



建设项目环境影响登记表

(区域环评+环境标准)

(污染影响类)

(修订)

项目名称：意美旭智芯能源科技有限公司智能接线盒
(二期) 生产技改项目

建设单位（盖章）：意美旭智芯能源科技有限公司

编制日期：二〇二四年十二月

嘉兴市生态环境局制

建设项目环境影响登记表

(适用于环境影响报告表简化为环境影响登记表的项目)

填报日期:

项目名称	意美旭智芯能源科技有限公司智能接线盒（二期）生产技改项目		
建设地点	浙江省嘉兴市秀洲区瑞丰路355号2-4栋	占地（建筑、营业）面积（m ² ）	0（不新增租赁面积）
建设单位	意美旭智芯能源科技有限公司	法定代表人或者主要负责人	
联系人		联系电话	
项目投资（万元）	3584.8	环保投资(万元)	10
拟投入生产运营日期	2025 年 2 月		
项目性质	<input type="checkbox"/> 新建 <input checked="" type="checkbox"/> 改建 <input type="checkbox"/> 扩建		
承诺备案依据	<input checked="" type="checkbox"/> “区域环评+环境标准”改革区域内，环境影响报告表简化为环境影响登记表的建设项目		
建设内容及规模	<input checked="" type="checkbox"/> 工业生产类项目 <input type="checkbox"/> 生态影响类项目 <input type="checkbox"/> 畜禽养殖类项目 <input type="checkbox"/> 核工业类项目（核设施的非放射性和非安全重要建设项目） <input type="checkbox"/> 核技术利用类项目 <input type="checkbox"/> 电磁辐射类项目		
主要环境影响	<input checked="" type="checkbox"/> 废气 <input checked="" type="checkbox"/> 废水 <input checked="" type="checkbox"/> 生活污水 <input type="checkbox"/> 生产废水 <input checked="" type="checkbox"/> 固废 <input checked="" type="checkbox"/> 噪声 <input type="checkbox"/> 生态影响 <input type="checkbox"/> 辐射环境影响	采取的环境措施及排放去向	<input type="checkbox"/> 无环保措施 <input checked="" type="checkbox"/> 有环保措施： 焊接废气（回流焊、电烙铁）采取管道直连收集； 固化废气采取车间密闭+整体换风收集；收集后的废气汇集于一根主管，经1套“布袋除尘+活性炭吸附脱附催化燃烧装置”处理后通过25m高排气筒DA001排放至大气；注塑废气及恶臭采取集气罩收集后经1套“二级活性炭”装置处理后通过25m高排气筒DA002排放至大气；废水采取化粪池预处理后通过嘉兴市污水处理工程管网排放至嘉兴市联合污水处理有限责任公司； <input checked="" type="checkbox"/> 其他措施：固废妥善处置，噪声经综合降噪措施后不会对周围环境造成影响。
总量控制指标	废水量 5940t/a、COD _{Cr} 0.238t/a、NH ₃ -N0.012t/a、颗粒物 0.039t/a、VOCs3.243t/a		

承诺：意美旭智芯能源科技有限公司及法人代表龚裕和承诺所填写各项内容真实、准确、完整。建设项目符合“区域环评+环境标准”改革相关条件，是环境影响报告表简化为环境影响登记表项目。涉及总量控制的项目，投产前取得污染物排放总量指标，并落实区域削减平衡方案。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意美旭智芯能源科技有限公司及法人代表龚裕和承担全部责任。

法定代表人或者主要负责人签字：

备案回执

该项目环境影响登记表已经完成备案，备案号：

附件：

目 录

一、建设项目基本情况	1
二、建设项目工程分析	9
三、运营期主要环境影响和保护措施	10
四、环境保护措施监督检查清单	40
建设项目污染物排放量汇总表	45

附件：

一、建设项目基本情况

建设项目名称	意美旭智芯能源科技有限公司 智能接线盒（二期）生产技改项目		
项目代码	2406-330411-07-02-730706		
建设单位	意美旭智芯能源科技有 限公司	法定代表人或者 主要负责人	
建设单位联系人		联系方式	
建设地点	浙江 省 嘉兴 市 秀洲区 瑞丰路 355 号 2-4 栋		
地理坐标	(120 度 39 分 0.298 秒, 30 度 45 分 33.376 秒)		
国民经济 行业类别	C3825 光伏设备 及元器件制造	建设项目 行业类别	三十五、电气机械和器材 制造业 38 (77、输配电及 控制设备制造 382) 二十六、橡胶和塑料制品 业 29 (53、塑料制品业 292)
建设性质	<input type="checkbox"/> 新建（迁建） <input type="checkbox"/> 改建 <input type="checkbox"/> 扩建 <input checked="" type="checkbox"/> 技术改造	排污许可类别	登记管理
总投资（万元）	3584.8	环保投资 （万元）	10
拟投入生产运营 日期	2025 年 2 月	建筑面积	0（不新增租赁面积）
承诺：意美旭智芯能源科技有限公司及法人代表龚裕和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意美旭智芯能源科技有限公司及法人代表龚裕和承担全部责任。			
太湖流域相关要求符合性分析	<input checked="" type="checkbox"/> 符合：对照《太湖流域水环境综合治理总体方案》（发改地区[2022]959 号）、《太湖流域管理条例》、《关于落实<水污染防治行动计划>实施区域差别化环境准入的指导意见》（环环评[2016]190 号）等相关文件，项目符合文件要求。 <input type="checkbox"/> 不符合：_____		

<p>规划环境影响 评价情况</p>	<p>规划环境影响评价文件名称：《嘉兴秀洲高新技术产业开发区总体规划环境影响报告书》、《嘉兴秀洲区高新技术产业开发区总体规划环境影响评价结论清单调整报告》</p> <p>审查机关：中华人民共和国生态环境部</p> <p>审查文件名称及文号：《关于<嘉兴秀洲高新技术产业开发区总体规划环境影响报告书>的审查意见》（环审[2019]152 号）</p> <p>规划环境影响评价生态空间名称及编号：</p> <p>浙江省嘉兴市秀洲区秀洲工业园区产业集聚重点管控单元（ZH33041120003）</p>
<p>规划环境影响 评价符合性</p>	<p><input checked="" type="checkbox"/>符合 <input type="checkbox"/>不符合：_____</p>
<p>“三线一单”情况</p>	<p>“三线一单”文件名称：根据《嘉兴市生态环境局关于印布<嘉兴市生态环境分区管控动态更新方案>的通知》（嘉环发[2024]39号）</p> <p>管控单元：浙江省嘉兴市秀洲区秀洲工业园区产业集聚重点管控单元</p> <p>管控单元代码：ZH33041120003</p>
<p>“三线一单”符合 性</p>	<p><input checked="" type="checkbox"/>符合 <input type="checkbox"/>不符合：_____</p>
<p>其他符合性分析</p>	<p>对照《产业结构调整指导目录（2024 年本）》、《嘉兴市当前限制和禁止发展产业目录（2010 年本）》、《台州市塑料行业挥发性有机物污染整治规范》、《重点行业挥发性有机物综合治理方案》、《浙江省“十四五”挥发性有机物综合治理方案》、《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》、《浙江省工业企业恶臭异味管控技术指南》、《秀洲区“污水零直排区”建设行动方案》、《关于印发<浙江省全面推荐工业园区（工业集聚区）“污水零直排区”建设实施方案>及配套技术要点的通知》（浙环函〔2020〕157 号）中的工业企业一般性要点、“四性五不批”等相关文件，项目符合相关文件要求。</p>

环境保护目标	表 1-1 环境保护目标一览表										
	环境要素	名称	坐标/°		保护类型	保护对象	保护内容	相对厂址方位	相对厂界距离/m	相对 2 栋厂房距离 m	相对 4 栋厂房距离 m
			东经	北纬							
	大气环境	新义新村小区	120.653602	30.757007	居民	居民	居民，约 450 户	东南	237m	237m	310m
	声环境	厂界外 50 米范围内不存在声环境保护目标									
	地下水环境	厂界外 500 米范围内不涉及地下水集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源									
	生态环境	本项目不新增用地，不涉及生态环境保护目标									
与项目有关的原有环境污染问题	1、 现有工程履行环境影响评价、竣工环境保护验收情况										

与项目有关的原有环境污染问题	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
						已批 已建	已批 未建		
	1	意美旭智芯能源科技有限公司年产 50GW 智能数字化光伏产品项目	嘉环秀备【2022】31 号	2022.9.2	年产 50GW 智能数字化光伏产品[其中包括智能数字化产品 49GW 和光伏组件 1GW。光伏组件由智能数字化产品与其他零部件组装而成，因此，智能数字化产品产能为 50GW，其中 49GW 以智能数字化产品销售，另有 1GW 以光伏组件产品销售]	年产 1GW 光伏组件产品（其中智能数字化产品为外购成品，因此，目前智能数字化产品尚未投产）	年产 50GW 智能数字化产品	企业于 2023 年 7 月完成项目阶段性自主验收，验收意见见附件 5	不涉及重大变动、未批先建、少批多建等情况
2	意美旭智芯能源科技有限公司智能接线盒生产技改项目	嘉环秀备【2023】32 号	2023.9.21	属于技改项目，实施后不新增产品的生产能力，智能接线盒 ² 为智能数字化产品 ² 的主要零部件，原审批项目内容为全部外购。本次项目制造的智能接线盒产品用于替代部分目前外购的智能接线盒，34GW 智能接线盒产品（一）、（二）不单独作为产品销售。	年产 17GW 智能接线盒产品（一）、17GW 智能接线盒产品（二） ¹	年产 17GW 智能接线盒产品（一）、17GW 智能接线盒产品（二）（生产工序中的性能测试、自动灌胶、烘干工艺未实施）	企业于 2024 年 8 月完成项目自主验收，验收意见见附件 5	不涉及重大变动、未批先建、少批多建等情况	
注：1、17GW 智能接线盒产品（一）采用注塑、裁剥线、铆接、盒体电阻焊、铆接超音波测试组装、性能测试、自动灌胶等全工序流程；17GW 智能接线盒产品（二）与（一）工艺相同，仅注塑、裁剥线、铆接、盒体电阻焊工序外协。									
2、智能数字化产品与智能接线盒产品的区别：智能接线盒产品是智能数字化产品的主要一个主要零部件，经性能测试、自动灌胶、烘干后即为智能能数字化产品。									
2、现有工程污染物实际排放总量及履行排污许可情况									

