

建设项目环境影响登记表

(区域环评+环境标准)

(污染影响类)

项目名称： 浙江光维通信技术有限公司年产 20
万片 PCBA 电路板技改项目

建设单位（盖章）： 浙江光维通信技术有限公司

编制日期： 2025 年 8 月

嘉兴市生态环境局制

编制单位和编制人员情况表

建设项目名称	浙江光维通信技术有限公司年产 20 万片 PCBA 电路板技改项目		
建设项目类别	39-82 其他电子设备制造 399		
环境影响评价文件类型	报告表降级登记表		
一、建设单位情况			
单位名称（盖章）	浙江光维通信技术有限公司		
统一社会信用代码	91330481MA2BA0EL63		
法定代表人（签章）	夏旭岗		
主要负责人（签字）	夏旭岗		
直接负责的主管人员（签字）	夏旭岗		
二、编制单位情况			
单位名称（盖章）	浙江百诺数智环境科技股份有限公司		
统一社会信用代码	91330110328174952L		
三、编制人员情况			
1.编制主持人			
姓名	职业资格证书管理号	信用编号	签字
王金民	2014035330350000003508330155	BH000011	
2.主要编制人员			
姓名	主要编写内容	信用编号	签字
王金民	2014035330350000003508330155	BH000011	

目 录

一、建设项目基本情况	4
二、建设项目工程分析	12
三、运营期主要环境影响和保护措施	19
四、环境保护措施监督检查清单	33
建设项目污染物排放量汇总表	35

附图：

附图 1	项目地理位置图
附图 2	项目周围关系图
附图 3	项目平面布置图
附图 4	项目所在地环境空气质量功能区划图
附图 5	海宁市“三线一单”环境管控单元图
附图 6	海宁市生态保护红线图
附图 7	与长水塘水源保护区位置关系图
附图 8	项目所在地地表水环境功能区划图
附图 9	声环境功能区划图
附图 10	用地规划图
附图 11	项目现场情况图

附件：

附件 1	浙江省企业投资项目备案（赋码）信息表
附件 2	营业执照、法人身份证
附件 3	不动产权证、房产证
附件 4	原有项目环评批复文件
附件 5	项目例行检测报告
附件 6	主要原辅材料 MSDS
附件 7	企业排污许可证

一、建设项目基本情况

建设项目名称	浙江光维通信技术有限公司年产 20 万片 PCBA 电路板技改项目		
项目代码	2307-330481-07-02-319654		
建设单位	浙江光维通信技术有限公司	法定代表人或者主要负责人	夏旭岗
建设单位联系人	许佳丽	联系方式	13456386305
建设地点	浙江省嘉兴市海宁市海宁经济开发区海宁大道 8 号 9 幢		
地理坐标	120°40'0.782",30°34'28.743"		
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；其他电子设备制造 399
建设性质	☒ 新建（迁建） ☐ 改建 ☐ 扩建 ☐ 技术改造	排污许可类别	三十四、计算机、通信和其他电子设备制造业 39 中的其他
总投资（万元）	230	环保投资（万元）	10
拟投入生产运营日期	2025.9	建筑面积（m ² ）	1065.19
承诺： 浙江光维通信技术有限公司及夏旭岗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浙江光维通信技术有限公司及夏旭岗承担全部责任。			
环评类别判定依据	根据《建设项目环境影响评价分类管理名录（2021年版）》（部令第16号），本项目为三十六、计算机、通信和其他电子设备制造业；其他电子设备制造399中的全部，应当编制报告表。 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)、《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]157号)以及《海宁经济开发区(中心区)“区域环评+环境标准”改革实施方案》文件精神，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。 本项目属于环评审批负面清单外且符合准入环境标准的相关类型，因此，可以降级编制登记表。		
排污许可类别	根据《固定污染源排污许可分类管理名录（2019 年版）》，本项目属于三十四、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中的其他，因此属于登记管理。		
太湖流域相关要求符合性分析	☒ 符合： ☐ 不符合：_____		

规划环境影响评价情况	规划环境影响评价文件名称：《海宁经济开发区（中心区）总体规划修编（2017~2035）环境影响报告书》及六张清单修改稿； 审查机关：浙江省生态环境厅； 审查文件名称及文号：《浙江省生态环境厅关于海宁经济开发区（中心区）总体规划·修编（2017~2035）环保意见的函》（浙环函[2019]237 号）、《海宁经济开发区（中心区）总体规划·修编（2017~2035）环境影响报告书“6 张清单”修定稿专家评审会意见》； 规划环境影响评价生态空间名称及编号：0481-V-0-8。					
规划环境影响评价符合性	☒ 符合 ☐ 不符合：_____					
“三线一单”情况	“三线一单”文件名称：《海宁市生态环境分区管控动态更新方案》海政办发〔2024〕60 号； 管控单元：海宁市海昌街道产业集聚重点管控单元； 管控单元代码：ZH33048120001。					
“三线一单”符合性	☒ 符合 ☐ 不符合：_____					
其他符合性（行业准入及行业整治规范等）	对照《产业结构调整指导目录（2024 年本）》、《嘉兴市淘汰和禁止发展的落后生产能力目录（2010 年本）》、《<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》、《市场准入负面清单（2022 年版）》、《浙江省“十四五”挥发性有机物综合治理方案》、《浙江省工业企业恶臭异味管控技术指南》（试行）、“三区三线”、“四性五不批”文件，项目符合相关文件要求。					
环境保护目标	根据现场调查，结合《海宁经济开发区(中心区)用地规划图(远期)》，本项目厂界外 500m 范围内无现状及规划大气环境保护目标；厂界外 50m 范围内不存在声环境保护目标；厂界外 500m 范围内不存在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；项目不新增用地，用地范围内不存在。					
	表 1-1 项目环境保护目标					
	环境要素	名称	坐标	保护类型	保护对象	相对厂址方位
地表水	长水塘海宁饮用水源区准保护区	120.668941 30.561053	饮用水源保护区	长水塘海宁饮用水源保护区	东南	509
	长水塘海宁饮用水区二级保护区	120.693209 30.569806	饮用水源保护区	长水塘海宁饮用水源保护区	东	2272

1、现有工程履行环境影响评价、竣工环境保护验收情况

(1) 企业现有情况

表 1-2 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
1	浙江光维通信技术有限公司年产 30 万台（套）光检测设备项目	海环审 (2019)15 号	2019.5.5	2018 年企业购买位于海宁大道 8 号的海宁科技绿洲 6 号楼(建筑面积 4557m ²)，拟购置光纤熔接机、光时域反射仪、光缆普查仪等设备实施生产,项目建成后 will 形成年产 30 万台（套）光检测设备的生产能力。	已实施	2019.12 委托浙江华科检测技术有限公司验收	/

表 1-3 现有工程废气、废水排放及履行排污许可情况 单位：t

类别 项目	申领 时间	核发 单位	证书 编号	废水排放总量或排污 权总量			废气排放总量或排污权总量				其他
				废水量	COD	NH ₃ -N	SO ₂	NO _x	工业烟 (粉) 尘	VOCs	
简化管理	2020.10.26	嘉兴市生态环境局	91330481MA2BA0EL63001Z	(生活污水)	0.12	0.012	/	/	/	/	/

(2) 现有企业产能

表 1-4 现有企业产品产能

序号	产品名称	单位	环评审批规模	验收规模	2024 年生产规模	项目实施后现有产品保留规模	项目投产后与审批产能变化情况	备注
1	光通信检测设备	万台/a	10000	10000	9800	10000	0	无变化
2	光纤传感和 环境监测设备	万台/年	200	200	190	200	0	无变化
3	空气质量检测和净化设备	万台/年	289800	289800	280000	289800	0	无变化

(3) 现有企业主要生产设备

表 1-5 现有企业主要生产设备

序号	设备名称	单位	环评审批规模	验收规模	实际建设数量	实际建设与验收规模较审批主要设备数量变化情况
1	光纤熔接机	台	10	10	10	0
2	光时域反射仪	台	10	10	10	0
3	光缆普查仪	台	10	10	10	0
4	以太网测试仪	台	10	10	10	0
5	频谱分析仪	台	10	10	10	0
6	静电工作台	台	80	80	80	0
7	电脑	台	42	42	42	0
8	全自动质检设备	台	2	2	2	0
9	空调	台	16	16	16	0
10	高端示波器	台	5	5	5	0
11	恒温恒湿试验箱	台	2	3	3	+1
12	振动试验台	台	1	1	1	0
13	30 立方仓	台	2	1	1	-1
14	1 立方仓	台	1	1	1	0
15	静音箱	台	1	1	1	0

(4) 现有企业原辅材料情况

表 1-6 现有企业原辅料用量情况

序号	原辅料名称		单位	环评审批年消耗量	验收量	2024 年实际用量	达产用量	增减量
1	光通信检测设备	F-P 型激光器	个	10000	10000	9850	10051	+51
2		PIN 型光电二极管	个	10000	10000	9850	10051	+51
3		主 PCB 版	个	10000	10000	9850	10051	+51
4		跳线	条	50000	50000	49250	50255	+255
5		光开关	个	20000	20000	19700	20102	+102
6		波分复用 WDM 模块	个	10000	10000	9850	10051	+51
7		ODN 相关产品	个	10000	10000	9850	10051	+51
8		塑料外壳	个	10000	10000	9850	10051	+51
9	光纤传感和环境监测设备	工控机主机	个	200	200	197	207	+7
10		采集卡	个	200	200	197	207	+7
11		电源	个	400	400	394	415	+15
12		PCB 版及电路	个	200	200	197	207	+7
13		WDM 光器件	个	400	400	394	415	+15
14		1550nm 激光器	个	400	400	394	415	+15
15		光开关	个	400	400	394	415	+15
16	空气质量检测和净化设备	850nm 激光器	个	290000	290000	285650	295704	+5704
17		三极管	个	290000	290000	285650	295704	+5704
18		电阻	个	1000000	1000000	985000	1019669	+19669

