

表三、主要环境影响和保护措施

主要污染源、污染物处理和排放

3.1 废水污染物及治理措施

废水排放情况汇总见下表:

表 7 废水处理设施及排放口情况一览表

产污环节	污染物种类	产生量 t/a	治理设施		废水排 放量 t/a	排放形式	排放去向
			处理工艺				
生活污水	COD _{Cr}	108	三级化粪池		108	间接排放	经市政截污管网,引至东莞市常平西部污水处理厂进行深度处理后排放
	BOD ₅						
	SS						
	NH ₃ -N						
	LAS						
总磷							

(1) 生活污水

项目生活污水经三级化粪池预处理后达到广东省《水污染物排放限值》(DB44/26-2001)第二时段三级标准与《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)B 等级标准较严值后排入市政截污管网,由市政截污管网引入东莞市常平西部污水处理厂进行深度处理后排放。

(2) 雨水

项目实行雨污分流,雨水和污水分开收集、分开处置,雨水经厂区雨水收集渠收集后排入市政雨水管网。

(3) 注塑工序冷却用水

项目注塑过程中会用到少量冷却水,冷却方式为间接冷却,冷却水由冷却水塔,该冷却水无需添加任何药剂,因此该冷却水循环使用,由于冷却水循环过程中少量的水因受热等因素蒸发,需定期补充冷却水,不外排。

3.2 废气污染物及治理措施

废气排放情况汇总见下表:

表 8 废气处理设施及排放口情况一览表

产污环节	污染物种类	排放形式	治理设施		排气筒参数	
			处理能力 m³/h	数量	处理工艺	数量 高度 (m)
剥皮工序	颗粒物	无组织	/	/	加强车间管理	/
	非甲烷总烃					
芯线固定、 注塑、焊锡	臭气浓度 非甲烷总烃 锡及其化合	有组织	5000	1 个	二级活性炭吸附装置	1 个 40



工序	物					
	臭气浓度	无组织				
	非甲烷总烃					
	锡及其化合物					
臭气浓度		/	/	加强车间管理		



项目线材两端使用剥皮机、线材内部芯线两端使用激光机进行剥皮过程中，由于激光机是通过高能激光束照射到材料表面，使线材塑胶表面层瞬间熔化或气化（会产生极少量非甲烷总烃、烟尘（颗粒物）、臭气浓度），然后用气流将熔化或气化的材料（塑胶表皮）吹走从而达到去除芯线外皮的目的；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、颗粒物产生量极少，通过加强车间管理，厂界颗粒物排放浓度可达到广东省《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要求；厂界臭气浓度排放浓度可达到《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）标准要求；厂区内无组织排放的非甲烷总烃排放浓度可达到广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367-2022）及其表3厂区内VOCs无组织排放限值要求。

(2) 芯线固定、焊锡、注塑工序

项目在焊锡过程中会产生少量锡及其化合物，项目芯线固定过程会使用少量UV胶，由于UV胶中的有机化合物挥发会产生少量的有机废气，以非甲烷总烃表征；项目焊锡过程中是使用助焊剂，其使用过程中会产生有机废气（以非甲烷总烃表征）。项目将芯线固定、焊锡、注塑工序设置在密闭车间内进行，将产生的废气经“二级活性炭吸附装置”处理后引至高空排放；非甲烷总烃有组织排放浓度可达到《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要求，非甲烷总烃无组织排放浓度可达到《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要求，同时应严格控制VOCs无组织废气的排放，厂区内无组织排放控制需符合广东省《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无组织排放限值的要求；锡及其化合物有组织排放浓度可达到广东省《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）第二时段二级标准要求，无组织排放浓度可达到广东省《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要求。

(3) 臭气浓度

项目芯线固定、注塑工序除非甲烷总烃外，还会产生恶臭，以臭气浓度表征。项目将芯线固定、焊锡、注塑工序设置在密闭车间内，该过程产生的非甲烷总烃、锡及其化合物、臭气浓度废气经集气罩收集后由管道引至两级活性炭吸附装置内处理后高空排放，臭气浓度有组织排放浓度

可达到《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表2恶臭污染物排放标准要求；臭气浓度无组织排放浓度可达到《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（新扩改建）标准要求。

3.3 噪声污染物及治理措施

项目的主要噪声为立式注塑机、剥皮机等生产设备，环保设施及辅助设备的运行时产生的噪声，项目通过对噪声源采取适当合理布局、减振、墙体隔声、距离衰减等治理措施后，噪声排放浓度可达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准的要求。

