

安费诺永亿（海盐）通讯电子有限公司年产
6 亿件通讯电子产品建设项目（阶段性）
竣工环境保护验收报告

建设单位：安费诺永亿（海盐）通讯电子有限公司

2021 年 10 月

目录

第一部分：安费诺尔亿（海盐）通讯电子有限公司年产6亿件通讯电子产品建设项目（阶段性）竣工环境保护验收监测报告

第二部分：验收意见：安费诺尔亿（海盐）通讯电子有限公司年产6亿件通讯电子产品建设项目（阶段性）竣工环境保护验收意见

第三部分：安费诺尔亿（海盐）通讯电子有限公司年产6亿件通讯电子产品建设项目（阶段性）其他需要说明的事项

安费诺永亿（海盐）通讯电子有限公司年产
6 亿件通讯电子产品建设项目（阶段性）
竣工环境保护验收报告

第一部分：验收监测报告

安费诺永亿（海盐）通讯电子有限公司年产
6 亿件通讯电子产品建设项目（阶段性）
竣工环境保护验收监测报告

建设单位：安费诺永亿（海盐）通讯电子有限公司

编制单位：安费诺永亿（海盐）通讯电子有限公司

2021 年 9 月

建设单位法人代表: (签字)

编制单位法人代表: (签字)

建设单位: 安泰源通信(上海)通信电子有限公司

电话: 05921590873

传真: /

邮编: 314303

地址: 浙江省嘉兴市南湖新区南湖街道南湖路158号

目录

一、验收项目概况	1
二、验收监测依据	2
2.1 建设项目环境保护相关法律、法规和规章制度	2
2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范	2
2.3 建设项目环境影响报告书(表)及其审批部门审批决定	2
三、工程建设情况	4
3.1 地理位置及平面图	4
3.2 建设内容	8
3.3 设备统计	8
3.4 主要原辅料及燃料	12
3.5 水平及水平衡	13
3.6 生产工艺	13
3.7 项目变动情况	32
四、环境保护设施工程	35
4.1 污染物治理/处置设施	35
4.2 其他环境保护设施	54
4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况	54
五、建设项目环评报告书的主要结论及审批部门审批决定	51
5.1 建设项目环评报告书的主要结论	61
5.2 审批部门审批决定	61
六、验收执行标准	65
6.1 废水执行标准	65
6.2 废气执行标准	65
6.3 噪声执行标准	67
6.4 固体废物参照标准	67
6.5 总量控制	67
七、验收监测内容	68
7.1 环境保护设施调试运行效果	68
7.2 环境质量监测	69
八、质量保证及质量控制	70
8.1 监测分析方法	70

8.2 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制.....	71
九. 验收监测结果与分析评价.....	73
9.1 生产工况.....	73
9.2 环保设施调试运行效果.....	73
十. 环境管理检查.....	98
10.1 环保审批手续情况.....	98
10.2 环境管理规章制度的建立及执行情况.....	98
10.3 环保机构设置和人员配备情况.....	98
10.4 环保设施运转情况.....	98
10.5 固（液）体废物处理、排放与综合利用情况.....	98
10.6 突发性环境风险事故应急制度的建立情况.....	99
10.7 厂区环境绿化情况.....	99
十一. 验收监测结论.....	100
11.1 废水排放监测结论.....	100
11.2 废气排放监测结论.....	100
11.3 厂界噪声监测结论.....	101
11.4 固（液）体废物监测结论.....	101
11.5 总量控制监测结论.....	102

附件目录

附件 1、嘉善市生态环境分局《海盐》《关于安费新永佳（嘉善）通信电子有限公司年产 6 万件移动通信产品建设项目的环评影响报告书审批意见》（嘉善环建[2019]80 号）

附件 2、污水管网证明

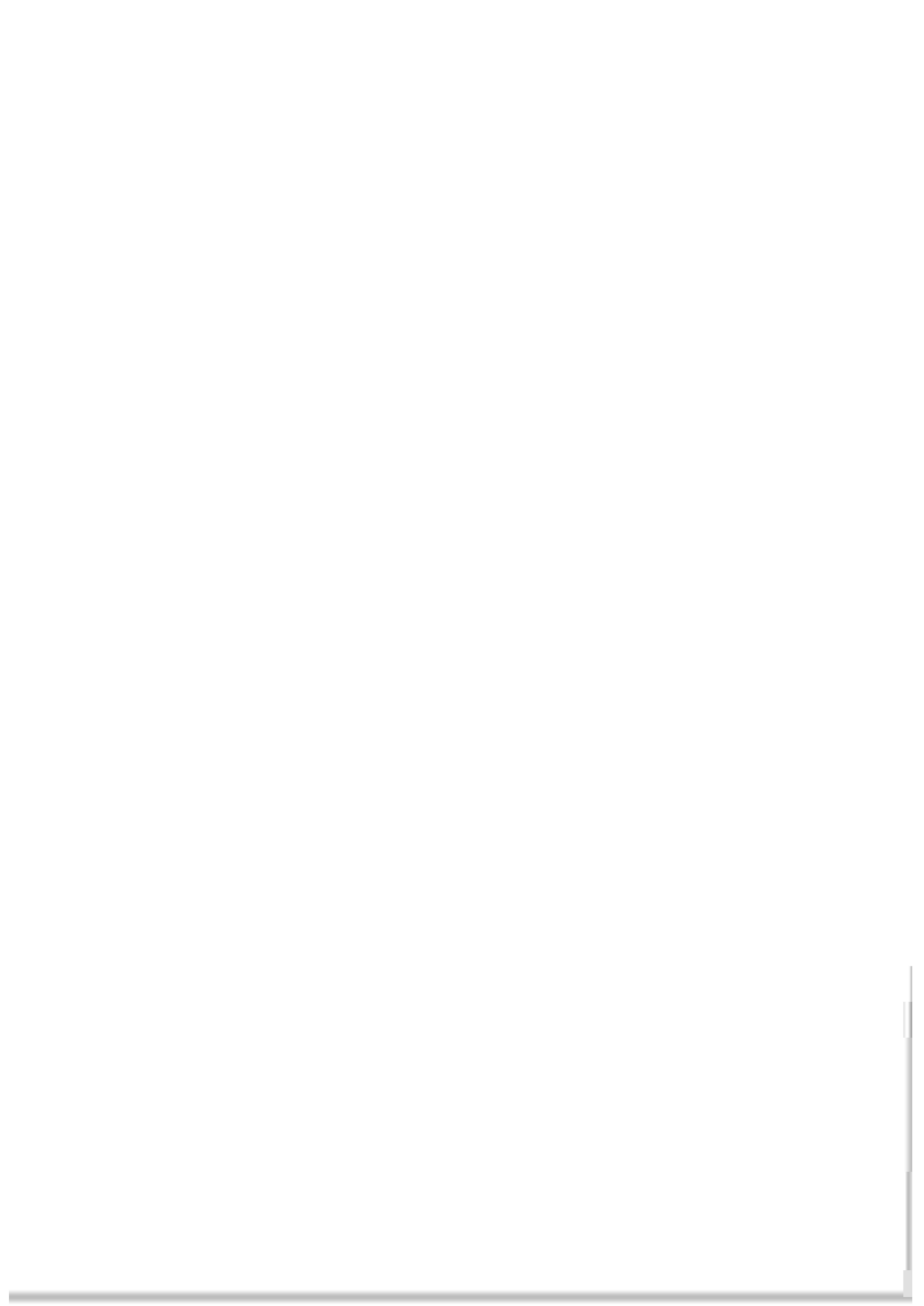
附件 3、验收相关数据材料（主要产污环节统计、设备清单、原辅料消耗清单、固废产生量统计、验收期间工况、废水排放量统计、监测期间占地面积统计、监测期间化粪池废水排放量统计）

附件 4、固废处理协议

附件 5、突发环境风险事故应急 预案备案表

附件 6、评审专家意见及签到单

附件 7、浙浙郡鸿检测技术有限公司 ZJXH(HJ)-2109229、ZJXH(HJ)-2109230、ZJXH(HJ)-2109231 检测报告。



一、验收项目概况

安费诺永亿(海盐)通讯电子有限公司位于嘉兴市海盐县西塘桥德国工业园中港路158号,租用海盐滨海工业建设有限公司厂房71541平方米,主要从事通讯电子产品的生产。

我公司于2019年3月委托浙江太学编制完成了《安费诺永亿(海盐)通讯电子有限公司年产6亿件通讯电子产品建设项目环境影响报告书》,2019年05月30日嘉兴生态环境分局(海盐)提出了审批意见(文号:嘉(盐)环建[2019]80号)。随后我公司开始建设本项目。本项目主要建设内容分为A、B、C三栋厂房的建设(A、B栋厂房主要建设内容为SMT生产线和组装测试车间等;C栋厂房主要建设内容为5条化学镀生产线、LDS组装线和PVD生产线等)。我公司于2019年6月完成A栋厂房部分生产设施的建设,并于2019年7月完成该部分建设内容阶段性验收,后于2019年10月完成A、B栋的整体建设(其中PVD生产线由C栋厂房调整至B栋厂房),并于2020年1月完成阶段性验收。2021年5月我公司完成C栋厂房部分生产设施建设(1条NPI处理生产线、1条镀铜线、1条镀镍钎金线、LDS组装线,调整部分A、B栋SMT生产线调整至C栋厂房)。目前该项目主要生产设施和环保设施运行正常,具备了环境保护竣工阶段性验收的条件。

根据中华人民共和国生态环境部《建设项目竣工环境保护验收技术规范污染影响类》(公告2018年第9号)的规定和要求,对该项目进行现场勘察,查阅相关技术资料,并在此基础上编制该项目竣工环境保护验收监测方案,确定本次验收范围为阶段性验收。

依据监测方案,我公司委托浙江新鸿检测技术有限公司于2021年9月10-11日对现场进行监测,在此基础上编写此报告。

二、验收监测依据

2.1 建设项目环境保护相关法律、法规和规章制度

1. 中华人民共和国主席令[2014]第 9 号《中华人民共和国环境保护法》（2015.1.1 起施行）
2. 《中华人民共和国大气污染防治法》（2017.6.27 版）
3. 《中华人民共和国大气污染防治法》（2018.10.26 版）
4. 《中华人民共和国环境噪声污染防治法》（2018.12.29 版）
5. 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020.4.29 版）
6. 中华人民共和国国务院令 第 682 号《国务院关于修改〈建设项目环境保护管理条例〉的决定》（2017 年 10 月 1 日起实施）
7. 浙江省人民政府令[2018]第 364 号《浙江省建设项目环境影响评价办法》（2021 版）
8. 浙江省环境保护局浙环发[2007]第 12 号《浙江省环保局建设项目环境影响评价“三同时”管理办法》

2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范

1. 中华人民共和国生态环境部《建设项目竣工环境保护验收技术规范 指南与影响类》（公告 2018 年第 9 号）（生态环境部办公厅 2018 年 5 月 16 日印发）
2. 环境保护部环办[2015]第 113 号《关于印发建设项目竣工环境保护验收现场检查及审验要点的通知》（环办〔2015〕113 号）

2.3 建设项目环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定

1. 浙江省《婺城区 600MW 清洁能源热电联产项目年产 6 亿件通讯电子产品建设项目环境影响报告书》

变更建设单位（海盐广通讯电子有限公司年产 6 亿件通讯电子产品建设项目建设）竣工
环境现状检测报告

2、嘉兴市生态环境局（海盐）《关于安费塔永亿（海盐）通讯电子有
限公司年产 6 亿件通讯电子产品建设项目环境影响报告书的批复》
（嘉（盐）环建[2019]80 号）。

三 工程建設情況

3.1 地理位置及平面圖

本項目位於星洲市峇株巴轄區禧街德園工業園申慶路 158 號（中心
經緯度：E121°01'24.28"，N3°34'56.67"），項目東側為海邊大道，南
側為外墾路，西側為安泰塔嘉力訊(海峽)連接式有限公司，北側為
申慶路。

地理位置圖 3-1，厂区平面布置圖 3-2。



图 3-1 项目地理位置图

3.2 建设内容

本项目实际总投资约 45000 万元，购置 SMT 生产线、PVD 生产线、LDS 组装线、NPI 处理生产线、翻新线、镀锡设备线等，形成年产 4 亿件手机、电脑天线，0.8 亿件汽车天线的生产能力。

本项目实际设计年产量统计见表 3-1

表 3-1 企业产品概况统计表

序号	产品名称	环评设计年产量	2021 年实际产量	折合产值
1	手机、电脑天线	4 亿件	2.8 亿件	3.0 亿值
2	汽车天线	0.8 亿件	0.18 亿件	0.2 亿值

注：本次验收范围为年产 4 亿件手机、电脑天线，0.8 亿件汽车天线的生产设备及其配套环保设施。

3.3 设备统计

建设项目主要生产设备见表 3-2

表 3-2 建设项目主要生产设备一览表

序号	设备名称	环评数量 (台)	实际安装数量 (台)
1	锡膏印刷机	63	47
2	吸焊机	450	450
3	回流炉	405	40
4	锡膏检测 (SPI)	47	34
5	自动光学检测 (AOI)	118	118
6	超声波	806	806
7	激光机	111	100
8	雕刻机	151	121
9	点焊机	702	52
10	扫描器	49	49
11	检测仪	2	2
12	涂锡设备	32	20
13	点胶机	268	268
14	超声波贴胶	107	45
15	雕刻机	4	4

表 4-1 东莞广信电子有限公司年产 6 亿件手机配件生产项目竣工环境保护验收监测报告

16	自动折变设备	10	10
17	自动取板机	95	86
18	超声波清洗机 (UV)	33	22
19	电镀线	7	7
20	回流炉	24	20
21	收板机	18	18
22	叠板机	24	24
23	焊排机	12	12
24	射油测试机	4	4
25	手测测试机	1	1
26	自动测螺丝机	4	4
27	镀锡炉	1	1
28	箱气测试机	1	1
29	啤纸机	1	1
30	超声波清洗机	2	2
31	三轴清洗机	2	2
32	鼓风烤箱	2	2
33	烘板机	3	3
34	UV 灯	1	1
35	点胶机	1	1
36	涂胶机	1	1
37	超声波	1	1
38	啤板机	4	4
39	自动端子压接机	1	1
40	卷带打电加	1	1
41	自动打标压机	1	1
42	双抽绕线机	1	1
43	单抽绕线机	1	1
44	卷压机	1	1
45	过炉机	1	1
46	振速上料工站	1	1
47	PCBA 上料工站	1	1
48	刻螺丝工站	1	1
49	焊接工站	1	1

3. 其他类及附件目录表

50	工业级通用工具	2	2
51	工业级通用工具	1	1
52	工业级通用工具	1	1
53	工业级通用工具	1	1
54	工业级通用工具	1	1
55	工业级通用工具	1	1
56	工业级通用工具	1	1
57	工业级通用工具	1	1
58	工业级通用工具	1	1
59	工业级通用工具	1	1
60	工业级通用工具	1	1
61	工业级通用工具	3	3
62	工业级通用工具	19	19
63	工业级通用工具	1	1
64	工业级通用工具	1	1
65	工业级通用工具	1	1
66	工业级通用工具	4	4
67	工业级通用工具 (X-200)	1	1
68	工业级通用工具	1	1
69	工业级通用工具	1	1
70	工业级通用工具	1	1
71	工业级通用工具	2	2
72	工业级通用工具	2	2
73	工业级通用工具	2	2
74	工业级通用工具	2	2
75	工业级通用工具	4	4
76	工业级通用工具	2	2
77	工业级通用工具	2	2
78	工业级通用工具	2	2
79	工业级通用工具	2	2
80	工业级通用工具 (D80)	48	48
81	工业级通用工具 (D80)	12	12
82	工业级通用工具	4	4
83	工业级通用工具 (PYD)	2	2

84	清洗设备	1	1
85	烘干设备	1	1
86	粉末处理设备	1	1
87	超声波清洗机(NPI)生产线1	1	1
88	LEP 前处理线	1	0
89	化学镀镍设备	1	1
90	化学镀镍线	1	0
91	化学镀镍线	1	1
92	无门吊	5	5
93	三效吊 (OMM)	20	20
94	二次吊 (CMM)	1	1
95	可磨吊	1	5
96	高性能微镜	5	5
97	热镜微镜	1	1
98	电子探针 (SEM-EDS)	1	1
99	冷风冲击箱	11	11
100	恒温浸蚀槽	6	6
101	筛分台	1	1
102	酸雾机	1	1
103	盐雾测试	2	2
104	推力测试	2	2
105	有害物质分析仪 (RoHS)	2	2
106	光谱分析仪 (FTIR)	1	1
107	深度测试仪 (Probing Tester)	1	1
108	电学参数测试 (LCR)	5	5
109	扫描显微镜 (X-ray)	3	3
110	显微镜	2	3
111	可靠性测试机	1	1
112	硬度计	1	1
113	剥膜设备	15	15
114	留声器	15	15
115	焊接设备	20	20
116	清洗设备	20	15

