽广德经济开发区扩区发展总体规划环境影响报告书》及其审查意见和《安徽广德经济开发区 PCB 产业园概念性规划环境影响报告书》及其审查意见中的相关要求，不属于负面清单中的企业。符合《产业结构调整指导目录》（2013 年修订版）、安徽省电子信息产业振兴规划》（2009-2011 年）及《安徽省“十三五”电子信息制造业发展规划》（皖经信规划[2017]16 号）的要求，项目生产过程中不含有《部分工业行业淘汰落后生产工艺装备和产品指导目录（2010 年本）》中列出的淘汰设备。

因此，本项目不属于禁止和限制入园的项目，不在环境准入负面清单中。

1.3.7 选址可行性分析

本项目北侧为 PCB 标准化厂房内的 8#厂房（由日通电子租赁）、9#~15#厂房，PCB 标准化厂房北侧为北环路，北环路北侧为空地，空地北侧为芜杭铁路；项目东侧为 PCB 标准化厂房内的配电房，配电房为 PCB 标准化厂房内的空地，空地东侧长安路，长安路东侧为海天厨具和天一电子；项目南侧为 PCB 标准化厂房内的 3#厂房（由广宇电子和正奥电子租赁）和 4#厂房（由宏鑫电子和三洋电子租赁），3#、4#厂房南侧为鹏举路，鹏举路南侧为 PCB 产业园的工业空地；项目西侧为 PCB 标准化厂房内的 5#厂房（由兰柯电子和温德电子租赁），5#厂房西侧为盘山路，盘山路西侧为鼎星电子。本项目在 6#厂房和 7#厂房外设置 100m 环境防护距离，项目周围主要为工业企业，周围 300m 范围

内不涉及自然保护区、风景旅游点、文物古迹、居民、学校等需要特殊保护的环境敏感对象，故厂区周围环境对本项目的建设无制约因素。

1.4 关注的主要环境问题及环境影响

本项目位于广德经济开发区，鹏举路北侧，长安路西侧。项目建设用地原为荒地，现已规划平整建设为 PCB 标准化厂区，本项目生产厂房为租赁广德经济开发区 PCB 标准化厂房内的 6#厂房（6#厂房共 4 层，本项目租赁第 2 层一整层）和 7#厂房（7#厂房共 4 层，本项目租赁 1 层靠近西侧的一半、2 层一整层），6#厂房第 2 层和 7#厂房第 1 层、第 2 层在租赁前未进行任何生产活动，故无原有污染源。

本项目主要从事印刷电路板制造工段中的化镍金、电镀镍金、化银、OM 纳米银、除胶渣化学沉铜（PTH）、电镀铜和化学沉锡工段的代加工，项目厂房内主要有自动龙门式化镍金线、喷砂线、自动水平化锡线、水平除胶渣线、水平化学沉铜（PTH）线、DVCP 电镀铜线等一批专业生产设备等。项目在建设及运营过程中将可能产生废水、废气、噪声、固废等环境污染因子，本项目主要环境问题为喷砂水洗、化镍金、电镀镍金、化银、OM 纳米银、膨松、除胶渣、微蚀、除油、化学沉铜、电镀铜、化学沉锡等工序中产生的废水。本项目废水主要为有机废液、有机废水、废酸液、络合废水、含镍废水、含氰废水和综合废水。项目各类废水分类收集后分别进入 6#厂房北侧设置的废水收集池，通过管道送至 PCB 产业园污水处理厂对应的收集池，经不同的工艺处理后达到《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）中的新建企业水污染排放限值及广德县第二污水处理厂的接管标准要求后，再进入广德县第二污水处理厂处理，达标排放，尾水排入无量溪河。经上述措施后，废水都能达标排放，减轻了对地表水环境的污染。

本次评价关注重点：项目运营期产生的废水尤其是含重金属废水处理设施的可依托性；产生的废气是否能得到有效处理，对评价范围内敏感点的影响是否可控；采取的污染防治措施可行性分析。

1.5 环境影响评价的主要结论

广德正大电子科技有限公司年产 60 万平方米 PCB 制程及表面处理代工生产项目的建设符合国家产业政策和行业规范要求，选址符合相关规划要求；项目生产工艺先进、原料清洁，生产过程中所采用的污染防治措施技术经济可行，能保证各种污染物稳定达标排放；在切实采取相应风险防范措施和应急预案的前提下，环境风险可以接受。项目实施后，对评价区域环境影响较小，满足环境质量目标要求。从环境影响角度考虑，项目建设可行。

2 总则

2.1 评价目的和指导思想

2.1.1 评价目的

(1) 调查分析建设项目所在区域的自然、社会、经济环境概况，掌握评价区域的环境敏感目标、环境保护目标；充分利用现有资料并进行现场踏勘和必要的现场监测，查清评价区域环境现状，作出环境质量现状评价；全面深入分析建设项目工程内容，掌握建设项目生产设备及设施主要污染物的排放特征，确定污染物排放源强，计算污染物排放量。

(2) 根据区域污染特征和工程污染物排放特征，预测和分析建设项目对周围环境影响的范围和程度，从环境保护角度分析论证建设项目对周围环境的影响。

(3) 根据国家对企业在“产业政策、清洁生产、达标排放、总量控制、节约能源和资源”等方面的要求，多方面论述建设项目产品、生产工艺与技术装备的先进性；通过对工程环保设施的经济技术合理性分析和达标排放的可靠性分析，提出进一步减缓环境污染的对策措施和建议，为优化环境工程设计以及建设项目的环境管理与环境监测提供依据。

(4) 在以上工作的基础上，从环境影响角度论证该项目建设的可行性。

2.1.2 指导思想

(1) 运用国家和安徽省的环境保护法规、标准、规定和评价导则指导评价工作。

(2) 评价重证据、重分析、尊重事实，结论力求做到全面、客观、公正地评价建设项目对环境的影响。

(3) 充分利用现有的统计资料和成果，同时进行必要的现场调查和监测。

(4) 报告书内容力求主次分明，重点突出，数据可靠，结论明确，实用性强，符合当地实情。

(5) 报告书将提出科学、经济、合理、可行的环境污染防治措施，为决策、建设和设计单位提供依据。

2.2 编制依据

2.2.1 法律、法规、规范标准

(1) 《中华人民共和国环境保护法》(国家主席令第 9 号，2015 年 01 月 01 日施行)；

(2)《中华人民共和国环境影响评价法》(国家主席令第 77 号, 2016 年 9 月 1 日起施行);

(3)《中华人民共和国环境噪声污染防治法》(国家主席令第 21 号, 1997 年 3 月 1 日施行);

(4)《中华人民共和国大气污染防治法》(国家主席第 31 号令, 2016 年 01 月 01 日施行);

(5)《中华人民共和国水污染防治法》(国家主席令第 70 号, 2018 年 01 月 01 日施行);

(6)《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》(国家主席令第 31 号, 2016 年 11 月 07 日修改);

(7)《中华人民共和国水土保持法》(国家主席令第 39 号, 2011 年 3 月 1 日施行);

(8)《中华人民共和国清洁生产促进法》(2012 年 7 月 1 日施行);

(9)《中华人民共和国安全生产法》(2002 年 11 月 1 日施行);

(10)《建设项目环境影响评价分类管理名录》(国家环保部第 44 号令, 2017 年 09 月 01 日施行);

(11)《建设项目环境保护条例》(2017 年 10 月 01 日施行);

(12)《工业和信息化部印发〈关于进一步加强工业节水工作的意见〉的通知》(工信部节[2010]218 号);

(13)《产业结构调整指导目录(2013 年修订本)》(发展改革委令 2013 第 21 号);

(14)《环境影响公众参与暂行办法》(环发[2006]28 号);

(15)《工业企业噪声控制设计规范》(GB/T50087-2013);

(16)《国务院关于落实科学发展观, 加强环境保护的决定》(2005.12);

(17)《关于进一步加强环境影响评价管理防范环境风险的通知》(环发[2012]77 号);

(18)《关于切实加强风险防范严格环境影响评价管理的通知》(环发[2012]98 号);

(19)《关于进一步加强环境保护信息公开工作的通知》(环境保护部, 环办[2012]134 号);

(20)《关于切实加强环境影响评价监督管理工作的通知》(环境保护部, 环办[2013]104 号);

(21)《关于印发建设项目环境影响评价政府信息公开指南(试行)的通知》(环境保护部, 环办[2013]103 号);

(22)《关于落实大气污染防治行动计划严格环境影响评价准入的通知》(环境保护部,环办[2014]30号);

(23)《关于进一步加强环境影响评价违法项目责任追究的通知》,环办函[2015]389号;

(24)《挥发性有机物(VOCs)污染防治技术政策》,2013年第31号公告,2013年5月24日实施;

(25)《关于发布环境空气细颗粒物污染综合防治技术政策的公告》,2013年第59号公告,中华人民共和国环境保护部,2013年9月13日;

(26)《关于印发大气污染防治行动计划的通知》(国发[2013]37号);

(27)《关于印发水污染防治行动计划的通知》(国发[2015]17号);

(28)《关于印发土壤污染防治行动计划的通知》(国发[2016]31号);

(29)关于落实《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》第二十五条修订内容的公告(公告2015年第69号)。

(30)关于印发《“十三五”挥发性有机物污染防治工作方案》(环大气[2017]121号);

(31)《建设项目危险废物环境影响评价指南》,2017年第43号公告,中华人民共和国环境保护部,2017年08月29日。

2.2.2 地方法规、文件

(1)《印发〈加强建设项目环境影响报告书编制规范化的规定(试行)〉的通知》(安徽省环境保护局,环评[2006]113号);

(2)《安徽省水环境功能区划》,安徽省水利厅、安徽省环境保护局,2003年10月;

(3)《安徽省工业产业结构调整指导目录》(安徽省经济委员会,2007.11.5);

(4)《安徽省环境保护条例》(安徽省人大常委会公告第六十六号,2018.01.01);

(5)《安徽省建设项目环境影响评价文件审批目录(2015年本)》(安徽省环保厅,皖环发[2015]36号);

(6)安徽省人民政府办公厅关于加强建设项目环境影响评价工作的通知,皖政办[2011]27号;

(7)《安徽省环境保护厅建设项目社会稳定环境风险评估暂行办法》环法[2010]193号;

(8)《安徽省环保厅关于加强建设项目环境影响评价及环保竣工验收公众参与工作的通知》，(皖环发[2013]91 号)；

(9)《安徽省环保厅关于进一步加强建设项目新增大气主要污染物总量指标管理工作的通知》(皖环发[2017]19 号)；

(10)宣城市人民政府《关于推进产业结构调整加快淘汰落后产能的若干意见》宣政[2010]56 号；

(11)《安徽省大气污染防治条例》(2015 年 01 月 31 日安徽省第十二届人民代表大会第四次会议通过)；

(12)《安徽省挥发性有机物污染整治工作方案》(安徽省大气污染防治联席会议办公室，2014 年 7 月 16 日)；

(13)《安徽省大气污染防治行动计划实施方案》(皖政[2013]89 号)；

(14)《安徽省环保厅关于进一步加强重金属污染防治工作的通知》(皖环发[2014]43 号)；

(15)《安徽省人民政府办公厅关于印发安徽省“十三五”环境保护规划的通知》(皖政办[2017]31 号)；

(16)宣城市人民政府《关于推进产业结构调整加快淘汰落后产能的若干意见》宣政[2010]56 号；

(17)宣城市人民政府《关于印发宣城市大气污染防治行动计划实施细则的通知》(宣政秘[2014]26 号)；

2.2.3 编制技术导则

(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》(HJ2.2-2008)；

(3)《环境影响评价技术导则 地面水环境》(HJ/T2.3-1993)；

(4)《环境影响评价技术导则 地下水》(HJ610-2016)；

(5)《环境影响评价技术导则 声环境》(HJ2.4-2009)；

(6)《建设项目环境风险评价技术导则》(HJ/T169-2004)；

(7)《环境影响评价技术导则 生态影响》(HJ19-2011)；

(8)《电镀废水治理工程技术规范》(HJ2002-2010)；

(9)《清洁生产标准 印制电路板制造业》(HJ450-2008)；

(10)《环境噪声与振动控制工程技术导则》(HJ2034-2013)。

2.2.4 任务依据

(1)《广德县企业投资项目备案通知书(新建项目)》(项目编码:2018-341822-39-03-011881);

(2)建设项目环评委托书(2018.01.18)。

2.2.5 项目有关文件、资料

(1)《广德县城市总体规划》(2014~2030);

(2)《广德正大电子科技有限公司年产 60 万平方米 PCB 制程及表面处理代工生产项目可研》;

(3)《广德县环保局关于广德正大电子科技有限公司年产 60 万平方米 PCB 制程及表面处理代工生产项目标准确认函》;

(4)《广德经济技术开发区一期总体规划》(2002~2020);

(5)《广德经济技术开发区一期控制性详细规划》(2002~2020);

(6)《安徽广德经济开发区扩区总体发展规划环境影响报告书(报批版)》,安徽省科学技术咨询中心,2013.01;

(7)《安徽广德经济开发区 PCB 产业园概念性规划环境影响报告书(报批版)》,安徽省科学技术咨询中心,2011.02;

(8)《安徽广德经济开发区 PCB 产业园污水处理厂一期工程环境影响报告书(报批版)》2011.08;

(9)《广德正大电子科技有限公司年产 60 万平方米 PCB 制程及表面处理代工生产项目(一期工程年产 30 万平方米表面处理代工生产)环境影响报告书(报批稿)》,江苏诚智工程设计咨询有限公司,2014.12;

(10)《关于广德正大电子科技有限公司年产 60 万平方米 PCB 制程及表面处理代工生产项目(一期工程年产 30 万平方米表面处理代工生产)环境影响报告书的审批意见》(广环审[2015]24 号),广德县环保局,2014.03.04;

(11)安徽省环境保护厅 皖环函[2013]196 号《安徽省环境保护厅关于安徽广德经济开发区扩区发展总体规划环境影响报告书审查意见的函》;

(12)《关于对安徽广德经济开发区 PCB 产业园污水处理厂(一期工程 1 万吨/天)项目环境影响报告书的批复》,广德县环保局,2011.08.18。

(13)《广德经济开发区 PCB 产业园污水处理厂(一期工程 1 万 t/d)阶段性竣工环

保验收的批复》，广德县环境保护局，广环验[2015]41 号，2015 年 12 月 18 日；

(14)《广德县第二污水处理厂项目（一期 3 万 t/d）竣工环境保护验收的批复》，广德县环境保护局，广环验[2016]31 号，2016 年 9 月 29 日；

(15) 广德正大电子科技有限公司提供的其他资料；

(16) 有关项目周围社会、经济、环境状况资料。

2.3 评价因子与评价标准

2.3.1 环境影响识别

本项目环境影响识别见表 2.3-1。

表 2.3-1 环境影响因子识别

环境类别	污染因子	施工期	生产运行
大气	氯化氢	/	☆
	硫酸雾	/	☆
	氮氧化物	/	☆
	甲醛	/	☆
	氰化氢	/	☆
水	pH 值	/	☆
	COD	/	☆
	SS	/	☆
	NH ₃ -N	/	☆
	BOD ₅	/	☆
	总铜	/	☆
	石油类	/	☆
	总镍	/	☆
	总氰化物	/	☆
噪声		/	☆
固体废物		/	☆

注：★显著影响 ☆轻微影响

2.3.2 评价因子筛选

由环境影响因子的识别，确定评价因子见表 2.3-2。

表 2.3-2 本项目评价因子情况

环境因素	现状评价因子	影响评价因子	总量控制因子
大气	TSP、PM ₁₀ 、NO ₂ 、SO ₂ 、氯化氢、硫酸雾、 甲醛、氰化氢	氯化氢、硫酸雾、氮氧化物、 甲醛、氰化氢	氮氧化物、 VOCs
地表水环境	pH 值、BOD ₅ 、COD、NH ₃ -N、总磷、石油 类、总铜、氰化物、镍	pH 值、COD、BOD ₅ 、 总铜、SS、NH ₃ -N、总镍、 总氰化物	COD、氨氮
地下水	pH、K ⁺ 、Na ⁺ 、Ca ²⁺ 、Mg ²⁺ 、Cl ⁻ 、SO ₄ ²⁻ 、 CO ₃ ²⁻ 、HCO ₃ ⁻ 、总硬度、溶解性总固体、 NH ₃ -N、挥发酚、氰化物、高锰酸盐指数、 氟化物、六价铬、锌、镍、亚硝酸盐、硝酸 盐	——	——
噪声	等效 A 声级	等效 A 声级	——
固体废物	——	工业固体废物	——
环境风险	——	硫酸、氯化氢	——
土壤	pH 值、镉、汞、砷、铜、铅、铬、锌、镍	——	——

2.3.3 环境质量标准

2.3.3.1 环境空气质量标准

评价区为环境空气二类功能区，SO₂、NO₂、PM₁₀、TSP 执行《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准；氯化氢、硫酸雾、甲醛执行《工业企业设计卫生标准》（TJ36-79）中居住区大气最高允许浓度；氰化氢执行《前苏联居民区大气中有害物质的最大允许浓度》（CH245-71）中相关要求，具体见表 2.3-3。

表 2.3-3 环境空气质量标准

污染物	取值时间	二级标准浓度限值 ($\mu\text{g}/\text{Nm}^3$)	标准来源
SO_2	年平均	60	《环境空气质量标准》(GB3095-2012)
	24小时平均	150	
	1小时平均	500	
NO_2	年平均	40	
	24小时平均	80	
	1小时平均	200	
PM_{10}	24小时平均	150	
	年平均	70	
TSP	年平均	200	
	24小时平均	300	
氯化氢	一次最高容许浓度	50	《工业企业设计卫生标准》(TJ36-79)
	日平均	15	
硫酸	一次最高容许浓度	300	
	日平均	100	
甲醛	一次最高容许浓度	50	
氰化氢	一次最高容许浓度	10	《前苏联居民区大气中有害物质的最大允许浓度》(CH245-71)

2.3.3.2 地表水环境质量标准

建设项目所在地周围与项目有关的地表水体无量溪河执行《地表水环境质量标准》(GB3838-2002) III类水质标准, 水体主要功能为灌溉河流。具体参见表 2.3-4。

表 2.3-4 地表水环境质量标准III类 (单位: mg/L , pH 值无量纲)

项目	pH 值	COD_{cr}	BOD_5	氨氮	总磷	石油类	总铜	氰化物	镍
(GB3838—2002) III类	6~9	≤ 20	≤ 4	≤ 1	≤ 0.2	≤ 0.05	≤ 1.0	≤ 0.2	≤ 0.02

2.2.3.3 地下水环境质量标准

本项目区域地下水环境质量执行《地下水质量标准》(GB/T14848-93) 中III类标准, 具体标准值见表 2.2-5。

表 2.2-5 地下水环境质量标准 单位: mg/L (pH 值除外)

序号	项目	标准值	序号	项目	标准值
1	pH 值	6.5~8.5	9	挥发酚	≤0.002
2	亚硝酸盐	≤0.02	10	氰化物	≤0.05
3	硝酸盐	≤20	11	高锰酸盐指数	≤3.0
4	总硬度	≤450	12	氟化物	≤1.0
5	溶解性总固体	≤1000	13	六价铬	≤0.05
6	氯化物	≤250	14	锌	≤1.0
7	氨氮	≤0.2	15	镍	≤0.05
8	硫酸盐	≤250	16		

2.3.3.4 声环境质量标准

评价 200m 范围内声环境执行《声环境质量标准》(GB3096-2008) 表 1 中 3 类区标准, 详见表 2.3-5。

表 2.3-6 声环境质量标准

执行标准	标准值 dB (A)	
	昼间	夜间
《声环境质量标准》(GB3096-2008) 表 1 中 3 类标准	65	55

2.3.3.5 土壤评价标准

依照《土壤环境质量标准》(GB15618-1995) 对该区的土壤质量进行现状评价。根据土壤应用功能和保护目标将我国土壤环境质量划分为三类, 分别执行相应的土壤质量标准。

标准分级:

一级标准 为保护区域自然生态, 维持自然背景的土壤环境质量的限制值;

二级标准 为保障农业生产, 维护人体健康的土壤限制值;

三级标准 为保障农林业生产的植物自然生长的土壤的临界值。

依据开发区土壤的用途, 将其划为 II 类, 执行二级标准。评价标准采用《土壤环境质量标准》(GB15618-1995) 中的二级标准, 标准值见表 2.3-7。

表 2.3-7 土壤环境质量标准 单位 mg/kg

项目 \ 级别	一级	二级			三级
pH 值	自然背景	<6.5	6.5~7.5	>7.5	>6.5
镉≤	0.2	0.3	0.3	0.6	1.0
汞≤	0.15	0.3	0.5	1	1.5
砷 水田≤	15	30	25	20	30
旱地≤	15	40	30	25	40
铜 农田等≤	35	50	100	100	400
果园≤	---	150	200	200	400
铅≤	35	250	300	350	500
铬 水田≤	90	250	300	350	400
旱地≤	90	150	200	250	300
锌≤	100	200	250	300	500
镍≤	40	40	50	60	200

2.3.4 污染物排放标准

2.3.4.1 大气污染物排放标准

建设项目甲醛执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中二级标准；硫酸雾、氯化氢、氰化氢执行《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 5 中标准。具体标准值见表 2.3-8。（备注：待《电子工业污染物排放标准》实施时，建设项目大气污染物排放标准执行《电子工业污染物排放标准》）。

表 2.3-8 大气污染物排放标准

污染物名称		最高允许排放浓度（mg/Nm ³ ）	最高允许排放速率（kg/h）	标准来源
			排气筒高度（25m）	
废气	甲醛	25	1.0	《大气污染物综合排放标准》 （GB16297-1996）
	硫酸雾	30	/	
	氯化氢	30	/	《电镀污染物排放标准》 （GB21900-2008）
	氮氧化物	200	/	
	氰化氢	0.5	/	

注：本项目甲醛最高允许排放速率根据《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中附录 B 中的内插法算得。

硫酸雾、氯化氢、氮氧化物、氰化氢、甲醛厂界浓度执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）无组织排放监控浓度限值，具体标准值见表 2.3-9。

表 2.3-9 无组织排放监控浓度限值

污染物名称	无组织排放监控浓度限值
硫酸雾	周界外浓度最高点 $1.2\text{mg}/\text{m}^3$
氯化氢	周界外浓度最高点 $0.2\text{mg}/\text{m}^3$
氮氧化物	周界外浓度最高点 $0.12\text{mg}/\text{m}^3$
氰化氢	周界外浓度最高点 $0.024\text{mg}/\text{m}^3$
甲醛	周界外浓度最高点 $0.2\text{mg}/\text{m}^3$

2.3.4.2 废水排放标准

建设项目废水主要为生产废水、生活污水。项目生产废水分类收集排入广德经济开发区 PCB 产业园污水处理厂集中处理，PCB 产业园污水处理厂执行《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008），生产废水经 PCB 产业园污水处理厂处理达标后，再排入广德县第二污水处理厂处理，尾水排入无量溪河；生活污水进广德县第二污水处理厂处理，尾水排入无量溪河，废水排放标准执行广德县第二污水处理厂接管标准，广德县第二污水处理厂尾水排放执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 B 标准。具体指标见表 2.3-10、表 2.3-11、表 2.3-12 及表 2.3-13。

表 2.3-10 PCB 产业园污水处理厂接管标准

序号	废水类型	污染物项目	单位	标准来源	污染物排放监控浓度
1	综合废水	COD	mg/L	PCB 产业园污水处理 厂接管标准	100
		总铜	mg/L		30
		SS	mg/L		200
2	含镍废水	COD	mg/L		100
		总镍	mg/L		30
3	含氰废水	COD	mg/L		100
		总氰化物	mg/L		50
		SS	mg/L		80
4	有机废水	COD	mg/L		1000
		总铜	mg/L		15
		SS	mg/L		300
5	络合废水	COD	mg/L		350
		总铜	mg/L		150
		氨氮	mg/L		40
		SS	mg/L		100
6	有机废液	COD	mg/L		11000
		总铜	mg/L		40
		SS	mg/L		250

表 2.3-11 PCB 产业园污水处理厂排放标准

序号	污染物项目	单位	排放标准	污染物排放监控浓度
1	pH 值	无量纲	《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)	6~9
2	COD	mg/L		80
3	SS	mg/L		50
4	氨氮	mg/L		15
5	总镍	mg/L		0.5
6	总氰化物	mg/L		0.3
7	总铜	mg/L		0.5
8	石油类	mg/L		3.0

表 2.3-12 生活污水排放标准

序号	污染物项目	单位	排放标准	污染物排放监控浓度
1	pH 值	无量纲	广德县第二污水处理厂 接管标准	6~9
2	COD	mg/L		450
3	SS	mg/L		200
4	NH ₃ -N	mg/L		30
5	BOD ₅	mg/L		180

表 2.3-13 《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002) 一级 B 标准

序号	污染物项目	单位	排放标准	污染物排放监控浓度
1	pH 值	无量纲	《城镇污水处理厂污染物排 放标准》(GB18918-2002) 一级 B 标准	6~9
2	COD	mg/L		≤60
3	SS	mg/L		≤20
4	NH ₃ -N	mg/L		≤8 (15)
5	BOD ₅	mg/L		≤20

2.3.4.3 噪声排放标准

运营期厂界噪声应执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 中 3 类区标准, 具体标准值见表 2.3-14。

表 2.3-14 工业企业厂界环境噪声排放标准 (dB (A))

类别	标准值		标准来源
	昼间	夜间	
项目厂界噪声	65	55	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008) 3 类

项目噪声评价范围内无敏感点。

2.3.4.4 固体废物控制标准

(1) 一般固废执行《一般工业固体废物贮存、处置污染控制标准》(GB18599-2001) 及《关于发布一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准 (GB18599-2001) 等 3 项国家污染物控制标准修改单的公告》(环保部公告 2013 年第 36 号)。

(2) 危险固废执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001) 及《关于发布一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准 (GB18599-2001) 等 3 项国家污染物控制标准修改单的公告》(环保部公告 2013 年第 36 号)。

2.4 评价工作等级及评价范围

2.4.1 评价工作等级

(1) 大气

根据《环境影响评价技术导则-大气环境》(HJ2.2-2008) 推荐模式 Screen3 的要求, 大气环境影响评价等级根据主要污染物的最大地面浓度占标率 P_i (第 i 个污染物), 及第 i 个污染物的地面浓度达标准限值 10% 时所对应的最远距离 $D_{10\%}$ 确定。其中 P_i 定义为:

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

式中: P_i —第 i 个污染物的最大地面浓度占标率, %;

C_i —采用估算模式计算出的第 i 个污染物的最大地面浓度, mg/m^3 ;

C_{oi} —第 i 个污染物的环境空气质量标准 mg/m^3 。

C_{oi} 一般选用 GB3095 中 1 小时平均取样时间的二级标准的浓度限值; 对于没有小时浓度限值的污染物, 可取日平均浓度限值的三倍值。评价工作等级按表 2.4-1 的分级判据进行划分, 如污染物 i 大于 1, 取 P 值中最大者 (P_{\max}) 和其对应的 $D_{10\%}$ 。

表 2.4-1 大气环境影响评价工作等级判别表

评价工作等级	评价工作分级判据
一级	$P_{\max} \geq 80\%$, 且 $D_{10\%} \geq 5\text{km}$
二级	其它
三级	$P_{\max} < 10\%$ 或 $D_{10\%} < \text{污染源距厂界最近距离}$

本项目的主要污染物为硫酸雾、氯化氢、氮氧化物、甲醛、氰化氢等, 根据《环境影响评价技术导则-大气环境》(HJ2.2-2008) 中推荐的估算模式, 各污染源的 $P_{\max} < 10\%$, 因此按评价工作级别的划分原则, 环境空气影响评价等级为三级, 各污染物最大落地浓度及浓度占标率情况见表 2.4-2。

表 2.4-2 项目大气评价工作等级参数取值一览表

参数名称	单位	硫酸雾	氯化氢	氮氧化物	甲醛	氰化氢
烟气流量	m ³ /h	20000				4000
污染物排放速率	kg/h	0.096	0.008	0.26	0.005	0.0002
烟囱几何高度	m	25				25
烟囱出口内径	m	0.8				0.35
评价标准	mg/m ³	0.30	0.05	0.20	0.05	0.01
烟气温度	℃	25				25
环境温度	℃	16.0				
城市/乡村选项	—	乡村				
P _{max}	%	0.45	0.22	1.82	0.11	0.05
D _{10%}	km	/	/	/	/	/

续表 2.4-2 项目大气评价工作等级参数取值一览表

参数名称	单位	硫酸雾	氯化氢	氮氧化物	甲醛	氰化氢
面源参数	m	97.12×40.66×10				
污染物排放速率	kg/h	0.085	0.008	0.018	0.003	0.0001
评价标准	mg/m ³	0.30	0.05	0.20	0.05	0.01
环境温度	℃	16.0				
城市/乡村选项	—	乡村				
P _{max}	%	7.16	4.05	2.28	1.52	0.25
D _{10%}	km	/	/	/	/	/

(2) 地表水评价工作等级

根据工程分析，项目建成运营后，厂内实行清污分流、雨污分流、污污分流的排水体制。项目厂区雨水通过广德经济开发区雨水管网直接排放；本项目生活污水产生量约为 14.4t/d，生活污水通过开发区污水管网进入广德县第二污水处理厂集中处理，尾水排入无量溪河；生产废水产生量约为 1083.46t/d，项目生产废水分类收集后送到广德经济开发区 PCB 产业园污水处理厂，经 PCB 产业园污水处理厂处理后，回用量约为 595.91t/d，剩余的生产废水集中处理后满足《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）中新建企业水污染排放标准限值及广德县第二污水处理厂的接管标准要求后，再进入广德县第二污水处理厂处理达标排放，尾水排入无量溪河。无量溪河属中型河流，水质功能类别为Ⅲ类，为灌溉河流。本项目最终排入无量溪河的废水量合计为 501.95t/d。

根据《环境影响评价技术导则 地面水环境》（HJ/T2.3-93）表 2 中的要求，本项目

地表水评价工作等级判别详见表 2.4-3。

表 2.4-3 建设项目地表水评价工作等级判别表

判别依据	建设项目污水排放量 (m ³ /d)	建设项目污水水质的复杂程度	地表水域规模 (大小规模)	地表水水质要求 (水质类别)
三级评价标准判别	1000< ≥200	复杂	大、中	I~IV
			小	I~V
		中等	大、中	I~IV
			小	I~V
		简单	中、小	I~IV
本项目	501.95	复杂	中型河流	III类
评价等级	三级			

由表 2.4-3 判别可知，本项目地表水评价工作等级为三级。

(3) 地下水环境影响评价

①地下水环境影响评价项目类别

根据《环境影响评价技术导则 地下水》(HJ610-2016)中“附录 A 地下水环境影响评价行业分类表”可知，本项目属于“K 机械、电子”中的第 81 项“印刷电路板、电子元件及组件制造”中的“印刷电路板制造”，编制环境影响报告书，属于 II 类项目。

②地下水环境敏感程度

建设项目的地下水环境敏感程度可分为敏感、较敏感、不敏感三级，分级原则见表 2.4-4。

表 2.4-4 地下水环境敏感程度分级表

敏感程度	地下水环境敏感特征
敏感	集中式饮用水水源（包括已建的在用、备用、应急水源，在建和规划的饮用水水源）准保护区；除集中式饮用水水源以外的国家或者地方政府设定的与地下水环境相关的其它保护区，如热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源保护区。
较敏感	集中式饮用水水源（包括已建的在用、备用、应急水源，在建和规划的饮用水水源）准保护区以外的补给径流区；未划定准保护区的集中水式饮用水水源，其保护区以外的补给径流区；分散式饮用水水源地；特殊地下水资源（如矿泉水、温泉等）保护区以外的分布区等其他未列入上述敏感分级的环境敏感区。
不敏感	上述地区之外的其他地区。

注：a “环境敏感区”是指《建设项目环境影响评价分类管理名录》中所界定的涉及地下水的环境敏感区

本项目位于广德经济开发区内，根据区域资料及调查，建设项目不涉及集中式饮用水水源准保护区及其以外的补给径流区、除集中式饮用水水源以外的国家或者地方政府设定的与地下水环境相关的其它保护区、未划定准保护区的集中水式饮用水水源，其保护区以外的补给径流区、分散式饮用水水源地、特殊地下水资源保护区以外的分布区等其他未列入表 2.4-4 中敏感分级的环境敏感区生活供水水源地补给径流区，地下水环境敏感程度为不敏感。

根据《环境影响评价技术导则 地下水》（HJ610-2016）表 2 中规定的要求，II 类项目地下水环境影响评价工作等级判别具体见表 2.4-5。

表 2.4-5 建设项目地下水环境影响评价工作等级判别表

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

由表 2.4-5 可知，根据《环境影响评价技术导则 地下水》（HJ610-2016）中表 2 规定的要求，本项目地下水评价等级为三级。

（4）噪声

本项目位于广德经济开发区内，该区域声环境执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）3 类，项目建成后噪声增加值小于 3dB(A)，且对周围声环境影响较小。根据《环境影响评价技术导则》（HJ2.4-2009）中规定，确定本项目声环境影响评价工作等级定为三级评价，具体详见表 2.4-6。

表 2.4-6 建设项目声环境评价工作等级判别表

判别依据	声环境功能	项目建设前后评价范围内敏感目标噪声级的变化程度	受噪声影响范围内的人口
三级评价标准判据	3 类、4 类	增加量小于 3dB(A)	受影响人口较少
本项目	3 类	小于 3dB(A)	受影响人口少
评价等级	三级评价		

（5）风险评价等级

根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ/T 169-2004），环境风险评价工作的划分依据是项目的重大危险源辨识结果、物质危险性、以及项目所在地环境敏感程度。根据《危险化学品重大危险源辨识》中有关规定进行重大污染源辨识，本项目不存在重大

危险源，环境风险评价等级为二级，具体等级判断见环境风险专章。

2.4.2 评价范围

根据建设项目污染物排放特点及当地气象条件、自然环境状况确定各环境要素评价范围，具体见表 2.4-5。

表 2.4-5 评价范围

项目	评价范围
大气	以建设项目为中心，半径 2.5km 的圆型区域范围内
地表水	广德县第二污水处理厂排污口入无量溪河上游 500m 至下游 2000m
地下水	周围 6km ²
噪声	噪声评价范围为项目周界外 200m 的范围
风险	以项目建设地为中心，半径 3km 的圆型区域范围内

2.5 相关规划及环境功能区划

2.5.1 《广德县县城总体规划（2014-2030）》概况

2.5.1.1 城镇空间结构

形成“一主两片四重点，一轴一带加一环”的城乡空间结构：

一主：广德县城区。

两大片区：北部片区 G318 以北的地区为以工业与现代农业为重点发展地区。G318 以南以旅游和生态环境保护发展为主。

四重点：新杭镇、邱村镇、誓节镇、柏垫镇。

一轴：以 G318 为依托的横向发展轴。

一带：以 S215 与 S230 为依托从城区通向邱村镇和誓节镇，以 G235 和 S215 为依托从城区通向卢村镇和柏垫镇的纵向发展带。

一环：二级公路环线连接新杭、邱村、誓节、柏垫等镇的县域联系发展环。

2.5.1.2 产业发展定位

（1）现代高效农业立县

重点关注农产品质量安全体系建设；提升优质粮油产业；打造综合畜禽产业；加快发展现代林业；培育其他高效特色农业。发展培育现代都市休闲观光农业，进一步推动农业产业化联合体，信息化物联网工程和农产品销售平台建设等举措。

（2）先进制造业强县

以新型工业化为方向，加快转变经济发展方式，加快产业结构调整优化，不断推动

工业创新升级，逐步强化“2+3+3”（两大主导、三大支柱、三大新兴）现代工业体系，实现工业经济总量和发展质量的“双重跨越”。“2+3+3”现代工业体系：做大做强机械制造、信息电子两大主导产业；提升和优化新型材料、生物医药、农副深加工三大重点产业；积极培育发展新能源、智能装备、新一代信息技术三大战略新兴产业。总体上打造长三角先进制造业基地。

（3）文化旅游服务业活县

加快发展现代物流业、金融服务业、信息服务业、中介服务业等生产性服务业；加速发展生活性服务业，做到基本公共服务均等化；开发利用自然资源和人文资源，大力促进文化旅游产业发展。

2.5.1.3 产业空间布局

“一核两轴，三区两园”——点线面结合、稳妥推进点轴渐进发展模式。

以中心城市和重点城镇为主要核心，以各主要城镇和交通设施为依托组成产业发展轴，产业选择和产业布局强调产业政策的倾斜性和空间上的不均衡性。基于此模式，广德产业空间布局可以概括为“一核两轴，三区两园”。

（1）**一核**：主城区产业核心区。构建与城区功能定位相适应的多功能、综合性的产业布局体系，充分发挥广德县三省八县交界处、皖东南门户城市、“竹海栗乡”等区位优势，以广德城区为依托，大力发展旅游、商贸物流、职业教育等现代服务业，为全县的产业发展提供服务；以广德经济开发区为依托，重点发展电子、机械等产业。

（2）**两轴**：城镇经济发展轴，该轴沿沪渝高速公路、宣杭铁路以及商合杭高铁（在建）展开，由东向西串联祠山岗物流中心、广德经济开发区、主城区、开发区誓节园和誓节镇等全县主要城市化和工业化平台。生态经济发展轴，该轴以 G233，S215 为脉络，以中心城区为枢纽，南北串联太极洞景区、新杭镇、卢湖旅游度假区、南部柏垫镇，四合乡，杨滩镇等主要农业经济和生态经济点。

（3）**三区**：以柏垫镇为中心、主要包括四合乡、杨滩镇、柏垫镇以及誓节南部和卢村南部区域的南部生态经济区；以誓节、邱村镇组合发展的现代农业区；新杭镇镇区和新杭镇省级开发区为依托的循环经济区。

（4）**两园**：以农副产品深加工以及汽车零部件为主的邱村工业园、以开发区配套机械制造产业及农副产品深加工为主的誓节工业园。

2.5.1.4 城市空间布局结构

用地布局结构为形成“纵横双轴，两核四片，五水六岸，九组团”的总体布局。

(1) “纵横双轴”——横向城市功能发展轴和纵向城市功能发展轴。形成纵横交错的城市十字形轴线格局。

(2) “两核”——两大城市核心区：

一核是“老城综合中心”，是指以太极大道以南至广宁路以北的区域，是广德老县城的主要范围，该区以老护城河为中心形成广德老城区核心区域；

一核是“城南政务中心”，是指广宁路以南至沪渝高速（G50）以北的区域，是广德新城建设的集中区域，随着政务新区的建设和居住生活新区的完善，形成广德新城风貌的新核心片区。

(3) “四片”——以商业、居住等为主要功能，体现城市传统文化和空间尺度的广德老城区片区（东至无量溪河，南至桐汭西路，北至宣杭铁路，西至光藻路）；依托新的行政中心，以商业商务、文化休闲为主的城南政务片区（东至无量溪河，南至沪渝高速，西北至桐汭西路）；依托高铁发展的高铁新城片区（沪渝高速以南）；依托工业园区，以商业服务和居住为主的开发区片区（无量溪河以东）。

(4) “五水六岸”——由粮长河、无量溪河、打鼓塘等五条贯通南北的河流组成，并在城市内部划分出六条岸线，同时强化环绕老城的历史风貌景观带和城市外围的生态绿化景观带的建设。

(5) “九组团”——为各发展轴和绿带划分的老城组团、城西组团、城南政务组团、城南新区组团、高铁新城组团、城北组团、城东组团、开发区组团以及祠山岗片。

老城组团：北至太极大道，南至广宁路，东至城东大道，西至衡山南路。其为广德现状的商业和行政中心。其中包含广德老城，护城河，有城区主要的历史文化资源和风貌景观。规划控制其开发，并迁出其中的行政、工业等用地，严格保护老城风貌和格局，以及其中的历史遗产。

城西组团：北至太极大道以北，南至环城南路，东至横山南路，西至西六路。依托老城中心配套居住和公共设施，并通过商业带的建设加强与老城片的联系。

城南政务组团：为广宁路-滨河路-沪渝高速围合的范围。中部依托现状行政中心建设城南政务组团，并配套建设现代化的基础设施。东部衔接城东组团。

城南新区组团：沪渝高速以南，粮长河以东区域，为城市新的居住组团。

高铁新城组团：沪渝高速、广宁路、铁路线和无量溪绿带公园围合而成。其结合铁路站场发展现代物流和公共服务。

城北组团：北至铁路线，南至太极大道，东至滨河路以西，西至横山北路。其处于

广德山水环抱的城市生态景观格局中，拟作为广德高端居住和高品质公共服务副中心。打造美好的广德山水形象。

城东组团：南北分别至铁路线，东至光藻路，西至滨河路。片区作为广德最主要的工业园区的配套商业中心和居住用地。

开发区组团：南北分别至铁路线，东至振业路，西至无量溪、光藻路。该组团是广德最主要的工业园区。

祠山岗组团：现状为祠山岗乡镇中心。规划进一步扩大其城市功能和用地规模，作为广德城市一体化的空间拓展重点，也是城市功能完善和提升的重要区域。

2.5.1.5 工业仓储用地规划

（1）工业仓储用地概况

城区规划工业用地总面积为 1084.12 公顷，占总建设用地的 26.52%，人均工业用地面积为 30.11 平方米。其中一类工业用地总面积为 562.07 公顷，占总建设用地的 13.87%，二类工业用地总面积为 501.85 公顷，占总建设用地的 12.30%，三类工业用地总面积为 15.21 公顷，占总建设用地的 0.37%。物流仓储用地总面积为 39.81 公顷，占总建设用地面积的 0.97%，人均物流仓储用地面积为 1.11 平方米。

（2）工业用地规划策略

为减少工业用地对城市其他用地的干扰，改善目前部分地区工业用地与其他用地混杂的现状，并将分散的污染源集中起来便于控制，将城区周边及城区内部的分散的工业用地集中起来，集中布置于工业开发区内。工业开发区西以无量溪河为界，东接祠山岗副中心，北临北环及宣杭铁路，南临南环及沪渝高速公路（G50），工业基础较好，交通优势明显。

开发区内对产业结构进行调整，减少污染较大的三类工业，形成电子元器件、汽车零部件、纺织家具箱包、新型建材、光气医药、农产品加工等六大主导产业。城区内夏季主导风向为东南风，为减少工业用地对城区的环境影响，开发区用地格局基本形成太极大道以南为一类工业用地，太极大道以北以二类工业为主，并在南部设置一部分一类工业用地。北部以机械制造业为主导产业，南部以信息电子业为主导产业，同时建设 PCB 产业园、汽摩配产业园等专业园区，大力开展承接转移对接合作。

（3）仓储用地规划策略

利用公路、普通铁路、高速铁路的综合运输条件，分别在城南（高铁站东侧），城西（沿太极大道），城北建立三大物流仓储用地片区。城南片区，依托新建的高速铁路，

主要以长距离、大运量的物流运输相衔接。城西片区通过太极大道（G318）加强同宣城地区的物流联系。城北依托宣杭铁路及 G233、S215 加强与苏南地区的联系。

2.5.1.6 生态要素保护

生态要素实行分级分类管理。四类法定保护区包括自然保护区、风景名胜区、森林公园和饮用水水源保护区；两类其他保护区包括生态林地和重要湿地。六类生态要素划分为一级管控区和二级管控区。

卢村水库、扬子鳄保护区、粮长河、无量溪等重要水系湿地内生态系统良好、野生生物繁殖区及栖息地等生物多样性富集区，国家级、省级生态公益林中的天然林等划归一级管控区，是生态红线的核心，实行最严格的管控措施，严禁一切形式的开发建设活动；

卢村水库外围，扬子鳄保护区外围，横山森林公园协调区及笄山、太极洞等山体水系区，其他水系和林地区等划归二级管控区，以生态保护为重点，实行差别化的管控措施，严禁有损主导生态功能的开发建设活动。

2.5.2 安徽广德经济开发区总体规划

2.5.2.1 开发区性质

根据广德县城总体规划对城市性质的定位，广德经济开发区是县城的有机组成部分，开发区的性质确定为：以机械、电子、汽摩配、信息产业为主的经济开发区。

2.5.2.2 开发区发展规划

（1）用地规模

开发区一期用地范围西起无量溪河东岸，东至五顶山、徐家湾，南到广宁路，北至芜杭铁路，规划用地面积 9.765km^2 ，开发区二期与一期相连，位于开发区一期以东，祠山岗乡以西，芜杭铁路和宣杭高速之间，规划用地面积 7.995km^2 。开发区一期和二期总规划建设用地 17.76km^2 。

（2）人口规模

开发区一期：人口的万人，分布在县城和开发区两个地方，分布比例为 4：6，有 2.4 万人居住在开发区。

开发区二期：人口 3.2 万人，有 0.96 万人住在祠山岗服务区。

（3）开发区职能定位

根据广德县城市总体规划对城市东部的发展战略要求，结合开发区自身的条件和发展目标，开发区规划确定其主要职能为：建立产业特色、布局特色，具有可持续发展能

力、良好工业聚集和扩张功能的，以机械、电子、汽摩配、信息产业为主导的工业开发区，使开发区成为广德改革开放的窗口和发展外向型经济的基础，成为带动区域发展的领头羊。

2.5.2.3 开发区总体布局规划

(1) 开发区规划结构

①开发区一期形成“七区、一带、一中心”的组团式空间布局结构：

“七区”：一类工业区、二类工业区、仓储物流区、南部居住区、西部居住区、北部居住区和综合服务区号。

“一带”：以桃园沟两侧 15-100m 的滨河带，构筑开发区人文风情景观空间。

“一中心”即行政管理中心，结合管委会行政办公机构、会展中心等大型公建形成中心区。

②开发区二期形成“三区、一带”的组团式空间布局结构：

“三区”：一类工业区、二类工业区、仓储物流区。

“一带”：建设祠山岗两侧 50-100m 的滨河绿化带，加强生态湿地建设，构筑开发区人文风情景观空间及良好的生态环境。

(2) 开发区用地规划

①开发区一期用地主要为：工业区用地、居住用地、仓储用地、公共设施用地、集贸市场用地。

②开发区二期用地主要为：工业区用地、仓储用地、市场用地、市政设施用地、道路广场用地及绿地。

开发区具体用地规划见表 2.5-1。

表 2.5-1 开发区规划用地平衡表

编号	用地名称		开发区一期		开发区二期	
			面积 (ha)	占总用地比例 (%)	面积 (ha)	占总用地比例 (%)
1	居住用地		106.6	10.9	0	0
	其中	一类居住用地	31.4	3.2	0	0
		二类居住用地	75.2	7.7	0	0
2	公共设施用地		28.2	2.9	10.7	1.3
	其中	商业金融地	19.4	2.0	--	--
		教育医疗地	5.6	0.6	--	--

		行政办公地	3.2	0.3	--	--
3		工业用地	487.8	49.9	546.4	68.3
	其中	一类工业地	189.7	19.4	389.0	48.6
		二类工业地	298.1	30.5	157.4	19.7
4		仓储用地	31.8	3.3	20.4	2.6
5		对外交通用地	27.6	2.8	--	--
	其中	铁路用地	12.9	1.3	--	--
		公路用地	14.7	1.5	--	--
6		道路广场用地	128.6	13.2	139.6	17.5
	其中	道路用地	124.1	12.8	--	--
		广场用地	3.6	0.3	--	--
		停车场用地	0.9	0.1	--	--
7		绿化用地	157.3	16.1	76.6	9.6
	其中	公共绿地	115.1	11.8	75.1	9.4
		防护绿地	42.2	4.3	1.5	0.2
8		市政公共设施地	8.6	0.9	5.8	0.7
9		规划总用地面积	976.5	100	779.5	100

2.5.2.1 开发区市政设施规划

(1) 给水工程规划

①水源：县城水厂。

②给水管网的设置：为保证供水的安全可，规划给水管网采用枝状与环状相结合的布置方式。供水主干管采用环状，增加供水的安全性；供水支管采用枝状布置，尽量减少工程投资。

③消防供水

开发区一期和二期规划采用消防、生活同一管道，消防供水为低压制，由消防水车加压；为保证消防供水，消火栓供水管径不小于 150mm。

(2) 排水工程规划

开发区一期排水体制采用雨污分流制，雨水就近排入河道，生活污水进入广德县第二污水处理厂处理，工业污水在自行处理达标后，排入污水管道，进入广德县第二污水处理厂处理。

开发区二期排水体制采用雨污分流制，雨水就近排入河道，生活污水与生产废水先

进入开发区北部的污水提升泵站后，再送至广德县第二污水处理厂处理。

（3）电力工程规划

开发区一期：

广德县电源由当地 220kv 变电站通过 584#线路单电源接入，县城桃州镇现有 110kv 变电所 1 座，位于城北太极商城附近；35kv 变电站 1 座，位于城东大木桥处，在开发区范围内。

在开发区二期用地范围内铁板冲水库附近，建设一座 110kv 变电所，占地面积约 0.9ha，供电电源来自广德县新建 220kv 变电站。

2.5.2.5 开发区环境保护规划

（1）大气环境保护目标

居民生活实现燃气化、电气化，加强开发区绿化和生态植被的保护；完善过境公路、城市道路系统；交通工具安装废气净化设备，减少尾气中氮氧化物的排放。力争将开发区生活区、商贸办公区、铁板冲水库公园、仓储物流区大气环境质量控制二级标准以内，其余地区按三级标准控制。

（2）水环境保护目标

完善开发区排水系统，实行雨污分流，污水经处理达标后允许排放，区内沟河水体水质应保持Ⅲ类标准以上。

（3）固体废弃物控制目标

- ①严格控制有毒化学品的生产、使用、储存和运输；
- ②中小型企业工业固体废弃物集中处理；
- ③统筹安排固体废弃物（包括生活垃圾、污泥、农副业废弃物等）的处理；
- ④建立有害废弃物由产生至最终处置的管理机构。

（4）噪声控制目标

- ①加强开发区交通干道及铁路两侧绿化建设，有效降低噪声；
- ②在交通干道两侧布置噪声要求不高的设施，形成隔声屏障；
- ③避免在交通干线两侧建连片高层建筑形成“声廊”；
- ④加强对机动车辆和建筑施工场地的管理，减少交通和施工噪声；
- ⑤对娱乐场所及其他社会生活噪声，均须严格控制，使之符合噪声控制标准。

（5）开发区以及开发区周围大环境的生态保护

为达到洁净环境的功能，宜充分搞好开发区及周围环境绿化，维持一个有再生能力

的平衡的生态系统。加强开发区内河沟、水体等生态敏感区的规划、建设管理层管理，加强绿化，建设桃园沟滨河带状公园、祠山岗西沟滨河公园、罐子窑水库休闲公园、铁板冲水库坐冷板凳驿和近郊生态绿地等，形成通风走廊和生态走廊，将郊野新鲜的空气引入开发区纵深地带，消弱热岛效应，加强大气更换。

2.5.3 安徽广德经济开发区 PCB 产业园概况

安徽广德经济开发区 PCB 产业园是经广德县人民政府批复的在广德经济技术开发区省级开发区内设置的专业 PCB（印刷电路板）产业园，园区占地面积为 107 公顷，规划范围为北到北环路，西至滨河路及荆汤路，南到鑫马机械、LED 灯饰、福丰纺织公司、尚庄水库线，东至长安路及直立精锻公司。区域功能定位为：以电子、手机、汽车电子等中端产品配套为主建设 PCB 产业制造业基地，拉动下游产业，拓展 PCB 设备及 PCB 新材料产业的转移，同时配套建设相应的水、电、道路、环保等公用工程和辅助设施。园区建设符合国家产业政策和安徽广德经济开发区的产业定位。

2.5.4 环境功能区划

根据广德县环境功能区划，建设项目所在区域环境功能区划情况如下：

2.5.4.1 大气环境

本项目所在区域环境功能区为《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中的 2 类区，执行《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中二级标准。

2.5.4.2 地表水环境

本项目所在区域主要纳污河流无量溪河水域环境功能区为《地表水环境标准》（GB3838-2002）中的Ⅲ类区，执行《地表水环境标准》（GB3838-2002）中Ⅲ类标准。

2.5.4.3 地下水环境

本项目所在区域地下水环境质量为《地下水质量标准》（GB/T14848-93）中的Ⅲ类区，执行《地下水质量标准》（GB/T14848-93）中的Ⅲ类标准。

2.5.4.4 声环境

本项目所在区域声环境功能区为《声环境质量标准》（GB3096-2008）中的 3 类区，执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）中的 3 类标准。

2.6 环境保护目标及污染控制目标

2.6.1 环境保护目标

本项目主要环境保护目标见表 2.6-1，大气评价范围内环保目标分布图见图 2.6-1，建设项目大气评价范围及环境保护目标。

2.6.2 污染控制目标

本项目污染控制目标为项目运营期产生的污染物完全达标排放，并给出合理的污染物排放总量控制指标，排污口设置应符合排污口设置及规范化整治的要求。

（1）空气环境控制目标：控制拟建项目大气污染物的排放，保护建设项目所在地区及周边环境敏感点的环境空气质量不受明显影响。

（2）地表水环境控制目标：营运期控制生产废水和生活污水的排放，保护接纳污水处理厂不受到本项目外排废水的冲击，保护纳污水体水质不受明显影响。

（3）声环境控制目标：控制项目噪声的排放，确保项目所在区域声环境达到《声环境质量标准》（GB3096-2008）3 类标准要求。

（4）固体废物环境控制目标：控制项目营运期产生的生活垃圾、一般工业固废、严控废物、危险废物等固体废物对区域内及周围环境的影响，使项目产生的固体废物得到妥善处置。

（5）地下水环境控制目标：做好污水管网、废物暂存点、危化品仓库等设施的防渗工作，防止污水、废液污染地下水。

表 2.6-1 建设项目厂区周围主要环境保护目标

环境要素	环境保护对象名称	方位	距离 (m)	规模	环境功能
大气环境 (半径 2.5km 范围)	南小湾	NW	710	约 520 人	(GB3095-2012) 二级
	小汤村	NW	1220	约 160 人	
	荆汤村	NW	1210	约 720 人	
	周家村	W	2310	约 180 人	
	杨家地	NW	1940	约 220 人	
	管家小湾	NW	1810	约 100 人	
	前门庙	NW	2340	约 210 人	
	竹墩	NW	1920	约 60 人	
	三官殿	NW	1950	约 210 人	
	芽园村	NW	2400	约 90 人	
	河南	N	910	约 240 人	
	西湖村	N	1520	约 480 人	
	大塘口	N	2360	约 220 人	
	塘口村	N	2430	约 420 人	
	查里村	N	2040	约 140 人	
	东卢村	NE	2380	约 130 人	
	东湖村	NE	2050	约 240 人	
	栗树兜	NE	1430	约 380 人	
	张家庄	NE	1190	约 120 人	
	黄家园	NE	2080	约 810 人	
	桃园里	E	1640	约 250 人	
	下西山	E	2480	约 210 人	
	徐家边	SW	1720	约 200 人	
	栖凤村	SE	1800	约 360 人	
	蓝庭国际	SE	2150	约 2100 人	
	水岸阳光城	SE	1240	约 5100 人	
	双河乡	SE	2290	约 180 人	
	管委会	S	2030	约 60 人	
	长安花园	S	2360	约 3400 人	
	L-3 小区	S	2390	约 2100 人	
	招商局	S	2240	约 80 人	
	广阳小区	S	2410	约 2400 人	
	惠民医院	S	2480	约 110 人	
	东城盛景小区	S	2390	约 1800 人	
水环境	地表水(无量溪河)	W	1500	中型	(GB3838-2002) III类水质
	地下水	建设区域周围 6 平方公里范围内潜水含水层中地下水			(GB/T14848-93) III类
声环境(厂界 200m 范围)	区域声环境质量	/	200	/	(GB3096-2008) 3 类区

2.7 评价工作程序

评价工作程序见图 2.7-1。

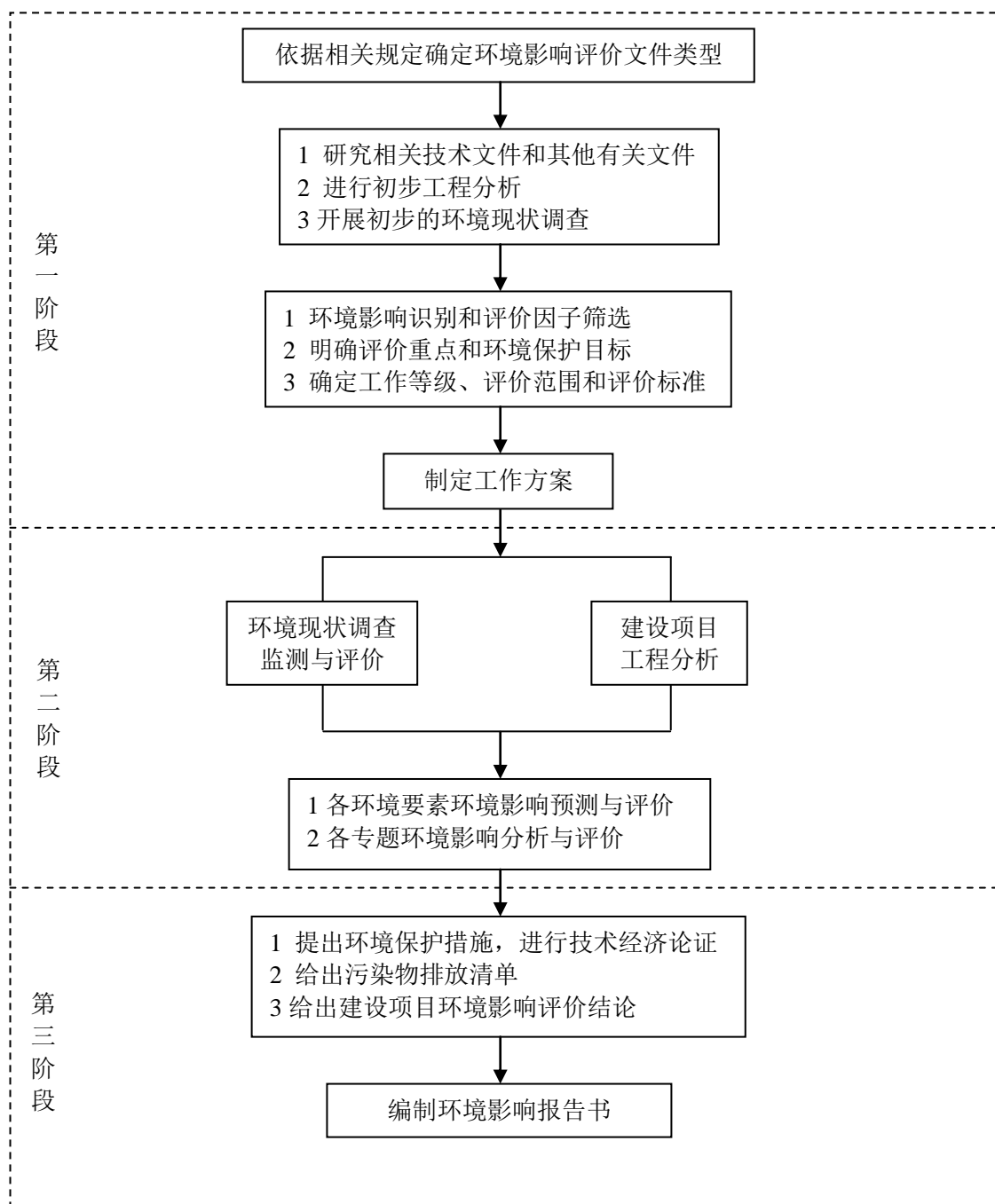


图 2.7-1 环境影响评价工作程序图

3 建设项目工程分析

3.1 现有工程概况

广德正大电子科技有限公司于 2014 年 09 月 10 日委托江苏诚智工程设计咨询有限公司进行了环境影响评价，并编制了《广德正大电子科技有限公司年产 60 万平方米 PCB 制程及表面处理代工生产项目（一期工程年产 30 万平方米表面处理代工生产）环境影响报告书》。广德县环保局于 2015 年 03 月 04 日以《关于广德正大电子科技有限公司年产 60 万平方米 PCB 制程及表面处理代工生产项目（一期工程年产 30 万平方米表面处理代工生产）环境影响报告书的审批意见》（广环审[2015]24 号）文件对其环评文件进行了批复。目前，该项目尚未建设完成，尚未申请验收。

已批复的环评文件中主要建设内容：建设单位以租赁广德经济开发区 PCB 标准化厂房内的 7#厂房（7#厂房共 4 层，本项目租赁 1 层靠近西侧的一半、2 层一整层）的形式，主要进行印刷电路板制造工段中的化镍金、电镀镍金、化锡、化银、OM 纳米银工段的代加工，其中电镀镍金加工印刷线路板 1.5 万 m^2/a 、化镍金加工印刷线路板 14 万 m^2/a 、化锡加工印刷线路板 10 万 m^2/a 、化银加工印刷线路板 1.5 万 m^2/a 、OM 纳米银加工印刷线路板 3 万 m^2/a 。

3.1.1 项目名称、建设地点、投资总额

项目名称：年产 60 万平方米 PCB 制程及表面处理代工生产项目（一期工程年产 30 万平方米表面处理代工生产）；

建设单位：广德正大电子科技有限公司；

行业类别：印制电路板制造（C3972）；

建设地点：广德经济开发区，鹏举路北侧，长安路西侧。

投资总额：4000 万元。

3.1.2 占地面积、职工人数及工作时数

占地面积：2047.55 m^2 ，建筑面积 2347.05 m^2 ；

职工人数：现有工程职工人数为 200 人，均不在厂内食宿；

工作时数：现有工程年工作日以 300 天计，主要生产车间 24 小时连续生产、采取四班三运转工作制，每班工作 8 小时；其余各部门根据工作需要分为一、二班工作制，每班工作 8 小时。

3.1.3 现有工程建设内容

3.1.3.1 产品方案

现有工程主要从事印刷电路板制造工段中的化镍金、电镀镍金、化锡、化银、OM 纳米银工段的代加工，现有工程可电镀镍金加工印刷线路板 1.5 万 m²/a、化镍金加工印刷线路板 14 万 m²/a、化锡加工印刷线路板 10 万 m²/a、化银加工印刷线路板 1.5 万 m²/a、OM 纳米银加工印刷线路板 3 万 m²/a，具体产品方案见表 3.1-1。

表 3.1-1 现有工程产品方案

序号	项目名称	规格	单位	年生产规模
1	电镀镍金加工印刷线路板	镍层厚度 2.54um; 金层厚度 0.0254~3um	万 m ² /a	1.5
2	化镍金加工印刷线路板	镍层厚度 2.54um; 金层厚度 0.0254~0.2um	万 m ² /a	14
3	化锡加工印刷线路板	锡层厚度 0.8~1.2um	万 m ² /a	10
4	化银加工印刷线路板	银层厚度 0.15~0.3um	万 m ² /a	1.5
5	OM 纳米银加工印刷线路板	银层厚度 30nm	万 m ² /a	3
合计				30

注：现有工程表面处理代加工产品只限于印刷线路板，禁止代加工其他产品。

3.1.3.2 建设内容

现有工程厂房为租赁 PCB 标准化厂房内的 7#标准化厂房，7#标准化厂房共 4 层，现有工程租赁第 1 层靠近西侧的一半、第 2 层一整层。现有工程工程内容见表 3.1-2。

表 3.1-2 现有工程工程内容表

序号	类别	单体工程名称	工程内容	工程规模
1	主体工程	电金间	位于 7#厂房第 2 层的东北角，设有 1 条自动电镀镍金线和 1 条电镀镍金后清洗线，主要用于半成品印刷线路板的电镀镍金加工	建筑面积 137m ² ，年电镀镍金加工印刷线路板 1.5 万 m ²
		化金间	位于 7#厂房第 2 层的东侧，设有 1 条自动化镍金线和 1 条化镍金后处理线，主要用于半成品印刷线路板的化学镀镍金加工	建筑面积 304.3m ² ，年化学镀镍金加工印刷线路板 14 万 m ²
		化锡银间	位于 7#厂房第 2 层的中部，设有 1 条自动水平化锡线、1 条自动水平 OM 纳米银线和 1 条自动化银线，主要用于半成品线路板的化锡、化银、OM 纳米银的表面处理	建筑面积 403m ² ，年化锡加工印刷线路板 10 万 m ² 、化银加工印刷线路板 1.5 万 m ² 、OM 纳米银加工印刷线路板 3 万 m ²

2	辅助工程	喷砂间	位于 7#厂房第 2 层的北侧，设有 2 条喷砂线，主要用于半成品印刷线路板的湿式喷砂	建筑面积 91m ² ，年喷砂处理印刷线路板 30 万 m ²
		蓝胶间	位于 7#厂房第 2 层的东北侧，主要用于化镍金、电镀镍金过程中蓝胶带的贴合和去除	建筑面积 27.6m ²
		品检室	位于 7#厂房第 2 层的西侧，主要用于成品印刷线路板的检验	建筑面积 83.5m ²
		包装间	位于 7#厂房第 2 层的西北角，主要用于成品线路板的包装、发放	建筑面积 51.6m ²
		会客厅	位于 7#厂房第 2 层的南侧，主要用于厂内宾客的接待	建筑面积 25.2m ²
		综合办公室	位于 7#厂房第 2 层的东南侧，主要用于厂内的办公	建筑面积 46.3m ²
		会议室	位于 7#厂房第 2 层的东南侧，主要用于厂内日常会议的举行	建筑面积 31.5m ²
		休息室	位于 7#产房第 2 层的东侧，主要用于厂内员工的临时休息	建筑面积 11m ²
		财务室	位于 7#厂房第 2 层的东南侧，主要用于厂内的财务办公	建筑面积 17.2m ²
		办公室	位于 7#厂房第 2 层的东南角，主要用于厂内的日常办公	建筑面积 17.2m ²
		卫生间	位于 7#厂房第 2 层的东南角，主要用于厂内职工的如厕	建筑面积 44m ²
3	公用工程	供水	现有工程生活、生产用水由开发区给水管网提供，其中部分生产用水由 PCB 产业园污水处理厂供应部分回用水	给水管网已敷设到现有工程所在地，现有工程新鲜水用量为 392.84m ³ /d（含生活用水 12m ³ /d），PCB 产业园污水处理厂供应的回用水 330.14m ³ /d
		排水	雨污分流制。厂区雨水收集后排入雨水管网；现有工程生产废水分类收集后进 PCB 产业园污水处理厂处理后进广德县第二污水处理厂集中处理，尾水排入无量溪河，排放量为 81030m ³ /a；生活污水进广德县第二污水处理厂处理达标排放，尾水排入无量溪河，排放量 2880m ³ /a。	总排口依托 PCB 标准化厂房内总排污口，位于厂区的北侧，临近北环路

		供电	现有工程由开发区变电所接入 10KV 电力线构成双回路供电，厂区设配电房		年用电 630 万度电		
		消防系统	室外消防用水量 25L/S，火灾延续时间为 2h，室内消火栓箱采用落地式消火柜，消防管架空敷设		--		
		供热	本项目供热均为电能，无锅炉		/		
		纯水制备	现有工程设置纯水机 1 套，主要用于纯水的制备		制备能力为 10m ³ /h		
4	贮运工程	物料仓库	位于 7#厂房第 2 层的西侧，主要用于代加工半成品线路板的储存		建筑面积 50m ²		
		化学品仓库	位于 7#厂房第 1 层的西侧，主要用于盐酸、硫酸等化学原料的储存		建筑面积 130m ²		
		危废暂存间	位于 7#厂房第 1 层的西侧，主要用于危险废物的暂存，做好防雨淋防渗漏等防渗措施		建筑面积 70m ²		
		金盐库	位于 7#厂房第 1 层的东南侧，主要用于金盐的储存		建筑面积 11m ²		
5	环保工程	废水处理装置	废水收集池	含氰废水收集池	容积 3m ³	依托 PCB 标准化厂房配套建设的污水收集池，位于 7#车间的北侧	
				含镍废水收集池	容积 3m ³		
				综合废水收集池	容积 84m ³		
				有机废水收集池	容积 10m ³		
		事故池	主要用于事故废水的收集		容积 650m ³ ，依托 PCB 标准化厂房配套建设的 1#事故水池		
			废气处理装置	1#酸性废气洗涤塔（1 套）：现有工程喷砂线（2 条，1#、2#喷砂线）、1#水平沉锡线、水平化银线和水平 OM 纳米银线中的槽体上方均盖有玻璃盖，呈密闭状态，2 条喷砂线微蚀工段，1#水平沉锡线除油、微蚀、预浸、化锡工段，水平化银线除油、微蚀工段和水平 OM 纳米银线除油、微蚀、预浸、OM 纳米银工段产生的酸性废气经槽边抽风装置进行收集，收集效率约为 95%；化镍金线、电镀镍金线均为龙门线，设密闭罩将化镍金线和电镀镍金线罩在内部，密闭罩的		硫酸雾、氯化氢排放满足《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 5 中的标准要求（硫酸雾最高允许排放浓度≤30mg/m ³ ；氯化氢最高允许排放浓度≤30mg/m ³ ）。	

			顶部设置抽风口，化镍金线除油、微蚀、预浸、活化、化学镀镍工段，电镀镍金线除油、微蚀、预浸、电镀镍工段产生的酸性废气经密闭罩槽顶抽风收集，收集效率约为 90%；捕集的酸性废气经支管汇集到 1 根总管，经 1 套酸性废气喷淋塔（编号：1#酸性废气喷淋塔）采取喷淋 10% 的碳酸钠和氢氧化钠溶液中和处理后，尾气经 1 根 25m 高的排气筒（编号：1#排气筒）排放	
			含氰废气洗涤塔（1 套）：建设项目化镍金线、电镀镍金线均为龙门线，设密闭罩将化镍金线和电镀镍金线罩在内部，密闭罩的顶部设置抽风口，化镍金线化金工段和电镀镍金线电镀金工段产生的含氰废气经密闭罩槽顶抽风进行收集，收集效率约为 90%，捕集的含氰废气经支管汇集到 1 根总管，经 1 套含氰废气喷淋塔采取喷淋 0.1~0.2% 的硫酸亚铁水溶液吸收处理后，尾气经 1 根 25m 高的排气筒（编号：2#排气筒）排放	氰化氢排放满足《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 5 中的标准要求（氰化氢最高允许排放浓度 $\leq 0.5\text{mg/m}^3$ ）。
		噪声处理装置	采用车间隔音、设备减震、设置空压机房等措施	/
		固废存放点	固废临时存放场所，设置在车间内部	分类建设符合国家规范的固体废弃物堆放场，一般固废堆场地面铺水泥硬化防渗，各单元防渗层渗透系数 $\leq 10^{-7}\text{cm/s}$ ； 危废暂存间水泥硬化基础上加环氧树脂防渗，单元防渗系数 $\leq 10^{-10}\text{cm/s}$ 。
			危废暂存间，设置在 7#厂房第 1 层的西侧，面积 70m ² ，分类储存，有防渗漏、防雨淋、设围堰等措施	

注：现有工程废气处理装置中的 1#酸性废气洗涤塔、含氰废气洗涤塔排气筒高度 25m 为排气筒排放口距地面的高度。

3.1.4 现有工程主要原辅材料及能源消耗

现有工程主要原辅材料消耗情况见表 3.1-3。

表 3.1-3 现有工程主要原辅材料及能源消耗量

类别	工段	名称	性状、重要组分、规格指标	单位	消耗量	最大 储存量	储存方式
主要 原料	/	半成品线路板	固态，铜、玻璃纤维布、环氧树脂等；委托方提供	m ² /a	30万	3.0万	木箱包装，储存于物料仓库
	电镀镍	镍块	固态，含镍99.95%	t/a	4.5	0.5	木箱包装、储存在化学品库
		氨基磺酸镍	液态，镍含量180g/L，25L/桶	t/a	2.5	0.2	PVC 桶装，储存在化学品库
		氯化镍	固态，99%NiCl ₂ ·6H ₂ O、25kg/袋	t/a	0.4	0.05	PVC 袋装，储存在化学品库
		镀镍添加剂	液态，烯丙基磺酸钠、丙烷磺酸吡啶盐、水等，25L/桶	t/a	0.2	0.05	PVC 桶装，储存在化学品库
	化学镀镍	化镍药水	NiSO ₄ ·6H ₂ O（450g/L）、柠檬酸、次亚磷酸钠等，25kg/桶	L/a	36000	3500	PVC 桶装、储存在化学品库
	化学沉银	化学沉银药水	液态、含银100g/L、25L/桶	t/a	4.0	0.2	PVC 桶装、储存在化学品库
	化银前预浸	化学沉银预浸剂	液态、硝酸等、25L/桶	t/a	1.0	0.1	PVC 桶装、储存在化学品库
	OM 纳米银	OM 纳米银药水	液态，300PPM银，25kg/桶	t/a	15	1.0	PVC 桶装、储存在化学品库
	纳银前预浸	预浸剂	液态，25kg/桶	t/a	1.0	0.1	PVC 桶装、储存在化学品库
	化金	化学金补充液	液态，柠檬酸等，25L/桶	t/a	2.0	0.2	PVC 桶装、储存在化学品库
		金盐	固态，氰化亚金钾，含金率68.3%，100g/瓶	t/a	0.25	0.01	玻璃瓶装、储存在金盐库
	电镀金	镀金添加剂	液态，25L/桶	t/a	0.8	0.1	PVC 桶装、储存在化学品库
		金盐	固态，氰化亚金钾，含金率68.3%，100g/瓶	t/a	0.365	0.01	玻璃瓶装、储存在金盐库
	化学沉锡	化锡药水	液态，含锡量100g/L，25kg/桶	L/a	24000	3000	PVC 桶装、储存在化学品库
	防氧化	锡防氧化剂	液态，25kg/桶	t/a	1.0	0.1	PVC 桶装、储存在化学品库
	微蚀	双氧水	液态，35%H ₂ O ₂ ，25kg/桶	t/a	18	1.0	PVC 桶装，储存在化学品库
		过硫酸钠	固态，Na ₂ S ₂ O ₈ 、99%，40kg/袋	t/a	15	1.0	PVC 袋装，储存在化学品库

	喷砂	金刚砂	固态，碳化硅，25kg/袋	t/a	2.0	0.5	PVC 袋装，储存在物料仓库
	活化前预浸	预活化剂	液态，5%SnCl ₂ ·2H ₂ O、3%HCl，25kg/桶	t/a	4.2	0.5	PVC 桶装，储存在化学品库
	活化	活化剂	液态，15%SnCl ₂ ·2H ₂ O、9%HCl、0.8%PdCl ₂ ，25kg/桶	t/a	2.6	0.3	PVC 桶装，储存在化学品库
	化锡前预浸	化锡预浸剂	液态，硫酸、硫脲、OM等，25kg/桶	t/a	1.0	0.1	PVC 桶装、储存在化学品库
	共用的 原辅材料	硫脲	固体，99%CH ₄ N ₂ S，25kg/袋	t/a	1.3	0.1	PVC 袋装，储存在化学品库
		硫酸	液态，50%H ₂ SO ₄ ，25kg/桶	t/a	80	5.0	PVC 桶装，储存在化学品库
		盐酸	液态，35%HCl，25kg/桶	t/a	2.0	0.3	PVC 桶装，储存在化学品库
		氢氧化钠	固体，96%NaOH，25kg/袋	t/a	28	2.0	PVC 袋装，储存在化学品库
		蓝胶带	固态，氯醋树脂、环氧树脂、甲阶酚醛树脂	t/a	1.0	0.1	PVC 袋装，储存在化学品库
		硝酸	液态，63%HNO ₃ ，25kg/桶	t/a	14	0.5	PVC 桶装，储存在化学品库
		硼酸	固态、H ₃ BO ₃ 、硼酸≥99.4%、25kg/袋	t/a	1.0	0.1	PVC 袋装，储存在化学品库
能源	新鲜水		/	t/a	117852	/	广德经济开发区供水管网
	电		/	kW.h/a	630	/	广德经济开发区供电电网

3.1.4.2 主要原辅材料说明

(1) 氰化金钾

氰化金钾理化性质及危险特性详见表 3.1-4。

表 3.1-4 氰化金钾的理化性质及危险特性

标识	中文名：氰化金钾；氰化钾金					危险货物编号：61001					
	英文名：gold potassium cyanide					UN 编号：1588					
	分子式：KAu(CN) ₄			分子量：340.1		CAS 号：13967-50-5					
理化性质	外观与性状			白色结晶性粉末，无味							
	熔点（℃）		/	相对密度（水=1）		/	相对空气密度（空气=1）			/	
	沸点（℃）		/	饱和蒸汽压（kPa）			/				
	溶解性		溶于水，微溶于醇。								
毒性及健康危害	职业接触限值		最高容许浓度（mg/m ³ ）				1				
	侵入途径		吸入、食入、经皮吸收								
	毒性		人经口 LDLo: 2857ug/kg, 人(男性)经口 LDLo: 6557ug/kg; TDLo: 714ug/kg, 大鼠经口 LD50: 6440ug/kg, 属高毒类。								
	健康危害		吸入、摄入或经皮肤吸收均有毒。对眼、皮肤有刺激作用。口服剧毒，非骤死者，先出现感觉无力、头痛、眩晕、恶心、呕吐、四肢沉重以及呼吸困难等症状，随后面色苍白、失去知觉、甚至呼吸停止而死亡。								
	急救方法		对吸入中毒者（救护人员至现场必须戴好供氧式防毒面具）急救应迅速，使患者立即脱离污染区，脱去被污染衣着，在通风处安卧、保暖；如呼吸停止须立即进行人工呼吸(勿用口对口)；给吸入亚硝酸异戊酯，就医。眼睛受刺激或皮肤接触，须用大量水冲洗。误服速送医院催吐，用用 4%的碳酸氢钠（小苏打）水溶液或用 5%硫代硫酸钠水溶液充分洗胃。用 3%亚硝酸钠及 50% 硫代硫酸钠静脉注射需由医师主持）。								
燃烧爆炸危险性	燃烧性		不燃		燃烧分解产物		氰化氢				
	闪点（℃）		/		爆炸上限（v%）			/			
	引燃温度（℃）		/		爆炸下限（v%）			/			
	危险特性		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。								
	储运条件与泄露处理		储运条件： 储存于阴凉、干燥、通风处。远离火种、热源。保持容器密封，切忌与酸类混存混运。搬运时要轻装轻卸，防止包装和容器损坏。 泄露处理： 对泄漏物处理必须戴好防毒面具与手套，扫起，倒至大量水中。加入过量 NaClO 或漂白粉，放置 24 小时，确认氰化物全部分解，稀释后放入废水系统。污染区用 NaClO 溶液或漂白粉浸光 24 小时后，用大量水冲洗，洗水放入废水系统统一处理。对 HCN 则应将气体送至通风橱或将气体导入碳酸钠溶液中，加等量的 NaClO，以 6mol/L NaOH 中和，污水放入废水系统做统一处理。								
	灭火方法		用干粉、砂土，禁止用二氧化碳和酸碱灭火剂灭火。								

（2）硫脲

硫脲理化性质及危险特性详见表 3.1-5。

表 3.1-5 硫脲的理化性质及危险特性

标识	中文名：硫脲；硫代尿素				危险货物编号：61821	
	英文名：Thiourea；Sulfourea				UN 编号：2587	
	分子式：CH ₄ N ₂ S		分子量：76.12		CAS 号：62-56-6	
理化性质	外观与性状			白色光亮苦味晶体		
	熔点（℃）	176～178	相对密度（水=1）	1.41	相对空气密度（空气=1）	/
	沸点（℃）	分解	饱和蒸汽压（kPa）		/	
	溶解性	溶于冷水、乙醇，微溶于乙醚。				
	侵入途径		吸入、食入、经皮吸收			
	毒性		/			
	健康危害		一次作用时毒性小，反复作用时可抑制甲状腺和造血器官的机能。可引起变态反应。可经皮肤吸收。本品粉尘对眼和上呼吸道有刺激性，吸入后引起咳嗽、胸部不适。口服刺激胃肠道。慢性影响：长期接触出现头痛、嗜睡、无力、面色苍白、面部虚肿、基础代谢降低、血压下降、脉搏变慢、白细胞减少等。对皮肤有损害，出现皮肤瘙痒、手掌出汗、皮炎、皲裂等。			
	急救方法		①皮肤接触：脱去污染的衣着，用肥皂水和清水彻底冲洗皮肤。②眼睛接触：提起眼睑，用流动清水或生理盐水冲洗。就医。③吸入：迅速脱离现场至空气新鲜处。保持呼吸道通畅。如呼吸困难，给输氧。如呼吸停止，立即进行人工呼吸。就医。④食入：饮足量温水，催吐。就医。			
	燃烧爆炸危险性	燃烧性	可燃	燃烧分解产物		氧化氮、氧化硫
闪点（℃）		/	爆炸上限（v%）		/	
引燃温度（℃）		/	爆炸下限（v%）		/	
危险特性		遇明火、高热可燃。受热分解，放出氮、硫的氧化物等毒性气体。与氧化剂能发生强烈反应。				
储运条件、运输注意事项与泄露处理		储运条件： 储存于阴凉、通风的库房。远离火种、热源。包装密封。应与氧化剂、酸类、食用化学品分开存放，切忌混储。配备相应品种和数量的消防器材。储区应备有合适的材料收容泄漏物。 运输注意事项： 运输前应先检查包装容器是否完整、密封，运输过程中要确保容器不泄漏、不倒塌、不坠落、不损坏。严禁与酸类、氧化剂、食品及食品添加剂混运。运输途中应防曝晒、雨淋，防高温。 泄露处理： 隔离泄漏污染区，限制出入。切断火源。建议应急处理人员戴防尘面具（全面罩），穿一般作业工作服。不要直接接触泄漏物。小量泄漏：用洁净的铲子收集于干燥、洁净、有盖的容器中。大量泄漏：收集回收或运至废物处理场所处置。				
灭火方法		采用水、泡沫、二氧化碳、砂土灭火。				

（3）硫酸

硫酸理化性质及危险特性详见表 3.1-6。

表 3.1-6 硫酸的理化性质及危险特性

标识	中文名：硫酸				危险货物编号：81007		
	英文名：Sulfuric acid				UN 编号：1830		
	分子式：H ₂ SO ₄		分子量：98.08		CAS 号：7664-93-9		
理化性质	外观与性状	纯品为无色透明油状液体，无臭。					
	熔点（℃）	10.5	相对密度(水=1)		1.83	相对密度(空气=1)	3.4
	沸点（℃）	330	饱和蒸气压（kPa）			0.13 /145.8℃	
	溶解性	与水混溶。					
毒性及健康危害	侵入途径	吸入、食入、经皮吸收。					
	毒性	LD ₅₀ : 2140mg/kg(大鼠经口) LC ₅₀ : 510mg/m ³ 2 小时(大鼠吸入); 320mg/m ³ ，2 小时(小鼠吸入)					
	健康危害	对皮肤、粘膜等组织有强烈刺激和腐蚀作用。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。皮肤灼伤轻者出现红斑、重者形成溃疡，愈后瘢痕收缩影响功能。溅入眼内可造成灼伤，甚至角膜穿孔、全眼炎以至失明。慢性影响：牙齿酸蚀症、慢性支气管炎、肺气肿和肺硬化。					
	急救方法	皮肤接触：脱去污染的衣着，立即用水冲洗至少 15 分钟。或用 2%碳酸氢钠溶液冲洗，就医。眼睛接触：立即提起眼睑，用流动清水或生理盐水冲洗至少 15 分钟，就医。吸入：迅速脱离现场至空气新鲜处。呼吸困难时给输氧。给予 2-4%碳酸氢钠溶液雾化吸入，就医。食入：误服者给牛奶、蛋清、植物油等口服，不可催吐，立即就医。					
燃烧爆炸危险性	燃烧性	不燃	燃烧分解物			氧化硫	
	闪点(℃)	/	爆炸上限（v%）			/	
	引燃温度(℃)	/	爆炸下限（v%）			/	
	危险特性	与易燃物(如苯)和有机物(如糖、纤维素等)接触会发生剧烈反应，甚至引起燃烧。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。能腐蚀绝大多数金属和塑料、橡胶及涂料。					
	建规火险分级	乙	稳定性	稳定	聚合危害	不聚合	
	禁忌物	碱类、碱金属、水、强还原剂、易燃或可燃物。					
	储运条件与泄漏处理	储运条件：储存于阴凉、干燥、通风处。应与易燃、可燃物，碱类、金属粉末等分开存放。不可混储混运。搬运时要轻装轻卸，防止包装及容器损坏。分装和搬运作业要注意个人防护。泄漏处理：疏散泄漏污染区人员至安全区，禁止无关人员进入污染区，建议应急处理人员戴好面罩，穿化学防护服。不要直接接触泄漏物，勿使泄漏物与可燃物质(木材、纸、油等)接触，在确保安全情况下堵漏。喷水雾减慢挥发(或扩散)，但不要对泄漏物或泄漏点直接喷水。用沙土、干燥石灰或苏打灰混合，然后收集运至废物处理场所处置。也可以用大量水冲洗，经稀释的洗水放入废水系统。如大量泄漏，利用围堤收容，然后收集、转移、回收或无害处理后废弃。					
灭火方法	砂土。禁止用水。消防器具(包括 SCBA)不能提供足够有效的防护。若不小心接触，立即撤离现场，隔离器具，对人员彻底清污。蒸气比空气重，易在低处聚集。储存容器及其部件可能向四面八方喷射很远。如果该物质或被污染的流体进入水路，通知有潜在水体污染的下游用户，通知地方卫生、消防官员和污染控制部门。在安全防爆距离以外，使用雾状水冷却暴露的容器。						

(4) 双氧水

双氧水理化性质及危险特性详见表 3.1-7。

表 3.1-7 双氧水的理化性质及危险特性

标识	中文名：过氧化氢 [20%≤含量≤60%]；双氧水			危险货物编号：51001		
	英文名：Hydrogen peroxide,aqueous solution(with not less than 20% but not more than 60% hydrogen peroxide)			UN 编号：2014		
	分子式：H ₂ O ₂		分子量：34.01		CAS 号：7722-84-1	
理化性质	外观与性状	无色透明液体，有微弱的特殊气味。				
	熔点（℃）	-2(无水)	相对密度(水=1)		1.46(无水)	
	沸点（℃）	158(无水)	饱和蒸气压（kPa）		0.13(15.3℃)	
	溶解性	溶于水、醇、醚，不溶于苯、石油醚。				
毒性及健康危害	侵入途径	吸入、食入、经皮吸收				
	毒性	/。				
	健康危害	吸入本品蒸气或雾对呼吸道有强烈刺激性。眼直接接触液体可致不可逆损伤甚至失明。口服中毒出现腹痛、胸口痛、呼吸困难、呕吐、一时性运动和感觉障碍、体温升高等。个别病例出现视力障碍、癫痫样痉挛、轻瘫。长期接触本品可致接触性皮炎。				
燃烧爆炸危险性	燃烧性	助燃	燃烧分解物		氧气、水。	
	闪点(℃)	/	爆炸上限%（v%）：		/	
	自燃温度(℃)	/	爆炸下限%（v%）：		/	
	危险特性	爆炸性强氧化剂。过氧化氢本身不燃，但能与可燃物反应放出大量热量和氧气而引起着火爆炸。过氧化氢在 pH 值为 3.5~4.5 时最稳定，在碱性溶液中极易分解，在遇强光，特别是短波射线照射时也能发生分解。当加热到 100℃ 以上时，开始急剧分解。它与许多有机物如糖、淀粉、醇类、石油产品等形成爆炸性混合物，在撞击、受热或电火花作用下能发生爆炸。过氧化氢与许多无机化合物或杂质接触后会迅速分解而导致爆炸，放出大量的热量、氧和水蒸气。大多数重金属（如铁、铜、银、铅、汞、锌、钴、镍、铬、锰等）及其氧化物和盐类都是活性催化剂，尘土、香烟灰、碳粉、铁锈等也能加速分解。浓度超过 74% 的过氧化氢，在具有适当的点火源或温度的密闭容器中，能产生气相爆炸。				
	建规火险分级	甲	稳定性	稳定	聚合危害	不聚合
	禁忌物	易燃或可燃物、强还原剂、铜、铁、铁盐、锌、活性金属粉末。				
	灭火方法	消防人员必须穿全身防火防毒服，在上风向灭火。尽可能将容器从火场移至空旷处。喷水保持火场容器冷却，直至灭火结束。处在火场中的容器若已变色或从安全泄压装置中产生声音，必须马上撤离。灭火剂：水、雾状水、干粉、砂土。				
急救措施	①皮肤接触：脱去污染的衣着，用大量流动清水冲洗。②眼睛接触：立即提起眼睑，用大量流动清水或生理盐水彻底冲洗至少 15 分钟。就医。③吸入：迅速脱离现场至空气新鲜处。保持呼吸道通畅。如呼吸困难，给输氧。如呼吸停止，立即进行人工呼吸。就医。④食入：饮足量温水，催吐。就医。					
泄漏处置	迅速撤离泄漏污染区人员至安全区，并进行隔离，严格限制出入。建议应急处理人员戴自给正压式呼吸器，穿防毒服。尽可能切断泄漏源。防止流入下水道、排洪沟等限制性空间。小量泄漏：用砂土、蛭石或其它惰性材料吸收。也可以用大量水冲洗，洗水稀释后放入废水系统。大量泄漏：构筑围堤或挖坑收容。喷雾状水冷却和稀释蒸汽、保护现场人员、把泄漏物稀释成不燃物。用泵转移至槽车或专用收集器内，回收或运至废物处理场所处置。					
储运注意事项	①储存注意事项：储存于阴凉、通风的库房。远离火种、热源。库温不宜超过 30℃。保持容器密封。应与易（可）燃物、还原剂、活性金属粉末等分开存放，切忌混储。储区应备有泄漏应急处理设备和合适的收容材料。 ②运输注意事项：双氧水应添加足够的稳定剂。含量≥40% 的双氧水，运输时须经铁路局批准。双氧水限用全钢棚车按规定办理运输。试剂包装（含量<40% ），可按零担办理。设计的桶、罐、箱，须包装试验合格，并经铁路局批准；含量≤3%的双氧水，可按普通货物条件运输。铁路运输时应严格按照铁道部《危险货物运输规则》中的危险货物配装表进行配装。运输时单独装运，运输过程中要确保容器不泄漏、不倒塌、不坠落、不损坏。严禁与酸类、易燃物、有机物、还原剂、自燃物品、遇湿易燃物品等并车混运。运输时车速不宜过快，不得强行超车。公路运输时要按规定路线行驶。运输车辆装卸前后，均应彻底清扫、洗净，严禁混入有机物、易燃物等杂质。					

(5) 氢氧化钠

氢氧化钠理化性质及危险特性详见表 3.1-8。

表 3.1-8 氢氧化钠的理化性质及危险特性

标识	中文名：氢氧化钠；烧碱；苛性钠				危险货物编号：82001	
	英文名：Sodiun hydroxide；Caustic soda；Sodiun hydrate				UN 编号：1823	
	分子式：NaOH		分子量：40.01		CAS 号：1310-73-2	
理化性质	外观与性状	白色不透明固体，易潮解。				
	熔点（℃）	318.4	相对密度(水=1)	2.12	相对密度(空气=1)	/
	沸点（℃）	1390	饱和蒸气压（kPa）		0.13/739℃	
	溶解性	易溶于水、乙醇、甘油，不溶于丙酮。				
毒性及健康危害	侵入途径	吸入、食入、经皮吸收。				
	毒性	LD ₅₀ :LC ₅₀ :				
	健康危害	本品有强烈刺激和腐蚀性。粉尘或烟雾刺激眼和呼吸道，腐蚀鼻中隔；皮肤和眼直接接触可引起灼伤；误服可造成消化道灼伤，粘膜糜烂、出血和休克。				
	急救方法	皮肤接触：立即用水冲洗至少 15 分钟。若有灼伤，就医治疗。眼睛接触：立即提起眼睑，用流动清水或生理盐水冲洗至少 15 分钟。或用 3%硼酸溶液冲洗。就医。吸入：迅速脱离现场至空气新鲜处。必要时进行人工呼吸。就医。食入：患者清醒时立即漱口，口服稀释的醋或柠檬汁，就医				
燃烧爆炸危险性	燃烧性	不燃	燃烧分解物		可能产生有害的毒性烟雾。	
	闪点(℃)	/	爆炸上限（v%）		/	
	引燃温度(℃)	/	爆炸下限（v%）		/	
	危险特性	与酸发生中和反应并放热。遇潮时对铝、锌和锡有腐蚀性，并放出易燃易爆的氢气。本品不会燃烧，遇水和水蒸气大量放热，形成腐蚀性溶液。具有强腐蚀性。				
	建规火险分级	戊	稳定性	稳定	聚合危害	不聚合
	禁忌物	强酸、易燃或可燃物、二氧化碳、过氧化物、水。				
	储运条件与泄漏处理	储运条件： 储存于干燥清洁的仓间内，注意防潮和雨淋。应与易燃或可燃物及酸类分开存放。搬运时应轻装轻卸，防止包装和容器损坏。雨天不宜运输。 泄漏处理： 隔离泄漏污染区，周围设警告标志，建议应急处理人员戴好防毒面具，穿化学防护服。不要直接接触泄漏物，用洁清的铲子收集于干燥净洁有盖的容器中，以少量加入大量水中，调节至中性，再放入废水系统。也可以用大量水冲洗，经稀释的洗水放入废水系统。如大量泄漏，收集回收或无害处理后废弃。				
	灭火方法	用水、砂土扑救，但须防止物品遇水产生飞溅，造成灼伤。				

（6）硝酸

硝酸理化性质及危险特性详见表 3.1-9。

表 3.1-9 硝酸的理化性质及危险特性

标识	中文名：硝酸；硝酸氢；硝磺水				危险货物编号：81002	
	英文名：Nitric acid				UN 编号：2031	
	分子式：HNO ₃		分子量：63.01		CAS 号：7697-37-2	
理化性质	外观与性状	纯品为无色透明发烟液体，有酸味。				
	熔点（℃）	-42	相对密度(水=1)	1.5	相对密度(空气=1)	2.17
	沸点（℃）	86	饱和蒸气压（kPa）		4.4/20℃	
	溶解性	与水混溶。				
毒性及健康危害	侵入途径	吸入、食入、经皮吸收				
	毒性	LD ₅₀ : LC ₅₀ :				
	健康危害	其蒸气有刺激作用，引起粘膜和上呼吸道的刺激症状。如流泪、咽喉刺激感、呛咳、并伴有头痛、头晕、胸闷等。长期接触可引起牙齿酸蚀症，皮肤接触引起灼伤。口服硝酸，引起上消化道剧痛、烧灼伤以至形成溃疡；严重者可能有胃穿孔、腹膜炎、喉痉挛、肾损害、休克以至窒息等。				
	急救方法	皮肤接触：立即用水冲洗至少 15 分钟。或用 2%碳酸氢钠溶液冲洗。若有灼伤，就医治疗。眼睛接触：立即提起眼睑，用流动清水或生理盐水冲洗至少 15 分钟。就医。吸入：迅速脱离现场至空气新鲜处。呼吸困难时给输氧。给予 2-4%碳酸氢钠溶液雾化吸入。就医。食入：误服者给牛奶、蛋清、植物油等口服，不可催吐。立即就医。				
燃烧爆炸危险性	燃烧性	不燃	燃烧分解物		氧化氮	
	闪点(℃)	/	爆炸上限（v%）		/	
	引燃温度(℃)	/	爆炸下限（v%）		/	
	危险特性	强氧化剂。能与多种物质如金属粉末、电石、硫化氢、松节油等猛烈反应，甚至发生爆炸。与还原剂、可燃物如糖、纤维素、木屑、棉花、稻草或废纱头等接触，引起燃烧并散发出剧毒的棕色烟雾。具有强腐蚀性。				
	建规火险分级	乙	稳定性	稳定	聚合危害	不聚合
	禁忌物	还原剂、碱类、醇类、碱金属、铜、胺类。				
	储运条件与泄漏处理	储运条件： 储存于阴凉、干燥、通风处。应与易燃、可燃物，碱类、金属粉末等分开存放。不可混储混运。搬运时要轻装轻卸，防止包装及容器损坏。分装和搬运作业要注意个人防护。运输按规定路线行驶，勿在居民区和人口稠密区停留。 泄漏处理： 迅速撤离泄漏污染区人员至安全区，并进行隔离，严格限制出入。建议应急处理人员戴自给正压式呼吸器，穿防酸碱工作服。从上风处进入现场。尽可能切断泄漏源。防止流入下水道、排洪沟等限制性空间。不要直接接触泄漏物，勿使泄漏物与可燃物质(木材、纸、油等)接触，在确保安全情况下堵漏。喷水雾能减少蒸发但不要使水进入储存容器内。少量泄漏：将地面洒上苏打灰，然后用大量水冲洗，洗水稀释后放入废水系统。大量泄漏：构筑围堤或挖坑收容。喷雾状水冷却和稀释蒸汽、保护现场人员、把泄漏物稀释成不燃物。用泵转移至槽车或专用收集器内，回收或运至废物处理场所处置。				
灭火方法	用二氧化碳、砂土、雾状水、火场周围可用的灭火介质灭火。					

