

建设项目环境影响登记表

(区域环评+环境标准)

(污染影响类)

(修订)

项目名称：扩建年产 2500 万件 3C 产品显示屏技改项目

建设单位（盖章）：日善电脑配件（嘉善）有限公司

编制日期：二〇二三年八月

嘉兴市生态环境局制

目 录

一、建设项目基本情况	1
二、建设项目工程分析	29
三、运营期主要环境影响和保护措施	64
四、环境保护措施监督检查清单	74
建设项目污染物排放量汇总表	77
附录	79

附图

附图 1	项目地理位置图	附图 8	嘉善县生态保护红线图
附图 2	项目周边环境示意图	附图 9	嘉善县声环境功能区划
附图 3	厂区平面布置图	附图 10	嘉兴市环境空气质量功能区划分图
附图 4	车间平面布置图	附图 11	嘉善经济开发区东区控制性详细规划图
附图 5	项目周边实景照片	附图 12	嘉善经济开发区产业提升发展区控制性详细规划图
附图 6	嘉善县环境管控单元图	附图 13	嘉善县“三区三线”划定图
附图 7	嘉善县水环境功能区划图		

附件

附件 1	备案文件	附件 10	污泥危险特性鉴定报告
附件 2	营业执照	附件 11	专家函审意见及修改清单
附件 3	不动产权证	附件 12	危废处置承诺书
附件 4	外商投资企业变更备案回执	附件 13	环评文件确认书
附件 5	原环评批复及验收意见	附件 14	企业法人承诺书
附件 6	排水许可证	附件 15	删除涉密事项说明
附件 7	排污许可证		
附件 8	原辅料 MSDS		
附件 9	检测报告		

一、建设项目基本情况

建设项目名称	扩建年产 2500 万件 3C 产品显示屏技改项目		
项目代码	2202-330421-99-02-422107		
建设单位	日善电脑配件（嘉善）有限公司	法定代表人或者主要负责人	
建设单位联系人		联系方式	
建设地点	浙江省嘉兴市嘉善县惠民街道长江路 95 号		
地理坐标	（东经 120 度 58 分 50.490 秒，北纬 30 度 51 分 30.090 秒）		
国民经济行业类别	C3990 其他电子设备制造	建设项目行业类别	三十六、计算机、通信和其他电子设备制造业 39—其他电子设备制造 399
建设性质	<input type="checkbox"/> 新建（迁建） <input type="checkbox"/> 改建 <input checked="" type="checkbox"/> 扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造	排污许可类别	重点管理（对照《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019年版）和《嘉兴市生态环境局关于印发 2023 年环境监管重点单位名录的通知》（嘉环发[2023]23 号），企业属于重点排污单位）
总投资（万元）	35118	环保投资（万元）	235
拟投入生产运营日期	2023.12	建筑面积（m ² ）	0（无新增建筑面积）
承诺： 日善电脑配件（嘉善）有限公司及法定代表人蒋立峰承诺所填写各项内容真实、准确、完整。如存在弄虚作假、隐瞒欺骗等情况及由此导致的一切后果由日善电脑配件（嘉善）有限公司及法定代表人蒋立峰承担全部责任。			
太湖流域相关要求符合性分析	<input checked="" type="checkbox"/> 符合：具体判定如下： <input type="checkbox"/> 不符合：_____ <p style="margin-left: 40px;">（1）与《太湖流域水环境综合治理总体方案》符合性分析</p> <p style="margin-left: 40px;">本项目属于其他电子设备制造行业，企业废水纳管排放，入嘉兴市联合污水处理有限责任公司处理。企业废水处理后采用中水回用等节水工艺，符合太湖下游地区“节水优先，提供区域水资源利用效率”要求，且项目位于嘉善县惠民街道长江路 95 号，距太湖沿岸约 45km，不属于湖滨缓冲带，因此项目建设符合《太湖流域水环境综合治理总体方案》。</p> <p style="margin-left: 40px;">（2）与太湖流域防止水污染的相关政策符合性分析</p> <p style="margin-left: 40px;">嘉善县地处太湖流域杭嘉湖平原。需对照《太湖流域管理条例》第二十八条、第二十九条、第三十条。本项目距离太湖沿岸约 45km，不属于监管范围</p>		

	<p>内。本项目建设符合国家和地方产业政策，不属于造纸、制革、酒精、淀粉、冶金、酿造、印染、电镀等排放水污染物的生产项目，符合清洁生产要求；不属于第二十九条、第三十条条款所列建设项目；同时，本项目不在饮用水源准保护区陆域范围内，产生的废水均纳管排放，不单独设置排污口。因此，本项目的建设符合《太湖流域管理条例》要求。</p> <p>(3)《关于落实〈水污染防治行动计划〉实施区域差别化环境准入的指导意见》（环环评[2016]190号）符合性分析</p> <p>表 1-1 《水污染防治行动计划》实施区域差别化环境准入的指导意见符合性分析</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>序号</th><th>与本项目有关的具体内容</th><th>本项目情况</th><th>是否符合</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td><td>落实《长江经济带取水口排污口和应急水源布局规划》，沿江地区进一步严格石化、化工、印染、造纸等项目环境准入，对干流两岸一定范围内新建相关重污染项目不予环境准入，推进石化化工企业向尚有一定环境容量的沿海地区集中、绿色发展。</td><td>项目不属于石化、化工、印染、造纸等项目。</td><td>符合</td></tr> <tr> <td>2</td><td>对太湖流域新建原料化工、燃料、颜料及排放氮磷污染物的工业项目，不予环境准入；实施江、湖一体的氮、磷污染控制，防范和治理江、湖富营养化。</td><td>主要从事其他电子设备制造，产生的废水处理达标后纳管排放，进入嘉兴市联合污水处理有限责任公司处理，尾水排放去向：钱塘江。</td><td>符合</td></tr> <tr> <td>3</td><td>严格沿江港口码头项目环境准入，强化环境风险防范措施。</td><td>项目不属于沿江港口码头项目。</td><td>符合</td></tr> </tbody> </table> <p>本项目建设符合太湖流域管理相关文件。</p>	序号	与本项目有关的具体内容	本项目情况	是否符合	1	落实《长江经济带取水口排污口和应急水源布局规划》，沿江地区进一步严格石化、化工、印染、造纸等项目环境准入，对干流两岸一定范围内新建相关重污染项目不予环境准入，推进石化化工企业向尚有一定环境容量的沿海地区集中、绿色发展。	项目不属于石化、化工、印染、造纸等项目。	符合	2	对太湖流域新建原料化工、燃料、颜料及排放氮磷污染物的工业项目，不予环境准入；实施江、湖一体的氮、磷污染控制，防范和治理江、湖富营养化。	主要从事其他电子设备制造，产生的废水处理达标后纳管排放，进入嘉兴市联合污水处理有限责任公司处理，尾水排放去向：钱塘江。	符合	3	严格沿江港口码头项目环境准入，强化环境风险防范措施。	项目不属于沿江港口码头项目。	符合
序号	与本项目有关的具体内容	本项目情况	是否符合														
1	落实《长江经济带取水口排污口和应急水源布局规划》，沿江地区进一步严格石化、化工、印染、造纸等项目环境准入，对干流两岸一定范围内新建相关重污染项目不予环境准入，推进石化化工企业向尚有一定环境容量的沿海地区集中、绿色发展。	项目不属于石化、化工、印染、造纸等项目。	符合														
2	对太湖流域新建原料化工、燃料、颜料及排放氮磷污染物的工业项目，不予环境准入；实施江、湖一体的氮、磷污染控制，防范和治理江、湖富营养化。	主要从事其他电子设备制造，产生的废水处理达标后纳管排放，进入嘉兴市联合污水处理有限责任公司处理，尾水排放去向：钱塘江。	符合														
3	严格沿江港口码头项目环境准入，强化环境风险防范措施。	项目不属于沿江港口码头项目。	符合														
规划环境影响评价情况	<p>规划环境影响评价文件名称：《嘉善经济技术开发区一、二、三、四期规划环境影响跟踪评价报告书》</p> <p>审查机关：原浙江省环境保护厅</p> <p>审查文件名称及文号：《浙江省环境保护厅关于嘉善经济技术开发区一、二、三、四期规划环境影响跟踪评价环保意见的函》（浙环函[2017]354号）</p> <p>规划环境影响评价生态空间名称及编号：嘉善经济技术开发区环境优化准入区（0421-V-0-1）</p>																
规划环境影响评价符合性	<p><input checked="" type="checkbox"/>符合</p> <p><input type="checkbox"/>不符合：_____</p>																
“三线一单”	<p>“三线一单”文件名称：《嘉善县“三线一单”生态环境分区管控方案》</p>																

情况	管控单元： <u>嘉善县惠民街道产业集聚重点管控单元</u> 管控单元代码： <u>ZH33042120005</u>				
“三线一单”符合性	<input checked="" type="checkbox"/> 符合：具体判定如下： <input type="checkbox"/> 不符合：				
	表 1-2 管控单元准入清单符合性分析				
	项目	管控要求		项目情况	符合性分析
	嘉善县惠民街道产业集聚重点管控单元	空间布局约束	①优化产业布局 and 结构，实施分区差别化的产业准入条件。	本项目位于工业区内，符合准入要求。	符合
			②合理规划布局三类工业项目，控制三类工业项目布局范围和总体规模，对不符合嘉善县重点支持产业导向的三类工业项目禁止准入，鼓励对现有三类工业项目进行淘汰和提升。	对照工业分类表，项目为二类工业项目。	符合
			③提高电力、化工、印染、造纸、化纤等重点行业环保准入门槛，控制新增污染物排放量。	本项目不属于上述行业。	符合
			④新建涉 VOCs 排放的工业企业全部进入工业功能区，严格执行相关污染物排放量削减替代管理要求。	本项目为扩建项目，且位于工业园区内，项目执行污染物替代削减管理要求。	符合
			⑤所有改、扩建耗煤项目，严格执行相关新增燃煤和污染物排放减量替代管理要求，且排污强度、能效和碳排放水平必须达到国内先进水平。	本项目使用电力，不涉及燃煤使用。	符合
			⑥合理规划居住区与工业功能区，在居住区和工业区、工业企业之间设置防护绿地、生态绿地等隔离带。	本项目和居住区之间设有隔离带。	符合
	污染物排放管控	①严格实施污染物总量控制制度，根据区域环境质量改善目标，削减污染物排放总量。	本项目严格实施污染物总量控制制度。	符合	
		②新建二类、三类工业项目污染物排放水平要达到同行业国内先进水平。	本项目为扩建项目，产生的污染物均得到有效的处理，污染物排放达到国内先进水平。	符合	
		③加快落实污水处理厂建设及提升改造项目，推进工业园区（工业企业）“污水零直排区”建设，所有企业实现雨污分流。	本项目实施雨污分流，废水经预处理后纳入污水管网。所在工业园区实现“污水零直排区”。	符合	
		④加强土壤和地下水污染防治与修复。	厂内已进行地面硬化，加强了土壤和地下水污染防治工作。	符合	
	环境风险防控	①定期评估沿江河湖库工业企业、工业集聚区环境和健康风险。②强化工业集聚区企业环境风险防范设施设		本项目将加强重点环境风险管控，制定应急预案制，建立常态	符合

		备建设和正常运行监管，加强重点环境风险管控企业应急预案制定，建立常态化的企业隐患排查整治监管机制，加强风险防控体系建设。	化的企业隐患排查整治监管机制，加强风险防控体系建设。	
	资源开发效率要求	推进工业集聚区生态化改造，强化企业清洁生产改造，推进节水型企业、节水型工业园区建设，落实煤炭消费减量替代要求，提高资源能源利用效率。	能资源有可靠供应保障，且能资源消耗量小，符合相应节能环保要求。	符合

表 1-3 “三线一单”符合性分析汇总

“三线一单”	符合性分析	是否符合
生态保护红线	项目所在地不在浙江省生态保护红线（浙政发[2018]30 号）划定的生态保护红线范围内。 根据《自然资源部办公厅关于浙江等省（市）启用“三区三线”划定成果作为报批建设项目用地用海依据的函》（自然资办函[2022]2080 号）及《自然资源部办公厅关于依据“三区三线”划定成果报批建设项目用地用海有关事宜的函》（自然资办函[2022]2072 号），本项目位于浙江省嘉兴市嘉善县惠民街道长江路 95 号，用地性质为工业用地，项目位于城镇开发边界内。项目在生态空间划定的生态保护红线范围外，且周边无自然生态红线区，不触及生态保护红线，符合“三区三线”的要求。	符合
环境质量底线	项目所在地水体可达到相应环境质量标准，项目产生的废水纳管排放，不排入周边环境，污水处理厂排入的环境水体环境质量现状满足浙江省水环境功能区划划定的水质要求。 项目所在嘉善县区域除O ₃ 外，其他基本污染物浓度均达到《环境空气质量标准》（GB3095-2012）及修改单二级标准限值，为不达标区，但随着嘉兴市臭氧污染防治工作的持续推进，区域环境空气质量必将会进一步得到改善。 本项目不属于《工矿用地土壤环境管理办法（试行）》规定的土壤环境污染重点监管单位。 本项目所在区域2022年环境空气质量为不达标区，但随着嘉兴市臭氧污染防治工作的持续推进，区域环境空气质量必将会进一步得到改善，达到相应环境功能区划的要求。纳污水体水环境等可达到相应环境质量标准，本项目的建设后可维持区域的环境质量等级。	符合
资源利用上线	项目用水来自供水管网。本项目建成运行后通过内部管理、设备选择和管理、废物回收利用、污染治理等多方面采取合理可行的防治措施，以“节能、降耗、减污”为目标，有效地控制污染，提高资源利用率。消耗的能源较小，不会突破地区能源、水、土地等资源消耗上线，不触及资源利用上线。	符合
生态环境准入清单	本项目符合生态环境准入清单相关要求，具体见表 1-2。	符合

项目选址不涉及生态红线，不触及环境质量底线和资源利用上线，符合该管控单元生态环境准入清单中要求，因此本项目符合“三线一单”要求。

其他符合性

1、审批环保原则符合性分析

(1) 《建设项目环境保护管理条例》（国务院令第 682 号）“四性五不批”符合性分析

表 1-4 建设项目环境保护管理条例重点要求符合性分析

建设项目环境保护管理条例		符合性分析	是否符合
四性	建设项目的环境可行性。	本项目符合土地利用总体规划的要求，不触及生态保护红线、环境质量底线、资源利用上线，不在负面清单内，因此符合建设项目的环境可行。	符合
	环境影响分析预测评估的可靠性。	本项目各要素分析预测按照《嘉兴市“区域环评+环境标准”改革报告表降级为登记表规范统一技术指南（修订）》进行，因此建设项目环境影响分析预测评估具有可靠性。	符合
	环境保护措施的有效性。	项目对废气、废水、噪声采取有效防治措施，可做到达标排放；固废可做到安全合理处置（具体见第三章及附录）。	符合
	环境影响评价结论的科学性。	环境影响评价结论符合相关导则及标准规范要求。	符合
五不批	建设项目类型及其选址、布局、规模等不符合环境保护法律法规和相关法定规划。	项目符合当地总体规划，符合国家、地方产业政策，项目营运过程中各类污染源均可得到有效控制并能做到达标排放，符合总量控制和达标排放的原则，符合环境保护法律法规和相关法定规划。	符合审批要求
	所在区域环境质量未达到国家或者地方环境质量标准，且建设项目拟采取的措施不能满足区域环境质量改善目标管理要求。	本项目所在区域2022年环境空气质量为不达标区，但随着嘉兴市臭氧污染防治工作的持续推进，区域环境空气质量必将会进一步得到改善。项目所在地水体可达到相应	符合审批要求
	建设项目采取的污染防治措施无法确保污染物排放达到国家和地方排放标准，或者未采取必要措施预防和控制生态破坏。	本项目采取的污染防治措施能确保污染物排放达到国家和地方排放标准要求，符合环境保护措施的有效性。	符合审批要求
	改建、扩建和技术改造项目，未针对项目原有环境污染和生态破坏提出有效防治措施。	本项目为扩建项目，原有项目污染防治措施符合污染防治可行性技术指南，且可稳定、持续达标排放，原有污染防治措施有效，无现有环境问题。	符合审批要求
	建设项目的环境影响报告书、环境影响报告表的基础资料数据明显不实，内容存在重大缺陷、遗漏，或者环境影响评价结论不明确、不合理。	建设项目环境影响报告表的基础资料数据真实可靠，内容不存在缺陷、遗漏，环境影响评价结论明确、合理。	符合审批要求

因此，本项目建设符合“四性五不批”相关要求。

(2) 《浙江省建设项目环境保护管理办法》(2021 年修正)(浙江省人民政府令第 388 号)审批原则符合性分析

表 1-5 《浙江省建设项目环境保护管理办法》审批原则符合性分析一览表

审批要求	符合性分析	是否符合
应当符合生态保护红线、环境质量底线、资源利用上线和生态环境准入清单管控的要求。	符合, 分析过程同“三线一单”的符合性分析。	符合
排放污染物应当符合国家、省规定的污染物排放标准和重点污染物排放总量控制要求。	项目产生的各类污染物在经过本环评报告中提出的相应污染防治措施处理后, 排放的污染物符合国家、省规定的污染物排放标准。	符合
	根据本环评报告分析, 本项目排放的国家、省规定的重点污染物符合国家、省规定的重点污染物排放总量控制要求。	符合
应当符合国土空间规划、国家和省产业政策等要求。	根据项目所在规划, 项目所在地块规划为工业用地, 符合相关规划要求, 符合国土空间规划要求。	符合
	根据《产业结构调整指导目录(2019 年本)》(2021 年修订), 本项目属于鼓励类; 项目不属于浙江省省政府出台的《浙江省工业污染项目(产品、工艺)禁止和限制发展目录(第一批)》也不属于《嘉善县工业企业投资项目负面清单(2016 年修订)》中负面清单项目。项目建设符合国家和地方产业政策要求。	符合

综合分析, 本项目建设符合《浙江省建设项目环境保护管理办法》(2021 年修正)第三条的要求。

2、相关行业环境准入条件符合性分析

(1) 《浙江省“十四五”挥发性有机物综合治理方案》符合性分析

表 1-6 《浙江省“十四五”挥发性有机物综合治理方案》符合性

主要任务	序号	判断依据	本项目	是否符合
推动产业结构调整, 助力绿色发展	1	优化产业结构。引导石化、化工、工业涂装、包装印刷、合成革、化纤、纺织印染等重点行业合理布局, 限制高 VOCs 排放化工类建设项目, 禁止建设生产和使用 VOCs 含量限值不符合国家标准的涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等项目。贯彻落实《产业结构调整指导目录》《国家鼓励的有毒有害原料(产品)替代品目录》, 依法依规淘汰涉 VOCs 排放工艺和装备, 加大引导退出限制类工艺和装备力度, 从源头减少涉 VOCs 污染物产生。	本项目为其他电子设备制造, 不属于上述行业。项目不属于高 VOCs 排放项目, 生产中使用清洗剂、胶水, 根据企业提供清洗剂检测报告, 清洗剂 VOCs 278.6g/L, 符合《清洗剂挥发性有机化合物含量限值》(GB38508-2020) 半水基清洗剂	符合

				VOC≤300g/L 限值要求；本项目光固化采用两种胶水，胶水 VOCs 含量为 16.5g/kg、19g/kg，符合《胶粘剂挥发性有机化合物限量》（GB33372-2020）50g/kg 限值要求。	
		2	严格环境准入。严格执行“三线一单”为核心的生态环境分区管控体系，制（修）订纺织印染（数码喷印）等行业绿色准入指导意见。严格执行建设项目新增 VOCs 排放量区域削减替代规定，削减措施原则上应优先来源于纳入排污许可管理的排污单位采取的治理措施，并与建设项目位于同一设区市。上一年度环境空气质量达标的区域，对石化等行业的建设项目 VOCs 排放量实行等量削减；上一年度环境空气质量不达标的区域，对石化等行业的建设项目 VOCs 排放量实行 2 倍量削减，直至达标后的下一年再恢复等量削减。	本项目严格执行“三线一单”，严格执行 VOCs 替代削减，新增 VOCs 按 1:2 替代削减。	符合
	大力推进绿色生产，强化源头控制	3	全面提升生产工艺绿色化水平。石化、化工等行业应采用原辅材料利用率高、废弃物产生量少的生产工艺，提升生产装备水平，采用密闭化、连续化、自动化、管道化等生产技术，鼓励工艺装置采取重力流布置，推广采用油品在线调和技术、密闭式循环水冷却系统等。工业涂装行业重点推进使用紧凑式涂装工艺，推广采用辊涂、静电喷涂、高压无气喷涂、空气辅助无气喷涂、热喷涂、超临界二氧化碳喷涂等技术，鼓励企业采用自动化、智能化喷涂设备替代人工喷涂，减少使用空气喷涂技术。包装印刷行业推广使用无溶剂复合、共挤出复合技术，鼓励采用水性凹印、醇水凹印、辐射固化凹印、柔版印刷、无水胶印等印刷工艺。鼓励生产工艺装备落后、在既有基础上整改困难的企业推倒重建，从车间布局、工艺装备等方面全面提升治理水平。	本项目生产线自动化较高，且车间布局合理，工艺装备较为先进。	符合
		4	全面推行工业涂装企业使用低 VOCs 含量原辅材料。严格执行《大气污染防治法》第四十六条规定，选用粉末涂料、水性涂料、无溶剂涂料、辐射固化涂料等环境友好型涂料和符合要求的（高固体分）溶剂型涂料。工业涂装企业所使用的水性涂料、溶剂型涂料、无溶剂涂料、辐射固化涂料应符合《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》规定的 VOCs 含量限值要求，并建立台账，记录原辅材料的使用量、废弃量、去向以及 VOCs 含量。	本项目不属于工业涂装类项目。	/
		5	大力推进低 VOCs 含量原辅材料的源头替代。全面排查使用溶剂型工业涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等原辅材料的企业，各地应结合本地产业特点和本方案指导目录（见附件 1），制定低 VOCs 含量原辅材料源头替代实施计划，明确分行业源头替代时间表，按照“可替尽替、应代尽代”的原则，实施一批替代溶剂型原辅材料的项目。加快低 VOCs 含量原辅材料研发、生产和应用，在更多技术	本项目生产中使用清洗剂和胶水，根据企业提供清洗剂检测分报告，清洗剂 VOCs 278.6g/L，符合《清洗剂挥发性有机化合物含量限值》（GB38508 -2020）半水基清洗剂	符合

			成熟领域逐渐推广使用低 VOCs 含量原辅材料，到 2025 年，溶剂型工业涂料、油墨、胶粘剂等使用量下降比例达到国家要求。	VOC≤300g/L 限值要求；本项目光固化胶水 VOCs 含量为 16.5g/kg、19g/kg，符合《胶粘剂挥发性有机化合物限量》（GB33372-2020）50g/kg 限值要求。	
	严格生产环节控制，减少过程泄漏	6	严格控制无组织排放。在保证安全前提下，加强含 VOCs 物料全方位、全链条、全环节密闭管理，做好 VOCs 物料储存、转移和输送、设备与管线组件泄漏、敞开液面逸散以及工艺过程等无组织排放环节的管理。生产应优先采用密闭设备、在密闭空间中操作或采用全密闭集气罩收集方式，原则上应保持微负压状态，并根据相关规范合理设置通风量；采用局部集气罩的，距集气罩开口面最远处的 VOCs 无组织排放位置控制风速应不低于 0.3 米/秒。对 VOCs 物料储罐和污水集输、储存、处理设施开展排查，督促企业按要求开展专项治理。	企业严格控制无组织排放，项目涉 VOCs 原辅料均密闭存储、转移和输送。涉 VOCs 生产工艺均采用密闭、半密闭间，密闭空间保持微负压，并按照规范设置通风量。	符合
		7	全面开展泄漏检测与修复（LDAR）。石油炼制、石油化学、合成树脂企业严格按照行业排放标准要求开展 LDAR 工作；其他企业载有气态、液态 VOCs 物料设备与管线组件密封点大于等于 2000 个的，应开展 LDAR 工作。开展 LDAR 企业 3 家以上或辖区内开展 LDAR 企业密封点数量合计 1 万个以上的县（市、区）应开展 LDAR 数字化管理，到 2022 年，15 个县（市、区）实现 LDAR 数字化管理；到 2025 年，相关重点县（市、区）全面实现 LDAR 数字化管理（见附件 2）。	本项目不属于 LDAR 数字管理行业。	/
		8	规范企业非正常工况排放管理。引导石化、化工等企业合理安排停检修计划，制定开停工（车）、检修、设备清洗等非正常工况的环境管理制度。在确保安全的前提下，尽可能不在 O ₃ 污染高发时段（4 月下旬—6 月上旬和 8 月下旬—9 月，下同）安排全厂开停车、装置整体停工检修和储罐清洗作业等，减少非正常工况 VOCs 排放；确实不能调整的，应加强清洗、退料、吹扫、放空、晾干等环节的 VOCs 无组织排放控制，产生的 VOCs 应收集处理，确保满足安全生产和污染排放控制要求。	企业规范非正常工况排放管理，减少非正常工况 VOCs 排放。	符合
	升级改造治理设施，实施高效治理	9	建设适宜高效的治理设施。企业新建治理设施或对现有治理设施实施改造，应结合排放 VOCs 产生特征、生产工况等合理选择治理技术，对治理难度大、单一治理工艺难以稳定达标的，要采用多种技术的组合工艺。采用活性炭吸附技术的，吸附装置和活性炭应符合相关技术要求，并按要求足量添加、定期更换活性炭。组织开展使用光催化、光氧化、低温等离子、一次性活性炭或上述组合技术等 VOCs 治理设施排查，对达不到要求的，应当更换或升级改造，实现稳定达标排放。到 2025 年，完成 5000 家低效 VOCs 治理设施改造升级（见附	本项目有机废气成分较为简单、产生量较少，可采用活性炭吸附处理技术。活性炭填充量、更换频次符合《浙江省分散吸附—集中再生活性炭法挥发性有机物治理体系建设技术指南（试行）》。废气吸附效率可达 70%。	符合

