

丹阳市华策电镀有限公司
电镀整治迁建项目
验收后变动环境影响分析

建设单位：丹阳市华策电镀有限公司
编制单位：丹阳市博元安全环境科技有限公司
2023 年 10 月

目 录

1 前言	1
1.1 任务由来	3
1.2 编制依据	8
2 变动情况	9
2.1 项目原有环保手续概况	9
2.2 本次验收后变动项目概况	30
2.3 本次验收后变动情况汇总及判定分析	50
3 本次验收后变动环境影响分析说明	55
3.1 大气环境影响分析	55
3.2 地表水环境影响分析	55
3.3 噪声环境影响分析	56
3.4 固体废物环境影响分析	56
3.5 环境风险评价	57
4 结论	58
5 附件附图	59
5.1 附件	59
5.2 附图	59

1 前言

丹阳市华策电镀有限公司（原厂名丹阳市祥达机械配件厂）成立于 2015 年，现地址位于丹阳市丹北镇埤城常六工业园区（电镀集中整治环保园区）十六幢一层，公司总建筑面积为 2000m²，主要从事零部件表面处理加工和服务。

原丹阳市祥达机械配件厂电镀整治迁建项目委托原镇江市环境科学研究所于 2015 年 1 月完成了环境影响报告书的编制并上报镇江市环境保护局审批，于 2015 年 2 月 26 日取得了镇江市环保局《关于对<丹阳市祥达机械配件厂电镀整治迁建项目环境影响报告书>的批复》（镇环审[2015]58 号）。丹阳市祥达机械配件厂于 2015 年 06 月变更为丹阳市华策电镀有限公司，目前的法人代表为张金华，经营范围及排污总量不变，该变更取得了丹阳市环保局的批示。

丹阳市华策电镀有限公司于 2017 年 10 月 31 日首次申领了排污许可证，并于 2018 年 6 月 1 日变更了排污许可证，2021 年 1 月 29 日再次变更并延续排污许可证，排污许可证的证书编号为 913211813392192987001P，有效期限为 2020 年 10 月 31 日至 2024 年 1 月 31 日。丹阳市华策电镀有限公司于 2018 年 11 月通过废气、废水、噪声污染防治自主验收；于 2021 年 8 月通过固废污染防治自主验收。

该项目验收后，根据《丹阳市电镀园区专项整治工作方案》的通知>（丹发【2021】50 号）要求，制定了《丹阳市电镀园区专项整治工作方案》，对照园区企业问题清单，丹阳市华策电镀有限公司做了专项整治方案，并且现场逐一对照进行整改，现已整改完成。与原项目环评和已验收情况相比，发生变动，但变动未降低原环评文件及批复中污染防治设施和措施要求。对照《建设项目环境影响评价分类管理名录》，变动内容均不在环评管理范围。

目前，丹阳市华策电镀有限公司有 2 条滚镀锌生产线、2 条挂镀锌生产线，共 4 条生产线。该 4 条生产线均已完成竣工环保验收，正处于排污许可证重新申领阶段。针对变动部分，丹阳市华策电镀有限公司参照《省生态环境厅关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知》（苏环办〔2021〕122 号）要求委托丹阳市博元安全环境科技有限公司编制《建设项目验收后变动环境影响分析》，并作为排污许可证重新申领的依据。

1.1 任务由来

对照《省生态环境厅关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知》（苏环办[2021]122号），根据丹阳市华策电镀有限公司原环保手续情况，具体变化分析情况如下：

表 1.1-1 与苏环办[2021]122 号对照分析一览表

项目		环评情况	验收情况	本次验收后变动情况	本次验收后变动原因	本次验收后变动是否纳入环评管理范围
性质		电镀整治迁建项目	电镀整治迁建项目	电镀整治迁建项目	/	/
规模	生产能力	①设计年产 3 万 m ² 挂镀锌生产线 2 条；②设计年产 3 万 m ² 滚镀锌生产线 2 条	①年产 3 万 m ² 挂镀锌生产线 2 条；②年产 3 万 m ² 滚镀锌生产线 2 条	与验收一致	/	/
	储存能力	尚未说明一般固废暂存场及危废仓库的建筑面积。	①一般固废暂存场 10 m ² ； ②危废仓库建筑面积 9 m ² 。	①一般固废暂存场设置在车间内； ②危废仓库建筑面积 9 m ² 。	/	/
地点	选址	江苏省丹阳市丹北镇埤城常六工业园区（电镀集中整治环保园区）十六幢一层	江苏省丹阳市丹北镇埤城常六工业园区（电镀集中整治环保园区）十六幢一层	与验收一致	/	/

项目		环评情况	验收情况	本次验收后变动情况	本次验收后变动原因	本次验收后变动是否纳入环评管理范围
	总平布置	总建筑面积 2000 m ² , 2 条挂镀锌生产线、2 条滚镀锌生产线均位于一层 2000 m ² ; 易制毒库建筑面积 16 m ² , 化学品仓库建筑面积 34 m ² , 均位于一层; 设置危废仓库, 尚未说明危废仓库建筑面积。	验收期间, 总建筑面积、电镀生产线位置、仓储区位置、面积均不变; 危废暂存区于厂内调整, 危废仓库建筑面积 9 m²。	与验收一致, 仅易制爆、易制毒库及一般化学品库的现有建筑面积有变化, 但可以满足仓储原材料的需要。	根据实际情况易制爆、易制毒库及一般化学品库的现有建筑面积完全可以满足仓储原材料的需要。	否
生产工艺	生产工艺	2 条挂镀锌生产线、2 条滚镀锌生产线均采用前处理、镀覆、后处理的加工工艺, 其中挂镀锌生产线的镀前预处理包括化学除油、 电解除油 、酸洗、酸电解、超声除油、活化、预浸及清洗等工序; 滚镀锌生产线的镀前预处理包括化学除油、 电解除油 、酸洗、酸电解、 预浸 及清洗等工序	2 条挂镀锌生产线、2 条滚镀锌生产线均采用前处理、镀覆、后处理的加工工艺, 其中四条生产线电解除油均不再运行, 改为水洗槽; 滚镀锌生产线不再预浸, 改为水洗槽 , 其他与环评一致, 无变化。	挂镀锌生产线不再活化、预浸, 改为水洗槽 , 其他与验收一致, 无变化。	生产工艺无主要变化	/

项目		环评情况	验收情况	本次验收后变动情况	本次验收后变动原因	本次验收后变动是否纳入环评管理范围
	原辅材料及燃料	化学除油粉、电解除油粉、盐酸、硫酸、氢氧化钠、氧化锌、DPE 添加剂、镀锌光亮剂、锌块、硝酸、三价铬钝化液、过滤助剂	验收中原辅料： ①电解除油粉、氧化锌、DPE 添加剂、过滤助剂不再使用，②化学除油粉、氢氧化钠、锌块、硝酸、硫酸、三价铬钝化液用量减少。③增加了辅助料氯化锌、氯化钾、硼酸。	原辅料硫酸实际生产中不再使用，废水预处理辅料：氢氧化钠、PAC 絮凝剂，其他原辅料种类与验收一致	废水预处理新增：氢氧化钠、PAC 絮凝剂药剂	/
环境保护措施	废气	本项目酸碱废气采用四套三级碱液喷淋洗涤吸收塔处理后经 1 根 25m 高的排气筒排放	本项目酸碱废气采用六套三级酸碱喷淋洗涤吸收塔处理后经 6 根 25m 高的排气筒排放 两条滚镀锌废气分别进入 FQ-001、FQ-004 排气筒，两条挂镀锌前处理废气分别进入 FQ-002、FQ-003 排气筒，两条挂镀锌镀锌废气分别进入 FQ-005、FQ-006 排气筒	与验收一致	/	/

项目		环评情况	验收情况	本次验收后变动情况	本次验收后变动原因	本次验收后变动是否纳入环评管理范围
	废水	①本项目产生的生产废水主要为含铬废水、含锌废水、前处理废水、综合混排废水,通过分质分流明管接入和云工业废水处理有限公司集中处理。 ②本项目生活污水经化粪池处理后接入后巷污水处理厂集中处理。	①本项目产生的生产废水主要为含铬废水、含锌废水、前处理废水、综合混排废水,通过分质分流明管接入和云工业废水处理有限公司集中处理。 ②本项目生活污水经化粪池处理后接入后巷污水处理厂集中处理。	①新增含铬废水预处理设施,采用“收集+中和调节+絮凝沉淀+固液分离”处理工艺,预处理后专管排放至和云工业废水处置有限公司做进一步处理。 ②其他生产废水专管排放至和云工业废水处置有限公司做进一步处理。 ③本项目生活污水经化粪池处理后接入后巷污水处理厂集中处理。	对第一类污染物含铬废水增加预处理设施,降低重金属铬的排口浓度,提高出水水质	否
	噪声	合理布局生产车间及设备,选用低噪声生产设备,并采取有效的基础减震、隔声等降噪措施。	已合理布局生产车间及设备,选用低噪声生产设备,并采取有效的基础减震、隔声等降噪措施。	与验收一致	/	/
	土壤、地下水	分区进行地面硬化及防腐处理	分区进行地面硬化及防腐处理	车间做到干湿分离,分区进行地面硬化及防腐处理	①便于应急废水的收集 ②提高生产期间车间管理	否

项目		环评情况	验收情况	本次验收后变动情况	本次验收后变动原因	本次验收后变动是否纳入环评管理范围
	环境风险	项目风险源化学除油粉、 电解除油粉 、盐酸、硫酸、氢氧化钠、 氧化锌 、 DPE 添加剂 、镀锌光亮剂、锌块、硝酸、三价铬钝化液、 过滤助剂 及过滤机等，车间外设置应急容器，灭火器及消防栓等消防设施	项目风险源盐酸、硝酸、硫酸、氢氧化钠、氯化锌、镀锌光亮剂、三价铬钝化液、除油粉等，车间外设置应急容器，灭火器及消防栓等消防设施， 减少电解除油粉、氧化锌、DPE 添加剂、过滤助剂四种风险源 ，部分风险物质的用量有所减少，环境风险等级不变。	项目风险源盐酸、硝酸、氢氧化钠、氯化锌、镀锌光亮剂、三价铬钝化液、除油粉等，车间外设置应急容器，灭火器及消防栓等消防设施， 减少硫酸一种风险源 ，其它与验收一致	减少硫酸一种风险源，环境风险等级不变	否

备注：待园区危废集中收集贮存“绿岛”运营后（预计 2023 年年底），替代本公司的危废间，项目危废均由园区集中贮存、管理。

由上表可知，丹阳市华策电镀有限公司整治迁建项目现有的内容均在原有环评和验收内容内，目前正处于排污许可证重新申领阶段。因此，丹阳市华策电镀有限公司参照《省生态环境厅关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知》（苏环办〔2021〕122 号）要求委托丹阳市博元安全环境科技有限公司编制《建设项目验收后变动环境影响分析》，并作为排污许可证重新申领的依据。

1.2 编制依据

- (1) 丹阳市华策电镀有限公司原有环保手续；
- (2) 《省生态环境厅关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知》（苏环办[2021]122 号）；
- (3) 项目验收后变动环境影响分析所需的相关资料。

2 变动情况

2.1 项目原有环保手续概况

2.1.1 项目原有环保手续

项目原有环保手续情况见表 2.1-1。

表 2.1-1 项目原有环保手续情况一览表

项目名称	环保批复情况	排污许可证申领情况			验收情况
丹阳市华策电镀有限公司（原丹阳市祥达机械配件厂）电镀整治迁建项目环境影响报告书	于 2015 年 2 月获得原镇江市环境保护局批复（镇环审[2015]58 号）2015 年 06 月由“丹阳市祥达机械配件厂”变更为“丹阳市华策电镀有限公司”。	丹阳市华策电镀有限公司于 2017 年 10 月 31 日首次申领了排污许可证，排污许可证证书编号为：913211813392192987001P，有效期限为 2017 年 10 月 31 日至 2020 年 10 月 30 日。	丹阳市华策电镀有限公司于 2018 年 06 月 01 日变更排污许可证，排污许可证证书编号为：913211813392192987001P，有效期限为 2017 年 10 月 31 日至 2020 年 10 月 30 日。	丹阳市华策电镀有限公司于 2021 年 01 月 29 日变更排污许可证，2021 年 02 月 01 日延续排污许可证，排污许可证证书编号为：913211813392192987001P，有效期限为 2020 年 10 月 31 日至 2024 年 01 月 31 日。	于 2018 年 11 月通过废气、废水、噪声污染防治自主验收；2021 年 8 月通过固废污染防治自主验收