(7) 盐酸

盐酸理化性质及危险特性详见表 3.1-10。

表 3.1-10 盐酸的理化性质及危险特性

标识	中文名：盐酸；氢氯酸				危险货物编号：81013	
	英文名：Hydrochloric acid；Chlorohydric acid				UN 编号：1789	
	分子式：HCl		分子量：36.46		CAS 号：7647-01-0	
理化性质	外观与性状	无色或微黄色发烟液体，有刺鼻的酸味。				
	熔点（℃）	-114.8	相对密度(水=1)	1.20	相对密度(空气=1)	1.26
	沸点（℃）	108.6	饱和蒸气压（kPa）		30.66/21℃	
	溶解性	与水混溶，溶于碱液。				
毒性及健康危害	侵入途径	吸入、食入、经皮吸收。				
	毒性	LD ₅₀ : 900mg/kg(兔经口)； LC ₅₀ : 3124ppm, 1 小时(大鼠吸入)				
	健康危害	接触其蒸气或烟雾，可引起急性中毒，出现眼结膜炎，鼻及口腔粘膜有烧灼感，鼻衄、齿龈出血，气管炎等。误服可引起消化道灼伤、溃疡形成，有可能引起胃穿孔、腹膜炎等。眼和皮肤接触可致灼伤。慢性影响：长期接触，引起慢性鼻炎、慢性支气管炎、牙齿酸蚀症及皮肤损害。				
	急救方法	皮肤接触：立即用水冲洗至少 15 分钟。或用 2%碳酸氢钠溶液冲洗。若有灼伤，就医治疗。眼睛接触：立即提起眼睑，用流动清水冲洗 10 分钟或用 2%碳酸氢钠溶液冲洗。吸入：迅速脱离现场至空气新鲜处。呼吸困难时给输氧。给予 2-4%碳酸氢钠溶液雾化吸入。就医。食入：误服者立即漱口，给牛奶、蛋清、植物油等口服，不可催吐。立即就医。				
燃烧爆炸危险性	燃烧性	不燃	燃烧分解物		氯化氢。	
	闪点(℃)	/	爆炸上限（v%）		/	
	引燃温度(℃)	/	爆炸下限（v%）		/	
	危险特性	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。与碱发生中合反应，并放出大量的热。具有强腐蚀性。				
	建规火险分级	戊	稳定性	稳定	聚合危害	不聚合
	禁忌物	碱类、胺类、碱金属、易燃或可燃物。				
	储运条件与泄漏处理	储运条件 ：储存于阴凉、干燥、通风处。应与易燃、可燃物，碱类、金属粉末等分开存放。不可混储混运。搬运时要轻装轻卸，防止包装及容器损坏。分装和搬运作业要注意个人防护。运输按规定路线行驶。 泄漏处理 ：疏散泄漏污染区人员至安全区，禁止无关人员进入污染区，建议应急处理人员戴好面罩，穿化学防护服。不要直接接触泄漏物，禁止向泄漏物直接喷水。更不要让水进入包装容器内。用沙土、干燥石灰或苏打灰混合，然后收集运至废物处理场所处置。也可以用大量水冲洗，经稀释的洗水放入废水系统。如大量泄漏，利用围堤收容，然后收集、转移、回收或无害处理后废弃。				
灭火方法	用碱性物质如碳酸氢钠、碳酸钠、消石灰等中和。也可用大量水扑救。					

3.1.5 现有工程平面布置

现有工程厂房为租赁广德经济开发区 PCB 标准化厂房内的 7#厂房，7#标准化厂房共 4 层，现有工程租赁第 1 层靠近西侧的一半、第 2 层一整层。

7#厂房第 1 层主要设有化学品库和危废暂存间等；第 2 层主要设有化金间、电金间、喷砂间、化锡、银间、办公场所等，具体布置见附图 3.1-4 现有工程总平面布置图、附图 3.1-5 现有工程 7#厂房 1F 工艺布局图、附图 3.1-6 现有工程 7#厂房 2F 生产工艺布局图。

3.1.6 现有工程公用及辅助工程

(1) 厂区给排水

①给水系统：

现有工程供水由广德经济开发区市政供水 $392.84\text{m}^3/\text{d}$ （含生活用水 $12\text{m}^3/\text{d}$ ），PCB 产业园污水处理厂供应的回用水 $330.14\text{m}^3/\text{d}$ ，根据生产需要，现有工程设有 1 套纯水设备，纯水设备制备能力为 $10\text{m}^3/\text{h}$ 。

纯水制备工艺流程为：

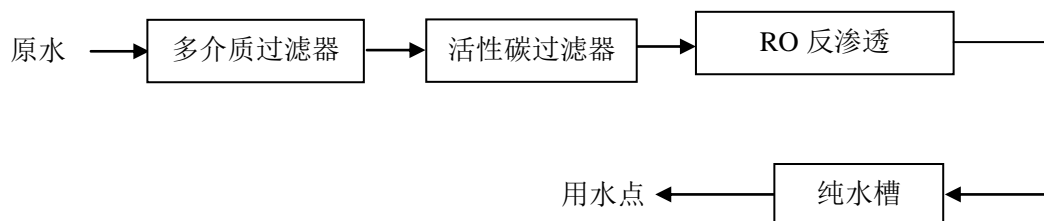


图3.1-1 现有工程纯水制备工艺流程图

现有工程厂区所有建筑物耐火等级均为一、二级，厂区内设有消防栓，室外消防用水流量为 25L/s ；室内消防用水量为 15L/s 。消防栓布置间距：厂区不大于 120m ，车间不大于 50m 。消防供水管为环状布置，管径为 $\text{DN}200$ 。厂区道路呈环状分布，道路宽度满足消防畅通要求。

②排水系统：

现有工程实行清污分流、雨污分流、污污分流的排水体制，雨水进入广德经济开发区市政雨水管网。生产废水分类收集后进入 PCB 产业园污水处理厂集中处理；生活污水执行广德县第二污水处理厂接管标准进入广德县第二污水处理厂集中处理，广德县第二污水处理厂排放执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中的一级 B 标准，尾水排入无量溪河。PCB 标准化厂房内雨水管网布设详见附图 3.1-7。

(2) 供电

现有工程变配电站通过电缆呈放射式向各个车间提供电源，厂房内各用电点由其配电室的配电柜供电。电力照明线路采用铜芯电缆或电线，厂房内主要回路采用电缆桥架敷设。电缆桥架连接处需用软铜线跨接，并与配电柜 PE 线连接，电缆桥架穿墙处需用不低于墙体耐火等级的防火堵料封堵。

选择导线电缆的环境温度在空气中敷设时按照 30℃；室外埋地电缆（埋地深度超过 0.7 米时）按照 25℃；供电线路末端电压降不大于 5%。厂房内交流供电系统接地形式采用 TN-S 系统，电器设备金属外壳均与点源 PE 线连接，厂房内各种金属管道等设施实施中等电位联接。厂房采用联合接地，建筑物防雷、等电位联接等共用接地体，接地电阻不大于 1 欧姆。所有可能使用移动设备的电源插座回路均安装漏电保护器开关。厂区消防负荷采用双路电源自动切换供电，当发生火灾时需将非消防电源切除。

（3）槽液搅拌系统

根据生产需要，槽液需要气力搅拌，现有工程配备 1 台螺杆式压缩机，设计排气量 6m³/min，排气压力 0.75Mpa。

（4）冷却系统

车间内配备 1 台冷风机组，冷媒为 R410A，制冷量 5000Kcal/h。

（5）供暖

现有工程供暖均为电能，无锅炉。

（6）车间空气净化工程

车间净化工程是指排除生产车间空气中的微粒子、有害空气、细菌等之类污染物，并将室内温度、洁净度、室内压力、气流流速与气流分布、噪音振动及照明、静电控制在某一要求范围内，而给予特别设计的车间。不论外在的空气条件如何变化，其车间内均能具有维持原先所设定要求的洁净度、温湿度及压力等性能之特性。使产品能在一个良好的环境空间生产、制造。

车间净化原理为气流经初效空气处理、空调、中效空气处理、风机送风、净化管道、效送风口、洁净室、带走尘埃（细菌）、回风夹道、新风、初效空气处理。重复以上过程，即可达到净化目的。

3.1.7 现有工程主要生产设备

现有工程主要生产设备见表 3.1-11。

表 3.1-11 现有工程主要生产设备、公用及贮运设备一览表

序号	设备名称		规格尺寸	单位	数量	功能
1	1#喷砂线(1条)	微蚀槽	长: 0.59 m×宽: 1.45m×深: 0.21m	个	1	喷砂
		水洗槽	长: 0.3 m×宽: 1.45m×深: 0.23m		3	
		加压水洗槽	长: 0.3 m×宽: 1.45m×深: 0.23m		1	
		超声波浸洗	长: 0.64 m×宽: 1.45m×深: 0.23m		1	
		HF 水洗槽	长: 0.3 m×宽: 1.45m×深: 0.23m		1	
		高压水洗槽	长: 0.4 m×宽: 1.45m×深: 0.23m		1	
		加压水洗槽	长: 0.3 m×宽: 1.45m×深: 0.23m		1	
2	2#喷砂线(1条)	微蚀槽	长: 0.59 m×宽: 1.45m×深: 0.21m	个	1	喷砂
		水洗槽	长: 0.3 m×宽: 1.45m×深: 0.23m		3	
		加压水洗槽	长: 0.3 m×宽: 1.45m×深: 0.23m		1	
		超声波浸洗	长: 0.64 m×宽: 1.45m×深: 0.23m		1	
		HF 水洗槽	长: 0.3 m×宽: 1.45m×深: 0.23m		1	
		高压水洗槽	长: 0.4 m×宽: 1.45m×深: 0.23m		1	
		加压水洗槽	长: 0.3 m×宽: 1.45m×深: 0.23m		1	
3	1#自动水平化锡线(1条)	除油槽	长: 1.0 m×宽: 1.5m×深: 0.18m	个	1	化锡
		热水洗槽	长: 0.25 m×宽: 1.5m×深: 0.13m		1	
		水洗槽	长: 0.25 m×宽: 1.5m×深: 0.13m		2	
		微蚀槽	长: 0.8 m×宽: 1.5m×深: 0.18m		1	
		水洗槽	长: 0.25 m×宽: 1.5m×深: 0.13m		1	
		超声波水洗槽	长: 0.5 m×宽: 1.5m×深: 0.13m		1	
		水洗槽	长: 0.25 m×宽: 1.5m×深: 0.13m		1	
		预浸槽	长: 0.7m×宽: 1.5m×深: 0.22m		1	
		水洗槽	长: 0.25 m×宽: 1.5m×深: 0.13m		1	
		1#沉锡槽	长: 0.9 m×宽: 1.5m×深: 0.27m		1	
		2#沉锡槽	长: 20.8m×宽: 1.5m×深: 0.34m		1	
		水洗槽	长: 0.25 m×宽: 1.5m×深: 0.13m		4	
		去离子洗槽	长: 0.85 m×宽: 1.5m×深: 0.23m		1	
		水洗槽	长: 0.25 m×宽: 1.5m×深: 0.13m		3	
		抗氧化槽	长: 0.35m×宽: 1.5m×深: 0.18m		1	
		水洗槽	长: 0.25 m×宽: 1.5m×深: 0.13m		3	
4	自动龙门式化镍金线(1条)	除油槽	长: 0.4 m×宽: 1.4m×深: 0.75m	个	1	化镍金
		热水洗	长: 0.4 m×宽: 1.4m×深: 0.75m		1	
		水洗槽	长: 0.4 m×宽: 1.4m×深: 0.75m		2	
		微蚀槽	长: 0.4 m×宽: 1.4m×深: 0.75m		1	

		水洗槽	长：0.4 m×宽：1.4m×深：0.75m		2	
		预浸槽	长：0.4 m×宽：1.4m×深：0.75m		1	
		活化槽	长：0.4 m×宽：1.4m×深：0.75m		1	
		水洗槽	长：0.4 m×宽：1.4m×深：0.75m		2	
		预浸槽	长：0.4 m×宽：1.4m×深：0.75m		1	
		水洗槽	长：0.4 m×宽：1.4m×深：0.75m		2	
		化学镍槽	长：0.78 m×宽：1.4m×深：0.75m		2	
		水洗槽	长：0.4 m×宽：1.4m×深：0.75m		2	
		热水洗	长：0.4 m×宽：1.4m×深：0.75m		1	
		化学薄金槽	长：0.4 m×宽：1.4m×深：0.75m		1	
		化学厚金槽	长：0.4 m×宽：1.4m×深：0.75m		1	
		金回收槽	长：0.4 m×宽：1.4m×深：0.75m		1	
		水洗槽	长：0.4 m×宽：1.4m×深：0.75m		2	
5	自动水 平化银 线(1条)	除油槽	长：1.6m×宽：1.5m×深：0.15m	个	1	化银
		加压水洗槽	长：0.32m×宽：1.5m×深：0.125m		1	
		超声波水洗槽	长：0.64m×宽：1.5m×深：0.125m		1	
		水洗槽	长：0.32m×宽：1.5m×深：0.15m		2	
		微蚀槽	长：1.86m×宽：1.5m×深：0.165m		1	
		加压水洗槽	长：0.32m×宽：1.5m×深：0.125m		1	
		超声波水洗槽	长：0.93m×宽：1.5m×深：0.125m		1	
		水洗槽	长：0.32m×宽：1.5m×深：0.15m		2	
		预浸槽	长：1.1m×宽：1.5m×深：0.18m		1	
		化学银槽	长：2.4m×宽：1.5m×深：0.2m		1	
		热水洗槽	长：0.5m×宽：1.5m×深：0.125m		2	
		水洗槽	长：0.32m×宽：1.5m×深：0.15m		2	
		中和洗槽	长：2.17m×宽：1.5m×深：0.2m		2	
		水洗槽	长：0.32m×宽：1.5m×深：0.15m		3	
		超声波水洗槽	长：0.93m×宽：1.5m×深：0.125m		1	
		热水洗槽	长：0.32m×宽：1.5m×深：0.125m		1	
6	自动水 平OM纳 米银线 (1条)	除油槽	长：2.49m×宽：1.5m×深：0.155m	个	1	OM纳 米银加 工
		水洗槽	长：0.32m×宽：1.5m×深：0.13m		1	
		加压水洗槽	长：0.32m×宽：1.5m×深：0.15m		1	
		微蚀槽	长：2.49m×宽：1.5m×深：0.155m		1	
		水洗槽	长：0.32m×宽：1.5m×深：0.13m		1	
		超声波水洗槽	长：0.75m×宽：1.5m×深：0.13m		1	
		水洗槽	长：0.32m×宽：1.5m×深：0.15m		1	

		预浸槽	长：2.14m×宽：1.5m×深：0.23m		1	
		OM 纳米银槽	长：4.93m×宽：1.5m×深：0.23m		1	
		水洗槽	长：0.32m×宽：1.5m×深：0.13m		4	
		中和洗槽	长：2.2m×宽：1.5m×深：0.2m		1	
		水洗槽	长：0.32m×宽：1.5m×深：0.15m		3	
		超声波水洗槽	长：0.85m×宽：1.5m×深：0.14m		1	
		水洗槽	长：0.32m×宽：1.5m×深：0.15m		1	
7	自动电 镀镍金 线(1 条)	除油槽	长：0.3 m×宽：2m×深：0.95m	个	1	电镀 镍金
		热水洗槽	长：0.3 m×宽：2m×深：0.95m		1	
		水洗槽	长：0.3 m×宽：2m×深：0.95m		2	
		微蚀槽	长：0.3 m×宽：2m×深：0.95m		1	
		水洗槽	长：0.3 m×宽：2m×深：0.95m		2	
		预浸槽	长：0.3 m×宽：2m×深：0.95m		1	
		镀镍槽	长：0.65m×宽：2m×深：0.95m		4	
		镍回收槽	长：0.3 m×宽：2m×深：0.95m		1	
		水洗槽	长：0.3 m×宽：2m×深：0.95m		1	
		水洗槽	长：0.3 m×宽：2m×深：0.95m		2	
		预浸槽	长：0.3 m×宽：2m×深：0.95m		1	
		镀金槽	长：0.35 m×宽：2m×深：0.95m		2	
		金回收槽	长：0.3 m×宽：2m×深：0.95m		1	
		水洗槽	长：0.3 m×宽：2m×深：0.95m		2	
		热水洗	长：0.3 m×宽：2m×深：0.95m		1	
8	电金后 清洗机 (1 台)	水洗槽	长：1.1m×宽：1.45m×深：0.23m	个	1	电金后 清洗
		水洗槽	长：0.3 m×宽：1.45m×深：0.23m		4	
9	化金后 清洗机 (1 台)	水洗槽	长：1.1m×宽：1.45m×深：0.23m	个	1	化金后 清洗
		水洗槽	长：0.3 m×宽：1.45m×深：0.23m		4	
10	螺杆式空气压缩机	/		台	1	提供压 缩空气
11	包装机	/		台	1	成品 包装
12	成套纯水设备	/		套	1	纯水 制备
13	车间空气净化设备	/		套	1	车间空 气净化

3.1.8 现有工程生产工艺流程及产污节点

3.1.8.1 化锡加工工艺流程及产污节点

化锡加工工艺流程及产污环节见图 3.1-1。

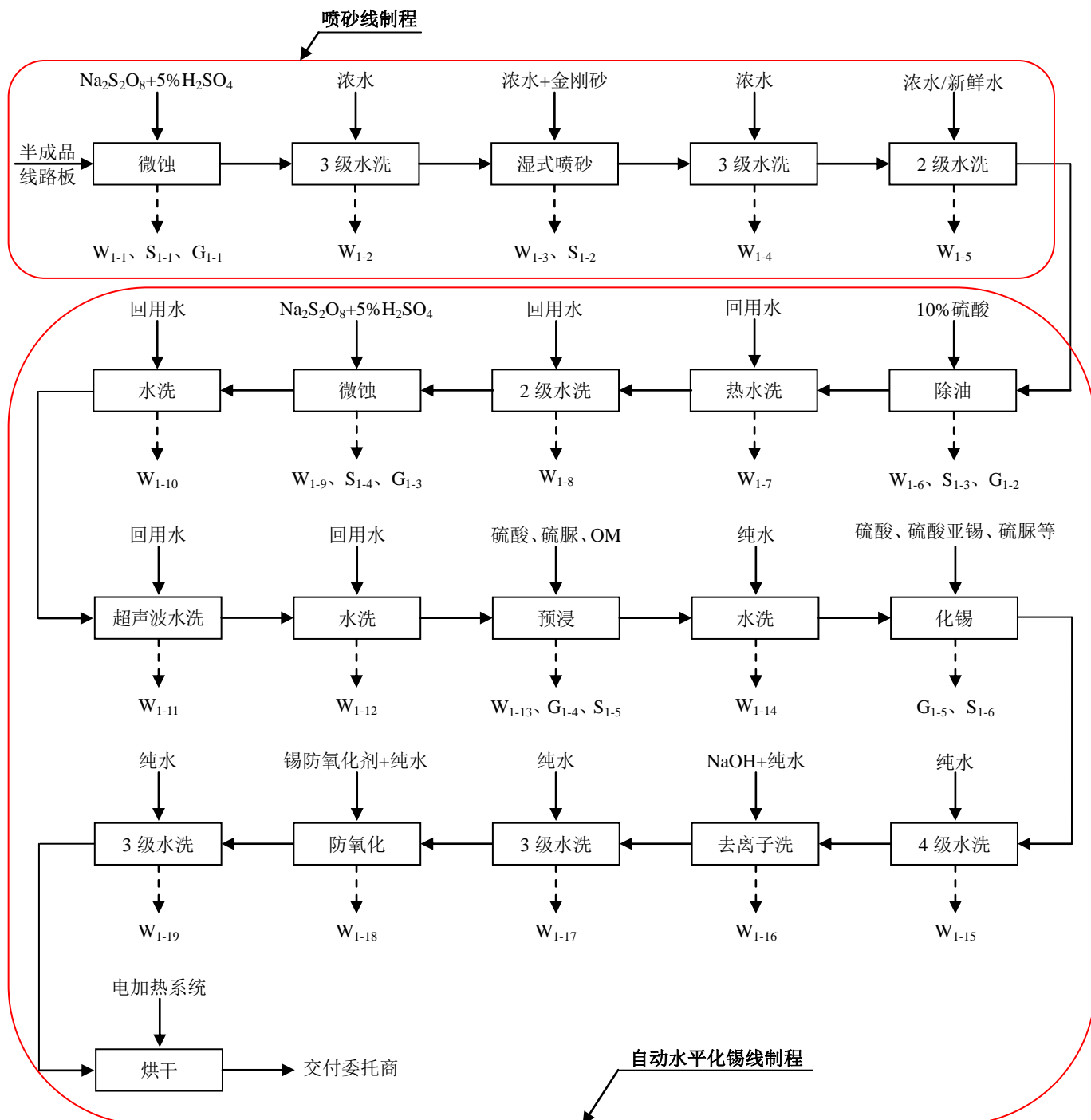


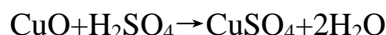
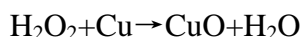
图 3.1-1 化锡工艺流程及产污节点图

主要工艺说明：

(1) 微蚀

微蚀槽槽液由人工将双氧水、50%硫酸和纯水制备过程中产生的浓水按照 1:1.2:3.8 的比例或者过硫酸钠、50%硫酸和纯水制备过程中产生的浓水按照 1:3:36 的比例在微蚀槽中配制而成，以去除基板表面上的氧化层，同时也粗化了表面，进一步提高铜面与化学铜的密着性。微蚀槽采取电加热，维持温度在 45℃ 左右。微蚀槽内的槽液采取棉质滤袋循环过滤后循环使用。微蚀槽采取棉质滤袋过滤的目的主要是过滤出化学药剂和线路板带入的极少量的不溶物，维护好槽液的品质。同时，设有自动检验加药设备对微蚀槽内的槽液成分进行检测分析，自动进行补相应的配槽物质。微蚀槽平均每天更换一次，微蚀槽在倒槽的过程中会产生废酸液 W_{1-1} 。微蚀槽在配槽和生产过程中还会挥发出酸性废气 G_{1-1} ，主要污染物为硫酸雾。同时，循环过滤所用的棉质滤袋需要定期进行更换，更换过程中会产生废滤袋 S_{1-1} 。

微蚀过程中，具体的化学反应方程式如下：



(2) 3 级水洗

微蚀后的半成品线路板采用纯水制备过程中产生的浓水进行清洗，清洗水温为常温，清洗方式为 3 级逆流水洗，3 级逆流水洗过程中会产生综合废水 W_{1-2} 。

(3) 湿式喷砂

微蚀后的半成品线路板进行喷砂处理，将金刚砂与纯水制备过程中产生的浓水混合后通过喷砂机进行湿式喷砂，主要是利用高速砂流的冲击作用，去除 PCB 板面的氧化层及粗化板面。现有工程共设有 2 条喷砂线，喷砂机自带砂水分离回收系统，每条喷砂线所用金刚砂平均 2 个月更换一次，一次更换量约为 150kg。喷砂过程中会产生废金刚砂 S_{1-2} 和综合废水 W_{1-3} 。

(4) 3 级水洗

喷砂后的半成品线路板采用纯水制备过程中产生的浓水或新鲜水进行清洗，清洗水温为常温，清洗方式为 3 级逆流水洗，其中第一道清洗为加压水洗、第二、三道清洗为超声波水洗，3 级逆流水洗过程中会产生综合废水 W_{1-4} 。

(5) 2 级水洗

3 级水洗后的半成品线路板采用 PCB 产业园污水处理厂供应的回用水进行清洗，清

洗水温为常温，清洗方式为 2 级逆流水洗，其中第一道清洗为高压水洗、第二道清洗为加压水洗，2 级逆流水洗过程中会产生综合废水 W_{1-5} 。

(6) 除油

采用 10% 的硫酸清洗半成品线路板板面，除去板面的油污、汗迹、手印等。除油槽采取电加热，维持槽温在 45°C 左右。除油槽内的槽液采取棉质滤袋循环过滤后循环使用，平均 7 天更换一次，更换过程中会产生废酸液 W_{1-6} ；除油槽采取棉质滤袋过滤的目的主要是过滤出化学药剂和线路板带入的极少量的不溶物及油污，维护好槽液的品质。同时，设有自动检验加药设备对除油槽内的槽液成分进行检测分析，自动进行补相应的配槽物质，补加配槽物质时，除油槽内无槽液外溢。除油槽在配槽和生产过程中还会挥发出酸性废气 G_{1-2} ，主要污染物为硫酸雾。同时，循环过滤所用的棉质滤袋需要定期进行更换，更换过程中会产生废滤袋 S_{1-3} 。

(7) 热水洗

除油后的半成品线路板采用 PCB 产业园污水处理厂供应的回用水进行清洗。水洗槽采取电加热，维持槽温在 50°C 左右，清洗方式为溢流水洗。热水洗过程中会产生有机废水 W_{1-7} 。

(8) 2 级水洗

热水洗后的半成品线路板采用 PCB 产业园污水处理厂供应的回用水进行清洗，清洗水温为常温，清洗方式为 2 级逆流水洗，2 级逆流水洗过程中会产生有机废水 W_{1-8} 。

(9) 微蚀

该微蚀工段与上述微蚀工段相同，此处不再赘述。微蚀槽在倒槽的过程中会产生废酸液 W_{1-9} 。微蚀槽在配槽和生产过程中还会挥发出酸性废气 G_{1-3} ，主要污染物为硫酸雾。同时，循环过滤所用的棉质滤袋需要定期进行更换，更换过程中会产生废滤袋 S_{1-4} 。

(10) 水洗

微蚀后的半成品线路板采用 PCB 产业园污水处理厂供应的回用水进行清洗，清洗水温为常温，清洗方式为溢流水洗，水洗过程中会产生综合废水 W_{1-10} 。

(11) 超声波水洗

采用 PCB 产业园污水处理厂供应的回用水进行清洗，清洗水温为常温，清洗方式为超声波溢流水洗，水洗过程中会产生综合废水 W_{1-11} 。

(12) 水洗

采用 PCB 产业园污水处理厂供应的回用水进行清洗，清洗水温为常温，清洗方式

为溢流水洗，水洗过程中会产生综合废水 W_{1-12} 。

(13) 预浸

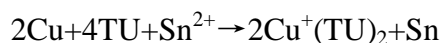
将清洗后的半成品线路板浸没在预浸槽中，进一步去除半成品线路板铜面的氧化层，确保线路板铜面在无氧化层的条件下进入化锡槽，确保主槽不被污染。预浸槽槽液主要成分为硫酸、硫脲、OM，预浸槽采取电加热，维持槽温在 22~32℃。预浸槽内的槽液采取棉质滤袋循环过滤后循环使用。预浸槽采取棉质滤袋过滤的目的主要是过滤出化学药剂和线路板带入的极少量的不溶物，维护好槽液的品质。同时，设有自动检验加药设备对预浸槽内的槽液成分进行检测分析，自动进行补相应的配槽物质，补加配槽物质时，预浸槽内无槽液外溢。预浸槽平均 7 天更换一次，更换过程中会产生废酸液 W_{1-13} 。硫脲在酸性条件下很稳定，不会发生分解现象。预浸槽在配槽和生产过程中还会挥发出酸性废气 G_{1-4} ，主要污染物为硫酸雾。同时，循环过滤所用的棉质滤袋需要定期进行更换，更换过程中会产生废滤袋 S_{1-5} 。

(14) 水洗

采用纯水进行清洗，清洗水温为常温，清洗方式为溢流水洗，水洗过程中会产生综合废水 W_{1-14} 。

(15) 化锡

化学锡溶液呈酸性，它的主要成分是硫酸亚锡、硫脲、硫酸和少量的添加剂，化锡槽采取电加热，维持槽温在 50~60℃ 之间。化锡的机理是通过改变铜离子的化学电位使镀液中的亚锡离子发生化学置换反应，其实质是电化学反应，被还原的锡金属沉积在半成品线路板铜的表面上形成锡镀层，且其浸锡层上吸附的金属络合物对锡离子还原为金属锡起催化作用，以使锡离子继续还原成金属锡，确保锡镀层达到客户所需求的厚度。化锡的具体化学反应方程式如下：



化锡槽内的槽液采取棉质滤袋循环过滤后循环使用，不更换。化锡槽采取棉质滤袋过滤的目的主要是过滤出化学药剂和线路板带入的极少量的不溶物，维护好槽液的品质。同时，设有自动检验加药设备对化锡槽内的槽液成分进行检测分析，自动进行补相应的配槽物质。硫脲在酸性条件下很稳定，不会发生分解现象。化锡槽在配槽和生产过程中会挥发出酸性废气 G_{1-5} ，主要污染物为硫酸雾。同时，循环过滤所用的棉质滤袋需要定期进行更换，更换过程中会产生废滤袋 S_{1-6} 。

(16) 4 级水洗

采用纯水进行清洗，清洗水温为常温，清洗方式为 4 级逆流水洗，4 级逆流水洗过程中会产生综合废水 W_{1-15} 。

(17) 去离子洗

采用氢氧化钠和纯水按照一定的比例在去离子洗槽中配制成 3~5% 的氢氧化钠溶液，将工件浸没在去离子洗槽中进行清洗，以去除板面残留的化锡槽药水，清洗温度为常温。去离子槽槽液平均 7 天更换一次，更换过程中会产生综合废水 W_{1-16} 。

(18) 3 级水洗

采用纯水进行清洗，清洗水温为常温，清洗方式为 3 级逆流水洗，3 级逆流水洗过程中会产生综合废水 W_{1-17} 。

(19) 防氧化

采用锡房氧化剂和纯水按照 1:20 的比例在防氧化槽中配制成防氧化槽槽液，将工件浸没在防氧化槽中，以去除板面残留的铜等离子，防氧化槽温度为常温。防氧化槽槽液平均一天更换两次，更换过程中会产生综合废水 W_{1-18} 。

(20) 3 级水洗

采用纯水进行清洗，清洗水温为常温，清洗方式为 3 级逆流水洗，3 级逆流水洗过程中会产生综合废水 W_{1-19} 。

(21) 烘干

3 级水洗后的线路板经化锡线线尾自带的电加热烘干系统进行烘干后交付给委托商，烘干温度约为 55~60℃。

应委托商要求，生产过程中产生的残次品全部退还给委托商。

化锡工段各工段倒槽周期及用水类型详见表 3.1-12。

表 3.1-12 化锡工段各工段倒槽周期及用水类型一览表

用水环节	槽体尺寸	数量	槽液盛装量 (t/a)	处理方式	更换周期	用水类别
微蚀槽	长: 0.59 m×宽: 1.45m×深: 0.21m	1	0.17	浸泡	一次/天	浓水
水洗槽	长: 0.3 m×宽: 1.45m×深: 0.23m	3	0.2	逆流、溢流	两次/天	浓水
加压水洗槽	长: 0.3 m×宽: 1.45m×深: 0.23m	1	0.41	逆流、溢流	两次/天	浓水
超声波浸洗	长: 0.64 m×宽: 1.45m×深: 0.23m	1				
HF 水洗槽	长: 0.3 m×宽: 1.45m×深: 0.23m	1				
高压水洗槽	长: 0.4 m×宽: 1.45m×深: 0.23m	1	0.23	逆流、溢流	两次/天	浓水+新 鲜水
加压水洗槽	长: 0.3 m×宽: 1.45m×深: 0.23m	1				
除油槽	长: 1.0 m×宽: 1.5m×深: 0.18m	1	0.25	浸泡	一次/7 天	回用水
热水洗槽	长: 0.25 m×宽: 1.5m×深: 0.13m	1	0.04	浸泡、溢流	两次/天	回用水
水洗槽	长: 0.25 m×宽: 1.5m×深: 0.13m	2	0.08	逆流、溢流	两次/天	回用水
微蚀槽	长: 0.8 m×宽: 1.5m×深: 0.18m	1	0.21	浸泡	一次/天	回用水
水洗槽	长: 0.25 m×宽: 1.5m×深: 0.13m	1	0.04	浸泡、溢流	两次/天	回用水
超声波水洗槽	长: 0.5 m×宽: 1.5m×深: 0.13m	1	0.08	浸泡、溢流	两次/天	回用水
水洗槽	长: 0.25 m×宽: 1.5m×深: 0.13m	1	0.04	浸泡、溢流	两次/天	回用水
预浸槽	长: 0.7m×宽: 1.5m×深: 0.22m	1	0.21	浸泡	一次/7 天	回用水
水洗槽	长: 0.25 m×宽: 1.5m×深: 0.13m	1	0.04	浸泡、溢流	两次/天	纯水
1#沉锡槽	长: 0.9 m×宽: 1.5m×深: 0.27m	1	0.35	浸泡	不更换	纯水
2#沉锡槽	长: 20.8m×宽: 1.5m×深: 0.34m	1	10.5	浸泡	不更换	纯水
水洗槽	长: 0.25 m×宽: 1.5m×深: 0.13m	4	0.16	逆流、溢流	两次/天	纯水
去离子洗槽	长: 0.85 m×宽: 1.5m×深: 0.23m	1	0.28	浸泡	一次/7 天	纯水
水洗槽	长: 0.25 m×宽: 1.5m×深: 0.13m	3	0.12	逆流、溢流	两次/天	纯水
防氧化槽	长: 0.35m×宽: 1.5m×深: 0.18m	1	0.08	浸泡	两次/天	纯水
水洗槽	长: 0.25 m×宽: 1.5m×深: 0.13m	3	0.12	逆流、溢流	两次/天	纯水

化锡产污情况:

PCB 产业园污水处理厂主要负责处理 PCB 产业园内各企业的生产废水, PCB 产业园污水处理厂采取分质收集、处理的方式对 PCB 产业园内各企业产生的生产废水进行处理。PCB 产业园污水处理厂将企业生产废水分为 7 类, 分别是: 有机废液、有机废水、络合废水、综合废水、废酸液、含氰废水、含镍废水。

本项目化锡工段的污染物产生情况如表 3.1-13 所示:

表 3.1-13 化锡产污节点与污染物名称汇总表

污染物种类	分类	产污节点序号	产污工序	污染物名称
废气	酸性废气	G ₁₋₁	微蚀	硫酸雾
		G ₁₋₂	除油	硫酸雾
		G ₁₋₃	微蚀	硫酸雾
		G ₁₋₄	预浸	硫酸雾
		G ₁₋₅	化锡	硫酸雾
废水	综合废水	W ₁₋₂	微蚀后 3 级水洗	COD、总铜、SS 等
		W ₁₋₃	湿式喷砂	
		W ₁₋₄ 、W ₁₋₅	喷砂后 3 级、2 级水洗	
		W ₁₋₁₀ 、W ₁₋₁₁ 、 W ₁₋₁₂	微蚀后水洗、超声波水洗、水洗	
		W ₁₋₁₄	预浸后水洗	
		W ₁₋₁₅	化锡后 4 级水洗	
		W ₁₋₁₆	去离子洗槽槽液更换	
		W ₁₋₁₇	去离子洗后 3 级水洗	
		W ₁₋₁₈	防氧化槽槽液更换	
		W ₁₋₁₉	防氧化后 3 级水洗	
	废酸液	W ₁₋₁	微蚀槽槽液更换	COD、总铜、SS 等
		W ₁₋₆	除油槽槽液更换	
		W ₁₋₉	微蚀槽槽液更换	
		W ₁₋₁₃	预浸槽槽液更换	
	有机废水	W ₁₋₇ 、W ₁₋₈	除油后热水洗、2 级水洗	COD、总铜、SS 等
固废	危险固废	S ₁₋₁	微蚀槽循环过滤所用滤袋更换	废滤袋
		S ₁₋₃	除油槽循环过滤所用滤袋更换	废滤袋
		S ₁₋₄	微蚀槽循环过滤所用滤袋更换	废滤袋
		S ₁₋₅	预浸槽循环过滤所用滤袋更换	废滤袋
		S ₁₋₆	化锡槽循环过滤所用滤袋更换	废滤袋
	一般固废	S ₁₋₂	湿式喷砂过程中金刚砂更换	废金刚砂

3.1.8.2 化镍金加工工艺流程及产污节点

化镍金加工工艺流程及产污环节见图 3.1-3。

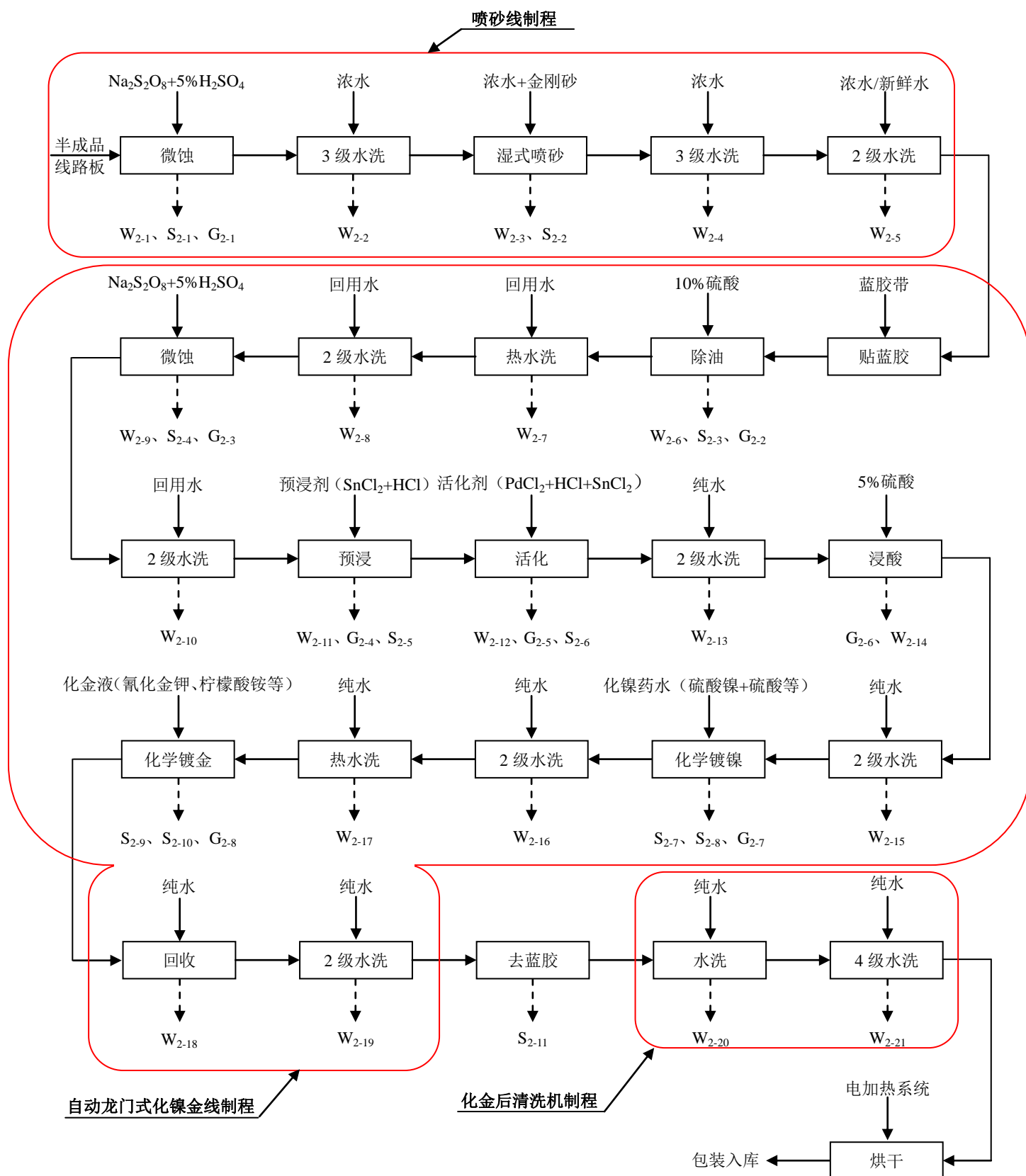


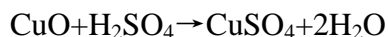
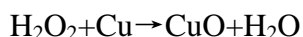
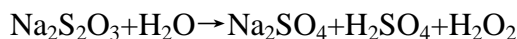
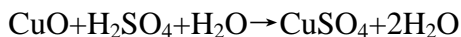
图 3.1-3 化镍金工艺流程及产污节点图

主要工艺说明：

(1) 微蚀

微蚀槽槽液由人工将双氧水、50%硫酸和纯水制备过程中产生的浓水按照 1:1.2:3.8 的比例或者过硫酸钠、50%硫酸和纯水制备过程中产生的浓水按照 1:3:36 的比例在微蚀槽中配制而成，以去除基板表面上的氧化层，同时也粗化了表面，进一步提高铜面与化学铜的密着性。微蚀槽采取电加热，维持温度在 45℃ 左右。微蚀槽内的槽液采取棉质滤袋循环过滤后循环使用。微蚀槽采取棉质滤袋过滤的目的主要是过滤出化学药剂和线路板带入的极少量的不溶物，维护好槽液的品质。同时，设有自动检验加药设备对微蚀槽内的槽液成分进行检测分析，自动进行补相应的配槽物质。微蚀槽平均每天更换一次，微蚀槽在倒槽的过程中会产生废酸液 W_{2-1} 。微蚀槽在配槽和生产过程中还会挥发出酸性废气 G_{2-1} ，主要污染物为硫酸雾。同时，循环过滤所用的棉质滤袋需要定期进行更换，更换过程中会产生废滤袋 S_{2-1} 。

微蚀过程中，具体的化学反应方程式如下：



(2) 3 级水洗

微蚀后的半成品线路板采用纯水制备过程中产生的浓水进行清洗，清洗水温为常温，清洗方式为 3 级逆流水洗，3 级逆流水洗过程中会产生综合废水 W_{2-2} 。

(3) 湿式喷砂

微蚀后的半成品线路板进行喷砂处理，将金刚砂与纯水制备过程中产生的浓水混合后通过喷砂机进行湿式喷砂，主要是利用高速砂流的冲击作用，去除 PCB 板面的氧化层及粗化板面。现有工程共设有 2 条喷砂线，喷砂机自带砂水分离回收系统，每条喷砂线所用金刚砂平均 2 个月更换一次，一次更换量约为 150kg。喷砂过程中会产生废金刚砂 S_{2-2} 和综合废水 W_{2-3} 。

(4) 3 级水洗

喷砂后的半成品线路板采用纯水制备过程中产生的浓水进行清洗，清洗水温为常温，清洗方式为 3 级逆流水洗，其中第一道清洗为加压水洗、第二、三道清洗为超声波水洗，3 级逆流水洗过程中会产生综合废水 W_{2-4} 。

(5) 2 级水洗

3 级水洗后的半成品线路板采用纯水制备过程中产生的浓水或新鲜水进行清洗，清

洗水温为常温，清洗方式为 2 级逆流水洗，其中第一道清洗为高压水洗、第二道清洗为加压水洗，2 级逆流水洗过程中会产生综合废水 W_{2-5} 。

(6) 贴蓝胶

由人工在半成品线路板板面不需要化学镀镍金的铜面部位贴上一层蓝胶带（相当于透明胶带），遮盖住内部的铜，使其在电镀镍金过程中不被镀上镍金，蓝胶带的主要成分为氯醋树脂、环氧树脂、甲阶酚醛树脂等。

(7) 除油

采用 10% 的硫酸清洗半成品线路板板面，除去板面的油污、汗迹、手印等。除油槽采取电加热，维持槽温在 45°C 左右。除油槽内的槽液采取棉质滤袋循环过滤后循环使用，平均 7 天更换一次，更换过程中会产生废酸液 W_{2-6} ；除油槽采取棉质滤袋过滤的目的主要是过滤出化学药剂和线路板带入的极少量的不溶物及油污，维护好槽液的品质。同时，设有自动检验加药设备对除油槽内的槽液成分进行检测分析，自动进行补相应的配槽物质，补加配槽物质时，除油槽内无槽液外溢。除油槽在配槽和生产过程中还会挥发出酸性废气 G_{2-2} ，主要污染物为硫酸雾。同时，循环过滤所用的棉质滤袋需要定期进行更换，更换过程中会产生废滤袋 S_{2-3} 。

(8) 热水洗

除油后的半成品线路板采用 PCB 产业园污水处理厂供应的回用水进行清洗。水洗槽采取电加热，维持槽温在 50°C 左右，清洗方式为溢流水洗。热水洗过程中会产生有机废水 W_{2-7} 。

(9) 2 级水洗

热水洗后的半成品线路板采用 PCB 产业园污水处理厂供应的回用水进行清洗，清洗水温为常温，清洗方式为 2 级逆流水洗，2 级逆流水洗过程中会产生有机废水 W_{2-8} 。

(10) 微蚀

该微蚀工段与上述微蚀工段相同，此处不再赘述。微蚀槽在倒槽的过程中会产生废酸液 W_{2-9} 。微蚀槽在配槽和生产过程中还会挥发出酸性废气 G_{2-3} ，主要污染物为硫酸雾。同时，循环过滤所用的棉质滤袋需要定期进行更换，更换过程中会产生废滤袋 S_{2-4} 。

(11) 2 级水洗

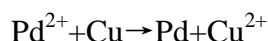
采用 PCB 产业园污水处理厂供应的回用水进行清洗，清洗水温为常温，清洗方式为 2 级逆流水洗，2 级逆流水洗过程中会产生综合废水 W_{2-10} 。

(12) 预浸

将微蚀清洗后的半成品线路板浸没在预浸槽中，去除半成品线路板铜面的氧化层，确保半成品线路板铜面在无氧化层的条件下进入活化槽，确保活化槽不被污染。预浸槽槽液成分与活化槽槽液成分基本相同，只是不含氯化钯。预浸槽采取电加热，维持槽温在 30~40℃。预浸槽内的槽液采取棉质滤袋循环过滤后循环使用，平均 2 天月更换一次，更换过程中会产生废酸液 W_{2-11} ；预浸槽采取棉质滤袋过滤的目的主要是过滤出化学药剂和线路板带入的极少量的不溶物，维护好槽液的品质。同时，设有自动检验加药设备对预浸槽内的槽液成分进行检测分析，自动进行补相应的配槽物质，补加配槽物质时，预浸槽内无槽液外溢。预浸槽在配槽和生产过程中还会挥发出酸性废气 G_{2-4} ，主要污染物为盐酸雾。同时，循环过滤所用的棉质滤袋需要定期进行更换，更换过程中会产生废滤袋 S_{2-5} 。

(13) 活化

用钯活化剂在半成品线路板铜面上置换上一层钯，以作为化镍反应的触媒，其形成过程为 Pd 与 Cu 的化学置换反应，具体化学反应方程式如下：



钯活化剂中的主要成分是氯化钯 ($PdCl_2$)、氯化亚锡 ($SnCl_2$) 和盐酸，活化槽采取电加热，维持槽温在 50~60℃。活化槽槽液由人工将活化剂和纯水按照 1:25 的比例在活化槽中配制而成。活化槽内的槽液采取柱状的棉质滤芯循环过滤后循环使用，平均 1 个半月更换一次，更换过程中会产生废酸液 W_{2-12} 。活化槽采取柱状的棉质滤芯过滤的目的主要是过滤出化学药剂和线路板带入的极少量的不溶物，维护好槽液的品质。同时，设有自动检验加药设备对活化槽内的槽液成分进行检测分析，自动进行补相应的配槽物质，补加配槽物质时，活化槽内无槽液外溢。活化槽在配槽和生产过程中还会挥发出酸性废气 G_{2-5} ，主要污染物为盐酸雾。同时，循环过滤所用的棉质滤袋需要定期进行更换，更换过程中会产生废滤袋 S_{2-6} 。

(14) 2 级水洗

采用纯水进行清洗，清洗水温为常温，清洗方式为 2 级逆流水洗，2 级逆流水洗过程中会产生综合废水 W_{2-13} 。

(15) 浸酸

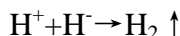
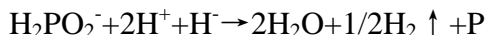
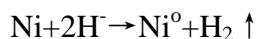
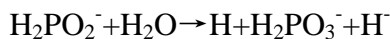
由人工将 50% 的硫酸与纯水在浸酸槽中按照一定的比例配置成 5% 的硫酸溶液，将清洗后的半成品线路板浸没在浸酸槽中，进一步去除半成品线路板铜面的氧化层，确保线路板铜面在无氧化层的条件下进入化学镀镍槽，确保主槽不被污染。浸酸槽槽温为常

温，浸酸槽平均 1 天更换一次，更换过程中会产生废酸液 W_{2-14} 。浸酸槽在配槽和生产过程中还会挥发出酸性废气 G_{2-6} ，主要污染物为硫酸雾。

(16) 化学镀镍

化学镀是一种不需要通电，依据氧化还原反应原理，利用强还原剂在含有金属离子的溶液中，将金属离子还原成金属而沉积在各种材料表面形成致密镀层的方法。化学镍溶液呈酸性，它的主要成分是硫酸镍、次磷酸钠和少量的添加剂，工作温度在 80~90℃ 之间。

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



化学镀镍槽内的槽液采取棉质滤芯循环过滤后循环使用，平均 14 天更换一次，更换过程中会产生废化学镍槽液、槽渣 S_{2-7} ；化学镍槽采取棉质滤芯过滤的目的主要是过滤出化学药剂和线路板带入的极少量的不溶物，维护好槽液的品质。同时，设有自动检验加药设备对化学镀镍槽内的槽液成分进行检测分析，自动进行补相应的配槽物质，补充配槽物质时，化学镀镍槽内无槽液外溢。化学镀镍槽在配槽和生产过程中还会挥发出酸性废气 G_{2-7} ，主要污染物为硫酸雾。同时，循环过滤所用的棉质滤芯需要定期进行更换，更换过程中会产生废滤芯 S_{2-8} 。

(17) 2 级水洗

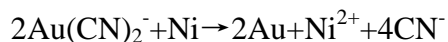
采用纯水进行清洗，清洗水温为常温，清洗方式为 2 级逆流水洗，2 级逆流水洗过程中会产生含镍废水 W_{2-15} 。

(18) 热水洗

采用纯水进一步进行清洗，水洗槽采取电加热，维持槽温在 50℃ 左右，清洗方式为溢流水洗。热水洗过程中会产生含镍废水 W_{2-16} 。

(19) 化学镀金

镍面上化学镀金是一种置换反应，当镍面浸入含 $Au(CN)_2^-$ 的溶液中，立即受到溶液的浸蚀抛出 2 个电子，并立即被 $Au(CN)_2^-$ 所捕获而迅速在镍面上析出 Au，具体的化学反应方程式如下：



化学金溶液主要成分是氰化金钾、柠檬酸铵、次磷酸钠和少量添加剂，工作温度在 70~80℃ 之间。化学镀金槽内的槽液采取棉质滤芯循环过滤后循环使用，平均 1 个月更换一次，更换过程中会产生废化学金槽液、槽渣 S₂₋₉，由化金液供应商进行回收；化学镀金槽采取棉质滤芯过滤的目的主要是过滤出化学药剂和线路板带入的极少量的不溶物，维护好槽液的品质。同时，设有自动检验加药设备对化学镀金槽内的槽液成分进行检测分析，自动进行补相应的配槽物质，补加配槽物质时，化学镀金槽内无槽液外溢。化学镀金槽在配槽和生产过程中还会挥发出含氰废气 G₂₋₈，主要污染物为氰化氢。同时，循环过滤所用的棉质滤芯需要定期进行更换，更换过程中会产生废滤芯 S₂₋₁₀。

(20) 回收

化学镀金槽后设有 1 个回收槽，回收槽内盛装有纯水，从化学镀金槽出来后的工件浸没在回收槽中，以洗去板面粘附的化学镀金槽槽液。本项目回收清洗水中的金，回收槽中的水经一套循环过滤泵过滤回收其中的金元素，循环过滤泵内设有 ZGA451 金属回收树脂，头道清洗水经 ZGA451 金属回收树脂过滤后，金附着在 ZGA451 金属回收树脂表面，从而达到回收金的目的。回收的金外售与药剂商回收利用。回收槽内的水平均 7 天更换一次，更换过程中会产生含氰废水 W₂₋₁₈。

(21) 2 级水洗

采用纯水进行清洗，清洗水温为常温，清洗方式为 2 级逆流水洗，2 级逆流水洗过程中会产生含氰废水 W₂₋₁₉。

(22) 去蓝胶

经化镍金完成后的半成品线路板由人工将事先贴在半成品线路板板面不需要化镍金的铜面部位上的一层蓝胶带（相当于透明胶带）撕掉。去蓝胶过程中会产生废蓝胶带 S₂₋₁₁，主要成分为氯醋树脂、环氧树脂、甲阶酚醛树脂。

(23) 水洗

采用纯水进行清洗，清洗水温为常温，清洗方式为溢流水洗。水洗过程中会产生综合废水 W₂₋₂₀。

(24) 4 级水洗

采用纯水进行清洗，清洗水温为常温，清洗方式为 4 级逆流水洗，4 级逆流水洗过程中会产生综合废水 W₂₋₂₁。

(25) 烘干

4 级水洗后的线路板经化化金后处理线线尾自带的电加热烘干系统进行烘干后交付给委托商，烘干温度约为 55~60℃。

应委托商要求，生产过程中产生的残次品全部退还给委托商。

化镍金工段各工段倒槽周期及用水类型详见表 3.1-14。

表 3.1-14 化镍金工段各工段倒槽周期及用水类型一览表

用水环节	槽体尺寸	数量	槽液盛装量 (t/a)	处理方式	更换周期	用水类别
微蚀槽	长：0.59 m×宽：1.45m×深：0.21m	1	0.17	浸泡	一次/天	浓水
水洗槽	长：0.3 m×宽：1.45m×深：0.23m	3	0.2	逆流、溢流	两次/天	
加压水洗槽	长：0.3 m×宽：1.45m×深：0.23m	1	0.41	逆流、溢流	两次/天	浓水
超声波水洗槽	长：0.64 m×宽：1.45m×深：0.23m	1				
超声波水洗槽	长：0.3 m×宽：1.45m×深：0.23m	1				
高压水洗槽	长：0.4 m×宽：1.45m×深：0.23m	1	0.23	逆流、溢流	两次/天	浓水+ 新鲜水
加压水洗槽	长：0.3 m×宽：1.45m×深：0.23m	1				
除油槽	长：0.4 m×宽：1.4m×深：0.75m	1	0.4	浸泡	一次/7 天	回用水
热水洗	长：0.4 m×宽：1.4m×深：0.75m	1	0.4	浸泡、溢流	两次/天	回用水
水洗槽	长：0.4 m×宽：1.4m×深：0.75m	2	0.8	逆流、溢流	两次/天	回用水
微蚀槽	长：0.4 m×宽：1.4m×深：0.75m	1	0.4	浸泡	一次 2 天	回用水
水洗槽	长：0.4 m×宽：1.4m×深：0.75m	2	0.8	逆流、溢流	两次/天	回用水
预浸槽	长：0.4 m×宽：1.4m×深：0.75m	1	0.4	浸泡	一次/2 天	回用水
活化槽	长：0.4 m×宽：1.4m×深：0.75m	1	0.4	浸泡	一次/7 天	纯水
水洗槽	长：0.4 m×宽：1.4m×深：0.75m	2	0.8	逆流、溢流	两次/天	纯水
预浸槽	长：0.4 m×宽：1.4m×深：0.75m	1	0.4	浸泡	一次/天	纯水
水洗槽	长：0.4 m×宽：1.4m×深：0.75m	2	0.8	逆流、溢流	两次/天	纯水
化学镍槽	长：0.78 m×宽：1.4m×深：0.75m	2	1.6	浸泡	一次/14 天	纯水
水洗槽	长：0.4 m×宽：1.4m×深：0.75m	2	0.8	逆流、溢流	两次/天	纯水
热水洗	长：0.4 m×宽：1.4m×深：0.75m	1	0.4	浸泡	两次/天	纯水
化学薄金槽	长：0.4 m×宽：1.4m×深：0.75m	1	0.4	浸泡	一次/月	纯水
化学厚金槽	长：0.4 m×宽：1.4m×深：0.75m	1	0.4	浸泡	一次/月	纯水
金回收槽	长：0.4 m×宽：1.4m×深：0.75m	1	0.4	浸泡	一次/7 天	纯水
水洗槽	长：0.4 m×宽：1.4m×深：0.75m	2	0.8	逆流、溢流	两次/天	纯水
水洗槽	长：1.1m×宽：1.45m×深：0.23m	1	0.35	浸泡、溢流	两次/天	纯水
水洗槽	长：0.3 m×宽：1.45m×深：0.23m	4	0.4	逆流、溢流	两次/天	纯水

化镍金产污情况：

PCB 产业园污水处理厂主要负责处理 PCB 产业园内各企业的生产废水，PCB 产业园污水处理厂采取分质收集、处理的方式对 PCB 产业园内各企业产生的生产废水进行处理。PCB 产业园污水处理厂将企业生产废水分为 7 类，分别是：有机废液、有机废水、

络合废水、综合废水、废酸液、含氰废水、含镍废水。

本项目化镍金工段的污染物产生情况如表 3.1-15 所示：

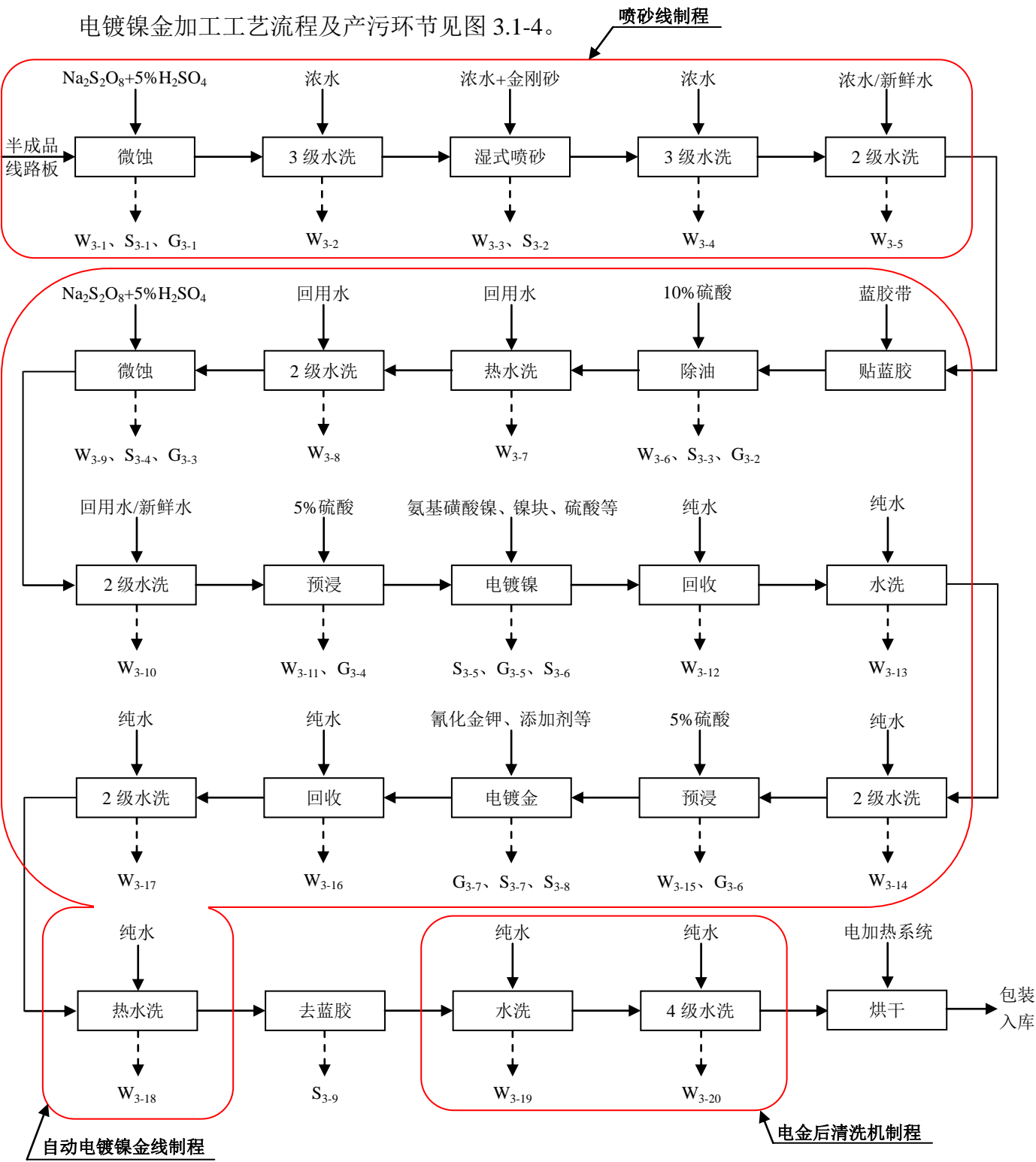
表 3.1-15 化镍金产污节点与污染物名称汇总表

污染物种类	分类	产污节点序号	产污工序	污染物名称
废气	酸性废气	G ₂₋₁	微蚀	硫酸雾
		G ₂₋₂	除油	硫酸雾
		G ₂₋₃	微蚀	硫酸雾
		G ₂₋₄	预浸	盐酸雾
		G ₂₋₅	活化	盐酸雾
		G ₂₋₆	浸酸	硫酸雾
		G ₂₋₇	化学镀镍	硫酸雾
	含氰废气	G ₂₋₈	化学镀金	氰化氢
废水	综合废水	W ₂₋₂	微蚀后 3 级水洗	COD、总铜、SS 等
		W ₂₋₃	湿式喷砂	
		W ₂₋₄ 、W ₂₋₅	喷砂后 3 级水洗、2 级水洗	
		W ₂₋₁₀	微蚀后 2 级水洗	
		W ₂₋₁₃	活化后 2 级水洗	
		W ₂₋₁₅	浸酸后 2 级水洗	
		W ₂₋₂₀ 、W ₂₋₂₁	去蓝胶后水洗、4 级水洗	
	废酸液	W ₂₋₁	微蚀槽槽液更换	COD、总铜、SS 等
		W ₂₋₄	除油槽槽液更换	
		W ₂₋₉	微蚀槽槽液更换	
		W ₂₋₁₁	预浸槽槽液更换	
		W ₂₋₁₂	活化槽槽液更换	
		W ₂₋₁₄	浸酸槽槽液更换	
	有机废水	W ₂₋₇ 、W ₂₋₈	除油后热水洗、2 级水洗	COD、总铜、SS 等
	含镍废水	W ₂₋₁₆ 、W ₂₋₁₇	化学镀镍后 2 级水洗、热水洗	COD、总镍、SS 等
	含氰废水	W ₂₋₁₈	化学镀金回收槽槽液更换	COD、总氰化物、SS 等
		W ₂₋₁₉	化学镀金回收后 2 级水洗	
固废	危险固废	S ₂₋₁	微蚀槽循环过滤所用滤袋更换	废滤袋
		S ₂₋₃	除油槽循环过滤所用滤袋更换	废滤袋
		S ₂₋₄	微蚀槽循环过滤所用滤袋更换	废滤袋
		S ₂₋₅	预浸槽循环过滤所用滤袋更换	废滤袋
		S ₂₋₆	活化槽循环过滤所用滤袋更换	废滤袋
		S ₂₋₇	化学镀镍槽槽液更换	废化学镀镍残液、槽渣
		S ₂₋₈	化镍槽循环过滤所用滤芯更换	废滤芯

	一般固废	S ₂₋₉	化学镀金槽倒槽	废化学镀金残液、槽渣
		S ₂₋₁₀	化金槽循环过滤所用滤芯更换	废滤芯
		S ₂₋₁₁	去蓝胶	废蓝胶带
		S ₂₋₂	湿式喷砂过程中金刚砂更换	废金刚砂

3.1.8.3 电镀镍金加工工艺流程及产污节点

电镀镍金加工工艺流程及产污环节见图 3.1-4。

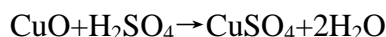
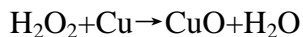
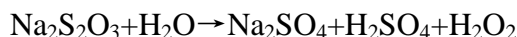


主要工艺说明：

(1) 微蚀

微蚀槽槽液由人工将双氧水、50%硫酸和纯水制备过程中产生的浓水按照 1：1.2：3.8 的比例或者过硫酸钠、50%硫酸和纯水制备过程中产生的浓水按照 1：3：36 的比例在微蚀槽中配制而成，以去除基板表面上的氧化层，同时也粗化了表面，进一步提高铜面与化学铜的密着性。微蚀槽采取电加热，维持温度在 45℃ 左右。微蚀槽内的槽液采取棉质滤袋循环过滤后循环使用。微蚀槽采取棉质滤袋过滤的目的主要是过滤出化学药剂和线路板带入的极少量的不溶物，维护好槽液的品质。同时，设有自动检验加药设备对微蚀槽内的槽液成分进行检测分析，自动进行补相应的配槽物质。微蚀槽平均每天更换一次，微蚀槽在倒槽的过程中会产生废酸液 W_{3-1} 。微蚀槽在配槽和生产过程中还会挥发出酸性废气 G_{3-1} ，主要污染物为硫酸雾。同时，循环过滤所用的棉质滤袋需要定期进行更换，更换过程中会产生废滤袋 S_{3-1} 。

微蚀过程中，具体的化学反应方程式如下：



(2) 3 级水洗

微蚀后的半成品线路板采用纯水制备过程中产生的浓水进行清洗，清洗水温为常温，清洗方式为 3 级逆流水洗，3 级逆流水洗过程中会产生综合废水 W_{3-2} 。

(3) 湿式喷砂

微蚀后的半成品线路板进行喷砂处理，将金刚砂与纯水制备过程中产生的浓水混合后通过喷砂机进行湿式喷砂，主要是利用高速砂流的冲击作用，去除 PCB 板面的氧化层及粗化板面。现有工程共设有 2 条喷砂线，喷砂机自带砂水分离回收系统，每条喷砂线所用金刚砂平均 2 个月更换一次，一次更换量约为 150kg。喷砂过程中会产生废金刚砂 S_{3-2} 和综合废水 W_{3-3} 。

(4) 3 级水洗

喷砂后的半成品线路板采用纯水制备过程中产生的浓水进行清洗，清洗水温为常温，清洗方式为 3 级逆流水洗，其中第一道清洗为加压水洗、第二、三道清洗为超声波水洗，3 级逆流水洗过程中会产生综合废水 W_{3-4} 。

(5) 2 级水洗

3 级水洗后的半成品线路板采用纯水制备过程中产生的浓水或者新鲜水进行清洗，清洗水温为常温，清洗方式为 2 级逆流水洗，其中第一道清洗为高压水洗、第二道清洗为加压水洗，2 级逆流水洗过程中会产生综合废水 W_{3-5} 。

(6) 贴蓝胶

由人工在半成品线路板板面不需要电镀镍金的铜面部位贴上一层蓝胶带（相当于透明胶带），遮盖住内部的铜，使其在电镀镍金过程中不被镀上镍金，蓝胶带的主要成分为氯醋树脂、环氧树脂、甲阶酚醛树脂等。

(7) 除油

采用 10% 的硫酸清洗半成品线路板板面，除去板面的油污、汗迹、手印等。除油槽采取电加热，维持槽温在 45℃ 左右。除油槽内的槽液采取棉质滤袋循环过滤后循环使用，平均 7 天更换一次，更换过程中会产生废酸液 W_{3-6} ；除油槽采取棉质滤袋过滤的目的主要是过滤出化学药剂和线路板带入的极少量的不溶物及油污，维护好槽液的品质。同时，设有自动检验加药设备对除油槽内的槽液成分进行检测分析，自动进行补相应的配槽物质，补加配槽物质时，除油槽内无槽液外溢。除油槽在配槽和生产过程中还会挥发出酸性废气 G_{3-2} ，主要污染物为硫酸雾。同时，循环过滤所用的棉质滤袋需要定期进行更换，更换过程中会产生废滤袋 S_{3-3} 。

(8) 热水洗

除油后的半成品线路板采用 PCB 产业园污水处理厂供应的回用水进行清洗。水洗槽采取电加热，维持槽温在 50℃ 左右，清洗方式为溢流水洗。热水洗过程中会产生有机废水 W_{3-7} 。

(9) 2 级水洗

热水洗后的半成品线路板采用 PCB 产业园污水处理厂供应的回用水进行清洗，清洗水温为常温，清洗方式为 2 级逆流水洗，2 级逆流水洗过程中会产生有机废水 W_{3-8} 。

(10) 微蚀

该微蚀工段与上述微蚀工段相同，此处不再赘述。微蚀槽在倒槽的过程中会产生废酸液 W_{3-9} 。微蚀槽在配槽和生产过程中还会挥发出酸性废气 G_{3-3} ，主要污染物为硫酸雾。同时，循环过滤所用的棉质滤袋需要定期进行更换，更换过程中会产生废滤袋 S_{3-4} 。

(11) 2 级水洗

采用 PCB 产业园污水处理厂供应的回用水或者新鲜水进行清洗，清洗水温为常温，

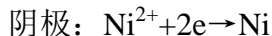
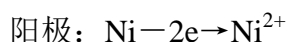
清洗方式为 2 级逆流水洗，2 级逆流水洗过程中会产生综合废水 W_{3-10} 。

(12) 预浸

将微蚀清洗后的半成品线路板浸没在预浸槽中，去除半成品线路板铜面的氧化层，确保半成品线路板铜面在无氧化层的条件下进入电镀镍槽，确保电镀镍槽不被污染。预浸槽槽液成分主要为 5% 的硫酸溶液。预浸槽采取电加热，维持槽温在 30~40℃。预浸槽平均 1 天更换一次，更换过程中会产生废酸液 W_{3-11} ；预浸槽设有自动检验加药设备对预浸槽内的槽液成分进行检测分析，自动进行补相应的配槽物质，补加配槽物质时，预浸槽内无槽液外溢。预浸槽在配槽和生产过程中还会挥发出酸性废气 G_{3-4} ，主要污染物为硫酸雾。

(13) 电镀镍

电镀镍槽液由人工将氨基磺酸镍、硫酸、纯水及少量的添加剂在电镀镍槽中配制而成。配制好的电镀镍溶液呈酸性，其主要成分是氨基磺酸镍、硫酸和少量添加剂。阳极为镍块（纯度 99.95%），电镀镍槽采取电加热，维持槽温在 80~85℃ 左右。电镀镍时，阳极、阴极化学反应式如下：



电镀镍槽内的槽液采取棉质滤芯循环过滤后循环使用，平均 5 年更换一次，更换过程中会产生废电镀镍槽液 S_{3-5} 。电镀镍槽采取棉质滤芯过滤的目的主要是过滤出化学药剂和线路板带入的极少量的不溶物，维护好槽液的品质。同时，设有自动检验设备对电镀镍槽内的槽液成分进行检测分析，由人工根据检测结果补加相应的配槽物质。补加配槽物质过程中，电镀镍槽内无槽液外溢。电镀镍槽液在循环过滤、更换滤芯过程中会产生废滤芯 S_{3-6} ；同时，电镀镍槽在配槽和生产过程中还会挥发出酸性废气 G_{3-5} ，主要污染物为硫酸雾。

(14) 回收

电镀镍槽后设有 1 个回收槽，回收槽内盛装有纯水，从电镀镍槽出来后的工件浸没在回收槽中，以洗去板面粘附的电镀镍槽槽液。回收槽内的槽液作为镀镍槽的补充液，平均 1 个月更换 1 次，更换过程中会产生含镍废水 W_{3-12} 。

(15) 水洗

采用纯水进行清洗，清洗水温为常温，清洗方式为溢流水洗。水洗过程中会产生含镍废水 W_{3-13} 。

(16) 2 级水洗

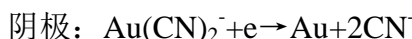
采用纯水进行清洗，清洗水温为常温，清洗方式为 2 级逆流水洗，2 级逆流水洗过程中会产生含镍废水 W_{3-14} 。

(17) 预浸

由人工将 50% 的硫酸与纯水在预浸槽中按照一定的比例配置成 5% 的硫酸溶液，将清洗后的半成品线路板浸没在浸酸槽中，进一步去除半成品线路板板面上的氧化层，确保线路板在无氧化层的条件下进入电镀金，确保主槽不被污染。预浸槽槽温为常温，浸预浸槽平均 1 天更换一次，更换过程中会产生废酸液 W_{3-15} 。预浸槽在配槽和生产过程中还会挥发出酸性废气 G_{3-6} ，主要污染物为硫酸雾。

(18) 电镀金

电镀金槽液由人工采取氰化金钾、纯水及少量的添加剂在电镀金槽中配制而成。配制好的电镀金溶液主要成分是氰化金钾和少量添加剂。阳极为不溶性电极，电镀金槽采取电加热，维持槽温在 50~60℃ 左右。电镀金时，阴极化学反应式如下：



电镀金槽内的槽液采取棉质滤芯循环过滤后循环使用，平均 3 年更换一次，更换过程中会产生废镀金槽槽液 S_{3-7} 。电镀金槽采取棉质滤芯过滤的目的主要是过滤出化学药剂和线路板带入的极少量的不溶物，维护好槽液的品质。同时，设有自动检验设备对电镀金槽内的槽液成分进行检测分析，由人工根据检测结果补加相应的配槽物质。补加配槽物质过程中，电镀金槽内无槽液外溢。电镀金槽液在循环过滤、更换滤芯过程中会产生废滤芯 S_{3-8} ；同时，电镀金槽在配槽和生产过程中还会挥发出含氰废气 G_{3-7} ，主要污染物为氰化氢。

(19) 回收

电镀金槽后设有 1 个回收槽，回收槽内盛装有纯水，从电镀金槽出来后的工件浸没在回收槽中，以洗去板面粘附的电镀金槽槽液。本项目回收清洗水中的金，回收槽中的水经一套循环过滤泵过滤回收其中的金元素，循环过滤泵内设有 ZGA451 金属回收树脂，清洗水经 ZGA451 金属回收树脂过滤后，金附着在 ZGA451 金属回收树脂表面，从而达到回收金的目的。回收的金外售与药剂商回收利用。回收槽内的水平均 1 个月更换一次，更换过程中会产生含氰废水 W_{3-16} 。

(20) 2 级水洗

采用纯水进行清洗，清洗水温为常温，清洗方式为 2 级逆流水洗，2 级逆流水洗过

程中会产生含氰废水 W_{3-17} 。

(21) 热水洗

采用纯水进一步进行清洗，水洗槽采取电加热，维持槽温在 50°C 左右，清洗方式为溢流水洗。热水洗过程中会产生含氰废水 W_{3-18} 。

(22) 去蓝胶

经电镀镍金完成后的半成品线路板由人工将事先贴在半成品线路板板面不需要电镀镍金的铜面部位上的一层蓝胶带（相当于透明胶带）撕掉。去蓝胶过程中会产生废蓝胶带 S_{3-9} ，主要成分为氯醋树脂、环氧树脂、甲阶酚醛树脂。

(23) 水洗

采用纯水进行清洗，清洗水温为常温，清洗方式为溢流水洗。水洗过程中会产生综合废水 W_{3-19} 。

(24) 4 级水洗

采用纯水进行清洗，清洗水温为常温，清洗方式为 4 级逆流水洗，4 级逆流水洗过程中会产生综合废水 W_{3-20} 。

(25) 烘干

4 级水洗后的线路板经化电镀金后处理线线尾自带的电加热烘干系统进行烘干后交付给委托商，烘干温度约为 $55\sim 60^{\circ}\text{C}$ 。

应委托商要求，生产过程中产生的残次品全部退还给委托商。

电镀镍金工段各工段倒槽周期及用水类型详见表 3.1-16。

表 3.1-16 电镀镍金工段各工段倒槽周期及用水类型一览表

用水环节	槽体尺寸	数量	槽液盛装量 (t/a)	处理方式	更换周期	用水类别
微蚀槽	长: 0.59 m×宽: 1.45m×深: 0.21m	1	0.17	浸泡	一次/天	浓水
水洗槽	长: 0.3 m×宽: 1.45m×深: 0.23m	3	0.2	逆流、溢流	两次/天	浓水
加压水洗槽	长: 0.3 m×宽: 1.45m×深: 0.23m	1	0.41	逆流、溢流	两次/天	浓水
超声波水洗槽	长: 0.64 m×宽: 1.45m×深: 0.23m	1				
超声波水洗槽	长: 0.3 m×宽: 1.45m×深: 0.23m	1				
高压水洗槽	长: 0.4 m×宽: 1.45m×深: 0.23m	1	0.23	逆流、溢流	两次/天	浓水+新鲜水
加压水洗槽	长: 0.3 m×宽: 1.45m×深: 0.23m	1				
除油槽	长: 0.3 m×宽: 2m×深: 0.95m	1	0.5	浸泡	一次/7 天	回用水
热水洗槽	长: 0.3 m×宽: 2m×深: 0.95m	1	0.5	浸泡、溢流	两次/天	回用水
水洗槽	长: 0.3 m×宽: 2m×深: 0.95m	2	1	逆流、溢流	两次/天	回用水
微蚀槽	长: 0.3 m×宽: 2m×深: 0.95m	1	0.5	浸泡	一次/3 天	回用水
水洗槽	长: 0.3 m×宽: 2m×深: 0.95m	2	1	逆流、溢流	两次/天	回用水+新鲜水
预浸槽	长: 0.3 m×宽: 2m×深: 0.95m	1	0.5	浸泡	一次/天	纯水
镀镍槽	长: 0.65m×宽: 2m×深: 0.95m	4	4.4	浸泡	一次/5 年	纯水
镍回收槽	长: 0.3 m×宽: 2m×深: 0.95m	1	0.5	浸泡	一次/月	纯水
水洗槽	长: 0.3 m×宽: 2m×深: 0.95m	1	0.5	浸泡、溢流	两次/天	纯水
水洗槽	长: 0.3 m×宽: 2m×深: 0.95m	2	1	逆流、溢流	两次/天	纯水
预浸槽	长: 0.3 m×宽: 2m×深: 0.95m	1	0.5	浸泡	一次/天	纯水
镀金槽	长: 0.35 m×宽: 2m×深: 0.95m	2	1.2	浸泡	一次/3 年	纯水
金回收槽	长: 0.3 m×宽: 2m×深: 0.95m	1	0.5	浸泡	一次/月	纯水
水洗槽	长: 0.3 m×宽: 2m×深: 0.95m	2	1	逆流、溢流	两次/天	纯水
热水洗	长: 0.3 m×宽: 2m×深: 0.95m	1	0.5	浸泡、溢流	两次/天	纯水
水洗槽	长: 1.1m×宽: 1.45m×深: 0.23m	1	0.35	浸泡、溢流	两次/天	纯水
水洗槽	长: 0.3 m×宽: 1.45m×深: 0.23m	4	0.4	逆流、溢流	两次/天	纯水

电镀镍金产污情况:

PCB 产业园污水处理厂主要负责处理 PCB 产业园内各企业的生产废水，PCB 产业园污水处理厂采取分质收集、处理的方式对 PCB 产业园内各企业产生的生产废水进行处理。PCB 产业园污水处理厂将企业生产废水分为 7 类，分别是：有机废液、有机废水、络合废水、综合废水、废酸液、含氰废水、含镍废水。

本项目电镀镍金工段的污染物产生情况如表 3.1-17 所示：

表 3.1-17 电镀镍金产污节点与污染物名称汇总表

污染物种类	分类	产污节点序号	产污工序	污染物名称
废气	酸性废气	G ₃₋₁	微蚀	硫酸雾
		G ₃₋₂	除油	硫酸雾
		G ₃₋₃	微蚀	硫酸雾
		G ₃₋₄	预浸	硫酸雾
		G ₃₋₅	电镀镍	硫酸雾
		G ₃₋₆	预浸	硫酸雾
	含氰废气	G ₃₋₇	电镀金	氰化氢
废水	综合废水	W ₃₋₂	微蚀后 3 级水洗	COD、总铜、SS 等
		W ₃₋₃	湿式喷砂	
		W ₃₋₄ 、W ₃₋₅	喷砂后 3 级水洗、2 级水洗	
		W ₃₋₁₀	微蚀后 2 级水洗	
		W ₃₋₁₉ 、W ₃₋₂₀	去蓝胶后水洗、4 级水洗	
	废酸液	W ₃₋₁	微蚀槽槽液更换	COD、总铜、SS 等
		W ₃₋₆	除油槽槽液更换	
		W ₃₋₉	微蚀槽槽液更换	
		W ₃₋₁₁	预浸槽槽液更换	
		W ₃₋₁₅	预浸槽槽液更换	
	有机废水	W ₃₋₇ 、W ₃₋₈	除油后 3 级逆流水洗	COD、总铜、SS 等
	含镍废水	W ₃₋₁₂	电镀镍后回收槽槽液更换	COD、总镍、SS 等
		W ₃₋₁₃ 、W ₃₋₁₄	电镀镍回收后水洗、2 级水洗	
	含氰废水	W ₃₋₁₆	电镀金后回收槽槽液更换	COD、总氰化物、SS 等
		W ₃₋₁₇ 、W ₃₋₁₈	电镀金后 2 级水洗、热水洗	
固废	危险固废	S ₃₋₁	微蚀槽循环过滤所用滤袋更换	废滤袋
		S ₃₋₃	除油槽循环过滤所用滤袋更换	废滤袋
		S ₃₋₄	微蚀槽循环过滤所用滤袋更换	废滤袋
		S ₃₋₅	电镀镍槽槽液更换	废电镀镍槽液、槽渣
		S ₃₋₆	镀镍槽循环过滤所用滤袋更换	废滤袋
		S ₃₋₇	电镀金槽槽液更换	废电镀金槽液、槽渣
		S ₃₋₈	镀金槽循环过滤所用滤袋更换	废滤袋
	一般固废	S ₃₋₂	湿式喷砂过程中金刚砂更换	废金刚砂
		S ₃₋₉	去蓝胶	废蓝胶带

3.1.8.4 化银加工工艺流程及产污节点

化银加工工艺流程及产污环节见图 3.1-5。

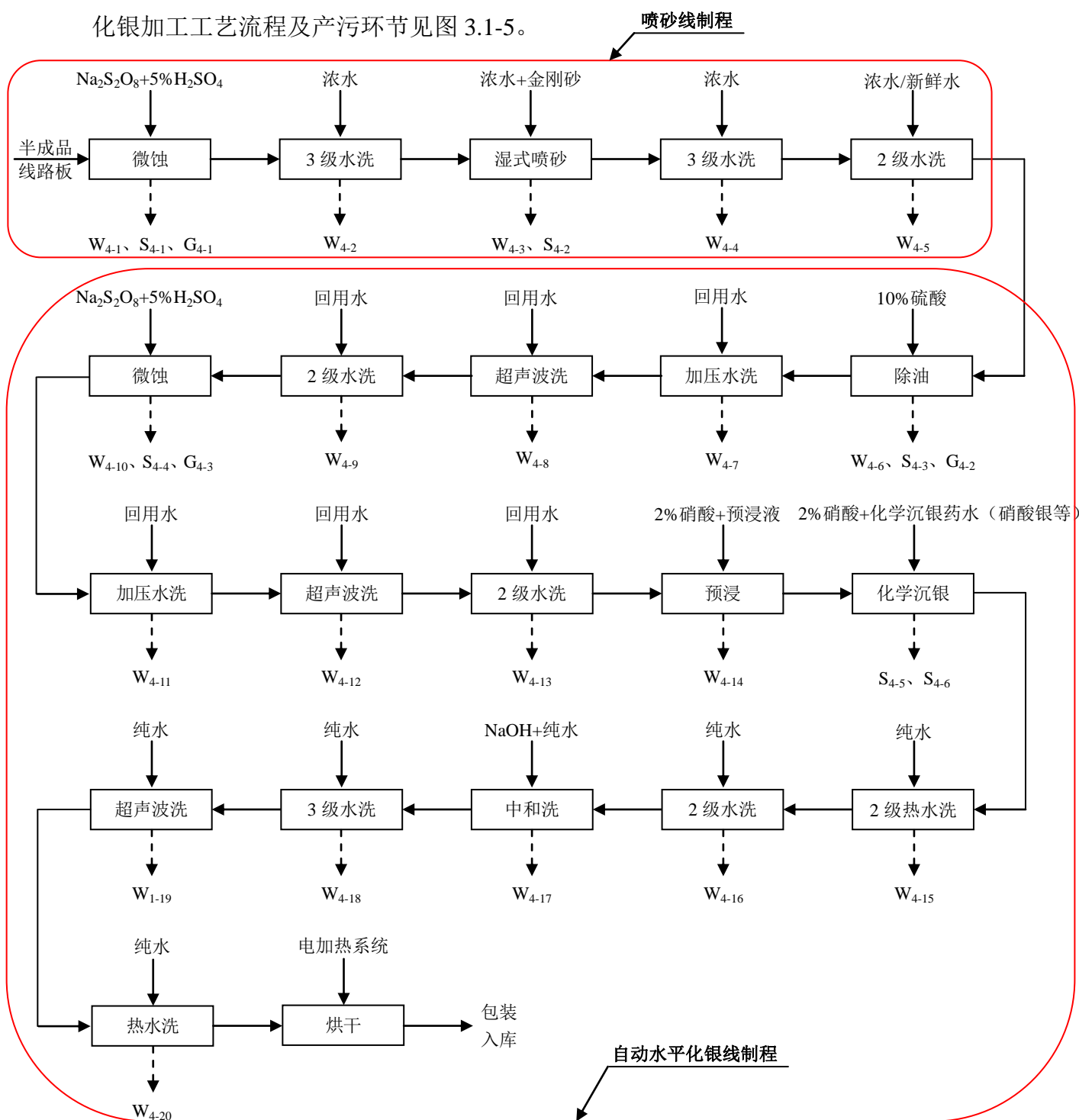


图 3.1-5 化银工艺流程及产污节点图

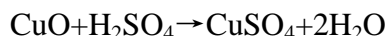
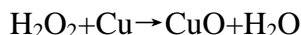
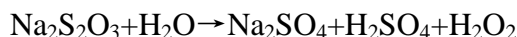
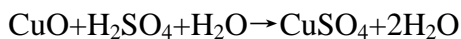
主要工艺说明：

(1) 微蚀

微蚀槽槽液由人工将双氧水、50%硫酸和纯水制备过程中产生的浓水按照 1：1.2：3.8 的比例或者过硫酸钠、50%硫酸和纯水制备过程中产生的浓水按照 1：3：36 的比例

在微蚀槽中配制而成，以去除基板表面上的氧化层，同时也粗化了表面，进一步提高铜面与化学铜的密着性。微蚀槽采取电加热，维持温度在 45℃ 左右。微蚀槽内的槽液采取棉质滤袋循环过滤后循环使用。微蚀槽采取棉质滤袋过滤的目的主要是过滤出化学药剂和线路板带入的极少量的不溶物，维护好槽液的品质。同时，设有自动检验加药设备对微蚀槽内的槽液成分进行检测分析，自动进行补相应的配槽物质。微蚀槽平均每天更换一次，微蚀槽在倒槽的过程中会产生废酸液 W_{4-1} 。微蚀槽在配槽和生产过程中还会挥发出酸性废气 G_{4-1} ，主要污染物为硫酸雾。同时，循环过滤所用的棉质滤袋需要定期进行更换，更换过程中会产生废滤袋 S_{4-1} 。

微蚀过程中，具体的化学反应方程式如下：



（2）3 级水洗

微蚀后的半成品线路板采用纯水制备过程中产生的浓水进行清洗，清洗水温为常温，清洗方式为 3 级逆流水洗，3 级逆流水洗过程中会产生综合废水 W_{4-2} 。

（3）湿式喷砂

微蚀后的半成品线路板进行喷砂处理，将金刚砂与纯水制备过程中产生的浓水混合后通过喷砂机进行湿式喷砂，主要是利用高速砂流的冲击作用，去除 PCB 板面的氧化层及粗化板面。现有工程共设有 2 条喷砂线，喷砂机自带砂水分离回收系统，每条喷砂线所用金刚砂平均 2 个月更换一次，一次更换量约为 150kg。喷砂过程中会产生废金刚砂 S_{4-2} 和综合废水 W_{4-3} 。

（4）3 级水洗

喷砂后的半成品线路板采用纯水制备过程中产生的浓水进行清洗，清洗水温为常温，清洗方式为 3 级逆流水洗，其中第一道清洗为加压水洗、第二、三道清洗为超声波水洗，3 级逆流水洗过程中会产生综合废水 W_{4-4} 。

（5）2 级水洗

3 级水洗后的半成品线路板采用纯水制备过程中产生的浓水或者纯水进行清洗，清洗水温为常温，清洗方式为 2 级逆流水洗，其中第一道清洗为高压水洗、第二道清洗为加压水洗，2 级逆流水洗过程中会产生综合废水 W_{4-5} 。

(6) 除油

采用 10% 的硫酸清洗半成品线路板板面，除去板面的油污、汗迹、手印等。除油槽采取电加热，维持槽温在 45℃ 左右。除油槽内的槽液采取棉质滤袋循环过滤后循环使用，平均 7 天更换一次，更换过程中会产生废酸液 $W_{4.6}$ ；除油槽采取棉质滤袋过滤的目的主要是过滤出化学药剂和线路板带入的极少量的不溶物及油污，维护好槽液的品质。同时，设有自动检验加药设备对除油槽内的槽液成分进行检测分析，自动进行补相应的配槽物质，补加配槽物质时，除油槽内无槽液外溢。除油槽在配槽和生产过程中还会挥发出酸性废气 $G_{4.2}$ ，主要污染物为硫酸雾。同时，循环过滤所用的棉质滤袋需要定期进行更换，更换过程中会产生废滤袋 $S_{4.3}$ 。

(7) 加压水洗

除油后的半成品线路板采用 PCB 产业园污水处理厂供应的回用水进行清洗。清洗温度为常温，清洗方式为加压溢流水洗。加压水洗过程中会产生有机废水 $W_{4.7}$ 。

(8) 超声波洗

采用 PCB 产业园污水处理厂供应的回用水进行清洗。清洗温度为常温，清洗方式为超声波溢流水洗。超声波水洗过程中会产生有机废水 $W_{4.8}$ 。

(9) 2 级水洗

超声波水洗后的半成品线路板采用 PCB 产业园污水处理厂供应的回用水进行清洗，清洗水温为常温，清洗方式为 2 级逆流水洗，2 级逆流水洗过程中会产生有机废水 $W_{4.9}$ 。

(10) 微蚀

该微蚀工段与上述微蚀工段相同，此处不再赘述。微蚀槽在倒槽的过程中会产生废酸液 $W_{4.10}$ 。微蚀槽在配槽和生产过程中还会挥发出酸性废气 $G_{4.3}$ ，主要污染物为硫酸雾。同时，循环过滤所用的棉质滤袋需要定期进行更换，更换过程中会产生废滤袋 $S_{4.4}$ 。

(11) 加压水洗

除油后的半成品线路板采用 PCB 产业园污水处理厂供应的回用水进行清洗。清洗温度为常温，清洗方式为加压溢流水洗。加压水洗过程中会产生综合废水 $W_{4.11}$ 。

(12) 超声波洗

采用 PCB 产业园污水处理厂供应的回用水进行清洗。清洗温度为常温，清洗方式为超声波溢流水洗。超声波水洗过程中会产生综合废水 $W_{4.12}$ 。

(13) 2 级水洗

采用 PCB 产业园污水处理厂供应的回用水进行清洗，清洗水温为常温，清洗方式

为 2 级逆流水洗，2 级逆流水洗过程中会产生综合废水 W_{3-13} 。

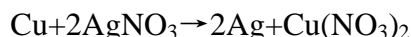
(14) 预浸

将微蚀清洗后的半成品线路板浸没在预浸槽中，去除半成品线路板铜面的氧化层，确保半成品线路板铜面在无氧化层的条件下进入化学沉银槽，确保化学沉银槽不被污染。预浸槽槽液成分与化学沉银槽槽液成分基本相同，只是浓度不同，同时槽内不含银离子。预浸槽采取电加热，维持槽温在 30~40℃。预浸槽平均 7 天更换一次，更换过程中会产生废酸液 W_{4-14} ；同时，设有自动检验加药设备对预浸槽内的槽液成分进行检测分析，自动进行补相应的配槽物质，补加配槽物质时，预浸槽内无槽液外溢。

(15) 化学沉银

化学沉银溶液呈酸性，它的主要成分是硝酸、硝酸银和少量的添加剂，工作温度在 50~60℃ 之间。化学镀银槽内的槽液采取棉质滤芯循环过滤后循环使用，平均 1 个月更换一次，更换过程中会产生废化学银槽液、槽渣 S_{4-5} ；化学沉银槽采取棉质滤芯过滤的目的主要是过滤出化学药剂和线路板带入的极少量的不溶物，维护好槽液的品质。同时，设有自动检验加药设备对化学沉银槽内的槽液成分进行检测分析，自动进行补相应的配槽物质，补加配槽物质时，化学沉银槽内无槽液外溢。同时，循环过滤所用的棉质滤芯需要定期进行更换，更换过程中会产生废滤芯 S_{4-6} 。

化学沉银过程中，具体的化学反应方程式如下：



(16) 2 级热水洗

采用纯水进行清洗，水洗槽采取电加热，维持槽温在 50℃ 左右，清洗方式为 2 级逆流水洗，2 级逆流水洗过程中会产生综合废水 W_{4-15} 。

因银是稀贵金属，本项目回收头道清洗水中的银，向头道清洗槽中的水投加过量的盐酸沉淀其中的银，经一套循环过滤泵过滤回收其中的银，回收的银外售与药剂商回收利用。由于银为一类污染物，含银废水经盐酸沉淀后，由建设单位监控达标后再排入综合废水管道。

一类污染物“银”的监控位置设置在化学沉银过后的 2 级热水洗工段的头道清洗槽的废水排放口位置。

(17) 2 级水洗

采用纯水进行清洗，清洗水温为常温，清洗方式为 2 级逆流水洗，2 级逆流水洗过程中会产生综合废水 W_{4-16} 。

(18) 中和洗

采用氢氧化钠和纯水按照一定的比例在中和洗槽中配制成 3~5% 的氢氧化钠溶液，将工件浸没在中和洗槽中进行清洗，以去除板面残留的化学沉银槽药水，清洗温度为常温。中和洗槽槽液平均 7 天更换一次，更换过程中会产生综合废水 W_{4-17} 。

(19) 3 级水洗

采用纯水进行清洗，清洗水温为常温，清洗方式为 3 级逆流水洗，3 级逆流水洗过程中会产生综合废水 W_{4-18} 。

(20) 超声波洗

采用纯水进行清洗。清洗温度为常温，清洗方式为超声波溢流水洗。超声波水洗过程中会产生综合废水 W_{4-19} 。

(21) 热水洗

采用纯水进一步进行清洗，水洗槽采取电加热，维持槽温在 50℃ 左右，清洗方式为溢流水洗。热水洗过程中会产生综合废水 W_{4-20} 。

(22) 烘干

热水洗后的线路板经化银线线尾自带的电加热烘干系统进行烘干后交付给委托商，烘干温度约为 55~60℃。

应委托商要求，生产过程中产生的残次品全部退还给委托商。

化银工段各工段倒槽周期及用水类型详见表 3.1-18。

表 3.1-18 化银工段各工段倒槽周期及用水类型一览表

用水环节	槽体尺寸	数量	槽液盛装量 (t/a)	处理方式	更换周期	用水类别
微蚀槽	长: 0.59 m×宽: 1.45m×深: 0.21m	1	0.17	浸泡	一次/天	浓水
水洗槽	长: 0.3 m×宽: 1.45m×深: 0.23m	3	0.2	逆流、溢流	两次/天	浓水
加压水洗槽	长: 0.3 m×宽: 1.45m×深: 0.23m	1	0.41	逆流、溢流	两次/天	浓水
超声波水洗槽	长: 0.64 m×宽: 1.45m×深: 0.23m	1				
超声波水洗槽	长: 0.3 m×宽: 1.45m×深: 0.23m	1				
高压水洗槽	长: 0.4 m×宽: 1.45m×深: 0.23m	1	0.23	逆流、溢流	两次/天	浓水+ 新鲜水
加压水洗槽	长: 0.3 m×宽: 1.45m×深: 0.23m	1				
除油槽	长: 1.6m×宽: 1.5m×深: 0.15m	1	0.35	浸泡	一次/7 天	回用水
加压水洗槽	长: 0.32m×宽: 1.5m×深: 0.125m	1	0.06	浸泡、溢流	两次/天	回用水
超声波水洗槽	长: 0.64m×宽: 1.5m×深: 0.125m	1	0.12	浸泡、溢流	两次/天	回用水
水洗槽	长: 0.32m×宽: 1.5m×深: 0.15m	2	0.14	逆流、溢流	两次/天	回用水
微蚀槽	长: 1.86m×宽: 1.5m×深: 0.165m	1	0.46	浸泡	一次/天	回用水
加压水洗槽	长: 0.32m×宽: 1.5m×深: 0.125m	1	0.06	浸泡、溢流	两次/天	回用水
超声波水洗槽	长: 0.93m×宽: 1.5m×深: 0.125m	1	0.17	浸泡、溢流	两次/天	回用水
水洗槽	长: 0.32m×宽: 1.5m×深: 0.15m	2	0.14	逆流、溢流	两次/天	回用水
预浸槽	长: 1.1m×宽: 1.5m×深: 0.18m	1	0.28	浸泡	一次/7 天	纯水
化学银槽	长: 2.4m×宽: 1.5m×深: 0.2m	1	0.7	浸泡	一次/月	纯水
热水洗槽	长: 0.5m×宽: 1.5m×深: 0.125m	2	0.18	逆流、溢流	两次/天	纯水
水洗槽	长: 0.32m×宽: 1.5m×深: 0.15m	2	0.14	逆流、溢流	两次/天	纯水
中和洗槽	长: 2.17m×宽: 1.5m×深: 0.2m	2	1.2	浸泡	一次/7 天	纯水
水洗槽	长: 0.32m×宽: 1.5m×深: 0.15m	3	0.2	逆流、溢流	两次/天	纯水
超声波水洗槽	长: 0.93m×宽: 1.5m×深: 0.125m	1	0.17	浸泡、溢流	两次/天	纯水
热水洗槽	长: 0.32m×宽: 1.5m×深: 0.125m	1	0.06	浸泡、溢流	两次/天	纯水

