

# 东莞市云亿电子科技有限公司建设 项目竣工环境保护验收监测报告

三谱（验字）第【SPJC20191226003】号

建设单位：东莞市云亿电子科技有限公司

编制单位：东莞市三谱检测技术有限公司



东莞市三谱检测技术有限公司  
DONGGUAN SANPU TESTING TECHNOLOGY CO., LTD.

二〇一九年十二月

# 编制说明

- 1、本报告为污染影响类建设项目竣工环境保护验收监测报告。
- 2、本报告仅对采样分析结果负责。
- 3、本报告涂改无效。
- 4、本报告无复核、审核无效。
- 5、本报告无公司公章无效。
- 6、未经本公司书面批准，不得部分复制本报告。
- 7、本报告附件2章节中数据引用我公司编号SP20191202（1015）-10  
检测报告。

建设单位：东莞市云亿电子科技有限公司

法人代表：陈东

编制单位：东莞市三谱检测技术有限公司

法人代表：胡建平

报告编写人：陈小燕

签发日期：2019年12月27日

建设单位：东莞市云亿电子科技有限公司

电话：18122999598

传真：——

邮编：523000

地址：东莞市长安镇乌沙社区兴发中路西一街5号二楼A区

编制单位：东莞市三谱检测技术有限公司

电话：0769-22235659

传真：——

邮编：523125

地址：东莞市东城街道立新新源南路21号6栋303室

# 目录

1、 验收项目概况.....	1
2、 验收依据.....	1
3、 工程建设情况.....	1
3.1 地理位置及平面布置.....	1
3.2 建设内容.....	2
3.3 主要原辅材料 .....	3
3.4 生产工艺.....	4
4、 环境保护措施.....	5
4.1 废气治理/处理措施.....	5
4.2 废水治理/处理措施.....	6
4.3 噪声治理/处理措施.....	6
5、 建设项目环评报告表审批部门审批决定.....	8
5.1 环境质量现状.....	8
5.2 营运期环境影响分析.....	8
5.3 选址可行性.....	10
5.4 产业政策相符性.....	10
5.5 审批部门审批要求.....	10
5.6 建议.....	10
6、 验收执行标准.....	10
7、 验收检测内容.....	12
8、 质量保证及质量控制.....	12
8.1 监测分析方法及监测仪器.....	12
8.2 人员资质.....	13
8.3 监测分析过程中的质量保证和质量控制.....	13
9、 验收检测结果.....	13
9.1 监测期间天气情况 .....	13
9.2 生产工况.....	13

9.3 验收监测结果.....	14
10、 环保检查结果.....	15
10.1 执行国家建设项目环境管理制度情况.....	15
10.2 环境保护审批手续及环境保护档案资料管理情况.....	15
11、 验收检测结论及建议.....	15
11.1 结论.....	15
11.2 建议.....	16
12、 建设项目工程竣工环境保护“三同”验收登记表.....	17
建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表.....	17
附件 1 验收监测公司资质.....	18
附件 2 验收检测报告.....	19
附件 3 采样照片.....	24
附件 4 环评批复.....	25
附件 5 验收监测委托书.....	28
附件 6 夜噪证明.....	29
附件 7 工况证明.....	30

## 1、验收项目概况

东莞市云亿电子科技有限公司位于东莞市长安镇乌沙社区兴发中路西一街5号二楼A区(项目所在中心坐标:北纬22°46'27.8";东经113°46'30.5"),属于新建项目。项目总投资50万元,其中环保投9万元,占地面积1500m<sup>2</sup>,建筑面积1500m<sup>2</sup>,主要从事航空插头的加工生产,年产航空插头12万个。

《东莞市云亿电子科技有限公司建设项目环境影响报告表》由东莞市新腾环保科技有限公司编制,并于2019年8月9日通过了东莞市生态环境局审批,批文号东环建【2019】14531号。

受建设单位东莞市云亿电子科技有限公司委托,我司对该项目进行竣工环境保护验收监测。2019年12月8日,我公司组织技术人员到现场进行勘察,收集资料,对该项目“三同时”执行情况、环境保护设施建设情况、环境保护管理、应急处置等方面进行现场检查,于2019年12月11日-12日对废气、噪声治理项目进行了验收监测。

## 2、验收依据

- (1) 《中华人民共和国环境保护法》(2014年4月24日 第十二届全国人民代表大会常务委员会第八次会议修改,自2015年1月1日起施行);
- (2) 《建设项目环境保护管理条例》(中华人民共和国国务院令第682号,自2017年10月1日起施行);
- (3) 《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》公告2018年第9号,2018-05-16;
- (4) 广东省环境保护厅,关于转发环境保护部《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的函,粤环函【2017】1945号;
- (5) 东莞市新腾环保科技有限公司,《东莞市云亿电子科技有限公司建设项目环境影响报告表》;
- (6) 东莞市生态环境局,关于《东莞市云亿电子科技有限公司建设项目环境影响报告表》的批复,批文号东环建【2019】14531号,2019年8月9日;
- (7) 东莞市云亿电子科技有限公司与验收相关的其它资料。

