

吉安易巴克电子科技有限公司东莞分公司

建设项目竣工环境保护验收监测报告表

建设单位: 吉安易巴克电子科技有限公司东莞分公司
编制单位: 吉安易巴克电子科技有限公司东莞分公司

编制日期: 2024 年 10 月

建设单位法人代表: 周明德
编制单位法人代表: 周明德
项目 负责人: 周明德
填 表 人: 周明德

建设单位: 吉安易巴克电子科技有限公司东莞分公司

电话: 18665116117

传真: --

邮编: --

地址: 广东省东莞市常平镇茂竹山路 180 号 9 栋 801 室



目录

表一、建设项目基本情况.....	1
表二、建设项目内容及规模.....	5
表三、主要环境影响和保护措施.....	10
表四、环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定.....	14
表五、验收监测质量保证及质量控制.....	16
表六、验收监测内容.....	18
表七、验收监测结果.....	19
表八、验收结论及建议.....	28
附件一、地理位置图.....	30
附件二、厂区平面布置图.....	31
附件三、环评批复.....	32
附件四、固定污染源排污登记表.....	35
附件五、一般工业固体废物处理合同.....	39
附件六、危险废物合同.....	44
附件七、检测报告.....	49



表一、建设项目基本情况

建设项目名称	吉安易巴克电子科技有限公司东莞分公司建设项目				
建设单位名称	吉安易巴克电子科技有限公司东莞分公司				
建设项目性质	新建√ 迁扩建 技改				
建设地点	广东省东莞市常平镇茂竹山路180号9栋801室 (北纬 22° 56' 42.525"，东经 114° 0' 2.509")				
主要产品名称	信号连接线				
设计生产能力	信号连接线 1000 万条/年				
实际生产能力	信号连接线 1000 万条/年				
建设项目环评时间	2024 年 04 月	开工建设时间	2024 年 07 月		
调试时间	2024 年 07 月	验收现场监测时间	2024 年 07 月 19~20 日		
环评报告表审批部门	东莞市生态环境局	环评报告表编制单位	广东玮霖环保科技有限公司		
环保设施设计单位	东莞市莞家环保工程有限公司	环保设施施工单位	东莞市莞家环保工程有限公司		
投资总概算 (万元)	100	环保投资总概算 (万元)	10	比例	10%
实际总概算 (万元)	100	环保投资 (万元)	10	比例	10%
验收监测依据	1、《中华人民共和国环境保护法》（2015 年 1 月 1 日施行）； 2、《中华人民共和国环境影响评价法》（2018 年 12 月 29 日第二次修正）； 3、《中华人民共和国大气污染防治法》（2018 年 10 月 26 日第二次修正）； 4、《中华人民共和国水污染防治法》（2017 年 6 月 27 日第二次修正）； 5、《中华人民共和国噪声污染防治法》（2022 年 6 月 5 日起施行）； 6、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020 年 9 月 1 日起施行）； 7、《建设项目环境保护管理条例》（第 682 号，2017 年 10 月 1 日起施行）； 8、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环环评[2017]4 号）； 9、《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 9 号）； 10、《关于公开征求<关于规范建设单位自主开展建设项目竣工环境保护验收的通知（征求意见稿）>意见的通知》（环办环评函[2017]1235 号）； 11、广东玮霖环保科技有限公司编制的《吉安易巴克电子科技有限公司东莞分公司				



司建设项目环境影响报告表》，2024年04月：

12、东莞市生态环境局审批的《吉安易巴克电子科技有限公司东莞分公司建设项目环境影响报告表的批复》（东环建[2024]3102号），2024年07月08日；

13、全国排污许可证管理信息平台《吉安易巴克电子科技有限公司东莞分公司固定污染源排污登记表》（登记编号：91441900MADARXC33001Y），2024年07月08日；

14、广东煜祺检测股份有限公司出具的《吉安易巴克电子科技有限公司东莞分公司验收监测报告》（报告编号：YQH240719001），2024年08月31日。

根据《吉安易巴克电子科技有限公司东莞分公司建设项目环境影响报告表》及其批复文件（东环建[2024]3102号）以及现行环保要求，项目验收执行标准如下：

1、项目员工生活污水经处理后达到广东省《水污染物排放限值》（DB44/26-2001）第二时段三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）B等级标准较严值要求后排入市政截污管网，再经东莞市常平西部污水处理厂深度处理后排放，具体详见下表：