注：本项目设备为年产4亿件手机、电脑天线，0.8亿件汽车天线的生产设备，详见附件。

3.4 主要原辅料及燃料

主要原辅料消耗定额见表 3-3。

表 3-3 主要原辅料消耗一览表

序号	原辅料名称	单位	2021 年 1-12 月消耗量	折合全年消耗量
1	Flux 焊膏	kg	12.2	42.7
2	电子元件	个	1.1	68.2
3	电阻器	个	1.1	4.2
4	晶体管	个	1.1	5.6
5	二极管	个	1.1	11.2
6	贴片式	个	1.1	152.1
7	电容器	个	1.1	2.2
8	电感	个	1.1	1.2
9	继电器	个	1.1	0.4
10	印制电路板	块	1.1	15.2
11	导线	m	1.1	1.1
12	焊丝	kg	0.1	2.8
13	清洗剂	kg	1.1	1.1
14	PCB 板	块	1.1	1.1
15	清洗剂	26700kg	1111kg	12000kg
16	清洗剂	35100kg	6103kg	20370kg
17	清洗剂	150kg	21kg	84kg
18	清洗剂	1800kg	550kg	2200kg
19	清洗剂	1800kg	550kg	2200kg
20	清洗剂	6245kg	440kg	3760kg
21	清洗剂	2500kg	161kg	144kg
22	清洗剂	10000kg	1450kg	5800kg
23	清洗剂	1100kg	145kg	580kg
24	清洗剂	1000kg	435kg	1740kg
25	清洗剂	388kg	55kg	220kg
26	清洗剂	50kg	7.1kg	28.4kg
27	清洗剂	25kg	3.5kg	14kg
28	清洗剂	25kg	3.5kg	14kg
29	清洗剂	100kg	110kg	520kg

30	甲醛	17000kg	2400kg	9840kg
31	氯化铝	15kg	2.1kg	8.4kg
32	氯化铜	258kg	3.6kg	14.4kg
33	氯化钙	300kg	72kg	288kg
34	50%硝酸	60000kg	8700kg	34800kg
35	盐酸	2200kg	260kg	1040kg
36	氨水	1000kg	145kg	580kg
37	硝酸	240kg	34.3kg	138kg
38	双氧水	60000kg	8700kg	34800kg
39	铁酸钠	610kg	88kg	352kg
40	重铬酸钾	360kg	52kg	208kg
41	硫酸	500kg	72kg	288kg
42	铬酸	22.5t	3.2t	12.8t
43	柴油粉	1.228t	0.25t	1t
44	液碱	10t	1.45t	5.8t
45	PAM	0.5t	0.07t	0.28t
46	PAC	3t	0.4t	1.6t
47	次氯	1t	0.14t	0.56t
48	次氯酸钠	1.25t	0.18t	0.72t

注：本项目原辅料为年产4亿件手机、电脑天线、0.8亿件汽车天线的主要原辅料，详见附件。

3.5 水源及水平衡

本项目用水取自当地自来水厂，本项目用水主要为纯水制备用水、化镀用水、PVD 材料清洗用水，生活用水、喷淋塔用水和冷却塔用水（定期补充，不排放）。

我公司 2021 年 6 月~8 月期间，本项目废水排放量为 10600 吨，其中化镀废水排放量为 3950 吨，折合全年废水排放量为 42400 吨/年；其中化镀废水排放量为 15800 吨/年，详见附件。

3.6 生产工艺

本项目主要从事通讯电子产品生产，具体生产工艺流程如下：

定期收集后作为固废委外处置(洗网废液)。

SPI: 一种影像检查设备,判断锡膏刷的位置和厚度是否达到技术要求;

贴片: 通过自动送板机把刷膏好的基板传送到贴片机器进行贴片,经预设的程序由机器自动识别并自动将外购的电子元件、金属件安装到基板上的指定位置。此过程不涉及有机溶剂的使用,无废气产生。

回流焊: 通过传送带送入全密闭的回流焊机,将空气加热到220-240℃后,吹向已经贴好元件的基板,对元件两侧的焊料融化后与主板粘结,时间控制在10-60s,整个过程充氮气进行保护,该过程会产生焊接烟气,主要为焊锡烟尘。

AOI: 影像检查的一种方式,通过自动化影像定位设备检测焊接后零部件是否少件,偏移等;

分板: 对焊接的多联基板进行裁切,产生分板粉尘及基板边角料;

压合: 在焊接后基板的指定位置上安装压敏胶布和补强PI板,然后通过压合将其固定在一起,主要作用是起到线路导电通路的作用;

点胶: 自动在基板的关键位置上涂上UV胶,同样形成导电通路的作用,由于胶水中含有机溶剂,该过程产生有机废气胶水废气;

UV固化: 通过传送带先经过全密闭的UV炉,用紫外灯照射进行固化,温度常温时间3min;再进入全密闭的垂直炉在50℃下固化5min,采用电加热方式,该过程产生有机废气胶水废气;

组装: 对相关焊接好零部件进行手工或自动化组装;

ICT测试: 自动在线测试仪,通过各种自动设备进行测试,包括检测绝缘性,耐压性,功能性等,该过程产生不合格品。

涂覆: 在组装件局部通过自动化设备涂上白胶,采用UV炉或固化炉方式干燥,形成覆膜,该过程产生有机废气胶水废气;

即经：通过传送带先经到全密闭的高温物运炉，用加热方式进行
 脱水。通过轴产生有机废气及水蒸气；

低温注锂：将 HA 锂离子盐 200℃形成熔融状态后注入模具模腔内
 成型，该过程将产生少量废气；

检测：通过检测用检测设备进行检测，包括厚度、形貌、检测
 绝缘性、耐湿性、功速性等。该过程将产生少量粉尘；

原料包装：成品检验合格后将打袋放入仓库。该过程产生少量
 粉尘。

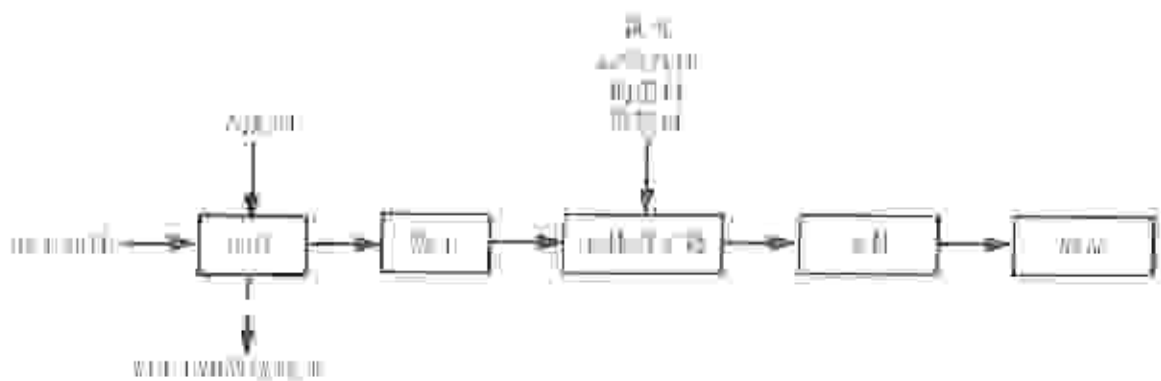


图 3.4 PVD 生产工艺流程图

生产工艺说明：

将电子元件来料通过碱性清洗剂与纯水混合清洗清洁烘干后，挂
 入腔体，在真空环境下，通过电压和磁场的共同作用，对金属靶材进
 行轰击，致使金属靶材以离子、原子或分子的形式被弹出并沉积在电
 元件上形成薄膜。

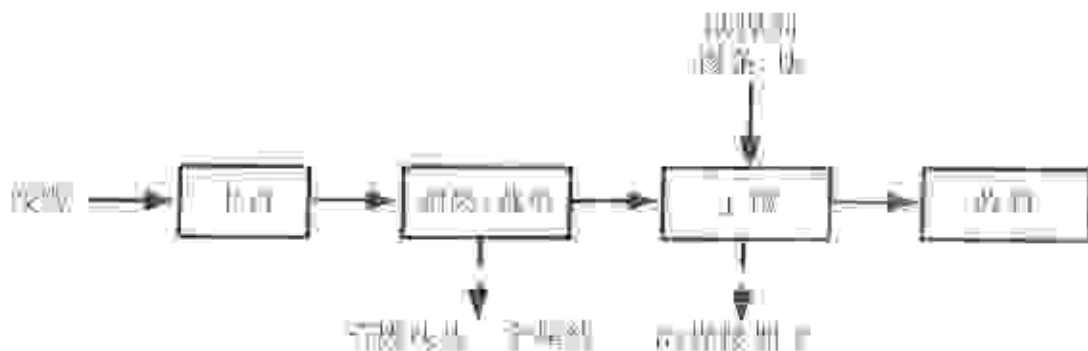


图 3.5 线外操作生产工艺流程图

生产工艺说明:

通过人工或机器对外购线材进行裁前,线表皮剥离后进行浸锡处理。

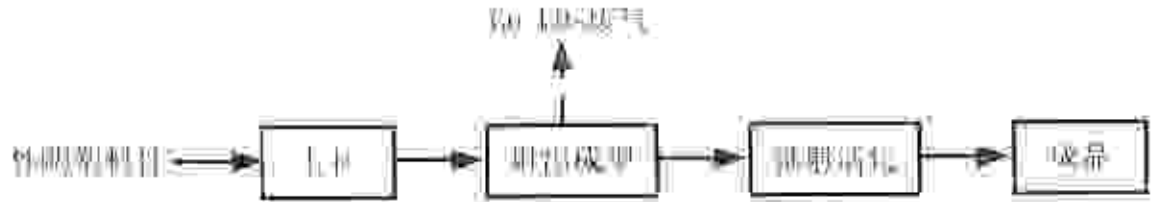


图3-6 LDS生产工艺流程图

生产工艺说明:

对外购特殊性能基板通过计算机按照导电图形的轨迹控制激光的运动,将激光照射到模塑成型的三维塑料器件上,在几秒钟的时间内,活化导电层图案,赋予电气互连功能以及由机械实体与导电图形结合而产生的屏蔽。天线等功能结合于一体。

图 3-7 NPI 处理生产线工艺流程图

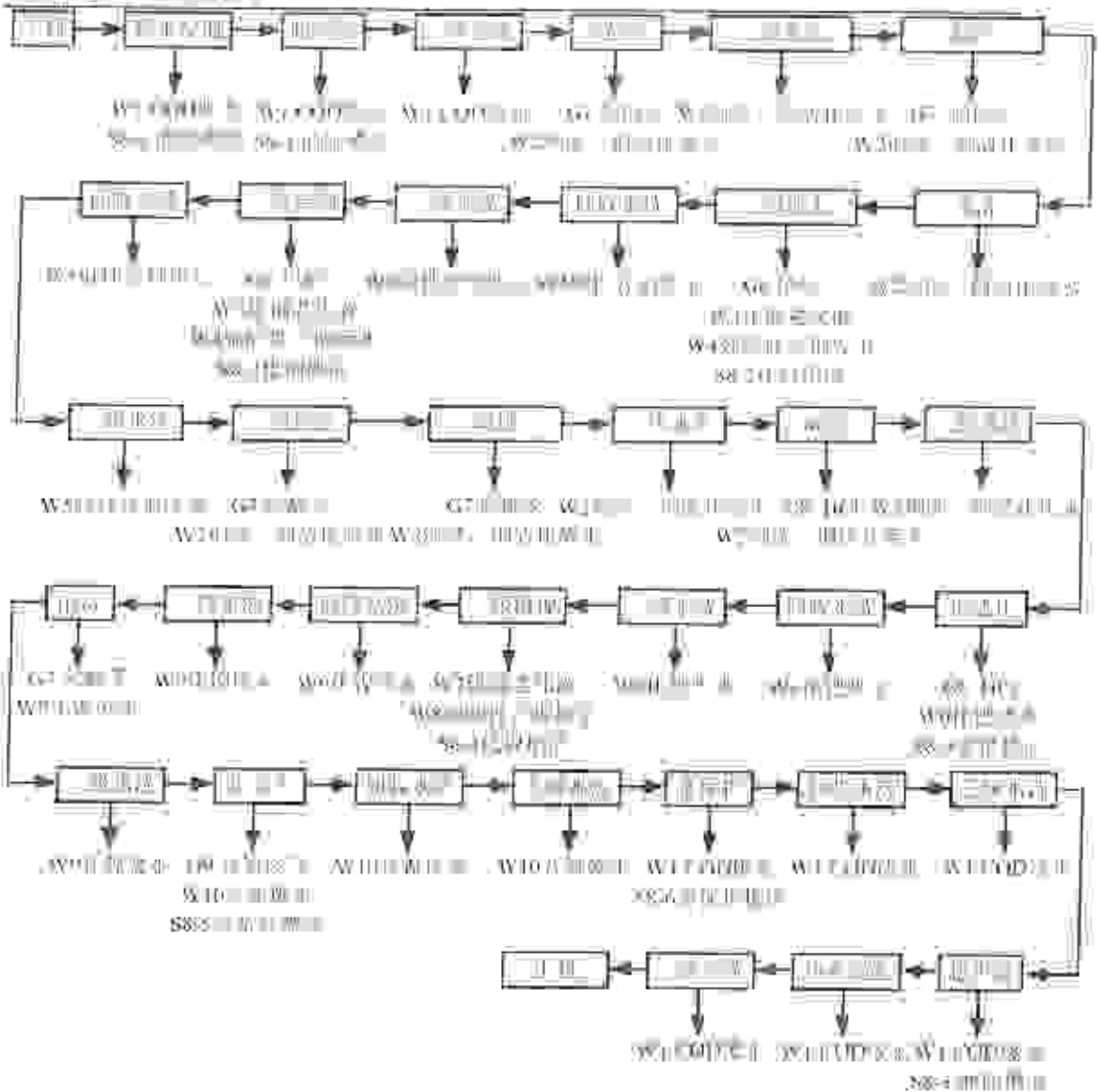


图 3-7 NPI 处理生产线工艺流程图

表 3-4 NPI 处理生产线工序说明

工序	名称	滤液	操作条件	操作温度	操作说明
E1	上料	-	常温	-	将产品与生产使用的液膜剂按表中
E2	初步浸提	纯水	60	50min	用纯水浸提的渣滓及液膜剂
E3	超声浸提	已除菌 H ₂ O	50	10min	渣滓及液膜剂经超声浸提后，渣滓及液膜剂
E4	回流清洗	纯水	常温	75min	渣滓及液膜剂经回流清洗后，渣滓及液膜剂