19		电容(不含多氯联苯多溴联苯介质)	个	1000000	1000000	985000	1019669	+19669
20		光电接收探测器	个	290000	290000	285650	295704	+5704
21		风扇	个	290000	290000	285650	295704	+5704
22		外壳	个	290000	290000	285650	295704	+5704
23	所有产品	无铅锡丝	Kg	200	200	197	204	+4

(5) 现有企业生产工艺

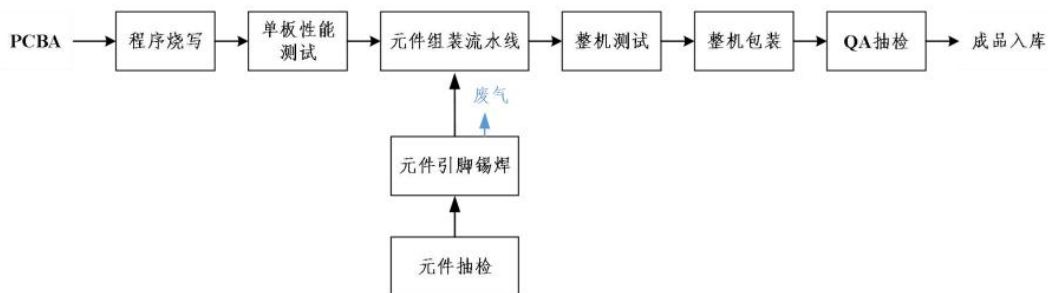


图 1-1 生产工艺流程图

企业现有生产工艺与环评审批保持一致。

元件抽检：本项目所需所有电子元件均外购，元件进厂后经抽检质检合格后入库，抽检内容包括验证采购信息，外观和性能检查，其中只有部分关键元器件做性能检查，如电流、电压等。检测如发现不合格品返回供应商维修或调换。

锡焊：本项目焊接元件为接插件如激光器、显示屏引脚等。项目在 2 楼设置专门的锡焊车间，拟设 36 个焊接工位，焊接在焊接工位上完成，采用手工电烙铁锡焊，焊接过程中使用无铅锡丝，焊接温度一般在 250℃左右，焊接过程中不使用任何助焊剂。

程序烧写：本项目 PCBA 元件上均设有芯片，需进行程序烧写。烧写后采用全自动质检测试系统（位于二层生产线区域）进行单板测试，测试性能主要包括电压、电流、不平衡度、补偿效率等，经测试不合格品直接由产线维修后复检装配。

装配：测试合格单板和其他元件进入自动化流水线进行人工组装，整机装配完成后采用全自动质检测试系统、光时域反射仪、高端示波器进行整机性能测试，测试性能包括光功率精度、距离精度、按键功能等，测试完成后进行包装，经 1 楼 OQC 抽检合格后入库。如发现不合格产品退回生产线维修使其满足性能需求后入库。

(6) 企业主要污染防治措施及落实情况

根据企业验收情况结合现场踏勘，现有企业污染防治措施基本按照原环评及批复要求进行了落实，现有企业污染防治措施情况见表 1-7。

表 1-7 企业主要污染防治措施及落实情况

内容类型	排放源	污染物名称	原环评审批污染防治措施	实际污染防治措施	落实情况
废水	生活	COD 氨氮	生活污水经隔油池、化粪池	经化粪池、隔油池预处理	已落实。

	污水		池处理后达到 GB8978-1996《污水综合 排放标准》三级标准	理后纳入园区污水管网 送污水处理厂集中处 置。	
废气	锡焊烟尘 (DA001)	烟尘	要求锡焊工位上设置柔 性吸气臂并配置锡焊烟 尘中央净化系统,产生的 污染物经收集处理后通 过不低于 15m 排气筒外 排,并加强车间通风。	锡焊烟尘收集后,经滤 网净化处置,通过一根 18m 高排气筒排放。	已落实。
固体 废物	废包装材料		收集后外售	收集后外售	已落实。
	废锡丝		收集后外售	收集后外售	
	废 PCB 版		委托有资质的单位处理	委托有资质的单位处理	
	废弃电子元件(不含电路 板)		收集后厂家回收	收集后厂家回收	
	生活垃圾		委托环卫部门清运处理	委托环卫部门清运处理	
噪声	(1) 对高噪设备进行合理布局,尽可能布置在厂房中 央; (2) 优先选用低噪声的设备,并进行定期维护,防止 设备异常噪声的产生; (3) 加强管理,夜间不进行高噪作业; (4) 厂界布置一定绿化,一定程度上减轻了噪声对周 围环境的影响。			已落实,企业厂界噪声 监测值达到排放标准要 求。	已落实。

2、现有工程达标性分析

为了解现有企业污染物达标排放情况,本次环评主要通过收集企业监测资料(浙江
鸿博环境检测有限公司 HJ20250548-BG001)进行分析。

表 1-8 现有项目污染物排放执行标准一览表

项目	污染物项目	排放限值			执行标准
		排放浓度	排气筒 高度	最高允许排放 速率(kg/h)	
有组织废气	颗粒物	120mg/m ³	18	4.9	《大气污染物综合排放 标准》GB16297-1996
	锡及其化合物	8.5mg/m ³	18	0.43	
无组织废气	颗粒物	1.0mg/m ³	/	/	其他执行《污水综合排 放标准》(GB8978-1996) 中三级标准要求,其中 氨氮、总磷执行《工业 企业废水氮、磷污染物 间接排放限值》 (DB33/887-2013)中限 值要求
	锡及其化合物	0.24mg/m ³	/	/	
废水(生活 污水)	pH(无量纲)	6~9	/	/	《工业企业厂界环境噪 声排放标准》 GB123448-2008
	悬浮物	400mg/L	/	/	
	COD	500mg/L	/	/	
	氨氮	35mg/L	/	/	
	总磷	8mg/L	/	/	
噪声	噪声(昼间)	65dB(夜间不 生产)	/	/	

表 1-9 废水检测结果

样品编号	测点名称	采样时间	pH 值	悬浮物	化学需氧量	氨氮	总磷
YP25662373	DW001	10:51	7.5	62	91	5.95	1.62
YP25662374		12:52	7.5	77	126	19.4	1.59
YP25662375		14:52	7.5	67	117	18.7	1.66
均值			/	69	111	14.7	1.62

限值			6~9	400	500	35	8
引用标准			GB 8978 - 1996			DB33/887 - 2013	

根据废水检测结果可知，企业现有生活污水能够达标纳管排放。

表 1-10 颗粒物废气检测结果

序号	测试项目	单位	检测结果			均值	限值
			DA001				
1	废气处理方式	/	滤网净化装置			/	/
2	排气筒高度	m	15			/	/
3	截面积	m²	0.0177			/	/
4	排气温度	℃	29	31	30	/	/
5	排气流速	m/s	18.8	19.5	21.2	/	/
6	标干流量	m³/h	1056	1089	1188	/	/
7	颗粒物排放浓度	mg/m³	<20	<20	<20	<20	120
8	颗粒物排放速率	kg/h	<0.0212	<0.0218	<0.0238	<0.0223	3.5

表 1-11 锡及其化合物废气检测结果

序号	测试项目	单位	检测结果			均值	限值
			DA001				
1	废气处理方式	/	滤网净化装置			/	/
2	排气筒高度	m	15			/	/
3	截面积	m²	0.0177			/	/
4	排气温度	℃	30	31	30	/	/
5	排气流速	m/s	20	21	21.3	/	/
6	标干流量	m³/h	1119	1173	1194	/	/
7	锡排放浓度	µg/m³	4	8	9	7	8.5mg/m³
8	锡排放速率	kg/h	4.48×10 ⁻⁶	9.38×10 ⁻⁶	1.07×10 ⁻⁵	8.19×10 ⁻⁶	0.31

根据废气检测结果可知，企业现有废气有组织排放能够达标排放。

表 1-12 无组织废气检测结果

监测点位	采样时间	总悬浮颗粒物 (µg/m³)	采样时间	锡 (µg/m³)
上风向	9:43 - 10:43	201	10:44 - 11:44	<0.3
上风向	11:45 - 12:45	210	12:46 - 13:46	<0.3
上风向	13:47 - 14:47	223	14:48 - 15:48	<0.3
下风向 1	9:35 - 10:35	214	10:36 - 11:36	<0.3
下风向 1	11:37 - 12:37	219	12:39 - 13:39	<0.3
下风向 1	13:41 - 14:41	205	14:42 - 15:42	<0.3
下风向 2	9:38 - 10:38	217	10:39 - 11:39	<0.3
下风向 2	11:40 - 12:40	202	12:41 - 13:41	<0.3
下风向 2	13:43 - 14:43	212	14:44 - 15:44	<0.3
下风向 3	9:40 - 10:40	217	10:41 - 11:41	<0.3
下风向 3	11:42 - 12:42	211	12:43 - 13:43	<0.3
下风向 3	13:45 - 14:45	221	14:46 - 15:46	<0.3
《大气污染物综合排放标准》 GB16297 - 1996 表 2		1.0mg/m³	-	0.24mg/m³
备注		1、本报告仅对本次测试负责；2、检测期间气象参数详见附件		

