



建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项目名称：浙江新富尔电子有限公司生产及辅助非生产用房拆扩建项目

建设单位（盖章）：浙江新富尔电子有限公司

编制日期：二零二二年十二月

中华人民共和国生态环境部制



持证人签名:

Signature of the Bearer

李晓惠

管理号:
File No.

姓名:

Full Name 李晓惠

性别:

Sex 女

出生年月:

Date of Birth 1978-9-2

专业类别:

Professional Type

批准日期:

Approval Date 2013.5

签发单位盖章:

Issued by

签发日期: 2014 年 4 月 21 日

Issued on



目录

一、建设项目基本情况	1
二、建设项目工程分析	7
三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准	19
四、主要环境影响和保护措施	23
五、环境保护措施监督检查清单	42
六、结论	44

附图：

- 附图 1 项目地理位置图
- 附图 2 项目周边环境概括图(附负责人现场勘察照片)
- 附图 3 项目厂区平面布置示意图
- 附图 4 项目各楼层车间平面布置图
- 附图 5 乐清市“三线一单”环境管控分区示意图
- 附图 6 乐清市生态保护红线图
- 附图 7 乐清市域总体规划图
- 附图 8 乐清市环境空气质量功能区划分图
- 附图 9 乐清市水环境功能区划图
- 附图 10 500m 范围内敏感点分布图

附件：

- 附件 1 营业执照
- 附件 2 不动产权证
- 附件 3 浙江省企业投资项目备案（赋码）信息表
- 附件 4 UV 胶安全使用说明书

附表：

- 建设项目污染物排放量汇总表

一、建设项目基本情况

建设项目名称	浙江新富尔电子有限公司生产及辅助非生产用房拆扩建项目		
项目代码	2019-330382-38-03-021790-000		
建设单位联系人	***	联系方式	136***1380
建设地点	乐清市虹桥镇岙前村（原溪西村）		
地理坐标	（经度：121° 0′ 47.946″，纬度：28° 15′ 0.678″）		
国民经济行业类别	C398 计算机、通信和其他电子设备制造业	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 第 81 条：电子元件及电子专用材料制造 398
建设性质	☒ 新建（迁建） ☐ 改建 ☐ 扩建 ☐ 技术改造	建设项目申报情形	☒ 首次申报项目 ☐ 不予批准后再次申报项目 ☐ 超五年重新审核项目 ☐ 重大变动重新报批项目
项目审批部门	/	项目审批文号	/
总投资（万元）	5620	环保投资（万元）	50
环保投资占比（%）	0.9	施工工期	
是否开工建设	☒ 否 ☐ 是：	用地面积（m ² ）	6019（建筑面积 17848，含地下室）
专 项 评 价 设 置 情 况	表 1-1 专项评价设置原则表		
	专项评价的类别	设置原则	本项目情况
	大气	排放废气含有毒有害污染物 ¹ 、二噁英、苯并[a]芘、氰化物、氯气且厂界外 500 米范围内有环境空气保护目标 ² 的建设项目	本项目不涉及，因此无需开展大气专项评价。
	地表水	新增工业废水直排建设项目（槽罐车外送污水处理厂的除外）；新增废水直排的污水集中处理厂	本项目无工业废水排放，因此无需开展地表水专项评价。
	环境风险	有毒有害和易燃易爆危险物质存储量超过临界量 ³ 的建设项目	本项目有毒有害和易燃易爆危险物质存储量未超过临界量，因此无需开展环境风险专项评价。
	生态	取水口下游 500 米范围内有重要水生生物的自然产卵场、索饵场、越冬场和洄游通道的新增河道取水的污染类建设项目	本项目为市政供水，未从河道取水，无取水口，因此无需开展生态专项评价。
	海洋	直接向海排放污染物的海洋工程建设项目	本项目不属于海洋工程建设项目

	注：1. 废气中有毒有害污染物指纳入《有毒有害大气污染物名录》的污染物（不包括无排放标准的污染物）。 2. 环境空气保护目标指自然保护区、风景名胜区、居住区、文化区和农村地区中人群较集中的区域。 3. 临界量及其计算方法可参考《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ 169）附录 B、附录 C。								
规划情况	1、规划名称：乐清市域总体规划（2013-2030）； 2、审批文件名称及文号：浙江省人民政府关于乐清市域总体规划的批复（浙政函[2016]28号）； 3、规划审批机关：浙江省人民政府。								
规划环评情况	无								
规划及规划环评符合性	1、《乐清市域总体规划》（2013~2030年）符合性分析 本项目位于浙江省乐清市虹桥镇溪西村溪西工业区内，根据《乐清市域总体规划》（2013~2030年），项目所在地地块规划为工业用地；根据企业提供的不动产权证，项目地块用途为工业用地，符合用地规划，具体规划见附图 6。								
其他符合性分析	1、乐清市“三线一单”符合性分析 根据 2020 年 12 月乐清市人民政府发布实施的《乐清市“三线一单”生态环境分区管控方案》（发布稿），项目所在地属于一般管控单元，所在单元管控要求符合性分析可见表 1-2，“三线一单”符合性分析见表 1-3。 <table border="1"> <caption>表 1-2 所在单元管控要求符合性分析</caption> <tr> <td>编码</td><td>ZH33038220001</td></tr> <tr> <td>名称</td><td>浙江省乐清市一般管控单元</td></tr> <tr> <td>管控单元分类</td><td>一般管控单元</td></tr> <tr> <td>空间布局约束</td><td>禁止新建、扩建不符合园区发展（总体）规划及当地主导（特色）产业的其他三类工业建设项目。合理规划居住区与工业功能区，限定</td></tr> </table>	编码	ZH33038220001	名称	浙江省乐清市一般管控单元	管控单元分类	一般管控单元	空间布局约束	禁止新建、扩建不符合园区发展（总体）规划及当地主导（特色）产业的其他三类工业建设项目。合理规划居住区与工业功能区，限定
编码	ZH33038220001								
名称	浙江省乐清市一般管控单元								
管控单元分类	一般管控单元								
空间布局约束	禁止新建、扩建不符合园区发展（总体）规划及当地主导（特色）产业的其他三类工业建设项目。合理规划居住区与工业功能区，限定								

		三类工业空间布局范围。
	污染物排放管控	新建二类工业项目污染物排放水平需达到同行业国内先进水平。
	环境风险管控	优化居住区与工业功能区布局，在居住区和工业功能区、工业企业之间设置隔离带，确保人居环境安全。
	符合性分析	本项目为电子元件及电子专用材料制造，对照《工业项目分类表》，项目属于一类工业项目中 81、电子元件及组件，因此，满足空间布局约束条件。企业塑料粒子采用新料粒子，不含废塑料及再生料，原料较为清洁，烘干、注塑产生的废气经收集后高空排放，其污染物排放水平可达国内先进水平，满足污染物排放管控要求。本项目位于工业区，周围 500m 无敏感点，通过其他企业及道路间隔，与周边其他企业通过墙体及绿化带隔离，可以满足环境风险管控要求。
表 1-3 乐清市“三线一单”符合性分析		
	生态保护红线	自然保护区、国家公园、风景名胜区、森林公园、地质公园、世界自然遗产、湿地公园、饮用水水源保护区等各类保护地。
	符合性分析	对照乐清市生态保护红线图，项目不涉及生态保护红线。
	环境质量底线	地表水：达到《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中的Ⅲ类水质标准要求；到 2025 年，市控重点河流生生态系统功能基本恢复，水质达《地表水水环境质量标准》（GB3838-2002）表 1 中除水温、粪大肠杆菌群、总氮外的 21 项年均值。 环境空气质量：达到《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级，大气环境质量底线目标：到 2025 年，PM_{2.5} 年均浓度达 27μg/m³；声环境质量：达到《声环境质量标准》（GB3096-2008）3 类标准。土壤环境风险防控底线目标：到 2025 年，土壤环境质量明显改善，生态系统实现良性循环。
	符合性分析	项目生产过程排放的污染物主要为：塑料烘干、注塑废气、修模金属粉尘、焊锡废气、点胶、固化废气和生活污水，固废分类收集暂存委托处置或综合利用。生活污水（含 5t 实验室废水）经化粪池处理纳管进入虹桥片污水处理厂处理。烘干、注塑废气进行有组织收集后高空排放（DA001）；修模金属粉尘因自重较大，自然沉降速度较快，企业应加强车间通风并及时清扫；焊锡废气产生量极小，收集后经“烟雾过滤器”处理；点胶、固化废气收集后经“活性炭吸附”处理后通过不低于 15m 排气筒（DA002）排放；对各固废进行资源化利用，产生的危险废物委托资质单位妥善处置，生活垃圾由环卫部门统一清运。经严格落实措施，可以做到稳定达标排放，不会对环境质量底线造成冲击。
	资源利用上线	能源（煤炭）资源利用上线目标：基本实现建立能源“双控”“减

		煤”倒逼产业转型升级体系，着力淘汰落后产能和压减过剩产能，努力完成浙江省下达的“十三五”能耗强度和“减煤”目标任务。 水资源利用上线目标：全市年用水总量、生活和工业用水总量分别控制在 23.262 亿立方米和 15.07 亿立方米以内； 土地资源利用上线目标：耕地保有量不少于 330.48 万亩，永久基本农田保护面积不少于 290.5 万亩，建设用地总规模控制在 180.68 万亩内，城乡建设用地规模控制在 143.6 万亩以内，人均城镇工矿用地控制在 90 平方米以内，万元二三产业增加值用地量控制在 22.2 平方米以内。
	符合性分析	项目供水由当地自来水管网接入，用电由市政电网提供。本项目建成投产后通过内部管理、设备选型、固废委托处理、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。项目水等资源利用不会突破区域的资源利用上限，满足资源利用上线。
	准入清单	严格控制新增燃煤项目建设，严格控制燃煤机组新增装机规模，不再新建 35 蒸吨/小时以下的高污染燃料锅炉。严禁新增钢铁、焦化、电解铝、铸造、水泥和平板玻璃产能。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。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。
	符合性分析	本项目不属于准入清单内涉及的过剩产能行业及新增燃煤项目，满足所在单元管控要求，满足准入清单要求。
2、建设项目环评审批原则符合性分析 根据《浙江省建设项目环境保护管理办法（2021 年修正）》（省政府令第 288 号）规定，项目建设需符合以下环保审批原则： （1）排放污染物应当符合国家、省规定的污染物排放标准 由污染防治对策及达标分析可知，经落实本环评提出的各项污染防治措施，本项目各项污染物能够做到达标排放。 （2）建设项目应当符合国家和省产业政策等的要求 根据《产业结构调整指导目录（2019 年本）》（2021 年修改），本项目不属于其中的鼓励类、限制类和淘汰类，不属于《温州市制造业产业结构调整优化和发展导向目录》（温发改产[2021]46 号）中的限制类和淘汰类，即为允许类。因此，本项目的建设符合国家和省市产业政策的要求。 3、行业整治符合性分析		

