

# 排污许可证执行报告

(季报)

排污许可证编号：9144030076916846XK001P

单位名称：深圳市和美科技有限公司

报告时段：2026 年第 1 季

法定代表人（实际负责人）：梅智明

技术负责人：曾英胜

固定电话：0755-84066363

移动电话：13530974252

排污单位名称（盖章）

报告日期：2026 年 04 月 10 日



## 承诺书

深圳市生态环境局龙岗管理局：

深圳市和美科技有限公司承诺提交的排污许可证执行报告中各项内容和数据均真实、有效，并愿承担相应法律责任。我单位将自觉接受环境保护主管部门监管和社会公众监督，如提交的内容和数据与实际情况不符，将积极配合调查，并依法接受处罚。

特此承诺。

单位名称：  (盖章)

法定代表人：  (签字)

日期：2016年4月10日

# 一、企业基本信息

## (一) 排污单位基本信息

### 排污单位基本信息

注 1: 计量单位选择其它时, 请在备注写明具体单位名称

记录内容	生产单元	名称	数量或内容	计量单位	备注
主要原料用量	hm0010 电镀生产线 10 (五金铜·镍·铬)	铜板	0.92	t	
		镍板	0.62	t	
	hm0011 电镀生产线 11 (五金铜·镍·铬)	铜板	0.58	t	
		镍板	0.84	t	
	hm0012 电镀生产线 12 (五金铜·镍·铬)	铜板	0.65	t	
		镍板	0.86	t	
	hm001 复合电镀线 1	铜板	0.64	t	
		锌板	5.6	t	
		镍板	0.85	t	
	hm002 复合电镀生产线 2	铜板	0.63	t	
		锌板	5.3	t	
		镍板	0.78	t	
	hm003 电镀生产线 3 (塑胶铜·镍·铬)	铜板	0.72	t	
		镍板	0.77	t	

	hm004 电镀生产线 4 (五金铜·镍· 铬)	铜板	0.57	t		
		镍板	0.82	t		
	hm005 电镀生产线 5 (五金铜·镍· 铬)	铜板	0.68	t		
		镍板	0.78	t		
	hm005 电镀生产线 6 (五金铜·镍· 铬)	铜板	0.62	t		
		镍板	0.84	t		
	hm006 电镀生产线 6 (五金铜·镍· 铬)	铜板	0.62	t		
		镍板	0.84	t		
	hm007 电镀生产线 7 (五金铜·镍· 铬)	铜板	0.87	t		
		镍板	0.66	t		
	hm008 电镀生产线 8 (五金铜·镍· 铬)	铜板	0.64	t		
		镍板	0.87	t		
	hm009 电镀生产线 9 (五金铜·镍· 铬)	铜板	0.68	t		
		镍板	0.83	t		
	hn009 电镀生产线 9 (五金铜·镍· 铬)	铜板	0.68	t		
		镍板	0.83	t		
	主要辅料用 量	hm0010 电镀生产 线 10 (五金铜· 镍·铬)	氢氧化钠	4.0	t	
			氯化镍	0.008	t	

		盐酸	0.25	t	
		硝酸	0.48	t	
		硫酸	1.6	t	
		硫酸铜	0.35	t	
		硫酸镍	0.25	t	
		脱脂剂	0.038	t	
		铬酸酐	0.20	t	
		氰化钠	0.04	t	
	hm0011 电镀生产线 11 (五金铜·镍·铬)	氢氧化钠	3.5	t	
		氯化镍	0.028	t	
		氰化金钾	0.002	t	
		氰化钠	0.035	t	
		盐酸	0.028	t	
		硝酸	0.48	t	
		硫酸	1.82	t	
		硫酸铜	0.27	t	
		硫酸镍	0.025	t	
脱脂剂	0.24	t			

		铬酸酐	0.028	t	
	hm0012 电镀生产线 12 (五金铜·镍·铬)	氢氧化钠	3.6	t	
		氯化镍	0.038	t	
		氰化钠	0.032	t	
		盐酸	0.20	t	
		硝酸	0.46	t	
		硫酸	1.78	t	
		硫酸铜	0.42	t	
		硫酸镍	0.182	t	
		脱脂剂	0.24	t	
		铬酸酐	0.36	t	
		hm001 复合电镀线 1	氢氧化钠	3.96	t
	氯化锌		0.32	t	
	氯化镍		0.47	t	
	盐酸		0.286	t	
	硝酸		0.56	t	
	硫酸		1.9	t	
	硫酸铜		0.35	t	