根据废气检测结果可知，企业现有废气无组织排放能够达标排放。

表 1-13 噪声检测结果

测点名称	测点位号	主要声源	测量时间	昼间 (dB (A))
厂界东	▲1	交通噪声	13:29 - 13:32	60
厂界南	▲2	工业噪声	13:25 - 13:28	53
厂界西	▲3	工业噪声	13:21 - 13:24	54
厂界北	▲4	工业噪声	13:17 - 13:20	56

《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12348 - 2008			3 类		65
备注		1、本报告仅对本次测试负责；2、检测期间气象参数详见附件			

根据噪声检测结果可知，企业厂界噪声均能够达标排放。

表 1-14 现有工程固体废物产生情况汇总表 单位：t

固体废物属性	污染物名称	环评审批排放量	2024 年产生量	达产产生量	处置去向
危险废物	废 PCB 版	0.02	0.019	0.02	厂内危废间暂存后交由有资质的单位处理
一般工业固体废物	废包装材料	1	1.2	1.25	收集后外售
	废焊丝	0.002	0.002	0.0021	收集后外售
	废弃电子元件（不含电路板）	0.15	0.32	0.33	收集后厂界回收
生活垃圾	生活垃圾	24	30.5	31.8	环卫部门清运处理

3、现有企业污染物排放情况

由于现有项目环评及验收期间均未进行总量控制，且生活污水产生的 COD、氨氮属于不需要进行总量控制的指标，因此本次对于现有项目的污染源强不进行核算。

4、与项目有关的主要环境问题、整改措施及进度。

表 1-15 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	企业一般工业固体废物管理台账及危险废物管理台账记录体系不规范，工业固废管理制度有待完善。	企业应当建立健全工业固体废物产生、收集、贮存、运输、利用、处置全过程的污染污染防治责任制度，建立一般工业固体废物管理台账；委托他人运输、利用、处置工业固体废物的，应当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。	2025.10
2	企业相关废气、废水、危废间标识标牌有缺少。	根据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法（2020 年修订）》第七十七条 对危险废物的容器和包装物以及收集、贮存、运输、利用、处置危险废物的设施、场所，应当按照规定设置危险废物识别标志。对于废气、废水、固废暂存场所均需要设置合规的标识标牌。	2025.10

二、建设项目工程分析

建设内容

1、项目概况

浙江光维通信技术有限公司成立于 2018 年 04 月 24 日，主要从事其他电子设备制造，企业于 2019 年 4 月委托浙江瑞阳环保科技有限公司编制了《年产 30 万台（套）光检测设备项目环境影响报告书》，建设地点位于海宁市海宁经济开发区海宁大道 8 号 6 幢，2019 年 5 月 5 日，原海宁市环境保护局批复同意实施（批复号：海环审（2019）15 号），项目生产规模为年产 30 万台（套）光检测设备。2019 年 12 月委托浙江华科检测技术有限公司验收，验收产能为 30 万台（套）光检测设备，与环评审批产能一致。

近年来浙江光维通信技术有限公司 PCBA 贴片均为外购，其 PCBA 贴片不良一直是影响公司客诉，产品品质异常的第一大因素，自 2018 年开始已更替合作 7 家 SMT 供应商未见明显改善，除直接材料成本外，间接增加管理成本；2018 年~2022 年委外 SMT 贴片最终平均合格率 90%。

为提高产品质量，企业拟投资 230 万元，在浙江省海宁经济开发区海宁大道 8 号 9 幢，购置贴片机、印刷机、回流焊等生产设备，形成年产 20 万 PCBA 电路板生产规模，该产品作为现有项目原料使用，企业现有项目建设内容保持不变。

表 2-1 环境影响评价分类表

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；82.其他电子设备制造399	/	全部（仅分割、焊接、组装的除外）	/

表 2-2 排污许可分类表

项目类别	重点管理	简化管理	登记管理
三十四、计算机、通信和其他电子设备制造业39；89.其他电子设备制造399	纳入重点排污单位名录的	除重点管理以外的年使用 10 吨及以上溶剂型涂料（含稀释剂）的	其他

根据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)：“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表的，可以填报环境影响登记表”。

海宁经济开发区(中心区)已编制《海宁经济开发区(中心区)总体规划·修编(2017-2035)环境影响报告书》环境影响报告书》并于 2019 年取得了浙江省生态环境厅的审查意见(浙环函[2019]237 号)根据《海宁市人民政府办公室关于印发海宁市全面推行“区域环评+环境标准”改革实施方案的通知》(海政办发(2017)181 号)，本项目与环评审批负面清单对照表如下。

表 2-3 环评审批负面清单表

环评审批负面清单	本项目情况	是否降级
1、环评审批权限在生态环境部的项目； 2、需编制报告书的电磁类和核技术利用项目； 3、有化学合成反应的石化、化工、医药项目； 4、涉及涂层、定型、复合、烫金、印花等工艺的高浓度 VOC 排放项目； 5、生活垃圾焚烧发电等高污染、高风险建设项目； 6、一般工业固体废物(含污泥)处置及综合利用； 7、《海宁市环境功能区划》规定的三类工业项目； 8、其它重污染、高风险及可能严重影响生态的项目。	1、不属于环评审批权限在生态环境部的项目； 2、不属于需编制报告书的电磁类和核技术利用项目； 3、不属于有化学合成反应的石化、化工、医药项目； 4、不涉及涂层、定型、复合、烫金、印花等工艺的高浓度 VOC 排放项目； 5、不属于生活垃圾焚烧发电等高污染、高风险建设项目； 6、不属于一般工业固体废物(含污泥)处置及综合利用； 7、不属于《海宁市环境功能区划》规定的三类工业项目； 8、不属于其它重污染、高风险及可能严重影响生态的项目。	是

表 2-4 本项目概况一览表

工程类别	主要内容	备注
主体工程	租赁浙江省海宁经济开发区海宁大道 8 号 9 幢作为生产厂房，购置贴片机、印刷机、回流焊等生产设备，建设一条贴片生产线。	租赁现有已建成厂房
辅助工程	办公用房位于租赁浙江省海宁经济开发区海宁大道 8 号 9 幢	租赁现有已建成厂房
储运工程	原料及产品的存放区域均位于浙江省海宁经济开发区海宁大道 8 号 9 幢	租赁现有已建成厂房
公用工程	给水	用水由市政给水管网提供
	排水	本项目仅产生生活污水，生活污水经园区化粪池处理后纳管排放
	供电	供电由园区配套供电系统提供
环保工程	废水	本项目无生产废水产生，仅有生活污水产生，依托园区化粪池处理后纳管排放
	废气	回流焊废气经设备自带的焊烟净化器处理后有组织排放
	噪声	墙体隔声、低噪声设备、减振垫等
	固废	本项目利用现有项目一般固废以及危险固废仓库
劳动定员及工作制度	本项目新增人员 6 名，本项目建成后全厂人数 166 人，本项目工作制度为单班制，每班 12 小时，年工作 300 天	/

2、主要产品及产能

表 2-5 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	现有项目环评审批规模	本项目生产能力	本项目建成后全厂生产能力	其他
1	PCBA 电路板	300	台(套)	0	200000	200000	作为现有项目原材料使用
2	光通信检测设备	300	万台/a	10000	0	10000	/
3	光纤传感和环境监测设备	300	万台/年	200	0	200	/
4	空气质量检	300	万台/年	289800	0	289800	/

	测和净化设备							
3、主要设施及设施参数								
表 2-6 项目主要设施及设施参数一览表								
序号	生产设施名称	主要工艺名称	设施型号	单位	现有审批及实际数量	本项目数量	实施后全厂数量	其他
1	三星贴片机	贴片	481PLUS	台	0	3	3	新增
2	印刷机(焊锡膏涂抹在电路板贴片位置)	焊锡膏印刷	G5	台	0	1	1	新增
3	回流焊	焊接	MWJTE-1000D	台	0	1	1	新增
4	AOI	质检	VCTA-A410	台	0	1	1	新增
5	SPI	质检	INSPIre-510	台	0	1	1	新增
6	空压机	/	15KW 螺杆	台	0	1	1	新增
7	自动上板机	/	/	台	0	2	2	新增
8	其他	/	非标治具	台	0	167	167	新增
9	光纤熔接机	/	/	台	10	0	10	/
10	光时域反射仪	/	/	台	10	0	10	/
11	光缆普查仪	/	/	台	10	0	10	/
12	以太网测试仪	/	/	台	10	0	10	/
13	频谱分析仪	/	/	台	10	0	10	/
14	静电工作台	/	/	台	80	0	80	/
15	电脑	/	/	台	42	0	42	/
16	全自动质检设备	/	/	台	2	0	2	/
17	空调	/	/	台	16	0	16	/
18	高端示波器	/	/	台	5	0	5	/
19	恒温恒湿试验箱	/	/	台	3	0	3	/
20	振动试验台	/	/	台	1	0	1	/
21	30 立方仓	/	/	台	1	0	1	/
22	1 立方仓	/	/	台	1	0	1	/
23	静音箱	/	/	台	1	0	1	/
设备产能匹配性分析：								
表 2-7 设备产能匹配性一览表								
序号	设备名称	设备数量	平均印刷速度	年工作时间	最大印刷量	设计印刷量	占比率	
1	印刷机(焊锡膏涂抹在电路板贴片位置)	1 台	70 版/h	3600h	252000 版/a	200000 版/a	79.4%	
序号	设备名称	设备数量	平均贴片速度	年工作时间	最大贴片量	设计贴片量	占比率	
1	贴片机	3	24000 片/h	3600h	8640 万片/a	79204590 片/a	91.7%	
根据上表统计，项目设备配置与确定的生产规模基本匹配。								