表1-3 现有工程排放及履行排污许可情况 单位t										
排放口类型	排放口编号	排放口名称	污染物	年许可排放量 ¹	实际年排放量 ²		达产情况年排放量 ³	是否稳定达标排放	排污许可证证书编号	其他
					已批已建	已批未建				
一般排放口	DA001	串焊（先导串焊机）、叠焊（叠焊机）、焊接（接线盒焊机）、贴锡片、自动层压、固化等废气排放口	颗粒物	/	0.032	/	0.032	是	913308003440458001001X ⁴	废气实际源强核算详见附录一
			锡及其化合物	/	0.016	/	0.016	是		
			非甲烷总烃	/	0.451	1.224	1.675	是		
	DA002	注塑废气排放口	非甲烷总烃	/	0.095	/	0.095	是		
	有组织排放汇总		颗粒物	/	0.032	/	0.032	是		
			锡及其化合物	/	0.016	/	0.016	是		
			非甲烷总烃	/	0.546	1.224	1.770	是		
	无组织排放汇总		颗粒物	/	0.009	/	0.009	是		
			锡及其化合物	/	0.005	/	0.005	是		
			非甲烷总烃	/	0.241	0.544	0.785	是		
	现有工程排放汇总		颗粒物	0.041	0.041	/	0.041	是		
			锡及其化合物	0.022	0.021	/	0.021	是		
			非甲烷总烃	4.628	0.787	1.768	2.555	是		

续表1-3 现有工程排放及履行排污许可情况 单位t

排放口 类型	排放口 编号	排放口名称	污染物	年许可 排放量 1	实际年排放量 ²		达产情况年 排放量 ³	是否稳定 达标排放	排污许 可证书 编号	其他
					已批已 建	已批未 建				
一般排 放口	DW00 1	废水总排放口	废水量	6717.6	5049	/	5049	/	9133080	废水实际源 强核算详见 附录二
			COD _{Cr}	0.269	0.202	/	0.202	是	0344045	
			NH ₃ -N	0.013	0.010	/	0.010	是	8001001 X ⁴	

注：1、年许可排放量数据来源于《意美旭智芯能源科技有限公司智能接线盒生产技改项目环境影响登记表（“区域环评+环境标准”改革区域）》；

2、实际年排放量（已批已建+已批未建），已建部分已达产，现有实际排放量即为已建部分达产排放量。已批未建部分排放量引用原环评中的排放量；

3、企业于2023年11月15日完成排污登记变更，登记编号为：913308003440458001001X，有效期限为2023年11月15日至2028年11月14日。

表1-4 现有工程固体废物产生情况汇总表 单位t

固体废物属性	污染源	污染物名称	实际年产生量		处置去向	其他	
			已批 已建	已批 未建			
危险废物	自动装框、接线盒自动灌胶、自动灌胶	废胶	12	1.36	委托浙江归零环保科技有限公司安全处置	900-014-13	/
	自动层压	废导热油	5.44t/5a	0		900-249-08	废导热油 5 年一换，更换量为 5.44t/5a
	维修保养	废润滑油	0.13	0.03		900-214-08	/
	维修保养	废液压油	3.5t/3a	0		900-218-08	废液压油每 3 年进行更换，更换量为 3.5t/3a
	维修保养	沾染矿物油的废包装物	0.37	0		900-249-08	/
	灌密封胶、硅胶（密封剂）等使用	沾染危险废物的废包装物	2.6	6.8		900-041-49	/
	维修保养	废抹布和手套	0.8	0.2		900-041-49	/
	废气处理	废催化剂	0.1t/2a	0		900-049-50	废催化剂每 2 年进行更换，更换量为 0.1t/2a，已批未建项目不涉及新增废催化剂固废量
	废气处理	废活性炭	2.5	7.5		900-039-49	/

续表1-4 现有工程固体废物产生情况汇总表 单位t

固体废物属性	污染源	污染物名称	实际年产生量		处置去向	其他	
			已批 已建	已批 未建			
一般工业固体废物	正、反面清洁	废橡皮擦	0.7	0	由衢州市盛隆废旧物资回收有限公司回收利用	900-099-S59	/
	串焊、叠焊	废焊带	0.2	0		900-099-S59	/
	焊接	焊渣	0.036	0		900-099-S59	/
	EVA膜铺设、背板铺设、机器削边	废边角料	110	0		900-099-S59	/
	原料拆包	一般废包装材料	80	0		900-099-S59	/
	注塑	注塑边角料	19.5	0		900-003-S17	/
	裁剥线、剥线	线缆边角料	8.7	0		900-099-S59	/
	检验	次品	0.008	0.002		900-015-S17	/
	废气治理	除尘灰	0.058	0		900-009-S59	/
	废气治理	废布袋	0.015	0		900-099-S59	/
生活垃圾	职工生活	生活垃圾	112	0	委托环卫部门清运	/	/

3、与项目有关的主要环境问题、整改措施及进度

表1-5 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
/	/	/	/

根据现场调查，企业废气经处理后达标排放，废水经化粪池预处理后纳入市政污水管网，固废妥善处置，无需整改。

二、建设项目工程分析

建设内容	<p>1、项目概况</p> <p>为了适应市场需求，以求较好的经济效益和社会效益，意美旭智芯能源科技有限公司拟投资 3584.8 万元，利用浙江省嘉兴市秀洲区高照街道瑞丰街 355 号 2~4 栋现有厂房，购置注塑机 34 台、模具 22 套、热流道 22 套、机械手 22 台、连接器自动组装机 8 套、裁铆拧线束一体机 12 台、电阻焊自动焊接机 9 台、后道自动供料设备 10 套等设备。</p> <p>本项目内容包括：取消原环评审批的全部产能（年产 50GW 智能数字化光伏产品），原环评审批的部分设备现实际未建，今后也不再建设（性能测试、自动灌胶、烘干等设备），已实施部分设备保留（线束一体机、铆接超声波测试一体机、箱体电阻焊装配机等设备），均用于新审批产品的生产，本项目实施后对 3~4 栋现有厂房设备布局重新进行调整（企业承诺详见附件 12）。</p> <p>由于本项目内容中包含了对现有项目产品种类及产能、平面布局等做重大调整的内容，因此，本评价将本项目内容确定为本项目实施后企业全厂的生产内容。</p> <p>本项目实施后全厂形成年产 60GW 智能数字化产品，企业于 2024 年 6 月完成项目备案（项目代码：2406-330411-07-02-730706）。</p> <p>建设项目工程组成表见表 2-1。</p>
------	---

表 2-1 建设项目工程组成表			
工程类别		主要内容	
		目前建设（平面布局）内容	本项目实施后建设（平面布局）内容
主体工程	2 栋厂房	智能接线盒生产线（注塑区域）	保留原审批的集中供料系统含集中烘料、注塑机、机械手等设备，同时在闲置区域新增注塑机、机械手等设备
	3 栋厂房	光伏组件产品生产线（装配区域、接线盒焊接机区域、灌胶区域、固化区域、测试区域、包装区域）	光伏组件产品生产线设备全部拆除，今后不再生产，新增联机组装生产线（电烙铁焊接、灌胶、固化等）设备
	4 栋厂房 1F	光伏组件产品生产线（划片区域、先导串焊机区域、叠焊机区域、层压区域）	光伏组件产品生产线设备全部拆除，今后不再生产，新增连接器自动组装、盒体电阻焊、卡扣机、扎带机等设备
	4 栋厂房 2F	智能接线盒生产线（裁剥线区域、盒体电阻焊区域、盒体组装等区域）	保留原审批的线束一体机、盒体电阻焊装配机（设备配套回流焊）、铆接超音波测试一体机等设备，同时在闲置区域新增绕线机、自动包装机等设备
辅助工程	3 栋厂房	成品仓库（东侧及南部）、办公区域（南侧）	不变
	4 栋厂房 1F	恒温仓库（西南侧）	不变
	4 栋厂房 2F	原料仓库（西侧）	调整为成品仓库（西侧）
依托工程	废水	生活污水依托房东的化粪池预处理后纳入市政污水管网，由嘉兴市联合污水处理有限责任公司集中处理后排放杭州湾。	不变
劳动定员及工作制度		现有员工 310 人，年作业 330 天，实行三班制，每班 8 小时生产。不设食堂、不设宿舍。	本项目实施后，劳动定员 400 人，年作业 330 天，实行三班制，每班 8 小时生产。不设食堂、不设宿舍
其他	环保工程	废气	<p>1、先导串焊机、叠焊机、接线盒焊接机废气、自动层压废气、固化废气、盒体电阻焊经 1 套“布袋除尘+活性炭吸附脱附催化燃烧”装置处理后，通过 25m 高排气筒 DA001 屋顶高空排放。</p> <p>2、注塑废气及恶臭，经 1 套“二级活性炭吸附”装置处理后，通过 25m 高排气筒 DA002 屋顶高空排放。</p>

续表 2-1 建设项目工程组成表				
工程类别			主要内容	
			目前建设（平面布局）内容	本项目实施后建设（平面布局）内容
建设内容	环保工程	废水	生活污水经化粪池预处理后纳入市政污水管网。	不变
		固体废物	4 栋厂房外东侧设有一般固废仓库（20m ² ）和危废仓库（20m ² ）暂存场所，进行分类处置。	不变
		噪声	车间合理布局，厂房隔声，针对废气治理系统风机、空压机等采取减振、消声、隔声措施，加强设备维护管理	车间合理布局，厂房隔声，针对废气治理系统风机、空压机等采取减振、消声、隔声措施，加强设备维护管理
	储运工程	储存	成品仓库、成品中转站仓库、原料仓库。	不变
		运输	原材料和产品进出全部采用车辆运输。	不变
	公用工程	给水	由市政给水管网提供。	不变
		供热	层压机包含电加热锅炉，以电为热源，导热油为热载体进行供热。	原审批的层压工艺已取消，设备已淘汰；本项目不涉及供热
		供电	由当地供电所统一供给。	不变
		污水处理厂	实行雨、污分流制，雨水经厂区雨水排水管网排入附近市政雨水管网；生活污水经公用化粪池预处理后一并纳入市政污水管网	不变
	<p>根据《国民经济行业分类》（GB/T 4754-2017）（修订本）及浙江省企业投资项目备案（赋码）信息表，本项目行业类别为“C3825 光伏设备及元器件制造”，属于电气机械和器材制造业，同时本项目的产品智能接线盒为塑料制品，属于橡胶和塑料制品业。根据《建设项目环境影响评价分类管理名录（2021 年）》（生态环境部令第 16 号），建设内容涉及本名录中两个及以上项目类别的建设项目，其环境影响评价类别按照其中单项等级最高的确定。综上所述，意美旭智芯能源科技有限公司智能接线盒（二期）生产技改项目应编制环境影响报告表，具体判定依据见表 2-2。</p>			

建设内容	表 2-2 环评类别判别表				
	环评类别 项目类别	报告书	报告表	登记表	本栏目环境敏感区含义
	三十五、电气机械和器材制造业 38				
	77、输配电及控制设备制造 382	铅蓄电池制造；太阳能电池片生产；有电镀工艺的；年用溶剂型涂料（含稀释剂）10 吨及以上的	其他（仅分割、焊接、组装的除外；年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外）	/	/
	二十六、橡胶和塑料制品业 29				
	53、塑料制品业 292	以再生塑料为原料生产的；有电镀工艺的；年用溶剂型胶粘剂 10 吨及以上的；年用溶剂型涂料（含稀释剂）10 吨及以上的	其他（年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外）	/	/