E5	喷淋清洗	纯水	常温	75L/h	产品表面清洗,除去残留在产品表面的残留,防止对后道工序的污染
E6	喷淋清洗	纯水	常温	75L/h	产品表面清洗,除去残留在产品表面的残留,防止对后道工序的污染
E7	热酸洗	硫酸 10%	55	常温	使用酸液除金属表面的氧化物
E8	喷淋清洗	纯水	常温	75L/h	产品表面清洗,除去残留在产品表面的残留,防止对后道工序的污染
E9	喷淋清洗	纯水	常温	75L/h	产品表面清洗,除去残留在产品表面的残留,防止对后道工序的污染
E10	喷淋清洗	纯水	常温	75L/h	产品表面清洗,除去残留在产品表面的残留,防止对后道工序的污染
E11	酸洗	硫酸 5%	35	常温	使用酸液除金属表面的氧化物
E12	酸洗	纯水	常温	每天	产品表面清洗,除去残留在产品表面的残留,防止对后道工序的污染
E13	镀层 1	NaOH 8g/L, HCl H ₂ O ₂ 3g, Cu 2g/L, EDTA 28g/L	55	2周	在镀锌表面镀上一层铜,为镀层 提供镀层
E14	镀层 2	NaOH 8g/L, HCl H ₂ O ₂ 3g, Cu 2g/L, EDTA 28g/L	55	2周	在镀锌表面镀上一层铜,为镀层 提供镀层
E15	镀层 3	NaOH 8g/L, HCl H ₂ O ₂ 3g, Cu 2g/L, EDTA 28g/L	55	2周	在镀锌表面镀上一层铜,为镀层 提供镀层
E16	酸洗	纯水	常温	每天	产品表面清洗,除去残留在产品表面的残留,防止对后道工序的污染
E17	喷淋清洗	纯水	常温	75L/h	产品表面清洗,除去残留在产品表面的残留,防止对后道工序的污染
E18	喷淋清洗	纯水	常温	75L/h	产品表面清洗,除去残留在产品表面的残留,防止对后道工序的污染
E19	喷淋清洗	纯水	常温	75L/h	产品表面清洗,除去残留在产品表面的残留,防止对后道工序的污染
E20	镀层 1	NaOH 4g, HCHO 3g, Cu 2g, EDTA 28g/L	55	4周	镀层后化学沉铜的方法在镀锌上加 得到镀层厚度
E21	镀层 2	NaOH 4g, HCHO 3g, Cu 2g, EDTA 28g/L	55	4周	镀层后化学沉铜的方法在镀锌上加 得到镀层厚度
E22	镀层 3	NaOH 4g, HCHO 3g, Cu 2g, EDTA 28g/L	55	4周	镀层后化学沉铜的方法在镀锌上加 得到镀层厚度
E23	镀层 4	NaOH 4g, HCHO 3g, Cu 2g, EDTA 28g/L	55	4周	镀层后化学沉铜的方法在镀锌上加 得到镀层厚度
E24	镀层 5	NaOH 4g, HCl H ₂ O ₂ 3g, Cu	55	4周	镀层后化学沉铜的方法在镀锌上加 得到镀层厚度

代码	清洗剂	清洗剂浓度	清洗剂	清洗剂	清洗剂	清洗方法
E26	酒精	无水	酒精	酒精	无水	产品表面清洗时酒精在产品表面的残留物可用酒精进行清洗
E27	酒精水溶液	无水	酒精	酒精	75%~95%	产品表面清洗时酒精在产品表面的残留物可用酒精进行清洗
E28	酒精水溶液	无水	酒精	酒精	75%~95%	产品表面清洗时酒精在产品表面的残留物可用酒精进行清洗
E29	酒精水溶液	无水	酒精	酒精	75%~95%	产品表面清洗时酒精在产品表面的残留物可用酒精进行清洗
E30	肥皂水	浓度 15%	肥皂	肥皂	肥皂	使用肥皂清洗产品表面的残留物
E31	肥皂水	浓度 15%	肥皂	肥皂	肥皂	使用肥皂清洗产品表面的残留物
E32	肥皂水	浓度 15%	肥皂	肥皂	肥皂	使用肥皂清洗产品表面的残留物
E33	肥皂水	浓度 15%	肥皂	肥皂	肥皂	使用肥皂清洗产品表面的残留物
E34	肥皂水	浓度 15%	肥皂	肥皂	肥皂	使用肥皂清洗产品表面的残留物
E35	肥皂水	浓度 15%	肥皂	肥皂	肥皂	使用肥皂清洗产品表面的残留物
E36	肥皂水	浓度 15%	肥皂	肥皂	肥皂	使用肥皂清洗产品表面的残留物
E37	肥皂水	浓度 15%	肥皂	肥皂	肥皂	使用肥皂清洗产品表面的残留物
E38	肥皂水	浓度 15%	肥皂	肥皂	肥皂	使用肥皂清洗产品表面的残留物
E39	肥皂水	浓度 15%	肥皂	肥皂	肥皂	使用肥皂清洗产品表面的残留物
E40	肥皂水	浓度 15%	肥皂	肥皂	肥皂	使用肥皂清洗产品表面的残留物
E41	肥皂水	浓度 15%	肥皂	肥皂	肥皂	使用肥皂清洗产品表面的残留物
E42	肥皂水	浓度 15%	肥皂	肥皂	肥皂	使用肥皂清洗产品表面的残留物

表 费 洁 水 化 (固 态) 前 流 水 干 有 限 公 司 与 产 品 亿 伟 德 德 起 亨 产 品 建 设 项 目 (新 县 县) 竣 工 环 境 保 护 监 测 报 告

E43	化学检测 1	总 0g/L,次磷酸 钠 25g/L,氨水 1.5%	80	半月	在制药表面清洗干后保亮
E44	化学检测 2	总 0g/L,次磷酸 钠 25g/L,氨水 0.5%	80	半月	在制药表面清洗干后保亮
E45	化学检测 3	总 0g/L,次磷酸 钠 25g/L,氨水 0.5%	80	半月	在制药表面清洗干后保亮
E46	回收	纯水	50	每天	产品表面清洗,除去药液在产品表面 的残留,防止对后道工序的污染
E47	溢流水洗	纯水	常温	75L/h	产品表面清洗,除去药液在产品表面 的残留,防止对后道工序的污染
E48	溢流水洗	纯水	常温	75L/h	产品表面清洗,除去药液在产品表面 的残留,防止对后道工序的污染
E49	溢流水洗	纯水	常温	75L/h	产品表面清洗,除去药液在产品表面 的残留,防止对后道工序的污染
E50	酸洗	盐酸 5%	50	每周	罐壁表面清洗
E51	溢流水洗	纯水	常温	75L/h	产品表面清洗,除去药液在产品表面 的残留,防止对后道工序的污染
E52	溢流水洗	纯水	常温	75L/h	产品表面清洗,除去药液在产品表面 的残留,防止对后道工序的污染
E53	溢流水洗	纯水	常温	75L/h	产品表面清洗,除去药液在产品表面 的残留,防止对后道工序的污染
E54	化学检测	氧化亚铜 0.0g/L,络合剂 10%	90	半年	在罐底或美国面积一定检查
E55	回收	纯水	常温	每天	产品表面清洗,除去药液在产品表面 的残留,防止对后道工序的污染
E56	溢流水洗	纯水	常温	75L/h	产品表面清洗,除去药液在产品表面 的残留,防止对后道工序的污染
E57	溢流水洗	纯水	常温	75L/h	产品表面清洗,除去药液在产品表面 的残留,防止对后道工序的污染
E58	溢流水洗	纯水	常温	75L/h	产品表面清洗,除去药液在产品表面 的残留,防止对后道工序的污染
E59	溢流水洗	纯水	常温	75L/h	产品表面清洗,除去药液在产品表面 的残留,防止对后道工序的污染
E60	溢流水洗	纯水	常温	75L/h	产品表面清洗,除去药液在产品表面 的残留,防止对后道工序的污染

当带钢表面有锈迹，清洗后上机前在酸洗液中浸泡10min，清洗液用自来水冲洗干净，干燥后在空气中干燥10min，即可进行下道工序。

E61	酸洗	盐酸 10%	50	酸洗	产品表面有锈迹，浸泡10min，清洗液用自来水冲洗干净，干燥后在空气中干燥10min，即可进行下道工序。
E62	酸洗	盐酸	50	酸洗	产品表面有锈迹，浸泡10min，清洗液用自来水冲洗干净，干燥后在空气中干燥10min，即可进行下道工序。
E63	酸洗	盐酸	50	酸洗	产品表面有锈迹，浸泡10min，清洗液用自来水冲洗干净，干燥后在空气中干燥10min，即可进行下道工序。
E64	酸洗	盐酸	50	酸洗	产品表面有锈迹，浸泡10min，清洗液用自来水冲洗干净，干燥后在空气中干燥10min，即可进行下道工序。
E65	酸洗	盐酸	50	酸洗	产品表面有锈迹，浸泡10min，清洗液用自来水冲洗干净，干燥后在空气中干燥10min，即可进行下道工序。
E66	酸洗	盐酸 10%	50	酸洗	产品表面有锈迹，浸泡10min，清洗液用自来水冲洗干净，干燥后在空气中干燥10min，即可进行下道工序。
E67	酸洗	盐酸	50	酸洗	产品表面有锈迹，浸泡10min，清洗液用自来水冲洗干净，干燥后在空气中干燥10min，即可进行下道工序。
E68	酸洗	盐酸	50	酸洗	产品表面有锈迹，浸泡10min，清洗液用自来水冲洗干净，干燥后在空气中干燥10min，即可进行下道工序。
E69	酸洗	盐酸	50	酸洗	产品表面有锈迹，浸泡10min，清洗液用自来水冲洗干净，干燥后在空气中干燥10min，即可进行下道工序。
E70	酸洗	盐酸	50	酸洗	产品表面有锈迹，浸泡10min，清洗液用自来水冲洗干净，干燥后在空气中干燥10min，即可进行下道工序。
E71	酸洗	盐酸	50	酸洗	产品表面有锈迹，浸泡10min，清洗液用自来水冲洗干净，干燥后在空气中干燥10min，即可进行下道工序。
E72	酸洗	盐酸	50	酸洗	产品表面有锈迹，浸泡10min，清洗液用自来水冲洗干净，干燥后在空气中干燥10min，即可进行下道工序。

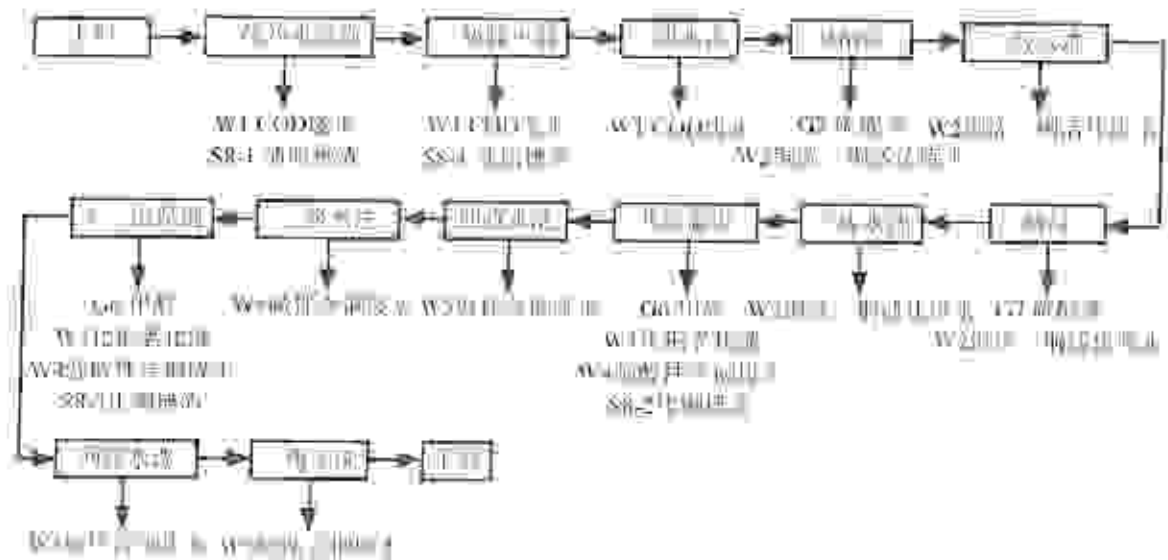


图 3-8 化学镀铜生产线工艺流程图

表 3-5 化学镀铜生产线工序说明

序号	工段	槽液	操作条件	槽液温度/频率	工艺说明
B1	上料	无	常温	无	将产品放入生产使用的滚桶悬挂架中
B2	热水浸洗	纯水	60	每周	清除产品上的油污及铜盐粉尘
B3	热水浸洗	纯水	60	每周	清除产品上的油污及铜盐粉尘
B4	热水浸洗	纯水	60	每周	清除产品上的油污及铜盐粉尘
B5	超声波 1	脱脂剂 30g/L	50	每周	使用超声波浸洗,清除产品上油污及铜盐粉尘
B6	超声波 2	脱脂剂 80g/L	50	每周	使用超声波浸洗,清除产品上的油污及铜盐粉尘
B7	溢流水洗	纯水	常温	75L/h	产品表面清洗,除去药液在产品表面残留物,防止对后道工序造成污染
B8	溢流水洗	纯水	常温	75L/h	产品表面清洗,除去药液在产品表面残留物,防止对后道工序造成污染
B9	溢流水洗	纯水	常温	75L/h	产品表面清洗,除去药液在产品表面残留物,防止对后道工序造成污染
B10	磷酸浸	磷酸 10%	35	每周	使用酸液去除金属表面的氧化物
B11	溢流水洗	纯水	常温	75L/h	产品表面清洗,除去药液在产品表面残留物,防止对后道工序造成污染
B12	溢流水洗	纯水	常温	75L/h	产品表面清洗,除去药液在产品表面残留物,防止对后道工序造成污染
B13	溢流水洗	纯水	常温	75L/h	产品表面清洗,除去药液在产品表面残留物,防止对后道工序造成污染
B14	酸洗	硫酸 5%	35	每周	使用酸液去除金属表面的氧化物
B15	溢流水洗	纯水	常温	75L/h	产品表面清洗,除去药液在产品表面残留物,防止对后道工序造成污染
B16	溢流水洗	纯水	常温	75L/h	产品表面清洗,除去药液在产品表面残留物,防止对后道工序造成污染
B17	溢流水洗	纯水	常温	75L/h	产品表面清洗,除去药液在产品表面残留物,防止对后道工序造成污染

B19	亚硝酸钠	纯水	半瓶	3.5L	产品用前清洗,除去药液在产 品表面的残留,防止对后续工 序造成影响
B20	亚硝酸钠	纯水	半瓶	7.5L	产品用前清洗,除去药液在产 品表面的残留,防止对后续工 序造成影响
B21	亚硝酸钠	纯水	半瓶	7.5L	产品用前清洗,除去药液在产 品表面的残留,防止对后续工 序造成影响
B22	亚硝酸钠	NaOH 8g/L, HCHO 3g/L, Cu 2g/L EDTA 28g/L	55	2周	清洗剂用前清洗,除去药液在产 品表面的残留,防止对后续工 序造成影响
B23	亚硝酸钠	NaOH 8g/L, HCHO 3g/L, Cu 2g/L EDTA 28g/L	55	2周	清洗剂用前清洗,除去药液在产 品表面的残留,防止对后续工 序造成影响
B24	亚硝酸钠	NaOH 8g/L, HCHO 3g/L, Cu 2g/L EDTA 28g/L	55	2周	清洗剂用前清洗,除去药液在产 品表面的残留,防止对后续工 序造成影响
B25	亚硝酸钠	NaOH 8g/L, HCHO 3g/L, Cu 2g/L EDTA 28g/L	55	2周	清洗剂用前清洗,除去药液在产 品表面的残留,防止对后续工 序造成影响
B26	亚硝酸钠	NaOH 8g/L, HCHO 3g/L, Cu 2g/L EDTA 28g/L	55	2周	清洗剂用前清洗,除去药液在产 品表面的残留,防止对后续工 序造成影响
B27	亚硝酸钠	NaOH 8g/L, HCHO 3g/L, Cu 2g/L EDTA 28g/L	55	2周	清洗剂用前清洗,除去药液在产 品表面的残留,防止对后续工 序造成影响
B28	亚硝酸钠	NaOH 8g/L, HCHO 3g/L, Cu 2g/L EDTA 28g/L	55	2周	清洗剂用前清洗,除去药液在产 品表面的残留,防止对后续工 序造成影响
B29	亚硝酸钠	NaOH 8g/L, HCHO 3g/L, Cu 2g/L EDTA 28g/L	55	2周	清洗剂用前清洗,除去药液在产 品表面的残留,防止对后续工 序造成影响
B30	亚硝酸钠	纯水	半瓶	7.5L	产品用前清洗,除去药液在产 品表面的残留,防止对后续工 序造成影响
B31	亚硝酸钠	纯水	半瓶	7.5L	产品用前清洗,除去药液在产 品表面的残留,防止对后续工 序造成影响
B32	亚硝酸钠	纯水	半瓶	7.5L	产品用前清洗,除去药液在产 品表面的残留,防止对后续工 序造成影响
B33	亚硝酸钠	纯水	半瓶	7.5L	产品用前清洗,除去药液在产 品表面的残留,防止对后续工 序造成影响