		硫酸镍	0.125	t	
		脱脂剂	0.225	t	
		铬酸酐	0.025	t	
	hm002 复合电镀生 产线 2	氢氧化钠	3.65	t	
		氯化锌	0.38	t	
		氯化镍	0.08	t	
		盐酸	0.235	t	
		硝酸	0.525	t	
		硫酸	2.15	t	
		硫酸铜	0.36	t	
		硫酸镍	0.18	t	
		脱脂剂	0.054	t	
		铬酸酐	0.028	t	
	hm003 电镀生产线 3 (塑胶铜·镍· 铬)	氢氧化钠	0.38	t	
		氯化镍	0.5	t	
盐酸		0.62	t		
硝酸		0.65	t		
硫酸		2.75	t		

		硫酸铜	0.385	t		
		硫酸镍	0.165	t		
		脱脂剂	0.275	t		
		铬酸酐	0.25	t		
	hm004 电镀生产线 4 (五金铜·镍· 铬)	氢氧化钠	2.15	t		
		氯化镍	0.375	t		
		氰化钠	0.028	t		
		盐酸	0.285	t		
		硝酸	0.264	t		
		硫酸	1.82	t		
		硫酸铜	0.275	t		
		硫酸镍	0.187	t		
		脱脂剂	0.058	t		
		铬酸酐	0.185	t		
	hm005 电镀生产线 5 (五金铜·镍· 铬)	氢氧化钠	1.94	t		
		氯化镍	0.35	t		
		氰化金钾	0.002	t		
		氰化钠	0.028	t		

		盐酸	0.281	t	
		硝酸	0.46	t	
		硫酸	1.825	t	
		硫酸铜	0.32	t	
		硫酸镍	0.165	t	
		脱脂剂	0.028	t	
		铬酸酐	0.182	t	
	hm005 电镀生产线 6 (五金铜·镍· 铬)	氢氧化钠	2.25	t	
		氯化镍	0.034	t	
		盐酸	0.425	t	
		硝酸	0.58	t	
		硫酸	1.82	t	
		硫酸铜	0.325	t	
		硫酸镍	0.038	t	
		脱脂剂	0.03	t	
		铬酸酐	0.165	t	
	hm006 电镀生产线 6 (五金铜·镍· 铬)	氢氧化钠	2.25	t	
		氯化镍	0.034	t	

		盐酸	0.425	t	
		硝酸	0.58	t	
		硫酸	1.82	t	
		硫酸铜	0.325	t	
		硫酸镍	0.038	t	
		脱脂剂	0.03	t	
		铬酸酐	0.165	t	
	hm007 电镀生产线 7 (五金铜·镍· 铬)	氢氧化钠	2.25	t	
		氯化镍	0.054	t	
		氰化金钾	0.003	t	
		氰化钠	0.035	t	
		盐酸	0.275	t	
		硝酸	0.525	t	
		硫酸	1.68	t	
		硫酸铜	0.365	t	
		硫酸镍	0.158	t	
		脱脂剂	0.48	t	
		铬酸酐	0.025	t	

	hm008 电镀生产线 8 (五金铜·镍· 铬)	氢氧化钠	1.78	t	
		氯化镍	0.42	t	
		盐酸	0.28	t	
		硝酸	0.485	t	
		硫酸	2	t	
		硫酸铜	0.425	t	
		硫酸镍	0.158	t	
		脱脂剂	0.035	t	
		铬酸酐	0.045	t	
	hm009 电镀生产线 9 (五金铜·镍· 铬)	氢氧化钠	2.15	t	
		氯化镍	0.045	t	
		氰化金钾	0.002	t	
		氰化钠	0.045	t	
		盐酸	0.265	t	
		硝酸	0.48	t	
		硫酸	1.78	t	
		硫酸铜	0.368	t	
硫酸镍	0.325	t			