2.1.2 项目原有环保手续工程概况

2.1.2.1 产品方案

原环保手续中产品方案见下表。

表 2.1-2 原环保手续中产品方案一览表

环 评		验 收		备注
电镀线名称	核定产能 (万 m ² /a 或 t/a)	电镀线名称	核定产能 (万 m ² /a 或 t/a)	
挂镀锌生产线 2 条	共 3 万 m ² /a	挂镀锌生产线 2 条	共 3 万 m ² /a	/
滚镀锌生产线 2 条	共 3 万 m ² /a	滚镀锌生产线 2 条	共 3 万 m ² /a	/

2.1.2.2 主要生产设备

原环保手续中主要生产设备情况见下表。

表 2.1-3 原环保手续中主要生产设备情况一览表

环评阶段				验收阶段				变化情况
主体工程	设备名称	型号/规格(长*宽*高) 单位: mm	数量 (个/台)	主体工程	设备名称	型号/规格(长*宽*高) 单位: mm	数量 (个/台)	
挂镀锌生 产线 2 条	化学除油槽	4000*1500*1500	2	挂镀锌生 产线 2 条	化学除油槽	4000*1500*1500	2	不变
	电解除油槽	4000*900*1500	2		水洗槽	4000*900*1500	2	改为水洗槽, 不再电解 除油
	酸洗槽	4000*650*1500	2		酸洗槽	4000*650*1500	2	不变
	酸电解槽	4000*900*1500	2		酸电解槽	4000*900*1500	2	不变
	超声波除油槽	4000*1000*1500	2		超声波除油槽	4000*1000*1500	2	不变
	活化槽	4000*650*1500	2		活化槽	4000*650*1500	2	不变
	预浸槽	4000*650*1500	2		预浸槽	4000*650*1500	2	不变
	二联水洗槽	4000*1360*1500	14		二联水洗槽	4000*1360*1500	14	不变
	水洗槽	4000*650*1500	12		水洗槽	4000*650*1500	12	不变
	镀锌槽	4000*1700*1500	6		镀锌槽	4000*1700*1500	6	不变
	出光槽	4000*650*1500	2		出光槽	4000*650*1500	2	不变
	钝化槽	4000*650*1500	8		钝化槽	4000*650*1500	8	不变

环评阶段				验收阶段				变化情况
主体工程	设备名称	型号/规格(长*宽*高) 单位: mm	数量 (个/台)	主体工程	设备名称	型号/规格(长*宽*高) 单位: mm	数量 (个/台)	
	保护处理烘干槽	4000*700*1500	4		保护处理烘干槽	4000*700*1500	4	不变
	过滤机	30m³/h	6		过滤机	30m³/h	6	不变
	整流器	4000A/12	10		整流器	4000A/12	10	不变
	冷冻机	40 匹	2		冷冻机	40 匹	2	不变
	龙门双钩中轨行车	300/Kg	6		龙门双钩中轨行车	300/Kg	6	不变
	烘箱	18Kw	2		烘箱	18Kw	2	不变
	备注: 企业该 2 条挂镀锌生产线电解除油均不再运行, 改为水洗槽, 其它在验收中无变化。							
滚镀锌生产线 2 条	化学除油槽	1400*2350*1000	2	滚镀锌生产线 2 条	化学除油槽	1400*2350*1000	2	不变
	电解除油槽	1400*1050*1000	2		水洗槽	1400*1050*1000	2	改为水洗槽, 不再电解除油
	三联水洗槽	1400*2250*1000	10		三联水洗槽	1400*2250*1000	10	不变
	二联水洗槽	1400*1350*1000	2		二联水洗槽	1400*1350*1000	2	不变
	水洗槽	1400*750*1000	8		水洗槽	1400*750*1000	8	不变
	二联酸洗槽	1400*1550*1000	2		二联酸洗槽	1400*1550*1000	2	不变
	酸电解槽	1400*1050*1000	2		酸电解槽	1400*1050*1000	2	不变

环评阶段				验收阶段				变化情况
主体工程	设备名称	型号/规格(长*宽*高) 单位: mm	数量 (个/台)	主体工程	设备名称	型号/规格(长*宽*高) 单位: mm	数量 (个/台)	
	预浸槽	1400*650*1000	2		水洗槽	1400*650*1000	2	改为水洗槽，不再预浸
	镀锌槽	1400*2000*1000	10		镀锌槽	1400*2000*1000	10	不变
	回收槽	1400*650*1000	2		回收槽	1400*650*1000	2	不变
	出光槽	1400*650*1000	2		出光槽	1400*650*1000	2	不变
	钝化槽	1400*650*1000	8		钝化槽	1400*650*1000	8	不变
	过滤机	20m³/h	10		过滤机	20m³/h	10	不变
	整流器	1500A/12	14		整流器	1500A/12	14	不变
	冷冻机	20 匹	2		冷冻机	20 匹	2	不变
	龙门单钩中轨行车	250/Kg	8		龙门单钩中轨行车	250/Kg	8	不变
	甩水机	60/Kg	2		甩水机	60/Kg	2	不变
备注：企业该 2 条滚镀锌生产线预浸槽均不再运行，改为水洗槽，其它在验收中无变化。								

2.1.2.3 主要原辅材料

原环保手续中生产所用主要原辅材料见下表。

表 2.1-4 主要原辅材料使用情况一览表

环评阶段				验收阶段
序号	原辅材料名称	储存设施	年消耗量 (t/a)	与环评一致
1	化学除油粉	袋装, 化学品仓库	28	较环评量减少, 现年用量 8t/a
2	电解除油粉	袋装, 化学品仓库	8	不再使用
3	盐酸	桶装, 易制毒库	19	与环评一致
4	硫酸	桶装, 易制毒库	12	较环评量减少, 现年用量 11t/a
5	氢氧化钠	袋装, 化学品仓库	34	较环评量减少, 现年用量 12t/a
6	氧化锌	袋装, 化学品仓库	3.4	不再使用
7	DPE 添加剂	袋装, 化学品仓库	1.6	不再使用
8	镀锌光亮剂	袋装, 化学品仓库	14	较环评量增加, 现年用量 20t/a
9	锌块	捆装, 化学品仓库	54	较环评量减少, 现年用量 45t/a
10	硝酸	桶装, 易制毒库	12	较环评量减少, 现年用量 1t/a
11	三价铬钝化液	桶装, 化学品仓库	14	较环评量减少, 现年用量 10t/a
12	过滤助剂	袋装, 化学品仓库	0.2	不再使用
13	氯化锌	袋装, 化学品仓库	0	新增辅料, 现年用量 3t/a
14	氯化钾	袋装, 化学品仓库	0	新增辅料, 现年用量 20t/a
15	硼酸	袋装, 化学品仓库	0	新增辅料, 现年用量 10t/a

备注: 新增氯化锌 3.0t/a, 但原料锌块在年用量上减少 9t/a, 因此产生的废水中重金属锌的产生量并未增加。

2.1.2.4 公辅工程

原环保手续项目公辅及环保工程见下表。

表 2.1-5 公辅工程一览表

工程类别	建设名称	环评阶段	验收阶段
主体工程	电镀生产线 4 条	①设计年产 3 万 m ² 挂镀锌生产线 2 条；②设计年产 3 万 m ² 滚镀锌生产线 2 条	与环评一致
贮存工程	仓库	①易制毒库建筑面积 16 m ² ； ②化学品仓库建筑面积 34 m ² ； ③尚未说明危废仓库建筑面积。	①易制毒库建筑面积 16 m ² ； ②化学品仓库建筑面积 34 m ² ； ③危废暂存区于厂内调整，危废仓库建筑面积 9 m ²
公用工程	给水	依托园区供水管网，供水 3.6m ³ /h	与环评一致
	排水	依托雨污分流、清污分流，废水排放 1.5m ³ /h	与环评一致
	蒸汽	依托园区蒸汽管网，用汽量 1000m ³ /a	与环评一致
	供电	依托园区供电管网，供电 90 万 kWh/a	与环评一致
环保工程	废气处理	本项目酸碱废气采用四套三级碱液喷淋洗涤吸收塔处理后经 1 根 25m 高的排气筒排放	本项目酸碱废气采用六套三级酸碱喷淋洗涤吸收塔处理后经 6 根 25m 高的排气筒排放 两条滚镀锌废气分别通过 FQ-001、FQ-004 排气筒排出，两条挂镀锌前处理废气分别通过 FQ-002、FQ-003 排气筒排出，两条挂镀锌镀锌废气分别通过 FQ-005、FQ-006 排气筒排出

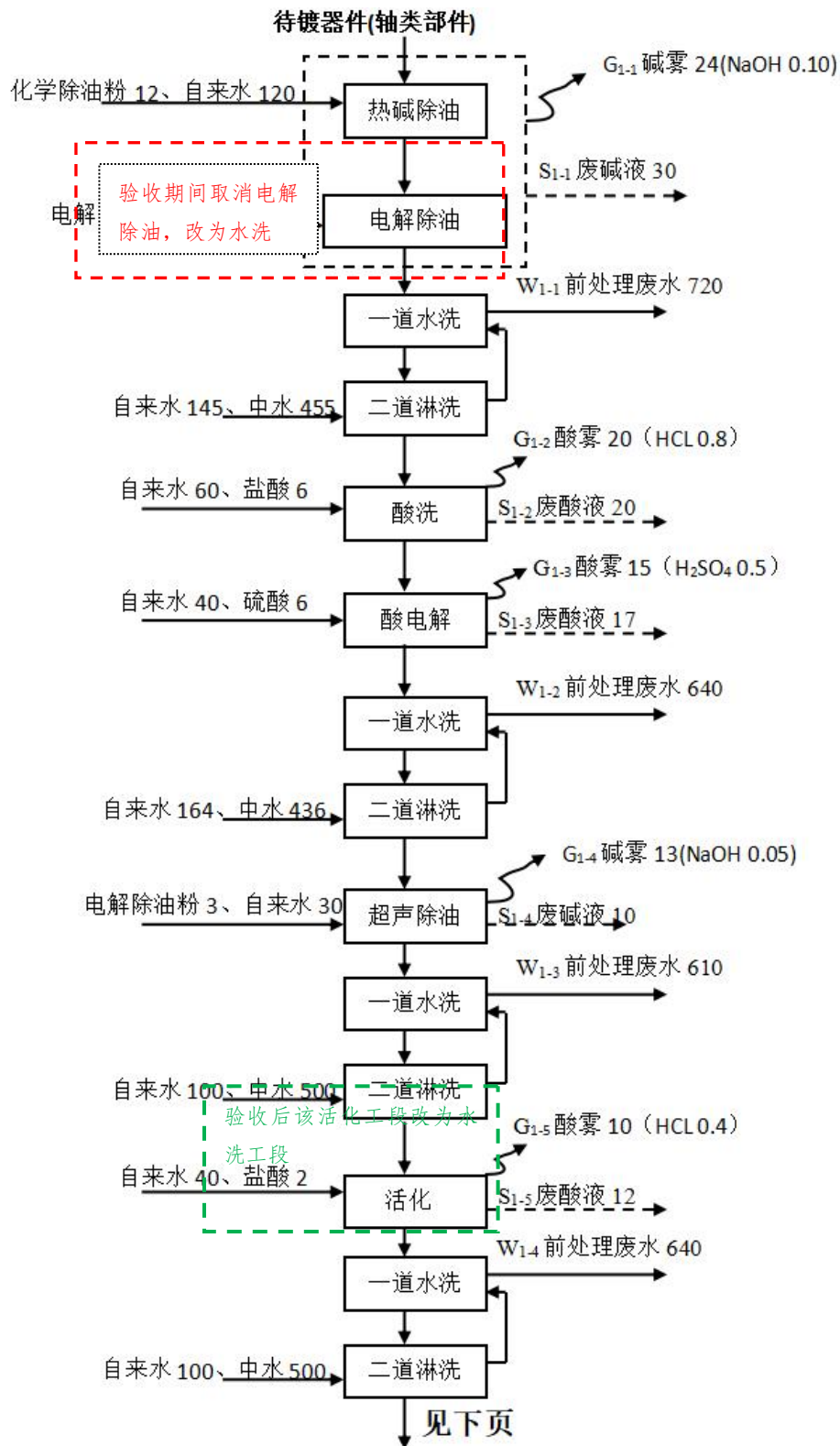
	废水处理	<p>①本项目产生的生产废水主要为含铬废水、含锌废水、前处理废水、综合混排废水,通过分质分流明管接入和云工业废水处理有限公司集中处理。</p> <p>②本项目生活污水经化粪池处理后接入后巷污水处理厂集中处理。</p>	与环评一致
	噪声	合理布局生产车间及设备,选用低噪声生产设备,并采取有效的基础减震、隔声等降噪措施。	与环评一致
	固废	本项目危险固废送有相应资质的危废处置公司处置;一般固废外售给厂家回收再利用;生活垃圾由环卫部门统一清运处理。	处置方式与环评一致,仅部分固废的年产生量有减少
	地下水、土壤	分区进行地面硬化及防腐处理	与环评一致
应急工程	应急措施	车间外设置应急容器,灭火器及消防栓等消防设施	与环评一致