4、主要原辅材料及燃料的种类和用量。

表 2-8 本项目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	原审批使用量	本项目设计年使用量	其他（单板点数）	实施后全厂数量	备注
1	原料 PCBA 板	MP00418	版	0	5000	720	5000	新增
		MP00419	版	0	5000	812	5000	新增
		MP00480	版	0	16800	780	16800	新增
		MP00408	版	0	13560	54	13560	新增
		MP00462	版	0	16800	79	16800	新增
		MP00461	版	0	25680	790	25680	新增
		MP00459	版	0	15420	132	15420	新增
		MP00460	版	0	13950	131	13950	新增
		MP00453	版	0	16590	610	16590	新增
		MP00454	版	0	14580	822	14580	新增
		MP00447	版	0	5600	972	5600	新增
		MP00274	版	0	16800	3	16800	新增
		MP00435	版	0	26800	56	26800	新增
		MP00501	版	0	6000	522	6000	新增
		合计	/	0	200000	792045990	200000	新增
2	辅料	焊锡膏	Kg	0	150	/	150	新增
3	辅料	无铅焊丝（锡 99.7%、铜 0.3%）	Kg	0	30	/	30	新增
4	原料	电子元器件	个	0	80000000	/	80000000	新增
5	光通信检测设备	F-P 型激光器	个	10000	0	/	10000	/
		PIN 型光电二极管	个	10000	0	/	10000	/
		主 PCB 版	个	10000	0	/	10000	/
		跳线	条	50000	0	/	50000	/
		光开关	个	20000	0	/	20000	/
		波分复用 WDM 模块	个	10000	0	/	10000	/
		ODN 相关产品	个	10000	0	/	10000	/
		塑料外壳	个	10000	0	/	10000	/
6	光纤传感和环境监测设备	工控机主机	个	200	0	/	200	/
		采集卡	个	200	0	/	200	/
		电源	个	400	0	/	400	/
		PCB 版及电路	个	200	0	/	200	/
		WDM 光器件	个	400	0	/	400	/
		1550nm 激光器	个	400	0	/	400	/
		光开关	个	400	0	/	400	/

7	空气质量检测和净化设备	850nm 激光器	个	290000	0	/	290000	/
		三极管	个	290000	0	/	290000	/
		电阻	个	1000000	0	/	1000000	/
		电容(不含多氯联苯多溴联苯介质)	个	1000000	0	/	1000000	/
		光电接收探测器	个	290000	0	/	290000	/
		风扇	个	290000	0	/	290000	/
		外壳	个	290000	0	/	290000	/
8	所有产品	无铅锡丝	Kg	200	0	/	200	/

表 2-9 项目主要原料使用量与规模匹配性分析

序号	料号	贴片数量	单片锡膏用量 /g	锡膏总用量 /g	手工焊点数	锡丝单点用量 /g	单片锡丝用量 /g	锡丝总用量 /g
1	MP00418	5000	1.5	7500	53	0.02	1.06	5300
2	MP00419	5000	1.3	6500	3	0.02	0.06	300
3	MP00480	16800	0.4	6720	0	0.02	0	0
4	MP00408	13560	0.2	2712	0	0.02	0	0
5	MP00462	16800	0.4	6720	0	0.02	0	0
6	MP00461	25680	1.3	33384	12	0.02	0.24	6163.2
7	MP00459	15420	0.4	6168	12	0.02	0.24	3700.8
8	MP00460	13950	0.4	5580	12	0.02	0.24	3348
9	MP00453	16590	1.1	18249	6	0.02	0.12	1990.8
10	MP00454	14580	1.3	18954	12	0.02	0.24	3499.2
11	MP00447	5600	1.3	7280	14	0.02	0.28	1568
12	MP00274	16800	0.24	4032	0	0.02	0	0
13	MP00435	26800	0.068	1822.4	3	0.02	0.06	1608
14	MP00501	6000	0.8	4800	7	0.02	0.14	840
合计				130421.4g	/	/	/	28318g
设计使用量				150000g				30000g

由上表可见，项目所使用的主要原料基本满足企业产品生产需要。

表 2-10 焊锡膏理化性质一览表

原料名称	主要成分名称	成分占比（%）	备注
焊锡膏	焊料 88~89%		
	锡	84.2~85.8%	/
	银	2.8~3.2%	/
	铜	0.4~0.6%	/
	焊膏 11~12%		
	聚合松香	20~53%	/
	改性松香	20~53%	/
	聚环氧乙烷聚环氧丙烷单丁基醚	35~40%	/
	氢化蓖麻油	5~10%	/
	外观：温和特殊气温的金属灰色膏体。		

化密度：3.9~4.5g/立方厘米 性熔融、熔点范围 217~221℃ 质不溶于水				
危急毒性（吞入）第四类	皮肤腐蚀和刺激第三类	严重损伤/刺激眼睛第2B类	呼吸和皮肤致敏第一类	吸入危害第一类
特性 吞咽有毒	造成皮肤刺激	造成严重眼刺激	可能会导致皮肤性过敏反应	可能造成呼吸刺激

5、厂区平面布置

本项目在海宁经济开发区海宁大道 8 号 9 幢已建成厂区内实施，不新增用地。一层进出口位于西南侧，办公区位于西北侧，其余均为生产车间。

本项目生产车间内设备放置情况自西向东为印刷机、质检机、贴片机、回流焊机等，与生产工艺的走向一致。

企业总平面布置及各车间布置情况详见附图。

1、本项目工艺流程

原辅料	设备	工 艺	产污情况
		电路板固定	
焊锡膏	印刷机	焊锡膏印刷	印刷废气、设备噪声
	AOI、SPI 等质检机	质检	不合格品、设备噪声
元器件	贴片机	贴装	设备噪声
	回流焊机	回流焊接	焊接废气、设备噪声
	全自动质检机	外观检测	不合格品
		入库	

工艺流程和产排污环节

图 2-1 生产工艺流程及产污环节图

工艺流程及产排污说明：

①印刷：将电路板放置于印刷机的凹槽之中，将焊锡膏涂抹与印刷板上，焊锡膏经印刷

板来回均匀涂抹于电路板之上。

产污情况：焊锡膏挥发废气、焊锡膏包装盒、噪声。

②质检：印刷完成的电路板经传送至质检机中进行质量检测。

产污情况：噪声、不合格品。

③贴装：将电子元器件贴装在电路板上。

产污情况：噪声、不合格品。

④回流焊接：贴装完成后的电路板传送至回流焊机内，经高温将涂抹在电路板上的焊锡膏融化，使焊件之间相互粘结，由于焊料和焊件金属在高温作用下，会产生一系列复杂程度不同的反应，熔化的金属产生沸腾和蒸发，因而有烟尘随之产生，同时还有以气溶胶状态排放的多种有害气体。本项目回流焊接过程中会产生少量的污染物，主要污染成分为非甲烷总烃、颗粒物。

产污情况：废气、噪声。

2、产排污环节分析

表 2-11 产排污环节分析一览表

污染类型	排放源	污染物
废水	员工生活	生活污水：COD _{Cr} 、NH ₃ -N
废气	印刷	印刷废气
	焊接	回流焊废气：焊接烟尘（锡及其化合物）、非甲烷总烃
噪声	生产工序	设备噪声
固废	质检	废 PCBA 版
	原料使用	一般废包装物
	焊锡膏使用	焊锡膏包装盒
	员工生活	生活垃圾
	空压机	空压机油
	焊锡丝	废锡丝
	电子元器件	废电子元器件
	滤网	滤网收集颗粒物

三、运营期主要环境影响和保护措施

运营期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

①印刷废气

本项目印刷工序主要为常温下将焊锡膏均匀涂抹在 PCBA 版上需要贴片的位置，其产生的印刷废气主要为焊锡膏中挥发性物质的挥发，根据焊锡膏 MSDS 报告可知，焊锡膏在常温下性质稳定，熔点为 221℃，常温下基本不会挥发，本次不作定量分析。

②回流焊废气

项目回流焊过程锡膏使用量为 150kg/a，焊接过程有焊接废气产生，其主要成分为锡及其化合物，同时由于锡膏中含有一定量的助剂，因此焊接过程还会有少量有机废气产生，以 VOCs 计。参考《焊接工程师手册》（机械工业出版社，2002 年版），焊锡的平均发尘量为 7.5g/kg 焊材，锡膏中助剂比例为 12%，按助剂全部挥发计，则回流焊过程锡及其化合物产生量为 1.125kg/a，其中锡及其化合物经风机产生负压，将焊接过程中产生的烟尘和有害气体吸入设备内部，吸入的焊接烟尘经过净化器中的滤网，将颗粒物分离出来，有组织排放，净化效率按 80%计，则锡及其化合物的排放量为 0.9kg/a，VOCs 排放量为 18kg/a。