B34	原辅 1	NaOH 4g, HCHO 3g, Cu 2g, EDTA 28g	55	4 周	络合剂化学沉铜的方法在铜 件上加厚到要求厚度
B35					
B36	原辅 2	NaOH 4g, HCHO 3g, Cu 2g, EDTA 28g	55	4 周	络合剂化学沉铜的方法在铜 件上加厚到要求厚度
B37					
B38	原辅 3	NaOH 4g, HCHO 3g, Cu 2g, EDTA 28g	55	4 周	络合剂化学沉铜的方法在铜 件上加厚到要求厚度
B39					
B40	原辅 4	NaOH 4g, HCHO 3g, Cu 2g, EDTA 28g	55	4 周	络合剂化学沉铜的方法在铜 件上加厚到要求厚度
B41					
B42	原辅 5	NaOH 4g, HCHO 3g, Cu 2g, EDTA 28g	55	4 周	络合剂化学沉铜的方法在铜 件上加厚到要求厚度
B43					
B44	原辅 6	NaOH 4g, HCHO 3g, Cu 2g, EDTA 28g	55	4 周	络合剂化学沉铜的方法在铜 件上加厚到要求厚度
B45					
B46	原辅 7	NaOH 4g, HCHO 3g, Cu 2g, EDTA 28g	55	4 周	络合剂化学沉铜的方法在铜 件上加厚到要求厚度
B47					
B48	原辅 8	NaOH 4g, HCHO 3g, Cu 2g, EDTA 28g	55	4 周	络合剂化学沉铜的方法在铜 件上加厚到要求厚度

表 5 每种植物毒理学试验的常用试剂名称、规格、生产厂家、试剂用途和试剂用量表 (单位: g/L)

B54					
B54	植物水	NaOH 4g, HCl 10g, 7g, Cu 2g, EDTA 28g/L	55	4 周	能模拟化学加剂的胁迫作用 (非 100% 模拟剂浓度)
B55	植物水	NaOH 4g, HCl 10g, 3g, Cu 2g, EDTA 28g/L	55	4 周	能模拟化学加剂的胁迫作用 (非 100% 模拟剂浓度)
B56	植物水	NaOH 4g, HCl 10g, 3g, Cu 2g, EDTA 28g/L	55	4 周	能模拟化学加剂的胁迫作用 (非 100% 模拟剂浓度)
B57	植物水	NaOH 4g, HCl 10g, 3g, Cu 2g, EDTA 28g/L	55	4 周	能模拟化学加剂的胁迫作用 (非 100% 模拟剂浓度)
B58	植物水	NaOH 4g, HCl 10g, 3g, Cu 2g, EDTA 28g/L	55	4 周	能模拟化学加剂的胁迫作用 (非 100% 模拟剂浓度)
B59	植物水	NaOH 4g, HCl 10g, 3g, Cu 2g, EDTA 28g/L	55	4 周	能模拟化学加剂的胁迫作用 (非 100% 模拟剂浓度)
B60	植物水	NaOH 4g, HCl 10g, 3g, Cu 2g, EDTA 28g/L	55	4 周	能模拟化学加剂的胁迫作用 (非 100% 模拟剂浓度)
B61	植物水	NaOH 4g, HCl 10g, 3g, Cu 2g, EDTA 28g/L	55	4 周	能模拟化学加剂的胁迫作用 (非 100% 模拟剂浓度)
B62	植物水	NaOH 4g, HCl 10g, 3g, Cu 2g, EDTA 28g/L	55	4 周	能模拟化学加剂的胁迫作用 (非 100% 模拟剂浓度)

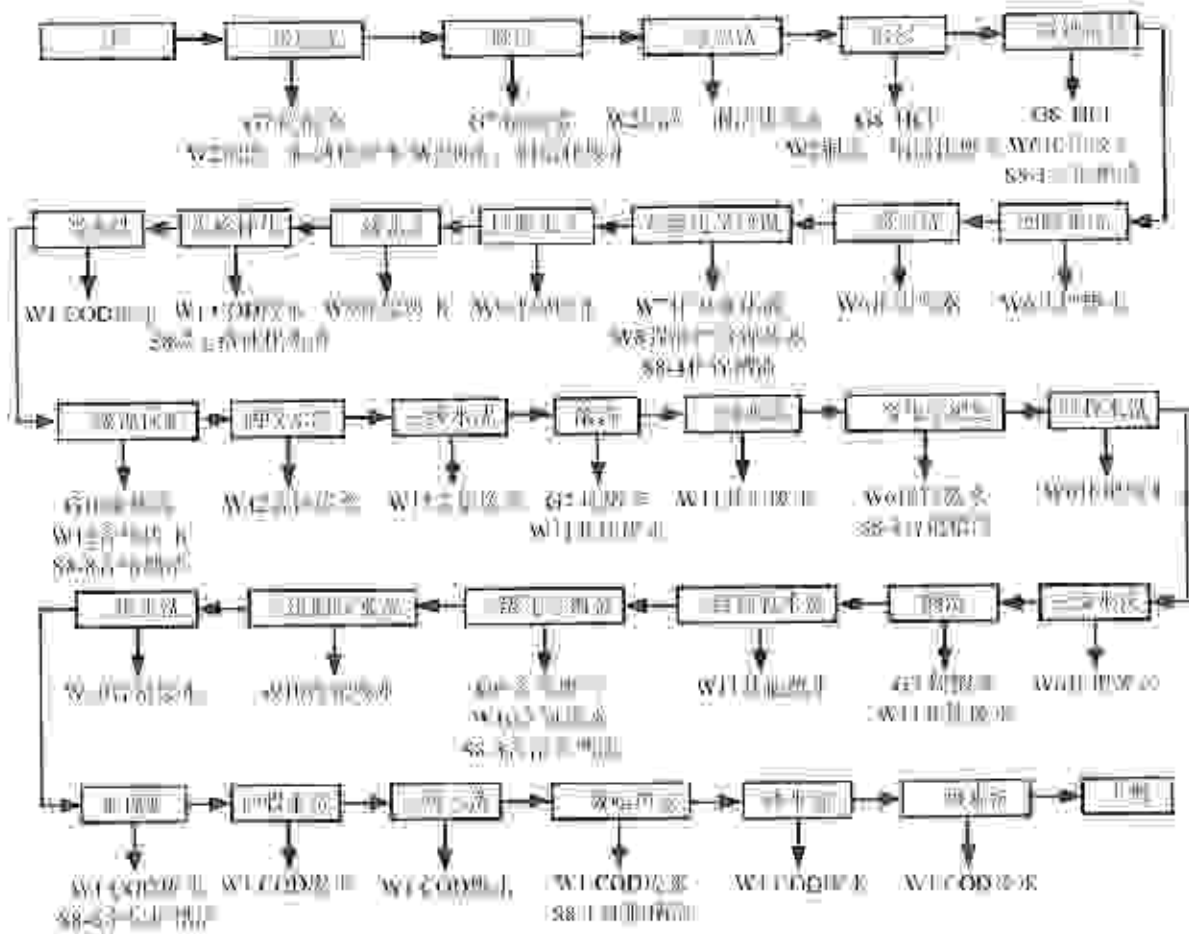


图 3-9 化学镀镍钎合金生产线工艺流程图

表 3-6 化学镀镍钎合金生产线工序说明

序号	名称	槽液	操作温度	槽液更换频率	工序说明
C1	上料		常温		将产品放入生产池用的滚道或托盘内
C2	酸洗	硫酸 15%	35	每周	使用酸去除金属表面的氧化物
C3	碱洗	碳酸钠 15%	35	每周	使用碱去除金属表面的氧化物
C4	微蚀	过硫酸钠 30g/L, 硫酸 15%	35	1月	使用酸去除金属表面的氧化物
C5	纯净水洗	纯水	常温	75L/h	产品表面清洗,防止药液在产品表面沉积,防止对后续工序的影响
C6	硫酸水洗	纯水	常温	75L/h	产品表面清洗,防止药液在产品表面沉积,防止对后续工序的影响
C7	纯净水洗	纯水	常温	75L/h	产品表面清洗,防止药液在产品表面沉积,防止对后续工序的影响

表 2 某地区土壤重金属含量及评价结果 (单位: mg/kg)

编号	位置	重金属	含量 (mg/kg)	评价	频率	说明
C9	鱼塘	铜	120ppm, 超标 5%	35	每月	鱼塘底泥中铜含量超标, 需定期清淤
C10	鱼塘	铜	135ppm, 超标 5%	35	每月	鱼塘底泥中铜含量超标, 需定期清淤
C11	鱼塘	铜	150ppm, 超标 5%	35	每月	鱼塘底泥中铜含量超标, 需定期清淤
C12	路边	铜	500	135	每月	路边土壤铜含量超标, 需定期清理
C13	路边	铜	500	135	每月	路边土壤铜含量超标, 需定期清理
C14	鱼塘	铜	120	35	每月	鱼塘底泥中铜含量超标, 需定期清淤
C15	鱼塘	铜	135	35	每月	鱼塘底泥中铜含量超标, 需定期清淤
C16	鱼塘	铜	150, 超标 5%	35	每月	鱼塘底泥中铜含量超标, 需定期清淤
C17	鱼塘	铜	165, 超标 5%	35	每月	鱼塘底泥中铜含量超标, 需定期清淤
C18	鱼塘	铜	180, 超标 5%	35	每月	鱼塘底泥中铜含量超标, 需定期清淤
C19	鱼塘	铜	195, 超标 5%	35	每月	鱼塘底泥中铜含量超标, 需定期清淤
C20	鱼塘	铜	210, 超标 5%	35	每月	鱼塘底泥中铜含量超标, 需定期清淤
C21	鱼塘	铜	225, 超标 5%	35	每月	鱼塘底泥中铜含量超标, 需定期清淤
C22	鱼塘	铜	240, 超标 5%	35	每月	鱼塘底泥中铜含量超标, 需定期清淤
C23	鱼塘	铜	255, 超标 5%	35	每月	鱼塘底泥中铜含量超标, 需定期清淤
C24	路边	铜	500	135	每月	路边土壤铜含量超标, 需定期清理

C20	盐液水洗	纯水	常温	75L/h	产品表面清洗,除去磷化液在表面形成的残留,防止对后道工序造成污染
C30	喷淋清洗	纯水	常温	75L/h	产品表面清洗,除去磷化液在表面形成的残留,防止对后道工序造成污染
C31	溢流水洗	纯水	常温	75L/h	产品表面清洗,除去磷化液在表面形成的残留,防止对后道工序造成污染
C32	干锡钝化	10%硝酸银锡液	35	30秒	在锡层表面形成一层保护层
C33	喷淋水洗	纯水	常温	75L/h	产品表面清洗,除去磷化液在表面形成的残留,防止对后道工序造成污染
C34	溢流水洗	纯水	常温	75L/h	产品表面清洗,除去磷化液在表面形成的残留,防止对后道工序造成污染
C35	喷淋水洗	纯水	常温	75L/h	产品表面清洗,除去磷化液在表面形成的残留,防止对后道工序造成污染
C36	铬钝化 I	重铬酸钾3%,磷酸3%	35	30秒	在锡层表面形成一层保护层
C37	铬钝化 II	重铬酸钾3%,磷酸3%	35	30秒	在锡层表面形成一层保护层
C38	回吸	纯水	35	每天	产品表面清洗,除去磷化液在表面形成的残留,防止对后道工序造成污染
C39	喷淋清洗	纯水	常温	75L/h	产品表面清洗,除去磷化液在表面形成的残留,防止对后道工序造成污染
C40	溢流水洗	纯水	常温	75L/h	产品表面清洗,除去磷化液在表面形成的残留,防止对后道工序造成污染
C41	溢流水洗	纯水	常温	75L/h	产品表面清洗,除去磷化液在表面形成的残留,防止对后道工序造成污染
C42	酸洗	硫酸5%	35	每周	锡层表面清洗
C43	溢流水洗	纯水	常温	75L/h	产品表面清洗,除去磷化液在表面形成的残留,防止对后道工序造成污染
C44	溢流水洗	纯水	常温	75L/h	产品表面清洗,除去磷化液在表面形成的残留,防止对后道工序造成污染

C62	管道清洗	纯水	常温	75L/h	产品车间清洗,除去药液在产品表面残留,防止对后续工序的污染
C63	设备清洗	纯水	常温	75L/h	产品车间清洗,除去药液在产品表面的残留,防止对后续工序的污染
C64	设备维护	含液剂剂 10%	50	1次	在设备表面涂一层保护膜,保护设备不被腐蚀。
C65	擦拭	纯水	35	每天	产品表面擦拭,除去药液在产品表面的残留,防止对后续工序的污染
C66	溢液清洗	纯水	常温	75L/h	产品表面清洗,除去药液在产品表面残留,防止对后续工序的污染
C67	溢液清洗	纯水	常温	75L/h	产品表面清洗,除去药液在产品表面残留,防止对后续工序的污染
C68	溢液清洗	纯水	常温	75L/h	产品表面清洗,除去药液在产品表面残留,防止对后续工序的污染
C69	设备清洗	含液剂 30g/L	50	每周	产品表面清洗,除去药液在产品表面残留,防止对后续工序的污染
C70	设备清洗	含液剂 30g/L	50	每周	产品表面清洗,除去药液在产品表面残留,防止对后续工序的污染
C71	溢液清洗	纯水	35	每周	产品表面清洗,除去药液在产品表面残留,防止对后续工序的污染
C72	溢液清洗	纯水	常温	75L/h	产品表面清洗,除去药液在产品表面残留,防止对后续工序的污染
C73	溢液清洗	纯水	常温	75L/h	产品表面清洗,除去药液在产品表面残留,防止对后续工序的污染
C74	溢液清洗	纯水	常温	75L/h	产品表面清洗,除去药液在产品表面残留,防止对后续工序的污染
C75	Time				将产品从生产使用的容器取出

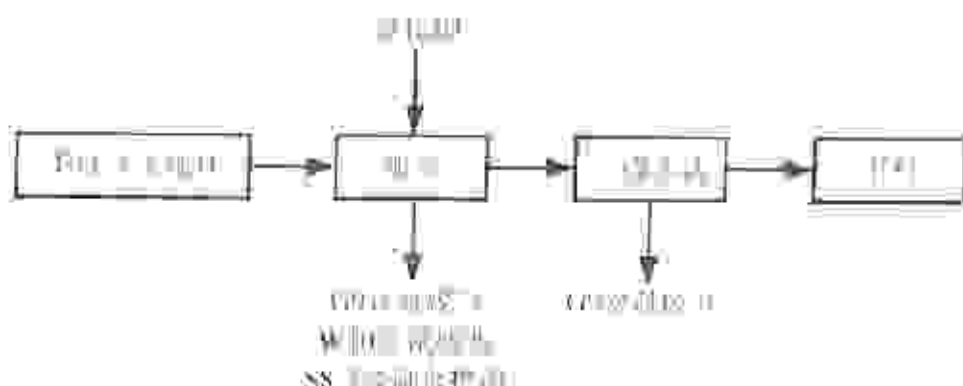


图 3-10 镀金工艺流程图

本项目化学镀镍生产在密闭条件下进行，其中含镍废液均进行妥善处理。主要采用氰化镍液流镀金工艺。

表 3-7 镀金工序说明

操作	目的	操作	操作条件	操作温度	操作时间	工艺说明
Et	镀金	NaCN 55g/L NiSO ₄ 100g/L	镀金	60	1h	镀金液由氰化镍和氰化镍组成，氰化镍由镀金液提供
Et	清洗	清水	清洗	60	1h	清洗表面残留的镀液和镀液
Et	清洗	清水	清洗	50	1h	清洗表面残留的镀液和镀液
Et	清洗	清水	清洗	50	1h	清洗表面残留的镀液和镀液

3.7 项目变动情况

变动类型	变动建设内容
车间废气和废水不达标排放治理工程。	车间废气和废水经处理后达标排放。
分液槽体和排液废气采用负压收集工程。	分液槽体和排液废气经负压收集后由布袋除尘器处理。
1#车间废气收集治理工程	1#车间废气经收集后由布袋除尘器处理。
硫酸雾废气收集治理工程	硫酸雾废气经收集后由布袋除尘器处理。
1#车间废气收集治理工程	1#车间废气经收集后由布袋除尘器处理。