2.1.2.5 平面布局

验收期间厂区平面布局与环评一致, 见附图。

2.1.2.6 工艺流程

1、挂镀锌生产线



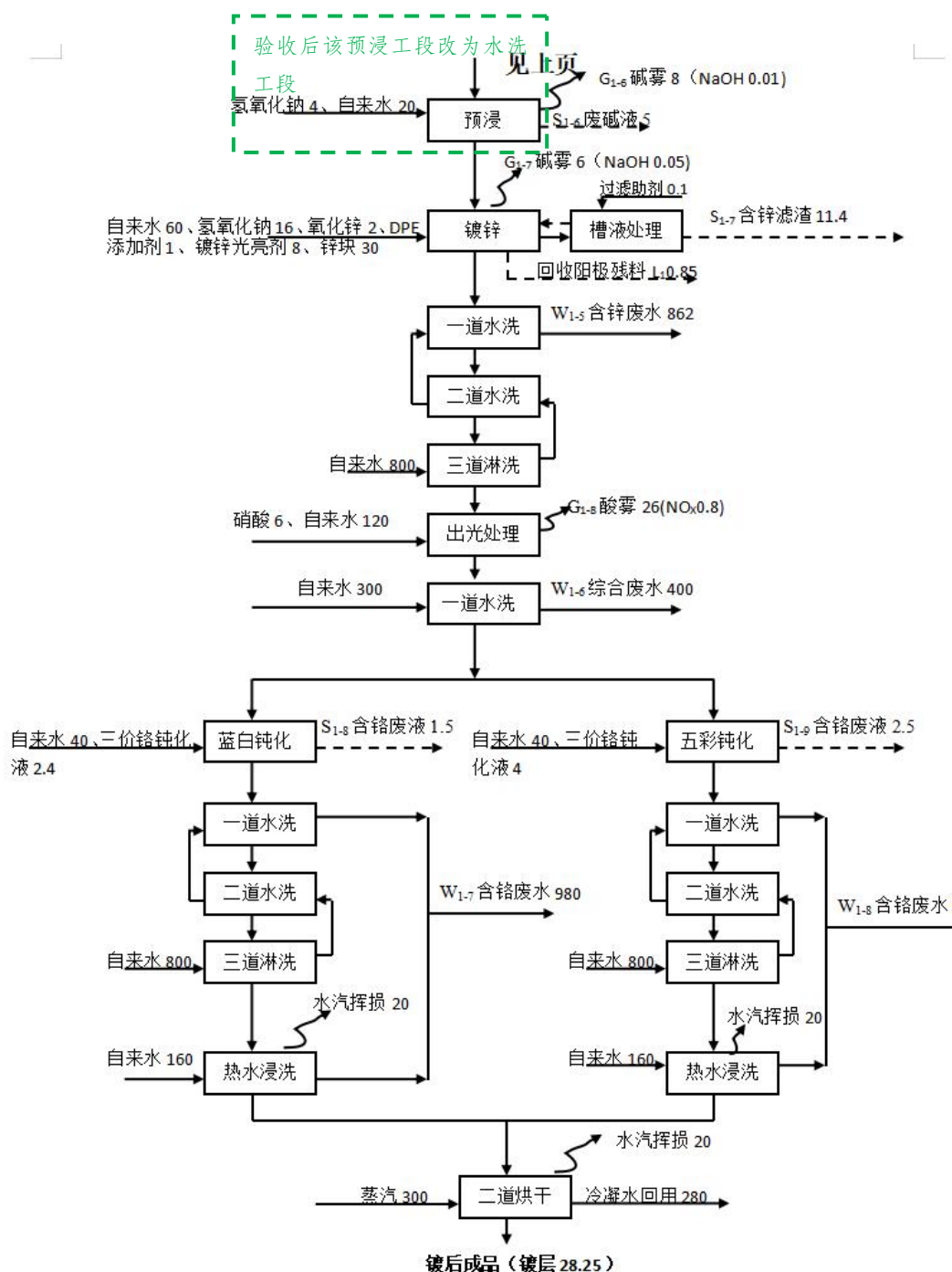


图 2.1-1 项目 2 条挂镀锌生产工艺流程图

项目 2 条挂镀锌生产工艺流程、产污环节简述：

① 镀前预处理

包括化学除油、酸洗、酸电解、超声除油、活化、预浸及清洗等工序过程。

a. 碱性化学除油

首先采用碱性化学除油，通过皂化作用、乳化作用及浸透作用(湿润作用)以除去待镀金属器件表面之动植物及矿物油污。

碱性化学除油槽槽液由外购成品除油粉(化学除油粉)与自来水直接配制而成，该化学除油槽槽液通过钛质盘管蒸汽加温(蒸汽及其冷凝水不进入槽液)。该碱性化学除油槽槽液平均每二个月更换一次，工作过程中，据水位及碱度变化情况适时补充添加水及除油粉。

该项目选用之钢铁化学除油粉(DM-311A 型)成分主要由氢氧化钠、碳酸钠、硅酸钠、生物螯合剂、脂肪醇聚氧乙烯醚硫酸盐及脂肪醇聚氧乙烯醚硫酸盐等表面活性剂组成。该化学除油剂属低泡、无磷无氮且易生物降解之环保型超强金属脱脂剂。

b.清洗

化学除油处理后，采用二道自来水喷淋清洗，各清洗槽温均为常温。

c.酸洗：

酸洗槽液采用盐酸与水配制，槽温为常温。

d.酸电解：

酸电解槽液采用硫酸与水配制，槽温为常温。

e.清洗：

器件经酸电解处理后，采用二道自来水喷淋清洗，各清洗槽温均为常温。

f.超声除油：

超声波除油是在碱性溶液中，以零件为接受物，采用不锈钢板为第二反弹物，在波磁场作用下产生微气泡被零件接受，零件在聚集多重气泡时将表面及深孔里的油污进行爆破除去的过程。超声除油液主要依靠波磁场作用强化爆破效果，通常超声波除油效果较好。

g.清洗：

超声波除油处理后，采用二道自来水喷淋清洗，各清洗槽槽温均为常温。

h.活化：

经水洗后，进入活化槽中进行抛光加工。

该活化工艺为酸洗工艺，其槽液（稀释液）由盐酸和水组成，槽温为常温较佳。经过盐酸出光后，表面油灰去除的明显。

i.清洗：

经活化后，采用二道自来水喷淋清洗，各清洗槽槽温均为常温。

j.预浸：

经水洗后，进入预浸槽进行镀前浸泡。该工艺为碱性工艺，其槽液由氢氧化钠、水组成，槽温为常温。

②电镀锌：

经前处理后，进入镀锌槽中进行电镀加工。

该装置采用的镀锌工艺为碱性锌酸盐镀锌工艺，电镀槽液(电解液)由锌离子（锌板溶解）、氢氧化钠、外购电镀光亮剂（Unizinc 428）、镀锌光亮剂，电解槽阳极采用铁板。

经镀锌槽电镀处理后的器件，采用三道自来水喷淋清洗，各清洗槽槽温均为常温。

③镀后处理：

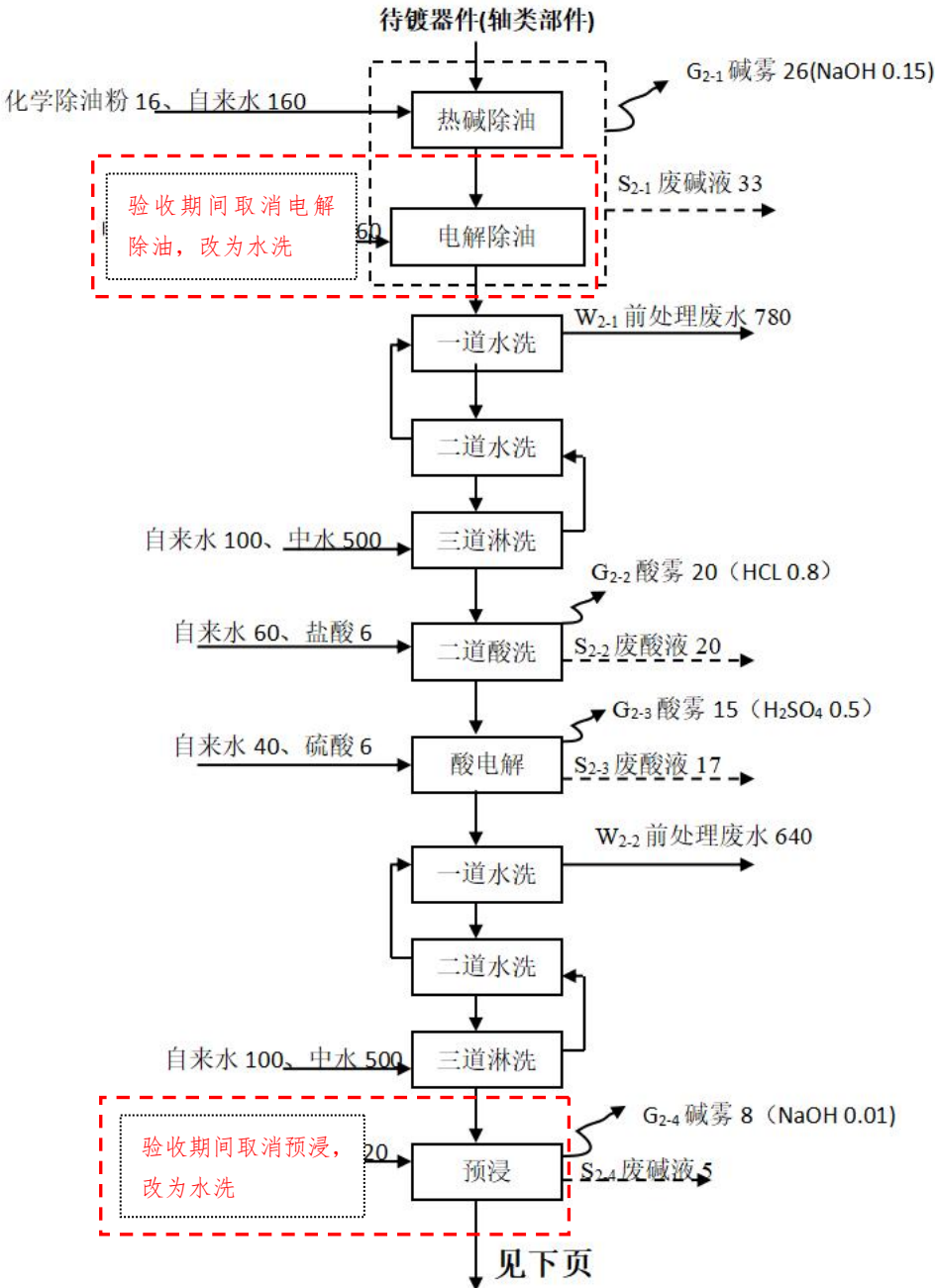
镀后处理包括硝酸出光（由于镀层的光亮度与电流密度有关。同一个零件，边角处电流较大，镀层光亮度足。而在凹洼处，电流就小，亮度就明显不足。甚至刚镀出的镀层呈暗色。整个零件看起来亮度极不均匀。硝酸对锌镀层具有化学抛光作用。经过硝酸出光后，光亮处作用不明显，对稍暗处镀锌层的抛光作用却十分明显，暗处也变得白净且有光泽了，使色差变小，整体看上去亮度明显均匀了。