本项目对照《关于开展乐清市三类行业专项整治行动的通知》（整改协调小组〔2022〕2号）符合性分析如下。				
表 1-4 乐清市注塑行业整治规范提升标准				
内 容	序 号	整治要求	本项目	是否符合
合法 手续	1	具备环保审批文件	已委托编制环评	符合
	2	具备验收文件	要求投产后及时进行自主验收	符合
源头 控制	3	优先采用环保型原辅材料	原料来源合法，不含洋垃圾及附带生物污染、有毒有害物质的废塑料	符合
现场 环境 整治	4	厂区内保持环境整洁、提升厂容厂貌	要求厂区内环境整洁、有序	符合
	5	生产区划分功能区，货物摆放整齐，做好防火及消防措施	要求功能分区明确、货物摆放整齐，已配备并配备相应数量的消防器材	符合
废气 收集 与 处 理	6	鼓励集中供料，选用密闭自配套装置及生产线，鼓励设置集中烘干区，对于无法集中供料的企业，对卧式注塑机配套烘箱出口接管集气，对于立式注塑车间可根据车间面积设置抽排系统，集气废气不低于 15m 高排气筒排放	要求对注塑废气收集后经不低于 15m 高排气筒排放	符合
	7	完善废气收集设施，提高废气收集效率，防止车间内明显异味，废气收集管道布置合理，无破损。	要求集气罩的吸气方向尽可能与污染气流运动方向一致，管道走向合理、无破损	符合
	8	对于涉及再生塑料为原料的企业，应对收集的废气进行处理，推荐采用活性炭吸附等适用技术，采用活性炭吸附等技术处理废气，应在前端设置降温、除油、除尘等预处理措施。	本项目不涉及再生塑料	/
	9	车间通风装置的位置、功率设计合理，不影响废气收集效果。	要求项目车间通风装置的位置、功率设计合理	符合
	10	破碎工序优先选用布袋除尘工艺。	本项目不涉及破碎工序	符合
	11	废气有效收集后处理达标排放。	要求废气有效收集后经排气筒不低于 15m 高空排放	符合
	12	废气处理设施安装独立电表。	按要求在注塑废气收集的	符合

				风机前端设置独立电表。	
		13	处理设施废气进出口是否建设规范化采样口和采样平台	要求规范设置采样口	符合
	废水收集与处理	14	塑料进行蒸煮产生有色废水的应配套建设废水处理设施进行脱色处理后排放	本项目不使用再生废料及含色料的塑料进行蒸煮。	符合
	工业固废整治要求	15	一般工业固体废物有专门的贮存场所，符合防扬散、防流失、防渗漏等措施。	设置专用贮存场所	符合
		16	危险废物贮存设施满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2001）建设要求；贮存场所门口张贴危废标识；危废分类贮存，危废包装容器张贴危废标签。	要求企业按要求设置危废贮存设施	符合
		17	危险废物应委托有资质单位利用处置，严格执行危险废物转移计划审批和转移联单制度。	按要求执行	符合
	台账管理	18	完善相关台账制度，记录原辅料使用、设备及污染治理设施运行等情况；台账规范、完备。	项目不使用易挥发性溶剂及相关辅楼，使用新料粒子均有用量记录。	符合
	规范企业经营行为	19	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。	要求企业建立健全环保责任制度	符合
根据分析，项目建设符合《关于开展乐清市三类行业专项整治行动的通知》（整改协调小组〔2022〕2号）文件的标准要求。					

二、建设项目工程分析

建设内容

2.1 项目概况

浙江新富尔电子有限公司创建于 1989 年，是一家电子真空器件制造商。业务涵盖电子元器件，塑料件，五金冲件、线材制造、销售等。企业拟选址乐清市虹桥镇溪西村溪西工业区新投资建设一幢 6 层厂房从事连接排线生产，新建项目占地面积 6019m²，总建筑面积 17848m²（包含地下室），预计建成投产后将形成年产 FFC 系列连接器 4 万只、FPC 系列连接器 25 万只、GH 系列连接器 20 万只、PH 系列连接器 10 万只的生产能力。

根据《中华人民共和国环境保护法》、《建设项目环境保护管理条例》和《浙江省建设项目环境保护管理办法》，建设过程中或者建成投产后可能对环境产生影响的新建、扩建、改建、迁建、技术改造项目及区域开发建设项目，必须执行环境影响评价制度。对照《国民经济行业分类》（GB/T4754-2011）和《建设项目环境影响评价分类管理名录》（中华人民共和国环境保护部令第33号）如下表2-1。

表 2-1

环评分类表

环评类别		报告书	报告表	登记表	本项目类别
项目类别					
三十六、计算机、通信和其他电子设备制造业 39					
81	电子元件及电子专用材料制造 398	半导体材料制造；电子化工材料制造	印刷电路板制造；电子专用线材制造（电子化工材料制造除外）；使用有机溶剂的；有酸洗的 以上均不含仅分割、焊接、组装的	/	本项目生产产品为电子专用线材属于报告表类别

受浙江新富尔电子有限公司委托，本公司工作人员收集相关资料并经现场勘察及工程分析，依据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）（试行）》及其他有关文件，编制该项目的环境影响报告表，报请审批。

2.2 地理位置及四至关系

拟建项目位于浙江省乐清市虹桥镇溪西村，50m 范围内无环境敏感目标，具体地理位置见附图 1。本项目所在地块规划为工业用地，项目东侧为乐清市新虹电子有限公司；南侧规划为道路，隔路为温州龙华日用电子有限公司；西侧为

乐清市拓勤电子有限公司；北侧为溪西路，隔路为浙江松城电子有限公司。具体四至关系见附图 2。

2.3 平面布置

本项目共新建一幢 6 层厂房，厂房各楼层功能布置如下表 2-2。各楼层具体平面布置见附图 3。

表 2-2 厂房各楼层功能布置情况

建筑	备注
-1F	制三课组装车间
1F	公司前台、智能立体仓库
2F	注塑车间
3F	制五课组装车间
4F	车载事业部、车载流水线
5F	办公室以及实验室
6F	仓库

2.4 项目组成

本项目建设内容见表 2-3。

表 2-3 项目组成一览表

序号	项目名称		建设内容及规模
1	主体工程	-1 楼	制三课组装车间、检验包装区、物料仓库区
		1 楼	前台大厅、智能立体仓库
		2 楼	注塑车间、模具房、模具维修区、品保办公室、生产办公室、小会议室、线边仓库
		3 楼	制五课组装车间、流水线生产及检验区、检验包装区、物料仓库
		4 楼	车载事业部、车载流水线（4 条）
		5 楼	办公区、实验室、预留区域
		6 楼	仓库
2	辅助工程	办公室	厂房 5 楼
		实验室	厂房 5 楼
3	公用工程	供水	由市政供水系统供给
		排水	雨污分流，生活污水纳入市政污水管网
		供电	由市政电网供电

4	环保工程	废水治理	生活污水经化粪池预处理后纳管至虹桥片污水处理厂	
			实验室废水进入化粪池处理达标后同生活污水一起纳管至虹桥片污水处理厂	
			注塑循环冷却水循环使用，定期补充，不外排。	
		废气治理	烘干、注塑废气	废气收集后经排气筒引至楼顶高空排放（DA001）
			金属粉尘	加强车间通风，定期清扫车间
			焊锡废气	经“烟雾过滤器”处理后在车间内无组织排放；
			点胶、固化废气	经“活性炭吸附”处理后通过不低于 15m 排气筒（DA002）排放
5	储运工程	噪声治理	合理布局生产设备、墙体隔声等	
		固废处置	设 1 个危险废物贮存间，面积约 5m ² ；设 1 个一般固废仓库，面积约 20m ² 。	
5	储运工程	原辅材料运输	采用公路运输	

2.5 产品方案

本项目产品方案见下表 2-4。

表 2-4 项目主要产品一览表

序号	产品名称	规格	单位	产品产量
1	FFC 系列连接器	KPCS	万只	4
2	FPC 系列连接器	KPCS	万只	25
3	GH 系列连接器	KPCS	万只	20
4	PH 系列连接器	KPCS	万只	10

2.6 主要原辅材料消耗

本项目主要原辅材料消耗见下表 2-5。

表 2-5 主要原辅材料消耗

序号	名称	单位	用量	备注
1	LCP 塑胶粒	吨	120	外购新料粒子
2	PA46 塑胶粒	吨	10	
3	PA6T 塑胶粒	吨	10	
4	PA9T 塑胶粒	吨	50	
5	PBT 塑胶粒	吨	10	

6	PPS 塑胶粒		吨	10	外购
7	磷铜带		吨	130	
8	裸铜线		吨	25	
9	UV 胶	VS-UV0281-1	吨	0.3	半透明液体,具有丙烯酸酯气味,微溶于水,可溶于丙酮。
		VS-8117B-2		0.3	乳白色液体,具有丙烯酸酯气味,微溶于水,可溶于丙酮。
10	锡丝		吨	1	纯锡, 不含铅

表 2-6			主要原辅材料物理及化学性质一览表		
序号	原辅材料名称		理化性质		
1	LCP 塑胶粒		液晶高分子聚合物,米黄色,其成型温度高,注塑温度在 300~425℃之间,LCP 塑料粒子热分解温度>500℃。		
2	PA46 塑胶粒		又名聚己二酰丁二胺,注塑温度为 300-315℃之间,热分解温度>350℃。		
3	PA6T 塑胶粒		又名聚对苯二甲酰己二胺,注塑温度为 320℃,热分解温度>350℃。		
4	PA9T 塑胶粒		注塑温度为 290-310℃,热分解温度>350℃。		
5	PBT 塑胶粒		是对苯二甲酸与 1,4-丁二醇的缩聚物。注塑温度为 250~270℃,分解温度为 280℃。		
6	PPS 塑胶粒		又名聚苯硫醚,注塑温度 300-330℃,热分解温度>400℃。		
7	UV 胶	VS-UV0281-1	半透明液体,具有丙烯酸酯气味,微溶于水,可溶于丙酮。		
		VS-8117B-2	乳白色液体,具有丙烯酸酯气味,微溶于水,可溶于丙酮。		

表 2-7			UV 胶主要成分一览表		
VS-UV0281-1 主要成分组成					
主要成分		CAS 号		含量%	
甲基丙烯酸聚氨酯		30581-59-0		36-50	
甲基丙烯酸酯单体		868-77-9		10-30	
丙烯酸酯单体		5888-33-5		5-10	
丙烯酰吗啉		5117-12-4		5-10	
光引发剂		947-19-3		2-5	
光引发剂		75980-60-8		0.5-1	
气相二氧化硅		112945-52-5		1-3	

VS-8117B-2 主要成分组成		
聚氨酯丙烯酸酯	25133-97-5	50-55

丙烯酸四氢糠基酯	2399-48-6	15-20
丙烯酸异冰片酯	5888-33-5	15-20
丙烯酰吗啉	5117-12-4	5-10
光引发剂	947-19-3	2-5
光引发剂	75980-60-8	0.5-1
气相二氧化硅	112945-52-5	3-6