③手工焊接废气

本项目在生产过程种会对一些 PCBA 版进行手工点焊，使用无铅焊丝约为 30kg/a，该部分废气产生量少且时间不固定，本次不做定量分析，在车间内无组织排放。

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	废气产生量 m³/h	最大产生浓度 mg/m³	产生量 kg/h	工艺	效率	核算方法	废气排放量 m³/h	最大排放浓度 mg/m³		排放量 kg/h
焊接	回流焊	DA002	锡及其化合物	类比法	3000	0.1	0.0003	焊烟净化器	80%	类比法	3000	0.02	0.0	3600
			非甲烷总烃	类比法	3000	1.67	0.005	--	--	类比法	3000	1.67	0.005	3600
印刷废气	印刷机	无组织	非甲烷总烃	--	--	--	--	--	--	--	--	--	3600	
点焊废气	手工焊	无组织	锡及其化合物	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	

表 3-2 大气排放口基本信息表

排放口编号	排放口名	污染物种类	排放口地理坐标		排气筒高	排气筒出	排气温度	排放口类	排放标准	其他
			经度	纬度						

	称				度 m	口 内 径 m		别		
DA002	废气 排放 口	锡及 其化 合物 非甲 烷总 烃	120.400134	30.342877	18	0.6	25℃	一 般 排 放 口	8.5mg/m ³ 120mg/m ³	GB16297-1996《大 气污染物综合排放 标准》

表 3-3 项目废气达标排放情况表

排放口编号	污染物	排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	排放标准		是否 达标
				mg/m ³	kg/h	
DA002	锡及其化合物	0.02	0.0	8.5	0.43	达标
	非甲烷总烃	1.67	0.005	120	4.9	达标

环境影响分析：

本项目回流焊废气经收集后有组织排放，考虑到本项目废气污染物产生量少，均能够达标排放，对周边大气环境质量影响较小，不会对周边敏感点造成不利影响，环境空气影响可以接受。

环保措施可行性分析：

参照《排污许可证申请与技术核发规范 铁路、船舶、航空航天和其他运输设备 制造业》HJ1124-2020，焊接工序的污染防治措施为烟尘净化装饰和袋式除尘器，本项目焊接废气的处理设施为焊烟净化器，属于可行性措施。

2、运营期废水主要环境影响和保护措施

本项目新增废水主要为生活污水，本项目新增员工 6 人，年工作 300 天，生活用水量平均取 50L/p·d，则用水量为 0.3t/d、90t/a。生活污水排放系数取 0.85，则生活污水产生量为 0.255t/d、76.5t/a。

由此核算项目生活污水产生量为 0.255t/d、76.5t/a，废水水质为 CODcr350mg/L，NH₃-N 35mg/L。则本项目生活污水主要污染物产生量为 CODcr 0.027t/a，NH₃-N 0.003t/a。生活污水经园区化粪池预处理达到纳管标准后纳入海宁市丁桥污水处理厂。

表 3-4 项目废水污染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 m ³ /a	污染物产生					治理措施 处理工艺	污染物排放			废水排放量 m ³ /a	排放时间 h
				污染物	核算方法	核算系数	产生浓度 mg/L	产生量 t/a		核算方法	排放浓度 mg/L	排放量 t/a		
生活污水	化粪池、隔油	生活源	76.5	COD	排污系	0.85	350	0.027	化粪池、厌氧发酵	达标排	40	0.003	76.5	3600
				氨氮			35	0.003			2	0.0002		

水	池				数 法					放				
---	---	--	--	--	--------	--	--	--	--	---	--	--	--	--

表 3-5 废水类别、污染物及污染治理设施信息表

序号	废水类别	污染物种类	排放去向	排放规律	污染治理设施			排放口编号	排放口设置是否符合要求	排放口类型
					编号	名称	工艺			
1	生活污水	CODcr、NH3-N	排至海宁市丁桥污水处理厂	间断排放，流量不稳定且无规律，但不属于冲击型排放	TW001	化粪池	—	DW001	是	生活污水排放口

表 3-6 废水间接排放口基本情况表

序号	排放口编号	排放口经纬度		废水 (万 t/a)	排放规律	间歇排放时段	受纳污水处理厂信息			纳管依托可行与否
		经度°	纬度°				名称	污染物种类	国家或地方污染物排放标准浓度限值(mg/L)	
1	DW001	120.400626	30.342760	0.00765	间歇	工作时间	海宁市丁桥污水处理厂	CODcr NH3-N	40 2	可行

表 3-7 废水达标排放执行标准表

序号	排放口编号	污染物种类	国家或地方污染物排放标准	
			名称	浓度限值(mg/L)
1	DW001	CODcr	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准	500
2		NH3-N	DB33/887-2013《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》	35

表 3-8 废水污染物排放信息表

序号	排放口编号	污染物种类		排放浓度/(mg/L)	新增年排放量/(t/a)	排入外环境浓度/(mg/L)	全厂年排放量/(t/a)
1	DW001	生活污水	CODcr	350	0.027	40	0.123
			NH3-N	35	0.003	2	0.0122
全厂合计		CODcr					0.123
		氨氮					0.0122

地表水影响分析：

本项目废水主要为生活污水，经园区化粪池处理后纳管排放，产生量少，且污染物产生浓度能够达到纳管标准，在保证污水管线无破损，化粪池不发生泄露的情况下，对附近的地表水影响是可接受的。

依托污水处理设施的环境可行性：

①时间、空间衔接上的可行性分析

根据调查，项目建设地位于海宁科技绿洲产业园，所在区域的污水管网完善，现有企业废水已纳入海宁市丁桥污水处理厂集中处理。因此本项目废水纳入污水处理厂进行处理在时间和空间的衔接上是可行的。

②污水处理能力可行性分析

海宁市丁桥污水处理厂设计处理规模 15 万 m³/d，现实际处理水量在 11.5 万 m³/d 左右，Q 其中化学需氧量、氨氮达到《城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》(DB33/2169-2018)中表 1 标准后排入外环境，目前仍有一定的余量。

本项目新增生活污水废水排放量为 76.5t/a、0.255t/d，水质简单，经过园区化粪池处理后废水能够达到 GB8978-1996《污水综合排放标准》表 2 中三级标准要求，废水排放符合海宁市丁桥污水处理厂接管标准要求，因此，本项目从水量和水质上均不会对污水厂造成冲击影响。

3、运营期噪声主要环境影响和保护措施

(1) 噪声源强

表 3-9 项目主要噪声源调查清单（室内声源）

序号	建筑物名称	声源名称	数量（台/套）	声源源强	声源控制措施	空间相对位置/m			距室内边界距离/m				室内边界声级/dB(A)				运行时段	建筑物插入损失 / dB(A)				建筑物外噪声声压级/dB(A)				建筑物外距离/m
				声功率级/dB(A)		X	Y	Z	东	南	西	北	东	南	西	北		东	南	西	北	东	南	西	北	
1	9# 车间 1F	贴片机	3	75（等效后：79.8）	设置减震基础、厂房隔声	14.1	9.3	1.2	40.6	9.0	24.3	9.7	47.6	60.7	52.2	60.1	昼间	26.0	26.0	26.0	26.0	21.6	34.7	26.2	34.1	1
2		印刷机	1	75		23.5	8.4	1.2	50.3	9.2	14.9	9.8	41	55.7	51.5	55.2		26.0	26.0	26.0	26.0	15	29.7	25.5	29.2	1
3		回流焊机	1	70		41.6	10.1	1.2	21.1	9.2	42.2	9.8	43.5	50.7	37.5	50.2		26.0	26.0	26.0	26.0	17.5	24.7	11.5	24.2	1
4		空压机	2	80（等效后：83.0）		48.7	15.3	1.2	10.7	3.0	50.6	17.5	62.4	73.5	48.9	58.1		26.0	26.0	26.0	26.0	36.4	47.5	22.9	32.1	1

表 3-10 项目主要噪声源调查清单（室外声源）

序号	声源名称	型号	空间相对位置/m			声源源强		声源控制措施	运行时段
			X	Y	Z	声压级/dB(A)	距声源距离/m		
1	回流焊废气风机（车间屋顶）	/	30.6	10.7	15	90	1	设置减震基础、消声设施	昼间/夜间

(2) 污染防治措施

为降低噪声对周围环境的影响，项目采取如下措施：

- ①选用低噪声设备，对高噪声设备设置隔声、吸声/消声、减震等降噪措施。
- ②高噪声设备尽量布置在整个厂房的中间区域。
- ③加强设备日常检修和维护，确保设备处于良好的运转状态，杜绝因设备不正常运转时产

生的高噪声现象。

④加强厂区内交通管理，运输车辆限速行驶，禁鸣喇叭。

(3) 噪声环境影响

本次评价采用《环境影响评价技术导则 声环境》（HJ2.4-2021）附录 B 中推荐的工业噪声预测计算模式对本项目实施后全厂进行预测，预测内容主要为厂界噪声贡献值、分析厂界噪声达标情况，预测结果详见表。

表 3-11 采取措施后项目噪声预测值 单位: dB(A)