本项目主要工艺为注塑成型、裁剥线、铆接、焊接、组装、装配等工序，在生产过程中不涉及使用溶剂型涂料，对照上表，本项目环评类别为环境影响报告表。本项目选址于浙江省嘉兴市秀洲区高照街道瑞丰街 355 号，根据《嘉兴秀洲高新技术产业开发区“区域环评+环境标准”改革实施方案》和《嘉兴市秀洲区人民政府关于同意嘉兴秀洲高新技术产业开发区“区域环评+环境标准”改革实施方案的批复》(秀洲政函[2019]59 号)以及《嘉兴秀洲高新技术产业开发区总体规划环境影响报告书》结论清单，本项目位于嘉兴秀洲高新技术产业开发区内，且不在环评审批负面清单内，因此，环评报告类型可以降级为登记表。

2、主要产品及产能

本项目主要产品及产能见表 2-3。

建设内容

表 2-3 项目主要产品及产能一览表									
序号	产品名称		设计年生产时间(d)	产品计量单位	原审批(备案)生产能力	本项目生产能力	本项目实施后全厂生产能力	项目实施前后变化情况	其他
1	智能数字化光伏产品(合计 50GW)	智能数字化产品	330	GW/年	50	0	0	-50	其中包括智能数字化产品 49GW 和光伏组件产品 1GW。光伏组件产品由智能数字化产品与其他零部件组装而成，因此，智能数字化产品产能为 50GW，其中 49GW 以智能数字化产品销售，另有 1GW 以光伏组件产品销售。
2		光伏组件产品	330	GW/年	1	0	0	-1	
3		智能接线盒产品(一)	330	GW/年	17	0	0	-17	智能接线盒为智能数字化产品的主要零部件，制造的 34GW 智能接线盒产品用于替代部分目前外购的智能接线盒，不单独作为产品销售。
4		智能接线盒产品(二)	330	GW/年	17	0	0	-17	
5	智能数字化产品(合计 60GW)	智能接线盒产品 A	330	GW/年	0	30	0	+30	(无需灌胶)
6		智能接线盒产品 B	330	GW/年	0	30	0	+30	(需灌胶固化)

3、主要设施及设施参数

现有项目主要设施及设施参数见表 2-4；本项目主要设施及设施参数见表 2-5。

建设内容	表 2-4 现有项目主要设施及设施参数一览表											
	序号	主要生产单元	主要工艺名称	生产设施名称	设施型号	单位	原审批（备案）数量	现有实际数量		本项目数量	本项目实施后数量	本项目实施前后数量变化情况
								已批已建	已批未建			
	1	智能数字化产品	性能测试	智能接线盒测试工装夹具（非标）	/	台	5	0	5	0	0	-5（不再建设）
	2			2.4G 通讯工装（非标）	/	台	5	0	5	0	0	-5（不再建设）
	3		自动灌胶	自动灌胶机（标准） ¹	/	台	5	0	5	0	0	-5（不再建设）
	4		烘干	可转动烘烤箱（标准）	/	台	5	0	5	0	0	-5（不再建设）
	5	智能数字化产品加工	划片	无损划片机	/	台	3	3	0	0	0	-3（已淘汰）
	6		串焊	先导串焊机 ²	/	台	12	12	0	0	0	-12（已淘汰）
	7		摆串	机械手摆串机	/	台	6	6	0	0	0	-6（已淘汰）
	8		上料	上玻璃机	/	台	2	2	0	0	0	-2（已淘汰）
	9		铺设	一道 EVA 裁切铺设一体机	/	台	2	2	0	0	0	-2（已淘汰）
	10		叠焊	叠焊机 ²	/	台	2	2	0	0	0	-2（已淘汰）
	11			贴胶带机（粘胶机）	/	台	2	2	0	0	0	-2（已淘汰）
	12		铺设	背板裁切机	/	台	2	2	0	0	0	-2（已淘汰）
	13		上料	双玻上料机（二次合片机）	/	台	2	2	0	0	0	-2（已淘汰）
	14		返修	双玻移栽返修机	/	台	4	4	0	0	0	-4（已淘汰）
	15		封边	双玻封边机	/	台	2	2	0	0	0	-2（已淘汰）
	16		自动层压 ³	层压机	/	台	4	4	0	0	0	-4（已淘汰）
	17			电加热导热油锅炉（6.2 万大卡）（层压机包含）	/	台	16	16	0	0	0	-16（已淘汰）
	18			真空泵（层压机包含）	/	台	40	40	0	0	0	-40（已淘汰）
	19		装配	削边机	/	台	2	2	0	0	0	-2（已淘汰）
	20			翻转检查机	/	台	4	4	0	0	0	-4（已淘汰）
	21			组框机	/	台	2	2	0	0	0	-2（已淘汰）
	22			摆框机	/	台	2	2	0	0	0	-2（已淘汰）

续表 2-4 现有项目主要设施及设施参数一览表

序号	主要生产单元	主要工艺名称	生产设施名称	设施型号	单位	原审批（备案）数量	现有实际数量		本项目数量	本项目实施后数量	本项目实施前后数量变化情况	
							已批已建	已批未建				
23	智能数字化产品加工	光伏组件产品	打胶	打胶机	/	台	2	2	0	0	0	-2（已淘汰）
24				接线盒打胶机	/	台	2	2	0	0	0	-2（已淘汰）
25			焊接	接线盒焊接机	/	台	2	2	0	0	0	-2（已淘汰）
26				双组分灌胶机	/	台	2	2	0	0	0	-2（已淘汰）
27			灌胶	自动灌胶机	/	台	2	2	0	0	0	-2（已淘汰）
28				上料移栽线	/	台	2	2	0	0	0	-2（已淘汰）
29			固化	固化线	/	台	2	2	0	0	0	-2（已淘汰）
30				下料移栽线	/	台	2	2	0	0	0	-2（已淘汰）
31			测试检测	绝缘测试机	/	台	3	3	0	0	0	-3（已淘汰）
32				耐压测试机	/	台	3	3	0	0	0	-3（已淘汰）
33				翻转机	/	台	3	3	0	0	0	-3（已淘汰）
34				IV 测试仪	/	台	3	3	0	0	0	-3（已淘汰）
35				翻转机	/	台	3	3	0	0	0	-3（已淘汰）
36				EL 测试仪	/	台	3	3	0	0	0	-3（已淘汰）
37				EL 测试仪	/	台	4	4	0	0	0	-4（已淘汰）
38		包装	360°翻转检查机	分档机	/	台	2	2	0	0	0	-2（已淘汰）
39				分档机	/	台	4	4	0	0	0	-4（已淘汰）
40		智能接线盒产品（一）	注塑	集中供料系统含集中烘料	/	台	1	1	0	0	1	0
41				注塑机	/	台	26	26	0	0	26	0
42				机械手	/	台	26	26	0	0	26	0
43				模具	/	套	26	26	0	0	26	0

予保留，用于生产智能接线盒产品A，数量统计下表 2-4

续表 2-4 现有项目主要设施及设施参数一览表

序号	主要生产单元		主要工艺名称	生产设施名称	设施型号	单位	原审批（备案）数量	现有实际数量		本项目数量	本项目实施后数量	本项目实施前后数量变化情况	
								已批已建	已批未建				
44	智能数字化产品加工	智能接线盒产品（一）	裁铆拧	线束一体机	/	台	10	10	0	0	10	0	予保留，用于生产本项目的智能接线盒产品A，数量统计下表2-4
45			盒体装配	铆接超音波测试一体机	/	套	5	5	0	0	5	0	
46			盒体电阻焊	盒体电阻焊装配机（设备配套回流焊）	/	条	9	9	0	0	9	0	
47			连接器组装	连接器自动组装机	/	套	6	6	0	0	6	0	
48		智能接线盒产品（二）	盒体装配	铆接超音波测试一体机	/	套	5	5	0	0	5	0	
49	辅助公用单元	压缩空气系统	空压机		75KW	台	2	2	0	0	1	-1（已淘汰）	予保留，用于本项目公用单元，数量统计下表2-4
50			空压机		110KW	台	2	2	0	0	2	0	
51			空压机		90KW	台	1	1	0	0	1	0	
52			空压机		37KW	台	1	1	0	0	1	0	
53		冷却系统	冷干机		/	台	4	4	0	0	4	0	
54			冷水螺杆机组		/	台	3	3	0	0	3	0	
55			冷水塔		/	台	1	2	0	0	2	0	
56		温控系统	温控箱		/	台	26	26	0	0	26	0	
57			模温机		/	台	26	26	0	0	26	0	
58		废气治理系统	布袋除尘+二级活性炭吸附脱附催化燃烧装置		/	台	1	1	0	0	0	-1（已拆除）	
59			二级活性炭吸附装置		/	台	1	1	0	0	0	-1（已拆除）	

表 2-5 本项目主要设施及设施参数一览表

序号	主要生产单元		主要工艺名称		生产设施名称	设施型号	单位	原审批（备案）数量	现有实际数量*	本项目数量	本项目实施后数量	本项目实施前后数量变化情况
60	智能接线盒产品 A	2 栋 厂房 1F	注塑	集中供料系统含集中烘料	/	台	1	1	1	2	+1	
61				注塑机	/	台	26	26	22	48	+22	
62				机械手	/	台	26	26	22	48	+22	
63				模具	/	套	26	26	22	48	+22	
64			盒盖包装	自动包装机（盒盖）	/	台	/	/	3	3	+3	
65		4 栋 厂房 2F	连接器组装	连接器自动组装机	/	套	3	3	0	3	0	
66			裁铆拧	线束一体机 （线束自动插线及拧螺帽机）	/	台	8	8	0	8	0	
67			绕线	接线盒自动绕线扎线机	/	套	0	0	4	4	+4	
68			盒体电阻焊	盒体电阻焊装配机 （设备配套回流焊）	/	条	9	9	0	9	0	
69			盒体装配	铆接超音波测试一体机 （接线盒自动装配生产线）	/	套	6	6	0	6	0	
70			中盒体包装	自动包装机（中盒体）	/	台	/	/	2	2	+2	
71		4 栋 厂房 1F	联机组装生产线	连接器组装	连接器自动组装机	/	套	3	3	1	4	+1
72				裁铆拧	线束一体机 （线束自动插线及拧螺帽机）	/	台	2	2	10	12	+10
73				盒体电阻焊	前电阻焊自动线 （设备配套回流焊）	/	套	/	/	6	6	+6
74				盒体装配	铆接超音波测试一体机 （接线盒自动装配生产线）	/	套	4	4	2	6	+2
75				扎带	扎带机	/	台	/	/	6	6	+6
76				卡扣	卡扣机	/	台	/	/	6	6	+6