硝酸出光槽槽液为常温；经硝酸出光处理后，再经一道水洗。

保护剂保护采用三价铬钝化处理工艺，在其器件表面最终形成一道保护膜层；根据工件表面的颜色需要分为三价铬蓝白钝化和三价铬五彩钝化。分别经三道水洗后，再经一道热水浸洗，最后经蒸汽烘干后下架。

该生产线之需加热之各镀或前后处理槽，均采用蒸汽进行加热升温，可有效地控制槽温并节约能耗。镀槽清洗采用逆流漂洗(便于槽液回收)。

2、滚镀锌生产线



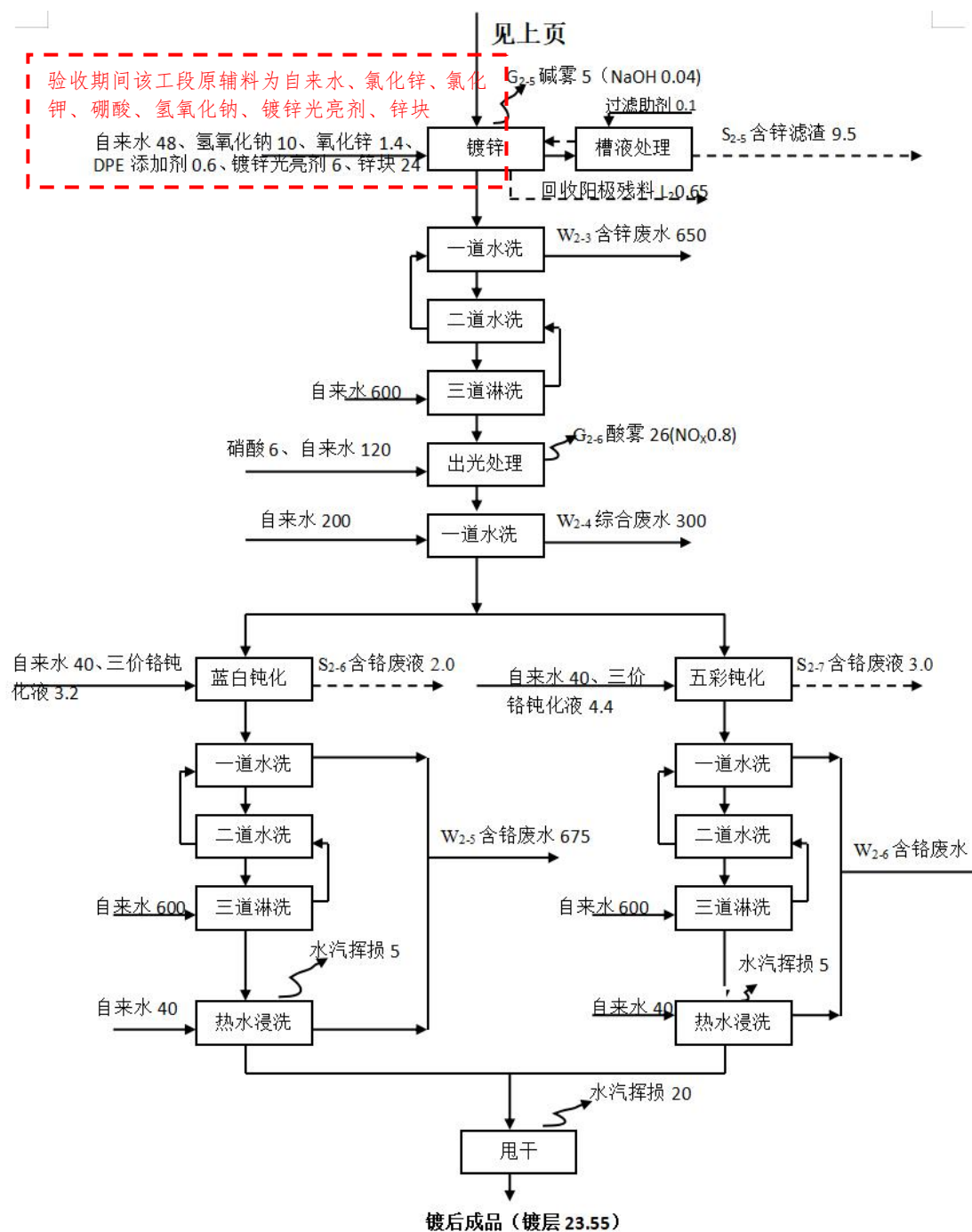


图 2.1-2 项目 2 条滚镀锌生产工艺流程图

项目 2 条滚镀锌生产工艺流程、产污环节简述：

①镀前预处理

包括化学除油、酸洗、酸电解、清洗等工序过程。

a.碱性化学除油

首先采用碱性化学除油，通过皂化作用、乳化作用及浸透作用(湿润作用)以除去待镀金属器件表面之动植物及矿物油污。

碱性化学除油槽槽液由外购成品除油粉(化学除油粉)与自来水直接配制而成，该化学除油槽槽液通过钛质盘管蒸汽加温(蒸汽及其冷凝水不进入槽液)。该碱性化学除油槽槽液平均每二个月更换一次，工作过程中，据水位及碱度变化情况适时补充添加水及除油粉。

该项目选用之钢铁化学除油粉(DM-311A 型)成分主要由氢氧化钠、碳酸钠、硅酸钠、生物螯合剂、脂肪醇聚氧乙烯醚硫酸盐及脂肪醇聚氧乙烯醚硫酸盐等表面活性剂组成。该化学除油剂属低泡、无磷无氮且易生物降解之环保型超强金属脱脂剂。

b.清洗

化学除油处理后，采用三道自来水喷淋清洗，各清洗槽温均为常温。

c.酸洗：

酸洗槽液采用盐酸与水配制，槽温为常温。

d.酸电解：

酸电解槽液采用硫酸与水配制，槽温为常温。

e.清洗：

器件经酸电解处理后，采用三道自来水喷淋清洗，各清洗槽温均为常温。

②电镀锌：

经前处理后，进入镀锌槽中进行电镀加工。

该装置采用的镀锌工艺为碱性锌酸盐镀锌工艺，电镀槽液(电解液)由锌离子(锌板溶解)、氯化钾、外购电镀光亮剂(Unizinc 428)、氯化锌、硼酸，电解槽阳极采用铁板。

经镀锌槽电镀处理后的器件，采用三道自来水喷淋清洗，各清洗槽槽温均为常温。

③镀后处理：

镀后处理包括硝酸出光（由于镀层的光亮度与电流密度有关。同一个零件，边角处电流较大，镀层光亮度足。而在凹洼处，电流就小，亮度就明显不足。甚至刚镀出的镀层呈暗色。整个零件看起来亮度极不均匀。硝酸对锌镀层具有化学抛光作用。经过 0.5% 硝酸出光后，光亮处作用不明显，对稍暗处镀锌层的抛光作用却十分明显，暗处也变得白净且有光泽了。使色差变小。整体看上去亮度明显均匀了）、钝化剂保护及水洗烘干等工序。

硝酸出光槽槽液为常温；经硝酸出光处理后，再经一道水洗。

保护剂保护采用三价铬钝化处理工艺，在其器件表面最终形成一道保护膜层；根据工件表面的颜色需要分为三价铬蓝白钝化和三价铬五彩钝化。分别经三道水洗后，再经一道热水浸洗，最后经甩水机甩干后下架。

该生产线之需加热之各镀或前后处理槽，均采用蒸汽进行加热升温，可有效地控制槽温并节约能耗。镀槽清洗采用逆流漂洗(便于槽液回收)。

2.1.2.7 水平衡

项目验收阶段均取消退镀工段, 因此水量平衡图中退镀废水已不再产生。项目验收阶段水平衡图见下图:

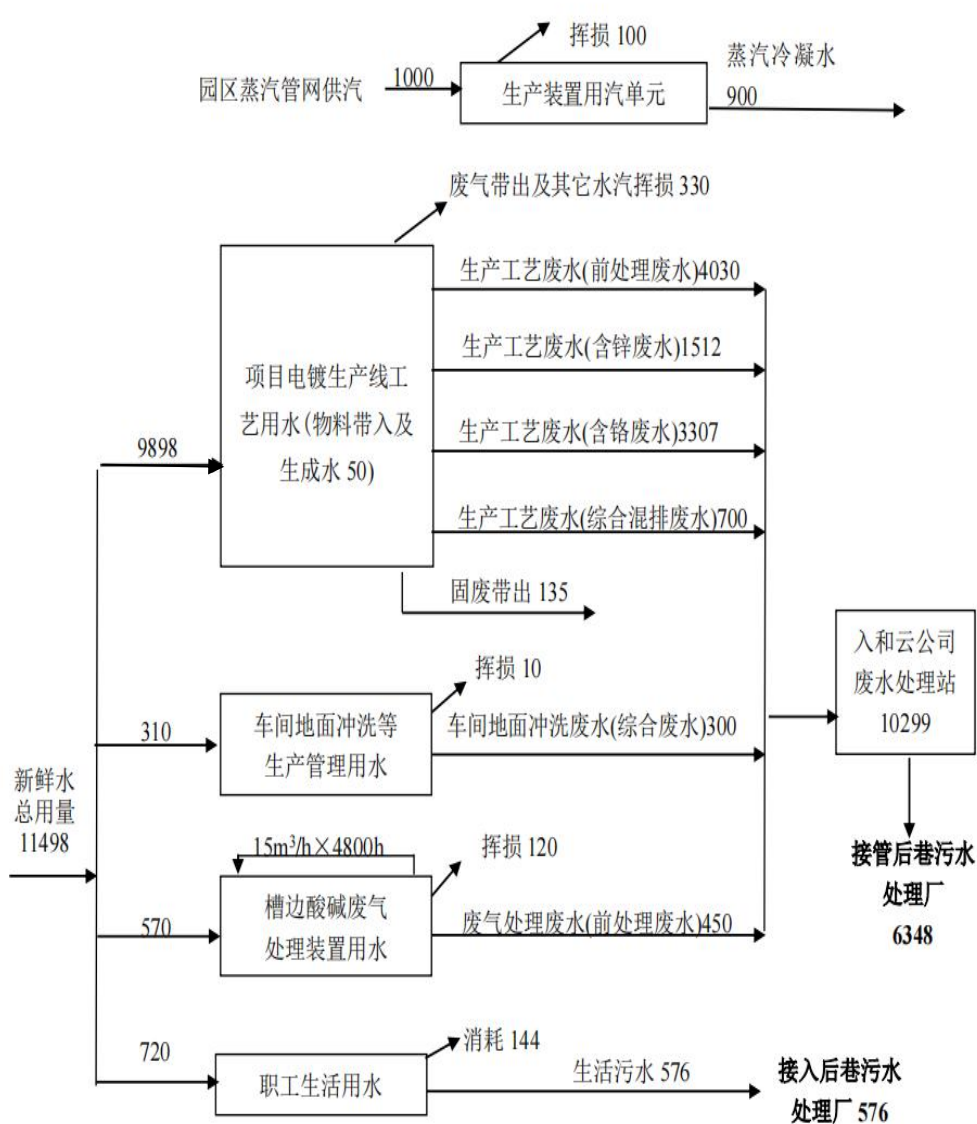


图 2.1-3 项目验收阶段水平衡图 (单位: m³/a)

2.1.2.8 污染防治措施

一、废气

原环保手续中，废气污染防治措施如下：

表 2.1-6 项目原环保手续中废气污染防治措施情况表

所在车间	环评阶段	验收阶段	变化情况
电镀 生产线	酸碱废气采用四套三级碱液喷淋洗涤吸收塔处理后经 1 根 25m 高的排气筒排放。	酸碱废气采用六套三级酸碱喷淋洗涤吸收塔处理后经 6 根 25m 高的排气筒排放 两条滚镀锌废气分别通过 FQ-001、FQ-004 排气筒排出， 两条挂镀锌前处理废气分别通过 FQ-002、FQ-003 排气筒排出， 两条挂镀锌镀锌废气分别通过 FQ-005、FQ-006 排气筒排出	增加 2 套酸碱废气洗涤吸收塔，增加 5 根排气筒，项目废气排放种类及排放总量不变