预测方位	空间相对位置/m*			时段	预测值	标准限值	达标情况
	X	Y	Z				
东厂界	60.3	10.4	1.2	昼间	36.6	65	达标
南厂界	28.6	-4.3	1.2	昼间	47.8	65	达标
西厂界	5.4	9.5	1.2	昼间	29.9	65	达标
北厂界	29.1	19.6	1.2	昼间	37.2	65	达标

*注：表中坐标以西南角（120.662010,30.473623）为坐标原点，正东向为 X 轴正方向，正北向为 Y 轴正方向。

由预测结果可见，项目实施后，在该车间布置情况下，生产噪声经过建筑物和围墙阻隔后，企业厂界噪声预测值达到 GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》中 3 类标准要求，项目评价范围内无声环境敏感点，对项目周边环境不会造成明显影响。

4、运营期固体废物主要环境影响和保护措施

(1) 固废源强

①废 PCBA 版

本项目在生产过程种会产生一定量的废 PCBA 版，该部分固废的产生量为原料使用量的 0.1%，约 200 片，约 0.04t/a。

②一般废包装物

本项目在原料使用的过程种会产生一定量的废包装物，主要为塑料袋、纸箱等，产生量约为 1t/a。

③焊锡膏包装盒

本项目使用焊锡膏约 150kg/a，单盒焊锡膏重量为 500g，则全年产生包装盒 300 个，单个重量约 20g，则产生量约为 6kg/a。

④空压机油、废油桶

本项目设置有两台空压机，会产生一定的废空压机油和废油桶，根据建设单位提供的资料，该部分固废的产生量约为 0.01t/a。

⑤废锡丝

本项目锡焊过程会产生少量的废锡丝,主要为锡和铜,产生量约原料使用量 1%,约 0.3kg/a。

⑥废电子元器件

本项目电子元件外购,检测如发现不合格品返回供应商维修或调换。生产产品发现不合格产品退回生产线维修使其满足性能需求后入库。生产过程中仅产生少量废弃电子元件,根据业主提供资料,废弃电子元件产生量约原料 0.1%,则电子元件产生量产生量约为 79205 个/a(约 0.2t/a)。

⑦焊烟净化器收集粉尘

根据前文计算,锡及其化合物的产生量约为 1.125kg,焊烟净化器捕集效率约为 80%,则收集量为 0.9kg。

⑧生活垃圾

本项目劳动定员 6 人,年工作 300 天,每人每天生活垃圾产生量为 0.5kg,则全年生活垃圾的产生量为 0.9t/a。

表 3-12 项目废物产生情况汇总表

序号	副产物名称	产生工序	形态	主要成分	产生量 (t/a)
1	废 PCBA 版	质检	固	PCBA 版	0.04
2	一般废包装物	包装	固	塑料、纸箱	1
3	焊锡膏包装盒	原料使用	固	焊锡膏	6kg
4	空压机油、废油桶	空压机维保	固	油类	0.01
5	废锡丝	点焊	固	锡、铜	0.3kg
6	废电子元器件	生产工序	固	废电子元器件	0.2
7	焊烟净化器收集粉尘	废气收集	固	锡及其化合物	0.9kg
8	生活垃圾	日常生活	固	办公、生活废品	0.9

根据 GB 34330-2017《固体废物鉴别标准 通则》,项目废物属性判断见下表。

表 3-13 项目废物属性判定

序号	废物名称	形态	主要成分	是否固体废物	判定依据	去向
1	废 PCBA 版	固	PCBA 版	是	4.1h	依托企业现有危废间暂存,交由有资质的单位处理
2	一般废包装物	固	塑料、纸箱	是	4.1h	收集后外售
3	焊锡膏包装盒	固	焊锡膏	是	4.1c	依托企业现有危废间暂存,交由有资质的单位处理
4	空压机油、废油桶	固	油类	是	4.1c	依托企业现有危废间暂存,交由有资质的单位处理
5	废锡丝	固	锡、铜	是	4.2a	收集后外售

6	废电子元器件	固	废电子元器件	是	4.1h	收集后厂家回收处理
7	焊烟净化器收集粉尘	固	锡及其化合物	是	4.3a	收集后外售
8	生活垃圾	固	生活垃圾	是	4.1	环卫部门统一清运与处理

根据《国家危险废物名录》（2025）及《危险废物鉴别标准》对上述固体废物是否属于危险废物进行判定，具体如下。

表 3-14 项目危险废物属性判定

序号	废物名称	产生工序	是否属危险废物	危废代码	产生量(t/a)
1	废 PCBA 版	质检	是	HW49-900-045-49	0.04
2	一般废包装物	包装	否	--	1
3	焊锡膏包装盒	原料使用	是	HW49-900-041-49	6kg
4	空压机油、废油桶	空压机维养	是	HW08-900-249-08	0.01
5	废锡丝	点焊	否	--	0.3kg
6	废电子元器件	生产工序	否	--	0.2
7	焊烟净化器收集粉尘	废气收集	否	--	0.9kg
8	生活垃圾	日常生活	否	--	0.9

表 3-15 项目固废污染源强核算结果及相关参数一览表

固废		固废性质	产生量		处置措施		去向
序号	名称		核算方法	产生量 t/a	工艺	处置量 t/a	
1	废 PCBA 版	危险废物	类比法	0.04	无害化	0.04	依托企业现有危废间暂存，交由有资质的单位处理
2	一般废包装物	一般固废	类比法	1	资源化	1	收集后外卖综合利用
3	焊锡膏包装盒	危险废物	类比法	6kg	无害化	6kg	依托企业现有危废间暂存，交由有资质的单位处理
4	空压机油、废油桶	危险废物	类比法	0.01	无害化	0.01	依托企业现有危废间暂存，交由有资质的单位处理
5	废锡丝	一般固废	类比法	0.3kg	资源化	0.3kg	收集后外卖综合利用
6	废电子元器件	一般固废	类比法	0.2	资源化	0.2	收集后厂家回收处理
7	焊烟净化器收集粉尘	一般固废	类比法	0.9kg	资源化	0.9kg	收集后外卖综合利用
8	生活垃圾	一般固废	类比法	0.9	无害化	0.9	环卫部门统一清运与处理

（2）固体废物环境管理要求

依据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》、《浙江省固体废物污染环境防治条例》和《关于进一步加强建设项目固体废物环境管理的通知》、GB 18597-2023《危险废物贮存污染控制标准》、GB18599-2020《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》、《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)等相关文件要求,提出固体废物环境管理要求见表。

表 3-16 固体废物环境管理要求

一般工业固体废物环境管理要求
(1) 一般工业固体废物环境管理要求 ①产废企业要加强内部管理,执行排污许可管理制度,在嘉兴市一般工业固废信息化监控系统(以下简称信息化系统 http://www.jiaxinggufei.com/#/sys)中填报固废电子管理台账,依法如实记录固废种类、产生量、流向、贮存、利用、处置等有关信息,对运输、贮存、利用、处置企业的主体资格和技术能力进行核实,依法签订书面合同,在信息化系统中上传备案。对可外售综合利用的固废,需在台账中注明综合利用去向,包括利用企业、利用方式等信息,并经经信、生态环境、市场监管等部门确认,相关凭证应当上传备案。 ②可外卖综合利用的一般固废应集中收集,贮存于一般固体废物仓库(按《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)),并做好地面硬化,并做好相应的防渗措施,仓库需张贴一般固体废物标识牌,固体废物不宜在厂区内随意放置,生活垃圾应设立集中堆放点,置于垃圾桶内,由环卫部门统一清运。
危险废物环境管理要求
(1) 危险废物环境管理要求 ①危险废物贮存的一般要求:所有危险废物产生者和危险废物经营者应建造专用的危险废物贮存设施,也可利用现有构筑物改建成危险废物贮存设施;在常温常压下易爆、易燃及排出有毒气体的危险废物必须进行预处理,使之稳定后贮存,否则,按易爆、易燃危险品贮存;在常温常压下不水解、不挥发的固体危险废物可在贮存设施内分别堆放,必须将危险废物装入容器内;禁止将不相容(相互反应)的危险废物在同一容器内混装;无法装入常用容器的危险废物可用防漏胶袋等盛装;装载半固体危险废物的容器内须留足够空间,容器顶部与液体表面之间保留 100 毫米以上的空间;盛装危险废物的容器上必须粘贴标签。 ②危险废物贮存容器的要求:应当使用符合标准的容器盛装危险废物;装载危险废物的容器及材质要满足相应的强度要求;装载危险废物的容器必须完好无损;盛装危险废物的容器材质和衬里要与危险废物相容(不相互反应);液体危险废物可注入开孔直径不超过 70 毫米并有放气孔的桶中。 ③危险废物贮存设施(仓库式)的设计原则。地面与裙脚要用坚固、防渗的材料建造,建筑材料必须与危险废物相容;必须有泄漏液体收集装置、气体导出口及气体净化装置;设施内要有安全照明设施和观察窗口;用以存放装载半固体危险废物容器的地方,必须有耐腐蚀的硬化地面,且表面无裂隙;应设计堵截泄漏的裙脚,地面与裙脚所围建的容积不低于堵截最大容器的最大储量或总储量的五分之一;不相容的危险废物必须分开存放,并设有隔离间隔断。 ④危险废物的堆放原则。基础必须防渗,防渗层为至少 1 米厚粘土层(渗透系数$\leq 10^{-7}$ 厘米/秒),或 2 毫米厚高密度聚乙烯,或至少 2 毫米厚的其它人工材料,渗透系数$\leq 10^{-10}$ 厘米/秒;堆放危险废物的高度应根据地面承载能力确定;衬里放在一个基础或底座上;衬里要能够覆盖危险废物或其溶出物可能涉及到的范围;衬里材料与堆放危险废物相容;在衬里上设计、建造浸出液收集清除系统;应设计建造径流疏导系统,保证能防止 25 年一遇的暴雨不会流到危险废物堆里;危险废物堆内设计雨水收集池,并能收集 25 年一遇的暴雨 24 小时降水量;危险废物堆要防风、防雨、防晒、防渗漏;产生量大的危险废物可以散装方式堆放贮存在按上述要求设计的废物堆里;不相容的危险废物不能堆放在一起。 ⑤危险废物贮存设施的运行与管理。盛装在容器内的同类危险废物可以堆叠存放;每个堆间应留有搬运通道;不得将不相容的废物混合或合并存放;作好危险废物情况的记录,记录上须注明危险废物的名称、来源、数量、特性和包装容器的类别、入库日期、存放库位、废物出库日期及接收单位名称;危险废物的记录和货单在危险废物回取后应继续保留 3a;必须定期对所贮存危险废物包装容器及贮存设施进行检查,发现破损,应及时采取措施清理更换;泄漏液、清洗液、浸出液必须符合 GB 8978 的要求方可排放,气体导出口排出的气体经处理后,应满足 GB 16297 和 GB 14554 的要求。 ⑥安全防护。危险废物贮存设施都必须按 GB 15562.2 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。 ⑦危险废物贮存设施的关闭。危险废物贮存设施经营者在关闭贮存设施前应提交关闭计划书,经批准后方可执行;危险废物贮存设施经营者必须采取措施消除污染;无法消除污染的设备、土壤、墙体等按危险废物处理,并运至正在营运的危险废物处理处置场或其它贮存设施中;监测部门的监测结果表明已不存在污染时,方可摘下警示标志,撤离留守人员。