化银产污情况:

PCB 产业园污水处理厂主要负责处理 PCB 产业园内各企业的生产废水，PCB 产业园污水处理厂采取分质收集、处理的方式对 PCB 产业园内各企业产生的生产废水进行处理。PCB 产业园污水处理厂将企业生产废水分为 7 类，分别是：有机废液、有机废水、络合废水、综合废水、废酸液、含氰废水、含镍废水。

本项目化银工段的污染物产生情况如表 3.1-19 所示：

表 3.1-19 化银产污节点与污染物名称汇总表

污染物种类	分类	产污节点序号	产污工序	污染物名称
废气	酸性废气	G ₄₋₁	微蚀	硫酸雾
		G ₄₋₂	除油	硫酸雾
		G ₄₋₃	微蚀	硫酸雾
废水	综合废水	W ₄₋₂	微蚀后 3 级水洗	COD、总铜、SS 等
		W ₄₋₃	湿式喷砂	
		W ₄₋₄ 、W ₄₋₅	喷砂后 3 级水洗、2 级水洗	
		W ₄₋₁₁ 、W ₄₋₁₂ 、 W ₄₋₁₃	微蚀后加压水洗、超声波水洗、 2 级水洗	
		W ₄₋₁₅ 、W ₄₋₁₆	化银后 2 级热水洗、2 级水洗	
		W ₄₋₁₇	中和洗槽槽液更换	
		W ₄₋₁₈ 、W ₄₋₁₉ 、 W ₄₋₂₀	中和洗后 3 级水洗、超声波水 洗、热水洗	
	废酸液	W ₄₋₁	微蚀槽槽液更换	COD、总铜、SS 等
		W ₄₋₆	除油槽槽液更换	
		W ₄₋₁₀	微蚀槽槽液更换	
		W ₄₋₁₄	预浸槽槽液更换	
	有机废水	W ₄₋₇ 、W ₄₋₈ 、 W ₄₋₉	除油后加压水洗、超声波水洗、 2 级水洗	COD、总铜、SS 等
固废	危险固废	S ₄₋₁	微蚀槽循环过滤所用滤袋更换	废滤袋
		S ₄₋₃	除油槽循环过滤所用滤袋更换	废滤袋
		S ₄₋₄	微蚀槽循环过滤所用滤袋更换	废滤袋
		S ₄₋₅	化学沉银槽倒槽	废化学银残液、槽渣
		S ₄₋₆	化银槽循环过滤所用滤芯更换	废滤芯
	一般固废	S ₄₋₂	湿式喷砂过程中金刚砂更换	废金刚砂

3.1.8.5OM 纳米银加工工艺流程及产污节点

OM 纳米银加工工艺流程及产污环节见图 3.1-6。

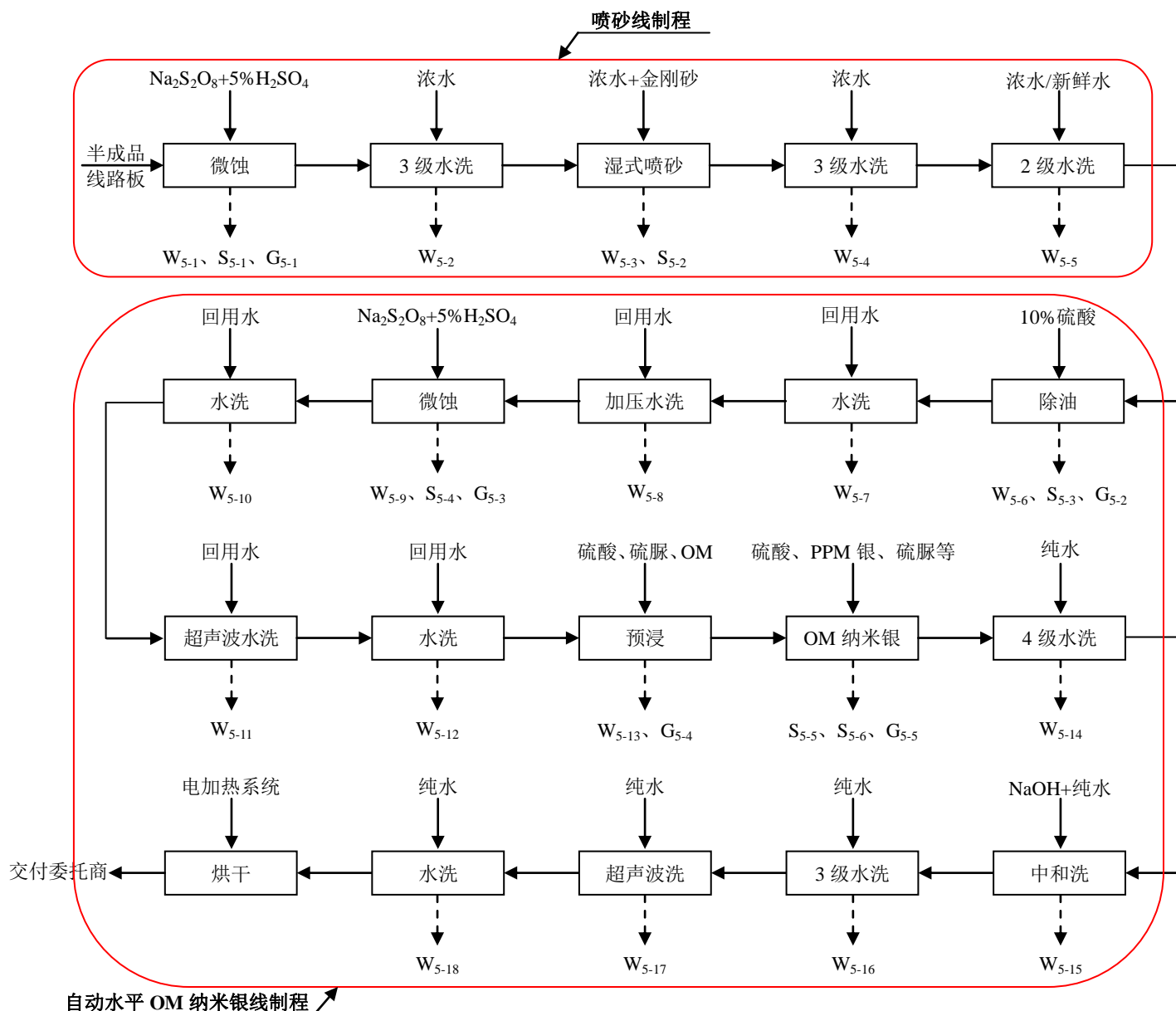


图 3.1-6 OM 纳米银工艺流程及产污节点图

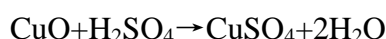
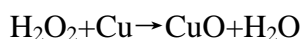
主要工艺说明:

(1) 微蚀

微蚀槽槽液由人工将双氧水、50%硫酸和纯水制备过程中产生的浓水按照 1:1.2:3.8 的比例或者过硫酸钠、50%硫酸和纯水制备过程中产生的浓水按照 1:3:36 的比例在微蚀槽中配制而成，以去除基板表面上的氧化层，同时也粗化了表面，进一步提高铜面与化学铜的密着性。微蚀槽采取电加热，维持温度在 45℃ 左右。微蚀槽内的槽液采取棉质滤袋循环过滤后循环使用。微蚀槽采取棉质滤袋过滤的目的主要是过滤出化学药剂和线路板带入的极少量的不溶物，维护好槽液的品质。同时，设有自动检验加药设备对微蚀槽内的槽液成分进行检测分析，自动进行补相应的配槽物质。微蚀槽平均每天更换

一次，微蚀槽在倒槽的过程中会产生废酸液 W_{5-1} 。微蚀槽在配槽和生产过程中还会挥发出酸性废气 G_{5-1} ，主要污染物为硫酸雾。同时，循环过滤所用的棉质滤袋需要定期进行更换，更换过程中会产生废滤袋 S_{5-1} 。

微蚀过程中，具体的化学反应方程式如下：



(2) 3 级水洗

微蚀后的半成品线路板采用纯水制备过程中产生的浓水进行清洗，清洗水温为常温，清洗方式为 3 级逆流水洗，3 级逆流水洗过程中会产生综合废水 W_{5-2} 。

(3) 湿式喷砂

微蚀后的半成品线路板进行喷砂处理，将金刚砂与纯水制备过程中产生的浓水混合后通过喷砂机进行湿式喷砂，主要是利用高速砂流的冲击作用，去除 PCB 板面的氧化层及粗化板面。现有工程共设有 2 条喷砂线，喷砂机自带砂水分离回收系统，每条喷砂线所用金刚砂平均 2 个月更换一次，一次更换量约为 150kg。喷砂过程中会产生废金刚砂 S_{5-2} 和综合废水 W_{5-3} 。

(4) 3 级水洗

喷砂后的半成品线路板采用纯水制备过程中产生的浓水进行清洗，清洗水温为常温，清洗方式为 3 级逆流水洗，其中第一道清洗为加压水洗、第二、三道清洗为超声波水洗，3 级逆流水洗过程中会产生综合废水 W_{5-4} 。

(5) 2 级水洗

3 级水洗后的半成品线路板采用纯水制备过程中产生的浓水进行清洗，清洗水温为常温，清洗方式为 2 级逆流水洗，其中第一道清洗为高压水洗、第二道清洗为加压水洗，2 级逆流水洗过程中会产生综合废水 W_{5-5} 。

(6) 除油

采用 10% 的硫酸清洗半成品线路板板面，除去板面的油污、汗迹、手印等。除油槽采取电加热，维持槽温在 45℃ 左右。除油槽内的槽液采取棉质滤袋循环过滤后循环使用，平均 7 天更换一次，更换过程中会产生废酸液 W_{5-6} ；除油槽采取棉质滤袋过滤的目的主要是过滤出化学药剂和线路板带入的极少量的不溶物及油污，维护好槽液的品质。同时，

设有自动检验加药设备对除油槽内的槽液成分进行检测分析，自动进行补相应的配槽物质，补加配槽物质时，除油槽内无槽液外溢。除油槽在配槽和生产过程中还会挥发出酸性废气 G₅₋₂，主要污染物为硫酸雾。同时，循环过滤所用的棉质滤袋需要定期进行更换，更换过程中会产生废滤袋 S₅₋₃。

（7）水洗

除油后的半成品线路板采用 PCB 产业园污水处理厂供应的回用水进行清洗。清洗温度为常温，清洗方式为溢流水洗。水洗过程中会产生有机废水 W₅₋₇。

（8）加压水洗

采用 PCB 产业园污水处理厂供应的回用水进行清洗。清洗温度为常温，清洗方式为加压溢流水洗。加压水洗过程中会产生有机废水 W₅₋₈。

（9）微蚀

该微蚀工段与上述微蚀工段相同，此处不再赘述。微蚀槽在倒槽的过程中会产生废酸液 W₅₋₉。微蚀槽在配槽和生产过程中还会挥发出酸性废气 G₅₋₃，主要污染物为硫酸雾。同时，循环过滤所用的棉质滤袋需要定期进行更换，更换过程中会产生废滤袋 S₅₋₄。

（10）水洗

采用 PCB 产业园污水处理厂供应的回用水进行清洗。清洗温度为常温，清洗方式为溢流水洗。水洗过程中会产生综合废水 W₅₋₁₀。

（11）超声波洗

采用 PCB 产业园污水处理厂供应的回用水进行清洗。清洗温度为常温，清洗方式为超声波溢流水洗。超声波水洗过程中会产生综合废水 W₅₋₁₁。

（12）水洗

采用 PCB 产业园污水处理厂供应的回用水进行清洗。清洗温度为常温，清洗方式为溢流水洗。水洗过程中会产生综合废水 W₅₋₁₂。

（13）预浸

将微蚀清洗后的半成品线路板浸没在预浸槽中，去除半成品线路板铜面的氧化层，确保半成品线路板铜面在无氧化层的条件下进入 OM 纳米银槽，确保 OM 纳米银槽不被污染。预浸槽槽液成分与 OM 纳米银槽槽液成分基本相同，只是浓度不同，它的主要成分是硫酸、50~100PPM 银、硫脲、OM（拥有金属性质的非金属有机物）和少量的添加剂，采取电加热，维持槽温在 30~40℃。预浸槽平均 1 个月更换一次，更换过程中会产生废酸液 W₅₋₁₃；同时，设有自动检验加药设备对预浸槽内的槽液成分进行检测分析，

自动进行补相应的配槽物质，补加配槽物质时，预浸槽内无槽液外溢。硫脲在酸性条件下很稳定，不会发生分解现象。预浸槽在配槽和生产过程中还会挥发出酸性废气 G₅₋₄，主要污染物为硫酸雾。

(14) OM 纳米银

OM 纳米银溶液呈酸性，它的主要成分是硫酸、200~300PPM 银、硫脲、OM（拥有金属性质的非金属有机物）和少量的添加剂，采取电加热，维持槽温在 40~50℃。OM 纳米银溶液主要是以硫酸为载体硫脲、PPM 银、OM 形成的共聚物。OM 纳米银主要是 OM 和 PPM 银吸附在铜表面形成银层。OM 纳米银槽平均 1 年更换一次，更换过程中会产生废 OM 纳米银槽液、残渣 S₅₋₅；同时，设有自动检验加药设备对 OM 纳米银槽内的槽液成分进行检测分析，自动进行补相应的配槽物质，补加配槽物质时，OM 纳米银槽内无槽液外溢。同时，循环过滤所用的棉质滤芯需要定期进行更换，更换过程中会产生废滤芯 S₅₋₆。OM 纳米银槽采取棉质滤芯过滤的目的主要是过滤出化学药剂和线路板带入的极少量的不溶物，维护好槽液的品质。硫脲在酸性条件下很稳定，不会发生分解现象。OM 纳米银槽在配槽和生产过程中还会挥发出酸性废气 G₅₋₅，主要污染物为硫酸雾。

(15) 4 级热水洗

采用纯水进行清洗，水洗槽采取电加热，维持槽温在 50℃左右，清洗方式为 4 级逆流水洗，4 级逆流水洗过程中会产生综合废水 W₅₋₁₄。

(16) 中和洗

采用氢氧化钠和纯水按照一定的比例在中和洗槽中配制成 3~5%的氢氧化钠溶液，将工件浸没在中和洗槽中进行清洗，以去除板面残留的 OM 纳米银槽药水，清洗温度为常温。中和洗槽槽液平均 1 天更换两次，更换过程中会产生综合废水 W₅₋₁₅。

(17) 3 级水洗

采用纯水进行清洗，清洗水温为常温，清洗方式为 3 级逆流水洗，3 级逆流水洗过程中会产生综合废水 W₅₋₁₆。

(18) 超声波洗

采用纯水进行清洗。清洗温度为常温，清洗方式为超声波溢流水洗。超声波水洗过程中会产生综合废水 W₅₋₁₇。

(19) 热水洗

采用纯水进一步进行清洗，水洗槽采取电加热，维持槽温在 50℃左右，清洗方式为溢流水洗。热水洗过程中会产生综合废水 W₅₋₁₈。

(20) 烘干

热水洗后的线路板经 OM 纳米银线线尾自带的电加热烘干系统进行烘干后交付给委托商，烘干温度约为 55~60℃。

应委托商要求，生产过程中产生的残次品全部退还给委托商。

OM 纳米银工段各工段倒槽周期及用水类型详见表 3.1-20。

表 3.1-20 OM 纳米银工段各工段倒槽周期及用水类型一览表

用水环节	槽体尺寸	数量	槽液盛装量 (t/a)	处理方式	更换周期	用水类别
微蚀槽	长：0.59 m×宽：1.45m×深：0.21m	1	0.17	浸泡	一次/天	浓水
水洗槽	长：0.3 m×宽：1.45m×深：0.23m	3	0.2	逆流、溢流	两次/天	浓水
加压水洗槽	长：0.3 m×宽：1.45m×深：0.23m	1	0.41	逆流、溢流	两次/天	浓水
超声波水洗槽	长：0.64 m×宽：1.45m×深：0.23m	1				
超声波水洗槽	长：0.3 m×宽：1.45m×深：0.23m	1				
高压水洗槽	长：0.4 m×宽：1.45m×深：0.23m	1	0.23	逆流、溢流	两次/天	浓水+新鲜水
加压水洗槽	长：0.3 m×宽：1.45m×深：0.23m	1				
除油槽	长：2.49m×宽：1.5m×深：0.155m	1	0.56	浸泡	一次 7/天	回用水
水洗槽	长：0.32m×宽：1.5m×深：0.13m	1	0.06	浸泡、溢流	两次/天	回用水
加压水洗槽	长：0.32m×宽：1.5m×深：0.15m	1	0.07	浸泡、溢流	两次/天	回用水
微蚀槽	长：2.49m×宽：1.5m×深：0.155m	1	0.56	浸泡	一次/天	回用水
水洗槽	长：0.32m×宽：1.5m×深：0.13m	1	0.06	浸泡、溢流	两次/天	回用水
超声波水洗槽	长：0.75m×宽：1.5m×深：0.13m	1	0.14	浸泡、溢流	两次/天	回用水
水洗槽	长：0.32m×宽：1.5m×深：0.15m	1	0.07	浸泡、溢流	两次/天	回用水
预浸槽	长：2.14m×宽：1.5m×深：0.23m	1	0.72	浸泡	一次/月	纯水
OM 纳米银槽	长：4.93m×宽：1.5m×深：0.23m	1	1.7	浸泡	一次/年	纯水
水洗槽	长：0.32m×宽：1.5m×深：0.13m	4	0.24	逆流、溢流	两次/天	纯水
中和洗槽	长：2.2m×宽：1.5m×深：0.2m	1	0.65	浸泡	两次/天	纯水
水洗槽	长：0.32m×宽：1.5m×深：0.15m	3	0.21	逆流、溢流	两次/天	纯水
超声波水洗槽	长：0.85m×宽：1.5m×深：0.14m	1	0.17	浸泡、溢流	两次/天	纯水
水洗槽	长：0.32m×宽：1.5m×深：0.15m	1	0.07	浸泡、溢流	两次/天	纯水

OM 纳米银产污情况：

PCB 产业园污水处理厂主要负责处理 PCB 产业园内各企业的生产废水，PCB 产业园污水处理厂采取分质收集、处理的方式对 PCB 产业园内各企业产生的生产废水进行

处理。PCB 产业园污水处理厂将企业生产废水分为 7 类，分别是：有机废液、有机废水、络合废水、综合废水、废酸液、含氰废水、含镍废水。

本项目 OM 纳米银工段的污染物产生情况如表 3.1-21 所示：

表 3.1-21 OM 纳米银产污节点与污染物名称汇总表

污染物种类	分类	产污节点序号	产污工序	污染物名称
废气	酸性废气	G ₅₋₁	微蚀	硫酸雾
		G ₅₋₂	除油	硫酸雾
		G ₅₋₃	微蚀	硫酸雾
		G ₅₋₄	预浸	硫酸雾
		G ₅₋₅	OM 纳米银	硫酸雾
废水	综合废水	W ₅₋₂	微蚀后 3 级水洗	COD、总铜、SS 等
		W ₅₋₃	湿式喷砂	
		W ₅₋₄ 、W ₅₋₅	喷砂后 3 级水洗、2 级水洗	
		W ₅₋₁₀ 、W ₄₋₁₁ 、 W ₄₋₁₂	微蚀后水洗、超声波水洗、水洗	
		W ₅₋₁₄	OM 纳米银后 4 级水洗	
		W ₅₋₁₅	中和洗槽槽液更换	
		W ₅₋₁₆ 、W ₅₋₁₇ 、 W ₅₋₁₈	中和洗后 3 级水洗、超声波水洗、水洗	
	废酸液	W ₅₋₁	微蚀槽槽液更换	COD、总铜、SS 等
		W ₅₋₆	除油槽槽液更换	
		W ₅₋₉	微蚀槽槽液更换	
		W ₅₋₁₃	预浸槽槽液更换	
	有机废水	W ₅₋₇ 、W ₅₋₈	除油后水洗、加压水洗	COD、总铜、SS 等
固废	危险固废	S ₅₋₁	微蚀槽循环过滤所用滤袋更换	废滤袋
		S ₅₋₃	除油槽循环过滤所用滤袋更换	废滤袋
		S ₅₋₄	微蚀槽循环过滤所用滤袋更换	废滤袋
		S ₅₋₅	OM 纳米银槽倒槽	废纳米银残液、槽渣
		S ₅₋₆	OM 纳米银槽循环过滤所用滤芯更换	废滤芯
	一般固废	S ₅₋₂	湿式喷砂过程中金刚砂更换	废金刚砂

3.1.8.6 其他辅助工段

(1) 纯水制备

纯水制备工艺主要包括预处理、反渗透，预处理部分由多介质过滤器、活性炭过滤器和全自动软水器组成。反渗透装置主要由高压泵、反渗透膜和控制部分组成。纯水制备率约为 65%，纯水制备工序会产生过滤系统的反冲洗废水，以及废的活性炭。建设项目纯水制备工艺如下：

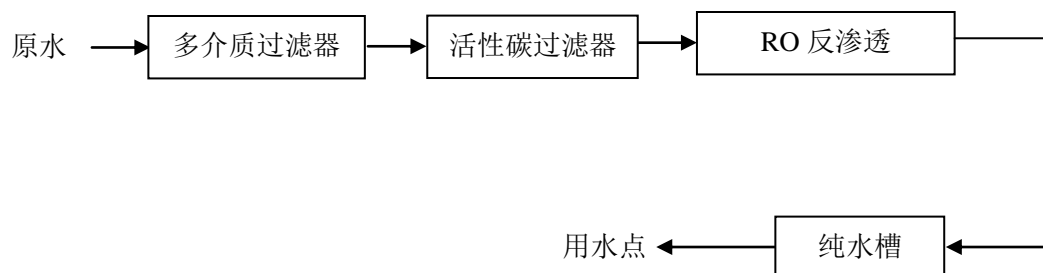


图 3.1-7 纯水制备工艺流程及产污节点图

（2）剥挂架

在印刷线路板行业中，人们习惯将挂具的退镀叫剥挂架。现有工程所用挂具交由外协单位进行退镀，不在厂内进行。

3.2.9 现有工程采取的治理措施

现有工程污染物产生及采取的污染治理措施情况详见表 3.1-22。

表 3.1-22 现有工程污染物产生及采取的污染治理措施一览表

污染类别	代号	污染物名称	产污工序	主要污染物	排放规律	采取的措施
废气	化锡代加工（涉及 2 条喷砂线（1#、2#喷砂线）和 1 条自动水平化锡线（1#自动水平化锡线））					/
	G ₁₋₁	酸性废气	微蚀	硫酸雾	连续	1#、2#喷砂线、1#自动水平化锡线、自动水平化银线和自动水平 OM 纳米银线中的槽体上方均盖有玻璃盖，呈密闭状态，生产过程中产生的酸性废气经槽边抽风装置进行收集，收集效率约为 95%；自动龙门式化镍金线、自动电镀镍金线均为龙门线，设密闭罩将自动龙门式化镍金线和自动电镀镍金线罩在内部，密闭罩的顶部设置抽风口，生产过程中产生的酸性废气经密闭罩槽顶抽风收集，收集效率约为 90%；捕集的酸性废气经支管汇集到 1 根总管，经 1 套酸性废气喷淋塔（编号：1#酸性废气喷淋塔）采取喷淋 10%的碳酸钠和氢氧化钠溶液中和处理后，尾气经 1 根 25m 高的排气筒（编号：1#排气筒）排放
	G ₁₋₂		除油	硫酸雾	连续	
	G ₁₋₃		微蚀	硫酸雾	连续	
	G ₁₋₄		预浸	硫酸雾	连续	
	G ₁₋₅		化锡	硫酸雾	连续	
	/		化镍金代加工（涉及 2 条喷砂线（1#、2#喷砂线）和 1 条自动龙门式化镍金线）			
	G ₂₋₁		微蚀	硫酸雾	连续	
	G ₂₋₂		除油	硫酸雾	连续	
	G ₂₋₃		微蚀	硫酸雾	连续	
	G ₂₋₄		预浸	盐酸雾	连续	
	G ₂₋₅		活化	盐酸雾	连续	
	G ₂₋₆		浸酸	硫酸雾	连续	
	G ₂₋₇		化学镀镍	硫酸雾	连续	
	/		电镀镍金代加工（涉及 2 条喷砂线（1#、2#喷砂线）和 1 条自动电镀镍金线）			
	G ₃₋₁		微蚀	硫酸雾	连续	

	G ₃₋₂		除油	硫酸雾	连续	
	G ₃₋₃		微蚀	硫酸雾	连续	
	G ₃₋₄		预浸	硫酸雾	连续	
	G ₃₋₅		电镀镍	硫酸雾	连续	
	G ₃₋₆		预浸	硫酸雾	连续	
	/		化银代加工（涉及 2 条喷砂线（1#、2#喷砂线）和 1 条自动水平化银线）			
	G ₄₋₁		微蚀	硫酸雾	连续	
	G ₄₋₂		除油	硫酸雾	连续	
	G ₄₋₃		微蚀	硫酸雾	连续	
	/		OM 纳米银代加工（涉及 2 条喷砂线（1#、2#喷砂线）和 1 条自动水平 OM 纳米银线）			
	G ₅₋₁		微蚀	硫酸雾	连续	
	G ₅₋₂		除油	硫酸雾	连续	
	G ₅₋₃		微蚀	硫酸雾	连续	
	G ₅₋₄		预浸	硫酸雾	连续	
	G ₅₋₅		OM 纳米银	硫酸雾	连续	
/	含氰废气	化金代加工（涉及 2 条喷砂线（1#、2#喷砂线）和 1 条自动龙门式化镍金线）			自动龙门式化镍金线、自动电镀镍金线均为龙门线，设密闭罩将其罩在内部，密闭罩的顶部设置抽风口，生产过程中产生的含氰废气经密闭罩槽顶抽风收	
G ₂₋₈		化学镀金	氰化氢	连续		

	/		电镀镍金代加工（涉及 2 条喷砂线（1#、2#喷砂线）和 1 条自动电镀镍金线）			集，收集效率约为 90%，捕集的含氰废气经支管汇集到 1 根总管，经 1 套含氰废气喷淋塔采取喷淋 0.1~0.2%的硫酸亚铁水溶液吸收处理后，尾气经 1 根 25m 高的排气筒（编号：2#排气筒）排放	
	G ₃₋₇		电镀金	氰化氢	连续		
废水	化锡代加工						各类废水分别进入厂内废水收集池，通过管道送至 PCB 产业园污水处理厂对应的收集池，经不同的工艺处理后，达到《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）中的新建企业水污染排放限值及广德县第二污水处理厂的接管标准要求后，再进入广德县第二污水处理厂处理，达标排放，尾水排入无量溪河
	W ₁₋₂	综合废水	微蚀后 3 级水洗	COD、总铜、SS 等	连续		
	W ₁₋₃		湿式喷砂		连续		
	W ₁₋₄ 、 W ₁₋₅		喷砂后 3 级、2 级水洗		连续		
	W ₁₋₁₀ 、 W ₁₋₁₁ 、 W ₁₋₁₂		微蚀后水洗、超声波水洗、水洗		连续		
	W ₁₋₁₄		预浸后水洗		连续		
	W ₁₋₁₅		化锡后 4 级水洗		连续		
	W ₁₋₁₆		去离子洗槽槽液更换		连续		
	W ₁₋₁₇		去离子洗后 3 级水洗		连续		
	W ₁₋₁₈		防氧化槽槽液更换		连续		
	W ₁₋₁₉		防氧化后 3 级水洗		连续		
	/	化镍金代加工					
	W ₂₋₂	微蚀后 3 级水洗	COD、总铜、SS 等	连续			
	W ₂₋₃	湿式喷砂		连续			
	W ₂₋₄ 、 W ₂₋₅	喷砂后 3 级水洗、2 级水洗		连续			
	W ₂₋₁₀	微蚀后 2 级水洗		连续			

W ₂₋₁₃		活化后 2 级水洗		连续
W ₂₋₁₅		浸酸后 2 级水洗		连续
W ₂₋₂₀ 、 W ₂₋₂₁		去蓝胶后水洗、4 级水洗		连续
/		电镀镍金代加工		
W ₃₋₂		微蚀后 3 级水洗	COD、总铜、SS 等	连续
W ₃₋₃		湿式喷砂		连续
W ₃₋₄ 、 W ₃₋₅		喷砂后 3 级水洗、2 级水洗		连续
W ₃₋₁₀		微蚀后 2 级水洗		连续
W ₃₋₁₉ 、 W ₃₋₂₀		去蓝胶后水洗、4 级水洗		连续
/		化银代加工		
W ₄₋₂		微蚀后 3 级水洗	COD、总铜、SS 等	连续
W ₄₋₃		湿式喷砂		连续
W ₄₋₄ 、 W ₄₋₅		喷砂后 3 级水洗、2 级水洗		连续
W ₄₋₁₁ 、 W ₄₋₁₂ 、 W ₄₋₁₃		微蚀后加压水洗、超声波水洗、2 级 水洗		连续
W ₄₋₁₅ 、 W ₄₋₁₆		化银后 2 级热水洗、2 级水洗		连续
W ₄₋₁₇		中和洗槽槽液更换		连续
W ₄₋₁₈ 、 W ₄₋₁₉ 、 W ₄₋₂₀		中和洗后 3 级水洗、超声波水洗、 热水洗		连续
/		OM 纳米银代加工		
W ₅₋₂		微蚀后 3 级水洗	COD、总铜、SS	连续

	W ₅₋₃		湿式喷砂	等	连续		
	W ₅₋₄ 、 W ₅₋₅		喷砂后 3 级水洗、2 级水洗		连续		
	W ₅₋₁₀ 、 W ₄₋₁₁ 、 W ₄₋₁₂		微蚀后水洗、超声波水洗、水洗		连续		
	W ₅₋₁₄		OM 纳米银后 4 级水洗		连续		
	W ₅₋₁₅		中和洗槽槽液更换		连续		
	/	废酸液	化锡代加工				
	W ₁₋₁		微蚀槽槽液更换	COD、总铜、SS 等	间断		
	W ₁₋₆		除油槽槽液更换		间断		
	W ₁₋₉		微蚀槽槽液更换		间断		
	W ₁₋₁₃		预浸槽槽液更换		间断		
	/		化镍金代加工				
	W ₂₋₁		微蚀槽槽液更换	COD、总铜、SS 等	间断		
	W ₂₋₄		除油槽槽液更换		间断		
	W ₂₋₉		微蚀槽槽液更换		间断		
	W ₂₋₁₁		预浸槽槽液更换		间断		
	W ₂₋₁₂		活化槽槽液更换		间断		
	W ₂₋₁₄		浸酸槽槽液更换		间断		
	/		电镀镍金代加工				
	W ₃₋₁		微蚀槽槽液更换	COD、总铜、SS 等	间断		
	W ₃₋₆		除油槽槽液更换		间断		

	W ₃₋₉		微蚀槽槽液更换		间断	
	W ₃₋₁₁		预浸槽槽液更换		间断	
	W ₃₋₁₅		预浸槽槽液更换		间断	
	/		化银代加工			
	W ₄₋₁		微蚀槽槽液更换	COD、总铜、SS 等	间断	
	W ₄₋₆		除油槽槽液更换		间断	
	W ₄₋₁₀		微蚀槽槽液更换		间断	
	W ₄₋₁₄		预浸槽槽液更换		间断	
	/		OM 纳米银代加工			
	W ₅₋₁		微蚀槽槽液更换	COD、总铜、SS 等	间断	
	W ₅₋₆		除油槽槽液更换		间断	
	W ₅₋₉		微蚀槽槽液更换		间断	
	W ₅₋₁₃		预浸槽槽液更换		间断	
	/		有机废水	化锡代加工		
	W ₁₋₇ 、 W ₁₋₈			除油后热水洗、2 级水洗	COD、总铜、SS 等（简称：A）	连续
	/			化镍金代加工		
	W ₂₋₇ 、 W ₂₋₈	除油后热水洗、2 级水洗		同 A	连续	
	/	电镀镍金代加工				
	W ₃₋₇ 、 W ₃₋₈	除油后 3 级水洗		同 A	连续	
	/	化银代加工				

	W ₄₋₇ 、W ₄₋₈ 、W ₄₋₉		除油后加压水洗、超声波水洗、2 级水洗	同 A	连续	
	/		OM 纳米银代加工			
	W ₅₋₇ 、 W ₅₋₈		除油后水洗、加压水洗	同 A	连续	
	/	含镍废水	化镍金代加工			
	W ₂₋₁₆ 、 W ₂₋₁₇		化学镀镍后 2 级水洗、热水洗	COD、总镍、SS 等	连续	
	/		电镀金代加工			
	W ₃₋₁₂		电镀镍后回收槽槽液更换	COD、总镍、SS 等	间断	
	W ₃₋₁₃ 、 W ₃₋₁₄		电镀镍回收后水洗、2 级水洗		连续	
	/		含氰废水	化镍金代加工		
	W ₂₋₁₈	化学镀金回收槽槽液更换		COD、总氰化物、SS 等	间断	
	W ₂₋₁₉	化学镀金回收后 2 级水洗			连续	
	/	电镀金代加工				
	W ₃₋₁₆	电镀金后回收槽槽液更换		COD、总氰化物、SS 等	间断	
	W ₃₋₁₇ 、 W ₃₋₁₈	电镀金后 2 级水洗、热水洗			连续	
固 态 废 物	化锡代加工					
	S ₁₋₁	废滤袋	微蚀槽循环过滤所用滤袋更换	危险废物 HW49	间断	委托有资质单位处置
	S ₁₋₂	废金刚砂	湿式喷砂过程中金刚砂更换	一般固废	间断	建设单位集中收集后外售
	S ₁₋₃	废滤袋	除油槽循环过滤所用滤袋更换	危险废物 HW49	间断	委托有资质单位处置
	S ₁₋₄	废滤袋	微蚀槽循环过滤所用滤袋更换	危险废物 HW49	间断	委托有资质单位处置

S ₁₋₅	废滤袋	预浸槽循环过滤所用滤袋更换	危险废物 HW49	间断	委托有资质单位处置
S ₁₋₆	废滤袋	化锡槽循环过滤所用滤袋更换	危险废物 HW49	间断	委托有资质单位处置
化镍金代加工					
S ₂₋₁	废滤袋	微蚀槽循环过滤所用滤袋更换	危险废物 HW49	间断	委托有资质单位处置
S ₂₋₂	废金刚砂	湿式喷砂过程中金刚砂更换	一般固废	间断	建设单位集中收集后外售
S ₂₋₃	废滤袋	除油槽循环过滤所用滤袋更换	危险废物 HW49	间断	委托有资质单位处置
S ₂₋₄	废滤袋	微蚀槽循环过滤所用滤袋更换	危险废物 HW49	间断	委托有资质单位处置
S ₂₋₅	废滤袋	预浸槽循环过滤所用滤袋更换	危险废物 HW49	间断	委托有资质单位处置
S ₂₋₆	废滤袋	活化槽循环过滤所用滤袋更换	危险废物 HW49	间断	委托有资质单位处置
S ₂₋₇	废化学镀镍 残液、槽渣	化学镀镍槽槽液更换	危险废物 HW17	间断	委托有资质单位回收利用
S ₂₋₈	废滤芯	化镍槽循环过滤所用滤芯更换	危险废物 HW49	间断	委托有资质单位处置
S ₂₋₉	废化学镀金 残液、槽渣	化学镀金槽倒槽	危险废物 HW17	间断	委托有资质单位回收利用
S ₂₋₁₀	废滤芯	化金槽循环过滤所用滤芯更换	危险废物 HW49	间断	委托有资质单位处置
S ₂₋₁₁	废蓝胶带	去蓝胶	一般固废	间断	建设单位集中收集后外售
电镀镍金代加工					
S ₃₋₁	废滤袋	微蚀槽循环过滤所用滤袋更换	危险废物 HW49	间断	委托有资质单位处置
S ₃₋₂	废金刚砂	湿式喷砂过程中金刚砂更换	一般固废	间断	建设单位集中收集后外售
S ₃₋₃	废滤袋	除油槽循环过滤所用滤袋更换	危险废物 HW49	间断	委托有资质单位处置
S ₃₋₄	废滤袋	微蚀槽循环过滤所用滤袋更换	危险废物 HW49	间断	委托有资质单位处置
S ₃₋₅	废电镀镍槽 液、槽渣	电镀镍槽槽液更换	危险废物 HW17	间断	有资质单位回收利用

S ₃₋₆	废滤袋	镀镍槽循环过滤所用滤袋更换	危险废物 HW49	间断	委托有资质单位处置
S ₃₋₇	废电镀金槽液、槽渣	电镀金槽槽液更换	危险废物 HW17	间断	有资质单位回收利用
S ₃₋₈	废滤袋	镀金槽循环过滤所用滤袋更换	危险废物 HW49	间断	委托有资质单位处置
S ₃₋₉	废蓝胶带	去蓝胶	一般固废	间断	建设单位集中收集后外售
化银代加工					
S ₄₋₁	废滤袋	微蚀槽循环过滤所用滤袋更换	危险废物 HW49	间断	委托有资质单位处置
S ₄₋₂	废金刚砂	湿式喷砂过程中金刚砂更换	一般固废	间断	建设单位集中收集后外售
S ₄₋₃	废滤袋	除油槽循环过滤所用滤袋更换	危险废物 HW49	间断	委托有资质单位处置
S ₄₋₄	废滤袋	微蚀槽循环过滤所用滤袋更换	危险废物 HW49	间断	委托有资质单位处置
S ₄₋₅	废化学银残液、槽渣	化学沉银槽倒槽	危险废物 HW17	间断	委托有资质单位回收利用
S ₄₋₆	废滤芯	化银槽循环过滤所用滤芯更换	危险废物 HW49	间断	委托有资质单位处置
OM 纳米银代加工					
S ₅₋₁	废滤袋	微蚀槽循环过滤所用滤袋更换	危险废物 HW49	间断	委托有资质单位处置
S ₅₋₂	废金刚砂	湿式喷砂过程中金刚砂更换	一般固废	间断	建设单位集中收集后外售
S ₅₋₃	废滤袋	除油槽循环过滤所用滤袋更换	危险废物 HW49	间断	委托有资质单位处置
S ₅₋₄	废滤袋	微蚀槽循环过滤所用滤袋更换	危险废物 HW49	间断	委托有资质单位处置
S ₅₋₅	废纳米银残液、槽渣	OM 纳米银槽倒槽	危险废物 HW17	间断	委托有资质单位处置
S ₅₋₆	废滤芯	OM 纳米银槽循环过滤用滤芯更换	危险废物 HW49	间断	委托有资质单位处置

3.1.10 现有工程污染物产生及排放情况

3.1.10.1 废气

根据《广德正大电子科技有限公司年产 60 万平方米 PCB 制程及表面处理代工生产项目（一期工程年产 30 万平方米表面处理代工生产）环境影响报告书》（报批稿）及现场踏勘，现有工程废气主要来自除油、微蚀、预浸、活化、化镍、电镀镍、化锡、OM 纳米银等工序产生的酸性废气；电镀金、化学沉金工序产生的含氰废气。

（1）酸性废气

现有工程在除油、微蚀、预浸、活化、化镍、电镀镍、化锡、OM 纳米银等过程中会产生少量的酸性废气，主要成分为硫酸雾和氯化氢。硫酸雾、氯化氢参考《环境统计讲义》中液体（除水以外）蒸发量的计算方法，计算公式如下：

$$G_z = M (0.000352 + 0.000786V) \cdot P \cdot F$$

式中， G_z ——液体的蒸发量，kg/h；

M ——液体的分子量；

V ——蒸发液体表面上的空气流速，m/s，以实测数据为准，无条件实测时，一般可取 0.2-0.5 或查表计算；

P ——相应于液体温度下的空气中的蒸气分压力，mmHg。

F ——液体蒸发面的表面积， m^2 。

各参数的确定：

- 蒸发液体表面上的空气流速，本环评取 0.35m/s；
- 各槽槽液的饱和蒸汽分压力（mmHg）如表 3.1-23 所示；
- 蒸发面面积：见表 3.1-23；
- 液体（硫酸）分子量=98，液体（盐酸）分子量=36.5。

表 3.1-23 硫酸雾、氯化氢计算参数一览表

生产线	主要污 染物	污染源	数量 (个)	平面尺寸 (m×m)	蒸发面积 (F, m²)	饱和蒸汽分压 力(P, mmHg)	产生速率 (kg/h)
喷砂线 (2 条)	硫酸雾	微蚀槽	2	0.59×1.45	1.71	0.11	0.0115
1#化锡线	硫酸雾	除油槽	1	1.00×1.50	1.50	0.21	0.0193
		微蚀槽	1	0.80×1.50	1.20	0.11	0.0081
		预浸槽	1	0.70×1.50	1.05	0.11	0.0071
		1#化锡槽	1	0.90×1.50	1.35	0.16	0.0133
		2#化锡槽	1	20.80×1.50	31.2	0.16	0.3068
化镍金线	硫酸雾	除油槽	1	0.40×1.40	0.56	0.21	0.0072
		微蚀槽	1	0.40×1.40	0.56	0.11	0.0038
	盐酸雾	预浸槽	1	0.40×1.40	0.56	1.54	0.0197
		活化槽	1	0.40×1.40	0.56	1.54	0.0197
	硫酸雾	浸酸槽	1	0.40×1.40	0.56	0.11	0.0038
		化学镀镍槽	1	0.78×1.40	1.09	0.18	0.0121
电镀镍金 线	硫酸雾	除油槽	1	0.30×2.00	0.60	0.21	0.0077
		微蚀槽	1	0.30×2.00	0.60	0.11	0.0041
		预浸槽	1	0.30×2.00	0.60	0.11	0.0041
		电镀镍槽	1	0.65×2.00	1.30	0.15	0.0120
		预浸槽	1	0.30×2.00	0.60	0.11	0.0041
化银线	硫酸雾	除油槽	1	1.60×1.50	2.40	0.21	0.0310
		微蚀槽	1	1.86×1.50	2.79	0.11	0.0189
OM 纳米 银线	硫酸雾	除油槽	1	2.49×1.50	3.74	0.21	0.0483
		微蚀槽	1	2.49×1.50	3.74	0.11	0.0253
		预浸槽	1	2.14×1.50	3.21	0.11	0.0217
		OM 银槽	1	4.93×1.50	7.40	0.13	0.0591
合计				硫酸雾			0.63
				盐酸雾			0.04

备注：“合计”时采取“进一法”保留两位小数进行取整，全年工作时间按 7200h 计。

经核算，本项目 2 条喷砂线、1 条化锡线、1 条化镍金线、1 条电镀镍金线、1 条化银线和 1 条 OM 纳米银线产生的酸性废气中主要污染物硫酸雾产生量约为 4.54t/a，盐酸雾产生量约为 0.29t/a。

现有工程酸性废气收集方式及收集效率详见表 3.1-24。

表 3.1-24 现有工程酸性废气收集方式及收集效率一览表

废气类别	废气来源	工段	主要污染物	收集方式	收集效率 (%)
	生产线				
酸性废气	喷砂线（2 条）	微蚀	硫酸雾	喷砂线中的槽体上方均盖有玻璃盖，呈密闭状态，采取槽边抽风方式进行收集	95
	自动水平化锡线	除油	硫酸雾	2#水平沉锡线中的槽体上方均盖有玻璃盖，呈密闭状态，采取槽边抽风方式进行收集	95
		微蚀	硫酸雾		95
		预浸	硫酸雾		95
		化锡	硫酸雾		95
	自动龙门式化镍金线	除油	硫酸雾	化镍金线为龙门线，设密闭罩将化镍金线罩在内部，密闭罩的顶部设置抽风口，采取密闭罩槽顶抽风收集	90
		微蚀	硫酸雾		90
		预浸	盐酸雾		90
		活化	盐酸雾		90
		化学镀镍	硫酸雾		90
	自动电镀镍金线	除油	硫酸雾	电镀镍金线为龙门线，设密闭罩将电镍金线罩在内部，密闭罩的顶部设置抽风口，采取密闭罩槽顶抽风收集	90
		微蚀	硫酸雾		90
		预浸	硫酸雾		90
		电镀镍	硫酸雾		90
		预浸	硫酸雾		90
	自动水平化银线	除油	硫酸雾	化银线中的槽体上方均盖有玻璃盖，呈密闭状态，采取槽边抽风方式进行收集	95
		微蚀	硫酸雾		95
	自动水平 OM 纳米银线	除油	硫酸雾	OM 纳米银线中的槽体上方均盖有玻璃盖，呈密闭状态，采取槽边抽风方式进行收集	95
		微蚀	硫酸雾		95
		预浸	硫酸雾		95
		OM 纳米银	硫酸雾		95

现有工程 2 条喷砂线、自动水平化锡线、自动水平化银线和自动水平 OM 纳米银线中的槽体上方均盖有玻璃盖，呈密闭状态，生产过程中产生的酸性废气经槽边抽风装置进行收集，收集效率约为 95%；自动龙门式化镍金线、自动电镀镍金线均为龙门线，设密闭罩将化镍金线和电镀镍金线罩在内部，密闭罩的顶部设置抽风口，生产过程中产生的酸性废气经密闭罩槽顶抽风收集，收集效率约为 90%，抽风装置抽风量约为

18000m³/h。捕集的酸性废气经支管汇集到 1 根总管，经 1 套酸性废气喷淋塔（编号：1#酸性废气喷淋塔）采取喷淋 10%的碳酸钠和氢氧化钠溶液中和处理后，尾气经 1 根 25m 高的排气筒（编号：1#排气筒）排放。1#酸性废气喷淋塔处理硫酸雾、氯化氢的效率约为 90%。

有组织酸性废气：

经核算，现有工程有组织酸性废气中，主要污染物硫酸雾产生量约为 4.29t/a，产生速率约为 0.596kg/h，产生浓度约为 33.1mg/m³；氯化氢产生量约为 0.26t/a，产生速率约为 0.036kg/h，产生浓度约为 2.01mg/m³。有组织酸性废气经 1 套酸性废气喷淋塔处理后，主要污染物硫酸雾排放量约为 0.43t/a，排放速率约为 0.060kg/h，排放浓度约为 3.31mg/m³；氯化氢排放量约为 0.03t/a，排放速率约为 0.004kg/h，排放浓度约为 0.20mg/m³，尾气经 1 根 25m 高排气筒（编号：1#排气筒）排放，主要污染物硫酸雾、氯化氢排放满足《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 5 中的标准要求（硫酸雾最高允许排放浓度≤30mg/m³；氯化氢最高允许排放浓度≤30mg/m³）。

无组织酸性废气：

经核算，现有工程无组织酸性废气中，主要污染物硫酸雾排放量约为 0.25t/a，排放速率约为 0.035kg/h；氯化氢排放量约为 0.03t/a，排放速率约为 0.004kg/h。

（2）含氰废气

现有工程自动龙门式化镍金线化金工段和自动电镀镍金线电镀金工段会产生含氰废气，主要污染物为氰化氢。现有工程自动龙门式化镍金线和自动电镀镍金线均为龙门线，设密闭罩将其罩在内部，密闭罩的顶部设置抽风口，生产过程中产生的含氰废气经密闭罩槽顶抽风收集，抽风量约为 4000m³/h，收集效率约为 90%。捕集的含氰废气经支管汇集到 1 根总管，经 1 套含氰废气喷淋塔采取喷淋 0.1~0.2%的硫酸亚铁水溶液吸收处理后，尾气经 1 根 25m 高的排气筒（编号：2#排气筒）排放。参照《电镀污染防治最佳可行技术指南（试行）》（HJ-BAT-11）中表 4 喷淋塔吸收法处理氰化氢废气，采用硫酸亚铁水溶液做吸收液时，将 0.1%~0.2%的硫酸亚铁水溶液送入喷淋塔，吸收 3~4s，净化效率可达 96%，本环评取 90%。

根据建设单位提供资料及类比《广德英菲特电子有限公司年产 40 万平方米双面、多层印制电路板项目竣工环境保护验收监测报告》（海峰环监验字[2017]第 055 号）和《安徽巨康电子有限公司年产 30 万平方米双面、多层印制电路板项目（一期工程 20 万平方米）竣工环境保护验收监测报告》（广环监[验]字 2016 第 020 号）中的竣工验收监测数

据，现有工程含氰废气中主要污染物氰化氢产生浓度为 $0.5\text{mg}/\text{m}^3$ 。经核算，本项目含氰废气中主要污染物氰化氢产生量约为 $0.014\text{t}/\text{a}$ ，产生速率约为 $0.002\text{kg}/\text{h}$ ，产生浓度约为 $0.5\text{mg}/\text{m}^3$ 。经 1 套含氰废气喷淋塔处理后，主要污染物氰化氢排放量约为 $0.0014\text{t}/\text{a}$ ，排放速率约为 $0.0002\text{kg}/\text{h}$ ，排放浓度约为 $0.05\text{mg}/\text{m}^3$ ，尾气经 1 根 25m 高排气筒（编号：2#排气筒）排放，主要污染物氰化氢排放满足《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 5 中的标准要求（氰化氢最高允许排放浓度 $\leq 0.5\text{mg}/\text{m}^3$ ）。

3.1.10.2 废水

（1）生活污水

现有工程职工人数为 200 人，职工均不在厂内食宿，职工生活用水按每人每天 60L 计算，则本项目职工生活用水量为 $12\text{m}^3/\text{d}$ ，即 $3600\text{m}^3/\text{a}$ （全年工作日按 300 天计算）。根据《环境统计手册》，生活污水的产生量取用水量的 80%，则本项目职工生活污水产生量为 $9.6\text{m}^3/\text{d}$ ，即 $2880\text{m}^3/\text{a}$ 。

生活污水中主要污染物及产生浓度情况如下，SS: $200\text{mg}/\text{L}$ 、 BOD_5 : $150\text{mg}/\text{L}$ 、COD: $350\text{mg}/\text{L}$ 、 $\text{NH}_3\text{-N}$: $30\text{mg}/\text{L}$ 。生活污水依托 PCB 产业园标准化厂房内化粪池预处理后经广德经济开发区污水管网进广德县第二污水处理厂处理，达标排放，尾水排入无量溪河。

（2）生产废水

现有工程 2 条喷砂线、1 条自动水平化锡线、1 条自动龙门式化镍金线、1 条自动水平化银线、1 条自动水平 OM 纳米银线、1 条自动电镀镍金线、1 台电金后清洗机、1 台化金后清洗机用水情况详见表 3.1-25。

表 3.1-25 现有工程各生产线用水情况一览表

用水环节	槽体尺寸	数量	槽液盛装量 (t)	处理方式	补加水	更换周期	更换量	洗槽用水量 (t/a)	排水量 (t/a)	用水量 (t/a)	水类别
2 条喷砂线											
微蚀槽	长: 0.59 m×宽: 1.45m×深: 0.21m	1×2	0.17×2	浸泡	0.15×2	一次/天	102	102	193.8	2364	浓水
水洗槽	长: 0.3 m×宽: 1.45m×深: 0.23m	3×2	0.2×2	逆流、溢流	0.8×2	两次/天	240	240	10824	12000	浓水
加压水洗槽	长: 0.3 m×宽: 1.45m×深: 0.23m	1×2	0.41×2	逆流、溢流	0.8×2	两次/天	120	120	11518.8	12504	浓水
超声波浸洗	长: 0.64 m×宽: 1.45m×深: 0.23m	1×2					252	252			
HF 水洗槽	长: 0.3 m×宽: 1.45m×深: 0.23m	1×2					120	120			
高压水洗槽	长: 0.4 m×宽: 1.45m×深: 0.23m	1×2	0.23×2	逆流、溢流	0.8×2	两次/天	156	156	10892.4	8879.63 +3192.37	浓水+新 鲜水
加压水洗槽	长: 0.3 m×宽: 1.45m×深: 0.23m	1×2					120	120			
1 条自动水平化锡线											
除油槽	长: 1.0 m×宽: 1.5m×深: 0.18m	1	0.25	浸泡	0.15	一次/7 天	10.75	10.75	20.4	1101.5	回用水
热水洗槽	长: 0.25 m×宽: 1.5m×深: 0.13m	1	0.04	浸泡、溢流	0.36	两次/天	24	24	2354.4	2640	回用水
水洗槽	长: 0.25 m×宽: 1.5m×深: 0.13m	2	0.08	逆流、溢流	0.7	两次/天	48	48	4627.2	5136	回用水
微蚀槽	长: 0.8 m×宽: 1.5m×深: 0.18m	1	0.21	浸泡	0.02	一次/天	63	63	119.7	270	回用水
水洗槽	长: 0.25 m×宽: 1.5m×深: 0.13m	1	0.04	浸泡、溢流	0.7	两次/天	24	24	4581.6	5088	回用水
超声波水洗槽	长: 0.5 m×宽: 1.5m×深: 0.13m	1	0.08	浸泡、溢流	0.7	两次/天	48	48	4627.2	5136	回用水
水洗槽	长: 0.25 m×宽: 1.5m×深: 0.13m	1	0.04	浸泡、溢流	0.7	两次/天	24	24	4581.6	5088	回用水
预浸槽	长: 0.7m×宽: 1.5m×深: 0.22m	1	0.21	浸泡	0.02	一次/7 天	9.03	9.03	17.16	162.06	回用水
水洗槽	长: 0.25 m×宽: 1.5m×深: 0.13m	1	0.04	浸泡、溢流	0.3	两次/天	24	24	1989.6	2208	纯水
1#沉锡槽	长: 0.9 m×宽: 1.5m×深: 0.27m	1	0.35	浸泡	0.02	不更换	0	25.2	22.7	169.2	纯水
2#沉锡槽	长: 20.8m×宽: 1.5m×深: 0.34m	1	10.5	浸泡	0.3	不更换	0	756	680.4	2916	纯水
水洗槽	长: 0.25 m×宽: 1.5m×深: 0.13m	4	0.16	逆流、溢流	0.4	两次/天	96	96	2678.4	3072	纯水
去离子洗槽	长: 0.85 m×宽: 1.5m×深: 0.23m	1	0.28	浸泡	0.02	一次/7 天	12.04	12.04	22.88	168.08	纯水

水洗槽	长：0.25 m×宽：1.5m×深：0.13m	3	0.12	逆流、溢流	0.3	两次/天	72	72	2008.8	2304	纯水
防氧化槽	长：0.35m×宽：1.5m×深：0.18m	1	0.08	浸泡	0.01	两次/天	48	48	91.2	168	纯水
水洗槽	长：0.25 m×宽：1.5m×深：0.13m	3	0.12	逆流、溢流	0.3	两次/天	72	72	2008.8	2304	纯水

1 条自动龙门式化镍金线

除油槽	长：0.4 m×宽：1.4m×深：0.75m	1	0.4	浸泡	0.05	一次/7 天	17.2	17.2	32.7	394.4	回用水
热水洗	长：0.4 m×宽：1.4m×深：0.75m	1	0.4	浸泡、溢流	0.36	两次/天	240	240	2788.8	3072	回用水
水洗槽	长：0.4 m×宽：1.4m×深：0.75m	2	0.8	逆流、溢流	0.7	两次/天	480	480	5448	6000	回用水
微蚀槽	长：0.4 m×宽：1.4m×深：0.75m	1	0.4	浸泡	0.02	一次 2 天	60	60	114	264	回用水
水洗槽	长：0.4 m×宽：1.4m×深：0.75m	2	0.8	逆流、溢流	0.7	两次/天	480	480	5448	6000	回用水
预浸槽	长：0.4 m×宽：1.4m×深：0.75m	1	0.4	浸泡	0.02	一次/2 天	60	60	114	264	回用水
活化槽	长：0.4 m×宽：1.4m×深：0.75m	1	0.4	浸泡	0.02	一次/7 天	17.2	17.2	32.7	178.4	纯水
水洗槽	长：0.4 m×宽：1.4m×深：0.75m	2	0.8	逆流、溢流	0.3	两次/天	480	480	2856	3120	纯水
预浸槽	长：0.4 m×宽：1.4m×深：0.75m	1	0.4	浸泡	0.02	一次/天	120	120	228	384	纯水
水洗槽	长：0.4 m×宽：1.4m×深：0.75m	2	0.8	逆流、溢流	0.2	两次/天	480	480	2208	2400	纯水
化学镍槽	长：0.78 m×宽：1.4m×深：0.75m	2	1.6	浸泡	0.03	一次/14 天	34.4	378.4	309.6+34.4	628.8	纯水
水洗槽	长：0.4 m×宽：1.4m×深：0.75m	2	0.8	逆流、溢流	0.3	两次/天	480	480	2856	3120	纯水
热水洗	长：0.4 m×宽：1.4m×深：0.75m	1	0.4	浸泡	0.1	两次/天	240	240	1104	1200	纯水
化学薄金槽	长：0.4 m×宽：1.4m×深：0.75m	1	0.4	浸泡	0.02	一次/月	4.8	48	43.2+4.8	196.8	纯水
化学厚金槽	长：0.4 m×宽：1.4m×深：0.75m	1	0.4	浸泡	0.02	一次/月	4.8	48	43.2+4.8	196.8	纯水
金回收槽	长：0.4 m×宽：1.4m×深：0.75m	1	0.4	浸泡	0.1	一次/7 天	17.2	17.2	680.7	754.4	纯水
水洗槽	长：0.4 m×宽：1.4m×深：0.75m	2	0.8	逆流、溢流	0.3	两次/天	480	480	2856	3120	纯水

1 条自动水平化银线

除油槽	长：1.6m×宽：1.5m×深：0.15m	1	0.35	浸泡	0.1	一次/7 天	15.05	15.05	28.6	750.1	回用水
加压水洗槽	长：0.32m×宽：1.5m×深：0.125m	1	0.06	浸泡、溢流	0.7	两次/天	36	36	4604.4	5112	回用水
超声波水洗槽	长：0.64m×宽：1.5m×深：0.125m	1	0.12	浸泡、溢流	0.5	两次/天	72	72	3376.8	3744	回用水
水洗槽	长：0.32m×宽：1.5m×深：0.15m	2	0.14	逆流、溢流	0.5	两次/天	84	84	3399.6	3768	回用水

微蚀槽	长：1.86m×宽：1.5m×深：0.165m	1	0.46	浸泡	0.04	一次/天	138	138	262.2	564	回用水
加压水洗槽	长：0.32m×宽：1.5m×深：0.125m	1	0.06	浸泡、溢流	0.7	两次/天	36	36	4604.4	5112	回用水
超声波水洗槽	长：0.93m×宽：1.5m×深：0.125m	1	0.17	浸泡、溢流	0.5	两次/天	102	102	3433.8	3804	回用水
水洗槽	长：0.32m×宽：1.5m×深：0.15m	2	0.14	逆流、溢流	0.5	两次/天	84	84	3399.6	3768	回用水
预浸槽	长：1.1m×宽：1.5m×深：0.18m	1	0.28	浸泡	0.03	一次/7 天	12.04	12.04	22.9	240.08	纯水
化学银槽	长：2.4m×宽：1.5m×深：0.2m	1	0.7	浸泡	0.05	一次/月	8.4	42	37.8+8.4	410.4	纯水
热水洗槽	长：0.5m×宽：1.5m×深：0.125m	2	0.18	逆流、溢流	0.1	两次/天	108	108	853.2	936	纯水
水洗槽	长：0.32m×宽：1.5m×深：0.15m	2	0.14	逆流、溢流	0.3	两次/天	84	84	2103.6	2328	纯水
中和洗槽	长：2.17m×宽：1.5m×深：0.2m	2	1.2	浸泡	0.05	一次/7 天	51.6	51.6	98	463.2	纯水
水洗槽	长：0.32m×宽：1.5m×深：0.15m	3	0.2	逆流、溢流	0.3	两次/天	120	120	2052	2400	纯水
超声波水洗槽	长：0.93m×宽：1.5m×深：0.125m	1	0.17	浸泡、溢流	0.3	两次/天	102	102	2035.8	2364	纯水
热水洗槽	长：0.32m×宽：1.5m×深：0.125m	1	0.06	浸泡、溢流	0.1	两次/天	36	36	716.4	792	纯水

1 条自动水平 OM 纳米银线

除油槽	长：2.49m×宽：1.5m×深：0.155m	1	0.56	浸泡	0.1	一次/7天	24.08	24.08	45.75	768.16	回用水
水洗槽	长：0.32m×宽：1.5m×深：0.13m	1	0.06	浸泡、溢流	0.7	两次/天	36	36	4568.4	5112	回用水
加压水洗槽	长：0.32m×宽：1.5m×深：0.15m	1	0.07	浸泡、溢流	0.5	两次/天	42	42	3319.8	3684	回用水
微蚀槽	长：2.49m×宽：1.5m×深：0.155m	1	0.56	浸泡	0.04	一次/天	168	168	319.2	624	回用水
水洗槽	长：0.32m×宽：1.5m×深：0.13m	1	0.06	浸泡、溢流	0.5	两次/天	36	36	3308.4	3672	回用水
超声波水洗槽	长：0.75m×宽：1.5m×深：0.13m	1	0.14	浸泡、溢流	0.5	两次/天	84	84	3399.6	3768	回用水
水洗槽	长：0.32m×宽：1.5m×深：0.15m	1	0.07	浸泡、溢流	0.5	两次/天	42	42	3319.8	3684	回用水
预浸槽	长：2.14m×宽：1.5m×深：0.23m	1	0.72	浸泡	0.04	一次/月	8.64	8.64	16.42	305.28	纯水
OM 纳米银槽	长：4.93m×宽：1.5m×深：0.23m	1	1.7	浸泡	0.08	一次/年	1.7	17	15.3+1.7	594.7	纯水
水洗槽	长：0.32m×宽：1.5m×深：0.13m	4	0.24	逆流、溢流	0.3	两次/天	144	144	2217.6	2448	纯水
中和洗槽	长：2.2m×宽：1.5m×深：0.2m	1	0.65	浸泡	0.04	两次/天	390	390	741	1068	纯水
水洗槽	长：0.32m×宽：1.5m×深：0.15m	3	0.21	逆流、溢流	0.3	两次/天	126	126	2183.4	2412	纯水
超声波水洗槽	长：0.85m×宽：1.5m×深：0.14m	1	0.17	浸泡、溢流	0.3	两次/天	102	102	2137.8	2364	纯水

水洗槽	长：0.32m×宽：1.5m×深：0.15m	1	0.07	浸泡、溢流	0.3	两次/天	42	42	2023.8	2244	纯水
1 条自动电镀镍金线											
除油槽	长：0.3 m×宽：2m×深：0.95m	1	0.5	浸泡	0.05	一次/7 天	21.5	21.5	40.8	403	回用水
热水洗槽	长：0.3 m×宽：2m×深：0.95m	1	0.5	浸泡、溢流	0.36	两次/天	300	300	2902.8	3192	回用水
水洗槽	长：0.3 m×宽：2m×深：0.95m	2	1	逆流、溢流	0.5	两次/天	600	600	4380	4800	回用水
微蚀槽	长：0.3 m×宽：2m×深：0.95m	1	0.5	浸泡	0.01	一次/3 天	50	100	140	222	回用水
水洗槽	长：0.3 m×宽：2m×深：0.95m	2	1	逆流、溢流	0.5	两次/天	600	600	4380	1876.24 +2923.76	回用水+ 新鲜水
预浸槽	长：0.3 m×宽：2m×深：0.95m	1	0.5	浸泡	0.01	一次/天	150	300	420	522	纯水
镀镍槽	长：0.65m×宽：2m×深：0.95m	4	4.4	浸泡	0.03	一次/5 年	0.88	7.04	6.12+0.88	223.92	纯水
镍回收槽	长：0.3 m×宽：2m×深：0.95m	1	0.5	浸泡	0.01	一次/月	6	24	27.6	102	纯水
水洗槽	长：0.3 m×宽：2m×深：0.95m	1	0.5	浸泡、溢流	0.1	两次/天	300	300	1218	1320	纯水
水洗槽	长：0.3 m×宽：2m×深：0.95m	2	1	逆流、溢流	0.25	两次/天	300	300	1890	2400	纯水
预浸槽	长：0.3 m×宽：2m×深：0.95m	1	0.5	浸泡	0.01	一次/天	150	150	285	372	纯水
镀金槽	长：0.35 m×宽：2m×深：0.95m	2	1.2	浸泡	0.02	一次/3 年	0.4	4	3.6+0.4	148.4	纯水
金回收槽	长：0.3 m×宽：2m×深：0.95m	1	0.5	浸泡	0.01	一次/月	6	24	27.6	102	纯水
水洗槽	长：0.3 m×宽：2m×深：0.95m	2	1	逆流、溢流	0.3	两次/天	600	600	3084	3360	纯水
热水洗	长：0.3 m×宽：2m×深：0.95m	1	0.5	浸泡、溢流	0.1	两次/天	300	300	1218	1320	纯水
1 台电金后清洗机											
水洗槽	长：1.1m×宽：1.45m×深：0.23m	1	0.35	浸泡、溢流	0.3	两次/天	210	210	2133	2580	纯水
水洗槽	长：0.3 m×宽：1.45m×深：0.23m	4	0.4	逆流、溢流	0.3	两次/天	240	240	2400	2640	纯水
1 台化金后清洗机											
水洗槽	长：1.1m×宽：1.45m×深：0.23m	1	0.35	浸泡、溢流	0.3	两次/天	210	210	2133	2580	纯水
水洗槽	长：0.3 m×宽：1.45m×深：0.23m	4	0.4	逆流、溢流	0.3	两次/天	240	240	2400	2640	纯水

备注：“排水量”中“A+B”数值中 A 指作为废水处理的量，B 指作为危废处理的量。“用水量”中“A+B”数值中 A 指浓水或者纯水，B 指新鲜水。

（2）酸性废气处理用水

现有工程设有 1 套酸性废气洗涤塔，采取喷淋稀碱液的方式处理酸性废气，酸性废气洗涤塔所产生的废气洗涤水进入废气洗涤循环水池，该水池中的污水排入综合废水收集池进 PCB 产业园污水处理厂处理后进广德县第二污水处理厂处理达标排放。根据同类型同规模企业类比可知，1 套酸性废气洗涤塔用水量约为 2.0t/d，循环量约为 40t/d，则现有工程酸性废气处理用水量为 600t/a，所用水为纯水制备过程中产生的浓水，废水产生量约为 1.0t/d，即 300t/a。

（3）含氰废气处理用水

现有工程设有 1 套酸性废气洗涤塔，采取喷淋 0.1%~0.2% 的硫酸亚铁水溶液的方式处理含氰废气，含氰废气洗涤塔所产生的废气洗涤水进入废气洗涤循环水池，该水池中的污水排入含氰废水收集池进 PCB 产业园污水处理厂处理后进广德县第二污水处理厂处理达标排放。根据同类型同规模企业类比可知，1 套含氰废气洗涤塔用水量约为 2.0t/d，循环量约为 40t/d，则本项目含氰废气处理用水量为 600t/a，所用水为纯水制备过程中产生的浓水，废水产生量约为 1.0t/d，即 300t/a。

（4）地坪冲洗废水

根据建设单位提供资料及同类型企业类比可知，现有工程地坪冲洗用水量约为 3.0t/d，即 900t/a。地坪冲洗废水产生量取用水量的 80%，经核算，地坪冲洗废水量约为 720t/a。

PCB 产业园污水处理厂主要负责处理 PCB 产业园内各企业的生产废水，PCB 产业园污水处理厂采取分质收集、处理的方式对 PCB 产业园内各企业产生的生产废水进行处理。PCB 产业园污水处理厂将企业生产废水分为 7 类，分别是：有机废液、有机废水、络合废水、综合废水、废酸液、含氰废水、含镍废水。现有工程各类废水产生情况详见表 3.1-26。

表 3.1-26 现有工程各类废水产生情况一览表

废水种类	生产线	工段	用水量 (t/a)				废水量 (t/a)	危废产生量 (t/a)
			新鲜水	纯水	浓水	回用水		
废酸液	2 条喷砂线	微蚀	/	/	2364	/	193.8	/
	1 条自动水平化锡线		/	/	/	270	119.7	/
	1 条自动龙门式化镍金线		/	/	/	264	114	/
	1 条自动水平化银线		/	/	/	564	262.2	/
	1 条自动水平 OM 纳米银线		/	/	/	624	319.2	/
	1 条自动电镀镍金线		/	/	/	222	140	/
	合计		/	/	2364	1944	1148.9	/
	1 条自动水平化锡线	除油	/	/	/	1101.5	20.4	/
	1 条自动龙门式化镍金线		/	/	/	394.4	32.7	/
	1 条自动水平化银线		/	/	/	750.1	28.6	/
	1 条自动水平 OM 纳米银线		/	/	/	768.16	45.75	/
	1 条自动电镀镍金线		/	/	/	403	40.8	/
	合计		/	/	/	3417.16	168.25	/
	1 条自动水平化锡线	预浸	/	/	/	162.06	17.16	/
	1 条自动龙门式化镍金线		/	/	/	264	114	/
			/	384	/	/	228	/
	1 条自动水平化银线		/	240.08	/	/	22.9	/
	1 条自动水平 OM 纳米银线		/	305.28	/	/	16.42	/
	1 条自动电镀镍金线		/	522	/	/	420	/

			/	372	/	/	285	/
	合计		/	1823.36	/	426.06	1103.48	/
	1 条自动龙门式化镍金线	活化	/	178.4	/	/	32.7	/
含镍废水	1 条自动龙门式化镍金线	化镍/水洗	/	4948.8	/	/	4269.6	34.4
	1 条自动电镀镍金线	电镀镍/水洗	/	4045.92	/	/	3141.72	0.88
含氰废水	1 条自动龙门式化镍金线	化金/水洗	/	4268	/	/	3623.1	9.6
	1 条自动电镀镍金线	电镀金/水洗	/	4930.4	/	/	4333.2	0.4
	1 套含氰废气喷淋塔	含氰废气处理	/	600	/	/	300	/
综合废水	2 条喷砂线	喷砂/水洗	3192.37	/	21383.63	/	22411.2	/
	2 条喷砂线	微蚀/水洗	/	/	12000	/	10824	/
	1 条自动水平化锡线		/	/	/	15312	13790.4	/
	1 条自动龙门式化镍金线		/	/	/	6000	5448	/
	1 条自动水平化银线		/	/	/	12684	11437.8	/
	1 条自动水平 OM 纳米银线		/	/	/	11124	10027.8	/
	1 条自动电镀镍金线		2923.76	/	/	1876.24	4380	/
	合计		2923.76	/	12000	46996.24	55908	/
	1 条自动水平化锡线	预浸/水洗	/	2208	/	/	1989.6	/
	1 条自动龙门式化镍金线		/	2400	/	/	2208	/
	合计		/	4608	/	/	4197.6	/
	1 条自动水平化锡线	化锡/水洗	/	6157.2	/	/	3381.5	/
	1 条自动水平化锡线	去离子洗/水洗	/	2472.08	/	/	2031.68	/
	1 条自动水平化锡线	防氧化/水洗	/	2472	/	/	2100	/

	1 条自动龙门式化镍金线	活化/水洗	/	3120	/	/	2856	/
	1 条自动水平化银线	化银/水洗	/	3674.4	/	/	2994.6	/
	1 条自动水平化银线	中和/水洗	/	6019.2	/	/	4902.2	/
	1 条自动水平 OM 纳米银线		/	8088	/	/	7086	/
	合计		/	14107.2	/	/	11988.2	/
	1 条自动水平 OM 纳米银线	OM 纳米银/水洗	/	3042.7	/	/	2232.9	/
	1 台电金后清洗机	电金后清洗机清洗	/	5220	/	/	4533	/
	1 台化金后清洗机	化金后清洗机清洗	/	5220	/	/	4533	/
	1 套酸性废气喷淋塔	酸性废气处理	/	600	/	/	300	/
	/	地坪冲洗	/	900	/	/	720	/
有机废水	1 条自动水平化锡线	除油/水洗	/	/	/	7776	6981.6	/
	1 条自动龙门式化镍金线		/	/	/	9072	8236.8	/
	1 条自动水平化银线		/	/	/	12624	11380.8	/
	1 条自动水平 OM 纳米银线		/	/	/	8796	7888.2	/
	1 条自动电镀镍金线		/	/	/	7992	7282.8	/
	合计		/	/	/	46260	41770.2	/
生活污水	/	职工生活	3600	/	/	/	2880	/

由表 3.1-26 可知，现有工程新鲜水用量约为 392.84t/d，PCB 产业园污水处理厂供应的回用水量约为 330.14t/d。现有工程废酸液主要来自于微蚀槽、除油槽、预浸槽、活化槽倒槽，产生量约为 8.18t/d；含镍废水主要来自于化学镀镍/水洗、电镀镍/水洗，产生量约为 24.7t/d；含氰废水主要来自于化金/水洗、电镀金/水洗、含氰废气处理，产生量约为 27.52t/d；有机废水主要来自于除油/水洗，产生量

约为 139.23t/d；综合废水主要来自于微蚀/水洗、喷砂/水洗、化锡/水洗等工段，产生量约为 400.61t/d；生活污水产生量约为 9.6t/d。

现有工程水平衡图详见附图 3.1-8。

根据《广德正大电子科技有限公司年产 60 万平方米 PCB 制程及表面处理代工生产项目（一期工程年产 30 万平方米表面处理代工生产）环境影响报告书》（报批稿）及现场踏勘，现有工程各类废水产生情况详见表 3.1-27。

表 3.1-27 现有工程各类废水产生量、水质、排放去向一览表

序号	类别	产生量 (m ³ /d)	污染物产生情况			治理措施
			污染物	产生浓度 (mg/L)	产生量 (t/a)	
1	含氰废水	27.52	pH	5~6	/	各类废水分别进入厂内废水收集池，通过管道送至 PCB 产业园污水处理厂对应的收集池，经不同的工艺处理后，达到《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）中的新建企业水污染排放限值及广德县第二污水处理厂的接管标准要求后，再进入广德县第二污水处理厂处理，达标排放，尾水排入无量溪河
			COD	80	0.66	
			SS	30	0.25	
			总氰化物	10	0.08	
2	含镍废水	24.7	pH	8~9	/	
			COD	150	1.11	
			SS	50	0.37	
			总镍	30	0.22	
3	废酸液	8.18	pH	3~4	/	
			COD	120	0.29	
			总铜	80	0.20	
			SS	250	0.61	
4	综合废水	400.61	pH	5~6	/	
			COD	80	9.61	
			总铜	25	3.00	
			SS	200	24.04	
5	有机废水	139.23	pH	7~8	/	
			COD	650	27.15	
			总铜	5	0.21	
			SS	300	12.53	
6	生活污水	9.6	COD	350	1.01	经厂内化粪池处理后排入广德县第二污水处理厂处理
			BOD ₅	150	0.43	
			SS	200	0.58	
			NH ₃ -N	30	0.09	

现有工程废水处理方案：

(1) 生活污水

现有工程生活污水接管入广德县第二污水处理厂处理，达标排放，尾水排入无量溪河。广德县第二污水处理厂尾水排放执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918—2002）中一级标准的 B 标准。

广德县第二污水处理厂工艺流程如下：

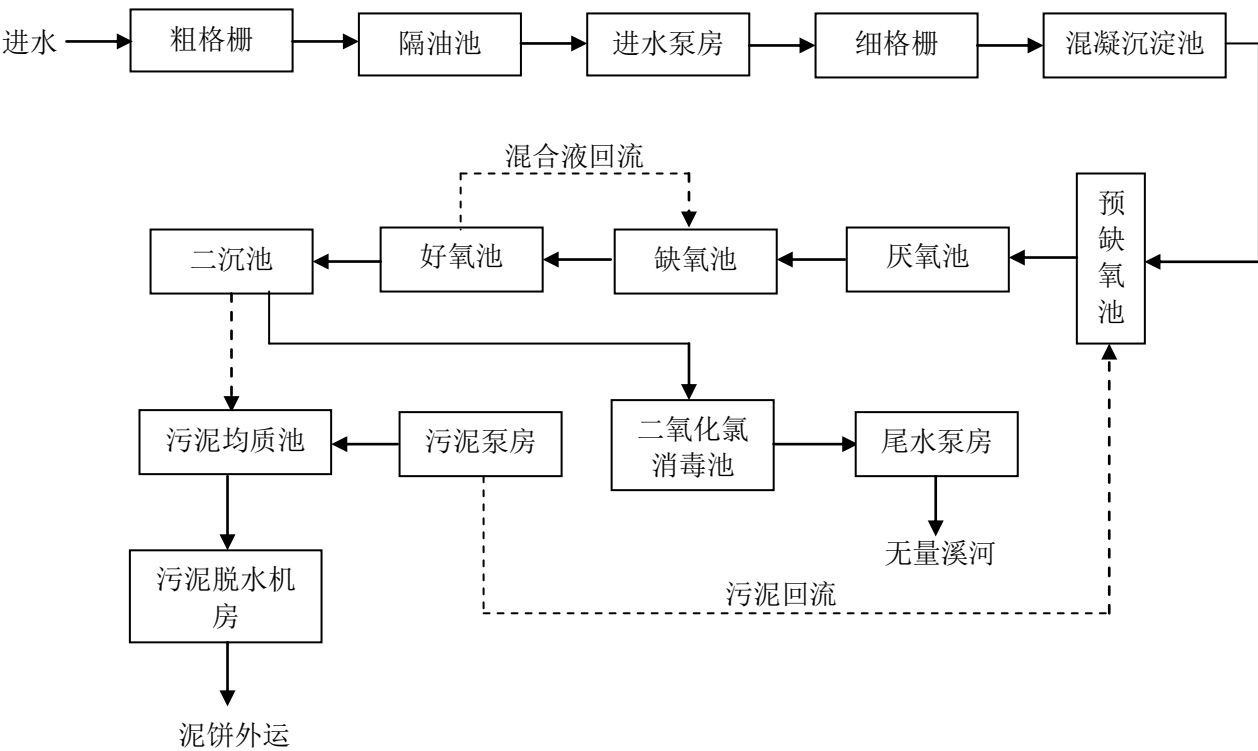


图 3.1-8 广德县第二污水处理厂废水处理工艺流程图

(2) 生产废水

现有工程所租赁的 7#厂房北侧配备有 7 座废水收集池，各类废水收集池具体情况如下表 3.1-28 所示。

表 3.1-28 7#厂房北侧已建废水收集池情况

序号	种类	规模（m ³ ）	备注
1	有机废液收集池	10	防腐防渗（单元防渗系数≤10 ⁻¹⁰ cm/s）
2	有机废水收集池	10	防腐防渗（单元防渗系数≤10 ⁻¹⁰ cm/s）
3	络合废水收集池	10	防腐防渗（单元防渗系数≤10 ⁻¹⁰ cm/s）
4	综合废水收集池	84	防腐防渗（单元防渗系数≤10 ⁻¹⁰ cm/s）
5	含镍废水收集池	3	防腐防渗（单元防渗系数≤10 ⁻¹⁰ cm/s）

6	含氰废水收集池	3	防腐防渗（单元防渗系数 $\leq 10^{-10}$ cm/s）
7	废酸液收集池	10	防腐防渗（单元防渗系数 $\leq 10^{-10}$ cm/s）

现有工程的废水主要产生在 7#厂房的 2 楼，建设单位布设有 5 根废水收集输送管道，分别收集现有工程产生的废酸液、含氰废水、含镍废水、有机废水和综合废水。2 楼的 5 类生产废水经各类废水支管道分别收集后，废水输送管道从东北侧接入 7#厂房北侧配备的对应的废水收集池。废水收集池只是暂存池，废水收集池设有液位阀，废水排到废水收集池中随到随走，不会长时间聚集，废水收集池中的各类废水通过 PCB 标准化厂房建设时铺设的 5 根管道通过压差自流方式输送至 PCB 产业园污水处理厂处理。标准化厂房内部的工艺废水收集输送管道埋设于地下，标准化厂房至 PCB 产业园污水处理厂的输送管道架空布设（详见附图 3.1-9PCB 产业园标准化厂房内工艺废水收集管网图和附图 3.1-10PCB 产业园污水系统规划图）。现有工程 5 类废水经 PCB 产业园污水处理厂处理达到《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）中新建企业水污染排放限值及广德县第二污水处理厂的接管标准要求，再通过广德经济开发区污水管网进入广德县第二污水处理厂处理，达标排放，尾水排入无量溪河。

PCB 产业园污水处理厂处理工艺流程详见附图 3.1-11PCB 产业园污水处理厂处理工艺流程图。

根据《广德正大电子科技有限公司年产 60 万平方米 PCB 制程及表面处理代工生产项目（一期工程年产 30 万平方米表面处理代工生产）环境影响报告书》（报批稿）中的结论可知，现有工程的生活污水和生产废水经采取上述措施处理后，能够达标排放，对区域地表水环境影响较小。

3.1.10.3 固体废物

根据现场勘查和《广德正大电子科技有限公司年产 60 万平方米 PCB 制程及表面处理代工生产项目（一期工程年产 30 万平方米表面处理代工生产）环境影响报告书》（报批稿）中内容，现有工程固体废物主要分为三种类别，分别为生活垃圾、一般工业固体废物和危险固体废物。

现有工程固体废物产生及治理情况见表 3.1-29。

表 3.1-29 现有工程固废产生及处置措施一览表

序号	固废名称	废物类别	危废代码	产生量 (t/a)	产生工序	形态	主要成分/ 有害成分	产废 周期	危险特性 鉴别方法	危险 特性	处理处置方式
1	废金刚砂	一般固废	/	1.8	喷砂	固态	碳化硅等	一年	/	/	厂内集中收集暂存，外售予物资回收部门
2	废蓝胶带	一般固废	/	0.7	去蓝胶	固态	氯醋树脂、环氧树脂等		/	/	厂内集中收集暂存，外售予物资回收部门
3	废化镍残液、槽渣	危险废物	HW17 336-055-17	34.4	化学镀镍	液态	硫酸镍、次磷酸钠等			T	厂内集中收集，暂存在危废暂存间内，外售有资质单位回收利用
4	废化金残液、槽渣	危险废物	HW17 336-057-17	9.6	化学镀金	液态	氰化金钾、柠檬酸铵等	T		厂内集中收集，暂存在危废暂存间内，外售有资质单位回收利用	
5	废电镀镍槽槽液	危险废物	HW17 336-054-17	4.4	电镀镍	液态	氨基磺酸镍、硫酸等	五年		T	厂内集中收集，暂存在危废暂存间内，外售有资质单位回收利用
6	废电镀金槽槽液	危险废物	HW17 336-057-17	1.2	电镀金	液态	氰化金钾、添加剂等	三年		T	厂内集中收集，暂存在危废暂存间内，外售有资质单位回收利用
7	废化银残液、槽渣	危险废物	HW17 336-063-17	8.4	化学镀银	液态	硝酸银、硝酸等	一年		T	厂内集中收集，暂存在危废暂存间内，外售有资质单位回收利用
8	废 OM 纳米银残液、槽渣	危险废物	HW17 336-063-17	1.7	OM 纳米银	液态	PPM 银、硫脲、OM 等			T	厂内集中收集，暂存在危废暂存间内，外售有资质单位回收利用
9	废化学品包装材料	危险废物	HW49 900-041-49	1.6	化学品使用	固态	酸、碱等化学品			T/In	厂内集中收集，暂存在危废暂存间内，委托有资质单位处置

10	废滤芯	危险废物	HW49 900-041-49	1.6	槽液循环过滤、保养	固态	酸、碱、铜等			T/In	厂内集中收集，暂存在危废暂存间内，委托有资质单位处置
11	废离子交换树脂	危险废物	HW13 900-015-13	0.1	纯水制备	固态	离子交换树脂			T	厂内集中收集，暂存在危废暂存间内，委托有资质单位处置
12	生活垃圾	/	/	30	职工生活	/	/		/	/	厂内集中收集，委托环卫部门处理

现有工程产生的废滤芯、废槽液等，属于危险废物，由具有危废处理资质单位安全处置或专业公司回收，不排放；喷砂过程中产生的废金刚砂和废蓝胶带由相应的废品回收部门进行收购，不排放；职工生活垃圾交由当地环卫部门处理，不排放。

3.1.10.4 噪声

现有工程主要噪声设备有喷砂机、自动龙门式化镍金线、螺杆式空气压缩机、各种风机等，机械设备运行时产生的噪声声级从 75~105dB（A）不等。通过现场勘查，现有工程主要采取减振、隔声、消声等综合治理措施。

安徽合大环境检测有限公司于 2018 年 02 月份对现有工程厂界噪声进行了监测，具体监测结果详见表 3.1-30。

表 3.1-30 现有工程厂界噪声监测结果一览表 单位: Leq[dB (A)]

编号	测点位置	监测日期	监测值 (Leq(A))	
			昼间	夜间
1#	项目东厂界	02 月 27 日	56.3	47.4
		02 月 28 日	56.8	48.0
2#	项目南厂界	02 月 27 日	56.5	47.5
		02 月 28 日	57.2	47.8
3#	项目西厂界	02 月 27 日	57.1	48.1
		02 月 28 日	57.3	47.2
4#	项目北厂界	02 月 27 日	57.3	47.9
		02 月 28 日	57.8	47.5

注: 监测时, 现有工程已进行生产。

由表 3.1-30 可知, 现有工程厂界噪声排放能够满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 中规定的 3 类区排放限值。

3.1.11 现有工程污染物排放汇总

现有工程污染物排放汇总见表 3.1-31。

表 3.1-31 现有工程污染物排放汇总表 单位: t/a

种类	污染物名称	产生量	削减量	排放量
废水	生产废水			
	废水量	180072	99042	81030
	COD	38.82	33.96	4.86
	总铜	3.41	3.37	0.04
	总氰化物	0.08	0.072	0.008
	总镍	0.22	0.216	0.004
	SS	37.80	36.18	1.62
	生活污水			
	废水量	2880	0	2880
	COD	1.01	0.84	0.17
	BOD ₅	0.43	0.37	0.06
	SS	0.58	0.52	0.06
	NH ₃ -N	0.09	0.063	0.027
废气	硫酸雾	4.54	3.86	0.68
	氯化氢	0.29	0.23	0.06
	氰化氢	0.0147	0.0126	0.0021
固废	一般固废	2.5	2.5	0
	危险固废	63	63	0
	生活垃圾	30	30	0

3.1.12 现有工程环评批复落实情况

广德县环保局于 2015 年 03 月 04 日以《关于广德正大电子科技有限公司年产 60 万平方米 PCB 制程及表面处理代工生产项目（一期工程年产 30 万平方米表面处理代工生产）环境影响报告书的审批意见》（广环审【2015】24 号）文件对一期工程的环境影响评价文件进行了批复，批准其一期工程的实施。原环评批复落实情况详见表 3.1-32。

表 3.1-32 原环评批复落实情况一览表

序号	原环评批复要求	实际建设情况	落实情况
1	做好生产废水分质分类输送和处理工作：按项目环境影响评价报告书要求，项目在纳米银表面处理工序中将有机废水产生、在电镀镍金工序有含氰废水产生、在化金和电镀金工序及对含氰废气处理中含氰废水产生、在化锡和喷砂水洗过程中有综合废水产生，此 4 类废水必须按照环评要求分质分类要求并结合生产线布局分别接入 7 号厂房北侧相应的污水收集池内，再通过收集池统一送入 PCB 产业园污水集中处理厂处理，各类废水的管道要注明标识，接管必须规范整齐，厂房地坪、排水沟及危废间要按环评要求做好分区防渗防腐工程，严防污水渗漏和混排，车间内职工生活废水排入标准化厂区内化粪池处理后排入开发区污水管网	目前，厂内设有 4 根废水收集管道分类收集有机废水、含氰废水、含镍废水和综合废水，生产废水经 4 根废水收集管道收集后接入 7 号厂房北侧相应的污水收集池内，再通过收集池统一送入 PCB 产业园污水集中处理厂处理，做到了分质分类处理要求。生活污水排入 PCB 产业园标准化厂房内的生活污水管网，经其内部的化粪池处理后接管入广德县第二污水处理厂处理。厂房地坪、排水沟、危化品仓库及危废间等按照环评要求做好分区防渗防腐工程，现场勘查时，厂内不存在污水渗漏和混排现象。	已落实
2	做好生产废气处理工作：本项目按生产工艺特点，在化镍金、电镀镍金及化锡、化银生产过程中对半成品水洗、微蚀、预浸、电镀等工段有酸性废气产生，在电镀金和沉金过程中有含氰废气产生，针对上述生产废气产生源，按环评和生产线布局安装 2 套酸性废气洗涤塔，其中 1 套专门处理含氰废气，酸性废气由引风机引至位于楼顶的废气洗涤塔用稀碱液喷淋处理，处理后废气中硫酸雾、氯化氢、氮氧化物及氰化氢气体要达到《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 5 标准后排放	针对酸性废气已安装有 1 套酸性废气喷淋塔采取喷淋稀碱液的形式进行处理；电镀镍金线和化学沉金线已配备 1 套含氰废气洗涤塔处理电镀金和化金过程中产生的含氰废气	已落实
3	做好生产固废的贮存和处理工作：按环评要求设立符合要求的各类固废临时贮存设施，危险固废的临时贮存场所要本着便于转移转运方便和安全管理的原则设立，危险固废	针对危险固废和一般固废分别设有单独的暂存间进行分类储存，危险固废交由药剂供应商回收或者委托有资质单位进行处置，已签订有危	已落实

	与一般固废要物理隔断，不得混合贮存，危险固废要及时委托有资质单位处置，并及时办理好委托处理审批转运手续，做好危险固废产生量，转移处理量和贮存量台账。严禁非法转运危险固废。生产中产生的非危险固体废物和生活垃圾进行资源化利用或交由开发区物管中心统一收集处理。	废处置协议；一般固废外售予物资回收部门；职工生活垃圾由开发区物管中心统一进行收集处理。	
4	本项目生产采用生产设备和工艺必须符合开发区 PCB 企业入驻标准要求，主要生产设备必须使用自动化设备，资源能源消耗、各类污染物产生和排放量要达到环评所提的控制标准要求和行业清洁生产标准一级标准要求	所采用的生产线均为自动线，清洁生产水平能够达到《清洁生产标准印制电路板制造业》（HJ450-2008）中的一级标准要求	已落实
5	企业要建立内部环境保护责任制度，落实专职环保管理人员负责企业的环境管理工作，从企业安全消防、化学危险品采购运输、保存使用、污水管道破裂外泄漏等方面编制企业风险应急预案和风险防范措施，企业事故应急预案和风险防范措施纳入企业环保验收内容之一	厂内建立有内部环境保护责任制度，有专人负责企业的环境管理工作。企业的事故应急预案已编制完成	已落实

3.2 变动项目概况

3.2.1 项目名称、性质、建设地点、投资总额

项目名称：年产 60 万平方米 PCB 制程及表面处理代工生产项目；

建设单位：广德正大电子科技有限公司；

行业类别：印制电路板制造（C3972）；

性质：新建（重大变更）；

建设地点：本项目位于广德经济开发区，鹏举路北侧，长安路西侧。重大变动前，建设项目系租赁广德经济开发区 PCB 标准化厂房内的 7#厂房（7#厂房共 4 层，本项目租赁 1 层靠近西侧的一半、2 层一整层）进行生产活动，总租赁建筑面积 2347.05m²。由于重大变动，拟新增的除胶渣化学沉铜（PTH）、电镀铜和化锡工段系租赁广德经济开发区 PCB 标准化厂房内的 6#厂房（6#厂房共 4 层，本项目租赁第 2 层一整层）的形式进行实施，总租赁建筑面积 2047.55m²。PCB 标准化厂房内的 6#厂房和 7#厂房紧邻，之

间由一面墙隔开。建设项目拟将所租赁的 6#厂房第 2 层与 7#厂房第 2 层之间的隔墙打通，以便于整体工程的生产活动。

建设项目北侧为 PCB 标准化厂房内的 8#厂房(由日通电子租赁)、9#~15#厂房, PCB 标准化厂房北侧为北环路, 北环路北侧为空地, 空地北侧为芜杭铁路; 项目东侧为 PCB 标准化厂房内的配电房, 配电房为 PCB 标准化厂房内的空地, 空地东侧长安路, 长安路东侧为海天厨具和天一电子; 项目南侧为 PCB 标准化厂房内的 3#厂房(由广宇电子和正奥电子租赁)和 4#厂房(由宏鑫电子和三洋电子租赁), 3#、4#厂房南侧为鹏举路, 鹏举路南侧为 PCB 产业园的工业空地; 项目西侧为 PCB 标准化厂房内的 5#厂房(由兰柯电子和温德电子租赁), 5#厂房西侧为盘山路, 盘山路西侧为鼎星电子。建设项目周围主要为工业企业, 周边 500m 范围内无自然保护区、风景旅游点和文物古迹等需要特殊保护的环境敏感对象。建设项目具体地理位置见附图 3.1-1 建设项目地理位置图、附图 3.1-2 建设项目厂区四邻关系图、附图 3.1-3 建设项目周围 500m 土地利用现状图。

投资总额: 5000 万元, 环保投资 66 万元, 占总投资的 1.32%。

3.2.2 占地面积、职工人数及工作时数

占地面积: 3900m^2 , 其中现有工程占地 2047.55m^2 , 重大变动新增占地 2047.55m^2 ;

建筑面积: 4394.6m^2 , 其中现有工程租赁面积 2347.05m^2 , 重大变动新增租赁面积 2047.55m^2 ;

职工人数: 本次变动项目新增职工人数为 100 人;

工作时数: 变动项目年工作日以 300 天计, 主要生产车间 24 小时连续生产、采取四班三运转工作制, 每班工作 8 小时; 其余各部门根据工作需要分为一、二班工作制, 每班工作 8 小时。

3.2.3 项目建设内容

3.2.3.1 产品方案

本次变动项目主要是新增的除胶渣化学沉铜 (PTH)、电镀铜和化锡工段, 正式运营后, 可化锡加工印刷线路板 15 万 m^2/a 、除胶渣化学沉铜 (PTH)、电镀铜加工印刷线路板 15 万 m^2/a , 具体产品方案见表 3.2-1。

表 3.2-1 建设项目产品方案

序号	项目名称	规格	单位	生产规模		
				现有工程	变动项目	总体工程
1	电镀镍金加工印刷电路板	镍层厚度 2.54um; 金层厚度 0.0254~3um	万 m ² /a	1.5	0	1.5
2	化镍金加工印刷电路板	镍层厚度 2.54um; 金层厚度 0.0254~0.2um	万 m ² /a	14	0	14
3	化锡加工印刷电路板	锡层厚度 0.8~1.2um	万 m ² /a	10	15	25
4	化银加工印刷电路板	银层厚度 0.15~0.3um	万 m ² /a	1.5	0	1.5
5	OM 纳米银加工印刷电路板	银层厚度 30nm	万 m ² /a	3	0	3
6	除胶渣化学沉铜 (PTH)、电镀铜加工印刷电路板	化学沉铜通孔孔铜厚度 0.4~0.7um 电镀铜铜层厚度 15~40um	万 m ² /a	0	15	15
合计				30	30	60