表 2-5 本项目主要设施及设施参数一览表

序号	主要生产单元		主要工艺名称	生产设施名称	设施型号	单位	原审批 (备案) 数量	现有实 际数量 *	本项 目数 量	本项目 实施后 数量	本项目实施前后 数量变化情况
66	智能 接线 盒产 品 B	2 栋厂 房 1F	注塑	注塑机	/	台	/	/	12	12	+12
67				机械手	/	台	/	/	12	12	+12
68				模具	/	套	/	/	12	12	+12
69		3 栋厂 房 1F	连接器 组装	连接器自动组装机	/	套	/	/	1	1	+1
70			裁铆拧	线束自动插线及拧螺帽机	/	台	/	/	2	2	+2
71			联机组装生产线（电烙铁焊接、灌胶、固化等）		/	套	/	/	10	10	+10
72	辅助 公用 单元	压缩空 气系统	空压机		110KW	台	2	2	0	2	0
73			空压机		90KW	台	1	1	0	1	0
74			空压机		37KW	台	1	1	0	1	0
75		冷却系 统	冷干机		/	台	4	4	2	6	+2
76			冷水螺杆机组		/	台	3	3	0	3	0
77			冷水塔		/	台	1	2	1	3	+1
78		温控系 统	温控箱		/	台	26	26	0	26	0
79			模温机		/	台	26	26	0	26	0
80		废气治 理系统	布袋除尘+二级活性炭吸附脱附催化 燃烧装置		/	台	1	1	1	1	0（拆除现有， 本次新增）
81			二级活性炭吸附装置		/	台	1	1	1	1	0（拆除现有， 本次新增）
82											

注：表 2-4 本项目现有实际设备数量=表 2-3 现有项目已批已建且予以保留的设备数量。

4、主要原辅材料及能源的种类和用量

现有项目主要原辅材料及能源的种类和用量见表 2-6；本项目主要原辅材料及能源的种类和用量见表 2-7。

表 2-6 现有项目主要原辅材料及能源消耗情况一览表

生产单元		种类	名称		原辅料 计量单位	有毒有害 物质含量	原审批 (备案) 使用量	目前实际年使用量		本项目 设计使 用量	本项目实 施后全厂 年使用量	本项目实施 前后数量变 化情况	其他
								已批 已建	已批 未建				
智能数字 化光伏产 品加工	智能数字 化产品	原料	智能接线盒		t/a	/	364	0	364	0	0	-364	不再 建设
		辅料	灌封胶	A 组份	t/a	/	340	0	340	0	0	-340	
				B 组份	t/a	/	340	0	340	0	0	-340	
	光伏组件 产品	原料	电池片		万片/a	/	6555	6600	0	0	0	-6600	产能 取消， 工艺 取消
			玻璃		万块/a	/	90	90	0	0	0	-90	
			背板		万 m²/a	/	233	235	0	0	0	-235	
			组件自带接线盒		万个/a	/	88	89	0	0	0	-89	
		辅料	EVA 膜		万 m²/a	/	462	465	0	0	0	-465	
			硅胶（密封剂）		t/a	/	225	220	0	0	0	-220	
			灌封胶	A 组分	t/a	/	17.8	17.5	0	0	0	-17.5	
				B 组分	t/a	/	17.8	17.5	0	0	0	-17.5	
			互联条		t/a	/	164	158	0	0	0	-158	
			汇流条		t/a	/	41	40	0	0	0	-40	
			助焊剂		t/a	/	4.8	4.9	0	0	0	-4.9	
			条码		万个/a	/	183	185	0	0	0	-185	
			铭牌		万个/a	/	90	90	0	0	0	-90	
			包材		万个/a	/	90	90	0	0	0	-90	
			木托盘		万个/a	/	90	90	0	0	0	-90	
			不干胶		万 m²/a	/	1.9	1.9	0	0	0	-1.9	
			无铅焊锡丝		t/a	/	0.49	0.45	0	0	0	-0.45	

表 2-6 现有项目主要原辅材料及能源消耗情况一览表

表 2-6 现有项目主要原辅材料及能源消耗情况一览表													
生产单元		种类	名称		原辅料 计量单位	有毒有害 物质含量	原审批 （备 案）使 用量	目前实际年使用量		本项目 设计使 用量	本项目实 施后全厂 年使用量	本项目实施 前后数量变 化情况	其他
								已批已 建	已批 未建				
智能数字 化光伏产 品加工	光伏 组件 产品	辅 料	橡皮擦		t/a	/	1	0.7	0	0	0	-0.7	产能 取消， 工艺 取消
			导热油		t/5a	/	5.44	5.44	0	0	0	-5.44	
	智能 接线 盒产 品（一）	原 料	PPE、PPO 塑料粒子		t/a	/	2000	1950	0	0	0	-1950	
			线缆		万米/年	/	3000	2900	0	0	0	-2900	
			卡圈		万个/a	/	6120	6120	0	0	0	-6120	
			密封圈		万个/a	/	3060	3060	0	0	0	-3060	
			插针		万个/a	/	3060	3060	0	0	0	-3060	
			插套		万个/a	/	3060	3060	0	0	0	-3060	
			二极管		万个/a	/	9180	9180	0	0	0	-9180	
			铜支架		万个/a	/	9180	9180	0	0	0	-9180	
		辅 料	锡片		万个/a	/	18360	18360	0	0	0	-18360	
			锡膏		t/a	/	25	23	0	0	0	-23	
	锡丝		t/a	/	13	12	0	0	0	-12			
	智能 接线 盒产 品（二）	原 料	外 购	线束半成品		万套/a	/	6120	6120	0	0	0	-6120
				左箱体半成品		万套/a	/	3060	3060	0	0	0	-3060
				中箱体成品		万套/a	/	3060	3060	0	0	0	-3060
				右箱体半成品		万套/a	/	3060	3060	0	0	0	-3060
	辅助 公用 单元	辅 料	润滑油		t/a	/	0.16	0.13	0.03	0	0	-0.16	/
			液压油		t/a	/	3.5	3.5	0*	0	0	-3.5	/
水			t/a	/	14707	12615	0	0	0	-12615	/		

注：已批未建的项目不涉及使用到液压油。

表 2-7 本项目主要原辅材料及能源消耗情况一览表

生产单元	种类	名称	原辅料 计量单位	有毒有害 物质含量	原审批 (备案) 使用量	目前实 际年使 用量	本项目 设计使 用量	本项目实施 后全厂年使 用量	本项目实施 前后数量变 化情况	其他
智能 数字 化产 品	原料	PPE 塑料粒子	t/a	/	/	/	1150	1150	+1150	/
		PPO 塑料粒子	t/a	/	/	/	2290	2290	+2290	/
	辅料	堵头	万个/年	/	/	/	10910	10910	+10910	/
		密封圈	万个/年	/	/	/	5455	5455	+5455	/
		止退圈	万个/年	/	/	/	10910	10910	+10910	/
		正极插套	万个/年	/	/	/	5455	5455	+5455	/
		负极插针	万个/年	/	/	/	5455	5455	+5455	/
		线缆	万米/年	/	/	/	3147	3147	+3147	/
		轴向二极管	万个/年	/	/	/	16365	16365	+16365	/
		铜板	万套/年	/	/	/	5455	5455	+5455	/
		扎带	万个/年	/	/	/	5455	5455	+5455	/
		卡扣	万个/年	/	/	/	5455	5455	+5455	/
		锡片	万个/年	/	/	/	32730	32730	+32730	/
		锡膏	t/a	/	/	/	8	8	+8	/
		焊锡丝	t/a	/	/	/	9	9	+9	/

表 2-7 本项目主要原辅材料及能源消耗情况一览表

生产单元		种类	名称	原辅料 计量单位	有毒有害 物质含量	原审批 （备 案）使 用量	目前实际年使用量		本项目 设计使用 量	本项目实 施后全厂 年使用量	本项目实施 前后数量变 化情况	其他
							已批已 建	已批未 建				
智能 数字 化产 品	智能 接线 盒产 品 B	原料	PPE 塑料粒子	t/a	/	/	/	/	730	730	+730	/
			PPO 塑料粒子	t/a	/	/	/	/	5330	5330	+5330	/
			导线	万米/年	/	/	/	/	18182	18182	+18182	/
		辅料	PCB 板（含导热块）	万个/年	/	/	/	/	4545	4545	+4545	/
			导热硅胶	t/a	/	/	/	/	150	150	+150	/
			5296 灌封胶	t/a	/	/	/	/	100	100	+100	/
			螺丝	万个/年	/	/	/	/	13636	13636	+13636	/
			铝型材散热片	万个/年	/	/	/	/	4545	4545	+4545	/
			陶瓷片	万片/年	/	/	/	/	4545	4545	+4545	/
			焊锡丝	t/a	/	/	/	/	90	90	+90	/
辅助公用单元	辅料	润滑油	t/a	/	0.16	0.13	0.03	0.5	0.5	+0.34	/	
		液压油	t/a	/	3.5	3.5	0	2	2	-1.5	/	
能源消耗			水	t/a	/	14707	12615	0	16104	16104	+3489	/

主要原辅材料简介：

PPE、PPO：聚苯醚是上世纪 60 年代发展起来的高强度工程塑料，化学名称为聚 2,6—二甲基—1,4—苯醚，简称 PPO（Polyphenylene Oxide）或 PPE（Polyphenylene ether），又称为聚亚苯基氧化物或聚苯撑醚。为白色颗粒。综合性能良好，可在 120 度蒸汽中使用，电绝缘性好，吸水小，但有应力开裂倾向。改性聚苯醚可消除应力开裂，有突出的电绝缘性

和耐水性优异，有较好的耐磨性和电性能，尺寸稳定性好。其介电性能居塑料的首位。有较高的耐热性，玻璃化温度 211 度，熔点 268 度，加热至 330 度有分解倾向。

锡膏、5296 灌封胶：根据 MSDS，具体成分情况见表 2-8。

表 2-8 锡膏主要成分情况

名称		主要成分	含量 (%)	备注
锡膏	合金	锡	余量（按 30）	/
		铋	58±0.5（按 58）	/
	助焊剂	聚合松香	2~5（按 5）	/
		二己二醇单己醚	2~5（按 5）	/
		活化剂	1~2（按 2）	/
5296 灌封胶	双组份	硅氧烷聚合物	10~45	本项目企业外购的 5296 灌封胶无需配胶，根据厂商提供的 VOCs 检测报告（附件 11），本项目使用的 5296 灌封胶（VOCs 成分含量为 3g/L），属于有机硅类的本体型胶粘剂。对照《胶粘剂挥发性有机化合物限量》（GB33372-2020）表 3-本体型胶粘剂-有机硅类-其他类的限量值为≤100（g/L），故本项目使用的 5296 灌封胶 VOCs 含量符合限值要求。
		二氧化硅	25~40	
		氢氧化铝	25~40	
		炭黑	0.1~0.5	
		铂金催化剂	0.1~2.0	