			件3），石化行业的 VOCs 综合去除效率达到 70%以上，化工、工业涂装、包装印刷、合成革等行业的 VOCs 综合去除效率达到 60%以上。		
	10		加强治理设施运行管理。按照治理设施较生产设备“先启后停”的原则提升治理设施投运率。根据处理工艺要求，在治理设施达到正常运行条件后方可启动生产设备，在生产设备停止、残留 VOCs 收集处理完毕后，方可停运治理设施。VOCs 治理设施发生故障或检修时，对应生产设备应停止运行，待检修完毕后投入使用；因安全等因素生产设备不能停止或不能及时停止运行的，应设置废气应急处理设施或采取其他替代措施。	企业加强治理设施运行管理。	符合
	11		规范应急旁路排放管理。推动取消石化、化工、工业涂装、包装印刷、纺织印染等行业非必要的含 VOCs 排放的旁路。因安全等因素确须保留的，企业应将保留的应急旁路报当地生态环境部门。应急旁路在非紧急情况下保持关闭，并通过铅封、安装监控（如流量、温度、压差、阀门开度、视频等）设施等加强监管，开启后应做好台账记录并及时向当地生态环境部门报告。	本项目无应急旁路排放。	符合

(2) 《嘉兴市臭氧污染防治三年攻坚行动方案（2021-2023 年）》符合性分析

表 1-7 《嘉兴市臭氧污染防治三年攻坚行动方案（2021-2023 年）》符合性

重点任务	序号	判断依据	本项目	是否符合
(一) 强化工业源污染管控	1、优化产业结构调整	严格执行国家、省、市产业结构调整限制、淘汰和禁止目录，各地根据空气质量改善需求可制订更严格的产业准入门槛。禁止新增化工园区，加大现有化工园区整治力度，积极建设“清新园区”。严格涉 VOCs 排放项目的环境准入，新建、改建、扩建的家具制造（木质基材、金属基材等）、印刷（吸收性承印材料）、木业项目应全面使用低（无）VOCs 含量原辅料，其他工业涂装类项目如未使用燃烧处理技术，则使用低（无）VOC 含量原辅料比例需不小于 60%。加强对涉 VOCs 的新建、改建、扩建项目的严格审批，并按总量管理要求，在全市范围内实行削减替代，并将替代方案纳入排污许可管理，对新建、改建、扩建 VOCs 产生量超过 10 吨项目加强监管。	本项目不属于上述限制、淘汰类项目，且项目严格执行环境准入。项目实行总量控制管理要求，新增 VOCs 实行 1: 2 替代削减。本项目新增 VOCs 排放量为 1.811t/a，全厂 VOCs 产生量属于超 10 吨项目，企业加强监管。	符合
	2、大力推进源头替代	根据“能粉不水、能水不油、油必高效”的源头治理管控原则，推广使用高固体分、粉末涂料和低（无）VOCs 含量的涂料、油墨、胶粘剂等原辅材料，替代溶剂型涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂，从源头减少 VOCs 产生。重点推进工业涂装、包装印刷等行业的源头替代项目 200 个（附表 2）。力争到 2023 年底前，家具制造、印刷（吸收性承印材料）等行业全面采用低（无）VOCs 含量原辅	本项目使用清洗剂，根据企业提供清洗剂成分报告，清洗剂 VOCs 278.6g/L，符合《清洗剂挥发性有机化合物含量限值》（GB38508-2020）半水基清洗	符合

			材料（已使用高效处理设施的除外）。将全面使用符合国家要求的低（无）VOCs 含量原辅材料的企业纳入正面清单和政府绿色采购清单。	剂 VOCs≤300g/L 限值要求；本项目光固化胶水 VOCs 含量为 16.5g/kg、19g/kg，符合《胶粘剂挥发性有机化合物限量》（GB33372-2020）50g/kg 限值要求。	
		3、全面加强无组织排放控制	根据《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822—2019），对含 VOCs 物料储存、物料转移和输送、设备与管线组件泄露、敞开液面无组织逸散、工艺过程无组织排放废气收集等薄弱环节加强整治力度。按照“应收尽收”的原则，提升废气收集系统收集效率，所有可能产生 VOCs 的生产区域和工段均应设置废气收集装置，将废气收集后有效处理。大力推广使用先进高效的生产工艺，通过采用全密闭、连续化、自动化等生产技术减少工艺过程中无组织排放，做到“全密闭”、“全加盖”、“全收集”、“全处理”和“全监管”，削减 VOCs 无组织排放。石化企业严格按照行业排放标准和《石化企业泄漏检测与修复工作指南》（环办〔2015〕104 号）开展 LDAR 工作，企业较多的县（市、区）建立统一的 LDAR 监管平台。其他企业中有气态、液态 VOCs 物料的设备与管线组件，密封点大于等于 2000 个的，按照《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）要求全面梳理建立台账，开展 LDAR 工作（附表 3）。	本项目废气按照“应收尽收”的原则，对有机废气产生工位废气均收集处理。	符合
		4、推进建设适宜高效治理设施	对涉 VOCs 企业治理设施使用情况进行摸底调查，结合行业治理水平，组织专家提供专业化技术支持，开展涉 VOCs 重点行业“一行一策”方案制定和涉 VOCs 重点企业“一企一策”管理。对浓度和形状差异较大的废气进行分类收集，结合实际选择合理高效的末端治理设施（参考附件 1），低浓度、大风量废气，宜采用沸石转轮吸附、活性炭吸附、减风增浓等浓缩技术，提高 VOCs 浓度后净化处理；高浓度废气，优先进行溶剂回收，难以回收的，宜采用高温焚烧、催化燃烧等技术；现有采用光催化、光氧化、低温等离子、一次性活性炭吸附、喷淋及上述组合工艺等低效治理设施的企业，对达不到要求的 VOCs 治理设施进行更换或升级改造，确保实现达标排放（附表 4）。对一直采用低效治理设施的企业强化监管力度。采用活性炭吸附技术的，应定期更换活性炭，废旧活性炭应再生或处理处置。重点排污单位实行 VOCs 排放浓度与去除效率双控。	本项目有机废气采用活性炭吸附处理技术，废气经处理后可达到相关排放标准要求。企业定期更换活性炭，活性炭填充量、更换频次符合《浙江省分散吸附-集中再生活性炭法挥发性有机物治理体系建设技术指南（试行）》。	符合
		5、推进重点行业超低排放改造	落实《浙江省钢铁行业超低排放改造实施计划》（浙环函〔2019〕269 号），全面巩固钢铁行业超低排放改造成果。全面启动水泥行业超低排放改造，根据《浙江省水泥行业超低排放改造实施方案》（浙环函〔2020〕260 号）文件要求，19 家企业推进以脱硝深度治理为重点的全指标全流程超低排放改造和无组	不涉及。	/

			织治理，2022 年底 6 月底前，有组织排放控制达到阶段性超低排放水平；2023 年底前，全面推进 II 阶段超低排放改造（附表 5）。全面推进平板玻璃、建筑陶瓷企业取消脱硫脱硝烟气旁路或设置备用脱硫脱硝等设施（附表 6）。		
	6、持续推进工业锅炉（窑）整治		落实《浙江省工业炉窑大气污染综合治理实施方案》（浙环函〔2019〕315 号），全面巩固前期工业炉窑治理成果，不定期开展“回头看”工作。计划开展炉窑治理项目 19 个（附表 6），稳步推进冲天炉、玻璃熔窑、以煤和煤矸石为燃料的砖瓦烧结窑、非电耐火材料焙烧窑污染治理设施和水平转型升级，根据《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）等最新发布的标准，实施铸造行业达标改造。全面完成 58 个 1 蒸吨/小时以上用于工业生产的燃气锅炉低氮改造（附表 7），鼓励民用和 1 蒸吨/小时以下工业燃气锅炉实施低氮改造。	不涉及。	/
	7、持续推进“低散乱污”整治		巩固完善“低散乱污”企业整治成果。建立“低散乱污”企业动态管理机制，对照涉气“低散乱污”企业认定标准和整治要求，坚决杜绝“低散乱污”企业项目建设和已取缔的“低散乱污”企业异地转移、死灰复燃，发现一起，整治一起。2022 年底前，完成 9 个涉 VOCs 产业集群综合整治（附表 8）。持续升级改造产业集群和工业园区，积极探索小微企业园区废气治理，推进建设集中喷涂、溶剂集中回收、活性炭集中再生等共享处置中心，加强资源共享，提高 VOCs 整体治理效率。	园区加强产业集群综合整治。持续升级改造产业集群和工业园区，积极探索小微企业园区废气治理，提高 VOCs 整体治理效率。	符合

(3) 《长江经济带发展负面清单指南（试行，2022 年版）》（浙江省实施细则）符合性分析

表 1-8 《长江经济带发展负面清单指南（试行，2022 年版）》浙江省实施细则符合性分析

序号	文件要求	项目情况	是否符合
1	港口码头项目建设必须严格遵守《中华人民共和国港口法》、交通运输部《港口规划管理规定》、《港口工程建设管理规定》以及《浙江省港口管理条例》的规定。	本项目不涉及码头。	符合
2	禁止建设不符合《全国沿海港口布局规划》、《全国内河航道与港口布局规划》、《浙江省沿海港口布局规划》、《浙江省内河航运发展规划》以及项目所在地港口总体规划、国土空间规划的港口码头项目。经国务院或国家发展改革委审批、核准的港口码头项目，军事和渔业港口码头项目，按照国家有关规定执行。城市休闲旅游配套码头、陆岛交通码头等涉及民生的港口码头项目，结合国土空间规划和督导交通专项规划等另行研究执行。	本项目不涉及。	符合
3	禁止在自然保护地的岸线和河段范围内投资建设不符合《浙江省自然保护地建设项目准入负面清单（试行）》的项目。禁止在自然保护地的岸线和河段范围内采石、采砂、采土、砍伐及其他严重改变地形地貌、破坏自然生态、影响自然景观的开发利用行为。禁止在I	本项目不涉及自然保护地的岸线和河段。	符合

		级林地、一级国家级公益林内建设项目。自然保护地由省林业局会同相关管理机构界定。		
4		禁止在饮用水水源一级保护区、二级保护区、准保护区的岸线和河段范围内投资建设不符合《浙江省饮用水水源保护 条例》的项目。饮用水水源一级保护区、二级保护区、准保护区由省生态环境厅会同相关管理机构界定。	本项目不涉及饮用水水源一级保护区、二级保护区、准保护区的岸线和河段。	符合
5		禁止在水产种质资源保护区的岸线和河段范围内新建围湖造田、围海造地或围填海等投资建设项目。水产种质资源保护区由省农业农村厅会同相关管理机构界定。	本项目不涉及水产种质资源保护区的岸线和河段。	符合
6		在国家湿地公园的岸线和河段范围内：（一）禁止挖沙、采矿；（二）禁止任何不符合主体功能定位的投资建设项目；（三）禁止开（围）垦、填埋或者排干湿地；（四）禁止截断湿地水源；（五）禁止倾倒有毒有害物质、废弃物、垃圾；（六）禁止破坏野生动物栖息地和迁徙通道、鱼类洄游通道，禁止滥采滥捕野生动植物；（七）禁止引入外来物种；（八）禁止擅自放牧、捕捞、取土、取水、排污、放生；（九）禁止其他破坏湿地及其生态功能的活动。国家湿地公园由省林业局会同相关管理机构界定。	本项目不涉及国家湿地公园的岸线和河段。	符合
7		禁止违法利用、占用长江流域河湖岸线。	本项目不涉及。	符合
8		禁止在《长江岸线保护和开发利用总体规划》划定的岸线保护区和保留区内投资建设除事关公共安全及公众利益的防洪护岸、河道治理、供水、生态环境保护、国家重要基础设施以外的项目。	本项目不涉及《长江岸线保护和开发利用总体规划》划定的岸线保护区和保留区。	符合
9		禁止在《全国重要江河湖泊水功能区划》划定的河段及湖泊保护区、保留区内投资建设不利于水资源及自然生态保护的项目。	项目不涉及《全国重要江河湖泊水功能区划》划定的河段及湖泊保护区、保留区。	符合
10		禁止未经许可在长江支流及湖泊新设、改设或扩大排污口。	本项目不新建排污口。	符合
11		禁止在长江支流、太湖等重要岸线一公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目。	本项目不属于化工项目，且项目不在长江支流、太湖等重要岸线一公里范围内。	符合
12		禁止在长江重要支流岸线一公里范围内新建、改建、扩建尾矿库、冶炼渣库和磷石膏库，以提升安全、生态环境保护水平为目的的改扩建除外。	本项目不涉及。	符合
13		禁止在合规园区外新建、扩建钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、制浆造纸等高污染项目。高污染项目清单参照生态环境部《环境保护综合目录》中的高污染产品目录执行。	本项目不属于《环境保护综合目录（2021年版）》中的高污染产品项目。	符合
14		禁止新建、扩建不符合国家石化、现代煤化工等产业布局规划的项目。	本项目不属于石化、现代煤化工产业。	符合
15		禁止新建、扩建法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目，对列入《产业结构调整指导目录》淘汰类中的落后生产工艺装备、落后产品投资项目，列入《外商投资准入特别管理措施（负面清单）》的外商投资项目，一律不得核准、备案。禁止向落后产能项目和严重过剩产能行业项目供应土地。	本项目为不属于法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目，不属于《产业结构调整指导目录》淘汰类中的落后生产工艺装备、落后产品投资项目，项目已取得嘉善县嘉善经济技术开发区管理委员会	符合

		备案。	
16	禁止新建、扩建不符合国家产能置换要求的严重过剩产能行业的项目。部门、机构禁止办理相关的土地（海域）供应、能评、环评审批和新增授信支持等业务	本项目不属于国家产能置换要求的严重过剩产能行业，项目已取得嘉善县嘉善经济技术开发区管理委员会备案。	符合
17	禁止新建、扩建不符合要求的高耗能高排放项目	本项目符合国家相关要求。	符合
18	禁止在水库和河湖等水利工程管理范围内堆放物料，倾倒土、石、矿渣、垃圾等物质	本项目不涉及。	符合

(4) 《长三角生态绿色一体化发展示范区嘉善片区生态环境保护和绿色发展规划》（2021~2035）符合性分析

表 1-9 《长三角生态绿色一体化发展示范区嘉善片区生态环境保护和绿色发展规划》符合性分析

文件要求	本项目	是否符合
强化工业污染风险防范和初期雨水治理。有序推进印染等重污染行业落后产能退出，依法依规关停落后产能。提高工业园区/集聚区防污治污水平，实现园区内污水全收集、全处理以及初期雨水有效截留和治理。全域实施入河排污口综合整治。	企业强化工业污染风险防范和初期雨水治理，本项目产生的废水处理达标后纳管排放。	符合
全面推进工业企业废气清洁化改造。深化热电、水泥建材、家具涂装、印刷包装、化工等涉气行业综合治理，建立完善“一厂一策一档”制度，全面推进颗粒物等超低排放改造。坚持源头减排、过程控制、末端治理和强化管理相结合的综合防治原则，深入开展工业 VOCs 治理。全面完成家具、集装箱、机械设备制造、印刷等行业低 VOCs 物料替代。加快实施 VOCs 泄漏检测与修复，严格执行 VOCs 无组织排放控制标准。全面提升 VOCs 收集率、治理效率和设施正常运行率。推进重点区域臭气异味整治，加快建设大气特征污染因子监测站。	根据企业提供清洗剂成分报告，清洗剂 VOCs278.6g/L，符合《清洗剂挥发性有机化合物含量限值》(GB38508-2020)半水基清洗剂 VOC≤300g/L 限值要求；本项目光固化胶水 VOCs 含量为 16.5g/kg、19g/kg，符合《胶粘剂挥发性有机化合物限量》（GB33372-2020）50g/kg 限值要求。	符合
资源化处置工业固废。通过推动企业清洁生产，实现工业生产减废。鼓励创建生态工业园区，推动园区消废。合理布局资源化网点，引领循环无废。“互联网+”挖掘废物市场价值，实现供需匹配零废。深入推进生产者责任延伸制度和再制造业态，实现产业体系低废。完善固体废物消纳应急机制，兜底紧急情况清废。试行工业固体废物转移电子联单，对工业固体废物种类、数量、转运、利用、处置等实施监控并共享信息。到 2025 年，嘉善县工业固体废物综合利用率 98%以上。	企业资源化处置固废，一般工业固废暂存于一般工业固废暂存间，定期交由物资回收单位回收利用；生活垃圾交由环卫指定的部门统一清运，危险废物存放在危废仓库，委托有资质单位处置。符合要求。	符合

(5) 《关于转发<杭州市化纤行业挥发性有机物污染整治规范（试行）>等 12 个行业 VOCs 污染整治规范的通知》（浙环办函[2016]56 号）符合性分析

本项目涉及硅橡胶注塑工艺，查阅《国民经济行业分类（2019 版）》，硅胶注塑属于 C2651 初级形态塑料及合成树脂制造行

业，需对照《台州市塑料行业挥发性有机物污染整治规范》，具体符合性分析如下：

表 1-10 《台州市塑料行业挥发性有机物污染整治规范》符合性分析

类别	内容	序号	判断依据	本项目	是否符合
污染防治	总图布置	1	易产生粉尘、噪声、恶臭废气的工序和装置应避免布置在靠近住宅楼的厂界以及厂区上风向，与周边环境敏感点距离满足环保要求。	本项目周边最近敏感点为西北侧约 380m 的毛家小区，距离满足环保要求。	符合
	原辅物料	2	采用环保型原辅料，禁止使用附带生物污染、有毒有害物质的废塑料作为生产原辅料。	本项目采用环保型原辅材料。	符合
		3	进口的废塑料应符合《进口可用作原料的固体废物环境保护控制标准 废塑料》（GB16487.12-2005）要求。	不涉及。	/
	现场管理	4	增塑剂等含有 VOCs 组分的物料应密闭储存。	不涉及增塑剂。	/
		5	涉及大宗有机物料使用的应采用储罐存储，并优先考虑管道输送。★	不涉及。	
	工艺装备	6	破碎工艺宜采用干法破碎技术。	不涉及。	
		7	选用自动化程度高、密闭性强、废气产生量少的生产工艺和装备，鼓励企业选用密闭自动配套装置及生产线。★	本项目注塑机自动化程序高，注塑机注塑过程为密闭操作。	符合
	废气收集	8	破碎、配料、干燥、塑化挤出等易产生恶臭废气的岗位应设置相应的废气收集系统，集气方向应与废气流动方向一致。使用塑料新料（不含回料）的企业视其废气产生情况可不设置相应的有机废气收集系统，但需获得当地环保部门认可。	本项目注塑废气收集处理。	符合
		9	破碎、配料、干燥等工序应采用密闭化措施，减少废气无组织排放；无法做到密闭部分可灵活选择集气罩局部抽风、车间整体换风等多种方式进行。	本项目硅胶采用密闭方式进料，减少无组织排放。	符合
		10	塑化挤出工序出料口应设集气罩局部抽风，出料口水冷段、风冷段生产线应密闭化，风冷废气收集后集中处理。	本项目注塑工艺废气密闭收集。	符合
		11	当采用上吸罩收集废气时，排风罩设计应符合《排风罩的分类和技术条件》（GB/T16758-2008）要求，尽量靠近污染物排放点，除满足安全生产和职业卫生要求外，控制集气罩口断面平均风速不低于 0.6m/s。	按要求设置。	符合
		12	采用生产线整体密闭，密闭区域内换风次数原则上不少于 20 次/小时；采用车间整体密闭换风，车间换风次数原则上不少于 8 次/小时。	按要求设置。	符合
		13	废气收集和输送应满足《大气污染防治工程技术导则》(HJ2000-2010)要求，管路应有明显的颜色区分及走向标识。	按要求设置。	符合

		废气治理	14	废气处理设施满足选型要求。使用塑料新料（不含回料）的企业视其废气产生情况可不进行专门的有机废气治理，但需获得当地环保部门认可。	本项目注塑废气采用活性炭吸附，废气处理方式可行。	符合							
			15	废气排放应满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）、《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）等相关标准要求。	项目注塑废气达到《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)及《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）等相关标准要求。	符合							
	环境管理	内部管理	16	企业应建立健全环境保护责任制度，包括环保人员管理制度、环保设施运行维护制度、废气例行监测制度等。	按要求设置。	符合							
			17	设置环境保护监督管理部门或专职人员，负责有效落实环境保护及相关管理工作。	按要求设置。	符合							
			18	禁止露天焚烧废塑料及加工利用过程产生的残余垃圾、滤网等。	不涉及。	/							
		档案管理	19	加强企业 VOCs 排放申报登记和环境统计，建立完善的“一厂一档”。	按要求设置。	符合							
			20	VOCs 治理设施运行台账完整，定期更换 VOCs 治理设备的吸附剂、催化剂或吸收液，应有详细的购买及更换台账。	按要求设置。	符合							
		环境监测	21	企业应根据废气治理情况建立环境保护监测制度。每年定期对废气总排口及厂界开展监测，监测指标须包含臭气浓度和非甲烷总烃；废气处理设施须监测进、出口参数，并核算 VOCs 去除率。	按要求设置。	符合							
说明：1、加“★”的条目为可选条目，由当地环保主管部门根据当地情况明确整治要求； 2、整治期间如涉及的国家、地方和行业标准、政策进行了修订，则按修订后的新标准、新政策执行。													
环境保护目标	表 1-11 环境保护目标												
	环境要素	名称	坐标		保护类型	保护对象	保护内容	相对厂址方位	相对厂界距离/m	相对 10 厂房距离/m	相对 11 厂房距离/m	相对 4 厂房距离 /m	相对 9 厂房距离 /m
			X	Y									
	大气	毛家社区	120°58'13.272"	30°52'2.621"	居民	人群	居民，约 400 户	西北	约 380	约 510	约 578	约 865	约 410
	声环境	本项目厂界外 50m 范围内无声环境保护目标。											
	地下水环境	本项目厂界外 500m 范围内无地下水集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源。											
	生态环境	本项目用地范围内无生态环境保护目标。											

与项目有关的原有环境问题

1、现有工程履行环境影响评价、竣工环境保护验收情况

表 1-12 现有工程履行环境影响评价和竣工验收保护验收情况一览表

类别 项目	项目名称	审批（备案） 文号	审批（备案） 时间	项目主要内容	实施情况	验收情况	其他
报告书	铠嘉电脑配件有限公司新建年产 7500 万件精密电子零部件项目（一期工程） ^[1]	善环函 [2016]91 号	2016.7.19	精密电子零部件 2319 万件/年	已实施	已完成验收，验收文号：善环函 [2017]50 号	项目分三期实施，一期生产规模为 2319 万件/年
报告表	铠嘉电脑配件有限公司新增年产 840 万件电子产品保护套项目	报告表备 [2017]010 号	2017.5.18	电子产品保护套 840 万件/年	未实施	/	/
报告表	铠嘉电脑配有限公司镁合金零部件原规模技改项目	报告表备 [2017]013 号	2017.6.20	镁合金零部件 181 万件/年	未实施	/	/
报告书	铠嘉电脑配件有限公司新建年产 7500 万件精密电子零部件项目（二期工程）	善环函 [2018]91 号	2018.9.10	精密电子零部件 2500 万件/年	部分实施	阶段性自主验收，产能 500 万件/年	项目分三期实施，二期生产规模为 2500 万件/年
登记表	日善电脑配件（嘉善）有限公司新增年产 2500 万件/套 3C 产品显示屏项目	登记表备 [2020]088 号	2020.10.16	3C 产品显示屏 2500 万件/年	已实施	已完成自主验收	/
登记表	扩建年产 4700 万件 3C 产品显示屏技改项目	登记表备 [2022]007 号	2022.3.11	3C 产品显示屏 4700 万件/年	已实施	已完成自主验收	/

注：[1]精密电子零部件（一期工程）原审批 2500 万件/年，后因实施镁合金零部件项目产能削减 181 万件/a，故审批量为 2319 万件/年。

备注：日善电脑配件（嘉善）有限公司原名铠嘉电脑配件有限公司，企业名称变更材料见附件 4。

2、现有工程污染物实际排放总量及履行排污许可情况

现有工程废气检测报告引用嘉兴国文检测技术有限公司报告（嘉国文检[2022]检字第 2465 号），其中 DA001、DA003、DA005 检测数据引用（嘉国文检[2022]检字第 1266 号）（具体检测报告见附件 9），监测期间企业现有项目均满负荷运行，废气可稳定达标排放。

表 1-13 现有工程废气排放及履行排污许可手续情况 单位 t/a										
排放口类型	排放口编号 ^[1]		排放口名称	污染物	许可年排放量 ^[2]	2022 年实际年排放量	达产情况年排放量	是否稳定达标排放	排污许可证编号	其他
	处理设施	排气筒								
一般排放口	F5-YJ-02	DA001	阳极废气	硫酸雾	/	0.033	0.033	是	91330421336400470U001Z	1000h/a
				氮氧化物	/	0.004	0.004	是		
	F5-YJ-07	DA002	阳极废气	硫酸雾	/	0.022	0.022	是		
				氮氧化物	/	0.013	0.013	是		
	F5-YJ-03	DA003	阳极废气	硫酸雾	/	0.017	0.017	是		
				氮氧化物	/	0.003	0.003	是		
	F5-YJ-01	DA004	阳极废气	硫酸雾	/	0.017	0.017	是		
				氮氧化物	/	0.004	0.004	是		
	F5-YJ-04	DA005	阳极废气	硫酸雾	/	0.009	0.009	是		3000h/a
				氮氧化物	/	0.005	0.005	是		
	F1-CNC-01	DA006	CNC 油雾废气	非甲烷总烃	/	0.420	0.420	是		
	F1-CNC-02	DA007	CNC 油雾废气	非甲烷总烃	/	0.378	0.378	是		
	F2-CNC-01	DA008	CNC 油雾废气	非甲烷总烃	/	0.525	0.525	是		
	F5-CNC-01 ^[3] (F2-CNC-02)	DA009	CNC 油雾废气	非甲烷总烃	/	0.777	0.777	是		
	F2-CNC-02 ^[3] (F11-CNC-01)	DA011	CNC 油雾废气	非甲烷总烃	/	0.096	0.096	是		
	F6-PS-03	DA012	喷砂	颗粒物	/	0.522	0.522	是		1800h/a
	F6-PS-01	DA013	喷砂	颗粒物	/	0.383	0.383	是		
	F6-PS-02	DA014	喷砂	颗粒物	/	0.317	0.317	是		
	F5-ZS-04	DA015	注塑废气	非甲烷总烃	/	0.051	0.051	是		3000h/a
	F5-YJ-05	DA016	阳极废气	硫酸雾	/	0.019	0.019	是		1000h/a
				氮氧化物	/	0.005	0.005	是		