		脱脂剂	0.045	t	
		铬酸酐	0.025	t	
	hn009 电镀生产线 9 (五金铜·镍· 铬)	氢氧化钠	2.15	t	
		氯化镍	0.045	t	
		氰化金钾	0.002	t	
		氰化钠	0.045	t	
		盐酸	0.265	t	
		硝酸	0.48	t	
		硫酸	1.78	t	
		硫酸铜	0.368	t	
		硫酸镍	0.325	t	
		脱脂剂	0.045	t	
		铬酸酐	0.025	t	
能源消耗	hm0010 电镀生产 线 10 (五金铜· 镍·铬)	天然气用量	3278	t	
		用电量	50125	KWh	
	hm0011 电镀生产 线 11 (五金铜· 镍·铬)	天然气用量	3614	t	
		用电量	57945	KWh	
		天然气用量	3045	t	

hm0012 电镀生产线 12 (五金铜·镍·铬)	用电量	52065	KWh	
hm001 复合电镀线 1	天然气用量	3078	t	
	用电量	54248	KWh	
hm002 复合电镀生产线 2	天然气用量	3162	t	
	用电量	50137	KWh	
hm003 电镀生产线 3 (塑胶铜·镍·铬)	天然气用量	2997	t	
	用电量	79428	KWh	
hm004 电镀生产线 4 (五金铜·镍·铬)	天然气用量	2976	t	
	用电量	59852	KWh	
hm005 电镀生产线 5 (五金铜·镍·铬)	天然气用量	3248	t	
	用电量	58375	KWh	
hm005 电镀生产线 6 (五金铜·镍·铬)	天然气用量	3525	t	
	用电量	79850	KWh	
hm006 电镀生产线 6 (五金铜·镍·铬)	天然气用量	3525	t	
	用电量	79850	KWh	
hm007 电镀生产线 7 (五金铜·镍·铬)	天然气用量	3375	t	
	用电量	94689	KWh	
	天然气用量	3462	t	

	hm008 电镀生产线 8 (五金铜·镍· 铬)	用电量	9375	KWh		
	hm009 电镀生产线 9 (五金铜·镍· 铬)	天然气用量	3525	t		
		用电量	88128	KWh		
	hn009 电镀生产线 9 (五金铜·镍· 铬)	天然气用量	3525	t		
		用电量	88128	KWh		
	运行时间和 生产负荷	hm0010 电镀生产 线 10 (五金铜· 镍·铬)	正常运行时间	568	h	
			非正常运行时间	0	h	
			停产时间	0	h	
生产负荷			100	%		
hm0011 电镀生产 线 11 (五金铜· 镍·铬)		正常运行时间	560	h		
		非正常运行时间	0	h		
		停产时间	8	h		
		生产负荷	98.6	%		
hm0012 电镀生产 线 12 (五金铜· 镍·铬)		正常运行时间	552	h		
		非正常运行时间	0	h		
		停产时间	16	h		
		生产负荷	97.2	%		
hm001 复合电镀线 1		正常运行时间	568	h		

		非正常运行时间	0	h	
		停产时间	0	h	
		生产负荷	100	%	
	hm002 复合电镀生产线 2	正常运行时间	568	h	
		非正常运行时间	0	h	
		停产时间	0	h	
		生产负荷	100	%	
	hm003 电镀生产线 3 (塑胶铜·镍·铬)	正常运行时间	552	h	
		非正常运行时间	0	h	
		停产时间	16	h	
		生产负荷	97.2	%	
	hm004 电镀生产线 4 (五金铜·镍·铬)	正常运行时间	560	h	
		非正常运行时间	0	h	
		停产时间	8	h	
		生产负荷	98.6	%	
hm005 电镀生产线 5 (五金铜·镍·铬)	正常运行时间	568	h		
	非正常运行时间	0	h		
	停产时间	0	h		

		生产负荷	100	%	
hm005 电镀生产线 6（五金铜·镍· 铬）		正常运行时间	568	h	
		非正常运行时间	0	h	
		停产时间	0	h	
		生产负荷	100	%	
hm006 电镀生产线 6（五金铜·镍· 铬）		正常运行时间	568	h	
		非正常运行时间	0	h	
		停产时间	0	h	
		生产负荷	100	%	
hm007 电镀生产线 7（五金铜·镍· 铬）		正常运行时间	560	h	
		非正常运行时间	0	h	
		停产时间	8	h	
		生产负荷	98.6	%	
hm008 电镀生产线 8（五金铜·镍· 铬）		正常运行时间	568	h	
		非正常运行时间	0	h	
		停产时间	0	h	
		生产负荷	100	%	
		正常运行时间	552	h	