2.7 主要生产设备

主要生产设备见下表 2-8。

表 2-8 项目主要设备清单

序号	名称	规模型号	单位	数量	备注
1	海天注塑机	MA600/100、MA900/260、HA900/200、MA600II/130	台	30	制二课
2	住友注塑机	SE30DUZ-C50、SE50DUZ-C65FT、SE50EV-A-C145FT、SE50EV-A-C65FT	台	54	
3	脱湿式干燥机	DF-25ZB-KS、DRG-25Z-KS(S)、DRG-25Z-KS (特)	台	39	
4	破碎机	/	台	72	
5	机械手	S650、LA-650FJ	台	41	
6	电热恒温箱	XD-101-	台	3	
7	插针机	XFE 自制	台	147	制三课/制五课
8	包装机	/	台	62	
9	CCD 检测包装机	XFE 自制	台	40	
10	CCD 检测机	/	台	4	制七课
11	电测机	/	台	3	
12	静音端子机	/	台	1	
13	静音铜管压接机	PC-8685/8700	台	1	
14	贴标机	/	台	1	
15	同轴剥皮机	/	台	1	
16	分条机	/	条	3	制八课
17	镭射机	/	台	1	
18	喷码机	/	台	1	
19	红外三段热风炉	YJUV300100-4GH	台	1	CCS 车间

20	在线式双头焊锡机	BT-1200HR-2TIS	台	2	
21	2 米链条单轨接驳台	BC-200M-TN	台	14	
22	2 米带风扇接驳台	BC-200M-TN	台	3	
23	1.3 米链条单轨接驳台	DC-130-N	台	1	
24	2 米升降接驳台	BC-200M-JCN	台	2	
25	皮带传送线	CL-2080-SF	台	2	
26	智能视觉在线式点胶机	XY-E830L	台	1	
27	在线式干冰清洗机	BT-2300H-2T	台	1	
28	紫外光固化炉	XY-UV2200-L	台	1	
29	半自动点胶机	HB-982	台	2	
30	烘箱	YY882-特规	台	1	实验室
31	盐雾腐蚀试验箱	DYWY/Q-150	台	1	
32	无铅回流焊机	PHAIR-16300AI-CC	台	1	
33	X 射线测厚仪	XULM-XYM	台	1	
34	绝缘电阻测试仪	TH2683A	台	1	
35	接触电阻测试仪	TH2516B	台	1	
36	X 射线荧光光谱仪	EDX-LE	台	1	
37	恒温恒湿试验箱	J-TH-120-E	台	1	
38	马弗炉	SX2-2.5-10	台	1	
39	水份测定仪	HR83-P	台	1	
40	冷热冲击试验箱	J-MTCT-22-CF	台	1	
41	全自动插拔力试验机	XZ1220SH	台	1	
42	金相研磨	Mopao160E	台	1	
43	网络分析仪	E5071C	台	1	
44	线束热循环温升测试台	JAY-DD385X	台	1	
45	X 射线镀层测厚仪	XULM240	台	1	
46	程式恒温恒湿试验箱	XZ-GDWR-64L	台	1	
47	水平垂直燃烧试验仪	HVR-50	台	1	
48	台式平面丝印机	3050	台	1	
49	电磁式振动试验台	XZ-XYZ-Z60	台	1	

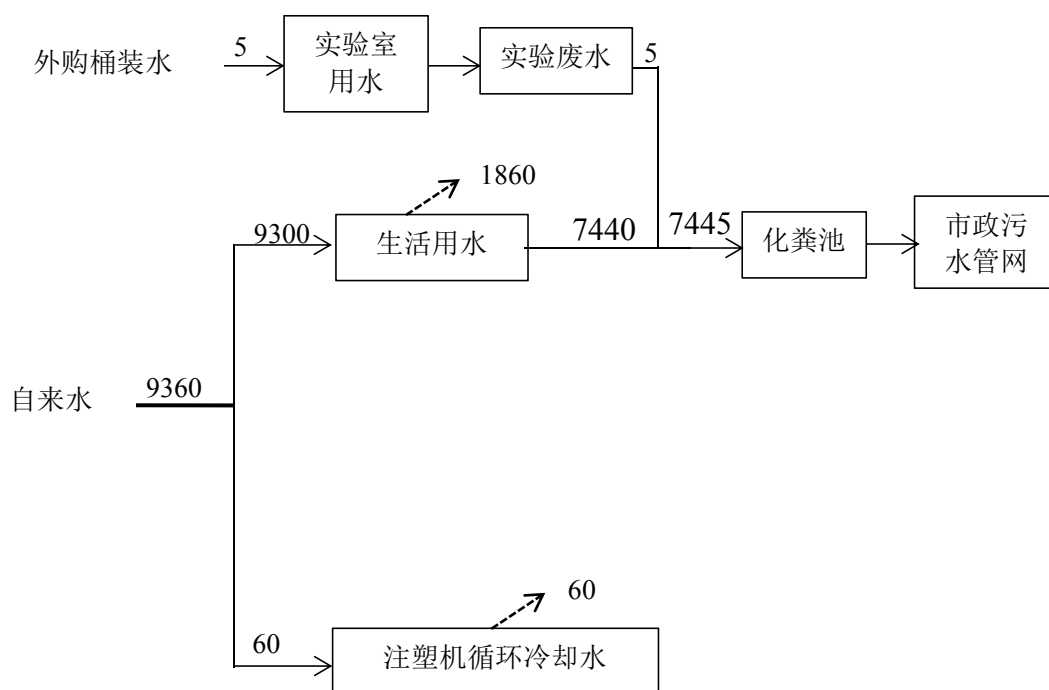
	50	FFC 软排寿命试验机	XH-5800	台	1	
	51	电线印字耐磨试验机	XH-56000	台	1	
	52	FPC 绕折寿命试验机	0-180°	台	1	
	53	耐压绝缘测试仪	HC-7112	台	1	
	54	耐压测试仪	CS2670A	台	1	
	55	低直流电阻测试仪	AT516	台	1	CCS 实验室
	56	智能安规综合分析仪	AN16310H	台	1	
	57	稳压直流电源	/	台	1	
	58	示波器（利利普）	EDS102CV	台	1	
	59	多路温度巡检仪	JK-32AU	台	1	
	60	金相显微镜	/	台	1	
	61	双盘研磨机	/	台	1	
	62	盐雾试验机	LX-90A	台	1	
	63	可程式恒温恒湿试验箱	/		1	
	64	两箱式冷热冲击试验箱	/		1	
	65	恒温水槽	/		1	
	66	风鼓干燥箱	/		1	
	67	拉力试验机	/		1	
	68	无铅钛锡炉	/		1	
	69	超声波清洗机	/		1	
	70	红外热成像仪	/		1	
	71	推力测试仪	/		1	
	72	平面磨床	/		2	加工部
	73	铣床	/		3	
	74	台式钻床	/		5	
	75	台式攻丝机	/		1	
	76	立式砂轮机	/		2	
	77	线割机	/		16	
	78	穿孔机	/		1	
	79	超声波	/		1	

80	磨床	/		14
81	电脉冲	/		4

2.8 劳动定员和工作制度

本项目员工定员为 620 人，不提供食宿。实行昼间单班 8 小时工作制，年工作天数 300 天。

2.9 项目水平衡分析



注：单位 t/a

图 2-1 项目水平衡图

2.10 项目生产工艺

本项目建成投产后将形成年产 FFC 系列 4 万只、FPC 系列 25 万只、GH 系列 20 万只、PH 系列 10 万只的生产能力，主要生产工序包括零部件注塑加工、车载、组装等。其生产工艺及产污环节见下图 2-2-2-6。