二、废水

原环保手续中，生产废水主要为含铬废水、含锌废水、前处理废水、综合混排废水，其总产生量约为 10399t/a，各股废水未经预处理通过分质分流明管接入和云工业废水处理有限公司集中处理。

验收阶段，取消退镀工段，因此退镀废水已不再产生，生产废水主要为含铬废水、含锌废水、前处理废水、综合混排废水，其总产生量约为 10299t/a，各股废水未经预处理通过分质分流明管接入和云工业废水处理有限公司集中处理。

生活污水总排放量 576t/a，经化粪池处理后接入后巷污水处理厂集中处理。

原环保手续中，废水污染防治措施如下：

表 2.1-7 项目原环保手续中废水污染防治措施情况表

所在车间	环评阶段	验收阶段	变化情况
电镀 生产线	项目产生的生产废水主要为含铬废水、含锌废水、前处理废水、综合混排废水，通过分质分流明管接入和云工业废水处理有限公司集中处理。	项目产生的生产废水主要为含铬废水、含锌废水、前处理废水、综合混排废水，通过分质分流明管接入和云工业废水处理有限公司集中处理。	无变化
	项目生活污水经化粪池处理后接入后巷污水处理厂集中处理。	项目生活污水经化粪池处理后接入后巷污水处理厂集中处理。	无变化

三、噪声

验收阶段噪声污染防治措施与环评设计污染防治措施相比未发生变动。原环保手续中，项目噪声源主要来自废气引风机、行吊机车等产生的动力机械噪声。

项目采用以下降噪措施：

(1)选用低噪声，振动的生产设备；

(2)合理安排各高噪声源的位置，并采取有效的隔声、消声和减振等降噪措施；

(3)加强管理、机械设备的维护；

(4)本项目设置在电镀园区内，园区内运输车辆所产生的交通噪声，采取限制超载、定期保养车辆、园区内禁按喇叭等措施以降低交通噪声。

四、固废

验收阶段固废污染防治措施与环评设计污染防治措施对比未发生变动，验收期间危废总产生量较原环评有减少。原环保手续中产生的危废主要有各类电镀废液、各类电镀废渣、废滤芯及废内包装袋、包装容器，一般固废废外包装袋及生活垃圾。

表 2.1-8 项目原环保手续中固废源强及排放情况表

固废名称	属性	来源	形态	主要成分	废物类别	废物代码	环评产生量(t/a)	验收产生量(t/a)	暂存场所	利用处置方式
废酸液	危险废物	各电镀生产线装置前处理槽	液态	酸、碱离子	HW17	336-064-17	169	4	危废暂存间	委托有资质的危废处置公司处置
废碱液										
含铬废液		钝化槽	液态	铬	HW17	336-069-17	6.2	/		
含锌滤渣		镀锌槽及槽液处理	液态	锌	HW17	336-052-17	19	/		
表面处理污泥		前处理槽	固态	各类化学物质	HW17	336-064-17	0	4		
废内包装袋		包装	固态	各类化学品、纸塑	HW49	900-041-49	0.5	0.1		
废包装容器		包装	固态	/	HW49	900-041-49	/	0.5		
废滤芯		电镀液过滤	固态	有机成分	HW49	900-041-49	/	0.4		
废外包装物	一般固废	包装	固态	各类原料外包装	/	/	1.0	0.2	一般固废暂存场	回收
生活垃圾		日常生活	固态	生活杂物、纸等	/	/	6	0.2	生活垃圾桶	环卫清运

2.1.3 项目原有环保手续污染物排放情况汇总

原有环保手续中，污染物排放情况汇总见下表。

表 2.1-9 原有环保手续中污染物排放情况汇总 (t/a)

种类	污染物名称	环评核定量		验收核定量	
		环评核定量	排入外环境量	排放量	排入外环境量
废气	氯化氢	0.19	0.19	0.19	0.19
	硫酸雾	0.1	0.1	0.1	0.1
	氮氧化物	0.48	0.48	0.48	0.48
废水	生活污水	废水量	576	576	576
		COD	0.0288	0.0288	0.0288
		SS	0.0058	0.0058	0.0058
		NH ₃ -N	0.0029	0.0029	0.0029
		总氮	0.0086	0.0086	0.0086
		总磷	0.0003	0.0003	0.0003
	生产废水	废水量	6408	6408	6348
		COD	0.3204	0.3204	0.3204
		悬浮物	0	0	0
		NH ₃ -N	0	0	0
		总氮	0	0	0
		总磷	0	0	0
		总锌	0.00033	0.00033	0.00033
		总铬	0.00086	0.00086	0.00086
		石油类	0.0064	0.0064	0.0064
固废	危险固废	0	0	0	0
	一般固废	0	0	0	0

备注：验收期间生产废水仅减少退镀工段排水量，其验收中废水中的各类污染因子的排放量均不超出环评，以环评最终排放量控制项目废水各类因子。

2.2 本次验收后变动项目概况

2.2.1 产品方案

与验收阶段相比，本项目验收后实际产品种类与产能不变，见下表。

表 2.2-1 本次验收后产品方案一览表

镀件种类（产品）	验收后变动核定产能	备注
挂镀锌产品	年产 3 万 m ² /a	无变化
滚镀锌产品	年产 3 万 m ² /a	无变化

2.2.2 主要生产设备

与验收阶段相比，本项目验收后设备数量发生变化。具体见下表：

表 2.2-2 验收后主要生产设备情况一览表

验收阶段				变动后				变化情况	变化原因
主体工程	设备名称	型号/规格 (长*宽*高) 单位: mm	数量 (台/套)	主体工程	设备名称	型号/规格 (长*宽*高) 单位: mm	数量 (台/套)		
挂镀锌生 产线 2 条	化学除油槽	4000*1500*1500	2	挂镀锌生 产线 2 条	化学除油槽 (东线)	4000*1500*1500	1	不变	/
	/	/	/		化学除油槽 (西线)	3200*1500*1500	1	容积减小	/
	水洗槽	4000*900*1500	2		水洗槽 (东线)	4000*1500*900	2	增加	/
	二联水洗槽	4000*1360*1500	14		水洗槽 (东线)	4000*900*1500	11		/
	水洗槽	4000*650*1500	12		水洗槽 (东线)	4000*650*1500	8		/
	/	/	/		水洗槽 (西线)	3200*1400*1500	2		/
	/	/	/		水洗槽 (西线)	3200*2300*1500	3		/
	/	/	/		水洗槽 (西线)	3200*2100*1500	6		/
	/	/	/		水洗槽 (西线)	3200*700*1500	3		/
	/	/	/		超声波清洗槽 (东 线)	500*500*1400	1		/
	酸洗槽	4000*650*1500	2		酸洗槽 (东线)	4000*650*1500	2	不变	/
	酸电解槽	4000*900*1500	2		酸洗槽 (西线)	3200*1125*1500	2	不变	/
	超声波除油槽	4000*1000*1500	2		除油槽 (东线)	4000*1000*1500	2	不变	/
	活化槽	4000*650*1500	2		/	/	/	减少	/

验收阶段				变动后				变化情况	变化原因
主体工程	设备名称	型号/规格 (长*宽*高) 单位: mm	数量 (台/套)	主体工程	设备名称	型号/规格 (长*宽*高) 单位: mm	数量 (台/套)		
	预浸槽	4000*650*1500	2		/	/	/	减少	/
	镀锌槽	4000*1700*1500	6		镀锌槽 (东线)	4000*1700*1500	3	不变	/
	/	/	/		镀锌槽 (西线)	3200*2125*1500	3	不变	/
	出光槽	4000*650*1500	2		出光槽 (东线)	4000*740*1500	1	不变	/
	/	/	/		出光槽 (西线)	3200*700*1500	1		/
	钝化槽	4000*650*1500	8		钝化槽 (东线)	4000*650*1500	2	容积不变	/
	/	/	/		钝化槽 (东线)	4000*650*1500	2		/
	/	/	/		钝化槽 (西线)	3200*1080*1500	3		/
	保护处理烘干槽	4000*700*1500	4		/	/	/	减少	/
	过滤机	30m³/h	6		过滤机 (东线)	30m³/h	3	不变	/
	/	/	/		过滤机 (西线)	30m³/h	3	不变	/
	整流器	4000A/12	10		整流器 (东线)	4000A/12	7	增加	/
	/	/	/		整流器 (西线)	4000A/12	6		/
	冷冻机	40 匹	2		冷冻机 (东线)	40 匹	1	不变	/
	/	/	/		冷冻机 (西线)	40 匹	1	不变	/
	龙门双钩中轨行车	300/Kg	6		自动行车 (东线)	300/Kg	4	增加	/

验收阶段				变动后				变化情况	变化原因
主体工程	设备名称	型号/规格（长*宽*高） 单位：mm	数量 （台/套）	主体工程	设备名称	型号/规格（长*宽*高） 单位：mm	数量 （台/套）		
	/	/	/		自动行车（西线）	300/Kg	3	不变	/
	烘箱	18Kw	2		/	/	/	减少	/
	备注：项目根据丹阳电镀园区整治文，对该生产线做了整治，除水洗槽、辅助设备增加数量外，其他各类槽容积、数量均减少或不变，不纳入环评管理。								
滚镀锌生 产线2条	化学除油槽	1400*2350*1000	2	滚镀锌生 产线2条	除油槽（东线）	1400*2350*1000	1	不变	/
	/	/	/		除油槽（西线）	1400*650*1000	3	减小	/
	水洗槽	1400*1050*1000	2		水洗槽(东线)	1400*750*1000	4	增加	/
	三联水洗槽	1400*2250*1000	10		水洗槽(东线)	1400*1050*1000	4		/
	二联水洗槽	1400*1350*1000	2		水洗槽(东线)	1400*650*1000	13		/
	水洗槽	1400*750*1000	8		水洗槽（西线）	1400*650*1000	5		/
	水洗槽	1400*650*1000	2		水洗槽（西线）	1400*2250*1000	3		/
	/	/	/		水洗槽（西线）	1400*1550*1000	8		/
	二联酸洗槽	1400*1550*1000	2		酸洗槽(东线)	1400*1030*1000	3	不变	/
	酸电解槽	1400*1050*1000	2		酸洗槽（西线）	1400*650*1000	3	减小	/
	镀锌槽	1400*2000*1000	10		镀锌槽(东线)	1400*2000*1000	5	不变	/

验收阶段				变动后				变化情况	变化原因
主体工程	设备名称	型号/规格 (长*宽*高) 单位: mm	数量 (台/套)	主体工程	设备名称	型号/规格 (长*宽*高) 单位: mm	数量 (台/套)		
	/	/	/		镀锌槽 (西线)	1400*2000*1000	5	不变	/
	回收槽	1400*650*1000	2		/	/	/	减少	/
	出光槽	1400*650*1000	2		出光槽 (东线)	1400*650*1000	1	不变	/
	/	/	/		出光槽 (西线)	1400*650*1000	1	不变	/
	钝化槽	1400*650*1000	8		钝化槽 (东线)	1400*650*1000	4	不变	/
	/	/	/		钝化槽 (西线)	1400*650*1000	3	减少	/
	过滤机	20m³/h	10		过滤机 (东线)	20m³/h	3	减少	/
	/	/	/		压滤机 (西线)	30 m²	3		/
	整流器	1500A/12	14		整流器 (东线)	1500A/12	3	减少	/
	/	/	/		整流器 (西线)	1500A/12	5		/
	冷冻机	20 匹	2		冷冻机 (东线)	20 匹	1	不变	/
	/	/	/		冷冻机 (西线)	20 匹	1	不变	/
	龙门单钩中轨行车	250/Kg	8		自动行车 (东线)	250/Kg	3	减少	/
	/	/	/		自动行车 (西线)	250/Kg	4	不变	/
	/	/	/		烘道 (东线)	长 6m	1	增加	/
	/	/	/		烘道 (西线)	长 6m	1	增加	/