表1 项目生活污水排放标准（单位：mg/L）


污染物	(DB 44/26-2001) 第二时段三级标准	(GB/T 31962-2015) B 等级标准	本项目执行标准
pH	6~9	6.5-9.5	6.5-9
SS	400	400	400
BOD ₅	300	350	300
COD _{Cr}	500	500	500
NH ₃ -N	—	45	45
LAS	20	20	20
TP	—	8	8

2、项目废气排放执行标准，具体详见下表：

表2 项目运营期废气污染物执行标准汇总表

污染源	污染物	标准名称	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速率 (kg/h)	无组织排放监控点浓度限值 mg/m ³
-----	-----	------	-------------------------------	-----------------	--------------------------------



注塑、芯线固定、焊锡工序 (DA001)	非甲烷总烃	《合成树脂工业污染物排放标准》 (GB31572-2015) 表5 大气污染物特别排放限值与广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》 (DB44/2367-2022) 表1 挥发性有机物排放限值两者较严值	60		/
		广东省《大气污染物排放限值》 (DB44/27-2001) 第二时段二级标准	8.5		
		《恶臭污染物排放标准》 (GB14554-93) 表2 恶臭污染物排放标准	20000 (无量纲)		
	臭气浓度	广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》 (DB44/2367-2022) 表3 厂区内 VOCs	/	/	6 (监控点处1h 平均浓度值)
					20 (监控点任意一次浓度值)
	NMHC	《合成树脂工业污染物排放标准》 (GB31572-2015) 表9 企业边界大气污染物浓度限值	/	/	4.0
	臭气浓度	《恶臭污染物排放标准》 (GB14554-93) 表1 恶臭污染物厂界标准值二级 (新改扩建) 标准	/	/	20 (无量纲)
	芯线固定工序	广东省《大气污染物排放限值》 (DB44/27-2001) 第二时段无组织排放监控浓度限值	/	/	0.24
厂区内	焊锡工序	锡及其化合物	/	/	1.0
厂界	剥皮工序	颗粒物	/	/	20 (无量纲)

恶臭污染物厂界标准
值二级（新改扩建）
标准

说明：*项目注塑、芯线固定、焊锡工序有机废气排气筒高度为40m，未高于附近最高建筑5m以上，故锡及其化合物非放速率按标准限值50%执行。

3、项目厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准，具体详见下表：

表3 《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348—2008）摘录【dB(A)】

声环境功能区类别	时段	
	昼间	夜间
3类	65	55

4、固体废物：一般工业固体废物在厂区内采用库房或包装工具贮存，贮存过程中应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求；

5、危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）



表二、建设项目内容及规模



2.1工程建设内容

吉安易巴克电子科技有限公司东莞分公司建设项目位于广东省东莞市常平镇茂竹山路180号9栋801室（东经114°0'2.509"、北纬22°56'42.525"），实际总投资100万元，其中环保投资10万元，项目占地面积1200m²，建筑面积1200m²。主要从事信号连接线的加工生产，年加工生产信号连接1000万条，验收期间平均工况为100%。

项目于2024年04月委托广东玮霖环保科技有限公司编制了《吉安易巴克电子科技有限公司东莞分公司建设项目环境影响报告表》，并于2024年07月08日经东莞市生态环境局审批同意建设，审批文号：东环建（2024）3102号。

项目于2024年07月08日在全国排污许可证管理信息平台完成了《吉安易巴克电子科技有限公司东莞分公司固定污染源排污登记表》（登记编号：91441900MADARXCB33001Y）。

项目本次验收范围为《吉安易巴克电子科技有限公司东莞分公司建设项目环境影响报告表》（东环建（2024）3102号）的生产工艺（详见工艺流程）、主要设备（见表5）及污染治理设施配套工程。