注：建设项目代加工产品只限于线路板，禁止代加工其他产品。

3.2.3.2 项目建设内容

变动项目厂房为租赁广德经济开发区 PCB 标准化厂房内的 6#厂房（6#厂房共 4 层，建设项目租赁第 2 层一整层），建设项目工程内容见表 3.2-2。

表 3.2-2 建设项目工程内容表

序号	类别	单体工程名称	工程内容		备注
			现有工程	变动项目	
1	主体工程	电金间	位于 7#厂房第 2 层的东北角，设有 1 条自动电镀镍金线和 1 条电镀镍金后清洗线，主要用于半成品印刷线路板的电镀镍金加工，年电镀镍金加工印刷线路板 1.5 万 m ²	不发生变动	建筑面积 137m ²
		化金间	位于 7#厂房第 2 层的东侧，设有 1 条自动化镍金线和 1 条化镍金后处理线，主要用于半成品印刷线路板的化学镀镍金加工，年化学镀镍金加工印刷线路板 14 万 m ²	不发生变动	建筑面积 304.3m ²
		化锡银间	位于 7#厂房第 2 层的中部，设有 1 条自动水平化锡线（1#自动水平化锡线）、1 条自动水平 OM 纳米银线和 1 条自动化银线，主要用于半成品线路板的化锡、化银、OM 纳米银的表面处理，年化锡加工印刷线路板 10 万 m ² 、化银加工印刷线路板 1.5 万 m ² 、OM 纳米银加工印刷线路板 3 万 m ²	进行工艺布局调整，将现有工程的 1 条自动水平化锡线（1#自动水平化锡线）调整至此次变动项目租赁的 6#厂房第 2 层的北侧，其他依托原有	建筑面积 403m ² ；1 条自动水平化锡线（1#自动水平化锡线）的位置发生变动，由 7#厂房第 2 层的中部调整至 6#厂房第 2 层的北侧
		6#厂房第 2 层	/	新增 1 条填孔 DVCP 电镀铜线，位于 6#厂房第 2 层的南侧，主要用于印刷电路板的电镀铜代加工；新增 1 条水平除胶渣连化学沉铜（PTH）线，位于 6#厂房第 2 层的中部，主要用于印刷电路板的除胶渣和	变动项目新增，建筑面积 2047.55m ² ；新增了 1 条 DVCP 电镀铜线、1 条水平除胶渣连化学沉铜（PTH）线和 1 条自动水平化锡线（2#自动水平化

				通孔化学沉铜加工；新增 1 条自动水平化锡线（2#自动水平化锡线），位于 6#厂房第 2 层的北侧，主要用于印刷电路板的化学沉锡。可除胶渣化学沉铜（PTH）、电镀铜加工印刷线路板 15 万 m ² /年，化锡加工印刷线路板 15 万 m ² /年	锡线）。
2	辅助工程	喷砂间	位于 7#厂房第 2 层的北侧，设有 2 条喷砂线，主要用于半成品印刷线路板的湿式喷砂，年喷砂处理印刷线路板 30 万 m ²	新增 1 条喷砂线，主要用于半成品印刷线路板的湿式喷砂，年喷砂处理印刷线路板 15 万 m ²	建筑面积 91m ² ；变动项目新增 1 条喷砂线
		蓝胶间	位于 7#厂房第 2 层的东北侧，主要用于化镍金、电镀镍金过程中蓝胶带的贴合和去除	不发生变动	建筑面积 27.6m ²
		品检室	位于 7#厂房第 2 层的西侧，主要用于成品印刷线路板检验	不发生变动	建筑面积 83.5m ²
		包装间	位于 7#厂房第 2 层的西北角，主要用于成品线路板的包装	不发生变动	建筑面积 51.6m ²
		会客厅	位于 7#厂房第 2 层的南侧，主要用于厂内宾客的接待	不发生变动	建筑面积 25.2m ²
		综合办公室	位于 7#厂房第 2 层的东南侧，主要用于厂内的办公	不发生变动	建筑面积 46.3m ²
		会议室	位于 7#厂房第 2 层的东南侧，主要用于厂内日常会议	不发生变动	建筑面积 31.5m ²
		休息室	位于 7#产房第 2 层的东侧，主要用于厂内员工的临时休息	不发生变动	建筑面积 11m ²

		财务室	位于 7#厂房第 2 层的东南侧，主要用于厂内的财务办公	不发生变动	建筑面积 17.2m ²
		办公室	位于 7#厂房第 2 层的东南角，主要用于厂内的日常办公	不发生变动	建筑面积 17.2m ²
3	公用工程	供水	现有工程生活、生产用水由开发区给水管网提供，其中部分生产用水由 PCB 产业园污水处理厂供应部分回用水，现有工程新鲜水用量为 392.84m ³ /d（含生活用水 12m ³ /d），PCB 产业园污水处理厂供应的回用水 330.14m ³ /d	变动项目新增新鲜水用量为 329.33m ³ /d（含生活用水 6.0m ³ /d），新增 PCB 产业园污水处理厂供应的回用水 265.77m ³ /d；变动项目完成后，全厂新鲜水用量为 722.17m ³ /d，PCB 产业园污水处理厂供应的回用水 595.91m ³ /d	依托现有供水系统，变动项目新增新鲜水用量 329.33m ³ /d（含生活用水 6.0m ³ /d），新增 PCB 产业园污水处理厂供应的回用水 265.77m ³ /d
		排水	雨污分流制。厂区雨水收集后排入雨水管网；现有工程生产废水分类收集后进 PCB 产业园污水处理厂处理后进广德县第二污水处理厂集中处理，尾水排入无量溪河，排放量为 81030m ³ /a；生活污水进广德县第二污水处理厂处理达标排放，尾水排入无量溪河，排放量 2880m ³ /a。	依托现有工程已建的废水排放系统，变动项目新增生产废水 144966m ³ /a，其中生产废水排放量为 65235m ³ /a；新增生活污水 1440m ³ /a；变动项目完成后，全厂生产废水排放量为 146265m ³ /a，生活污水排放量为 4320m ³ /a	依托现有工程已建的废水排放系统，变动项目新增生产废水 144966m ³ /a，其中生产废水排放量为 65235m ³ /a；生活污水 1440m ³ /a
		供电	现有工程由开发区变电所接入 10KV 电力线构成双回路供电，厂区设配电房，年用电 630 万度电	依托现有工程供电系统，变动项目新增用电 320 万度/年，变动项目完成后，全厂年用电量 950 万度	依托现有工程供电系统，变动项目新增用电 320 万度/年
		消防系统	室外消防用水量 25L/S，火灾延续时间为 2h，室内消火栓箱采用落地式消火柜，消防管架空敷设	不发生变动，依托现有工程消防系统	依托 PCB 标准化厂房内已建的消防系统

		供热	现有工程供热均为电能，无锅炉			不发生变动	/
		纯水制备	现有工程设置纯水机 1 套，采取多介质过滤+活性炭过滤+RO 反渗透的工艺，主要用于纯水的制备，纯水制备率约为 65%，制备能力为 10m ³ /h。			变动项目新增纯水机 1 套，采取多介质过滤+活性炭过滤+RO 反渗透的工艺，主要用于纯水的制备，纯水制备率约为 65%，制备能力为 10m ³ /h。	变动项目新增了 1 台 10m ³ /h 的纯水机
4	贮运工程	物料仓库	位于 7#厂房第 2 层的西侧，主要用于代加工半成品线路板的储存			不发生变动，依托现有工程	建筑面积 50m ² ，委托外运
		化学品仓库	位于 7#厂房第 1 层的西侧，主要用于硝酸、硫酸等化学原料的储存			不发生变动，依托现有工程	建筑面积 130m ² ，委托外运
		危废暂存间	位于 7#厂房第 1 层的西侧，主要用于危险废物的暂存，做好防雨淋防渗漏等防渗措施			不发生变动，依托现有工程	建筑面积 70m ²
		金盐库	位于 7#厂房第 2 层的东南侧，主要用于金盐的储存，建筑面积 11m ²			对金盐库位置进行调整，调整至 6#厂房第 2 层的南侧，面积大小不变	金盐库的位置发生变动，由 7#厂房第 2 层的东南侧调整至 6#厂房第 2 层的南侧
5	环保工程	废水处理装置	废水收集池	含氰废水收集池，容积 3m ³	依托 PCB 标准化厂房内 7#厂房北侧配套建设的废水收集池，废水收集池及厂房外输送管线已由 PCB 产业园标准化厂房建设单位(广德经济开发区开发有限公司)做好重点防	不发生变动，变动项目新增的生产废水依托现有工程的废水收集池收集（该废水收集池由 PCB 标准化厂房配套建设），位于 7#车间的北侧	各类废水经废水收集池收集后经专门的管道输送至 PCB 产业园污水处理厂进行处理，达到《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）中的新建企业水污染排放限值及广德县第二污水处理厂的接管标准要求
				含镍废水收集池，容积 3m ³			
				络合废水收集池，容积 10m ³			
				综合废水收集池，容积 84m ³			
				有机废水收集池，容积 10m ³			

			有机废液收集池，容积 10m ³	渗工程（采取“三布五涂”处理工艺，防腐防渗（单元防渗系数≤10 ⁻¹⁰ cm/s））		后，再进入广德县第二污水处理厂处理，达标排放，尾水排入无量溪河
			废酸液收集池，容积 10m ³			
			事故池，容积 650m ³ ，事故应急池及输送管线已由 PCB 产业园标准化厂房建设单位（广德经济开发区开发有限公司）做好重点防渗工程（采取“三布五涂”处理工艺，防腐防渗（单元防渗系数≤10 ⁻¹⁰ cm/s））	不发生变动	依托 PCB 标准化厂房配套建设的 1#事故水池	
	废气处理装置	1#酸性废气喷淋塔（1套）：建设项目喷砂线（2条，1#、2#喷砂线）、1#水平沉锡线、水平化银线和水平 OM 纳米银线中的槽体上方均盖有玻璃盖，呈密闭状态，2 条喷砂线微蚀工段，1#水平沉锡线除油、微蚀、预浸、化锡工段，水平化银线除油、微蚀工段和水平 OM 纳米银线除油、微蚀、预浸、OM 纳米银工段产生的酸性废气经槽边抽风装置进行收集，收集效率约为 95%；化镍金线、电镀镍金线均为龙门线，设密闭罩将化镍金线和电镀镍金线罩在内部，密闭罩的顶部设置抽风口，化镍金线除油、微蚀、预浸、活化、化学镀镍工段，电镀镍金线除油、微蚀、预浸、电镀镍工段产生的酸性废气经密闭罩槽顶抽风收集，收集效	不发生变动	硫酸雾、氯化氢排放满足《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 5 中的标准要求（硫酸雾最高允许排放浓度≤30mg/m ³ ；氯化氢最高允许排放浓度≤30mg/m ³ ）。		

			率约为 90%；捕集的酸性废气经支管汇集到 1 根总管，经 1 套酸性废气喷淋塔（编号：1#酸性废气喷淋塔）采取喷淋 10%的碳酸钠和氢氧化钠溶液中和处理后，尾气经 1 根 25m 高的排气筒（编号：1#排气筒）排放		
			含氰废气喷淋塔（1 套）： 建设项目化镍金线、电镀镍金线均为龙门线，设密闭罩将化镍金线和电镀镍金线罩在内部，密闭罩的顶部设置抽风口，化镍金线化金工段和电镀镍金线电镀金工段产生的含氰废气经密闭罩槽顶抽风进行收集，收集效率约为 90%，捕集的含氰废气经支管汇集到 1 根总管，经 1 套含氰废气喷淋塔采取喷淋 0.1~0.2% 的硫酸亚铁水溶液吸收处理后，尾气经 1 根 25m 高的排气筒（编号：2#排气筒）排放	不发生变动	氰化氢排放满足《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 5 中的标准要求（氰化氢最高允许排放浓度 $\leq 0.5\text{mg}/\text{m}^3$ ）。
		/		2#酸性废气喷淋塔（1 套）： 变动项目新增的喷砂线（1 条，3#喷砂线）、水平除胶渣线、化学沉铜线、DVCP 电镀铜线和 2#水平沉锡线中的槽体上方均盖有玻璃盖，呈密闭状态，3#喷砂线微蚀工段，水平除胶渣线中和工段，化学沉铜线微蚀、预浸、活化、加速、化学沉铜工段，DVCP 电镀铜线除油、酸洗、电镀铜和 2#水平沉	硫酸雾、氯化氢排放满足《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 5 中的标准要求（硫酸雾最高允许排放浓度 $\leq 30\text{mg}/\text{m}^3$ ；氯化氢最高允许排放浓度 $\leq 30\text{mg}/\text{m}^3$ ）；甲醛排放满足《大气污染物综合排放标准》

				锡线除油、微蚀、预浸、化锡工段产生的酸性废气经槽边抽风装置进行收集，收集效率约为 95%，捕集的酸性废气经支管汇集到 1 根总管，经 1 套酸性废气喷淋塔（编号：2#酸性废气喷淋塔）采取喷淋 10% 的碳酸钠和氢氧化钠溶液中和处理后，尾气经 1 根 25m 高的排气筒（编号：3#排气筒）排放。	（GB16297-1996）表 2 中二级标准要求（甲醛最高允许排放浓度 $\leq 25\text{mg/m}^3$ ，最高允许排放速率 $\leq 1.0\text{kg/h}$ ）。
			噪声处理装置	采用车间隔音、设备减振、设置空压机房等措施	新建
		固废存放点	固废临时存放场所，设置在车间内部	不发生变动	分类建设符合国家规范的固体废弃物堆放场，一般固废堆场地面铺水泥硬化防渗，各单元防渗层渗透系数 $\leq 10^{-7}\text{cm/s}$ ；危废暂存间水泥硬化基础上加环氧树脂防渗，单元防渗系数 $\leq 10^{-10}\text{cm/s}$ 。
			危废暂存间，设置在 7#厂房第 1 层的西侧，面积 70m ² ，分类储存，有防渗漏、防雨淋、设围堰等措施	不发生变动，变动项目新增的危险废物依托现有工程已建的危废暂存间暂存	

注：本项目废气处理装置中的 1#、2#酸性废气喷淋塔和含氰废气喷淋塔排气筒高度 25m 为排气筒排放口距地面的高度。

3.2.3 主要原辅材料及能源消耗

3.2.3.1 主要原辅材料消耗

变动项目主要原辅材料消耗情况见表 3.2-3。

表 3.2-3 变动项目主要原辅材料及能源消耗量

类别	工段	名称	性状、重要组分、规格指标	单位	消耗量	最大 储存量	储存方式
主要 原料	/	半成品线路板	固态，铜、玻璃纤维布、环氧树脂等；委托方提供	m ² /a	15万	3.0万	木箱包装，储存于物料仓库
	/	基板	固态，铜、玻璃纤维布、环氧树脂；委托方提供	m ² /a	15万	1.0万	木箱包装，储存于物料仓库
	电镀铜	氧化铜粉	固态，含铜率78%、25kg/袋	t/a	180	10	PVC 袋装、储存在化学品库
		硫酸铜	固态，CuSO ₄ ·5H ₂ O、含铜25%，25kg/袋	t/a	100	0.1	PVC 袋装，储存在化学品库
		镀铜光亮剂	液态，25L/桶	t/a	5.0	0.2	PVC 桶装、储存在化学品库
	化学沉铜	化学沉铜剂	液态，铜含量1.8g/L，甲醛含量为8g/L，25kg/桶	L/a	82000	3500	PVC 桶装、储存在化学品库
	化学沉锡	化锡药水	液态，含锡量100g/L，25kg/桶	L/a	36000	3000	PVC 桶装、储存在化学品库
	防氧化	锡防氧化剂	液态，25kg/桶	t/a	1.5	0.1	PVC 桶装、储存在化学品库
	微蚀	双氧水	液态，35%H ₂ O ₂ ，25kg/桶	t/a	17	1.0	PVC 桶装，储存在化学品库
		过硫酸钠	固态，Na ₂ S ₂ O ₈ 、99%，40kg/袋	t/a	10	1.0	PVC 袋装，储存在化学品库
	膨松	膨松剂	液态，酰胺类有机物等，25kg/桶	t/a	5.0	0.2	PVC 桶装，储存在化学品库
	除胶渣	高锰酸钠	液态，40%NaMnO ₄ ，25kg/桶	t/a	7.0	0.2	PVC 桶装，储存在化学品库
	中和	中和剂	液态，草酸钠等，25kg/桶	t/a	2.5	0.1	PVC 桶装，储存在化学品库
	调整	调整剂	液态，阳离子表面活性剂等，25kg/桶	t/a	3.5	0.2	PVC 桶装，储存在化学品库
	喷砂	金刚砂	固态，碳化硅，25kg/袋	t/a	1.0	0.5	PVC 袋装，储存在物料仓库
	加速	加速剂	液态，8~10%硫酸等，25kg/桶	t/a	4.5	0.2	PVC 桶装，储存在化学品库
	活化前预浸	预活化剂	液态，5%SnCl ₂ ·2H ₂ O、3%HCl，25kg/桶	t/a	6.3	0.5	PVC 桶装，储存在化学品库
	活化	活化剂	液态，15%SnCl ₂ ·2H ₂ O、9%HCl、0.8%PdCl ₂ ，25kg/桶	t/a	3.9	0.3	PVC 桶装，储存在化学品库

	化锡前预浸	化锡预浸剂	液态，硫酸、硫脲、OM等，25kg/桶	t/a	2.4	0.1	PVC 桶装、储存在化学品库
	共用的 原辅材料	硫脲	固体，99%CH ₄ N ₂ S，25kg/袋	t/a	1.9	0.1	PVC 袋装，储存在化学品库
		硫酸	液态，50%H ₂ SO ₄ ，25kg/桶	t/a	120	5.0	PVC 桶装，储存在化学品库
		盐酸	液态，35%HCl，25kg/桶	t/a	4.5	0.3	PVC 桶装，储存在化学品库
		硝酸	液态，63%HNO ₃ ，25kg/桶	t/a	7	0.5	PVC 桶装，储存在化学品库
		氢氧化钠	固体，96%NaOH，25kg/袋	t/a	14	2.0	PVC 袋装，储存在化学品库
能源	新鲜水		/	t/a	98799	/	广德经济开发区供水管网
	电		/	kW.h/a	320	/	广德经济开发区供电电网

3.2.3.2 主要原辅材料说明

(1) 硫酸铜

硫酸铜理化性质及危险特性详见表 3.2-4。

表 3.2-4 硫酸铜的理化性质及危险特性

标识	中文名：硫酸铜；蓝矾；胆矾；五水硫酸铜				危险货物编号：61519		
	英文名：Copper sulfate; Blue vitriol; Blue stone				UN 编号：——		
	分子式：CuSO ₄ ·5H ₂ O		分子量：249.68		CAS 号：7758-98-7		
理化性质	外观与性状		蓝色三斜晶系结晶。				
	熔点（℃）	200(无水物)	相对密度(水=1)	2.28	相对空气密度（空气=1）	/	
	沸点（℃）	/	饱和蒸汽压（kPa）		/		
	溶解性	溶于水，溶于稀乙醇，不溶于无水乙醇、液氨。					
	侵入途径		吸入、食入、经皮吸收				
	毒性		LD ₅₀ : 300mg/kg(大鼠经口)。				
	健康危害		本品对胃肠道有强烈刺激作用，误服引起恶心、呕吐、口内有铜性味、胃烧灼感。严重者有腹绞痛、呕血、黑便。可造成严重肾损害和溶血，出现黄疸、贫血、肝大、血红蛋白尿、急性肾功能衰竭。对眼和皮肤有刺激性。长期接触可发生接触性皮炎和鼻、眼刺激，并出现胃肠道症状。				
	急救方法		①皮肤接触：脱去污染的衣着，用大量流动清水冲洗。②眼睛接触：提起眼睑，用流动清水或生理盐水冲洗。就医。③吸入：脱离现场至空气新鲜处。如呼吸困难，给输氧。就医。④食入：误服者用 0.1%亚铁氰化钾或硫代硫酸钠洗胃。给饮牛奶或蛋清。就医。				
	燃烧爆炸危险性	燃烧性	不燃	燃烧分解产物		氧化硫、氧化铜。	
闪点（℃）		/	爆炸上限（v%）		/		
引燃温度（℃）		/	爆炸下限（v%）		/		
危险特性		未有特殊的燃烧爆炸特性。受高热分解产生有毒的硫化物烟气。					
储运条件、运输注意事项		储运注意事项： ①储存注意事项：储存于阴凉、干燥、通风良好的库房。远离火种、热源。保持容器密封。应与酸类、碱类、食用化学品分开存放，切忌混储。储区应备有合适的材料收容泄漏物。②运输注意事项：起运时包装要完整，装载应稳妥。运输过程中要确保容器不泄漏、不倒塌、不坠落、不损坏。严禁与酸类、碱类、食用化学品等混装混运。运输途中应防曝晒、雨淋，防高温。车辆运输完毕应进行彻底清扫。					
灭火方法		消防人员必须穿全身防火防毒服，在上风向灭火。灭火时尽可能将容器从火场移至空旷处。					

（2）高锰酸钠

高锰酸钠理化性质及危险特性详见表 3.2-5。

表 3.2-5 高锰酸钠的理化性质及危险特性

标识	中文名：高锰酸钠；过锰酸钠			危险货物编号：51047		
	英文名：sodium permanganate			UN 编号：1503		
	分子式：NaMnO ₄ 3H ₂ O		分子量：158.03		CAS 号：10101-50-5	
理化性质	外观与性状	紫色到红紫色结晶或粉末，易潮解。				
	熔点（℃）	170	相对密度(水=1)		2.47	
	沸点（℃）	/	饱和蒸气压（kPa）		/	
	溶解性	溶于水、乙醇、乙醚、液氨。				
毒性及健康危害	侵入途径	吸入、食入、经皮吸收。				
	毒性	LD ₅₀ ： / LC ₅₀ ： /				
	健康危害	本品有强烈刺激性。高浓度接触严重损害粘膜、上呼吸道、眼睛和皮肤。接触后引烧灼感、咳嗽、喘息、气短、喉炎、头痛、恶心和呕吐等。				
燃烧爆炸危险性	燃烧性	助燃	燃烧分解物		氧化锰。	
	闪点(℃)	/	爆炸上限%（v%）：		/	
	自燃温度(℃)	/	爆炸下限%（v%）：		/	
	危险特性	强氧化剂。遇硫酸、铵盐或过氧化氢能发生爆炸。遇甘油、乙醇能引起自燃。与还原剂、有机物、易燃物如硫、磷等接触或混合时有引起燃烧爆炸的危险。				
	建规火险分级	乙	稳定性	稳定	聚合危害	不聚合
	禁忌物	强还原剂、活性金属粉末、硫、铝、锌、铜及其合金、易燃或可燃物。				
	灭火方法	采用水、雾状水、砂土灭火。				
急救措施	皮肤接触：立即脱去被污染的衣着，用大量流动清水冲洗，至少 15 分钟。就医。眼睛接触：立即提起眼睑，用大量流动清水或生理盐水彻底冲洗至少 15 分钟。就医。吸入：迅速脱离现场至空气新鲜处。保持呼吸道通畅。如呼吸困难，给输氧。如呼吸停止，立即进行人工呼吸。就医。食入：误服者用水漱口，给饮牛奶或蛋清。就医。					
泄漏处置	隔离泄漏污染区，限制出入。建议应急处理人员戴自给式呼吸器，穿防毒服。不要直接接触泄漏物。勿使泄漏物与有机物、还原剂、易燃物接触。小量泄漏：用砂土、干燥石灰或苏打灰混合。收集于密闭容器中作好标记，等待处理。大量泄漏：用塑料布、帆布覆盖，减少飞散。然后收集回收或运至废物处理场所处置。					
储运注意事项	储存于阴凉、通风仓间内。远离火种、热源。防止阳光直射。注意防潮和雨淋。保持容器密封。应与易燃或可燃物、还原剂、硫、磷等分开存放。切忌混储混运。搬运时要轻装轻卸，防止包装及容器损坏。禁止震动、撞击和摩擦。					

(3) 甲醛

甲醛理化性质及危险特性详见表 3.2-6。

表 3.2-6 甲醛的理化性质及危险特性

标识	中文名： 甲醛				危险货物编号： 83012	
	英文名： Formaldehyde solution; Formalin solution				UN 编号： 2209, 1198	
	分子式： CH ₂ O		分子量： 30.03		CAS 号： 50-00-0	
理化性质	外观与性状	无色，具有刺激性和窒息性的气体，商品为其水溶液。				
	熔点（℃）	-92	相对密度(水=1)	0.82	相对密度(空气=1)	1.07
	沸点（℃）	-19.4	饱和蒸气压（kPa）		13.33/-57.3℃	
	溶解性	易溶于水，溶于乙醇等多数有机溶剂。				
毒性及健康危害	侵入途径	吸入、食入、经皮吸收。				
	毒性	LD ₅₀ : 800mg/kg(大鼠经口), 2700mg/kg(兔经皮); LC ₅₀ : 590mg/m ³ (大鼠吸入)				
	健康危害	对粘膜、上呼吸道、眼睛和皮肤有强烈刺激性。接触其蒸气，引起结膜炎、角膜炎、鼻炎、支气管炎；重者发生喉痉挛、声门水肿和肺炎等。对皮肤有原发性刺激和致敏作用；浓溶液可引起皮肤凝固性坏死。口服灼伤口腔和消化道，可致死。慢性影响：长期低浓度接触甲醛蒸气，可出现头痛、头晕、乏力、两侧不对称感觉障碍和排汗过盛以及视力障碍。本品能抑制汗腺分泌，长期接触可致皮肤干燥破裂。				
	急救方法	皮肤接触：脱去污染的衣着，用肥皂水及清水彻底冲洗。或用 2% 碳酸氢溶液冲洗。眼睛接触：立即提起眼睑，用流动清水或生理盐水冲洗至少 15 分钟。吸入：迅速脱离现场至空气新鲜处。保持呼吸道通畅。必要时进行人工呼吸。就医。食入：患者清醒时立即漱口，洗胃。就医。				
燃烧爆炸危险性	燃烧性	易燃	燃烧分解物		一氧化碳、二氧化碳、氧化氮。	
	闪点(℃)	50	爆炸上限（v%）		73.0	
	引燃温度(℃)	430	爆炸下限（v%）		7.0	
	危险特性	甲醛溶液容易气化，放出甲醛气体，在空气中易燃。蒸气与空气能形成爆炸性混合物。遇明火或热源有燃烧危险。与氧化剂接触剧烈反应。				
	建规火险分级	乙	稳定性	稳定	聚合危害	聚合
	禁忌物	氧化剂、碱性物品、遇湿易燃物品。				
	储运条件与泄漏处理	储运条件 ：储存于阴凉、通风的仓间内。远离明火、热源。与氧化剂、碱性物品、遇湿易燃物品隔离储运。防止阳光曝晒引起胀桶。仓间储存温度：10% 含有甲醇的 37%甲醛溶液，储存最低温度为 7℃；含有 15%甲醇的储存最低温度－1.7℃。搬运时轻装轻卸，防止容器受损。 泄漏处理 ：疏散泄漏污染区人员至安全区，禁止无关人员进入污染区，切断火源。建议应急处理人员戴自给式呼吸器，穿化学防护服。不要直接接触泄漏物，在确保安全情况下堵漏。喷水雾能减少蒸发但不要使水进入储存容器内。用沙土或其它不燃性吸附剂混合吸收，然后收集运至集运至废物处理场所处置。也可以用大量水冲洗，经稀释的洗水放入废水系统。				
灭火方法	用雾状水、干粉、抗溶性泡沫、二氧化碳灭火。用水保持火场中容器冷却，用雾状水驱散蒸气，赶走液体，使其稀释成不燃性混合物，并用水喷淋保护去堵漏的人员。					

（4）硼酸

本项目所使用的硼酸理化性质及危险特性详见表 3.2-7。

表 3.2-7 硼酸理化性质及危险特性一览表

标识	中文名：硼酸				危险货物编号：/	
	英文名：boric acid				UN 编号：/	
	分子式：H ₃ BO ₃		分子量：61.84		CAS 号：10043-35-3	
理化性质	外观与性状	无色微带珍珠光泽的三斜晶体或白色粉末，有滑腻手感，无臭味。				
	熔点（℃）	185	相对密度(水=1)		1.44	
	沸点（℃）	300	饱和蒸气压（kPa）		/	
	溶解性	溶于水，溶于乙醇、乙醚、甘油。				
毒性及健康危害	侵入途径	吸入、食入、经皮吸收				
	毒性	/				
	健康危害	工业生产中，仅见引起皮肤刺激、结膜炎、支气管炎，一般无中毒发生。口服引起急性中毒，主要表现为胃肠道症状，有恶心、呕吐、腹痛、腹泻等，继之发生脱水、休克、昏迷或急性肾功能衰竭，可有高热、肝肾损害和惊厥，重者可致死。皮肤出现广泛鲜红色疹，重者成剥脱性皮炎。本品易被损伤皮肤吸收引起中毒。慢性中毒：长期由胃肠道或皮肤吸收小量该品，可发生轻度消化道症状、皮炎、秃发以及肝肾损害。				
燃烧爆炸危险性	燃烧性	受高热分解	燃烧分解物		氧化硼。	
	闪点(℃)	/	爆炸上限（g/m ³ ）：		/	
	自燃温度(℃)	/	爆炸下限（g/m ³ ）：		/	
	危险特性	/				
	建规火险分级	/	稳定性	/	聚合危害	/
	禁忌物	/				
	灭火方法	/				
急救措施	①皮肤接触：脱去污染的衣着，用大量流动清水冲洗。就医。②眼睛接触：提起眼睑，用流动清水或生理盐水冲洗。就医。③吸入：脱离现场至空气新鲜处。如呼吸困难，给输氧。就医。④食入：饮足量温水，催吐。洗胃，导泄。就医。					
泄漏处置	隔离泄漏污染区，限制出入。建议应急处理人员戴防尘面具（全面罩），穿防毒服。用砂土、干燥石灰或苏打灰混合。小心扫起，转移至安全场所。若大量泄漏，用塑料布、帆布覆盖。收集回收或运至废物处理场所处置。					
储运注意事项	①储存注意事项：储存于阴凉、通风的库房。远离火种、热源。应与碱类、钾分开存放，切忌混储。储区应备有合适的材料收容泄漏物。②运输注意事项：起运时包装要完整，装载应稳妥。运输过程中要确保容器不泄漏、不倒塌、不坠落、不损坏。严禁与碱类、钾、食用化学品等混装混运。运输途中应防曝晒、雨淋，防高温。车辆运输完毕应进行彻底清扫。					

（5）氧化铜

氧化铜理化性质及危险特性详见表 3.2-8。

表 3.2-8 氧化铜的理化性质及危险特性

标识	中文名：氧化铜			危险货物编号：81007		
	英文名：Copper oxide black			UN 编号：9141		
	分子式：CuO		分子量：79.54	CAS 号：1317-38-0		
理化性质	外观与性状	黑褐色粉末。				
	熔点（℃）	1026（分解）	相对密度(水=1)		6.32(粉末)	
	沸点（℃）	/	饱和蒸气压（kPa）		/	
	溶解性	不溶于水，溶于稀酸，氯化铵和氰化钾。不溶于乙醇。				
毒性及健康危害	侵入途径	吸入、食入。				
	毒性	/				
	健康危害	误服或吸入大量氧化铜粉尘可能引起金属烟热，出现寒战、体温升高，同时可伴有呼吸道刺激症状。长期接触，可能引起呼吸道及眼结膜刺激、鼻衄、鼻粘膜出血点或溃疡，甚至鼻中隔穿孔以及皮炎。				
	急救方法	①皮肤接触：脱去污染的衣着，用流动清水冲洗。②眼睛接触：提起眼睑，用流动清水或生理盐水冲洗。就医。③吸入：脱离现场至空气新鲜处。如呼吸困难，给输氧。就医。④食入：饮足量温水，催吐。就医。				
燃烧爆炸危险性	燃烧性	不然	燃烧分解物		氧化亚铜、氧气	
	闪点(℃)	/	爆炸上限（v%）		/	
	引燃温度(℃)	/	爆炸下限（v%）		/	
	危险特性	未有特殊的燃烧爆炸特性				
	建规火险分级	乙	稳定性	稳定	聚合危害	不聚合
	禁忌物	强还原剂、铝、碱金属。				
	储运条件与泄漏处理	储运条件： 储存于阴凉、通风的库房。远离火种、热源。应与还原剂、碱金属、食用化学品分开存放，切忌混储。储区应备有合适的材料收容泄漏物。 泄露处理： 隔离泄漏污染区，限制出入。建议应急处理人员戴防尘面具（全面罩），穿防毒服。避免扬尘，小心扫起，置于袋中转移至安全场所。若大量泄漏，用塑料布、帆布覆盖。收集回收或运至废物处理场所处置。				

3.2.4 平面布置

变动项目厂房为租赁广德经济开发区 PCB 标准化厂房内的 6#厂房（6#标准化厂房共 4 层，建设项目租赁第 2 层一整层）。PCB 标准化厂房内的 6#厂房和 7#厂房紧邻，之间由一面墙隔开。建设项目拟将所租赁的 6#厂房第 2 层与 7#厂房第 2 层之间的隔墙打通，以便于整体工程的生产活动。

6#厂房第2层主要设有水平除胶渣线、化学沉铜（PTH）线、DVCP 电镀铜线等，具体布置见附图 3.2-1 变动后 6#、7#厂房第二层工艺布局图。

3.2.5 公用及辅助工程

（1）厂区给排水

①给水系统：

变动项目依托现有工程的供水系统，新增新鲜水用量为 $329.33\text{m}^3/\text{d}$ （含生活用水 $6.0\text{m}^3/\text{d}$ ），新增 PCB 产业园污水处理厂供应的回用水 $265.77\text{m}^3/\text{d}$ 。根据生产需要，变动项目新建 1 套纯水设备，纯水设备制备能力为 $10\text{m}^3/\text{h}$ 。

纯水制备工艺流程为：

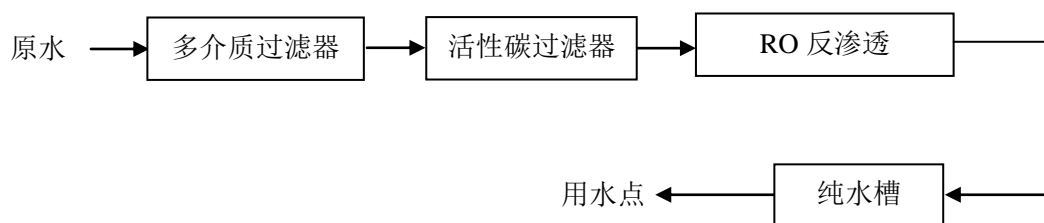


图 3.2-1 变动项目纯水制备工艺流程图

②消防系统

变动项目消防系统依托现有工程的消防系统。

③排水系统：

变动项目新增的废水依托现有工程已建的废水排放系统，变动项目新增生产废水 $483.32\text{m}^3/\text{d}$ ，生活污水 $4.8\text{m}^3/\text{d}$ 。变动项目新增的生产废水分类收集后进入 PCB 产业园污水处理厂集中处理；生活污水执行广德县第二污水处理厂接管标准进入广德县第二污水处理厂集中处理，广德县第二污水处理厂排放执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中的一级 B 标准，尾水排入无量溪河。

（2）供电

变动项目依托现有工程供电系统，变动项目新增用电 320 万度/年。

（3）槽液搅拌系统

根据生产需要，槽液需要气力搅拌，变动项目配备 1 台螺杆式压缩机，设计排气量 $6\text{m}^3/\text{min}$ ，排气压力 0.75Mpa 。

（4）冷却系统

变动项目冷却系统依托现有工程配备的冷却系统。

（5）供暖

变动项目供暖系统依托现有工程配备的供暖系统。

(6) 车间空气净化工程

变动项目车间空气净化工程依托现有工程配备的车间空气净化系统。

3.2.6 储运工程

(1) 仓储

①原辅料及成品库

本项目使用的原辅材料均直接由供货方委派车辆运输，7#厂房第二层西北侧设置来料区，面积约 35m²，在 6#厂房第二层西北侧设置物料仓库，面积约 50m²，用于厂内半成品线路板、基板等储存。

②危险化学品储存

化学品库内原料分类主要按照其性质、存放条件要求、共存性等原则进行。对于化学品的存放，按照酸性物质、碱性物质进行分类存放，主要危险化学品物料存放在 7#厂房第 1 层西南侧设置的化学品库内，面积约为 70m²，液态原料主要采用规格为 25L/桶的 PVC 桶进行盛装。

化学品仓库内划分为固态危险化学品存放区和液态危险化学品存放区，固态危险化学品主要采用 PVC 袋装，存放在固态危险化学品存放区；液态危险化学品主要采用规格为 25L/桶的 PVC 桶进行盛装，存放在液态危险化学品存放区。物料存放位置制作防腐处理，对液态危险化学品制作耐腐蚀的防泄漏隔离围墙、设置托盘等。

(2) 化学品搬运规定

①装运时须轻装轻卸，避免撞击、拖拉和倾倒，防止包装及容器破损；不得用同一运输工具运输互为禁忌或易起化学反应的化学品；

②避光保存的化学品严禁损坏包装或容器；

③对储存温度有明确要求的化学品应优先入库；

④装卸及搬运对人体有毒有害及腐蚀性的物品时，作业人员应穿戴相应的防护用品；

⑤物料按特性分类存放：如金盐放入 6#生产车间东南侧设置的金盐库内，固态危险化学品放入固态危险化学品存放区，液态危险化学品放入液态危险化学品存放区。

(3) 原辅料输送方式

①厂外→厂内：通过有运输化学品资质的车辆将化学品采购至厂内，原料到厂时，必须进行检验，尤其是包装的完整性，如发现包装损耗等情况将退货不收，以免造成泄

漏。本项目除使用的原料均为常规桶装或袋装，不设置储罐。

②厂内→生产线：厂内原料多为桶装，使用时运送到对应生产线，通过生产线的自动流量控制系统，通过管道、泵、流量控制阀门等定量加料，本项目采用自动化生产线，原料投加，投板、出板都可以自动完成。

3.2.7 主要设备、公用及贮运设备

变动项目项目主要生产设备、公用及辅助设备见表 3.2-9。

表 3.2-9 变动项目主要生产设备、公用及贮运设备一览表

序号	设备名称	规格尺寸	单位	数量	功能
1	DVCP 电镀铜线 (1 条)	除油槽	个	2	电镀铜
		热水洗槽		2	
		水洗槽		6	
		预浸槽		2	
		镀铜槽		2	
		水洗槽		2	
		挂具剥离槽		1	
		水洗槽		3	
2	水平除胶渣+水平化学沉铜 (PTH) 线 (1 条)	微蚀槽	个	1	除胶渣+化学沉铜
		水洗槽		3	
		膨松槽		2	
		水洗槽		1	
		水洗槽		3	
		除胶槽		3	
		热水洗		1	
		水洗槽		1	
		预中和槽		1	
		水洗槽		3	
		中和槽		1	
		水洗槽		3	
		热水洗槽		1	
		除油槽		1	
		热水洗槽		1	
		水洗槽		3	
		微蚀槽		1	
		水洗槽		4	
		预浸槽		1	
		活化槽		1	

		水洗槽	长：0.27 m×宽：1.4m×深：0.13m		3	
		加速槽	长：1.59 m×宽：1.4m×深：0.18m		1	
		水洗槽	长：0.27 m×宽：1.4m×深：0.13m		3	
		1#沉铜槽	长：1.9 m×宽：1.4m×深：0.22m		1	
		2#沉铜槽	长：4.19 m×宽：1.4m×深：0.22m		1	
		水洗槽	长：0.27 m×宽：1.4m×深：0.13m		2	
		酸洗槽	长：0.46m×宽：1.4m×深：0.18m		1	
		水洗槽	长：0.27 m×宽：1.4m×深：0.13m		3	
3	2#自动 水平化 锡线（1 条）	除油槽	长：0.85 m×宽：1.5m×深：0.18m	个	1	化学沉 锡
		热水洗槽	长：0.25 m×宽：1.5m×深：0.13m		1	
		水洗槽	长：0.25 m×宽：1.5m×深：0.13m		2	
		微蚀槽	长：1.25 m×宽：1.5m×深：0.18m		1	
		水洗槽	长：0.25 m×宽：1.5m×深：0.13m		1	
		超声波水洗槽	长：0.38 m×宽：1.5m×深：0.13m		1	
		水洗槽	长：0.25 m×宽：1.5m×深：0.13m		1	
		预浸槽	长：1.4 m×宽：1.5m×深：0.21m		1	
		水洗槽	长：0.38 m×宽：1.5m×深：0.13m		1	
		1#沉锡槽	长：1.78 m×宽：1.5m×深：0.28m		1	
		2#沉锡槽	长：20.9m×宽：1.5m×深：0.28m		1	
		水洗槽	长：0.25 m×宽：1.5m×深：0.13m		3	
		超声波水洗槽	长：0.38 m×宽：1.5m×深：0.13m		1	
		去离子洗槽	长：0.2 m×宽：1.5m×深：0.21m		1	
		水洗槽	长：0.25 m×宽：1.5m×深：0.13m		3	
		防氧化槽	长：0.2 m×宽：1.5m×深：0.21m		1	
		超声波水洗槽	长：0.38 m×宽：1.5m×深：0.13m		1	
		水洗槽	长：0.25 m×宽：1.5m×深：0.13m		3	
4	3#喷砂 线（1 条）	微蚀槽	长：0.59 m×宽：1.45m×深：0.21m	个	1	线路板 湿式喷 砂
		水洗槽	长：0.3 m×宽：1.45m×深：0.23m		3	
		加压水洗槽	长：0.3 m×宽：1.45m×深：0.23m		1	
		超声波浸洗	长：0.64 m×宽：1.45m×深：0.23m		1	
		HF 水洗槽	长：0.3 m×宽：1.45m×深：0.23m		1	
		高压水洗槽	长：0.4 m×宽：1.45m×深：0.23m		1	
		加压水洗槽	长：0.3 m×宽：1.45m×深：0.23m		1	
5	成套纯水设备		制备能力 10m ³ /h	台	1	纯水 制备
6	环保设备		2#酸性废气喷淋塔	套	1	处理酸 性废气

3.3 工程分析

变动项目主要从事印刷电路板制造工段中的除胶渣化学沉铜（PTH）、电镀铜和化学沉锡工段的代加工。变动项目正式运营后，可除胶渣化学沉铜（PTH）、电镀铜加工印刷线路板 15 万 m^2/a 、化锡加工印刷线路板 15 万 m^2/a 。各加工工段工艺流程及排污节点叙述如下：

3.3.1 除胶渣化学沉铜（PTH）、电镀铜加工工艺流程

除胶渣化学沉铜（PTH）、电镀铜加工工艺流程及产污环节见图 3.3-1。

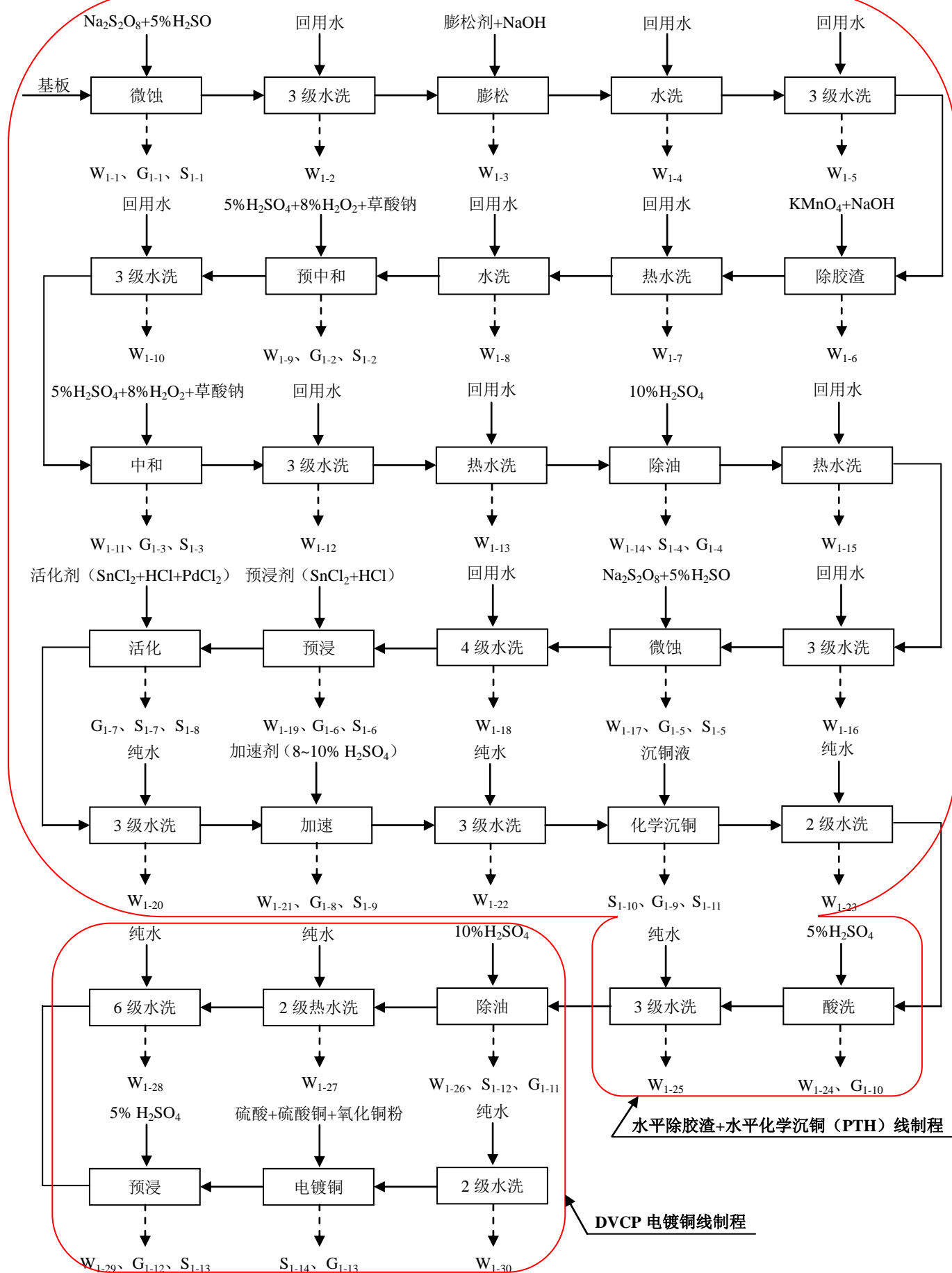


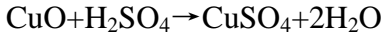
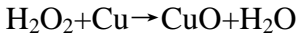
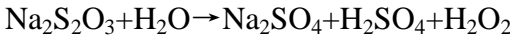
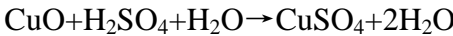
图 3.3-1 除胶渣化学沉铜（PTH）+电镀铜加工工艺流程及产污节点示意图

主要工艺说明：

(1) 微蚀

受委托商委托，委托商钻孔加工后的基板进厂先进行微蚀处理。微蚀槽槽液由人工将双氧水、50%硫酸和 PCB 产业园污水处理厂供应的回用水按照 1：1.2：3.8 的比例或者过硫酸钠、50%硫酸和 PCB 产业园污水处理厂供应的回用水按照 1：3：36 的比例在微蚀槽中配制而成，以去除基板表面上的氧化层，同时也粗化了表面，进一步提高铜面与化学铜的密着性。微蚀槽采取电加热，维持温度在 45℃ 左右。微蚀槽内的槽液采取棉质滤袋循环过滤后循环使用。同时，设有自动检验加药设备对微蚀槽内的槽液成分进行检测分析，自动进行补相应的配槽物质。微蚀槽平均每天更换一次，微蚀槽在倒槽过程中会产生废酸液 W_{1-1} 。微蚀槽采取棉质滤袋过滤的目的主要是过滤出化学药剂和基板带入的极少量的不溶物，维护好槽液的品质。微蚀槽在配槽和生产过程中还会挥发出酸性废气 G_{1-1} ，主要污染物为硫酸雾。同时，循环过滤所用的棉质滤袋需要定期进行更换，更换过程中会产生废滤袋 S_{1-1} 。

微蚀过程中，具体的化学反应方程式如下：



(2) 3 级水洗

微蚀后的基板进行清洗，清洗所用水为 PCB 产业园污水处理厂供应的回用水，清洗水温为常温，清洗方式为 3 级逆流水洗。3 级水洗流程如下：

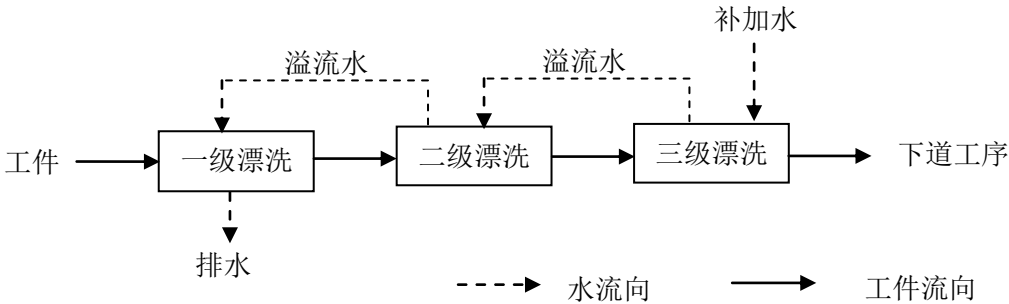


图 3.3-2 逆流洗流程示意图

一级、二级、三级清洗均为浸泡漂洗，三级水洗是逆流、溢流清洗，即三个清洗槽按照第二个清洗槽溢流排放的水用于第二个清洗槽的补充水，第二个清洗槽溢流排放的

水用于第一个清洗槽的补充水，补加水时只需从第三个水槽补加，第一个清洗槽中的水溢流排出。下述的清洗均为逆流、溢流洗的清洗方式，不再赘述。3 级逆流清洗过程中会产生综合废水 W_{1-2} 。

(3) 膨松

膨松即膨胀。在委托商钻孔过程中，摩擦生热会使通孔壁周围的基板和半固化片熔融而产生粘接很紧的胶渣，如果不将通孔内的胶渣去除，则孔壁会堵塞而无法镀通孔（建设项目主要采取传统 PTH 工艺）。为此，采用碱性有机溶液（即膨松剂：酰胺类有机物+氢氧化钠化学药剂）将胶渣溶胀，以便进一步去除胶渣。膨松槽采取电加热，槽温维持在 60℃ 左右。膨松槽槽液平均 3 个月更换一次，更换过程中会产生有机废液 W_{1-3} 。

(4) 水洗

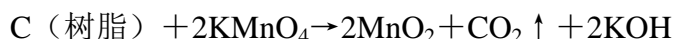
采用 PCB 产业园污水处理厂供应的回用水进行清洗，清洗水温为常温，清洗方式为溢流水洗。水洗过程中会产生有机废水 W_{1-4} 。

(5) 3 级水洗

采用 PCB 产业园污水处理厂供应的回用水进行清洗，清洗水温为常温，清洗方式为 3 级逆流水洗，3 级逆流清洗过程中会产生有机废水 W_{1-5} 。

(6) 除胶渣

除胶渣是使通孔壁树脂表面产生微观上的粗糙，以提高通孔壁对活化剂的吸附量。除胶渣利用高锰酸钾的强氧化性与树脂反应去除胶渣，除胶渣溶液是高锰酸钾和氢氧化钠的混合液，具体反应方程式如下：



除胶渣槽采取电加热，槽温维持在 70℃ 左右，除胶渣槽槽液平均 6 个月更换一次，更换过程中会产生有机废液 W_{1-6} 。

(7) 热水洗

采用 PCB 产业园污水处理厂供应的回用水进行清洗，水洗槽采取电加热，维持槽温在 50℃ 左右，清洗方式为溢流水洗。热水洗过程中会产生有机废水 W_{1-7} 。

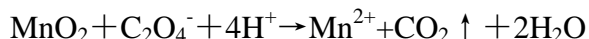
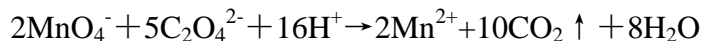
(8) 水洗

采用 PCB 产业园污水处理厂供应的回用水进行清洗，清洗水温为常温，清洗方式为溢流水洗。水洗过程中会产生有机废水 W_{1-8} 。

(9) 预中和

经高锰酸钾处理后的基板经热水洗、水洗后能洗去附在板面和孔内大部分的高锰酸

钾，但是基板中还残留有少量的高锰酸钾，由于高锰酸钾是强氧化剂，对后工序的调整剂和添加剂有“毒化”作用，它能氧化、分解各种添加剂，且生成不溶性的二氧化锰，严重污染药水，影响孔壁镀层质量，因此必须清除它。中和剂主要为硫酸、双氧水和草酸钠的混合液，中和过程中具体反应式如下：



预中和槽采取电加热，维持槽温在 40℃ 左右。预中和槽内的槽液采取棉质滤袋循环过滤后循环使用，平均每天更换一次，更换过程中会产生废酸液 W_{1-9} ；预中和槽采取棉质滤袋过滤的目的主要是过滤出化学药剂和基板带入的极少量的不溶物，维护好槽液的品质。同时，设有自动检验加药设备对预中和槽内的槽液成分进行检测分析，自动进行补相应的配槽物质，补加配槽物质时，预中和槽内无槽液外溢。同时，循环过滤所用的棉质滤袋需要定期进行更换，更换过程中会产生废滤袋 S_{1-2} 。预中和槽在配槽和生产过程中还会挥发出酸性废气 G_{1-2} ，主要污染物为硫酸雾。

(10) 3 级水洗

预中和后的基板采用 PCB 产业园污水处理厂供应的回用水进行清洗，清洗水温为常温，清洗方式为 3 级逆流水洗，3 级逆流水洗过程中会产生综合废水 W_{1-10} 。

(11) 中和

该中和工段与上述的预中和工段作用机理相同，中和槽平均三天更换一次，更换过程中会产生废酸液 W_{1-11} ，同时还会产生废滤袋 S_{1-3} 。中和槽在配槽和生产过程中还会挥发出酸性废气 G_{1-3} ，主要污染物为硫酸雾。

(12) 3 级水洗

采用 PCB 产业园污水处理厂供应的回用水进行清洗，清洗水温为常温，清洗方式为 3 级逆流水洗，3 级逆流水洗过程中会产生综合废水 W_{1-12} 。

(13) 热水洗

采用 PCB 产业园污水处理厂供应的回用水进行清洗，水洗槽采取电加热，维持槽温在 50℃ 左右，清洗方式为溢流水洗。热水洗过程中会产生综合废水 W_{1-13} 。

(14) 除油

采用 10% 的硫酸清洗基板板面，除去板面的油污、汗迹、手印等。除油槽采取电加热，维持槽温在 45℃ 左右。除油槽内的槽液采取棉质滤袋循环过滤后循环使用，平均 7 天更换一次，更换过程中会产生废酸液 W_{1-14} ；除油槽采取棉质滤袋过滤的目的主要是

过滤出化学药剂和基板带入的极少量的不溶物及油污，维护好槽液的品质。同时，设有自动检验加药设备对除油槽内的槽液成分进行检测分析，自动进行补相应的配槽物质，补加配槽物质时，除油槽内无槽液外溢。除油槽在配槽和生产过程中还会挥发出酸性废气 G_{1-4} ，主要污染物为硫酸雾。同时，循环过滤所用的棉质滤袋需要定期进行更换，更换过程中会产生废滤袋 S_{1-4} 。

（15）热水洗

采用 PCB 产业园污水处理厂供应的回用水进行清洗，水洗槽采取电加热，维持槽温在 50°C 左右，清洗方式为溢流水洗。热水洗过程中会产生有机废水 W_{1-15} 。

（16）3 级水洗

采用 PCB 产业园污水处理厂供应的回用水进行清洗，清洗水温为常温，清洗方式为 3 级逆流水洗，3 级逆流水洗过程中会产生有机废水 W_{1-16} 。

（17）微蚀

该微蚀工段与上述微蚀工段相同，此处不再赘述。微蚀槽在倒槽的过程中会产生废酸液 W_{1-17} 。微蚀槽在配槽和生产过程中还会挥发出酸性废气 G_{1-5} ，主要污染物为硫酸雾。同时，循环过滤所用的棉质滤袋需要定期进行更换，更换过程中会产生废滤袋 S_{1-5} 。

（18）4 级水洗

采用 PCB 产业园污水处理厂供应的回用水进行清洗，清洗水温为常温，清洗方式为 4 级逆流水洗，4 级逆流水洗过程中会产生综合废水 W_{1-18} 。

（19）预浸

将微蚀清洗后的基板浸没在预浸槽中，去除基板铜面的氧化层，确保基板铜面在无氧化层的条件下进入活化槽，确保活化槽不被污染。预浸槽槽液成分与活化槽槽液成分基本相同，只是不含氯化钯。预浸槽采取电加热，维持槽温在 $30\sim 40^{\circ}\text{C}$ 。预浸槽内的槽液采取棉质滤袋循环过滤后循环使用，平均 3 天更换一次，更换过程中会产生废酸液 W_{1-19} ；预浸槽采取棉质滤袋过滤的目的主要是过滤出化学药剂和基板带入的极少量的不溶物，维护好槽液的品质。同时，设有自动检验加药设备对预浸槽内的槽液成分进行检测分析，自动进行补相应的配槽物质，补加配槽物质时，预浸槽内无槽液外溢。预浸槽在配槽和生产过程中还会挥发出酸性废气 G_{1-6} ，主要污染物为盐酸雾。同时，循环过滤所用的棉质滤袋需要定期进行更换，更换过程中会产生废滤袋 S_{1-6} 。

（20）活化

先用钯活化剂在非金属孔壁表面上沉积一层金属钯催化剂，以作为化学镀铜沉积的

结晶核心，一旦铜开始沉积，初生态铜原子又具有自身催化作用，可使铜沉积反应连续进行。钯活化剂中的主要成分是氯化钯（ PdCl_2 ）、氯化亚锡（ SnCl_2 ）和盐酸，活化槽采取电加热，维持槽温在 $50\sim 60^\circ\text{C}$ 。活化过程中，具体的化学反应方程式如下：



活化槽槽液由人工将活化剂和纯水按照 1：25 的比例在活化槽中配制而成。活化槽内的槽液采取柱状的棉质滤芯循环过滤后循环使用，平均 1 个月更换一次，更换过程中会产生废活化液 S_{1-7} ，因钯是稀贵金属，故废活化液由药剂供应商进行回收。活化槽采取柱状的棉质滤芯过滤的目的主要是过滤出化学药剂和基板带入的极少量的不溶物，维护好槽液的品质。同时，设有自动检验加药设备对活化槽内的槽液成分进行检测分析，自动进行补相应的配槽物质，补加配槽物质时，活化槽内无槽液外溢。活化槽在配槽和生产过程中还会挥发出酸性废气 G_{1-7} ，主要污染物为盐酸雾。同时，循环过滤所用的棉质滤袋需要定期进行更换，更换过程中会产生废滤袋 S_{1-8} 。

（21）3 级水洗

采用纯水进行清洗，清洗水温为常温，清洗方式为 3 级逆流水洗，3 级逆流纯水洗过程中会产生综合废水 W_{1-20} 。

（22）加速

活化后的基板板面上吸附的是以金属钯为核心的胶团，在钯核的周围包围着碱式锡酸盐化合物。在化学沉铜之前利用加速液（8%~10% 硫酸）溶解掉锡酸盐化合物，以利于下一步化学沉铜的进行。加速槽采取电加热，维持槽温在 $40\sim 50^\circ\text{C}$ 左右。

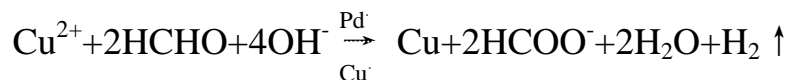
加速槽槽液由人工将加速液和纯水按照 1：11 的比例在加速槽内配制而成。加速槽内的槽液采取棉质滤袋循环过滤后循环使用。加速槽采取棉质滤袋过滤的目的主要是过滤出化学药剂和基板带入的极少量的不溶物，维护好槽液的品质。同时，设有自动检验加药设备对加速槽内的槽液成分进行检测分析，自动进行补相应的配槽物质。加速槽槽液定期进行更换，平均每天更换一次。加速槽在倒槽过程中会产生废酸液 W_{1-21} ；循环过滤所用棉质滤袋更换过程中会产生废滤袋 S_{1-9} 。同时，加速槽在配槽和生产过程中还会挥发出酸性废气 G_{1-8} ，主要污染物为硫酸雾。

（23）3 级水洗

采用纯水进行清洗，清洗水温为常温，清洗方式为 3 级逆流水洗，3 级逆流纯水洗过程中会产生综合废水 W_{1-22} 。

(24) 化学沉铜

化学沉铜目的是在通孔壁上沉积一层铜，使内层线路板上下电气互连。化学沉铜溶液的主要成分是硫酸铜、甲醛、氢氧化钠和 EDTA 二钠盐，该溶液呈强碱性（pH 值 =12~13），化学沉铜过程中具体反应式如下：



化学沉铜槽槽液由人工将化学沉铜液、37% 甲醛溶液和纯水按照 1:0.7:8 的比例在化学沉铜槽中配制而成。化学沉铜槽采取电加热，维持槽温在 60~65℃。化学沉铜槽内的槽液采取柱状的棉质滤芯循环过滤后循环使用，平均 1 个月更换一次。化学沉铜槽采取柱状的棉质滤芯过滤的目的主要是过滤出化学药剂和基板带入的极少量的不溶物，维护好槽液的品质。同时，设有自动检验加药设备对化学沉铜槽内的槽液成分进行检测分析，自动进行补相应的配槽物质。化学沉铜槽设有溢流口，补加配槽物质时，化学沉铜槽内的部分槽液通过溢流口流出，通过导流槽进行收集。化学沉铜槽液在倒槽、补加配槽物质过程中会产生废化学沉铜液、槽渣 S_{1-10} 。循环过滤所用的棉质滤芯更换过程中会产生废滤芯 S_{1-11} 。同时，化学沉铜槽在配槽和生产过程中还会挥发出酸性废气 G_{1-9} ，主要污染物为甲醛。

(25) 2 级水洗

化学沉铜后的基板采用纯水进行清洗，清洗水温为常温，清洗方式为 2 级逆流水洗，2 级逆流纯水洗过程中会产生综合废水 W_{1-23} 。

(26) 酸洗

由人工将 50% 的硫酸与纯水在酸洗槽中按照一定的比例配置成 5% 的硫酸溶液，将清洗后的基板浸没在酸洗槽中，进一步去除基板板面上的氧化层，确保基板在无氧化层的条件下进入电镀铜工段。酸洗槽槽温为常温，酸洗槽平均一天更换两次，更换过程中会产生废酸液 W_{1-24} 。酸洗槽在配槽和生产过程中还会挥发出酸性废气 G_{1-10} ，主要污染物为硫酸雾。

(27) 3 级水洗

采用纯水进行清洗，清洗水温为常温，清洗方式为 3 级逆流水洗，3 级逆流纯水洗过程中会产生综合废水 W_{1-25} 。

(28) 除油

化学沉铜后的基板由人工送至电镀铜线进行电镀铜加工，人工转运过程中会使半成品基板板面沾附上少量的油污、汗迹、手印等，故采用 10% 的硫酸清洗基板板面，除去板面的油污、汗迹、手印等。除油槽采取电加热，维持槽温在 45℃ 左右。除油槽内的槽液采取棉质滤袋循环过滤后循环使用，平均 7 天更换一次，更换过程中会产生废酸液 W_{1-26} ；除油槽采取棉质滤袋过滤的目的主要是过滤出化学药剂和基板带入的极少量的不溶物及少量的油污，维护好槽液的品质。同时，设有自动检验加药设备对除油槽内的槽液成分进行检测分析，自动进行补相应的配槽物质，补加配槽物质时，除油槽内无槽液外溢。除油槽在配槽和生产过程中还会挥发出酸性废气 G_{1-11} ，主要污染物为硫酸雾。同时，循环过滤所用的棉质滤袋需要定期进行更换，更换过程中会产生废滤袋 S_{1-12} 。

（29）2 级热水洗

采用纯水进行清洗，水洗槽采取电加热，维持槽温在 50℃ 左右，清洗方式为 2 级逆流热水洗。2 级热水洗过程中会产生有机废水 W_{1-27} 。

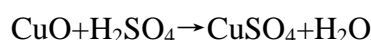
（30）6 级水洗

采用纯水进行清洗，清洗水温为常温，清洗方式为 6 级逆流水洗，6 级逆流纯水洗过程中会产生有机废水 W_{1-28} 。

（31）预浸

由人工将 50% 的硫酸与纯水在预浸槽中按照一定的比例配置成 5% 的硫酸溶液，将清洗后的基板浸没在预浸槽中，进一步去除基板板面上的氧化层，确保基板在无氧化层的条件下进入电镀铜槽，从而提供电镀铜时铜的密着性。预浸槽采取电加热，维持温度在 40℃ 左右。预浸槽内的槽液采取棉质滤袋循环过滤后循环使用，平均每天更换一次，更换过程中会产生废酸液 W_{1-29} ；预浸槽采取棉质滤袋过滤的目的主要是过滤出化学药剂和基板带入的极少量的不溶物，维护好槽液的品质。同时，设有自动检验加药设备对预浸槽内的槽液成分进行检测分析，自动进行补相应的配槽物质，补加配槽物质时，预浸槽内无槽液外溢。预浸槽在配槽和生产过程中还会挥发出酸性废气 G_{1-12} ，主要污染物为硫酸雾。同时，循环过滤所用的棉质滤袋需要定期进行更换，更换过程中会产生废滤袋 S_{1-13} 。

预浸过程中，具体的化学反应方程式如下：

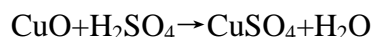


（32）电镀铜

电镀铜主要是进行基板的全板和通孔的加厚镀铜，镀铜槽液由人工采取 1200L 的

50%硫酸、450kg 的硫酸铜和 3750L 的纯水及少量的添加剂在电镀铜槽中配制而成。配制成的电镀铜溶液为高分散性光亮硫酸镀铜溶液，其主要成分是硫酸铜、硫酸和少量添加剂。

电镀铜工段配备有溶铜槽，将氧化铜粉、硫酸和纯水按照一定的比例自动投入溶铜槽中，利用氧化铜与稀硫酸反应的特性进行溶铜，具体化学反应方程式如下：



溶铜槽溶好的铜溶液泵入电镀铜槽中。同时，电镀铜槽与溶铜槽之间设有循环泵，不停的将电镀铜槽与溶铜槽之间的槽液循环，从而将溶铜槽中溶解得到的铜离子抽至电镀铜槽中，为电镀铜槽源源不断的补充铜离子。

电镀铜时，阳极为不溶性电极；待镀件放在阴极，发生还原反应，从而使槽液中的铜离子沉积在待镀件上，形成镀铜层，电镀铜槽采取电加热，维持槽温在 30℃ 左右。电镀铜时，阴极化学反应式如下：



镀铜槽内的槽液采取柱状的棉质滤芯和活性炭滤芯循环过滤后循环使用，不更换。镀铜槽采取棉质滤袋过滤的目的主要是过滤出化学药剂和基板带入的极少量的不溶物，采取活性炭滤芯过滤的目的主要是吸附出槽液中的有机物杂质，维护好槽液的品质。同时，设有自动检验设备对镀铜槽内的槽液成分进行检测分析，自动补加相应的配槽物质。补加配槽物质过程中，镀铜槽内无槽液外溢。循环过滤所用的滤芯在更换过程中会产生废滤芯 S₁₋₁₅。同时，溶铜槽在配槽、溶铜过程中和电镀铜槽在生产过程中还会挥发出酸性废气 G₁₋₁₃，主要污染物为硫酸雾。

(33) 2 级水洗

电镀铜后的基板采用纯水进行清洗，清洗水温为常温，清洗方式为 2 级逆流水洗，2 级逆流纯水洗过程中会产生络合废水 W₁₋₃₀。

2 级水洗后的基板经 DVCP 电镀铜线线尾自带的电加热烘干系统进行烘干后交付给委托商，烘干温度约为 55~60℃。

应委托商要求，生产过程中产生的残次品全部退还给委托商。

水平除胶渣化学沉铜 (PTH) + 电镀铜工段各工段倒槽周期及用水类型详见表 3.3-1。

表 3.3-1 水平除胶渣化学沉铜 (PTH) + 电镀铜工段各工段倒槽周期及用水类型一览表

用水环节	槽体尺寸	数量	槽液盛装量 (t/a)	处理方式	更换周期	用水类别
微蚀槽	长: 1.45m×宽: 1.4m×深: 0.18m	1	0.35	浸泡	一次/天	回用水
水洗槽	长: 0.27 m×宽: 1.4m×深: 0.13m	3	0.14	逆流、溢流	两次/天	回用水
膨松槽	长: 2.45 m×宽: 1.4m×深: 0.22m	2	1.5	浸泡	一次/3 月	回用水
水洗槽	长: 0.66 m×宽: 1.4m×深: 0.13m	1	0.11	浸泡、溢流	两次/天	回用水
水洗槽	长: 0.27 m×宽: 1.4m×深: 0.13m	3	0.14	逆流、溢流	两次/天	回用水
除胶槽	长: 3.31 m×宽: 1.4m×深: 0.22m	3	3	浸泡	一次/6 月	回用水
热水洗	长: 0.66 m×宽: 1.4m×深: 0.13m	1	0.11	浸泡、溢流	两次/天	回用水
水洗槽	长: 0.27 m×宽: 1.4m×深: 0.13m	1	0.05	浸泡、溢流	两次/天	回用水
预中和槽	长: 0.32m×宽: 1.4m×深: 0.18m	1	0.08	浸泡	一次/天	回用水
水洗槽	长: 0.27 m×宽: 1.4m×深: 0.13m	3	0.14	逆流、溢流	两次/天	回用水
中和槽	长: 1.43m×宽: 1.4m×深: 0.18m	1	0.36	浸泡	一次/3 天	回用水
水洗槽	长: 0.27 m×宽: 1.4m×深: 0.13m	3	0.14	逆流、溢流	两次/天	回用水
热水洗槽	长: 0.27 m×宽: 1.4m×深: 0.13m	1	0.05	浸泡、溢流	两次/天	回用水
除油槽	长: 2.78m×宽: 1.4m×深: 0.18m	1	0.7	浸泡	一次/7 天	回用水
热水洗槽	长: 0.27 m×宽: 1.4m×深: 0.13m	1	0.05	浸泡、溢流	两次/天	回用水
水洗槽	长: 0.27 m×宽: 1.4m×深: 0.13m	3	0.14	逆流、溢流	两次/天	回用水
微蚀槽	长: 2.12 m×宽: 1.4m×深: 0.18m	1	0.53	浸泡	两次/天	回用水
水洗槽	长: 0.27 m×宽: 1.4m×深: 0.13m	4	0.18	逆流、溢流	两次/天	回用水
预浸槽	长: 1.19 m×宽: 1.4m×深: 0.13m	1	0.2	浸泡	一次/3 天	纯水
活化槽	长: 2.86 m×宽: 1.4m×深: 0.15m	1	0.6	浸泡	一次/月	纯水
水洗槽	长: 0.27 m×宽: 1.4m×深: 0.13m	3	0.14	逆流、溢流	两次/天	纯水
加速槽	长: 1.59 m×宽: 1.4m×深: 0.18m	1	0.4	浸泡	一次/天	纯水
水洗槽	长: 0.27 m×宽: 1.4m×深: 0.13m	3	0.14	逆流、溢流	两次/天	纯水
1#沉铜槽	长: 1.9 m×宽: 1.4m×深: 0.22m	1	0.56	浸泡	一次/月	纯水
2#沉铜槽	长: 4.19 m×宽: 1.4m×深: 0.22m	1	1.29	浸泡	一次/月	纯水
水洗槽	长: 0.27 m×宽: 1.4m×深: 0.13m	2	0.09	逆流、溢流	两次/天	纯水
酸洗槽	长: 0.46m×宽: 1.4m×深: 0.18m	1	0.11	浸泡	两次/天	纯水
水洗槽	长: 0.27 m×宽: 1.4m×深: 0.13m	3	0.14	逆流、溢流	两次/天	纯水
除油槽	长: 2.8 m×宽: 0.55m×深: 0.91m	2	2.8	浸泡	一次/7 天	回用水
热水洗槽	长: 0.7 m×宽: 0.55m×深: 0.91m	2	0.7	逆流、溢流	两次/天	浓水/新鲜水
水洗槽	长: 0.7 m×宽: 0.55m×深: 0.91m	6	2.1	逆流、溢流	两次/天	浓水
预浸槽	长: 0.7 m×宽: 0.55m×深: 0.91m	2	0.7	浸泡	一次/天	纯水
镀铜槽	长: 39.73 m×宽: 0.55m×深: 0.91m	2	39.7	浸泡	不更换	纯水
水洗槽	长: 0.4m×宽: 0.8m×深: 0.34m	2	0.2	逆流、溢流	两次/天	纯水

除胶渣化学沉铜（PTH）+电镀铜产污情况：

PCB 产业园污水处理厂主要负责处理 PCB 产业园内各企业的生产废水，PCB 产业园污水处理厂采取分质收集、处理的方式对 PCB 产业园内各企业产生的生产废水进行处理。PCB 产业园污水处理厂将企业生产废水分为 7 类，分别是：有机废液、有机废水、络合废水、综合废水、废酸液、含氰废水、含镍废水。

本项目除胶渣化学铜（PTH）+电镀铜工段的污染物产生情况如表 3.3-2 所示：

表 3.3-2 除胶渣化学沉铜（PTH）+电镀铜产污节点与污染物名称汇总表

污染物种类	分类	产污节点序号	产污工序	污染物名称
废气	酸性废气	G ₁₋₁	微蚀	硫酸雾
		G ₁₋₂	预中和	硫酸雾
		G ₁₋₃	中和	硫酸雾
		G ₁₋₄	除油	硫酸雾
		G ₁₋₅	微蚀	硫酸雾
		G ₁₋₆	预浸	氯化氢
		G ₁₋₇	活化	氯化氢
		G ₁₋₈	加速	硫酸雾
		G ₁₋₉	化学沉铜	甲醛
		G ₁₋₁₀	酸洗	硫酸雾
		G ₁₋₁₁	除油	硫酸雾
		G ₁₋₁₂	预浸	硫酸雾
		G ₁₋₁₃	电镀铜	硫酸雾
废水	综合废水	W ₁₋₂	微蚀后 3 级水洗	COD、总铜、SS 等
		W ₁₋₁₀	预中和后 3 级水洗	
		W ₁₋₁₂ 、W ₁₋₁₃	中和后 3 级水洗、热水洗	
		W ₁₋₁₈	微蚀后 4 级水洗	
		W ₁₋₂₀	活化后 3 级水洗	
		W ₁₋₂₂	加速后 3 级水洗	
		W ₁₋₂₅	酸洗后 3 级水洗	
	废酸液	W ₁₋₁	微蚀槽槽液更换	COD、总铜、SS 等
		W ₁₋₉	预中和槽槽液更换	
		W ₁₋₁₁	中和槽槽液更换	

固废		W ₁₋₁₄	除油槽槽液更换	
		W ₁₋₁₇	微蚀槽槽液更换	
		W ₁₋₁₉	预浸槽槽液更换	
		W ₁₋₂₁	加速槽槽液更换	
		W ₁₋₂₄	酸洗槽槽液更换	
		W ₁₋₂₆	除油槽槽液更换	
		W ₁₋₂₉	预浸槽槽液更换	
	有机废液	W ₁₋₃	膨松槽槽液更换	COD、总铜、SS 等
		W ₁₋₆	除胶渣槽槽液更换	
	有机废水	W ₁₋₃ 、W ₁₋₅	膨松后水洗、3 级水洗	COD、总铜、SS 等
		W ₁₋₇ 、W ₁₋₈	除胶渣后热水洗、水洗	
		W ₁₋₁₅ 、W ₁₋₁₆	除油后热水洗、3 级水洗	
		W ₁₋₂₇ 、W ₁₋₂₈	除油后 2 级热水洗、6 级水洗	
	络合废水	W ₁₋₂₃	化学沉铜后 2 级水洗	COD、总铜、SS 等
		W ₁₋₃₀	电镀铜后 2 级水洗	
	危险固废	S ₁₋₁	微蚀槽循环过滤所用滤袋更换	废滤袋
		S ₁₋₂	预中和槽循环过滤用滤袋更换	废滤袋
		S ₁₋₃	中和槽循环过滤所用滤袋更换	废滤袋
		S ₁₋₄	除油槽循环过滤所用滤袋更换	废滤袋
		S ₁₋₅	微蚀槽循环过滤所用滤袋更换	废滤袋
		S ₁₋₆	预浸槽循环过滤所用滤袋更换	废滤袋
		S ₁₋₇	活化槽倒槽	废活化残液、槽渣
		S ₁₋₈	活化槽循环过滤所用滤芯更换	废滤芯
		S ₁₋₉	加速槽循环过滤所用滤袋更换	废滤袋
		S ₁₋₁₀	化学沉铜槽倒槽	废化学沉铜液、槽渣
		S ₁₋₁₁	沉铜槽循环过滤所用滤芯更换	废滤芯
		S ₁₋₁₂	除油槽循环过滤所用滤袋更换	废滤袋
		S ₁₋₁₃	预浸槽循环过滤所用滤袋更换	废滤袋
		S ₁₋₁₄	镀铜槽循环过滤所用滤芯更换	废滤芯

3.3.2 化锡加工工艺流程

化锡加工工艺流程及产污环节见图 3.3-3。

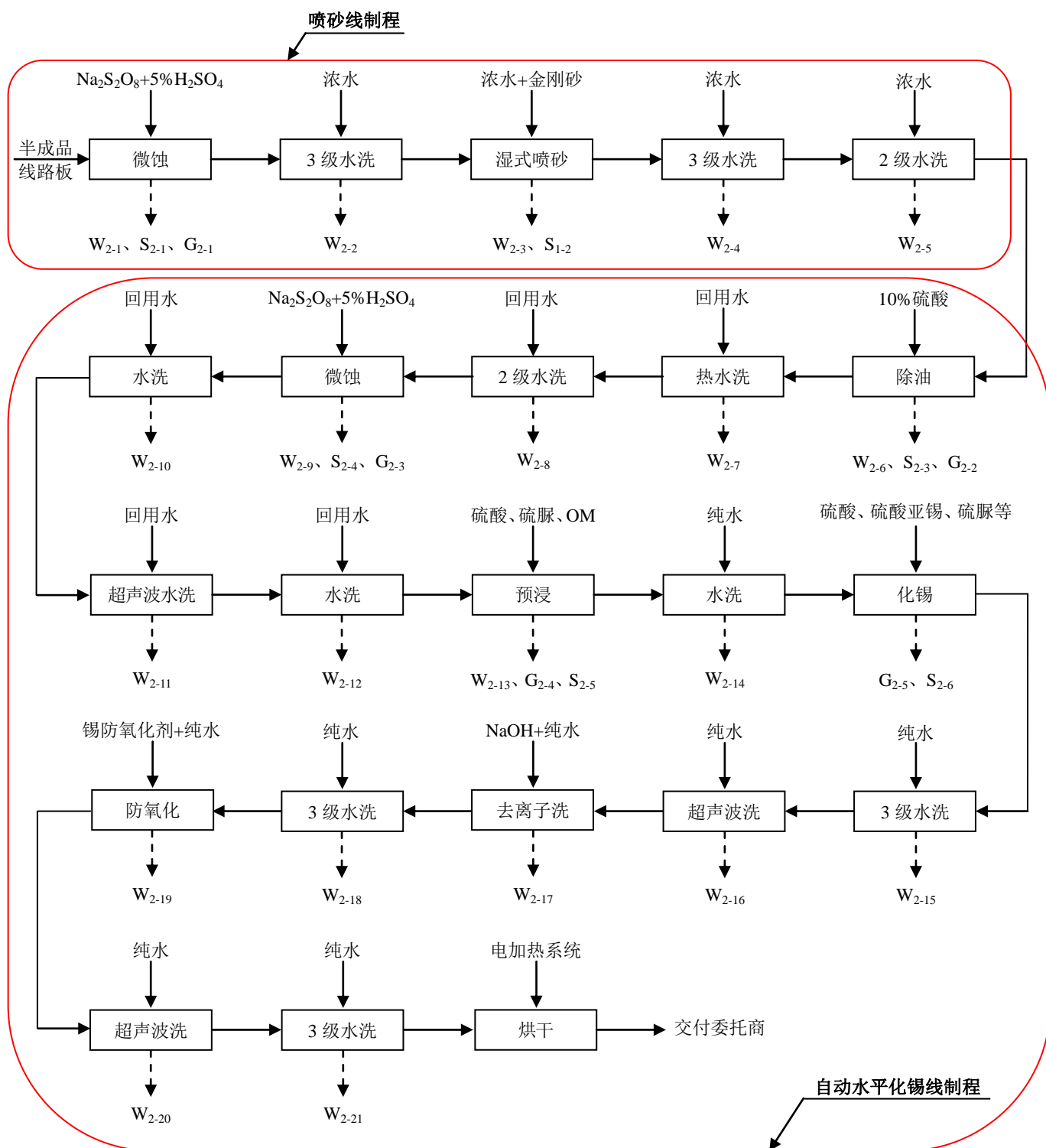


图 3.3-3 化锡工艺流程及产污节点图

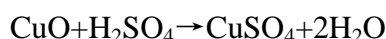
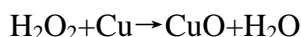
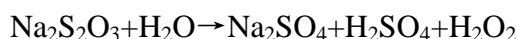
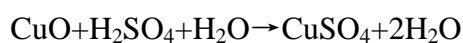
主要工艺说明：

(1) 微蚀

微蚀槽槽液由人工将双氧水、50%硫酸和纯水制备过程中产生的浓水按照 1 : 1.2 : 3.8 的比例或者过硫酸钠、50%硫酸和纯水制备过程中产生的浓水按照 1 : 3 : 36 的比例

在微蚀槽中配制而成，以去除基板表面上的氧化层，同时也粗化了表面，进一步提高铜面与化学铜的密着性。微蚀槽采取电加热，维持温度在 45℃ 左右。微蚀槽内的槽液采取棉质滤袋循环过滤后循环使用。微蚀槽采取棉质滤袋过滤的目的主要是过滤出化学药剂和线路板带入的极少量的不溶物，维护好槽液的品质。同时，设有自动检验加药设备对微蚀槽内的槽液成分进行检测分析，自动进行补相应的配槽物质。微蚀槽平均每天更换一次，微蚀槽在倒槽的过程中会产生废酸液 W_{2-1} 。微蚀槽在配槽和生产过程中还会挥发出酸性废气 G_{2-1} ，主要污染物为硫酸雾。同时，循环过滤所用的棉质滤袋需要定期进行更换，更换过程中会产生废滤袋 S_{2-1} 。

微蚀过程中，具体的化学反应方程式如下：



(2) 3 级水洗

微蚀后的半成品线路板采用纯水制备过程中产生的浓水进行清洗，清洗水温为常温，清洗方式为 3 级逆流水洗，3 级逆流水洗过程中会产生综合废水 W_{2-2} 。

(3) 湿式喷砂

微蚀后的半成品线路板进行喷砂处理，将金刚砂与纯水制备过程中产生的浓水混合后通过喷砂机进行湿式喷砂，主要是利用高速砂流的冲击作用，去除 PCB 板面的氧化层及粗化板面。变动项目新增 1 条喷砂线，喷砂机自带砂水分离回收系统，喷砂线所用金刚砂平均 2 个月更换一次，一次更换量约为 150kg。喷砂过程中会产生废金刚砂 S_{2-2} 和综合废水 W_{2-3} 。

(4) 3 级水洗

喷砂后的半成品线路板采用纯水制备过程中产生的浓水进行清洗，清洗水温为常温，清洗方式为 3 级逆流水洗，其中第一道清洗为加压水洗、第二、三道清洗为超声波水洗，3 级逆流水洗过程中会产生综合废水 W_{2-4} 。

(5) 2 级水洗

3 级水洗后的半成品线路板采用纯水制备过程中产生的浓水进行清洗，清洗水温为常温，清洗方式为 2 级逆流水洗，其中第一道清洗为高压水洗、第二道清洗为加压水洗，2 级逆流水洗过程中会产生综合废水 W_{2-5} 。

(6) 除油

采用 10% 的硫酸清洗半成品线路板板面，除去板面的油污、汗迹、手印等。除油槽采取电加热，维持槽温在 45℃ 左右。除油槽内的槽液采取棉质滤袋循环过滤后循环使用，平均 7 天更换一次，更换过程中会产生废酸液 W_{2-6} ；除油槽采取棉质滤袋过滤的目的主要是过滤出化学药剂和线路板带入的极少量的不溶物及油污，维护好槽液的品质。同时，设有自动检验加药设备对除油槽内的槽液成分进行检测分析，自动进行补相应的配槽物质，补加配槽物质时，除油槽内无槽液外溢。除油槽在配槽和生产过程中还会挥发出酸性废气 G_{2-2} ，主要污染物为硫酸雾。同时，循环过滤所用的棉质滤袋需要定期进行更换，更换过程中会产生废滤袋 S_{2-3} 。

(7) 热水洗

除油后的半成品线路板采用 PCB 产业园污水处理厂供应的回用水进行清洗。水洗槽采取电加热，维持槽温在 50℃ 左右，清洗方式为溢流水洗。热水洗过程中会产生有机废水 W_{2-7} 。

(8) 2 级水洗

热水洗后的半成品线路板采用 PCB 产业园污水处理厂供应的回用水进行清洗，清洗水温为常温，清洗方式为 2 级逆流水洗，2 级逆流水洗过程中会产生有机废水 W_{2-8} 。

(9) 微蚀

该微蚀工段与上述微蚀工段相同，此处不再赘述。微蚀槽在倒槽的过程中会产生废酸液 W_{2-9} 。微蚀槽在配槽和生产过程中还会挥发出酸性废气 G_{2-3} ，主要污染物为硫酸雾。同时，循环过滤所用的棉质滤袋需要定期进行更换，更换过程中会产生废滤袋 S_{2-4} 。

(10) 水洗

微蚀后的半成品线路板采用 PCB 产业园污水处理厂供应的回用水进行清洗，清洗水温为常温，清洗方式为溢流水洗，水洗过程中会产生综合废水 W_{2-10} 。

(11) 超声波水洗

采用 PCB 产业园污水处理厂供应的回用水进行清洗，清洗水温为常温，清洗方式为超声波溢流水洗，水洗过程中会产生综合废水 W_{2-11} 。

(12) 水洗

采用 PCB 产业园污水处理厂供应的回用水进行清洗，清洗水温为常温，清洗方式为溢流水洗，水洗过程中会产生综合废水 W_{2-12} 。

(13) 预浸

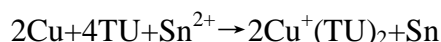
将清洗后的半成品线路板浸没在预浸槽中，进一步去除半成品线路板铜面的氧化层，确保线路板铜面在无氧化层的条件下进入化锡槽，确保主槽不被污染。预浸槽槽液主要成分为硫酸、硫脲、OM，预浸槽采取电加热，维持槽温在 22~32℃。预浸槽内的槽液采取棉质滤袋循环过滤后循环使用。预浸槽采取棉质滤袋过滤的目的主要是过滤出化学药剂和线路板带入的极少量的不溶物，维护好槽液的品质。同时，设有自动检验加药设备对预浸槽内的槽液成分进行检测分析，自动进行补相应的配槽物质，补加配槽物质时，预浸槽内无槽液外溢。预浸槽平均 7 天更换一次，更换过程中会产生废酸液 W₂₋₁₃。硫脲在酸性条件下很稳定，不会发生分解现象。预浸槽在配槽和生产过程中还会挥发出酸性废气 G₂₋₄，主要污染物为硫酸雾。同时，循环过滤所用的棉质滤袋需要定期进行更换，更换过程中会产生废滤袋 S₂₋₅。

(14) 水洗

采用纯水进行清洗，清洗水温为常温，清洗方式为溢流水洗，水洗过程中会产生综合废水 W₂₋₁₄。

(15) 化锡

化学锡溶液呈酸性，它的主要成分是硫酸亚锡、硫脲、硫酸和少量的添加剂，化锡槽采取电加热，维持槽温在 50~60℃ 之间。化锡的机理是通过改变铜离子的化学电位使镀液中的亚锡离子发生化学置换反应，其实质是电化学反应，被还原的锡金属沉积在半成品线路板铜的表面上形成锡镀层，且其浸锡层上吸附的金属络合物对锡离子还原为金属锡起催化作用，以使锡离子继续还原成金属锡，确保锡镀层达到客户所需求的厚度。化锡的具体化学反应方程式如下：



化锡槽内的槽液采取棉质滤袋循环过滤后循环使用，不更换。化锡槽采取棉质滤袋过滤的目的主要是过滤出化学药剂和线路板带入的极少量的不溶物，维护好槽液的品质。同时，设有自动检验加药设备对化锡槽内的槽液成分进行检测分析，自动进行补相应的配槽物质。硫脲在酸性条件下很稳定，不会发生分解现象。化锡槽在配槽和生产过程中会挥发出酸性废气 G₂₋₅，主要污染物为硫酸雾。同时，循环过滤所用的棉质滤袋需要定期进行更换，更换过程中会产生废滤袋 S₂₋₆。

(16) 3 级水洗

采用纯水进行清洗，清洗水温为常温，清洗方式为 3 级逆流水洗，3 级逆流水洗过程中会产生综合废水 W₂₋₁₅。

(17) 超声波水洗

采用纯水进行清洗，清洗水温为常温，清洗方式为超声波溢流水洗，水洗过程中会产生综合废水 W_{2-16} 。

(18) 去离子洗

采用氢氧化钠和纯水按照一定的比例在去离子洗槽中配制成 3~5% 的氢氧化钠溶液，将工件浸没在去离子洗槽中进行清洗，以去除板面残留的化锡槽药水，清洗温度为常温。去离子槽槽液平均 7 天更换一次，更换过程中会产生综合废水 W_{2-17} 。

(20) 3 级水洗

采用纯水进行清洗，清洗水温为常温，清洗方式为 3 级逆流水洗，3 级逆流水洗过程中会产生综合废水 W_{2-18} 。

(21) 防氧化

采用锡房氧化剂和纯水按照 1:20 的比例在防氧化槽中配制成防氧化槽槽液，将工件浸没在防氧化槽中，以去除板面残留的铜等离子，防氧化槽温度为常温。防氧化槽槽液平均一天更换两次，更换过程中会产生综合废水 W_{2-19} 。

(22) 超声波水洗

采用纯水进行清洗，清洗水温为常温，清洗方式为超声波溢流水洗，水洗过程中会产生综合废水 W_{2-20} 。

(23) 3 级水洗

采用纯水进行清洗，清洗水温为常温，清洗方式为 3 级逆流水洗，3 级逆流水洗过程中会产生综合废水 W_{2-21} 。

(24) 烘干

3 级水洗后的线路板经化锡线线尾自带的电加热烘干系统进行烘干后交付给委托商，烘干温度约为 55~60℃。

应委托商要求，生产过程中产生的残次品全部退还给委托商。

化锡工段各工段倒槽周期及用水类型详见表 3.3-3。

表 3.3-3 化锡工段各工段倒槽周期及用水类型一览表

用水环节	槽体尺寸	数量	槽液盛装量 (t/a)	处理方式	更换周期	用水类别
微蚀槽	长: 0.59 m×宽: 1.45m×深: 0.21m	1	0.17	浸泡	一次/天	浓水
水洗槽	长: 0.3 m×宽: 1.45m×深: 0.23m	3	0.2	逆流、溢流	两次/天	浓水
加压水洗槽	长: 0.3 m×宽: 1.45m×深: 0.23m	1	0.41	逆流、溢流	两次/天	浓水
超声波水洗槽	长: 0.64 m×宽: 1.45m×深: 0.23m	1				
超声波水洗槽	长: 0.3 m×宽: 1.45m×深: 0.23m	1				
高压水洗槽	长: 0.4 m×宽: 1.45m×深: 0.23m	1	0.23	逆流、溢流	两次/天	浓水
加压水洗槽	长: 0.3 m×宽: 1.45m×深: 0.23m	1				
除油槽	长: 0.85 m×宽: 1.5m×深: 0.18m	1	0.21	浸泡	一次/7 天	回用水
热水洗槽	长: 0.25 m×宽: 1.5m×深: 0.13m	1	0.04	浸泡、溢流	两次/天	回用水
水洗槽	长: 0.25 m×宽: 1.5m×深: 0.13m	2	0.08	逆流、溢流	两次/天	回用水
微蚀槽	长: 1.25 m×宽: 1.5m×深: 0.18m	1	0.32	浸泡	一次/天	回用水
水洗槽	长: 0.25 m×宽: 1.5m×深: 0.13m	1	0.04	浸泡、溢流	两次/天	回用水
超声波水洗槽	长: 0.38 m×宽: 1.5m×深: 0.13m	1	0.07	浸泡、溢流	两次/天	回用水
水洗槽	长: 0.25 m×宽: 1.5m×深: 0.13m	1	0.04	浸泡、溢流	两次/天	回用水
预浸槽	长: 1.4 m×宽: 1.5m×深: 0.21m	1	0.42	浸泡	一次/7 天	纯水
水洗槽	长: 0.38 m×宽: 1.5m×深: 0.13m	1	0.07	浸泡、溢流	两次/天	纯水
1#沉锡槽	长: 1.78 m×宽: 1.5m×深: 0.28m	1	0.72	浸泡	不更换	纯水
2#沉锡槽	长: 20.9m×宽: 1.5m×深: 0.28m	1	8.5	浸泡	不更换	纯水
水洗槽	长: 0.25 m×宽: 1.5m×深: 0.13m	3	0.14	逆流、溢流	两次/天	纯水
超声波水洗槽	长: 0.38 m×宽: 1.5m×深: 0.13m	1	0.07	浸泡、溢流	两次/天	纯水
去离子洗槽	长: 0.2 m×宽: 1.5m×深: 0.21m	1	0.06	浸泡	一次/7 天	纯水
水洗槽	长: 0.25 m×宽: 1.5m×深: 0.13m	3	0.12	逆流、溢流	两次/天	纯水
防氧化槽	长: 0.2 m×宽: 1.5m×深: 0.21m	1	0.06	浸泡	两次/天	纯水
超声波水洗槽	长: 0.38 m×宽: 1.5m×深: 0.13m	1	0.07	浸泡、溢流	两次/天	纯水
水洗槽	长: 0.25 m×宽: 1.5m×深: 0.13m	3	0.12	逆流、溢流	两次/天	纯水

化锡产污情况:

PCB 产业园污水处理厂主要负责处理 PCB 产业园内各企业的生产废水, PCB 产业园污水处理厂采取分质收集、处理的方式对 PCB 产业园内各企业产生的生产废水进行处理。PCB 产业园污水处理厂将企业生产废水分为 7 类, 分别是: 有机废液、有机废水、络合废水、综合废水、废酸液、含氰废水、含镍废水。

变动项目新增的化锡工段的污染物产生情况如表 3.3-4 所示：

表 3.3-4 化锡产污节点与污染物名称汇总表

污染物种类	分类	产污节点序号	产污工序	污染物名称
废气	酸性废气	G ₂₋₁	微蚀	硫酸雾
		G ₂₋₂	除油	硫酸雾
		G ₂₋₃	微蚀	硫酸雾
		G ₂₋₄	预浸	硫酸雾
		G ₂₋₅	化锡	硫酸雾
废水	综合废水	W ₂₋₂	微蚀后 3 级水洗	COD、总铜、SS 等
		W ₂₋₃	湿式喷砂	
		W ₂₋₄ 、W ₂₋₅	喷砂后 3 级、2 级水洗	
		W ₂₋₁₀ 、W ₂₋₁₁ 、 W ₂₋₁₂	微蚀后水洗、超声波水洗、水洗	
		W ₁₋₁₄	预浸后水洗	
		W ₂₋₁₅ 、W ₂₋₁₆	化锡后 3 级水洗、超声波水洗	
		W ₂₋₁₇	去离子洗槽槽液更换	
		W ₂₋₁₈	去离子洗后 3 级水洗	
		W ₂₋₁₉	防氧化槽槽液更换	
		W ₂₋₂₀ 、W ₂₋₂₁	防氧化后超声波水洗、3 级水洗	
	废酸液	W ₂₋₁	微蚀槽槽液更换	COD、总铜、SS 等
		W ₂₋₆	除油槽槽液更换	
		W ₂₋₉	微蚀槽槽液更换	
		W ₂₋₁₃	预浸槽槽液更换	
	有机废水	W ₂₋₇ 、W ₂₋₈	除油后热水洗、2 级水洗	COD、总铜、SS 等
固废	危险固废	S ₂₋₁	微蚀槽循环过滤所用滤袋更换	废滤袋
		S ₂₋₂	湿式喷砂过程中金刚砂更换	废金刚砂
		S ₂₋₃	除油槽循环过滤所用滤袋更换	废滤袋
		S ₂₋₄	微蚀槽循环过滤所用滤袋更换	废滤袋
		S ₂₋₅	预浸槽循环过滤所用滤袋更换	废滤袋
		S ₂₋₆	化锡槽循环过滤所用滤袋更换	废滤袋

3.2.3 其他辅助工段

(1) 纯水制备

纯水制备工艺主要包括预处理、反渗透，预处理部分由多介质过滤器、活性炭过滤

器和全自动软水器组成。反渗透装置主要由高压泵、反渗透膜和控制部分组成。纯水制备率约为 65%，纯水制备工序会产生过滤系统的反冲洗废水，以及废的活性炭。建设项目纯水制备工艺如下：