	hm009 电镀生产线 9 (五金铜·镍· 铬)	非正常运行时间	0	h	
		停产时间	16	h	
		生产负荷	97.2	%	
	hm009 电镀生产线 9 (五金铜·镍· 铬)	正常运行时间	552	h	
		非正常运行时间	0	h	
		停产时间	16	h	
		生产负荷	97.2	%	
主要产品产 量	hm0010 电镀生产 线 10 (五金铜· 镍·铬)	五金件	21125	m <sup>2</sup>	
	hm0011 电镀生产 线 11 (五金铜· 镍·铬)	五金件	19075	m <sup>2</sup>	
	hm0012 电镀生产 线 12 (五金铜· 镍·铬)	五金件	20785	m <sup>2</sup>	
	hm001 复合电镀线 1	五金件	23150	m <sup>2</sup>	
	hm002 复合电镀生 产线 2	五金件	19078	m <sup>2</sup>	
	hm003 电镀生产线 3 (塑胶铜·镍· 铬)	五金制品 塑胶 制品	19245	m <sup>2</sup>	
	hm004 电镀生产线 4 (五金铜·镍· 铬)	五金件	21226	m <sup>2</sup>	
	hm005 电镀生产线 5 (五金铜·镍· 铬)	五金件	18782	m <sup>2</sup>	
	hm005 电镀生产线 6 (五金铜·镍· 铬)	五金件	20650	m <sup>2</sup>	

	hm006 电镀生产线 6 (五金铜·镍· 铬)	五金件	20650	m <sup>2</sup>	
	hm007 电镀生产线 7 (五金铜·镍· 铬)	五金件	20145	m <sup>2</sup>	
	hm008 电镀生产线 8 (五金铜·镍· 铬)	五金件	21651	m <sup>2</sup>	
	hm009 电镀生产线 9 (五金铜·镍· 铬)	五金件	20752	m <sup>2</sup>	
	hm009 电镀生产线 9 (五金铜·镍· 铬)	五金件	20752	m <sup>2</sup>	
取排水	hm0010 电镀生产 线 10 (五金铜· 镍·铬)	工业新鲜水	1051	t	
		回用水	630	t	
		生活用水	542	t	
		废水排放量	2223	t	
	hm0011 电镀生产 线 11 (五金铜· 镍·铬)	工业新鲜水	1144	t	
		回用水	652	t	
		生活用水	520	t	
		废水排放量	2316	t	
	hm0012 电镀生产 线 12 (五金铜· 镍·铬)	工业新鲜水	1104	t	
		回用水	625	t	
		生活用水	614	t	
		废水排放量	2343	t	

	hm001 复合电镀线 1	工业新鲜水	1094	t	
		回用水	642	t	
		生活用水	604	t	
		废水排放量	2340	t	
	hm002 复合电镀生 产线 2	废水排放量	2052	t	
		工业新鲜水	1053	t	
		回用水	504	t	
		生活用水	495	t	
	hm003 电镀生产线 3 (塑胶铜·镍· 铬)	工业新鲜水	1132	t	
		回用水	690	t	
		生活用水	700	t	
		废水排放量	2522	t	
	hm004 电镀生产线 4 (五金铜·镍· 铬)	废水排放量	2137	t	
		工业新鲜水	1005	t	
		回用水	557	t	
		生活用水	575	t	
	hm005 电镀生产线 5 (五金铜·镍· 铬)	废水排放量	2482	t	
		工业新鲜水	1193	t	

		回用水	679	t	
		生活用水	610	t	
	hm005 电镀生产线 6 (五金铜·镍· 铬)	废水排放量	2387	t	
		工业新鲜水	1140	t	
		回用水	627	t	
		生活用水	620	t	
	hm006 电镀生产线 6 (五金铜·镍· 铬)	废水排放量	2387	t	
		工业新鲜水	1140	t	
		回用水	627	t	
		生活用水	620	t	
	hm007 电镀生产线 7 (五金铜·镍· 铬)	废水排放量	2378	t	
		工业新鲜水	1059	t	
		回用水	644	t	
		生活用水	675	t	
	hm008 电镀生产线 8 (五金铜·镍· 铬)	废水排放量	2349	t	
		工业新鲜水	1135	t	
回用水		586	t		
生活用水		628	t		

	hm009 电镀生产线 9 (五金铜·镍· 铬)	废水排放量	2386	t	
		工业新鲜水	1083	t	
		回用水	663	t	
		生活用水	640	t	
	hm009 电镀生产线 9 (五金铜·镍· 铬)	废水排放量	2386	t	
		工业新鲜水	1083	t	
		回用水	663	t	
		生活用水	640	t	
污染治理设 施计划投资 情况	全厂	治理设施编号	/	其它	
		治理设施类型	废气、废水污染 治理设施	/	
		开工时间	2026.1	其它	
		建设投产时间	2026.10	其它	
		计划总投资	6500	万元	
		报告周期内累计完 成投资	1000	万元	