验收阶段				变动后				变化情况	变化原因
主体工程	设备名称	型号/规格（长*宽*高） 单位：mm	数量 （台/套）	主体工程	设备名称	型号/规格（长*宽*高） 单位：mm	数量 （台/套）		
	甩水机	60/Kg	2		脱水机（东线）	60/Kg	1	不变	/
	/	/	/		脱水机（西线）	60/Kg	1	不变	/
	备注：项目根据丹阳电镀园区整治文，对该生产线做了整治，除水洗槽、辅助设备增加数量外，其他各类槽容积、数量均减少或不变，不纳入环评管理。								

备注：根据中共丹阳市委文件<中共丹阳市委 丹阳市人民政府关于印发《丹阳市电镀园区专项整治工作方案》的通知>（丹发【2021】50号），根据通知要求，制定了《丹阳市电镀园区专项整治工作方案》，对照丹阳市电镀园区企业问题清单，丹阳市华策电镀有限公司做了专项整治方案，并且现场逐一对照进行整改，在2022年中旬整改完成。该项目4条线除水洗槽、辅助设备增加数量外，其他各类槽容积、数量均减少或不变。

2.2.3 主要原辅材料

与验收阶段相比，实际生产过程中原辅材料种类基本不变，部分原辅料的年用量减少，少量原辅料暂停使用。验收后主要原辅料用量情况具体见下表。

表 2.2-3 验收后主要原辅材料情况一览表

序号	原辅材料名称	储存设施	验收阶段年消耗量 (t/a)	实际年消耗量 (t/a)	备注
1	化学除油粉	袋装，化学品仓库	8	8	不变
2	盐酸	桶装，易制毒库	19	19	不变
3	硫酸	桶装，易制毒库	11	0	暂不使用
4	氢氧化钠	袋装，化学品仓库	12	12	不变
5	镀锌光亮剂	袋装，化学品仓库	8	8	不变
6	锌块	捆装，化学品仓库	45	45	不变
7	硝酸	桶装，易制毒库	1	1	不变
8	三价铬钝化液	桶装，化学品仓库	10	8	年用量减少
9	氯化锌	袋装，化学品仓库	3	3	不变
10	氯化钾	袋装，化学品仓库	20	20	不变
11	硼酸	袋装，化学品仓库	10	3	年用量减少

备注：项目 2022 年完成整治方案后，其各条生产线均做了改进提高，半自动线变为全自动线，但生产工艺未变，部分原辅材料用量上有所减少，但不影响项目总用水量、排水量及污染因子的排放种类。

2.2.4 公辅工程

与验收阶段相比,本项目验收后公辅工程发生变化,情况见下表:

表 2.2-4 本次验收后变动公辅工程一览表

工程类别	建设名称	验收阶段情况	本次验收后变动情况
主体工程	挂镀锌生产线 2 条	折合电镀面积 3 万 m^2/a	未发生变化
	滚镀锌生产线 2 条	折合电镀面积 3 万 m^2/a	未发生变化
贮存工程	仓库	①易制毒库建筑面积 16 m^2 ; ②化学品仓库建筑面积 34 m^2 ; ③危废库建筑面积 9 m^2 。	①易制爆库建筑面积 10 m^2 , 易制毒库建筑面积 12 m^2 ; ②酸性一般危化品库 10 m^2 , 碱性一般危化品库 8 m^2 ③危废库建筑面积 10 m^2 。 根据现场调查,易制爆、易制毒库及一般化学品库的现有建筑面积完全可以满足仓储原材料的需要。
公用工程	给水	依托园区供水管网, 供水 3.6 m^3/h	未发生变化
	排水	依托雨污分流、清污分流, 废水排放 1.5 m^3/h 。	未发生变化
	蒸汽	依托园区蒸汽管网, 用汽量 1000 m^3/a	未发生变化
	供电	依托园区供电管网, 供电 90 万 kWh/a	未发生变化
环保工程	废气处理	①本项目酸碱废气采用六套三级酸碱喷淋洗涤吸收塔处理后经 6 根 25m 高的排气筒排放 两条滚镀锌废气分别通过 FQ-001、FQ-004 排气筒排出, 两条挂镀锌前处理废气分别通过 FQ-002、FQ-003 排气筒排出, 两条挂镀锌镀锌废气分别通过 FQ-005、FQ-006 排气筒排出	未发生变化
	废水处理	①本项目产生的生产废水主要为含铬废水、含锌废水、前处理废水、综合混排废水, 通过分质分流明管接入和云工业废水处理有限公司集中处理。 ②本项目生活污水经化粪池处理	①新增含铬废水预处理设施, 采用“收集+中和调节+絮凝沉淀+固液分离”处理工艺, 预处理后专管排放至和云工业废水处置有限公司做进一步处理。 ②其他生产废水专管排放至和云工业废水处置有限公司做进一步处理。 ③本项目生活污水经化粪池处理后接

		后接入后巷污水处理厂集中处理。	入后巷污水处理厂集中处理。
	固废	本项目危险固废送有相应资质的危废处置公司处置；一般固废外售给厂家回收再利用；生活垃圾由环卫部门统一清运处理。	未发生变化

2.2.5 平面布局

与验收阶段相比，本项目验收后平面布局略微有变化。新增含铬废水的预处理设施。详细平面布置见附图 3。

2.2.6 工艺流程

与验收阶段相比，本项目挂镀锌生产工艺中活化、预浸工段改为水洗工段，其他生产工段基本无变化，详见 2.1.2.6 章节（活化、预浸工段改为水洗工段在工艺流程中标出）。

2.2.7 水平衡

与验收阶段相比，本项目整体用水量及排水量未发生变化，新增含铬废水预处理设施，含铬废水采用“收集+中和调节+絮凝沉淀+固液分离”预处理工艺，预处理后和其他工业废水分质分流排放至和云工业废水处置有限公司做进一步处理，其他与验收一致。

本次验收后变动水平衡图无变化，详见 2.1.2.7 章节图 2.1-3。

2.2.8 污染防治措施

2.2.8.1 废气

本项目变动后废气防治措施见下表。

表 2.2-5 本次验收后变动废气污染防治一览表

所在车间	验收阶段 防治措施	变动后 防治措施	变化情况
电镀生产线	酸碱废气采用六套三级酸碱喷淋洗涤吸收塔处理后经 6 根 25m 高的排气筒排放。	酸碱废气采用六套三级酸碱喷淋洗涤吸收塔处理后经 6 根 25m 高的排气筒排放。	不变

2.2.8.2 废水

本项目验收后,整体用水量、排水量及污染因子种类未发生变化,新增含铬废水的预处理设施,含铬废水采用“收集+中和调节+絮凝沉淀+固液分离”预处理工艺,预处理后和其他工业废水分质分流排放至和云工业废水处置有限公司做进一步处理。

变动后废水防治措施见下表。

表 2.2-6 本次验收后变动废水污染防治一览表

项目	验收阶段 防治措施	变动后 防治措施	变化情况
废水	含铬废水	本项目产生的生产废水主要为含铬废水、含锌废水、前处理废水、综合混排废水,通过分质分流明管接入和云工业废水处置有限公司集中处理。	对第一类污染物含铬废水增加预处理设施,降低重金属铬的排口浓度,提高出水水质
	其他生产废水	新增含铬废水预处理设施,采用“收集+中和调节+絮凝沉淀+固液分离”处理工艺,预处理后专管排放至和云工业废水处置有限公司做进一步处理。 含锌废水、前处理废水、综合混排废水通过分质分流明管排放至和云工业废水处置有限公司做进一步处理。	

	生活污水	经化粪池处理后接入后巷污水处理厂集中处理排放	与验收一致	不变
--	------	------------------------	-------	----

新增含铬废水处理工艺，工艺流程见图 2.2-1。

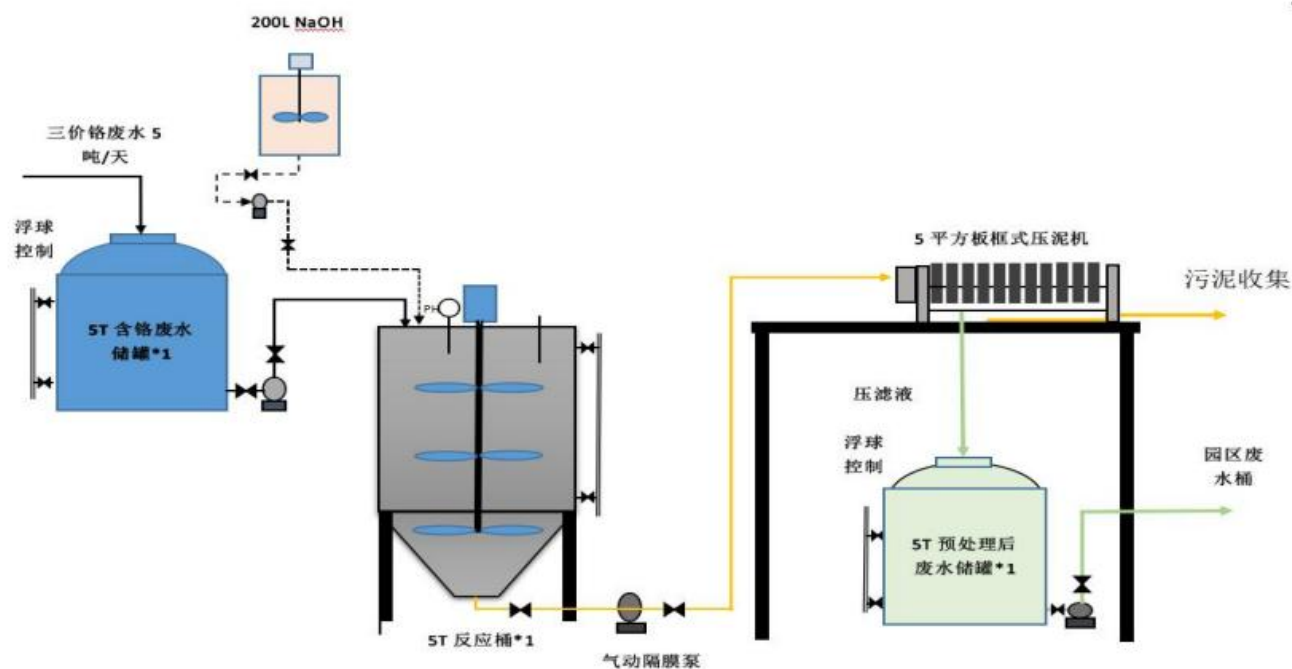


图 2.2-1 含铬废水处理工艺流程图

2.2.8.3 噪声

与验收阶段相比，本次验收后变动中，噪声污染治理措施未发生变化。具体见 2.1.2.8 节。

2.2.8.4 固废

验收后项目实际产生的危废及一般固废种类与验收一致，未发生变化，污染治理措施未发生变化。危险废物主要为废酸（碱）液（HW17，336-064-17）、表面处理污泥（HW17，336-064-17）、废滤芯（HW49，900-041-49）、废内包装袋（HW49，900-041-49）、废包装容器（HW49，900-041-49）。一般固废主要为外包装袋、桶、

生活垃圾。本项目建有危废仓库 9 m²一座，均已做好防风、防雨、防泄漏措施，并设置环氧地坪防腐蚀措施，设置环保标识牌。

项目固废产生及处置情况详见下表：

表 2.2-7 本次验收后固废产生及处置情况

验收阶段					变动后					变化情况
固废类别	固废名称	固废产生源	固废类别	利用处置方式	固废类别	固废名称	固废产生源	固废类别	利用处置方式	
危险废物	废酸（碱）液	前处理槽	HW17， (366-064-17)	委托有资质的危废处置公司处置	危险废物	废酸（碱）液	前处理槽	HW17， (336-064-17)	委托有资质的危废处置公司处置	不变
	表面处理污泥	前处理槽	HW17， (336-064-17)	委托有资质的危废处置公司处置		表面处理污泥	前处理槽	HW17， (336-064-17)	委托有资质的危废处置公司处置	不变
	废滤芯	电镀液过滤	HW49， (900-041-49)	委托有资质的危废处置公司处置		废滤芯	电镀液过滤	HW49， (900-041-49)	委托有资质的危废处置公司处置	不变
	废内包装袋	原料内包装	HW49， (900-041-49)	委托有资质的危废处置公司处置		废包装物	原料包装	HW49， (900-041-49)	委托有资质的危废处置公司处置	不变
	废包装容器	原料包装	HW49， (900-041-49)	委托有资质的危废处置公司处置		废包装容器	原料包装	HW49， (900-041-49)	委托有资质的危废处置公司处置	不变
一般固废	外包装袋	原料外包装	07	由供应商回收	一般固废	外包装袋	原料外包装	07	由供应商回收	不变
	生活垃圾	日常生活	99	环卫清运		生活垃圾	日常生活	99	环卫清运	不变