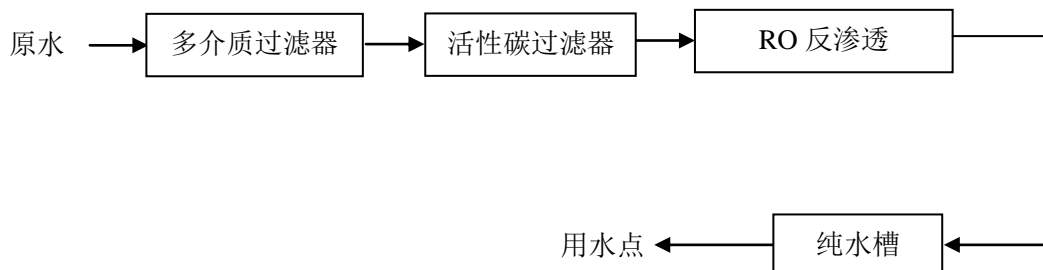


图 3.3-4 纯水制备工艺流程及产污节点图

(2) 剥挂架

在印刷线路板行业中，人们习惯将挂具的退镀叫剥挂架。变动项目用浓硝酸对电镀铜工段中电镀夹具上的金属铜进行退镀，因此会有酸性废气（氮氧化物）、废水和退镀液（属于危险固废，危废编号：HW34-900-305-34）产生。退镀工艺流程及产污节点见图 3.3-5。

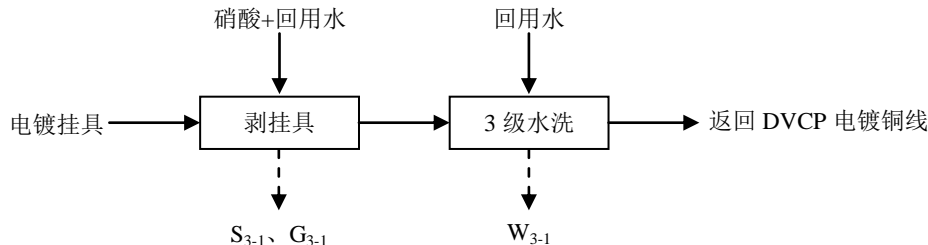


图 3.3-5 剥挂架（退镀）工艺流程及产污节点图

主要工艺说明：

(1) 剥挂具

DVCP 电镀铜线中设有 1 个夹具剥离槽，变动项目采用浓硝酸剥挂具，具体的化学反应方程式如下：



剥挂具过程中会产生酸性废气 G_{3-1} ，主要污染物为氮氧化物。同时，剥挂具槽两个月倒槽一次，倒槽过程中会产生废剥挂具液 S_{3-1} ，属于危险固废，危废编号：HW34-900-305-34。

(2) 3 级水洗

采用 PCB 产业园污水处理厂供应的回用水进行清洗，清洗水温为常温，清洗方式为 3 级逆流水洗，3 级逆流水洗过程中会产生综合废水 W_{3-1} 。

剥挂具工段各工段倒槽周期及用水类型详见表 3.3-5。

表 3.3-5 剥挂具工段各工段倒槽周期及用水类型一览表

用水环节	槽体尺寸	数量	槽液盛装量 (t/a)	处理方式	更换周期	用水类别
夹具剥离槽	长：1.1 m×宽：0.61m×深：0.67m	1	0.43	浸泡	一次/2 月	回用水
水洗槽	长：0.5 m×宽：0.42m×深：0.7m	3	0.42	逆流、溢流	两次/天	回用水

剥挂具工段的污染物产生情况如表 3.3-6 所示：

表 3.3-6 剥挂具产污节点与污染物名称汇总表

污染物种类	分类	产污节点序号	产污工序	污染物名称
废气	酸性废气	G_{3-1}	剥挂具	氮氧化物
废水	综合废水	W_{3-1}	剥挂具后 3 级水洗	COD、总铜、SS 等
固体废物	危险废物	G_{3-1}	剥挂具槽槽液更换	废剥挂具液

3.3.4 物料平衡

3.3.4.1 元素平衡

(1) 铜元素平衡

拟建项目铜元素平衡见表 3.3-7。

表 3.3-7 拟建项目铜元素平衡表

元素	原料投入			去向		
	名称	数量	百分比	类别	数量	百分比
		(t/a)	(%)		(t/a)	(%)
铜	氧化铜粉含铜	140.400	84.81	成品线路板含铜	158.264	95.60
				废水中含铜	6.800	4.11
	硫酸铜含铜	25.000	15.10	废滤芯、废槽液、 槽渣含铜	0.484	0.29
	化学沉铜剂含铜	0.148	0.09			
	合计	165.548	100	合计	165.548	100

注：以上元素平衡已折纯。

建设项目铜元素平衡图详见图 3.3-6。

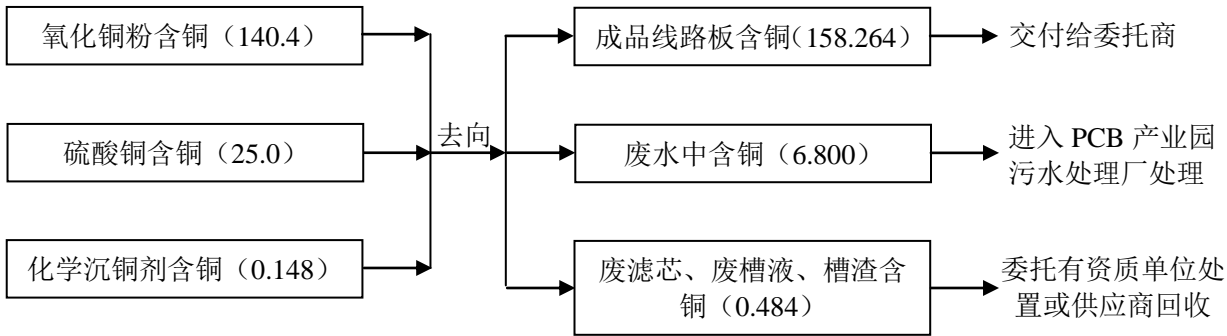


图 3.3-6 建设项目铜元素平衡图 单位：t/a

(2) 镍元素平衡

拟建项目镍元素平衡见表 3.3-8。

表 3.3-8 拟建项目镍元素平衡表

元素	原料投入			去向		
	名称	数量	百分比	类别	数量	百分比
		(t/a)	(%)		(t/a)	(%)
镍	镍块含镍	4.498	51.82	成品线路板含镍	8.002	92.19
				废水中含镍	0.220	2.53
	氯化镍含镍	0.098	1.13	废滤芯、废槽液、槽渣含镍	0.458	5.28
	氨基磺酸镍含镍	0.450	5.18			
	化镍药水含镍	3.634	41.87			
	合计	8.680	100	合计	8.680	100

注：以上元素平衡已折纯。

建设项目镍元素平衡图详见图 3.3-7。

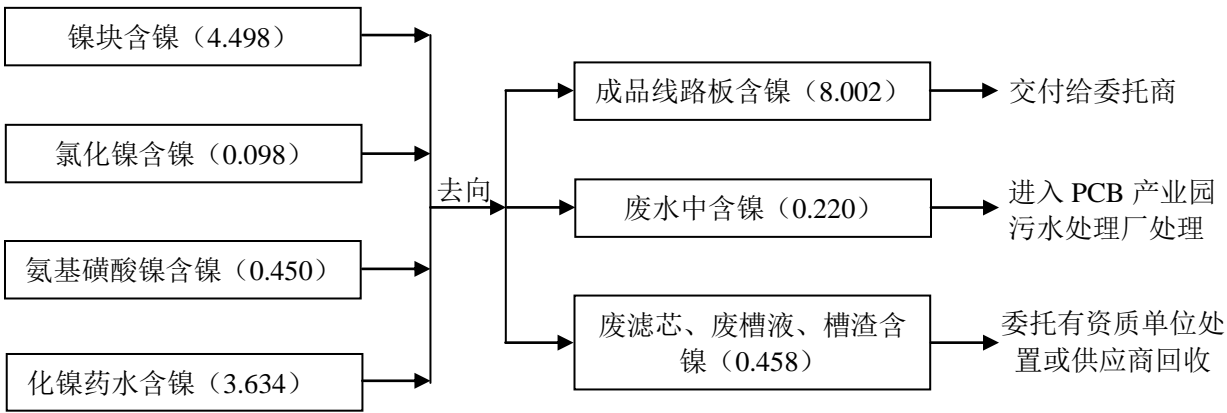


图 3.3-7 建设项目镍元素平衡图 单位：t/a

(3) 金元素平衡

拟建项目金元素平衡见表 3.3-9。

表 3.3-9 拟建项目金元素平衡表

元素	原料投入			去向		
	名称	数量	百分比	类别	数量	百分比
		(t/a)	(%)		(t/a)	(%)
金	金盐	0.421	100	成品线路板含金	0.399	94.79
				废滤芯、废槽液、槽渣含金	0.015	3.58
				金回收树脂中含金	0.007	1.63
	合计	0.421	100	合计	0.421	100

注：以上元素平衡已折纯。

建设项目金元素平衡图详见图 3.3-8。

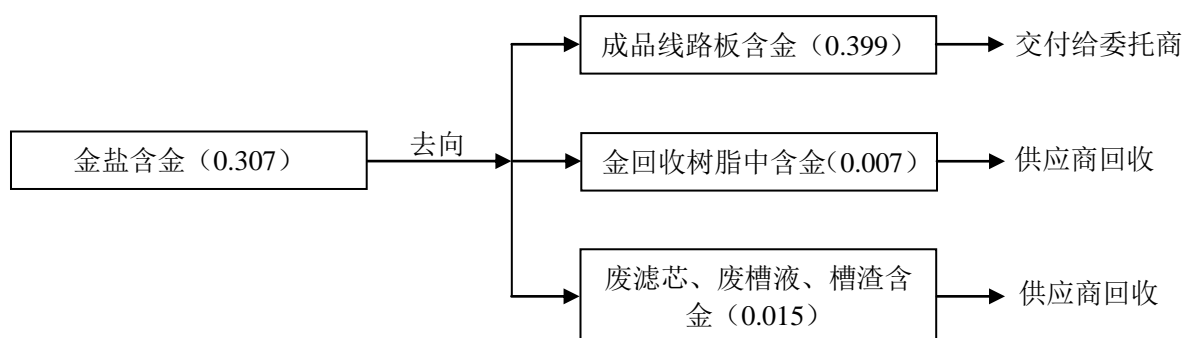


图 3.3-8 建设项目金元素平衡图 单位：t/a

(4) 银元素平衡

拟建项目银元素平衡见表 3.3-10。

表 3.3-10 拟建项目银元素平衡表

元素	原料投入			去向		
	名称	数量	百分比	类别	数量	百分比
		(t/a)	(%)		(t/a)	(%)
银	化学沉银药水含银	0.400	98.89	成品线路板含银	0.3754	92.85
				银回收树脂中含银	0.0077	1.87
	OM 纳米银药水含银	0.0045	1.11	废滤芯、废槽液、槽渣含银	0.0214	5.28
	合计	0.4045	100	合计	165.548	100

注：以上元素平衡已折纯。

建设项目银元素平衡图详见图 3.3-9。

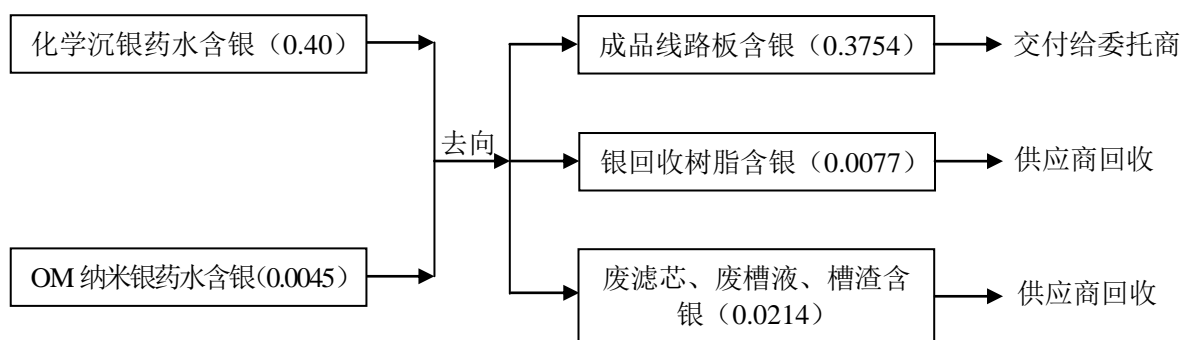


图 3.3-9 建设项目银元素平衡图 单位: t/a

(5) 氰元素平衡

拟建项目氰元素平衡见表 3.3-11。

表 3.3-11 拟建项目氰元素平衡表

元素	原料投入			去向		
	名称	数量	百分比	类别	数量	百分比
		(t/a)	(%)		(t/a)	(%)
氰	金盐	0.111	100	排放废气中含氰	0.015	13.51
				废滤芯、废槽液、槽渣含氰	0.016	14.42
				废水中含氰	0.080	72.07
	合计	0.111	100	合计	0.111	100

注：以上元素平衡已折纯。

建设项目氰元素平衡图详见图 3.3-10。

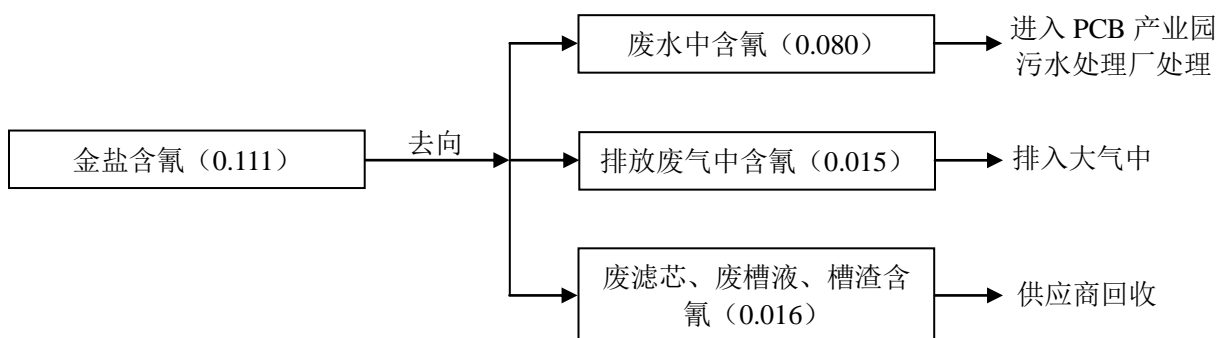


图 3.3-10 建设项目氰元素平衡图 单位: t/a

(6) 锡元素平衡

拟建项目锡元素平衡见表 3.3-12。

表 3.3-12 拟建项目锡元素平衡表

元素	原料投入			去向		
	名称	数量	百分比	类别	数量	百分比
		(t/a)	(%)		(t/a)	(%)
锡	化锡药水含锡	6.000	86.46	成品线路板含锡	5.742	82.74
				废水中含锡	0.383	5.52
	预活化剂含锡	0.329	4.74	废滤芯、废槽液、槽渣含锡	0.815	11.74
	活化剂含锡	0.611	8.80			
	合计	6.940	100	合计	6.940	100

注：以上元素平衡已折纯。

建设项目锡元素平衡图详见图 3.3-11。

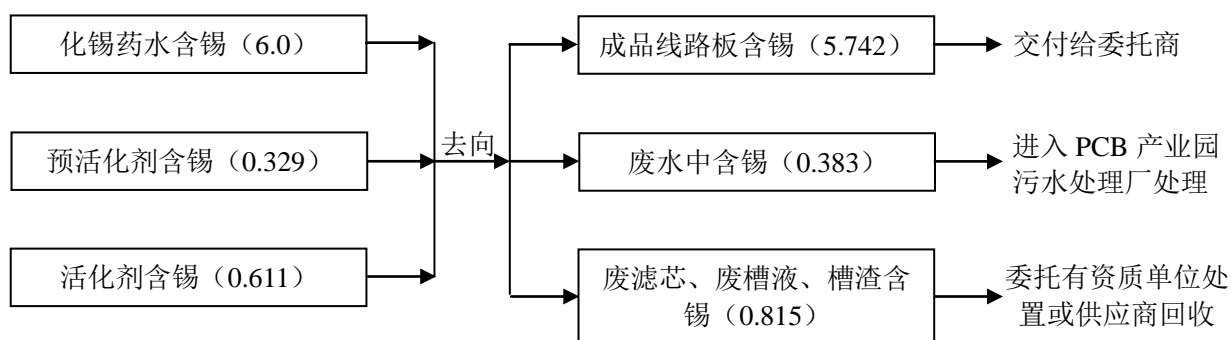


图 3.3-11 建设项目锡元素平衡图 单位：t/a

3.3.4.2 水平衡

(1) 生活污水

变动项目新增职工人数为 100 人，职工均不在厂内食宿，职工生活用水按每人每天 60L 计算，则本项目职工生活用水量为 $6\text{m}^3/\text{d}$ ，即 $1800\text{m}^3/\text{a}$ （全年工作日按 300 天计算）。根据《环境统计手册》，生活污水的产生量取用水量的 80%，则本项目职工生活污水产生量为 $4.8\text{m}^3/\text{d}$ ，即 $1440\text{m}^3/\text{a}$ 。

生活污水中主要污染物及产生浓度情况如下，SS: 200mg/L 、 BOD_5 : 150mg/L 、COD: 350mg/L 、 $\text{NH}_3\text{-N}$: 30mg/L 。生活污水依托 PCB 产业园标准化厂房内化粪池预处理后经广德经济开发区污水管网进广德县第二污水处理厂处理，达标排放，尾水排入无量溪河。

(2) 生产废水

变动项目新增的 1 条喷砂线、1 条自动水平化锡线、1 条水平除胶渣+水平化学沉铜（PTH 线）、1 条 DVCP 电镀铜线用水情况详见表 3.3-13。

表 3.3-13 变动项目新增的各生产线用水情况一览表

用水环节	槽体尺寸	数量	槽液盛装量（t）	处理方式	补加水	更换周期	更换量	洗槽用水量（t/a）	排水量（t/a）	用水量（t/a）	水类别
1 条喷砂线											
微蚀槽	长：0.59 m×宽：1.45m×深：0.21m	1	0.17	浸泡	0.15	一次/天	51	51	96.9	1182	浓水
水洗槽	长：0.3 m×宽：1.45m×深：0.23m	3	0.2	逆流、溢流	0.8	两次/天	120	120	5412	6000	浓水
加压水洗槽	长：0.3 m×宽：1.45m×深：0.23m	1	0.41	逆流、溢流	0.8	两次/天	60	60	5759.4	6252	浓水
超声波浸洗	长：0.64 m×宽：1.45m×深：0.23m	1					126	126			
HF 水洗槽	长：0.3 m×宽：1.45m×深：0.23m	1					60	60			
高压水洗槽	长：0.4 m×宽：1.45m×深：0.23m	1	0.23	逆流、溢流	0.8	两次/天	78	78	5446.2	6036	浓水
加压水洗槽	长：0.3 m×宽：1.45m×深：0.23m	1					60	60			
1 条水平除胶渣+水平化学沉铜（PTH）线											
微蚀槽	长：1.45m×宽：1.4m×深：0.18m	1	0.35	浸泡	0.1	一次/天	105	105	199.5	930	回用水
水洗槽	长：0.27 m×宽：1.4m×深：0.13m	3	0.14	逆流、溢流	0.7	两次/天	84	84	4695.6	5208	回用水
膨松槽	长：2.45 m×宽：1.4m×深：0.22m	2	1.5	浸泡	0.1	一次/3 月	6	6	11.4	732	回用水
水洗槽	长：0.66 m×宽：1.4m×深：0.13m	1	0.11	浸泡、溢流	0.7	两次/天	66	66	4661.4	5172	回用水
水洗槽	长：0.27 m×宽：1.4m×深：0.13m	3	0.14	逆流、溢流	0.7	两次/天	84	84	4695.6	5208	回用水
除胶槽	长：3.31 m×宽：1.4m×深：0.22m	3	3	浸泡	0.1	一次/6 月	6	6	11.4	732	回用水
热水洗	长：0.66 m×宽：1.4m×深：0.13m	1	0.11	浸泡、溢流	0.1	两次/天	66	66	773.4	852	回用水
水洗槽	长：0.27 m×宽：1.4m×深：0.13m	1	0.05	浸泡、溢流	0.7	两次/天	30	30	4593	5100	回用水
预中和槽	长：0.32m×宽：1.4m×深：0.18m	1	0.08	浸泡	0.02	一次/天	24	24	45.6	192	回用水
水洗槽	长：0.27 m×宽：1.4m×深：0.13m	3	0.14	逆流、溢流	0.7	两次/天	84	84	4695.6	5208	回用水
中和槽	长：1.43m×宽：1.4m×深：0.18m	1	0.36	浸泡	0.04	一次/3 天	36	36	68.4	360	回用水
水洗槽	长：0.27 m×宽：1.4m×深：0.13m	3	0.14	逆流、溢流	0.7	两次/天	84	84	4695.6	5208	回用水

热水洗槽	长：0.27 m×宽：1.4m×深：0.13m	1	0.05	浸泡、溢流	0.1	两次/天	30	30	705	780	回用水
除油槽	长：2.78m×宽：1.4m×深：0.18m	1	0.7	浸泡	0.1	一次/7 天	30.1	30.1	57.2	780.2	回用水
热水洗槽	长：0.27 m×宽：1.4m×深：0.13m	1	0.05	浸泡、溢流	0.1	两次/天	30	30	705	780	回用水
水洗槽	长：0.27 m×宽：1.4m×深：0.13m	3	0.14	逆流、溢流	0.7	两次/天	84	84	4695.6	5208	回用水
微蚀槽	长：2.12 m×宽：1.4m×深：0.18m	1	0.53	浸泡	0.05	两次/天	318	318	604.2	996	回用水
水洗槽	长：0.27 m×宽：1.4m×深：0.13m	4	0.18	逆流、溢流	0.7	两次/天	108	108	4741.2	5256	回用水
预浸槽	长：1.19 m×宽：1.4m×深：0.13m	1	0.2	浸泡	0.03	一次/3 天	20	20	38	256	纯水
活化槽	长：2.86 m×宽：1.4m×深：0.15m	1	0.6	浸泡	0.05	一次/月	7.2	7.2	7.2+7.2	374.4	纯水
水洗槽	长：0.27 m×宽：1.4m×深：0.13m	3	0.14	逆流、溢流	0.6	两次/天	84	84	4047.6	4488	纯水
加速槽	长：1.59 m×宽：1.4m×深：0.18m	1	0.4	浸泡	0.04	一次/天	120	120	228	528	纯水
水洗槽	长：0.27 m×宽：1.4m×深：0.13m	3	0.14	逆流、溢流	0.5	两次/天	84	84	3399.6	3768	纯水
1#沉铜槽	长：1.9 m×宽：1.4m×深：0.22m	1	0.56	浸泡	0.05	一次/月	6.72	33.6	30.24+6.72	400.32	纯水
2#沉铜槽	长：4.19 m×宽：1.4m×深：0.22m	1	1.29	浸泡	0.08	一次/月	15.48	77.4	69.66+15.48	668.88	纯水
水洗槽	长：0.27 m×宽：1.4m×深：0.13m	2	0.09	逆流、溢流	0.6	两次/天	54	54	3990.6	4428	纯水
酸洗槽	长：0.46m×宽：1.4m×深：0.18m	1	0.11	浸泡	0.02	两次/天	66	66	125.4	276	纯水
水洗槽	长：0.27 m×宽：1.4m×深：0.13m	3	0.14	逆流、溢流	0.5	两次/天	84	84	3399.6	3768	纯水
1 条 DVCP 电镀铜线											
除油槽	长：2.8 m×宽：0.55m×深：0.91m	2	2.8	浸泡	0.1	一次/7 天	120.4	120.4	228.8	960.8	回用水
热水洗槽	长：0.7 m×宽：0.55m×深：0.91m	2	0.7	逆流、溢流	0.2	两次/天	420	420	2094	319.52 +1960.48	浓水/新 鲜水
水洗槽	长：0.7 m×宽：0.55m×深：0.91m	6	2.1	逆流、溢流	0.7	两次/天	1260	1260	6930	7560	浓水
预浸槽	长：0.7 m×宽：0.55m×深：0.91m	2	0.7	浸泡	0.02	一次/天	210	210	399	564	纯水
镀铜槽	长：39.73 m×宽：0.55m×深： 0.91m	2	39.7	浸泡	0.35	不更换	0	397	357.3	2917	纯水
水洗槽	长：0.4m×宽：0.8m×深：0.34m	2	0.2	逆流、溢流	0.7	两次/天	120	120	4764	5280	纯水

挂具剥离槽	长: 1.1 m×宽: 0.61m×深: 0.67m	1	0.43	浸泡	0.03	一次/2 月	2.58	10	9	228.58	回用水
水洗槽	长: 0.5 m×宽: 0.42m×深: 0.7m	3	0.42	逆流、溢流	0.6	两次/天	252	252	4366.8	4824	浓水
1 条自动水平化锡线											
除油槽	长: 0.85 m×宽: 1.5m×深: 0.18m	1	0.21	浸泡	0.22	一次/7 天	9.03	9.03	17.16	1602.06	回用水
热水洗槽	长: 0.25 m×宽: 1.5m×深: 0.13m	1	0.04	浸泡、溢流	0.45	两次/天	24	24	2961.6	3288	回用水
水洗槽	长: 0.25 m×宽: 1.5m×深: 0.13m	2	0.08	逆流、溢流	0.9	两次/天	48	48	5923.2	6576	回用水
微蚀槽	长: 1.25 m×宽: 1.5m×深: 0.18m	1	0.32	浸泡	0.03	一次/天	96	96	182.4	408	回用水
水洗槽	长: 0.25 m×宽: 1.5m×深: 0.13m	1	0.04	浸泡、溢流	0.9	两次/天	24	24	5877.6	6528	回用水
超声波水洗槽	长: 0.38 m×宽: 1.5m×深: 0.13m	1	0.07	浸泡、溢流	0.9	两次/天	42	42	5911.8	6564	回用水
水洗槽	长: 0.25 m×宽: 1.5m×深: 0.13m	1	0.04	浸泡、溢流	0.9	两次/天	24	24	5877.6	6528	回用水
预浸槽	长: 1.4 m×宽: 1.5m×深: 0.21m	1	0.42	浸泡	0.03	一次/7 天	10.06	10.06	19.12	236.12	纯水
水洗槽	长: 0.38 m×宽: 1.5m×深: 0.13m	1	0.07	浸泡、溢流	0.9	两次/天	42	42	5911.8	6564	纯水
1#沉锡槽	长: 1.78 m×宽: 1.5m×深: 0.28m	1	0.72	浸泡	0.05	不更换	0	51.8	46.6	411.8	纯水
2#沉锡槽	长: 20.9m×宽: 1.5m×深: 0.28m	1	8.5	浸泡	0.4	不更换	0	612	550.8	3492	纯水
水洗槽	长: 0.25 m×宽: 1.5m×深: 0.13m	3	0.14	逆流、溢流	0.8	两次/天	84	84	5343.6	5928	纯水
超声波水洗槽	长: 0.38 m×宽: 1.5m×深: 0.13m	1	0.07	浸泡、溢流	0.5	两次/天	42	42	3319.8	3684	纯水
去离子洗槽	长: 0.2 m×宽: 1.5m×深: 0.21m	1	0.06	浸泡	0.03	一次/7 天	2.58	2.58	4.9	221.16	纯水
水洗槽	长: 0.25 m×宽: 1.5m×深: 0.13m	3	0.12	逆流、溢流	0.5	两次/天	72	72	3376.8	3744	纯水
防氧化槽	长: 0.2 m×宽: 1.5m×深: 0.21m	1	0.06	浸泡	0.03	两次/天	36	36	68.4	288	纯水
超声波水洗槽	长: 0.38 m×宽: 1.5m×深: 0.13m	1	0.07	浸泡、溢流	0.5	两次/天	42	42	3319.8	3684	纯水
水洗槽	长: 0.25 m×宽: 1.5m×深: 0.13m	3	0.12	逆流、溢流	0.5	两次/天	72	72	3376.8	3744	纯水

备注：“排水量”中“A+B”数值中 A 指作为废水处理的量，B 指作为危废处理的量。“用水量”中“A+B”数值中 A 指浓水或者纯水，B 指新鲜水。

（3）酸性废气处理用水

变动项目新增有 1 套酸性废气洗涤塔，采取喷淋稀碱液的方式处理酸性废气，酸性废气洗涤塔所产生的废气洗涤水进入废气洗涤循环水池，该水池中的污水排入综合废水收集池进 PCB 产业园污水处理厂处理后进广德县第二污水处理厂处理达标排放。根据同类型同规模企业类比可知，1 套酸性废气洗涤塔用水量约为 2.0t/d，循环量约为 40t/d，则现有工程酸性废气处理用水量为 600t/a，所用水为纯水制备过程中产生的浓水，废水产生量约为 1.0t/d，即 300t/a。

（4）地坪冲洗废水

根据建设单位提供资料及同类型企业类比可知，变动项目新租赁的 6#厂房第二层地坪冲洗用水量约为 3.0t/d，即 900t/a。地坪冲洗废水产生量取用水量的 80%，经核算，地坪冲洗废水量约为 720t/a。

PCB 产业园污水处理厂主要负责处理 PCB 产业园内各企业的生产废水，PCB 产业园污水处理厂采取分质收集、处理的方式对 PCB 产业园内各企业产生的生产废水进行处理。PCB 产业园污水处理厂将企业生产废水分为 7 类，分别是：有机废液、有机废水、络合废水、综合废水、废酸液、含氰废水、含镍废水。变动项目各类废水产生情况详见表 3.3-14。

表 3.3-14 变动项目新增的各类废水产生情况一览表

废水种类	生产线	工段	用水量 (t/a)				废水量 (t/a)	危废产生量 (t/a)
			新鲜水	纯水	浓水	回用水		
废酸液	1 条喷砂线	微蚀	/	/	1182	/	96.9	/
	1 条自动水平化锡线		/	/	/	408	182.4	/
	1 条水平除胶渣+水平化学 沉铜 (PTH) 线		/	/	/	1926	803.7	/
	合计		/	/	1182	2334	1083	/
	1 条自动水平化锡线	除油	/	/	/	1602.06	17.16	/
	1 条水平除胶渣+水平化学 沉铜 (PTH) 线		/	/	/	780.2	57.2	/
	1 条 DVCP 电镀铜线				960.8	/	228.8	/
	合计		/	/	960.8	2382.26	303.16	/
	1 条自动水平化锡线	预浸	/	236.12	/	/	19.12	/
	1 条水平除胶渣+水平化学 沉铜 (PTH) 线		/	256	/	/	38	/
	1 条 DVCP 电镀铜线		/	564	/	/	399	/
	合计		/	1056.12	/	/	456.12	
	1 条水平除胶渣+水平化学 沉铜 (PTH) 线	中和 (预中和、 中和)	/	/	/	552	114	/
		加速	/	528	/	/	228	/
		酸洗	/	276	/	/	125.4	/

络合废水	1 条水平除胶渣+水平化学沉铜 (PTH) 线	化学沉铜/水洗	/	5497.2	/	/	4090.5	22.2
	1 条 DVCP 电镀铜线	电镀铜/水洗	/	8197	/	/	5121.3	/
综合废水	1 条喷砂线	喷砂/水洗	/	/	12288	/	11205.6	/
	1 条喷砂线	微蚀/水洗	/	/	6000	/	5412	/
	1 条自动水平化锡线		/	/	/	19620	17667	/
	1 条水平除胶渣+水平化学沉铜 (PTH) 线		466.18	/	/	9997.82	9436.8	/
	合计		466.18	/	6000	29617.82	32515.8	/
	1 条自动水平化锡线	预浸/水洗	/	6564	/	/	5911.8	/
	1 条自动水平化锡线	化锡/水洗	/	13515.8	/	/	9260.8	/
	1 条自动水平化锡线	去离子洗/水洗	/	3965.16	/	/	3381.7	/
	1 条自动水平化锡线	防氧化/水洗	/	7716	/	/	6765	/
	1 条水平除胶渣+水平化学沉铜 (PTH) 线	活化/水洗	/	4862.4	/	/	4054.8	7.2
	1 条水平除胶渣+水平化学沉铜 (PTH) 线	中和/水洗	/	/	/	11196	10096.2	/
	1 条水平除胶渣+水平化学沉铜 (PTH) 线	加速/水洗	/	3768	/	/	3399.6	/
		酸洗/水洗		3768			3399.6	
	1 条 DVCP 电镀铜线	剥挂具/水洗	/	/	5052.58	/	4375.8	2.58
	1 套酸性废气喷淋塔	酸性废气处理	/	/	600	/	300	/
	/	地坪冲洗	/	/	900	/	720	/

有机废水	1 条自动水平化锡线	除油/水洗	/	/	/	9864	8884.8	
	1 条水平除胶渣+水平化学沉铜 (PTH) 线		/	/	/	5988	5400.6	/
	1 条 DVCP 电镀铜线		4669.86	/	5170.14	/	9024	/
	合计		4669.86	/	5170.14	15852	23309.4	/
	1 条水平除胶渣+水平化学沉铜 (PTH) 线	膨松/水洗	/	/	/	10380	9357	/
有机废液	1 条水平除胶渣+水平化学沉铜 (PTH) 线	除胶渣/水洗	/	/	/	5952	5366.4	/
		膨松	/	/	/	732	11.4	/
有机废液	1 条水平除胶渣+水平化学沉铜 (PTH) 线	除胶渣	/	/	/	732	11.4	/
		职工生活	1800	/	/	/	1440	/
生活污水	/							

由表 3.3-14 可知，变动项目新增新鲜水用量约为 329.33t/d，PCB 产业园污水处理厂供应的回用水量约为 265.77t/d。现有工程废酸液主要来自于微蚀槽、除油槽、预浸槽、加速槽、中和槽倒槽，产生量约为 7.7t/d；络合废水主要来自于化学沉铜/水洗、电镀铜/水洗，产生量约为 30.71t/d；有机废液主要来自于膨松槽、除胶渣槽倒槽，产生量约为 0.08t/d；有机废水主要来自于除油/水洗、膨松/水洗、除胶渣/水洗，产生量约为 126.78t/d；综合废水主要来自于微蚀/水洗、喷砂/水洗、化锡/水洗等工段，产生量约为 317.95t/d；生活污水产生量约为 4.8t/d。

根据《安徽广德经济开发区 PCB 产业园概念性规划环境影响报告书》（报批稿），PCB 产业园污水处理厂的污水回用率要求达到 55%。经计算，建设项目污水回用率为 55%，满足《安徽广德经济开发区 PCB 产业园概念性规划环境影响报告书》（报批稿）中的要求。本项目供水平衡情况详见附图 3.3-1。

变动项目完成后，全厂水平衡详见附图 3.3-2。

3.3.5 采取的治理措施

变动项目污染物产生及拟采取的污染治理措施情况详见表 3.3-15。

表 3.3-15 变动项目污染物产生及拟采取的污染治理措施一览表

污染类别	代号	污染源名称	产污工序	主要污染物	排放规律	采取的措施	
废气	除胶渣化学沉铜（PTH）+电镀铜代加工（涉及 1 条水平除胶渣+化学沉铜线、1 条 DVCP 电镀铜线）					/	
	G ₁₋₁	酸性废气	微蚀	硫酸雾	连续	喷砂线、水平除胶渣+化学沉铜线、DVCP 电镀铜线和 2#自动水平化锡线中的槽体上方均盖有玻璃盖，呈密闭状态，生产过程中产生的酸性废气经槽边抽风装置进行收集，收集效率约为 95%，捕集的酸性废气经支管汇集到 1 根总管，经 1 套酸性废气喷淋塔（编号：2#酸性废气喷淋塔）采取喷淋 10%的碳酸钠和氢氧化钠溶液中和处理后，尾气经 1 根 25m 高的排气筒（编号：3#排气筒）排放。	
	G ₁₋₂		预中和	硫酸雾	连续		
	G ₁₋₃		中和	盐酸雾	连续		
	G ₁₋₄		除油	盐酸雾	连续		
	G ₁₋₅		微蚀	硫酸雾	连续		
	G ₁₋₆		预浸	氯化氢	连续		
	G ₁₋₇		活化	氯化氢	连续		
	G ₁₋₈		加速	硫酸雾	连续		
	G ₁₋₉		化学沉铜	甲醛	连续		
	G ₁₋₁₀		酸洗	硫酸雾	连续		
	G ₁₋₁₁		除油	硫酸雾	连续		
	G ₁₋₁₂		预浸	硫酸雾	连续		
	G ₁₋₁₃		电镀铜	硫酸雾	连续		
	/		化锡代加工（涉及 1 条喷砂线、2#自动水平化锡线）				
	G ₂₋₁		微蚀	硫酸雾	连续		
	G ₂₋₂		除油	硫酸雾	连续		
	G ₂₋₃		微蚀	硫酸雾	连续		
	G ₂₋₄	预浸	硫酸雾	连续			
	G ₂₋₅	化锡	硫酸雾	连续			
废水	除胶渣化学沉铜（PTH）+电镀铜代加工					各类废水分别进入厂内废水收集池，通过管道送至 PCB 产业园污水处理厂	
	W ₁₋₂	综合废水	微蚀后 3 级水洗	COD、总铜、SS 等	连续		
	W ₁₋₁₀		预中和后 3 级水洗		连续		
	W ₁₋₁₂ 、		中和后 3 级水洗、热		连续		

	W ₁₋₁₃		水洗			对应的收集池，经不同的工艺处理后，达到《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）中的新建企业水污染排放限值及广德县第二污水处理厂的接管标准要求后，再进入广德县第二污水处理厂处理，达标排放，尾水排入无量溪河
	W ₁₋₁₈		微蚀后 4 级水洗		连续	
	W ₁₋₂₀		活化后 3 级水洗		连续	
	W ₁₋₂₂		加速后 3 级水洗		连续	
	W ₁₋₂₅		酸洗后 3 级水洗		连续	
	/		化锡代加工			
	W ₂₋₂		微蚀后 3 级水洗	COD、总铜、SS 等	连续	
	W ₂₋₃		湿式喷砂		连续	
	W ₂₋₄ 、 W ₂₋₅		喷砂后 3 级、2 级水洗		连续	
	W ₂₋₁₀ 、 W ₂₋₁₁ 、 W ₂₋₁₂		微蚀后水洗、超声波水洗、水洗		连续	
	W ₁₋₁₄		预浸后水洗		连续	
	W ₂₋₁₅ 、 W ₂₋₁₆		化锡后 3 级水洗、超声波水洗		连续	
	W ₂₋₁₇		去离子洗槽槽液更换		连续	
	W ₂₋₁₈		去离子洗后 3 级水洗		连续	
	W ₂₋₁₉		防氧化槽槽液更换		连续	
	W ₂₋₂₀ 、 W ₂₋₂₁		防氧化后超声波水洗、3 级水洗		连续	
	/		除胶渣化学沉铜（PTH）+电镀铜代加工			
	W ₁₋₁	微蚀槽槽液更换	COD、总铜、SS 等	间断		
	W ₁₋₉	预中和槽槽液更换		间断		
	W ₁₋₁₁	中和槽槽液更换		间断		
	W ₁₋₁₄	除油槽槽液更换		间断		
	W ₁₋₁₇	微蚀槽槽液更换		间断		
	W ₁₋₁₉	预浸槽槽液更换		间断		
	W ₁₋₂₁	加速槽槽液更换		间断		
	W ₁₋₂₄	酸洗槽槽液更换		间断		
	W ₁₋₂₆	除油槽槽液更换		间断		
	W ₁₋₂₉	预浸槽槽液更换		间断		
		废酸液				

	/		化锡代加工			
	W ₂₋₁		微蚀槽槽液更换	COD、总铜、 SS 等	间断	
	W ₂₋₆		除油槽槽液更换		间断	
	W ₂₋₉		微蚀槽槽液更换		间断	
	W ₂₋₁₃		预浸槽槽液更换		间断	
	/	有机废液	除胶渣化学沉铜（PTH）+电镀铜代加工			
	W ₁₋₃		膨松槽槽液更换	COD、总铜、	间断	
	W ₁₋₆		除胶渣槽槽液更换	SS 等	间断	
	/	有机废水	除胶渣化学沉铜（PTH）+电镀铜代加工			
	W ₁₋₃ 、 W ₁₋₅		膨松后水洗、3 级水洗	COD、总铜、 SS 等	连续	
	W ₁₋₇ 、 W ₁₋₈		除胶渣后热水洗、水洗		连续	
	W ₁₋₁₅ 、 W ₁₋₁₆		除油后热水洗、3 级水洗		连续	
	W ₁₋₂₇ 、 W ₁₋₂₈		除油后 2 级热水洗、6 级水洗		连续	
	/		化锡代加工			
	W ₂₋₇ 、 W ₂₋₈		除油后热水洗、2 级水洗	COD、总铜、 SS 等	连续	
	/	络合废水	除胶渣化学沉铜（PTH）+电镀铜代加工			
	W ₁₋₂₃		化学沉铜后 2 级水洗	COD、总铜、	连续	
	W ₁₋₃₀		电镀铜后 2 级水洗	SS 等	连续	
固 态 废 物	除胶渣化学沉铜（PTH）+电镀铜代加工					
	S ₁₋₁	废滤袋	微蚀槽循环过滤所用滤袋更换	危险废物 HW49	间断	委托有资质单位处置
	S ₁₋₂	废滤袋	预中和槽循环过滤用滤袋更换	危险废物 HW49	间断	委托有资质单位处置
	S ₁₋₃	废滤袋	中和槽循环过滤所用滤袋更换	危险废物 HW49	间断	委托有资质单位处置
	S ₁₋₄	废滤袋	除油槽循环过滤所用滤袋更换	危险废物 HW49	间断	委托有资质单位处置
	S ₁₋₅	废滤袋	微蚀槽循环过滤所	危险废物	间断	委托有资质单位处

			用滤袋更换	HW49		置
	S ₁₋₆	废滤袋	预浸槽循环过滤所用滤袋更换	危险废物 HW49	间断	委托有资质单位处置
	S ₁₋₇	废活化残液、槽渣	活化槽倒槽	危险废物 HW17	间断	委托有资质单位回收利用
	S ₁₋₈	废滤芯	活化槽循环过滤所用滤芯更换	危险废物 HW49	间断	委托有资质单位处置
	S ₁₋₉	废滤袋	加速槽循环过滤所用滤袋更换	危险废物 HW49	间断	委托有资质单位处置
	S ₁₋₁₀	废化学沉铜液、槽渣	化学沉铜槽倒槽	危险废物 HW17	间断	委托有资质单位回收利用
	S ₁₋₁₁	废滤芯	沉铜槽循环过滤所用滤芯更换	危险废物 HW49	间断	委托有资质单位处置
	S ₁₋₁₂	废滤袋	除油槽循环过滤所用滤袋更换	危险废物 HW49	间断	委托有资质单位处置
	S ₁₋₁₃	废滤袋	预浸槽循环过滤所用滤袋更换	危险废物 HW49	间断	委托有资质单位处置
	S ₁₋₁₄	废滤芯	镀铜槽循环过滤所用滤芯更换	危险废物 HW49	间断	委托有资质单位处置
化锡代加工						
	S ₂₋₁	废滤袋	微蚀槽循环过滤所用滤袋更换	危险废物 HW49	间断	委托有资质单位处置
	S ₂₋₃	废滤袋	除油槽循环过滤所用滤袋更换	危险废物 HW49	间断	委托有资质单位处置
	S ₂₋₄	废滤袋	微蚀槽循环过滤所用滤袋更换	危险废物 HW49	间断	委托有资质单位处置
	S ₂₋₅	废滤袋	预浸槽循环过滤所用滤袋更换	危险废物 HW49	间断	委托有资质单位处置
	S ₂₋₆	废滤袋	化锡槽循环过滤所用滤袋更换	危险废物 HW49	间断	委托有资质单位处置
	S ₂₋₂	废金刚砂	湿式喷砂过程中金刚砂更换	一般固废	间断	外售予物资回收部门

3.4 污染源强核算

3.4.1 废气

变动项目新增的除胶渣化学沉铜（PTH）+电镀铜工段、化锡工段在生产过程中使用的能源全部为电能，无燃料废气产生。主要大气污染物为来自水平除胶渣+水平化学沉铜（PTH）线中微蚀、预中和、中和、除油、微蚀、预浸、活化、加速、化学沉铜、酸洗段，DVCP 电镀铜线除油、预浸、电镀铜、剥挂架工段，3#喷砂线中微蚀工段和 2#自动水平化锡线除油、微蚀、预浸、化锡工段产生的酸性废气，主要污染物为硫酸雾、氯化氢、氮氧化物和甲醛。

变动项目新增废气收集方式及收集效率详见表 3.4-1。

表 3.4-1 变动项目新增废气收集方式及收集效率一览表

废气类别	废气来源	工段	主要污染物	收集方式	收集效率 (%)
	生产线				
酸性废气	1 条除胶渣+化学沉铜 (PTH) 线	微蚀	硫酸雾	水平除胶渣+化学沉铜线、DVCP 电镀铜线、喷砂线和自动水平化锡线中的槽体上方均盖有玻璃盖，呈密闭状态，采取槽边抽风方式进行收集	95
		预中和	硫酸雾		95
		中和	硫酸雾		95
		除油	硫酸雾		95
		微蚀	硫酸雾		95
		预浸	氯化氢		95
		活化	氯化氢		95
		加速	硫酸雾		95
		化学沉铜	甲醛		95
		酸洗	硫酸雾		95
	1 条 DVCP 电镀铜线	酸洗	硫酸雾		95
		除油	硫酸雾		95
		预浸	硫酸雾		95
		电镀铜	硫酸雾		95
		剥挂架	氮氧化物		95
	1 条喷砂线 (3# 喷砂线)	微蚀	硫酸雾		95
	1 条自动水平化锡线 (2#自动水平化锡线)	除油	硫酸雾		95
		微蚀	硫酸雾		95
		预浸	硫酸雾		95
		化锡	硫酸雾		95

(1) 酸性废气

变动项目新增的水平除胶渣+水平化学沉铜 (PTH) 线中微蚀、预中和、中和、除油、微蚀、预浸、活化、加速、化学沉铜、酸洗段，DVCP 电镀铜线除油、预浸、电镀铜、剥挂架工段，3#喷砂线中微蚀工段和 2#自动水平化锡线除油、微蚀、预浸、化锡工段会产生酸性废气，主要污染物为硫酸雾、氯化氢、甲醛和氮氧化物。

硫酸雾、氯化氢参考《环境统计讲义》中液体 (除水以外) 蒸发量的计算方法，计算公式如下：

$$G_z = M (0.000352 + 0.000786V) \cdot P \cdot F$$

式中，Gz——液体的蒸发量，kg/h；

M——液体的分子量；

V——蒸发液体表面上的空气流速，m/s，以实测数据为准，无条件实测时，一般可取 0.2-0.5 或查表计算；

P——相应于液体温度下的空气中的蒸气分压力，mmHg。

F——液体蒸发面的表面积，m²。

各参数的确定：

- 蒸发液体表面上的空气流速，本环评取 0.35m/s；
- 各槽槽液的饱和蒸汽分压力（mmHg）如表 3.4-2 所示；
- 蒸发面面积：见表 3.4-2；
- 液体（硫酸）分子量=98，液体（盐酸）分子量=36.5。

表 3.4-2 硫酸雾、氯化氢计算参数一览表

生产线	主要污染物	污染源	数量 (个)	平面尺寸 (m×m)	蒸发面积 (F, m ²)	饱和蒸汽分压 力(P, mmHg)	产生速率 (kg/h)
喷砂线 (1 条)	硫酸雾	微蚀槽	1	0.59×1.45	0.86	0.11	0.0058
除胶渣+ 化学沉铜 线	硫酸雾	微蚀槽	1	1.45×1.40	2.03	0.11	0.0137
		预中和槽	1	0.32×1.40	0.45	0.11	0.0030
		中和槽	1	1.43×1.40	2.00	0.11	0.0135
		除油槽	1	2.78×1.40	3.89	0.21	0.0502
		微蚀槽	1	2.12×1.40	2.97	0.11	0.0201
		加速槽	1	1.59×1.40	2.23	0.21	0.0377
		酸洗槽	1	0.46×1.40	0.64	0.11	0.0043
	盐酸雾	预浸槽	1	1.19×1.40	1.67	0.56	0.0214
		活化槽	1	2.86×1.40	4.00	0.56	0.0513
DVCP 电 镀铜线	硫酸雾	除油槽	2	2.80×0.55	3.08	0.21	0.0397
		预浸槽	2	0.70×0.55	0.77	0.11	0.0052
		电镀铜槽	2	39.73×0.55	43.70	0.16	0.4297
3#自动水 平化锡线	硫酸雾	除油槽	1	0.85×1.50	1.28	0.21	0.0216
		微蚀槽	1	1.25×1.50	1.88	0.11	0.0127
		预浸槽	1	1.40×1.50	2.10	0.11	0.0142
		1#沉锡槽	1	1.78×1.50	2.67	0.16	0.0263

		2#沉锡槽	1	20.90×1.50	31.35	0.16	0.3083
合计				硫酸雾			1.01
				盐酸雾			0.08

备注：“合计”时采取“进一法”保留两位小数进行取整，全年工作时间按 7200h 计。

经核算，变动项目新增的 1 条喷砂线（3#喷砂线）、1 条除胶渣+化学沉铜线、1 条 DVCP 电镀铜线和 1 条自动水平化锡线（2#自动水平化锡线）产生的酸性废气中主要污染物硫酸雾产生量约为 7.27t/a，盐酸雾产生量约为 0.58t/a。

变动项目新增的 1 条 DVCP 电镀铜线在剥挂具工段会产生氮氧化物，剥挂架工段主要是利用浓硝酸与挂具上的铜发生化学反应，从而达到将挂具上的铜退除的目的，具体的化学反应方程式如下：



本环评取最不利影响，即剥挂具槽中的硝酸全部以浓硝酸的形式与铜反应，且全部消耗完。由上述化学反应方程式可知，每消耗 2 摩尔的浓硝酸会产生 1 摩尔的二氧化氮。剥挂架工段年使用浓硝酸约为 7.2t，经核算，剥挂具工段氮氧化物产生量约为 2.63t/a。

变动项目新增的 1 条除胶渣+化学沉铜线中的化学沉铜工段会产生甲醛废气。安徽巨康电子有限公司年产 30 万平方米双面、多层印制电路板项目（一期工程 20 万平方米）位于广德经济开发区 PCB 产业园内，其一期工程采取化学沉铜加工基板的通孔，该项目化学沉铜工段与变动项目新增的化学沉铜工段均使用化学沉铜液，工艺参数基本一致，其一期工程年加工面积为 20 万平方米，略微高于本项目的产能。《安徽巨康电子有限公司年产 30 万平方米双面、多层印制电路板项目（一期工程 20 万平方米）》已于 2017 年 05 月份通过了广德县环保局的验收。经上述分析，本项目在进行甲醛废气的污染源核算时，类比《安徽巨康电子有限公司年产 30 万平方米双面、多层印制电路板项目（一期工程 20 万平方米）竣工环境保护验收监测报告》（广环监[验]字 2016 第 020 号）中的竣工验收监测数据可行。经类比可知，甲醛产生浓度约为 2.5mg/m³。

变动项目新增的 1 条喷砂线、1 条除胶渣+化学沉铜线、1 条 DVCP 电镀铜线和 1 条自动水平化锡线中的槽体上方均盖有玻璃盖，呈密闭状态，生产过程中产生的酸性废气经槽边抽风装置进行收集，收集效率约为 95%，抽风装置抽风量约为 20000m³/h。捕集的酸性废气经支管汇集到 1 根总管，经 1 套酸性废气喷淋塔（编号：2#酸性废气喷淋塔）采取喷淋 10%的碳酸钠和氢氧化钠溶液中和处理后，尾气经 1 根 25m 高的排气筒（编号：3#排气筒）排放。2#酸性废气喷淋塔处理硫酸雾、氯化氢、甲醛的效率约为 90%，处理氮氧化物的效率约为 25%。

有组织酸性废气：

经核算，变动项目有组织酸性废气中，主要污染物硫酸雾产生量约为 6.91t/a，产生速率约为 0.96kg/h，产生浓度约为 47.99mg/m³；氯化氢产生量约为 0.55t/a，产生速率约为 0.076kg/h，产生浓度约为 3.82mg/m³；甲醛产生量约为 0.36t/a，产生速率约为 0.05kg/h，产生浓度约为 2.5mg/m³；氮氧化物产生量约为 2.50t/a，产生速率约为 0.347kg/h，产生浓度约为 17.36mg/m³。有组织酸性废气经 1 套酸性废气喷淋塔处理后，主要污染物硫酸雾排放量约为 0.69t/a，排放速率约为 0.096kg/h，排放浓度约为 4.80mg/m³；氯化氢排放量约为 0.06t/a，排放速率约为 0.008kg/h，排放浓度约为 0.38mg/m³；甲醛排放量约为 0.04t/a，排放速率约为 0.005kg/h，排放浓度约为 0.25mg/m³；氮氧化物排放量约为 1.88t/a，排放速率约为 0.26kg/h，产生浓度约为 13.02mg/m³，尾气经 1 根 25m 高排气筒（编号：3# 排气筒）排放，主要污染物硫酸雾、氯化氢、氮氧化物排放满足《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 5 中的标准要求（硫酸雾最高允许排放浓度≤30mg/m³；氯化氢最高允许排放浓度≤30mg/m³；氮氧化物最高允许排放浓度≤200mg/m³）；甲醛排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级标准要求（甲醛最高允许排放浓度≤25mg/m³，最高允许排放速率≤1.0kg/h）。

无组织酸性废气：

经核算，变动项目无组织酸性废气中，主要污染物硫酸雾排放量约为 0.36t/a，排放速率约为 0.05kg/h；氯化氢排放量约为 0.03t/a，排放速率约为 0.004kg/h；甲醛排放量为 0.02t/a，排放速率约为 0.003kg/h；氮氧化物排放量约为 0.13t/a，排放速率约为 0.018kg/h。

变动项目新增的废气处理设施的污染物产生、排放及污染物参数情况见表 3.4-3。

表 3.4-3 变动项目新增的废气处理设施的污染物产生、排放及污染物参数一览表

处理设备	废气名称	污染物			处理效率(%)	废气量(m ³ /h)	温度(℃)	高度(m)	内径(m)	排放方式	排放时间	排放标准
		名称	产生	排放								
2#酸性废气喷淋塔	酸性废气	硫酸雾	6.91t/a 0.96kg/h 47.99mg/m ³	0.69t/a 0.096kg/h 4.80mg/m ³	90	20000	25	25	0.8	连续	7200	≤30mg/m ³
		氯化氢	0.55t/a 0.076kg/h 3.82mg/m ³	0.06t/a 0.008kg/h 0.38mg/m ³	90							≤30mg/m ³
		甲醛	0.36t/a 0.05kg/h 2.5mg/m ³	0.04t/a 0.005kg/h 0.25mg/m ³	90							≤25mg/m ³ ≤1.0kg/h
		氮氧化物	2.50t/a 0.347kg/h 17.36mg/m ³	1.88t/a 0.26kg/h 13.02mg/m ³	25							≤200mg/m ³

注：2#酸性废气喷淋塔排气筒高度 25m 为排气筒排风口距地面的高度。

变动项目完成后，全厂有组织废气产生及排放情况详见表 3.4-4。

表 3.4-4 全厂有组织废气产生及排放情况一览表

处理设备	废气名称	污染物			处理效率(%)	废气量(m ³ /h)	温度(℃)	高度(m)	内径(m)	排放方式	排放时间	排放标准
		名称	产生	排放								
1#酸性废气喷淋塔	酸性废气	硫酸雾	4.29t/a 0.596kg/h 33.10mg/m ³	0.43t/a 0.060kg/h 3.31mg/m ³	90	18000	25	25	0.7	连续	7200	≤30mg/m ³

		氯化氢	0.26t/a 0.036kg/h 2.01mg/m ³	0.03t/a 0.004kg/h 0.20mg/m ³	90							≤30mg/m ³
含氰废气 喷淋塔	含氰废气	氰化氢	0.014t/a 0.002kg/h 0.50mg/m ³	0.0014t/a 0.0002kg/h 0.05mg/m ³	90	4000	25	25	0.35	连续	7200	≤0.5mg/m ³
2#酸性废 气喷淋塔	酸性废气	硫酸雾	6.91t/a 0.96kg/h 47.99mg/m ³	0.69t/a 0.096kg/h 4.80mg/m ³	90	20000	25	25	0.8	连续	7200	≤30mg/m ³
		氯化氢	0.55t/a 0.076kg/h 3.82mg/m ³	0.06t/a 0.008kg/h 0.38mg/m ³	90							≤30mg/m ³
		甲醛	0.36t/a 0.05kg/h 2.5mg/m ³	0.04t/a 0.005kg/h 0.25mg/m ³	90							≤25mg/m ³ ≤1.0kg/h
		氮氧化物	2.50t/a 0.347kg/h 17.36mg/m ³	1.88t/a 0.26kg/h 13.02mg/m ³	25							≤200mg/m ³

注：1#酸性废气喷淋塔、2#酸性废气喷淋塔和含氰废气喷淋塔排气筒高度 25m 为排气筒排风口距地面的高度。

建设项目租赁的 6#厂房第二层和 7#厂房第二层之间由一面墙相隔，建设项目实施后拟将该墙打通，从而使 6#厂房第二层和 7#厂房第二层之间联通，因此 6#厂房第二层和 7#厂房第二层构成一个面源。

变动项目新增的无组织废气排放情况详见表 3.4-5。

表 3.4-5 变动项目新增的无组织废气污染物产生、排放情况一览表

面源	污染物名称	产生量 (t/a)	产生速率 (kg/h)	面源面积 (m ²)	面源高度 (m)
6#厂房和 7# 厂房第二层	硫酸雾	0.36	0.05	97.12×40.66	10
	氯化氢	0.03	0.004		
	甲醛	0.02	0.003		
	氮氧化物	0.13	0.018		
	氰化氢	0.0007	0.0001		

变动项目完成后，全厂无组织废气排放情况详见表 3.4-6。

表 3.4-6 全厂无组织废气污染物产生、排放情况一览表

面源	污染物名称	产生量 (t/a)	产生速率 (kg/h)	面源面积 (m ²)	面源高度 (m)
6#厂房和 7# 厂房第二层	硫酸雾	0.61	0.085	97.12×40.66	10
	氯化氢	0.06	0.008		
	甲醛	0.02	0.003		
	氮氧化物	0.13	0.018		
	氰化氢	0.0007	0.0001		

3.4.7 废水

(1) 生活污水

变动项目新增职工人数为 100 人，职工均不在厂内食宿，职工生活用水按每人每天 60L 计算，则本项目职工生活用水量为 6m³/d，即 1800m³/a（全年工作日按 300 天计算）。根据《环境统计手册》，生活污水的产生量取用水量的 80%，则本项目职工生活污水产生量为 4.8m³/d，即 1440m³/a。

生活污水中主要污染物及产生浓度情况如下，SS：200mg/L、BOD₅：150mg/L、COD：350mg/L、NH₃-N：30mg/L。生活污水依托 PCB 产业园标准化厂房内化粪池预处理后经广德经济开发区污水管网进广德县第二污水处理厂处理，达标排放，尾水排入无量溪河。

(2) 生产废水

变动项目新增的 1 条喷砂线、1 条自动水平化锡线、1 条水平除胶渣+水平化学沉铜（PTH 线）、1 条 DVCP 电镀铜线用水情况详见表 3.4-7。

表 3.4-7 变动项目新增的各生产线用水情况一览表

用水环节	槽体尺寸	数量	槽液盛装量（t）	处理方式	补加水	更换周期	更换量	洗槽用水量（t/a）	排水量（t/a）	用水量（t/a）	水类别
1 条喷砂线											
微蚀槽	长：0.59 m×宽：1.45m×深：0.21m	1	0.17	浸泡	0.15	一次/天	51	51	96.9	1182	浓水
水洗槽	长：0.3 m×宽：1.45m×深：0.23m	3	0.2	逆流、溢流	0.8	两次/天	120	120	5412	6000	浓水
加压水洗槽	长：0.3 m×宽：1.45m×深：0.23m	1	0.41	逆流、溢流	0.8	两次/天	60	60	5759.4	6252	浓水
超声波浸洗	长：0.64 m×宽：1.45m×深：0.23m	1					126	126			
HF 水洗槽	长：0.3 m×宽：1.45m×深：0.23m	1					60	60			
高压水洗槽	长：0.4 m×宽：1.45m×深：0.23m	1	0.23	逆流、溢流	0.8	两次/天	78	78	5446.2	6036	浓水
加压水洗槽	长：0.3 m×宽：1.45m×深：0.23m	1					60	60			
1 条水平除胶渣+水平化学沉铜（PTH）线											
微蚀槽	长：1.45m×宽：1.4m×深：0.18m	1	0.35	浸泡	0.1	一次/天	105	105	199.5	930	回用水
水洗槽	长：0.27 m×宽：1.4m×深：0.13m	3	0.14	逆流、溢流	0.7	两次/天	84	84	4695.6	5208	回用水
膨松槽	长：2.45 m×宽：1.4m×深：0.22m	2	1.5	浸泡	0.1	一次/3 月	6	6	11.4	732	回用水
水洗槽	长：0.66 m×宽：1.4m×深：0.13m	1	0.11	浸泡、溢流	0.7	两次/天	66	66	4661.4	5172	回用水
水洗槽	长：0.27 m×宽：1.4m×深：0.13m	3	0.14	逆流、溢流	0.7	两次/天	84	84	4695.6	5208	回用水
除胶槽	长：3.31 m×宽：1.4m×深：0.22m	3	3	浸泡	0.1	一次/6 月	6	6	11.4	732	回用水
热水洗	长：0.66 m×宽：1.4m×深：0.13m	1	0.11	浸泡、溢流	0.1	两次/天	66	66	773.4	852	回用水
水洗槽	长：0.27 m×宽：1.4m×深：0.13m	1	0.05	浸泡、溢流	0.7	两次/天	30	30	4593	5100	回用水
预中和槽	长：0.32m×宽：1.4m×深：0.18m	1	0.08	浸泡	0.02	一次/天	24	24	45.6	192	回用水
水洗槽	长：0.27 m×宽：1.4m×深：0.13m	3	0.14	逆流、溢流	0.7	两次/天	84	84	4695.6	5208	回用水
中和槽	长：1.43m×宽：1.4m×深：0.18m	1	0.36	浸泡	0.04	一次/3 天	36	36	68.4	360	回用水
水洗槽	长：0.27 m×宽：1.4m×深：0.13m	3	0.14	逆流、溢流	0.7	两次/天	84	84	4695.6	5208	回用水

热水洗槽	长：0.27 m×宽：1.4m×深：0.13m	1	0.05	浸泡、溢流	0.1	两次/天	30	30	705	780	回用水
除油槽	长：2.78m×宽：1.4m×深：0.18m	1	0.7	浸泡	0.1	一次/7 天	30.1	30.1	57.2	780.2	回用水
热水洗槽	长：0.27 m×宽：1.4m×深：0.13m	1	0.05	浸泡、溢流	0.1	两次/天	30	30	705	780	回用水
水洗槽	长：0.27 m×宽：1.4m×深：0.13m	3	0.14	逆流、溢流	0.7	两次/天	84	84	4695.6	5208	回用水
微蚀槽	长：2.12 m×宽：1.4m×深：0.18m	1	0.53	浸泡	0.05	两次/天	318	318	604.2	996	回用水
水洗槽	长：0.27 m×宽：1.4m×深：0.13m	4	0.18	逆流、溢流	0.7	两次/天	108	108	4741.2	5256	回用水
预浸槽	长：1.19 m×宽：1.4m×深：0.13m	1	0.2	浸泡	0.03	一次/3 天	20	20	38	256	纯水
活化槽	长：2.86 m×宽：1.4m×深：0.15m	1	0.6	浸泡	0.05	一次/月	7.2	7.2	7.2+7.2	374.4	纯水
水洗槽	长：0.27 m×宽：1.4m×深：0.13m	3	0.14	逆流、溢流	0.6	两次/天	84	84	4047.6	4488	纯水
加速槽	长：1.59 m×宽：1.4m×深：0.18m	1	0.4	浸泡	0.04	一次/天	120	120	228	528	纯水
水洗槽	长：0.27 m×宽：1.4m×深：0.13m	3	0.14	逆流、溢流	0.5	两次/天	84	84	3399.6	3768	纯水
1#沉铜槽	长：1.9 m×宽：1.4m×深：0.22m	1	0.56	浸泡	0.05	一次/月	6.72	33.6	30.24+6.72	400.32	纯水
2#沉铜槽	长：4.19 m×宽：1.4m×深：0.22m	1	1.29	浸泡	0.08	一次/月	15.48	77.4	69.66+15.48	668.88	纯水
水洗槽	长：0.27 m×宽：1.4m×深：0.13m	2	0.09	逆流、溢流	0.6	两次/天	54	54	3990.6	4428	纯水
酸洗槽	长：0.46m×宽：1.4m×深：0.18m	1	0.11	浸泡	0.02	两次/天	66	66	125.4	276	纯水
水洗槽	长：0.27 m×宽：1.4m×深：0.13m	3	0.14	逆流、溢流	0.5	两次/天	84	84	3399.6	3768	纯水

1 条 DVCP 电镀铜线

除油槽	长：2.8 m×宽：0.55m×深：0.91m	2	2.8	浸泡	0.1	一次/7 天	120.4	120.4	228.8	960.8	回用水
热水洗槽	长：0.7 m×宽：0.55m×深：0.91m	2	0.7	逆流、溢流	0.2	两次/天	420	420	2094	319.52 +1960.48	浓水/新 鲜水
水洗槽	长：0.7 m×宽：0.55m×深：0.91m	6	2.1	逆流、溢流	0.7	两次/天	1260	1260	6930	7560	浓水
预浸槽	长：0.7 m×宽：0.55m×深：0.91m	2	0.7	浸泡	0.02	一次/天	210	210	399	564	纯水
镀铜槽	长：39.73 m×宽：0.55m×深：0.91m	2	39.7	浸泡	0.35	不更换	0	397	357.3	2917	纯水
水洗槽	长：0.4m×宽：0.8m×深：0.34m	2	0.2	逆流、溢流	0.7	两次/天	120	120	4764	5280	纯水

挂具剥离槽	长: 1.1 m×宽: 0.61m×深: 0.67m	1	0.43	浸泡	0.03	一次/2 月	2.58	10	9	228.58	回用水
水洗槽	长: 0.5 m×宽: 0.42m×深: 0.7m	3	0.42	逆流、溢流	0.6	两次/天	252	252	4366.8	4824	浓水
1 条自动水平化锡线											
除油槽	长: 0.85 m×宽: 1.5m×深: 0.18m	1	0.21	浸泡	0.22	一次/7 天	9.03	9.03	17.16	1602.06	回用水
热水洗槽	长: 0.25 m×宽: 1.5m×深: 0.13m	1	0.04	浸泡、溢流	0.45	两次/天	24	24	2961.6	3288	回用水
水洗槽	长: 0.25 m×宽: 1.5m×深: 0.13m	2	0.08	逆流、溢流	0.9	两次/天	48	48	5923.2	6576	回用水
微蚀槽	长: 1.25 m×宽: 1.5m×深: 0.18m	1	0.32	浸泡	0.03	一次/天	96	96	182.4	408	回用水
水洗槽	长: 0.25 m×宽: 1.5m×深: 0.13m	1	0.04	浸泡、溢流	0.9	两次/天	24	24	5877.6	6528	回用水
超声波水洗槽	长: 0.38 m×宽: 1.5m×深: 0.13m	1	0.07	浸泡、溢流	0.9	两次/天	42	42	5911.8	6564	回用水
水洗槽	长: 0.25 m×宽: 1.5m×深: 0.13m	1	0.04	浸泡、溢流	0.9	两次/天	24	24	5877.6	6528	回用水
预浸槽	长: 1.4 m×宽: 1.5m×深: 0.21m	1	0.42	浸泡	0.03	一次/7 天	10.06	10.06	19.12	236.12	纯水
水洗槽	长: 0.38 m×宽: 1.5m×深: 0.13m	1	0.07	浸泡、溢流	0.9	两次/天	42	42	5911.8	6564	纯水
1#沉锡槽	长: 1.78 m×宽: 1.5m×深: 0.28m	1	0.72	浸泡	0.05	不更换	0	51.8	46.6	411.8	纯水
2#沉锡槽	长: 20.9m×宽: 1.5m×深: 0.28m	1	8.5	浸泡	0.4	不更换	0	612	550.8	3492	纯水
水洗槽	长: 0.25 m×宽: 1.5m×深: 0.13m	3	0.14	逆流、溢流	0.8	两次/天	84	84	5343.6	5928	纯水
超声波水洗槽	长: 0.38 m×宽: 1.5m×深: 0.13m	1	0.07	浸泡、溢流	0.5	两次/天	42	42	3319.8	3684	纯水
去离子洗槽	长: 0.2 m×宽: 1.5m×深: 0.21m	1	0.06	浸泡	0.03	一次/7 天	2.58	2.58	4.9	221.16	纯水
水洗槽	长: 0.25 m×宽: 1.5m×深: 0.13m	3	0.12	逆流、溢流	0.5	两次/天	72	72	3376.8	3744	纯水
防氧化槽	长: 0.2 m×宽: 1.5m×深: 0.21m	1	0.06	浸泡	0.03	两次/天	36	36	68.4	288	纯水
超声波水洗槽	长: 0.38 m×宽: 1.5m×深: 0.13m	1	0.07	浸泡、溢流	0.5	两次/天	42	42	3319.8	3684	纯水
水洗槽	长: 0.25 m×宽: 1.5m×深: 0.13m	3	0.12	逆流、溢流	0.5	两次/天	72	72	3376.8	3744	纯水

备注：“排水量”中“A+B”数值中 A 指作为废水处理的量，B 指作为危废处理的量。“用水量”中“A+B”数值中 A 指浓水或者纯水，B 指新鲜水。

（3）酸性废气处理用水

变动项目新增有 1 套酸性废气洗涤塔，采取喷淋稀碱液的方式处理酸性废气，酸性废气洗涤塔所产生的废气洗涤水进入废气洗涤循环水池，该水池中的污水排入综合废水收集池进 PCB 产业园污水处理厂处理后进广德县第二污水处理厂处理达标排放。根据同类型同规模企业类比可知，1 套酸性废气洗涤塔用水量约为 2.0t/d，循环量约为 40t/d，则现有工程酸性废气处理用水量为 600t/a，所用水为纯水制备过程中产生的浓水，废水产生量约为 1.0t/d，即 300t/a。

（4）地坪冲洗废水

根据建设单位提供资料及同类型企业类比可知，变动项目新租赁的 6#厂房第二层地坪冲洗用水量约为 3.0t/d，即 900t/a。地坪冲洗废水产生量取用水量的 80%，经核算，地坪冲洗废水量约为 720t/a。

PCB 产业园污水处理厂主要负责处理 PCB 产业园内各企业的生产废水，PCB 产业园污水处理厂采取分质收集、处理的方式对 PCB 产业园内各企业产生的生产废水进行处理。PCB 产业园污水处理厂将企业生产废水分为 7 类，分别是：有机废液、有机废水、络合废水、综合废水、废酸液、含氰废水、含镍废水。变动项目各类废水产生情况详见表 3.4-8。

表 3.4-8 变动项目新增的各类废水产生情况一览表

废水种类	生产线	工段	用水量 (t/a)				废水量 (t/a)	危废产生量 (t/a)
			新鲜水	纯水	浓水	回用水		
废酸液	1 条喷砂线	微蚀	/	/	1182	/	96.9	/
	1 条自动水平化锡线		/	/	/	408	182.4	/
	1 条水平除胶渣+水平化学 沉铜 (PTH) 线		/	/	/	1926	803.7	/
	合计		/	/	1182	2334	1083	/
	1 条自动水平化锡线	除油	/	/	/	1602.06	17.16	/
	1 条水平除胶渣+水平化学 沉铜 (PTH) 线		/	/	/	780.2	57.2	/
	1 条 DVCP 电镀铜线				960.8	/	228.8	/
	合计		/	/	960.8	2382.26	303.16	/
	1 条自动水平化锡线	预浸	/	236.12	/	/	19.12	/
	1 条水平除胶渣+水平化学 沉铜 (PTH) 线		/	256	/	/	38	/
	1 条 DVCP 电镀铜线		/	564	/	/	399	/
	合计		/	1056.12	/	/	456.12	
	1 条水平除胶渣+水平化学 沉铜 (PTH) 线	中和 (预中和、 中和)	/	/	/	552	114	/
		加速	/	528	/	/	228	/
		酸洗	/	276	/	/	125.4	/

络合废水	1 条水平除胶渣+水平化学沉铜 (PTH) 线	化学沉铜/水洗	/	5497.2	/	/	4090.5	22.2
	1 条 DVCP 电镀铜线	电镀铜/水洗	/	8197	/	/	5121.3	/
综合废水	1 条喷砂线	喷砂/水洗	/	/	12288	/	11205.6	/
	1 条喷砂线	微蚀/水洗	/	/	6000	/	5412	/
	1 条自动水平化锡线		/	/	/	19620	17667	/
	1 条水平除胶渣+水平化学沉铜 (PTH) 线		466.18	/	/	9997.82	9436.8	/
	合计		466.18	/	6000	29617.82	32515.8	/
	1 条自动水平化锡线	预浸/水洗	/	6564	/	/	5911.8	/
	1 条自动水平化锡线	化锡/水洗	/	13515.8	/	/	9260.8	/
	1 条自动水平化锡线	去离子洗/水洗	/	3965.16	/	/	3381.7	/
	1 条自动水平化锡线	防氧化/水洗	/	7716	/	/	6765	/
	1 条水平除胶渣+水平化学沉铜 (PTH) 线	活化/水洗	/	4862.4	/	/	4054.8	7.2
	1 条水平除胶渣+水平化学沉铜 (PTH) 线	中和/水洗	/	/	/	11196	10096.2	/
	1 条水平除胶渣+水平化学沉铜 (PTH) 线	加速/水洗	/	3768	/	/	3399.6	/
		酸洗/水洗		3768			3399.6	
	1 条 DVCP 电镀铜线	剥挂具/水洗	/	/	5052.58	/	4375.8	2.58
	1 套酸性废气喷淋塔	酸性废气处理	/	/	600	/	300	/
	/	地坪冲洗	/	/	900	/	720	/

有机废水	1 条自动水平化锡线	除油/水洗	/	/	/	9864	8884.8	
	1 条水平除胶渣+水平化学沉铜 (PTH) 线		/	/	/	5988	5400.6	/
	1 条 DVCP 电镀铜线		4669.86	/	5170.14	/	9024	/
	合计		4669.86	/	5170.14	15852	23309.4	/
	1 条水平除胶渣+水平化学沉铜 (PTH) 线	膨松/水洗	/	/	/	10380	9357	/
有机废液	1 条水平除胶渣+水平化学沉铜 (PTH) 线	除胶渣/水洗	/	/	/	5952	5366.4	/
		膨松	/	/	/	732	11.4	/
有机废液	1 条水平除胶渣+水平化学沉铜 (PTH) 线	除胶渣	/	/	/	732	11.4	/
		职工生活	1800	/	/	/	1440	/
生活污水	/							

由表 3.4-8 可知,变动项目新增新鲜水用量约为 329.33t/d, PCB 产业园污水处理厂供应的回用水量约为 265.77t/d。现有工程废酸液主要来自于微蚀槽、除油槽、预浸槽、加速槽、中和槽倒槽,产生量约为 7.7t/d; 络合废水主要来自于化学沉铜/水洗、电镀铜/水洗,产生量约为 30.71t/d; 有机废液主要来自于膨松槽、除胶渣槽倒槽,产生量约为 0.08t/d; 有机废水主要来自于除油/水洗、膨松/水洗、除胶渣/水洗,产生量约为 126.78t/d; 综合废水主要来自于微蚀/水洗、喷砂/水洗、化锡/水洗等工段,产生量约为 317.95t/d; 生活污水产生量约为 4.8t/d。参考同类型企业废水水质数据,建设项目各类废水产生量、水质、污染物产生情况及排放去向见表 3.4-9。

建设项目各类废水分类收集后分别进入厂内对应废水收集池,通过管道送至 PCB 产业园污水处理厂对应的收集池,经不同的工艺处理后达到《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)中的新建企业水污染排放限值及广德县第二污水处理厂的接管标准要求后,再进入广德县第二污水处理厂处理,达标排放,尾水排入无量溪河。

表 3.4-9 变动项目新增的各类废水产生量、水质、排放去向一览表

序号	类别	产生量 (m ³ /d)	污染物产生情况			治理措施
			污染物	产生浓度 (mg/L)	产生量 (t/a)	
1	有机废液	0.08	pH 值	5~6	/	各类废水分别进入厂内废水收集池，通过管道送至 PCB 产业园污水处理厂对应的收集池，经不同的工艺处理后，达到《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）中的新建企业水污染排放限值及广德县第二污水处理厂的接管标准要求后，再进入广德县第二污水处理厂处理，达标排放，尾水排入无量溪河
			COD	4000	0.10	
			SS	400	0.01	
			总铜	10	0.0002	
2	有机废水	126.78	pH 值	7~8	/	
			COD	650	24.72	
			SS	300	11.41	
			总铜	5	0.19	
3	废酸液	7.7	pH 值	3~4	/	
			COD	120	0.28	
			总铜	80	0.18	
			SS	250	0.58	
4	综合废水	317.95	pH 值	5~6	/	
			COD	80	7.63	
			总铜	25	2.38	
			SS	200	19.08	
5	络合废水	30.71	pH 值	5~6	/	
			COD	200	1.84	
			总铜	70	0.64	
			SS	100	0.92	
6	生活污水	4.8	COD	350	0.50	经厂内化粪池处理后排入广德县第二污水处理厂处理
			BOD ₅	150	0.22	
			SS	200	0.29	
			NH ₃ -N	30	0.04	

3.4.3 固体废物

变动项目新增的固体废物主要分为三种类别，分别为生活垃圾、一般工业固体废物和危险固体废物。

变动项目新增的固体废物产生及治理情况见表 3.4-10。

表 3.4-10 变动项目新增的固废产生及处置措施一览表

序号	固废名称	废物类别	危废代码	产生量 (t/a)	产生工序	形态	主要成分/ 有害成分	产废 周期	危险特性 鉴别方法	危险 特性	处理处置方式
1	废金刚砂	一般固废	/	0.9	喷砂	固态	碳化硅等	一年	/	/	厂内集中收集暂存，外售予物资回收部门
2	废活化残液、槽渣	危险废物	HW17 336-059-17	7.2	活化	液态	金属钯、锡酸盐等		《国家危险废物名录》(2016 年本)	T	厂内集中收集，暂存在危废暂存间内，外售有资质单位回收利用
3	废化学沉铜液、槽渣	危险废物	HW17 336-058-17	22.2	化学沉铜	液态	硫酸铜、甲醛、氢氧化钠、EDTA 二钠盐等			T	厂内集中收集，暂存在危废暂存间内，外售有资质单位回收利用
4	废剥挂具槽液	危险废物	HW34 900-305-34	2.56	剥挂具	液态	硝酸铜、硝酸等			T	厂内集中收集，暂存在危废暂存间内，外售有资质单位回收利用
5	废化学品包装材料	危险废物	HW49 900-041-49	0.9	化学品使用	固态	酸、碱等化学品			T/In	厂内集中收集，暂存在危废暂存间内，委托有资质单位处置
6	废滤芯	危险废物	HW49 900-041-49	1.2	槽液循环过滤、保养	固态	酸、碱、铜等			T/In	厂内集中收集，暂存在危废暂存间内，委托有资质单位处置
7	废离子交换树脂	危险废物	HW13 900-015-13	0.1	纯水制备	固态	离子交换树脂			T	厂内集中收集，暂存在危废暂存间内，委托有资质单位处置
8	生活垃圾	/	/	15	职工生活	/	/		/	/	厂内集中收集，委托环卫部门处理

备注：T 指毒性、I 指易燃性、In 指感染性、C 指腐蚀性。

3.4.4 噪声

变动项目新增的噪声主要来源于喷砂线、DVCP 电镀铜线、水平除胶渣+化学沉铜（PTH）线等，各种设备噪声见表 3.4-11。

表 3.4-11 变动项目新增的主要设备噪声排放特性一览表 单位：dB（A）

序号	设备名称	单台噪声值 dB（A）	数量 （条）	特征	治理后 噪声值	坐标
1	DVCP 电镀铜线	80~85	1	连续	70~75	（28，10）；高 10m
2	水平除胶渣+化学沉铜线	80~85	1	连续	70~75	（25，20）；高 10m
3	2#自动水平化锡线	80~85	1	连续	70~75	（38，30）；高 10m
4	3#喷砂线	80~85	1	连续	70~75	（10，39）；高 10m
5	成套纯水设备	80~85	1	连续	70~75	（36，40）；高 10m

注：以 6#厂房西南侧坐标原点（0，0）。

3.4.5 非正常工况污染物排放源强

3.4.5.1 废气

本项目生产过程可能产生的非正常工况有：试车、停车检修，废气治理设施发生故障等。产生的主要原因为设备老化或检修保养不当以及喷淋液吸附达到饱和带来处理效率的下降等。在这些非正常工况中，尤以车间废气治理设施发生故障，造成处理效率下降，甚至直接排放的影响最为严重，应作为本项目非正常工况污染事故影响分析的内容。

本项目针对酸性废气喷淋塔、含氰废气喷淋塔在非正常工况下污染物排放进行分析。非正常工况下，取上述废气处理设备去除效率为0，则非正常工况下，污染物排放源强见表3.4-12。

表 3.4-12 非正常工况下全厂废气处理设施的污染物产生、排放及污染物参数一览表

处理设备	废气名称	污染物			处理效率 (%)	废气量 (m ³ /h)	温度 (℃)	高度 (m)	内径 (m)	排放方式	排放时间	排放标准
		名称	产生	排放								
1#酸性废气喷淋塔	酸性废气	硫酸雾	4.29t/a 0.596kg/h 33.10mg/m ³	4.29t/a 0.596kg/h 33.10mg/m ³	0	18000	25	25	0.7	连续	7200	≤30mg/m ³
		氯化氢	0.26t/a 0.036kg/h 2.01mg/m ³	0.26t/a 0.036kg/h 2.01mg/m ³	0							≤30mg/m ³
含氰废气喷淋塔	含氰废气	氰化氢	0.014t/a 0.002kg/h 0.50mg/m ³	0.014t/a 0.002kg/h 0.50mg/m ³	0	4000	25	25	0.35	连续	7200	≤0.5mg/m ³
2#酸性废气喷淋塔	酸性废气	硫酸雾	6.91t/a 0.96kg/h 47.99mg/m ³	6.91t/a 0.96kg/h 47.99mg/m ³	0	20000	25	25	0.8	连续	7200	≤30mg/m ³
		氯化氢	0.55t/a 0.076kg/h 3.82mg/m ³	0.55t/a 0.076kg/h 3.82mg/m ³	0							≤30mg/m ³
		甲醛	0.36t/a 0.05kg/h 2.5mg/m ³	0.36t/a 0.05kg/h 2.5mg/m ³	0							≤25mg/m ³ ≤1.0kg/h
		氮氧化物	2.50t/a 0.347kg/h 17.36mg/m ³	2.50t/a 0.347kg/h 17.36mg/m ³	0							≤200mg/m ³

注：1#酸性废气喷淋塔、2#酸性废气喷淋塔和含氰废气喷淋塔排气筒高度25m为排气筒排风口距地面的高度。

由表3.2-12可知，非正常工况下，硫酸雾的排放浓度已超过了《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表5中的标准要求（硫酸雾最高允许排放浓度 $\leq 30\text{mg/m}^3$ ），非正常工况预防措施是加强对环保设施的巡查和管理，一旦发现环保设施出现异常，应迅速排查故障，确保废气处理设施正常运转，短时间无法排除故障的，对应该环保设施的工序应停止生产。

对于废气处理设施发生故障的情况，在收到警报同时，立即停止相关生产环节，避免废气不经处理直接排到大气中，对员工和附近的村民产生不良影响，并立即请有关技术人员进行维修。

3.4.5.2 废水

本项目废水排放非正常工况主要是生产过程中槽液、废水泄漏，生产车间废水无法正常收集至废水池，由于管理、失误操作等原因，可能会导致泄漏的物料、冲洗污染水和消防水通过净下水（雨水）系统从雨水排口进入外部水体。

对于生产废水产生环节设施发生故障的情况，在收到警报同时，必须立即停止产生废水的相关环节的生产，污水收集管网破裂时，应立即停止输送相关生产废水，将废水收集到 1#事故水池，并请技术人员进行检修，设备或管网正常运行后将事故水池中废水送入 PCB 产业园污水处理厂处理达标后排放，严禁废水不经处理直排。

3.4.6 变动项目污染物产生量、削减量及排放量统计

变动项目新增的污染物排放汇总详见表 3.4-13。

表 3.4-13 变动项目新增的污染物排放汇总表 单位: t/a

种类	污染物名称	产生量	削减量	排放量
废水	生产废水			
	废水量	144966	79731	65235
	COD	34.57	30.66	3.91
	总铜	3.39	3.36	0.03
	SS	32.00	30.70	1.30
	生活污水			
	废水量	1440	0	1440
	COD	0.50	0.41	0.09
	BOD ₅	0.22	0.19	0.03
	SS	0.29	0.26	0.03
	NH ₃ -N	0.04	0.03	0.01
废气	硫酸雾	7.27	6.22	1.05
	氯化氢	0.58	0.49	0.09
	甲醛	0.38	0.32	0.06
	氮氧化物	2.63	0.62	2.01
固废	一般固废	0.9	0.9	0
	废危险固	34.16	34.16	0
	生活垃圾	15	15	0

3.4.7 全厂污染物产生量、削减量及排放量统计

变动项目完成后, 全厂污染物排放汇总详见表 3.4-14。

表 3.4-14 变动项目完成后全厂污染物排放汇总表 单位: t/a

种类	污染物名称	产生量	削减量	排放量
废水	生产废水			
	废水量	325038	178773	146265
	COD	73.39	64.62	8.77
	总铜	6.80	6.73	0.07
	总氰化物	0.08	0.072	0.008
	总镍	0.22	0.216	0.004
	SS	69.80	66.88	2.92
	生活污水			
	废水量	4320	0	4320
	COD	1.51	1.25	0.26
	BOD ₅	0.65	0.56	0.09
	SS	0.87	0.78	0.09
	NH ₃ -N	0.13	0.093	0.037
废气	硫酸雾	11.81	10.08	1.73
	氯化氢	0.87	0.72	0.15
	氮氧化物	2.63	0.62	2.01
	氰化氢	0.0147	0.0126	0.0021
	甲醛	0.38	0.32	0.06
固废	一般固废	3.4	3.4	0
	危险固废	97.16	97.16	0
	生活垃圾	45	45	0

3.4.8 项目“三本帐”分析

变动项目完成后, 全厂污染物“三本帐”核算见表 3.4-15。

表 3.4-15 变动项目完成后全厂污染物“三本帐”情况一览表 单位: t/a

污染源	污染物	现有工程			变动项目			以新带老消 减量 (t/a)	排放增减量 (t/a)	最终排放 量 (t/a)
		产生量 (t/a)	消减量 (t/a)	排放量 (t/a)	产生量 (t/a)	消减量 (t/a)	排放量 (t/a)			
废气	硫酸雾	4.54	3.86	0.68	7.27	6.22	1.05	0	+1.05	1.73
	氯化氢	0.29	0.23	0.06	0.58	0.49	0.09	0	+0.09	0.15
	氮氧化物	0	0	0	2.63	0.62	2.01	0	+2.63	2.01
	氰化氢	0.0147	0.0126	0.0021	0	0	0	0	0	0.0021
	甲醛	0	0	0	0.38	0.32	0.06	0	+0.06	0.06
废水	生产废水									
	废水量	180072	99042	81030	144966	79731	65235	0	+65235	146265
	COD	38.82	33.96	4.86	34.57	30.66	3.91	0	+3.91	8.77
	总铜	3.41	3.37	0.04	3.39	3.36	0.03	0	+0.03	0.07
	总氰化物	0.08	0.072	0.008	0	0	0	0	0	0.008
	总镍	0.22	0.216	0.004	0	0	0	0	0	0.004
	SS	37.80	36.18	1.62	32.00	30.70	1.30	0	+1.30	2.92
	生活污水									
	废水量	2880	0	2880	1440	0	1440	0	+1440	4320
	COD	1.01	0.84	0.17	0.50	0.41	0.09	0	+0.09	0.26
	BOD ₅	0.43	0.37	0.06	0.22	0.19	0.03	0	+0.03	0.09
	SS	0.58	0.52	0.06	0.29	0.26	0.03	0	+0.03	0.09
	NH ₃ -N	0.09	0.063	0.027	0.04	0.03	0.01	0	+0.01	0.037
固废	一般固废	2.5	2.5	0	0.9	0.9	0	0	0	0
	危险固废	63.0	63.0	0	34.16	34.16	0	0	0	0
	生活垃圾	30	30	0	15	15	0	0	0	0

由表 3.4-15 可知，变动项目完成后，全厂主要大气污染物硫酸雾排放量增加了 1.05t/a，氯化氢排放量增加了 0.09t/a，甲醛排放量增加了 0.06t/a，氮氧化物排放量增加了 2.63t/a。变动项目新增生产废水量 144966t/a，其中 79731t 生产废水由 PCB 产业园污水处理厂处理后回用于企业生产，65235t 生产废水由 PCB 产业园污水处理厂处理后接管入广德县第二污水处理厂处理后达标排放，其中主要废水污染物 COD 排放量增加了 3.91t/a，总铜排放量增加了 0.03t/a，SS 排放量增加了 1.30t/a。变动项目新增生活污水排放量 1440t/a，其中主要废水污染物 COD 排放量增加了 0.09t/a，BOD₅ 排放量增加了 0.03t/a，SS 排放量增加了 0.03t/a，NH₃-N 排放量增加了 0.01t/a。变动项目新增一般固废产生量增加了 0.9t/a，危险固废产生量增加了 34.16t/a，生活垃圾产生量增加了 15t/a，变动项目实施前、后固体废物均不外排。

3.5 清洁生产分析

清洁生产评价是通过对企业的生产从原材料的选取、生产过程到产品服务的全过程进行综合评价，评定出企业清洁生产的总体水平及每个环节的清洁生产水平，明确该企业现有生产过程、产品、服务各环节的清洁生产水平在国际和国内所处的位置，并针对其清洁生产水平较低的环节提出相应的清洁生产措施和管理制度，以增加企业的市场竞争力，降低企业的环境责任风险，最终达到节约资源、保护环境的目的。清洁生产可以概括为：采用清洁的能源和原材料，通过清洁的生产过程，制造出清洁的产品。

3.5.1 清洁生产指标体系

为贯彻《中华人民共和国环境保护法》和《中华人民共和国清洁生产促进法》，保护环境，为印制电路板制造业开展清洁生产提供技术支持和导向，国家环保部于 2009 年 2 月 1 日实施《清洁生产标准 印制电路板制造业》（HJ450-2008）。

本标准在达到国家和地方环境标准的基础上，根据当前的行业技术，装备水平和管理水平，印制电路板制造业企业清洁生产的一般要求。本标准分为三级，一级代表国际清洁生产先进水平，二级代表国内清洁生产先进水平，三级代表国内清洁生产基本水平。标准将印制电路板制造业清洁生产指标分为五类，即生产工艺与装备要求、资源能源利用指标、污染物产生指标（末端处理前）、废物回收利用指标和环境管理要求等。具体的指标要求详见表 3.5-1。

表 3.5-1 印制电路板制造业清洁生产指标要求

指标	一级	二级	三级
一、生产工艺与装备要求			
1. 基本要求	工厂有全面节能节水措施，并有效实施。工厂布局先进，生产设备自动化程度高，有安全、节能工效	工厂布局合理，图形形成、板面清洗、蚀刻和电镀与化学镀有水电计量装置术	不采用已淘汰高耗能设备；生产场所整洁，符合安全技工业卫生的要求
2. 机械加工及辅助设施	高噪声区隔音吸声处理；或有防噪音措施	有集尘系统回收粉尘；废边料分类回收利用	有安全防护装置；有吸尘装置
3. 线路与阻焊图形形成（印刷或感光工艺）	用光固化抗蚀剂、阻焊剂；显影、去膜设备附有有机膜处理装置；配置排气或废气处理系统		用水溶性抗蚀剂、弱碱显影阻焊剂；废料分类、回收
4. 板面清洗	化学清洗和/或机械磨刷，采用逆流清洗或水回用，附有铜粉回收或污染物回收处理装置		不使用有机清洗剂，清洗液不含络合物
5. 蚀刻	蚀刻机有自动控制与添加、再生循环系统；蚀刻清洗水多级逆流清洗；蚀刻清洗溶液补充添加于蚀刻液中或回收；蚀刻机密封，无溶液与气体泄漏，排风管有阀门；排气有吸收处理装置，控制效果好		应用封闭式自动传送蚀刻装置，蚀刻液不含铬、铁化合物及螯合物，废液集中存放并回收
6. 电镀与化学镀	除电镀金与化学镀金外，均采用无氰电镀液		
	除产品特定要求外，不采用铅合金电镀与含氟络合物的电镀液，不采用含铅的焊锡涂层。设备有自动控制装置，清洗水多级逆流回用。配置废气收集和处理系统		废液集中存放并回收。配置排气和处理系统
二、资源能源利用指标			
1、新水量（m ³ /m ² ）			
单面板	≤0.17	≤0.26	≤0.36
双面板	≤0.50	≤0.90	≤1.32
多层板（2+n）层	≤（0.5+0.3n）	≤（0.90+0.4n）	≤（1.3+0.5n）
2、耗电量（kW h/m ² ）			
单面板	≤20	≤25	≤35
双面板	≤45	≤55	≤70
多层板（2+n）层	≤（45+20n）	≤（65+25n）	≤（75+30n）

3、覆铜板利用率（%）

单面板	≥ 88	≥ 85	≥ 75
双面板	≥ 80	≥ 75	≥ 70
多层板（2+n）层	$\geq (80-2n)$	$\geq (75-3n)$	$\geq (70-5n)$

三、污染物产生量（末端处理前）

1、废水产生量/（m³/m²）

单面板	≤ 0.14	≤ 0.22	≤ 0.30
双面板	≤ 0.42	≤ 0.78	≤ 1.32
多层板（2+n）层	$\leq (0.42+0.29n)$	$\leq (0.78+0.39n)$	$\leq (1.3+0.49n)$

2、废水中铜产生量（g/m²）

单面板	≤ 8.0	≤ 20.0	≤ 50.0
双面板	≤ 15.0	≤ 25.0	≤ 60.0
多层板（2+n）层	$\leq (15+3n)$	$\leq (20+5n)$	$\leq (50+8n)$

3、废水中化学需氧量（COD）产生量/（g/m²）

单面板	≤ 40	≤ 80	≤ 100
双面板	≤ 100	≤ 180	≤ 300
多层板（2+n）层	$\leq (100+30n)$	$\leq (180+60n)$	$\leq (300+100n)$

四、废物回收利用指标

1、工业废水重复利用率（%）	≥ 55	≥ 45	≥ 30
2、金属铜回收率（%）	≥ 95	≥ 88	≥ 80

五、环境管理指标

1. 环境法律法规标准	符合国家和地方有关环境法律、法规，污染物排放达到国家和地方排放标准、总量控制指标和排污许可证管理要求		
2. 生产过程环境管理	有工艺控制和设备操作文件；有针对生产装置突发损坏，对危险物、化学溶液应急处理的措施规定	无跑、冒、滴、漏现象，有维护保养计划与记录	
3. 环境管理体系	建立 GB/T 24001 环境管理体系并被认证，管理体系有效运行；有完善的清洁生产管理机构，制定持续清洁生产体系，完成国家的清洁生产审核	有环境管理和清洁生产管理规程，岗位职责明确	
4. 废水处理系统	废水分类处理，有自动加料调节与监控装置，有废水排放量与主要成分自动在线监测装置	废水分类汇集、处理，有废水分析监测装置，排水口有计量表	

5. 环保设施的运行管理	对污染物能在线监测，自有污染物分析条件，记录运行数据并建立环保档案，具备计算机网络安全化管理系统。废水在线监测装置经环保部门比对监测	有污染物分析条件，记录运行的数据
6. 危险物品管理	符合国家《危险废物贮存污染控制标准》规定，危险品原材料分类，有专门仓库（场所）存放，有危险品管理制度，岗位职责明确	有危险品管理规程，有危险品管理场所
7. 废物存放和处理	做到国家相关管理规定，危险废物交由有资质的专业单位回收处理。应制定并向所在地县级以上地方人民政府环境保护行政主管部门备案危险废物管理计划（包括减少危险废物产生量和危害性的措施以及危险废物贮存、利用、处置措施），向所在地县级以上地方人民政府环境保护行政主管部门申报危险废物产生种类、产生量、流向、贮存、处置等有关资料。针对危险废物的产生、收集、贮存、运输、利用、处置，应当制定意外事故防范措施和应急预案，并向所在地县级以上地方人民政府环境保护行政主管部门备案。废物定置管理，按不同种类区别存放及标识清楚；无泄漏，存放环境整洁；如是可利用资源应无污染地回用处理；不能自行回用则交由有资质专业回收单位处理。做到再生利用，没有二次污染	