1、零部件生产工艺

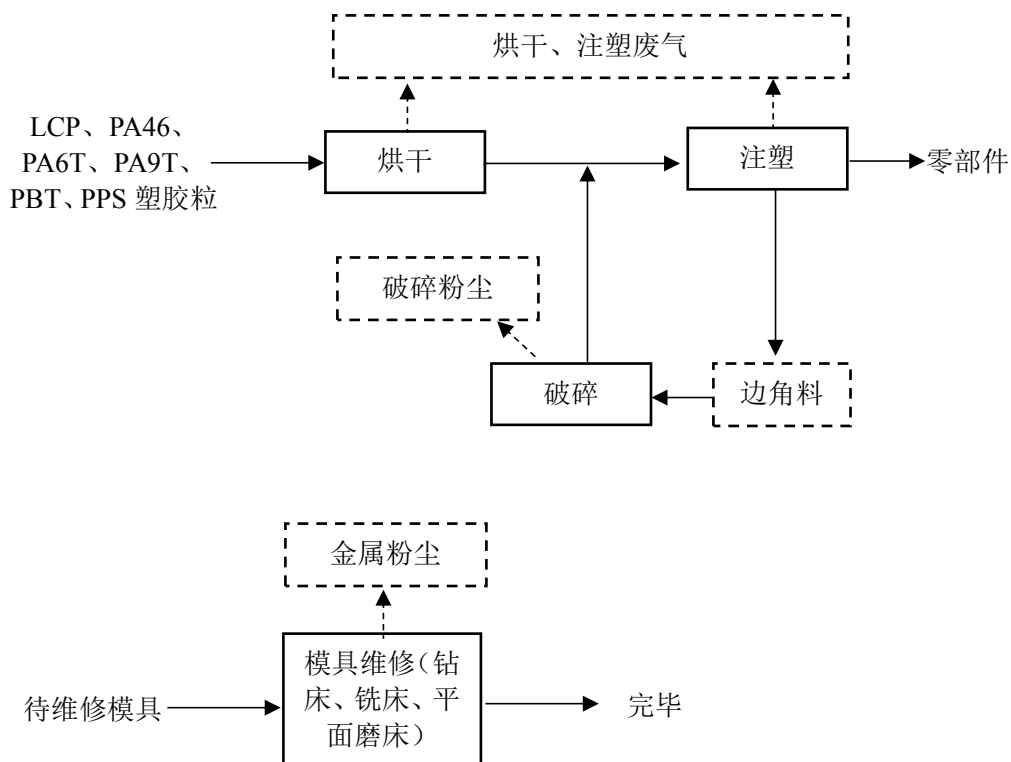


图 2-2 零部件生产工艺流程

2、组装工艺

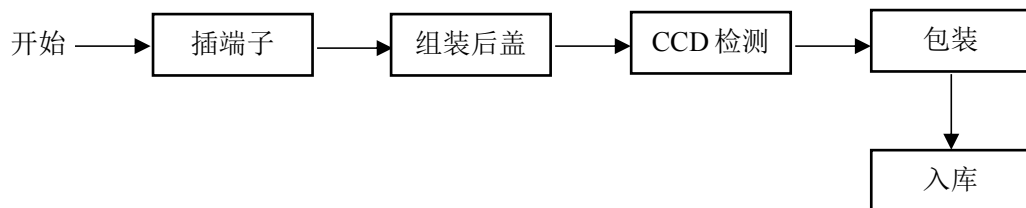
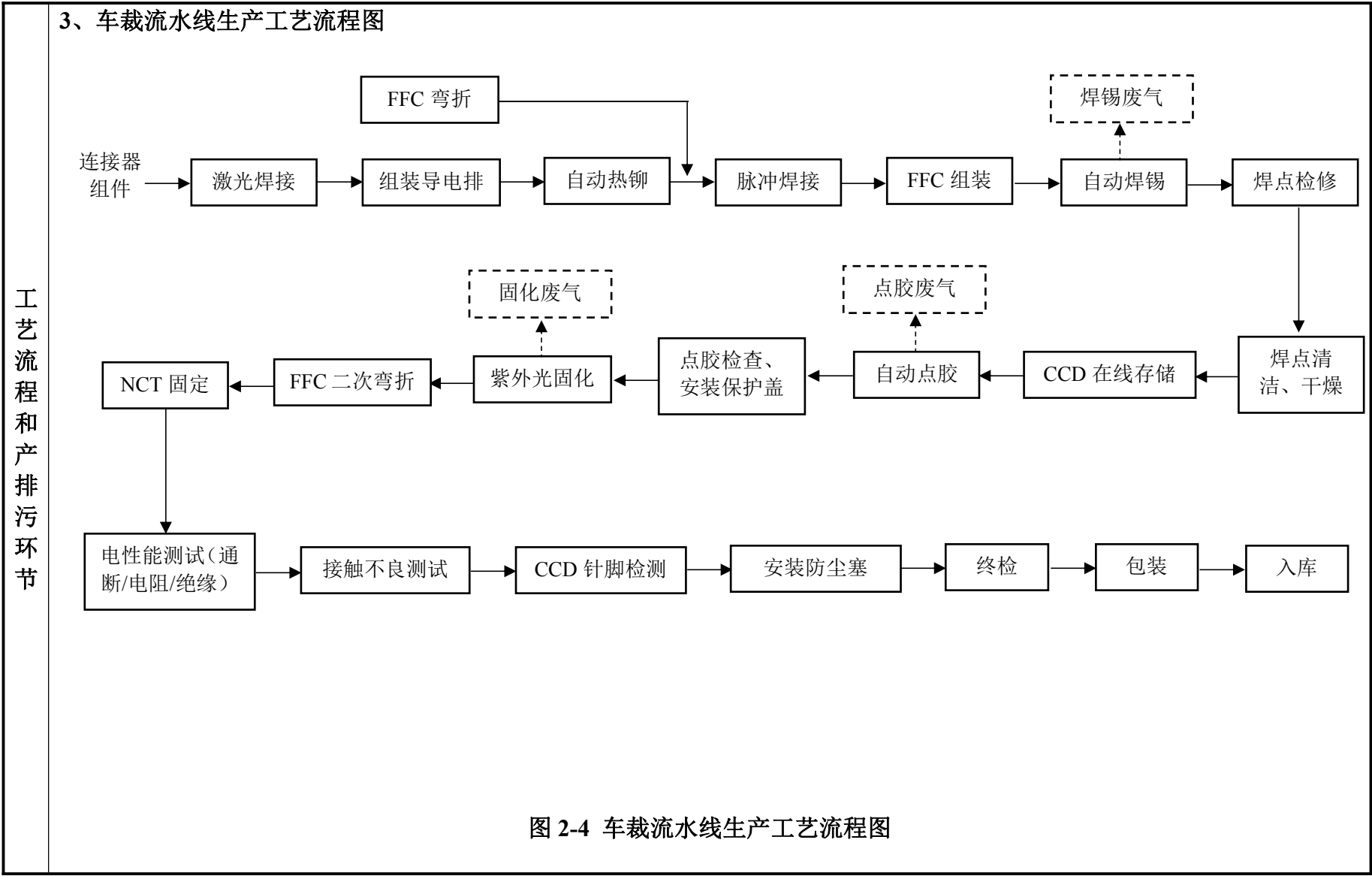


图 2-3 组装工艺流程图

3、车载流水线生产工艺流程图



工 艺 流 程 和 产 排 污 环 节	1、主要工艺说明： （1）烘干：外购的 LCP、PA46、PA6T、PA9T、PBT、PPS 塑胶粒含有一定的水汽，在注塑前需通过干燥除湿机烘干，烘干温度控制在 200℃左右，改过程会产生少量水汽及烘干废气。 （2）注塑：根据不同系列产品需求，分别将烘干除湿后的 LCP、PA46、PA6T、PA9T、PBT、PPS 塑胶粒投入注塑机注塑成型，注塑温度约控制在 310℃左右，采用冷却水间接冷却。 （3）激光焊接：属于熔融焊接，以激光束为能源，冲击在焊件接头上。 激光束可由平面光学元件（如镜子）导引，随后再以反射聚焦元件或镜片将光束投射在焊缝上。激光焊接属非接触式焊接，作业过程不需加压，但需使用惰性气体以防熔池氧化，填料金属偶有使用。 （4）自动热铆：通过塑料铆钉的形式实现塑料与金属，塑料与塑料，及塑料与电路板的连接。这种连接形式能有效节约螺丝和胶水等耗材成本，使产品的轻量化及小型化成为可能。随着工业化大生产的发展，该种连接方式越来越多的被应用于塑料、汽车、电子等行业。 （5）脉冲焊接：把要焊接的塑料板或薄膜压在两个加热元件间，通入强电流使发热体在极短时间内产生强热能的脉冲，随之再给以冷却，此时焊接面即在加热加压下熔合。 （6）自动焊锡：利用自动焊锡机实现元器件焊接，区别于波峰焊、回流焊等过炉焊接，主要用于替代简单且重复性强的手工焊接设备，具有焊点均匀、焊接率高等优势。 （7）自动点胶：将组装好的产品用点胶机将 UV 胶点入接合出的夹缝里。 （8）紫外光固化：将 PIN 夹缝点过胶的产品放入 UV 固化机中照射两次，共 60s。 2、产污环节： （1）施工期 本项目现状为空地，施工期涉及土建施工， （2）运营期
--	--

根据上述分析，本项目运营期污染工序、污染因子见表 2-10。

表 2-10 本项目运营期污染工序、污染因子汇总表

污染物类型	污染物名称	产污环节	主要污染因子
废水	注塑循环冷却水	注塑、冷却	COD、氨氮
	生活污水	员工生活	COD、氨氮、总氮
	实验废水	实验	pH、SS
废气	烘干、注塑废气	塑料粒子烘干、注塑	非甲烷总烃
	金属粉尘	模具维修	颗粒物
	焊锡废气	自动焊锡	颗粒物、锡及其化合物
	点胶、固化废气	自动点胶、紫外光固化	非甲烷总烃
固废	废 UV 胶桶	UV 胶包装	沾染化学品
	废活性炭	废气处理	含有机物
	废过滤网	废气处理	含有机物
	塑料边角料	注塑	/
	残次品	检验	/
	一般包装固废	原辅材料使用	/
噪声	机械噪声	生产过程	等效连续 A 声级

与项目有关的原有环境污染问题

2.11 与项目有关的原有环境污染问题

本项目购买规划工业用地新建，无与项目有关的原有污染问题。

三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

区域环境质量现状	3.1 大气环境质量现状调查与评价 3.2 水环境质量现状调查与评价 3.3 声环境质量现状调查与评价 3.4 土壤、地下水环境质量现状 3.5 生态环境现状 3.6 电磁辐射
环境保护目标	3.7 环境保护目标 根据现场勘察，项目厂界 50m 内不存在声环境保护目标；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，不涉及生态敏感目标。本项目周围环境保护目标见表 3-3，具体见下图 3-1。

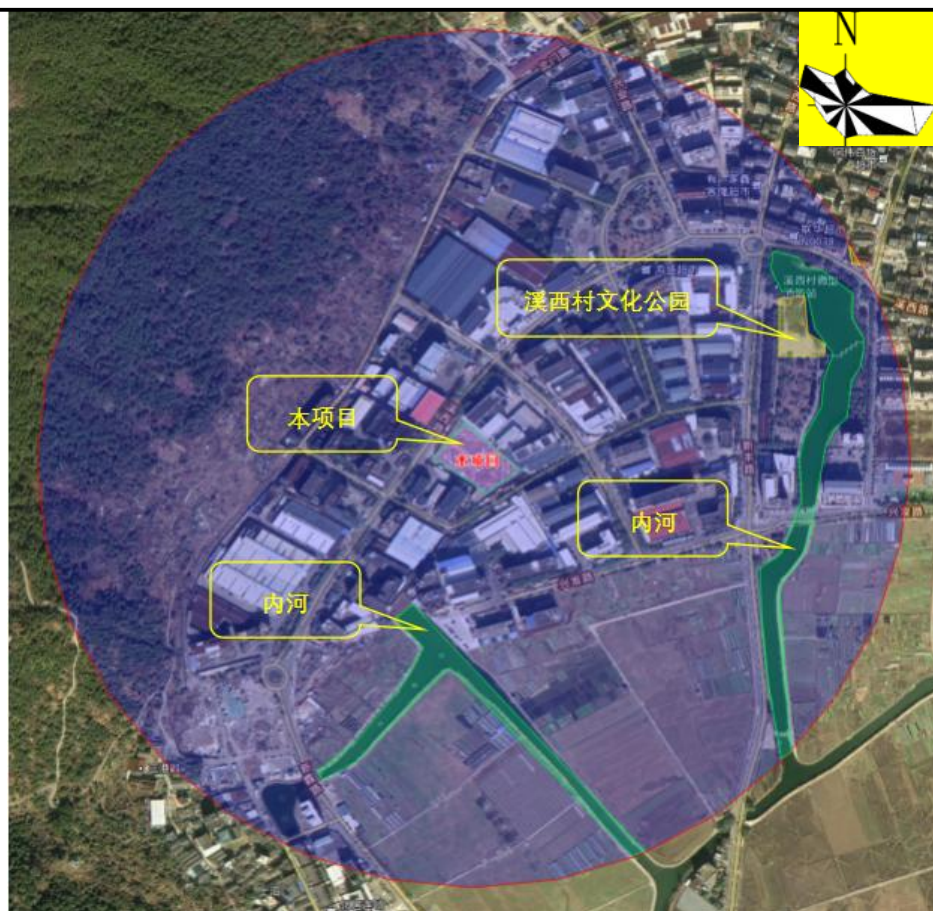


图 3-1 项目周围环境保护目标图

表 3-3

周围环境保护目标

项目	名称	坐标		方位	与本项目距离	备注	保护级别
		经度	纬度				
水环境	内河	121° 0' 46.106"	28° 14' 53.348"	西南侧	170m	地表水	《地表水环境质量标准》GB3838-2002 中的 III 类标准
	内河	121° 1' 1.903"	28° 15' 0.069"	东侧	320m	地表水	
大气环境	溪西村文化公园	121° 1' 0.976"	28° 15' 5.167"	东北侧	330m	/	《环境空气质量标准》(GB3095-2012) 中二级标准
声环境	本项目周边 50m 范围内无声环境保护目标						

污
染
物
排
放
控
制
标
准

3.8 污染物排放控制标准

1、废水

实验废水同生活污水一起经化粪池预处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的三级标准，其中氨氮、总磷排放达到《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）中的其他企业排放限值；总氮排放达到《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）中 B 级标准后，纳入乐清市政污水处理管网，输送至虹桥片污水处理厂处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准后排入附近内河，最终流入乐清湾。相关标准见下表。