<p>LD5 废气经布袋除尘器+HEPA过滤器处理后由 1#排气筒排放。</p>	<p>A、B 栋厂房调整部分焊接移至 C 栋厂房， 原位的调整加工与设备自带滤芯+活性炭 处理后的 LD5 废气经 3#排气筒经除尘器处 理后通过 5#排气筒排放。</p>
<p>SMT 工位(A、B 栋) 锡雾经 活性炭吸附 后达标排放。</p>	<p>A、B 栋厂房调整部分 SMT 工位移至 C 栋 厂房，产生锡雾废气经活性炭吸附器收集后 经一同经活性炭吸附器处理后通过 9#排气筒排 放。</p>
<p>共 5 套 RO 设备，RO1 以自来水为来源，制 备纯水用于生产，浓水用于冲刷，RO2 以冷 副废水为来源，纯水用于生产，浓水进入 污水处理站，RO3-RO4 以副处理后的综合废 水为来源，纯水用于生产，浓水进入 RO5， RO5 浓水引入出水池经达标排放，浓水进入蒸 发系统，产生蒸发系统冷凝水后达标排放。</p>	<p>共 5 套 RO 设备，RO1 以自来水为来源，制 备纯水用于生产，浓水用于冲刷，RO2 以冷 处理后的副废水经达标排放为来源，50%产水 用于生产，50%产水经处理后一套 RO 设备 浓水，蒸发系统冷凝水产生。</p>
<p>其他废水进入其他废水处理系统处理后引 入综合废水处理系统处理达标后达标排放， 产生其他废水处理系统污泥。</p>	<p>其他废水进入综合废水处理系统处理达标后 达标排放，其他废水处理系统污泥产生。</p>

本项目环评中要求洗网废气和胶液废气采用活性炭吸附工艺，实际建设中洗网废气和胶液废气治理措施在活性炭吸附工艺基础上增加了 UV 光催化氧化工艺，废气治理工艺有所提升。

本项目环评中要求分板粉尘和焊接废气采用布袋除尘器工艺，实际建设中分板粉尘和焊接废气治理措施由布袋除尘器改为滤筒除尘器工艺，调整后仍可满足废气治理要求。

本项目环评中要求 PVD 工艺的实施位置在 C 栋，实际建设中 PVD 工艺实施位置由 C 栋调整至 B 栋，调整后不新增敏感点，对环境基本无影响。

本项目环评中要求铬酸雾废气经收集引至楼顶经冷凝回收+喷淋塔处理后通过 7#排气筒排放，实际建设中铬酸雾废气与部分其他酸雾（硫酸雾，HCl）经收集引至楼顶经冷凝回收+碱喷淋塔处理后通过 7#排气筒排放，喷淋塔废水进入含铬废水处理系统处理。

本项目环评中要求甲醛废气收集后引至楼顶经活性炭处理后通过 9#排气筒排放，实际建设中甲醛废气收集后引至楼顶经碱喷淋塔

处理后再通过 V# 排气筒排放。

本项目环评中要求 LDS 废气经布袋除尘+活性炭吸附处理后通过 5# 排气筒排放。实际建设中 A、B 栋厂房调整部分焊锡设备至 C 栋厂房，产生的焊锡烟尘与经设备后箱滤芯+活性炭处理后的 LDS 废气收集后一同经布袋除尘器处理后通过 5# 排气筒排放。

本项目环评中要求 SMT 工艺至 A、B 栋厂房密闭，废气在尾废气不收集处理。实际建设中 A、B 栋厂房调整部分 SMT 工艺设备至 C 栋厂房，产生的废气经废气和固废在尾废气收集后一同经活性炭吸附处理后通过 8# 排气筒排放。

本项目环评中要求共 5 套 RO 设备，RO1 以自来水为水源，制备纯水用于生产，浓水用于冲厕。RO2 以含铜废水为水源，纯水用于生产，浓水进入污水处理。RO3+RO4 以经处理后的综合废水为水源，纯水用于生产，浓水进入 RO5。RO5 纯水进入出水池纳管排放，浓水进入蒸发系统，产生蒸发系统冷凝水后纳管排放。实际建设中共建 5 套 RO 设备，RO1 以自来水为水源，制备纯水用于生产，浓水用于冲厕。RO2 以经处理后的污水站综合废水为水源，50% 产水回用于生产，50% 产水纳管排放，无 RO 设备浓水。蒸发系统冷凝水产生。

本项目环评中要求其他废水进入其他废水处理系统处理后进入综合废水处理系统处理达标后纳管排放。产生其他废水处理系统污泥，实际建设中其他废水进入综合废水处理系统处理达标后纳管排放。其他废水处理系统污泥产生。

本项目其他已建工程性质、建设地点、建设内容、污染防治措施与环评报告基本一致，无构成重大变动。

四、环境保护设施工程

4.1 污染物治理/处置设施

4.1.1 废水

本项目废水主要为化学镀生产线废水（COD废水，铜洗，铜活化废水，化铜老化液，强酸性含铜废水，碱性含铜废水，化钎废水，化镍老化液，强酸性含镍废水，化镍废水，含氰废水，其他废水，含铬废水）、PVD清洗废水，喷淋塔废水（本项目共4个喷淋塔，处理废气，不同分别产生喷淋塔含铬废水，喷淋塔含铜废水，酸雾废气塔喷淋水，甲醛废气喷淋塔废水），初期雨水，循环冷却水（定期补充，不排废）和生活污水，含铜废水，含钎废水经污水站含铜废水处理系统处理，含镍废水经污水站含镍废水处理系统处理，含氰废水经污水站含氰废水处理系统处理，含铬废水经污水站含铬废水处理系统处理，含铜废水，含钎废水，含镍废水，含氰废水，含铬废水经各自废水处理系统处理后与COD废水，PVD清洗废水，酸雾废气塔喷淋水，甲醛废气喷淋塔废水，其他废水一同进入污水站综合废水处理系统处理达标后与初期雨水，经化粪池处理达标后的生活污水一并纳入海盐县市政污水管网，最终经嘉兴市联合污水处理厂处理达标后排入杭州湾。

废水来源及处理方式见表4-1。

表 4-1 废水来源及处理方式一览表

废水来源	主要污染因子	排放方式	处理设施	排放去向
COD废水	pH、COD、SS	间歇	污水站	杭州湾
铜洗、铜活化废水	pH、COD、SS、铜	间歇		
化铜老化液	pH、COD、SS、铜	间歇		
强酸性含铜废水	pH、COD、SS、铜	间歇		
碱性含铜废水	pH、COD、SS、铜	间歇		
化钎废水	pH、COD、SS	间歇		
化镍老化液	pH、COD、SS、镍、钎、镍、镍	间歇		

全港通告第 1 卷第 1 期由 2007 年 1 月 1 日起实施。本通告旨在为香港特别行政区政府提供有关水污染控制及水质管理的资料。

工业废水	pH, COD, SS, 氨氮, 总磷, 总氮	工业	
生活污水	pH, COD, SS, 氨氮, 总磷, 总氮	工业	
雨水		工业	
冷却水		工业	
锅炉水		工业	
工艺用水		工业	
回用水		工业	
地下水		工业	
地表水		工业	
饮用水		工业	
灌溉水		工业	
景观水		工业	
其他		工业	

废水处理设施概况:

我公司委托苏州安峰环保技术有限公司设计安装了一套废水处理设施用于处理生产废水。处理后接管排流。

废水处理具体工艺流程如下:

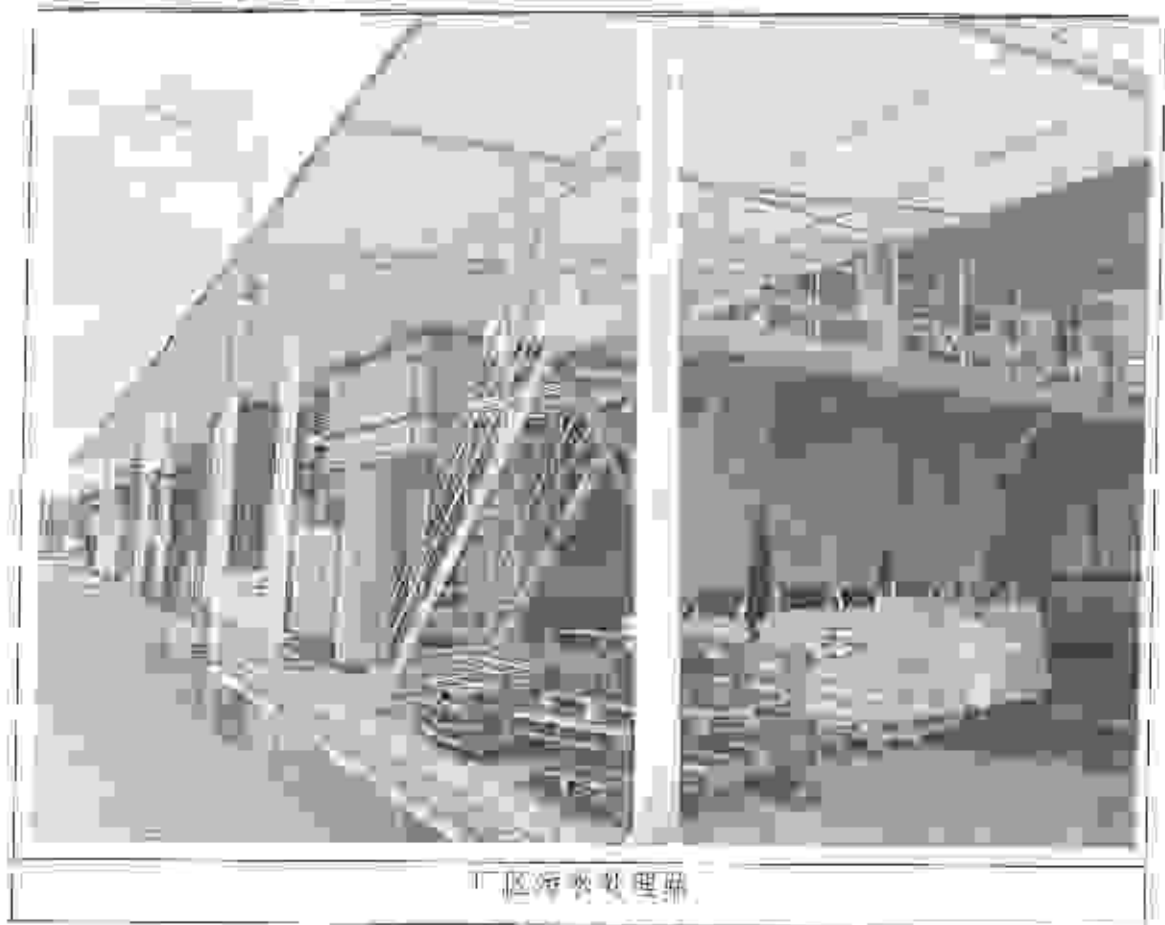


图 4-2 废水治理现场相关照片

4.1.2 废气

本项目废气主要为化学镀生产线上产生的化镀废气（甲醛、铬酸雾、磷酸雾、 HCl 、含氯废气）、SMT过程中产生的洗网废气、锡焊烟气、涂胶粉尘、胶水废气、注塑废气、LDS废气、危废仓库废气。废气来源及处理方式见表4-2。

表 4-2 废气来源及处理方式

厂址	废气来源	主要成分	排放方式	处理设施	排气筒高度	排气筒内径	排放去向
天津	洗网废气、胶水 废气	非甲烷总烃	有组织	UV光解+活性炭吸附	25m	Φ1.7m	厂址
	焊锡烟气	锡	有组织	集尘袋上	25m	Φ1.6m	
天津	洗网废气、胶水 废气	非甲烷总烃	有组织	UV光解+活性炭吸附	25m	Φ1.0m	
	锡焊烟 气、涂胶 粉尘	锡、铜、砷	有组织	静电除尘	35m	Φ1.0m	

	废气类型	主要污染物	处理工艺	处理设施	高度	直径
A栋	蚀刻废气	甲醛	布袋除尘	水喷淋	30m	φ1.2m
		铬酸雾、硫酸雾、HCl	布袋除尘	冷凝回收+碱喷淋	30m	φ0.4m
		硫酸雾、HCl	布袋除尘	碱喷淋	30m	φ1.2m
		苯酚雾	布袋除尘	碱+双氧水喷淋	30m	φ0.4m
	焊接烟气、LDS废气	非甲烷总烃、颗粒物	布袋除尘	布袋除尘	25m	φ0.43m
胶浆废气、煎废液、残片	非甲烷总烃	布袋除尘	活性炭吸附	25m	φ0.35m	

废气治理设施概况:

我公司废气处理设施均委托上海清宇环境规划设计有限公司设计安装。3套UV光解+活性炭吸附设备用于处理A栋洗网废气，胶浆废气，经处理后通过25m高排气筒排放；1套滤筒除尘设备用于处理A栋焊接烟气；经处理后通过25m高排气筒排放；1套UV光解+活性炭吸附设备用于处理B栋洗网废气，胶浆废气，经处理后通过25m高排气筒排放；1套滤筒除尘设备用于处理B栋焊接烟气，药板粉尘，经处理后通过25m高排气筒排放；1套水喷淋设备用于处理C栋甲醛，经处理后通过30m高排气筒排放；1套冷凝回收+碱喷淋设备用于处理铬酸雾、硫酸雾、HCl，经处理后通过30m高排气筒排放；1套碱喷淋设备用于处理硫酸雾、HCl，经处理后通过30m高排气筒排放；1套碱+次氯酸钠喷淋设备用于处理氰化氢，经处理后通过30m高排气筒排放；LDS废气经设备自带滤芯+活性炭设施处理后与焊接烟气通过1套布袋除尘处理，经处理后通过25m高排气筒排放；1套活性炭吸附设备用于处理胶浆废气，危废仓库尾气，经处理后通过25m高排气筒排放；注塑废气车间内无组织排放。

具体工艺如下:

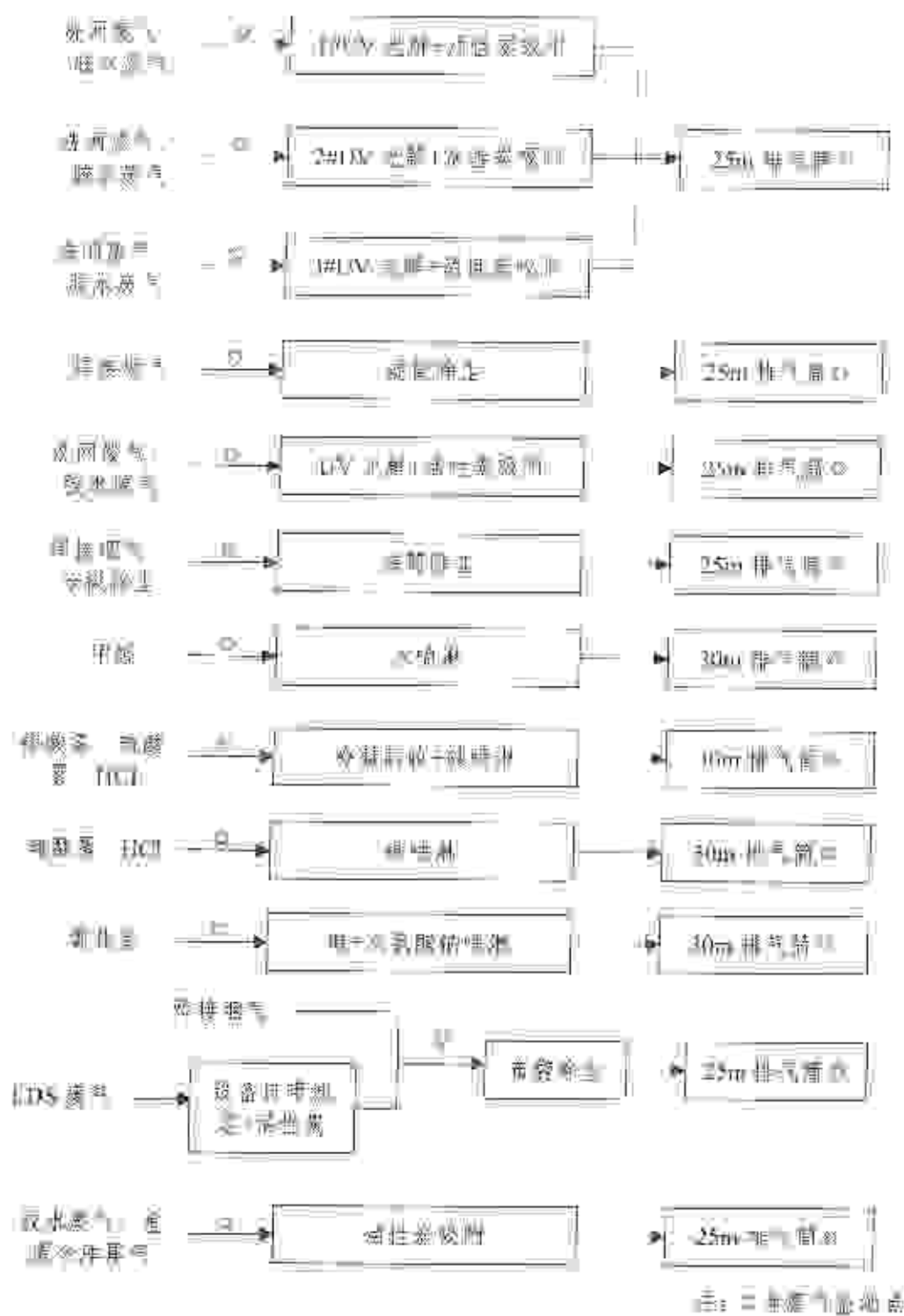


图 4-3 废气处理工艺流程图



△ 栋1内UV光解-铁氧化物吸附装置



△ 栋2内UV光解-活性炭吸附装置



左側為目前 15 兆瓦+淨性發電附裝置，右側為蘇基源荷峰土庫。



(C) 塔和製機全



图 1 炼化企业清洁生产审核流程图

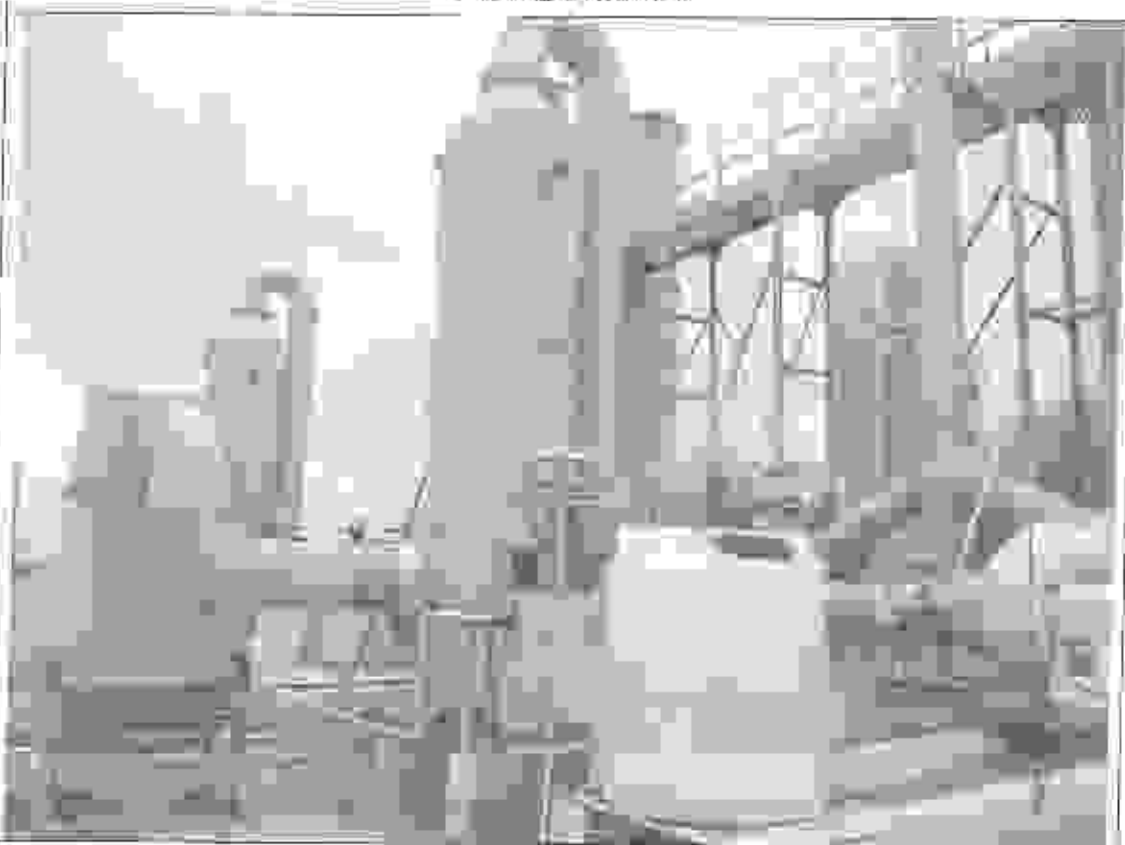
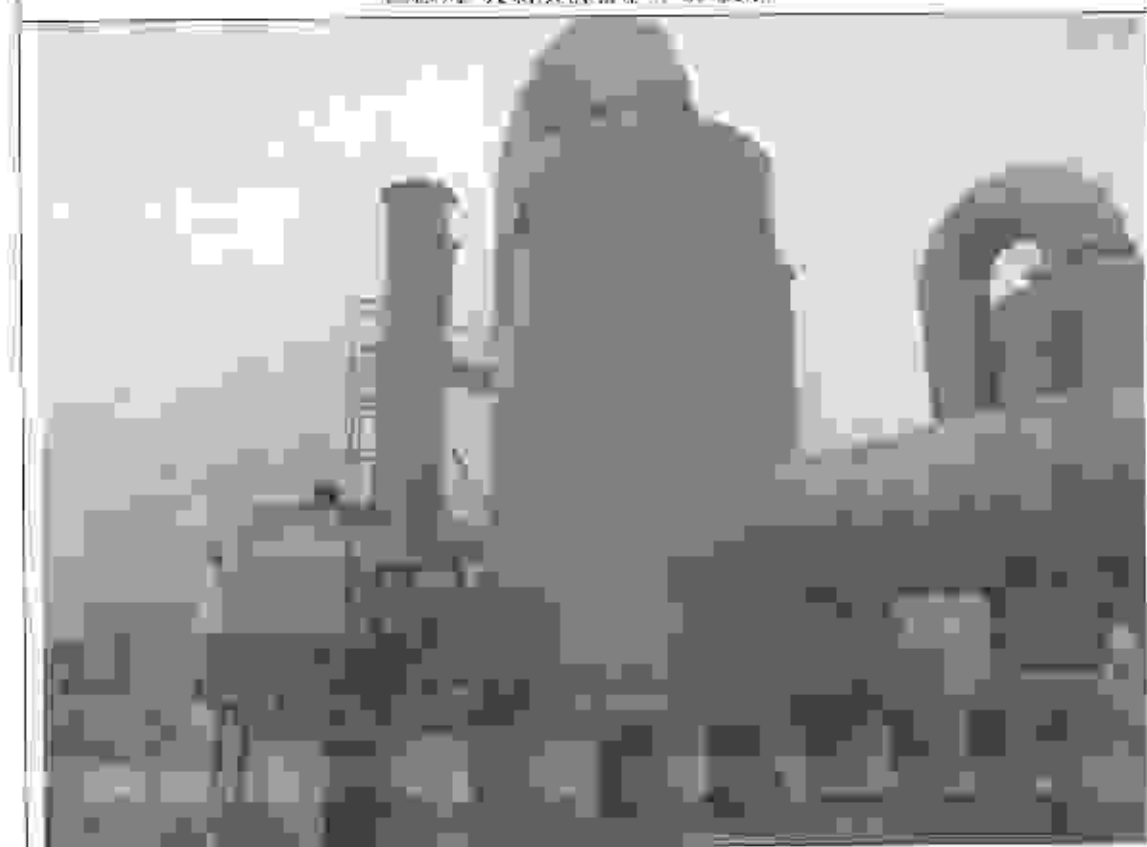


图 2 炼化企业清洁生产审核流程图



① 二氧化硫、氮氧化物、颗粒物



② 挥发性有机物(VOCs)

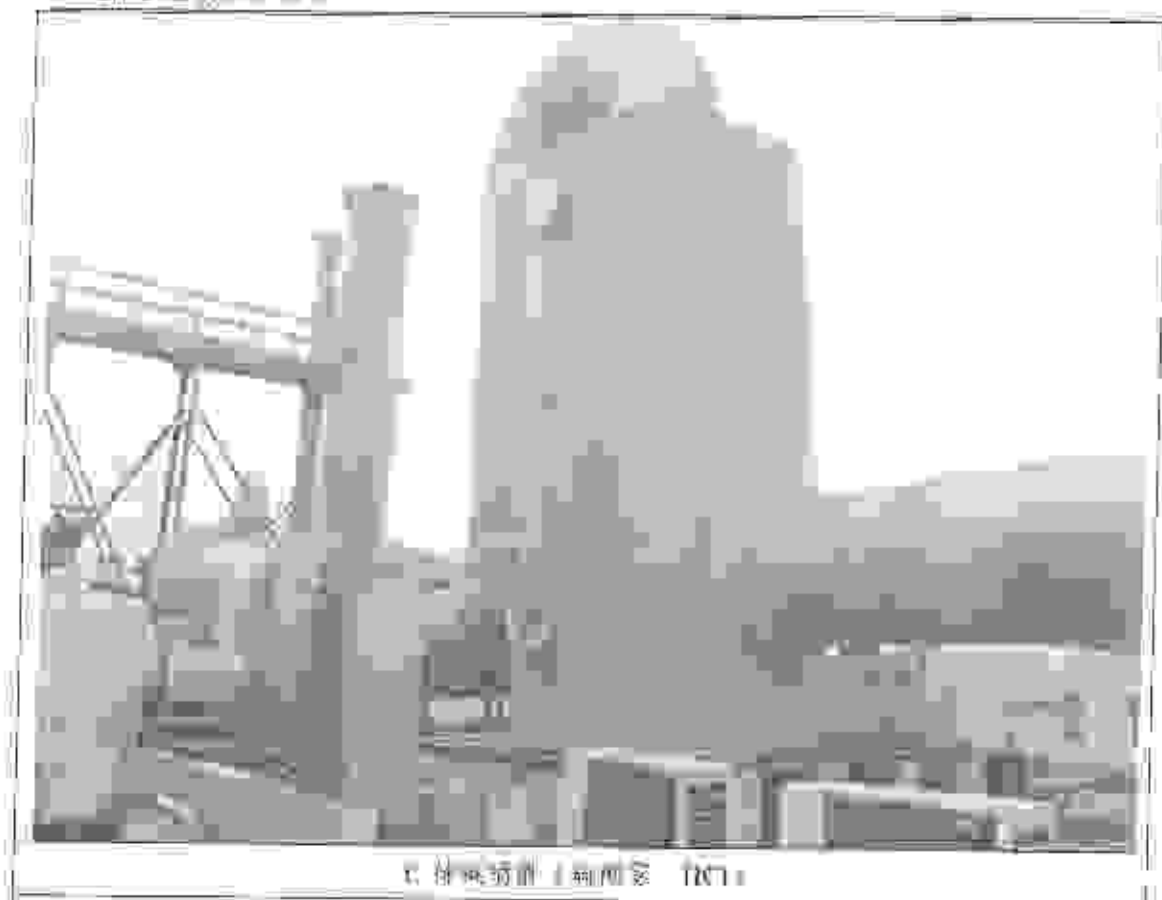


图 4-1 废气治理现场相关照片

4.1.3 噪声

本项目的噪声污染主要来自机械设备生产产生的机械噪声，具体治理措施如下：

表 4-3 噪声来源及治理措施

序号	噪声源	位置	传播形式	治理措施
1	SMT 生产线	车间内	辐射	合理布局、设备选型
2	印刷机	车间内	辐射	合理布局、设备选型
3	机械抛光线	车间内	辐射	合理布局、设备选型
4	PVD 生产线	车间内	辐射	合理布局、设备选型
5	UV 生产线	车间内	辐射	合理布局、设备选型
6	压模机	车间内	辐射	合理布局、设备选型
7	压盘机	车间内	辐射	合理布局、设备选型
8	冲压机	车间内	辐射	合理布局、设备选型
9	磨床	车间内	辐射	合理布局、设备选型
10	冲压机	车间内	辐射	合理布局、设备选型

4.1.4 固（液）体废物

4.1.4.1 种类和属性

表 4-1 固体废物种类和汇总表

序号	环评预测种类 (名称)	实际产生和去向 (名称)	实际产生情况	属性	判定依据	废物代码
1	废塑料膜	废塑料膜	已产生	一般固废	名录	1
2	废锡渣	废锡渣	已产生	一般固废	名录	2
3	废网废液	废网废液	已产生	危险废物	名录	900-402-06
4	基板边废料	基板边废料	已产生	危险废物	名录	900-045-49
5	不合格品	不合格品	已产生	危险废物	名录	900-045-49
6	废竹包装	废竹包装	已产生	一般固废	名录	1
7	废线皮	废线皮	已产生	一般固废	名录	2
8	油桶槽渣及废滤芯	油桶槽渣及废滤芯	已产生	危险废物	名录	336-064-17
9	化铝槽渣及废滤芯	化铝槽渣及废滤芯	已产生	危险废物	名录	336-058-17
10	含铝槽渣及废滤芯	含铝槽渣及废滤芯	已产生	危险废物	名录	336-059-17
11	化镍槽渣及废滤芯	化镍槽渣及废滤芯	已产生	危险废物	名录	336-055-17
12	含铜金槽渣及废滤芯	含铜金槽渣及废滤芯	已产生	危险废物	名录	336-057-17
13	含镍槽渣及废滤芯	含镍槽渣及废滤芯	已产生	危险废物	名录	336-063-17
14	无氰活化槽渣及废滤芯	无氰活化槽渣及废滤芯	已产生	危险废物	名录	336-063-17
15	含银槽渣及废滤芯	含银槽渣及废滤芯	已产生	危险废物	名录	336-101-17
16	废树脂	废树脂	已产生	危险废物	名录	900-015-13
17	废反渗透膜	废反渗透膜	已产生	危险废物	名录	900-015-13
18	结晶盐	结晶盐	已产生	危险废物	名录	336-063-17
19	含氟废水处理系统污泥	含氟废水处理系统污泥	已产生	危险废物	名录	336-057-17
20	含镍废水处理系统污泥	含镍废水处理系统污泥	已产生	危险废物	名录	336-055-17
21	含铜废水处理系统污泥	含铜废水处理系统污泥	已产生	危险废物	名录	336-058-17
22	含银废水处理系统污泥	含银废水处理系统污泥	已产生	危险废物	名录	336-059-17
23	含镍废水处理系统污泥	含镍废水处理系统污泥	已产生	危险废物	名录	336-101-17
24	COD 废水处理系统污泥	COD 废水处理系统污泥	已产生	危险废物	名录	336-063-17

序号	设备名称	设备型号	生产厂家	规格型号	品牌	资产编号
26	抽滤器	抽滤器	上海	抽滤器	上海	
27	离心机	离心机	上海	离心机	上海	
28	离心机	离心机	上海	离心机	上海	1000000100
29	离心机	离心机	上海	离心机	上海	1000000100
30	离心机	离心机	上海	离心机	上海	
31	离心机	离心机	上海	离心机	上海	

本车间产生的一般固废为废塑料屑、废铝渣、废外包装、废线皮、

废集粉袋、废包装材料、废手套、废抹布、危险废物为洗网废液、苯板边料、不合格品、油脂槽渣及废滤芯、化铜槽渣及废滤芯、苯板槽渣及废滤芯、化铜槽渣及废滤芯、含氰金槽渣及废滤芯、金保护槽渣及废滤芯、化铜槽渣及废滤芯、含铜槽渣及废滤芯、废树脂、废反渗透膜、结晶泥、含铜废水处理系统污泥、含铜废水处理系统污泥、含铜废水处理系统污泥、含铜废水处理系统污泥、含铜废水处理系统污泥、COD 废水处理系统污泥、综合废水处理系统污泥、废化学药剂桶、废活性炭。

4.1.4.2 固体废物产生情况

固体废物产生情况见表 4-5。

表 4-5 固体废物产生情况汇总表

序号	固废名称	产生工序	属性	环评年份 (2013年12月)	2021年6月18日 产生量(t/a)	2021年 产生量(t/a)
1	废包装材料	上料	一般固废	100	5	20
2	废线皮	抽滤器、离心机	一般固废	1.0	0.5	0.5
3	废铜渣	抽滤器	危险废物	5.0	1	4
4	废活性炭	分析	危险废物	10.0	1.5	7.0
5	废金粉	结晶、过滤	危险废物	4.0	0.7	2.8
10	废外包装	产品包装	一般固废	0.4	0.2	0.5
7	废线皮	离心机	一般固废	5	0.5	1.8
8	废活性炭及废滤芯	抽滤器、离心机	危险废物	0.2	0.02	0.12