注 1：表中“机械加工及辅助设施”包括开料、钻铣、冲切、刻槽、磨边、层压、空气压缩、排风等设备。

注 2：表中的单面板、双面板、多层板包括刚性印制电路板和挠性印制电路板。由于挠性印制电路板的特殊性，新水用量、耗电量和废水产生量比表中所列值分别增加 25% 与 35%，覆铜板利用率比表中所列值减少 25%。刚挠结合印制电路板参照挠性印制电路板相关指标。

注 3：表中所述印制电路板制造适合于规模化批量生产企业。以小批量、多品种为主的快件和样板生产企业，其新水用量、耗电量和废水产生量可在表中指标值的基础上增加 15%。

注 4：表中印制电路板层数加“n”是正整数。如 6 层多层板是 (2+4)，n 为 4；

注 5：若采用半加成法或加成法工艺制作印制电路板，能源利用指标、污染物产生指标应不大于本标准。其他未列出的特种印制电路板参照相应导电图形层数印制电路板的要求。如加印导电膏线路的单面板、导电膏灌孔的双面板都按双面板指标要求。

注 6：若生产中除用电外还耗用重油、柴油或天然气等其他能源，则可以按国家有关综合能耗折标煤标准换算，统一以耗电量计算。如电力：1.229t/(万 kW h)，重油：1.428 6 t/t，天然气：1.3300t/10³ m³。则 1t 标煤折电力 0.813 67 万 kW h，1 t 重油折电力 1.162 4 万 kW h，1000 m³ 天然气折电力 1.0822 万 kW h。

3.5.2 清洁生产指标分析

本项目属于线路板部分加工工序代加工项目，按照《清洁生产标准 印制电路板

制造业》(HJ450-2008)中规定的方法,计算和考察本项目建成投产后涉及的各项定量、定性的清洁生产指标,对照标准中的规定值,分析本项目的清洁生产水平。本项目的各项清洁生产指标和分析结果见表 3.5-2。

3.5.2.1 清洁生产指标计算

(1) 工业废水重复利用率

$$r = \frac{W_R}{W_T} \times 100\%$$

式中: r ——工业用水重复利用率, %;

W_R ——工业重复用水量, m^3 ;

W_T ——生产过程中总用水量, 为新水量 (W_f) 和重复用水量 (W_R) 之和, m^3 。

根据本项目水平衡可知, 本项目工业重复用水量为 $593157m^3$, 生产过程中总用水量为 $804408m^3$, 经计算, 本项目工业废水重复利用率为 73.74%。

注: 按照 GB/T 12452, 工业重复用水包括生产中循环用水量和串联用水量之和。其中循环用水量是指生产过程已经用过的水, 无须处理或者经过处理再用于原生产系统代替新水的水量; 串联用水量是指生产过程中的排水, 不经过处理或经过处理后, 被另外一个系统利用的水量。如空调冷却水、热压机冷却水的循环利用, 蚀刻后与电镀后清洗水的逆流漂洗串联使用等。

表 3.5-2 本项目各项清洁生产指标和分析结果表

指标	本项目清洁生产指标情况	与《清洁生产标准 印制电路板制造业》(HJ450-2008) 对照情况
一、生产工艺与装备要求		
1. 基本要求	工厂布局合理, 板面清洗和电镀与化学镀有水电计量装置	符合二级
2. 板面清洗	化学清洗和机械磨刷, 采用四级逆流清洗系统, 磨刷工段设置铜粉过滤机	符合二级
3. 电镀与化学镀	除电镀金与化学镀金外, 均采用无氰电镀液	符合要求
	无铅合金电镀与含氟络合物的电镀液, 不采用含铅的含锡涂层。自动控制装置, 三级逆流清洗回用系统, 配废气收集和处理系统	符合二级
二、废物回收利用指标		

1、工业废水重复利用率（%）	73.74 \geq 55	符合一级
2、金属铜回收率（%）	96.71 \geq 95	符合一级
五、环境管理指标		
1. 环境法律法规标准	符合国家和地方有关环境法律、法规，污染物排放达到国家和地方排放标准、总量控制指标和排污许可证管理要求	符合一级
2. 生产过程环境管理	有工艺控制和设备操作文件；有针对生产装置突发损坏，对危险物、化学溶液应急处理的措施规定	符合一级
3. 环境管理体系	制定了环境管理和清洁生产管理规程，岗位职责明确	符合二级
4. 废水处理系统	废水分类处理，有自动加料调节与监控装置，有废水排放量与主要成分自动在线监测装置	符合二级
5. 环保设施的运行管理	部分污染物能在线监测，记录运行数据并建立环保档案	符合二级
6. 危险物品管理	符合国家《危险废物贮存污染控制标准》规定，危险品原材料分类，有专门仓库（场所）存放，有危险品管理制度，岗位职责明确	符合二级
7. 废物存放和处理	危险废物交由有资质的专业单位回收处理。应制定了危险废物管理计划，并向所在地县级以上地方人民政府环境保护行政主管部门申报危险废物产生种类、产生量、；流向、贮存、处置等有关资料。制定了危险废物意外事故防范措施和应急预案，并向所在地县级以上地方人民政府环境保护行政主管部门备案。废物处置管理，按不同种类区别存及标识清楚；无泄漏，存放环境整洁；可利用资源能无污染的回用处理；没有二次污染	符合二级

3.5.3 清洁生产评价结果

综上所述，参与清洁生产评价的 13 个项目评价指标中，达到一级标准的指标共有 4 个项目，达到二级指标的有 8 个项目，一级、二级指标达标率 92.31%。由此说明，项目的清洁生产水平基本符合国内清洁生产先进水平要求。

本项目建成投产后，全厂应从生产的各个环节上控制污染物的产生量，积极建立有效的环境管理体系和制定完善的清洁生产体系，同时应加强企业的污染物监测分析能力，努力使项目的清洁生产水平进一步提高。

4 环境现状调查与评价

4.1 自然环境概况

4.1.1 地貌特征

广德县地质构造属扬子台坳与江南台隆的过度带，其地质、地貌格局较为复杂。县内最高点为南部的马鞍山，海拔 863.3m，最低点为西北边缘的狮子口，海拔 14.5m。

南部以低山为主（海拔 500~863.3m，相对高度大于 200m），山间发育峡谷，山地组成的岩性差异较大，有二长花岗岩，石英岩、砂岩、粉砂岩、石灰岩等，山体呈南东和南西走向，主要有马鞍山（海拔 863.3m）、泰山（海拔 789m）、桃花山（海拔 635m）、牛角尖（海拔 571m）、八卦山（海拔 635.6m）、乌石山（海拔 571.8m）。山地坡度陡峻，一般为 20~30 度，局部 40 度。因流水切割活跃，花岗岩类组成的山体风化强烈，离居民点较近的山体植被遭到破坏，因而水土流失严重。土层较薄，局部母岩裸露。低山间的冲田，日照少，又有冷浸水及地表水的汇入。多有冷浸田分布。

中部（绝对高度小于 200m，相对高度小于 50m）以岗地（台地）、平原为主，受人为的影响较大，植被复盖率较低。线状、片状流失的冲刷作用都很强烈，水土流失也较严重。土层浅薄，土壤肥力较低。

北部（绝对高度小于 500m，相对高度小于 200m）以丘陵为主，仅皖、苏、浙接壤处有低山蜿蜒，组成丘陵的岩性与南部低山相似，但该处石灰岩质纯层厚，发育了典型的亚热带地下喀斯特溶洞，其中太极洞，桃姑迷宫，已辟为重要游览景点，在国内已负盛名。地层表面为紫色砂岩及网纹红土，盆地中心即县城周围多为近代山河冲积物，本区由于长期流水作用，形成了开阔的河谷平原和岗冲起伏的地貌组合。是本县粮油生产的主要基地。

本项目地处广德经济开发区西北，场地属无量溪河冲积平原地貌单元，原始地表高程 32m 左右，较为平坦。

评价区根据《中国地震动参数区划图》（GB18306-2015）附录 A “中国地震动峰值加速度”及附录 B “地震动反映谱特征周期 T_g 区划图”矿区地震动峰值加速度为 0.05g，反应谱特征周期（ T_g ）0.35s，抗震设防烈度为 VI 度。

4.1.2 气候

该区属北亚热带湿润气候区。气候温和，雨量充沛，日照充足，四季分明，雨热同

季，无霜期长。春季初春气温回升快，受北方冷空气影响，常伴有阴雨连绵天气；夏季气温日变化大，降雨集中；秋季天气平和稳定，经常出现秋高气爽、风和日丽的天气；冬季气候寒冷，空气干燥，天气晴朗，雨雪少，常有冬旱天气。年主导风向为东风，次主导风向为东南风。区域主要气象资料见表 4.1-1。

表 4.1-1 区域域主要气象资料汇总表

地理位置	广德县
平均气压 (hpa)	1010.8
年平均气温 (°C)	15.4
最高气温 (°C)	39.2
最低气温 (°C)	-12.4
年平均降水量 (mm)	1446.2
年平均蒸发量 (mm)	1458.3
相对湿度 (%)	80
多年平均风速 (m/s)	3.3
最大风速 (m/s)	23
主导风向、次主导风向	E、SE
年平均日照 (h)	1883.4
全年无霜期 (d)	229

4.1.3 地表水

广德县境内溪涧密布，河流大多为出境河流，主要有桐汭河和无量溪河，属长江二级支流朗川河（一级支流水阳江）上游水系。两大河流由南向北贯穿全境，流入郎溪县境内的合溪口汇合后称朗川河，流入南漪湖。另外朱湾河、石进河、庙西河、衡山河，分别流入浙江省长兴县、安吉县和江苏省溧阳市，白马河流入宁国市。本县属山区县，地势较高，地面比降大，流水易泄。湖泊稀少，蓄水量也很小，仅分布小型湖泊和塘洼地。

本项目评价区域纳污河流为无量溪河。无量溪又名星溪，源于东南境内的牛山。上游石溪、石流两支，汇入卢村水库后称无量溪。无量溪北流经双河、高湖，在沈家渡汇入泥河，转西经邱村、赵村乡出狮子口至合溪口。全长 73.2km，境内流域面积 1079.9km²。主要支流有 16 条，其中汇水面积较大的有粮长河、泥河、双溪河等。

无量溪河床坡陡而狭窄弯曲。自卢村水库经北大木桥、沈家渡至狮子口，比降分别为 1/400~1/1000~1/2000。水库以上的桃山、梨山、同溪乡水土流失严重。沿河畈地系

洪水泛滥后泥沙沉积所形成。河床多砂砾，最宽处达 500m 以上，平均约 70m。全年最大流量 $290\text{m}^3/\text{s}$ ，近 10 年 90% 保证流量为 $1.8\text{m}^3/\text{s}$ 。

本项目评价区域主要河流为无量溪河，本项目水系图见附图 4.1-1。

4.1.4 水文地质

广德扬升电子科技有限公司位于广德经济开发区 PCB 产业园，与项目厂址距离约 0.8km，根据《广德扬升电子科技有限公司房屋工程岩土工程勘察报告》可知，项目场区上部松散地层由第四系全新统人工堆积形成，主要有杂填土、粉质粘土、砂土和碎石土组成，场地经人工平整后第四系覆盖层厚度 9m 左右。在第四系新近时期，该区域的古河道摆动频繁，各类沉积物多次被水流冲刷、搬运、沉积，以致各地层的物质成分，颗粒大小较为混杂，空间分布位置各处不一，第四系覆盖层是在饱水状态下沉积的，较为松散，下伏基岩为白垩系上白垩统棕红色泥质粉砂岩，岩层厚度巨大，产状平缓。

项目区地层由新到老为：

①杂填土：棕红、局部灰黄色，稍湿。松散，主要成份为风化基岩碎屑物，下部含腐烂植物根系，局部偶含碎石，该地层未完成自重固结；

②中砂：灰、青灰色，饱和，松散。砂的成份主要为石英，长石，含泥质成份；

③粉质粘土：暗黄、青灰色，流塑—可塑，干强度低，中等韧性，无摇振反应，刀切面偶有光泽，主要成份为粉质粘土，偶见粉土夹层，含少量泥质成份；

④中砂：黄褐色，饱和，松散，砂的主要成份为石英、长石，含少量泥质成份，向下颗粒逐渐增大；

⑤圆砾：灰黄色，饱和，松散—稍密。圆砾主要成份为硅质岩、石英岩，呈次圆状，粒径 0.2cm 以上含 55~80%，最大粒径 6cm，分选性较好，充填物主要为粗砂，层表有砾砂过渡层，向下大颗粒含量逐渐增多，密实度逐渐增大；

⑥强风化泥质粉砂岩：棕红色，湿，可见原岩结构与构造，岩芯呈块状，手捏易碎，岩芯遇水易软化，微膨胀，暴露后弱崩解性，砂岩成份主要为石英、长石，泥质胶结。

⑦中风化泥质粉砂岩：棕红色，湿，原岩结构和构造清晰可见，岩芯呈柱状，锤击易碎，岩芯遇水易软化，稍膨胀，暴露后具弱崩解性，岩体较完整，砂岩主要成份为石英、长石、泥质胶结。

4.1.5 土壤

广德土壤既有人为活动形成的耕作土壤，又有自然形成的地带性和区域性土壤，构成了土壤资源种类繁多的特点。全县共有红壤、黄棕壤、紫色土、石灰（岩）土、潮土

和水稻土 6 个土类。下分为 13 个亚类、43 个土属、85 个土种。

红壤是县内面积最大的一个山地土类，共 237.1 万亩，占全县总面积的 73.2%。分布在 600m 以下的低山、丘陵、低岗上。成土母质繁多，既有酸性结晶岩类、中性结晶岩类、基性结晶岩类、泥质岩类、红砂岩类、石英岩类，又有第四纪红色粘土，一般土层较厚，为旱地的主要土壤。有机质含量较高，这类土壤较适宜林木生长。

黄棕壤面积 6.65 万亩，占全县总面积的 2.05%。主要分布在四合、双河、杨杆等乡的低山丘陵和低岗上。黄棕壤分为山地黄棕壤、普通黄棕壤、粘盘黄棕壤三个亚类。

紫色土系岩成土壤，母质为紫色砂岩、页岩、砾岩和红砂岩等。土壤层厚，颜色深，质地变幅为砂壤——中壤，但以轻壤居多，土壤结构为粒状或块状。该土类因植被破坏，水土流失严重，残积风化母质层较薄，作物养份含量低。现多为荒芜的山地，仅生长白茅草、灌木丛及零星的松树，此类土壤适宜人工造林，或垦为旱地、茶园。

石灰岩土面积 7.29 万亩，占全县总面积的 2.25%。分布在独山、新杭、赵村、下寺、独树、花鼓、杨杆、柏垫、四合等乡镇，处在海拔 200~500m 之间的排水较为通畅的石灰山陡坡上。剖面呈黄棕色，游离碳酸钙少量存在，土壤呈中性反应。

潮土面积 0.45 万亩，占全县总面积的 0.14%，集中分布在誓节、杨杆等乡镇，其次在无量溪和桐汭河两岸。潮土是一种半水成土壤，发育于近代河流冲积物，经旱耕熟化而形成。土壤土体深厚，质地沙性强，大部为沙壤，有机质含量较低，酸碱度平均在 6.0 以上。通气透水良好，适宜栽植桑树和种旱粮作物。

水稻土是本县的主要耕种土壤，遍布全县 31 个乡镇，主要分布在盆地中心的沿河畈田，岗丘地带的岗、土旁冲田，面积 44.2 万亩，占全县总面积的 13.64%，占耕地面积的 87%。

本项目周边土壤类型主要为潮土，土体深厚，质地沙性强，通气透水良好。

4.1.6 植物资源与生物多样性

广德县地处皖南山区，属亚热带常绿阔叶林植被带，是安徽省重点山区县之一。南北高丘低山区，南北高丘、低山，海拔在 200~800m，多为自然植被。以常绿阔叶林、针叶林为主。树种有青冈栎、冬青、杨梅、山楮树、青栲、石楠、马尾松、杉等几百个。还有灌木、藤本植物等，芒萁、杜鹃等指示植物遍布山间。

广德是著名的毛竹产地，竹林也基本分布于此，面积达 33 万余亩。低丘岗地区位于高丘、低山至盆地之间，海拔一般在 200m 以下，自然植被以马尾松、茅草类居多。浅丘多是白栎、青栎、毛栗、枫等树木及其他次生林。灌木丛、杜鹃也广泛分布于此。

中部平原岗地区因长期垦殖、耕作，已无自然植被。主要为农作物栽培区，其次是人工竹、木防护林和经济林地。栽培区种植水稻、小麦、油菜等。经济作物以茶叶居多，少量为棉花等。此外，还有一些水生植物浮萍、莲、菱、虾草等生长在大小水面。

全县林业用地面积 190 万亩，占土地总面积的 59.6%。有林地面积 171 万亩；板栗面积 25 万亩；竹林面积 75 万亩，其中毛竹 60 万亩，中小径竹 15 万亩，用材林 37 万亩，活立木蓄积 175 万立方米；国家重点公益林 21 万亩。林业行业产值 11.12 亿元，森林覆盖率 55.46%，林木绿化率 59.11%。

广德境内动植物资源种类繁多，生物多样性丰富。植物种类多样，共有树种近 600 种，重要的经济树种有 30 科近 100 种，主要有银杏、金钱松、马尾松、黑松、茅栗、水杉、朴树、望春花、广玉兰、樟树、樱桃、油桐等。全县共有野生动物 28 目 54 科 284 种，其中兽类野生动物 7 目 16 科 55 种，爬行类、两栖类野生动物 5 目 11 科 39 种，鸟类野生动物 16 目 27 科 190 种。

据调查，评价区内无国家、省级重点保护野生动植物。

4.2 环境质量现状调查与评价

本次环境质量现状调查主要采取引用和现场监测两种方式。

大气环境质量现状监测数据引用《广德扬升电子科技有限公司年产 100 万平方米双层及多层线路板项目环境影响报告书》和《广德永盛电子科技有限公司年产 30 万平方米双面多层线路板、电子元器件项目环境影响报告书》中的监测数据。广德扬升电子科技有限公司年产 100 万平方米双层及多层线路板项目位于广德经济开发区，规划一路南侧，荆汤路西侧，距离 PCB 标准化厂房约 780m，监测时间为 2017 年 07 月份，满足两年时限要求。广德永盛电子科技有限公司年产 30 万平方米双面多层线路板、电子元器件项目和本项目均位于 PCB 标准化厂房内，监测时间为 2016 年 08 月份，满足两年时限要求。上述两个项目监测时，到本项目实施期间，周边企业无明显变化，因此，本次引用监测数据满足有效性要求。

地表水、地下水环境质量监测数据引用《广德创源金属表面处理有限公司形成年产 8000 吨金属表面镀锌、发黑、磷化处理项目环境影响报告书》中的监测数据。广德创源金属表面处理有限公司位于安徽中腾镀业科技有限公司厂区内，安徽中腾镀业科技有限公司位于广德经济开发区，北环路北侧，建设路西侧，距离 PCB 标准化厂房约为 220m，监测时间为 2016 年 03 月份，满足两年时限要求。上述项目监测时，到本项目实施期间，周边企业无明显变化，因此，本次引用监测数据满足有效性要求。

土壤环境质量现状监测数据引用《广德永盛电子科技有限公司年产 30 万平方米双面多层线路板、电子元器件项目环境影响报告书》中的监测数据。广德永盛电子科技有限公司年产 30 万平方米双面多层线路板、电子元器件项目和本项目均位于 PCB 标准化厂房内，监测时间为 2016 年 08 月份，满足两年时限要求。上述项目监测时，到本项目实施期间，周边企业无明显变化，因此，本次引用监测数据满足有效性要求。

本次噪声监测由安徽合大环境检测有限公司完成。

4.2.1 大气环境质量现状

4.2.1.1 环境空气质量现状监测

(1) 评价范围

评价范围以本项目所在地为中心，直径为 5km 的圆形区域。

(2) 大气现状监测

①监测项目与监测时间

结合本项目工程分析和大气污染物排放特征确定现状监测项目为：TSP、PM₁₀、NO₂、SO₂、氯化氢、硫酸雾、甲醛、氰化氢，采样时同步观察气象参数：气压、气温、风向、风速等。小时平均浓度监测 NO₂、SO₂、氯化氢、硫酸雾、甲醛、氰化氢。日平均浓度监测 TSP、PM₁₀、NO₂、SO₂。

监测时间：TSP、PM₁₀、NO₂、SO₂、氯化氢、硫酸雾、甲醛监测时间为 2017 年 07 月 05 日至 2017 年 07 月 11 日，氰化氢监测时间为 2016 年 08 月 24 日至 2016 年 08 月 30 日。

②监测布点

本项目位于广德经济开发区，鹏举路北侧，盘山路东侧。安徽合大环境检测有限公司于 2017 年 07 月 05 日至 2017 年 07 月 11 日对区域敏感点大气环境质量现状进行了监测，监测因子主要有 TSP、PM₁₀、NO₂、SO₂、氯化氢、硫酸雾、甲醛等；同时，安徽合大环境检测有限公司于 2016 年 08 月 24 日至 2016 年 08 月 30 日对区域敏感点大气环境质量现状进行了监测，监测因子主要有氰化氢等。具体监测点位见表 4.2-1 及附图 4.2-1。

表 4.2-1 大气环境质量监测点位

监测代码	点位名称	方位	与本项目距离 (m)	监测项目	所在环境功能
G1	荆汤村	W	1210	TSP、PM ₁₀ 、NO ₂ 、SO ₂ 、	居民点
G2	张家庄	E	1190	氯化氢、硫酸雾、甲醛、	居民点
G3	小汤村	NW	1220	氨气、非甲烷总烃、氰化氢（张家庄监测点位）	居民点
G4	桃园里	E	1640	氰化氢	居民点
G5	河南	N	910	氰化氢	居民点

备注：张家庄、桃园里、河南三个监测点位的氰化氢监测结果引用《广德永盛电子科技有限公司年产 30 万平方米双面多层线路板、电子元器件项目环境影响报告书》中的监测数据；其他监测点位监测结果引用《广德扬升电子科技有限公司年产 100 万平方米双层及多层线路板项目环境影响报告书》中的监测结果。

③现状监测因子：TSP、PM₁₀、NO₂、SO₂、氯化氢、硫酸雾、甲醛、氰化氢。

④监测采样周期、时段和频次：

连续 7 天，TSP 日均浓度应有 24 小时的采样时间，SO₂、NO₂、PM₁₀ 日均浓度连续采样不少于 20 小时，小时浓度采样时间每小时不低于 45min；SO₂、NO₂、氯化氢、硫酸雾、氰化氢小时浓度每天监测 4 次，具体时间为 2:00、8:00、14:00、20:00。同时记录风速、风向、气温、气压和天气状况。

⑤采样及分析方法

采样监测方法按《环境监测技术规范（大气部分）》等有关规定进行，分析方法按《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中推荐的方法进行。

4.2.1.2 环境空气质量现状评价

（1）评价标准

SO₂、NO₂、PM₁₀、TSP 执行《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准；氯化氢、硫酸雾、甲醛执行《工业企业设计卫生标准》（TJ36-79）中居住区大气最高允许浓度；氰化氢执行《前苏联居民区大气中有害物质的最大允许浓度》（CH245-71）中相关要求，具体见表 4.2-2。

表 4.2-2 环境空气质量标准

污染物	取值时间	二级标准浓度限值 ($\mu\text{g}/\text{Nm}^3$)	标准来源
SO_2	年平均	60	《环境空气质量标准》(GB3095-2012)
	24小时平均	150	
	1小时平均	500	
NO_2	年平均	40	
	24小时平均	80	
	1小时平均	200	
PM_{10}	24小时平均	150	
	年平均	70	
TSP	年平均	200	
	24小时平均	300	
氯化氢	一次最高容许浓度	50	《工业企业设计卫生标准》(TJ36-79)
	日平均	15	
硫酸	一次最高容许浓度	300	
	日平均	100	
甲醛	一次最高容许浓度	0.05	
氰化氢	一次最高容许浓度	0.01	《前苏联居民区大气中有害物质的最大允许浓度》(CH245-71)

(2) 评价方法

大气质量现状采用单项标准指数法，即：

$$I_{ij} = C_{ij} / C_{sj}$$

式中： I_{ij} ——第 i 种污染物在第 j 点的标准指数；

C_{ij} ——第 i 种污染物在第 j 点的监测值， mg/m^3 ；

C_{sj} ——第 i 种污染物的评价标准， mg/m^3 。

(3) 监测结果分析

评价区现状监测结果经统计整理汇总为表 4.2-3。

表 4.2-3 大气污染物现状监测结果 (单位: mg/m³)

监测 点位	监测 项目	时均(或一次) 浓度值				日平均浓度值			
		浓度范围(mg/m ³)		超标 数	超标率 (%)	浓度范围(mg/m ³)		超标 数	超标率 (%)
		最小值	最大值			最小值	最大值		
1#	TSP	/	/	/	/	0.069	0.092	0	0
	PM ₁₀	/	/	/	/	0.036	0.058	0	0
	SO ₂	0.011	0.029	0	0	0.020	0.025	0	0
	NO ₂	0.013	0.030	0	0	0.017	0.029	0	0
	硫酸雾	0.005L	0.005L	0	0	/	/	/	/
	HCl	0.05L	0.05L	0	0	/	/	/	/
	甲醛	0.01L	0.01L	0	0	/	/	/	/
2#	TSP	/	/	/	/	0.075	0.10	0	0
	PM ₁₀	/	/	/	/	0.049	0.078	0	0
	SO ₂	0.010	0.027	0	0	0.020	0.024	0	0
	NO ₂	0.012	0.030	0	0	0.014	0.026	0	0
	硫酸雾	0.005L	0.005L	0	0	/	/	/	/
	HCl	0.05L	0.05L	0	0	/	/	/	/
	甲醛	0.01L	0.01L	0	0	/	/	/	/
3#	氰化氢	0.002L	0.002L	0	0	/	/	/	/
	TSP	/	/	/	/	0.077	0.195	0	0
	PM ₁₀	/	/	/	/	0.036	0.057	0	0
	SO ₂	0.011	0.032	0	0	0.018	0.023	0	0
	NO ₂	0.012	0.036	0	0	0.020	0.027	0	0
	硫酸雾	0.005L	0.005L	0	0	/	/	/	/
	HCl	0.05L	0.05L	0	0	/	/	/	/
4#	甲醛	0.01L	0.01L	0	0	/	/	/	/
	氰化氢	0.002L	0.002L	0	0	/	/	/	/
5#	氰化氢	0.002L	0.002L	0	0	/	/	/	/

注：“L”表示低于检出限值。

(4) 现状评价结果

根据上述监测结果及评价标准,分别计算各点位各项指标的大气污染评价指数,具体结果见表 4.2-4 所示:

表 4.2-4 大气环境现状评价指数一览表

监测点	监测项目	小时污染指数范围		日均污染指数范围	
		最小值	最大值	最小值	最大值
1#	TSP	/	/	0.23	0.31
	PM ₁₀	/	/	0.24	0.39
	SO ₂	0.02	0.06	0.13	0.17
	NO ₂	0.07	0.15	0.21	0.36
	硫酸雾	0.008	0.008	/	/
	HCl	0.50	0.50	/	/
	甲醛	0.10	0.10	/	/
2#	TSP	/	/	0.25	0.33
	PM ₁₀	/	/	0.33	0.52
	SO ₂	0.02	0.05	0.13	0.16
	NO ₂	0.06	0.15	0.18	0.33
	硫酸雾	0.008	0.008	/	/
	HCl	0.50	0.50	/	/
	甲醛	0.10	0.10	/	/
	氰化氢	0.10	0.10	/	/
3#	TSP	/	/	0.26	0.65
	PM ₁₀	/	/	0.24	0.38
	SO ₂	0.02	0.06	0.12	0.15
	NO ₂	0.06	0.18	0.25	0.34
	硫酸雾	0.008	0.008	/	/
	HCl	0.50	0.50	/	/
	甲醛	0.10	0.10	/	/
4#	氰化氢	0.10	0.10	/	/
5#	氰化氢	0.10	0.10	/	/

注：低于检测限数据按检测限一半计。

由上表统计结果可知，个点位 SO₂ 时均污染指数介于 0.02~0.06 之间，日均浓度污染指数介于 0.12~0.17 之间；NO₂ 时均污染指数介于 0.06~0.18 之间，日均浓度污染指数介于 0.18~0.36 之间；TSP 日均浓度污染指数介于 0.23~0.65 之间；PM₁₀ 日均浓度污染指数介于 0.24~0.52 之间；氯化氢、硫酸雾、甲醛、氰化氢一次浓度监测结果均低于检测限。

总体而言，区域内大气环境质量较好，各点位常规指标的监测结果均能满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中的二级标准；各点位氯化氢、硫酸雾、甲醛的监测结果均能满足《工业企业设计卫生标准》（TJ36-79）中“居住区大气中有害物质的最高容许浓度”要求；各点位氰化氢的监测结果均能满足《前苏联居民区大气中有害物质的最大允许浓度》（CH245-71）中的相关要求。

4.2.2 地表水环境质量现状

4.2.2.1 地表水环境质量现状监测

（1）监测项目与监测时间

根据本项目排放废水性质、地表水体的功能特点，确定监测指标分别为 pH 值、BOD₅、COD、NH₃-N、总磷、石油类、总铜、氰化物、镍。

监测时间于 2016 年 03 月 13 日至 2016 年 03 月 14 日。

（2）断面布设

根据设计方案，项目建成运行后，厂内实行清污分流、雨污分流、污污分流的排水体制，厂区雨水通过开发区雨水管网直接排放。

生活污水通过开发区污水管网进入广德县第二污水处理厂集中处理；所租赁的厂房配备有各类废水收集池，对生产废水进行分类收集送至 PCB 产业园污水处理厂处理，处理后尾水满足广德县第二污水处理厂的接管标准要求（其中，特征污染物满足《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）中新建企业污水排放限值以后），再进入广德县第二污水处理厂，集中处理达标后排放至无量溪河。

安徽合大环境检测有限公司于 2016 年 03 月 13 日至 2016 年 03 月 14 日，对无量溪河环境质量现状进行了监测，监测断面布设情况见表 4.2-5 及附图 4.2-2 建设项目地表水监测点位图。

表 4.2-5 地表水现状监测断面

序号	水域	监测断面
W1	无量溪河	广德县第二污水处理厂排污口入无量溪河上游 500m
W2		广德县第二污水处理厂排污口入无量溪河下游 500m
W3		广德县第二污水处理厂排污口入无量溪河下游 2000m

备注：引用《广德创源金属表面处理有限公司形成年产 8000 吨金属表面镀锌、发黑、磷化处理项目环境影响报告书》中的监测数据。

（3）监测频次：连续监测 2 天，每天 1 次。

(4) 采样分析方法：采样执行《水质采样方法设计规定》(HJ 495-2009)、《水质采样技术指导》(HJ 494-2009)、《水质采样样品保存和管理技术规定》(HJ 493-2009)；分析按《生活饮用水用水标准检验方法》(GB/T 5750-2006) 执行。

(5) 地表水质量标准

表 4.2-6 地表水质量标准 单位：mg/L pH 值除外

项目	pH 值	COD _{cr}	BOD ₅	氨氮	总磷	石油类	总铜	氰化物	镍
(GB3838—2002) III类	6~9	≤20	≤4	≤1	≤0.2	≤0.05	≤1.0	≤0.2	≤0.02

4.2.2.2 地表水水质现状评价

(1) 评价因子及评价标准

评价因子为 pH 值、BOD₅、COD、NH₃-N、总磷、石油类、总铜、氰化物、镍。

无量溪河水水质执行《地表水环境质量标准》(GB3838-2002) III类标准。

(2) 评价标准及评价方法

现状评价采用单因子指数法，计算公式如下：

①单项水质参数 i 在 j 点的标准指数：

$$S_{ij}=C_{ij}/C_{si}$$

式中：C_{ij}——i 污染物在 j 点的浓度，mg/L；

C_{si}——i 污染物的评价标准，mg/L。

②pH 值的标准指数：

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

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

式中：pH_j——pH 值在 j 点的监测值；

pH_{sd}——标准中规定的 pH 值下限值；

pH_{su}——标准中规定的 pH 值上限值。

(3) 地表水环境质量现状评价

地表水单项水质参数的单因子指数计算结果见表 4.2-7。

表 4.2-7 地表水单因子指数计算结果 (单位 mg/L, pH 值无量纲)

断面名称	统计指标	pH 值	BOD ₅	COD	NH ₃ -N	总磷	石油类	总铜	氰化物	镍
1#	2016.03.13	6.94	4.26	25.9	1.66	0.09	0.05	0.212	0.004L	0.00465
	单因子指数	0.06	1.07	1.30	1.66	0.45	1.0	0.21	0.01	0.23
	2016.03.14	6.85	4.69	30.1	1.59	0.11	0.03	0.194	0.004L	0.00518
	单因子指数	0.15	1.17	1.51	1.59	0.55	0.60	0.19	0.01	0.26
2#	2016.03.13	6.89	4.36	29.3	1.69	0.11	0.01L	0.229	0.004L	0.00236
	单因子指数	0.11	1.09	1.47	1.69	0.55	0.10	0.23	0.01	0.12
	2016.03.14	6.77	4.55	29.6	1.85	0.08	0.04	0.201	0.004L	0.00632
	单因子指数	0.23	1.14	1.48	1.85	0.40	0.80	0.20	0.01	0.32
3#	2016.03.13	6.55	4.22	27.5	1.58	0.08	0.01L	0.230	0.004L	0.00410
	单因子指数	0.45	1.06	1.38	1.58	0.40	0.10	0.23	0.01	0.21
	2016.03.14	6.36	4.25	31.2	2.01	0.12	0.01	0.158	0.004L	0.00614
	单因子指数	0.64	1.06	1.56	2.01	0.60	0.20	0.16	0.01	0.31
(GB3838—2002) III类标准值		6~9	4.0	20	1.0	0.2	0.05	1.0	0.2	0.02
超标率 (%)		0	100	100	100	0	0	0	0	0
最大超标倍数		0	0.17	0.56	1.01	0	0	0	0	0

注：L 表示监测值低于检出限，低于检出限的取检出限的一半。

根据表 4.2-7 评价结果表明，本次现状监测期间，无量溪河的水环境质量较差。各监测断面 COD、BOD₅、氨氮现状监测值均超过地表水 III 类标准，最大超标倍数分别为 0.56 倍、0.17 倍和 1.01 倍；其他各断面监测指标均满足《地表水环境质量标准》(GB3838-2002) 中的 III 类水标准要求。

无量溪河目前最主要的环境问题是有机物污染，其主要原因为广德县区域周围污水管网建设滞后，区域内大部分居民生活污水未经处理，直接排放，管网与污水处理厂建设的滞后对区域内地表水环境质量造成了一定的不利影响。

广德县环境保护局已于 2016 年 11 月委托安徽省环境科学研究院编制了《广德县无量溪河水体达标方案》，宣城市人民政府于 2016 年 12 月 29 日以《宣城市人民政府关于同意广德县无量溪河水体达标方案的批复》(宣政秘[2016]255 号) 文件对其进行了批复。随着《广德县无量溪河水体达标方案》中所提出的广德县污水处理厂、广德县第二污水处理厂、新杭镇污水处理厂提标升级及配套管网建设等工程的推进，无量溪河会逐渐的

达到《地表水环境质量标准》(GB3838-2002) III类标准要求,使无量溪河恢复一定的环境承载力。

4.2.3 地下水环境质量现状

4.2.3.1 监测时间、监测点位及监测项目

安徽合大环境检测有限公司于 2016 年 03 月 13 日,对评价区地下水环境质量现状进行了监测,区域内布置了 3 个地下水监测点位。采样点布设见表 4.2-8 及附图 4.2-3 建设项目地下水监测点位图。

监测项目为 pH 值、 K^+ 、 Na^+ 、 Ca^{2+} 、 Mg^{2+} 、 Cl^- 、 SO_4^{2-} 、 CO_3^{2-} 、 HCO_3^- 、总硬度、溶解性总固体、 NH_3-N 、挥发酚、氰化物、高锰酸盐指数、氟化物、六价铬、锌、镍、亚硝酸盐、硝酸盐,同时提供监测井用途及水位。

4.2-8 地下水监测点位布设一览表

序号	监测点位	监测项目
1#	张家庄	pH 值、 K^+ 、 Na^+ 、 Ca^{2+} 、 Mg^{2+} 、 Cl^- 、 SO_4^{2-} 、 CO_3^{2-} 、 HCO_3^- 、总硬度、溶解性总固体、 NH_3-N 、挥发酚、氰化物、高锰酸盐指数、氟化物、六价铬、锌、镍、亚硝酸盐、硝酸盐
2#	西湖村	
3#	荆汤村	

备注:引用《广德创源金属表面处理有限公司形成年产 8000 吨金属表面镀锌、发黑、磷化处理项目环境影响报告书》中的监测数据。

4.2.3.2 监测分析方法

采样执行《水质采样方法设计规定》(HJ 495—2009)、《水质采样技术指导》(HJ 494—2009)、《水质采样样品保存和管理技术规定》(HJ 493—2009);分析按《生活饮用水用水标准检验方法》(GB/T 5750-2006)执行。

4.2.3.3 监测结果及评价

4.2-9 地下水水质监测结果一览表 单位 mg/l, pH 值除外

监测点位 监测项目	张家庄	西湖村	荆汤村	地下水水质标准III类
pH 值	6.75	6.69	6.45	6.5~8.5
总硬度 ($CaCO_3$ 计)	371	369	365	≤450
溶解性总固体	576	552	530	≤1000
SO_4^{2-}	170	162	169	/
Cl^-	142	139	145	/
氨氮	0.134	0.130	0.129	≤0.2
挥发酚	0.01L	0.01L	0.01L	≤0.002

氰化物	0.004L	0.004L	0.004L	≤0.05
高锰酸盐指数	2.36	2.30	2.33	≤3.0
氟化物	0.265	0.215	0.236	≤1.0
六价铬	0.004L	0.004L	0.004L	≤0.05
锌	0.0964	0.0936	0.0825	≤1.0
镍	0.00087	0.00086	0.00090	≤0.05
K ⁺	0.981	1.21	0.893	/
Na ⁺	1.28	1.38	1.42	/
Ca ²⁺	84.6	88.2	86.3	/
Mg ²⁺	38.2	35.8	36.0	/
CO ₃ ²⁻	0	0	0	/
HCO ₃ ⁻	446	429	418	/
硝酸盐	2.34	2.67	2.20	≤20
亚硝酸盐	0.013	0.015	0.014	≤0.02

地下水环境质量现状评价结果见表 4.2-10。

表 4.2-10 各监测点地下水环境质量状况单因子评价结果一览表

监测点位 监测项目	张家庄	西湖村	荆汤村
pH 值	0.50	0.62	1.10
总硬度 (CaCO ₃ 计)	0.82	0.82	0.81
溶解性总固体	0.58	0.55	0.53
硝酸盐	0.12	0.13	0.11
亚硝酸盐	0.65	0.75	0.70
氨氮	0.67	0.65	0.65
挥发酚	0	0	0
氰化物	0	0	0
高锰酸盐指数	0.79	0.77	0.78
氟化物	0.27	0.22	0.24
六价铬	0	0	0
锌	0.10	0.09	0.08
镍	0.02	0.02	0.02

由表 4.2-10 分析可知,地下水各项监测因子均能满足《地下水质量标准》(GB/T14848-93) III类标准的要求,评价区域地下水环境质量较好。

4.2.4 土壤环境质量现状

4.2.4.1 监测时间、监测点位及监测项目

本次土壤环境质量现状评价引用《广德永盛电子科技有限公司年产 30 万平方米双面多层线路板、电子元器件项目环境影响报告书》中的部分监测数据，监测时间为 2016 年 8 月 24 日，监测单位为安徽合大环境检测有限公司，共在区域内布设 2 个土壤监测点位，具体位置见表 4.2-11 及附图 4.2-4 建设项目土壤环境质量监测点位图。

本次评价共选取 pH 值、镉、汞、砷、铜、铅、铬、锌、镍共 9 项指标作为土壤环境质量现状监测项目。

表 4.2-11 评价区域土壤监测点一览表

编号	监测点位置	用地性质
S1	PCB 标准化厂房	土壤环境
S2	小汤村	土壤环境

4.2.4.2 监测方法

采样和分析方法按照国家环保总局颁发的《环境监测分析方法》、《土壤农业化学分析方法》、《农业土壤环境质量监测技术规范》和中国环境监测总站编制的《土壤元素的近代分析方法》进行。

4.2.4.3 土壤环境质量现状监测及评价

(1) 土壤环境现状监测

土壤环境现状监测结果见表 4.2-12

表 4.2-12 土壤环境质量现状监测结果一览表 单位: mg/kg, 除 pH 值外

监测项目	采样点位	
	PCB 标准化厂房	小汤村
pH 值	6.72	6.81
镉	0.235	0.169
汞	0.314	0.267
砷	10.2	9.67
铜	57.3	49.5
铅	24.1	19.4
铬	113	97.6
锌	104	121
镍	40.2	37.4

(2) 评价标准

依照《土壤环境质量标准》(GB15618-1995) 对该区的土壤质量进行现状评价。根据土壤应用功能和保护目标将我国土壤环境质量划分为三类, 分别执行相应的土壤质量标准。

标准分级:

一级标准 为保护区域自然生态, 维持自然背景的土壤环境质量的限制值;

二级标准 为保障农业生产, 维护人体健康的土壤限制值;

三级标准 为保障农林业生产的植物自然生长的土壤的临界值。

依据开发区土壤的用途, 将其划为 II 类, 执行二级标准。评价标准采用《土壤环境质量标准》(GB15618-1995) 中的二级标准, 标准值见表 4.2-13。

表 4.2-13 土壤环境质量标准 单位 mg/kg

项目 \ 级别	一级	二级			三级
pH 值	自然背景	<6.5	6.5~7.5	>7.5	>6.5
镉≤	0.2	0.3	0.3	0.6	1.0
汞≤	0.15	0.3	0.5	1	1.5
砷 水田≤	15	30	25	20	30
旱地≤	15	40	30	25	40
铜 农田等≤	35	50	100	100	400
果园≤	---	150	200	200	400
铅≤	35	250	300	350	500
铬 水田≤	90	250	300	350	400
旱地≤	90	150	200	250	300
锌≤	100	200	250	300	500
镍≤	40	40	50	60	200

评价方法采用与标准直接比较的方法。

(3) 评价结果

依照《土壤环境质量标准》(GB15618-1995), 对本次调查的样品监测值进行比较, 得到评价结果如下:

表 4.2-14 评价区土壤现状质量评价结果

污染因子	pH 值	镉	汞	砷	铜	铅	铬	锌	镍
PCB 标准化厂房	二级	二级	二级	一级	二级	一级	二级	二级	二级
小汤村	二级	一级	二级	一级	二级	一级	二级	二级	二级

由上表可知，区域内各土壤监测点所有监测因子均达到二级以上标准，总体上开发区土壤环境质量较好。

4.2.5 声环境质量现状

本次声环境质量现状评价委托安徽合大环境检测有限公司对区域声环境进行监测，监测时间为 2018 年 02 月 27 日~2018 年 02 月 28 日。

4.2.5.1 声环境现状监测

(1) 监测布点及频率

根据本项目声源位置和周围情况，共布设 4 个监测点，分别在本项目所在地的东、南、西、北厂界外均布一个点。连续监测 2 天，每天昼夜各 1 次，昼间 8:00~20:00，夜间 22:00~次日 6:00，监测因子为连续等效 A 声级。具体布点位置见图 4.2-5。

(2) 监测方法

测量方法按《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中要求执行，使用 A 声级，传声器高于地面 1.2m。用 HS6288E 型多功能噪声分析仪，测试前进行了校准，符合环境监测技术规范中规定的要求。

4.2.5.2 声环境现状监测结果与评价

2018 年 02 月 27 日~28 日安徽合大环境检测有限公司对拟建项目区域噪声现状进行了监测，监测时间为 2 天，昼夜各监测一次。具体监测结果见表 4.2-15。将监测结果与评价标准对比，从而对评价区声环境质量进行评价。

表 4.2-15 噪声现状监测结果 单位: dB (A)

编号	测点位置	监测日期	监测值 (Leq(A))	
			昼间	夜间
1#	项目东厂界	02 月 27 日	56.3	47.4
		02 月 28 日	56.8	48.0
2#	项目南厂界	02 月 27 日	56.5	47.5
		02 月 28 日	57.2	47.8
3#	项目西厂界	02 月 27 日	57.1	48.1
		02 月 28 日	57.3	47.2
4#	项目北厂界	02 月 27 日	57.3	47.9
		02 月 28 日	57.8	47.5

根据评价导则的要求和周围环境的声环境类别, 本项目东、西、南、北厂界噪声现状评价标准采用《声环境质量标准》(GB3096-2008) 中的 3 类标准。

由表 4.2-15 可知: 项目所在地厂界噪声值均达到《声环境质量标准》(GB3096-2008) 中 3 类标准, 无超标现象, 表明建设项目区域内声环境质量较好。

5 环境影响预测评价

5.1 大气环境影响预测及评价

5.1.1 气象资料分析

5.1.1.1 主要气候资料统计

广德县属亚热带季风气候，干湿冷暖，四季分明，雨量充沛，无霜期长，日照充足。广德气象站为国家一般气象站，站点编号 58441，站址中心坐标东经 119° 25'，北纬 30° 52'，观测场海拔高度 43.1m，风向风速传感器距离地面高度 10.5m。根据广德气象站提供的近 20 年(1991 年~2010 年)统计资料，区域内的主要气候特征汇总见表 5.1-1，区域近 20 年的风向玫瑰分布见图 5.1-1 所示。

表 5.1-1 区域长期气候资料统计一览表

序号	项目	统计结果	序号	项目	统计结果
1	年平均气温	16.0℃	6	日最大降雨量	135.2mm
2	极端最高气温	39.6℃	7	年日照时数	1774.7h
3	极端最低气温	-12.2℃	8	无霜期	225 天
4	年平均降水量	1350.4mm	9	年平均风速	2.6m/s
5	年最大积雪厚度	31cm	10	年最大风速	22.3m/s

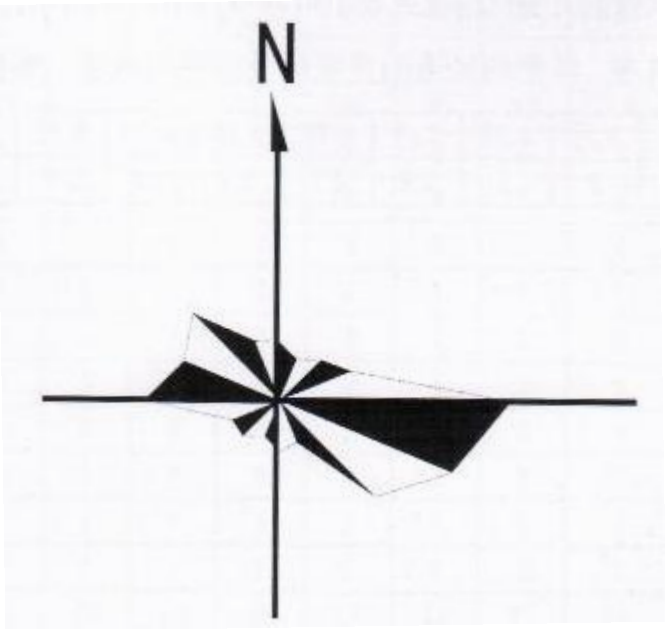


图 5.1-1 区域长期风向玫瑰分布图

根据统计，广德县地面气象观测资料汇总如下：

(1) 气温

广德县 2009 年的年平均温度月变化见表 5.1-2 和图 5.1-2。

表 5.1-2 广德县年平均温度的月变化情况一览表 单位：℃

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	3.1	5.6	9.7	15.7	20.8	24.6	28.1	27.2	23.1	17.6	11.1	5.4

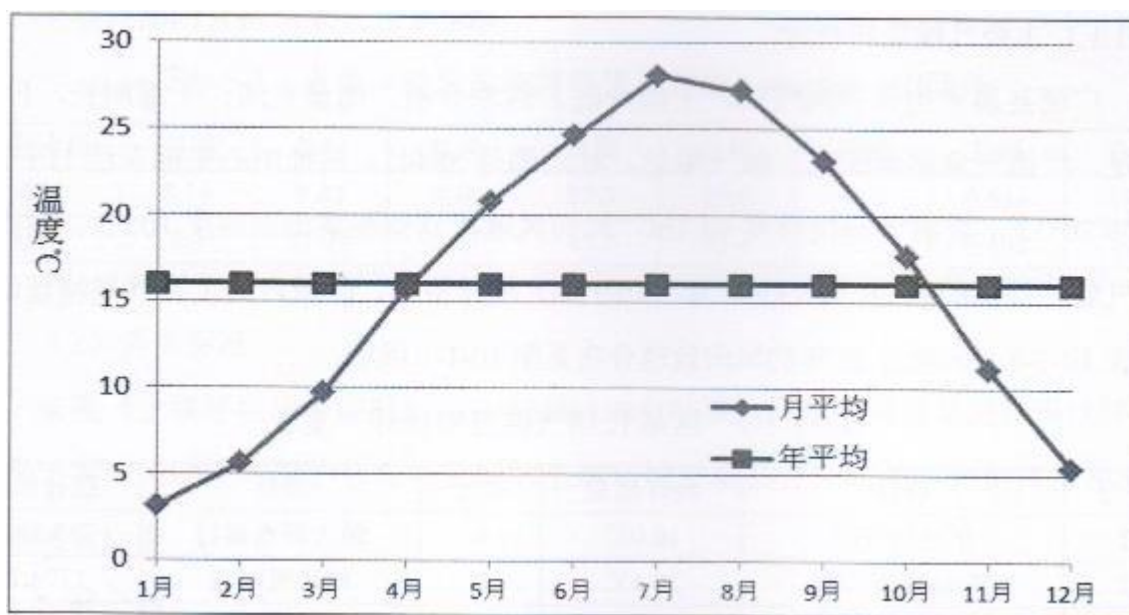


图 5.1-2 年平均温度的月变化及年平均温度 单位：℃

(2) 风速

广德县年平均风速的月变化情况见表 5.1-3 和图 5.1-3 所示。

表 5.1-3 广德县年平均风速的月变化情况一览表 单位：m/s

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	2.6	2.9	3	3	2.8	2.7	2.3	2.4	2.3	2.2	2.4	2.4

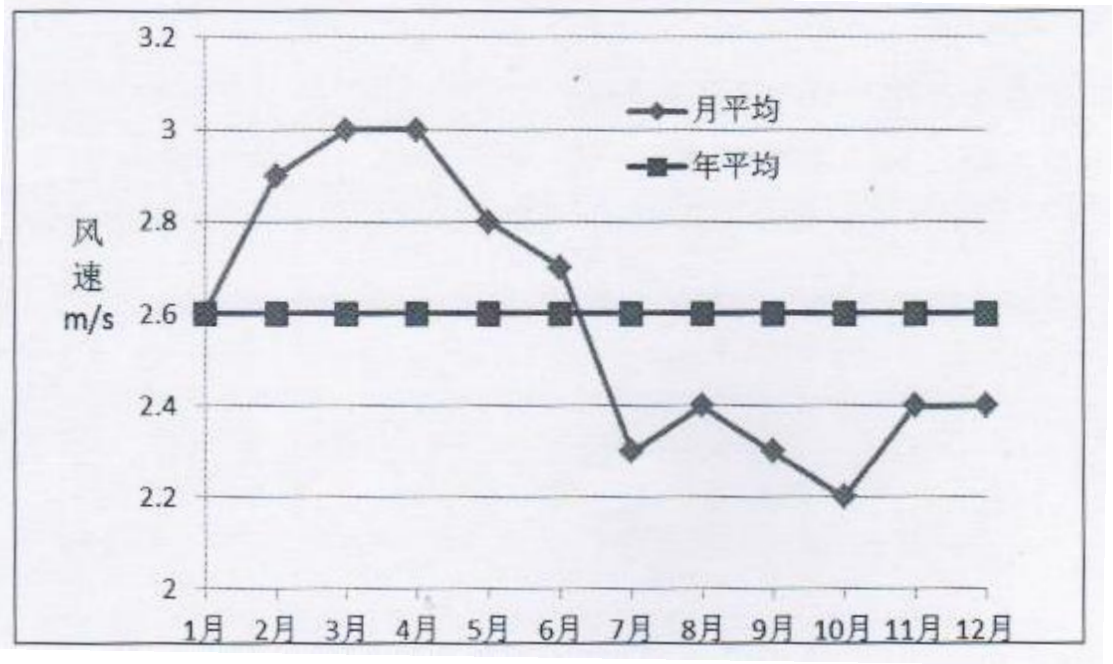


图 5.1-3 年平均风速的月变化及年平均风速 单位：m/s

(3) 风向风速

区域内年均及各月风向频率变化见表 5.1-4 和图 5.1-4 所示。

表 5.1-4 全年及月风向频率变化一览表 单位：%

风向	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	全年
N	3	2	2	2	1	1	1	1	2	2	2	2	2
NNE	2	2	3	2	1	1	1	2	3	2	2	2	2
NE	2	3	3	3	2	2	2	3	3	3	3	3	3
ENE	5	8	8	8	6	7	6	8	7	6	5	4	6
E	11	14	17	15	13	17	13	13	13	12	10	9	13
ESE	14	18	21	22	24	27	20	20	18	17	14	12	19
SE	5	6	6	7	6	7	8	6	6	5	6	5	6
SSE	2	2	2	3	3	4	6	4	3	3	4	2	3
S	1	1	1	2	2	3	3	2	2	2	2	2	2
SSW	1	1	1	1	1	2	2	1	1	1	1	1	1
SW	2	2	1	2	2	2	3	2	2	2	2	2	2
WSW	5	4	3	4	5	5	8	4	5	5	5	4	5
W	12	9	7	6	8	6	5	7	8	9	10	12	8
WNW	12	9	7	7	7	5	4	7	7	7	11	12	8
NW	7	6	5	5	5	3	3	5	4	5	7	7	5
NNW	3	2	2	2	3	1	2	2	3	2	2	3	2
C	13	12	11	10	10	9	13	12	13	16	16	16	13

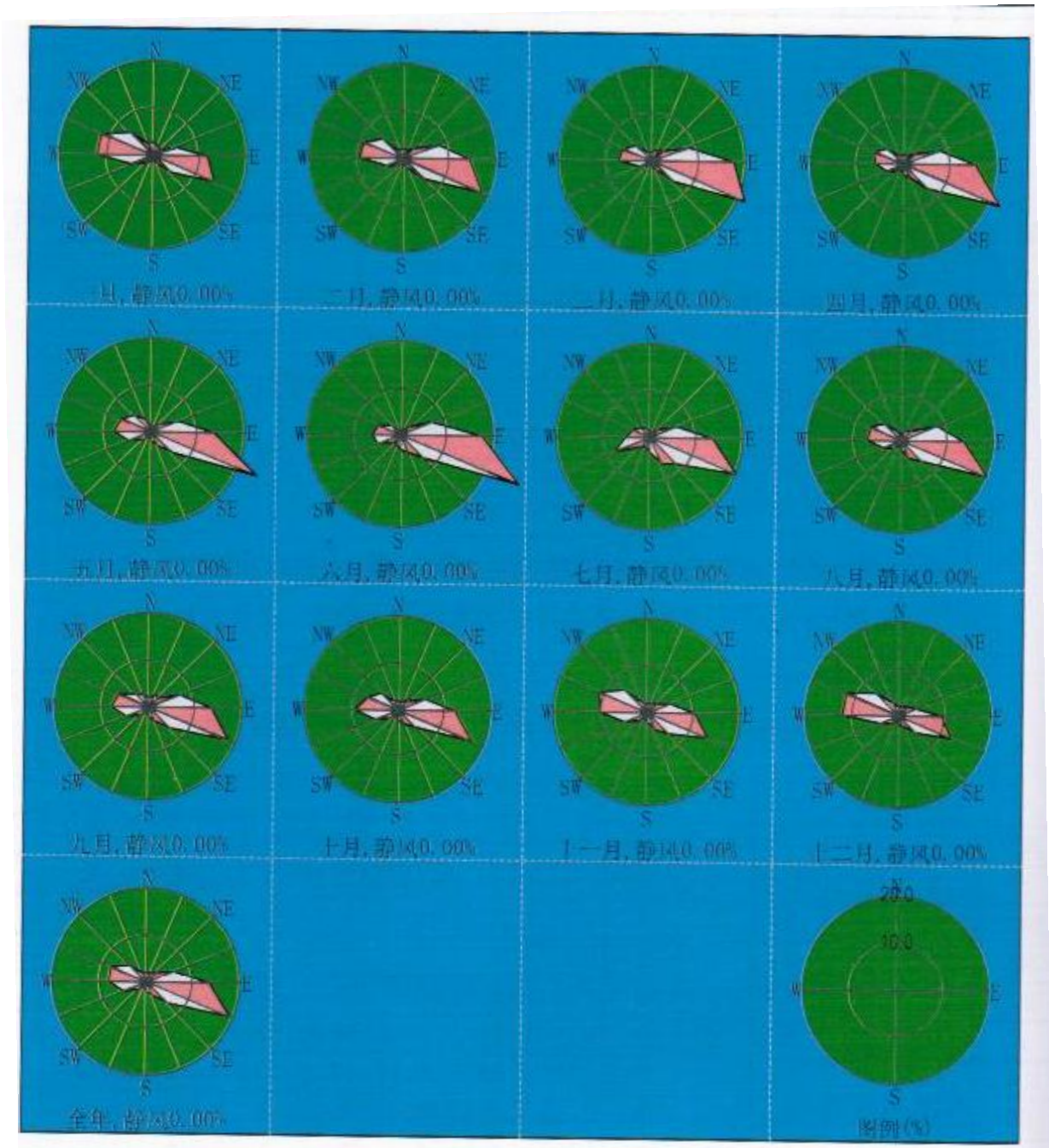


图 5.1-4 全年及月风向频率图

5.1.2 污染源强

(1) 正常情况下污染源强

根据《环境影响评价影响导则 大气环境》(HJ2.2-2008)中推荐模式中的估算模式对项目排放影响程度进行估算,选取占标率较大、影响较大并有环境质量标准的污染因子进行估算。

根据工程分析结果,建设项目产生的有组织排放废气主要为除胶渣化学沉铜(PTH)、电镀铜和化学沉锡、化镍金、电镀镍金、化银、OM 纳米银代加工生产过程中的工艺废气,全厂有组织废气污染物源强见表 5.1-5,无组织排放源强见表 5.1-6。

表 5.1-5 全厂有组织废气污染物排放源强一览表

处理设备	废气名称	污染物		废气量 (m ³ /h)	烟气流速 (m/s)	温度 (℃)	高度 (m)	内径 (m)	排放方式	排放时间 (h)
		名称	排放速率 (kg/h)							
1#酸性废气喷淋塔	酸性废气	硫酸雾	0.060	18000	14.2	25	25	0.7	连续	7200
		氯化氢	0.004							
2#酸性废气喷淋塔	酸性废气	硫酸雾	0.096	20000	12.1	25	25	0.8	连续	7200
		氯化氢	0.008							
		甲醛	0.005							
		氮氧化物	0.26							
含氰废气喷淋塔	含氰废气	氰化氢	0.0002	4000	12.6	25	25	0.35	连续	7200

注：1#酸性废气喷淋塔、2#酸性废气喷淋塔和含氰废气喷淋塔排气筒高度 25m 为排气筒排风口距地面的高度。

表 5.1-6 全厂无组织排放源强一览表

面源	污染物名称	产生量 (t/a)	产生速率 (kg/h)	面源面积 (m ²)	面源高度 (m)
6#厂房和 7#厂房第二层	硫酸雾	0.61	0.085	97.12×40.66	10
	氯化氢	0.06	0.008		
	甲醛	0.02	0.003		
	氮氧化物	0.13	0.018		
	氰化氢	0.0007	0.0001		

5.1.3 预测方案

本评价按照《环境影响评价技术导则 大气环境》(HJ2.2-2008)中的相关规定,分别计算每一种污染物的最大地面浓度占标率 P_i (第 i 个污染物),及第 i 个污染物的地面浓度达标准限值 10%时所对应的最远距离 $D_{10\%}$,并以此为依据,判定本次大气评价等级为三级。

按照《环境影响评价技术导则 大气环境》(HJ2.2-2008)的要求,三级评价可不进行大气环境影响预测工作,直接以估算模式的计算结果为预测与分析依据。

因此,本评价直接采用《环境影响评价技术导则 大气环境》(HJ2.2-2008)中推荐的估算模式 (Screen3),计算出各类污染物的最大落地浓度。

5.1.4 大气污染物正常排放对环境影响评价

5.1.4.1 有组织废气环境影响分析

采用《环境影响评价技术导则 大气环境》(HJ2.2-2008)推荐模式中的估算模式分别计算主要污染物下风向轴线浓度,并计算相应浓度占标率,结果见表 5.1-7。

表 5.1-7 大气污染物点源估算模式计算结果表

距源中心下风向距离 D(m)	酸性废气（1#酸性废气喷淋塔）			
	硫酸雾		氯化氢	
	落地浓度 mg/m ³	浓度占标率（%）	落地浓度 mg/m ³	浓度占标率（%）
10	0	0	0	0
100	0.0002336	0.08	1.557E-5	0.03
200	0.0007583	0.25	5.055E-5	0.10
300	0.000782	0.26	5.213E-5	0.10
400	0.0007712	0.26	5.142E-5	0.10
500	0.0007719	0.26	5.146E-5	0.10
600	0.0007799	0.26	5.199E-5	0.10
700	0.0007323	0.24	4.882E-5	0.10
800	0.0006652	0.22	4.435E-5	0.09
900	0.00061	0.20	4.066E-5	0.08
1000	0.0006191	0.21	4.128E-5	0.08
1100	0.0006115	0.20	4.077E-5	0.08
1200	0.0005971	0.20	3.981E-5	0.08
1300	0.0005785	0.19	3.857E-5	0.08
1400	0.0005576	0.19	3.717E-5	0.07
1500	0.0005356	0.18	3.571E-5	0.07
1600	0.0005133	0.17	3.422E-5	0.07
1700	0.0004913	0.16	3.275E-5	0.07
1800	0.000483	0.16	3.22E-5	0.06
1900	0.000476	0.16	3.173E-5	0.06
2000	0.0004675	0.16	3.117E-5	0.06
2100	0.0004572	0.15	3.048E-5	0.06
2200	0.0004465	0.15	2.976E-5	0.06
2300	0.0004356	0.15	2.904E-5	0.06
2400	0.0004246	0.14	2.831E-5	0.06
2500	0.0004137	0.14	2.758E-5	0.06
最大地面浓度 mg/m ³	0.0008198		5.466E-5	
最大落地距源距离 m	260		260	
浓度占标率 P _{max} （%）	0.27		0.11	
环境空气质量标准 mg/m ³	0.3（1 小时平均）		0.05（1 小时平均）	
排气筒个数	1（编号：1#排气筒）			

续表 5.1-7 大气污染物点源估算模式计算结果表

距源中心下风向距离 D(m)	酸性废气（2#酸性废气喷淋塔）			
	硫酸雾		氯化氢	
	落地浓度 mg/m ³	浓度占标率（%）	落地浓度 mg/m ³	浓度占标率（%）
10	0	0	0	0
100	0.000389	0.13	3.241E-5	0.06
200	0.001244	0.41	0.0001036	0.21
300	0.001274	0.42	0.0001062	0.21
400	0.001264	0.42	0.0001054	0.21
500	0.001278	0.43	0.0001065	0.21
600	0.00128	0.43	0.0001067	0.21
700	0.001195	0.40	9.958E-5	0.20
800	0.001081	0.36	9.01E-5	0.18
900	0.0009979	0.33	8.316E-5	0.17
1000	0.001023	0.34	8.527E-5	0.17
1100	0.001007	0.34	8.394E-5	0.17
1200	0.0009808	0.33	8.174E-5	0.16
1300	0.0009481	0.32	7.901E-5	0.16
1400	0.0009121	0.30	7.6E-5	0.15
1500	0.0008746	0.29	7.288E-5	0.15
1600	0.0008369	0.28	6.974E-5	0.14
1700	0.0008	0.27	6.666E-5	0.13
1800	0.0007642	0.25	6.368E-5	0.13
1900	0.000738	0.25	6.15E-5	0.12
2000	0.0007262	0.24	6.051E-5	0.12
2100	0.0007111	0.24	5.926E-5	0.12
2200	0.0006954	0.23	5.795E-5	0.12
2300	0.0006792	0.23	5.66E-5	0.11
2400	0.0006629	0.22	5.524E-5	0.11
2500	0.0006466	0.22	5.388E-5	0.11
最大地面浓度 mg/m ³	0.001345		0.0001121	
最大落地距源距离 m	257		257	
浓度占标率 P _{max} （%）	0.45		0.22	
环境空气质量标准 mg/m ³	0.3（1 小时平均）		0.05（1 小时平均）	
排气筒个数	1（编号：2#排气筒）			

续表 5.1-7 大气污染物点源估算模式计算结果表

距源中心下风向距离 D(m)	酸性废气（2#酸性废气喷淋塔）				含氰废气	
	氮氧化物		甲醛		氰化氢	
	落地浓度 mg/m ³	浓度占标率 （%）	落地浓度 mg/m ³	浓度占标率 （%）	落地浓度 mg/m ³	浓度占标率 （%）
10	0	0	0	0	0	0
100	0.001053	0.53	2.026E-5	0.04	0.0000019	0.02
200	0.003368	1.68	6.478E-5	0.13	0.000005	0.05
300	0.00345	1.72	6.635E-5	0.13	0.0000049	0.05
400	0.003425	1.71	6.586E-5	0.13	0.0000051	0.05
500	0.00346	1.73	6.654E-5	0.13	0.0000047	0.05
600	0.003467	1.73	6.666E-5	0.13	0.0000041	0.04
700	0.003236	1.62	6.224E-5	0.12	0.0000041	0.04
800	0.002928	1.46	5.631E-5	0.11	0.0000041	0.04
900	0.002703	1.35	5.198E-5	0.10	0.0000039	0.04
1000	0.002771	1.39	5.329E-5	0.11	0.0000037	0.04
1100	0.002728	1.36	5.246E-5	0.10	0.0000034	0.03
1200	0.002656	1.33	5.109E-5	0.10	0.0000032	0.03
1300	0.002568	1.28	4.938E-5	0.10	0.0000030	0.03
1400	0.00247	1.24	4.75E-5	0.09	0.0000027	0.03
1500	0.002369	1.18	4.555E-5	0.09	0.0000026	0.03
1600	0.002267	1.13	4.359E-5	0.09	0.0000024	0.02
1700	0.002167	1.08	4.166E-5	0.08	0.0000023	0.02
1800	0.00207	1.03	3.98E-5	0.08	0.0000023	0.02
1900	0.001999	1.00	3.844E-5	0.08	0.0000022	0.02
2000	0.001967	0.98	3.782E-5	0.08	0.0000021	0.02
2100	0.001926	0.96	3.704E-5	0.07	0.0000021	0.02
2200	0.001883	0.94	3.622E-5	0.07	0.0000021	0.02
2300	0.00184	0.92	3.538E-5	0.07	0.000002	0.02
2400	0.001795	0.90	3.453E-5	0.07	0.000002	0.02
2500	0.001751	0.88	3.367E-5	0.07	0.000002	0.02
最大地面浓度 mg/m ³	0.003644		0.0000547		0.0000051	
最大落地距源 距离 m	257		260		391	
浓度占标率 P _{max} （%）	1.82		0.11		0.05	
环境空气质量 标准 mg/m ³	0.2（1 小时平均）		0.05（1 小时平均）		0.01（昼夜平均最大允许浓度）	
排气筒个数	1（编号：2#排气筒）				1（编号：3#排气筒）	

由上表计算结果可知，本项目建成运行后，有组织废气污染排放对区域大气环境

质量的影响较小。硫酸雾、氯化氢、氮氧化物、甲醛、氰化氢最大落地浓度的占标率分别为 0.45%、0.22%、1.82%、0.11% 和 0.05%。

因此，本评价认为，建设项目建成运营后，区域内主要污染物氮氧化物的浓度依然能够满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准要求；硫酸雾、氯化氢、甲醛的浓度依然能够满足《工业企业设计卫生标准》（TJ36-79）中的“居住区大气中有害物质的最高允许浓度”要求；氰化氢依然能够满足《前苏联居民区大气中有害物质的最大允许浓度》（CH245-71）中的相关要求，建设项目投入运营后对区域大气环境质量影响较小，不会改变区域内大气环境质量的现有等级。

5.1.4.2 无组织排放厂界浓度预测

建设项目无组织厂界浓度排放预测以 6#、7#生产车间的边界进行预测。建设项目建成投产后，生产过程中无组织排放废气厂界浓度采用《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2008）推荐模式中的估算模式进行预测，无组织面源距 6#、7#生产车间各边界距离详见表 5.1-8，硫酸雾、氯化氢、氮氧化物、甲醛和氰化氢无组织排放厂界浓度预测结果见表 5.1-9、表 5.1-10、表 5.1-11、表 5.1-12 和表 5.1-13。

表 5.1-8 无组织面源距厂界距离一览表

面源	东厂界（m）	南厂界（m）	西厂界（m）	北厂界（m）
6#、7#生产车间	1.0	1.0	1.0	1.0

表 5.1-9 硫酸雾无组织排放各厂界浓度预测结果一览表

6#、7#生产车间	污染物源强	硫酸雾排放速率（kg/h）	0.085
		生产车间长、宽、高（m×m×m）	97.12×40.66×10
	预测结果	最大地面浓度（mg/m ³ ）	0.02149
		最大浓度距污染源距离（m）	197
		最大浓度占标率（%）	7.16
		东厂界浓度（mg/m ³ ）	0.00363
		南厂界浓度（mg/m ³ ）	0.00363
		西厂界浓度（mg/m ³ ）	0.00363
		北厂界浓度（mg/m ³ ）	0.00363

表 5.1-10 氯化氢无组织排放各厂界浓度预测结果一览表

6#、7#生产车间	污染物源强	氯化氢排放速率 (kg/h)	0.008
		生产车间长、宽、高 (m×m×m)	97.12×40.66×10
	预测结果	最大地面浓度 (mg/m ³)	0.002023
		最大浓度距污染源距离 (m)	197
		最大浓度占标率 (%)	4.05
		东厂界浓度 (mg/m ³)	0.00034
		南厂界浓度 (mg/m ³)	0.00034
		西厂界浓度 (mg/m ³)	0.00034
		北厂界浓度 (mg/m ³)	0.00034

表 5.1-11 氮氧化物无组织排放各厂界浓度预测结果一览表

6#、7#生产车间	污染物源强	氮氧化物排放速率 (kg/h)	0.018
		生产车间长、宽、高 (m×m×m)	97.12×40.66×10
	预测结果	最大地面浓度 (mg/m ³)	0.004551
		最大浓度距污染源距离 (m)	197
		最大浓度占标率 (%)	2.28
		东厂界浓度 (mg/m ³)	0.00077
		南厂界浓度 (mg/m ³)	0.00077
		西厂界浓度 (mg/m ³)	0.00077
		北厂界浓度 (mg/m ³)	0.00077

表 5.1-12 甲醛无组织排放各厂界浓度预测结果一览表

6#、7#生产车间	污染物源强	甲醛排放速率 (kg/h)	0.003
		生产车间长、宽、高 (m×m×m)	97.12×40.66×10
	预测结果	最大地面浓度 (mg/m ³)	0.0007585
		最大浓度距污染源距离 (m)	197
		最大浓度占标率 (%)	1.52
		东厂界浓度 (mg/m ³)	0.00013
		南厂界浓度 (mg/m ³)	0.00013
		西厂界浓度 (mg/m ³)	0.00013
		北厂界浓度 (mg/m ³)	0.00013

表 5.1-13 氰化氢无组织排放各厂界浓度预测结果一览表

6#、7#生产车间	污染物源强	氰化氢排放速率 (kg/h)	0.0001
		生产车间长、宽、高 (m×m×m)	97.12×40.66×10
	预测结果	最大地面浓度 (mg/m ³)	2.528E-5
		最大浓度距污染源距离 (m)	197
		最大浓度占标率 (%)	0.25
		东厂界浓度 (mg/m ³)	4.272E-6
		南厂界浓度 (mg/m ³)	4.272E-6
		西厂界浓度 (mg/m ³)	4.272E-6
		北厂界浓度 (mg/m ³)	4.272E-6

经上述预测，本项目废气无组织排放各厂界预测浓度见表 5.1-14。

表 5.1-14 无组织排放各厂界浓度预测结果一览表

位置 污染物	东厂界	南厂界	西厂界	北厂界	浓度监控值 (mg/m ³)
硫酸雾	0.00363	0.00363	0.00363	0.00363	1.2
氯化氢	0.00034	0.00034	0.00034	0.00034	0.20
氮氧化物	0.00077	0.00077	0.00077	0.00077	0.12
甲醛	0.00013	0.00013	0.00013	0.00013	0.20
氰化氢	4.272E-6	4.272E-6	4.272E-6	4.272E-6	0.024

由表 5.1-14 可知，各污染物厂界浓度预测最大值均能满足相关标准要求，对区域大气环境质量现状影响较小。

5.1.4.3 特征污染物对环境敏感点的影响程度

特征污染物硫酸雾、氯化氢、甲醛、氰化氢对环境敏感点的影响预测结果见表 5.1-15。

表 5.1-15 特征污染物对环境敏感点的影响预测结果 单位: mg/m^3

敏感点	污染物	现状 最大值	贡献值			叠加值
			1#排气筒	2#排气筒	3#排气筒	
荆汤村 (1210m)	硫酸雾	0.005L	0.00060	0.00098	--	0.00814
	氯化氢	0.05L	0.00004	0.00008	--	0.05026
	甲醛	0.01L		0.00005	--	0.01012
小汤村 (1220m)	硫酸雾	0.005L	0.00059	0.00097	--	0.0081
	氯化氢	0.05L	0.00004	0.00008	--	0.05026
	甲醛	0.01L		0.00005	--	0.01012
张家庄 (1190m)	硫酸雾	0.005L	0.00060	0.00098	--	0.00814
	氯化氢	0.05L	0.00004	0.00008	--	0.05026
	甲醛	0.01L		0.00005	--	0.01012
	氰化氢	0.002L	--	--	0.000003	0.001006
河南 (910m)	氰化氢	0.002L	--	--	0.000004	0.001006
桃园路 (1640m)	氰化氢	0.002L	--	--	0.000002	0.001006

注：“L”表示低于检出限，低于检出限的取检出限的一半。

由表 5.1-15 可知，建设项目排放的硫酸雾、氯化氢、甲醛在敏感点的落地浓度叠加现状监测最大值后，满足《工业企业设计卫生标准》(TJ36-79)中的“居住区大气中有毒物质的最高允许浓度”要求；氰化氢在敏感点的落地浓度叠加现状监测最大值后，满足《前苏联居民区大气中有害物质的最大允许浓度》(CH245-71)中的相关要求，对环境敏感点的空气质量状况影响较小。

由此说明，本项目的建设不会改变区内大气的环境功能级别。

5.1.5 大气污染物非正常工况排放对环境影响评价

本项目针对 1#、2#酸性废气喷淋塔、含氰废气喷淋塔在非正常工况下污染物排放进行分析。非正常工况下，取上述废气处理设备去除效率为 0，则非正常工况下，1#、2#酸性废气喷淋塔、含氰废气喷淋塔中的废气直接外排。届时，1#酸性废气喷淋塔处理的酸性废气中主要污染物硫酸雾排放速率由 0.060kg/h 增加到 0.596kg/h、氯化氢排放速率由 0.004kg/h 增加到 0.036kg/h；2#酸性废气喷淋塔处理的酸性废气中主要污染物硫酸雾排放速率由 0.096kg/h 增加到 0.96kg/h、氯化氢排放速率由 0.008kg/h 增加到 0.076kg/h、氮氧化物排放速率由 0.26kg/h 增加到 0.347kg/h、甲醛排放速率由 0.005kg/h 增加到 0.05kg/h；含氰废气中主要污染物氰化氢排放速率由 0.0002kg/h 增加到 0.002kg/h，其他

参数不变。

采用《环境影响评价技术导则 大气环境》(HJ2.2-2008)推荐模式中的估算模式分别计算非正常工况下主要污染物下风向轴线浓度,并计算相应浓度占标率,结果见表 5.1-16。

表 5.1-16 非正常工况下大气污染物点源估算模式计算结果表

距源中心下风向距离 D(m)	酸性废气（1#酸性废气喷淋塔）			
	硫酸雾		氯化氢	
	落地浓度 mg/m ³	浓度占标率（%）	落地浓度 mg/m ³	浓度占标率（%）
10	0	0	0	0
100	0.002321	0.77	0.0001402	0.28
200	0.007532	2.51	0.000455	0.91
300	0.007768	2.59	0.0004692	0.94
400	0.007661	2.55	0.0004627	0.93
500	0.007667	2.56	0.0004631	0.93
600	0.007747	2.58	0.000468	0.94
700	0.007274	2.42	0.0004394	0.88
800	0.006608	2.20	0.0003991	0.80
900	0.006059	2.02	0.000366	0.73
1000	0.00615	2.05	0.0003715	0.74
1100	0.006074	2.02	0.0003669	0.73
1200	0.005931	1.98	0.0003583	0.72
1300	0.005746	1.92	0.0003471	0.69
1400	0.005539	1.85	0.0003346	0.67
1500	0.00532	1.77	0.0003214	0.64
1600	0.005099	1.70	0.000308	0.62
1700	0.00488	1.63	0.0002948	0.59
1800	0.004798	1.60	0.0002898	0.58
1900	0.004728	1.58	0.0002856	0.57
2000	0.004644	1.55	0.0002805	0.56
2100	0.004541	1.51	0.0002743	0.55
2200	0.004435	1.48	0.0002679	0.54
2300	0.004327	1.44	0.0002613	0.52
2400	0.004218	1.41	0.0002548	0.51
2500	0.00411	1.37	0.0002482	0.50
最大地面浓度 mg/m ³	0.008144		0.0004919	
最大落地距源距离 m	260		260	
浓度占标率 P _{max} （%）	2.71		0.98	
环境空气质量标准 mg/m ³	0.3（1 小时平均）		0.05（1 小时平均）	
排气筒个数	1（编号：1#排气筒）			

续表 5.1-16 非正常工况下大气污染物点源估算模式计算结果表

距源中心下风向距离 D(m)	酸性废气（2#酸性废气喷淋塔）			
	硫酸雾		氯化氢	
	落地浓度 mg/m³	浓度占标率（%）	落地浓度 mg/m³	浓度占标率（%）
10	0	0	0	0
100	0.00389	1.30	0.0003079	0.62
200	0.01244	4.15	0.0009846	1.97
300	0.01274	4.25	0.001009	2.02
400	0.01264	4.21	0.001001	2.00
500	0.01278	4.26	0.001011	2.02
600	0.0128	4.27	0.001013	2.03
700	0.01195	3.98	0.000946	1.89
800	0.01081	3.60	0.000856	1.71
900	0.009979	3.33	0.00079	1.58
1000	0.01023	3.41	0.00081	1.62
1100	0.01007	3.36	0.0007975	1.59
1200	0.009808	3.27	0.0007765	1.55
1300	0.009481	3.16	0.0007506	1.50
1400	0.009121	3.04	0.000722	1.44
1500	0.008746	2.92	0.0006924	1.38
1600	0.008369	2.79	0.0006626	1.33
1700	0.008	2.67	0.0006333	1.27
1800	0.007642	2.55	0.000605	1.21
1900	0.00738	2.46	0.0005842	1.17
2000	0.007262	2.42	0.0005749	1.15
2100	0.007111	2.37	0.000563	1.13
2200	0.006954	2.32	0.0005505	1.10
2300	0.006792	2.26	0.0005377	1.08
2400	0.006629	2.21	0.0005248	1.05
2500	0.006466	2.16	0.0005119	1.02
最大地面浓度 mg/m³	0.01345		0.001065	
最大落地距源距离 m	257		257	
浓度占标率 P _{max} （%）	4.48		2.13	
环境空气质量标准 mg/m³	0.3（1 小时平均）		0.05（1 小时平均）	
排气筒个数	1（编号：2#排气筒）			

续表 5.1-16 非正常工况下大气污染物点源估算模式计算结果表

距源中心下风向距离 D(m)	酸性废气（2#酸性废气喷淋塔）				含氰废气	
	氮氧化物		甲醛		氰化氢	
	落地浓度 mg/m ³	浓度占标率 （%）	落地浓度 mg/m ³	浓度占标率 （%）	落地浓度 mg/m ³	浓度占标率 （%）
10	0	0	0	0	0	0
100	0.001406	0.70	0.0002026	0.41	0.0000187	0.19
200	0.004496	2.25	0.0006478	1.30	0.0000502	0.50
300	0.004605	2.30	0.0006635	1.33	0.0000489	0.49
400	0.004571	2.29	0.0006586	1.32	0.0000514	0.51
500	0.004618	2.31	0.0006654	1.33	0.0000472	0.47
600	0.004626	2.31	0.0006666	1.33	0.0000407	0.41
700	0.004319	2.16	0.0006224	1.24	0.0000415	0.41
800	0.003908	1.95	0.0005631	1.13	0.0000410	0.41
900	0.003607	1.80	0.0005198	1.04	0.0000393	0.39
1000	0.003698	1.85	0.0005329	1.07	0.0000369	0.37
1100	0.003641	1.82	0.0005246	1.05	0.0000343	0.34
1200	0.003545	1.77	0.0005109	1.02	0.0000318	0.32
1300	0.003427	1.71	0.0004938	0.99	0.0000295	0.29
1400	0.003297	1.65	0.000475	0.95	0.0000274	0.27
1500	0.003161	1.58	0.0004555	0.91	0.0000255	0.26
1600	0.003025	1.51	0.0004359	0.87	0.0000243	0.24
1700	0.002892	1.45	0.0004166	0.83	0.0000235	0.23
1800	0.002762	1.38	0.000398	0.80	0.0000227	0.23
1900	0.002667	1.33	0.0003844	0.77	0.0000219	0.22
2000	0.002625	1.31	0.0003782	0.76	0.0000211	0.21
2100	0.00257	1.28	0.0003704	0.74	0.0000210	0.21
2200	0.002513	1.26	0.0003622	0.72	0.0000209	0.21
2300	0.002455	1.23	0.0003538	0.71	0.0000207	0.21
2400	0.002396	1.20	0.0003453	0.69	0.0000204	0.20
2500	0.002337	1.17	0.0003367	0.67	0.0000201	0.20
最大地面浓度 mg/m ³	0.004863		0.0007007		0.0000514	
最大落地距源 距离 m	257		257		391	
浓度占标率 P _{max} （%）	2.43		1.40		0.51	
环境空气质量 标准 mg/m ³	0.2（1 小时平均）		0.05（1 小时平均）		0.01（昼夜平均最大允许浓度）	
排气筒个数	1（编号：2#排气筒）				1（编号：3#排气筒）	

结合表 5.1-7 和表 5.1-16 对比分析可知：非正常工况下，主要污染物硫酸雾排放浓度已超过排放浓度限值；氰化氢排放浓度已接近排放浓度限值。经对比分析可知，非正常工况下，主要污染物硫酸雾、氯化氢、氮氧化物、甲醛和氰化氢的最大落地浓度均比正常工况下高出一个数量级，对区域大气环境的影响将大大加大，故而项目要加强环保设备的保养与维护，杜绝事故工况的排放。

5.1.6 环境防护距离

5.1.6.1 大气环境防护距离

根据《环境影响评价技术导则 大气环境》，大气环境防护距离是为了保护人群健康，减少正常排放条件下大气污染物对居住区的环境影响，在污染源与居住区之间设置的环境防护区域。在大气环境防护距离内不应有长期居住的人群。

大气环境防护距离取值方法为：以污染源中心为起点，达到环境质量标准的最小距离。并结合厂区平面布置图，确定控制距离范围，超出厂界以外的范围，即为项目大气环境防护距离。

本评价采用推荐模式中的大气环境防护距离模式计算各无组织源的大气环境防护距离，结果表明，本项目生产过程中产生的无组织废气在厂界外没有出现浓度超标点。

因此，本项目不需要设置大气环境防护距离。

5.1.6.2 卫生防护距离

按照“工程分析”核算的有害气体无组织排放量，根据《制定地方大气污染物排放标准的技术方法》（GB/T13201—91）的有关规定，计算卫生防护距离，计算公式如下：

$$\frac{Q_c}{C_m} = \frac{1}{A} (B \bullet L^c + 0.25r^2)^{0.05} \bullet L^D$$

式中：C_m—标准浓度限值；

L—工业企业所需卫生防护距离，m；

R—有害气体无组织排放源所在生产单元的等效半径，m，根据该生产单元面积 S（m²）计算，r=（S/π）^{1/2}；

Q_c—工业企业有害气体无组织排放量可达到的控制水平公斤/小时）；

A、B、C、D 为计算系数，根据所在地区近五年来平均风速及工业企业大气污染源构成类别查取。

各参数取值见表 5.1-16。

表 5.1-16 卫生防护距离计算系数

计算系数	5 年平均风速, m/s	卫生防护距离 L (m)								
		L≤1000			1000<L≤2000			L>2000		
		工业大气污染源构成类别								
		I	II	III	I	II	III	I	II	III
A	<2	400	400	400	400	400	400	80	80	80
	2-4	700	470*	350	700	470	350	380	250	190
	>4	530	350	260	530	350	260	290	190	140
B	<2	0.01			0.015			0.015		
	>2	0.021*			0.036			0.036		
C	<2	1.85			1.79			1.79		
	>2	1.85*			1.77			1.77		
D	<2	0.78			0.78			0.57		
	>2	0.84*			0.84			0.76		

注：*为本项目计算取值。

5.1-17 卫生防护距离计算结果一览表

车间	污染物	卫生防护距离计算值 (m)	卫生防护距离 (m)	提级后的卫生防护距离 (m)
6#厂房和 7#厂房 第二层	硫酸雾	10.993	50	100
	氯化氢	5.581	50	
	氮氧化物	2.815	50	
	甲醛	1.738	50	
	氰化氢	0.206	50	

根据《制定地方大气污染物排放标准的技术方法》(GB/T13201-91)中的相关要求,卫生防护距离是指无组织排放源所在的生产单元(生产区、车间或工段)与居住区之间应设置的距离。

根据上表的计算结果,按照卫生防护具体的提级要求,需要在 6#厂房和 7#厂房外设置 100m 的卫生防护距离。

5.1.5.3 环境防护距离

综合大气环境防护距离和卫生防护距离要求,本环评要求在 6#厂房和 7#厂房外分别设置 100m 的环境防护距离。经过现场勘查,本项目环境防护距离范围内主要为工业企业和待建的工业空地,无居民、学校等敏感目标。同时项目运营后,环境防护距离内不准建设居民、学校、食品加工企业等敏感性建设。详见附图 5.1-1 建设项目环境防护

距离包络线图。

综上所述，本项目无组织排放废气对周围大气环境影响较小。

5.1.6 大气环境影响评价结论

根据《环境影响评价技术导则 大气环境》(HJ2.2-2008)中的相关规定，确定本次大气环境影响评价工作等级为三级。

由预测结果可知，拟建项目实施后，厂区废气排放对区域大气环境质量造成的不利影响较小，区域内主要污染物氮氧化物的浓度依然能够满足《环境空气质量标准》(GB3095-2012)二级标准要求；硫酸雾、氯化氢、甲醛的浓度能够满足《工业企业设计卫生标准》(TJ36-79)中的“居住区大气中有害物质的最高允许浓度”要求；氰化氢依然能够满足《前苏联居民区大气中有害物质的最大允许浓度》(CH245-71)中的相关要求。

本项目环境防护距离为 6#厂房和 7#厂房外 100m 范围。经过现场勘查，本项目位于广德经济开发区 PCB 标准化厂房内，环境防护距离范围内主要为工业企业和待建的工业空地，无居民、学校等敏感目标。

5.2 地表水环境影响预测及评价

5.2.1 项目排水规划

根据工程分析结果，变动项目完成后，全厂生产废水排放量约为 $1083.46\text{m}^3/\text{d}$ ，生活污水排放量约为 $14.4\text{m}^3/\text{d}$ 。建设项目建成运营后，厂内实行清污分流、雨污分流、污污分流的排水体制。

厂区雨水通过开发区雨水管网直接排放；生活污水通过开发区污水管网进入广德县第二污水处理厂集中处理；各类生产废水收集后分别进入厂内废水收集池，通过管道送至 PCB 产业园污水处理厂对应的收集池，经不同的预处理工艺后，达到《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)中新建企业水污染物排放限值及广德县第二污水处理厂的接管标准要求后，再进入广德县第二污水处理厂处理，达标排放，尾水排入无量溪河。

5.2.2 废水纳管可行性分析

5.2.2.1 生活污水

(1) 广德县第二污水处理厂概况

①基本情况：

广德县第二污水处理厂位于广德县宣杭铁路以北，无量溪河以东，工程一期日处理污水 3 万吨，总投资 8551.09 万元。厂区总占地面积 80000m^2 ，一期工程占地 42700m^2 。

目前，广德县第二污水处理厂已正式投入运营，一期工程污水处理能力 30000t/d，采用改良型 A²/O 处理工艺。主要处理广德经济开发区的工业废水和生活污水。广德县第二污水处理厂接管范围可以覆盖项目所在地。

广德县第二污水处理厂工艺流程如下：

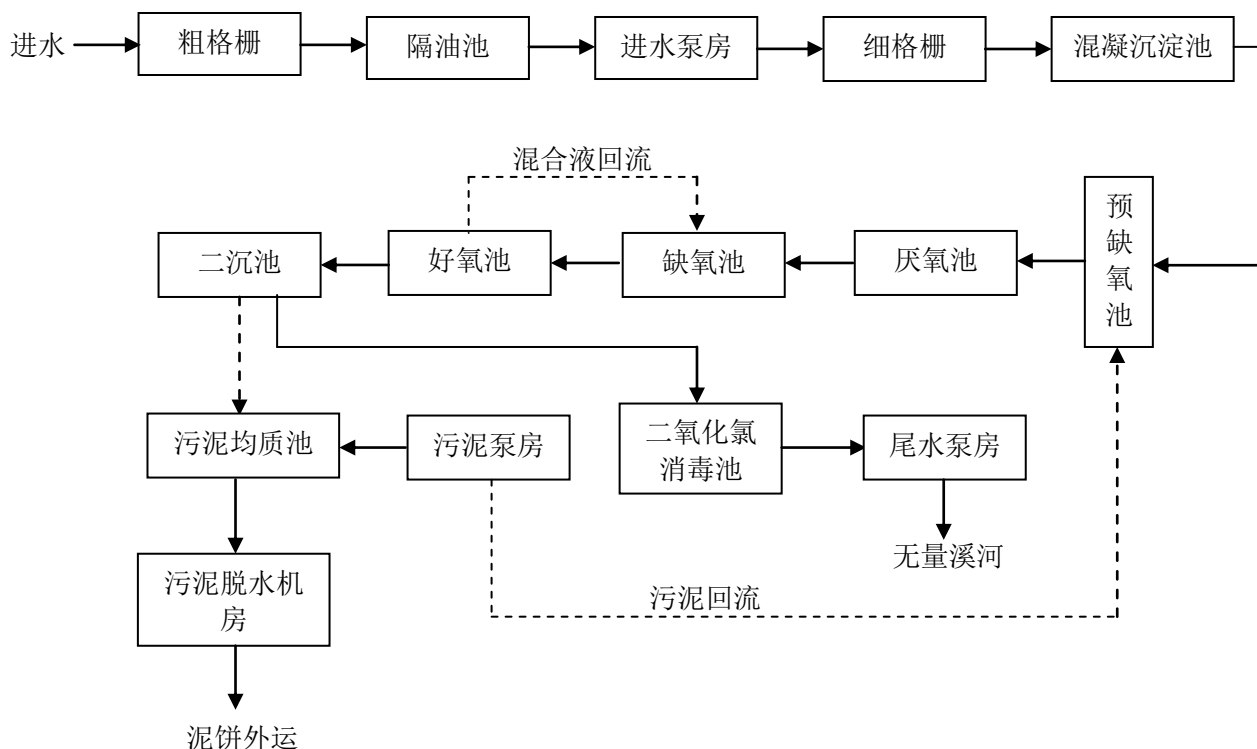


图 5.2-1 广德县第二污水处理厂废水处理工艺流程图

本项目位于广德经济开发区，鹏举路北侧，长安路西侧，规划广德经济开发区主要分为 5 个污水收集分区进行收集处理，广德县第二污水处理厂收水范围为宁芜铁路以北，振学路、德宁路、扬帆路以南，浙皖分界线以西，桃源河、振业路以东，收水面积共 19.57km²，本项目所在位置属于广德县第二污水处理厂收水范围之内。根据工程分析结论，本项目产生的生活污水，水质简单，不会对广德县第二污水处理厂生化处理系统造成冲击，另外本项目生活污水对广德县第二污水处理厂进水水质影响不大，污水处理厂完全有能力接纳本项目排放的废水，并处理达标排放。

②出水水质标准

广德县第二污水处理厂最终排放废水执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918—2002) 中一级标准的 B 标准，设计出水水质见表 5.2-1。

表 5.2-1 广德县第二污水处理厂设计出水水质 单位: mg/L

类别 \ 项目	COD _{Cr}	BOD ₅	SS	NH ₃ -N	石油类
排放标准	≤60	≤20	≤20	≤8 (15)	≤3.0

(2) 接管可行性分析

根据广德县第二污水处理厂收水范围的规划, 本项目处于广德县第二污水处理厂收水范围内, 故在本项目运营时, 项目生活污水接管入广德县第二污水处理厂处理是完全可行的。

广德县第二污水处理厂一期工程设计处理废水 30000t/d, 目前尚有余量约 8000t/d, 本项目的生活污水量为 14.4t/d, 项目废水接管后, 约占广德县第二污水处理厂一期工程设计处理余量的 0.18%, 从水量上分析, 建设项目的生活污水可以接管入广德县第二污水处理厂。

经上述分析, 本项目运营期产生的生活污水水质经预处理后满足其接管标准, 因此从水量和水质上分析, 对广德县第二污水处理厂的原水水质影响不大, 不会降低其对污水的处理效率。

5.2.2.2 生产废水

项目产生的各类生产废水经收集后由架空管道输送泵入 PCB 产业园污水处理厂, PCB 产业园的污水系统规划图见附图 5.2-1。

PCB 产业园污水处理厂位于广德经济开发区 PCB 产业园内, 西侧为滨河路, 北侧为北环路, 其服务范围为整个 PCB 产业园, 近期 (2011~2012 年) 实施 1.0 万 m³/d, 远期 (2013~2015 年) 实施 3.5 万 m³/d, 总计 4.5 万 m³/d。

目前园区已批复的 PCB 企业有 35 家, 具体情况详见表 5.2-2。

表 5.2-2 园区已批复企业废水情况一览表

序号	企业名称	废水量 (t/d)	COD (t/a)	氨氮 (t/a)
1	广德快捷电子有限公司	496	4.43	0.079
2	广德英菲特电子有限公司	326	2.64	0.067
3	广德县浙友电子有限公司	384	3.2	0.029
4	广德新三联电子有限公司	1005	8.14	0.17
5	广德宝达精密电路有限公司	618	5.33	0.146
6	广德柳市电子科技有限公司	项目退出	-	-
7	广德扬升电子科技有限公司	614	4.97	0.107

8	安徽全照电子有限公司	138	1.67	0.171
9	安徽巨康电子科技有限公司	419	3.4	0.111
10	广德博亚新星电子科技有限公司	245	1.98	0.053
11	广德瓯科达电子有限公司	274	2.22	0.098
12	安徽万奔电子科技有限公司	350	2.83	0.22
13	广德永利晨意电子有限公司	项目退出	-	-
14	广德鑫东方电子科技有限公司	274	2.22	0.172
15	广德众新电子科技有限公司	478	3.88	0.3
16	广德通灵电子有限公司	391	3.167	0.245
17	广德东风电子有限公司	391	3.172	0.246
18	广德瑞元烽电子科技有限公司	47	0.85	0
19	广德县广宇电子科技有限公司	144	1.17	0.11
20	广德县兰柯电子科技有限公司	147	1.19	0.29
21	广德正奥电子有限公司	136	1.1	0.134
22	广德三洋电子有限公司	200	1.62	0.17
23	广德三生科技有限公司	593	4.8	0.215
24	广德众泰电子科技有限公司	220	1.782	0
25	安徽温德电子科技有限公司	266	2.16	0.367
26	广德安邦电子科技有限公司	153	2.76	0.48
27	广德宏鑫电子科技有限公司	218	1.77	0.27
28	广德今腾电子科技有限公司	413	3.34	0.45
29	安徽轶可晟电子有限公司	132	1.07	0.0
30	广德永盛电子科技有限公司	1202	9.74	1.3
31	广德捷易达电子有限公司	518	4.19	0.56
32	广德王氏智能电路科技有限公司	1140	9.23	0.68
33	广德日通电子科技有限公司	334	2.71	0.29
34	广德鑫科电子有限公司	402	3.26	0.31
35	广德鼎星电子科技有限公司	430	3.48	0.10
合计		11958	114.191	7.94