2.2.9 污染源强及排放情况

2.2.9.1 废气污染源强及排放情况

本项目验收后废气污染源强及排放情况未发生变化。

本项目对生产线进行密闭自动化改造，提高废气的吸收量，减少车间废气无组织排放量。验收后酸碱废气的处理方案无变化。酸碱废气采用六套三级酸碱喷淋洗涤吸收塔处理后高空排放。排放的氯化氢、氮氧化物、硫酸雾废气均符合《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 5 及表 6 标准。

本项目变动后，全厂废气污染物排放浓度、排放量未增加，废气污染源强及排放情况见下表。

表 2.2-8 本次验收后变动有组织废气产生及排放情况汇总表

排气筒 编号	污染源 及编号	排气量 (m³/h)	污染物 名称	产生状况			拟采取的 措施	去除率 (%)	排放状况			执行标准		排放高 度(m)	出口 直径 (m)	烟气出 口温度 (°C)	排放 方式
				浓度 (mg/m³)	速率 (kg/h)	产生量 (t/a)			浓度 (mg/m³)	速率 (kg/h)	排放量 (t/a)	浓度 (mg/m³)	速率 (kg/h)				
FQ001	槽边酸碱 废气	4000	HCL	1.74	0.00741	0.011	采用六套三级酸 碱喷淋洗涤吸收 塔处理后经 6 根 25m 高的排气筒 排放	51	0.89	0.00299	0.0045	30	/	25	1.0	27	连续 1520h
			硫酸雾	0.78	0.00332	0.0047		23.4	0.59	0.00198	0.003	30	/				
FQ002	槽边酸碱 废气	17000	HCL	1.56	0.0265	0.04		47.4	0.82	0.0108	0.016	30	/	25	1.0	19	连续 1520h
			硫酸雾	0.57	0.00968	0.015		46.7	0.31	0.00408	0.006	30	/				
			氮氧化 物	ND	/	/		/	ND	/	/	100	/				
FQ003	槽边酸碱 废气	14000	HCL	1.67	0.0236	0.036		64	0.62	0.00776	0.012	30	/	25	1.0	22	连续 1520h
			硫酸雾	1.21	0.0171	0.026		46	0.64	0.00801	0.012	30	/				
			氮氧化 物	ND	/	/		/	ND	/	/	100	/				
FQ004	槽边酸碱 废气	7000	HCL	2.59	0.0209	0.028		95.7	1.10	0.00959	0.014	30	/	25	1.0	23	连续 1520h
			硫酸雾	0.56	0.00452	0.006		35	0.37	0.00323	0.0049	30	/				

排气筒 编号	污染源 及编号	排气量 (m³/h)	污染物 名称	产生状况			拟采取的 措施	去 除 率 (%)	排放状况			执行标准		排放高 度(m)	出口 直径 (m)	烟气出 口温度 (°C)	排放 方式
				浓度 (mg/m³)	速率 (kg/h)	产生量 (t/a)			浓度 (mg/m³)	速率 (kg/h)	排放量 (t/a)	浓度 (mg/m³)	速率 (kg/h)				
			氮氧化 物	ND	/	/		/	ND	/	/	100	/				
FQ005	槽边酸碱 废气	16000	HCL	1.80	0.0297	0.044		56.8	0.78	0.0126	0.019	30	/	25	1.0	20	连续 1520h
			硫酸雾	0.66	0.0109	0.016		51.3	0.32	0.00518	0.0078	30	/				
FQ006	槽边酸碱 废气	13000	HCL	3.06	0.0387	0.06		55	1.39	0.0489	0.074	30	/	25	1.0	19	连续 1520h
			硫酸雾	0.87	0.011	0.017		47	0.46	0.0148	0.022	30	/				
			氮氧化 物	ND	/	/		/	ND	/	/	100	/				

备注：根据江苏朗地环境技术服务有限公司 2022 年 10 月对丹阳市华策电镀有限公司下半年例行监测的废气排放口数据；
根据统计，2022 年全年该公司的生产时长为 $190\text{d/a} \times 8\text{h/d} = 1520\text{h/a}$ ；

本项目变动后，全厂废气污染物排放浓度、排放量未增加，各污染因子排放量符合环评批复总量要求。

2.2.9.2 废水污染源强及排放情况

与验收阶段相比,本项目实际生产过程中整体用水量及排水量未发生变化(见图 2.1-3 水量平衡图),新增含铬废水预处理设施,含铬废水采用“收集+中和调节+絮凝沉淀+固液分离”处理工艺,针对含铬废水的水质水量特点,选用技术先进合理、处理效率高、运转成本低的水处理工艺,确保出水达到排放标准,即该电镀园区废水处理公司(镇江市和云工业废水处置有限公司)的接管标准。其他各股废水的处理无变化,均分质分流接入和云污水处理有限公司做进一步处理。

本项目污水处理设施进水水质及出水水质见下表。

表 2.2-9 本项目含铬废水预处理设施进水水质及出水水质

废水来源	水量	pH	COD	总铬
	t/d	无量纲	mg/L	mg/L
设计进水水质	5	2-6	≤100	≤300
设计出水水质	5	4-6	≤60	≤80
和云工业废水处置有限公司接管限值		4-6	60	80

本项目变动后,新增含铬废水预处理设施可有效调节 pH 值,降低废水中 COD、总铬的排放浓度,减轻 COD、第一类污染物总铬排放浓度对和云工业废水处置有限公司废水处理设施的冲击,确保该公司废水处理的稳定运行。

表 2.2-10 本次验收后变动废水产生及排放情况汇总表

废水来源	废水量 m³/a	污染物产生量			采取的防治措施	污染物接管量			接管浓度限值(mg/L)	废水排放量 m³/a	排放方式与去向	经和云工业废水处置有限公司处理后的外排量		
		污染物名称	浓度 mg/L	产生量 t/a		污染物名称	浓度 mg/L	排放量 t/a				污染物名称	浓度 mg/L	排放量 t/a
含铬废水	3307	pH 值	4-6	/	采用“收集+中和调节+絮凝沉淀+固液分离”处理工艺	pH 值	4-6	/	4-6	1264	经预处理后单独管网接入和云污水处理有限公司做进一步处理	pH 值	6-9	/
		化学需氧量	100	0.33		化学需氧量	60	0.198	60			化学需氧量	350	0.4424
		总铬	300	0.99		总铬	80	0.265	80			总铬	0.5	0.000632
含锌废水	1512	pH 值	5-7	/	/	pH 值	5-7	/	4-6	604	经预处理后单独管网接入和云污水处理有限公司进一步处理	pH 值	6-9	/
		化学需氧量	60	0.09		化学需氧量	60	0.09	60			化学需氧量	350	0.211
		总锌	50	0.075		总锌	50	0.075	50			总锌	1.0	0.000604
前处理废水	4480	pH 值	5-7	/	/	pH 值	5-7	/	4-6	4480	接入和云污水处理有限公司进一步处理	pH 值	6-9	/
		化学需氧量	1000	4.48		化学需氧量	1000	4.48	1000			化学需氧量	350	1.568
综合混排废水（地面冲	1000	pH 值	4-6	/	/	pH 值	4-6	/	4-6	/	接入和云污水处理有限公司进一步处理	pH 值	6-9	/
		化学需氧量	100	0.1		化学需氧量	100	0.1	200			化学需氧量	350	/
		悬浮物	500	0.5		悬浮物	500	0.5	600			悬浮物	250	/
		氨氮	2	0.002		氨氮	2	0.002	2			氨氮	25	/
		总磷	0.5	0.0005		总磷	0.5	0.0005	0.5			总磷	4	/

		总氮	3	0.003		总氮	3	0.003	3			总氮	70	/
		总铬	20	0.02		总铬	30	0.02	30			总铬	0.5	/
		总锌	10	0.01		总锌	10	0.01	10			总锌	1.0	/
生活污水	576	pH 值	6-7	/	/	/	/	/	/	576	经化粪池预处理后接入后巷污水处理厂做进一步处理	pH 值	6-9	/
		化学需氧量	350	0.2016		/	/	/	/			化学需氧量	350	0.2016
		悬浮物	250	0.144		/	/	/	/			悬浮物	200	0.1152
		氨氮	30	0.01728		/	/	/	/			氨氮	25	0.0144
		总磷	3.0	0.001728		/	/	/	/			总磷	3.0	0.001728
		总氮	45	0.02592		/	/	/	/			总氮	45	0.02592

本项目变动后，实际排放废水的总量无增加，且最终排放的种类、各污染因子排放量均符合环评批复总量要求。

2.2.9.3 噪声污染源强及排放情况

与验收阶段相比，本次验收后变动中，噪声源主要增加一套废水处理装置（含铬废水处理系统），其他噪声源强不变。项目噪声根据近期实测数据厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准要求（详见附件）。

2.2.9.4 固废污染源强及排放情况

与验收阶段相比，项目固废污染源未发生变化。危险废物主要为废酸（碱）液（HW17, 336-064-17）、表面处理污泥（HW17, 336-064-17）、废滤芯（HW49, 900-041-49）、废内包装袋（HW49, 900-041-49）、废包装容器（HW49, 900-041-49）。一般固废主要为外包装袋、桶、生活垃圾。

项目固废产生及处置情况详见下表。

表 2.2-11 本次验收后固废产生及处置情况

固废类别	固废名称	固废产生源	固废类别	利用处置方式	验收阶段产生量(t/a)	变动后产生量(t/a)	变化情况
危险废物	废酸（碱）液	前处理槽	HW17, (336-064-17)	委托有资质的危废处置公司处置	4	2	减少
	表面处理污泥	前处理槽	HW17, (336-064-17)	委托有资质的危废处置公司处置	4	4	不变
	废滤芯	电镀液过滤	HW49, (900-041-49)	委托有资质的危废处置公司处置	0.4	0.3	减少
	废内包装袋	原料内包装	HW49, (900-041-49)	委托有资质的危废处置公司处置	0.1	0.1	不变
	废包装容器	原料包装	HW49, (900-041-49)	委托有资质的危废处置公司处置	0.5	0.6	增加
一般固废	外包装袋	原料外包装	07	由供应商回收	0.2	0.1	不变
	生活垃圾	日常生活	99	环卫清运	0.2	0.2	不变

2.3 本次验收后变动情况汇总及判定分析

2.3.1 变动情况汇总

对照《省生态环境厅关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知》（苏环办[2021]122号），具体变化分析情况如下：

表 2.3-1 本次验收后主要变动情况分析汇总表

项目		环评情况	验收情况	本次验收后变动情况	本次验收后变动原因	本次验收后变动是否纳入环评管理范围
性质		电镀整治迁建项目	电镀整治迁建项目	电镀整治迁建项目	/	/
规模	生产能力	①设计年产 3 万 m ² 挂镀锌生产线 2 条；②设计年产 3 万 m ² 滚镀锌生产线 2 条	①年产 3 万 m ² 挂镀锌生产线 2 条；②年产 3 万 m ² 滚镀锌生产线 2 条	与验收一致	/	/
	储存能力	尚未说明一般固废暂存场及危废仓库的建筑面积。	①一般固废暂存场 10 m ² ； ②危废仓库建筑面积 9 m ² 。	①一般固废暂存场设置在车间内； ②危废仓库建筑面积 9 m ² 。	/	/
地点	选址	江苏省丹阳市丹北镇埤城常六工业园区（电镀集中整治环保园区）十六幢一层	江苏省丹阳市丹北镇埤城常六工业园区（电镀集中整治环保园区）十六幢一层	与验收一致	/	/