## (二) 燃料分析表

### 燃料分析表

注：如填报模版不涉及此页面内容，无需填写。

主要生产单元名称	生产设施编号	生产设施名称	燃料名称	实物使用 (万 t、万 m <sup>3</sup> )		固体或液体燃料报表填报					气体燃料报表填报				
						收到基灰分 Aar (%)	收到基全硫 St.ar (%)	收到基碳 Car (%)	干燥无灰基 Vdaf 挥发分 (%)	收到基低位发热量 Qnet.ar (MJ/kg、MJ/m <sup>3</sup> )	硫化氢 (%、mg/m <sup>3</sup> )	总硫 (%、mg/m <sup>3</sup> )	低位发热量 (MJ/m <sup>3</sup> )		
复合电镀生产线 2	/	/	天然气	0.3162	万 t						0	%	0	%	0
复合电镀线 1	/	/	天然气	0.3078	万 t						0	%	0	%	0
电镀生产线 10 (	/	/	天然气	0.3278	万 t						0	%	0	%	0



)																			
电镀生产线4(五金铜·镍·铬)	/	/	天然气	0.2976	万t							0	%	0	%	0			0
电镀生产线5(五金铜·镍·铬)	/	/	天然气	0.3248	万t							0	%	0	%	0			0
电镀生产线6(五金铜·镍·铬)	/	/	天然气	0.3525	万t							0	%	0	%	0			0

电镀生产线7(五金铜·镍·铬)	/	/	天然气	0.3375	万t						0	%	0	%	0
电镀生产线8(五金铜·镍·铬)	/	/	天然气	0.3462	万t						0	%	0	%	0
电镀生产线9(五金铜·镍·铬)	/	/	天然气	0.3525	万t						0	%	0	%	0

## 二、实际排放情况及达标判定分析

### (一) 实际排放量信息

#### 废气

注：

1、实际排放量指报告执行期内实际排放量

排放口类型	排放口编码及名称	污染物	许可排放量(吨)	实际排放量(吨)				备注
				季度合计	1月	2月	3月	
其他排放(合计)		氮氧化物	/	0	0	0	0	
		氰化氢	/	0	0	0	0	
		氯化氢	/	0	0	0	0	
		硫酸雾	/	0	0	0	0	
		铬酸雾	/	0	0	0	0	
		颗粒物	/	0	0	0	0	
全厂合计		NOx	/	0	0	0	0	
		SO2	/	0	0	0	0	
		颗粒物	/	0	0	0	0	
		VOCs	/	0	0	0	0	

注：实际排放量指报告执行期内实际排放量

排放口类型	排放方式	排放口编码及名称	污染物	许可排放量(吨)	实际排放量(吨)				备注
					季度合计	1月	2月	3月	
主要排放口	直接排放口	DW003-工业废水排放口	pH值	/	0	0	0	0	
			悬浮物	/	0	0	0	0	
			化学需氧量	5.016	0.038059	0.010925	0.003983	0.023151	
			总铜	0.03135	0.000226	0.000099	0.000028	0.000099	
			总锌	0.0627	0.000474	0.000168	0.000054	0.000252	

			总氮 (以 N 计)	1.254	0.029147	0.013847	0.003848	0.011452	
			氨氮 (NH <sub>3</sub> -N)	0.9405	0.002794	0.001508	0.0003	0.000986	
			总磷 (以 P 计)	0.0627	0.004121	0.001764	0.000484	0.001873	
			石油类	/	0	0	0	0	
			总氰化物	/	0	0	0	0	
	间接 排放 口	DW001- 含镍排 放口	总镍	0.03135	0.000511	0.000168	0.000097	0.000246	
		DW002- 含铬排 放口	总铬	0.03135	0.000173	0.000073	0.000018	0.000082	
	六价铬		0.00627	0.000048	0.000021	0.000005	0.000022		
一般 排放 口 (合 计)	直接排放口	pH 值	/	0	0	0	0		
		悬浮物	/	0	0	0	0		
	间接排放口	pH 值	/	0	0	0	0		
		悬浮物	/	0	0	0	0		
		五日生 化需氧 量	/	0	0	0	0		
		化学需 氧量	/	0	0	0	0		
		氨氮 (NH <sub>3</sub> - N)	/	0	0	0	0		
动植物 油	/	0	0	0	0				
全厂直接排放	pH 值	/	0	0	0	0			
	悬浮物	/	0	0	0	0			
	化学需 氧量	5.016	0.038059	0.010925	0.003983	0.023151			
	总铜	0.03135	0.000226	0.000099	0.000028	0.000099			
	总锌	0.0627	0.000474	0.000168	0.000054	0.000252			
	总氮 (以 N 计)	1.254	0.029147	0.013847	0.003848	0.011452			
	氨氮 (NH <sub>3</sub> - N)	0.9405	0.002794	0.001508	0.0003	0.000986			
	总磷 (以 P 计)	0.0627	0.004121	0.001764	0.000484	0.001873			
	石油类	/	0	0	0	0			