由上表可知：目前，PCB 产业园内已批复的 PCB 企业的废水量已超过 PCB 产业园污水处理厂的一期工程设计的处理量。但是，现场勘查时，PCB 产业园污水处理厂的 actual 收水量约为 7000t/d，尚有余量 3000t/d，本项目的废水量约为 1083.46t/d，约占 PCB 产业园污水处理厂一期工程量余量的 36.12%。因此，从水量上分析，建设项目的生产废

水能够接管入 PCB 产业园污水处理厂处理。目前，PCB 产业园污水处理厂二期工程正在筹备中，待 PCB 产业园污水处理厂一期工程收水达到满负荷后，建设项目的废水应停止接入 PCB 产业园污水处理厂处理，待污水处理厂二期工程实施运营后，项目废水尚可继续接管入 PCB 产业园污水处理厂处理。

PCB 产业园污水处理厂已于 2015 年 12 月 18 日获得了《广德经济开发区 PCB 产业园污水处理厂（一期工程 1 万吨/天）阶段性竣工环保验收的批复》（广环验[2015]41 号），通过了广德县环境保护局的验收。验收监测期间，总排口出水水质如下：pH 值为 6.64~7.59、COD 浓度为 34.1~72.8mg/L、氨氮浓度为 0.99~4.616mg/L、SS 为 38~49mg/L、总铜浓度为 0.003~0.148mg/L、总镍浓度为 0.05L~0.12mg/L、总氰化物浓度为 0.004Lmg/L，均满足《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）中新建企业水污染物排放限值及广德县第二污水处理厂的接管标准要求。

综上所述，本项目生活污水能够接管入广德县第二污水处理厂处理，生产废水能够接管入 PCB 产业园污水处理厂处理。生产废水、生活污水最终由广德县第二污水处理厂处理达标后排放，尾水排入无量溪河，对区域地表水环境影响较小。

5.3 地下水环境影响分析

5.3.1 区域地质构造

本项目所在区域 PCB 产业园构造单元属于扬子准地台（Ⅲ）一级构造单元，下扬子台坳（Ⅲ2）二级构造单元，皖南陷皱褶断带（Ⅲ23）三级构造单元，黄山凹褶断束（Ⅲ23-1）四级构造单元。该构造单元出露的地层以下古生界为主，其中又以志留系居多，褶皱构造中仅有黄山复向斜，轴向北东，轴迹略向南东突出，枢纽于南西端昂起，向北东倾没，并有起伏，褶曲类型为对称或斜歪状。与褶皱伴生的纵断层不大发育，主要为北北东向断层及少量南北向断层。侏罗纪以来周王深断裂以南断块隆起，仅江南深断裂南东侧有喜马拉雅早期形的盆地（小型）呈串珠状分布。

5.3.1.1 地基土的构成与分布特征

根据勘探孔的地质编录和原位测试资料及室内土工试验资料综合分析，将勘探深度内地基土划分为 5 个工程地质层，②层含有两个亚层，各层特征自上而下分述如下：

（1）层耕土：灰黄色，松散，局部素填土，含碎石、块石、耕土含植物根茎、土性不均，层厚 0.5m。

（2）-1 层粉质粘土：灰黄、棕黄色，饱和，硬塑到软塑状，层厚 0.5~5.7m，全场地分布。

(3) -2 层粉质粘土：其中夹粉砂即粉质粘土，灰黄、棕黄色，饱和，软可塑到流塑状，层顶深埋 1.8~3.5m，层深约 1.5~2.5m，部分场地分布。

(4) 层圆砾：青灰色，稍密~中密，卵石平均含量约 23%，砾石含量约 29%，砂含量约 28%左右，其余为粘性土，碎石最大粒径 9.0cm，砾石呈次圆状，全场地分布，层底埋深 4.4~6.5m，揭穿厚度最大 9.3m。

(5) 层全风化泥质粉砂岩：为极软岩，棕红、棕黄色，硬可塑状，层顶埋深 6.3m 以下，揭穿厚度约为 15.3m 以下，层厚 1.0~1.5m，场地内大部分分布。

(6) 强风化含砾泥质粉砂岩：为软岩，棕红，棕黄色，层顶埋深 15 米以下，揭穿最大厚度约 10 米。

5.3.2 区域地下水类型及含水岩组

按含水介质规划区地下水类型可划分为松散岩类孔隙水及碎屑岩孔隙裂隙水两种类型。

5.3.2.1 松散岩类孔隙水

水量中等的孔隙含水岩组（单井涌水量 100—1000m³/d）为泥河及其支流流洞河的河漫滩，由第四系全新统芜湖组冲积（Q4wal）组成，含水层岩性为中细砂、砂砾石等，厚度 3.0~7.0m。根据钻孔抽水试验结果，单井涌水量 100~1000m³/d，地下水位埋深 1.0~2.5m，地下水位年变幅 0.5~2.0m，矿化度<0.1g/L，pH 值 7.5，水质类型为 HCO₃—Ca·Na 型水。

水量极贫乏的孔隙含水岩组（单井涌水量<10m³/d）分布于评价区及外围岗地区，由第四系中更新统戚家矾组冲洪积（Q2qap1）组成，含水层岩性为含粉质粘土砾石等，厚度 3.0~8.0m。单井涌水量<10m³/d，矿化度 0.3-0.6g/L，水质类型为 HCO₃—Ca·Na 型水和 HCO₃—Ca 型水。

5.3.2.2 碎屑岩孔隙裂隙水

水量极贫乏的孔隙裂隙含水岩组（单井涌水量<10m³/d）在项目所在区域该含水岩组为覆盖型，均被第四纪地层所覆盖。由白垩系上统宣南组（K2xn）砾岩、细砂岩、粉砂岩、含砾砂岩和侏罗系上统大王山组（J3d）凝灰熔岩、安三岩、安山质凝灰岩、角砾凝灰岩等组成，根据《广德副区域水文地质普查报告（1: 200000）》中钻孔抽水试验资料表明，单井涌水量为<10m³/d，矿化度 0.30~0.50g/L，pH 值为 7.3~7.5，水质类型为 HCO₃—Ca·Na 及 HCO₃—Ca 型。

5.3.3 区域地下水的补给、径流、排泄条件

本项目区地下水主要接受大气降水的垂向补给，地下水的径流方向与地表水的径流方向基本一致，大体上自东向西运移，并以地下径流、补给河流等形式排泄于溪流中，地面蒸发及民井开采亦是排泄途径之一。

5.3.4 包气带防污性能

根据区域地质资料，建设项目场地岩（土）层单层厚度 5~7m，为粉尘粘土，渗透系数为 $3.0 \times 10^{-7} \text{cm/s}$ ，场地地下水位埋藏较深，包气带渗透性较强，含水层容易污染特征分级为不易受到污染。

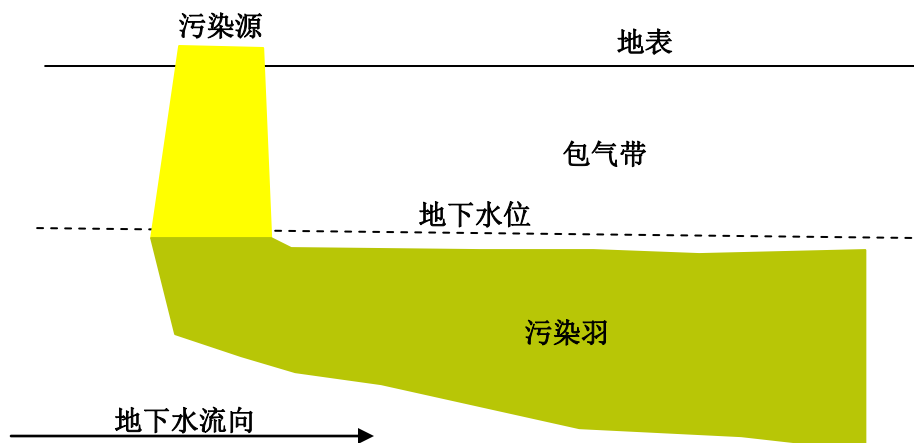
5.3.5 污染物迁移

污染物在土层和地下水和系统中的迁移转化途径主要有土壤水运移、土壤颗粒对污染物的吸附以及土壤微生物对污染物的降解。

根据评价区域水文地质条件，污染物进入地下水度过程可分为两个阶段：

（1）污染物在土壤及非饱和带中的迁移，可视为一维的垂直运动，迁移规律遵循达西定律：

（2）污染物在地下水饱和带中的迁移，视为二维水动力弥散运动。



附图 5.3-1 污染物迁移剖面示意图

5.3.6 地下水中迁移度影响分析

本项目厂区内地下水污染防治措施坚持“源头控制、末端防治、污染监控、应急响应相结合度措施。为防止废水对地下水造成污染，在各污水处理设施及工段内部均设有防渗地坪，在输送管道地沟等处均设有防渗结构层等措施，确保生产废水不进入地下水水体。在做好防渗工作度前提下，项目生产过程中产生的废水不会渗入地下水水体，对厂

区地下水影响较小。

5.4 声环境影响预测及评价

5.4.1 评价目的及评价范围

5.4.1.1 评价目的

通过对建设项目的各噪声源对环境影响的预测，评价项目声源对环境影响的程度和范围，找出存在问题，为提出切实的防治措施提供依据。

5.4.1.2 评价范围

建设项目厂界外 200m 范围。

5.4.2 变动项目声源情况

变动项目建成后，调查所有声源种类（包括设备型号）与数量、各声源的空间位置、声源的作用时间等，用类比测量法与引用已有的数据相结合确定声源声功率级。本次噪声评价厂界按 6#、7#厂房边界计算，坐标原点设在 6#厂房的西南角，X 轴正向为东方向，Y 轴正向为北方向。变动项目新增的噪声源情况见表 5.4-1。

表 5.4-1 变动项目新增噪声排放状况一览表

序号	设备名称	单台噪声值 dB (A)	数量 (条)	特征	治理后 噪声值	坐标
1	DVCP 电镀铜线	80~85	1	连续	70~75	(28, 10); 高 10m
2	水平除胶渣+化学沉铜线	80~85	1	连续	70~75	(25, 20); 高 10m
3	2#自动水平化锡线	80~85	1	连续	70~75	(38, 30); 高 10m
4	3#喷砂线	80~85	1	连续	70~75	(10, 39); 高 10m
5	成套纯水设备	80~85	1	连续	70~75	(36, 40); 高 10m

注：以 6#厂房西南侧坐标原点 (0, 0)。

5.4.3 预测模式

采用《环境影响评价技术导则—声环境》中的工业噪声预测模式。

(1) 室外声源，在只取得 A 声级时，采用下式计算：

$$L_A(r) = L_A(r_0) - A$$

A 可选择对 A 声级影响最大的倍频带计算，一般可选中心频率为 500Hz 的倍频带作估算。

$$A = A_{div} + A_{atm} + A_{gr} + A_{bar} + A_{misc}$$

几何发散衰减 (A_{div})

$$A_{div} = 20 \lg (r/r_0)$$

$$\text{空气吸收引起的衰减 (A}_{\text{atm}}) \quad A_{\text{atm}} = A \frac{a(r-r_0)}{1000}$$

表 5.4-2 倍频带噪声的大气吸收衰减系数 α

温度 ℃	相对湿度 %	大气吸收衰减系数 α , dB/km							
		倍频带中心频率 Hz							
		63	125	250	500	1000	2000	4000	8000
10	70	0.1	0.4	1.0	1.9	3.7	9.7	32.8	117.0
20	70	0.1	0.3	1.1	2.8	5.0	9.0	22.9	76.6
30	70	0.1	0.3	1.0	3.1	7.4	12.7	23.1	59.3
15	20	0.3	0.6	1.2	2.7	8.2	28.2	28.8	202.0
15	50	0.1	0.5	1.2	2.2	4.2	10.8	36.2	129.0
15	80	0.1	0.3	1.1	2.4	4.1	8.3	23.7	82.8

取倍频带 500Hz 的值。

地面效应衰减 (A_{gr})

$$A_{\text{gr}} = 4.8 - \left(\frac{2h_m}{r} \right) \left[17 + \left(\frac{300}{r} \right) \right]$$

式中:

r —声源到预测点的距离, m;

h_m —传播路径的平均离地高度, m; 可按图 5 进行计算, $h_m = F / r$; F : 面积, m^2 ; r , m;

若 A_{gr} 计算出负值, 则 A_{gr} 可用“0”代替。

其他情况可参照 GB/T17247.2 进行计算。

屏障引起的衰减 (A_{bar})

本项目没有声屏障, 取值为 0

其他多方面原因引起的衰减 (A_{misc})

本项目取值为 0

(2) 室内声源在不能取得倍频带声压级, 只能取得 A 声级的情况下, 应将厂房作为点源, 测得厂房外的 A 声级, 然后采用上述公式进行预测。

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

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

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

式中：

L_{eqg} —建设项目声源在预测点的等效声级贡献值，dB(A)；

L_{eqb} —预测点的背景值，dB(A)；

5.4.4 噪声环境影响预测及评价

本项目各厂界预测结果见表 5.4-3。

表 5.4-3 厂界噪声环境影响预测结果 单位：dB (A)

类别	方位、位置	时段	背景值	贡献值	预测值
各厂界	东厂界	昼	56.8	46.2	57.2
		夜	48.0	46.2	50.2
	南厂界	昼	57.2	46.5	57.6
		夜	47.8	46.5	50.2
	西厂界	昼	57.3	45.8	57.6
		夜	48.1	45.8	50.1
	北厂界	昼	57.8	46.7	58.1
		夜	47.9	46.7	50.4
《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类区		昼	65		
		夜	55		

根据表 5.4-3 分析表明，拟建项目运营后，厂内各种设备所产生的噪声在采取相应的措施后以及厂区合理布局后，厂界昼、夜噪声预测值较小，经预测厂界噪声能达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类区标准。

5.5 固体废物环境影响分析

5.5.1 固废来源分析

根据工程分析结论，建设项目在化学沉铜、电镀铜、化锡、化镍金、电镀镍金、化银、OM 纳米银等环节均会产生固废。此外，厂区职工日常生活过程中会产生生活垃圾。

5.5.2 固废性质分析

对照《国家危险废物名录》，项目产生的废化镍残液、槽渣、废化金残液、槽渣、废电镀镍槽槽液、废电镀金槽槽液、废化银残液、槽渣、废 OM 纳米银残液、槽渣、废

活化残液、槽渣、废化学沉铜液、槽渣、废剥挂具槽液、废滤芯、废离子交换树脂和废弃包装材料等均属于危险废物；废金刚砂、废蓝胶带、职工生活垃圾均属于一般固废，建设项目危险固废产生量及类别详见表 5.5-1。

表 5.5-1 建设项目固废产生及处置措施一览表

序号	固废名称	废物类别	危废代码	产生量 (t/a)	产生工序	形态	主要成分/ 有害成分	产废 周期	危险特性 鉴别方法	危险 特性	处理处置方式
1	废金刚砂	一般固废	/	2.7	喷砂	固态	碳化硅等	一年	/	/	厂内集中收集暂存，外售予物资回收部门
2	废蓝胶带	一般固废	/	0.7	去蓝胶	固态	氯醋树脂、环氧树脂等		/	/	厂内集中收集暂存，外售予物资回收部门
3	废化镍残液、槽渣	危险废物	HW17 336-055-17	34.4	化学镀镍	液态	硫酸镍、次磷酸钠等		《国家危险废物名录》（2016年本）	T	厂内集中收集，暂存在危废暂存间内，外售有资质单位回收利用
4	废化金残液、槽渣	危险废物	HW17 336-057-17	9.6	化学镀金	液态	氰化金钾、柠檬酸铵等			T	厂内集中收集，暂存在危废暂存间内，外售有资质单位回收利用
5	废电镀镍槽槽液	危险废物	HW17 336-054-17	4.4	电镀镍	液态	氨基磺酸镍、硫酸等	五年		T	厂内集中收集，暂存在危废暂存间内，外售有资质单位回收利用
6	废电镀金槽槽液	危险废物	HW17 336-057-17	1.2	电镀金	液态	氰化金钾、添加剂等	三年		T	厂内集中收集，暂存在危废暂存间内，外售有资质单位回收利用
7	废化银残液、槽渣	危险废物	HW17 336-063-17	8.4	化学镀银	液态	硝酸银、硝酸等	一年		T	厂内集中收集，暂存在危废暂存间内，外售有资质单位回收利用
8	废 OM 纳米银残液、槽渣	危险废物	HW17 336-063-17	1.7	OM 纳米银	液态	PPM 银、硫脲、OM 等			T	厂内集中收集，暂存在危废暂存间内，外售有资质单位回收利用

9	废活化残液、槽渣	危险废物	HW17 336-059-17	7.2	活化	液态	金属钯、锡酸盐等			T	厂内集中收集，暂存在危废暂存间内，外售有资质单位回收利用
10	废化学沉铜液、槽渣	危险废物	HW17 336-058-17	22.2	化学沉铜	液态	硫酸铜、甲醛、氢氧化钠、EDTA 二钠盐等			T	厂内集中收集，暂存在危废暂存间内，外售有资质单位回收利用
11	废剥挂具槽液	危险废物	HW34 900-305-34	2.56	剥挂具	液态	硝酸铜、硝酸等			T	厂内集中收集，暂存在危废暂存间内，外售有资质单位回收利用
12	废化学品包装材料	危险废物	HW49 900-041-49	2.5	化学品使用	固态	酸、碱等化学品			T/In	厂内集中收集，暂存在危废暂存间内，委托有资质单位处置
13	废滤芯	危险废物	HW49 900-041-49	2.8	槽液循环过滤、保养	固态	酸、碱、铜等			T/In	厂内集中收集，暂存在危废暂存间内，委托有资质单位处置
14	废离子交换树脂	危险废物	HW13 900-015-13	0.2	纯水制备	固态	离子交换树脂			T	厂内集中收集，暂存在危废暂存间内，委托有资质单位处置
15	生活垃圾	/	/	45	职工生活	/	/		/	/	厂内集中收集，委托环卫部门处理

备注：T 指毒性、I 指易燃性、In 指感染性、C 指腐蚀性。

5.5.3 固废处置措施

(1) 综合利用

固体废弃物的处理处置，首先应本着“资源化”的思路，尽量实现废弃物的综合利用。

根据工程分析结论，建设项目产生的废活化液、含金属废槽液、槽渣等，由于其中含有一定回收价值的重金属，都属于可循环利用的资源。建设单位将委托有资质的单位对含金属的固废进行回收再利用。同时，项目使用各类原料包装容器，均由原料厂家进行回

收再利用。废金刚砂和废蓝胶带由建设单位统一集中收集后外售给物资回收部门。

(2) 无害化

项目生产过程中产生的废滤芯、废离子交换树脂、废化学品包装材料等带均属于危险废物，且暂时不能实现综合利用，建设单位计划委托有资质单位对上述危险废物进行安全处置。

厂内职工日常生活产生的生活垃圾，属于一般固废，将委托当地的环卫部门统一清运处理。

5.5.4 影响分析

综上所述，建设项目建成运行后，产生的各种固体废物均可以根据各种固废不同的属性，进行相应的处理，从而实现固废的资源化和无害化处理。建设项目产生的固废不外排，不会对区域环境造成不利影响。

6 环境保护措施及其可行性论证

6.1 地表水环境保护措施及其可行性论证

6.1.1 废水产生特点

根据建设项目生产线各个工序排放废水的性质，将生产废水分为有机废液、有机废水、废酸液、络合废水、含镍废水、含氰废水和综合废水 7 类废水。

废酸液主要来自于微蚀槽、除油槽、预浸槽、活化槽、加速槽、中和槽倒槽，产生量约为 15.88t/d；络合废水主要来自于化学沉铜/水洗、电镀铜/水洗，产生量约为 30.71t/d；含镍废水主要来自于化学镀镍/水洗、电镀镍/水洗，产生量约为 24.7t/d；含氰废水主要来自于化金/水洗、电镀金/水洗、含氰废气处理，产生量约为 27.52t/d；有机废液主要来自于膨松槽、除胶渣槽倒槽，产生量约为 0.08t/d；有机废水主要来自于除油/水洗、膨松/水洗、除胶渣/水洗，产生量约为 266.01t/d；综合废水主要来自于微蚀/水洗、喷砂/水洗、化锡/水洗等工段，产生量约为 718.56t/d。建设项目各类废水污染物的产生浓度详见表 6.1-1。

表 6.1-1 建设项目各类废水污染物产生浓度一览表

序号	类别	产生量 (m ³ /d)	污染物产生情况			治理措施
			污染物	产生浓度 (mg/L)	产生量 (t/a)	
1	有机废液	0.08	pH 值	5~6	/	各类废水分别进入厂内废水收集池，通过管道送至 PCB 产业园污水处理厂对应的收集池，经不同的工艺处理后，达到《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）中的新建企业水污染排放限值及广德县第二污水处理厂的接管标准要求后，再进入广德县第二污水处理厂处理，达标排放，尾水排入无量溪河
			COD	4000	0.10	
			SS	400	0.01	
			总铜	10	0.0002	
2	有机废水	266.01	pH 值	7~8	/	
			COD	650	51.87	
			SS	300	23.94	
			总铜	5	0.40	
3	废酸液	15.88	pH 值	3~4	/	
			COD	120	0.57	
			总铜	80	0.38	
			SS	250	1.19	
4	综合废水	718.56	pH 值	5~6	/	
			COD	80	17.24	
			总铜	25	5.38	
			SS	200	43.12	
5	络合废水	30.71	pH 值	5~6	/	
			COD	200	1.84	
			总铜	70	0.64	
			SS	100	0.92	
6	含氰废水	27.52	pH	5~6	/	
			COD	80	0.66	
			SS	30	0.25	
			总氰化物	10	0.08	
7	含镍废水	24.70	pH	8~9	/	
			COD	150	1.11	
			SS	50	0.37	
			总镍	30	0.22	
8	生活污水	14.4	COD	350	1.51	经厂内化粪池处理后排入广德县第二污水处理厂处理
			BOD ₅	150	0.65	
			SS	200	0.86	
			NH ₃ -N	30	0.13	

6.1.2 废水处理方案

本项目位于广德经济开发区 PCB 产业园内，PCB 产业园采用生活污水与工业废水分流制，工业废水分类收集，分质处理。生活污水经开发区污水管网排入广德县第二污水处理厂处理达标排放，尾水排入无量溪河。PCB 产业园规划建设集中式的工业污水处理厂，分类收集 PCB 产业园区内各个企业的含氰废水、含镍废水、有机废水、有机废液、废酸液、络合废水和综合废水 7 类废水，园区各企业不再建设污水处理设施。

本项目租赁的 7#厂房北侧配套设置有 7 个废水收集池，分别收集不同类别的工艺废水，并通过相应的污水管道输送至 PCB 产业园污水处理厂对应的收集池，污水经分类处理后达到《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）中新建企业水污染排放限值及广德县第二污水处理厂的接管标准后，再进入广德县第二污水处理厂处理。PCB 产业园污水处理厂各类废水的处理工艺见表 6.1-2，具体处理工艺流程见附图 3.1-10。

表 6.1-2 PCB 产业园污水处理厂的各类废水处理工艺一览表

序号	类别	处理工艺
1	有机废液	酸析+混凝沉淀+厌氧+好氧+絮凝沉淀
2	有机废水	混凝沉淀+厌氧+好氧+絮凝沉淀
3	络合废水	破络+混凝沉淀+厌氧+好氧+絮凝沉淀
4	综合废水	混凝沉淀+石英砂过滤+超滤+活性炭过滤+反渗透，回用
5	含氰废水	二级破氰+混凝沉淀+石英砂过滤+超滤+活性炭过滤+反渗透，回用
6	含镍废水	氧化破络+二级混凝沉淀+石英砂过滤+超滤+活性炭过滤+反渗透，回用
7	废酸液	破络+调整 pH 值+混凝沉淀+厌氧+好氧+絮凝沉淀

6.1.3 可行性分析

6.1.3.1 生产废水依托可行性分析

本项目采用租赁 PCB 标准化厂房内的 6#厂房和 7#厂房的方式进行生产运营，PCB 标准化厂房在 7#厂房北侧配备相应的废水收集池收集项目产生的各类废水（含氰废水、含镍废水、废酸液、络合废水、有机废液、有机废水和综合废水），各类废水经废水收集池收集后经专门的管道输送至 PCB 产业园污水处理厂进行处理，现从以下几个方面论述废水收集池依托可行性。

（1）收集池规模可行性

根据现场勘查及查阅《广德经济开发区开发有限公司广德经济开发区 PCB 标准化厂房项目环境影响报告书》（报批稿），7#厂房北侧建设有 7 座废水收集池，收集池具体情况如下表 6.1-3 所示

表 6.1-3 7#厂房北侧已建废水收集池情况

序号	种类	规模 (m ³)	备注
1	有机废液收集池	10	防腐防渗 (单元防渗系数 $\leq 10^{-10}$ cm/s)
2	有机废水收集池	10	防腐防渗 (单元防渗系数 $\leq 10^{-10}$ cm/s)
3	络合废水收集池	10	防腐防渗 (单元防渗系数 $\leq 10^{-10}$ cm/s)
4	综合废水收集池	84	防腐防渗 (单元防渗系数 $\leq 10^{-10}$ cm/s)
5	含镍废水收集池	3	防腐防渗 (单元防渗系数 $\leq 10^{-10}$ cm/s)
6	含氰废水收集池	3	防腐防渗 (单元防渗系数 $\leq 10^{-10}$ cm/s)
7	废酸液收集池	10	防腐防渗 (单元防渗系数 $\leq 10^{-10}$ cm/s)

7#厂房为本项目和广德众泰科技有限公司共同使用, 7#厂房废水产生情况如下表所示。

表 6.1-4 7#厂房废水产生情况一览表

序号	废水种类	本项目废水量 (m ³ /d)	众泰科技 (m ³ /d)	合计 (m ³ /d)	对应收集池容积 (m ³)
1	有机废液	0.08	10.8	10.88	10
2	有机废水	266.01	36.5	302.51	10
3	综合废水	718.56	135	853.56	84
4	络合废水	30.71	37.8	65.51	10
5	含氰废水	27.52	/	27.52	3
6	含镍废水	24.70	/	24.70	3
7	废酸液	15.88	/	15.88	10

本项目废水收集池只是暂存池, 废水收集池设有液位阀, 废水排到废水收集池中随到随走, 不会长时间聚集, 废水经废水收集池通过压差自流方式输送至 PCB 产业园污水处理厂集中处理, 在 PCB 产业园污水处理厂正常运行的状况下, 不会造成企业废水收集池发生溢流的情况。根据现场勘查, 本项目生产废水输送管道在 PCB 标准化厂房厂区内布设在地下, PCB 标准化厂房厂区外的生产废水输送管道架空布设。

同时, 为明确本项目废水产生量, 在本项目的废水排放管道上均设置了水表。

为避免 PCB 产业园污水处理厂发生事故时本项目产生的废水发生溢流, PCB 标准化厂房内配备有相应的事故应急池, 本项目依托 1#事故应急池。事故应急池具体位置见附图 3.1-1 建设项目厂区平面布置图。

(2) 管道输送可行性

本项目租用的 6#、7#标准化厂房内由建设单位布设有 7 根废水收集输送管道 (6#、

7#厂房内的废水输送管道沿地面敷设，6#、7#厂房外至废水收集池的管道沿墙面敷设），分别收集建设项目产生的有机废液、有机废水、废酸液、络合废水、含镍废水、含氰废水和综合废水。本项目的废水主要产生在 6#、7#厂房的 2 楼，其中 2 楼的废水经各类废水支管道分别收集后，废水输送管道从东北侧接入废水收集池。整个厂房内的废水（含有机废液、有机废水、废酸液、络合废水、含氰废水、含镍废水和综合废水）经 7 根管道收集后从 1 楼东北侧分别排入对应的收集池中（详见附图 6.1-1 建设项目 6#、7#厂房第二层废水收集管线图）。

本项目产生的各类废水经 7 根不同的管道输送至 7#厂房北侧的废水收集池中，废水收集池中的各类废水通过 PCB 标准化厂房建设时铺设的 7 根管道通过压差自流方式输送至 PCB 产业园污水处理厂处理。标准化厂房内部的工艺废水收集输送管道埋设于地下，标准化厂房至 PCB 产业园污水处理厂的输送管道架空布设（详见附图 3.1-9PCB 产业园标准化厂房内工艺废水收集管网图）。

（3）进 PCB 产业园污水处理厂处理可行性分析

PCB 产业园污水处理厂项目于 2011 年 4 月 20 日，经广德县发展与改革委员会以发改投资[2011]28 号文批准立项。广德县环境保护局于 2011 年 8 月 18 日以广环[2011]147 号文对《安徽广德经济开发区 PCB 产业园污水处理厂一期工程环境影响报告书》进行了批复。PCB 产业园污水处理厂已于 2015 年 12 月 18 日获得了《广德经济开发区 PCB 产业园污水处理厂（一期工程 1 万吨/天）阶段性竣工环保验收的批复》（广环验[2015]41 号），通过了广德县环境保护局的验收。

目前，园区已批复的 PCB 有 35 家，合计每日生产废水排放量为 $11958\text{m}^3/\text{d}$ （具体已批复情况见表 6.1-5）。目前，PCB 产业园内已批复的 PCB 企业的废水量已超过 PCB 产业园污水处理厂的一期工程设计的处理量。但是，现场勘查时，PCB 产业园污水处理厂的 actual 收水量约为 $7000\text{t}/\text{d}$ ，尚有余量 $3000\text{t}/\text{d}$ ，本项目的废水量约为 $1083.46\text{t}/\text{d}$ ，约占 PCB 产业园污水处理厂一期工程余量的 36.12%。因此，从水量上分析，本项目的生产废水能够接管入 PCB 产业园污水处理厂处理。目前，PCB 产业园污水处理厂二期工程正在筹备中，待 PCB 产业园污水处理厂一期工程收水达到满负荷后，建设项目新增的废水应停止接入 PCB 产业园污水处理厂处理，待污水处理厂二期工程实施运营后，项目废水尚可继续接管入 PCB 产业园污水处理厂处理。

表 6.1-5 园区已批复企业废水情况一览表

序号	企业名称	废水量 (t/d)	COD (t/a)	氨氮 (t/a)
1	广德快捷电子有限公司	496	4.43	0.079
2	广德英菲特电子有限公司	326	2.64	0.067
3	广德县浙友电子有限公司	384	3.2	0.029
4	广德新三联电子有限公司	1005	8.14	0.17
5	广德宝达精密电路有限公司	618	5.33	0.146
6	广德柳市电子科技有限公司	项目退出	-	-
7	广德扬升电子科技有限公司	614	4.97	0.107
8	安徽全照电子有限公司	138	1.67	0.171
9	安徽巨康电子科技有限公司	419	3.4	0.111
10	广德博亚新星电子科技有限公司	245	1.98	0.053
11	广德瓯科达电子有限公司	274	2.22	0.098
12	安徽万奔电子科技有限公司	350	2.83	0.22
13	广德永利晨意电子有限公司	项目退出	-	-
14	广德鑫东方电子科技有限公司	274	2.22	0.172
15	广德众新电子科技有限公司	478	3.88	0.3
16	广德通灵电子有限公司	391	3.167	0.245
17	广德东风电子有限公司	391	3.172	0.246
18	广德瑞元烽电子科技有限公司	47	0.85	0
19	广德县广宇电子科技有限公司	144	1.17	0.11
20	广德县兰柯电子科技有限公司	147	1.19	0.29
21	广德正奥电子有限公司	136	1.1	0.134
22	广德三洋电子有限公司	200	1.62	0.17
23	广德三生科技有限公司	593	4.8	0.215
24	广德众泰电子科技有限公司	220	1.782	0
25	安徽温德电子科技有限公司	266	2.16	0.367
26	广德安邦电子科技有限公司	153	2.76	0.48
27	广德宏鑫电子科技有限公司	218	1.77	0.27
28	广德今腾电子科技有限公司	413	3.34	0.45
29	安徽轶可晟电子有限公司	132	1.07	0.0
30	广德永盛电子科技有限公司	1202	9.74	1.3
31	广德捷易达电子有限公司	518	4.19	0.56

32	广德王氏智能电路科技有限公司	1140	9.23	0.68
33	广德日通电子科技有限公司	334	2.71	0.29
34	广德鑫科电子有限公司	402	3.26	0.31
35	广德鼎星电子科技有限公司	430	3.48	0.10
合计		11958	114.191	7.94

PCB 产业园污水处理厂已于 2015 年 12 月 18 日获得了《广德经济开发区 PCB 产业园污水处理厂（一期工程 1 万吨/天）阶段性竣工环保验收的批复》（广环验[2015]41 号），通过了广德县环境保护局的验收。验收监测期间，总排口出水水质如下：pH 值为 6.64~7.59、COD 浓度为 34.1~72.8mg/L、氨氮浓度为 0.99~4.616mg/L、SS 为 38~49mg/L、总铜浓度为 0.003~0.148mg/L、总镍浓度为 0.05L~0.12mg/L、总氰化物浓度为 0.004Lmg/L，均满足《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）中新建企业水污染物排放限值及广德县第二污水处理厂的接管标准要求。

同时，在 PCB 产业园污水处理厂在收集各类废水时，每个厂区外的废水支管在进入 PCB 产业园污水处理厂前均按要求设置监控点和切断阀门，监控各类废水的分类收集情况，由 PCB 产业园管理者进行监管，PCB 产业园污水处理厂设置检测实验室，对产业园内各企业进入污水处理厂的废水进行随机检测，一旦发现废水存在混排或者违规排放情况，立即关闭截断阀，禁止未分类的废水排入 PCB 产业园污水处理厂，同时告知企业做出整改。

根据《安徽广德经济开发区 PCB 产业园污水处理厂一期工程环境影响报告书》（报批稿）中的结论，PCB 污水处理厂实现了园内企业生产废水的分类收集，分质处理，其采取的废水处理工艺，尾水排放可满足 GB21900-2008《电镀污染物排放标准》中新建企业水污染排放限值及广德县第二污水处理厂的接管标准要求，不直接排入无量溪河。

由此说明，本项目作为 PCB 产业园内的一家 PCB 生产企业，其产生的废水经 PCB 污水处理厂处理排入广德县第二污水处理厂是可行的。

6.1.3.2 生活污水依托可行性分析

（1）广德县第二污水处理厂概况

①基本情况：

广德县第二污水处理厂位于广德县宣杭铁路以北，无量溪河以东，工程一期日处理污水 3 万吨，总投资 8551.09 万元。厂区总占地面积 80000m²，一期工程占地 42700m²。目前，广德县第二污水处理厂已正式投入运营，一期工程污水处理能力 30000t/d，采用

改良型 A²/O 处理工艺。主要处理广德经济开发区的工业废水和生活污水。广德县第二污水处理厂接管范围可以覆盖项目所在地。

广德县第二污水处理厂工艺流程如下：

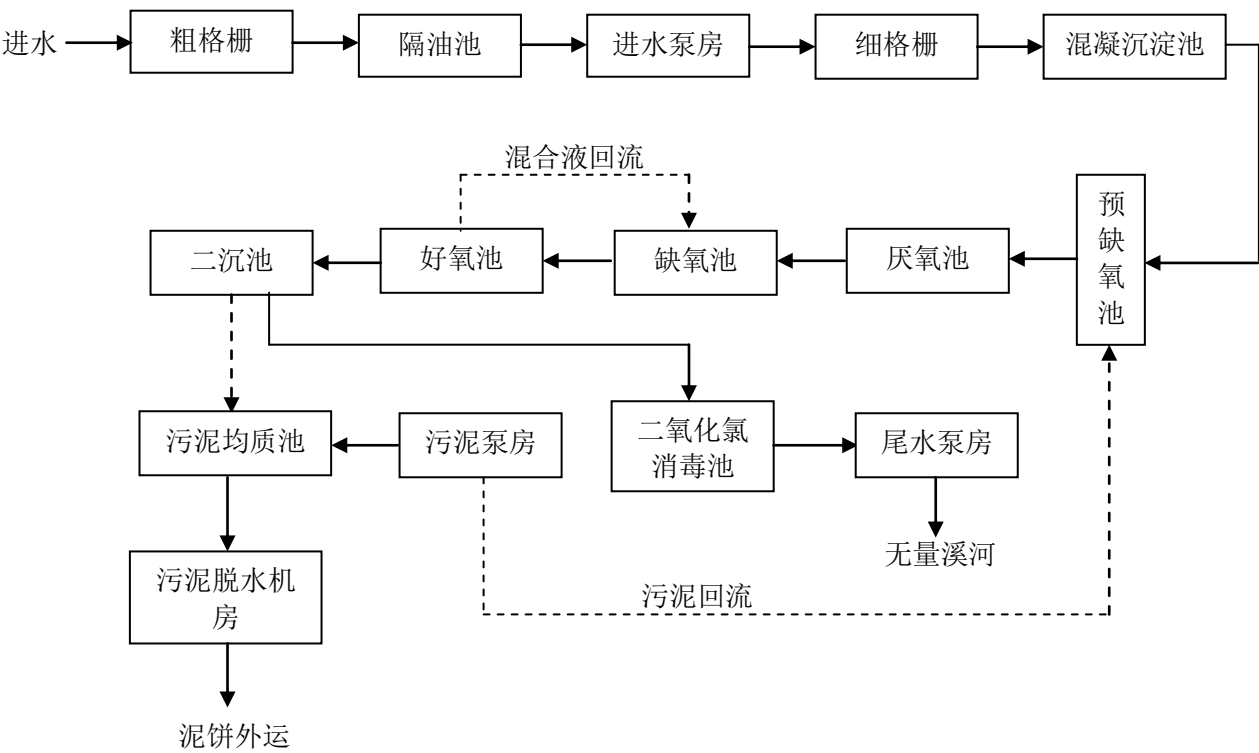


图 6.1-1 广德县第二污水处理厂废水处理工艺流程图

本项目位于广德经济开发区，鹏举路北侧，长安路西侧，规划广德经济开发区主要分为5个污水收集分区进行收集处理，广德县第二污水处理厂收水范围为宁芜铁路以北，振学路、德宁路、扬帆路以南，浙皖分界线以西，桃源河、振业路以东，收水面积共19.57km²，本项目所在位置属于广德县第二污水处理厂收水范围之内。根据工程分析结论，本项目产生的生活污水，水质简单，不会对广德县第二污水处理厂生化处理系统造成冲击，另外本项目生活污水对广德县第二污水处理厂进水水质影响不大，污水处理厂完全有能力接纳本项目排放的废水，并处理达标排放。

②出水水质标准

广德县第二污水处理厂最终排放废水执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918—2002) 中一级标准的 B 标准，设计出水水质见表 6.1-6。

表 6.1-6 广德县第二污水处理厂设计出水水质 单位: mg/L

类别 \ 项目	COD _{Cr}	BOD ₅	SS	NH ₃ -N	石油类
排放标准	≤60	≤20	≤20	≤8 (15)	≤3.0

(2) 生活污水接管可行性分析

根据广德县第二污水处理厂收水范围的规划,本项目处于广德县第二污水处理厂收水范围内,故在本项目运营时,项目生活污水接管入广德县第二污水处理厂处理是完全可行的。

广德县第二污水处理厂一期工程设计处理废水 30000t/d,目前尚有余量约 8000t/d,本项目的生活污水量为 14.4t/d,项目废水接管后,约占广德县第二污水处理厂一期工程设计处理余量的 0.18%,从水量上分析,建设项目的生活污水可以接管入广德县第二污水处理厂。

经上述分析,本项目运营期产生的生活污水水质经预处理后满足其接管标准,因此从水量和水质上分析,对广德县第二污水处理厂的原水水质影响不大,不会降低其对污水的处理效率。

6.1.4 废水回用可行性分析

6.1.4.1 中水处理工艺

PCB 产业园污水处理厂集中对区内污水进行深度处理,处理达到生产用水要求,通过中水管道对园内企业提供中水。中水回用处理工艺采用:砂滤+超滤+二级 RO 膜分离技术。

膜分离技术是通过利用特殊的有机高分子或无机材料制成的膜,对混合物中各组分的选择渗透作用的差异,以外界能量或化学位差为推动力对双组分或多组分液体进行分离、分级、提纯和富积的技术。膜分离技术作为新的分离净化和浓缩方法,与传统分离操作相比较,过程中大多数无相的变化,可以在常温下操作,具有效率高、工艺简单和污染轻等优点,且在处理过程中无需投加任何药剂,处理后水质一般可达到回用要求。但电耗大、处理成本较高,且膜分离技术中的主要部件——膜需定期清洗,清洗排出液和处理过程产生的浓缩液需进一步处置。将膜分离技术应用到污水处理领域,形成了新的污水处理方法,它包含微滤、超滤、电渗析、纳滤、反渗透、气体渗透和渗透气化等。其作用原理及有关的分离性能见表 6.1-7。

表 6.1-7 各种膜的作用原理及功能

膜的种类	膜的功能	推动力	透过物质	被截留物质
微滤	溶液的微滤、去除微粒子	压力差	水、溶剂、溶解物	悬浮物、细菌类、微粒子
超滤	去除溶液中的胶体、各类大分子	压力差	溶剂、离子和小分子	蛋白质、各类酶、细菌、病毒、乳酸、微粒子
纳滤	去除溶液中的盐类（多价）及低分子物质	压力差	水、溶剂	无机盐、糖类、氨基酸、BOD、COD 等
反渗透	去除溶液中的盐类和低分子物质	压力差	水、溶剂	无机盐、糖类、氨基酸、BOD、COD 等
电渗析	去除溶液中的离子	电位差	离子	无机、有机离子

根据印制线路板技术，线路板生产工序上的水洗水，根据生产产品的不同，对用水的要求不一样，高品质的要求的工序如电镀铜、化学沉铜、成品板冲洗等工序采用的冲洗水基本上要求采用纯水。除油、喷砂水洗和部分微蚀工序均可采用自来水冲洗。本项目回用水的水质要求定位为达到自来水水质要求即可。

根据《安徽广德经济开发区 PCB 产业园污水处理厂一期工程环境影响报告书》（报批本）中的结论，PCB 产业园污水处理厂污水经深度处理后水质硬度 $<3\text{mg/L}$ 、硫酸盐 $<10\text{mg/L}$ 、氯化物 $<5\text{mg/L}$ 、电导率的控制在 $40\sim 60\text{us/cm}$ ，可以满足回用水的要求。

6.1.4.2 中水回用的利用方案及规模

根据工程分析，本项目中水回用规模为 $829.24\text{m}^3/\text{d}$ ，其中 $233.33\text{m}^3/\text{d}$ 来自厂内纯水制备产生的浓水，主要用于微蚀、除油、湿式喷砂等工段清洗用水， $595.91\text{m}^3/\text{d}$ 来自 PCB 产业园污水处理厂中水系统，其水质（电导率）达到市政自来水水质标准，回用于各生产工序。回用水来源、回用环节及回用量见水平衡图。

6.2 大气环境保护措施及其可行性论证

本项目在生产过程中使用的能源全部为电能，无燃料废气产生。主要大气污染物为来自 1#、2#喷砂线微蚀工段，1#自动水平化锡线中的除油、微蚀、预浸、化锡工段，1 条自动龙门式化镍金线中的除油、微蚀、预浸、活化、浸酸、化学镀镍工段，1 条自动电镀镍金线中的除油、微蚀、预浸、电镀镍、预浸工段，1 条自动水平化银线中的除油、微蚀工段和 1 条自动水平 OM 纳米银线中的除油、微蚀、预浸、OM 纳米银工段产生的

酸性废气，主要污染物为硫酸雾和氯化氢；1 条水平除胶渣+水平化学沉铜（PTH）线中微蚀、预中和、中和、除油、微蚀、预浸、活化、加速、化学沉铜、酸洗段，1 条 DVCP 电镀铜线中除油、预浸、电镀铜、剥挂架工段，3#喷砂线中微蚀工段和 2#自动水平化锡线除油、微蚀、预浸、化锡工段产生的酸性废气，主要污染物为硫酸雾、氯化氢、甲醛和氮氧化物；1 条自动龙门式化镍金线中的化学镀金工段和 1 条自动电镀镍金线中的电镀金工段产生的含氰废气，主要污染物为氰化氢。

6.2.1 酸性废气

建设项目 1#、2#喷砂线、1#自动水平化锡线、自动水平化银线和自动水平 OM 纳米银线中的槽体上方均盖有玻璃盖，呈密闭状态，生产过程中产生的酸性废气经槽边抽风装置进行收集，收集效率约为 95%；自动龙门式化镍金线、自动电镀镍金线均为龙门线，设密闭罩将化镍金线和电镀镍金线罩在内部，密闭罩的顶部设置抽风口，生产过程中产生的酸性废气经密闭罩槽顶抽风收集，收集效率约为 90%；上述捕集的酸性废气经支管汇集到 1 根总管，经 1 套酸性废气喷淋塔（编号：1#酸性废气喷淋塔）采取喷淋 10% 的碳酸钠和氢氧化钠溶液中和处理后，尾气经 1 根 25m 高的排气筒（编号：1#排气筒）排放。

建设项目 3#喷砂线、1 条水平除胶渣+化学沉铜线、1 条 DVCP 电镀铜线和 2#自动水平化锡线中的槽体上方均盖有玻璃盖，呈密闭状态，生产过程中产生的酸性废气经槽边抽风装置进行收集，收集效率约为 95%，捕集的酸性废气经支管汇集到 1 根总管，经 1 套酸性废气喷淋塔（编号：2#酸性废气喷淋塔）采取喷淋 10% 的碳酸钠和氢氧化钠溶液中和处理后，尾气经 1 根 25m 高的排气筒（编号：3#排气筒）排放。

酸性废气经由填充式喷淋塔被洗涤液中和（利用填充物增加接触面积），去除有害物质。采用气液逆向吸收方式处理，即吸收液雾喷洒而下形成小水滴，气体由塔底逆向往上，使气液充分接触。采用具疏松表面的填充滤料，较大的表面积可使气体、液体的停留时间延长，提高吸收效率。喷淋塔处理流程见图 6.2-1。



图 6.2-1 酸性废气喷淋塔处理工艺流程图

酸性废气经 10% 的碳酸钠和氢氧化钠溶液中和去除其中的硫酸雾、氯化氢、氮氧化物和甲醛废气。参照《电镀污染防治最佳可行技术指南（试行）》（HJ-BAT-11）中表 4 喷淋塔中和法处理酸性废气，采用 10% 的碳酸钠和氢氧化钠溶液送入喷淋塔，硫酸雾、氯化氢、甲醛的净化效率可达 90%，氮氧化物的净化效率可达 25%。

建设项目 1#、2#喷砂线微蚀工段，1#自动水平化锡线中的除油、微蚀、预浸、化锡工段，1 条自动水平化银线中的除油、微蚀工段和 1 条自动水平 OM 纳米银线中的除油、微蚀、预浸、OM 纳米银工段产生的酸性废气经槽边抽风装置进行收集；1 条自动龙门式化镍金线中的除油、微蚀、预浸、活化、浸酸、化学镀镍工段，1 条自动电镀镍金线中的除油、微蚀、预浸、电镀镍、预浸工段产生的酸性废气经密闭罩槽顶抽风收集。上述捕集的酸性废气经支管汇集到 1 根总管，经 1 套酸性废气喷淋塔（编号：1#酸性废气喷淋塔）采取喷淋 10% 的碳酸钠和氢氧化钠溶液中和处理后，主要污染物硫酸雾排放速率约为 0.060kg/h，排放浓度约为 3.31mg/m³；氯化氢排放速率约为 0.004kg/h，排放浓度约为 0.20mg/m³，尾气经 1 根 25m 高排气筒（编号：1#排气筒）排放，主要污染物硫酸雾、氯化氢排放满足《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 5 中的标准要求（硫酸雾最高允许排放浓度≤30mg/m³；氯化氢最高允许排放浓度≤30mg/m³）。

建设项目 1 条水平除胶渣+水平化学沉铜（PTH）线中微蚀、预中和、中和、除油、微蚀、预浸、活化、加速、化学沉铜、酸洗段，1 条 DVCP 电镀铜线中除油、预浸、电镀铜、剥挂架工段，3#喷砂线中微蚀工段和 2#自动水平化锡线除油、微蚀、预浸、化锡工段会产生酸性废气经槽边抽风装置进行收集后，经支管汇集到 1 根总管，经 1 套酸性废气喷淋塔（编号：2#酸性废气喷淋塔）采取喷淋 10% 的碳酸钠和氢氧化钠溶液中和处理后，主要污染物硫酸雾排放速率约为 0.096kg/h，排放浓度约为 4.80mg/m³；氯化氢排

放速率约为 0.008kg/h ，排放浓度约为 0.38mg/m^3 ；甲醛排放速率约为 0.005kg/h ，排放浓度约为 0.25mg/m^3 ；氮氧化物排放速率约为 0.26kg/h ，排放浓度约为 13.02mg/m^3 ，尾气经 1 根 25m 高排气筒（编号：3#排气筒）排放，主要污染物硫酸雾、氯化氢、氮氧化物排放满足《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 5 中的标准要求（硫酸雾最高允许排放浓度 $\leq 30\text{mg/m}^3$ ；氯化氢最高允许排放浓度 $\leq 30\text{mg/m}^3$ ；氮氧化物最高允许排放浓度 $\leq 200\text{mg/m}^3$ ）；甲醛排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级标准要求（甲醛最高允许排放浓度 $\leq 25\text{mg/m}^3$ ，最高允许排放速率 $\leq 1.0\text{kg/h}$ ）。

6.2.2 含氰废气

本项目含氰废气主要是化学镀金和电镀金工序含氰电镀过程中产生的，主要成分为氰化氢，弱酸性。本项目化镍金线、电镀镍金线均为龙门线，设密闭罩将化镍金线和电镀镍金线罩在内部，密闭罩的顶部设置抽风口，生产过程中产生的含氰废气经密闭罩槽顶抽风收集，收集效率约为 90%。项目配备 1 套含氰废气洗涤塔采取喷淋 $0.1\sim 0.2\%$ 的硫酸亚铁水溶液的方式处理含氰废气，尾气经 1 根 25m 高的排气筒排放。

含氰废气经由填充式喷淋塔被洗涤液吸收（利用填充物增加接触面积），去除有害物质。采用气液逆向吸收方式处理，即吸收液雾喷洒而下形成小水滴，气体由塔底逆向上，使气液充分接触。采用具疏松表面的填充滤料，较大的表面积可使气体、液体的停留时间延长，提高吸收效率。喷淋塔处理流程见图 6.2-2。

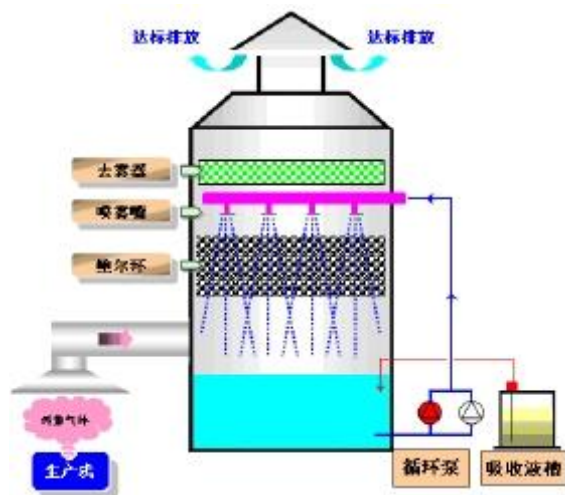


图 6.2-2 含氰废气喷淋塔处理工艺流程图

目前，对含氰电镀工艺含氰废气的处理措施主要是采取湿法吸收处理的方式，最常见的吸收剂可用硫酸亚铁和氯系氧化剂（次氯酸钠等）。采用次氯酸钠水溶液吸收时，处理效率可达到 90% 以上，最终生产 H_2 、 NH_3 和 CO_2 ，虽能够进行破氰，但是处理过程中会产生氨气，会有二次污染，需在含氰废气喷淋塔后方再接一个碱性废气喷淋塔采

取喷淋稀碱液的方式进行处理氨气。

采用 0.1%~0.2% 的硫酸亚铁溶液为吸收液时，其具体的处理原理如下：



由上述化学反应式可知，采用硫酸亚铁溶液作为吸收液时，虽然达不到破氰的目的，但是不会产生废气，无二次污染产生。考虑到 PCB 产业园污水处理厂能够处理含氰废水，含氰废气喷淋塔处理含氰废气过程中产生的含氰废水能够进入 PCB 产业园污水处理厂进行处理，本环评推荐采用 0.1%~0.2% 的硫酸亚铁溶液为吸收液，采取喷淋的方式处理含氰废气。

本项目含氰废气经由填充式喷淋塔喷淋 0.1%~0.2% 的硫酸亚铁水溶液吸收处理，控制废气流速为 1.5~1.8m/s，洗涤时间可达到 3~4s，参照《电镀污染防治最佳可行技术指南（试行）》（HJ-BAT-11）中表 4 喷淋塔吸收法处理氰化氢废气，采用 0.1%~0.2% 的硫酸亚铁水溶液送入喷淋塔，吸收 3~4s，净化效率可达 96%，本环评取 90%。

本项目化学镀金和电镀金过程中捕集的含氰废气经 1 套含氰废气洗涤塔处理后，尾气经 1 根 25m 高的排气筒排放。经核算，有组织含氰废气中主要污染物氰化氢排放速率为 0.0002kg/h，排放浓度为 0.05mg/m³，满足《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 5 中的新建企业大气污染物排放限值要求（氰化氢最高允许排放浓度≤0.5mg/m³）。

综上所述，本项目的含氰废气污染防治措施可行。

6.2.3 无组织排放气体综合防治措施

建设项目无组织废气主要来源于装卸过程及生产过程中未经完全收集的废气，主要为酸性废气和含氰废气，本项目 1#、2#、3#喷砂线、水平除胶渣线+化学沉铜线、DVCP 电镀铜线、1#自动水平化锡线、2#自动水平化锡线、自动水平化银线和自动水平 OM 纳米银线中的槽体上方均盖有玻璃盖，呈密闭状态，生产过程中产生的酸性废气经槽边抽风装置进行收集，收集效率约为 95%；自动龙门式化镍金线、自动电镀镍金线均为龙门线，设密闭罩将自动龙门式化镍金线和自动电镀镍金线罩在内部，密闭罩的顶部设置抽风口，生产过程中产生的酸性废气和含氰废气经密闭罩槽顶抽风分别收集，收集效率约为 90%；为进一步降低物料装卸过程及生产过程中产生的无组织废气的挥发，建设单位在装卸过程中应轻装轻卸，在允许的条件下可在室内进行装卸，加强生产线的密闭，使物料装卸及生产运营过程中产生的无组织废气挥发量降到最低。

上述废气治理措施均广泛应用于印刷线路板行业的废气治理，实际操作性高，效果稳定，运行中只要合理控制设计参数，加强对废气处理设施的维护，处理后的生产工艺

废气能达到《大气污染物综合排放标准》(GB8978-1996)表 2 中二级标准,不会对项目周围大气环境造成明显影响。因此本项目采取的废气处理措施是可行的。

6.3 噪声污染防治措施及其可行性论证

建设项目主要噪声设备有喷砂线、DVCP 电镀铜线、水平除胶渣线+化学沉铜(PTH)线、各种风机等,机械设备运行时产生的噪声声级从 80~95dB(A)不等。

本项目应通过生产车间厂房的优化设计,有效降低生产噪声影响,使生产噪声达标排放。为了有效降低生产车间的噪声影响,建议采取减振、隔声、吸声、消声等综合治理措施。

1、尽可能选用环保低噪型设备,车间内各设备合理的布置,且设备作基础防振等防治措施。

2、厂房设计为半封闭洁净厂房,墙体为砖+混凝土结构,安装隔声门窗;厂房内设备噪声经墙体进行隔声处理;

3、引风机等高噪声设备设置于专门的房间内,在安装设计上,对引风等设备底座安装减振器,并对其排气系统采取二级消声措施,高噪声设备房间拟做相应的消声、吸声、措施。

4、对生产车间通风系统的进、排风口安装足够消声量的消声器。

本项目在认真落实上述噪声治理措施后,依据噪声环境影响预测结果,项目运行过程中厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中规定的 3 类区排放限值,措施可行。

6.4 固废污染防治措施及其可行性论证

6.4.1 固体废物产生及处置情况

本项目固体废物种类包括危险废物、一般工业固废以及生活垃圾,全厂固废产生及处置情况见表 3.3-4。

(1) 危险废物:项目产生的废离子交换树脂(HW13)、废活化残液、槽渣(HW17)、废化学沉铜液、槽渣(HW17)、废化镍残液、槽渣(HW17)、废化金残液、槽渣(HW17)、废化银残液、槽渣(HW17)、废 OM 纳米银残液、槽渣(HW17)、废电镀镍槽液(HW17)、废电镀金槽液(HW17)、废剥挂具槽液(HW34)、废化学品包装材料(HW49)、废滤芯(HW49)等,属于危险废物,其中废化学沉铜液、槽渣(HW17)拟在厂内危废暂存间暂存后,环评建议定期委托郎溪华远固体废物处置有限公司进行回收利用,要求

企业不得外排；其他危险废物建议定期委托马鞍山澳新环保科技有限公司回收利用或者安全处置，要求企业不得外排。

(2) 一般固废：废金刚砂、废蓝胶带等由相应的物资回收部门进行收购。

(3) 生活垃圾：职工生活垃圾交由当地环卫部门处理。

6.4.2 危废处置可行性分析

本项目产生的危险废物包括 HW13、HW17 和 HW49，三大类共计约 97.16t/a。其中废化学沉铜液、槽渣（HW17）为 22.2t/a，建议定期委托郎溪华远固体废物处置有限公司进行回收利用；其他危险废物共计 74.96t/a，建议定期委托马鞍山澳新环保科技有限公司回收利用或者安全处置。

郎溪华远固体废物处置有限公司位于郎溪县涛城镇金山岗，2016 年 11 月 28 日安徽省环保厅对其颁发了危废经营许可证，证书编号：41821002，其经营范围主要为：表面处理废物（HW17）、含铜废物（HW22）、有色金属冶炼废物（HW48）、其他废物（HW49）。郎溪华远固体废物处置有限公司许可收集、贮存、利用工业危险废物总规模为 101000t/a。本项目废化学沉铜液、槽渣（HW17）为 22t/a，在郎溪华远固体废物处置有限公司处置能力范围之内，因此上述危险废物处置可行。

马鞍山澳新环保科技有限公司位于安徽省马鞍山市花山区湖东北路 189 号 6 栋，2015 年 07 月 01 日安徽省环保厅以《关于同意核发马鞍山澳新环保科技有限公司危险废物经营许可证的函》（皖环函[2015]795 号）文件对其颁发了危废经营许可证，证书编号：340504001，其经营范围主要为：医疗废物（HW01）、医药废物（HW02）、医药废物、药品（HW03）、农药废物（HW04）、木材防腐剂废物（HW05）、有机溶剂废物（HW06）、废矿物油（HW08）、油/水、烃/水混合物或乳化液（HW09）、精（蒸）馏残渣（HW11）、染料、涂料废物（HW12）、有机树脂类废物（HW13）、新化学药品废物（HW14）、感光材料废物（HW16）、表面处理废物（HW17）、焚烧处置残渣（HW18）、含铬废物（HW21）、含铜废物（HW22）、含锌废物（HW23）、含铅废物（HW31）、无机氟化物废物（HW32）、无机氰化物废物（HW33）、废酸（HW34）、废碱（HW35）、石棉废物（HW36）、有机磷化合物废物（HW37）、有机氰化物废物（HW38）、含酚废物（HW39）、含醚废物（HW40）、废有机溶剂（HW42）、含有机卤化物废物（HW45）、含镍废物（HW46）、有色金属冶炼废物（HW48）、其他废物（HW49）。马鞍山澳新环保科技有限公司许可收集、贮存和处置工业危险废物总规模为 33100 吨/年，其中焚烧危险废物 10000 吨/年，物化处理 13000 吨/年，固化及稳定化 10000 吨/年，安全填埋 100 吨/年。本项目其他危险废物共

计 74.96t/a，在马鞍山澳新环保科技有限公司处置能力范围之内，因此上述危险废物处置可行。

综上所述，本项目的危险废物处置可行。

6.4.3 收集、贮存及运输过程污染防治措施分析

（1）危险废物收集过程要求

危险废物在收集时，应清楚废物的类别及主要成份，以方便委托处理单位处理，根据危险废物的性质和形态，可采用不同大小和不同材质的容器进行包装，所有包装容器应足够安全，并经过周密检查，严防在装载、搬移或运输途中出现渗漏、溢出、抛洒或挥发等情况。最后按照对危险废物交换和转移管理工作的有关要求，对危险废物进行安全包装，并在包装的明显位置附上危险废物标签。

（2）固体废物贮存场所建设要求

厂区内危险废物暂存场地应按《危险废物贮存污染控制》（GB18597-2001）要求设置，针对危险废物环评提出的要求如下：

①所有生产的危险废物均应当使用符合标准的容器盛装，装在危险废物的容器及材质要满足相应的强度要求，且必须完好无损；

②禁止将不相容（互相反应）的危险废物在同一容器内混装，装危险废物的容器上必须粘贴符合标准附录 A 所示标签；

③危险废物存储间地面与裙角要用坚固、防渗的材料建造，建筑材料必须与危险废物相容，贮存间要有安全照明设施和观察窗口，应设计堵截泄露的裙脚，地面与裙脚所围建的容积不低于堵截最大容积的最大储量或总储量的五分之一，不相容的危险物必须分开存放，并设有隔离间隔断；

④厂内建立危险废物台帐管理制度，做好危险废物情况的记录，记录上须注明危险废物的名称、来源、数量、特性和包装容器的类别、入库时间、存放库位、废物出库日期及接受单位名称，危险废物的记录和货单在危险废物回取后应继续保留三年；

⑤必须定期对贮存的危险废物包装容器及贮存设施进行检查，发现破损，应及时采取措施清理更换；

⑥危险废物贮存设施必须按 GB15562.2 的规定设置警示标志，周围应设置围墙或其他防护栅栏，配备通讯设备、照明设施、安全防护服装及工具，并设有应急防护设施。

一般工业固废的暂存场所应按《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）要求建设，具体要求如下：

①贮存、处置场的建设类型与将要堆放的一般工业固体废物的类别相一致；

②贮存、处置场采取防止粉尘污染的措施；

③为防止雨水径流进入贮存、处置场内，避免渗滤液量增加和滑坡，贮存、处置场周边设置导流渠；

(3) 包装及贮存场所污染防治措施可行性

①危险废物暂存间

本项目按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)有关要求在 7#生产车间 1 层建设一个约 70m² 的危险废物暂存间，主要用于厂内危废的暂存。危废暂存间内各种危废按照不同的类别和性质，分别存放于专门的容器中（防渗），分类存放在各自的堆放区内，不跌层堆放，堆放时从第一堆放区开始堆放，依次类推。

危废暂存间地面基础及内墙采取防渗措施（其中内墙防渗层高 0.5m），使用防水混凝土，地面做防滑处理。地面设地沟和集水池，地面、地沟及集水池均作环氧树脂防腐处理；地沟均设漏水耐腐蚀钢盖板（考虑过车），并在穿墙处做防渗处理。库房内采取全面通风的措施，设有安全照明设施，并设置干粉灭火器，暂存间外设置室外消火栓。

对照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)，本项目危废暂存间的建设符合标准中 6.2 条（危险废物贮存设施（仓库式）的设计原则）、6.3.1 条（基础必须防渗，防渗层为至少 1m 厚粘土层（渗透系数 $\leq 10^{-7}$ cm/s）或 2mm 厚高密度聚乙烯，或至少 2mm 厚的其他人工材料（渗透系数 $\leq 10^{-10}$ cm/s）、6.3.9 条（危险废物堆要防风、防雨、防晒）、6.3.11 条（不相容的危险废物不能堆放在一起）等规定。

本项目危废暂存间根据不同危废的性质分为桶装贮存区和袋装贮存区，面积分别为 5m² 和 65m²。项目产生的液态危险废物采用 200L 桶暂存（约 0.18 吨/桶），可设置 130 个，废化学品包装材料、废离子树脂、废滤芯采用 1t 的吨袋暂存（约 0.8 吨/袋），设置 4 个，设置在危废暂存间内。

经计算，本项目液态危险废物最大贮存量约为 23.4 吨（全厂液态危险废物产生量 91.66t/a），最大贮存规模满足企业 76 天正常生产产生的液态危险废物量；固态危险废物最大贮存量约为 3.2 吨（全厂固态危险废物产生量 5.5t/a），最大贮存规模满足企业 174 天正常生产产生的固态危险废物量。

本项目液态危险废物临时贮存时间一般为 70 天，固态危险废物临时贮存时间一般为 140 天，其后由危废处置单位定期运走，集中处置。危险废物的转运严格按照有关规定进行，实行联单制度。

本项目危废暂存间基本情况详见表 6.4-1。

表 6.4-1 建设项目危废暂存间基本情况一览表

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 (m ²)	贮存方式	贮存能力	贮存周期
危废暂存间	废化学品包装材料	HW49	900-041-49	袋装	5	吨袋	3.2	140 天
	废滤芯	HW49	900-041-49	贮存				
	废离子交换树脂	HW13	900-015-13	区				
	废活化残液、槽渣	HW17	336-059-17	桶装 贮存 区	65	200L 塑料桶	23.4	70 天
	废化学沉铜液、槽渣	HW17	336-058-17					
	废化镍残液、槽渣	HW17	336-055-17					
	废化金残液、槽渣	HW17	336-057-17					
	废化银残液、槽渣	HW17	336-063-17					
	废 OM 纳米银残液、槽渣	HW17	336-063-17					
	废电镀镍槽槽液	HW17	336-054-17					
	废电镀金槽槽液	HW17	336-057-17					
	废剥挂具槽液	HW34	900-305-34					

②一般工业固废暂存库

本项目一般工业固废主要包括边角料等,本项目在厂内设置 1 个一般固废暂存场地。一般工业固废暂存场地位于室内,可做到“防扬散、防流失、防渗漏”,符合《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)的要求。

③生活垃圾

本项目在厂内设置生活垃圾暂存点,每日委托环卫部门清运,垃圾暂存设施可满足项目需求。

(4) 危险废物运输要求

本项目危险废物在运输环节均按危险废物运输,危险废物运输中应做到以下几点:

①危险废物的运输车辆须经主管单位检查,并持有有关单位签发的许可证,负责运输的司机应通过培训,持有证明文件。

②承载危险废物的车辆须有明显的标志或适当的危险符号,以引起注意。

③载有危险废物的车辆在公路上行驶时,需持有运输许可证,其上应注明废物来源、性质和运往地点。

④组织危险废物的运输单位，在事先需作出周密的运输计划和行驶路线，其中包括有效的废物泄漏情况下的应急措施。危险废物在转运过程中应严格执行《危险废物收集贮存运输技术规范》（HJ2025-2012）中要求，确保项目产生的危险项目安全运输。

综上可知，本项目产生的各种固体废弃物均得到妥善处置或综合利用，故本项目固体废弃物处理措施可行。

6.5 地下水污染防治措施及其可行性论证

针对本项目可能发生的地下水污染，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、应急响应全方位进行控制。

6.5.1 源头控制措施

本项目将对可能产生地下水污染的源进行合理的回用和治理，以尽可能从源头上减少污染物排放；严格按照国家相关规范要求，对工艺、管道、设备、危化品等储存、生产废水储存及处理构筑物采取相应的措施，以防止和降低污染物的跑、冒、滴、漏，将污染物泄漏的环境风险事故降低到最低程度；优化排水系统设计，各类废水经 7 根不同的管道输送至 7#厂房北侧的废水收集池中，废水收集池中的各类废水通过 PCB 标准化厂房建设时铺设的 7 根管道通过压差自流方式输送至 PCB 产业园污水处理厂处理；管线敷设尽量采用“可视化”原则，即管道尽可能地上敷设，做到污染物“早发现、早处理”，以减少由于埋地管道泄漏而可能造成的地下水污染，废水管道均沿地上的管廊敷设，只有生活污水、雨水等走地下管道。

6.5.2 分区控制措施

6.5.2.1 污染防治分区

对厂区可能泄漏污染物的污染区地面进行防渗处理，并及时地将泄漏/渗漏的污染物收集起来进行处理，可有效防止洒落地面的污染物渗入地下。根据厂区各生产功能单元可能泄漏至地面区域的污染物性质和生产单元的构筑方式，将厂区划分为重点污染防治区、一般污染防治区和非污染防治区。分区防渗情况见附图 6.5-1。

（1）重点污染防治区

指对地下水环境有污染的物料或污染物泄漏后，不能及时发现和处理的区域或部位。根据项目特点，结合水文地质条件，重点污染防治区主要包括危化品仓库、金盐库、事故水池、危险废物暂存间、各生产线设置区域等。

（2）一般污染防治区

是指对地下水环境有污染的物料或污染物泄漏后，可及时发现和处理的区域或部位。根据项目特点，结合水文地质条件，一般污染防治区包括一般固废暂存场所、品检室、车间部分区域等。

（3）非污染防治区

指一般和重点污染防治区以外的区域或部位。主要包括办公区、输电变电区等。

本项目分区防渗方案见表 6.5-1。

表 6.5-1 本项目分区防渗方案表

位置	分区类别
化学品库	重点
金盐库	重点
车间内各类废水收集管线	重点
6#、7#生产车间 2 层各生产线设置区域	重点
污水收集池	重点
事故水池	重点
危险废物暂存间	重点
各管线	重点
一般固废暂存场所	一般
品检室等车间内其他区域	一般

注：本项目废水收集池与事故应急池为依托 PCB 产业园标准化厂房内已建好的废水收集池与事故应急池。废水收集池、事故应急池及各管线（废水从废水收集池输送至 PCB 标准化厂房外的管线）由 PCB 产业园标准化厂房建设单位（广德经济开发区开发有限公司）做好重点防渗工程（采取“三布五涂”处理工艺，防腐防渗（单元防渗系数 $\leq 10^{-10} \text{cm/s}$ ）后，交由入驻企业使用。建设单位租赁的 7#厂房内布置的工艺废水收集管线应由建设单位做好重点防渗工程（防腐防渗（单元防渗系数 $\leq 10^{-10} \text{cm/s}$ ））。

6.5.2.2 分区防渗措施

（1）重点污染防治区

按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改单要求，项目危化品仓库、金盐库、事故水池、危险废物暂存间、各生产线设置区域等重点防渗区域基础必须防渗，渗透系数 $\leq 10^{-10} \text{cm/s}$ 。

本项目重点防渗区中危化品仓库、金盐库、事故水池、危险废物暂存间、各生产线设置区域等由于生产过程中需要直接接触各类有害的腐蚀性介质，因此普通水泥或者水磨石地面无法经受酸、碱腐蚀，腐蚀受损的地面必然是腐蚀介质进一步渗漏，造成建筑

物基础损坏，同时逐步渗入地基下层土壤，造成地下水污染。

本项目采用国外引进树脂型工业地坪。该地坪采用高承载、耐腐蚀环氧砂浆作为基础，面上敷设乙烯酯树脂作为防腐蚀面。乙烯酯树脂具有环氧树脂优越的物理特性和不饱和树脂快速硬化、建议便捷的成型性，耐腐蚀性能良好。与车间地坪同时施工的车间内排水明沟、墙裙、事故水池、危废贮存场等都将按照树脂型工业地坪方法进行施工。

建设项目已采取的基础防腐防渗结构如图 6.5-1。

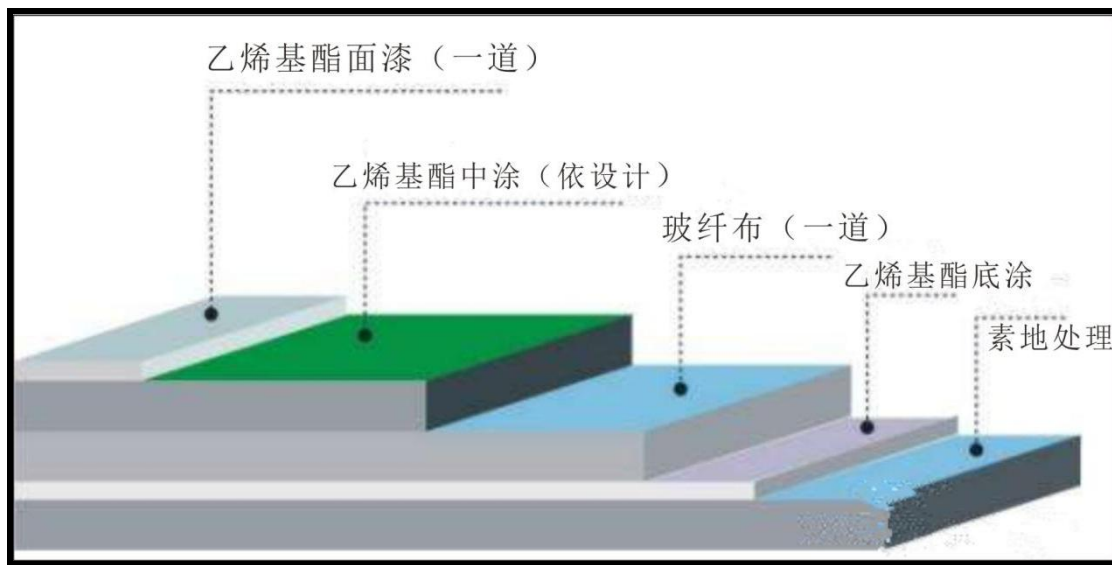


图 6.5-1 重点防渗区基础防腐防渗结构图

建设项目已采取的基础防腐防渗结构具体施工工艺如下：

①将采用渗透性及附着力特强的乙烯酯树脂底漆与固化剂按比例混合，搅拌均匀，用滚筒均匀地滚涂一道，使底漆完全渗透，在水泥地表面形成一道全树脂封闭层；

②玻纤布铺设三层，铺玻纤一布：待底漆完全固化后，将玻纤布放置平整，用调配好的乙烯基树脂中涂料将玻纤布粘附地面，并用批刀将乙烯基中涂与玻纤布渗透批平，加强地坪的耐腐蚀性能；铺玻纤二布：玻纤一布完全固化后，将玻纤布放置平整，用调配好的乙烯基树脂中涂料将玻纤布粘附地面，并用批刀将乙烯基树脂中涂与玻纤布渗透批平，增强地面坚韧性与耐防腐性能；铺玻纤三布：玻纤二布完全固化后，将玻纤布放置平整，用调配好的乙烯基树脂中涂料将玻纤布粘附地面，并用批刀将乙烯基树脂中涂与玻纤布渗透批平，使其增强地面坚韧性以及达到覆盖整个地板的效果与高耐防腐性能；

③打磨：用打磨机进行全面打磨，将玻纤布的接头磨平，清扫干净；

④砂浆层：用乙烯基和 100~250 目的优质石英砂均匀搅拌，再用平刀仔细均匀刮涂在玻纤布上，使厚度和硬度增加，达到保护牢固和防腐性能；

⑤打磨：待砂浆完全固化后，用打磨机进行全面打磨，将砂浆打磨平整无明显颗粒，清扫干净。

⑥腻子层：将乙烯基树脂与固化剂及活性稀释剂按比例混合，搅拌均匀，用镬刀均匀地涂装，使之能达到平整无孔洞；

⑦乙烯基防腐面涂：待腻子层完全固化后，用打磨机磨平表面颗粒，清扫干净，将乙烯基自流平面按比例加入固化剂，搅拌均匀，用镬刀均匀地刮漫，完工后整体地面光亮洁净，颜色均一，无空鼓。待固化后，整个地板的树脂、玻璃纤维、固化剂、稀释剂参与系统反应，完成胶联结构，达到无毒性挥发，结构强度高，耐腐蚀性能高的效果。

（2）一般污染防治区

按照《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及其修改单中第 6.2.1 条要求，项目一般固废暂存场所、品检室、车间部分区域等一般防渗区应采用天然或人工材料构筑防渗层，防渗层的厚度应相当于渗透系数 $1.0 \times 10^{-7} \text{cm/s}$ 和厚度 1.5m 的粘土层的防渗性能。

（3）地下通风管道的防渗漏措施

在车间设计时，由于工艺布局要求，许多工程将采用地下通风道。地下通风道如果只是输送气体，一般是不会造成渗漏的。排风管采用 PVC 塑料做成风道，以防止风道出现腐蚀。

（4）污水管道与检查井

由于车间通往污水池的污水管道及检查井也应采取可靠的防腐防渗漏措施。首先是污水管道的选材，线路板表面处理代加工排放污水是以清洗水为主，温度为常温，所以将采用 PP、PE、PVC 等工程塑料管道以满足耐蚀要求。同时污水管道应满足以下要求：

①选用管材规格时，应充分考虑能承受一定的土方压力。作为防腐地埋管可以选用钢塑管，也可选用加强型纯塑料管。钢塑管是钢管内衬塑料，它本身能承受较高的土方压力，但在施工中管材外表面以及法兰螺栓等必须采用沥青等防腐处理。加强型纯塑管也能承受一定的土方压力，具有较好的内外抗蚀性，但埋地时要注意防止带有锐面的硬物与之接触，尤其是在夯实土壤时，避免受到硬物的伤害。

② 管材的联系要密封可靠，在选用管材时，生产厂家对管材的联系都附有详细连接施工规范，应严格按照规范进行施工，才能保证施工质量。

③ 在作地埋管施工时，应保证管材在土壤中的受力要均匀。首先是在设管道之前的基础要夯实，可用三七灰土，或采用混凝土做垫层，是敷设的地基稳固。管道铺设好

之后，在管接头之处，用水泥或砖块砌筑，是管道稳固在地基础上。埋管回填土最好采用粘土，并经过过筛，防止金属和其他硬物伤害管材表面。最后埋管道回填土夯实。

管道的检查并主要用于管道堵塞的疏通，可以将管道做成三通型，向上的一段管道可以固定在室内的地坪上，上口加强保护扣盖，也可以安置在室外的检查井内，打开检查井盖和管口上方的扣盖，可进行风管道疏通。

（5）槽边污水管网设置及效果

设置槽边污水管网的主要目的为分类收集废水，最大化重复利用；各涉水生产线下方应设置托盘，生产过程中的带出液（水）经托盘收集后，进入综合废水一并处理。槽边污水管网防腐蚀要求与车间内地面防腐蚀要求相同，污水管网一般为“V”型。这样能够保证溅出的废水及冲洗废水安全能够收入收集管网。

（6）污水池的防腐防渗透

污水池是废水末端治理前的最后一环。由于拟建项目可能污水排出量波动性大，需要大容积的污水池起缓冲作用，或采用间歇式法处理，需修建大容积的污水储池。因此池体外壁必须要沥青防水处理，池体内壁要做玻璃钢防腐防渗漏处理。修建污水池必须按照建筑设计规范的要求修建钢筋水泥的池体。

本评价建议在污水池内可设置一个或多个大型塑料容器用于储存污水，这样首先塑料容器耐腐蚀性强，一旦发生泄漏可及时发现，同时污水储池可作为第二道防线确保废水不会泄漏进入土壤。

6.5.3 地下水污染监测体系

为了准确及时掌握项目周围地下水环境质量状况和地下水中污染物动态变化情况，应建立区域地下水监控体系。地下水监控体系内容应包括：科学合理地设置地下水监控井，建立完善的监测制度，配备先进的检测仪器和设备，应具有同步自动监测和报警功能，以便及时发现风险并进行有效处理和控制在地下水监控体系的布设应按照《环境影响评价技术导则 地下水环境》（HJ610-2016）的要求及地下水监测井布设原则来进行，结合评价区含水层系统和地下水防护、补给、径流特征，考虑潜在污染源、环境保护目标等因素，以及地下水模型模拟预测结果来布置地下水监测点。

根据地下水污染监控原则，结合评价区水文地质条件，PCB 产业园在东侧、西侧各设立有一个地下监测井，监测层位为潜水含水层，采样深度为水位以下 1m 之内。本项目不属于地下饮用水源防护区，项目应依托 PCB 产业园在东侧、西侧各设立的一个地下水监测井，定期进行地下水水质监测。监测井主要监测指标为 pH 值、 K^+ 、 Na^+ 、 Ca^{2+} 、

Mg^{2+} 、 Cl^- 、 SO_4^{2-} 、 CO_3^{2-} 、 HCO_3^- 、总硬度、溶解性总固体、 $\text{NH}_3\text{-N}$ 、挥发酚、氰化物、高锰酸盐指数、氟化物、六价铬、锌、铜、镍、亚硝酸盐、硝酸盐等，监测频次为半年 1 次。

6.5.4 地下水污染风险应急管理及响应

6.5.4.1 地下水污染风险应急管理措施

在因非正常状况、自然灾害、操作失误、人为破坏等一系列因素引起突发地下水污染风险的情况下，建设单位应制定出科学合理的一套应急管理措施，以防止地下水环境遭受污染。

(1) 识别重大风险源

项目应依据安全风险评价结果，对危险废物暂存间、危化品仓库、废水收集池、6#、7#生产车间第二层、车间内废水收集管线等生产、储存、输送有毒有害物料的部位确定为重大风险源，采取管理方案和应急响应程序。

(2) 识别风险事故成因及类型

按自然因素和人为因素辨识引起地下水污染的风险事故成因及类型，确定有效的快速响应程序。

风险事故成因：造成风险的自然因素主要包括地震、暴雨、雷电、土壤腐蚀等；人为因素主要包括工程设计缺陷，建筑及管线施工缺陷，设备选型安装不当，操作人员的失误操作及等。

风险事故类型：主要包括因安装不当、年久失修或人为失误等引起的跑冒滴漏；因自然及人为因素导致的池体、地面、管道破裂，造成大面积的泄漏等。

针对上述可能的风险类型，应制定出多套应急处理程序，做到及时快速响应。

(3) 实施应急管理措施

在上述一系列非正常因素引起突发地下水污染风险的情况下，建设单位应制定出科学合理的一套应急管理措施，以防止地下水环境遭受污染。

①立即启动应急预案

②查明并切断污染源

③控制事故现场，将泄漏的废水、废液立即导入应急事故池暂存。

④查明地下水污染范围和程度，合理布置抽水井，抽出被污染的地下水。

⑤对抽取的地下水进行取样化验，将抽出的地下水集中收集存储确定下一步处理方案，对污染土壤实施修复治理工作。

6.5.4.2 地下水污染风险应急响应程序

为了在风险事故发生时，能够有效实施处理，尽快控制事态的发展，降低污染事故对地下水环境的影响，建设项目应在运营期落实风险事故应急预案。

针对应急工作的需要，结合地下水污染治理的特点，制定项目地下水污染应急治理程序，见图 6.5-2。

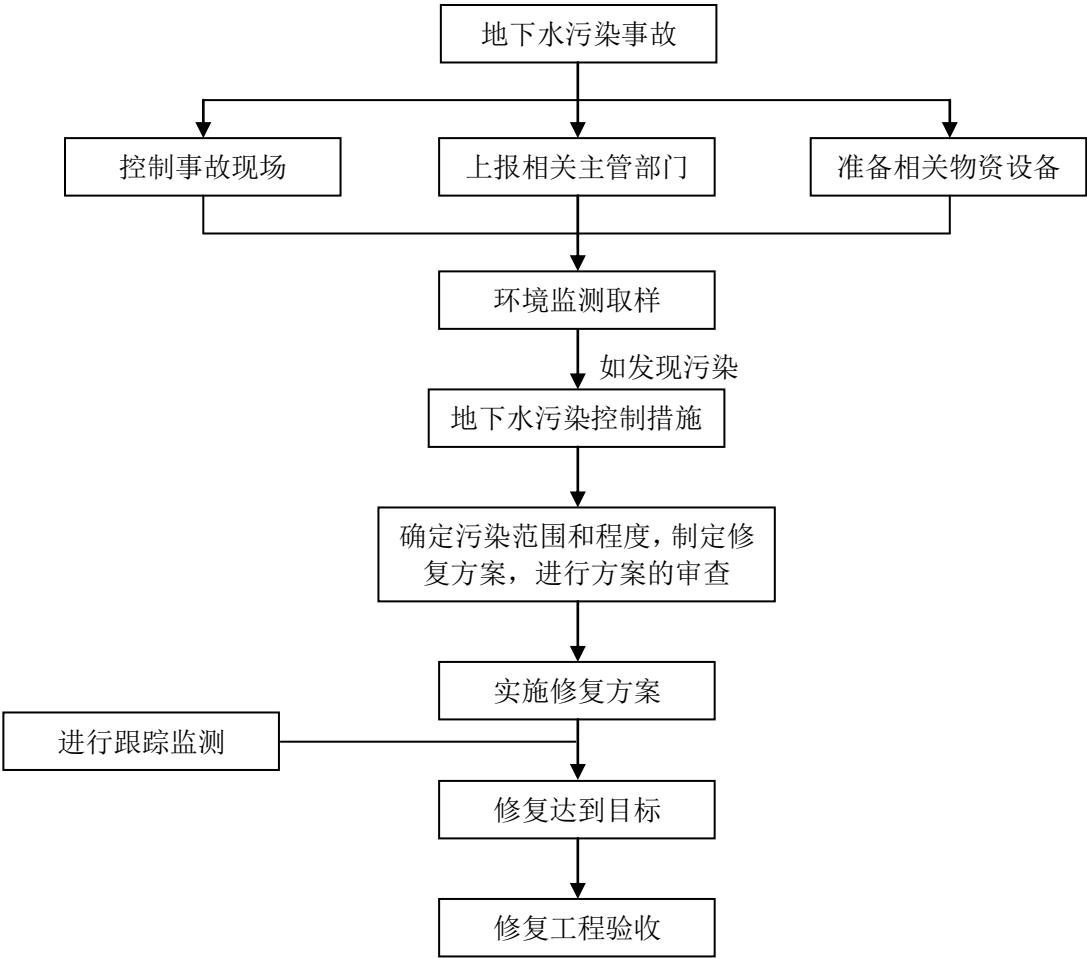


图 6.5-2 地下水污染应急治理程序图

6.5.4.3 建立专门的应急救援机构和应急预案

项目应建立专门的应急救援机构和应急预案，内容包括人员机构的设置、物资设备的配备、工作职责的确定以及部门的联络等。特别是应配备一定的相关专业环保人员，做到平时检查、监督和监测的实施，事故时进行救援的专业指导和处理等。应急预案的内容见表 6.5-2。

表 6.5-2 应急预案内容

序号	项目	内容及要求
1	应急计划区	危险目标：危险废物暂存间、危化品仓库、废水收集池、6#、7#生产车间第二层、车间内废水收集管线等。 环境保护目标：项目所在地大气、土壤及水环境，厂内及厂外人员、建筑、设备、物资等。
2	应急组织机构、人员	成立突发事故指挥部，由负责人统一指挥厂内事故的救援、管制、疏散等现场全面指挥。由专业救援队伍负责事故控制、救援、善后处理。
3	预案分级响应条件	项目建成后由负责人制定并规定事故的级别及相应的应急分类响应程序。
4	应急救援保障	(1) 厂内配备充足、有效的防火灾、爆炸事故应急设施、设备与材料，主要为消防器材； (2) 配备防油品、化学品泄漏、扩散物资，如砂，泡沫等。
5	报警、通讯联络	规定应急状态下快速安全的通讯方式、通知方式和交通保障、管制。
6	应急环境监测、抢险、救援及控制措施	由专业环境监测队伍对事故现场进行环境监测，并对事故的性质、参数与后果进行及时、准确评估，为指挥部提供决策依据。
7	应急检测、防护措施、清除泄漏措施和器材	事故现场：控制事故、防止事故扩大、蔓延及发生连锁反应，妥善清除转移现场泄漏物质，降低危害，设施器材配备充足。 邻近区域：控制防火区域，控制和消除事故、污染影响，相应措施防控措施合理、有效，相应设备配备充足。
8	人员紧急撤离、疏散，应急剂量控制、撤离组织计划	事故现场：事故处理人员负责对物料的应急剂量控制指定，厂长负责指挥现场及邻近装置、人员撤离组织计划及救护。 邻近区：事故处理人员负责对受事故影响的邻近区域人员及公众的应急剂量控制规定，厂长负责指挥撤离组织计划及救护。
9	事故应急救援关闭程序与恢复措施	由厂长规定事故应急状态终止，并及时对事故现场及临近区进行善后处理、恢复等工作。
10	应急培训计划	应急计划制定后，平时定期统一组织、安排人员培训与演练。
11	公众教育和信息	对厂内工作人员开展生产安全及应对突发事件教育、培训；对外来人员利用警示牌、海报等发布安全行为等相关信息。
12	记录和报告	设置应急事故专门记录，建档案和专门报告制度，设部门负责管理。

建设单位在采取评价所提出各种治理措施后，建设项目将不对地下水产生明显影响。

6.6 环保投资估算

本项目总投资 5000 万元,环保设施投资初步估算约为 66 万元,约占总投资的 1.32%,环保投资见表 6.6-1。

表 6.6-1 环保投资一览表

污染源	环保设施名称	数量	投资(万元)	验收内容及治理效果	进度
废水	事故池	1 座	/	依托 PCB 产业园标准化厂房内的 1#应急事故池, 容积 650m ³	与建设项目同时设计、同时施工、同时投入运营
	污水收集池	7 座	/	依托标准化厂房内建设的污水收集池, 分类收集含氰废水、含镍废水、废酸液、络合废水、有机废液、有机废水和综合废水, 各类废水经标准化厂房内污水管沟输送至污水收集池暂存后, 再由厂外架空管道输送泵至 PCB 产业园污水处理厂	
	化粪池	1 套	/	依托标准化厂房内建设的化粪池, 生活污水经化粪池预处理后排入市政污水管网, 达到广德县第二污水处理厂接管标准	
废气	1#酸性废气喷淋塔	1 套	14	排气筒 1 根、高 25m; 建设项目喷砂线 (2 条, 1#、2#喷砂线)、1#水平沉锡线、水平化银线和水平 OM 纳米银线中的槽体上方均盖有玻璃盖, 呈密闭状态, 2 条喷砂线微蚀工段, 1#水平沉锡线除油、微蚀、预浸、化锡工段, 水平化银线除油、微蚀工段和水平 OM 纳米银线除油、微蚀、预浸、OM 纳米银工段产生的酸性废气经槽边抽风装置进行收集, 收集效率约为 95%; 化镍金线、电镀镍金线均为龙门线, 设密闭罩将化镍金线和电镀镍金线罩在内部, 密闭罩的顶部设置抽风口, 化镍金线除油、微蚀、预浸、活化、化学镀镍工段, 电镀镍金线除油、微蚀、预浸、电镀镍工段产生的酸性废气经密闭罩槽顶抽风收集, 收集效率约为 90%; 捕集的酸性废气经支管汇集到 1 根总管, 经 1 套酸性废气喷淋塔 (编号: 1#酸性废气喷淋塔) 采取喷淋 10% 的碳酸钠和氢氧化钠溶液中和处理后, 尾气经 1 根 25m 高的排气筒 (编号: 1#排气筒) 排放	

	2#酸性废气喷淋塔	1 套	16	排气筒 1 根、高 25m；建设项目喷砂线（1 条，3#喷砂线）、水平除胶渣线、化学沉铜线、DVCP 电镀铜线和 2#水平沉锡线中的槽体上方均盖有玻璃盖，呈密闭状态，3#喷砂线微蚀工段，水平除胶渣线中和工段，化学沉铜线微蚀、预浸、活化、加速、化学沉铜工段，DVCP 电镀铜线除油、酸洗、电镀铜和 2#水平沉锡线除油、微蚀、预浸、化锡工段产生的酸性废气经槽边抽风装置进行收集，收集效率约为 95%，捕集的酸性废气经支管汇集到 1 根总管，经 1 套酸性废气喷淋塔（编号：2#酸性废气喷淋塔）采取喷淋 10%的碳酸钠和氢氧化钠溶液中和处理后，尾气经 1 根 25m 高的排气筒（编号：3#排气筒）排放。
	含氰废气喷淋塔	1 套	9	排气筒 1 根、高 25m；建设项目化镍金线、电镀镍金线均为龙门线，设密闭罩将化镍金线和电镀镍金线罩在内部，密闭罩的顶部设置抽风口，化镍金线化工段和电镀镍金线电镀金工段产生的含氰废气经密闭罩槽顶抽风进行收集，收集效率约为 90%，捕集的含氰废气经支管汇集到 1 根总管，经 1 套含氰废气喷淋塔采取喷淋 0.1~0.2%的硫酸亚铁水溶液吸收处理后，尾气经 1 根 25m 高的排气筒（编号：2#排气筒）排放
噪声	主要为减振基座、墙体隔声等		7	厂界噪声满足 GB12348-2008 中 3 类功能区标准
固废	一般固废、危废各自设立专用堆放场所及地面防渗处理，危废贮存间面积 70m ²		8	按照《危险废物贮存污染控制标准》验收；一般固废回收利用，危险废物委托有资质单位处置或供应商回收
地下水	厂区做分区防渗，PCB 产业园在东侧、西侧各设立的一个地下水监测井，定期进行地下水水质监测		12	厂区按照分区防渗图要求做分区防渗，减小项目对区域地下水水质造成污染的风险，确保区域地下水水质满足《地下水质量标准》（GB/T14848-93）III类标准
其他	地坪采用高承载、耐腐蚀环氧砂浆作为基础，面上敷设乙烯脂树脂作为防腐蚀面，污水管道、管沟采取防腐蚀防渗漏措施等			
合计			66	--

7 环境风险评价

7.1 评价目的

根据原国家环保局（90）环管字第 057 号文《关于对重大环境污染事故隐患进行风险评价的通知》的精神，要求对重大环境污染事故隐患进行环境风险评价。同时，原国家环保局 环法[2005]52 号《关于加强环境影响管理防范环境风险的通知》对建设项目的环境风险评价提出了相关要求，具体要求包括：

新建化工石化类建设项目及其他存在有害物质的项目，必须根据《建设项目环境风险评价导则》进行环境风险评价。

环境风险评价结论要作为建设项目环境影响评价文件审批的主要依据之一。无风险环境评价专章的建设项目环境评价文件不予受理；经论证，建设项目环境风险评价内容不完善或者存在重大环境风险隐患的，其环境影响评价文件不予审批。

环境风险应急预案和事故防范措施不落实，不得进行建设项目“三同时”验收。

此外，根据环办[2006]4 号文和环办函[2006]69 号文风险排查技术要求，排查建设项目存在的环境风险隐患，提出改进措施和建议，消除环境风险隐患，防止重大环境污染事故及此生事故的发生。

环境风险评价的目的是分析和预测建设项目存在的潜在危险、有害因素，建设项目建设和运行期间可能发生的突发性事件或事故（一般不包括人为破坏及自然灾害），引起有毒有害和易燃易爆等物质泄漏，所造成的人身安全与环境影响和损害程度，提出合理可行的防范、应急与减缓措施，以使建设项目事故率、损失和环境影响达到可接受水平。

本项目生产过程中使用盐酸、硫酸以及双氧水，都具有一定的腐蚀性和氧化性，这些物质可以通过生产、使用、储存等多种途径进入环境，是环境风险评价的主要对象。

7.2 风险识别

7.2.1 物质风险性识别

项目生产过程中，涉及主要有毒有害各物料的理化特性及毒理特性见表 7.2-1~表 7.2-4。

表 7.2-1 浓硫酸的理化特性及毒理特性

品名	硫酸	别名	磺酸水		英文名	Sulfuric acid
理化特性	分子式	H ₂ SO ₄	分子量	98.08	熔点	10.5℃
	沸点	330.0℃	相对密度	（水=1）1.83 （空气）3.4	蒸汽压	0.13kPa （145.8℃）
	外观气味	纯品为无色透明油状液体				
	溶解性	与水混溶				
稳定性和危险性	稳定 危险特性：与易燃物（如苯）和有机物（如糖、纤维素等）接触会放生剧烈反应，甚至引起燃烧。能与一些活性金属粉末反应，放出氢气。遇水大量放热，可发生沸溅。 具有强腐蚀性。 燃烧（分解）产物：氧化硫					
毒理学资料	毒性：属中等毒性 急性毒性：LD ₅₀ 80mg/kg(大鼠经口)；LC ₅₀ 510mg/m ³ (2 小时，大鼠吸入)；320mg/m ³ (2 小时，小鼠吸入)					

表 7.2-2 盐酸的理化特性及毒理特性

品名	盐酸	别名	氢氯酸		英文名	Hydrochloric acid
理化特性	分子式	HCl	分子量	36.46	熔点	-114.8℃/纯
	沸点	108.6℃/20％	相对密度	(水=1) 1.2 (空气=1) 1.26	蒸汽压	30.66kPa (21℃)
	外观气味	无色或微黄色发光液体，有刺鼻的酸味				
	溶解性	与水混溶，溶于碱液				
稳定性和危险性	稳定，酸性腐蚀品 能与一些活性金属粉末发生反应，放出氢气，具有强腐蚀性 燃烧分解产物：氯化氢					
毒理学资料	急性毒性：LD ₅₀ 100mg/kg（兔经口）；LC ₅₀ 3124ppm，1 小时(大鼠吸入)					