表 3-4 《污水综合排放标准》（GB8978-1996）单位：除 pH 外均为 mg/L

类别	pH 值	COD	BOD ₅	NH ₃ -N	SS	动植物油	总磷	总氮
三级标准	6~9	500	300	35*	400	100	8*	70*

表 3-5 《城镇污水处理厂污染物排放标准》单位：mg/L，pH 值除外

类别	pH 值	COD	BOD ₅	NH ₃ -N	SS	动植物油	总氮	总磷
一级 A 标准	6~9	50	10	5（8）*	10	1	15	0.5

注*：括号外数值为水温>12℃时的控制指标，括号内数值为水温≤12℃时的控制指标。

2、废气

1）项目塑料粒子烘干产生的烘干废气（以非甲烷总烃计）、注塑产生的注塑废气执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中表 5 大气污染物特别排放限值和表 9 企业边界大气污染物浓度限值。相关标准见表 3-6。

表 3-6 《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）

污染物项目	排放限值 (mg/m ³)	适合的合成树脂类型	污染物排放 监控位置	企业边界大气污染物浓度 限值（GB31572-2015）
非甲烷总烃	60	所有合成树脂	车间或生产 设施排气筒	4.0
颗粒物	20			1.0
单位产品非 甲烷总烃排 放量	0.3kg/t 产品	所有合成树脂	车间或生产 设施排气筒	/

2）修模产生的金属粉尘、自动焊锡产生的焊锡废气、自动点胶产生的点胶废气、紫外光固化产生的固化废气执行《大气污染物综合排放标准》

(GB16297-1996)“新污染源大气污染物排放限值”二级标准，具体采用的排放标准值见下表 3-7。

表 3-7 《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)

序号	污染物项目	最高允许排放速率 (kg/h)		最高排放浓度 (mg/m ³)	周界外浓度最高点 (mg/m ³)
		排气筒高度	排放标准		
1	颗粒物	15	3.5	120	1.0
2	非甲烷总烃	15	10	120	4.0
3	锡及其化合物	15	0.31	8.5	0.24

3) 本项目 VOCs 无组织排放的控制和管理执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)，该标准规定了 VOCs 物料储存无组织排放控制要求、VOCs 物料转移和输送无组织排放控制要求、工艺过程 VOCs 无组织排放控制要求、设备与管线组件 VOCs 泄漏控制要求、敞开液面 VOCs 无组织排放控制要求，以及 VOCs 无组织排放废气收集处理系统要求、企业厂区内及周边污染监控要求。

厂区内 VOCs 无组织排放限值执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB 37822-2019) 表 A.1 特别排放限制标准。

表 3-8 厂区内 VOCs 无组织特别排放限值 (GB37822-2019) 单位: mg/m³

污染物	特别排放限值	限值含义	无组织排放监控位置
NMHC	6	监控点处 1h 平均浓度值	在厂房外设置监控点
	20	监控点处任意一次浓度值	

3、声环境

本项目位于溪西工业区，营运期噪声排放参照执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类声环境功能区对应标准。具体标准限值见表 3-9。

表 3-9 《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)

类别	昼间 dB (A)	夜间 dB (A)
3 类	65	55

4、固废

本项目产生的一般固体废物处理和处置执行《中华人民共和国固体废物污染

环境防治法》和《浙江省固体废物污染环境防治条例》中的有关规定。一般工业固体废物采用库房、包装工具（罐、桶、包装袋等）贮存，应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求。危险废物在厂区内暂存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改单（环保部公告 2013 年第 36 号）的相关要求。

3.9 总量控制指标

根据国家十三五环境保护规划及相关文件，需要进行污染物总量控制的指标主要是：COD、氨氮、总氮、SO₂、NO_x、挥发性有机物、烟粉尘。结合本项目特征，确定本项目实施总量控制的污染物为 COD、氨氮、总氮、VOCs，其污染物排放指标见表 3-10。

表 3-10

项目主要污染物产生、排放情况表

单位：t/a

项目	污染物	产生量	排放量	总量控制值	区域削减替代比例	区域削减替代总量
废水	COD	3.72	0.37	0.37	/	/
	氨氮	0.26	0.04	0.04	/	/
	总氮	0.52	0.12	0.12	/	/
废气	VOCs	0.073	0.073	0.073	1:1.5	0.11

根据《温州市建设项目环评审批污染物总量替代管理办法（试行）》（温环发〔2010〕88 号）文件，本项目无生产性废水排放，企业不需通过有偿交易取得 COD 和氨氮的排污权指标。

根据《建设项目主要污染物排放总量指标审核及管理暂行办法》（环发〔2014〕197 号），VOCs 按照重点区域大气污染防治十二五规划里的要求 1:1.5 比例，本项目 VOCs 排放量为 0.073t/a，因此区域削减替代量为 0.11t/a。目前温州地区 VOCs 排污权指标并未实施交易，本环评仅提出总量控制值：VOCs0.073t/a。具体由生态环境主管或者相关部门要求实施。

四、主要环境影响和保护措施

施 工 期 环 境 保 护 措 施	。
运 营 期 环 境 影 响 和 保 护 措 施	4.1 废水 1、废水源强分析 项目产生的废水主要为注塑循环冷却水、生活污水、实验废水。 (1) 注塑循环冷却水 项目厂区内设有 2 座冷却水塔，用于间接冷却注塑机，冷却用水经注塑机冷却后回流至水池中循环使用，零排放，水量由于蒸发会有部分减少，定期补充，年补充水量约 60t。 (2) 实验废水 拟建项目厂区 5 楼设有实验室，实验室产生的废水，只有盐雾试验机的废水和金相研磨的废水。盐雾试验机的废水是氯化钠和蒸馏水配比的溶液，雾化以后的废水，金相研磨产生的废水，是水晶胶研磨后用水冲洗的粉末然后水融合废水，水质较为简单，根据企业提供资料，实验废水年产生约 5t，产生量较少，同生活污水一起经化粪池预处理达标后纳管至虹桥片污水处理厂。 (3) 生活污水 拟建项目劳动定员 620 人，厂内不设食宿，年工作 300 天，人均日用水量按 50L/人·d 计，则生活用水量为 9300t/a，产污系数取 0.8，则生活污水产生量为 7440t/a，实验废水同生活污水一起纳入化粪池预处理，则项目排放生活污水总量为 7445t/a，其主要污染因子为 COD、氨氮、总氮。水质取一般值，即 COD500mg/L，氨氮 35mg/L，总氮 70mg/L。 生活污水经化粪池处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）的三级标

准后，其中氨氮、总磷排放达到《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）中的其他企业排放限值；总氮排放达到《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）中 B 级标准后，再输送至虹桥片污水处理厂处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准后排入附近内河，最终流入乐清湾。

本项目主要废水污染物产生和排放情况见下表。

表 4-3 项目废水污染物产排情况

污染物名称		产生浓度 mg/L	产生量 t/a	纳管浓度 mg/L	纳管量 t/a	排放浓度 mg/L	排放量 t/a
生活污水（含 5t 实验废水）	COD	500	3.72	350	2.61	50	0.37
	氨氮	35	0.26	35	0.26	5	0.04
	总氮	70	0.52	70	0.52	15	0.12

表 4-4 生活污水污染源强核算结果及参数一览表

工 序	污 染 源	污 染 物	污染物产生				治理措施		污染物纳管排放			排放 时间 h
			核算 方法	产生 废水量 t/a	产生 浓度 mg/L	产生 量	工 艺	效率	排放 废水量 t/a	排放 浓度 mg/L	排放 量	
生活污 水		COD	类 比 法	7440	500	3.72	化 粪 池	30%	7440	350	2.61	间 歇 排 放
		氨氮			35	0.26				35	0.26	
		总氮			70	0.52				70	0.52	

2、依托污水处理厂的环境可行性分析

（1）废水治理措施概况及纳管可行性分析

本项目排放废水为生活污水，生活污水由化粪池预处理后纳管排放。水质中污染因子 COD 可以满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的三级标准，氨氮可以满足《工业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）中的标准。项目位于乐清市浙江省温州市乐清市虹桥镇溪西村溪西工业区，属于虹桥片污水处理厂服务范围。生活污水纳管可行，不会对周围的地表水环境产生影响。

（2）虹桥片污水处理厂概况及其可行性分析

虹桥片污水处理厂一期工程于2010年12月开工建设,总投资9600万元,2012年初完成工程施工进入试运行,2013年10月通过环保验收;二期工程于2015年12月开工建设,总投资3690万元,2018年09月通过环保验收;三期工程3.4万只/日总投资6456万元,2019年底开工建设,2020年11月进入调试试运行。清洁排放技改工程总投资7366万元,目前已建成投入使用。项目已配套建成3万只/日中水回用工程,主要用于电厂脱硫用水、码头冲洗用水、工业用水及河道景观用水等。虹桥片污水处理厂位于乐清湾港区,近期服务范围为虹桥镇、淡溪镇、蒲岐镇、南岳镇、石帆街道、天成街道以及乐清湾临港产业区,远期将纳入南塘镇。尾水排放执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)中的一级A标准。具体污水处理工艺流程图见图4-1。

根据温州市重点排污单位监督性监测信息公开平台中虹桥片污水处理厂(乐清市紫光环保水处理有限公司)监督性监测数据(2021上半年)公开情况,虹桥片污水处理厂的出水可以稳定达标,故依托处理可行。本项目排放的生活污水和生产废水水量小,常温,排放规律为间断排放,不属于冲击型排放,满足水环境保护目标的要求。

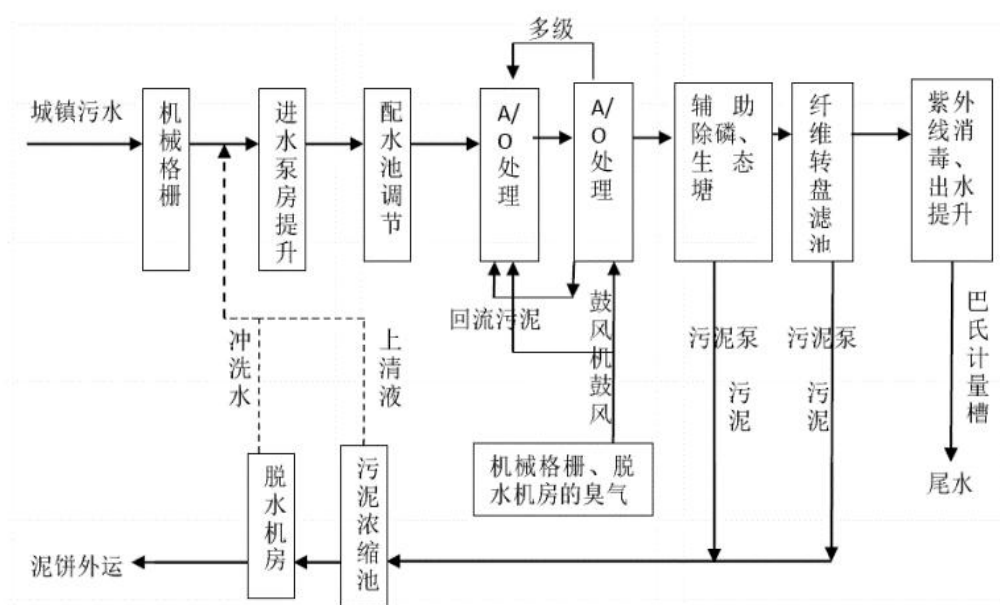


图 4-1 虹桥片污水处理厂工艺流程图

综上所述,本项目生活废水纳管可行,不会对周围的地表水环境产生明显影

响。

3、废水污染物排放信息

本项目废水排放量情况表详见表 4-5~表 4-7。

表 4-5 废水类别、污染物及污染治理设施信息表

废水类别	污染物种类	排放去向	排放规律	污染治理措施			排放口编号	排放口设置是否符合要求	排放口类型
				污染治理设施编号	污染治理设施名称	污染治理设施工艺			
生活污水	COD、氨氮、总氮	进入城市污水处理厂（乐清湾）	间断排放，排放期间流量不稳定，但有周期性规律	TW001	化粪池	沉淀+厌氧发酵	DW001	是	一般排放口