表4 建设内容及变化情况表

工程名称	工程组成	环评及批复阶段建设内容	变化情况
主体工程	生产厂房	租用1栋10层建筑8F部分（靠南一侧）作为生产车间，占地面积、建筑面积均为1200m²，设有剥皮、焊锡、注塑、测试、包装等工序。所在建筑楼高为37.5m，该栋建筑6F为东莞市可达薄膜科技有限公司、东莞科泰商贸有限公司、盛科科技有限公司，8F为深圳市佩晟科技有限公司，9F为欧赛（东莞）三净机制造基地，其他楼层为空置待出租厂房	实际情况与环评一致
		市政供水	
		市政供电	
		实施雨污分流制，生活污水经三级化粪池处理达标后排放到市政截污管网	
		设置在生产车间内（车间北侧），建筑面积约为50m²	
公用工程	给水系统		
	供电系统		
	排水系统		
储运工程	原料、成品仓库	设置在生产车间内（车间南侧），建筑面积约为400m²	
辅助工程	综合办公室	芯线固定、注塑、焊锡工序在密闭车间内，废气经集气罩收集后再经两级活性炭吸附装置处理后高空排放，排放口编号DA001，排气筒高度40m	
环保工程（措施）	废气治理	剥皮工序加强车间管理	

废水治理	生活污水经三级化粪池预处理设施处理后排入市政截污管网		
	注塑工序冷却用水循环使用，不外排，定期补充		
	一般工业固体废物	暂存于一般固废间，收集后交给专业回收公司处理，设置在生产车间内（车间北侧），建筑面积 10m ²	
固废治理	危险废物	暂存于危废间，收集后交给有资质的单位处置，设置在生产车间内（车间北侧），建筑面积 10m ²	
	交给环卫部门统一清运处理		
噪声治理	减振、隔声、降噪		

表5 环评及批复阶段主要设备与实际内容对比一览表

序号	生产设备	设施参数	环评审批数量(台)	本次验收数量(台)	所用工序	落实情况
1	立式注塑机	80T 功率 10kW	4	4	注塑	实际设备数量 与环评一致
2	低压注塑机	功率 5kW	1	1		
3	锡炉	功率 3.5kW	4	4		
4	焊锡机	功率 1.5kW	4	4		
5	UV 机	功率 0.5kW	1	1	芯线固定	
6	激光机	功率 0.5kW	4	4	剥皮	
7	剥皮机	功率 1.5kW	2	2		
8	烘料机	功率 1.5kW	2	2	烘料	
9	测试机	功率 0.5kW	4	4		
10	电脑测试机	功率 0.5kW	8	8	测试	
11	空压机	20 匹 功率 16kW	1	1	辅助设备	
12	冷却塔	循环水量 20t/h 功率 10kW	1	1		

2.2劳动定员及工作时间

项目员工人数约12人，员工均不在厂区内食宿，年工作300天，每班工作8小时，每天1班，年工作2400小时。

2.3项目变动情况

对照关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单(试行)》的通知（环办环评函〔2020〕688号），项目建设内容均未超出环评审批，实际建设未发生重大变动。