5、运营期地下水、土壤主要环境影响和保护措施

根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南(污染影响类)(试行)》,本项目不涉及集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源保护区,且不涉及重金属、持久性

有机污染物等物质的排放，各项污染物采取相应的污染防治措施后，对地下水、土壤环境无不良影响，因此，本项目不开展地下水、土壤专项评价。

（1）项目地下水、土壤环境影响类型与影响途径识别

由于企业车间地面均硬化及设置防渗措施，正常营运工况下不会造成土壤、地下水环境污染。考虑到项目生产过程的异常情况，如出现原料桶破损泄漏、营运过程中的少量滴漏，存积在地面上，遇到防渗层出现裂隙等意外情况，可能会有入渗现象出现，不过此类事故发生概率较小。

（2）地下水、土壤污染防治措施

地下水、土壤污染防治主要是以预防为主，防治结合。废气收集处理达标后排放，防止大气沉降途径引起的污染。切实做好雨污分流、清污分流，并对危废暂存间等关键场所做好防渗、防漏和防腐蚀措施。

根据分区防控的原则，要求生产车间按照一般防渗区的要求设置地面防渗，厂区其他地面按照简单防渗区的要求设置地面防渗。

表 3-17 项目污染区划分及防渗等级一览表

防渗级别	工作区	防渗技术要求
一般防渗区	其他生产车间	等效黏土防渗层厚 $\geq 1.5\text{m}$ ，渗透系数 $\leq 1.0 \times 10^{-7} \text{cm/s}$ ；或者参考 GB16889 执行
简单防渗区	其它区域	一般地面硬化
	厂区道路	

项目厂区路面、车间地面均铺设混凝土，做好地面硬化。同时做好收集系统的维护工作，防止原辅料成分渗入地下水。

（3）地下水、土壤环境影响分析

根据项目工艺流程及特点分析，在正常情况下，按照“源头控制、末端防治、污染监控、应急响应”相结合的原则，可以有效防止污染物进入土壤环境，防止污染土壤、地下水。项目产生的危险废物收及一般固体废物依托现有固废贮存场所，经收集后均进行妥善处理，不直接排入土壤环境。整个过程基本上可以杜绝危险废物接触土壤，不会对地下水、土壤环境造成不利影响。

为防止事故状态下造成的影响，本项目要求建设单位需按照相关规范要求做好分区防渗措施，生产车间等场所按要求落实防腐、防渗、防漏等措施，定期做好检查。另外，鉴于本项目不以地下水作为供水水源，项目周边不存在地下水和土壤环境保护目标，本次评价认为项目对地下水和土壤环境影响基本控制在厂区范围内，不会对区域地下水和土壤产生不良影响，不会影响区域地下水和土壤的现状使用功能。

6、环境风险

（1）风险调查

根据企业涉及的原辅材料成分可知，企业涉及的危险物质主要有：银、危险废物等。根据项目所用原料和所产生的危险废物在厂内的最大贮存量，与风险导则附录 B 中的临界量进行计算，项目 Q 值计算结果如下：

表 3-18 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	CAS 号	最大存在总量 t (按全厂计)	临界量 t	危险物质 Q 值
1	银	/	0.004	0.25	0.016
2	危险废物	/	0.038	50	0.0008
$\Sigma(qn/Qn)$					0.0168
*注：参照《浙江省企业环境风险评估技术指南（修订版）》，将储存的危险废物作为环境风险物质考虑，危险废物最大存在量按厂区半年产生量考虑。					

由上计算可知，项目 Q 值为 $Q < 1$ ，有毒有害和易燃易爆危险物质存储量未超过临界量，本次环评不进行专项评价。

（2）风险防范措施

①总图布置安全措施

在总图布置上，严格执行《建筑计防火规范》，结合厂地自然环境，根据生产流程和火灾危险分类，按照功能分区要求进行集中布置。根据规范要求满足建构筑物间的防火间距，确保消防车道畅通。

②运输、输送过程的风险控制措施

要求运输途中司机进行安全及环保教育；

运输前先检查包装是否完整、密封，运输过程中要确保包装袋不倒塌、不坠落、不损坏；运输途中防曝晒、雨淋，防高温。

③贮存过程中的安全防范措施

原料设置专门的原料仓库并定期检查，危废设置专门的暂存场所，针对危废类别选用合适的包装容器，危废暂存前需检查包装容器的完整性，严禁将危废暂存于破损的包装容器内，以免物料泄漏污染周围环境，同时对危废暂存区域进行定期检查，以便及时发现泄漏事故并进行处理。严格遵守有关贮存的安全规定，具体包括《仓库防火安全管理规则》、《建筑设计防火规范》、《易燃易爆化学物品消防安全监督管理办法》等。

④火灾爆炸风险防范措施

按规定建设消防设施，划分禁火区域，设有明显警示标志，输配电线、灯具、火灾事故照明和疏散指示标志均应符合安全要求。

消防设施配置安全报警系统、灭火器等设施。消防用水量、消防给水管道、消防的配置、

消防水池的配置应符合《建筑设施防火规范》（2001 版）的相关要求。

加强设备的维护，生产设备、电线线路等进行日常检修和维护，防止发生火灾、爆炸。

企业应当合理规划应急疏散通道，当发生火灾爆炸以及由此引发的次生污染事故等污染较严重的风险事故时，确保厂内及周边人员尽快撤离事故点，保障人员生命安全。

⑤环保设施风险防范措施

根据《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），新、改、扩建重点环保设施应纳入建设项目管理，充分考虑安全风险，确保风险可控后方可实施。

a 立项阶段。企业应当依法依规对建设项目开展环境影响评价，不得采用国家、地方淘汰的设备、产品和工艺。在环评技术审查等环节，必要时可邀请应急管理部门、行业专家参与科学论证。

b 建设和验收阶段。建设单位应严格按照设计方案和相关施工技术标准、规范施工。建设项目竣工后，建设单位应当按照法律、法规规定的标准和程序，对环保设施进行验收，确保环保设施符合生态环境和安全生产要求，并形成书面报告。

c 严格落实企业主体责任。企业要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。要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。要严格执行吊装、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。

d 废气处理设施。建立废气处理设施运行管理台账和第三方定期维护工作机制，对净化装置进行维护检修，加强废气输送管道清理及处理设施的更换频次，做好相关资料记录。自觉加大对火灾安全隐患排查力度，在楼顶的环保设备附近安装消防栓等消防器材，方便救援使用；建议在管道连通至室内位置加装防火阀，防止火焰蔓延至室内；定期开展消防应急演练。

c 危废暂存间。危废贮存间地面、围堰、浸出液导流渠及浸出液收集池均采取防腐防渗处理。将危险废物的贮存纳入到日常的安全管理中，定期或不定期的实施环境安全检查，对危险废物的包装容器是否存在腐蚀穿孔、密封不良、老化等进行重点检查；培训员工按制度进行操作，如：杜绝员工野蛮操作、装卸撞击、摩擦导致包装破损等现象发生；应针对危险废物的环境风险特征，预先准备充足相应的应急物资，如防泄漏设施、防毒面具、消防器材等，以便实

施应急处置；在雷雨天气时，应加大频次对危险废物贮存场所进行检查，防止雨水对贮存场所进行冲刷造成环境事件的发生；发现有危险废物泄漏等异常迹象时，应果断采取转移、堵漏等措施，实施紧急处置。当危险废物意外泄漏进入市政管网或雨水管网时，抢险抢修组对泄漏物进行拦截、收集、转运，避免引起污染。