3.4 固体废物污染物及治理措施

固体废物排放情况汇总见下表：

表9 固体废物污染物排放情况一览表

废物来源	废物名称	废物类别	环评审批量 t/a	本次验收产生量 t/a	废物代码及代 码	去向	落实情况
生产过程	废包装材料	一般固废	0.5615	0.5615	900-003-S17	交给专业公司回收处理	根据验收期间实际原辅料用量核算出的固体废物、危险废物产生量，项目本次验收的固体废物、危险废物未超环评报告表审批量
	塑胶边角料		0.365	0.365	900-003-S17		
	线材边角料、次品	危险废物	1.2	1.2	900-003-S17		
	废空压机油桶		0.0016	0.0016	HW08 900-249-08		
	废助焊剂瓶		0.001	0.001	HW49 900-041-49		
	废胶水瓶		0.0093	0.0093	HW49 900-041-49		
废气处理	废空压机油	危险废物	0.02	0.02	HW08 900-249-08		
	废活性炭		1.8	1.8	HW49 900-039-49		
员工生活	生活垃圾	生活垃圾	1.8	1.8	900-099-S64	环卫部门处理	已落实

3.4.1 一般工业固体废物

(1) 废包装材料：项目生产过程中会产生少量废包装材料，其产生量约为原料（塑胶粒、线材、焊条、五金配件）使用量（561.55t/a）的0.1%，则废包装材料产生量约0.5615吨/年，经收集后交给专业公司回收处理。

(2) 塑胶边角料：项目注塑工序会产生塑胶边角料，塑胶边角料产生量约为0.365t/a，经收集后交给专业公司回收处理。

(3) 线材边角料及次品：项目剥线、测试过程中会产生少量线材边角料及次品，其产生量约

为1.2t/a。

3.4.2危险废物

(1) 废空压机油桶：项目空压机油使用过程中会产生废空压机油桶，项目空压机油用量为0.02t/a，采用桶装，每桶装的空压机油量为10kg，则产生的废空压机油桶2个，每个废空压机油桶重量约0.8kg，则废空压机油桶产生量约0.0016t/a，经收集后交有危废处理资质单位处理。

(2) 废空压机油：项目空压机运行过程中会产生废空压机油，空压机油半年更换一次，每次更换0.01t，合计废空压机油产生量为0.02t/a，经收集后交有危废处理资质单位处理。

(3) 废助焊剂瓶：项目助焊剂使用过程中会产生废助焊剂瓶，项目助焊剂用量为0.01t/a，采用瓶装，助焊剂包装规格为1kg/瓶，则产生的废助焊剂瓶10个，每个废助焊剂瓶重量约0.1kg，则废助焊剂瓶产生量约0.001t/a，经收集后交有危废处理资质单位处理。

(4) 废胶水瓶：项目UV胶使用过程中会产生废胶水瓶，项目UV胶用量为0.1t/a，采用瓶装，UV交包装规格为1.08kg/瓶，则产生的废胶水瓶约93个，每个废胶水瓶重量约0.1kg，则废胶水瓶产生量约0.0093t/a，经收集后交有危废处理资质单位处理。

(5) 废活性炭：项目焊锡、注塑工序有机废气处理设施使用的两级活性炭吸附装置，活性炭吸附一段时间后饱和需要更换，更换后会产生一定量的废活性炭，本项目产生活性炭量为1.8t/a，经收集后交有危废处理资质单位处理。

3.4.3生活垃圾

项目生活垃圾主要成份是废纸、布类、皮革、瓜果皮核、饮料包装瓶、塑料等。员工生活垃圾产生量计算如下：0.5公斤/人·日×12人=6公斤/天，即1.8吨/年，经收集后交给环卫部门处理。

3.5规范排放口

依据国家标准《环境保护图形标志—排放口（源）》和国家环保局《排污口规范化整治要求（试行）》的技术要求，所有排污口必须按照“便于采样、便于计量监测、便于日常现场监督检查”的原则和规范化要求，设置与之相适应的环境保护图形标志牌，绘制企业排污口分布图。

3.5.1废水排放口

项目无生产性废水外排，注塑工序冷却用水循环使用，不外排，定期补充损耗水量；生活污水经三级化粪池处理后排至市政污水管网，因此本项目厂内实际设有一个生活污水排放口。

3.5.2废气排放口

项目实际设有1个芯线固定、焊锡、注塑工序废气排放口，排放口高度为40米，但未高出周围200m半径范围的建筑5m以上，设有废气排放标志牌。并按《污染源监测技术规范》便于采样、监测的要求，排气筒上方设置1个采样口。

表四、环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定

建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定:

4.1 建设项目环境影响报告表主要结论

通过上述“主要环境影响和保护措施”分析,吉安易巴克电子科技有限公司东莞分公司建设项目按现有报建功能和规模,该项目有利于当地经济的发展,具有较好的经济和社会效益。项目符合国家和地方产业政策,符合当地城市规划和环境保护规划,贯彻了“清洁生产、总量控制和达标排放”的原则,采取的“三废”治理措施经济技术可行、有效,工程实施后可满足当地环境质量要求。评价认为,在确保各项污染治理措施“三同时”和外排污染物达标的的前提下,从环境保护角度而言本项目建设是可行的。