		F6-PS-04	DA018	喷砂	颗粒物	/	1.656	1.656	是		1800h/a
		F1-DJ-01 ^[3] (F11-DJ-01)	DA021	点胶废气	非甲烷总烃	/	0.085	0.085	是		3000h/a
		F11-DJ-02	DA022	点胶废气	非甲烷总烃	/	0.096	0.096	是		
		F10-DJ-01	DA023	点胶废气	非甲烷总烃	/	0.159	0.159	是		
		F6-DM-01	DA024	打磨废气	颗粒物	/	1.001	1.001	是		1800h/a
		F9-MC-01	DA027	磨保废气	颗粒物	/	0.021	0.021	是		
		F11-HK-01	DA028	烘烤废气	非甲烷总烃	/	0.021	0.021	是		3000h/a
		F11-HK-02	DA029	烘烤废气	非甲烷总烃	/	0.112	0.112	是		
		F10-HK-01	DA030	烘烤废气	非甲烷总烃	/	0.038	0.038	是		
		F7-YJ-01	DA032	阳极废气	硫酸雾	/	0.018	0.018	是		1000h/a
					氮氧化物	/	0.008	0.008	是		
		F3-CNC-01	DA033	油雾废气	非甲烷总烃	/	0.990	0.990	是		3000h/a
		F5-PS-01	DA036	喷砂废气	颗粒物	/	1.469	1.469	是		1800h/a
		F5-PS-02	DA037	喷砂废气	颗粒物	/	0.315	0.315	是		
		F5-PS-03	DA038	喷砂废气	颗粒物	/	1.399	1.399	是		
		F3-CNC-02	DA039	油雾废气	非甲烷总烃	/	3.810	3.810	是		3000h/a
		F5-YJ-06	DA043	阳极废气	硫酸雾	/	0.027	0.027	是		1000h/a
					氮氧化物	/	0.004	0.004	是		
		F10-HK-02	DA045	烘烤废气	非甲烷总烃	/	0.035	0.035	是		3000h/a
		F7-DJ-01 ^[3] (F4-DJ-01)	DA046	点胶废气	非甲烷总烃	/	0.429	0.429	是		
		F3-DJ-01	DA047	点胶废气	非甲烷总烃	/	0.023	0.023	是		
		F10-DJ-02	DA048	点胶废气	非甲烷总烃	/	0.164	0.164	是		
		F3-ZS-01	DA049	注塑废气	非甲烷总烃	/	0.045	0.045	是		
		F3-HK-01	DA050	烘烤废气	非甲烷总烃	/	0.008	0.008	是		
		F9-ZS-01	DA051	注塑废气	非甲烷总烃	/	0.006	0.006	是		

		F6-PS-05	DA052	喷砂粉尘	颗粒物	/	0（停机）	0.744 ^[5]	/	企业 2023 年 3 月变更排污许可证时，因设备停机，未录入排污许可证中，本次环评后启用，将重新变更	喷砂机 20 台未启用	
		F9-CNC-01	DA053	CNC 油雾废气	非甲烷总烃	/	0（停机）	1.343 ^[6]	/		CNC 机 1200 台未启用	
		F9-CNC-02	DA054	CNC 油雾废气	非甲烷总烃	/	0（停机）		/			
		F9-CNC-03	DA055	CNC 油雾废气	非甲烷总烃	/	0（停机）		/			
		F9-CNC-04	DA056	CNC 油雾废气	非甲烷总烃	/	0（停机）		/			
	合并				VOCs	14.5972	8.266	8.266 (未建 2.278) ^[4] (停机 1.343) (建成 11.887)	是	/	/	
					颗粒物	10.595	7.082	7.082 (未建 2.383) (停机 0.744) (建成 10.209)	是		/	
					氮氧化物	0.903	0.047	0.047	是		/	
					硫酸雾	/	0.162	0.162	是		/	
	注：[1]排放口编号依据排污许可证。											
	[2]许可年排放量依据《扩建年产 4700 万件 3C 产品显示屏技改项目》（登记表备[2022]007 号）备案量。											
	[3]根据建设单位提供资料，部分设备厂区内移动，废气管道、处理设施一并移动，污染物排放不变，且变动后未新增敏感点。具体见下表：											
	项目	批复	现状	废气处理		环评		原排污证排放口编号		拟变更后排放口编号		
	点胶机	位置：F11-3F 数量：73 台	位置：F1-3F 数量：73 台	设备：二级活性炭吸附 数量：1 个； 排放口：1 个		铠嘉电脑配件有限公司新建年产 7500 万件精密电子零部件项目(二期工程)		F11-DJ-01	DA021	F1-DJ-01	DA021	
		位置：F4-3F 数量：90 台	位置：F7-2F 数量：90 台	设备：二级活性炭吸附 数量：1 个 排放口：1 个				F4-DJ-01	DA046	F7-DJ-01	DA046	
CNC	位置：F11-1F 数量：400 台	位置：F2-2F 数量：400 台	设备：二级活性炭吸附 数量：1 个 排放口：1 个		新增年产 2500 万件/套 3C 产品显示屏项目		F11-CNC-01	DA011	F2-CNC-02	DA011		
	位置：F2-2F	位置：F5-1F	设备：水喷淋		铠嘉电脑配件有限公司新		F2-CNC-02	DA009	F5-CNC-01	DA009		

	数量：200 台	数量：200 台	数量：1 个 排放口：1 个	建年产 7500 万件精密电 子零部件项目(一期工程)									
<p>[4] 根据建设单位提供资料，《铠嘉电脑配件有限公司镁合金零部件原规模技改项目》不实施，因此对该项目油雾（非甲烷总烃）进行削减，削减量为 0.403t/a。根据《扩建年产 4700 万件 3C 产品显示屏技改项目》（登记表备[2022]007 号）VOCs 未实施量为 2.681t/a，本次削减后未实施量 2.278t/a（2.681-0.403=2.278）。</p> <p>[5]根据《铠嘉电脑配件有限公司新建年产 7500 万件精密电子零部件项目（二期工程）环境影响报告书》，20 台喷砂机粉尘产生源强为 7.438t/a，粉尘收集率 100%，除尘系统的粉尘去除效率可达 90%，则未开机喷砂机粉尘排放量为 0.744t/a。</p> <p>[6]根据《铠嘉电脑配件有限公司新建年产 7500 万件精密电子零部件项目（二期工程）环境影响报告书》，1200 台 CNC 油雾产生量为 11.38t/a，油雾收集率可达 98%，油雾净化效率可达 90%，则未开机 CNC 油雾排放量为 1.343t/a。</p> <p>根据建设单位提供嘉兴国文检测技术有限公司报告（嘉国文检[2022]检字第 0031 号、0202 号、0457 号、0686 号、1034 号、1242 号、1536 号、1792 号、1974 号、2187 号、2479 号、2774 号）（具体监测报告见附件 9），监测期间废水可稳定达标排放。</p>													
表 1-14 现有工程废水排放及履行排污许可手续情况 ^[5] 单位：t/a													
排放口类型	排放口编号	排放口名称	污染物	许可年排放量	2022 年实际年排放量 ^[1]	达产情况年排放量				是否稳定达标排放	排污许可证编号	其他	
						已投产排环境量	未投产排环境量		停机量 ^[4]				合计排环境量
							原环评 ^[2]	预计 ^[3]					
废水排放口	DW001	综合废水排放口	废水量	2243431.29	1177060.8	1177060.8	765116.4	761856.4	9367.2	1948284.4	是	91330421336400470U001Z	/
			COD _{Cr}	112.172	58.853	58.853	38.256	38.093	0.468	97.414	是		/
			总氮(以 N 计)	33.651	17.656	17.656	11.477	11.428	0.141	29.225	是		/
			氨氮	11.217	5.885	5.885	3.826	3.809	0.047	9.741	是		/
			总铬	0.026	0.009	0.009	0.017	0.017	0	0.026	是		/
			总镍	0.02	0.003	0.003	0.006	0.006	0	0.007	是		/
注：[1]根据企业提供的 2022 年度废水排放数据，污水纳管量为 1177060.8t/a。镍、铬排放量为车间处理设施排放口排放量，且企业单独设置含镍废水排放口、含铬废水排放口。													
[2] 未达产废水排放情况依据《扩建年产 4700 万件 3C 产品显示屏技改项目》（登记表备[2022]007 号），即未建项目根据《铠嘉电脑配件有限公司新建年产 7500 万件精密电子零部件项目（二期工程）环境影响报告书》和企业现有实际情况，企业原规划设置 CNC 清洗设备 65 台，现在实际上了 9 台，由于部分 CNC 加工后的工件可直接使用，预计需清洗的工件仅占原计划的 67%，故企业承诺对未实施的清洗机数量进行削减，削减 21 台清洗机。根据原环评报告，清洗机减少后，可削减水量 98355.6t/a。（该削减量已于登记表备[2022]007 号中削减）。													

[3] 根据建设单位提供资料,《铠嘉电脑配件有限公司镁合金零部件原规模技改项目》不实施,因此对该项目 CNC 清洗废水削减。该股废水产生量为 4684t/a,废水经污水站处理后部分回用于生产,则废水排环境量为 3260t/a,本次对该股废水进行削减(765116.4t-3260t=761856.4t)。

[4] 根据建设单位提供资料,位于 F9-2F 的 1200 台 CNC 停机,对应清洗机 2 台相应停机,根据《铠嘉电脑配件有限公司新建年产 7500 万件精密电子零部件项目(二期工程)环境影响报告书》单台清洗机废水量为 15.612t/a,则停机废水量为 9367.2t/a(CNC 清洗有机废水不进入中水回用系统)。

[5]表中数据均为 2022 年数据,根据《嘉兴市生态环境局 嘉兴市住房与城乡建设局关于进一步加强城镇污水处理厂监管的通知》(嘉环发[2023]11 号),嘉兴市联合污水处理有限责任公司于 2023 年 7 月 1 日执行《城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》(DB33/2169-2018),因排放数据均于该标准执行前统计,COD_{Cr}、氨氮、总氮总量核算按《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)标准限值进行核算。

表 1-15 现有工程固体废物产生情况汇总表^[1] 单位: t/a

固体废物属性	污染源	污染物名称	2022 年实际年产生量	处置方式及去向		备注
危险废物	CNC 切削加工	铝屑块	3557.8	已委托有资质单位处置	利用过程不按危废管理	利用
	机械加工	废过滤棉	19.35		浙江育隆环保科技有限公司	焚烧
	研磨	研磨废渣	5		浙江育隆环保科技有限公司	焚烧
	点胶	废针管	6.61		浙江育隆环保科技有限公司	焚烧
	设备维护	废抹布	8.86		浙江育隆环保科技有限公司	焚烧
	点胶	废胶渣	18.21		浙江育隆环保科技有限公司	焚烧
	阳极氧化	结晶盐	1.58		浙江育隆环保科技有限公司	焚烧
	原辅料使用	危险废包装物	68.45		浙江育隆环保科技有限公司	焚烧
	清洗剂使用	废有机清洗剂	13.67		浙江育隆环保科技有限公司	焚烧
	废水处理	含镍污泥	83.1		浙江育隆环保科技有限公司	水泥窑协同处置
	废水处理	含铬污泥	54.3		浙江育隆环保科技有限公司	水泥窑协同处置
	废水处理	废砂	5		浙江育隆环保科技有限公司	焚烧
	废水处理	废膜	0.524		浙江育隆环保科技有限公司	焚烧
	废水处理	废树脂	2		浙江育隆环保科技有限公司	焚烧
	污泥压滤	废压滤布	2.028		浙江育隆环保科技有限公司	焚烧
	酸碱喷淋塔	废拉西环	10		浙江育隆环保科技有限公司	焚烧
	油雾处理	废软管	0(未产生)		浙江育隆环保科技有限公司	焚烧
	油雾处理	废油	19.5		浙江育隆环保科技有限公司	焚烧

一般工业固体废物	废气处理	废活性炭	163.041		浙江育隆环保科技有限公司	焚烧
	机加工	废切削液	12		绍兴鑫杰环保科技有限公司	焚烧
	设备维护	废液压油	0.5		绍兴鑫杰环保科技有限公司	焚烧
	机械加工	塑料边角料	57	外卖综合利用	/	/
	打磨	废砂轮	5.61		/	/
	喷砂打磨砂	喷砂废料	1530.27		/	/
	纯水制备	废石英砂	0.736		/	/
	纯水制备	废活性炭	0.847		/	/
	纯水制备	废膜	2.1		/	/
	冲压、机械加工	一般金属边角料	7113		/	/
	原辅材料使用	一般废包装物	796		/	/
	废水处理	综合污泥	8373.8		已鉴定为一般废物	/
生活垃圾	职工生活	生活垃圾	675	环卫清运	/	/
注：[1]固废种类、数量来源于企业 2021 年固废核查报告及《扩建年产 4700 万件 3C 产品显示屏技改项目》（登记表备[2022]007 号）。						

3、与项目有关的主要环境问题、整改措施及进度

表 1-16 企业现有主要环境问题及整改措施及进度

序号	主要环境问题	整改措施	完成时间
1	企业危废间尚未按执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）及《危险废物识别标志设置技术规范》	按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）（2023 年 7 月 1 日实施）及《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）（2023 年 7 月 1 日实施）进行改造	2023 年 9 月

其他各项污染防治措施均已落实，污染物均能做到达标排放。

危废间具体管理措施如下：

（1）总体要求

产生、收集、贮存、利用、处置危险废物的单位应建造危险废物贮存设施或设置贮存场所，并根据需要选择贮存设施类型。贮

存危险废物应根据危险废物的类别、数量、形态、物理化学性质和环境风险等因素，确定贮存设施或场所类型和规模。贮存危险废物应根据危险废物的类别、形态、物理化学性质和污染防治要求进行分类贮存，且应避免危险废物与不相容的物质或材料接触。贮存危险废物应根据危险废物的形态、物理化学性质、包装形式和污染物迁移途径，采取措施减少渗滤液及其衍生废物、渗漏的液态废物（简称渗滤液）、粉尘、VOCs、酸雾、有毒有害大气污染物和刺激性气味气体等污染物的产生，防止其污染环境。危险废物贮存过程产生的液态废物和固体废物应分类收集，按其环境管理要求妥善处理。贮存设施或场所、容器和包装物应按 HJ 1276 要求设置危险废物贮存设施或场所标志、危险废物贮存分区标志和危险废物标签等危险废物识别标志。HJ1259 规定的危险废物环境重点监管单位，应采用电子地磅、电子标签、电子管理台账等技术手段对危险废物贮存过程进行信息化管理，确保数据完整、真实、准确；采用视频监控的应确保监控画面清晰，视频记录保存时间至少为 3 个月。贮存设施退役时，所有者或运营者应依法履行环境保护责任，退役前应妥善处理处置贮存设施内剩余的危险废物，并对贮存设施进行清理，消除污染；还应依据土壤污染防治相关法律法规履行场地环境风险防控责任。在常温常压下易爆、易燃及排出有毒气体的危险废物应进行预处理，使之稳定后贮存，否则应按易爆、易燃危险品贮存。危险废物贮存除应满足环境保护相关要求外，还应执行国家安全生产、职业健康、交通运输、消防等法律法规和标准的相关要求。



表 1-17 危险废物标签尺寸要求

序号	容器或包装物容积（L）	标签最小尺寸（mm×mm）	最低文字高度（mm）
1	<50	100×100	3
2	>50~≤450	150×150	5
3	>450	200×200	6

危险废物		
废物名称：	危险特性	
废物类别：		
废物代码：		废物形态：
主要成分：		
有害成分：		
注意事项：		
数字识别码：		
产生/收集单位：		
联系人和联系方式：		
产生日期：		废物重量：
备注：		

图 1-1 危险废物标签

表 1-18 危险特性警示图形

序号	危险特性	警示图形	图形颜色
1	腐蚀性		符号：黑色 底色：上白下黑
2	毒性		符号：黑色 底色：白色


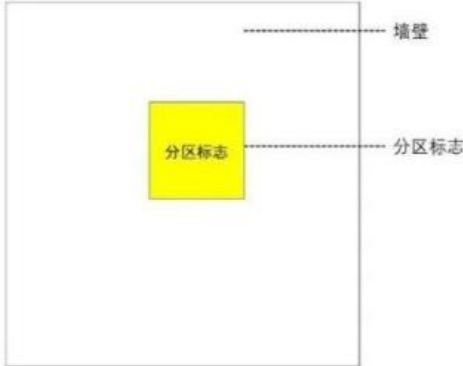
3	易燃性		符号：黑色 底色：红色 (RGB:255,0,0)
4	易爆性		符号：黑色 底色：黄色 (RGB:255,255,0)
<div><div></div><div></div></div>			
附着式危险废物贮存分区标志设置示意图		柱式危险废物贮存分区标志设置示意图	

图 1-2 危险废物贮存分区标志设置示意图

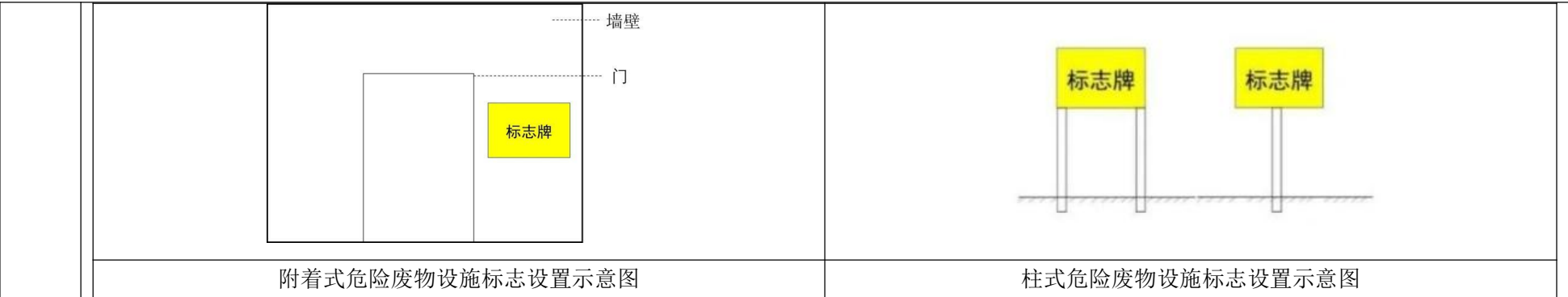


图 1-3 危险废物设施标志设置示意图



图 1-4 危险废物贮存设施标签

（2）储存容器和包装物材质、内衬应与盛装的危险废物相容。针对不同类别、形态、物理化学性质的危险废物，其容器和包装物应满足相应的防渗、防漏、防腐和强度等要求。硬质容器和包装物及其支护结构堆叠码放时不应有明显变形，无破损泄漏。柔性容器和包装物堆叠码放时应封口严密，无破损泄漏。使用容器盛装液态、半固态危险废物时，容器内部应留有适当的空间，以适应因温度变化等可能引发的收缩和膨胀，防止其导致容器渗漏或永久变形。容器和包装物外表面应保持清洁。

（3）危险废物集中贮存设施的选址应满足生态环境保护法律法规、规划和“三线一单”生态环境分区管控的要求，建设项目应依法进行环境影响评价。集中贮存设施不应选在生态保护红线区域、永久基本农田和其他需要特别保护的区域内，不应建在溶蚀区或易遭受洪水、滑坡、泥石流、潮汐等严重自然灾害影响的地区。贮存设施不应选在江河、湖泊、运河、渠道、水库及其最高水

位线以下的滩地和岸坡，以及法律法规规定禁止贮存危险废物的其他地点。贮存设施场址的位置以及其与周围环境敏感目标的距离应依据环境影响评价文件确定。

（4）危险废物贮存库的设计原则。贮存库内不同贮存分区之间应采取隔离措施。隔离措施可根据危险废物特性采用过道、隔板或隔墙等方式。在贮存库内或通过贮存分区方式贮存液态危险废物的，应具有液体泄漏堵截设施，堵截设施最小容积不应低于对应贮存区域最大液态废物容器容积或液态废物总储量 1/10（二者取较大者）；用于贮存可能产生渗滤液的危险废物的贮存库或贮存分区应设计渗滤液收集设施，收集设施容积应满足渗滤液的收集要求。贮存易产生粉尘、VOCs、酸雾、有毒有害大气污染物和刺激性气味气体的危险废物贮存库，应设置气体收集装置和气体净化设施；气体净化设施的排气筒高度应符合 GB16297 要求。

（5）危险废物的堆放原则。在常温常压下不易水解、不易挥发的固态危险废物可分类堆放贮存，其他固态危险废物应装入容器或包装物内贮存。液态危险废物应装入容器内贮存，或直接采用贮存池、贮存罐区贮存。半固态危险废物应装入容器或包装袋内贮存，或直接采用贮存池贮存。具有热塑性的危险废物应装入容器或包装袋内进行贮存。易产生粉尘、VOCs、酸雾、有毒有害大气污染物和刺激性气味气体的危险废物应装入闭口容器或包装物内贮存。危险废物贮存过程中易产生粉尘等无组织排放的，应采取抑尘等有效措施。

（6）危险废物贮存设施的运行环境管理要求。危险废物存入贮存设施前应对危险废物类别和特性与危险废物标签等危险废物识别标志的一致性进行核验，不一致的或类别、特性不明的不应存入。应定期检查危险废物的贮存状况，及时清理贮存设施地面，更换破损泄漏的危险废物贮存容器和包装物，保证堆存危险废物的防雨、防风、防扬尘等设施功能完好。作业设备及车辆等结束作业离开贮存设施时，应对其残留的危险废物进行清理，清理的废物或清洗废水应收集处理。贮存设施运行期间，应按国家有关标准和规定建立危险废物管理台账并保存。贮存设施所有者或运营者应建立贮存设施环境管理制度、管理人员岗位职责制度、设施运行操作制度、人员岗位培训制度等。贮存设施所有者或运营者应依据国家土壤和地下水污染防治的有关规定，结合贮存设施特点建立土壤和地下水污染隐患排查制度，并定期开展隐患排查；发现隐患应及时采取措施消除隐患，并建立档案。贮存设施所有者或运营

者应建立贮存设施全部档案，包括设计、施工、验收、运行、监测和环境应急等，应按国家有关档案管理的法律法规进行整理和归档。

（7）安全防护。危险废物贮存设施都必须按《危险废物识别标志设置技术规范》(HJ 1276-2022)、《环境保护图形标志—固体废物贮存(处置)场》(GB 15562.2-1995) 修改单的规定设置警示标志；危险废物贮存设施周围应设置围墙或其它防护栅栏；危险废物贮存设施应配备通讯设备、照明设施、安全防护服装及工具，并设有应急防护设施；危险废物贮存设施内清理出来的泄漏物，一律按危险废物处理；按国家污染源管理要求对危险废物贮存设施进行监测。

通过上述改建、管理后无环境问题。

二、建设工程分析

建设内容

1、项目概况

日善电脑配件（嘉善）有限公司原名铠嘉电脑配件有限公司，企业位于浙江省嘉兴市嘉善县惠民街道长江路 95 号，主要从事精密电子配件的生产。现因市场需要，企业利用闲置生产车间 F10（1F、2F）、F11（1F、2F）、F9（3F）、F2（1F、2F），车间面积 36400 平方米，购置全自动灌胶机、自动光学检测设备、智能机械手臂等设备，建成后形成年产 2500 万件 3C 产品显示屏的生产能力。

为科学客观地评价本项目对周围环境造成的影响，根据《中华人民共和国环境影响评价法》和《建设项目环境保护管理条例》中有关规定，该项目应进行环境影响评价。根据《建设项目环境影响评价分类管理名录（2021 年版）》，本项目环评类别判别如下：

表 2-1 环评类别判别表

项目类别		报告书	报告表	登记表
三十六、计算机、通信和其他电子设备制造业 39				
82	其他电子设备制造 399	/	全部（仅分割、焊接、组装的除外）	/

本项目生产涉及等离子处理、清洗、灌胶、光固化等生产工艺，项目应编制环境影响报告表。

根据《关于开展产业园区规划环境影响评价清单式管理试点工作的通知》（环办环评[2016]61 号）、《关于印发 2016 年浙江省经济体制改革要点的通知》（浙改办[2016]14 号）、《浙江省人民政府办公厅关于全面推行“区域环评+环境标准”改革的指导意见》（浙政办发[2017]57 号）以及《嘉善县人民政府关于嘉善经济技术开发区“区域环评+环境标准”改革实施方案（实行）的批复》（善政发[2017]148 号）文件精神，在《嘉善经济技术开发区一、二、三、四期规划环境影响跟踪评价报告书》通过原浙江省环境保护厅审查的基础上，对环评审批负面清单外且符合准入环境标准的项目，原要求编制环境影响报告书的，可以编制环境影响报告表；原要求编制环境影响报告表的，可以填报环境影响登记表。