安樂公司(上海)通信工程有限公司年产6万部通信设备产品建设项目(分期)竣工环境保护验收监测报告

9	印刷油墨及废油墨	废胶、废钢	危险废物	1.1	0.15	0.6
10	全铜槽渣及废锡渣	沉渣泥、废吧	危险废物	0.3	0.04	0.14
11	比铁槽渣及废锡渣	废铜	危险废物	0.3	0.04	0.14
12	含铜全槽渣及废锡渣	废金	危险废物	0.1	0 (暂未产生)	0
13	含铜全槽渣及废锡渣	含铜渣	危险废物	0.04	0 (暂未产生)	0
14	含铜全槽渣及废锡渣	五路渣泥	危险废物	0.04	0 (暂未产生)	0
15	含铜全槽渣及废锡渣	渣保护、粗皂	危险废物	0.1	0 (暂未产生)	0
16	废树脂	空回吸	危险废物	0.1	0 (暂未产生)	0
17	废反渗透膜	纯水制备、膜式处理	危险废物	1.0	0.14	0.56
18	废废渣	废水蒸发结晶	危险废物	0.0	0.5	2
19	含铜废水处理系统污泥	含铜废水处理系统	危险废物	0.5	0.07	0.28
20	含铜废水处理系统污泥	含铜废水处理系统	危险废物	0.6	0.08	0.32
21	含铜废水处理系统污泥	含铜废水处理系统	危险废物	2.9	0.4	1.6
22	含铜废水处理系统回水	含铜废水处理系统	危险废物	1.0	0 (暂未产生)	0
23	含铜废水处理系统回水	含铜废水处理系统	危险废物	0.6	0.08	0.32
24	COD废水处理系统污泥	COD废水处理系统	危险废物	1.0	0.2	0.8
25	综合废水处理系统污泥	综合废水处理系统	危险废物	2.9	0.4	1.6
26	废包装材料	废包装、废筒管、废袋	一般固废	4.5	0.9	3.6
27	废包装材料	废包装、废筒管、废袋	一般固废	900	178	712
28	废化学试剂桶	化学试剂桶清洗及回收	危险废物	10	1.0	7.6

本环评报告编制单位不承担本项目环境影响评价文件编制质量责任，环评单位不承担此质量责任。

29	废活性炭	废水处理 系统	危险废物	21.5	杭州中策环保	0
30	废抹布 废手套	化学清洗 系统	危险废物	12.7	137	6.8
31	生活垃圾	员工生活	一般固废	1800	360	1440

4.1.4.3 固体废物利用与处置情况

固体废物利用与处置见表 4.6。

表 4.6 固体废物利用与处置情况汇总表

序号	名称	产生 工艺	属性	产生量 (t/a)	利用 去向	非利用 去向
1	废塑料桶	生产	一般固废			
2	废抹布	现场清 理	一般固废			
3	废边角料	生产过程	一般固废			
4	废废水	废水处理 系统	危险废物			
5	废活性炭	废水处理 系统	危险废物			
6	废抹布及 废手套	化学清洗 系统	危险废物			
7	废废液	生产过程	危险废物			
8	废废渣	生产过程	危险废物			
9	废废渣及废 渣	生产 系统	危险废物			
10	废废渣及废 渣	生产 系统	危险废物			
11	废废渣及废 渣	生产 系统	危险废物			
12	废废渣及废 渣	生产 系统	危险废物			
13	废废渣及废 渣	生产 系统	危险废物			
14	废废渣及废 渣	生产 系统	危险废物			
15	废废渣及废 渣	生产 系统	危险废物			
16	废废渣及废 渣	生产 系统	危险废物			
17	废废渣	生产 系统	危险废物			
18	废废渣及废 渣	生产 系统	危险废物			
19	废废渣	生产 系统	危险废物			

20	废包装箱	固废(桶装)	危险废物	浙江永亿工业装备通讯技术有限公司 处置	49号				
21	洗网废液	洗网废液	危险废物		委托嘉兴南湖固废循环利用有限公司处置	3304000090			
22	废化学药剂桶	化学药剂 洗网废液 废桶	危险废物			委托浙江湖 南资源利用 有限公司处置	3301000027		
23	含铜废水处理系统污泥	含铜废水 处理系统	危险废物		委托嘉兴南湖 环保科技有限公司处置		3304000028		
24	COD废水处理系统污泥	COD废 水处理系统	危险废物				委托湖州三 环环保科技有限公司处置	3300000270	
25	综合废水处理系统污泥	综合废水 处理系统	危险废物					委托湖州三 环环保科技有限公司处置	3300000270
26	含氟废水处理系统污泥	含氟废水 处理系统	危险废物						委托湖州三 环环保科技有限公司处置
27	含镍废水处理系统污泥	含镍废水 处理系统	危险废物		委托湖州三 环环保科技有限公司处置		3300000270		
28	含铍废水处理系统污泥	含铍废水 处理系统	危险废物				委托湖州三 环环保科技有限公司处置	3300000270	
29	废活性炭	活性炭处理 系统	危险废物		委托湖州三 环环保科技有限公司处置	3300000270			
30	废铜泥	废回收	危险废物			委托湖州三 环环保科技有限公司处置	3300000270		
31	废反渗透膜	纯水制 备、废水处理	危险废物	委托湖州三 环环保科技有限公司处置	3300000270				

本项目产生的废塑料膜、废锡渣、废外包装、废线皮、捕集粉尘、废包装材料、电镀不良品均外卖综合利用，生活垃圾由环卫部门清运，化铜槽渣及废滤芯，化镍槽渣及废滤芯，含氟金槽渣及废滤芯，含铍槽渣及废滤芯，油脂槽渣及废滤芯，金保护槽渣及废滤芯，无铬钝化槽渣及废滤芯，含铬槽渣及废滤芯，结晶盐，含铬废水处理系统污泥委托杭州富阳相能固废环保再生有限公司（3301000126）处置，基板边角料、不合格品委托湖州环翔环保科技有限公司（浙危废经第49号）处置，洗网废液、废化学药剂桶委托嘉兴南湖固废循环利用有限公司（3304000090）处置，含铜废水处理系统污泥，COD废水处理

区固废管理机构。湖州恒宇固废处置有限公司是浙江省生产固废处置中心（湖州地区）委三开固废处置中心运营单位。

排水系统污泥、综合废水处理系统污泥、含氟废水处理系统污泥、含磷废水处理系统污泥、含砷废水处理系统污泥委托浙江恒益固废利用有限公司（3301000027）处置，废旧活性炭委托嘉兴市净盟环保科技有限公司（3304000028）处置，废树脂委托湖州福门环保科技有限公司（4407041605183）处置，废反渗透膜委托浙江恒宇环保科技有限公司（3300000270）处置。

4.1.4.4 固废污染防治配套工程

我公司已建有危废暂存库和一般固废暂存处。危废仓库做到防风、防雨，具有一定的防渗能力，危险废物做到分类存放，危废标识明显。一般固废暂存处做到防风、防雨。





危废仓库内部

图 4-5 危废仓库图



一般固废暂存处

图 4-6 一般固废暂存处图

4.2 其他环境保护设施

4.2.1 在线监测装置

我公司在污水处理站出口设有在线监测装置，已与海盐环保局联网。

4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况

项目总投资投资 45000 万元，其中环保总投资为 2170 万元，占总投资的 4.8%。

项目环保投资情况见表 4-7。

表 4-7 工程环保设施投资情况

工程名称	投资投资 (万元)	备注
废水处理	1400	
废气治理	600	
噪声治理	100	
固废治理	30	
环境绿化	20	
合计	2170	

安徽海盐1通信电子有限公司年产6亿件通讯电子产品建设项目(阶段性)执行了国家环境保护“三同时”的有关规范，做到了环保设施与项目同时设计，同时施工，同时投入运行。本项目环保设施环评、环评批复，实际建设情况如下：

表 4-8 环评要求、批复要求和实际建设情况对照表

类型	环评要求	批复要求	实际建设情况
COD 浓度	明管架空，单独收集，经化粪池处理后排入综合污水处理站。	Ⅰ区内生活污水分流、雨污分流，生活污水经化粪池处理后，经化粪池处理后排入综合污水处理站。	Ⅰ区的生活污水分流，雨污分流，生活污水经化粪池处理后，经化粪池处理后排入综合污水处理站。
	化粪池	明管架空，单独收集，经化粪池处理后排入综合污水处理站。	Ⅰ区内生活污水分流、雨污分流，生活污水经化粪池处理后，经化粪池处理后排入综合污水处理站。
氨氮浓度	明管架空，单独收集，经化粪池处理后排入综合污水处理站。	Ⅰ区内生活污水分流、雨污分流，生活污水经化粪池处理后，经化粪池处理后排入综合污水处理站。	Ⅰ区的生活污水分流，雨污分流，生活污水经化粪池处理后，经化粪池处理后排入综合污水处理站。
	化粪池	明管架空，单独收集，经化粪池处理后排入综合污水处理站。	Ⅰ区内生活污水分流、雨污分流，生活污水经化粪池处理后，经化粪池处理后排入综合污水处理站。
氨氮浓度	明管架空，单独收集，经化粪池处理后排入综合污水处理站。	Ⅰ区内生活污水分流、雨污分流，生活污水经化粪池处理后，经化粪池处理后排入综合污水处理站。	Ⅰ区的生活污水分流，雨污分流，生活污水经化粪池处理后，经化粪池处理后排入综合污水处理站。
	化粪池	明管架空，单独收集，经化粪池处理后排入综合污水处理站。	Ⅰ区内生活污水分流、雨污分流，生活污水经化粪池处理后，经化粪池处理后排入综合污水处理站。

士高威水	<p>新營製空 3 個吸塵器，但 1 個吸塵器因零件損壞而停止使用，其餘 2 個吸塵器均能正常使用。</p>	<p>自前管每款 聯欣區(即同區)令得蒙北北空抽出口 2 批待待出值均能達到或超越標 准非故標准 1 DB3V2266-2020 行 多德區(即同區)令得蒙北北空抽出口 2 批待待出值均能達到或超越標 准非故標准 1 DB3V2266-2020 行</p>
蘇德區水	<p>新營製空 1 個吸塵器，但 1 個吸塵器因零件損壞而停止使用，其餘 1 個吸塵器均能正常使用。</p>	<p>聯欣區(即同區)令得蒙北北空抽出口 2 批待待出值均能達到或超越標 准非故標准 1 DB3V2266-2020 行</p>
各款吸塵器	<p>新營製空 1 個吸塵器，但 1 個吸塵器因零件損壞而停止使用，其餘 1 個吸塵器均能正常使用。</p>	<p>聯欣區(即同區)令得蒙北北空抽出口 2 批待待出值均能達到或超越標 准非故標准 1 DB3V2266-2020 行</p>
仕高威水	<p>新營製空 1 個吸塵器，但 1 個吸塵器因零件損壞而停止使用，其餘 1 個吸塵器均能正常使用。</p>	<p>聯欣區(即同區)令得蒙北北空抽出口 2 批待待出值均能達到或超越標 准非故標准 1 DB3V2266-2020 行</p>
自由吸塵器	<p>新營製空 1 個吸塵器，但 1 個吸塵器因零件損壞而停止使用，其餘 1 個吸塵器均能正常使用。</p>	<p>聯欣區(即同區)令得蒙北北空抽出口 2 批待待出值均能達到或超越標 准非故標准 1 DB3V2266-2020 行</p>
甲龍甲	<p>新營製空 1 個吸塵器，但 1 個吸塵器因零件損壞而停止使用，其餘 1 個吸塵器均能正常使用。</p>	<p>聯欣區(即同區)令得蒙北北空抽出口 2 批待待出值均能達到或超越標 准非故標准 1 DB3V2266-2020 行</p>
PVD 噴漆	<p>新營製空 1 個吸塵器，但 1 個吸塵器因零件損壞而停止使用，其餘 1 個吸塵器均能正常使用。</p>	<p>聯欣區(即同區)令得蒙北北空抽出口 2 批待待出值均能達到或超越標 准非故標准 1 DB3V2266-2020 行</p>
噴漆	<p>新營製空 1 個吸塵器，但 1 個吸塵器因零件損壞而停止使用，其餘 1 個吸塵器均能正常使用。</p>	<p>聯欣區(即同區)令得蒙北北空抽出口 2 批待待出值均能達到或超越標 准非故標准 1 DB3V2266-2020 行</p>
噴漆	<p>新營製空 1 個吸塵器，但 1 個吸塵器因零件損壞而停止使用，其餘 1 個吸塵器均能正常使用。</p>	<p>聯欣區(即同區)令得蒙北北空抽出口 2 批待待出值均能達到或超越標 准非故標准 1 DB3V2266-2020 行</p>
噴漆	<p>新營製空 1 個吸塵器，但 1 個吸塵器因零件損壞而停止使用，其餘 1 個吸塵器均能正常使用。</p>	<p>聯欣區(即同區)令得蒙北北空抽出口 2 批待待出值均能達到或超越標 准非故標准 1 DB3V2266-2020 行</p>
噴漆	<p>新營製空 1 個吸塵器，但 1 個吸塵器因零件損壞而停止使用，其餘 1 個吸塵器均能正常使用。</p>	<p>聯欣區(即同區)令得蒙北北空抽出口 2 批待待出值均能達到或超越標 准非故標准 1 DB3V2266-2020 行</p>

	<p>态。当化学级生产线上中间环节出现异常时，应及时停产，设备周边应设置围挡，投料废气应与排风支管连接，经收集引至袋式除尘器收集，经塔顶喷淋吸收处理后，经15m高排气筒排放。</p> <p>本项目化学级生产过程采用封闭式产线，主要工序均在密闭厂房内进行，化学级生产过程产生的粉尘、废气、废水等，均经收集后，经除尘设备处理后，经15m高排气筒排放。</p>	<p>废气高值不外排，不外排。</p>	<p>前排放口设置监测点，用于检测废气排放情况，经检测，非甲烷总烃排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中非甲烷总烃排放浓度限值要求，经检测，非甲烷总烃排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中非甲烷总烃排放浓度限值要求。</p>
<p>全厂废气</p>	<p>本项目化学级生产过程产生的废气，经收集后，经除尘设备处理后，经15m高排气筒排放。</p>	<p>废气高值不外排，不外排。</p>	<p>前排放口设置监测点，用于检测废气排放情况，经检测，非甲烷总烃排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中非甲烷总烃排放浓度限值要求，经检测，非甲烷总烃排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中非甲烷总烃排放浓度限值要求。</p>
<p>干燥</p>	<p>本项目化学级生产过程产生的废气，经收集后，经除尘设备处理后，经15m高排气筒排放。</p>	<p>废气高值不外排，不外排。</p>	<p>前排放口设置监测点，用于检测废气排放情况，经检测，非甲烷总烃排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中非甲烷总烃排放浓度限值要求，经检测，非甲烷总烃排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中非甲烷总烃排放浓度限值要求。</p>
<p>洗网废气、收水废气、注酸废气</p>	<p>本项目洗网废气、收水废气、注酸废气，经收集后，经除尘设备处理后，经15m高排气筒排放。</p>	<p>废气高值不外排，不外排。</p>	<p>前排放口设置监测点，用于检测废气排放情况，经检测，非甲烷总烃排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中非甲烷总烃排放浓度限值要求，经检测，非甲烷总烃排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中非甲烷总烃排放浓度限值要求。</p>

<p>垂直度</p>	<p>在垂直度公差带内，被测要素的任意方向上的直线度公差带，必须包容被测要素的任意方向上的直线度公差带。被测要素的任意方向上的直线度公差带，必须包容被测要素的任意方向上的直线度公差带。</p>
<p>轮廓度</p>	<p>轮廓度公差带是指包容被测要素的任意形状的理想轮廓的公差带。轮廓度公差带的形状由轮廓度公差带的形状公差决定。</p>
<p>位置度</p>	<p>位置度公差带是指包容被测要素的任意位置的理想位置的公差带。位置度公差带的形状由位置度公差带的形状公差决定。</p>

<p>垂直度</p>	<p>垂直度公差带是指包容被测要素的任意方向上的直线度公差带，必须包容被测要素的任意方向上的直线度公差带。</p>
<p>轮廓度</p>	<p>轮廓度公差带是指包容被测要素的任意形状的理想轮廓的公差带。轮廓度公差带的形状由轮廓度公差带的形状公差决定。</p>
<p>位置度</p>	<p>位置度公差带是指包容被测要素的任意位置的理想位置的公差带。位置度公差带的形状由位置度公差带的形状公差决定。</p>