表 7.2-3 氯化氢的理化特性和毒理特性

品名	氯化氢	别名	盐酸		英文名	Hydrochloric acid
理化特性	分子式	HCl	分子量	36.46	熔点	-114℃
	沸点	-85.0℃	相对密度	(水=1) 1.19 (空气=1) 1.27	蒸汽压	4225.6kPa (25℃)
	外观气味	无色有刺激性气味的液体				
	溶解性	易溶于水				
稳定性和危险性	稳定，不燃气体 本品对眼和呼吸道粘膜有强烈的刺激作用，长期较高浓度接触，可引起慢性支气管炎、肠胃功能障碍及牙齿酸蚀症					
毒理学资料	毒性：属低毒类 急性毒性：LD ₅₀ 400mg/kg（兔经口）；LC ₅₀ 4600mg/m ³ ，1 小时(大鼠吸入)					

表 7.2-4 双氧水的理化特性和毒理特性

品名	过氧化氢	别名	双氧水		英文名	Hydrogen peroxide
理化特性	分子式	H ₂ O ₂	分子量	43.01	熔点	-2℃/无水
	沸点	158℃/无水	相对密度	(水=1) 1.46	蒸汽压	0.13kPa (15.3℃)
	外观气味	无色透明液体，有微弱的特殊气味				
	溶解性	溶于水、醇、醚，不溶于苯、石油醚				
稳定性和危险性	稳定，腐蚀品					
	爆炸性强氧化剂。过氧化氢本身不燃，但能与可燃物反应放出大量热量和气氛而引起着火爆炸。过氧化氢在 pH 值为 3.5~4.5 时在稳定，在碱性溶液中极易分解，在遇强光，特别是短波射线照射时也能发生分解。当加热到 100℃时，开始剧烈分解。它与许多有机物如糖、淀粉、醇类、石油产品等形成爆炸性混合物，在撞击、受热或电火花作用下能发生爆炸。过氧化氢与许多无机化合物或杂质接触后会迅速分解而导致爆炸，放出大康热量、氧和水蒸汽。大多数重金属（如铍、铜、银、铅、汞、锌、钴、镍、铬、锰等）及其氧化物和盐类都是活性催化剂，尘土、香烟灰、碳粉、铁锈等也能加速分解。浓度超过 74%的过氧化氢，在具有适当的点火源或温度的容器中，会产生气相爆炸。					
毒理学资料	燃烧分解产物：氧气、水					
	急性毒性：LD ₅₀ 4060mg/kg（大鼠经皮）；LC ₅₀ 2000mg/ m ³ ，4 小时(大鼠吸入)					

表 7.2-5 硝酸的理化特性及毒理特性

品名	硝酸	别名	硝镪水，镪水，氨氮水		英文名	Nitric acid
理化特性	分子式	HNO ₃	分子量	63	熔点	-42℃
	沸点	83℃	相对密度	（水=1）1.2	闪点	120.5℃
	外观气味	无色透明液体，有窒息性刺激气味				
	溶解性	易溶于水，溶于碱液				
稳定性和危险性	强氧化性、腐蚀性的强酸，硝酸不稳定，遇光或热会分解而放出二氧化氮，分解产生的二氧化氮溶于硝酸，浓硝酸是强氧化剂，遇有机物、木屑等能引起燃烧。 燃烧分解产物：氧化氮					
毒理学资料	急性毒性：大鼠吸入半数致死浓度 LC ₅₀ ：49ppm • 4h 人经口最低致死量（LC _{L0} ）：430mg/kg 水生生物毒性：LC ₅₀ 100～300mg/L • 48h（海星）。					

表 7.2-6 过硫酸钠的理化特性及毒理特性

品名	过硫酸钠	别名	高硫酸钠		英文名	Sodium persulfate
理化特性	分子式	Na ₂ S ₂ O ₈	分子量	238.104	相对密度	(水=1) 2.4
	外观气味	白色晶状粉末，无臭。				
	溶解性	能溶于水。20℃时水中溶解度为 549g/L。用作漂白剂、氧化剂、乳液聚合促进剂。				
稳定性和危险性	无机氧化剂。与有机物、还原剂、易燃物如硫、磷等接触或混合时有引起燃烧爆炸的危险。急剧加热时可发生爆炸。 有害燃烧产物:氧化硫。					
毒理学资料	最小致死量(兔，静脉)178mg/kg。有氧化性，有刺激性。对眼、上呼吸道和皮肤有刺激性。某些敏感个体接触本品后，可能发生皮疹和(或)哮喘。					

表 7.2-7 高锰酸钠的理化性质及危险特性

标识	中文名：高锰酸钠；过锰酸钠			危险货物编号：51047		
	英文名：sodium permanganate			UN 编号：1503		
	分子式：NaMnO ₄ 3H ₂ O		分子量：158.03		CAS 号：10101-50-5	
理化性质	外观与性状	紫色到红紫色结晶或粉末，易潮解。				
	熔点（℃）	170	相对密度(水=1)		2.47	
	沸点（℃）	/	饱和蒸气压（kPa）		/	
	溶解性	溶于水、乙醇、乙醚、液氨。				
毒性及健康危害	侵入途径	吸入、食入、经皮吸收。				
	毒性	LD ₅₀ ： / LC ₅₀ ： /				
	健康危害	本品有强烈刺激性。高浓度接触严重损害粘膜、上呼吸道、眼睛和皮肤。接触后引烧灼感、咳嗽、喘息、气短、喉炎、头痛、恶心和呕吐等。				
燃烧爆炸危险性	燃烧性	助燃	燃烧分解物		氧化锰。	
	闪点(℃)	/	爆炸上限%（v%）：		/	
	自燃温度(℃)	/	爆炸下限%（v%）：		/	
	危险特性	强氧化剂。遇硫酸、铵盐或过氧化氢能发生爆炸。遇甘油、乙醇能引起自燃。与还原剂、有机物、易燃物如硫、磷等接触或混合时有引起燃烧爆炸的危险。				
	建规火险分级	乙	稳定性	稳定	聚合危害	不聚合
	禁忌物	强还原剂、活性金属粉末、硫、铝、锌、铜及其合金、易燃或可燃物。				
	灭火方法	采用水、雾状水、砂土灭火。				
急救措施	皮肤接触：立即脱去被污染的衣着，用大量流动清水冲洗，至少 15 分钟。就医。眼睛接触：立即提起眼睑，用大量流动清水或生理盐水彻底冲洗至少 15 分钟。就医。吸入：迅速脱离现场至空气新鲜处。保持呼吸道通畅。如呼吸困难，给输氧。如呼吸停止，立即进行人工呼吸。就医。食入：误服者用水漱口，给饮牛奶或蛋清。就医。					
泄漏处置	隔离泄漏污染区，限制出入。建议应急处理人员戴自给式呼吸器，穿防毒服。不要直接接触泄漏物。勿使泄漏物与有机物、还原剂、易燃物接触。小量泄漏：用砂土、干燥石灰或苏打灰混合。收集于密闭容器中作好标记，等待处理。大量泄漏：用塑料布、帆布覆盖，减少飞散。然后收集回收或运至废物处理场所处置。					
储运注意事项	储存于阴凉、通风仓间内。远离火种、热源。防止阳光直射。注意防潮和雨淋。保持容器密封。应与易燃或可燃物、还原剂、硫、磷等分开存放。切忌混储混运。搬运时要轻装轻卸，防止包装及容器损坏。禁止震动、撞击和摩擦。					

表 7.2-8 氰化金钾的理化性质及危险特性

标识	中文名：氰化金钾；氰化钾金					危险货物编号：61001				
	英文名：gold potassium cyanide					UN 编号：1588				
	分子式：K _{Au} (CN) ₄			分子量：340.1			CAS 号：13967-50-5			
理化性质	外观与性状			白色结晶性粉末，无味						
	熔点（℃）		/	相对密度（水=1）		/	相对空气密度（空气=1）		/	
	沸点（℃）		/	饱和蒸汽压（kPa）			/			
	溶解性		溶于水，微溶于醇。							
毒性及健康危害	职业接触限值		最高容许浓度（mg/m ³ ）				1			
	侵入途径		吸入、食入、经皮吸收							
	毒性		人经口 LD _{Lo} : 2857ug/kg, 人(男性)经口 LD _{Lo} : 6557ug/kg; TD _{Lo} : 714ug/kg, 大鼠经口 LD ₅₀ : 6440ug/kg, 属高毒类。							
	健康危害		吸入、摄入或经皮肤吸收均有毒。对眼、皮肤有刺激作用。口服剧毒，非骤死者，先出现感觉无力、头痛、眩晕、恶心、呕吐、四肢沉重以及呼吸困难等症状，随后面色苍白、失去知觉、甚至呼吸停止而死亡。							
	急救方法		对吸入中毒者（救护人员至现场必须戴好供氧式防毒面具）急救应迅速，使患者立即脱离污染区，脱去被污染衣着，在通风处安卧、保暖；如呼吸停止须立即进行人工呼吸(勿用口对口)；给吸入亚硝酸异戊酯，就医。眼睛受刺激或皮肤接触，须用大量水冲洗。误服速送医院催吐，用用 4%的碳酸氢钠（小苏打）水溶液或用 5%硫代硫酸钠水溶液充分洗胃。用 3%亚硝酸钠及 50% 硫代硫酸钠静脉注射需由医师主持）。							
燃烧爆炸危险性	燃烧性	不燃	燃烧分解产物			氰化氢				
	闪点（℃）		/		爆炸上限（v%）			/		
	引燃温度（℃）		/		爆炸下限（v%）			/		
	危险特性		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。							
	储运条件与泄露处理		储运条件： 储存于阴凉、干燥、通风处。远离火种、热源。保持容器密封，切忌与酸类混存混运。搬运时要轻装轻卸，防止包装和容器损坏。 泄露处理： 对泄漏物处理必须戴好防毒面具与手套，扫起，倒至大量水中。加入过量 NaClO 或漂白粉，放置 24 小时，确认氰化物全部分解，稀释后放入废水系统。污染区用 NaClO 溶液或漂白粉浸光 24 小时后，用大量水冲洗，洗水放入废水系统统一处理。对 HCN 则应将气体送至通风橱或将气体导入碳酸钠溶液中，加等量的 NaClO，以 6mol/L NaOH 中和，污水放入废水系统做统一处理。							
	灭火方法		用干粉、砂土，禁止用二氧化碳和酸碱灭火剂灭火。							

本评价按照《建设项目环境风险评价技术导则》（简称“导则”）和《环境风险评价实用技术和方法》（简称“方法”）中的相关规定，对物质危险性进行判定，具体评判标准如下所示：

表 7.2-9 物质危害程度分级（参照“方法”）

指标		分级			
		I（极度危害）	II（高度危害）	III（中毒危害）	IV（轻度危害）
危害	吸入 LC ₅₀ （mg/m ³ ）	<200	200-	2000-	>2000
	经皮 LD ₅₀ （mg/kg）	<100	100-	500-	>2500
	经口 LD ₅₀ （mg/kg）	<25	25-	500-	>5000
致癌性		人体致癌物	可疑致癌物	实验动物致癌	无致癌物

表 7.2-10 物质危险性标准（参照“导则”）

类别		LD ₅₀ (大鼠经口)mg/kg	LD ₅₀ (大鼠经皮) mg/kg	LC ₅₀ (小鼠吸入, 4 小时) mg/L
有毒物质	1	<5	<1	<0.01
	2	5< LD ₅₀ <25	10< LD ₅₀ <50	0.1< LC ₅₀ <0.5
	3	25< LD ₅₀ <200	50< LD ₅₀ <400	0.5< LC ₅₀ <2
易燃物质	1	可燃气体——在常压下以气态存在并与空气混合形成可燃混合物 其沸点（常压下）是 20℃或 20℃以下的物质		
	2	易燃液体——闪点低于 21℃，沸点高于 20℃的物质		
	3	可燃液体——闪电低于 50℃，压力下保持液态 在实际操作条件下（如高温高压）可引起重大事故的物质		
爆炸性物质		在火焰影响下可以爆炸，或者对冲击、摩擦比硝基苯更为敏感的物质。		

根据上述评判标准，硫酸、盐酸、氯化氢、过硫酸钠、硝酸、氰化金钾属于III类中毒危害物质，高锰酸钠、双氧水为轻度危害物质。

7.2.2 生产过程风险性识别

（1）危险物料

本项目使用硫酸、盐酸属于强腐蚀性物质，从原料毒性和腐蚀性方面仍然存在一定的风险。

（2）工艺废气

根据设计方案，本项目部分工段的槽液需要使用硫酸、盐酸来配制，生产过程中，槽内酸液挥发，会产生各种酸性气体。如对这些废气不进行有效的治理，这些气体对人

体和环境都具有很大的危害性，同时这些废气产生量与操作条件和工艺条件有关。

(3) 废槽液

废槽液中含有多种有害或有毒物料，最常见的有铜、镍、银、金等重金属化合物。这些有毒有害的物料如不加以处理，直接排放将对环境造成严重污染，严重危害人体健康和生物生存。

(4) 污染防治设施故障

废气、废水治理设施处理下降或失效，造成废气、废水的超标排放。这也是电镀行业的一个比较常见的生产性事故。

7.2.3 贮存过程风险性识别

物料储存过程中，如储罐内物料冲装过量，将导致容器超压，温度稍有升高，就会引起压力增大，可能引发爆炸、泄露、火灾、中毒事故。在物料装卸过程中，如管理操作不当，就可能会发生软管脱落、断裂，造成物料大量泄露，引发中毒、火灾、爆炸事故。

本项目生产过程中，原料硫酸、盐酸以及双氧水，均采用 PVC 桶装，贮存于化学品库房内。以上原料均具有一定的腐蚀性，贮存过程中有可能会发生泄露事故。厂内主要物料存储情况见下表所示：

表 7.2-11 厂内物料储存情况一览表

序号	物料名称	储存容器	形态	贮存条件		最大 贮存量
				温度 (°C)	压力 (MPa)	
1	硫酸	PVC 桶	液	常温	常压	5.0t
2	双氧水	PVC 桶	液	常温	常压	1.0t
3	盐酸	PVC 桶	液	常温	常压	0.3t
4	硝酸	PVC 桶	液	常温	常压	0.5t
5	高锰酸钠	PVC 袋装	固态	常温	常压	0.2t
6	过硫酸钠	PVC 袋装	固态	常温	常压	1.0t
7	金盐	玻璃瓶装	固态	常温	常压	0.02t

7.2.4 评价因子筛选

根据各物料的理化特性以及毒理学特性，结合物料的储存方案，本次评价选取硫酸雾与氯化氢作为环境风险评价因子。

7.2.5 重大危险源辨别

根据项目所涉及的易燃易爆和毒性物质的加工量和贮存量，按照《重大危险源辨识》

（GB18218-2009）标准，在单元内达到和超过《重大危险源辨识》标注临界量时，将作为事故重大危险源。

重大危险源的辨识指标有两种情况：

（1）单元内存在的危险物质为单一品种时，则改物质的数量即为单元内危险物质的总量，若等于或超过相应的临界量，则定为重大危险源。

（2）单元内存在的危险物质为多品种时，则按下式计算，若满足下式，则定为重大危险源。

$$q_1/Q_1+q_2/Q_2+\dots+q_n/Q_n\geq 1;$$

式中 $q_1, q_2\dots q_n$ 为每种危险物质实际存在量，t。

$Q_1, Q_2\dots Q_n$ 为与各危险物质相对应的生产场所或贮存区的临界量，t。

根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ/T169-2004）中的相关要求，有毒有害物质的临界量应参照附录 A “表 2 有毒物质名称及临界量”、“表 3 易燃物质名称及临界量”以及“表 4 爆炸物质及临界量”中相关数据进行判别。本项目重大危险源辨识结果见下表 7.2-12 所示：

表 7.2-12 重大危险源辨识结果一览表

危险物料		危险源辨识			重大危险源
名称	状态	临界量 Q (t)	最大存储量 q (t)	q/Q	
硫酸	液态	100	5.0	0.05	否
氯化氢	气态	20	不储存，自然挥发	/	
硝酸	液态	100(70%硝酸)	0.5	0.005	
双氧水	液态	200	1.0	0.005	
高锰酸钠	固态	200	0.2	0.001	
过硫酸钠	固态	200	1.0	0.005	
金盐	固态	50	0.02	0.0004	否
/				0.0634	

从上表可以看出， $q_1/Q_1+q_2/Q_2+\dots+q_n/Q_n=0.0664$ ，小于 1，根据《危险化学品重大危险源辨识》（GB18218-2009）中重大危险源判别标准，本项目最主要的危险物质不属于重大危险源。

7.3 评价工作等级及范围

7.3.1 评价等级

(1) 划分标准

根据《建设项目环境风险评价技术导则》(HJ/T169-2004) 规定, 风险评价的等级划分是基于项目存在的重大危险源及项目所在地环境敏感情况。

凡生产、加工、运输、使用或贮存危险性物质, 且危险性物质的数量等于或者超过临界量的功能单元, 定为重大危险源。按导则的要求, 本次风险评价工作级别见下表所示。

表 7.3-1 环境风险评价工作级别

项目	剧毒危险性物质	一般毒性危险物质	可燃易燃危险性物质	爆炸危险性物质
重大危险源	一	二	一	一
非重大危险源	二	二	二	二
环境敏感地区	一	一	一	一

一级评价应按本标准对事故进行定量预测, 说明影响范围和程度, 提出防范、减缓和应急措施; 二级评价可参照本标准进行风险识别、源项分析和对事故影响进行简要分析, 提出防范、减缓和应急措施。

(2) 等级划分

根据项目物质危险性和重大危险源判定结果, 本项目不存在重大危险源: 根据现场勘查, 本项目区域不属于环境敏感区。

因此, 按《建设项目环境风险评价技术导则》中评价工作等级划分原则, 项目评价等级为二级评价, 主要就其项目的风险管理、减缓措施及事故应急预案等内容展开论述。

7.3.2 评价范围

(1) 大气

因此, 根据《建设项目环境风险评价技术导则》(HJ/T169-2004) 要求, 结合项目特点, 本次评价范围确定为厂界外 3km 范围。

(2) 地表水

根据设计方案, 建设项目建成运行后, 厂内实行清污分流、雨污分流、污污分流的排水体制。

生活污水通过开发区污水管网进入广德县第二污水处理厂集中处理; 同时, 车间产生的各种类型的工艺废水采取分质收集、分质处理和分质回收的原则, 工艺废水经 PCB

产业园污水处理厂处理后满足广德县第二污水处理厂的接管标准要求（其中，特征污染物需满足《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）中新建企业水污染排放限值）以后，再进入广德县第二污水处理厂，集中处理达标后排放。

按《建设项目环境风险评价技术导则》有关规定，本评价仅提出事故时消防排水、有毒有害物质及超标污水不进入地表水和地下水环境的防治措施及应急预案，而不对水环境风险进行评价。

7.3.3 环境敏感目标

（1）大气敏感目标

本项目位于广德经济开发区的北侧，经过现场勘查，结合查阅资料，列出项目厂界周边 3km 范围内大气环境敏感目标的情况分别见表 7.3-2 所示：

表 7.3-2 环境敏感目标一览表

环境要素	环境保护对象名称	方位	距离（m）	规模	环境功能
大气环境 （半径 3km 范围）	南小湾	NW	710	约 520 人	（GB3095-2012）二级
	小汤村	NW	1220	约 160 人	
	荆汤村	NW	1210	约 720 人	
	周家村	W	2310	约 180 人	
	杨家地	NW	1940	约 220 人	
	管家小湾	NW	1810	约 100 人	
	前门庙	NW	2340	约 210 人	
	竹墩	NW	1920	约 60 人	
	三宫殿	NW	1950	约 210 人	
	芽园村	NW	2400	约 90 人	
	河南	N	910	约 240 人	
	西湖村	N	1520	约 480 人	
	大塘口	N	2360	约 220 人	
	塘口村	N	2430	约 420 人	
	查里村	N	2040	约 140 人	
	东卢村	NE	2380	约 130 人	
	东湖村	NE	2050	约 240 人	
	栗树兜	NE	1430	约 380 人	
	张家庄	NE	1190	约 120 人	
	黄家园	NE	2080	约 810 人	
	桃园里	E	1640	约 250 人	
	下西山	E	2480	约 210 人	
	徐家边	SW	1720	约 200 人	

	栖凤村	SE	1800	约 360 人
	蓝庭国际	SE	2150	约 2100 人
	水岸阳光城	SE	1240	约 5100 人
	双河乡	SE	2290	约 180 人
	管委会	S	2030	约 60 人
	长安花园	S	2360	约 3400 人
	L-3 小区	S	2390	约 2100 人
	招商局	S	2240	约 80 人
	广阳小区	S	2410	约 2400 人
	惠民医院	S	2480	约 110 人
	东城盛景小区	S	2390	约 1800 人
	桐汭首府	S	2680	约 1600 人
	橡树玫瑰园	S	2670	约 2600 人
	标准化学校	S	2910	约 1700 人
	中央乐城	SE	2730	约 1500 人
	L-5 小区	S	2550	约 1900 人
	邓家村	NW	2930	约 120 人
	曹村	NW	2590	约 220 人
	仓里村	N	2730	约 130 人
	范桥村	NE	2580	约 360 人
	连家畈	E	2820	约 140 人
	上西山	E	2630	约 140 人

(2) 地表水敏感目标

根据设计方案，项目建成运行后，厂内实行清污分流、雨污分流、污污分流的排水体制。生活污水通过开发区污水管网进入广德县第二污水处理厂集中处理；各类生产废水收集后分别进入厂内废水收集池，通过管道输送至 PCB 园区污水处理厂对应的收集池，经不同的预处理工艺后，达到《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）中新建企业水污染排放限值及广德县第二污水处理厂的接管标准要求后，再进入广德县第二污水处理厂，集中处理达标后排入无量溪河。因此，本次地表水环境保护目标确定为无量溪河。

7.4 源项分析

7.4.1 事故原因分析

工业项目生产过程中，造成事故隐患的因素很多，根据瑞士保险公司对 102 起化工行业事故因素统计，设备缺陷、对物质的危险性认识不足、操作失误和工艺不完善是造

成诸多事故的主要因素，占全部统计因素的 79.1%，详见表 7.4-1。造成设备缺陷的原因包括材质选用不当、焊接缺陷、制造问题、安全附件不全、密封不严、安装不规范等原因，详见表 7.4-2。

表 7.4-1 化学工业的危险因素

序号	危险因素	危险因素的比例%
1	设备缺陷问题	31.1
2	对物质的危险性认识不足	20.2
3	误操作问题	17.2
4	化工工艺问题	10.6
5	防火计划不充足	8.0
6	物料输送问题	4.4
7	工厂选址问题	3.5
8	结构问题	3.0
9	工厂布局问题	2.0

表 7.4-2 设备危险因素

序号	危险因素	后果
1	材质不当	如设备材料选择不当，在遇到有腐蚀作用的介质（Cl ₂ 、HCl 等）时将严重影响设备使用寿命，从而引发事故。
2	焊接缺陷	当设备焊接存在脱焊、虚焊情况下运行时，会引发泄露、火灾、爆炸事故的发生。
3	制造问题	设备制造厂家或企业自己制造设备时因制造技术、工艺不过关，导致设备存在质量隐患。
4	安全附件不全	设备的安全附件如液位计、压力表、阻火器、单向阀、减压阀、报警器、密封盖不全或失效，从而对设备的安全使用构成隐患。造成机械伤害、触电、泄露等安全事故。
5	密封不严	设备、管道、阀门的密封部位密封不严，在生产中出现介质的泄露，引起事故。
6	安装不规范	设备因安装不规范而使该设备存在隐患。
7	超期使用	设备在使用期已到后如继续使用，将对生产安全构成隐患。
8	维修保养不当	设备在使用过程中，因维护、保养不当而导致该设备存在隐患。

7.4.2 事故树分析

本项目风险类型确定为：有毒物质泄漏事故，不考虑自然灾害如地震、洪水、台风

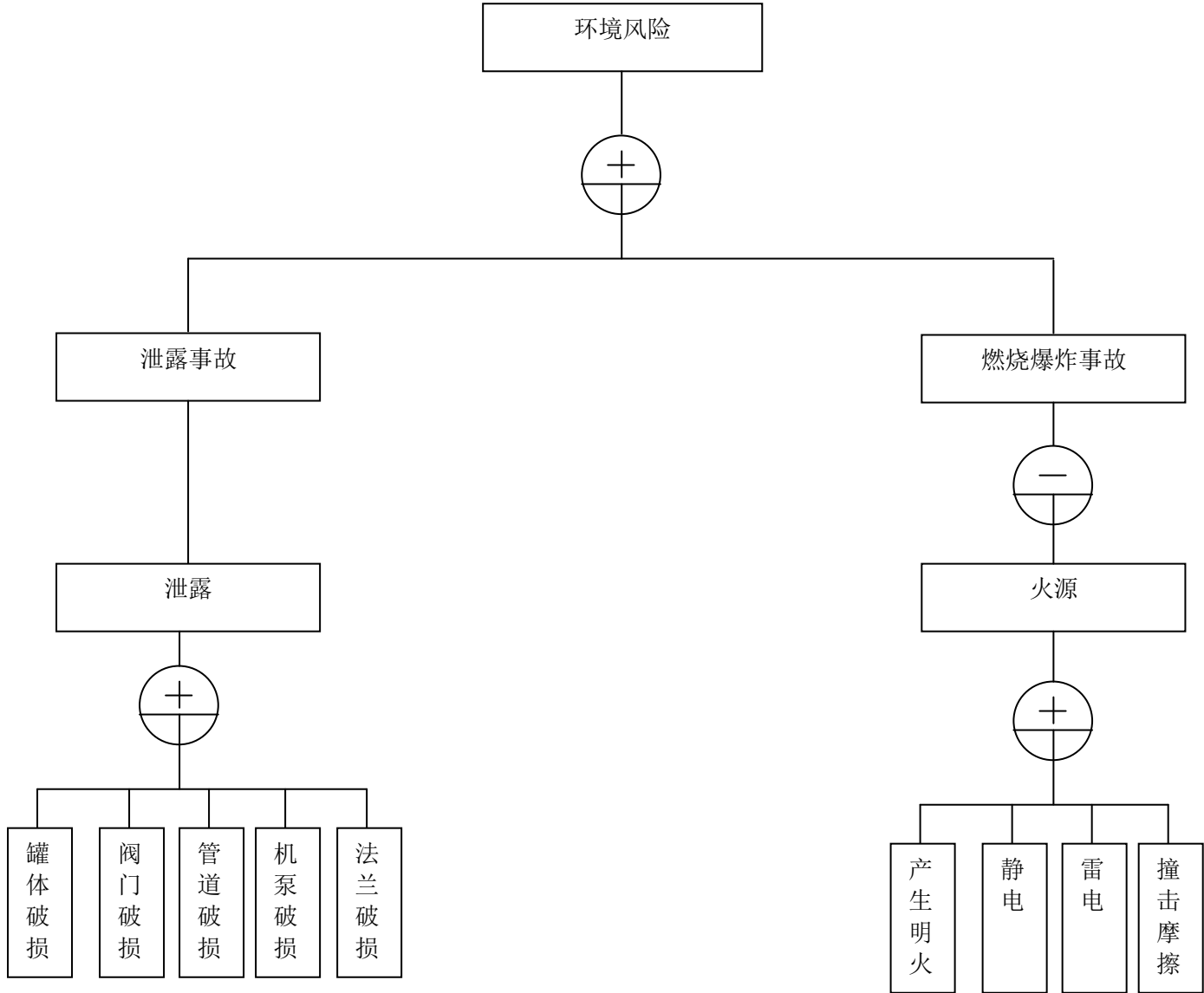
等引起的事故风险。项目顶端事故与基本时间关联见图 7.4-1；物料泄漏引发的事故类型见图 7.4-2。

造成项目环境风险的事故主要是大气环境污染和水环境污染，而产生的关键在于物料泄漏。无论基本事件是材质缺陷、机械碰撞，还是操作失误等原因，物料泄漏最终将导致顶端事故的发生。

7.4.3 最大可信事故

最大可信事故指事故所造成的危害在所有预测的事故中最严重，而且发生该事故的概率不为 0 的事故。本次风险评价不考虑工程外部事故风险因素（如地震、雷电、战争、人为蓄意破坏等），主要考虑贮存区物料泄漏可能对厂区外居民和周围环境造成污染危害的事故。

确定最大可信事故的目的是针对典型事故进行环境风险分析，并不意味着其它事故不具有环境风险。根据项目设计方案，本项目生产过程中，原料硫酸、盐酸以及双氧水，均采用 PVC 桶装，贮存于化学品库房内。以上原料均具有一定的腐蚀性，物料存储过程中，有可能会造成物料大量泄漏，引发中毒、火灾、爆炸等事故。此外，废气喷淋设备故障，造成废气未经治理直接排放。



图例：

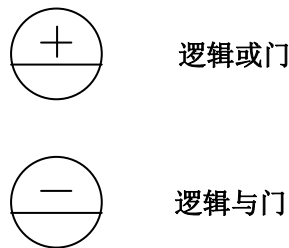


图7.4-1 事故发生原因及各事故关联图

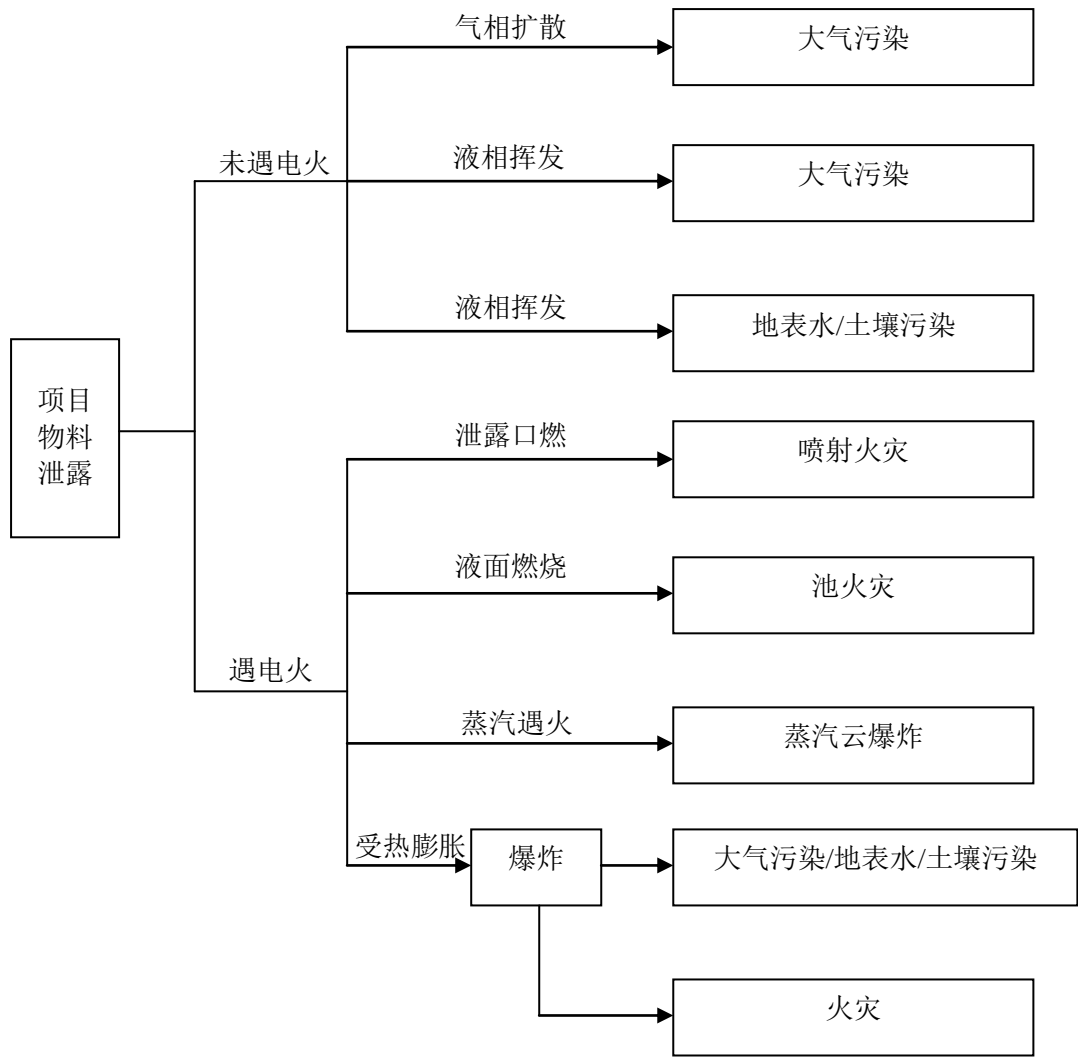


图7.4-2 事故类型树状图

7.5 事故影响分析

7.5.1 大气环境

根据《建设项目环境影响评价技术导则》（HJ/T169-2004）中的相关要求：环境风险评价的目的是分析和预测建设项目存在的潜在危险、有害因素，建设项目建设和运行期间可能发生的突发性事件和事故（一般不包括人为破坏及自然灾害），引起有毒有害和易燃易爆等物质泄露，所造成的人身安全与环境影响和损害程度，提出合理可行的防范、应急与减缓措施，已使建设项目事故率、损失和环境影响达到可接受水平。

同时，环境风险评价应把事故引起厂（场）界外人群的伤害、环境质量的恶化及对生态系统影响的预测和防护作为评价工作重点。

根据上述分析可知，本项目液体原料硫酸、双氧水以及盐酸，均采用PVC桶进行存

储，贮存于化学品库房内。

事故状况下，假设化学品库的液体原料发生泄漏。由于本项目生产过程中使用的原料硫酸、双氧水以及盐酸，其主要危害性表现为原料的腐蚀性，对人体的危害主要表现为人体接触后造成的灼伤。因此，即使事故状况下，上述原料发生泄漏，但只要即使采取防范措施，也基本不会对厂界外的人群造成伤害。

根据物料风险性识别，本项目生产过程中产生的废气污染物主要包括硫酸雾、氯化氢。因此，本评价选取盐酸雾、硫酸雾进行事故状况下的大气环境影响分析。资料显示，盐酸雾、硫酸雾的伤害阈值见下表所示：

表 7.5-1 盐酸雾、硫酸雾伤害阈值一览表

名称	IDLH（立即威胁生命和健康浓度）	TJ36-79《工业企业设计卫生标准 中居住区大气最高允许浓度》
盐酸雾（mg/m ³ ）	150	0.05
硫酸雾（mg/m ³ ）	80	0.30

经过现场勘察，厂界最近敏感点为西北侧的小汤村居民，距离厂界约710m。假定事故状况下，2#酸性废气喷淋塔出现故障，盐酸雾、硫酸雾未经处理直接排放，则事故状况下的盐酸雾、硫酸雾排放速率分别为0.08kg/h和0.96kg/h。本评价采用《环境影响评价技术导则·大气环境》（HJ2.2-2008）中推荐的估算模式（Screen3）进行估算可知，事故状况下盐酸雾、硫酸雾泄漏造成区域内最大落地浓度分别为0.00095mg/m³和0.01195mg/m³，落地距离均为260m，低于盐酸雾和硫酸雾伤害阈值的标准限值。事故状况下盐酸雾事故危险值为0，低于化工行业的风险可接受水平为 8.33×10^{-5} 人/a。综上所述，本评价认为，本项目的大气环境风险属于可接受范围之内。

7.5.2 水环境

1、事故泄露排放

项目生产过程中，槽体破裂，会均造成槽液泄漏。根据设计方案，本项目建成运行后，生产车间需要进行地坪防腐、防渗处理，同时生产线周围建设环形导流明沟，当槽体破裂时，槽液由车间环形导流沟收集到厂区事故池，然后逐渐将事故池排放的废水并入PCB产业园污水处理站进行处理；生产车间地坪、导流明沟均进行防腐、防渗处理，计划采用PVC软塑皮做地层，沟缝再用环氧树脂进行浇灌。

2、净下水（雨水）系统污染排放

当事故状态下，由于管理、失误操作等原因，可能会导致泄露的物料、冲洗污染水

和消防水通过净下水（雨水）系统从雨水排口进入外部水体，污染地表水体。

为防止消防废水等从雨排口或清下水排口直接排出，在排水管网（雨水管网、清下水管网、污水管网）全部设置切断装置，必要时立即切断所有排水管网（雨水管网、清下水管网、污水管网），严防未经处理的事故废水外排。

3、事故水储存设施容积

根据中国石化《水体污染防控紧急措施设计导则》中相关要求，应设置能够储存事故排水的储存设施，储存设施包括事故池、事故罐、防火堤内或围堰内区域等。

事故储存设施总有效面积 $V_{\text{总}} = (V_1 + V_2 - V_3)_{\text{max}} + V_4 + V_5$

其中： $(V_1 + V_2 - V_3)_{\text{max}}$ 是对收集系统范围内不同罐组或装置分别计算 $V_1 + V_2 - V_3$ ，取其中最大值。

V_1 —收集系统范围内发生事故的一个罐组或一套装置的物料量；

V_2 —发生事故的储罐或装置的消防水量， m^3 ；

V_3 —发生事故可以转输到其他储存或处理设施的物料量， m^3 ，取0；

V_4 —发生事故时仍必须进入该收集系统的生产废水量， m^3 ；

V_5 —发生事故时可能进入该收集系统降雨量， m^3 ；

结合本项目事故状态下所需设置的事故废水池分析：

（1）物料泄露 V_1

根据设计方案，本项目建成运行后，生产区最大的槽体为电镀铜槽，尺寸：长39.73m×宽0.55m×深0.91m，容积约为19.85 m^3 。

（2）消防用水 V_2

本项目生产区内的液态原料均不属于易燃液体，因此，本评价仅计算厂区的消防用水。假设厂区内同一时间的火灾次数1处，设计消防用水量为25L/s，历时为2小时，则厂区一次消防用水总量约为180 m^3 。

（3）生产废水 V_3

本项目生产废水事故状态下的暂存量按8个小时考虑，废水量 V_3 为361.15 m^3 。

（4）事故雨水 V_5

本项目没有露天的生产装置，所以不考虑初期雨水。

综上所述，本项目在事故状态下产生的废水总体积大约为561 m^3 。本项目厂内事故水池依托PCB产业园标准化厂房内的1#事故水池，容积为650 m^3 ，满足本项目的要求。

7.6 风险管理

7.6.1 风险防范措施

(1) 总图布置和建筑安全防范措施

①厂区总平面布置、防火间距应符合《建筑设计防火规范》(GB50016-2006)和《工业企业总平面设计规范》(GB50187-93)等相关规定。生产区车间、物料储存车间等建、构筑物的设计应与火灾类别相应的防火对策措施,建筑物耐火等级应符合《建筑设计防火规范》的有关规定,并通过消防、安全验收。

②工厂主要出入口不应少于两个,并且位于不同方位,厂区道路的布置应满足生产、运输、安装、检修、消防及环境卫生的要求。

③各功能区之间应设有联系通道,有利于安全疏散和消防。分区内部和相互之间保持一定的通道和安全间距,厂区应有应急救援设施及救援通道。

④按照《建筑物防雷设计规范》(GB50057-94, 2000年版)的要求对建、构筑物采取防直击雷、防雷电感应、防雷电波侵入的措施。

⑤属于火灾爆炸危险场所的设计必须符合《爆炸和火灾危险环境电力装置设计规范》(GB50058-92)和《爆炸危险场所安全规定》的相关规定。

(2) 危险品使用防范措施

①表面处理代工车间应加强排风,使工作场所空气中有毒物料浓度符合有关规定。

②针对现场电线、电器设备等不安全因素,车间建筑电器进行消防电气安全检测。表面处理代工车间的电气设备、开关选用均应考虑防腐蚀和密闭。线路的材料和安装件等必须采用具有防腐蚀性能的材料,保证作业人员的安全。

③表面处理槽装置每周应全面检查一次,检查是否有泄漏现象。

④企业应制定化学品泄漏物和包装物的废气处理程序,对加强废弃物的管理。具有化学危险物品存放、使用场所,都应在醒目位置张贴《安全须知卡》。

⑤由于PCB生产企业地面要求防腐、防渗漏,当液体原料发生泄漏时,迅速撤离泄漏污染区人员至安全区。

(3) 危险品储存防范措施

①尽可能减少危险品储存量和储存周期。物料储存应符合GB15603-1995《常用化学危险品贮存通则》、GB17914-1999《易燃易爆性商品储藏养护技术条件》、GB17916-1999《毒害性商品储藏养护技术条件》等相关规范。

②化学品储存场所等应设立检查制度;主要化学物料输送管道应安装必要的安全附

件；输送管道上应安装切断阀、流量监测或检漏设备。

③场内配备专业技术人员负责管理，同时配备必要的个人防护用品。库内物质分类存放，禁忌混合存放。易燃物与毒害物应分隔存放，并设置隔断。

（4）生产车间风险防控措施

①各涉水生产线下应设置托盘，生产过程中的带出液（水）经托盘收集后，输送至综合废水处理；

②成立车间内部风险领导小组，开展风险防控工作长期实施计划，针对生产车间开展的工作做出详细的规划与安排。认真从“岗位职责、业务流程、制度机制、外部环境风险”等四个方面，进行工作开展的制定，定期对车间内部员工培训工作。

③规范操作流程：员工入职必须组织培训工作，提高员工操作的规范性，要时常对员工进行操作流程考核，减少因操作不当而产生的带出液（水）、危险废液等，建立操作流程的学习培训工作，做到工作中的份额管线防控。

④设备保养：完善设备巡检及保养台帐，降低设备损坏等不良因素而产生的风险。并查找平时生产中存在的不足以及风险点。针对排查出的风险点，内部组织审查会议探讨解决方法，并督导员工进行学习。

⑤要培养积极的员工工作态度与意识，杜绝员工消极的思想，不断强化员工技术与精神的全方面职业技能。不断贯彻员工风险防控的意识。

（5）危废暂存间的风险防控措施

①危废暂存间地面与裙角要用坚固、防渗的材料建造，建筑材料必须与危险废物相容，贮存间要有安全照明设施和观察窗口，应设计堵截泄露的裙脚，地面与裙脚所围建的容积不低于堵截最大容积的最大储量或总储量的五分之一，不相容的危险物必须分开存放，固态危险废物和液态危险废物必须分开存放，并设有隔离间隔断；对于液态危险废物放置区域必须设置围堰，以防液态危险废物泄漏、流失。

②所有生产的危险废物均应当使用符合标准的容器盛装，装在危险废物的容器及材质要满足相应的强度要求，且必须完好无损；

③禁止将不相容（互相反应）的危险废物在同一容器内混装，装危险废物的容器上必须粘贴符合标准附录 A 所示标签；

④厂内建立危险废物台帐管理制度，做好危险废物情况的记录，记录上须注明危险废物的名称、来源、数量、特性和包装容器的类别、入库时间、存放库位、废物出库日期及接受单位名称，危险废物的记录和货单在危险废物回取后应继续保留三年；

⑤必须定期对贮存的危险废物包装容器及贮存设施进行检查，发现破损，应及时采取措施清理更换；

⑥危险废物贮存设施必须按GB15562.2的规定设置警示标志，周围应设置围墙或其他防护栅栏，配备通讯设备、照明设施、安全防护服装及工具，并设有应急防护设施。

（6）危险品运输防范措施

①采购危险化学品时，应到已获得的危险化学品经营许可证的企业进行采购，并要求供应商提供技术说明书及相关技术资料；采购人员需进行专业培训并取证。

②物料装卸运输应执行《汽车危险货物运输装卸作业规程》（JT/T31145-1991），《汽车危险货物运输规则》（JT3130-1988），《机动车辆安全规范》（GB10827-1989），《工业企业厂内铁路、道路运输安全规程》（GB4387-1994）等有关要求。

③危险品原料的运装要委托有承运资质单位承担；承担运输危险化学品的人员、车辆等必须符合《危险化学品安全管理条例》的规定。行车路线必须事先经当地公安交通管理部门批准，并制定路线和事件运输，不可在繁华街道行驶和停留；要悬挂“危险品”（“剧毒品”）标志

④禁止超装、超载，禁止混装不相容类别的危险化学品。

7.6.2 应急处置措施

（1）硫酸应急处理

①泄露应急处理

疏散泄漏污染区人员至安全区禁止无关人员进入污染区，建议应急处理人员带好面罩、穿化学防护服。合理通风，不要直接接触泄漏物，勿使泄漏物与可燃物质（木材、纸、油等）接触，在确保安全情况下堵漏。喷水雾减慢挥发（或扩散），但不要对泄漏物或泄漏点直接喷水。用沙土、干燥石灰混合，然后收集运至废物处理所处置。也可以用大量水冲洗，经稀释的洗水放入废水系统。如大量泄漏，利用围堤收容，然后收集、转移、回收或无害处理后废弃。

②防护措施

呼吸系统防护：可能接触其蒸气或烟雾时，必须佩戴防毒面具或供气式头盔。紧急事态抢救或逃生时，建议佩戴自给式呼吸器。

眼睛防护：戴化学安全防护眼镜。

防护服：穿工作服（防腐材料制作）。

手防护：戴橡皮手套

③急救措施

皮肤接触：脱去污染的衣着，立即用水冲洗至少15分钟。或用2%碳酸氢钠溶液冲洗。就医。

眼睛接触：立即提起眼睑，用流动清水或生理盐水冲洗至少15分钟。就医。

吸入：迅速脱离现场至空气新鲜处。呼吸困难时给氧。给予2-4%碳酸氢钠溶液雾化吸入，就医。食入：误服着给牛奶、蛋清、植物油等口服，不可催吐。立即就医。

（2）盐酸应急处理措施

①泄露应急处理

疏散泄漏污染区人员至安全区，禁止无关人员进入污染区，建议应急处理人员带好面罩，穿化学防护服。不要直接接触泄漏物，禁止向泄漏物直接喷水。更不要让水进入包装容器内。用沙土、干燥石灰或苏打灰混合，然后收集运至废物处理场所处置。也可以用大量水冲洗，经稀释的洗水放入废水系统。如大量泄露，利用围堤收容，然后收集、转移、回收或无害处理后废弃。

②防护措施

呼吸系统防护：可能接触其蒸气或烟雾时，必须佩戴防毒面具或供气式头盔。紧急状态抢救或是逃生时，建议佩戴自给式呼吸器。

眼睛防护：戴化学安全防护眼镜。

防护服：穿工作服（防腐材料制作）。

手防护：戴橡皮手套。

③急救措施

皮肤接触：立即用水冲洗至少15分钟。或用2%碳酸氢钠溶液冲洗。若有灼伤，就医治疗。

眼睛接触：立即提起眼睑，用流动清水冲洗10分钟或用2%碳酸氢钠溶液冲洗。

吸入：迅速脱离现场至空气清新处。呼吸困难时给输氧。给予2-4%碳酸氢钠溶液雾化吸入，就医。

食入：误服者立即漱口，给牛奶、蛋清、植物油等口服，不可催吐。立即就医。

灭火方法：雾状水、砂土。

（3）双氧水应急处理

①泄漏应急处理

迅速撤离泄露污染人员至安全区，并进行隔离，严格限制出入。建议应急处理人员

戴自给正压式呼吸器，穿防酸工作服。尽可能切断泄露源，防止进入下水道、排洪沟等限制性空间。小量泄漏：用砂土、蛭石或其它惰性材料吸收。也可以用大量水冲洗，洗水稀释后放入废水系统。大量泄漏：构筑围堤或挖坑收容；喷雾状水冷却和稀释蒸汽、保护现场人员、把泄漏物稀释成不燃物。用泵转移至槽车或专用收集器内，回收至废物处理场所处置。

废弃物处置方法：废液经水稀释后发生分解，放出氧气，待充分分解后，把废液冲入下水道。

②防护措施

呼吸系统防护：可能接触其蒸气时，应该佩戴自吸过滤式防毒面具（全面罩）。

眼睛防护：呼吸系统防护中已作防护。

身体防护：穿聚乙烯防毒服。

手防护：戴氯丁橡胶手套。

其它：工作现场严禁吸烟。工作毕，淋浴更衣。注意个人清洁卫生。

③急救措施

皮肤接触：脱去被污染的衣着，用大量流动清水冲洗。

眼睛接触：立即提起眼睑，用大量流动清水或生理盐水彻底冲洗至少15分钟，就医。

吸入：迅速脱离现场至新鲜空气处。保持呼吸道畅通。如呼吸困难，给输氧；如呼吸停止，立即进行人工呼吸，就医。

灭火方法：消防人员必须穿戴全身防火防毒服，尽可能将容器从火场移至空旷处，喷水冷却火场容器，直至灭火结束。处在火场中的容器若已变色或从安全泄压装置中产生声音，必须马上撤离。

灭火剂：水、雾状水、干粉、砂土。

（4）事故排水与外部水体切断措施

在PCB产业园污水处理厂发生事故时，为了避免未加处理的污水进入外环境，应首先运行本厂区污水与PCB园区污水管网的切断装置，关闭本厂区的污水排放口，然后将污水排入厂内事故池，待污水处理厂恢复正常后将事故池废水再引入其处理。

本项目厂内事故水池依托PCB产业园标准化厂房内的1#事故水池，容积为650m³，满足本项目的要求，此水池应设有与外界水体隔绝的控制阀门，平时用作污水事故池，当火灾发生时可以用来收集消防产生的废水。发生火灾事故时，首先关闭厂内各清下水及污水最终排放口，开启消防水收集系统，将消防废水进入相应收集池，在未经过处理

之前排放，避免携带危险物质的污水进入外环境。

7.7 风险应急预案

根据《企业事业单位突发环境事件应急预案备案管理办法（试行）》（环发[2015]4号）等材料的要求，企业应建立全公司、各生产装置、各罐区突发环境事件的应急预案，应急预案应与区域突发环境事故应急预案相衔接。建设单位应尽快落实环境应急预案的编制工作，并报送至广德县环保局进行备案。

7.8 小结

本项目生产装置从原料到最终产品，涉及到多种有毒有害物质，存在一定的事故风险，经过风险分析和评价得出以下结论：

- （1）根据风险导则，本项目不存在重大危险源；
- （2）根据事故统计和风险识别，确定本项目最大可信事故为槽体泄露；
- （3）预测结果表明，事故状况下，物料泄露不会造成厂区外居民的死亡，事故风险值均低于化工行业的风险可接受水平为 8.33×10^{-5} 人/a，项目环境风险属于可接受范围之内；
- （4）本项目厂内事故水池依托 PCB 产业园标准化厂房内的 1#事故水池，容积为 650m^3 ，满足事故状态下厂内消防废水和事故废水的储存要求。

8 环境影响经济损益分析

环境影响经济损益分析是建设项目进行决策的重要依据之一。任何项目的建设，除了它本身取得的经济效益和带来的社会效益外，项目对环境总会带来一定的影响，故权衡环境损益与经济发展之间的平衡就十分重要。环境影响经济损益分析的主要任务是衡量建设项目需要投入的环保投资及所能收到的环境保护效果，通过对环境保护措施经济合理性分析及评价，更合理的选择环保措施，从而促进建设项目更好的实现环境效益、经济效益与社会效益的统一。但目前的技术水平而言，要将环境的损益具体定量化是十分困难的，因此本章节采用定性与定量相结合的方法对项目的环境影响经济损益进行简要分析。

8.1 经济效益分析

根据项目可行性研究报告可知，本项目主要财务指标见下表所示：

表 8.1-1 项目主要财务指标一览表

序号	项目名称	单位	数量
1	工程项目总投资	万元	5000
2	年均销售收入	万元	3950
3	年均总成本费用	万元	2450
4	年均利润总额	万元	1500
5	投资回收期	年	3.8
6	税后财务内部收益率	%	36.4

由上表可知，本项目年销售收入 3950 万元，利润总额 1500 万元，内部收益率 36.4%，投资回收期为 3.8 年（含建设期），说明本项目具有较强的盈利能力。

8.2 环境效益分析

8.2.1 环保投资估算

为尽量减少项目建成运营期间对区域环境造成的不利影响，做到污染物的达标排放。建设项目将针对运营期产生的废气、废水、噪声等污染物的特点，采取相应的污染防治措施，项目环保投资估算见详见表 6.6-1 所示。

8.2.2 环保投资比例系数 Hz

该系数是指环保建设投资与企业建设总投资的比值，体现了企业对环保的重视程度。

$$Hz=E_0/E_r \times 100\%$$

式中： E_0 ——环保建设投资，万元；

E_r ——企业建设总投资，万元。

本项目总投资 5000 万元，其中环保投资为 66 万元，环保投资占工程总投资的 1.32%。

8.2.3 产值环境系数 F_g

产值环境系数是指年环保费用与年工业总产值的比值，环保费用是指环保治理设施及综合利用装置的运行费、折旧费、日常管理费及排污费等，每年用于环保运行费用之和 26.8 万，折旧费按环保投资 10 年分摊为 6.6 万元，日常管理费等估算为 6.6 万元，则每年的环保费用为 40 万元。

产值环境系数 F_g 的表达式为：

$$F_g=E_2/E_s$$

式中： E_2 ——年环保费用，万元；

E_s ——年工业总产值，万元。

本项目投产后，预计企业年销售收入可达 3950 万元，每年的环保费用为 40 万元，则产值环境系数为 1.01%，这意味着每生产 1 万元产值，所花费的环保费用 101 元。

8.3 综合分析

由以上分析可以看出，本项目的环保投资可使各污染物实现达标排放，减少污染物的排放量，取得良好的环境效益。本项目在取得良好环境效益的同时，还会带来良好的经济效益，对促进地方的经济建设和社会发展都有积极的意义。

9 环境管理和监测计划

环境管理是以科学理论为基础,运用经济、法律、技术、行政、教育等手段对经济、社会发展过程,施加给环境的污染和破坏影响进行调节控制,实现经济、社会和环境效益的和谐统一。

为了缓解建设项目对环境构成的负面影响,在采取工程缓解措施解决建设项目环境影响的同时,企业必须制定全面的、长期的环境管理计划。根据环境评价报告书提出的主要环境问题、环保措施,提出项目的环境管理和监测计划。

9.1 目的

该项目在投产运营期间对周围环境产生一定的影响。因此,必须采取一定的措施将不利影响减轻或消除,建设单位为此需加强环境保护机构的建设和管理,根据本项目的污染特点和生产布局,合理制订环境监测计划,及时掌握本项目的运行期所造成的环境影响程度,了解环境保护措施所获取的效益,以便进行必要的调整和补充。根据监测结果,准确地把握项目建设产生的环境效益。同时,通过监测可以掌握某些突发性事故对环境的影响程度及范围,以便采取应急措施,减轻其危害。

9.2 环境管理

9.2.1 环境管理机构的设置

建设项目的环境管理工作应由专门机构负责,根据国家有关规定,企业应设立 3~5 人的环境管理和监测机构,并配备必要的监测和分析仪器,由总经理或主管生产的副总经理直接领导,形成良好的环境管理体系,为加强环境管理提供组织保证,配合环境保护主管部门依法对企业进行环境监督、管理、考核、以及接受县环保局在具体业务上给予技术指导。建设单位应聘请有资质的环境监理单位负责安排厂内的环境监理。

9.2.2 环境管理机构的职责

企业内部的环境管理机构是做好企业环境保护工作的主要机构,它的基本任务是负责组织、落实、监督本公司的环境保护工作。公司的环境管理应由总经理(副总经理)负责领导,公司配备专职人员负责环保,车间设立兼职环境保护监督员。

环境管理机构主要职能是研究决策本公司环保工作的重大事宜,并负责公司环境保护的规划和管理以及环境保护治理设施管理、维修、操作,并下设实验室,负责公司的环境监测,是环境管理工作的具体执行部门。其主要职责如下:

- (1) 根据公司规模、性质、特点和国家法律、法规，制定全公司环保规划和环境方针，并负责以多种形式向相关方面宣传；
- (2) 负责获取、更新使用于本企业的与环境相关的法律、法规，负责把适用的法律、法规发送到相关部门；
- (3) 协助各车间制定车间的环保规划，并协调和监督各单位具体实施；
- (4) 负责制定和实施公司的年度环保培训计划；
- (5) 负责公司内外部的环境工作信息交流；
- (6) 监督检查各部门环保设施的运行管理，尤其是了解污染治理设备的运行状况以及治理效率；
- (7) 监督检查各生产工艺设备的运行状况，确保无非正常工况生产事故的发生；
- (8) 负责对新、改、扩建项目环保工程及其“三同时”执行情况进行环境监测、数据分析、验收评估；
- (9) 负责应急计划的监督、检查；负责应急事故的协调处理；指导各单位对环保设施的管理；指导各单位应急与预防工作；对公司范围内重点危险区域部署监控措施；
- (10) 负责公司环境监测技术数据统计管理；
- (11) 负责全公司环保管理工作的监督和检查；
- (12) 负责实施全公司环境年度评审工作；
- (13) 负责公司的环境教育、培训、宣传，让环境保护意识深入职工心中。

9.2.3 环境管理制度

9.2.3.1 “三同时”制度

在建设项目筹备、实施和建设阶段，应严格执行“三同时”，确保各三废处理等环保设施能够和生产工艺“同时设计、同时施工、同时投产使用”。

9.2.3.2 报告制度

建设单位要定期向当地环保部门报告污染治理设施运行情况，污染物排放情况以及污染事故、污染纠纷等情况。

企业排污发生重大变化、污染治理设施改变或企业改、扩建等都必须向当地环保部门申报，按《建设项目环境保护管理条例》、《中华人民共和国环境影响评价法》等相关文件要求实施。

9.2.3.3 污染治理设施的管理制度

本项目建成后，必须确保污染处理设施长期、稳定、有效地运行，不得擅自拆除或

者闲置污染处理设施，不得故意不正常使用污染处理设施。污染处理设施的管理必须与生产经营活动一起纳入企事业单位日常管理工作的范畴，落实责任人、操作人员、维修人员、运行经费、设备的备品备件、化学药品和其他原辅材料，同时要建立岗位责任制、操作规程和管理台账。企业应制定并逐步完善对各类生产和消防安全事故的环保处置预案、建设环保应急处置设施。报当地环保局备案，并定期组织演练。

9.2.3.4 环保奖惩条例

企业应加强宣传教育，提高员工的污染隐患意识和环境风险意识；制定员工参与环保技术培训的计划，提高员工技术素质水平；设立岗位责任制，制定严格的奖、罚制度。建议企业设置环境保护奖励条例，纳入人员考核体系。对爱护环保设施、节能降耗、改善环境者实行奖励；对环保观念淡薄、不按环保管理要求，造成环保设施损坏、环境污染及资源和能源浪费者予以处罚。

9.2.3.5 固体废物管理制度

(1) 建设单位应通过“安徽省固体废物管理信息系统”进行危险废物申报登记。将危险废物的实际产生、贮存、利用、处置等情况纳入生产记录，建立危险废物管理台账和企业内部产生和收集、贮存、转移等部门危险废物交接制度。

(2) 建设单位作为固体废物污染防治的责任主体，应建立风险管理及应急救援体系，执行环境监测计划、转移联单管理制度及国家和省有关转移管理的相关规定、处置过程安全操作规程、人员培训考核制度、档案管理制度、处置全过程管理制度等。

(3) 危险废物贮存场所并按照规定设置警告标志，危废包装、容器和贮存场所应按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)有关要求张贴标识。

9.2.4 排污口规范化

按《安徽省污染源排放口规范化整治管理办法》(环法函〔2005〕114)号要求，该项目废气排气筒、废水排放口、固废堆放场所必须进行规范化设置。

9.2.4.1 废气排气筒规范化

各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，无法满足要求的应由市级以上环境监测部门确认采样口位置。并且按照《环境保护图形标志》(GB15562.1-1995)、(GB15562.2-1995)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或采样点较近且醒目处，并能长久保留。

9.2.4.2 固体废物堆放场所规范化

本项目固体废物应按照固废处理相关规定加强管理，应加强暂存期间的管理，存放场应采取严格的防渗、防流失措施，并在存放场边界和进出口位置设置环保标志牌。环境保护图形标志牌设置位置应距固体废物贮存（堆放）场较近且醒目处，并能长久保留。危险废物贮存（堆放）场应设置警告性环境保护图形标志牌。

9.3 污染物排放清单

9.3.1 废气污染物排放清单

本项目无组织废气污染物排放清单详见表 9.3-1，有组织废气污染物排放清单详见表 9.3-2。

表 9.3-1 建设项目无组织废气污染物排放情况一览表

面源	污染物名称	产生量 (t/a)	产生速率 (kg/h)	面源面积 (m ²)	面源高度 (m)
6#厂房和 7# 厂房第二层	硫酸雾	0.61	0.085	97.12×40.66	10
	氯化氢	0.06	0.008		
	甲醛	0.02	0.003		
	氮氧化物	0.13	0.018		
	氰化氢	0.0007	0.0001		

表 9.3-2 建设项目有组织废气污染物排放清单

处理设备	废气名称	污染物			处理效率(%)	废气量(m ³ /h)	温度(℃)	高度(m)	内径(m)	排放方式	排放时间	排放标准
		名称	产生	排放								
1#酸性废气喷淋塔	酸性废气	硫酸雾	4.29t/a 0.596kg/h 33.10mg/m ³	0.43t/a 0.060kg/h 3.31mg/m ³	90	18000	25	25	0.7	连续	7200	≤30mg/m ³
		氯化氢	0.26t/a 0.036kg/h 2.01mg/m ³	0.03t/a 0.004kg/h 0.20mg/m ³	90							≤30mg/m ³
含氰废气喷淋塔	含氰废气	氰化氢	0.014t/a 0.002kg/h 0.50mg/m ³	0.0014t/a 0.0002kg/h 0.05mg/m ³	90	4000	25	25	0.35	连续	7200	≤0.5mg/m ³
2#酸性废气喷淋塔	酸性废气	硫酸雾	6.91t/a 0.96kg/h 47.99mg/m ³	0.69t/a 0.096kg/h 4.80mg/m ³	90	20000	25	25	0.8	连续	7200	≤30mg/m ³
		氯化氢	0.55t/a 0.076kg/h 3.82mg/m ³	0.06t/a 0.008kg/h 0.38mg/m ³	90							≤30mg/m ³
		甲醛	0.36t/a 0.05kg/h 2.5mg/m ³	0.04t/a 0.005kg/h 0.25mg/m ³	90							≤25mg/m ³ ≤1.0kg/h
		氮氧化物	2.50t/a 0.347kg/h 17.36mg/m ³	1.88t/a 0.26kg/h 13.02mg/m ³	25							≤200mg/m ³

注：1#酸性废气喷淋塔、2#酸性废气喷淋塔和含氰废气喷淋塔排气筒高度 25m 为排气筒排风口距地面的高度。

9.3.2 废水污染物排放清单

建设项目废水污染物排放清单详见表 9.3-3。

表 9.3-3 建设项目废水污染物排放清单

废水种类		废水量 (m ³ /a)	主要污染物名称	产生情况		排放情况				排放去向	执行标准
				产生浓度 (mg/m ³)	产生量 (t/a)	接管浓度 (mg/m ³)	接管量 (t/a)	排入外环境浓度 (mg/m ³)	排入外环境量 (t/a)		
生产废水	有机废液	24	COD	4000	0.10	4000	0.10	COD: 60 SS: 20 总铜: 0.5 总镍: 0.05 总氰化物: 0.10	废水量: 146265 COD: 8.77 SS: 2.92 总铜: 0.07 总镍: 0.004 总氰化物: 0.008	各类废水分别进入厂内废水收集池, 通过管道送至 PCB 产业园污水处理厂对应的收集池, 经不同的工艺处理后, 达到《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008) 中的新建企业水污染排放限值及广德县第二污水处理厂的接管标准要求后, 再进入广德县第二污水处理厂处	/
			SS	400	0.01	400	0.01				
			总铜	10	0.0002	10	0.0002				
	有机废水	79803	COD	650	51.87	650	51.87				
			SS	300	23.94	300	23.94				
			总铜	5	0.40	5	0.40				
	废酸液	4764	COD	120	0.57	120	0.57				
			总铜	80	0.38	80	0.38				
			SS	250	1.19	250	1.19				
	综合废水	215568	COD	80	17.24	80	17.24				
			总铜	25	5.38	25	5.38				
			SS	200	43.12	200	43.12				
	络合废水	9213	COD	200	1.84	200	1.84				
			总铜	70	0.64	70	0.64				
			SS	100	0.92	100	0.92				

	含氰 废水	8256	COD	80	0.66	80	0.66			理，达标排放，尾 水排入无量溪河	
			SS	30	0.25	30	0.25				
			总氰化物	10	0.08	10	0.08				
	含镍 废水	7410	COD	150	1.11	150	1.11				
			SS	50	0.37	50	0.37				
			总镍	30	0.22	30	0.22				
生活污水		4320	COD	350	1.51	350	1.51	60	0.26	经广德县第二污水 处理厂处理后，尾 水排入无量溪河	450
			BOD ₅	150	0.65	150	0.65	20	0.09		180
			SS	200	0.86	200	0.86	20	0.09		200
			NH ₃ -N	30	0.13	30	0.13	8	0.03		30

注：本项目生产废水经 PCB 产业园污水处理厂处理后，55%回用于生产，45%排入广德县第二污水处理厂处理后达标排放，尾水排入无量溪河。

9.3.3 固体废物产生、处置清单

建设项目固体废物产生、处置清单详见表 9.3-4。

表 9.3-4 建设项目固体废物产生、处置清单

序号	固废名称	废物类别	危废代码	产生量 (t/a)	产生工序	形态	主要成分/ 有害成分	产废 周期	危险特性 鉴别方法	危险 特性	处理处置方式
1	废金刚砂	一般固废	/	2.7	喷砂	固态	碳化硅等	一年	/	/	厂内集中收集暂存，外售予物资回收部门
2	废蓝胶带	一般固废	/	0.7	去蓝胶	固态	氯醋树脂、环氧树脂等		/	/	厂内集中收集暂存，外售予物资回收部门
3	废化镍残液、槽渣	危险废物	HW17 336-055-17	34.4	化学镀镍	液态	硫酸镍、次磷酸钠等		《国家危险废物名	T	厂内集中收集，暂存在危废暂存间内，外售有资质单位回收利用

4	废化金残液、槽渣	危险废物	HW17 336-057-17	9.6	化学镀金	液态	氰化金钾、柠檬酸铵等		录》(2016年本)	T	厂内集中收集，暂存在危废暂存间内，外售有资质单位回收利用
5	废电镀镍槽槽液	危险废物	HW17 336-054-17	4.4	电镀镍	液态	氨基磺酸镍、硫酸等	五年		T	厂内集中收集，暂存在危废暂存间内，外售有资质单位回收利用
6	废电镀金槽槽液	危险废物	HW17 336-057-17	1.2	电镀金	液态	氰化金钾、添加剂等	三年		T	厂内集中收集，暂存在危废暂存间内，外售有资质单位回收利用
7	废化银残液、槽渣	危险废物	HW17 336-063-17	8.4	化学镀银	液态	硝酸银、硝酸等	一年		T	厂内集中收集，暂存在危废暂存间内，外售有资质单位回收利用
8	废 OM 纳米银残液、槽渣	危险废物	HW17 336-063-17	1.7	OM 纳米银	液态	PPM 银、硫脲、OM 等			T	厂内集中收集，暂存在危废暂存间内，外售有资质单位回收利用
9	废活化残液、槽渣	危险废物	HW17 336-059-17	7.2	活化	液态	金属钯、锡酸盐等			T	厂内集中收集，暂存在危废暂存间内，外售有资质单位回收利用
10	废化学沉铜液、槽渣	危险废物	HW17 336-058-17	22.2	化学沉铜	液态	硫酸铜、甲醛、氢氧化钠、EDTA 二钠盐等			T	厂内集中收集，暂存在危废暂存间内，外售有资质单位回收利用
11	废剥挂具槽液	危险废物	HW34 900-305-34	2.56	剥挂具	液态	硝酸铜、硝酸等			T	厂内集中收集，暂存在危废暂存间内，外售有资质单位回收利用
12	废化学品包装材料	危险废物	HW49 900-041-49	2.5	化学品使用	固态	酸、碱等化学品			T/In	厂内集中收集，暂存在危废暂存间内，委托有资质单位处置

13	废滤芯	危险废物	HW49 900-041-49	2.8	槽液循环过 滤、保养	固态	酸、碱、铜 等			T/In	厂内集中收集，暂存在危废暂存间 内，委托有资质单位处置
14	废离子交 换树脂	危险废物	HW13 900-015-13	0.2	纯水制备	固态	离子交换树 脂			T	厂内集中收集，暂存在危废暂存间 内，委托有资质单位处置
15	生活垃圾	/	/	45	职工生活	/	/		/	/	厂内集中收集，委托环卫部门处理

备注：T 指毒性、I 指易燃性、In 指感染性、C 指腐蚀性。

9.3.4 信息公开

根据《企业事业单位环境信息公开办法》（环境保护部令第 31 号），广德正大电子科技有限公司需向社会公开的信息包括：

- （1）基础信息，包括单位名称、组织机构代码、法定代表人、生产地址、联系方式，以及生产经营和管理服务的主要内容、产品及规模；
- （2）排污信息，包括主要污染物及特征污染物的名称、排放方式、排放口数量和分布情况、排放浓度和总量、超标情况，以及执行的污染物排放标准、核定的排放总量；
- （3）防治污染设施的建设和运行情况；
- （4）建设项目环境影响评价及其他环境保护行政许可情况；
- （5）突发环境事件应急预案；
- （6）其他应当公开的环境信息。

9.4 环境监测计划

根据项目的建设性质，制定环境监测计划，对排放的污染物进行定期或日常的监督和检测。运营期环境监测主要包括环境质量和污染源两方面的内容。

9.4.1 环境质量监测计划

9.4.1.1 地下水环境质量

监测项目：pH 值、 K^+ 、 Na^+ 、 Ca^{2+} 、 Mg^{2+} 、 Cl^- 、 SO_4^{2-} 、 CO_3^{2-} 、 HCO_3^- 、总硬度、溶解性总固体、 NH_3-N 、挥发酚、氰化物、高锰酸盐指数、氟化物、六价铬、锌、铜、镍、亚硝酸盐、硝酸盐；

监测点位：依托 PCB 产业园在东侧、西侧各设立的一个地下水监测井；

监测层位：潜水含水层；

采样深度：水位以下 1.0m 之内；

监测频率：1 次/半年。

9.4.2 污染源监测计划

根据项目行业特点、产排污情况，项目污染源监测计划如下表 9.4-1 所示。同时，建设单位应定期想公众公开跟踪监测结果。

表 9.4-1 建设项目运营期监测计划

污染物	监测点位	监测项目	监测频率
大气	1#酸性废气喷淋塔排气筒	硫酸雾、氯化氢	1 次/半年
	2#酸性废气喷淋塔排气筒	硫酸雾、氯化氢、氮氧化物、甲醛	1 次/半年
	含氰废气喷淋塔排气筒	氰化氢	1 次/半年
	无组织排放监控点	硫酸雾、氯化氢、氮氧化物、甲醛、氰化氢	1 次/半年
声	厂界四周	$L_{eq}(A)$	1 次/半年
地表水	车间含银废水排放口	总银	1 次/半年

注：建设项目化银、OM 纳米银工序头道清洗水由建设单位采用盐酸沉淀后回收银，沉淀后的含银废水接入综合废水管网，进入综合废水收集池，最终进 PCB 产业园污水处理厂处理，建设单位应监控含银废水车间排放口总银浓度，达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 1 中“第一类污染物最高允许排放浓度”要求后，方可排入综合废水管网。

9.4.3 事故监测计划

环保治理设施运行情况要严格监视，及时监测。当发现环保设施发生故障或运行不正常时，应及时向环保部门报告，并立即采样监测，对事故发生的原因、事故造成的后果和损失进行调查统计。

上述监测内容均需按照国家规定的数据采集、处理、采样和分析方法进行监测，若企业不具备监测条件，可委托有资质的监测单位进行监测，监测结果以报告形式上报当地环保部门。

9.4.4 监测数据分析与处理

(1) 接受并密切配合环保部门的定期监测，积累数据资料，妥善保存档案，做好环境统计工作，为治理工作现状和今后工作改进提供依据。

(2) 在监测过程中，如发现某参数有超标异常情况，则分析原因并报告管理机构，及时采取改进生产或加强污染控制的措施；

(3) 建立合理可行的监测质量保证措施，保证监测数据客观、公正、准确、可靠，不受其它因素干预。

(4) 定期对监测数据进行综合分析，掌握废气、污水、噪声达标排放情况，并向管理机构做出汇报。

9.5 总量控制分析

9.5.1 总量控制的目的

我国目前实行的是区域污染物排放总量目标控制，即区域排污量在一定时期内不得突破分配的污染物排放总量。因此，建设项目的总量控制应以区域总量不突破为前提，通过对建设项目污染物排放总量及控制途径分析，最大限度地减少各类污染物进入环境，提出合理可行的总量控制目标，为企业的排污总量指标申报和环保部门开展总量控制工作提供依据，以确保项目所在地的环境质量目标能得到实现，达到建设项目建设的经济效益、环境效益和社会效益的三统一，促进本区域经济的可持续发展。

9.5.2 总量控制因子的确定

根据国家“十三五”期间对污染物排放总量控制指标和《安徽省环保厅关于进一步加强建设项目新增大气主要污染物总量指标管理工作的通知》（皖环发[2017]19 号）的要求，规定总量控制因子为 COD_{Cr} 、氨氮、二氧化硫、氮氧化物、烟（粉）尘和挥发性有机物（VOCs）。

根据国家环保部和安徽省环保厅要求对建设项目排放污染物实施总量控制的要求，针对本项目的具体排污情况，结合本项目排污特征，确定总量控制因子为：

废水污染物指标： COD 、氨氮。

废气污染物指标：氮氧化物、挥发性有机物（VOCs）。

9.5.3 污染物总量核算

9.5.3.1 废水污染物总量核算

项目生活污水通广德经济开发区污水管网进入广德县第二污水处理厂集中处理；各类生产废水收集后分别进入厂内废水收集池，通过管道送至 PCB 产业园污水处理厂对

应的收集池，经不同的预处理工艺，深度处理工艺后，55%的中水达到自来水水质标准返回企业的生产线，剩余 45%的尾水达到《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）中新建企业水污染排放限值及广德县第二污水处理厂的接管标准要求后，进入广德县第二污水处理厂处理。

本项目 COD 对无量溪河贡献量按照《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表 1 中的一级 B 标准（60mg/L）核算；氨氮对无量溪河贡献量按照广德县第二污水处理厂去除效率核算，根据《广德县第二污水处理厂项目(一期 3 万 t/d)环境影响报告书（报批稿）》，广德县第二污水处理厂氨氮去除效率为 $\geq 70\%$ 。

本项目废水污染物总量指标纳入广德县第二污水处理厂，水污染排放总量核算见表 9.5-1。

表 9.5-1 建设项目水污染物排放总量核算情况一览表 单位：t/a

污水种类	污染物	产生量	自身削减量	排入 PCB 园区污水处理厂的纳管量	对环境的贡献量	排放去向
生产废水 (325038m³/d)	COD	73.39	0	73.39	8.77	PCB 产业园污水处理厂处理，再进入广德县第二污水处理厂处理
	氨氮	0	0	0	0	
生活污水 (4320m³/d)	COD	1.51	0	/	0.26	进广德县第二污水处理厂处理，达标排放，尾水排入无量溪河
	氨氮	0.13	0	/	0.03	
合计	排入外界废水量：150585t/a、COD：9.03t/a、氨氮：0.03t/a					

由表 9.5-1 可知，建设项目 COD 排入外环境量为 9.03t/a，氨氮排入外环境量为 0.03t/a。

9.5.3.2 废气污染物总量核算

本项目在剥挂具工段会产生酸性废气，主要污染物为氮氧化物，酸性废气经 1 套酸性废气喷淋塔处理后，尾气经 1 根 25m 高的排气筒排放，氮氧化物有组织排放量约为 0.26t/a。同时，建设项目在化学沉铜工段会产生甲醛废气，甲醛废气经 1 套酸性废气喷淋塔处理后，尾气经 1 根 25m 高的排气筒排放，甲醛有组织排放量约为 0.03t/a。甲醛属于 VOCs，故建设项目废气污染物总量控制指标如下：

氮氧化物：0.26t/a，VOCs：0.03t/a。

9.5.4 污染物总量控制

(1) 废水

建设项目的废水最终均进入广德县第二污水处理厂后排入无量溪河，废水污染物总

量指标纳入广德县第二污水处理厂，本环评仅提出备案考核量如下：

排入外界废水量：150585t/a 、COD：9.03t/a、氨氮：0.03t/a。

(2) 废气

建设项目废气总量控制指标如下：

氮氧化物：0.26t/a，VOCs：0.03t/a。

9.6 环境保护设施“三同时”验收内容

本项目环保设施需与与建设项目同时设计、同时施工、同时投入运营，各环境保护设施“三同时”验收内容见表 9.6-1。

表 9.6-1 建设项目环保设施“三同时”竣工验收一览表

污染源	环保设施名称	数量	验收内容及治理效果	进 度
废水	事故池	1 座	依托 PCB 产业园标准化厂房内的 1#应急事故池，容积 650m ³	与建 设项 目 同时 设计、 同时 施工、 同时 投入 运营
	含氰废水收集池	1 座，容积 3m ³	依托标准化厂房内建设的污水收集池，分类收集含氰废水、含镍废水、废酸液、络合废水、有机废液、有机废水和综合废水，各类废水经标准化厂房内污水管沟输送至污水收集池暂存后，再由厂外架空管道输送泵至 PCB 产业园污水处理厂	
	含镍废水收集池	1 座，容积 3m ³		
	络合废水收集池	1 座，容积 10m ³		
	综合废水收集池	1 座，容积 84m ³		
	有机废水收集池	1 座，容积 10m ³		
	有机废液收集池	1 座，容积 10m ³		
	废酸液收集池	1 座，容积 10m ³		
	化粪池	1 套	依托标准化厂房内建设的化粪池，生活污水经化粪池预处理后排入市政污水管网，达到广德县第二污水处理厂接管标准	
废气	1#酸性废气喷淋塔	1 套	排气筒 1 根、高 25m；建设项目喷砂线（2 条，1#、2#喷砂线）、1#水平沉锡线、水平化银线和水平 OM 纳米银线中的槽体上方均盖有玻璃盖，呈密闭状态，2 条喷砂线微蚀工段，1#水平沉锡线除油、微蚀、预浸、化锡工段，水平化银线除油、微蚀工段和水平 OM 纳米银线除油、微蚀、预浸、OM 纳米银工段产生的酸性废气经槽边抽风装置进行收集，收集效率约为 95%；化镍金线、电镀镍金线均为龙门线，设	

			密闭罩将化镍金线和电镀镍金线罩在内部，密闭罩的顶部设置抽风口，化镍金线除油、微蚀、预浸、活化、化学镀镍工段，电镀镍金线除油、微蚀、预浸、电镀镍工段产生的酸性废气经密闭罩槽顶抽风收集，收集效率约为 90%；捕集的酸性废气经支管汇集到 1 根总管，经 1 套酸性废气喷淋塔（编号：1#酸性废气喷淋塔）采取喷淋 10%的碳酸钠和氢氧化钠溶液中和处理后，尾气经 1 根 25m 高的排气筒（编号：1#排气筒）排放	
2#酸性废气喷淋塔	1 套		排气筒 1 根、高 25m；建设项目喷砂线（1 条，3#喷砂线）、水平除胶渣线、化学沉铜线、DVCP 电镀铜线和 2#水平沉锡线中的槽体上方均盖有玻璃盖，呈密闭状态，3#喷砂线微蚀工段，水平除胶渣线中和工段，化学沉铜线微蚀、预浸、活化、加速、化学沉铜工段，DVCP 电镀铜线除油、酸洗、电镀铜和 2#水平沉锡线除油、微蚀、预浸、化锡工段产生的酸性废气经槽边抽风装置进行收集，收集效率约为 95%，捕集的酸性废气经支管汇集到 1 根总管，经 1 套酸性废气喷淋塔（编号：2#酸性废气喷淋塔）采取喷淋 10%的碳酸钠和氢氧化钠溶液中和处理后，尾气经 1 根 25m 高的排气筒（编号：3#排气筒）排放。	
含氰废气喷淋塔	1 套		排气筒 1 根、高 25m；建设项目化镍金线、电镀镍金线均为龙门线，设密闭罩将化镍金线和电镀镍金线罩在内部，密闭罩的顶部设置抽风口，化镍金线化金工段和电镀镍金线电镀金工段产生的含氰废气经密闭罩槽顶抽风进行收集，收集效率约为 90%，捕集的含氰废气经支管汇集到 1 根总管，经 1 套含氰废气喷淋塔采取喷淋 0.1~0.2%的硫酸亚铁水溶液吸收处理后，尾气经 1 根 25m 高的排气筒（编号：2#排气筒）排放	

噪声	主要为减振基座、墙体隔声等	厂界噪声满足 GB12348-2008 中 3 类功能区标准
固废	一般固废、危废各自设立专用堆放场所及地面防渗处理，危废贮存间面积 70m ²	按照《危险废物贮存污染控制标准》验收；一般固废回收利用，危险废物委托有资质单位处置或供应商回收
地下水	厂区做分区防渗，PCB 产业园在东侧、西侧各设立的一个地下水监测井，定期进行地下水水质监测	厂区按照分区防渗图要求做分区防渗，减小项目对区域地下水水质造成污染的风险，确保区域地下水水质满足《地下水质量标准》（GB/T14848-93）III类标准
其他	地坪采用高承载、耐腐蚀环氧砂浆作为基础，面上敷设乙烯脂树脂作为防腐面，污水管道、管沟采取防腐蚀防渗漏措施等	

注：本项目化银、OM 纳米银工序头道清洗水由建设单位采用盐酸沉淀后回收银，沉淀后的含银废水接入综合废水管网，进入综合废水收集池，最终进 PCB 产业园污水处理厂处理，建设单位应监控含银废水车间排放口总银浓度，达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 1 中“第一类污染物最高允许排放浓度”要求后，方可排入综合废水管网。

10 环境影响评价结论

10.1 评价结论

10.1.1 项目概况

广德正大电子科技有限公司积极响应广德县政府招商引资的号召，在安徽广德经济开发区 PCB 产业园内建设“年产 60 万平方米 PCB 制程及表面处理代工生产项目”，该项目于 2014 年 08 月 08 日经安徽广德经济开发区管理委员会经贸科技发展局以《广德县企业投资项目备案通知书（新建项目）》（项目备案[2014]014 号）文件进行立项。

建设单位于 2014 年 09 月 10 日委托江苏诚智工程设计咨询有限公司进行了环境影响评价，并编制了《广德正大电子科技有限公司年产 60 万平方米 PCB 制程及表面处理代工生产项目（一期工程年产 30 万平方米表面处理代工生产）环境影响报告书》。广德县环保局于 2015 年 03 月 04 日以《关于广德正大电子科技有限公司年产 60 万平方米 PCB 制程及表面处理代工生产项目（一期工程年产 30 万平方米表面处理代工生产）环境影响报告书的审批意见》（广环审[2015]24 号）文件对其环评文件进行了批复。

已批复的环评文件中主要建设内容：建设单位以租赁广德经济开发区 PCB 标准化厂房内的 7#厂房（7#厂房共 4 层，本项目租赁 1 层靠近西侧的一半、2 层一整层）的形式，主要进行印刷电路板制造工段中的化镍金、电镀镍金、化锡、化银、OM 纳米银工段的代加工，其中电镀镍金加工印刷线路板 1.5 万 m^2/a 、化镍金加工印刷线路板 14 万 m^2/a 、化锡加工印刷线路板 10 万 m^2/a 、化银加工印刷线路板 1.5 万 m^2/a 、OM 纳米银加工印刷线路板 3 万 m^2/a 。

因建设单位在申报环评时，电镀铜等工艺未进行申报，导致该项目产品质量的稳定性受到影响，代加工产品的量得不到保障，从而不能达到预期产能。为此，建设单位拟新增除胶渣化学沉铜（PTH）、电镀铜和化锡工段。建设单位拟以租赁广德经济开发区 PCB 标准化厂房内的 6#厂房（6#厂房共 4 层，本项目租赁第 2 层一整层）的形式，新增印刷电路板制造工段中的除胶渣化学沉铜（PTH）、电镀铜、化锡工段的代加工，可新增年除胶渣化学沉铜（PTH）、电镀铜加工印刷线路板 15 万 m^2 ，化锡加工印刷线路板 15 万 m^2 。

由于建设项目生产工艺、规模发生重大变动，根据《关于印发环评管理中部分行业建设项目重大变动清单的通知》（环办[2015]52 号）、《环境影响评价法》和《建设项目环境保护条例》中的相关要求，建设项目需重新报批环境影响评价文件。为此，广德正

大电子科技有限公司委托西安中地环境科技有限公司进行了《广德正大电子科技有限公司年产 60 万平方米 PCB 制程及表面处理代工生产项目环境影响报告书》的编制工作。

本项目于 2018 年 05 月 17 日经安徽广德经济开发区管理委员会经贸科技发展局进行了重新备案，项目编码：2018-341822-39-03-011881。

建设项目位于广德经济开发区 PCB 产业园，长安路以西，鹏举路以北，本项目厂房为租赁广德经济开发区 PCB 标准化厂房内的 6#厂房（6#厂房共 4 层，本项目租赁第 2 层一整层）、7#厂房（7#厂房共 4 层，本项目租赁 1 层靠近西侧的一半、2 层一整层），租赁建筑面积 4394.6m²，总投资 5000 万元。本项目主要从事 PCB 制程及表面处理代工生产活动，代加工的 PCB 制程和表面处理主要为化镍金、电镀镍金、化锡、化银、OM 纳米银、除胶渣化学沉铜（PTH）、电镀铜和化学沉锡。本项目建成后，可电镀镍金加工印刷线路板 1.5 万 m²/a、化镍金加工印刷线路板 14 万 m²/a、化锡加工印刷线路板 25 万 m²/a、化银加工印刷线路板 1.5 万 m²/a、OM 纳米银加工印刷线路板 3 万 m²/a、除胶渣化学沉铜（PTH）、电镀铜加工印刷线路板 15 万 m²/a。

10.1.2 环境质量现状

10.1.2.1 大气环境质量现状

根据引用的环境空气现状评价表明：监测期间各监测因子均满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准及其他参照标准，说明评价区域大气环境有一定的环境容量。

10.1.2.2 地表水环境质量现状

根据引用的地表水环境质量现状评价表明：本次现状监测期间，无量溪河的水环境质量较差。各监测断面 COD、BOD₅、氨氮现状监测值均超过地表水Ⅲ类标准，最大超标倍数分别为 0.56 倍、0.17 倍和 1.01 倍；其他各断面监测指标均满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中的Ⅲ类水标准要求。

广德县环境保护局已于 2016 年 11 月委托安徽省环境科学研究院编制了《广德县无量溪河水体达标方案》，宣城市人民政府于 2016 年 12 月 29 日以《宣城市人民政府关于同意广德县无量溪河水体达标方案的批复》（宣政秘[2016]255 号）文件对其进行了批复。随着《广德县无量溪河水体达标方案》的推进，无量溪河会逐渐的达到《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）Ⅲ类标准要求，使无量溪河恢复一定的环境承载力。

10.1.2.3 地下水环境质量现状

根据引用的地下水现状监测结果表明：区域地下水环境质量能够满足《地下水质量

标准》（GB/T14848-93）III类标准的要求，评价区域地下水环境质量较好。

10.1.2.4 声环境质量现状

根据噪声监测结果可知：项目所在区域声环境质量满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）中 3 类标准。

10.1.3 环境影响预测及评价

10.1.3.1 环境空气影响预测及评价

环境空气影响预测表明：建设项目实施后，排放的废气对区域大气环境质量造成的不利影响较小，区域内各主要大气污染物的预测浓度均可以满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中二级标准的浓度要求及其他参照标准的要求，不会改变区域内大气环境质量的现有等级。本项目环境防护距离为 6#厂房和 7#厂房外 100m 范围，经过现场勘查，本项目位于广德经济开发区 PCB 产业园内，环境防护距离内无居住区分布。

10.1.3.2 地表水环境影响预测及评价

厂区雨水通过开发区雨水管网直接排放；生活污水通过广德经济开发区污水管网进入广德县第二污水处理厂集中处理；各类生产废水收集后分别进入厂区废水收集池，通过管道送至 PCB 产业园污水处理厂对应的收集池，经不同的预处理工艺后，达到《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）中新建企业水污染排放限值及广德县第二污水处理厂的接管标准后，再进入广德县第二污水处理厂处理，不直接排入无量溪河。

10.1.3.3 地表水环境影响预测及评价

在严格落实厂区分区防渗措施及地下水水质跟踪监测等措施的前提下，能够将本项目对地下水的影响降到最低，总的来说本项目建设对地下水环境影响较小，区域地下水水质、水位不会因本项目建设发生明显变化。

10.1.3.4 噪声环境影响预测及评价

预测结果表明，在采取相应的隔声降噪措施处理后，各厂界噪声值均能满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准的要求。对厂界四周的声环境现状质量影响程度较小。

10.1.4 公众参与

建设单位按照《环境影响评价公众参与暂行办法》（环发[2006]28 号）等文件规定的工作流程、公开方式、组织形式开展公众参与调查工作，主要进行了两次网络公示、针对评价范围内部分敏感点张贴了公告、针对周边敏感点发送了公众参与调查表 60 份，回收有效调查表 60 份，回收率 100%。具体调查结果如下：

(1) 两次网络公示和张贴公告阶段未收到公众的对于建设项目的反对意见；

(2) 公众参与调查表 60 份，回收有效调查表 60 份，回收率 100%。通过分析，该项目得到 92% 的公众的了解和支持，8% 的公众对本项目建设持无所谓的态度，无反对意见。

10.1.5 环境影响保护措施

10.1.5.1 大气环境保护措施

建设项目 1#、2#喷砂线微蚀工段，1#自动水平化锡线中的除油、微蚀、预浸、化锡工段，1 条自动水平化银线中的除油、微蚀工段和 1 条自动水平 OM 纳米银线中的除油、微蚀、预浸、OM 纳米银工段产生的酸性废气经槽边抽风装置进行收集；1 条自动龙门式化镍金线中的除油、微蚀、预浸、活化、浸酸、化学镀镍工段，1 条自动电镀镍金线中的除油、微蚀、预浸、电镀镍、预浸工段产生的酸性废气经密闭罩槽顶抽风收集。上述捕集的酸性废气经支管汇集到 1 根总管，经 1 套酸性废气喷淋塔（编号：1#酸性废气喷淋塔）采取喷淋 10% 的碳酸钠和氢氧化钠溶液中和处理后，尾气经 1 根 25m 高排气筒（编号：1#排气筒）排放，主要污染物硫酸雾、氯化氢排放满足《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 5 中的标准要求（硫酸雾最高允许排放浓度 $\leq 30\text{mg/m}^3$ ；氯化氢最高允许排放浓度 $\leq 30\text{mg/m}^3$ ）。

建设项目 1 条水平除胶渣+水平化学沉铜（PTH）线中微蚀、预中和、中和、除油、微蚀、预浸、活化、加速、化学沉铜、酸洗段，1 条 DVCP 电镀铜线中除油、预浸、电镀铜、剥挂架工段，3#喷砂线中微蚀工段和 2#自动水平化锡线除油、微蚀、预浸、化锡工段会产生酸性废气经槽边抽风装置进行收集后，经支管汇集到 1 根总管，经 1 套酸性废气喷淋塔（编号：2#酸性废气喷淋塔）采取喷淋 10% 的碳酸钠和氢氧化钠溶液中和处理后，尾气经 1 根 25m 高排气筒（编号：3#排气筒）排放，主要污染物硫酸雾、氯化氢、氮氧化物排放满足《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 5 中的标准要求（硫酸雾最高允许排放浓度 $\leq 30\text{mg/m}^3$ ；氯化氢最高允许排放浓度 $\leq 30\text{mg/m}^3$ ；氮氧化物最高允许排放浓度 $\leq 200\text{mg/m}^3$ ）；甲醛排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级标准要求（甲醛最高允许排放浓度 $\leq 25\text{mg/m}^3$ ，最高允许排放速率 $\leq 1.0\text{kg/h}$ ）。

建设项目含氰废气主要是化学镀金和电镀金工序含氰电镀过程中产生的，主要成分为氰化氢，弱酸性。本项目化镍金线、电镀镍金线均为龙门线，设密闭罩将化镍金线和电镀镍金线罩在内部，密闭罩的顶部设置抽风口，生产过程中产生的含氰废气经密闭罩槽顶抽风收集，收集效率约为 95%。项目配备 1 套含氰废气洗涤塔采取喷淋 0.1~0.2% 的硫

酸亚铁水溶液的方式处理含氰废气，尾气经1根25m高的排气筒排放，主要污染物氰化氢排放满足《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表5中的新建企业大气污染物排放限值要求（氰化氢最高允许排放浓度 $\leq 0.5\text{mg/m}^3$ ）。

10.1.5.2 地表水环境保护措施

厂区生活污水经化粪池处理达到广德县第二污水处理厂接管标准后通过开发区污水管网进广德县第二污水处理厂处理达标排放，尾水排入无量溪河。

本项目设置废水收集池，分别收集不同类别的工艺废水，并通过相应的污水管道输送到 PCB 产业园污水处理厂对应的收集池，污水经分类处理后达到《电镀污染物排放标准》中新建企业水污染排放限值及广德县第二污水处理厂的接管标准要求后，再进入广德县第二污水处理厂处理达标排放，尾水排入无量溪河。

10.1.5.3 地下水环境保护措施

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、应急响应全方位进行控制。项目主要采取了源头控制措施、分区控制措施、设置地下水污染监测体系和地下水污染风险应急管理响应等措施。

10.1.5.4 固体废弃物处理处置措施

项目产生的各种废滤芯、废槽液、槽渣等，属于危险废物，由具有危废处置资质单位安全处置或者专业公司回收，不排放；废金刚砂、废蓝胶带由相应的废品回收部门进行收购；职工生活垃圾交由当地环卫部门处理。

10.1.5.5 声环境保护措施

工程选用低噪声的环保设备，风机设置隔声罩，进出口安装消声器；水泵底座设减震垫、留减震槽、接口处做挠性连接，局部设置隔声罩，在综合采取上述噪声控制措施后，厂界噪声低于《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中规定的 3 类区排放限值，对区域声环境质量影响较小。

10.1.6 清洁生产

项目选用先进的全自动生产线，采用了清洁的生产工艺，对适用镀种有带出液回收工序和末端处理出水回用装置；生产具有可靠的防范措施，对照《清洁生产标准 印制电路板制造业》（HJ450-2008），本项目达到一级标准的指标共有 4 个项目，达到二级指标的有 8 个，一、二级指标达标率 92.31%。由此说明，项目的清洁生产水平基本符合国内清洁生产先进水平要求。

10.1.7 环境风险评价结论

根据风险分析可知，本项目不存在重大危险源，最大可信事故为槽液泄露，发生泄露的主要危害表现在腐蚀性，对人体的危险主要表现在灼伤，也基本不会对厂界外的人群造成伤害。火灾发生时，产生的消防废水会携带一定量的有害物质，若不能及时得到有效收集和处置，将随雨水排水系统进入厂界外水体，将造成地表水污染。本项目事故水池依托 PCB 产业园标准化厂房内的 1#事故水池（容积 650m³），满足事故状况下厂内消防废水和事故废水的储存要求。

10.1.8 环境经济效益分析

本项目的环保投资可使各污染物实现达标排放，减少污染物的排放量，取得良好的环境效益。本项目在取得良好环境效益的同时，还会带来良好的经济效益，对促进地方的经济建设和社会发展都有积极的意义。

10.1.9 总量控制

（1）废水

建设项目的废水最终均进入广德县第二污水处理厂后排入无量溪河，废水污染物总量指标纳入广德县第二污水处理厂，本环评仅提出备案考核量如下：

排入外界废水量：150585t/a、COD：9.03t/a、氨氮：0.03t/a。

（2）废气

建设项目废气总量控制指标如下：

氮氧化物：0.26t/a，VOCs：0.03t/a。

10.2 总结论

综上所述，广德正大电子科技有限公司年产 60 万平方米 PCB 制程及表面处理代工生产项目的建设符合相关产业政策要求，选址符合相关规划要求；生产过程中所采用的污染防治措施技术经济可行，能保证各种污染物稳定达标排放；项目实施后，在正常工况下排放的污染物对周围环境影响较小；在切实采取相应风险防范措施和应急预案的前提下，环境风险可以接受。

因此，项目的建设单位在切实落实各项污染防治措施，严格执行国家和地方各项环保法律、法规和标准的前提下，从环保角度论证，广德正大电子科技有限公司年产 60 万平方米 PCB 制程及表面处理代工生产项目具备环境可行性。