本项目位于嘉兴市嘉善县惠民街道长江路 95 号，不属于环评审批负面清单项目且符合准入环境标准，因此本项目可以填报环境

影响登记表。

表 2-2 项目概况一览表

主体工程	<p>本项目利用厂区闲置车间进行生产，车间布局大致如下： F10-1F：灌胶、固化生产，镭焊线，测试生产线；F10-2F：灌胶、固化生产线，镭焊线，测试、检验生产线； F11-1F：清洗线，等离子表面处理线，注塑生产线；F11-2F：灌胶、固化生产线，镭焊生产线，测试生产线； F2-1F：冲压区；F2-2F：镭焊区；F9-3F：等离子表面处理线。</p>		
辅助工程	<p>办公室、停车场等。</p>		
依托工程	<p>废水：废水依托厂区现有污水站，污水站总处理规模为 8000t/d，现有项目满负荷状态下处理规模约 3550t/d，污水站余量充足，本项目新增废水量约 10.56t/d，污水站可接纳本项目新增废水。污水处理工艺为：气浮+混凝沉淀+pH 调节+A/O+pH 调节（本项目废水不涉及中水回用），废水处理后纳管排放，经嘉兴市联合污水处理有限责任公司处理后排环境。 危废仓库：依托厂区现有危废仓库，危废仓库占地面积约 950m²，现有危废仓库有足够容量，可容纳本项目新增危废的暂存； 一般固废间：依托厂区现有一般固废间，固废间占地面积约 950m²，现有一般固废间有足够容量，可容纳本项目新增一般固废的暂存。</p>		
劳动定员及工作制度	<p>本项目不新增员工，实行两班制作业，每班 8 小时工作制，全年工作日为 300 天。</p>		
其他	环保工程	废气	<p>F10-1F、F10-2F、：胶水废气：二级活性炭吸附+25m 高排气筒 DA057； F11-1F、F11-2F：清洗废气、等离子处理废气、注塑废气、胶水废气：二级活性炭吸附+25m 高排气筒 DA058； F9-3F：等离子处理废气：二级活性炭吸附+25m 高排气筒 DA059。</p>
		废水	<p>本项目不新增员工，因此不新增生活污水。 本项目建成后新增清洗废水，清洗废水依托厂区污水站处理，污水处理工艺为“气浮+混凝沉淀+pH 调节+A/O+pH 调节”，污水站处理规模为 8000t/d，目前污水站余量充足，可接纳本项目新增废水。</p>
		固废	<p>依托现有一般固废贮存间，一般固废间位于厂区东侧，占地面积约 950m²。 依托现有危废暂存间，危废间位于厂区东侧，占地面积约 950m²。</p>
		噪声	<p>设备安装减振垫、消声器等。</p>
	风险应急措施		<p>企业已按相关规范要求设置风险应急池，企业共 2 个应急池，位于污水处理站下方，单个应急池容积约 2776m³，应急池大小满足规范要求。应急池专人负责，定期维护、检修应急池集排系统各管道、阀门、泵的运行情况，建立台账，日常登记、备查，确保事故状态下快速启动。</p>
	储运工程	储存	<p>原辅料仓库、成品库、危化品库等。</p>
		运输	<p>原料由货车运输进厂，存放于原料仓库；成品经检验合格后由货车运出厂。</p>

2、主要产品及产能

表 2-3 本项目主要产品及产能一览表

序号	产品名称	设计年生产时间 (d)	产品计量单位	原审批 (备案) 生产能力	本项目生产能力	本项目实施后全厂生产能力	项目实施前后变化情况	其他
1	精密电子零部件 (一期)	300	万件/年	2319	0	2319	0	/
2	精密电子零部件 (二期)	300	万件/年	2500	0	2500	0	/
3	镁合金零部件	300	万件/年	181	0	181	0	/
4	电子产品保护套	300	万件/年	840	0	840	0	/
5	3C 产品显示屏	300	万件/年	7200	2500	9700	+2500	原审批采用点胶、擦洗工艺, 扩建项目采用灌胶、清洗工艺。本项目不涉及已审批 7200 万件/年 3C 产品显示屏品工艺的变动

3、主要设施及设施参数

表 2-4 主要设施及设施参数一览表

序号	主要生产单元	主要工艺名称	生产设施名称	设施型号	单位	原审批 (备案) 数量	本项目数量	本项目实施后全厂数量	其他
1	年产 2500 万件 3C 产品显示屏 技改项目 (本项目)	LSR 注塑 F11-1F	Loading +Solvent soaking+ Air drying+ Water Jet+ Grinding+ Cleaning drying (清洗线)	/	条	0	6	6	/
2			Load+Chin foam+DIC foam+Left/Right foam +F PSA+Tear liner+L/R PSA+ Buffer +Plasma&Primer +Unload (等离子处理线)	/	条	0	6	6	/
3			LSR 注塑机	/	台	0	10	10	/
4		F9-3F	Load+Chin foam+DIC foam+Left/Right foam +F PSA+Tear liner+L/R PSA+ Buffer +Plasma&Primer +Unload (等离子处理线)	/	条	0	1	1	/
5		组装线	Loading/Unloading (上料机)	/	台	0	16	16	/

	6	F10-1F (6 条) F10-2F (4 条) F11-2F (6 条)	TSP 测试	/	台	0	53	53	/
	7		MP9 (测试设备)	/	台	0	3	3	/
	8		SGT (测试设备)	/	台	0	3	3	/
	9		MINI DVA (测试设备)	/	台	0	27	27	/
	10		Resistance test (测试设备)	/	台	0	3	3	/
	11		流水线 (测试设备)	/	台	0	3	3	/
	12		外观全检流水线 (测试设备)	/	台	0	8	8	/
	13		Loading (上料机)	/	台	0	16	16	/
	14		Remove CG PF &SDV PF (组装设备)	/	台	0	16	16	/
	15		CG PF (组装设备)	/	台	0	16	16	/
	16		Jindo Foam (组装设备)	/	台	0	16	16	/
	17		Flex bending (组装设备)	/	台	0	16	16	/
	18		Remove ALS PF (组装设备)	/	台	0	16	16	/
	19		Unloading (下料机)	/	台	0	16	16	/
	20		Loading (上料机)	/	台	0	16	16	/
	21		Attach Shim dic (组装机)	/	台	0	16	16	/
	22		Attach dic Foam (组装机)	/	台	0	16	16	/
	23		Attach chin foam (组装机)	/	台	0	16	16	/
	24		Attach PSA1 (组装机)	/	台	0	16	16	/
	25		Attach PSA2 (组装机)	/	台	0	16	16	/
	26		Buffer machine (缓冲机)	/	台	0	16	16	/
	27		Liner peeling off (去膜机)	/	台	0	16	16	/
	28		Gluing machine (压合机)	/	台	0	16	16	/
	29		CG loading (上料机)	/	台	0	16	16	/
	30		Attach CG to Chassis (组装机)	/	台	0	16	16	/
	31		Attach CG to Chassis (组装机)	/	台	0	16	16	/

32	FG holding（组装机）	/	台	0	16	16	/
33	Oven fixture loading（组装机）	/	台	0	16	16	/
34	Oven（组装机）	/	台	0	16	16	/
35	Oven fixture unloading（组装机）	/	台	0	16	16	/
36	FG unloading（下料机）	/	台	0	16	16	/
37	OK cavity block loading（上料机）	/	台	0	16	16	/
38	LSR cosmetic AOI（测试设备）	/	台	0	16	16	/
39	Manual inspection（检测设备）	/	台	0	16	16	/
40	LSR dimension AOI（测试设备）	/	台	0	16	16	/
41	NG cavity block unloading（下料机）	/	台	0	16	16	/
42	OK core block loading（上料机）	/	台	0	16	16	/
43	Fan gate AOI（测试设备）	/	台	0	16	16	/
44	NG core block unloading（下料机）	/	台	0	16	16	/
45	Display loading（上料机）	/	台	0	16	16	/
46	Display loading to cavity block（上料机）	/	台	0	16	16	/
47	Core block assembly machine（测试设备）	/	台	0	16	16	/
48	LIPO（灌胶机）	/	台	0	64	64	/
49	De-gas（切胶机）	/	台	0	32	32	/
50	Bubble AOI（测试设备）	/	台	0	16	16	/
51	Plug insert（组装机）	/	台	0	16	16	/
52	UV curing（固化设备）	/	台	0	128	128	/
53	Plug remove（组装设备）	/	台	0	16	16	/
54	Fixture disassemble（组装设备）	/	台	0	16	16	/
55	De-mold（脱模设备）	/	台	0	16	16	/
56	UV 2nd curing（固化机）	/	台	0	64	64	/
57	De-gate（切胶机）	/	台	0	16	16	/

	58		Unloading（下料机）	/	台	0	16	16	/
	59		Auto guided blade（组装机）	/	台	0	16	16	/
	60		Hook Loading（上料机）	/	台	0	16	16	/
	61		Rail Loading（上料机）	/	台	0	16	16	/
	62		Fang Loading（上料机）	/	台	0	16	16	/
	63		CG Loading（上料机）	/	台	0	16	16	/
	64		Cover Assembly/Carrier Turn（测试设备）	/	台	0	16	16	/
	65		Welding（镨焊机）	/	台	0	16	16	/
	66		Carrier Turn/Cover Disassembly（组装机）	/	台	0	16	16	/
	67		Hook & Rail & Fang recheck（检测设备）	/	台	0	16	16	/
	68		Buffer machine（覆膜机）	/	台	0	16	16	/
	69		Ring welding（镨焊机）	/	台	0	64	64	/
	70		Buffer machine（覆膜机）	/	台	0	16	16	/
	71		GND Tape+Dic Shim（贴膜机）	/	台	0	16	16	/
	72		Rail tape（组装机）	/	台	0	16	16	/
	73		NG Unloading（下料机）	/	台	0	16	16	/
	74		Unloading（下料机）	/	台	0	16	16	/
	75		UMP（功能测试）	/	台	0	11	11	/
	76		UMP Loading&Nnloading（下料机）	/	台	0	11	11	/
	77		ALS & ATL PF Loading（上料机）	/	台	0	16	16	/
	78		Apply ALS PF-1+ATL PF（贴线排设备）	/	台	0	16	16	/
	79		ALT*5 组	/	台	0	16	16	/
	80		Remove Flex tape（压线排设备）	/	台	0	16	16	/
	80		Resistance test（测试设备）	/	台	0	16	16	/
	90		上料机*2	/	台	0	16	16	/
	91		装电测载具	/	台	0	16	16	/

	92			人工扣排线 / 移栽设备*2	/	台	0	16	16	/
	93			DAV 测试*3	/	台	0	16	16	/
	94			TSP 测试*4	/	台	0	16	16	/
	95			拆电测载具	/	台	0	16	16	/
	96			1.7 米流水线	/	台	0	16	16	/
	97			1.1 米流水线*5	/	台	0	16	16	/
	98			1.2 米流水线*2	/	台	0	16	16	/
	99			0.75 米流水线*2	/	台	0	16	16	/
	100			FQC (检测)	/	台	0	8	8	/
	101			FQC 手工检验线	/	台	0	8	8	/
	102			Shipping PF (贴膜机)	/	台	0	6	6	/
	103		冲压 F2-1F	小松 200T 冲床	/	台	0	8	8	/
	104		镗焊 F11-1F	大族 700Z 镗焊机	/	台	0	4	4	/
	105		应急供电	柴油发电机	/	台	0	2	2	/
	1	4700 万件 3C 产品显示屏 (审批产能为 3C 显示屏 4700 万件/年)	点胶、组装、测试	CA-410 (MP9) (测试设备)	/	台	2	0	2	/
	2			CCD (测试设备)	/	台	32	0	32	/
	3			DAE- 白点测试机	/	台	4	0	4	/
	4			Frame 来料检	/	台	1	0	1	/
	5			GES-水波纹测试机	/	台	4	0	4	/
	6			HAF pre-bonding (测试设备)	/	台	2	0	2	/
	7			Haf 机台	/	台	2	0	2	/
	8			ion fan (离子风机)	/	台	8	0	8	/
	9			Lumitop (MP9) (测试设备)	/	台	4	0	4	/
	10			Mini DVA (测试设备)	/	台	2	0	2	/
	11			Mini DVA 测试设备	/	台	4	0	4	/
	12			Potting glue dispense 设备	/	台	2	0	2	/

13	RCVR Trim 机台	/	台	2	0	2	/
14	Ring 焊接	/	台	2	0	2	/
15	sealing one 设备（测试设备）	/	台	2	0	2	/
16	sealing 点胶	/	台	2	0	2	/
17	Trim AOI（检测设备）	/	台	4	0	4	/
18	小天准机台	/	台	2	0	2	/
19	天准全尺寸量测机	/	台	2	0	2	/
20	尺寸测量	/	台	2	0	2	/
21	水波纹测试	/	台	2	0	2	/
22	水波纹检验	/	台	4	0	4	/
23	世宗 3D 点胶机	/	台	4	0	4	/
24	外观全检 9	/	台	1	0	1	/
25	白点测试	/	台	4	0	4	/
26	华兴源创-画面测试机	/	台	2	0	2	/
27	华兴源创-触摸屏测试机	/	台	8	0	8	/
28	安达烤炉	/	台	2	0	2	/
29	自动除胶机	/	台	2	0	2	/
30	物流静置	/	台	1	0	1	/
31	画面测试	/	台	1	0	1	/
32	阻抗测试	/	台	3	0	3	/
33	贴 CG PF	/	台	1	0	1	/
34	贴 DIC Foam	/	台	2	0	2	/
35	贴 Forehead PSA	/	台	2	0	2	/
36	贴 grounding foam	/	台	2	0	2	/
37	贴 tape	/	台	1	0	1	/
38	贴出货保护膜	/	台	1	0	1	/

	39			贴排线膜	/	台	2	0	2	/
	40			真空包装机	/	台	1	0	1	/
	41			检验溢胶	/	台	6	0	6	/
	42			焊接机	/	台	2	0	2	/
	43			喷促进剂模组	/	台	2	0	2	/
	44			富强-气密性测试机	/	台	2	0	2	/
	45			智信组装机	/	台	2	0	2	/
	46			等离子清洁	/	台	2	0	2	/
	47			等离子清洁模组	/	台	2	0	2	/
	48			装电测载具	/	台	3	0	3	/
	49			装治具	/	台	1	0	1	/
	50			逸德- 阻抗测试机	/	台	1	0	1	/
	51			撕离型纸	/	台	2	0	2	/
	52			镭雕机	/	台	12	0	12	/
	53		注塑	注塑机	/	台	18	0	18	/
	54			清洗机	/	台	1	0	1	/
	55			去料头机	/	台	5	0	5	/
	56			模切机	/	台	5	0	5	/
	57			CYG	/	台	4	0	4	/
	58			住友立注塑机	/	台	3	0	3	/
	59			CNC	/	台	1	0	1	/
	60		点胶、组装、测试	TSP-D（功能测试）	/	台	22	0	22	/
	61			MP9（功能测试）	/	台	1	0	1	/
	62			SG（功能测试）	/	台	1	0	1	/
	63			Resistance Test（阻抗）	/	台	1	0	1	/
	64			Pattern test（功能测试）	/	台	36	0	36	/

	65		Apply PF+Flex blending (贴膜)	/	台	9	0	9	/
	66		HAF pre-bonding (前加工组装)	/	台	7	0	7	/
	67		RCVR Trim Assembly (前加工组装)	/	台	8	0	8	/
	68		Trim AOI (量测)	/	台	4	0	4	/
	69		Mic3 Hat assembly (前加工组装)	/	台	6	0	6	/
	70		7 合 1 (7P)	/	台	9	0	9	/
	71		FrameGluing(3D)(automation) (点胶机)	/	台	72	0	72	/
	72		Frame attach (IPI 2D)(automation) (组装机)	/	台	36	0	36	/
	73		Oven (automation) (烤炉)	/	台	6	0	6	/
	74		Remove Overflow (除胶机)	/	台	12	0	12	/
	75		Standalone (automation) (检溢胶)	/	台	6	0	6	/
	76		DIC shimGround Tape(automation) (组装配件)	/	台	8	0	8	/
	77		Resistance Test (阻抗)	/	台	6	0	6	/
	78		WR(CG ring) Welding (auto M/C) (镨焊)	/	台	8	0	8	/
	79		Plug-in :Ring F (摆盘机)	/	台	2	0	2	/
	80		Plug-in :Ring J (摆盘机)	/	台	2	0	2	/
	81		Tztek (尺寸量测)	/	台	4	0	4	/
	82		Mesh/Baffle/CG ALT (气密测试)	/	台	9	0	9	/
	83		TSP-E (功能测试)	/	台	180	0	180	/
	84		DVA (功能测试)	/	台	30	0	30	/
	85		Pattern Test (功能测试)	/	台	2	0	2	/
	86		TM - MP9 (功能测试)	/	台	1	0	1	/
	87		TM - SGT (功能测试)	/	台	1	0	1	/
	88		Apply Shipping PF(automation) (贴膜)	/	台	12	0	12	/
	89	点胶、组装、	MPX (功能测试)	/	台	1	0	1	/

	90		测试	TSP-D （功能测试）	/	台	22	0	22	/
	91			MP9 （功能测试）	/	台	1	0	1	/
	92			SGT （功能测试）	/	台	1	0	1	/
	93			Resistance Test （阻抗）	/	台	1	0	1	/
	94			Pattern test （功能测试）	/	台	36	0	36	/
	95			Apply PF+Flex blending （贴膜）	/	台	7	0	7	/
	96			HAF pre-bonding （前加工组装）	/	台	6	0	6	/
	97			RCVR Trim Assembly （前加工组装）	/	台	7	0	7	/
	98			Trim AOI （量测）	/	台	3	0	3	/
	99			Mic3 Hat assembly （前加工组装）	/	台	5	0	5	/
	100			7 合 1 (7P)	/	台	7	0	7	/
	101			Frame Gluing(3D)(automation) （点胶机）	/	台	60	0	60	/
	102			Frame attach (IPI D)(automation) （组装机）	/	台	30	0	30	/
	103			Oven (automation) （烤炉）	/	台	5	0	5	/
	104			Remove Overflow （除胶机）	/	台	10	0	10	/
	105			Standalone (automation) （检溢胶）	/	台	5	0	5	/
	106			DIC shim Ground Tape(automation) （组装配件）	/	台	7	0	7	/
	107			Resistance Test （阻抗）	/	台	5	0	5	/
	108			WR(CG ring) Welding (auto M/C) （镨焊）	/	台	7	0	7	/
	109			Plug-in :Ring F （摆盘机）	/	台	1	0	1	/
	110			Plug-in :Ring J （摆盘机）	/	台	1	0	1	/
	111			Tztek （尺寸量测）	/	台	3	0	3	/
	112			Mesh/Baffle/CG ALT （气密测试）	/	台	8	0	8	/
	113			TSP-E （功能测试）	/	台	150	0	150	/

	114			DVA （功能测试）	/	台	25	0	25	/
	115			Pattern Test （功能测试）	/	台	2	0	2	/
	116			TM - MP9 （功能测试）	/	台	1	0	1	/
	117			TM - SGT （功能测试）	/	台	1	0	1	/
	118			Apply Shipping PF(automation)（贴膜）	/	台	10	0	10	/
	119		点胶、组装、 测试	Apply PF+Flex blending（贴膜）	/	台	9	0	9	/
	120			HAF pre-bonding （前加工组装）	/	台	7	0	7	/
	121			RCVR Trim Assembly （前加工组装）	/	台	8	0	8	/
	122			Trim AOI（量测）	/	台	4	0	4	/
	123			Mic3 Hat assembly（前加工组装）	/	台	6	0	6	/
	124			7 合 1 (7P)	/	台	9	0	9	/
	125			Frame Gluing(3D)(automation)（点胶机）	/	台	72	0	72	/
	126			Frame attach (IPI 2D)(automation) （组装机）	/	台	36	0	36	/
	127			Oven (automation)（烤炉）	/	台	6	0	6	/
	128			Remove Overflow （除胶机）	/	台	12	0	12	/
	129			Standalone (automation)（检溢胶）	/	台	6	0	6	/
	130			DIC shimGround Tape(automation)（组装配件）	/	台	8	0	8	/
	131			Resistance Test （阻抗）	/	台	6	0	6	/
	132			WR(CG ring) Welding (auto M/C)（镨焊）	/	台	8	0	8	/
	133			Plug-in :Ring F （摆盘机）	/	台	2	0	2	/
	134			Plug-in :Ring J （摆盘机）	/	台	2	0	2	/
	135			Tztek （尺寸量测）	/	台	4	0	4	/
	136			Mesh/Baffle/CG ALT （气密测试）	/	台	9	0	9	/
	137			TSP-E （功能测试）	/	台	180	0	180	/

	138			DVA （功能测试）	/	台	30	0	30	/
	139			Pattern Test （功能测试）	/	台	2	0	2	/
	140			TM - MP9 （功能测试）	/	台	1	0	1	/
	141			TM - SGT （功能测试）	/	台	1	0	1	/
	142			Apply Shipping PF(automation) （贴膜）	/	台	12	0	12	/
	143		刀具加工	CNC 磨刀机	/	台	8	0	8	/
	144			CNC 自动段差机（镗钛&豪特曼 H3 各一台）	/	台	1	0	1	/
	145			AIO 一对二油冷过滤设备	/	台	4	0	4	/
	146			半自动切断机	/	台	1	0	1	/
	147			EP-08e 油雾分离器	/	台	1	0	1	/
	148			油雾过滤器	/	台	1	0	1	/
	149			油雾分离器	/	台	3	0	3	/
	150			工件清洗机	/	台	1	0	1	/
	1	年产 7500 万件精密电子零部件项目（一期工程）（审批产能为 2319 万件/ 年）	机加工	CNC1~6 (Fanuc)	ROBODRILL α-T21iFb	台	4400	0	4400	/
	2			CNC7（北京精雕）	Carver 400V_AL	台	20	0	20	/
	3			镭射切割机-切水口	CO2-T500PC	台	13	0	13	/
	4		注塑	注塑成型机(IM)	V3-2R- 10H-CQ	台	27	0	27	/
	5		机加工	平面研磨机	901N-5H	台	161	0	161	/
	6			清洗机（CNC2、3，平面修整）	WYD-8A180TBH	台	10	0	10	/
	7			烤箱（CNC2 后）	/	台	3	0	3	/
	8			清洗机 （CNC1、4、5、6、7，平面修整）	WYD-8A216TBH	台	3	0	3	/
	9			自动铆压机（压螺母）	XDX-YLM01 、 DX-YLM02、 XDX-YLM03、 DX-YLM04	台	31	0	31	/

	10			冲压机（5T）	OCP 35	台	16	0	16	/
	11			冲压机（45T）	OCP 45	台	16	0	16	/
	12		阳极氧化	阳极线	/	台	6	0	6	/
	13		机加工	尼龙喷砂机	TM-CT12	台	5	0	5	/
	14			表面喷砂机	TM-CT12	台	38	0	38	/
	15			镜片点胶	SJR-303SS1	台	115	0	115	/
	16			双面研磨床-DDG	YHDM580B 高精度 数控立式双端面磨床	台	36	0	36	/
	17			激光剥离机	YNS-X200-AUTO	台	94	0	94	/
	18			钝化机	A10003A-A003	台	24	0	24	/
	19			镭雕机-22A	YNSX200	台	25	0	25	/
	20			镭雕机-Log 字体打标	YNS-X200	台	48	0	48	/
	21			镭雕机-22B	YNS-X200	台	24	0	24	/
	22			镭雕机-破阳	YLP-ITA20	台	7	0	7	/
	23			E75&AJ 点胶机	SJR-30CTTHJ	台	24	0	24	/
	24			Logo 点胶机	SJR-300TTHJ	台	24	0	24	/
	25			HSG 分 Bing	ADT-7P334	台	24	0	24	/
	26			Logo 分 Bing	ADT-7P3340	台	24	0	24	/
	27			SIM 分 Bing 机	/	台	24	0	24	/
	28			激光焊接机 1	WZD201G-SHRT	台	2	0	2	/
	29			激光焊接机-冷却机	LW-ST300-4T	台	24	0	24	/
	30			激光焊接机-冷水机	HC075L5-01A(UB)	台	24	0	24	/
	31			焊接机 2	PC-SCAN-SA	台	24	0	24	/
	32			镭雕机-冷却机	ST300	台	24	0	24	/
	33			镭雕机-冷水机	HC075L5-01A(UB)	台	24	0	24	/
	34			贴膜机	AL- 147X75	台	39	0	39	/

35		机械手-上塞	VS068A2-AV6-W7N- NNN、BN-ANNN	台	61	0	61	/
36		机械手电脑	RC7M-VSA2-2NNM- NN-NNN	台	61	0	61	/
37		机械手-去毛刺	VS068A2-AV6-W7N- NNN、BN-ANNN	台	104	0	104	/
38		机械手电脑	RC7M-VSA2-2NNM- NN-NNN	台	104	0	104	/
39		平面修整机	ABB	台	144	0	144	/
40		装、拆夹台	/	台	273	0	273	/
41		电批	/	台	276	0	276	/
42		M 铣床	QJM-S2	台	13	0	13	/
43		G 手摇磨床	ACC350II	台	14	0	14	/
44		水磨床	105D	台	10	0	10	/
45		水磨床	KGS-512WM1	台	9	0	9	/
46		线割打孔	hmer 86C	台	4	0	4	/
47		WC 线割	MV1200R	台	8	0	8	/
48		WC 线割	MV2400S	台	18	0	18	/
49		WC 线割	MV4800	台	8	0	8	/
50		EDM 放电	EDAF3	台	4	0	4	/
51		HSM 高速铣	V33I	台	10	0	10	/
52		CNC	PS95	台	2	0	2	/
53		三次元	GLOBAL prformance 07. 10.07	台	2	0	2	/
54		激光焊	AL150	台	2	0	2	/
55		氩弧焊	FT-402	台	1	0	1	/
56		平面修整机械手	ABB IRB2400 16k	台	4	0	4	/
57		皮带线	/	台	63	0	63	/

	58			CMM	WENZELLXORBIT8 107MI T、GLOBAL CLASSIC SR 05.07.05	台	74	0	74	/
	59			OMM	SMARTSCOPE CNC 500	台	63	0	63	/
	60			推拉力计	T20-SX	台	3	0	3	/
	61			水份测试仪	OA-200	台	1	0	1	/
	62			熔融指数仪	D4059B	台	1	0	1	/
	63			压片机	BP-8170-P	台	1	0	1	/
	64			烤箱	YH-9030	台	1	0	1	/
	65			污泥干燥机	非标	台	2	0	2	/
	66			冷却塔	KSD-N-S-400-C3、 KSD-N-S-350-C2	台	8	0	8	/
	67			金属边角料离心机	/	台	2	0	2	/
	1	年产 840 万件 电子产品保护 套项目（审批 产能为 840 万 件/年）	机加工	单轴全自动切卷机	FR- 1600A/B	台	2	0	0	不 实 施
	2			加热贴合机	FR905-600	台	6	0	0	
	3			套位模切机	MQ-420H	台	10	0	0	
	4			精切机	BY-5T	台	18	0	0	
	1	镁合金零部件 原规模技改项 目（审批产能 为 181 万件/ 年）	机加工	CNC	FANUC Robodrill α-D21MiB	台	358	0	0	不 实 施
	1	年产 7500 万件 精密电子零部 件项目（二期 工程）（审批 产能为 2500 万	机加工	CNC1~6 (Fanuc)	ROBODRILL α-T21iFb	台	4587	0	4587	/
	2			CNC7（北京精雕）	Carver 400V_AL	台	470	0	470	/
	3			镭射切割机-切水口	CO2-T500PC	台	13	0	13	/
	4			注塑成型机（IM）	V3-2R- 120H-CQ	台	59	0	59	/