5、厂区平面布置

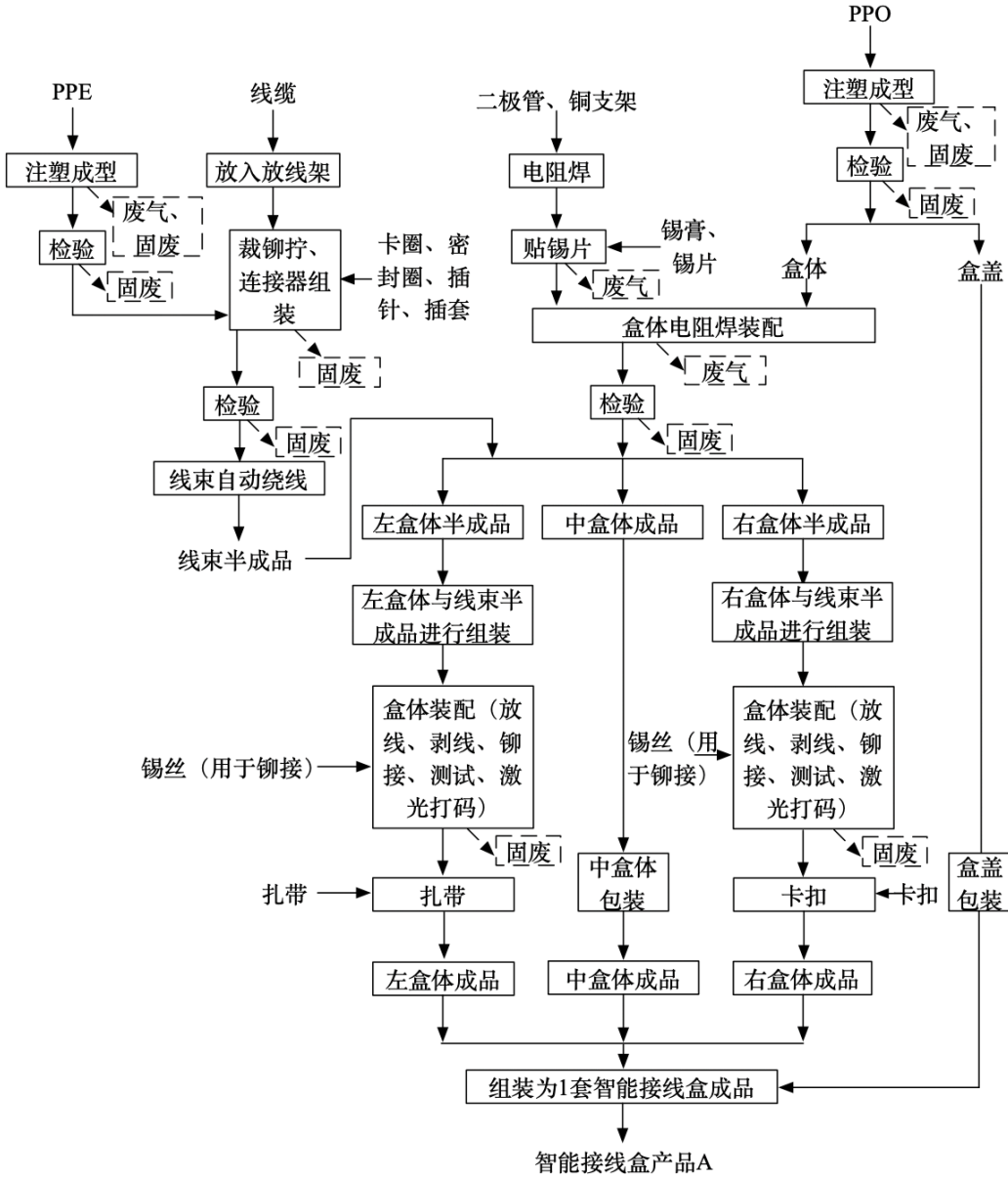
企业位于浙江省嘉兴市秀洲区瑞丰街 355 号 2~4 栋。

厂区周围环境：东侧为石婆桥港，隔河东为绿化带、新义木屋集市、爱家购物广场，再往东为唯盛路，隔路东为浙江兴土桥梁专用装备制造制造公司、嘉兴领鹿特种车辆有限公司；南侧为浙江昱荣数码喷印技术有限公司，再往南为新农路，东南侧为新义新村小区（距离本项目 2 栋厂房、4 栋厂房距离分别为 237m、310m）；西侧为瑞丰街、隔街西为沃尔德金刚石工具公司、映翰通嘉兴通讯技术有限公司；北侧为欧瑞特电子科技有限公司、威尔克工业纺织（嘉兴）公司，再往北为八字路。本项目位置及周围环境图见附图 1、附图 8；周边环境照片及项目平面布置见附图 7、附图 9。

1、工艺流程

本项目主要从事智能接线盒产品 A、B 的生产，具体生产工艺流程及产污环节见图 2-1、图 2-2。

工
艺
流
程
和
产
排
污
环
节



注：各工序均会产生噪声

图 2-1 智能接线盒产品 A 工艺流程及产排污环节图

工艺流程及产排污说明：

1 套智能接线盒产品 A 由 1 个左盒体成品、1 个中盒体成品和 1 个右盒体成品组成。

工艺流程简述如下：

	<p>① 线束半成品：</p> <p>注塑成型：先将外购的 PPE 塑料粒子进行烘料干燥（采用电加热，烘干温度保持在 95℃，主要将塑料中的水分去除）；再经集中供料系统通过注塑机注塑成型后（注塑温度在 280-300℃左右）得到塑料件，此工序会产生废气、固废。</p> <p>检验：对塑料件进行检验，此工序会产生固废。</p> <p>放入放线架、裁铆拧、连接器组装：将塑料件与外购的卡圈、密封圈通过连接器自动组装机进行组装，将外购的线缆放置于线束一体机的线架上进行裁剥线，露出要求长度铜丝，将插针、插套铆压在铜丝上，再套上连接器，最近拧紧螺帽，此工序会产生固废。</p> <p>检验：最后对线束半成品进行检验，此工序会产生固废。</p> <p>线束自动绕线：根据不同客户需求，对较长的线束进行自动绕线。</p> <p>② 盒体（分为左、中、右盒体）、盒盖</p> <p>注塑成型：先将外购的 PPO 塑料粒子进行烘料干燥（采用电加热，烘干温度保持在 95℃，主要将塑料中的水分去除）；再经集中供料系统通过注塑机注塑成型后（注塑温度在 280-300℃左右）得到塑料件，此工序会产生废气、固废。</p> <p>检验：对塑料件进行检验后得到盒体、盒盖，此工序会产生固废。</p> <p>电阻焊：将外购的二极管电阻焊在铜支架上，电阻焊焊接原理为利用电流通过焊件及接触处产生的电阻热作为热源将焊件局部加热，同时加压进行焊接的方法，焊接过程中无需使用焊材，且操作时间较短，此工序不产生焊接烟尘，产生噪声。</p> <p>贴锡片：将铜支架放入盒体电阻焊装配机（设备配套回流焊）中，电加热到约 180℃左右，利用锡膏熔化使锡片固定在铜支架上，锡膏在该温度下会挥发一定量的废气，该工序会产生废气。</p> <p>盒体电阻焊装配：将塑料件（盒体）与铜支架放入盒体电阻焊装配机进行装配。</p>
--	---

	<p>检验：以上工序可分别生产出左、中、右三种箱体，经检验后即为左箱体半成品、中箱体成品、右箱体半成品，此工序会产生固废。</p> <p>左箱体与线束半成品进行组装：将左箱体半成品与①线束半成品进行人工组装；</p> <p>右箱体与线束半成品进行组装：将右箱体半成品与①线束半成品进行人工组装；</p> <p>箱体装配（放线、剥线、铆接、测试、激光打码）：采用铆接超声波测试一体机对左箱体半成品、右箱体半成品进行放线、剥线，剥线工序会产生固废；将剥好的电缆线放于左箱体半成品、右箱体半成品内，利用铆接超声波测试一体机对线缆尾端进行铆接焊丝加固，铆接操作时间较短，基本无焊接废气产生；测试、激光打码：对左箱体成品、右箱体成品进行测试、激光打码；</p> <p>扎带、卡扣：对左箱体成品进行扎带固定，对右箱体成品进行卡扣固定。</p>
--	---

