



113 年環保法規討論會會議記錄

時 間：中華民國 113 年 7 月 10 日(三) 上午 10:00~11:30

地 點：本會土城辦公室

主 席：本會徐東鎮理事長

記 錄：吳文蘭 總幹事

出 席：詳簽到簿

討論事項：

一、 含銅廢水排放管理

1. 一般產業廢水中重金屬銅的樣態主要可分為離子銅(如硫酸銅)，或是螯合型態的焦磷酸銅及化學銅。離子銅可使用常見的化學混凝沉澱，在適當的操作條件下(pH8.2~8.5)濃度可達到目前放流水標準；倘再加嚴，則需再加鹼將 pH 調整至 9.2 才可將放流濃度降至 1mg/L 以下，且後續需要再加酸將 pH 值調整符合放流水標準。
2. 承上，業者後續調整酸鹼的過程中，將增加污泥產生量及相關藥劑的使用操作成本；另外，添加酸鹼劑亦將使放流水的導電度增加，將增加業者推動放流水回收使用難度，恐不利於產業推動節水及減碳措施。
3. 螯合型態的銅離子，實務上需再經過電解或是化學氧化等方式進行前處理後，才能再用混凝程序沉澱，但需有足夠場地才能新增處理系統及設備；本會擬向園區管理局爭取表面處理專區之設立，解決業者現有場地不足之問題。
4. 基於上述，建議：
 - 電鍍業及金表業水量 $\geq 150\text{CMD}$ 的業者，建議能維持原 1.5 mg/L 管制標準。
 - 電鍍業及金表業水量 $\leq 150\text{CMD}$ 的業者，參考氨氮管制方式，以漸進方式加嚴

建議施行年度	建議管制標準
116 年	2.5 mg/L
119 年	2 mg/L



；使本業眾多中小型業者能兼顧環保與經濟發展。

5. 建議環境部能將違反水污法的罰鍰，提撥部份經費協助產業進行環保設備更新之補助經費。

二、 廢水全氟化物管理

1. 鍍製程鉻酸主要用在一般鍍鉻(建浴濃度約為 10~25g/L)及鍍硬鉻(建浴濃度在 250g/L 以上)；為了抑制具強烈刺鼻性的鉻酸，業界通常會添加微量的鉻霧抑制劑，以保障員工呼吸系統健康。電鍍製程因鍍件需逐槽移動處理，作業環境無法全密封處理，僅能局部性圍封並裝設抽風機排氣，洗滌後排放至廢水廠；因法規無檢測要求，目前尚未建立集氣後洗滌廢水或綜合廢水中之全氟化物濃度。
2. 本會將建議環境部針對電鍍業及金表業之廢水全氟化物管理：
 - 先針對全氟化物年使用量 $\geq 100\text{kg}$ 之業者要求進行每年度之檢測申報
 - 全氟化物年使用量 $\leq 100\text{ kg}$ 之業者則建議於每 5 年水污許可證展延時再進行檢測即可。
 - 待國內可進行全氟化物檢測機構量能，達需檢測產業家數之 50% 以上；以確保產業可依規劃完成檢測申報。
3. 本會將請原料業者協助找尋國外化學原料供應商，是否有價格合理及功效佳的無氟抑制劑。

三、 事業高磷廢水排放管理

1. 磷酸鹽皮膜及陽極處理，較有高磷廢水產生；因法規無檢測要求，目前尚未建立廢水中之磷濃度資料。
2. 本會將比照前次氨氮管制標準爭取模式，找 10 家業者先進行廢水中磷濃度之調查；待有明確的檢測數據及處理技術後，再行討論管制標準及建議施行年度。