	5	件/年)		平面研磨机	901N-5H	台	161	0	161	/
	6			清洗机 (CNC2、3, 平面修整)	WYD-8A180BH	台	23	0	23	/
	7			烤箱 (CNC2 后)	/	台	3	0	3	/
	8			清洗机 (CNC1、4、5、6、7, 平面修整)	WYD-8A26TBH	台	21	0	21	/
	9			自动铆压机 (压螺母)	XDX-YLM01 、 DX-YLM02、 XDX-YLM03、 DX-YLM04	台	31	0	31	/
	10			冲压机(35T)	OCP 35	台	16	0	16	/
	11			冲压机(45T)	OCP 45	台	16	0	16	/
	12		阳极氧化	阳极线	/	台	5	0	5	/
	13			退阳线	/	台	1	0	1	/
	14			NMT 线	/	台	1	0	1	/
	15		机加工	尼龙喷砂机	TM-CT12	台	2	0	2	/
	16			表面喷砂机	TM-CT12	台	62	0	62	/
	17			镜片点胶	SJR-303SS1	台	115	0	115	/
	18			双面研磨床-DDG	YHDM580B 高精度 数控立式 双端面磨 床	台	36	0	36	/
	19			激光剥离机	YNS-X200-AUTO	台	94	0	94	/
	20			钝化机	A10003A-A003	台	24	0	24	/
	21			镭雕机-2A	YNS-X200	台	25	0	25	/
	22			镭雕机-Log 字体打标	YNS-X200	台	48	0	48	/
	23			镭雕机-22B	YNS-X200	台	24	0	24	/
	24			镭雕机-破阳	YLP-ITA20	台	7	0	7	/
	25			E75&AJ 点胶机	SJR-30CTTHJ	台	24	0	24	/
	26			Logo 点胶机	SJR-300TTH	台	24	0	24	/

27	HSG 分 Bing	ADT-7P3340	台	24	0	24	/
28	Logo 分 Bing	ADT-7P3340	台	24	0	24	/
29	SIM 分 Bing 机	/	台	24	0	24	/
30	激光焊接机 1	WZD2010G-SHRT	台	24	0	24	/
31	激光焊接机-冷却机	LW-ST300-4T	台	24	0	24	/
32	激光焊接机-冷水机	C075L5-01A(UB)	台	24	0	24	/
33	焊接机 2	PC-SCAN-SA	台	24	0	24	/
34	镭雕机-冷却机	ST300	台	24	0	24	/
35	镭雕机-冷水机	HC075L5-01A(UB)	台	24	0	24	/
36	贴膜机	AL- 147X75	台	39	0	39	/
37	机械手-上塞	VS068A2-AV6-W7N- NNN、 BN-ANNN	台	61	0	61	
38	机械手电脑	RC7M-VSA2-2NNM- NN-NNN	台	61	0	61	/
39	机械手-去毛刺	VS068A2-AV6-W7N- NNN、 BN-ANNN	台	104	0	104	/
40	机械手电脑	RC7M-VSA2-2NNM- NN-NNN	台	104	0	104	/
41	平面修整机	ABB	台	144	0	144	/
42	装、拆夹台	/	台	273	0	273	/
43	电批	/	台	276	0	276	/
44	M 铣床	QJM-S2	台	13	0	13	/
45	G 手摇磨床	ACC350II	台	14	0	14	/
46	水磨床	105DX	台	10	0	10	/
47	水磨床	KGS-512WM1	台	9	0	9	/
48	线割打孔	Chmer 86C	台	4	0	4	/
49	WC 线割	MV1200R	台	8	0	8	/
50	WC 线割	MV2400S	台	18	0	18	/

	51			WC 线割	MV4800	台	8	0	8	/
	52			EDM 放电	EDAF3	台	4	0	4	/
	53			HSM 高速铣	V33I	台	10	0	10	/
	54			CNC	PS95	台	2	0	2	/
	55			三次元	GLOBAL performance 07.10.07	台	2	0	2	/
	56			激光焊	AL150	台	2	0	2	/
	57			氩弧焊	FT-402	台	1	0	1	/
	58			平面修整机械手	ABB IRB2400 16kg	台	4	0	4	/
	59			皮带线	/	台	63	0	63	/
	60			CMM	WENZELLXORBIT8 107MI T、GLOBAL CLASSIC SR 05.07.05	台	74	0	74	/
	61			OMM	SMARTSCOPE CNC 500	台	63	0	63	/
	62			推拉力计	T20-SX	台	3	0	3	/
	63			水份测试仪	OA-200	台	1	0	1	/
	64			熔融指数仪	D4059B	台	1	0	1	/
	65			压片机	BP-8170-P	台	1	0	1	/
	66			烤箱	YH-9030	台	1	0	1	/
	67			冷却塔	KSD-N-S-400-C3、 KSD-N-S-350-C2	台	8	0	8	/
	68			金属边角料离心机	/	台	2	0	2	/
	69			油墨点胶机	MRK4040System	台	2	0	24	/
	70			油墨点胶机	S4000-2	台	4	0	4	/
	71			全封闭喷涂线	26*10*4	条	6	0	6	/
	72			喷涂打样线	19*10*4	条	1	0	1	/

	73			切削液处理系统	30t/d	台	1	0	1	/
	74			快捷铣床	QJM-B2	台	14	0	14	/
	75			云车床	SJ-460*1000G	台	1	0	1	/
	76			锯床	S-300HA	台	1	0	1	/
	77			大同/准力磨床	JL618	台	20	0	20	/
	78			冈本精密平面磨床	105DX	台	1	0	1	/
	79			建德精密平面磨床	KGS-84AHD	台	11	0	11	/
	80			三菱线切割机床	MV1200R	台	1	0	1	/
	81			Sodick 慢走丝	AQ400LS	台	18	0	18	/
	82			Sodick 慢走丝	ALN400G	台	1	0	1	/
	83			庆鸿穿孔机	H32C	台	2	0	2	/
	84			快走丝	400*500	台	10	0	10	/
	85			永进立式加工中心	NYM106A	台	5	0	5	/
	86			永进立式加工中心	MV66A	台	22	0	22	/
	87			法兰克立式加工中心	D21M	台	12	0	12	/
	88			Makino 加工中心	PS65	台	5	0	5	/
	89			Makino 立式加工中心	V33i	台	6	0	6	/
	90			快捷高速加工中心	AV70S	台	16	0	16	/
	91			Makino 高精度数控电火 花加工机	EDAF3	台	4	0	4	/
	92			Makino 高精度数控电火 花加工机	EDAF2	台	6	0	6	/
	1	年产 2500 万件 /套 3C 产品显 示屏项目（审 批产能为 2500 万套/年）	机加工	CNC	Cave400V-AL/600V	台	400	0	400	/
	2			清洗机	HKD- 12 tanks	台	9	0	9	/
	3			喷砂机	Shang Bo TM-CT16	台	55	0	55	/
	4			冲压设备	Komatsu 200T	台	9	0	9	/
	5			冲压设备	Jingli 60T	台	13	0	13	/
	6		注塑	注塑成型机	Fanuc S150iA	台	36	0	36	/

	7		机加工	注塑成型机	Fanuc S100iA	台	36	0	36	/
	8			镗雕机	HANS YNS-X200	台	36	0	36	/
	9			去料头机	Remove Carrier	台	36	0	36	/
	10			冲切机	Bai Yi By- 10T	台	31	0	31	/
	11			镗焊设备 1	HAN SHN-DMW700Z	台	155	0	155	/
	12			镗焊设备 3	HAN HN-FW200L	台	62	0	62	/
	13		点胶、测试	EDAC 尺寸检测设备	CYGIA	台	11	0	11	/
	14			Display IQC - CCJ test 检测设备	HYC	台	10	0	10	/
	15			Display IQC - TSP-D 检测设备	HYC	台	64	0	64	/
	16			Display IQC - MP9 检测设备	DAE-MP9	台	4	0	4	/
	17			IQC - SGT 检测设备	GES-SGT	台	4	0	4	/
	18			Display IQC- Pattern test 检测设备	Strong	台	106	0	106	/
	19			Resistance Test (4 cavities) 阻抗测试设备	EMD-Resistance(IQC)	台	4	0	4	/
	20			Display IQC - Mesh ALT(6 cavities)测试设备	/	台	4	0	4	/
	21			Apply PF+Flex blending (Automation) 贴膜机	SJ/Secote	台	27	0	27	/
	22			Chassis strap tape+DIC Foam+Chin foam+Left/Right &North PSA+Plasma+Primer(7合1)	7 合 1 机台	台	28	0	28	/
	23			SJ Gluing(3D)点胶机	SJ	台	216	0	216	/
	24			IPI -IPI 2D) 组装	IPI	台	108	0	108	/
	25			烤箱	Anda	台	18	0	18	/
	26			DIC shim Ground Tape 贴胶带	SJ	台	24	0	24	/
	27			WR(CG ring)Welding 镗焊机	CG ring Welding HN-DMW700Z	台	24	0	24	/
	28			Mesh(L strap)Welding(automation)-X 镗焊	L strap Welding HN-DMW700Z	台	24	0	24	/

29			Apply shipping PF	/	台	26	0	26	/
30			Shipment (Package)	/	台	18	0	18	/
31			Resistance Test (4 cavities) 阻抗测试设备	EMD	台	24	0	24	/
32			Mesh/Baffle/Mic3/CG ALT	Justech	台	42	0	42	/
33			Acoustic ALT 气密测试	Justech	台	18	0	18	/
34			Tztekt 尺寸检测设备	Tztekt	台	10	0	10	/
35			TM - CCJ 检测设备	HYC	台	54	0	54	/
36			TM - TSP - E 检测设备	HYC-TSP-E	台	504	0	504	/
37			DVA(4 cavities)检测设备	/	台	90	0	90	/
38			TM - MP9(4 cavities)检测 设备	DAE-MP9	台	4	0	4	/
39			OQC- SGT 检测设备	GES	台	4	0	4	/
40			DVA (4 Cavities)检测设备	HYC	台	90	0	90	/
41			Patten Test 检测设备	Strong	台	4	0	4	/
42			摆盘机	RiS	台	108	0	108	/
43			制氮机	/	台	6	0	6	/
44		/	污泥烘干机	/	台	1	0	1	/

4、主要原辅材料及燃料的种类和用量

表 2-5 主要原辅材料情况一览表

生产单元	种类	名称	原辅料 计量单位	有毒有害物 质含量	原审批(备案) 年使用量	本项目设计 年使用量	本项目实施后 全厂年使用量	其他
年产 2500 万 件 3C 产品 显示屏技改 项目 (本项 目)	原料	不锈钢加工件	万 pcs	/	/	2500	2500	/
		硅胶 A/B	t	/	/	70	70	25kg/桶, 最大存储 5t
		螺母	万 pcs	/	/	10500	10500	/
		显示屏 (带功能性)	万 pcs	/	/	2500	2500	/
		显示屏 (无功能性)	万 pcs	/	/	2500	2500	/
		P2 玻璃屏	万 pcs	/	/	31.25	31.25	/

			泡沫	万 pcs	/	/	2500	2500	/	
			背胶	万 pcs	/	/	10000	10000	/	
			DIC SHIM (DIC 垫片)	万 pcs	/	/	2500	2500	/	
			接地 胶带	万 pcs	/	/	2500	2500	/	
			ALS SHIM (ALS 垫片)	万 pcs	/	/	2500	2500	/	
			底边胶带	万 pcs	/	/	2500	2500	/	
			24K-1 胶水	L	/	/	4757	4757	25L/桶，最大存储量 500L	
			UV 胶 34D-3	L	/	/	125	125	25L/桶，最大存储量 50L	
			光圈保护膜	万 pcs	/	/	8000	8000	/	
			贴排线保护	万 pcs	/	/	2660	2660	/	
			制程保护膜	万 pcs	/	/	2500	2500	/	
			包装盒	万 pcs	/	/	39	39	/	
			砂轮	pcs	/	/	106	106	/	
			等离子表面处理剂	t	异丙醇 15%	/	1.29	1.29	25kg/桶，最大存储量 200L	
			清洗剂	L	异丙醇 1~10%	/	20000	20000	25L/桶，最大存储量 2000L	
		辅料		液压油	t	/	/	0.34	0.34	170kg/桶，最大存储量 170kg
				机油	t	/	/	0.34	0.34	170kg/桶
				柴油	L	/	/	800	800	应急发电，25L/桶，最大存储量 800L
	扩建年 4700 万件 3C 产 品显示屏技 改项目（审 批产能为 4700 万件/ 年）	原料		不锈钢加工件	pcs	/	4700 万	0	4700 万	/
				注塑粒子	t	/	256.4	0	256.4	Kalix AD 1855，基于 100%生物基树脂的高性能聚酰胺化合物，包含 55%玻璃纤维
				注塑粒子	t	/	108.8	0	108.8	Kalix 1855 ，基于 100%生物基树脂的高性能聚酰胺化合物，包含 55%玻璃纤维
				螺母	pcs	/	19700 万	0	19700 万	/
				显示屏（带功能性）	pcs	/	4700 万	0	4700 万	/

			显示屏（无功能性）	pcs	/	4700 万	0	4700 万	/
			泡沫	pcs	/	4700 万	0	4700 万	/
			背胶	pcs	/	18800 万	0	18800 万	/
			DIC SHIM （DIC 垫 片）	pcs	/	4700 万	0	4700 万	/
			接地 胶带	pcs	/	4700 万	0	4700 万	/
			ALS SHIM （ALS 垫片）	pcs	/	4700 万	0	4700 万	/
			底边胶带	pcs		4700 万	0	4700 万	/
			8540 胶水	L	甲基丙烯酸 甲酯 30%-60%	121000	0	121000	约 139.5t, 甲基丙烯酸甲酯(30%-60%), 甲基丙烯酸(1%-10%), 专有组分(1%-10%), 甲基丙烯酸酯专有组分(1- 10%)
			7952 胶水	L	/	1000	0	1000	约 1.1t, 树脂专有组分（20%~30%），水性助剂 1%，其余为水
			光圈保护膜	pcs	/	15000 万	0	15000 万	/
			贴排线保护	pcs	/	5000 万	0	5000 万	/
			制程保护膜	pcs	/	4700 万	0	4700 万	/
			酒精	t	/	1.9	0	1.9	75%，擦洗
			钨钢棒	pcs	/	72 万	0	72 万	刀具用
			包装盒	pcs	/	73 万	0	73 万	/
			砂轮	pcs	/	200	0	200	/
			液压油	t	/	0.5	0	0.5	/
	年产 7500 万件精密电子零部件项目（一期工程），（审批产能 2319 万件/年）	原料	铝制半成品	万个	/	2319	0	2319	/
			不锈钢弹片	万个	/	2319	0	2319	/
			不锈钢支架	万个	/	2319	0	2319	/
			支架螺丝	万个	/	2319	0	2319	/
			固定螺丝	万个	/	11595	0	11595	/
			固定螺母	万个	/	34785	0	34785	/

			Mylar 垫片	万个	/	2319	0	2319	/
			条形泡棉	万个	/	2319	0	2319	/
			泡棉垫片	万个	/	2319	0	2319	/
			其他零星辅料	万套	/	2319	0	2319	/
			防锈剂	t	/	1.02	0	1.02	/
			红丹合模液	t	/	0.19	0	0.19	羊毛脂防腐涂料
			蓝丹合模液	t	/	0.09	0	0.09	羊毛脂防腐涂料
			硫酸	t	硫酸 98%	153.90	0	153.90	98%工业级
			硝酸	t	硝酸 68%	350.47	0	350.47	68%工业级
			磷酸	t	磷酸 85%	284.55	0	284.55	85%工业级
			柴油	t	/	3.38	0	3.38	/
			氢氧化钠	t	/	289.28	0	289.28	98%/30%
			植物切削液	t	/	167.82	0	167.82	JH-200RP
			高光切削液	t	/	270.74	0	270.74	SH-807RT
			清洗剂	t	/	1999.90	0	1999.90	工业级 SC-106
			清洗剂	t	/	377.36	0	377.36	工业级 SC-837
			铝制品专用冲切液	t	/	9.27	0	9.27	羟酸类物质、硼酸酯类物质、烷醇胺类、 腐蚀防止剂、去离子水、矿物油
			脱脂剂	t	/	26.15	0	26.15	磷酸钠 45%、硼酸钠 25%、硫酸盐 18% 、 活性剂 6.5%
			清洗剂	t	/	306.89	0	306.89	工业级 R121
			醋酸镍封孔剂	L	镍 12%	216000	0	216000	/
			速干胶 777	L	/	150.20	0	150.20	/
			热熔胶水 3542	L	/	1400	0	1400	/
			除莠油	t	/	0.46	0	0.46	/
			高效清洗剂	t	/	1.1	0	1.1	/
			高效脱模剂	t	/	0.4	0	0.4	硅油

			去渍油	t	/	0.4	0	0.4	/
			草酸	t	/	0.2	0	0.2	/
			电极清洁剂	t	/	0.3	0	0.3	WA180#
			氧化铝砂	t	/	1080	0	1080	HLD170#
			氧化锆砂	t	/	540	0	540	120#
			尼龙砂	t	/	162	0	162	/
			水溶性染料	t	铬 8.8%	1.3	0	1.3	/
			PBT（聚对苯二甲酸丁二醇酯）	t	/	650	0	650	/
			砂轮	t	/	3	0	3	/
	年产 840 万件电子产品保护套项目，（审批产能 840 万件/年）	原料	纺织物、皮革	万 m2	/	160	0	160	/
			无纺布	m	/	1758680	0	1758680	/
			PU 布	m	/	1758680	0	1758680	/
			双面胶	m	/	1758680	0	1758680	/
			PRT 模	m	/	1758680	0	1758680	/
	镁合金零部件原规模技改项目（审批产能 181 万件/年）	原料	镁合金片	万片	/	181	0	181	/
			其它配件	万套	/	181	0	181	/
			植物切削液	t	/	13.1	0	13.1	/
			高光切削液	t	/	21.1	0	21.1	/
			清洗剂	t	/	29.5	0	29.5	/
	年产 7500 万件精密电子零部件项目（二期工程），（审批产能 2500 万件/年）	原料	铝制半成品	万个	/	2500	0	2500	/
			不锈钢弹片	万个	/	2500	0	2500	/
			不锈钢支架	万个	/	2500	0	2500	/
			支架螺丝	万个	/	2500	0	2500	/
			固定螺丝	万个	/	12500	0	12500	/
			固定螺母	万个	/	37500	0	37500	/

			Mylar 垫片	万个	/	2500	0	2500	/
			条形泡棉	万个	/	2500	0	2500	/
			泡棉垫片	万个	/	2500	0	2500	/
			其他零星辅料	万套	/	2500	0	2500	/
			防锈剂	t	/	1.1	0	1.1	/
			红丹合模液	t	/	0.2	0	0.2	羊毛脂防腐涂料
			蓝丹合模液	t	/	0.1	0	0.1	羊毛脂防腐涂料
			硫酸	t	硫酸 98%	166	0	166	98%工业级
			硝酸	t	硝酸 68%	680	0	680	68%工业级
			磷酸	t	磷酸 85%	306.9	0	306.9	85%工业级
			柴油	t	/	3.65	0	3.65	/
			氢氧化钠	t	/	312	0	312	98%/30%
			植物切削液	t	/	181	0	181	JH-200RP
			高光切削液	t	/	292	0	292	SH-807RT
			清洗剂	t	/	2160	0	2160	工业级 SC- 106
			清洗剂	t	/	407	0	407	工业级 SC-837
			铝制品专用冲切液	t	/	10	0	10	羟酸类物质、硼酸酯类物质、烷醇胺类、 腐蚀防止剂、去离子水、矿物油
			脱脂剂	t	/	28.2	0	28.2	磷酸钠 45%、硼酸钠 25%、硫酸盐 18%、 活性剂 6.5%
			清洗剂	t	/	331	0	331	工业级 R161
			醋酸镍封孔剂	L	镍 12%	559.2	0	559.2	/
			速干胶 777	L	/	162	0	162	/
			热熔胶 3542	L	/	1.5	0	1.5	/
			除莠油	t	/	0.5	0	0.5	/
			高效清洗剂	t	/	1.1	0	1.1	/
			高效脱模剂	t	/	0.4	0	0.4	硅油

			去渍油	t	/	0.4	0	0.4	/
			草酸	t	/	0.2	0	0.2	/
			电极清洁剂	t	/	0.3	0	0.3	/
			氧化铝砂	t	/	1080	0	1080	WA80#
			氧化锆砂	t	/	540	0	540	HLD170#
			尼龙砂	t	/	162	0	162	120#
			水溶性染料	t	铬 8.8%	13.6	0	13.6	/
			PBT	t	/	650	0	650	/
			砂轮	t	/	3	0	3	/
			油墨	t	环己酮 25%	0.0035	0	0.0035	聚酯系树脂 45%，颜料 30%，环己酮 25%
			丙烯酸树脂漆	t	乙酸乙酯 10%	12	0	12	丙烯酸树脂 80%，乙酸乙酯 10%，甲基环己烷 15%
			固化剂	t	/	1.25	0	1.25	丙烯酸树脂 45%，苯甲醇 55%
			稀释剂 1	t	乙酸乙酯 50%	0.75	0	0.75	乙酸乙酯 50%，三乙胺 50%
			稀释剂 2	t	乙酸乙酯 30%	6	0	6	乙酸乙酯 30%，甲基环己烷 70%
			水性漆	t	/	4.55	0	4.55	水性丙烯酸乳液 55%，钛白粉 20%，其他助剂 8%，其余为水
			纯水	t	/	15.9	0	15.9	/
			丙烯酸树脂胶	t	环己酮 25%	5.93	0	5.93	聚酯系树脂 45%，颜料 30%，环己酮 25%
			固化剂	t	乙酸乙酯 10%	0.59	0	0.59	丙烯酸树脂 80%，乙酸乙酯 10%，甲基环己烷 15%
			稀释剂 1	t	/	0.3	0	0.3	丙烯酸树脂 45%，苯甲醇 55%
			稀释剂 2	t	乙酸乙酯 50%	1.18	0	1.18	乙酸乙酯 50%，三乙胺 50%
			防染剂	t	乙酸乙酯 30%	11.64	0	11.64	乙酸乙酯 30%，甲基环己烷 70%
			减水剂	t	/	7.27	0	7.27	/

			模具钢	t	/	1400	0	1400	/
			清洗剂 105	t	/	52	0	52	/
	年产 2500 万件/套 3C 产品显示屏项目，产能 2500 万件/年	原料	不锈钢	pcs	/	2500 万	0	2500 万	SUS316L 3/4H 原材
			不锈钢	pcs	/	5000 万	0	5000 万	SUS301 1/2H 806-22877-05 原材
			不锈钢	pcs	/	5000 万	0	5000 万	17-7PH CH900 806-22878-04 原材
			不锈钢	pcs	/	2500 万	0	2500 万	SUS301 1/2H 806-22879-04 原材
			不锈钢	pcs	/	2500 万	0	2500 万	SUS301 1/2H 86-22881-04&806-23505-02
			不锈钢	pcs/	/	2500 万	0	2500 万	SUS304 FH 806-23617-02 原材
			不锈钢	pcs	/	2500 万	0	2500 万	SUS301 1/2H 806-23685-03 原材
			不锈钢	pcs	/	2500 万	0	2500 万	SUS301 1/2H 806-23123-07 原材
			不锈钢	pcs	/	2500 万	0	2500 万	SUS301 1/2H 806-23686-02 原材
			塑胶粒子	t	/	128.2	0	128.2	Kalix AD 1855
			塑胶粒子	t	/	54.4	0	54.4	Kalix 1855
			清洗剂	t	/	122.5	0	122.5	HG98
			尼龙砂	t	/	135	0	135	/
			螺母	pcs	/	7500 万	0	7500 万	/
			螺母	pcs	/	2500 万	0	2500 万	/
			显示屏（带功能性）	pcs	/	2500 万	0	2500 万	/
			显示屏（无功能性）	pcs	/	2500 万	0	2500 万	/
			泡沫	pcs	/	2500 万	0	2500 万	/
			背胶	pcs	/	10000 万	0	10000 万	/
			DIC SHIM （DIC 垫片）	pcs	/	2500 万	0	2500 万	/
			接地胶带	pcs	/	2500 万	0	2500 万	/
			ALS SHIM （ALS 垫片）	pcs	/	2500 万	0	2500 万	/
			底边胶带	pcs	/	2500 万	0	2500 万	/

		8540 胶水	L	甲基丙烯酸甲酯 30%-60%	60500	0	60500	甲基丙烯酸甲酯(30%-60%)，甲基丙烯酸(1-10%)，专有组分(1- 10%)，甲基丙烯酸酯专有组分(1- 10%)
		7952 胶水	L	/	5000	0	5000	树脂专有组分(20%~30%)，水溶性助剂1%，其余为水
		光圈保护膜	pcs	/	7500 万	0	7500 万	/
		贴排线保护膜	pcs	/	2500 万	0	2500 万	/
		制程保护膜	pcs	/	2500 万	0	2500 万	/
		酒精	t	/	1	0	1	/
		润滑油	L	/	1200	0	1200	/

本项目主要原辅材料介绍：

（1）硅胶 A、B

本项目 A、B 双组份硅胶，采用 1:1 比例混合。A、B 硅胶成分具体如下：

表 2-6 硅胶 A、B 具体成分

硅胶名称	成分	CAS	占比
DSA-7560-43A/B	聚甲基硅氧烷	63148-62-9	69.8-89.989%
	二氧化硅	7631-86-9	10-30%
	铂金催化剂	68478-92-2	0.01-0.1%
	二氧化硅	78-27-3	0.001-0.1%

注：本项目采用硅胶注塑，查阅《国民经济行业分类（2019 版）》，硅胶注塑属于 C2651 初级形态塑料及合成树脂制造行业。工艺产污系数参考《浙江省重点行业 VOCs 污染源排放量计算方法》（浙江省环境保护科学设计研究院）中推荐的排放系数，“塑料皮、板、管材制造工序”的 VOCs 的排放系数为 0.539kg/t 原料。

