

广东省中山市环境保护局

关于《中山市红棉电镀有限公司技改项目环境影响报告书》的批复

中山市红棉电镀有限公司

报来的《中山市红棉电镀有限公司技改项目（以下简称项目）的环境影响报告书》及专家技术评估意见收悉，经审核，批复如下：

一、根据该项目环境影响报告书评价结论及专家技术评估意见，同意在环境影响报告书确定的选址（中山市三角镇高平村，选址中心位于东经113°28'11.87"、北纬22°42'27.2"）建设该项目。

二、你司技改后总用地面积为2113.18平方米，建筑面积为4801.02平方米。

你司技改后主要从事商標、商標字母、商標成品、商標模具生产，技改后生产商標、商標字母、商標成品合共2000万件/年，生产商標模具3100片/年。

你司技改后主要以附件1（技改后主要生产原材料列表）列出的物料作生产原材料。

你司技改后主要设有附件2（技改后主要生产设施列表）列出的生产设备。

你司技改后主要设有附件3（电镀线的主要组成设备列表）列出的生产设备，字号线主要设有附件4（字号线的主要组成设备列表）列出的生产设备，模具电镀线主要设有附件5（模具电镀线的主要组成设备列表）列出的生产设备，外表面电镀线主要设有附件6（外表面电镀线的主要组成设备列表）列出的生产设备，喷油线主要设有附件7（喷油线的主要组成设备列表）列出的生产设备，退镀线主要设有附件8（退镀线的主要组成设备列表）列出的生产设备。

广东省中山市环境保护局

列表)列出的生产设备:

您司技改后生产工艺流程为:

(1) 银电镀线-即: 生产了

除油-电解除油-三联水洗-喷淋-水洗-钝化-三联水洗-喷淋-干燥-烘干

(2) 当母线生产工

电沉积-水洗-纯水洗

对产品(或是根据

对不锈钢片进行脱银-

(3) 模具电铸线生

→中和→三联水洗→纯

活化-三联水洗

工艺流程: 丝印-曝光-显影-水洗-干燥

水洗-纯水洗-水洗-水洗-高温干燥

客户需要去外表电镀线电镀或是电镀铬

脱银-水洗-脱铬-水洗-脱感光胶

生产工艺流程: 上挂-电解除油-三联水洗

水洗-三联水洗-电铸铜-回收-三联水

洗-三联水洗-中和-三联水洗

具需要先在特殊加工后电镀: 纯水洗-三联水洗-中和-三联水

洗)-电铸铜-钱回收-三联水洗-电铸铜-钱回收-三联水洗

(4) 外表面电镀线生产工艺流程: 化学除油-电解除油-二联

水洗-三联水洗-膜电解-三联水洗-冲击镀-三联水洗-镀镍铬

回收-两联水洗-沙镀-回收-两联水洗-非整平镀-回收-整

平镀-回收-两联水洗-镀铬-铬还原回收-三联水洗-热水洗

(5) 退银工艺: 零件-电解除油-退银-水洗

(6) 贵金属回收工艺: 加压-一级30米筛-回收液

(7) 水净化后再利用: 加压-树脂吸附-回收液-废水排放

(8) 中水回用工艺: 清水-中水回用-生产废水-中水回用

(9) 生活废水直接排放用水: 生活废水-中水回用

广东省中山市环境保护局

给空投皂液器产生作清洗水使用。

你可须开展清洁生产审核并通过相关评估验收。

印刷油墨 VOCs 含量限值须符合广东省地方标准《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》(DB 44/815-2010) 表 1 的第三时段限值要求。

原准许你可营运期排放生产废水 200 吨/日 (48000 吨/年), 生活污水 58 吨/日 (17400 吨/年); 准许你可技改后营运期排放生产废水 169.5 吨/日 (50850 吨/年), 生活污水 61.9 吨/日 (18570 吨/年)。

生产废水须分类收集, 收集后由中山市三涌镇南平污水处理有限公司再处理。生产废水的收集、回用、输送须按规范设置; 生产废水

排放须符合项目环境影响评价报告表要求。废气排放须执行《电镀污染物排放标准》(GB 21900-2008) 表 3 的水污染物排放控制要求, 其中总铬、六价铬、总镍、总银等持久性污染物须符合在年间接生产设施废水排放口处执行的

生活污水经处理达标后排入市政排水管道; 将生活污水排入城镇污水处理厂处理。执行《电镀污染物排放标准》(GB 21900-2008)

处理前预处理; 生活污水《水污染物排放限值》(DB44/26

四、原准许你可营运期产生燃油废气、抛光粉尘, 准许你可制项目为氯化氢、氰化氢、铬酸雾、甲苯、二甲苯、非甲烷总烃、VOCs)、挥发性

限值; 项目若不依赖以水污染物排放表 2 的水污染物; 在确保将生活污水纳入城镇污水

污染物排放执行广东省地方标准(2001) 第二时段三级标准;

电镀废气、喷漆废气、烘干过程

技改后营运期产生电镀废气(控

硫酸雾), 喷漆废气(控制项

压印废气(控制项目为苯

备用发电机废气

广东省中山市环境保护局

电泳线的主要组成设备列表
 面电泳线的主要组成设备列表
 线的主要组成设备列表

5. 模具
 6. 外表
 7. 喷漆

主要生产设备列表

序号	生产原材料名称	年用量
1	电泳油	0.2吨
2	电泳液	10吨
3	电泳液	0.2吨
4	电泳液	1.1吨
5	电泳液	2吨
6	电泳液	8吨
7	电泳液	10吨
8	电泳液	28吨
9	电泳液	12吨
10	电泳液	6吨
11	电泳液	18吨
12	电泳液	3.5吨
13	电泳液	14吨
14	电泳液	120吨
15	电泳液	6吨
16	电泳液	240吨
17	电泳液	20吨

附件2: 技改后主要生产设备列表

序号	生产原材料名称	年用量
1	电泳线(半自动)	1条
2	字母线(半自动)	1条
3	模具电泳线(半自动)	1条
4	外表电泳线(半自动)	1条
5	电泳液	1条
6	纯水机	2台

广东省中小企业环境保护后

7	喷漆房	8套
8	烘干机/箱 (以电能作唯一能源)	30个
9	固化炉 (以电能作唯一能源)	3台

11	破碎机	4台
12	冲床	25台
13	冲压机	8台
14	汽缸柴油备用发电机 (额定净功率为400千瓦)	1台

附表3: 银电铜板的主要设备列表

用途	设备	规格 (mm)	数量
电解除油		1870 × 910 × 1000	1个
化学除油		1870 × 910 × 1000	1个
电解除油		1870 × 910 × 1000	1个

用途	设备	规格 (mm)	数量
水洗		1870 × 910 × 1000	1个
喷淋		1870 × 610 × 1000	3个
氧化		1870 × 610 × 1000	1个
水洗		1870 × 610 × 1000	3个
周转		1870 × 610 × 1000	1个
电铸		1870 × 910 × 1000	12个
回收		1870 × 910 × 1000	12个
水洗		1870 × 450 × 1000	12个
超声波		1870 × 450 × 1000	1个
整流器	用电	将原整流	26台
过滤器	用电		26台
冷风机	用电		1台

附表4: 电镀线的主要设备列表

用途	设备	规格 (mm)	数量
电铸			12个
回收			12个
水洗			12个
电沉积			12个

用途	设备	规格 (mm)	数量
电铸		1700 × 800 × 800	12个
回收		1700 × 800 × 800	12个
水洗		1700 × 800 × 800	12个
电沉积		1700 × 800 × 800	12个