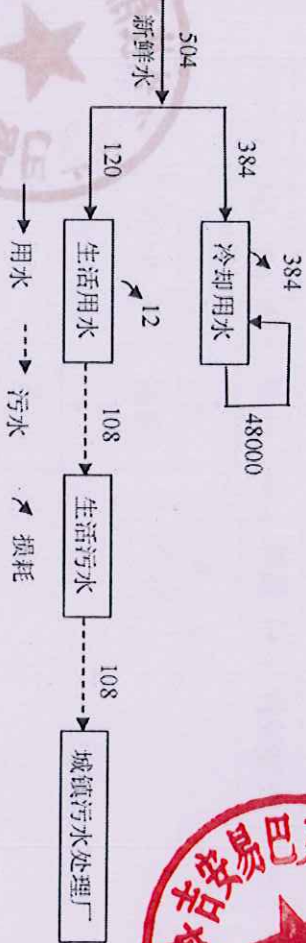


2.4原辅材料消耗及水平衡

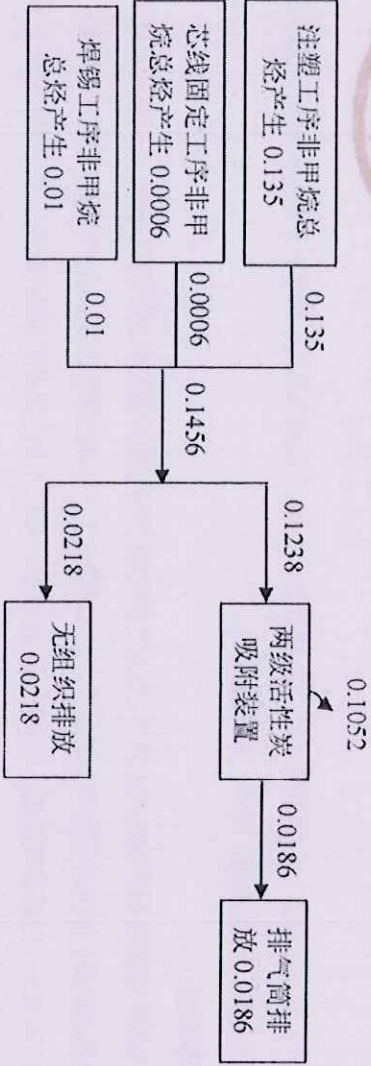
表6 项目主要原辅材料及消耗量一览表

序号	名称	环评审批用量	本次验收用量	工序	落实情况
1	PVC 塑胶粒	30 吨/年	30 吨/年	注塑	根据验收期间实际生产工况核算，项目本次验收原辅材料用量未超环评审批量
2	PE 塑胶粒	20.5 吨/年	20.5 吨/年		
3	模具	100 套/年	100 套/年		
4	线材	1020 万条/年	1020 万条/年		
5	UV 胶	0.1 吨/年	0.1 吨/年	全过程	
6	焊条	0.05 吨/年	0.05 吨/年	芯线固定	
7	助焊剂	0.01 吨/年	0.01 吨/年	焊锡	
8	五金配件	1 吨/年	1 吨/年		
9	空压机油	0.02 吨/年	0.02 吨/年	空压机	
10	包装材料	0.5 吨/年	0.5 吨/年	包装	