（2）等离子处理剂

本项目采用等离子表面处理剂处理玻璃表面。表面处理剂主要适用于液态硅胶与玻璃贴合，玻璃材质经过此处理剂处理后能有效地与液态硅胶完美贴合。使用方法为在代贴表面均匀涂刷一层表面处理剂，将涂有表面功能性处理剂之物件转入烤箱内烘烤。处理剂

主要成分见下表。

表 2-7 等离子处理剂成分

名称	成分	CAS	占比	备注
表面功能性处理剂	硅烷偶联剂	78-08-0	10%	/
	异丙醇	67-63-0	15%	挥发
	异丁醇	78-83-1	55%	挥发
	有机硅树脂	67763-03-5	20%	/
VOCs			70%	/

(3) 清洗剂

表 2-8 清洗剂成分

名称	成分	CAS	占比	备注
清洗剂	加氢石油裂解物	64742-47-8	10%~40%	挥发
	异丙醇	67-63-0	1%~10%	挥发
	乙醇	64-17-5	1%~10%	挥发
	APG	110615-47-9	1%~10%	不挥发，烷基糖苷
	柠檬酸钠	68-04-2	1%~10%	不挥发
	水	7732-18-5	20%~50%	/

根据企业提供清洗剂检测报告（见附件 8），清洗剂 VOCs 检测量为 278.6g/L，符合《清洗剂挥发性有机化合物含量限值》（GB385808-2020）半水基清洗剂 VOC≤300g/L 限值要求。

(4) UV 胶

根据企业提供光固化胶水的成分报告，本项目 UV 胶主要成分如下：

表 2-9 光固化胶水主要成分

名称	成分	CAS	占比	备注
24K-1 胶水（本表包括 GB13690-2009 公布的有害物质）	环氧树脂	/	30%~50%	50%树脂 2%计入挥发份，VOCs 计 1%
	二氧化硅，玻璃质的	60676-86-0	10%~20%	固份
	增韧树脂	/	10%~20%	20%树脂 2%计入挥发份，VOCs 计 0.4%
	光引发剂	/	0.25%~1%	引发聚合反应，不挥发
	油酸钾	143-18-0	0.1%~0.25%	按全部发挥计，即 VOCs0.25%
	VOCs		1.65%	16.5g/kg
34D-3 胶水（本表包括 GB13690-2009 公布的有害物质）	环氧树脂	/	30%~50%	50%树脂 2%计入挥发份，VOCs1%
	环氧树脂 2	/	10%~20%	20%树脂 2%计入挥发份，VOCs0.4%
	2，3-环氧丙基三甲氧基硅烷	2530-83-8	1%~2.5%	参与聚合反应
	光引发剂	/	0.25%~1%	引发聚合反应
	油酸钾	143-18-0	0.1%~0.25%	按全部发挥计，即 VOCs0.25%
	异丙苯	98-82-8	0.1%~0.25%	VOCs 计 0.25%
	VOCs		1.9%	19g/kg

注：参考《浙江省工业涂装工序挥发性有机物排放量计算暂行方法》的通知（浙环发〔2017〕30 号），按树脂 2%计入 VOCs。

对照《胶粘剂挥发性有机化合物限量》（GB33372-2020），本项目光固化胶水符合 VOCs≤50g/kg 限值要求。

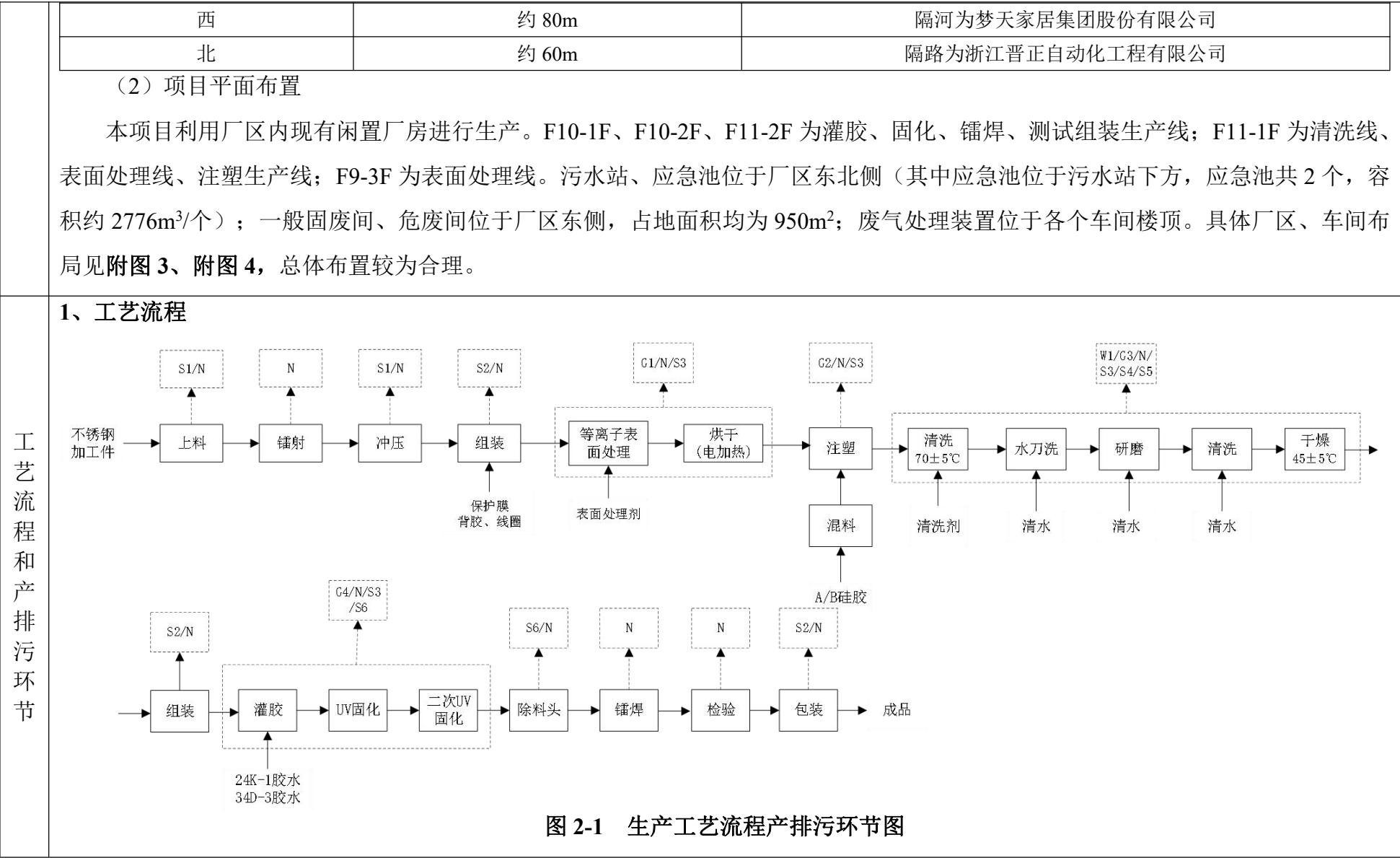
5、厂区平面布置

（1）周边概况

项目位于嘉兴市嘉善县惠民街道长江路 95 号，企业四周均为工业企业，周边情况照片详见附图 5，周边环境示意图见附图 2。

表 2-10 企业四周情况汇总表

位置	距离	名称
东	约 40m	隔河为兰均新能源科技有限公司
南	约 30m	隔路为嘉善迪克精密机械有限公司



工艺流程及产排污说明:

镭射、冲压: 不锈钢件采用镭焊机进行焊接, 金属在镭射作用下表面将发生一系列的变化, 在其表面被镭射加热并迅速向深处传导, 在镭射功率密度一定的情况下表面将熔化, 部分在镭射功率密度高时被瞬间汽化, 在工件表面形成熔池。在焊接过程中, 通过工件相对镭射移动, 使得熔化金属沿某一个角度加速, 液体金属传热作用温度迅速降低, 液体金属形成焊缝。镭焊过程中烟粉尘产生量甚微, 环评不做分析, 企业加强焊接设备内部通风。后采用冲床对工件冲压成型。该过程总产生一般废包装材料、金属边角料以及设备运行噪声。

组装: 采用组装设备对线圈、背胶、保护膜进行贴合、组装。该过程产生一般废包装材料以及设备运行噪声。

等离子表面处理: 本项目采用表面处理剂涂敷于工件表面, 后进入烘箱中, 烘干温度在 $100\pm 10^{\circ}\text{C}$, 约 15min。经处理后的工件贴合力强, 能有效地与液态硅胶完美贴合。该过程产生等离子表面处理废气、粘有危险废物包装材料及设备运行噪声。

注塑: 本项目采用 A/B 两种硅胶, 采用泵吸方式将原料抽至罐中, 按照 1:1 用量进行充分混合。注塑在密闭设备中进行, 注塑温度控制在 $120\pm 10^{\circ}\text{C}$ 。注塑过程中使用间接冷却, 冷却水循环使用, 定期补充, 不外排。该过程产生注塑废气、粘有危险废物包装材料以及设备运行噪声。

清洗: 本项目清洗采用自动化清洗线进行清洗。首先工件进入浸泡槽浸泡, 浸泡槽中添加清洗剂(原液), 溶剂温度控制在 $70\pm 5^{\circ}\text{C}$ (电加热); 随后风干; 接着进入水刀除硅胶工序, 采用高压水刀去除多余硅胶; 随后采用细砂轮加水对工件表面进行研磨; 最后采用清水清洗、烘干, 烘干温度在 $45\pm 5^{\circ}\text{C}$ (电加热)。该过程产生清洗废水、清洗废气、废硅胶、废砂轮、粘有危险废物的包装材料及设备运行噪声。

灌胶、固化: 工件组装过程中使用胶水进行粘贴, 灌胶后采用紫外光进行固化, 固化后除去多余胶水。灌胶、固化均在密闭的生产线中进行。该过程产生胶水废气、粘有危险废物包装材料、一般废包装材料、废胶渣以及设备运行噪声。

镭焊: 采用自动焊接线对工件进行组装焊接, 焊接采用镭焊, 镭焊过程中烟尘产生量甚微, 环评不做分析。该过程产生一般废包

装材料以及设备运行噪声。

检验、包装：经检验合格后，包装入库。

2、产排污环节分析

表 2-11 本项目产排污情况汇总表

类别	生产单元	编号	污染源/工艺名称	主要污染因子
废气	等离子表面处理、烘干	G1	等离子表面处理废气	非甲烷总烃
	注塑	G2	注塑废气	非甲烷总烃、臭气浓度
	清洗	G3	清洗废气	非甲烷总烃
	灌胶、固化	G4	胶水废气	非甲烷总烃、臭气浓度
废水	清洗	W1	清洗废水	pH、COD、LAS、石油类、SS
噪声	设备运行	N	设备运行	L _{Aeq}
固体废物	冲压	S1	金属边角料	/
	原料包装	S2	一般废包装材料	/
	原料包装	S3	粘有危险废物包装材料	/
	水刀洗	S4	废硅胶	/
	研磨	S5	废砂轮	/
	灌胶	S6	废胶渣	/
	设备维护	/	废液压油	/
	设备维护	/	废机油	/
	废气处理	/	废活性炭	/
	废水处理	/	污泥	/
	设备维护	/	废油桶	/

三、运营期主要环境影响和保护措施

1、运营期废气主要环境影响和保护措施

表 3-1 废气污染源源强核算结果及相关参数一览表

工序 /生产 线	装置	污染源	污染 物	污染物产生						治理措施						污染物排放			排放 时间 /h
				核算 方法	核算 系数	核算 依据	产生 浓度 mg/m ₃	产生量		收集 方式	收集 效率 %	工艺	是否 可行 技术	效率 %	行业 整治 规范 符合 性	排放 浓度 mg/m ₃	排放量		
								kg/h	t/a								kg/h	t/a	
F10-1F/2F	灌胶线	有组织DA057	非甲烷总烃	产污系数法	见表2-9	见表2-9	4.3	0.019	0.058	密闭收集	95	二级活性炭吸附	是	70	是	1.3	0.006	0.017	3000
		无组织					/	0.001	0.003	/	/	/	/	/	/	0.001	0.003		
F11-1F F11-2F	灌胶线、清洗、等离子表面处理、注塑线	有组织DA058	非甲烷总烃	产污系数法	见表2-6/7/8/9	见表2-6/7/8/9	57.8	1.271	6.099	密闭收集	95	二级活性炭吸附	是	70	是	17.3	0.381	1.830	4800
		无组织					/	0.067	0.321	/	/	/	/	/	/	0.067	0.321		
F9-3F	等离子表面处理	有组织DA059	非甲烷总烃	产污系数法	见表2-7	见表2-7	19.6	0.025	0.123	密闭收集	95	二级活性炭吸附	是	70	是	5.9	0.008	0.037	4800
		无组织					/	0.001	0.006	/	/	/	/	/	/	0.001	0.006		
应急	柴油发电机	无组织	SO ₂	产污系数法	见附表6	见附表6	/	3.2	0.008	/	/	/	/	/	/	/	3.2	0.008	2.5
			NOx				/	2.742	0.007	/	/	/	/	/	/	2.742	0.007		
			颗粒物				/	0.576	0.001	/	/	/	/	/	/	0.576	0.001		

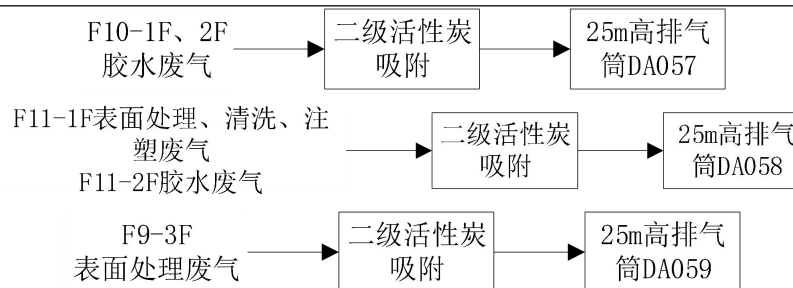


图 3-1 废气处理系统图

2、运营期废水主要环境影响和保护措施

表 3-2 项目废水污染源源强核算结果及相关参数一览表

工序/生产线	装置	污染源	废水产生量 m³/a	污染物产生						治理措施				回用情况	污染物排放（环境量）			废水排放量 m³/a	排放时间 h
				污染物	核算方法	核算系数	核算依据	产生浓度 mg/L	产生量 t/a	处理工艺	处理能力 t/a	是否可行技术	效率%		核算方法	排放浓度 mg/L	排放量 t/a		
清洗线	清洗线	清洗废水	3168	COD _{Cr}	类比法	/	/	1500	4.752	气浮+ 混凝沉淀+pH 调节+A/O+pH 调节	240 万	是	90	/[1]	/	40	0.127	3168	4800
				石油类				10	0.032				95			1	0.003		
				LAS				20	0.063				95			0.5	0.002		
				SS				200	0.634				95			10	0.032		

注：[1]企业有机废水无中水回用。

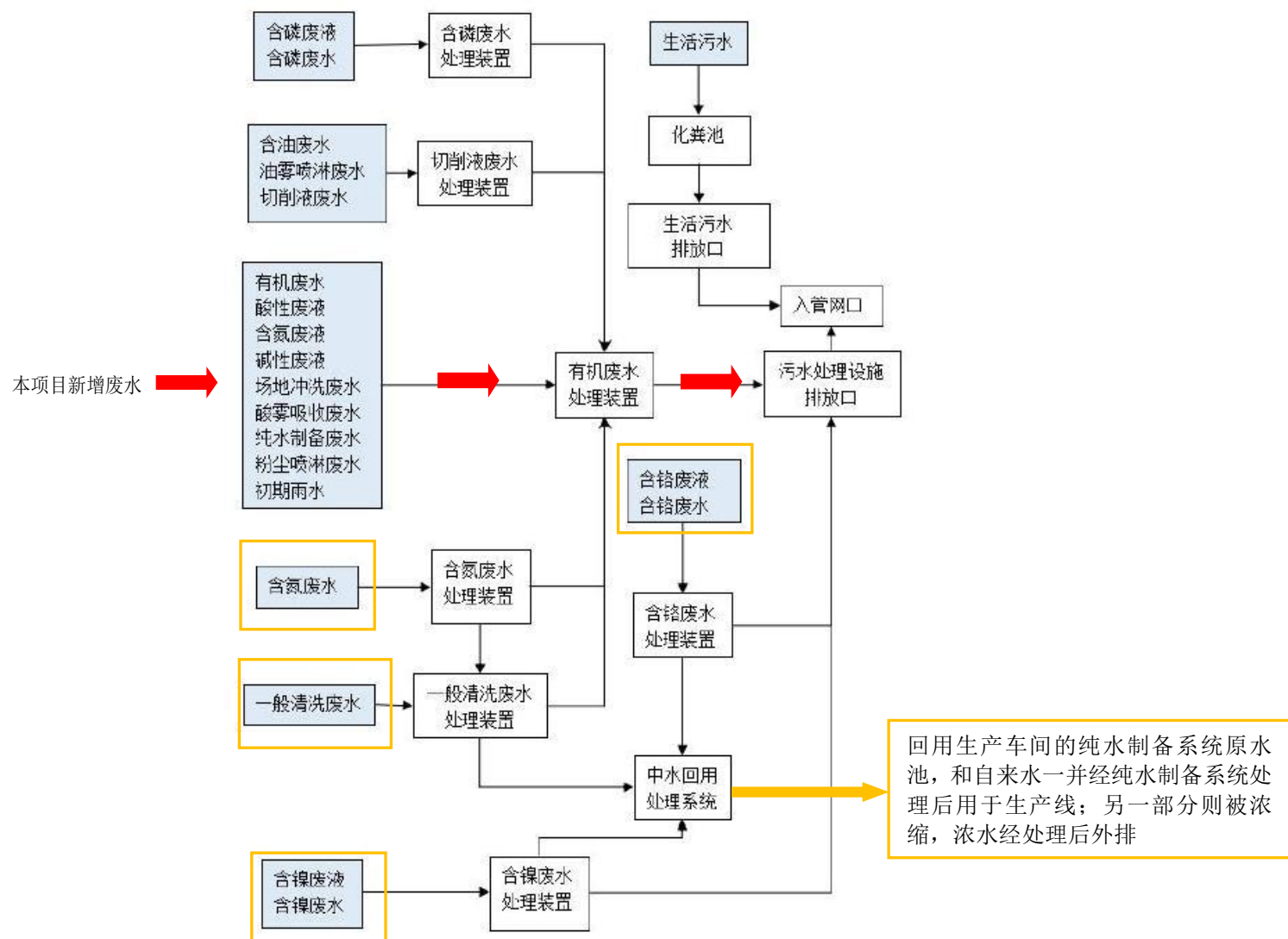
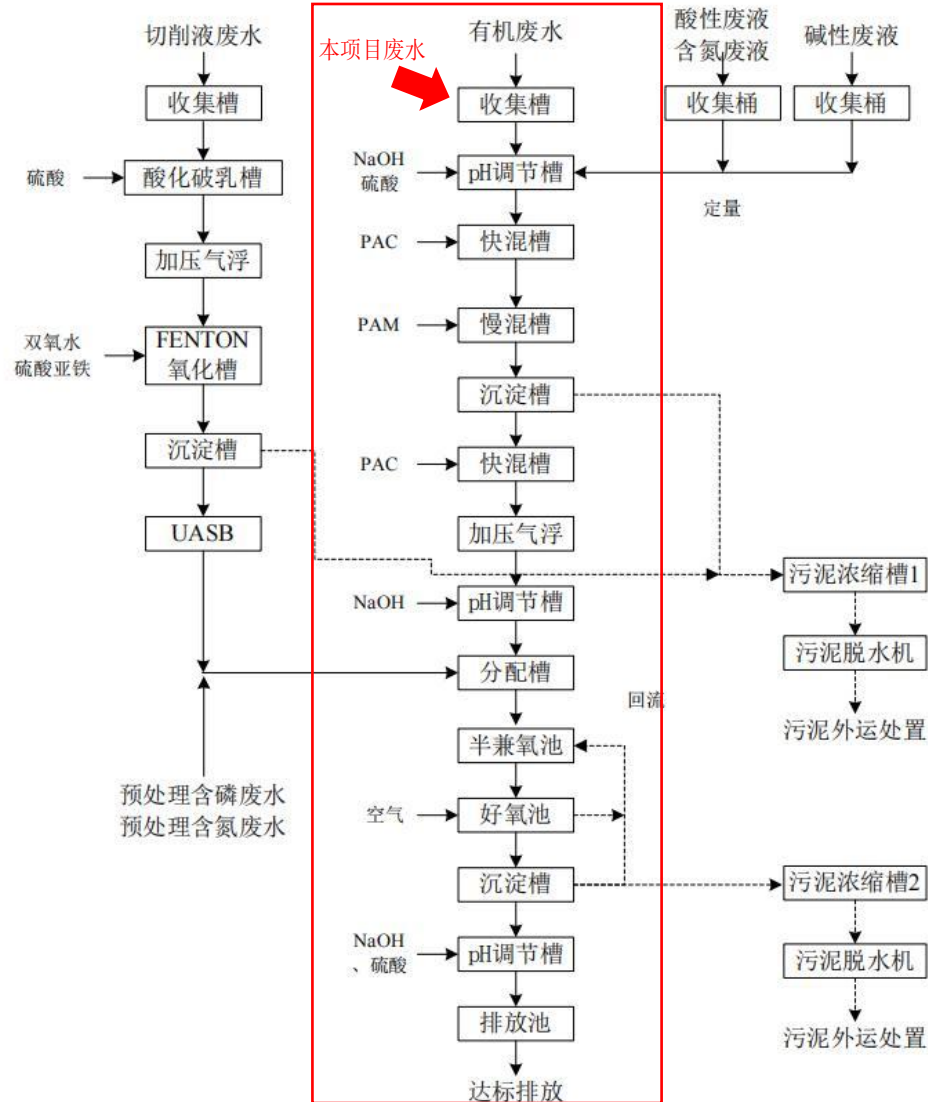


图 3.2 全厂废水处理工艺流程图



注：红框内为本项目依托工程

图 3-3 本项目新增废水依托现有污水站处理工艺流程图

3、运营期噪声主要环境影响和保护措施

表 3-3 噪声污染源源强核算结果及相关参数一览表

所在位置	工序/生产线	装置	噪声源	声源类型（频发、偶发等）	噪声源强		持续时间 h
					核算方法	噪声值 dB (A)	
F10-1F	3C 产品显示屏生产	灌胶、固化、镭焊、测试设备	设备运行噪声	频发	类比法	78~81	4800
F10-2F		灌胶、固化、镭焊、测试设备	设备运行噪声	频发	类比法	78~81	4800
F11-1F		等离子表面处理、清洗、注塑设备	设备运行噪声	频发	类比法	75~78	4800
F11-2F		灌胶、固化、镭焊、测试设备	设备运行噪声	频发	类比法	75~78	4800
F2-1F		冲床	设备运行噪声	频发	类比法	78~81	4800
F2-2F		镭焊机	设备运行噪声	频发	类比法	73~75	4800
F9-3F		等离子表面处理线	设备运行噪声	频发	类比法	73~75	4800
车间外	应急供电	发电机	设备运行噪声	偶发	类比法	78~81	2.5
车间外	废气处理	风机	设备运行噪声	频发	类比法	77~80	4800
车间外	废气处理	废气处理装置	设备运行噪声	频发	类比法	77~80	4800
车间外	污水站	水泵	设备运行噪声	频发	类比法	77~80	7200

在采取选用低噪声设备，高噪声设备采取隔振减振措施；风机设置隔声罩，并在风机进风口和排风口加置消声器；生产时关闭门窗；加强设备的日常维修与保养，减少因设备老化增加的噪声等隔声降噪措施后，预计厂界昼间噪声能满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类、4 类标准。项目评价范围内无声环境敏感点。项目噪声不会对周边环境造成大的影响。

4、运营期固体废物主要环境影响和保护措施

表 3-4 固体废物污染源强核算结果及相关参数一览表

固体废物属性	工序/生产线	固体废物名称	固体废物代码	产生情况		最终去向	管理要求
				核算方法	产生量 t/a		
一般工业固体废物	/	一般废包装材料	399-001-07	类比法	10	相关单位综合利用	匹配性分析： （1）一般工业固体废物暂存库匹配性：企业现有一般固废仓库位于厂区东侧（面积约 950m ² ），可用于存放本项目新增一般废包装材料、金属边角料、废砂轮、废硅胶、残次品、污泥等；本项目实施后一般固废暂存场所能够满足贮存需求。 （2）本项目危险废物间面积约 950m ² ，目前尚有足够的容量，可容纳本项目新增的粘有危险废物包装材料、废油桶、废胶渣、废活性炭、废液压油、废机油等。 一般固体废物管理要求： 要求严格按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020 年修正）和《嘉兴市人民政府办公室关于加强一般工业固体废物规范管理和依法处置的意见》（嘉政办发[2021]8 号）的有关规定，建设必要的固体废物分类收集和临时贮存设施。对于采用库房、包装工具（罐、桶、包装袋等）贮存一般工业固体废物过程的污染控制，不适用《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）中有关规定，其贮存过程应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求。具体要求如下： （1）一般工业固体废物应分类收集、储存，不能混存。 （2）一般工业固体废物临时储存地点必须建有天棚，不得露天堆放，以防雨水冲刷，雨水通过场地四周导流渠流向雨水排放管；临时堆放场地为水泥铺设地面，以防渗漏。 （3）储存场所应加强监督管理，按《环境保护图形标志 固体废物贮存（处置）场》（GB 15562.2-1995）修改单设置环境保护图形标志。 （4）建立档案制度，将临时储存的一般工业固体废物的种类、数量和外运的一般工业固体废物的种类、数量详细记录在案，长期保存，供随时查阅。
	冲压	金属边角料	399-002-10	类比法	10		
	清洗线	废硅胶	399-003-05	类比法	1.5		
	清洗线	废砂轮	399-004-99	类比法	0.05		
	污水站	污泥	399-005-62	系数衡算法	3.168		
危险废物	/	粘有危险废物包装材料	HW49/900-041-49	系数衡算法	3.048	危废单位	
	/	废油桶	HW08/900-249-08	系数衡算法	0.052		
	灌胶机	废胶渣	HW13/900-014-13	类比法	0.05		
	废气处理装置	废活性炭	HW49/900-039-49	系数衡算法	44.396		
	生产设备	废液压油	HW08/900-218-08	系数衡算法	0.216		
	生产设备	废机油	HW08/900-217-08	类比法	0.1		