	<p>企业排放浓度均低于国家现行污染物排放标准（GB19965-2008）中表5标准</p> <p>该企业已建有废气净化装置，在厂区内设置防风抑尘网，防止物料在装卸过程中产生扬尘。废气经净化装置处理后，达标排放。</p> <p>企业已建有污水处理设施，生活污水经化粪池处理后，经污水处理设施处理达标后排放。生产废水经污水处理设施处理后，达标排放。</p> <p>企业已建有噪声防治设施，采取隔声、吸声、消声等措施，降低噪声排放。</p> <p>企业已建有固体废物贮存设施，采取防风、防尘、防雨等措施，防止固体废物在贮存过程中产生扬尘。</p>	<p>企业已建有危险废物贮存设施，采取防风、防尘、防雨等措施，防止危险废物在贮存过程中产生扬尘。</p> <p>企业已建有危险废物处理设施，采取焚烧、填埋等措施，对危险废物进行无害化处理。</p> <p>企业已建有危险废物转移设施，采取规范转移、规范处置等措施，防止危险废物在转移过程中产生二次污染。</p> <p>企业已建有危险废物台账，记录危险废物的产生、贮存、转移、处置等情况。</p>	<p>企业已建有环境应急预案，明确应急响应程序，配备应急物资，定期开展应急演练。</p> <p>企业已建有环境信息公开制度，及时公开企业环境信息，接受社会监督。</p> <p>企业已建有环境投诉举报制度，畅通投诉举报渠道，及时处理投诉举报事项。</p> <p>企业已建有环境信用评价制度，开展环境信用评价，激励企业自觉履行环保义务。</p>	<p>企业已建有环境风险评估制度，定期开展环境风险评估，识别环境风险，制定风险防范措施。</p> <p>企业已建有环境隐患排查治理制度，定期开展环境隐患排查治理，消除环境安全隐患。</p> <p>企业已建有环境应急演练制度，定期开展环境应急演练，提高企业应急处置能力。</p> <p>企业已建有环境应急物资储备制度，储备必要的应急物资，保障应急处置需要。</p>	<p>企业已建有环境应急物资储备设施，储备必要的应急物资，保障应急处置需要。</p> <p>企业已建有环境应急物资管理制度，规范应急物资的采购、储存、使用、维护等管理。</p> <p>企业已建有环境应急物资检查制度，定期检查应急物资的完好性，确保应急物资随时可用。</p> <p>企业已建有环境应急物资更新制度，及时更新过期、损坏的应急物资，保持应急物资的有效性。</p>	<p>企业已建有环境应急物资清单，明确应急物资的名称、规格、数量、存放地点等信息。</p> <p>企业已建有环境应急物资领用记录，记录应急物资的领用时间、领用人、领用数量等信息。</p> <p>企业已建有环境应急物资盘点记录，定期盘点应急物资，确保账实相符。</p> <p>企业已建有环境应急物资报废记录，记录应急物资的报废时间、报废原因、报废数量等信息。</p>
--	---	--	--	---	--	--

		<p>1. 煤田地质行煤田地质研究所，在煤炭地质研究所，山西煤炭地质研究所。</p> <p>2. 煤田地质行煤田地质研究所，在煤炭地质研究所，山西煤炭地质研究所。</p>
山西晋能集团地质研究所	晋能集团地质研究所	山西晋能集团地质研究所
山西晋能集团地质研究所	晋能集团地质研究所	山西晋能集团地质研究所

五、建设项目环评报告书的主要结论及审批部门审批决定

5.1 建设项目环评报告书的主要结论

主要结论:

本项目污染物排放符合国家、省规定的污染物排放标准和主要污染物排放总量控制指标,造成的环境影响符合项目所在地环境功能区划确定的环境质量要求;建设内容符合国家产业政策,符合省环保厅行业环境准入条件;建设地点符合《海盐县环境功能区划》,建设单位全面落实本环境影响评价中所提出的污染控制措施,其建设所产生的污染物能达标排放,且符合总量控制要求;从环保角度讲本项目是可行的。

5.2 审批部门审批决定

嘉兴市生态环境局于2019年05月30日以嘉(盐)环建[2019]80号文件对本项目提出了审查意见,具体如下:

安费诺永亿(海盐)通讯电子有限公司

你公司上报的《关于要求对安费诺永亿(海盐)通讯电子有限公司年产6亿件通讯电子产品建设项目环境影响报告书进行审批的函》及其它相关材料收悉,根据《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》等环保法律法规,经研究,现批复如下:

一、浙江大学编制的《安费诺永亿(海盐)通讯电子有限公司年产6亿件通讯电子产品建设项目环境影响报告书》(以下简称《报告书》)内容全面,重点突出,保护目标明确,采用标准准确,符合环境影响评价技术规范要求,可作该项目设计、建设和环境管理的依据。

二、根据《报告书》环评结论、专家咨询意见、省评估中心咨询报告(浙环评估【2019】225号)以及公众参与和公示情况,原则同意

该厂位于台州经济开发区政册(德国)工业园，东至经海路，南至外塘路，西至胶东路，东与海盐连接技术有限公司，北至中德路。项目总投资 45000 万元，占地约 35360 平方米，租用海盐海海工业建设有限公司厂房 21541 平方米，主要用于 PCB 载板，电子元器件，原材料，锡膏，氯化铜，次磷酸钠等原辅材料，经 SMT(表面贴装技术)、PVD(物理气和沉积—涂膜)、LDS(激光直接成型技术—铜雕)化学蚀、组焊等技术或工艺，并购置贴片机、回流焊炉、进料器、接驳台、化学镀生产装置等国产设备，建成产能每年产 6 亿件通讯电子产品生产能力。本项目新增的化学蚀生产工序用于企业自身产成品委处理，不对外加工。你公司应按国家规定的环保要求和《报告书》中提出的意见，认真落实污染防治和污染物总量控制工作。重点落实以下措施：

11. 加强环境管理，采用先进可靠的机泵和装备，提高工艺装备水平，实施清洁生产，降低单耗，提高物料利用率，从源头减少污染物产生。严格执行《浙江省电镀行业环境准入指导意见》、《电镀企业污染综合整治验收标准》和《台州市电镀行业挥发性有机物综合整治规范》等中的相关要求。

12. 厂区内实行雨污分流、澄污分流。项目废水分类收集，分类处理、分类回用。(1) 镀废水回用率不小于 50%，生活污水经收集处理后达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 三级标准的排放，其他各类生产废水经处理后分别达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)、《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)、《工业废水氮、磷污染防治间接排放标准》(DB33/887-2013)等相关标准后纳管排放。

13. 按《报告书》要求严格落实各类废气的收集和治理措施。化

镀车间设置封闭式生产线，洗网室内密闭微负压。电镀工艺废气经收集处理后达到《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)中表 5 规定的限值；基板打印、注塑废气经收集处理后达到《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表 5、表 9 中的相关标准；其余废气达到《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中表 2 二级标准后高空排放，排放筒高度不低于 15 米。

4.加强噪声控制，选用低噪音设备，对主要噪声源采用消声、减振、隔声等措施处理，确保厂界噪声排放达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3 类标准限值。

5.固体废物应按照“资源化、减量化、无害化”处置原则，危险废物和一般废物分类收集、堆放、分类处置，尽可能实现资源综合利用。生活垃圾由环卫部门定期清运；一般固废收集后综合利用；危险废物需委托有资质单位处置。厂内暂存按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)做好防雨、防渗、防漏措施，禁止排放。

三、严格实施主要污染物总量控制措施。本项目实施后全年化需氧量排放总量 2.656 吨/年，氨氮排放总量 0.266 吨/年，挥发性有机物排放总量 1.5642 吨/年，脂粉尘 0.1468 吨/年，重金属排放总量为总铬 2.729 千克/年，总镍 1.365 千克/年，总铜 13.645 千克/年。其中化学需氧量、氨氮排污总量指标通过排污权交易获得，使用期限为 5 年。

四、落实《报告书》提出的风险事故防范措施，制定切实可行的风险防范措施和污染事故应急预案，防止污染事故的发生，降低事故风险。根据项目环保管理的实际需要，完善企业环保管理制度，环保管理机构 and 环保设施管理台账，做好企业环保管理和操作人员环保业务技能培训，确保环保工作落实到位。

五、严格执行环境保护“三同时”制度，污染防治设施必须与主

体工程同时竣工，同时竣工，同时投产使用，项目竣工后，须按规定开展建设项目的后续施工验收。

六、《报告书》经批准，载明目的性质、规模、地点、采用的生产工艺，拟采取的防治污染措施发生重大变动，须重新报批，逾期核准之日起超过五年，方确定该项目开工建设，否则我局重新审核。

六、验收执行标准

6.1 废水执行标准

本项目化学镀车间产生的第一类污染物在各自废水处理池出口执行《电镀水污染物排放标准》(DB33/2260-2020)标准。废水入网时总铬、六价铬、总镍、总铜、总氰化物执行《电镀水污染物排放标准》(DB33/2260-2020)标准。氨氮和总磷执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》(DB33/887-2013)中表1标准。其它污染物执行《污水综合排放标准》(GB8979-1996)表4中的三级标准。

具体执行标准见表6-1。

表6-1 废水排放标准

项目	标准限值	标准来源	污染物排放控制位置
总铬	0.5	《电镀水污染物排放标准》(DB33/2260-2020)	车间或生产废水排放口前废水总排放口
六价铬	0.1		
总镍	0.1		
总铜	1.5		
总氰化物	0.5	《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》(DB33/887-2013)中表1限值	废水总排放口
氨氮 总磷 总氮	250		
总磷	15	《污水综合排放标准》(GB8979-1996)三级标准	废水总排放口
总氮	8		
pH值	6-9		
悬浮物	400		
化学需氧量	500		
生化需氧量	300		

6.2 废气执行标准

本项目化学镀工艺废气中的硫酸雾、HCl、铬酸雾、含氟废气执行《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)中表5大气污染物排放限值

宁夏绿源信义涂料有限公司年产 10 万吨水性环保涂料项目环境影响评价报告表
建设单位:宁夏绿源信义涂料有限公司

道、甲醛、酚、醛类等,非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中二级标准。LDS 臭气臭浓度,非甲烷总烃执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表 3 中表 4 标准,挥发性有机物、苯系物、氟化物、氰化氢无组织排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)无组织排放监控浓度限值,非甲烷总烃厂区内无组织排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)附录 A 特别排放限值要求。

具体执行标准见表 6-2-6-5。

表 6-2 电镀污染物排放标准 (GB21900-2008)

污染物	排放标准	标准来源
汞及其化合物	0.05mg/m ³	《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)表 5 大气污染物排放限值
铬及其化合物	30mg/m ³	
镍及其化合物	35mg/m ³	
镉及其化合物	0.5mg/m ³	
非甲烷总烃	3.0mg/m ³	

表 6-3 合成树脂工业污染物排放标准 (GB31572-2015)

污染物	限值 mg/m ³	企业边界外 100m 范围内 大气污染物的浓度 (mg/m ³)	标准来源
非甲烷总烃	20	1.0	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)
挥发性有机物	30	1.0	

表 6-4 大气污染物综合排放标准 (GB16297-1996)

污染物	最高允许浓度 (μg/m ³)	最高允许排放速率 (kg/h)		最高允许排放浓度 (mg/m ³)	标准来源
		排气筒高度 (m)	二级排放标准		
甲醛	25	30	1.4	0.2	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 二级标准
苯及甲苯类 物	8.5	25	1.15	0.24	
非甲烷总烃	120	25	3.5	4.0	
颗粒物	120	25	14.45	1.0	
硫酸雾	-	-	-	0.0060	
硝酸雾	-	-	-	0.3	
氟化氢	-	-	-	0.2	

氯化氢			0	0.024	
-----	--	--	---	-------	--

注：*表示内插法计算所得。

表 6-5 《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)特别限值

污染物项目	限值(mg/m ³)	限值含义	污染物排放监控位置
非甲烷总烃	20	监控点任意一次浓度值	厂界外10%废气收集罩

6.3 噪声执行标准

本项目厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的3类标准,详见表6-6。

表 6-6 噪声执行标准

监测位置	项目	单位	昼间限值	夜间限值	执行标准
厂界噪声	等效A声级	dB(A)	65	55	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的3类标准

6.4 固(液)体废物参照标准

本项目产生的固体废物的处理、处置均应满足《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》和《关于进一步加强对建设项目固体废物环境管理的通知》(浙环发[2009]76号)中的有关规定要求。一般固废处置执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2020)中有关规定。危险废物执行《国家危险废物名录(2021版)》和《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)中有关规定。一般固废和危险废物还应满足《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》中的要求。

6.5 总量控制

根据我公司建设项目环境影响报告书及其审查意见确定本项目污染物总量控制指标为:化学需氧量≤2.656吨/年,氨氮≤0.266吨/年,总磷≤0.001365吨/年,总铜≤0.013645吨/年,总铬≤0.002729吨/年,VOC_s≤1.5642吨/年,粉尘颗粒物≤0.1468吨/年。

七、验收监测内容

7.1 环境保护设施调试运行效果

通过对各类污染物排放及各类污染防治设施处理效率的监测，来说明环境保护设施调试运行效果，具体监测内容如下：

7.1.1 废水监测

废水监测内容及频次见表 7-1。

表 7-1 废水监测内容及频次

监测点位	监测项目	监测频次
化粪池出口	粪大肠菌群	监测 2 次，每次 4 次
化粪池出口	粪	监测 2 次，每次 4 次
格栅处溢流口	SS	监测 2 次，每次每次 4 次
各格栅处溢流口	SS、COD	监测 2 次，每次每次 4 次
各格栅处溢流口	氨氮、总磷	监测 2 次，每次每次 4 次
各格栅处溢流口	粪	监测 2 次，每次每次 4 次
生化池出口	pH、化学需氧量、总磷、氨氮、粪大肠菌群、粪、SS、总氮、总磷	监测 2 次，每次每次 4 次
总排口	pH、化学需氧量、总磷、氨氮、粪大肠菌群、粪、SS、总氮、总磷	监测 2 次，每次 4 次；如一时无法检测
总排口	pH、化学需氧量、总磷、氨氮、粪大肠菌群、粪、SS、总氮、总磷	监测 2 次，每次 4 次；如一时无法检测

7.1.2 废气监测

废气监测主要内容频次详见表 7-2。

表 7-2 废气监测内容频次

监测对象	监测项目	监测因子	监测频次
污泥堆场	厂界上风向 1 个， 下风向 2 个	甲烷、氨、非甲烷总烃、 硫化氢、臭气浓度、 H ₂ S、NH ₃	监测 2 次，每次每次 4 次
	厂界 TSP 1 个	非甲烷总烃	监测 2 次，每次每次 4 次

有组织废气	1#废气处理设施 出口1	非甲烷总烃	监测2天，每天3次
	1#废气处理设施 出口2	非甲烷总烃	监测2天，每天3次
	1#废气处理设施 出口3	非甲烷总烃	监测2天，每天3次
	1#废气处理设施 出口4	非甲烷总烃	监测2天，每天3次
	2#废气处理设施 进出口	无	监测2天，每天每点3次
	3#废气处理设施 进出口	非甲烷总烃	监测2天，每天每点3次
	4#废气处理设施 进出口	氨、颗粒物	监测2天，每天3次
	4#废气处理设施 出口	氨、低浓度颗粒物	监测2天，每天3次
	5#废气处理设施 进出口	氨、非甲烷总烃、颗粒物	监测2天，每天每点3次
	6#废气处理设施 进出口	非甲烷总烃	监测2天，每天每点3次
	7#废气处理设施 进出口	氨、氨、氯化氢	监测2天，每天每点3次
	8#废气处理设施 进出口	氯化氢	监测2天，每天每点3次
	9#废气处理设施 进出口	氨	监测2天，每天每点3次
	10#废气处理设施 进出口	氨、氨、氯化氢	监测2天，每天每点3次

7.1.3 噪声监测

厂界四周各设1个监测点位，在厂界围墙外1m处，传声器位置高于墙体并指向声源处。监测2天，昼间、夜间各一次，详见表7-3。

表7-3 噪声监测内容及监测频次

监测对象	监测点位	监测频次
厂界噪声	厂界四周1个监测点位	监测2天，昼间、夜间各一次

7.1.4 固（液）体废物监测

调查该厂产生的固体废物的种类、属性、年产生量和处理方式。

7.2 环境质量监测

本项目不涉及环境敏感目标。报告书及审批决定中对环境敏感目标环境质量监测无要求。