表 4-6 废水间接排放口基本情况表

序号	排放口编号	排放口地理坐标		废水排放量/（万 t/a）	排放去向	排放规律	间歇排放时段	受纳污水处理厂信息		
		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	121° 0' 48.655" E, 28° 15' 1.189" N		0.744	城市污水处理厂	间歇排放	8:00~17:30	虹桥片污水处理厂	COD	50
2									氨氮	5
3									总氮	15

表 4-7 废水污染物排放与执行标准表

序号	排放口编号	污染物种类	国家或地方污染物排放标准及其他按规定商定的排放协议	
1	DW001	COD	《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准、《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》(DB33/887-2013)	500 mg/L
		氨氮		35 mg/L
		总氮		70 mg/L

4、污染物排放量核算**表 4-8 厂区排放口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	年排放量 t/a
1	DW001	COD	350	2.61
		氨氮	35	0.26
		总氮	70	0.52
合计		COD		2.61
		氨氮		0.26
		总氮		0.52

5、自行监测

根据《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ 819-2017），要求企业生产运行阶段的污染源监测计划见表 4-9。

表 4-9 废水监测方案

监测点位	监测指标	监测频次	执行排放标准
本项目总排放口	COD、氨氮、总氮	一年一次	《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准，氨氮执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）中其他企业排放限值

4.2 废气

1、产排污环节、污染物种类、排放形式及污染防治设施

根据《排污许可证申请与核发技术规范 总则》，工业排污单位废气产排污环节名称、污染物种类、排放形式及污染防治设施一览表如下表所示。

表 4-10 废气产排污环节名称、污染物种类、排放形式及污染防治设施一览表

序号	污染物名称	污染因子	产生情况			排放形式	排气量 m³/h	收集效率	治理工艺
			mg/m³	kg/h	t/a				
1	烘干、注塑废气	非甲烷总烃	1.3	0.026	0.062	有组织	20000	85%	集气后高空排放
			/	0.005	0.011	无组织			
2	金属粉尘	颗粒物	/	/	少量	无组织	/	/	及时清扫，加强车间通风
3	焊锡废气	颗粒物、锡及其化合物	/	/	403.2g/a	无组织	4000	90%	烟雾过滤器

4	点胶、固化废气	非甲烷总烃	/	/	0.0001	有组织	5000	90%	活性炭吸附
2、废气污染源强分析 本项目产生的废气为烘干、注塑废气、金属粉尘、焊锡废气、点胶、固化废气。 (1) 烘干、注塑废气 根据不同系列产品需求，企业选用的注塑原料有 LCP、PA46、PA6T、PA9T、PBT、PPS，注塑前需先利用烘箱对塑料粒子进行烘干，烘干温度 210℃ 左右。 LCP 为液晶高分子聚合物，米黄色，其成型温度高，注塑温度在 300~425℃ 之间，热分解温度 > 500℃；PA46 又名聚己二酰丁二胺，注塑温度为 300-315℃ 之间，热分解温度 > 350℃；PA6T 又名聚对苯二甲酰己二胺，注塑温度为 320℃，热分解温度 > 350℃；PA9T 注塑温度为 290-310℃，热分解温度 > 350℃；PPS 又名聚苯硫醚，注塑温度 300-330℃，热分解温度 > 400℃；PBT 是对苯二甲酸与 1,4-丁二醇的缩聚物，注塑温度为 250~270℃，分解温度为 280℃。 本项目共设置 84 台注塑机，对不同的塑料粒子采用不同的注塑温度。其中 LCP、PA46、PA6T、PA9T、PPS 注塑温度控制在 300℃，PBT 注塑温度控制在 260℃ 左右，均小于其热分解温度，因此注塑产生的污染物全部以非甲烷总烃计。 根据《空气污染物排放和控制手册》（美国国家环保局）中推荐的公式和本项目物料的实际使用量计算注塑非甲烷总烃排放量。该手册认为在无控制措施时，非甲烷总烃的排放系数为 0.35kg/t 树脂原料，企业塑料粒子使用量为 210t/a，则烘干、注塑产生的非甲烷总烃量 0.073t/a。 根据《浙江省重点行业挥发性有机物污染防治可行技术指南汇编（第一批）》中（浙江省塑料制品业挥发性有机物污染防治可行技术指南）。企业在烘箱、注塑机上方设置集气罩，烘干、注塑废气经集气装置收集后经管道引至楼顶不低于 15m 高空排放（DA001），收集效率为 85%，排风量为 20000m³/h。注塑年操作时间按 2400h 计，按照上述分析，则本项目注塑废气排放情况见下表所示。 表 4-11 注塑废气排放情况一览表									

工序	污染物	产生量 t/a	有组织			无组织		总排放量 t/a
			排放量 t/a	排放速率 kg/h	排放浓度 mg/m ³	排放量 t/a	排放速率 kg/h	
注塑	非甲烷总烃	0.073	0.062	0.026	1.3	0.011	0.005	0.073

根据计算，项目塑料粒子单位产品非甲烷总烃排放量为 32kg/1080t=0.29kg/t。满足合成树脂工业污染物特别排放标准限值中单位产品非甲烷总烃排放量限值。

防治措施及措施可行性分析：依据《空气污染物排放和控制手册》（美国国家环保局），注塑过程中非甲烷总烃排放系数为 0.35kg/t，企业注塑废气产生量较小，且塑料为新料，根据《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）中第 10.3.2 中“对于重点地区，收集的废气中 NMHC 初始排放速率 $\geq 2\text{kg/h}$ 时，应配置 VOCs 处理设施”，本项目 NMHC 初始排放速率为 1.3kg/h，小于 2kg/h。因此烘干、注塑废气经收集后引至楼顶不低于 15m 高空排放措施可行。

（2）金属粉尘

本项目注塑过程中模具会有一定的磨损，需定期对模具进行维修，维修主要涉及铣床、钻床、平面磨床等，维修过程中会有少量金属粉尘产生，因金属粉尘自重较大，很快即可自然沉降，主要沉降在车间内部，要求企业加强车间通风，及时清扫即可。

（3）焊锡废气

本项目车载车间需对组装好的产品进行自动焊锡，自动焊锡焊锡产生的烟尘经焊接工作台上方集气罩收集，收集后经烟雾过滤器处理，处理后在车间内无组织排放。集气罩收集效率为 90%，烟雾过滤器处理效率为 95%，出口流量为 4000m³/h，年工作 2400h。

项目年用无铅锡丝 1t/a，根据全国第二次污染源普查中《39-40+435-439 电子电气行业(除 384、3825 外)系数手册》中无铅焊料手工焊烟尘产生系数为 4.023 $\times 10^{-1}$ 克/千克-原料，则项目焊锡烟尘产生量为 402.3g/a，收集量为 362.7g/a，处理后排放量 18.1g/a，未收集量为 40.4g/a，合计无组织排放量为 58.5g/a，无组织排放速率为 0.024g/h。

（4）点胶、固化废气

本项目四楼车裁车间设有 3 台点胶机和 1 台紫外光固化机，点胶及固化过程中会挥发一定的有机废气（全部以非甲烷总烃计）。本项目 UV 胶用量为 0.6t/a，根据全国第二次污染源普查中《39-40+435-439 电子电气行业（除 384、3825 外）系数手册》中丙烯酸树脂一次涂覆+紫外固化挥发性有机产生量为 2.045×10^{-1} 克/千克原料。因为点胶工序、光固工序产生的有组织废气偏小，全部以有组织计，则项目点胶、固化废气产生量为 0.0001t/a。

防治措施：根据《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019），本项目采用密闭容器转运 UV 胶。点胶及固化工序在密闭独立车间内完成，点胶机上方设置集气罩收集，紫外光固化机内部配套密闭抽风系统。点胶、固化工序产生的废气经收集后通过一套“活性炭吸附”装置处理后通过不低于 15 米的排气筒（DA002）排放。废气设施收集率为 90%，废气处理效率为 90%，设计风量 5000m³/h。

3、项目废气产排情况及治理设施情况

根据《污染源源强核算技术指南 准则》(HJ884—2018)的要求，新建项目废气污染源源强核算主要采用物料衡算法、类比法、产污系数法、排污系数法和实测法等，本次评价采用系数法对废气污染源源强进行核算，排放情况见表 4-12。

表 4-12 废气产排情况一览表

污染物	污染因子	产生量 t/a	收集 效率%	处理 效率%	有组织排放			无组织排放		总排 放量 t/a
					排放 量 t/a	排放 速率 kg/h	排放 浓度 mg/m ³	排放 量 t/a	排放 速率 kg/h	
烘干、 注塑 废气	非甲烷 总烃	0.073	85	/	0.062	0.026	1.3	0.011	0.005	0.073
金属 粉尘	颗粒物	少量	/	/	/	/	/	少量	/	少量
焊锡 废气	颗粒物、 锡及其 化合物	402.3g/a	90	95	/	/	/	58.5g/a		58.5g/a
点 胶、	非甲烷 总烃	0.0001	90	90	0.0001	/	/	/	/	0.0001

固化 废气									
表 4-13 项目废气治理措施汇总									
污 染 物	治 理 设 施 名 称	治 理 工 艺	设 计 处 理 能 力 m ³ /h	治 理 工 艺 去 除 率 %	是 否 为 可 行 技 术	排 放 口 编 号 及 名 称			
烘 干 、 注 塑 废 气	集 气 罩 + 风 机	高 空 排 放	20000	/	是	DA001 烘 干 、 注 塑 排 气 筒			
金 属 粉 尘	/	加 强 车 间 通 风 、 及 时 清 扫	/	/	/	/			
焊 锡 废 气	烟 雾 过 滤 器	过 滤 + 吸 附	4000	95	是	/			
点 胶 、 固 化 废 气	集 气 + 活 性 炭	活 性 炭 吸 附	5000	90	是	DA002 灌 胶 废 气 排 气 筒			

4、环境影响分析

(1) 烘干、注塑废气

企业注塑机、烘干机上方设置集气装置，烘干、注塑废气经集气装置收集后经管道引至楼顶不低于 15m 高空排放（DA001），本项目烘干、注塑工序产生的废气排放满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)中表 5 的标准。