项目		环评情况	验收情况	本次验收后变动情况	本次验收后变动原因	本次验收后变动是否纳入环评管理范围
	总平布置	总建筑面积 2000 m ² , 2 条挂镀锌生产线、2 条滚镀锌生产线均位于一层 2000 m ² ; 易制毒库建筑面积 16 m ² , 化学品仓库建筑面积 34 m ² , 均位于一层; 设置危废仓库, 尚未说明危废仓库建筑面积。	验收期间, 总建筑面积、电镀生产线位置、仓储区位置、面积均不变; 危废暂存区于厂内调整, 危废仓库建筑面积 9 m²。	与验收一致, 仅易制爆、易制毒库及一般化学品库的现有建筑面积有变化, 但可以满足仓储原材料的需要。	根据实际情况易制爆、易制毒库及一般化学品库的现有建筑面积完全可以满足仓储原材料的需要。	否
生产工艺	生产工艺	2 条挂镀锌生产线、2 条滚镀锌生产线均采用前处理、镀覆、后处理的加工工艺, 其中挂镀锌生产线的镀前预处理包括化学除油、 电解除油 、酸洗、酸电解、超声除油、活化、预浸及清洗等工序; 滚镀锌生产线的镀前预处理包括化学除油、 电解除油 、酸洗、酸电解、 预浸 及清洗等工序	2 条挂镀锌生产线、2 条滚镀锌生产线均采用前处理、镀覆、后处理的加工工艺, 其中四条生产线电解除油均不再运行, 改为水洗槽; 滚镀锌生产线不再预浸, 改为水洗槽 , 其他与环评一致, 无变化。	挂镀锌生产线不再活化、预浸, 改为水洗槽 , 其他与验收一致, 无变化。	生产工艺无主要变化	/

项目		环评情况	验收情况	本次验收后变动情况	本次验收后变动原因	本次验收后变动是否纳入环评管理范围
	原辅材料及燃料	化学除油粉、电解除油粉、盐酸、硫酸、氢氧化钠、氧化锌、DPE 添加剂、镀锌光亮剂、锌块、硝酸、三价铬钝化液、过滤助剂	验收中原辅料： ①电解除油粉、氧化锌、DPE 添加剂、过滤助剂不再使用，②化学除油粉、氢氧化钠、锌块、硝酸、硫酸、三价铬钝化液用量减均少。③增加了辅助料氯化锌、氯化钾、硼酸。	原辅料硫酸实际生产中不再使用，废水预处理辅料：氢氧化钠、PAC 絮凝剂，其他原辅料种类与验收一致	废水预处理新增：氢氧化钠、PAC 絮凝剂药剂	/
环境保护措施	废气	本项目酸碱废气采用四套三级碱液喷淋洗涤吸收塔处理后经 1 根 25m 高的排气筒排放	本项目酸碱废气采用六套三级酸碱喷淋洗涤吸收塔处理后经 6 根 25m 高的排气筒排放 两条滚镀锌废气分别进入 FQ-001、FQ-004 排气筒，两条挂镀锌前处理废气分别进入 FQ-002、FQ-003 排气筒，两条挂镀锌镀锌废气分别进入 FQ-005、FQ-006 排气筒	与验收一致	/	/

项目		环评情况	验收情况	本次验收后变动情况	本次验收后变动原因	本次验收后变动是否纳入环评管理范围
	废水	①本项目产生的生产废水主要为含铬废水、含锌废水、前处理废水、综合混排废水,通过分质分流明管接入和云工业废水处理有限公司集中处理。 ②本项目生活污水经化粪池处理后接入后巷污水处理厂集中处理。	①本项目产生的生产废水主要为含铬废水、含锌废水、前处理废水、综合混排废水,通过分质分流明管接入和云工业废水处理有限公司集中处理。 ②本项目生活污水经化粪池处理后接入后巷污水处理厂集中处理。	①新增含铬废水预处理设施,采用“收集+中和调节+絮凝沉淀+固液分离”处理工艺,预处理后专管排放至和云工业废水处置有限公司做进一步处理。 ②其他生产废水专管排放至和云工业废水处置有限公司做进一步处理。 ③本项目生活污水经化粪池处理后接入后巷污水处理厂集中处理。	对第一类污染物含铬废水增加预处理设施,降低重金属铬的排口浓度,提高出水水质	/
	噪声	合理布局生产车间及设备,选用低噪声生产设备,并采取有效的基础减震、隔声等降噪措施。	已合理布局生产车间及设备,选用低噪声生产设备,并采取有效的基础减震、隔声等降噪措施。	与验收一致	/	/
	土壤、地下水	分区进行地面硬化及防腐处理	分区进行地面硬化及防腐处理	车间做到干湿分离,分区进行地面硬化及防腐处理	①便于应急废水的收集 ②提高生产期间车间管理	否

项目		环评情况	验收情况	本次验收后变动情况	本次验收后变动原因	本次验收后变动是否纳入环评管理范围
	环境风险	项目风险源化学除油粉、 电解除油粉 、盐酸、硫酸、氢氧化钠、 氧化锌 、 DPE 添加剂 、镀锌光亮剂、锌块、硝酸、三价铬钝化液、 过滤助剂 及过滤机等，车间外设置应急容器，灭火器及消防栓等消防设施	项目风险源盐酸、硝酸、硫酸、氢氧化钠、氯化锌、镀锌光亮剂、三价铬钝化液、除油粉等，车间外设置应急容器，灭火器及消防栓等消防设施， 减少电解除油粉、氧化锌、DPE 添加剂、过滤助剂四种风险源，部分风险物质的用量有所减少 ，环境风险等级不变。	项目风险源盐酸、硝酸、氢氧化钠、氯化锌、镀锌光亮剂、三价铬钝化液、除油粉等，车间外设置应急容器，灭火器及消防栓等消防设施， 减少硫酸一种风险源，其它与验收一致	减少硫酸一种风险源，环境风险等级不变	否

3 本次验收后变动环境影响分析说明

3.1 大气环境影响分析

3.1.1 达标排放情况

根据前文，本项目废气治理设施变动内容为：

(1) 项目酸碱废气经六套三级酸碱喷淋洗涤吸收塔处理后经 6 根 25m 高的排气筒排放，废气处理方案无变化。

(3) 变动后，对生产线进行全封闭改造，减少无组织废气的排放，同时更加优化环境。目前项目的无组织排放无需核定总量。

本次变动后，废气污染物排放种类、浓度以及污染物排放总量均未增加。因此，现行废气收集及处理方案能够满足达标排放的要求。

3.1.2 环境影响分析

本次变动建成后，未新增污染因子和污染物排放量。卫生防护距离不变，本项目卫生防护距离仍为电镀生产车间外扩 100m 形成的包络线。卫生防护距离内无居民等敏感点。本次调整后，本项目排放废气对周围大气环境及保护目标的影响仍然较小，不会造成该区域环境功能的下降。

3.2 地表水环境影响分析

3.2.1 达标排放情况

本次变动后，新增含铬废水预处理设施，含铬废水采用“收集+中和调节+絮凝沉淀+固液分离”预处理工艺，经预处理后由专管排放至和云工业废水处置有限公司做进一步处理。含铬废水经以上预处理后降低废水中 COD、总铬的排放浓度，有效减轻含铬废水对废水处置公司的冲击。

项目的其他废水包括含锌废水、前处理废水、综合混排废水及生活污水的处置均与验收一致，无变化。

本次变动建成后，未新增废水污染因子和废水污染物排放量。因此，现行废水收集及处理方案能够满足达标排放的要求。

3.2.2 环境影响分析

本次变动建成后，厂区排放口污染因子种类不变，最终各类生产废水分质分类接入和云工业废水处置有限公司进一步处理，生活污水接入后巷污水处理厂进一步处理，本项目最终外排环境的废水种类无变化，污染物量及废水总量均未超出原有环评。因此，对地表水无直接影响。

3.3 噪声环境影响分析

3.3.1 达标排放情况

根据近期厂界噪声的例行检测，东、南、西、北厂界昼夜间噪声能够满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准。因此，现行噪声治理方案能够满足达标排放的要求。

3.3.2 环境影响分析

本次变动建成后，噪声治理措施与原环评及批复一致。因此，主要噪声源通过隔声、消声、减震、距离衰减和绿化等措施可以控制厂界噪声达标，对周围声环境影响仍然较小。

3.4 固体废物环境影响分析

本次变动建成后，项目固废污染源未发生变化。危险废物主要为废酸(碱)液(HW17,336-064-17)、表面处理污泥(HW17,336-064-17)、废滤芯(HW49,900-041-49)、废内包装袋(HW49,900-041-49)、废包装容器(HW49,900-041-49)。一般固废主要为外包装袋、桶、生活垃圾。项目建有危废仓库9 m²一座。项目在严格做好危废堆放场所防渗漏工作的情况下不会对周围环境产生二次影响。

3.5 环境风险评价

本次验收后风险源为化学除油粉、盐酸、硝酸、硼酸、氢氧化钠、氯化锌、氯化钾、镀锌光亮剂、三价铬钝化液，与验收阶段相比，减少硫酸一种物质风险源，并且以上部分风险源的年用量有所减少，因此本次变动不会改变原有风险级别。丹阳市华策电镀有限公司 2021 年 10 月编制应急预案，于 2021 年 11 月 4 日取得镇江市丹阳生态环境局备案，备案编号 321181-2021-161-L，风险级别为一般环境风险。

企业应该认真做好各项风险防范措施，完善现有的生产管理制度，储运、生产过程应该严格操作，杜绝风险事故。严格履行风险应急预案，一旦发生突发事故，企业除了根据内部制定和履行最快最有效的应急预案自救外，应立即报当地相关部门。在上级相关部门到达之后，要从大局考虑，服从相关部门的领导，共同协商统一部署，将污染事故的发生机率降低到最小。

根据《环境保护法》第四十七条第三款规定，“企业事业单位应当按照国家有关规定制定突发环境事件应急预案，报环境保护主管部门和有关部门备案”，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）第三条“（一）可能发生突发环境事件的污染物排放企业、（二）生产、储存、运输、使用危险化学品的企业、（三）产生、收集、贮存、运输、利用、处置危险废物的企业”应制定突发环境事件应急预案并向有关主管部门备案，且至少每三年对应急预案进行一次回顾性评价，若发生重大变化的企业需及时进行修订。

在严格落实原环评及批复中要求的各项风险防范措施，切实履行环境应急预案前提下，事故风险可防控。

4 结论

本次验收后变动，与原环评及验收内容相比，项目性质、规模、地点（选址、总平布置）、主体生产工艺（除挂镀锌生产线取消活化、预浸工艺）、噪声污染防治措施、固废污染防治措施、地下水、土壤污染防治措施、环境风险防治措施未发生变化。

项目原辅材料及燃料发生变化：项目生产过程中主要原辅材料种类基本无变化，仅硫酸不再使用，其他部分用量稍有减少。废气污染防治措施发生变化：现对生产线进行全封闭改造，减少无组织废气的排放。废水污染防治措施发生变化：新增含铬废水的预处理设施，含铬废水采用“收集+中和调节+絮凝沉淀+固液分离”预处理工艺，预处理后专管排放至和云工业废水处置有限公司。

该项目验收后，原辅材料、部分槽体、废水污染防治措施与原项目环评和已验收情况相比，发生变动，但变动未降低原环评文件及批复中污染防治设施和措施要求。

对照《建设项目环境影响评价分类管理名录》，变动内容均不在《建设项目环境影响评价分类管理名录》范围内，因此丹阳市华策电镀有限公司委托丹阳市博元安全环境科技有限公司编制了《丹阳市华策电镀有限公司电镀整治迁建项目验收后变动环境影响分析》。

另外，对照于《排污许可管理条例》第十五条，在排污许可证有效期内，丹阳市华策电镀有限公司电镀整治迁建项目内容发生变化。因此，应当重新申领排污许可证。本次验收后变动分析也将作为建设项目排污许可证重新申领的依据。

丹阳市华策电镀有限公司

2023.11.11

5 附件附图

5.1 附件

- 1、营业执照
- 2、环评批复
- 3、废水接管协议
- 4、危险固废处置协议、危废处置公司经营许可证及营业执照
- 5、镇江市和云工业废水处置有限公司出水口监测报告
- 6、验收意见
- 7、应急预案备案表
- 8、排污许可证
- 9、最新厂界噪声检测报告

5.2 附图

- 1、地理位置图
- 2、项目周边500米范围土地利用规划图
- 3、厂区平面布置图