4.2 审批部门审批决定

审批部门审批决定见附件三。

4.3 环评批复要求落实情况

环评批复要求落实情况见表 10。

表 10 环评批复落实情况表

序号	环评批复要求	实际落实情况
一	<p>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"),项目占地面积 1200m²,建筑面积 1200m²</p> <p>产品产生量:信号连接线 1000 万条/年</p>	<p>已落实。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"),项目占地面积 1200m²,建筑面积 1200m²</p> <p>已落实。产生信号连接线 1000 万条/年</p>
二	<p>允许设置立式注塑机 4 台、低压注塑机 1 台、锡炉 4 台、焊锡机 4 台、UV 机 1 台、激光机 4 台、剥皮机 2 台、烘料机 2 台、测试机 4 台、电脑测试机 8 台、空压机 1 台、冷却塔 1 台设备(详见该建设项目环境影响报告表)。</p>	<p>已落实。立式注塑机 4 台、低压注塑机 1 台、锡炉 4 台、焊锡机 4 台、UV 机 1 台、激光机 4 台、剥皮机 2 台、烘料机 2 台、测试机 4 台、电脑测试机 8 台、空压机 1 台、冷却塔 1 台设备(详见该项目验收报告表表 5 主要设备一览表)。</p> <p>已落实。注塑工序冷却用水循环使用,不外排,定期补充损耗水量。生活污水经三级化粪池处理达标后排入市政截污管网,然后引入东莞市常平西部污水处理厂深度处理后排放。由《广东煜祺检测股份有限公司》(YQH240719001)表明,生活污水经处理后符合广东省《水污染物排放标准》(DB44/26-2001)第二段三级标准(GB/T31962-2015)B 等级标准中较严格要求。</p>

<p>(二)严格落实大气污染防治措施。项目不得使用高 VOCs 含量原辅材料。厂区内 VOCs 无组织排放须符合广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》(DB44/2367-2022)及其表 3 厂区内 VOCs 无组织排放限值的要求。注塑、芯线固定、焊锡工序应当在密闭空间中进行,产生废气中的非甲烷总烃有组织排放执行《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和广东省《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的两者较严值,无组织排放执行《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:锡及其化合物有组织排放执行广东省《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001)第二段二级标准,无组织排放执行广东省《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001)第二段无组织排放限值(GB14554-93)表 2 恶臭污染物排放标准值,无组织排放执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表 1 中恶臭污染物厂界标准值二级新扩改建标准。剥皮工序产生的颗粒物无组织排放执行广东省《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001)表二第二段无组织排放浓度限值。</p>	<p>已落实。芯线固定、注塑、焊锡工序过程产生的非甲烷总烃、锡及其化合物、臭气浓度经二级活性炭吸附装置收集处理后由一根 40 米高的排气筒引至高空排放;剥皮工序厂界颗粒物、非甲烷总烃无组织通过加强车间机械通风后无组织排放。由《广东煜祺检测股份有限公司》(YQH240719001)表明,芯线固定、注塑、焊锡工序非甲烷总烃有组织排放浓度可达到《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要求,非甲烷总烃无组织排放浓度可达到《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要求,同时应严格控制 VOCs 无组织废气的排放,厂区内无组织排放控制需符合广东省《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 无组织排放限值的要求:锡及其化合物有组织排放浓度可达到广东省《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001)第二段二级标准要求,无组织排放浓度可达到广东省《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001)第二段无组织排放浓度限值要求。臭气浓度有组织排放浓度可达到《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表 2 恶臭污染物排放标准值,臭气浓度无组织排放浓度可达到《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(新扩改建)标准要求。剥皮工序厂界颗粒物排放浓度可达到广东省《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001)第二段无组织排放浓度限值要求。</p>
<p>(三)严格落实噪声污染防治措施。项目厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的 3 类限值。</p>	<p>已落实。项目噪声主要选用合理布局、减振、墙体隔声、距离衰减等综合措施。由《广东煜祺检测股份有限公司》(YQH240719001)表明,厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008) 3 类标准限值要求。</p>
<p>(四)严格落实固体废物污染防治措施。采取符合国家环境 保护标准的防护措施安全分类贮存,并依法依规处理处置。</p>	<p>已落实。项目产生的固体废物(废包装材料、塑胶边角料、线材边角料、次品)经收集后交东莞市东盛环保科技有限公司回收处理;产生的危险废物(废空压机油桶、废助焊剂瓶、废胶水瓶、废空压机油、废活性炭)经收集后交东莞裕蓝环保科技有限公司回收处理,生活垃圾统一交由环卫部门清运。</p>