## 3、工程建设情况

### 3.1 地理位置及平面布置

- (8) 东莞市云亿电子科技有限公司位于东莞市长安镇乌沙社区兴发中路西一街5号二楼A区,厂区平面布置及监测点位图见图3-1

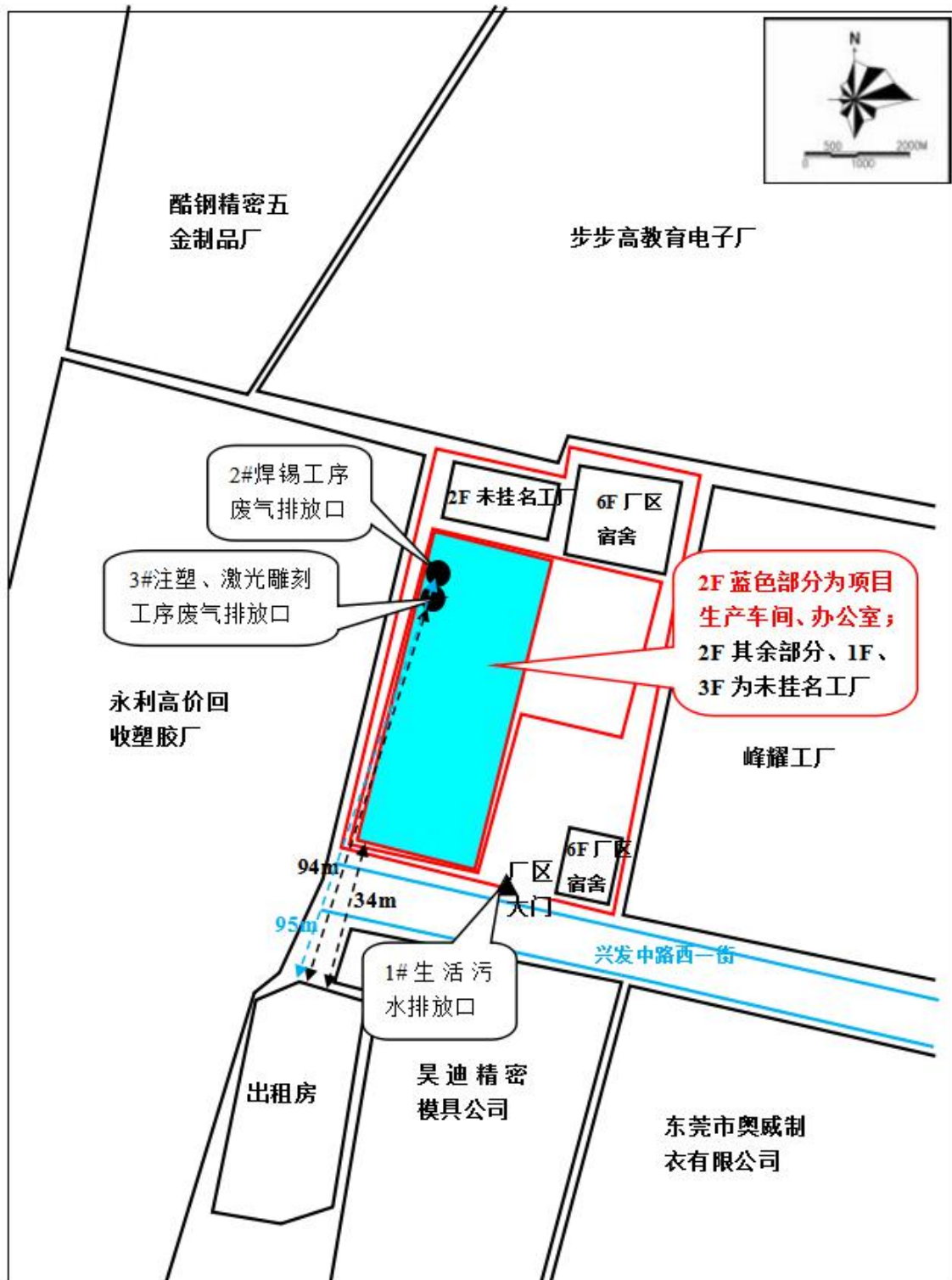


图3-1 厂区平面布置及监测点位

### 3.2 建设内容

东莞市云亿电子科技有限公司位于东莞市长安镇乌沙社区兴发中路西一街5号二楼A区。项目总投资50万元，其中环保投9万元，占地面积1500m<sup>2</sup>，建筑面积1500m<sup>2</sup>，主要从事航空插头的加工生产，年产航空插头12万个。项目员工人数32人，年工作300天，每天一班，每班8小时，均不在项目内食宿。。

环评及批复阶段生产设备与实际生产设备对比一览表见表3-2。

表3-2 环评及批复阶段生产设备与实际生产设备对比一览表

序号	工序	设备名称	环评数量	实际数量	是否与环评一致
1	组装	手啤机	14台	14台	相符
2		气动冲床	14台	14台	相符
3		电批	4把	4把	相符
4	焊锡	电烙铁	3把	3把	相符
5	测试	测试机	4台	4台	相符
6		盐雾测试机	1台	1台	相符
7		测量仪	1台	1台	相符
8		拉力计	1台	1台	相符
9		二次元测量仪	1台	1台	相符
10	剥线	剥线机	2台	2台	相符
11	喷砂	喷砂机	1台	1台	相符
12	注塑	注塑机	2台	2台	相符
13	机加工	线割机	4台	4台	相符
14		台钻	3台	3台	相符
15		小冲床	2台	2台	相符
16		桌上车床	1台	1台	相符
17		磨床	1台	1台	相符
18		钻床	1台	1台	相符
19	刀具维修	砂轮机	1台	1台	相符
20	激光雕刻	激光雕刻机	1台	1台	相符
21	辅助设备	空压机	2台	2台	相符

### 3.3 主要原辅材料 项目主要原辅材料见表3-3

表3-3 项目主要原辅材料一览表

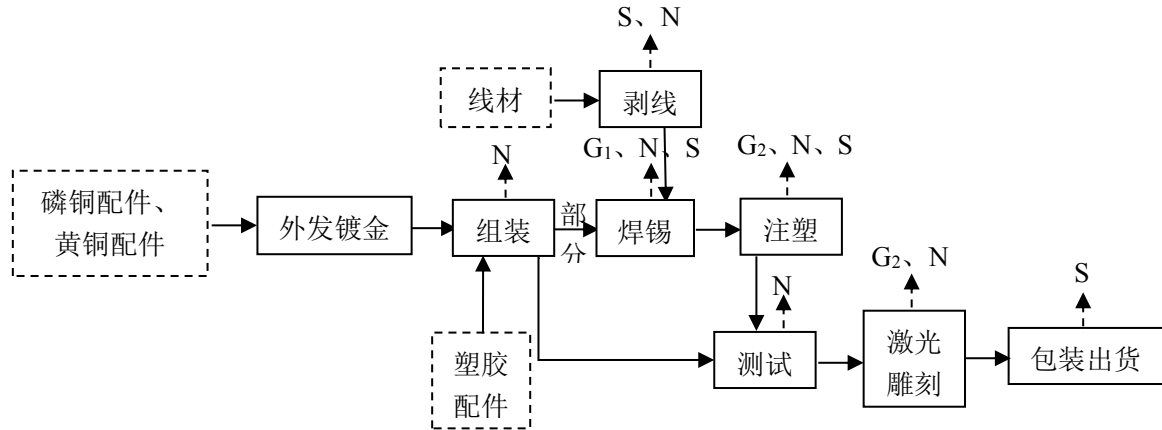
序号	材料名称	用量
1	切削液	0.2吨/年
2	无铅锡丝	0.008吨/年
3	钢材	4吨/年
4	线材	96卷/年
5	PP 塑胶粒	0.1吨/年
6	PVC 塑胶粒	0.1吨/年
7	TPU 塑胶粒	0.1吨/年
8	塑胶配件	12万个/年
9	磷铜配件	0.96吨/年
10	黄铜配件	1.8吨/年



### 3.4 生产工艺

3.4.1 生产工艺流程图及产污环节：根据现场勘察，项目厂房建筑系租用厂房，相关建筑已建成，故不存在施工期的环境影响问题。

#### 1、航空插头生产工艺流程：



(注：G<sub>1</sub>为锡及其化合物，G<sub>2</sub>为非甲烷总烃，S为固废，N为噪声)

#### 工艺流程简述：

**外发镀金：**项目将外购回厂的磷铜配件、黄铜配件外发镀金，该工序不在项目内进行，故不产生污染物。

**组装：**项目使用手啤机、电批等设备将外发镀金回厂的工件与塑胶配件进行组装，该工序产生噪声。

**剥线：**项目使用剥线机将线材两端进行剥离，该工序产生线材边角料、噪声。

**焊锡：**根据客户需求，项目使用电烙铁将组装后的工件与剥线后的线材进行焊锡，该工序产生焊锡废气（主要成分为锡及其化合物）、无铅锡渣和噪声。

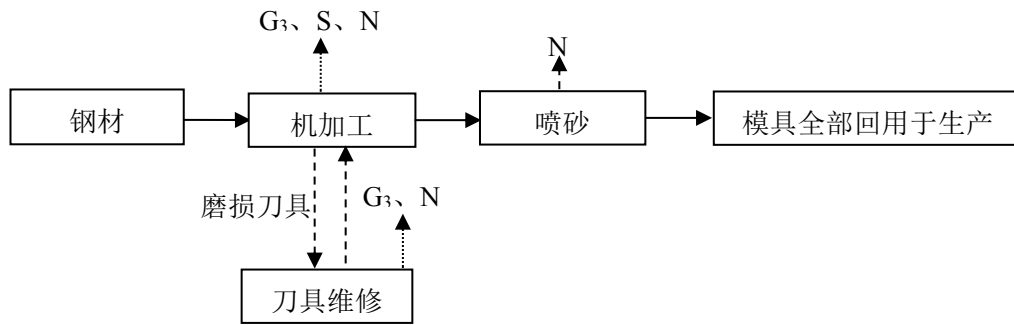
**注塑：**将塑胶粒投入注塑机中，将塑胶粒加热，使之成黏流状态，然后注入模腔内，经冷却后定型，使之在焊锡后的工件上注塑成一个塑胶配件。该工序产生少量有机废气（主要成分为非甲烷总烃）、塑胶边角料和噪声。

**测试：**项目使用测试机、盐雾测试机等设备将注塑、部分组装后的工件进行测试，不合格品返回相应工序维修至合格，该工序产生噪声。

**激光雕刻：**项目使用激光雕刻机将测试后的工件进行激光雕刻，该工序产生有机废气（主要成分为非甲烷总烃）和噪声。

**包装出货：**成品进行简单人工包装后即可出货，该工序产生废包装材料。

## 2、模具生产工艺流程：



(注：G<sub>3</sub>为金属碎屑，S为固废，N为噪声)