								<p>危险废物管理要求：</p> <p>（1）危险废物暂存库匹配性：利用现有的 950m² 的危废仓库，危废仓库有足够容量可满足本项目新增危废的暂存，各类危险废物按要求进行分区存放。本项目建设完成后，应严格按照危废转移计划定期进行危废转移，危险废物贮存周期不超过一年，能够满足贮存要求。</p> <p>（2）运输过程管理要求：对于危险废物运输过程管理，运输路线尽量避开居民小区、学校、水源保护区等敏感目标，同时制定相应的事故应急预案并配备必要的事故应急物资，加强运输管理，做好风险防范工作。</p> <p>（3）委托处置管理要求：本项目产生的危险废物均要求委托有资质单位进行安全处置，委托处置时对受托方的主体资格和技术能力进行核实，依法签订书面合同，在合同中约定污染防治要求。</p> <p>（4）其他环境管理要求：危险废物在厂内暂存期间，企业应该严格按照《危险废物储存污染控制标准》（GB18597-2023）要求。含残留易挥发物质的危废应放置于专用密闭容器，并按《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）规范张贴各类标识牌，并做好相应的记录。危险废物外运采用专门密闭车辆，防止散落和流洒。</p> <p>（5）企业应配备专职的固体废物环保管理负责人，建立健全工业固体废物产生、收集、贮存、运输、利用、处置全过程的污染环境防治责任制度，建立各类管理台账，严格执行申报登记制度，如实记录产生工业固体废物的种类、数量、流向、贮存、利用、处置等信息，实现工业固体废物可追溯、可查询，并采取防治工业固体废物污染环境的措施。对危险废物的转移处理须严格按照《危险废物转移管理办法》（生态环境部令第 23 号）进行管理。</p> <p>（6）建设单位应对相关工作人员进行培训，熟悉国家相关法律法规、规章和有关规范性文件，以及本项目固体废物、危险废物环境管理规章制度、工作流程和应急处置等各项要求。工作人员必须定期对贮存的危险废物包装容器及贮存设施进行检查，及时发现问题，尽快解决；严格执行防火、防爆、防雷击、防毒害等各项要求。</p>
	属性待鉴定的固体废物	/	/	/	/	/	/	/

5、环境风险

表 3-5 项目涉及的危险物质数量与临界量比值及风险源分布情况

序号	危险物质名称	生产单元名称	所在位置	CAS 号	最大存在总量 t	临界量 t	危险物质 Q 值
1	润滑油	2500 万件 3C 产品显示屏（本项目）	原料仓库	/	0.34	2500	0.000136
2	机油		原料仓库	/	0.34	2500	0.000136
3	柴油		原料仓库	/	0.8	2500	0.00032
4	异丙醇 ^[1]		原料仓库	67-63-0	0.23	10	0.023
5	危险废物 ^[2]		危废仓库	/	5	50	0.1
6	危险废物	现有项目	危废仓库	/	30	50	0.6
$\Sigma(qn/Qn)$							0.723592

注：[1]本项目清洗剂异丙醇 15%，等离子表面处理剂 15%，清洗剂、表面处理剂最大暂存量 2t、0.2t，则异丙醇最大暂存量 0.23t。

[2] 危险废物临界量参考《浙江省企业环境风险评估技术指南（修订版）》，企业危险废物每周委托处置一次。

[3] 本项目生产车间位于 F10（1~2 层）、F11（1~2 层）、F2（1~2 层）、F9-3F，为相互独立生产单元，与现有项目风险物质、工艺不属于同一风险单元，且原辅材料均位于项目对应生产车间。

表 3-6 影响途径和风险防范措施

序号	风险事故	影响途径	风险防范措施
1	危险废物泄漏	地面径流-雨水管网-雨水排放口，水体输移、地下水、土壤扩散。	1、厂区配备必要的消防设施，如灭火器等。 2、加强危险物质的管理，加强风险源监控，在相关场所按要求设置标志标识，避免事故的发生或减少事故产生的危害。 3、化学品贮存区和危险废物暂存库应设置截流设施和应急储存设施。 4、做好地下水分区防渗。 5、异丙醇风险防范规范： （1）消防措施：合适的灭火剂：干粉，泡沫，大量水，二氧化碳。 消防员的特殊防护用具：如必要的话，戴自给式呼吸器去救火。 （2）泄漏应急处理：个人防护措施，防护用具，紧急措施：使用特殊的个人防护用品（自携式呼吸器）。远离溢出物/泄露处并处在上风处。确保足够通风。 泄露区应该用安全带等圈起来，控制非相关人员进入。 环保措施：防止进入下水管道。
2	矿物油、异丙醇泄漏	泄漏后通过雨水管排入周边水体；泄漏挥发，大气扩散，影响大气环境	
3	矿物油、异丙醇泄漏并发生火灾、爆炸	泄漏引发火灾、爆炸事故，伴生的 CO、烟尘等有毒有害气体对周围环境造成污染。此外，扑火灾时产生的消防废水、伴随泄漏物料以及污染雨水沿地面漫流，可能会对地表水、地下水产生污染。	

			<p>控制和清洗的方法和材料：回收至密闭容器前用干砂或惰性吸收剂吸收泄漏物。一旦大量泄漏，筑堤控制。附着物或收集物应该根据相关法律法规废弃处置。</p> <p>副危险性的防护措施：移除所有火源。一旦发生火灾应该准备灭火器。使用防火花工具和防爆设备。</p> <p>6、企业已按相关规范要求设置风险应急池，企业共 2 个应急池，位于污水处理站下方，单个应急池容积约 2776m³，应急池大小满足规范要求。应急池专人负责，定期维护、检修应急池集排系统各管道、阀门、泵的运行情况，建立台账，日常登记、备查，确保事故状态下快速启动。</p> <p>7、根据《浙江省应急管理厅 浙江省生态环境厅关于加强工业企业环保设施安全生产工作的指导意见》（浙应急基础[2022]143 号），本环评要求企业落实以下相关要求：</p> <p>（1）把环保设施安全落实到生产经营工作全过程各方面，建立环保设施台账和维护管理制度，对环保设施操作、危险作业等相关岗位人员开展安全操作规程、风险管控、应急处置等专项安全培训教育。</p> <p>（2）依法依规开展环保设施安全风险辨识管控和隐患排查治理，定期进行安全可靠性鉴定，设置必要的安全监测监控系统 and 联锁保护，严格日常安全检查。</p> <p>（3）严格执行吊装、动火、登高、有限空间、检维修等危险作业审批制度，落实安全隔离措施，实施现场安全监护，配齐应急处置装备，确保环保设施安全、稳定、有效运行。</p>
--	--	--	--

6、总量控制指标

表 3-7 总量控制指标一览表 单位：t/a

总量控制 污染物	现有总量指标		项目排 放量	项目实施后 全厂排放量	以新带老 削减量 ^[2]	总量建议值 ^[3]	变化量	总量来源	区域平 衡替代 削减	区域平衡 替代削减 量
	提标前 ^[1]	提标后 ^[1]								
废水	2243431.29	2243431.29	3168	2243339.29	3260	2243339.29	-92	以新带老削减	/	/
COD _{Cr}	112.172	89.737	0.127	89.734	0.130	89.734	-0.003		/	/
NH ₃ -N	11.217	6.356	0.009	6.356	0.009	6.356	0		/	/
总镍	0.020		/	0.020	/	0.020	/	/	/	/
总铬	0.026		/	0.026	/	0.026	/	/	/	/
VOCs	14.5972		2.214	16.4082	0.403	16.4082	+1.811	区域平衡调剂	1:2	3.622
颗粒物	10.595		0.001	10.596	/	10.596	+0.001	区域平衡调剂	1:2	0.002
氮氧化物	0.903		0.007	0.910	/	0.910	+0.007	排污权交易	1:2	0.014
SO ₂	/		0.008	0.008	/	0.008	+0.008	排污权交易	1:2	0.016

注：[1]现有项目总量指标依据《扩建年产 4700 万件 3C 产品显示屏技改项目》（编号：登记表备[2022]007 号），该项目备案时嘉兴市联合污水处理有限责任公司（嘉兴市联合污水处理厂）COD_{Cr}、氨氮执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002），即 COD_{Cr}、氨氮分别执行 50mg/L、5mg/L。

根据《嘉兴市生态环境局 嘉兴市住房与城乡建设局关于进一步加强城镇污水处理厂监管的通知》（嘉环发[2023]11 号），嘉兴市联合污水处理有限责任公司（嘉兴市联合污水处理厂）于 2023 年 7 月 1 日执行《城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》（DB33/2169-2018），即 COD_{Cr}、氨氮分别执行 40mg/L、2（4）mg/L（括号内数值为每年 11 月 1 日至次年 3 月 31 日执行），本次环评后将对全厂污染物 COD_{Cr}、氨氮进行提标。

[2]以新带老削减量来自《铠嘉电脑配件有限公司镁合金零部件原规模技改项目》，本次削减量按照 COD_{Cr}40mg/L、氨氮 2（4）mg/L 进行削减。

[3]嘉兴市联合污水处理有限责任公司 COD_{Cr}、氨氮执行《城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》（DB33/2169-2018）中表 1 的排放限值。根据当地要求，环评总量 COD_{Cr}、氨氮暂执行 50mg/L、5mg/L。

四、环境保护措施监督检查清单

内容要素	排放口（编号、名称）/污染源	污染物项目	环境保护措施	执行标准		自行监测要求（监测频次）
				名称/文号	浓度限值	
大气环境	DA057 （胶水废气）	非甲烷总烃	二级活性炭+25m 高排气筒	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）	120mg/m ³	1 次/半年
		臭气浓度		《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）	6000 （无量纲）	1 次/半年
	DA058 （表面处理、清洗、注塑废气、胶水废气）	非甲烷总烃	二级活性炭+25m 高排气筒	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5	60mg/m ³	1 次/半年
		臭气浓度		《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）	6000 （无量纲）	1 次/半年
	DA059 （表面处理废气）	非甲烷总烃	二级活性炭+25m 高排气筒	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）	120mg/m ³	1 次/半年
	厂界	非甲烷总烃	加强通风换气	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）	4.0mg/m ³	1 次/年
		臭气浓度		《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）	20 （无量纲）	1 次/年
		二氧化硫		《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）	0.40mg/m ³	1 次/年
		氮氧化物			0.12mg/m ³	1 次/年
		颗粒物			1.0 mg/m ³	1 次/年
	厂区	非甲烷总烃	通风换气	《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）	监控点处 1 小时平均浓度：6mg/m ³ ； 监控点处任意一次浓度值：20mg/m ³	1 次/年
地表水环境	DW001 （综合污水）	COD _{Cr}	本项目新增废水依托厂区现有污水站，废水站采用“气浮+混凝沉淀+调节+A/O”处理工艺，污水站处理规模为 8000t/d，目前	《电子工业水污染物排放标准》（GB39731-2020）	500mg/L	流量、 COD _{Cr} 、氨氮自动监
		LAS			20mg/L	

		石油类	污水站余量充足,可接纳本项目新增废水。废水经污水站处理达《电子工业水污染物排放标准》(GB39731-2020)(其中氨氮执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》(DB33/887-2013))后纳管排放,经嘉兴市联合污水处理有限责任公司处理达标后排放,其中 COD _{Cr} 、氨氮、总氮和总磷执行《城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》(DB33/2169-2018)中表 1 的排放限值;其他污染物执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)中的一级 A 标准。综上分析,项目纳管可行		20mg/L	测: 1 次/月
		SS			400mg/L	
		总磷			8.0mg/L	
		氨氮			35mg/L	
	DW006 (1#雨水口); DW007 (2#雨水口); DW008 (3#雨水口); DW009 (4#雨水口); DW010 (5#雨水口)	pH	雨水排放去向:枫泾;接纳水体功能目标:III;汇入接纳自然水系处地理坐标:120°58'57.403"、30°51'27.505"	《电子工业水污染物排放标准》(GB39731-2020),氨氮执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放标准》(DB33/887-2013)	6.0~9.0mg/L	1 次/日(降雨时)
		SS			400mg/L	
		pH			6.0~9.0mg/L	1 次/半年
		SS			400mg/L	
		COD _{Cr}			500mg/L	
		氨氮			35mg/L	
		总铬			1.0mg/L	
		六价铬			0.2mg/L	
		总镍			0.5mg/L	
	厂界(西、北)	噪声	隔声、减振等	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)	70dB(A) (4类:昼间)	1 次/季度
					65dB(A) (3类:昼间)	1 次/季度
	厂界(东、南)	噪声	隔声、减振等	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)	70dB(A) (4类:昼间)	1 次/季度
					65dB(A) (3类:昼间)	1 次/季度

电磁辐射	/	/	/	/	/	/
固体废物	一般工业固废出售综合利用；危险废物委托有资质单位处置，厂内暂存期间，企业在厂区内按危废贮存要求妥善保管、封存，并做好相应场所的防渗、防漏工作；生活垃圾委托环卫部门清运。					
土壤及地下水污染防治措施	生产车间、危化品库、危废仓库地面防渗系数需达到 $1.0 \times 10^{-7} \text{cm/s}$ 。 制定风险事故应急响应预案，风险事故状态下立即采取应急响应，截断污染源并根据污染情况采取土壤、地下水保护措施。					
生态保护措施	/					
环境风险防范措施	加强生产设备管理，防止出现泄漏事故；确保车间通风良好，防止气体积聚；对于运输与储存风险的防范应在管理、运输设备、储存设备及其维护上控制；按规定建设消防设施，划分禁火区域，严格按设计要求制定动火制度，消防设施配置安全报警系统、灭火器、消防栓、泡沫灭火站等消防设施；项目建成后，企业需按照《企业事业单位突发环境事件应急预案备案管理实施办法（试行）》（环发[2015]4号）进行应急预案的编制及备案工作，至少每三年对环境应急预案进行一次回顾性评估。					
其他环境管理要求	<p>（1）根据《嘉兴市生态环境局关于印发 2023 年环境监管重点单位名录的通知》（嘉环发[2023]23 号），企业属于重点排污单位，企业应在启动生产设施或者产生实际排污行为之前及时变更排污许可。</p> <p>（2）建设单位应根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，在建设项目竣工后自主开展环境保护验收。</p> <p>（3）根据《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017）中的相关要求，落实日常管理环境监测工作。</p>					

建设项目污染物排放量汇总表

项目 分类	污染物名称	现有工程排放量 (固体废物产生 量) ①	现有工程许 可排放量②	在建工程排放量 (固体废物产生 量) ③	本项目排放量(固 体废物产生量) ④	以新带老削减量 (新建项目不填) ⑤	本项目建成后全厂 排放量(固体废物 产生量) ⑥	变化量 ⑦
废气	VOCs (t/a)	9.609	11.9162	2.681	1.586	0.403	13.473	+3.864
	颗粒物 (t/a)	7.826	4.222	2.383	0.001	/	10.21	+2.384
	NOx (t/a)	0.047	0.758	0.450	0.007	/	0.504	+0.457
	SO ₂ (t/a)	/	/	/	0.008	/	0.008	+0.008
废水 ^[1]	废水量 (万 m ³ /a)	117.70608	147.831489	76.51164	0.3168	0.326	194.20852	-76.50244
	COD _{Cr} (t/a)	47.104	81.567	30.605	0.127	0.130	97.104	-30.602
	NH ₃ -N (t/a)	3.335	9.049	2.168	0.009	0.009	9.710	-2.168
	总镍 (t/a)	0.003	0.014	0.006	/	/	0.009	-0.006
	总铬 (t/a)	0.009	0.009	0.017	/	/	0.026	-0.017
一般工业 固体废物	塑料边角料 (t/a)	0 (57)	0 (67)	0 (10)	/	/	0 (67)	0
	废砂轮 (t/a)	0 (5.61)	0 (8.01)	0 (2.4)	0 (0.05)	/	0 (8.06)	0
	喷砂废料 (t/a)	0(1530.27)	0 (2110.27)	0 (580)	/	/	0 (2110.27)	0
	纯水制备废石英砂 (t/a)	0(0.736)	0(0.736)	/	/	/	0(0.736)	0
	纯水制备废活性炭 (t/a)	0(0.847)	0(0.847)	/	/	/	0 (0.847)	0
	纯水制备废膜 (t/a)	0(2.1)	0(2.1)	/	/	/	0 (2.1)	0
	一般金属边角料 (t/a)	0(7113)	0(7113)	/	0 (10)	/	0 (7123)	0
	一般废包装物 (t/a)	0(796)	0(812)	0 (16)	0 (10)	/	0 (830)	0
	综合污泥 (t/a)	0(8373.8)	0(11341.8)	0 (2968)	0 (3.168)	/	0 (11344.968)	0
	废硅胶 (t/a)	/	/	/	0 (1.5)	/	0 (1.5)	0
危险废物	铝屑块 (t/a)	0 (3557.8)	0 (17845.8)	0 (14288)	/	/	0 (17845.8)	0
	废切削液 (t/a)	0 (12)	0 (46.4)	/	/	/	0 (12)	0

废过滤棉 (t/a)	0 (19.35)	0 (27.35)	0 (8)	/	/	0 (27.35)	0
研磨废渣 (t/a)	0 (5)	0 (13)	0 (8)	/	/	0 (13)	0
废针管 (t/a)	0 (6.61)	0 (6.61)	/	/	/	0 (6.61)	0
废抹布 (t/a)	0 (8.86)	0 (16.86)	0 (8)	/	/	0 (16.86)	0
废胶渣 (t/a)	0 (18.21)	0 (18.21)	/	0 (0.05)	/	0 (18.26)	0
结晶盐 (t/a)	0 (1.58)	0 (1.58)	/	/	/	0 (1.58)	0
危险废包装物 (t/a)	0 (68.45)	0 (83.45)	0 (15)	0 (3.048)	/	0 (86.498)	0
废有机清洗剂 (t/a)	0 (13.67)	0 (13.67)	/	/	/	0 (13.67)	0
含镍污泥 (t/a)	0 (83.1)	0 (179.1)	0 (96)	/	/	0 (179.1)	0
含铬污泥 (t/a)	0 (54.3)	0 (72.3)	0 (18)	/	/	0 (72.3)	0
废水处理废砂 (t/a)	0 (5)	0	/	/	/	0 (5)	0
废水处理废膜 (t/a)	0 (0.524)	0	/	/	/	0 (0.524)	0
废树脂 (t/a)	0 (2)	0	/	/	/	0 (2)	0
废压滤布 (t/a)	0 (2.028)	0	/	/	/	0 (2.028)	0
废拉西环 (t/a)	0 (10)	0	/	/	/	0 (10)	0
废软管 (t/a)	0 (未产生)	0	/	/	/	0	0
废油 (t/a)	0 (19.5)	0	0 (104)	/	/	0 (123.5)	0
废液压油 (t/a)	0 (0.5)	0	0	0 (0.216)	/	0 (0.716)	0
废活性炭 (t/a)	0 (163.041)	0	0 (16)	0 (44.396)	/	0 (207.437)	0
废油桶 (t/a)	0	0	0	0 (0.052)	/	0 (0.052)	0

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-① 单位均为：t/a

COD_{Cr}、氨氮按照提标后即 COD_{Cr}40mg/L、氨氮 2（4）mg/L 进行重新核算

附录

一、废气分析

1、有机废气

(1) 有机废气源强分析

①表面处理废气源强

根据表 2-7，本项目表面处理剂挥发性有机物占比为 70%，原料使用量为 1.29t/a，则 VOCs（计非甲烷总烃）产生量为 0.903t/a。本项目共 7 条表面处理线，各个车间布置及污染物产生情况见下表。

附表 1 各个车间表面处理废气产生情况汇总表

位置	生产线条数（条）	原辅材料用量（t/a）	VOCs 产生量（t/a）
F11-1F	6	1.106	0.774
F9-3F	1	0.184	0.129
合计	7	1.290	0.903

②清洗废气源强

根据建设单位提供的清洗剂 VOCs 检测报告（见附件 9），本项目清洗剂 VOCs（计非甲烷总烃）278.6g/L，清洗剂使用量为 20000L，则清洗废气产生量为 5.572t/a。本项目共 6 条清洗线，均位于 F11-1F 车间。

③注塑废气源强

本项目采用硅胶注塑，即将硅胶注塑在工件上，形成条形边框。查阅《国民经济行业分类（2019 版）》，硅胶注塑属于 C2651 初级形态塑料及合成树脂制造行业，因此该工艺产污系数参考《浙江省重点行业 VOCs 污染源排放量计算方法》（浙江省环境保护科学设计研究院）中推荐的排放系数，“塑料皮、板、管材制造工序”的 VOCs 的排放系数为 0.539kg/t 原料。本项目硅胶 A、B 用量 70t/a，因此注塑废气产生量为 0.038t/a。本项目共 10 台注塑机，均位于 F11-1F 车间。

④胶水废气

根据建设单位提供资料，本项目使用 24K-1 和 34D-3 两款紫外光固化胶水，根据表 2-9 分析，24K-1VOCs（计非甲烷总烃）1.65%，34D-3VOCs（计非甲烷总烃）1.9%，24K-1 胶水使用量为 4757L/a（胶水密度 1.2g/mL，5.708t/a）、UV 胶 34D-3 胶水 125L/a（胶水密度 1.2g/mL，0.15t/a），则非甲烷总烃产生源强为 0.097t/a。

本项目共 16 条灌胶生产线，各个车间布置及污染物产生情况见下表。

附表 2 各个车间胶水废气产生情况汇总表

位置	生产线条数（条）	原辅材料用量（t/a）		非甲烷总烃（t/a）		VOCs 产生量（t/a）
		24K-1	34D-3	24K-1	34D-3	
F10-1F	6	2.1405	0.056	0.035	0.001	0.036
F10-2F	4	1.427	0.038	0.024	0.001	0.025
F11-2F	6	2.1405	0.056	0.035	0.001	0.036
合并	16	5.708	0.150	0.094	0.003	0.097

（2）有机废气污染防治措施

根据建设单位提供废气处理方案，本项目各股有机废气处理方案如下：

附表 3 废气处理方案汇总表

处理设施	车间	废气种类	设备数量(台)	单台收集点位(个)	总集气点位(个)	拟采取设计参数	废气处理方案	收集方式	收集效率	处理效率
TA001	F10-1F	胶水废气	6	8	48	设备为密闭，上方设置集气管道，集气罩面积 0.03m ² ，风速取 0.5m/s，单个集气罩风量为 54m ³ /h，合计风量为 4320m ³ /h，考虑一定余量，设计风量 4500m ³ /h	二级活性炭吸附+25m 排气筒 DA057	密闭收集	95%	70%
	F10-2F		4	8	32				95%	70%
TA002	F11-1F	清洗废气	6	6	36	设备为密闭，上方设置集气管道，集气罩面积 0.1m ² ，风速取 0.6m/s，单个集气罩风量为 216m ³ /h，合计风量为 17712m ³ /h。	二级活性炭吸附+25m 排气筒 DA058	密闭收集	95%	70%
		表面处理废气	6	6	36					
		注塑废气	10	1	10					

	F11-2F	胶水废气	6	8	48	设备为密闭，上方设置集气管道，集气罩面积 0.03m ² ，风速取 0.5m/s，单个集气罩风量为 54m ³ /h，合计风量为 2592m ³ /h。				
	合计					考虑一定余量，总设计风量为 22000m ³ /h	/	/	/	/
TA003	F9-3F	表面处理废气	1	6	6	设备为密闭，上方设置集气管道，集气罩面积 0.1m ² ，风速取 0.6m/s，单个集气罩风量为 216m ³ /h，合计风量为 1296m ³ /h，考虑一定余量，设计风量 1300m ³ /h	二级活性炭吸附+25m 排气筒 DA059	密闭收集	95%	70%

(3) 污染物产生情况汇总

附表 4 车间非甲烷总烃源强汇总表

废气处理装置	车间	废气种类	污染物产生源强 (t/a)	工作时间 (h/a)	产生速率 (kg/h)
TA001	F10-1F	胶水废气	0.036	3000	0.012
	F10-2F	胶水废气	0.025	3000	0.008
	合并		0.061	/	0.020
TA002	F11-1F	清洗废气	5.572	4800	1.161
		表面处理废气	0.774	4800	0.161
		注塑废气	0.038	4800	0.008
	F11-2F	胶水废气	0.036	4800	0.008
	合并		6.42	/	1.338
TA003	F9-3F	表面处理废气	0.129	4800	0.027
合计			6.610	/	/

(4) 污染物排放情况

项目生产过程中产生的废气污染物经收集、处理后排放，各工段污染物产排放情况汇总详见下表。

附表 5 有机废气产生及排放情况汇总表

车间	工序	名称	产生量 (t/a)	风量 (m³/h)	收集 效率	处理 效率	有组织				无组织		排放量 (t/a)
							排气筒	排放量 (t/a)	排放速率 (kg/h)	排放浓度 (mg/m³)	排放量 (t/a)	排放速率 (kg/h)	
F10-1F F10-2F	灌胶、固化	非甲烷总烃	0.061	4500	95%	70%	DA057	0.017	0.006	1.3	0.003	0.001	0.020
F11-1F F11-2F	清洗、等离子表面 处理、注塑、 灌胶、固化	非甲烷总烃	6.42	22000	95%	70%	DA058	1.830	0.381	17.3	0.321	0.067	2.151
F9-3F	等离子表面处理	非甲烷总烃	0.129	1300	95%	70%	DA059	0.037	0.008	5.9	0.006	0.001	0.043
合计		非甲烷总烃	6.610	/	/	/	/	1.884	/	/	0.330	/	2.214

根据《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)附录 B 计算公式,单位产品非甲烷总烃排放量计算公式如下:

$$A = \frac{C_{\text{实}} \cdot Q}{T_{\text{产}}} \times 10^{-6}$$

A——单位合成树脂产品非甲烷总烃排放量, kg/t 产品;

C_实——排气筒中非甲烷总烃实测浓度, mg/m³;

Q——排气筒单位时间内排气量, m³/h;