	总氰化物	/	0	0	0	0	
全厂间接排放	pH 值	/	0	0	0	0	
	悬浮物	/	0	0	0	0	
	五日生化需氧量	/	0	0	0	0	
	化学需氧量	/	0	0	0	0	
	总铬	0.03135	0.000173	0.000073	0.000018	0.000082	
	六价铬	0.00627	0.000048	0.000021	0.000005	0.000022	
	总镍	0.03135	0.000511	0.000168	0.000097	0.000246	
	氨氮 (NH <sub>3</sub> -N)	/	0	0	0	0	
	动植物油	/	0	0	0	0	

## (二) 超标排放量信息

### 有组织废气污染物超标时段小时均值报表

超标时段	生产设施编号	排放口编号	超标污染物种类	实际排放浓度 (折标, mg/m <sup>3</sup> )	超标原因说明
------	--------	-------	---------	---------------------------------	--------

### 废水污染物超标时段日均值报表

超标时段	排放口编号	超标污染物种类	实际排放浓度 (折标, mg/m <sup>3</sup> )	超标原因说明
------	-------	---------	---------------------------------	--------

### (三) 污染治理设施异常运转信息

污染治理设施异常运转情况表

故障类型	超标时段 (开始时段-结束时段)	故障设施	故障原因	各排放因子浓度 (mg/m <sup>3</sup> 或者 dB (A))		应对措施
				污染因子	排放范围	

#### (四) 自行储存/利用/处置设施情况

##### 自行储存/利用/处置设施情况

注：“是否超期储存”仅从事储存/利用/处置危险废物经营活动单位的危险废物自行储存设施填报。

自行储存/利用/处置设施编号	减少工业固体废物产生、促进综合利用的具体措施	是否超能力储存/利用/处置	是否超种类储存/利用/处置	是否超期储存	是否存在不符合排污许可证规定污染防治技术要求的情况	如存在一项以上选择“是”的，请说明具体情况和原因
一般固废贮存区 - TS002	/	否	否	否	否	
危废暂存间 - TS001	/	否	否	否	否	



## (五) 小结

2026年第一季度废水污染源车间含镍排放口(DW001),总镍排放量:1月为0.000168吨,2月为0.000097吨,3月为0.000246吨;车间含铬排放口(DW002),六价铬排放量:1月为0.000021吨,2月为0.000005吨,3月为0.000022吨;总铬排放量:1月为0.000073吨,2月为0.000018吨,3月为0.000082吨;废水总排放口(DW003),总铜排放量:1月为0.000099吨,2月为0.000028吨,3月为0.000099吨;化学需氧量排放量:1月为0.010925吨,2月为0.003983吨,3月为0.023151吨;总氮排放量:1月为0.013847吨,2月为0.003848吨,3月为0.011452吨;氨氮排放量:1月为0.001508吨,2月为0.000300吨,3月为0.000986吨;总锌排放量:1月为0.000168吨,2月为0.000054吨,3月为0.000252吨;总磷排放量:1月为0.001764吨,2月为0.000484吨,3月为0.001873吨。

全厂2026年第一季度总排放量为:总镍(0.000511吨),总锌(0.000474吨),氨氮(0.002794吨),总氮(0.029147吨),化学需氧量(0.038059吨),总磷(0.004121吨),六价铬(0.000048吨),总铬(0.000173吨),总铜(0.000226吨),满足许可排放量的要求,可实现废水污染物达标排放。其中,废水总排放口(DW003),总氰化物排放浓度:1月为0.001Lmg/L,2月为0.001Lmg/L,3月为0.001Lmg/L;悬浮物排放浓度:1月为4mg/L,2月为4mg/L,3月为4mg/L;石油类排放浓度:1月为0.24mg/L,2月为0.26mg/L,3月为0.15mg/L,满足许可排放浓度的要求,可实现废水污染物达标排放。