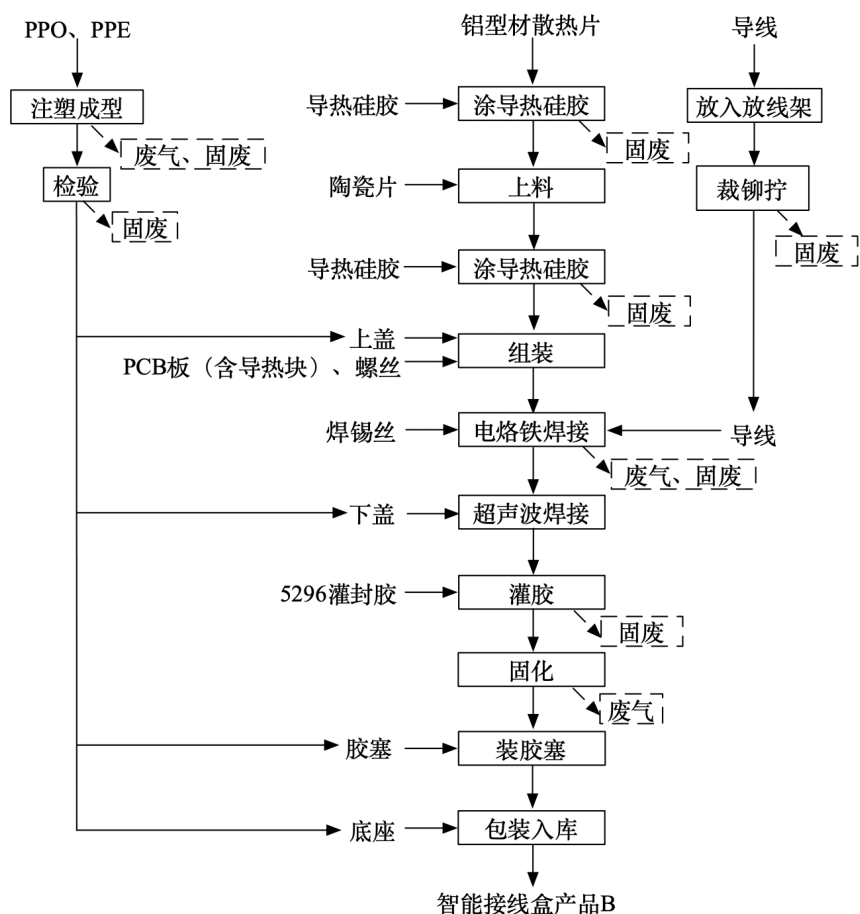


图 2-2 智能接线盒产品 B 工艺流程及产排污环节图
工艺流程及产排污说明：

注塑成型、检验、放入放线架、裁铆拧：同前一致。

涂导热硅胶、上料：首先在铝型材散热片上涂一层导热硅胶，放置陶瓷片后，再涂一层导热硅胶，以增加散热面积、提高散热效率，防止元器件因过热而损坏；

组装：将涂胶后的工件与注塑成型的上盖、PCB 板（含导热块）通过螺丝拧紧组装；

电烙铁焊接：通过联机组装生产线上的电烙铁设备，使用无铅焊锡丝将导线焊接到上盖上，此工序会产生废气；

超声波焊接：超声波焊接是利用超声波振动频率，接触摩擦产生热能而使两个塑料件在焊接界面熔融而固定在一起。本项目将焊接后的上盖工件与

注塑成型的下盖通过超声波进行焊接，焊接方式属于点焊，考虑接触面积小，焊接部位熔融的塑料量较少，基本无废气产生；

灌胶：采用联机组装生产线上的密闭灌胶机，以一定比例填充 5296 灌密封胶。灌胶工序过程密闭，灌胶时间较短，基本无废气产生。

固化：将灌胶后的智能接线盒产品 B 立即放入固化间，对灌密封胶进行固化处理，此工序会产生废气。

装胶塞：将注塑成型的胶塞嵌入智能接线盒产品 B 的孔洞中，以实现产品的密封效果。

包装入库：将注塑成型的底座与智能接线盒产品 B 一起进行包装入库。

2、产排污环节分析

表 2-9 本项目产排污情况汇总表

类别	生产单元	污染源/工艺名称	主要污染因子
废水	职工生活	生活污水	COD _{Cr} 、NH ₃ -N
废气	干燥	干燥废气	非甲烷总烃、臭气浓度
	注塑	注塑废气	非甲烷总烃、臭气浓度
	焊接（回流焊、电烙铁）	焊接废气	颗粒物、锡及其化合物
	固化	固化废气	非甲烷总烃
固废	一般原材料拆装	一般固废	一般废包装材料
	注塑	一般固废	注塑边角料
	裁剥线、剥线	一般固废	线缆边角料
	检验	一般固废	次品
	焊接（电烙铁）	一般固废	焊渣
	废气处理（布袋除尘+活性炭吸附脱附催化燃烧装置）	一般固废	废布袋
	灌胶	危险废物	废胶
	原料（液压油、润滑油）使用	危险废物	沾染矿物油的废包装桶
	原料（5296 灌密封胶）使用	危险废物	沾染危险废物的废包装桶
	设备维修保养	危险废物	废液压油、废润滑油、废抹布和手套
	废气处理（布袋除尘+活性炭吸附脱附催化燃烧装置、二级活性炭装置）	危险废物	废催化剂、废活性炭
	职工生活	生活垃圾	生活垃圾

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																			
	表 3-1 废气污染源源强核算结果及相关参数一览表																			
	工 序 / 生 产 线	装 置	污 染 源	污 染 物	污 染 物 产 生					治 理 措 施					污 染 物 排 放			排 放 时 间 h		
					核 算 方 法	核 算 系 数	核 算 依 据	产 生 浓 度 (mg/ m³)	产 生 量		收 集 方 式	收 集 效 率 %	工 艺	是 否 可 行 技 术	效 率 %	行 业 整 治 规 范 符 合 性	排 放 浓 度 (mg/ m³)		排 放 量	
									kg/ h	t/a									kg/h	t/a
焊 接 （ 回 流 焊 、 电 烙 铁 ）	盒体电阻焊装配机（设备配套回流焊）、前电阻焊自动线（设备配套回流焊）、联机组装生产线（电烙铁焊接）	D A 0 0 1	颗粒物	产污系数法	详见附录一	0.100	0.004	0.035	设备上方案管道直连	90	布袋除尘+活性炭吸附脱附催化燃烧装置	是	是	0.100	0.004	0.035	7920			
			锡及其化合物	类比法		0.050	0.002	0.0018												
			非甲烷总烃	物料衡算法		2.725	0.109	0.864						1.450	0.044	0.346				
固化	联机组装生产线（固化）		非甲烷总烃	物料衡算法		0.85	0.034	0.27	车间整体密闭+换风收集						0.014	0.108				

续表 3-1 废气污染源源强核算结果及相关参数一览表																				
运营 期环 境影 响和 保护 措施	工 序 / 生 产 线	装 置	污 染 源	污 染 物	污 染 物 产 生					治 理 措 施						污 染 物 排 放			排 放 时 间 h	
					核 算 方 法	核 算 系 数	核 算 依 据	产 生 浓 度 (mg/ m³)	产 生 量		收 集 方 式	收 集 效 率 %	工 艺	是 否 可 行 技 术	效 率 %	行 业 整 治 规 范 符 合 性	排 放 浓 度 (mg/ m³)	排 放 量		
									kg/ h	t/a								kg/h		t/a
运营 期环 境影 响和 保护 措施	焊 接 （ 回 流 焊 、 电 烙 铁 ）	盒体电阻 焊装配机 （设备配 套回流 焊）、前 电阻焊自 动线 （设备配 套回流 焊）、联 机组装生 产线（电 烙铁焊 接）	无 组 织 排 放	颗粒 物	产污 系数法	详见附 录一	/	0.0 005	0.0 04	/	/	/	/	/	/	/	0.00 05	0.004	792 0	
				锡及其化 合物	类比法		/	0.0 003	0.0 02	/	/	/	/	/	/	/	0.00 03	0.002		
				非甲烷总 烃	物料衡 算法		/	0.0 12	0.0 96	/	/	/	/	/	/	/	0.01 2	0.096		
	固化	联机组装 生产线 （固化）		非甲烷总 烃	物料衡 算法		/	0.0 04	0.0 3	/	/	/	/	/	/	/	0.00 4	0.03		

运营 期环 境影 响和 保护 措施	续表 3-1 废气污染源源强核算结果及相关参数一览表																			
	工 序 / 生 产 线	装 置	污 染 源	污 染 物	污 染 物 产 生				治 理 措 施						污 染 物 排 放			排 放 时 间 h		
					核 算 方 法	核 算 系 数	核 算 依 据	产 生 浓 度 (mg/ m³)	产 生 量		收 集 方 式	收 集 效 率 %	工 艺	是 否 可 行 技 术	效 率 %	行 业 整 治 规 范 符 合 性	排 放 浓 度 (mg/ m³)		排 放 量	
									kg/ h	t/a									kg/h	t/a
	注 塑	注 塑 机	DA002	非 甲 烷 总 烃	产污 系数 法	详见附 录一	14.77 1	0.5 17	4.0 97	设备上方 集气罩	8 0	二 级 活 性 炭 吸 附	是	6 0	符合	5.91 4	0.20 7	1.639	792 0	
			无组织 排放				/	0.1 29	1.0 24	/	/	/	/	/	/	0.12 9	1.024			
注：DA001 的颗粒物、锡及其化合物产生量较少，产生浓度较低，故本项目不考虑其颗粒物、锡及其化合物去除效率，按 0%计；废气源强核算及治理工艺情况详见附录一；																				
<div><div><div>焊接（回流焊、电烙铁）废气、固化废气</div><div>在设备上方设管道直连收集（收集效率90%）</div><div>1套布袋除尘+活性炭吸附脱附催化燃烧装置处理（颗粒物、锡及其化合物去除效率为0、非甲烷总烃去除效率按60%）</div><div>25m高排气筒DA001 屋顶高空排放</div></div><div><div>注塑废气、恶臭</div><div>在注塑机设备上方设集气罩收集（收集效率80%）</div><div>经1套“二级活性炭吸附”设备处理（处理效率按60%）</div><div>25m高排气筒DA002 屋顶高空排放</div></div></div>																				
图 3-1 本项目实施后全厂废气治理工艺流程图																				

2、运营期废水主要环境影响和保护措施

表 3-2 项目废水污染源源强核算结果及相关参数一览表

工序/ 生产线	装置	污染源	废水产生量 m ³ /a	污染物产生						治理措施				回用情况	污染物排放			废水排放量 m ³ /a	年排放时间 h
				污染物	核算方法	核算系数	核算依据	产生浓度 mg/L	产生量 t/a	处理工艺	处理能力 t/a	是否可行技术	效率%		核算方法	排放浓度 mg/L	排放量 t/a		
职工生活	/	生活污水	5940	COD _{Cr}	类比法	/	/	320	1.901	化粪池	/	是	/	/	类比法	320	1.901	5940	7920
				NH ₃ -N	类比法	/	/	35	0.208							35	0.208		

注：废水源强核算及治理工艺情况详见附录二。

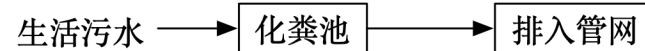


图 3-2 本项目废水处理工艺流程图

3、运营期噪声主要环境影响和保护措施

本项目生产过程中的噪声源主要为集中供料系统含集中烘料、注塑机、线束一体机、铆接超音波测试一体机、箱体电阻焊装配机（设备配套回流焊）、前电阻焊自动线（设备配套回流焊）、连接器自动组装机、联机组装生产线（焊接、涂胶、灌胶固化等）、空压机、冷干机、冷水螺杆机组、冷水塔、废气治理系统等设备运转时的机械噪声，根据类比调查，噪声污染源源强核算结果及相关参数见表 3-2。

表 3-3 噪声污染源源强核算结果及相关参数一览表									
所在 位置	工序/生 产线	装置	设施 型号	噪声源	声源类型 (频发、偶 发等)	噪声源强		持续时 间 h	
						核算方法	噪声值 dB (A)		
运营 期环 境影 响和 保护 措施	生产 车间	注塑	集中供料系统含集中烘料	/	集中供料系统含集中烘料	频发	类比法	75	7920
			注塑机	/	注塑机	频发	类比法	80	7920
		连接器 组装	连接器自动组装机	/	连接器自动组装机	频发	类比法	75	7920
		裁铆拧	线束一体机	/	线束一体机	频发	类比法	75	7920
		箱体装 配	铆接超音波测试一体机	/	铆接超音波测试一体机	频发	类比法	75	7920
			箱体电 阻焊	箱体电阻焊装配机（设备 配套回流焊）	/	箱体电阻焊装配机（设备 配套回流焊）	频发	类比法	78
		前电阻焊自动线（设备配 套回流焊）		/	前电阻焊自动线（设备配 套回流焊）	频发	类比法	78	7920
		联机组 装生产 线	联机组装生产线（焊接、 涂胶、灌胶固化等）	/	联机组装生产线（焊接、 涂胶、灌胶固化等）	频发	类比法	78	7920
		压缩空 气系统	空压机	/	空压机	频发	类比法	85	7920
		冷却系 统	冷干机	/	冷干机	频发	类比法	80	7920
			冷水螺杆机组	/	冷水螺杆机组	频发	类比法	80	7920
			冷水塔	/	冷水塔	频发	类比法	80	7920
	车间 外	废气治 理系统	布袋除尘+二级活性炭吸 附脱附催化燃烧装置	/	布袋除尘+二级活性炭吸 附脱附催化燃烧装置	频发	类比法	85	7920
			二级活性炭吸附装置	/	二级活性炭吸附装置	频发	类比法	85	7920
在采取尽可能选择低噪声设备，并对强噪声源设备采用防震、消声、隔声等降噪措施；加强生产设备以及废气处理装置的维修保养，确保设备处于良好的运转状态，杜绝因设备不正常运转而产生的高噪声现象；加强车间管理和对操作									