T_产——单位时间内合成树脂的产量, t/h,

本项目注塑废气源强为 0.038t/a, 废气收集效率 95%, 处理效率 70%, 则非甲烷总烃排放量为 10.83kg/a, 原料量为 70t/a, 单位产品非甲烷总烃排放量约为 0.155kg/t, 符合单位产品非甲烷总烃排放量 0.3kg/t 要求。

2、臭气浓度

根据调查, 注塑、灌胶生产中工艺废气更多地表现为恶臭。恶臭为人们对恶臭物质所感知的一种污染指标, 其主要物质种类达上万种之多。由于各种物质之间的相互作用(相加、协同、抵消及掩饰作用等), 加之人类的嗅觉功能和恶臭物质取样分析等因素, 迄今还难以

对大多数恶臭物质作出浓度标准。

根据对现状加工车间的现场踏勘，正常情况下车间内能闻到少许的气味，且能辨认气味的性质。对照北京环境监测中心提出的恶臭 6 级分级法，车间内恶臭等级在 1~2 级左右；车间外勉强能闻到有气味，恶臭等级在 0~1 级左右。

3、应急发电柴油燃烧废气

本项目新增 2 台柴油发电机，用于厂区用电应急，根据建设单位提供资料，应急柴油使用量为 0.8m³/a，发电机功率为 600kW，油耗约 157.5L/h，应急工作时间约 2.5h/a。根据《环境统计手册》，柴油发电机主要污染排放系数及产生情况如下。

附表 6 柴油发电机主要污染物排放量

污染物		排放系数（kg/m³耗油量）	年排放量（t/a）	排放速率（kg/h）
烟尘		1.8	0.001	0.576
SO ₂	含硫 0.2%	20S	0.003	1.28
	含硫 0.3%		0.005	1.92
	含硫 0.5%		0.008	3.2
NO _x		8.57	0.007	2.742
CO		0.238	0.0002	0.076
CnHm		0.238	0.0002	0.076

环评按最不利计，柴油含硫取 0.5%，则主要污染物排放量为颗粒物 0.001t/a、SO₂0.008t/a、氮氧化物 0.007t/a。污染物产生量较小，设备仅用于应急且位于室外，所以对环境的影响较小。

4、废气处理可行性分析

附表 7 废气处理方案可行性技术表

废气种类	污染物	污染防治措施	参考指南推荐污染防治措施	是否可行	备注说明
胶水废气 清洗废气 表面处理废气	非甲烷总烃	活性炭吸附	《排污许可证申请与核发技术规范 电子工业》（HJ1031-2019）“挥发性有机物”-“活性炭吸附法”	是	/

注塑废气	非甲烷总烃	活性炭吸附	依据《排污许可证申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品工业》 (HJ1122-2020) -“非甲烷总烃”-“吸附”	是	/
------	-------	-------	---	---	---

二、废水工程分析

1、废水源强分析

本项目不新增员工，生活污水不新增。

本项目排放废水主要为清洗废水，根据建设单位提供资料，每条清洗线用水量约 2.2t/d，产污系数取 0.8，则废水产生量为 1.76t/d，本项目清洗线共 6 条，则废水产生量为 10.56t/d（3168t/a）。类比现有项目及污染物衡算（见下表），清洗废水主要污染物为 COD_{Cr}1500mg/L、石油类 10mg/L、LAS20mg/L、SS200mg/L，则污染物产生量为 COD_{Cr}4.752t/a、石油类 0.032t/a、LAS0.063t/a、SS0.634t/a。本项目废水依托现有污水站处理，则废水纳管量为 3168t/a。

VOCs 与 COD 污染物换算倍数如下：

附表 8 水帘、喷淋废水污染物计算表

废水种类	污染物名称	更换水总量（t）	被水吸收总量（t） ^[1]	COD _{Cr} 折算系数（倍）	COD _{Cr} 总量（t）	COD _{Cr} 浓度（mg/L）
清洗废水	VOCs	3168	1.855	2.5	4.638	1464

注：[1]以最不利计，即清洗剂中异丙醇、乙醇全部被水吸收。乙醇、异丙醇占原料挥发性有机物的 VOCs33.3%（加氢石油裂解物不能溶于水，因此不考虑水溶性，加氢石油裂解物占比取 40%，乙醇、异丙醇占比取 20%，即水溶性 VOCs 占总 VOCs 比为：20%÷60%=33.3%），即 278.6g/L×20000L÷1000000×33.3%=1.855t

2、污水处理依托可行性分析

（1）依托污水站处理能力可行性分析

本项目废水依托污水站处理工艺见图 3-3，本项目废水与其他有机废水（CNC 加工有机废水、酸性废水液、含氮废液、碱性废液、研磨废水、场地冲洗废水、酸雾吸收废水、纯水制备废水、粉尘喷淋废水、初期雨水等）一并进入收集池，经“pH 调节+混凝沉淀+气浮”处理后与其他经预处理后废水（含磷废液/水、含油废水、油雾喷淋废水、切削液废水、含氮废水、一般清洗废水）进入有机废水处理装置，经“厌氧+好氧+pH 调节”处理后纳管排放。

有机废水预处理系统（pH 调节+混凝沉淀+气浮）设计规模为 680t/d，根据建设单位提供的实际生产数据，目前有机废水预处理量为

450t/d，本项目新增废水 10.56t/d，实施后预处理规模达 460.56t/d，在污水站预处理规模内。

生化废水处理系统（厌氧+好氧+pH 调节）设计规模为 8000t/d，2022 年废水处理量为 1064916 吨（平均 3549.72t/d，根据表 1-14，达产情况下全厂废水量为 1948284.4t/a，约 6494.3t/d），污水站余量充分，可接纳本项目新增的废水。

综上，污水站可接纳本项目新增废水量。

（2）依托污水站治理工艺的可行性分析

本项目清洗废水依托现有污水站，污水站处理工艺大致为“气浮+混凝沉淀+调节+A/O+调节”，污水处理工艺符合《排污许可证申请与核发技术规范 电子工业》（HJ1031-2019）废水防治可行性技术要求，本项目废水依托现有污水站处理工艺可行。

（3）依托污水站处理效率的可行性分析

根据建设单位提供资料，本项目依托废水处理系统各股废水进水标准如下：

附表 9 有机废水处理系统各股废水进水要求 单位：mg/L

污染物来源	CNC 加工有机废水	研磨废水	酸性废液	含氮废液	碱性废液	有机废水	水帘喷台废水	场地冲洗废水	酸雾吸收废水	纯水制备废水	粉尘喷淋废水	初期雨水	本项目废水
pH	5~7	5~7	1~2	1~2	13~14	5~6	6~9	6~9	3~14	6~9	7~9	6~9	6~9
COD _{Cr}	2000	2500	500	50	2000	1000	1500	<300		100	200	150	1500
石油类	500	25			200	100	/	/	/	/	/	15	10
SS	/	1500					400	500	/	150	1000	200	200
LAS ^[1]	/	/						/	/	/	/	/	20

注：[1]参考《洗涤剂废水处理工程设计和运行》（梁延周），混凝沉淀技术对 LAS 去除率达 60%，本项目废水 LAS 处理后达《电子工业水污染物排放标准》（GB 39731-2020）限值要求。

综上，本项目新增废水污染物浓度在污水站设计范围内，不会对污水站处理效率造成影响，经有机废水处理系统处理后可达纳管标准。

（4）依托污水站处理达标性分析

根据建设单位提供 2022 年度废水检测报告（见附件 9），纳管口各项污染物均能达标排放，具体见下表。

附表 10 污水站废水排放情况汇总

监测日期	排放口	悬浮物	石油类	pH 值	COD _{Cr}	总磷	氨氮	动植物油	总铬	总镍	六价铬	硫化物	LAS
2022.01	总排口	16	0.14	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
2022.02	总排口	12	0.22	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
2022.03	总排口	16	0.1	7.4	121	0.116	0.834	2.52	<0.03	0.062	<0.004	/	/
2022.04	总排口	8	0.38	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
2022.05	总排口	13	0.09	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
2022.06	总排口	20	<0.06	7.4	35	0.079	0.297	0.41	<0.03	<0.05	<0.004		
2022.07	总排口	15	<0.06	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
2022.08	总排口	13	<0.06	/	/	/	/	0.77	/	/	/	<0.01	/
2022.09	总排口	26	3.31	7	109	0.089	1.16	0.91	<0.03	0.072	<0.004	/	0.29
2022.10	总排口	14	<0.06	/	/	/	/	0.31	/	/	/	/	0.069
2022.11	总排口	14	0.07	/	/	/	/	0.13	/	/	/	/	<0.05
2022.11	总排口	18	0.07	6.6	28	0.105	0.506	0.88	<0.03	<0.05	<0.004	/	<0.05
GB39731-2020	间接排放	400	20	6~9	500	8.0	35 ^[1]	100 ^[2]	1.0	0.5	0.2	1.0	20
注：[1]氨氮参照《工业企业废水氮、磷污染物间接排放标准》（DB33/887-2013）； [2]动植物油参照《污水综合排放标准》（GB8978-1996）。													

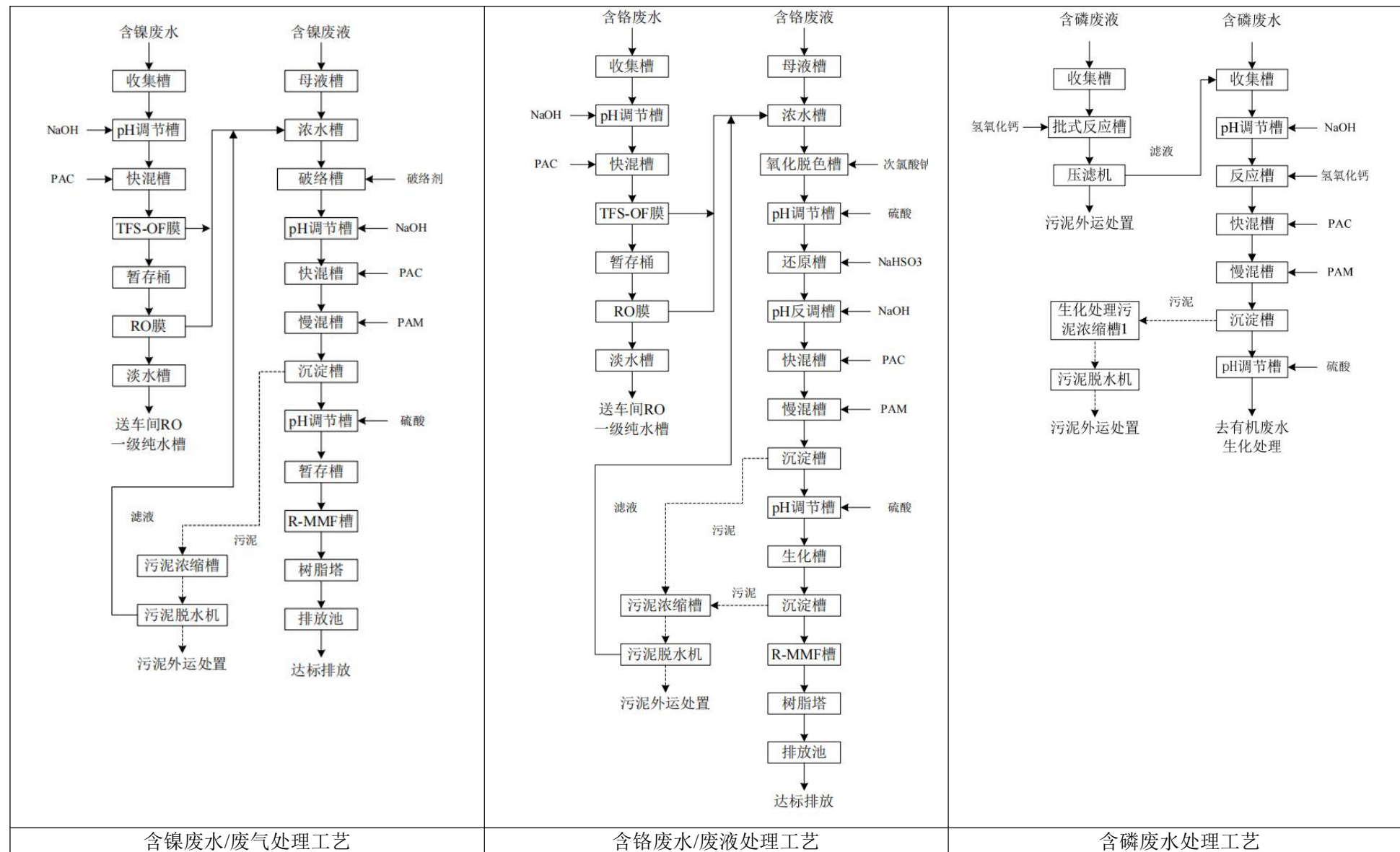
由上表可知，本项目有机废水处理系统可做到稳定、持续达标排放，本项目废水依托现有污水站可行。

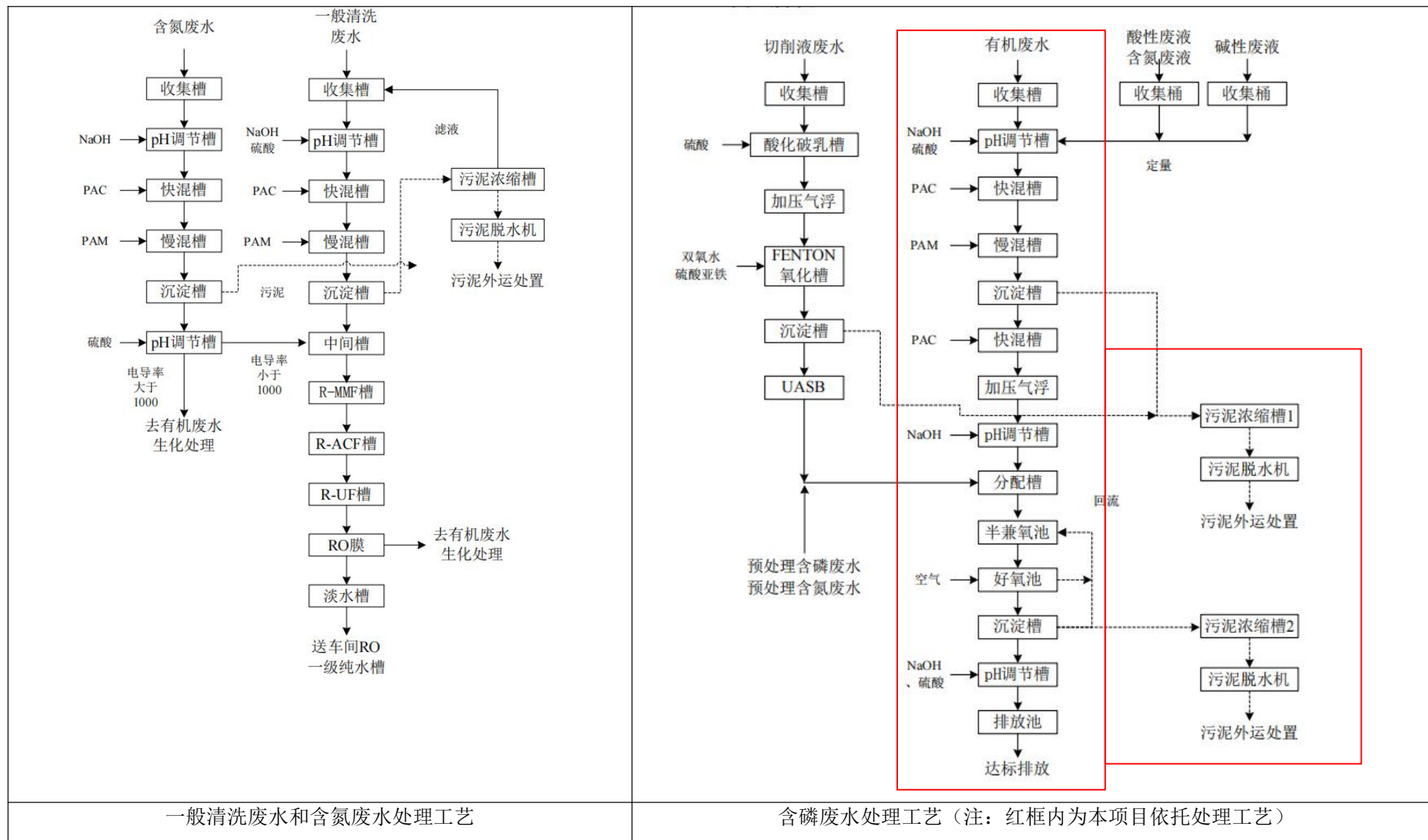
3、企业现有其他污水处理工艺情况简要说明

根据建设单位提供资料，厂区其他废水处理工艺及其各股废水见下表。

附表 11 企业现有项目各股废水处理情况汇总

废水类型 项目	含镍废水	含镍废液	含铬废水	含铬废液	一般清洗废水	含氮废水	含磷废液	含磷废水	含油废水	有机废水
处理工艺	pH 调节+快混+TFS-OF 膜+ +RO 膜	破络+pH 调节+快混槽+慢混+沉淀+ pH 调节+R-MMF+树脂塔	pH 调节槽+快混+TFS-OF 膜++RO 膜	氧化脱色+pH 调节+还原+pH 反调+快混+慢混+沉淀+ pH 调节+生化+沉淀+R-MMF+树脂塔	pH 调节+快混+慢混+沉淀+R-MMF+R-ACF+R-UF+RP	pH 调节+快混+慢混+沉淀+ pH 调节	批式反应	pH 调节+反应+快混+慢混+沉淀+pH 调节	酸化破乳+气浮+FENTON 氧化+沉淀+UASB	pH 调节+快混+慢混+沉淀+快混+气浮+pH 调节
废水去向	送车间 RO 一级纯水槽，浓缩液进入含镍废液处理装置	达标排放	送车间 RO 一级纯水槽，浓缩液进入含铬废液处理装置	达标排放	部分送车间 RO 一级纯水槽；部分进入有机废水生化处理系统	电导率大于 1000 进入有机废水生化处理系统；电导率小于 1000 进入一般清洗废水装置	进入含磷废水处理装置	去有机废水生化处理系统	进入有机废水生化处理系统	进入有机废水生化处理系统
是否涉及回用	是	否	是	否	是	是	否	否	否	否
排放口 ^[1]	/	DW004 含镍废水排放口	/	DW005 含铬废水排放口	DW001 综合废水排放口（生化系统）	DW001 综合废水排放口（生化系统）	DW001 综合废水排放口	DW001 综合废水排放口	DW001 综合废水排放口	DW001 综合废水排放口
注：[1]排放口编号参考企业排污许可证，其中 DW002、DW003 已停用。										





附图 1 企业现有废水处理工艺流程图

三、固废源强分析

附表 12 项目固体废物产生量核算

序号	废弃物名称	产生环节	产生量 (t/a)	产生量核算依据
1	一般废包装材料	原料包装	10	类比现有项目，一般废包装材料产生量为 10t/a。
2	金属边角料	冲压	10	类比现有项目，金属边角料产生量为 10t/a。
3	废硅胶	水刀洗	1.5	水刀洗过程中产生一定量的废硅胶，根据企业提供的产污系数，废硅胶产生量为 1.5t/a。
4	废砂轮	研磨	0.05	清洗研磨过程中产生废砂轮，废砂轮产生量为 0.05t/a。
5	污泥	污水处理	3.168	参考《国内外污水处理厂污泥产生、处理及处置分析》污泥约处理水量的 1%~2%，污泥产生量取 2%。本项目新增生产废水 3168t/a，则污泥产生量约 63.36t/a（含水率约 98%）。污泥含水率较高，因此企业将污泥进行脱水，脱水后污泥产生量约为 3.168t/a（含水率约 60%）。
6	粘有危险废物包装材料	原料包装	3.048	<p>（1）硅胶包装桶：本项目硅胶使用量为 70t/a，硅胶包装桶规格为 25kg/桶（桶质量 1kg/只），则废包装桶产生量为 2.8t/a（2800 只/年）；</p> <p>（2）光固化胶水：本项目光固化胶水使用量为 4882L/a，包装桶规格为 25L/桶（桶质量 1kg/只），则废包装桶产生量为 0.196t/a（196 只/年）；</p> <p>（3）表面处理剂包装桶：本项目表面处理剂使用量为 1.29t/a，包装桶规格为 25kg/桶（桶质量 1kg/只），则废包装桶产生量为 0.052t/a（52 只/年）；</p> <p>（4）清洗包装桶：本项目清洗剂使用量为 20000L/a，包装桶规格为 25L/桶（桶质量 1kg/只），则废包装桶产生量为 0.8t/a（800 只/年）；其中清洗剂废包装桶由厂家回收，对照《固体废物鉴别标准一通则》(GB34330-2017)，第 6.2 a) “任何不需要修复和加工即可用于其原始用途的物质，或者在产生点经过修复和加工后满足国家、地方制定或行业通行的产品质量标准并且用于其原始用途的物质” 本项目清洗剂包装桶由原厂家回收利用，按照鉴别标准不属于固体废物，但其贮存过程按照危废管理。</p> <p>综上，粘有危险废物包装材料产生量 3.048t/a。</p>
7	废油桶	原料包装	0.052	<p>（1）液压油包装桶：本项目液压油使用量为 0.34t/a，包装桶规格为 170kg/桶（桶质量 5kg/只），则废包装桶产生量为 0.01t/a（2 只/年）；</p> <p>（2）机油包装桶：本项目机油使用量为 0.34t/a，包装桶规格为 170kg/桶（桶质量 5kg/只），则废包装桶产生量为 0.01t/a（2 只/年）；</p> <p>（3）柴油包装桶：应急柴油使用量为 800L/a，包装桶规格为 25L/桶（桶质量 1kg/只），则废包装桶产生量为 0.032t/a（32 只/年）。</p> <p>综上，废油桶产生量为 0.052t/a。</p>

8	废胶渣	灌胶	0.05	本项目灌胶过程中会产生一定量的废胶水黏附于设备上，需要定期对灌胶设备清理废胶水，类比现有项目产污系数，废胶渣产生量为 0.05t/a。																																												
9	废活性炭	废气处理	44.396	根据《浙江省分散吸附-集中再生活性炭法挥发性有机物治理体系建设技术指南（试行）》，1t 活性炭可吸附 0.15t 有机废气，本项目活性炭理论用量见下表。																																												
				活性炭理论量核算表 单位：t/a																																												
				<table><tr><td>废气装置</td><td>F10-1F、2F</td><td>F11-1F、2F</td><td>F9-3F</td></tr><tr><td>VOCs 源强</td><td>0.061</td><td>6.42</td><td>0.129</td></tr><tr><td>VOCs 吸附量</td><td>0.041</td><td>4.269</td><td>0.086</td></tr><tr><td>活性炭理论量</td><td>0.27</td><td>28.46</td><td>0.57</td></tr></table>	废气装置	F10-1F、2F	F11-1F、2F	F9-3F	VOCs 源强	0.061	6.42	0.129	VOCs 吸附量	0.041	4.269	0.086	活性炭理论量	0.27	28.46	0.57																												
				废气装置	F10-1F、2F	F11-1F、2F	F9-3F																																									
				VOCs 源强	0.061	6.42	0.129																																									
				VOCs 吸附量	0.041	4.269	0.086																																									
				活性炭理论量	0.27	28.46	0.57																																									
				根据理论计算，本项目活性炭最少使用量为 29.3t/a。																																												
				本项目依据活性炭填充量、更换频次计算废活性炭产生量，具体见下表。																																												
				活性炭产生量核算表																																												
				<table><tr><td>废气装置</td><td>TA001</td><td>F11-1F</td><td>F9-3F</td></tr><tr><td>风量 m³/h</td><td>4500</td><td>22000</td><td>1300</td></tr><tr><td>工作时间 h</td><td>3000</td><td>4800</td><td>4800</td></tr><tr><td>填充量（一级） t</td><td>0.5</td><td>2</td><td>0.5</td></tr><tr><td>填充量（二级） t</td><td>0.5</td><td>2</td><td>0.5</td></tr><tr><td>一级更换频次 次/a</td><td>6</td><td>10</td><td>10</td></tr><tr><td>二级更换频次 次/a</td><td>2</td><td>5</td><td>2</td></tr><tr><td>一级活性炭更换量 t</td><td>3</td><td>20</td><td>5</td></tr><tr><td>二级活性炭更换量 t</td><td>1</td><td>10</td><td>1</td></tr><tr><td>活性炭总更换量 t</td><td>4</td><td>30</td><td>6</td></tr><tr><td>吸附有机废气量 t</td><td>4.041</td><td>34.269</td><td>6.086</td></tr></table>	废气装置	TA001	F11-1F	F9-3F	风量 m³/h	4500	22000	1300	工作时间 h	3000	4800	4800	填充量（一级） t	0.5	2	0.5	填充量（二级） t	0.5	2	0.5	一级更换频次 次/a	6	10	10	二级更换频次 次/a	2	5	2	一级活性炭更换量 t	3	20	5	二级活性炭更换量 t	1	10	1	活性炭总更换量 t	4	30	6	吸附有机废气量 t	4.041	34.269	6.086
				废气装置	TA001	F11-1F	F9-3F																																									
				风量 m³/h	4500	22000	1300																																									
				工作时间 h	3000	4800	4800																																									
				填充量（一级） t	0.5	2	0.5																																									
填充量（二级） t	0.5	2	0.5																																													
一级更换频次 次/a	6	10	10																																													
二级更换频次 次/a	2	5	2																																													
一级活性炭更换量 t	3	20	5																																													
二级活性炭更换量 t	1	10	1																																													
活性炭总更换量 t	4	30	6																																													
吸附有机废气量 t	4.041	34.269	6.086																																													
本项目活性炭填充量、更换频次合理，综上，废活性炭产生量约为 44.396t/a。																																																
10	废液压油	设备维护	0.216	注塑机、冲床液压油每半年更换一次，每台设备更换量约 6kg，注塑机 10 台、冲床 8 台，则废液压油产生量 0.216t/a。																																												
11	废机油	设备维护	0.1	设备齿轮需用机油进行润滑保养，废机油产生量约 0.1t/a。																																												

注：本项目污泥为生化系统产生，根据《日善电脑配件（嘉善）有限公司综合废水处理污泥危险特性鉴别报告》：综合废水处理污泥属于一般工业固体废物。