### 工艺流程简述：

**机加工：**项目使用钻床、磨床等设备将外购回厂的钢材进行进行机制加工，车床工作过程使用到切削液进行润滑、冷却，切削液循环使用，定期补充损耗量，不外排。该工序产生金属碎屑、金属边角料、废切削液罐和噪声。

**刀具维修：**使用砂轮机对机加工过程磨损的刀具进行维修，维修后的刀具回用于机加工工序，该工序产生金属碎屑、噪声。

**喷砂：**项目使用喷砂机对机加工后的工件进行喷砂，喷砂机密闭运行，不会产生废气，该工序产生噪声。

**说明：**(1) 根据建设方申报及现场勘察，本项目生产过程中项目不涉及喷漆、电镀等工艺。若更改生产工艺，需另行向环保部门申报。(2) 项目所生产的模具均用于注塑机，不外售。(3) 项目塑胶粒原材料为外购新料，无从事废旧塑料分选、清洗、回收加工。

## 4、环境保护措施

### 4.1 废气治理/处理措施

(1) 废气主要来源：项目机加工破损模具及磨损刀具维修过程中将会产生少量的金属碎屑；项目注塑、激光雕刻过程产生少量非甲烷总烃；；项目生产过程中使用电烙铁过程中会产生含有少量锡及其化合物废气；

(2) 处理措施：项目产生的金属碎屑收集后定期交专业回收公司回收处理；项目将注塑、激光雕刻工序设置在密闭车间内，并设置集气装置对注塑、激光雕刻工序产生的有机废气进行收集后经“UV光解催化装置+活性炭吸附装置”处理后高空排放（排气筒不低于15米，收集率为90%，处理效率不低于90%），收集处理后，项目有组织排放的非甲烷总烃量排放浓度未超过《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表4大气污染物排放限值的要求。项目无组织排放的非甲烷总烃通过车间通风换气排放，经估算模式估算，车间无组织排放的非甲烷总烃在厂界的浓度可达到《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表9大气污染物排放限值要求。厂区内的VOCs无组织排放浓度可达到《挥发性有机物无组织排放控制

标准》(GB37822-2019)中的厂区内无组织排放限值。同时,应安排员工做好安全防护,佩戴好口罩,确保劳动安全卫生,同时加强车间通风,这样对车间内操作员工的身体健康不会构成危害;项目设置集气装置对焊锡工序产生的废气进行收集后引至高空排放(排气筒不低于15米,并高出200m半径范围内建筑5m以上),达到广东省《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001)中第二时段二级标准,不会对周围环境产生明显影响。同时,应安排员工做好安全防护,佩戴好口罩,确保劳动安全卫生,同时加强车间通风,使生产车间符合《工业企业设计卫生标准》(GBZ1-2010)要求,这样对车间内操作员工的身体健康不会构成危害。

#### 4.2 废水治理/处理措施

(1) 废水主要来源:项目废水主要来自员工生活污水和切削液混合液,生活污水的主要污染物为COD<sub>cr</sub>、BOD<sub>5</sub>、SS、NH<sub>3</sub>-N等。

(2) 处理措施:项目生活污水经三级化粪池预处理后,达到广东省《水污染物排放限值》(DB44/26-2001)第二时段三级标准排放至市政下水道。然后引至城镇污水处理厂处理后达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级A标准、广东省《水污染物排放限值》(DB44/26-2001)第二时段一级标准与广东省地方环境标准《茅洲河流域水污染物排放标准》(DB 44/2130-2018)城镇污水处理厂行业三者中的较严值后排放;项目产生的生活污水经处理后水污染物得到一定量削减,减轻了污水排放对纳污水体的污染负荷;项目切削液混合液循环使用,不外排,定期补充损耗量。

#### 4.3 噪声治理/处理措施

(1) 噪声主要来源:普通加工机械的运行噪声,噪声值约为70~85dB(A);空压机的运行噪声,噪声值约为75~90dB(A);机械通风所用通风机运行时产生的噪声,其噪声级为70~75dB(A)。

(2) 处理措施:项目定期对各种机械设备进行维护与保养,通过对噪声源采取适当隔音、降噪、减震、吸声等措施,项目产生噪声再经墙体隔声、距离衰减后,厂界噪声可以达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)执行2类标准要求。对周围环境不造成影响。

#### 4.4 固体废物治理/处理措施

(1) 固体废物主要来源:项目产生的固体废物主要为生活垃圾、一般工业固体废物(无铅锡渣、塑胶边角料、金属碎屑、金属边角料、线材边角料、废包装材料)、危险废物(废切削液罐、废活性炭)。

(2) 处理措施:项目产生的一般工业固体废物交专业公司回收处理,危险废物交有资质单位处理;员工生活产生的普通生活垃圾必须按照指定地点堆放在生活垃圾堆放点,每日由环卫部门清理运走,并对堆放点进行定期的清洁消毒,杀灭害虫。经上述处理后,项目产生的固废均能得到妥善处置,不会对周围环境产生直接影响。

综上所述,污染防治措施“三同时”落实情况见表4-1。

表4-1 污染防治措施及“三同时”落实情况一览表

内容 类型	排放源 (编号)	污染物名称	防治措施	预期治理效果
大气 污 染 物	注塑、激光雕刻工序	非甲烷 总烃 (有组织)	项目将注塑、激光雕刻工序设置在密闭车间内,并设置集气装置对注塑、激光雕刻工序产生的有机废气进行收集后经“UV光解催化装置+活性炭吸附装置”处理后高空排放(排气筒不低于15米,收集率为90%,处理效率不低于90%)	达到《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表4大气污染物排放限值要求
		非甲烷 总烃 (无组织)	/	达到《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表9大气污染物浓度限值和《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)中的厂区内无组织排放限值
	焊锡工序	锡及其化 合物	经收集后由管道引至高空排放(排气筒高度不低于15m)	达到广东省《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001)第二时段二级排放标准
	机加工、刀具 维修工序	金属碎屑	自然沉降,定期清理,加强车间机械通风	符合《工业企业设计卫生标准》(GBZ1-2010)及《工作场所有害因素职业接触限值》(GBZ 2.1-2007)的要求
固 体 废 物	员工生活	生活垃圾	交环卫部门处理	符合环保要求
	一般工业固体 废物	无铅锡渣 塑胶边角料金 属边角料金属 碎屑	交专业公司回收处理	
		线材边角料废 包装材料		
危险废物	废切削液罐 废活性炭	交有资质单位处理		
噪 声	通过对噪声源采取适当隔音、降噪措施,使得项目产生的噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)2类标准要求,对周围环境不造成影响。			

## 5、建设项目环评报告表审批部门审批决定

### 5.1 环境质量现状

(1) 监测结果表明,项目所在区域的环境空气中评价因子  $\text{SO}_2$ 、 $\text{NO}_2$ 、 $\text{PM}_{10}$  达到《环境空气质量标准》(GB3095—2012)二级标准,评价因子  $\text{PM}_{2.5}$  超过《环境空气质量标准》(GB3095—2012)二级标准,监测结果表明该地域环境空气质量一般。

(2) 根据 2019 年 3 月监测数据可以看出,现阶段茅洲河水质控制目标为 V 类,水质现状为劣 V 类,总磷/0.01 倍、氨氮/0.2 倍、溶解氧/1.7 倍,达不到《地表水环境质量标准》(GB3838-2002) V 类水质标准,项目所在地地表水水环境质量较差。

(3) 项目东、南、西、北厂界的噪声均达到《声环境质量标准》(GB3096-2008)2 类标准(即昼间 $\leq 60\text{dB}(\text{A})$ 、夜间 $\leq 50\text{dB}(\text{A})$ ),项目所在地声环境质量良好。