工人的培训，合理安排高噪声作业时间，文明操作，轻拿轻放；对生产车间合理布局，设备下方加装橡胶减振垫；加强厂区绿化，在各厂界种植高密集树木，车间周围加大绿化力度，从而使噪声最大限度地随距离自然衰减等隔声降噪措施后，预计厂界四侧噪声能满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的3类标准要求。项目评价范围内无声环境敏感点。项目噪声不会对周围环境造成大的影响。

4、运营期固体废物主要环境影响和保护措施

表 3-4 固体废物污染源强核算结果及相关参数一览表

固体废物属性	工序/生产线	固体废物名称	固体废物代码	产生情况		最终去向	管理要求
				核算方法	产生量 t/a		
一般工业固体废物	一般原材料拆装	一般废包装材料	900-099-S59	类比法	115	收集后外卖处理	（1）要求建设单位做好一般固废的临时贮存工作，一般工业固体废物贮存参照执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)中的三防要求：防渗漏、防雨淋、防扬尘。企业在1号厂房1F中部设有一般固废仓库（5m ² ），一般固废不得露天堆放，堆放点做好防雨防渗。 （2）一般固废委托利用管理要求。本项目一般固废为一般废包装材料、注塑边角料、线缆边角料、次品、焊渣、废布袋。经收集后外卖综合利用。一般固废经上述措施妥善处置后，对外环境无影响。
	注塑	注塑边角料	900-003-S17	类比法	95		
	裁剥线、剥线	线缆边角料	900-099-S59	类比法	64		
	检验	次品	900-015-S17	类比法	23		
	焊接（电烙铁）	焊渣	900-002-S17	类比法	0.27		
	废气处理	废布袋	900-099-S59	类比法	0.015		

续表 3-4 固体废物污染源核算结果及相关参数一览表								
运营 期环 境影 响和 保护 措施	固体 废物 属性	工序/生产 线	固体废 物名称	固体废 物代码	产生情况		最终 去向	管理要求
	危险废物	设备维修保 养	废润滑 油	900- 214-08	物料 衡算 法	0.5	委托 有资 质单 位处 置	<p>（1）危废场所按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）建造，要求暂存场所建有基础防渗、防风、防雨、防晒及照明设施等，并张贴了危废标识、危废管理制度，各危废或危废包装容器上张贴或悬挂了危废标签等标志；</p> <p>（2）危险废物运输过程管理要求。危险废物内部转运应综合考虑厂区的实际情况确定转运路线，尽量避开办公区和生活区；危险废物内部转运作业应采用专用的工具；危险废物内部转运结束后，应对转运路线进行检查和清理，确保无危险废物遗失在转运路线上。在此基础上，内部危废转运不会对周围环境造成影响。</p> <p>（3）危险废物委托处置管理要求。根据浙江省生态环境厅定期发布的《浙江省危险废物经营单位名单》，同时考虑危废处置单位的分布情况、处置能力和资质类别等信息，要求将本项目产生的危险废物委托有资质单位进行安全处置。在此基础上，本项目危险废物委托处置满足要求。</p> <p>（4）其他。要求企业进一步健全危险废物产生、收集、贮存、运输、利用、处置全过程的污染环境防治责任制度，完善危险废物管理台账，如实记录产生危险废物的种类、数量、流向、贮存、利用、处置等信息，实现危险废物可追溯、可查询。加强危废仓库管理，各类危险废物应分区存放，切实做到防渗、防泄、防漏、防腐、防雨、防风等要求，避免由于雨水淋溶、渗透等原因对大气、土壤、地下水、地表水等环境产生不利影响。危险废物在厂区内贮存时，应严格按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求实施，危险仓库及储存的危废必须粘贴符合（GB18597-2023）《危险废物贮存污染控制标准》的标签，并应做好记录，注明名称、来源、数量、特性和容器的类别、存放日期、外运日期及接收单位名称等；在转运过程中，应严格执行</p>
		设备维修保 养	废液压 油	900- 218-08	物料 衡算 法	2		
		原料（液压 油、润滑 油）使用	沾染矿 物油的 废包装 桶	900- 249-08	物料 衡算 法	0.255		
		原料（5296 灌密封胶）使 用	废胶	900- 014-13	类比 法	0.2		
			沾染危 险废物 的包装 桶	900- 041-49	物料 衡算 法	2		
		设备维修保 养	废抹布 和手套	900- 041-49	类比 法	2		
		废气处理 （布袋除尘 +活性炭吸 附脱附催化 燃烧装置、	废催化 剂	900- 049-50	类比 法	0.1		
			废活性 炭	900- 039-49	物料 衡算 法	30.458		

		二级活性炭装置)						国家与地方关于危险废物转移审批与转移联单制度，按危险废物就近处置原则，委托有资质单位进行处置，同时报当地生态环境管理部门备案，落实追踪制度，严防二次污染，杜绝随意交易。 《排污许可证申请与核发技术规范 工业固体废物（试行）》（HJ1200-2021）已于 2022 年 1 月 1 日实施，要求企业按此技术规范的要求进一步完善相关管理要求。
	生活垃圾	职工生活	生活垃圾	/	类比法	132	焚烧	生活垃圾委托环卫部门统一清运
	属于待鉴别固体废物	/	/	/	/	/	/	/
注：固体废物源强核算情况详见附录三。								

5、环境风险**(1)风险物质数量与临界量比值**

根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ 169-2018）附录 C 计算公式 C.1，对照附录 B 风险物质临界量，企业全厂 Q 值计算结果见表 3-5。

表 3-5 项目涉及的危险物质数量与临界量比值及风险源分布情况

序号	全厂危险物质名称	生产单元名称	所在位置	CAS号	最大存在总量 t	临界量 t	危险物质 Q 值
1	润滑油	设备维修保养	原料仓库	/	0.5	2500	0.0002
2	液压油	设备维修保养		/	2		0.0008
3	废润滑油	设备维修保养	危废暂存场所	/	0.5	50	0.01
4	废液压油	设备维修保养		/	2		0.04
5	沾染矿物油的废包装桶	原料（液压油、润滑油）使用		/	0.255		0.0051
6	废胶	原料（5296 灌封胶）使用		/	0.2		0.004
7	沾染危险废物的废包装桶			/	2		0.04
8	废抹布和手套	设备维修保养		/	2		0.04
9	废催化剂	废气处理（布袋除尘+活性炭吸附脱附催化燃烧装置二级活性炭装置）		/	0.1		0.002
10	废活性炭			/	30.458		0.60916
项目 Q 值Σ							0.75126

运营
期环
境影
响和
保护
措施

运营 期环 境影 响和 保护 措施	表 3-6 影响途径和风险防控措施			
	序号	风险事故	影响途径	风险防范措施
	1	润滑油、液压油等泄漏，易燃品管理不善可能发生火灾爆炸	润滑油、液压油危废泄漏，污染物通过雨水管网、地表径流污染地表水，或通过渗入厂区绿化带进而污染地表水、地下水、土壤环境。危废发生火灾爆炸事故，还可能导致燃烧气体影响周围大气环境，以及消防水污染地表水、地下水。	<p>1、强化风险意识，加强安全管理，深入贯彻“安全第一、预防为主、以人为本、防消结合”的安全生产基本原则；严格执行防火、防爆、防雷击、防毒害等各项要求。</p> <p>2、为防止可能发生的润滑油、液压油等原料和危险废物泄露，以及受污染的雨水、消防水通过地面渗透进入附近土壤和水中，要求企业严格遵守国家已有标准，进行风险物质的存放，厂区原料仓库地面硬化，落实防渗、防腐、防漏措施；危废仓库严格按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中的防风、防雨、防晒、防渗漏、防腐要求建设；加强生产管理，避免生产过程中的跑、冒、滴、漏现象，将污染物泄露的环境风险事故降到最低程度，制定危险废物管理制度。</p> <p>3、加强对生产设施、废气处理装置的维护、检修，确保设备正常运行，杜绝安全事故的发生。设置风险监控系統，安排专人负责废气处理装置的日常维护管理，及时发现处理设施隐患，一旦发生故障应立即停止生产并启动相应应急预案，待故障排除完毕、治理设施正常运行后方可恢复生产；定期、不定期对原料仓库、成品仓库、危废仓库进行监督巡检，对于违规操作及时更正，对于隐患坚决消除；针对运营中可能产生的异常现象和存在的安全隐患，制定各项安全管理制度和风险防范措施并严格落实。</p> <p>4、对于原料包装破损要及时更换或修复，对于车间内跑、冒、滴、漏现象要及时采取措施，加强运输过程风险防范，地面残留物料及时清理妥善处置，防止在贮存、运输、使用过程中发生大面积泄露等环境风险。</p> <p>5、制定突发环境事件应急预案，成立厂内应急救援队伍，落实救援责任，定期组织应急教育培训及应急演练。为员工提供安全防护用品，配备应急救援设施和器材，定期开展相关设施、器材使用培训。</p> <p>6、同时，车间内应杜绝明火，特别是原料仓库、成品仓库、周转区域、危废仓库，车间墙壁张贴相应警告标志，配备灭火器、消防栓等消防器材，完善消防管理体系和消防救援队伍建设。定期进行防火检查，一要进行制度落实情况检查，二要对消防设备器材进行检查维修，保证设备器材完好有效、消防通道畅通无阻。</p> <p>7、企业应按照《浙江省应急管理厅 浙江省生态环境厅 关于加强工业企业环保设施安全生产工作的指导意见》（浙应急基础[2022]143号），要求企业对项目环保设施与主体工程一起按照安全生产要求设计，各项环保设施设计应当由有相应</p>
	2	危险废物泄露，易发生火灾		
	3	废气处理装置故障	废气事故性排放，废气处理设施处理效率降低超标排放，对环境空气产生污染	

运营 期环 境影 响和 保护 措施				资质（建设部门核发的综合、行业专项等设计资质）的设计单位对建设项目（含环保设施）进行设计，经科学论证，并经验收合格后方可正式投入使用。同时对涉危化品使用和贮存场所、重点环保设施及危废贮存场所等需开展安全风险辨识。