(2) 金属粉尘

企业修模产生的金属粉尘自重较大，自然沉降速度快，企业在加强车间通风并及时清扫车间的情况下颗粒物浓度可满足要求，对周边大气环境影响较小。

(3) 焊锡废气

焊锡废气收集后经“烟雾过滤器”处理后再车间内无组织排放，烟雾过滤器对废气收集效率为 90%，去除率为 95%，废气排放浓度可满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)“新污染源大气污染物排放限值”二级标准要求，对周边大气环境影响较小。

(4) 点胶、固化废气

点胶废气经点胶操作台上方集气罩收集，固化产生的废气经固化机内部密闭

抽风系统收集后汇入一套“活性炭吸附”装置处理后通过1根15m高的排气筒（DA002）架高排放，废气排放浓度可满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）“新污染源大气污染物排放限值”二级标准要求，对周边大气环境影响较小。

厂区内 VOCs 无组织排放达到《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822—2019）中表 A.1 规定的特别排放限值。

综上，本项目废气排放对周边环境影响较小。

5、废气监测计划

本次评价结合《排污许可证申请与核发技术规范 总则》（HJ942-2018）、《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ 819-2017），提出本项目废气监测技术，具体见表 4-14。

表 4-14 废气污染源监测计划表

监测内容	监测点位	监测指标	监测频次	执行排放标准
有组织废气	排气筒 DA001 (烘干、注塑废气)	非甲烷总烃	1 年 1 次	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) 中表 5 相关标准限值
	排气筒 DA002 (点胶、固化废气)	非甲烷总烃		《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) “新污染源大气污染物排放限值” 二级标准
无组织废气	厂界	非甲烷总烃		《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)
		颗粒物		《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) “新污染源大气污染物排放限值” 二级标准

4.3 运营期噪声影响及防治措施

1、噪声源强分析

本项目噪声主要来源于生产设备运转时产生的机械噪声，主要生产设备噪声声级见下表。

表 4-15 项目噪声源强类比调查结果 单位 dB(A)						
噪声源	声源类型	噪声源强 dB(A)	降噪措施		噪声最大排放值 dB(A)	持续时间 h
			工艺	降噪效果 dB(A)		
注塑机	频发	72-75	设备选型+ 厂房隔声	15	60	2400
自动组装线	频发	65-75			60	2400
平面磨床	偶发	82-85			70	600
铣床	偶发	80-85			70	600
台式钻床	偶发	80-85			70	600
台式攻丝机	偶发	75-78			63	600
立式砂轮机	偶发	80-85			70	600
线割机	偶发	75-78			63	600
穿孔机	偶发	80-85			70	600

2、分析厂界和环境保护目标达标情况

本项目主要生产设备为注塑机、平面磨床、铣床、台式钻床等，根据生产设备噪声源强类比调查结果分析，最大声源不超过 85 dB(A)，通过平面优化调整和厂区墙体隔声及距离衰减后厂界噪声可达标排放，项目四侧均为空地，距离厂界 50m 范围无其他声环境敏感点，因此，运营期产生的噪声不会对敏感点产生不利影响。

通过采取以下措施，能使本项目噪声对周围环境影响尽量降到最小。

(1) 车间内合理布局，重视总平面布置，生产时尽量减少门窗的开启频率，以降低噪声的传播和干扰。

(2) 尽量选用低噪声的设备，合理布置各设备位置。加强设备的维护保养，确保设备处于良好的运转状态，杜绝因设备不正常运行时产生的高噪声；设置减振基座，并加强维护保养。在声源处减弱噪声；同时加强墙体厚度，对墙体加设石膏板减弱噪声，减少开窗次数。

3、噪声监测计划

本次评价结合《排污许可证申请与核发技术规范 总则》(HJ942-2018)、《排污单位自行监测技术指南 总则》(HJ 819-2017)要求，提出本项目噪声监测计划，

具体见表 4-16。

表 4-16

噪声监测计划要求

污染源	排放口 编号	监测 点位	监测因 子	监测频次	执行标准
生产 噪声	/	厂界 四周	等效 A 等级	1 年/次（昼 间）	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 （GB12348-2008）3 类、4 类

4.4 固废

1、固体废物产生情况

本项目营运期所产生的固废主要为废 UV 胶桶、废活性炭、废过滤网、注塑废料、一般包装固废等。

（1）废 UV 胶桶

本项目使用 UV 胶的过程中产生一定量的空原料桶，产生量约为 25 个/a，废 UV 胶桶每个桶约 0.5kg，则废 UV 胶桶产生量约为 0.0075t/a。

（2）废活性炭

本项目点胶、固化废气采用“活性炭吸附”处理。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）》，本项目点胶、固化废气处理装置风量为 5000m³/h，活性炭装填量为 0.8t（按 500 小时计），年更换次数为 5 次；则本项目活性炭装填量 0.8t/a，此外本项目应采用颗粒活性炭。

（3）废过滤网

本项目焊锡废气经“烟雾过滤器”处理，烟雾过滤器使用过程中需定期更换滤网，换下的废过滤网作固废处理，根据企业提供资料，废过滤棉年产生量约为 0.005t/a。

（4）塑料边角料

塑料边角料产生于注塑过程中，其产生量约占注塑原料的 2%，本项目注塑用塑料粒子为 210t/a，则塑料边角料产生量约为 4.2t/a；本项目注塑全部采用新料粒子，塑料边角料不会破碎后回用，全部作为固废收集后外售综合利用。

（5）残次品

项目在检验过程中会产生次品，其次品产生量约为 1t/a。该部分固废收集后外售综合利用。

(6) 一般包装固废

本项目原辅材料使用过程产生废包装袋，产生量约为 3t/a。

综上，本项目固废产生情况汇总见下表 4-17。

表 4-17 固废产生情况汇总表

序号	废物名称	产生工序	形态	主要成分	产生量 t/a
1	废 UV 胶桶	UV 胶包装	固态	沾染化学品	0.0075
2	废活性炭	废气处理	固态	含有机物	0.8
3	废过滤网	废气处理	固态	含有机物	0.005
4	塑料边角料	注塑	固态	塑料	4.2
5	残次品	检验	固态	塑料、金属	1
6	一般包装固废	原辅料使用	固态	塑料、纸张等	3

2、固体废物属性判定

根据《固体废物鉴别标准 通则》（GB34330-2017）的规定进行判定，本项目产生的固体废物属性判定结果见下表。

表 4-18 本项目固废属性判定情况表

序号	废物名称	产生工序	形态	主要成分	是否属固废	判别依据
1	废 UV 胶桶	UV 胶包装	固态	沾染化学品	是	GB34330-2017 中 4.1-h)
2	废活性炭	废气处理	固态	含有机物	是	GB34330-2017 中 4.3-l)
3	废过滤网	废气处理	固态	含有机物	是	GB34330-2017 中 4.3-l)
4	塑料边角料	注塑	固态	塑料	是	GB34330-2017 中 4.1-h)
5	残次品	检验	固态	塑料、金属	是	GB34330-2017 中 4.1-h)
6	一般包装固废	原辅料使用	固态	塑料、纸张等	是	GB34330-2017 中 4.1-h)

3、危险废物属性判定

根据《国家危险废物名录（2021）》及《危险废物鉴别标准》，本项目固体废物属性判定见下表。

表 4-19 危险废物属性判定表

序号	固体废物名称	产生工序	是否属于危险废物	代码
----	--------	------	----------	----

1	废 UV 胶桶	原料包装	是	HW49 900-041-49
2	废活性炭	废气处理	是	HW49 900-039-49
3	废过滤网	废气处理	是	HW49 900-041-49
4	塑料边角料	注塑	否	/
5	残次品	检验	否	/
6	一般包装固废	原辅料使用	否	/

4、固废处置措施

本项目产生的一般工业固废应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求。一般工业固废须采用密封性好的外运车辆，同时应加强运输管理，防止沿途洒落，影响周围环境。企业要落实有关固废综合利用途径，使固体废物及时得到处理，尽量减少其与环境的接触时间，避免二次污染。

表 4-20 固体废物分析结果汇总表

序号	固体废物名称	属性	危险特性	产生量	贮存方式	处置方式
1	废 UV 胶桶	危险废物	T/In	0.0075	危废仓库	委托有资质单位处置
2	废活性炭	危险废物	T	0.8		
3	废过滤网	危险废物	T/In	0.005		
4	塑料边角料	一般固废	/	4.2	一般固废仓库	外售综合利用
5	残次品	一般固废	/	1		
6	一般包装固废	一般固废	/	3		

5、环境管理要求

(1) 一般固废

本项目一般固体废物暂存库需按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（GB18599-2020）要求，采取防扬散、防流失、防渗漏或者其他防止污染环境的措施。

本项目一般固废主要为一般包装固废和锡渣。一般包装固废和锡渣存放于一般固废仓库，一般固废仓库计划占地面积约为 10m²，可满足存放要求。

(2) 危险废物

危险固废环境管理要求：建设单位需在厂区严格执行《危险废物贮存污染控制标准》相关规定，专门设置临时堆放仓库，危险废物均应当使用符合标准的容

器盛装，液态危险废物采用 PE 桶装，装载危险废物的容器及材质要满足相应的强度要求，且必须完好无损；危险废物贮存间要做到防渗漏、防雨、防流失；危险废物贮存间基础必须防渗，防渗层为 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；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，贮存间要有安全照明设施和观察窗口，应设计堵截泄漏的裙脚；门口设置危废警示标志等。企业必须做好危险废物的申报登记，建立台账管理制度，记录上须注明危险废物的名称、来源、数量、特征和包装容器的类别、入库时间、存放库位、废物出库日期及接受单位名称。同时在危险废物转运时必须报请当地生态环境局批准，并填写危险废物转运单。

本项目危险废物主要为废 UV 胶桶、废活性炭、废过滤网，存放于危废仓库。危废仓库设计占地面积为 10m²。本项目年危废产生量约为 0.82t/a，则企业至少每半年委托相关单位转运危废废物并填写危险废物转运单。综上，企业危废仓库可满足企业存放要求。

4.5 地下水和土壤

1、污染源、污染类型及污染途径分析

本项目地下水、土壤环境影响源影响因子识别见表 4-21。

表 4-21 本项目土壤、地下水环境影响源及影响因子识别表

污染源	工艺流程/节点	污染途径	污染物类型	特征污染因子
生产车间	自动焊锡、自动点胶	大气沉降	颗粒物、锡及其化合物、非甲烷总烃	颗粒物、锡及其化合物、石油烃
危废仓库	危废储存	垂直入渗、地表漫流	有机物	COD、石油烃
化学品仓库	UV 胶储存	垂直入渗、地表漫流	有机物	COD、石油烃

本项目排放废气中主要污染因子为颗粒物、锡及其化合物、非甲烷总烃，不涉及重金属、持久性有机污染物、难降解有机物的大气沉降，因此大气沉降影响较小。本项目各类固废均储存于室内，且设置有规范的危废仓库，危险废物贮存场所满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及 2013 年修改单要求，可做到防腐防渗，正常情况下也不会对土壤环境造成影响。本项目所用 UV 胶存