综上,落实情况符合环评批复要求。



表五、验收监测质量保证及质量控制

验收监测质量保证及质量控制:

为保证验收监测数据的合理性、可靠性、准确性, 根据《环境监测技术规范》质量保证的要求, 对监测全过程(布点、采样、样品贮存、试验室分析和数据处理等)进行了质量控制。

(1) 水样的采集、运输、保存、实验室分析和数据计算的全过程均按《污水监测技术规范》(HJ 91.1-2019) 和《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范(试行)》(HJ/T 373-2007) 的要求进行。

(2) 监测人员持证上岗, 所用计量仪器均经过计量部门检定或校准合格并在有效期内使用。

(3) 采样前烟气、大气采样器进行气路检查和流量校核, 保证监测仪器的气密性和准确性。

(4) 实验室样品分析均要求同步完成全程序双空白实验、做样品总数 10% 的加标回收和平行双样分析。

(5) 验收监测的采样记录及分析测试结果, 按国家标准和监测技术规范有关要求要求进行数据处理和填报, 并按有关规定和要求进行三级审核。

(6) 监测因子监测分析方法均采用本单位通过计量认证(国家质量监督检验检疫总局)的方法, 分析方法应能满足标准要求。

项目监测分析方法及监测仪器详见下表 11:

表 11 项目各污染因子监测方法

监测类型	检测项目	检测方法	分析仪器	方法检出限
废气	非甲烷总烃	《固定污染源废气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 气相色谱法》 HJ 38-2017	气相色谱仪 (GC-9800)	0.07mg/m ³
		《环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定直接进样-气相色谱法》 HJ 604-2017	气相色谱仪 (GC-9800)	0.07mg/m ³
		《空气和废气 颗粒物中金属元素的测定电感耦合等离子体发射光谱法》HJ 777-2015	ICP-OES (安捷伦 5110 型)	2μg/m ³
	锡及其化合物	《空气和废气 颗粒物中金属元素的测定电感耦合等离子体发射光谱法》HJ 777-2015	ICP-OES (安捷伦 5110 型)	0.01μg/m ³
		《环境空气 总悬浮颗粒物的测定重量法》HJ 1263-2022	分析天平 (CPA225D)	7μg/m ³
	颗粒物	《环境空气和废气 臭气的测定三点比较式臭袋法》HJ 1262-2022	气体分配器臭袋	---
废气	臭气浓度	《环境空气和废气 臭气的测定三点比较式臭袋法》HJ 1262-2022	气体分配器臭袋	---
	pH 值	pH《水质 pH 值的测定 电极法》HJ 1147-2020	便携式 pH 计 (PH838)	---
	悬浮物	《水质 悬浮物的测定 重量法》 GB 11901-1989	分析天平 (BSA224S)	---



	化学需氧量	《水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法》 HJ 828-2017	酸式滴定管	4mg/L
	五日生化需氧量	《水质 五日生化需氧量 (BOD ₅) 的测定 稀释与接种法》 HJ 505-2009	溶解氧仪 (JPB-607A)	0.5mg/L
	氨氮	《水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法》 HJ 535-2009	紫外分光光度计 (UV-6000)	0.025mg/L
	总磷	《水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法》 GB 11893-1989	紫外分光光度计 (UV-6000)	0.01mg/L
	阴离子表面活性剂	《水质 阴离子表面活性剂的测定 亚甲基蓝分光光度法》 GB 7494-1987	紫外分光光度计 (UV-6000)	0.05mg/L
噪声	噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 GB 12348-2008	多功能声级计 (AWA6228)	---

备注：“-”表示不作要求或不适用。



表六、验收监测内容

验收监测内容:

表 12 废气监测内容一览表

监测类型	监测点位	检测项目	监测频次	采样日期及工况	
				2024.07.19	2024.07.20
废水	生活污水排放口	pH 值、悬浮物、化学需氧量、五日生化需氧量、氨氮、总磷、阴离子表面活性剂、动植物油类	采样 2 天, 每天 4 次		
废气	芯线固定、焊锡、注塑工序废气处理前	锡及其化合物、非甲烷总烃、臭气浓度	采样 2 天, 每天 3 次(其中臭气浓度采样 2 天, 每天 4 次)	100%	100%
	芯线固定、焊锡、注塑工序废气处理后				
	厂界外上风向参照点 1#				
	厂界外下风向监控点 2#				
	厂界外下风向监控点 3#				
	厂界外下风向监控点 4#	非甲烷总烃	采样 2 天, 每天 3 次		
	厂区内无组织废气 5#				
	厂界东北侧外 1 米处 N ₁				
	厂界东南侧外 1 米处 N ₂				
噪声	厂界西南侧外 1 米处 N ₃	厂界噪声	采样 2 天, 每天 1 次		