### 5.2 营运期环境影响分析

#### 5.2.1 废气:

**机加工、刀具维修工序:**项目机加工破损模具及磨损刀具维修过程中将会产生少量的金属碎屑,由于金属碎屑粒径较大,质量较重,可通过自然沉降下落到收集槽内,不会飘散在空气中形成粉尘。车间符合《工业企业设计卫生标准》(GBZ1-2010)及《工作场所有害因素职业接触限值》(GBZ 2.1-2007)的要求。金属碎屑收集后定期交专业回收公司回收处理。**注塑、激光雕刻工序:**项目注塑、激光雕刻过程产生少量非甲烷总烃,根据前面工程分析,注塑、激光雕刻工序非甲烷总烃产生的量为  $0.145\text{kg/a}$ ,项目将注塑、激光雕刻工序设置在密闭车间内,并设置集气装置对注塑、激光雕刻工序产生的有机废气进行收集后经“UV 光解催化装置+活性炭吸附装置”处理后高空排放(排气筒不低于 15 米,收集率为 90%,处理效率不低于 90%),设总风机量为  $5000\text{m}^3/\text{h}$ ,经集气装置有组织收集到的非甲烷总烃量为  $0.1305\text{kg/a}$ ,则经收集处理后有组织排放的非甲烷总烃量为  $0.01305\text{kg/a}$ ,排放浓度为  $0.0011\text{mg}/\text{m}^3$ ,排放速率为  $0.000005\text{kg}/\text{h}$ (以年工作时间 300 天,每天工作 8h 计),达到《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表 4 大气污染物排放限值要求,项目无组织排放的非甲烷总烃排放量约  $0.0145\text{kg/a}$ ,通过车间通风换气排放,经估算模式估算,车间无组织排放的非甲烷总烃在厂界的浓度可达到《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表 9 大气污染物排放限值要求,厂区内的 VOCs 无组织排放浓度可达到《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)中的厂区内无组织排放限值。同时,应安排员工做好安全防护,配戴好口罩,确保劳动安全卫生,同时加强车间通风,这样对车间内操作员工的身体健康不会构成危害。**焊锡工序:**项目在焊锡工序会产生少量锡及其化合物废气。根据工程分析可知,项目焊锡工序产生的锡及其化合物为  $0.008\text{kg/a}$ 。项目设置集气装置对焊锡工序产生的废气进行收集后引至高空排放(排气筒不低于 15 米),设计风机风量为  $2000\text{m}^3/\text{h}$ ,排放浓度为  $0.002\text{mg}/\text{m}^3$ ,达到广东省《大气污染物排放限值》(DB44/27

—2001)中第二时段二级标准,不会对周围环境产生明显影响。同时,应安排员工做好安全防护,配戴好口罩,确保劳动安全卫生,同时加强车间通风,使生产车间符合《工业企业设计卫生标准》(GBZ1-2010)要求,这样对车间内操作员工的身体健康不会构成危害。

**5.2.2 噪声:**项目的主要噪声源为车间机械加工设备运行噪声,噪声值约为70~85dB(A);空压机的运行噪声,噪声值约为75~90dB(A);车间机械通风、抽气所用风机运行时产生的噪声,其噪声级为70~75dB(A)。为确保项目设备噪声经距离衰减后昼夜均不超过《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中厂界外2类声环境功能区噪声排放限值。

项目采取以下措施:①防治措施A、在设备选型方面,在满足工艺生产的前提下,选用精度高、装配质量好、噪声低的设备;对于某些设备运行时由振动产生的噪声,应对设备基础进行减振,能降低噪声级10-15分贝。B、重视厂房的使用状况,尽量采用密闭形式,不设门窗或设隔声玻璃门窗,能降低噪声级10-15分贝;在厂房内可使用隔声材料进行降噪,并在其表面,主要有多孔材料如(玻璃棉、矿棉、丝棉、聚氨脂泡沫塑料、珍珠岩吸声砖),穿孔板吸声结构和薄板共振吸声结构,能降低噪声级10-20分贝。C、对于项目空压机运行噪声,应将空压机放置在单独房间,并做防震基础,选择吸声性能好的保温材料包扎风机管道,在房内设集中控制室,做隔声门、窗等措施。

②加强管理建立设备定期维护、保养的管理制度,以防止设备故障形成的非生产噪声,同时确保环保措施发挥最有效的功能;加强职工环保意识教育,提倡文明生产,防止人为噪声;对于厂区内流动声源(汽车),应强化行车管理制度,严禁鸣号,进入厂区低速行使,最大限度减少流动噪声源。

③合理布局,重视总平面布置,对有强噪声的车间,考虑利用建筑物、构筑物来阻隔声波的传播,一般建筑物墙体可降低噪声级5-15分贝。

综上所述,项目采取以上措施后,产生的噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)2类标准要求,对周边环境影响甚微。

#### 5.2.4 固体废物

**生活垃圾:**项目员工生活垃圾纳入镇区环卫清运系统统一处理,并对垃圾堆放点进行消毒,消灭害虫,避免散发恶臭,孳生蚊蝇。因此,该建设单位产生的生活垃圾经处理后不会直接对环境造成明显不利影响。**一般工业固体废物:**项目产生的一般工业固体废物主要为无铅锡渣、塑胶边角料、金属边角料、金属碎屑、线材边角料、废包装材料等一般工业固体废物经收集后交专业公司回收处理。**危险废物:**项目运营期产生的危险废物应委托具有危险废物经营资质的单位统一收集并妥善处置,项目产生的固废均能得到妥善处置,不会对周围环境产生直接影响。

### 5.3 选址可行性

项目位于东莞市长安镇乌沙社区兴发中路西一街 5 号二楼 A 区,根据东莞市长安镇(长安新区)城市总体用地规划图(附图 6)可知,项目所在地属于一类工业用地,项目没有占用基本农业用地和林地,符合城镇规划和环境规划要求。

### 5.4 产业政策相符性

根据国家《产业结构调整指导目录(2011 年本)》(发展改革委令 2011 第 9 号)及《国家发展改革委关于修改〈产业结构调整指导目录(2011 年本)〉有关条款的决定》、《广东省主体功能区产业发展指导目录(2014 年本)》(粤发改产业【2014】210 号)没有对项目的工艺和设备作出淘汰和限制的规定。可以认为项目建设符合国家和广东省的产业政策要求。

### 5.5 审批部门审批要求

东莞市生态环境局,关于《东莞市云亿电子科技有限公司建设项目环境影响报告表》的批复,批文号东环建【2019】14531号,2019年8月9日,详见附件环评批复。

### 5.6 建议

1、根据环评要求,落实“三废治理”费用,做到专款专用,项目实施后应保证足够的环保资金,确保污染防治措施有效地运行,保证污染物达标排放;

2、加强环境管理和宣传教育,提高员工环保意识;

3、搞好厂区的绿化、美化、净化工作;

4、建立健全一套完善的环境管理制度,并严格按管理制度执行;

5、加强生产管理,实施清洁生产,从而减少污染物的产生量;

6、合理生产布局,建立设备管理网络体系,形成保证设备正常运行和正常维修保养的一系列工程程序,确保设备完好,尽可能减少污染物排放量;

7、关心并积极听取可能受项目环境影响的人员、单位的反映,定期向项目最高管理者 and 当地环保部门汇报项目环境保护工作的情况,同时接受当地环境保护部门的监督和管理。遵守有关环境法律、法规,树立良好的企业形象,实现经济效益与社会效益;环境效益相统一;

8、作好防范措施,防治废气、噪声扰民;一旦出现相关投诉,项目应立即停止生产并协调处理相关投诉,采取有效措施;

9、企业要定期或不定期委托具有监测能力和资格单位对本项目的有组织或无组织排放情况进行监测,以便掌握本项目污染及达标排放情况,一旦出现有投诉影响人体健康或污染物排放超过国家和地方有关环保标准,应及时停产并对环保设施进行检修;

10、今后若企业的生产工艺发生变化或生产规模扩大;生产技术更新改造,都必须重新进行环境影响评价,并征得环保部门审批同意后方可实施。

## 6、验收执行标准

(1) 废气:注塑、激光雕刻工序产生非甲烷总烃执行《合成树脂工业污染物排放标准》

(GB31572-2015)表 4 大气污染物排放限值及无组织排放监控浓度限值;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》(GB37822-2019);焊锡工序锡及其化合物执行广东省《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001)第二时段二级标准;

(2) 噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348—2008)2 类区标准限值。执行标准见表 4.1。