储于厂房四楼的化学品仓库，上述原辅材料均密封包装，且化学品仓库地面做好防渗防腐，正常情况下不会对土壤环境造成影响。

（2）土壤及地下水污染防治措施

企业在项目运行期除应充分重视其自身环保落实情况外，需从源头控制、分区防护和跟踪监测等方面进一步加强对土壤、地下水环境的保护措施。

源头控制：在物料输送和贮存过程中，加强跑冒滴漏管理，降低物质泄漏和污染土壤环境的隐患。生产场所和贮存场所规范化，按危险品的危险特性运输、贮存、使用等有关要求逐一落实，原料储存区应采取防渗漏等措施，防止物料流失至场外和渗漏到地下。

分区防护：为防止本项目对地下水造成不利影响，应采取分区防渗措施。企业在设计阶段，应对各单元采取严格的设计标准，对易造成地下水污染的区域采取必要的防腐防渗措施。

本项目地面做好硬化，危废仓库地面按要求进行防渗处理，基本满足防渗分区要求。建议企业加强日常管理与维护，防治污染物发生泄漏流失。

（3）环境影响

项目正常工况下，基本不会发生原料、废液泄漏情况，也不会对地下水、土壤环境造成影响。事故工况下，假设地面、管道、包装开裂，污水、原料、危废泄露等，相关污染物将持续进入地下水、土壤中，则随着污染物持续泄漏，污染范围逐渐增大。故企业应做好日常地下水、土壤防护工作，环保设施及相关防渗系统应定时进行检修维护，一旦发现污染物泄漏应立即采取应急响应，截断污染源并根据污染情况采取土壤、地下水保护措施。建设单位需切实落实好废水的收集、输送以及原料及危废的贮存工作，做好各类设施及地面的防腐、防渗措施，本项目的建设对地下水、土壤环境影响是可接受的。

4.6 生态影响及防治措施

本项目新增用地范围内无生态环境保护目标，对周边生态基本无影响。运营期各项污染物产生量较小，采取措施后去向明确且能做到达标排放，不会对周围生态环境产生不利影响。

4.7 环境风险及防治措施

1、风险分析

根据项目工程分析，结合《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）附录 B 可知，项目涉及的危险物质主要见下表。

表 4-22 危险物料的数量及其分布情况

序号	储存位置	物料	物料储存量 t	危险物质
1	4 楼 UV 胶仓库	UV 胶	0.6	/
2	危废仓库	危险废物	0.82	有机物

项目涉及的危险物质环境风险物质 Q 值情况见表 4-23。

表 4-23 主要环境风险物质 Q 值

危险物质	CAS 号	最大储存量 q(t)	临界量 Q (t)	qi/Qi
UV 胶	/	0.6	10	0.06
危险废物	/	0.82	50	0.0164
$\Sigma q/Q_i$				0.0764

经计算 $Q < 1$ ，直接判定本项目环境风险潜势为 I，无需进行专项评价。

本项目建设项目环境风险简单分析内容如下表。

表 4-24 建设项目环境风险简单分析内容表

建设项目名称	浙江新富尔电子有限公司生产及辅助非生产用房拆扩建项目			
建设地点	（浙江）省	（乐清）市	虹桥镇溪西村	
地理坐标	经度	121°0'47.946"	纬度	28°15'0.678"
主要危险物质及分布	本项目含危险物质的 UV 胶主要分布于生产车间和化学品仓库，危废分布于危废仓库。			
环境影响途径及危害后果（大气、地表水、地下水等）	1、原辅材料泄漏或火灾引发的伴生次生污染物排放，对大气、地表水、土壤和地下水环境影响。 2、危险废物暂存处发生泄漏，可能通过地表漫流进入水体，对环境造成危害。 3、废气收集排放设施发生故障，导致废气未经处理直接排放，对大气环境造成影响。			
风险防范措施要求	①车间应当加强通风换气，配备消防设施，并定期检查，确保发生事故时可以正常使用，雨污水管道应设置应急切断阀。 ②加强员工安全教育和技术培训，危险物质贮存和使用应严格遵守操作规程，注意劳动安全。 ③定期检查原料桶，严防泄漏事故的发生。 ④加强对废气处理设施的运行维护，杜绝非正常工况发生，一旦发现			

	处理设施失效，企业应停止生产并及时对处理设施进行检修，以减小对周边环境的影响。 ⑤危废储存区应做好地面防渗、防腐。必须加强危废的管理，定期进行检查，将危废泄露的可行性控制在最低范围内。 ⑥按照要求编制应急预案。
填表说明	项目 $Q < 1$ ，环境风险潜势为“T”，项目风险评价工作等级为：简单分析。

4.8 电磁辐射

本项目不属于广播电台、差转台、电视塔台、卫星地球上行站、雷达等电磁辐射类项目，因此无需开展电磁辐射进行分析。

4.9 污染源强汇总

企业污染物产排情况见表 4-25。

表 4-25 污染物产生情况及排放情况 单位：t/a

内容	污染物名称		产生量	削减量	排放量
废水	废水量		7445	/	7445
	COD		3.72	/	0.37
	氨氮		0.26	/	0.04
	总氮		0.52	/	0.12
废气	烘干、注塑废气	非甲烷总烃	0.073	/	0.073
	金属粉尘	颗粒物	少量	/	少量
	焊锡废气	颗粒物、锡及其化合物	402.3g/a	/	58.5g/a
	点胶、固化废气	非甲烷总烃	0.0001	/	0.0001
固废	危险废物	废 UV 胶桶	0.0075	/	0
		废活性炭	0.8	/	0
		废过滤网	0.005	/	0
	一般工业固体废物	塑料边角料	4.2	/	0
		残次品	1	/	0
		一般包装固废	3	/	0

五、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
大气环境	DA001	烘干、注塑废气	非甲烷总烃	经收集后通过排气筒引至楼顶高空排放	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)中的表5 相关标准
	金属粉尘		颗粒物	产生量不大,建议企业在粉碎机口设置软帘拦截大颗粒物	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)“新污染源大气污染物排放限值”二级标准要求
	焊锡废气		颗粒物、锡及其化合物	收集后经“烟雾过滤器”处理后在车间内无组织排放	
	DA002	点胶固化废气	非甲烷总烃	经“活性炭吸附处理”后通过排气筒引至楼顶高空排放	
地表水环境	DW001		COD	经化粪池处理后纳管进入虹桥片污水处理厂处理后达标排放	《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 三级标准
氨氮					
总氮					
声环境	生产车间		设备噪声	加强生产车间的降噪、消音等措施,合理布置生产设备	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的 3 类、4 类标准
电磁辐射	/				
固体废物	一般固体废物处理和处置执行《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》和《浙江省固体废物污染环境防治条例》中的有关规定。一般工业固体废物采用库房、包装工具(罐、桶、包装袋等)贮存,应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求。 危险废物贮存应满足《危险废物贮存污染物控制标准》(GB18597-2001)及其修改单(环保部公告 2013 年第 36 号)的相关要求,采取基础防渗、防火、防雨、防晒、防扬散、通风,配备照明设施等防治环境污染措施;危废暂存场所必须按照《环境保护图形标志固体废物贮存(处置)》(GB15562.2-1995)中的规定设置警告标志,贮存场所内危险废物包装容器使用密封容器,容器上粘贴标签,注明种类、成分、危险类别、产地、禁忌与安全措施等;危险废物运输应符合《危险废物收集贮存运输技术规范》(HJ2025-2012)技术要求。				
土壤及地下水污染防治措施	①源头控制:在物料输送和贮存过程中,加强跑冒滴漏管理,降低物质泄漏和污染土壤环境的隐患。生产场所和贮存场所规范化,按危险品和危险废物运输、贮存、使用等有关要求逐一落实,原料储存区应采取防渗漏等措施,防止物料流失至场外和渗漏到地下。 ②分区防护:本项目根据污染控制难易程度及污染物特性,将厂区划分为简单防渗区和重点防渗区。危废仓库、生产车间 1F 为重点防渗区,要求企业做好防渗防漏。厂区道路为简单防渗区,要求企业做好地面硬化。				

生态保护措施	/
环境风险防范措施	①车间应当加强通风换气，配备消防设施，并定期检查，确保发生事故时可以正常使用，雨污水管道应设置应急切断阀。 ②加强员工安全教育和技术培训，危险物质贮存和使用应严格遵守操作规程，注意劳动安全。 ③定期检查原料桶，严防泄漏事故的发生。 ④加强对废气处理设施的运行维护，杜绝非正常工况发生，一旦发现处理设施失效，企业应停止生产并及时对处理设施进行检修，以减小对周边环境影响。 ⑤危废储存区应做好地面防渗、防腐。必须加强危废的管理，定期进行检查，将危废泄露的可行性控制在最低范围内。 ⑥按照要求编制应急预案。
其他环境管理要求	①严格执行“三同时”制度，完成环境保护设施竣工验收。 ②根据《固定污染源排污许可分类管理名录（2019年版）》，本项目需办理排污许可登记管理手续。
	/

六、结论

浙江新富尔电子有限公司生产及辅助非生产用房拆扩建项目选址浙江省乐清市虹桥镇岙前村（原溪西村），项目建成后将形成年产 FFC 系列连接器 4 万只、FPC 系列连接器 25 万只、GH 系列连接器 20 万只、PH 系列连接器 10 万只的生产能力。经分析，本项目建设符合《乐清市“三线一单”生态环境分区管控方案》要求；同时项目建设符合主体功能区规划、规划环境影响评价、土地利用规划、城乡规划的要求；符合国家产业政策导向，选址符合土地利用规划等；排放污染物符合国家、省规定的污染物排放标准，符合总量控制指标；项目实施过程中，企业应加强环境质量管理，认真落实环境保护措施，采取相应的污染防治措施，能使废水、废气、噪声达标排放，固废得到安全处置，则本项目的建设对环境影响较小，能维持当地环境质量现状。从环境保护角度看，本项目的建设是可行的。

附表

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	颗粒物	/	/	/	少量	/	少量	+少量
	锡及其化合物	/	/	/	少量	/	少量	+少量
	VOCs	/	/	/	0.073t/a	/	0.73t/a	+0.073t/a
废水	废水量	/	/	/	7445t/a	/	7445 t/a	+7445 t/a
	COD	/	/	/	0.37t/a	/	0.37t/a	+0.37t/a
	氨氮	/	/	/	0.04t/a	/	0.04t/a	+0.04t/a
	总氮	/	/	/	0.12t/a	/	0.12t/a	+0.12t/a
一般工业 固体废物	塑料边角料	/	/	/	4.2t/a	/	4.2t/a	+4.2t/a
	残次品	/	/	/	1t/a	/	1t/a	+1t/a
	一般包装固废	/	/	/	3t/a	/	3t/a	+3t/a
危险废物	废 UV 胶桶	/	/	/	0.0075t/a	/	0.0075t/a	+0.0075t/a
	废活性炭	/	/	/	0.8t/a	/	0.8t/a	+0.8t/a
	废过滤网	/	/	/	0.005t/a	/	0.005t/a	+0.005t/a

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①