6、总量控制指标

表 3-7 总量控制指标一览表 单位：t/a

总量控制	现有总量指标	目前实际年排放量		本项目排放量	本项目实施后全厂排放量	以新带老削减量	总量建议值	变化量	总量来源	区域平衡替代	区域平衡替代削减
		已批已建	已批未建								
废水量	6717.6	5049	/	5940	5940	5049	5940	-777.6	/	/	/
COD _{Cr}	0.269	0.202	/	0.238	0.238	0.202	0.238	-0.022		/	/
NH ₃ -N	0.013	0.010	/	0.012	0.012	0.010	0.012	-0.001		/	/
颗粒物	0.041	0.041	/	0.039	0.039	0.041	0.039	-0.002		/	/
VOCs	4.628	0.787	1.768	3.243	3.243	2.555	3.243	-1.385		/	/

本环评建议针对本项目最终排入环境的污染物总量控制指标为废水量 5940t/a、COD_{Cr}0.238t/a、NH₃-N0.012t/a，颗粒物 0.039t/a、VOCs3.243t/a。

COD_{Cr}、NH₃-N：新建、改建、扩建项目不排放生产废水且排放的水主要污染物仅源自厂区内独立生活区域所排放生活污水的，其新增的 COD_{Cr} 和 NH₃-N 两项水主要污染物排放量可不进行区域替代削减。本项目实施后外排废水仅为生活污水，因此，COD_{Cr}、NH₃-N

颗粒物、VOCs：本项目实施后不新增 VOCs、颗粒物的总量控制指标，故 VOCs、颗粒物排放量无需进行区域替代削减。

运营
期环
境影
响和
保护
措施

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	DA001 排气筒	颗粒物	焊接废气（回流焊、电烙铁）经设备上方管道直连收集；固化废气经车间密闭+整体换风收集；经收集后的废气汇集于一根主管，采用新增的1套“布袋除尘+活性炭吸附脱附催化燃烧”装置处理后，通过25m高排气筒DA001屋顶高空排放	《大气污染物综合排放标准》表2中的二级排放标准	120mg/m ³ ，14.45kg/h	1次/年
		锡及其化合物			8.5mg/m ³ ，1.16kg/h	1次/年
		非甲烷总烃			120 mg/m ³ ,13.5kg/h	1次/年
	DA002 排气筒	非甲烷总烃	注塑废气及恶臭经每台注塑机设备上方集气罩收集，采用新增的1套“二级活性炭吸附”装置处理后，通过25m高排气筒DA002屋顶高空排放	《合成树脂工业污染物排放标准》[（GB31572-2015）含2024年修改单]中表5大气污染物特别排放限值	60mg/m ³	1次/半年
		臭气浓度		《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表2中的标准排放值	6000（无量纲）	1次/年
	厂界无组织	锡及其化合物	要求企业日常加强车间通风换气管理	《大气污染物综合排放标准》中表2的无组织排放监控浓度限值	0.24 mg/m ³	1次/年
		颗粒物		《合成树脂工业污染物排放标准》[（GB31572-2015）含2024年修改单]中表9企业边界大气污染物浓度限值	4.0mg/m ³	1次/年
		非甲烷总烃			1.0mg/m ³	1次/年

		臭气浓度		《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表1中的二级新改扩建标准值	20（无量纲）	1次/年
	厂区内无组织	非甲烷总烃		《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表A.1特别排放限值	监控点处1h平均浓度值6mg/m ³ ，监控点处任意一次浓度值20mg/m ³	1次/年
地表水环境	废水总排放口（DW001）	COD _{Cr}	生活污水经化粪池预处理后纳入市政污水管网，由嘉兴市联合污水处理有限责任公司集中处理后排放杭州湾。	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）	500mg/L	1次/年
		NH ₃ -N		《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）	35mg/L	
声环境	生产车间设备运行噪声	连续等效A声级	<p>确保本项目厂界噪声稳定达标，要求建设单位采取以下措施：①设备购置时采用高效低噪设备；②针对废气处理装置（离心风机）、空压机等设备采取减震隔声、消声、减振等综合降噪措施；③加强对车间的管理和对员工的培训，严格按照生产班次生产，合理安排高噪声作业时间，文明操作，轻拿轻放；④平时加强对生产设备的维修与保养，确保设备处于良好的运转状态，杜绝因设备不正常运转而产生的高噪声现象；⑤加强厂区绿化，在各厂界种植高密度树木，车间周围加大绿化力度，从而使噪声最大限度地随距离自然衰减。</p>	厂界四侧噪声能达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的3类标准	3类，昼间65（dB）、夜间55（dB）	1次/季
电磁辐射	/	/	/	/	/	/
固体废物	1、各类固废分类收集、暂存及处置；					/

	<p>2、废润滑油、废液压油、沾染矿物油的废包装桶、废胶、沾染危险废物的废包装桶、废抹布和手套、废催化剂、废活性炭经收集后委托有资质单位进行安全处置。</p> <p>3、一般废包装材料、注塑边角料、线缆边角料、次品、焊渣、废布袋存放在一般固废仓库内，经收集后外卖综合利用；</p> <p>4、一般固废暂存场所及危险废物暂存场所设置符合规范，已落实相关环境管理要求。</p>	
土壤及地下水污染防治措施	<p>要求建设单位切实落实好废水的收集、输送以及各类固体废物、原料的贮存工作；严格采取防渗漏措施建设污水管道，采用 PE 防渗管道输送污水；做好生产车间、原料仓库地面硬化，落实防渗、防腐、防漏措施；危废仓库严格按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中的防风、防雨、防晒、防渗漏、防腐要求建设；加强生产管理，避免生产过程中的跑、冒、滴、漏现象，将污染物泄露的环境风险事故降到最低程度。</p>	/
生态保护措施	/	/
环境风险防范措施	<p>1、企业建立安全管理、职业卫生三级管理网络；</p> <p>2、定期对废气处理装置进行维护、修理，使其处于正常运转状态，杜绝事故性排放；一旦发现废气处理装置出现故障，须立即停止生产，待故障排除完毕、设施正常运行后方可恢复生产。加强对危废暂存场所的管理，防止发生泄漏事故；</p> <p>3、配备消防栓、灭火器等消防器材，防护口罩、防护面具、防护手套等个人防护用具，黄沙、活性炭、空桶等泄漏控制材料；</p> <p>4、制定突发环境事件应急预案，成立厂内应急救援队伍，落实救援责任。</p> <p>5、同时，车间内应杜绝明火，特别是原料仓库、危废暂存场所，车间墙壁张贴相应警告标志，配备灭火器、消防栓等消防器材，完善消防管理体系和消防救援队伍建设。定期进行防火检查，一要进行制度落实情况检查，二要对消防设备器材进行检查维修，保证设备器材完好有效、消防通道畅通无阻。</p>	/

	<p>6、企业应按照《浙江省应急管理厅 浙江省生态环境厅 关于加强工业企业环保设施安全生产工作的指导意见》（浙应急基础[2022]143 号），要求企业对项目环保设施与主体工程一起按照安全生产要求设计，各项环保设施设计应当由有相应资质（建设部门核发的综合、行业专项等设计资质）的设计单位对建设项目（含环保设施）进行设计，经科学论证，并经验收合格后方可正式投入使用。同时对涉危化品使用和贮存场所、重点环保设施及危废贮存场所等需开展安全风险辨识。</p>	
其他环境 管理要求	<p>1、建立健全企业环保规章制度和企业环境管理责任体系。</p> <p>2、建立环保台账，记录每日的废气处理装置的运行情况，确保污染物稳定达标排放；制定危险废物管理计划并报生态环境部门备案，如实记录危险废物贮存、利用处置相关情况。</p> <p>3、落实日常环境管理和污染源监测工作。</p> <p>4、建设单位如产品方案、工艺、设备、原辅材料消耗（或组分）、厂区平面布置等情况或建设地块发生变化时，应向生态环境部门及时申报重新进行环境影响评价。</p> <p>5、本项目应严格执行环保“三同时”制度，项目竣工后，须通过建设项目环保设施竣工验收后方可正式投入运行，同时按要求在全国排污许可证管理信息平台完成排污登记变更。</p>	/

附表

建设项目污染物排放量汇总表 单位（t/a）

项目 分类	污染物名称	现有工程排放量 (固体废物产生量) ①	现有工程 许可排放量②	在建工程排放量 (固体废物产生量) ③	本项目排放量 (固体废物产生量) ④	以新带老削减 量(新建项目 不填) ⑤	本项目建成后全厂 排放量(固体废物 产生量) ⑥	变化量 ⑦
废气	颗粒物	0.041	0.041	/	0.039	0.041	0.039	-0.002
	锡及其化合物	0.022	0.022	/	0.020	0.022	0.020	-0.002
	非甲烷总烃	0.787	4.628	1.768	3.243	2.555	3.243	+2.456
废水	废水量	5049	6717.6	/	5940	5049	5940	+891
	COD _{Cr}	0.202	0.269	/	0.238	0.202	0.238	+0.036
	NH ₃ -N	0.010	0.013	/	0.012	0.010	0.012	+0.002
一般 固废	废橡皮擦	0.7	0.8	/	/	0.7	0	-0.7
	废焊带	0.2	0.168	/	/	0.2	0	-0.2
	焊渣	0.036	0.04	/	0.27	0.036	0.27	+0.234
	废边角料	110	120	/	/	110	0	-110
	一般废包装材料	80	85	/	115	80	115	+35
	注塑边角料	19.5	24	/	95	19.5	95	+75.5
	线缆边角料	8.7	9	/	64	8.7	64	+55.3
	次品	0.008	0.01	0.002	23	0.01	23	+22.992
	除尘灰	0.058	/	/	0	0.058	0	-0.058
	废布袋	0.015	0.015	/	0.015	0.015	0.015	0
危险 废物	废胶	12	12.16	1.36	0.2	13.36	0.2	-11.8
	废导热油	5.44t/5a	5.44t/5a	/	/	5.44t/5a	0	-5.44/5a
	废润滑油	0.13	0.16	0.03	0.5	0.16	0.5	0.37
	废液压油	3.5t/3a	3.5t/3a	/	2	3.5t/3a	2	-1.5

意美旭智芯能源科技有限公司智能接线盒（二期）生产技改项目环境影响登记表（区域环评+环境标准）

	沾染矿物油的废包装桶	0.37	0.44	/	0.255	0.37	0.255	-0.115
	沾染危险废物的废包装桶	2.6	10	6.8	2	9.4	2	-0.6
	废抹布和手套	0.8	1.4	0.2	2	1	2	+1.2
	废催化剂	0.1t/2a	/	/	0.1t/2a	0.1t/2a	0.1t/2a	0
	废活性炭	2.5	10.192	7.5	30.458	10	30.458	+27.958
生活垃圾	生活垃圾	112	131.34	/	132	112	132	+20

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①