执行标准详见表 6.1 适用标准。

表6-1 适用标准

环境 质量 标准	1. 《环境空气质量标准》(GB3095-2012)二级标准;									
	表 11 《环境空气质量标准》(GB3095-2012)二级标准摘录 (单位: $\mu\text{g}/\text{m}^3$ )									
	SO <sub>2</sub>			NO <sub>2</sub>			PM <sub>10</sub>		PM <sub>2.5</sub>	
	年平均	24 小时 平均	1 小时 平均	年平均	24 小时 平均	1 小时 平均	年平均	24 小时 平均	年平均	24 小时 平均
60	150	500	40	80	200	70	150	35	75	
污 染 物 排 放 标 准	2. 《声环境质量标准》(GB3096-2008)2 类标准。									
	表 12 声环境质量标准 (单位: dB (A))									
	类别		昼间				夜间			
	2 类		≤60				≤50			
1. 注塑、激光雕刻工序产生的有机废气执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表 4 大气污染物排放限值及无组织排放监控浓度限值。										
表 14 《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)摘录										
污染物		排放浓度 ( $\text{mg}/\text{m}^3$ )				无组织浓度限值 ( $\text{mg}/\text{m}^3$ )				
非甲烷总烃		100				4.0				
2. 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》(GB37822-2019);										
表 15 《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019) (节选)										
控制项目				总 VOCs		限值含义				
厂区内无组织排放限值 ( $\text{mg}/\text{m}^3$ )				10		监控点处 1h 平均浓度值				
				30		监控点处任意一次浓度值				
3. 焊锡工序废气执行广东省《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001)第二时段二级标准;										
表 16 广东省《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001)第二时段摘录										
项 目		二级标准						无组织排放 监控浓度限 值 ( $\text{mg}/\text{m}^3$ )		
		排放高度 (m)	排放速率 (kg/h)		最高允许排放浓度 ( $\text{mg}/\text{m}^3$ )					
锡及其化合物		15	0.25		8.5			0.24		



4. 《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348—2008)2类标准;						
<b>表 17 工业企业厂界环境噪声排放标准 (单位: dB(A))</b>						
<table border="1"> <thead> <tr> <th>类别</th> <th>昼间</th> <th>夜间</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>2类标准</td> <td>≤60</td> <td>≤50</td> </tr> </tbody> </table>	类别	昼间	夜间	2类标准	≤60	≤50
类别	昼间	夜间				
2类标准	≤60	≤50				
5. 《工作场所有害因素职业接触限值-化学有害因素》(GBZ2.1-2007);						
6. 《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)(2013年修订);						
7. 《危险废物贮存污染控制标准》(GB 18597-2001)(2013年修订)。						

## 7、验收检测内容 具体监测内容详见表7-1

表7-1 验收项目、监测点位及监测因子、频次一览表

检测类别	检测点位	检测项目	采样日期	频次
废气	注塑、激光雕刻工序 废气排放口	非甲烷总烃	2019年12月11日~12日	每天3次
	焊锡工序废气排放口	锡及其化合物	2019年12月11日~12日	每天3次
	下风向监控点1#	非甲烷总烃	2019年12月11日~12日	每天3次
	下风向监控点2#			
	下风向监控点3#			
噪声	厂界东侧外1米处	厂界噪声	2019年12月11日~12日	每天 昼间1次
	厂界南侧外1米处			

## 8、质量保证及质量控制

验收监测在工况、生产负荷和污染治理设施负荷均稳定时进行。

### 8.1 监测分析及监测仪器

根据该项目验收执行标准要求的监测分析方法执行,详见表8-1

表8-1 监测分析及监测仪器

检测类别	检测项目	检测标准(方法)	检测仪器	检出限
废气	非甲烷总烃	《固定污染源废气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 气相色谱法》HJ 38-2017	气相色谱仪 GC1120 (SP-025)	0.07mg/m <sup>3</sup>
	锡及其化合物	《大气固定污染源 锡的测定 石墨炉原子吸收分光光度法》HJ/T 65-2001	原子吸收分光光度计 TAS-990 (SP-027)	3×10 <sup>-6</sup> mg/m <sup>3</sup>
	非甲烷总烃	《环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱法》 HJ 604-2017	气相色谱仪 GC1120 (SP-025)	0.07mg/m <sup>3</sup>

## 8.2 人员资质

本项目验收检测工作由东莞市三谱检测技术有限公司承担,本公司已通过检验检测机构资质认定并颁发。现场由项目负责人带队进行采样监测,样品分析由实验室分析室专职人员进行检测,所有分析人员及现场采样人员均持证上岗。

## 8.3 监测分析过程中的质量保证和质量控制

### 8.3.1 气体检测分析过程中的质量保证和质量控制

- (1) 气体监测质量保证按照国家环保局发布的《环境监测技术规范》和《环境空气质量监测质量保证手册》的要求与规定进行全过程质量控制。
- (2) 被测排放物的浓度应在仪器测试量程的有效范围内。
- (3) 严格按照 GB15432-1995/GB16157-1996 的要求准备采样过程中所需的滤膜和滤筒。
- (4) 采样结束后,检查仪器状态是否完好,清理仪器和附件,并填写仪器使用记录。清点样品数量,核对无误后,将样品及时送交实验室分析。

### 8.3.2 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

声级计经计量部门检定合格,且在检定有效期内。采样前用 AWA6022A (仪器编号 SP-020) 声级校准器对声级计 AWA5688 (仪器编号 SP-019/092) 进行校准,测量前后的灵敏度在  $\pm 0.5\text{dB (A)}$  范围内。声级计校准记录一览表见表 8-3-2。

表 8-3-2 声级计校准记录一览表

校准日期	仪器型号	校准设备型号	校准前仪器读数 dB (A)	校准后仪器读数 dB (A)	指标	达标情况
2019.12.11	AWA5688	AWA6022A	94.0	94.1	94.0dB (A) $\pm 0.5$	合格
2019.12.12	AWA5688	AWA6022A	93.8	93.9	94.0dB (A) $\pm 0.5$	合格

## 9、验收检测结果

### 9.1 监测期间天气情况 检测期间天气情况见表9-1

表9-1 监测期间天气情况一览表

时间	天气	气温 (°C)	监测时最大风速 (m/s)	风向
2019.12.11	晴	17.9	0.8	东北
2019.12.12	晴	18.3	0.9	东北

### 9.2 生产工况

监测期间,企业处于正常生产状态,项目现场监测期间运行工况用原辅材料核算法计算,见表9-2。

表9-2 监测期间运行工况一览表

原辅材料名称	设计年用量(吨)	正常生产日用	2019.12.11		2019.12.12		备注
			监测期用量	生产负荷%	监测期用量	生产负荷%	
切削液	0.2 吨/年	0.000666 吨	0.000566 吨	85%	0.000566 吨	85%	
无铅锡丝	0.008 吨/年	0.0000266 吨	0.0000226 吨	85%	0.0000226 吨	85%	
钢材	4 吨/年	0.01333 吨	0.01133 吨	85%	0.01133 吨	85%	
线材	96 卷/年	0.32 卷	0.272 卷	85%	0.272 卷	85%	
PP 塑胶粒	0.1 吨/年	0.00033 吨	0.00283 吨	85%	0.00283 吨	85%	
PVC 塑胶粒	0.1 吨/年	0.000333 吨	0.000283 吨	85%	0.000283 吨	85%	
TPU 塑胶粒	0.1 吨/年	0.000333 吨	0.000283 吨	85%	0.000283 吨	85%	
塑胶配件	12 万个/年	0.04 个	0.034 个	85%	0.034 个	85%	
磷铜配件	0.96 吨/年	0.0032 吨	0.00272 吨	85%	0.00272 吨	85%	
黄铜配件	1.8 吨/年	0.006 吨	0.0051 吨	85%	0.0051 吨	85%	