⑥应急预案编制

制定风险事故应急预案的目的是为了在发生风险事故时，能以最快的速度发挥最大的效能，有序的实施救援，尽快控制事态的发展，降低事故造成的危害，减少事故造成的损失。

对照《浙江省环境保护厅关于公布 2018 年度突发环境事件应急预案备案重点行业目录（指导性意见）的通知》（浙环办函[2018]46 号），本项目属于计算机、通信和其他电子设备制造业，不在应急预案备案重点行业目录中。

⑦三级防控体系建设

企业根据厂区装置布置情况，实施第二级、第三级防控措施。当厂区装置较集中时，第二级和第三级防控措施可以合并实施。三级风险防控措施主要指“源头、过程、末端”三个环节的环境风险控制措施体系，坚持以防为主、防控结合。三级防控措施还包括分别设置于源头、过程、末端的物料，从而实现“源头治理、过程控制、末端保障”的完整的水环境保障体系。

（3）环境风险分析结论

项目落实环境风险防范措施及应急要求的情况下，本项目环境风险可控。

7、总量控制指标

（1）项目污染源强汇总

本项目污染源强情况如下表。

表 3-19 项目污染源强情况（t/a）

内容 类型	排放源	污染物	产生浓度及产生量	排放浓度及排放量
	生活污水	废水量	76.5t/a	76.5t/a
		CODcr	350mg/L, 0.027t/a	350mg/L, 0.027t/a 纳管 40mg/L, 0.003t/a 外排
		NH ₃ -N	35mg/L, 0.003t/a	35mg/L, 0.003t/a 纳管 2mg/L, 0.0002t/a 外排
大气污染物	印刷	锡及其化合物	少量	少量
	回流焊	锡及其化合物 非甲烷总烃	1.125kg/a 18kg/a	0.9kg/a 18kg/a
	手工焊	锡及其化合物	少量	少量
固体废弃物		废 PCBA 版	0.04	0
		一般废包装物	1	0
		焊锡膏包装盒	6kg	0

	空压机油、废油桶	0.01	0
	废锡丝	0.3kg	0
	废电子元器件	0.2	0
	焊烟净化器收集粉尘	0.9kg	0
	生活垃圾	0.9	0

(2) 项目实施后企业污染源强变化情况

表 3-20 项目实施后企业污染源强变化一览表 (单位: t/a)

项目	污染物名称	现有环评审批量	本项目产生量	本项目削减量	本项目排放量	以新带老削减量	全厂排放量	全厂排放增减量
废水 (生活污水)	废水量	2040	76.5	0	76.5	0	2116.5	+76.5
	COD _{Cr}	0.12	0.003	0	0.003	0	0.123	+0.003
	氨氮	0.012	0.0002	0	0.0002	0	0.0122	+0.0002
废气	VOCs	0	0.018	0	0.018	0	0.018	+0.018
	锡及其化合物	0	0.0009	0	0.0009	0	0.0009	+0.0009
固废	工业固废	1.172	1.2572	0	1.2572	0	1.4292	+1.2572
	生活垃圾	24	0.9	0	0.9	0	24.9	+0.9

(4) 总量控制指标

表 3-21 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*	本项目排放量	以新带老削减量	本项目实施后全厂排放量	变化量
COD _{Cr}	0.12	0.003	0	0.123	+0.003
氨氮	0.012	0.0002	0	0.0122	+0.0002
VOCs	0	0.018	0	0.018	+0.018
锡及其化合物	0	0.0009	0	0.0009	+0.0009

根据《嘉兴市生态环境局护航经济稳进提质助力企业纾困解难若干措施》(嘉环发[2023]7号)要求,对上一年度环境空气质量年平均浓度达标、水环境质量达到要求的区域,挥发性有机物、化学需氧量和氨氮等三项污染物排放总量控制指标按所需替代总量指标的 1:1 进行削减替代。

2023 年度海宁市环境空气质量属于达标区,故本项目新增 VOCs 按照 1:1 进行替代削减平衡,另外目前海宁暂未对烟粉尘进行总量调剂要求,生活污水单独排放无需进行总量调剂。

企业主要污染物总量平衡方案见表。

表 3-22 企业主要污染物总量平衡方案

污染物名称	项目投产后企业排放量 (t/a)	项目新增排放量 (t/a)	新增总量替代削减比例	区域削减总量建议值 (t/a)	来源
COD _{Cr}	0.123	0.003	—	—	暂未进行总量调剂
氨氮	0.0122	0.0002	—	—	
VOCs	0	0.018	0.018	1:1	需进行总量调剂
烟粉尘	0	0.0009	—	—	暂未进行总量调剂

项目实施后,企业各污染物总量控制指标为: COD_{Cr}0.123t/a、NH₃-N0.0122t/a、烟粉尘

0.0009t/a，VOCs0.018t/a，本项目需要进行区域削减替代污染物为 VOCs，区域削减替代总量由生态环境主管部门核定后区域平衡调剂解决。

8、环保投资

本项目总投资 230 万元，其中，环保投资 10 万元，占总投资额的 4.3%，建设项目环保投入一览表见下表。

表 3-23 建设项目环保投入一览表

污染物	防治措施	环保投资 (万元)
废气	废气收集管道、风机、焊烟净化器装置等	3
废水	生活污水收集、处理系统等	2
噪声	各种隔声、减震措施	3
固废	一般固废仓库、危废仓库等，防腐防渗措施	2
合计	--	10

9、自行监测

本项目排污许可证属于登记管理，无自行监测要求，本次对与本项目不提出自行监测计划。

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	回流焊废气	锡及其化合物	经设备自带焊烟净化器处理后由18m高排气筒有组织排放	GB16297-1996《大气污染物综合排放标准》	8.5mg/m ³	/
		VOCs			120mg/m ³	/
	印刷废气	锡及其化合物	车间内无组织排放		0.24mg/m ³	/
	点焊废气	锡及其化合物	车间内无组织排放		0.24mg/m ³	/
地表水环境	DW001（综合废水排放口）	CODcr	生活污水经化粪池预处理达标后纳管排放。	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准	500mg/L	/
		氨氮			35mg/L	
声环境	噪声	Leq（A）	基础减震、隔声门窗。	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3级标准	昼间：65dB	/
固体废物	一般工业固废出售综合利用；生活垃圾委托环卫部门清运；危险废物委托有资质单位处置，危险废物厂内暂存期间，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。					
土壤及地下水污染防治措施	1.应注意化学品原料、危险废物等包装的完好性和密封性。 2.采取分区防渗措施，其他生产车间、仓库设为一般防渗区，生活区设为简单防渗区。					
生态保护措施	无					
环境风险防范措施	①加强厂内转移过程中的风险意识和风险管理，厂外危险化学品、危险废物等运输要由有资质的单位承担，定人定车，合理规划运输路线。 ②在仓库及车间现场设置紧急喷淋和洗眼器，随时保持水管畅通；要求企业加强					

	油料等可燃、易燃液体的管理，设置防盗设施。 ③针对废油液的泄漏事故，企业在车间内放置木屑和吸油毡，一旦发生泄漏，立即用木屑和吸油毡进行覆盖，然后进行清扫处理。清扫产生的废物作为危险废物，委托有相应资质的危废处置单位处置。 ④按规定建设消防设施，划分禁火区域，严格按设计要求制订动火制度，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。 ⑤应根据危险区域的等级，正确选择相应类型的级别和组别的电气设备。应加强设备管理，确保设备完好。应制订严格的操作、管理制度，生产岗位应在明显位置悬挂岗位操作规程；工作人员应培训上岗，并经常检查，防止误操作和跑、冒、滴、漏发生。若发生起火、爆炸事故，则及时进行人员疏散和组织扑救，如可能，应进行人员疏散和组织扑救演习。
其他环境 管理要求	1、排污许可证管理 根据《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019年版），企业所在行业属于三十四、计算机、通信和其他电子设备制造业 39；89 其他电子设备制造种的其他，因此实施排污登记管理，企业先已完成排污登记，项目应在发生实际排污之前完成排污许可手续变更办理。 2、日常管理 应建立环境管理台账制度，设置专人开展台账记录、整理、维护等管理工作，包括污染治理设施运行管理信息、危险废物管理信息、监测记录信息等。台账记录频次和内容须满足排污许可证环境管理要求，台账保存期限不得少于五年。

附件

建设项目污染物排放量汇总表

分类 \ 项目	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	/	/	/	0.018	/	0.018	+0.018
	颗粒物	/	/	/	0.0009	/	0.0009	+0.0009
废水	COD	0.12	0.12	/	0.003	/	0.123	+0.003
	氨氮	0.012	0.012	/	0.0002	/	0.0122	+0.0002
一般工业 固体废物	废包装材料	1	1	/	1	/	2	+1
	废焊丝	0.002	0.002	/	0.0003	/	0.0023	+0.0003
	废电子元件	0.15	0.15	/	0.2	/	0.35	+0.2
	焊烟收集粉尘	/	/	/	0.0009	/	0.0009	+0.0009
危险废物	废 PCB 版	0.02	0.02	/	0.04	/	0.006	+0.04
	焊锡膏包装盒	/	/	/	0.006	/	0.006	+0.006
	空压机油、废油桶	/	/	/	0.01	/	0.01	+0.01

生活垃圾	24	24	/	0.9	/	24.9	+0.9
------	----	----	---	-----	---	------	------

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①