2.5 项目水平衡图

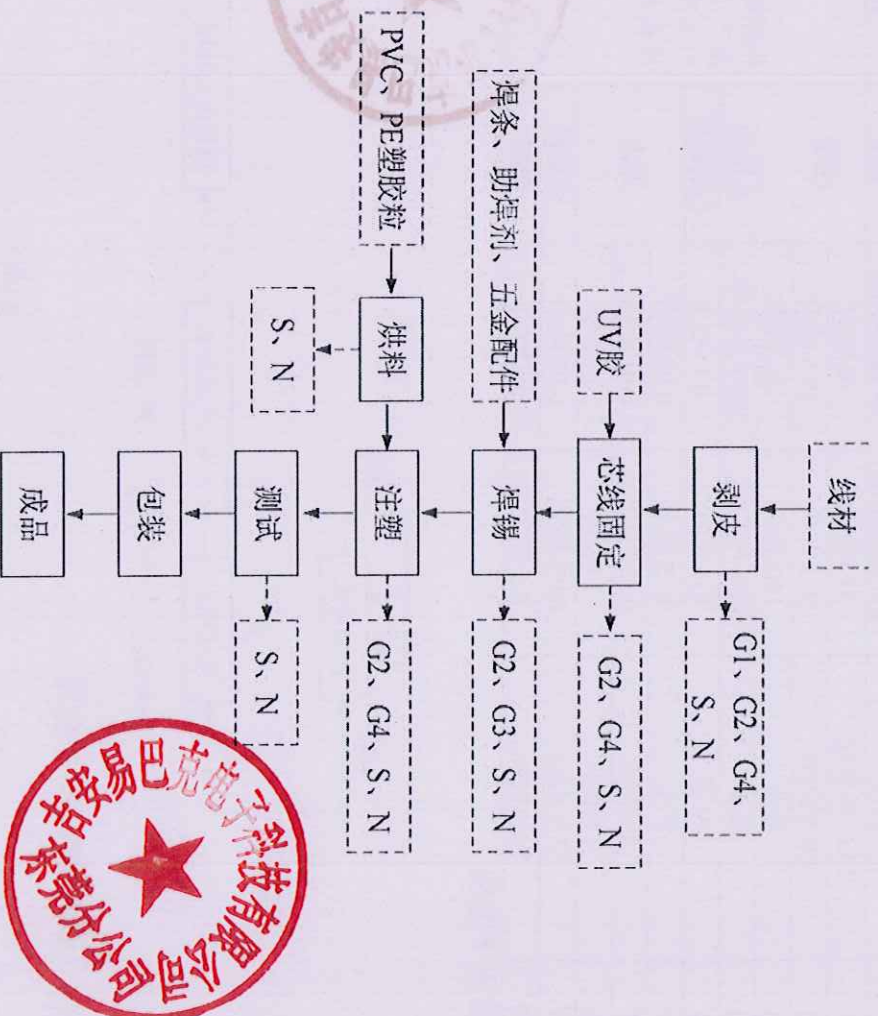


2.6VOCs (非甲烷总烃) 平衡图



2.7 主要工艺流程及产物环节（附工艺流程图，标出产污节点）

（1）项目信号连接线生产工艺流程：



注：废气：G₁-颗粒物，G₂-非甲烷总烃，G₃-锡及其化合物，G₄-臭气浓度；固废：S-废包装材料、废塑胶边角料、次品、废助焊剂瓶、废胶水瓶；噪声：N-设备噪声。

工艺流程简述：

剥皮：外购回来的线材两端使用剥皮机、线材内部芯线的两端使用激光机进行剥皮处理，从而利于后续焊锡加工；由于激光机是通过高能激光束照射到材料表面，使线材塑胶表皮表面瞬间熔化（会产生极少量非甲烷总烃、烟尘（颗粒物）、臭气浓度），然后用气流将熔化材料（塑胶表皮）吹走从而达到去除芯线两端外皮的目的；该过程瞬间完成，且芯线两端剥皮处理部位不大，故此过程非甲烷总烃、颗粒物、臭气浓度产生量极少，本次评价仅定性分析。剥皮过程中还会产生线材边角料及设备噪声。

芯线固定：部分产品根据客户要求需将芯线固定在一起，芯线固定时使用 UV 机涂抹 UV 胶后在 UV 机内烘烤固化，该过程由于 UV 胶中的有机物挥发会产生少量有机废气及轻微气味，以非甲烷总烃、臭气浓度表征，还会产生废胶水瓶及设备噪声。

焊锡：剥皮或芯线固定后锡炉、焊锡机、UV 机进行焊锡，焊锡过程中会使用助焊剂、焊条、五金配件，助焊剂中的有机物挥发会产生少量有机废气（以非甲烷总烃表征），焊锡过程还会产生锡及其化合物、废助焊剂瓶、设备噪声。

烘料：外购回来 PVC 塑胶粒、PE 塑胶粒受潮需使用烘料机烘干水分、烘料温度约为 60℃，该温度仅是去除塑胶

粒中的水分，不会是塑胶粒受热软化或融解，故烘料过程不会产生有机废气，会产生废包装材料和设备噪声。

注塑：烘料后的塑胶粒通过注塑机的加热（注塑机工作温度约 150℃）使得塑胶粒达到熔融状态，最后经注塑得到信号连接线线头。注塑机经冷却水塔供应的冷却水间接冷却（即冷却水不与塑胶工件直接接触，不添加任何药剂，循环使用，不外排），项目使用的塑胶粒最低分解温度为 300℃，注塑工作温度为 150℃，达不到原材料分解温度，因此注塑过程中无苯乙烯、丙烯腈等特征因子排放。根据有关资料，二噁英产生的条件为 300-500℃，故加工过程中原料不会分解，不会产生二噁英；该过程会产生少量的非甲烷总烃、臭气浓度、塑胶边角料及设备噪声。

测试：使用测试机、电脑测试机测试产品，测试合格的即为成品，不合格次品作为一般固废处理，测试过程还会产生设备噪声。

包装：测试合格的成品后人工包装后即可外售。

说明：项目不设模具加工、维修工序，外购成品模具进行注塑加工、使用过程中模具受损返回给供应商维修。