### 9.3 验收监测结果

#### 9.3.1 废气 见表9-3-1

表9-3-1 有组织废气监测结果

采样日期	检测点位	检测项目	检测结果	第 1 次	第 2 次	第 3 次	标准限值	结果评价
2019.12.11	注塑、激光雕刻工序废气排放口处理前	非甲烷总烃	浓度 mg/m <sup>3</sup>	18.4	21.6	19.3	/	/
	注塑、激光雕刻工序废气排放口处理后	非甲烷总烃	浓度 mg/m <sup>3</sup>	15.2	16.5	14.7	100	达标
	焊锡工序废气排放口	锡及其化合物	浓度 mg/m <sup>3</sup> 排放速率 kg/h	1.4×10 <sup>-5</sup> 9.1×10 <sup>-7</sup>	1.9×10 <sup>-5</sup> 1.4×10 <sup>-6</sup>	1.1×10 <sup>-5</sup> 6.8×10 <sup>-7</sup>	8.5 0.25	达标 达标
2019.12.12	注塑、激光雕刻工序废气排放口处理前	非甲烷总烃	浓度 mg/m <sup>3</sup>	19.5	20.4	18.1	/	/
	注塑、激光雕刻工序废气排放口处理后	非甲烷总烃	浓度 mg/m <sup>3</sup>	14.7	13.8	15.4	100	达标
	焊锡工序废气排放口	锡及其化合物	浓度 mg/m <sup>3</sup> 排放速率 kg/h	1.6×10 <sup>-5</sup> 1.3×10 <sup>-6</sup>	1.2×10 <sup>-5</sup> 7.4×10 <sup>-7</sup>	2.0×10 <sup>-5</sup> 1.3×10 <sup>-6</sup>	8.5 0.25	达标 达标
注塑、激光雕刻工序废气排放口排气筒高度: 15m		标干流量 m <sup>3</sup> /h	2019.12.11 第 1 次: 4574 第 2 次: 5026 第 3 次: 4065			2019.12.12 第 1 次: 5143 第 2 次: 4988 第 3 次: 4493		
焊锡工序废气排放口排气筒高度: 15m			2019.12.11 第 1 次: 651 第 2 次: 764 第 3 次: 607			2019.12.12 第 1 次: 771 第 2 次: 615 第 3 次: 668		
执行标准:	1. 非甲烷总烃执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表 4 排放标准; 2. 锡及其化合物执行广东省《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001)第二时段二级标准。							
备注:	“/”表示执行标准未对该项目作限值,无需评价。							

## 9.3.2 噪声 见表9-3-2

表9-3-2 厂界噪声监测结果

检测日期	检测点位	主要声源	检测结果 $L_{eq}$ dB(A)		
			昼间	限值	结果评价
2019.12.11	厂界东侧外 1 米处 1#	生产	58	60	达标
	厂界南侧外 1 米处 2#	生产	58		达标
2019.12.12	厂界东侧外 1 米处 1#	生产	57	60	达标
	厂界南侧外 1 米处 2#	生产	58		达标
执行标准:	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008) 2 类标准。				
气象条件:	2019-12-11 晴, 风向: 东北, 风速: 0.8m/s。 2019-12-12 晴, 风向: 东北, 风速: 0.9m/s。				
备注:	1. 厂界北侧、西侧均为邻厂, 故不设噪声监测点位; 2. 由于企业夜间不进行生产, 故夜间噪声不作检测。				

## 10、环保检查结果

## 10.1 执行国家建设项目环境管理制度情况

项目基本执行了环境影响评价制度和配套建设的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环境保护“三同时”制度。

## 10.2 环境保护审批手续及环境保护档案资料管理情况

《东莞市云亿电子科技有限公司建设项目环境影响报告表》由东莞市新腾环保科技有限公司编制,并于2019年8月9日通过了东莞市生态环境局审批,批文号东环建【【2019】14531号。

## 11、验收检测结论及建议

## 11.1 结论

## 11.1.1 环境管理检查

东莞市云亿电子科技有限公司依据国家的环保法律、法规,进行了环境影响评价,按照环评报告表及环评批复的要求进行了相关的环保治理设施建设。

## 11.1.2 废气

验收监测期间,注塑、激光雕刻工序废气中非甲烷总烃最大浓度值为 16.5mg/m<sup>3</sup>; 焊锡工序废气中锡及其化合物最大浓度值为  $2.0 \times 10^{-3}$ mg/m<sup>3</sup>,最大排放速率为  $9.1 \times 10^{-7}$ kg/h,均满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表 4 排放标准和《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001)第二时段二级标准。

## 11.1.3 厂界噪声

验收监测期间,项目东、南厂界外1m处2个监测点连续两天测的昼间噪声值范围为57-58dB(A),符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)2类标准。

#### 11.1.5 固体废物

根据现场调查,项目产生的一般工业固体废物交专业公司回收处理,危险废物交有资质单位处理;员工生活产生的普通生活垃圾必须按照指定地点堆放在生活垃圾堆放点,每日由环卫部门清理运走,并对堆放点进行定期的清洁消毒,杀灭害虫。经上述处理后,项目产生的固废均能得到妥善处置,不会对周围环境产生直接影响。

#### 11.1.6 总结结论

该项目在主体工程建设过程中,能够按照环评及批复文件的要求,执行了“三同时”制度。同时,验收期间该工程废水、废气、厂界噪声均达标,固体废物均得到妥善处置。

### 11.2 建议

11.2.1 对职工进行宣传教育,提高职工的对应事故的处理能力;

11.2.2 在今后的生产过程中应不断加强环境保护管理,逐步健全和完善环境保护规章制度。

## 12、建设项目工程竣工环境保护“三同”验收登记表

### 建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位(盖章): 东莞市云亿电子科技有限公司

填表人(签字):

项目经办人:(签字)

建设项目	项目名称	东莞市云亿电子科技有限公司			项目代码	无			建设地点	东莞市长安镇乌沙社区兴发中路西一街5号二楼A区			
	行业类别(分类管理名录)	二十七、78_电气机械及器材制造			建设性质	√新建 □改扩建 □变更			项目厂区中心经度/纬度	N 22° 46' 27.8", E 113° 46' 30.5"			
	设计生产能力	年产航空插头 12 万个			实际生产能力	年产航空插头 12 万个			环评单位	东莞市新腾环保科技有限公司			
	环评文件审批机关	东莞市生态环境局			审批文号	东环建[2019]14531 号			环评文件类型	环境影响报告表			
	开工日期	--			竣工日期	--			排污许可证申领时间	--			
	环保设施设计单位	--			环保设施施工单位	--			本工程排污许可证编号	--			
	验收单位	东莞市云亿电子科技有限公司			环保设施监测单位	东莞市三谱检测技术有限公司			验收监测工况	85%			
	投资总概算(万元)	50			环保投资总概算(万元)	9			所占比例(%)	18%			
	实际总投资	50			实际环保投资(万元)	9			所占比例(%)	18%			
	废水治理(万元)	0.5	废气治理(万元)	6.5	噪声治理(万元)	1	固体废物治理(万元)	1	绿化及生态(万元)	--	其他(万元)	--	
新增废水处理设施能力	--			新增废气处理设施能力	--			年平均工作时	2400h				
运营单位	东莞市云亿电子科技有限公司				运营单位社会统一信用代码(或组织机构代码)			91441900MA4X163Q86	验收时间				
污染物排放达标与总量控制(工业建设项目详填)	污染物	原有排放量(1)	本期工程实际排放浓度(2)	本期工程允许排放浓度(3)	本期工程产生量(4)	本期工程自身削减量(5)	本期工程实际排放量(6)	本期工程核定排放总量(7)	本期工程“以新带老”削减量(8)	全厂实际排放总量(9)	全厂核定排放总量(10)	区域平衡替代削减量(11)	排放增减量(12)
	废水	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
	化学需氧量	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
	五日生化需氧量	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
	悬浮物	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
	氨氮	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
	废气	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
	总 VOCs	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
	颗粒物	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
	非甲烷总烃	--	16.5	100	21.6	--	39.6	0.00002755	--	39.6	0.00002755	--	+39.6
	锡及其化合物	--	0.002	8.5	--	--	0.00002148	--	--	0.00002148	--	--	+0.00002148
	工业固体废物	--	--	--	0.00002	--	0	--	--	0.00002	0	--	--
	与项目有关的其他特征污染物	/	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
	/	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	
	/	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	

注: 1、排放增减量: (+) 表示增加, (-) 表示减少。2、(12)=(6)-(8)-(11), (9) = (4)-(5)-(8) - (11) + (1) 3、计量单位: 废水排放量——万吨/年; 废气排放量——万标立方米/年; 工业固体废物排放量——万吨/年; 水污染物排放浓度——毫克/升; 大气污染物排放浓度——毫克/立方米; 水污染物排放量——吨/年; 大气污染物排放量——吨/年

## 附件 1 验收监测公司资质

	
<h1>检验检测机构 资质认定证书</h1>	
证书编号: 201919124376	
名称: 东莞市三谱检测技术有限公司	
地址: 广东省东莞市东城街道立新新源南路 21 号 6 栋 303 室	
经审查, 你机构已具备国家有关法律、行政法规规定的基本条件和能力, 现予批准, 可以向社会出具具有证明作用的数据和结果, 特发此证。 资质认定包括检验检测机构计量认证。	
检验检测能力及授权签字人见证书附表	
你机构对外出具检验检测报告或证书的法律 responsibility 由东莞市三谱检测技术有限公司承担。	
许可使用标志	发证日期: 2019 年 12 月 05 日
	有效期至: 2025 年 06 月 05 日
201919124376	发证机关: (印章) 
注: 需要延续证书有效期的, 应当在证书届满有效期 3 个月前提出申请, 不再另行通知。	
本证书由国家认证认可监督管理委员会监制, 在中华人民共和国境内有效。	
地址变更	

## 附件2 验收检测报告

  
 **东莞市三谱检测技术有限公司**  
DONGGUAN SANPU TESTING TECHNOLOGY CO., LTD.

# 检测报告

报告编号: SP20191202 (1015) -10

企业名称: 东莞市云亿电子科技有限公司

地址: 东莞市长安镇乌沙社区兴发中路西一街5号二楼A区

检测类型: 验收检测

检测类别: 废气、噪声

报告日期: 2019年12月23日





## 报告说明

1. 本报告仅对本次检测结果负责。由本公司现场采样或检测的, 仅对采样或检测期间负责; 由委托单位自行采样送检的样品, 本公司仅对来样负责。
2. 委托单位如未提出特别说明及要求者, 本公司的所有检测过程, 遵循现行的、有效的检测技术规范。
3. 本报告无 **MA** 章、本公司检验检测专用章和骑缝章无效。
4. 本报告无编制、审核、签发人的签名无效; 报告涂改、增删、伪造、缺页、插入无效。
5. 若对本次报告结果的质量有疑问, 可以向本公司查询。对本检测报告有异议, 可在检测报告发出之日起二十日内向本公司提出书面复核申请, 除客户特别申明并支付样品管理费, 所有超过标准规定时效期的样品均不再做留样, 对无法保存、复现的样品不受理申诉。
6. 本报告未经同意不得作为商业广告使用。
7. 除客户特别申明并支付档案管理费, 本次检测的所有记录档案保存期限为六年。
8. 本公司对报告中的信息负责, 客户提供的信息除外。
9. 未经东莞市三谱检测技术有限公司书面批准, 不得部分复制检测报告。

本公司通讯资料:

单 位: 东莞市三谱检测技术有限公司

地 址: 东莞市东城街道立新新源南路 21 号 6 栋 303 室

电 话: (0769) 22235659

邮政编码: 523125



**三谱检测**  
SANPU TESTING

报告编号: SP20191202(1015)-10

第 1 页 共 3 页

**一、检测概况:**

项目地址: 东莞市长安镇乌沙社区兴发中路西一街 5 号二楼 A 区

厂址中心坐标: 北纬 22° 46' 27.8", 东经 113° 46' 30.5"

- ①项目占地面积 1500 平方米, 建筑面积 1500 平方米, 年加工生产防松螺丝 180 吨;
- ②主要设备为手啤机 14 台、注塑机 2 台、磨床 1 台等;
- ③注塑、激光雕刻工序在密闭空间或设备中进行, 将其产生的非甲烷总烃废气收集后采用“UV 光解+活性炭吸附装置”处理后高空排放;
- ④焊锡工序产生的锡及其化合物废气经收集后高空排放;
- ⑤做好生产设备的消声降噪措施。

12 月 11 日监测期间工况: 85%

12 月 12 日监测期间工况: 85%

样品来源	<input checked="" type="checkbox"/> 采样 <input type="checkbox"/> 送样
采样日期及环境条件	12 月 11 日天气状况: 晴 温度: 17.9℃ 相对湿度: 47% 大气压: 102.7kPa
	12 月 12 日天气状况: 晴 温度: 18.3℃ 相对湿度: 49% 大气压: 101.1kPa
采样人员	黄学锐、方健
检测日期	2019 年 12 月 11 日~12 月 18 日
检测人员	黄学锐、方健、朱海潮、曾石霞

**二、检测内容:**

检测类别	检测点位	检测项目	采样日期	频次
废气	注塑、激光雕刻工序 废气排放口	非甲烷总烃	2019 年 12 月 11 日~12 日	每天 3 次
	焊锡工序废气排放口	锡及其化合物	2019 年 12 月 11 日~12 日	每天 3 次
	下风向监控点 1#	非甲烷总烃	2019 年 12 月 11 日~12 日	每天 3 次
	下风向监控点 2#			
下风向监控点 3#				
噪声	厂界东侧外 1 米处	厂界噪声	2019 年 12 月 11 日~12 日	每天 昼间 1 次
	厂界南侧外 1 米处			





三谱检测  
SANPU TESTING

报告编号: SP20191202(1015)-10

第 2 页 共 3 页

### 三、检测依据:

检测类别	检测项目	检测标准(方法)	检测仪器	检出限
废气	非甲烷总烃	《固定污染源废气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 气相色谱法》HJ 38-2017	气相色谱仪 GC1120 (SP-025)	0.07mg/m <sup>3</sup>
	锡及其化合物	《大气固定污染源 锡的测定 石墨炉原子吸收分光光度法》HJ/T 65-2001	原子吸收分光光度计 TAS-990 (SP-027)	3×10 <sup>-6</sup> mg/m <sup>3</sup>
	非甲烷总烃	《环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱法》HJ 604-2017	气相色谱仪 GC1120 (SP-025)	0.07mg/m <sup>3</sup>

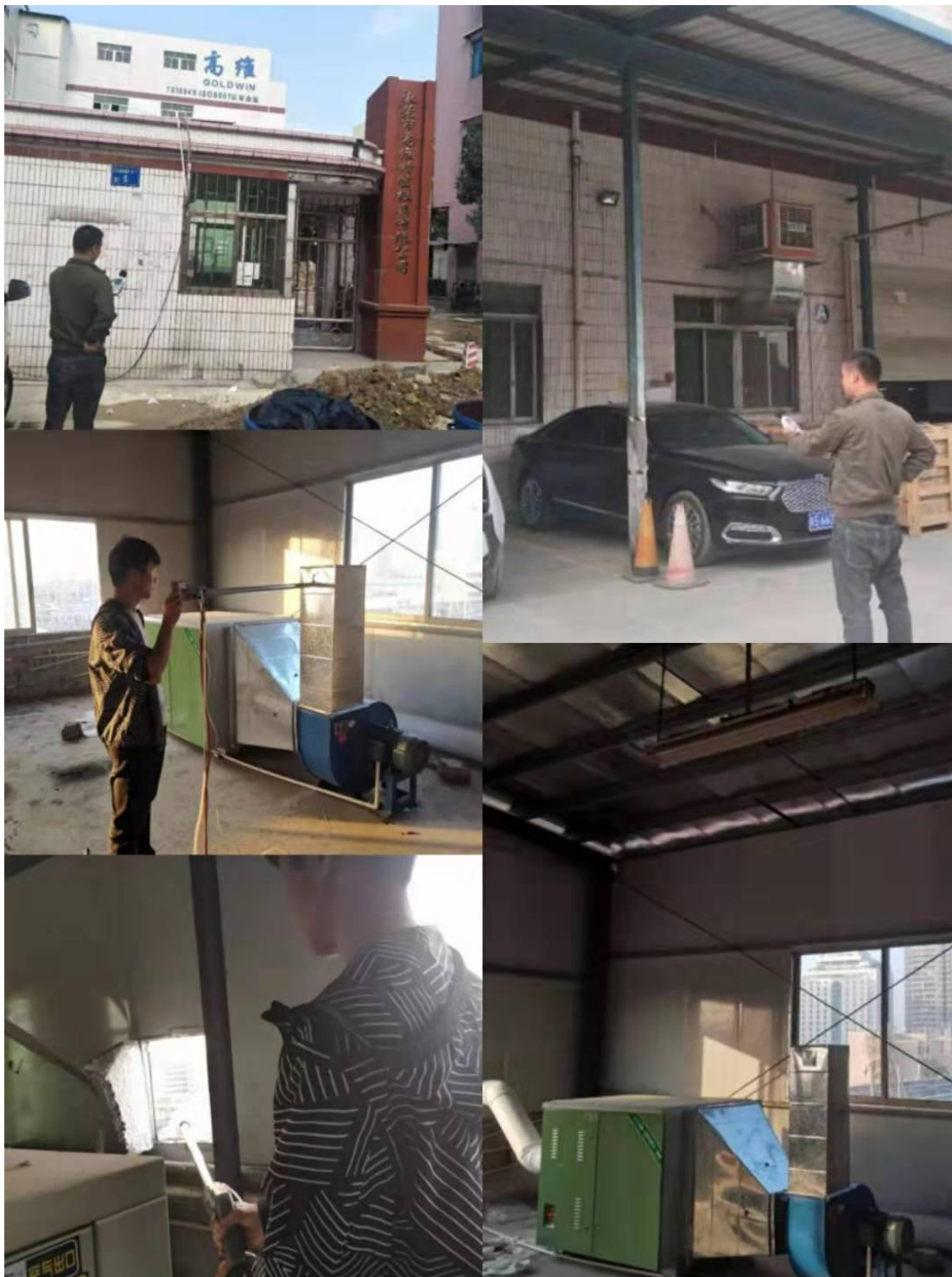
### 四、检测结果:

#### 4.1 有组织废气

采样日期	检测点位	检测项目	检测结果	第 1 次	第 2 次	第 3 次	标准限值	结果评价
2019.12.11	注塑、激光雕刻工序废气排放口处理前	非甲烷总烃	浓度 mg/m <sup>3</sup>	18.4	21.6	19.3	/	/
	注塑、激光雕刻工序废气排放口处理后	非甲烷总烃	浓度 mg/m <sup>3</sup>	15.2	16.5	14.7	100	达标
	焊锡工序废气排放口	锡及其化合物	浓度 mg/m <sup>3</sup> 排放速率 kg/h	1.4×10 <sup>-3</sup> 9.1×10 <sup>-7</sup>	1.9×10 <sup>-3</sup> 1.4×10 <sup>-6</sup>	1.1×10 <sup>-3</sup> 6.8×10 <sup>-7</sup>	8.5 0.25	达标 达标
2019.12.12	注塑、激光雕刻工序废气排放口处理前	非甲烷总烃	浓度 mg/m <sup>3</sup>	19.5	20.4	18.1	/	/
	注塑、激光雕刻工序废气排放口处理后	非甲烷总烃	浓度 mg/m <sup>3</sup>	14.7	13.8	15.4	100	达标
	焊锡工序废气排放口	锡及其化合物	浓度 mg/m <sup>3</sup> 排放速率 kg/h	1.6×10 <sup>-3</sup> 1.3×10 <sup>-6</sup>	1.2×10 <sup>-3</sup> 7.4×10 <sup>-7</sup>	2.0×10 <sup>-3</sup> 1.3×10 <sup>-6</sup>	8.5 0.25	达标 达标
注塑、激光雕刻工序废气排放口排气筒高度: 15m		标干流量 m <sup>3</sup> /h	2019.12.11 第 1 次: 4574 第 2 次: 5026 第 3 次: 4065					
焊锡工序废气排放口排气筒高度: 15m			2019.12.12 第 1 次: 5143 第 2 次: 4988 第 3 次: 4493					
2019.12.11 第 1 次: 651 第 2 次: 764 第 3 次: 607								
2019.12.12 第 1 次: 771 第 2 次: 615 第 3 次: 668								
执行标准:	1. 非甲烷总烃执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表 4 排放标准; 2. 锡及其化合物执行广东省《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001)第二时段二级标准。							
备注:	“/”表示执行标准未对该项目作限值,无需评价。							



### 附件3 采样照片



## 附件4 环评批复

# 东莞市生态环境局

东环建〔2019〕14531号

## 关于东莞市云亿电子科技有限公司 建设项目环境影响报告表的批复意见

东莞市云亿电子科技有限公司：

你单位委托东莞市新腾环保科技有限公司编制的《东莞市云亿电子科技有限公司建设项目环境影响报告表》收悉。经研究，批复如下：

一、东莞市云亿电子科技有限公司在东莞市长安镇乌沙社区兴发中路西一街5号二楼A区(北纬22°46'27.8",东经113°46'30.5")建设,项目年生产航空插头12万个。项目占地面积1500平方米,建筑面积1500平方米。主要设备为:手啤机14台、注塑机2台、磨床1台等(具体生产设备详见该项目报告表)。

根据报告表的评价结论,在全面落实报告表提出的各项污染防治措施,并确保各类污染物排放稳定达标且符合总量控制要求的前提下,项目按照报告表中所列性质、规模、地点、采用的生产工艺和拟采取的环境保护措施进行建设,从环境保护角度可行。

二、环境保护要求:

(一)不允许排放生产性废水。切削液混合液循环使用,不外排。

(二)生活污水须经处理达到广东省《水污染物排放限值》(DB44/26-2001)第二时段三级标准后排入市政截污管网,引至城镇污水处理厂处理。

(三)注塑、激光雕刻工序应当在密闭空间或者设备中进行,产生的废气经配套处理设施收集后高空排放,废气有组织部分排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表4排放标准,无组织部分排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)表A.1厂区内VOCs无组织排放限值和《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表9企业边界大气污染物浓度限值。

(四)焊锡工序废气经收集后高空排放,排放执行广东省《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001)二级标准。

(五)做好生产设备的消声降噪措施,噪声不得超过《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)2类标准。

(六)按照分类收集和综合利用的原则,妥善处理处置各类固体废物,防止造成二次污染。项目产生的危险废物须严格执行国家和省危险废物管理的有关规定,交给资质单位处理处置。一般工业固体废物综合利用或委托有相应资质的单位处理处置。危险废物、一般工业固体废物在厂内暂存应分别符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)、《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)及2013年修改单的要求,并按有关规定落实工业固体废物申报登记制度。

三、按照国家、省和市的有关规定规范设置排污口,安装主要污染物在线监控系统,按环保部门的要求实施联网监控。

四、项目建设须认真落实配套建设的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环保“三同时”制度。项目竣工后,按规定对配套建设的环境保护设施进行验收,验收合格后,项目方可正式投入生产或者使用。

五、报告表经批准后，建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者污染防治措施发生重大变动的，应当重新报批环境影响评价文件。

六、该项目须符合法律、行政法规，涉及其它须许可的事项，取得许可后方可建设。





## 附件5 验收监测委托书

### 验收监测委托书

东莞市三谱检测技术有限公司：

现我 东莞三谱电子科技有限公司 委托贵公司承担我公司环境保护验收监测工作，并编制环境保护验收监测报告。

望贵公司受委托后，按照国家和广东省有关法律、法规、标准和文件开展本项目的验收监测工作。

特此委托！

委托单位（盖章）

日期：\_\_\_\_年\_\_月\_\_日



## 附件6 夜噪证明

### 声 明

兹有 东安亿电子科技有限公司，  
地址位于 东安长安镇马耳石社区兴发中路西一街15号二楼A区。  
主要从事 加工生产连接器，为  
防止噪声扰民等现象的发生，我司在每天晚上 22:00 到次日  
6:00 期间不进行生产作业。

特此声明！

声明单位： 东安亿电子科技有限公司 (公章)

声明日期： \_\_\_\_\_



### 附件 7 工况证明

## 生产工况证明

科本电子科技有限公司 建设项目在竣工验收监测期间  
生产工况稳定, 环境保护设施运行正常, 生产负荷详见下表。

监测期间生产工况一览表

序号	监测日期	产品名称	设计日产量 (天)	实际日产量 (天)	生产工况 (%)
1	2019.12.11	航空插头	0.06	0.054	85%
2	2019.12.12	航空插头	0.06	0.036	85%

备注: 1、项目年生产航空插头126个。  
2、项目年工作300天, 每天一班, 每班工作8小时。

特此证明!

