

东莞市纬领电子科技有限公司建设项目

竣工环境保护验收监测报告

HSJC（验字）20190828002

项目名称： 东莞市纬领电子科技有限公司建设项目

建设单位： 东莞市纬领电子科技有限公司



东莞市华溯检测技术有限公司

二〇一九年八月

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、 本报告无报告编写、复核、审核、签发签字无效。
- 5、 本报告无本司检测专用章、骑缝章无效。
- 6、 未经本公司书面批准，不得部分复制本报告。
- 7、 本报告 9.3 章节中数据引用我公司（HSJC20190828002）检测报告。

建设单位：东莞市纬领电子科技有限公司

法人代表：梅五花

编制单位：东莞市华溯检测技术有限公司

法人代表：何春桥

项目负责人：庄佳喜

报告编写人：吴昊朋

复核：龚路

审核：黄俊能

签发：郑世琪

签发日期：2019年08月28日

建设单位：东莞市纬领电子科技有限公司

编制单位：东莞市华溯检测技术有限公司

电话：13560720636

电话：0769-27285578

传真：--

传真：0769-23116852

邮编：--

邮编：523129

地址：东莞市虎门镇怀德社区
大新路大新厂区4号厂房A栋

地址：东莞市东城区牛山明新商业街六栋

目录

1 验收项目概况.....	1
2 验收依据.....	1
3 工程建设情况.....	2
3.1 地理位置及平面布置.....	2
3.2 建设内容.....	3
3.3 主要原辅材料.....	3
3.4 主要生产设备.....	3
3.5 生产工艺.....	4
3.6 项目变动情况.....	7
4 环境保护设施.....	8
4.1 污染治理/处置设施.....	8
4.1.1 废气.....	8
4.1.2 噪声.....	8
4.1.3 固体废物.....	8
5 审批部门审批决定.....	10
6 验收执行标准.....	10
6.1 废气验收执行标准.....	10
6.2 噪声验收执行标准.....	10
7 验收监测内容.....	11
8 质量保证及质量控制.....	11
8.1 监测分析方法及监测仪器.....	11
8.2 人员资质.....	11
8.3 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制.....	12
8.4 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制.....	12
9 验收监测结果.....	13
9.1 监测期间天气情况.....	13
9.2 生产工况.....	13

9.3 环境保设施调试效果.....	14
9.3.1 污染物排放监测结果.....	14
9.3.1.1 废气.....	14
9.3.1.2 厂界噪声.....	17
10 环保检查结果.....	17
10.1 执行国家建设项目环境管理制度情况.....	17
10.2 环境保护审批手续及环境保护档案资料管理情况.....	17
11 验收监测结论.....	18
11.1 废气.....	18
11.2 噪声.....	18
11.3 固体废弃物.....	18
11.4 建议.....	18
12 建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表.....	19
附件 1 监测人员上岗证.....	20
附件 2 采样照片.....	21
附件 3 审批部门审批决定.....	22

1 验收项目概况

东莞市纬领电子科技有限公司位于东莞市虎门镇怀德社区大新路大新厂区 4 号厂房 A 栋。项目项目总投资 100 万元，占地面积 1000 平方米，建筑面积 3000 平方米，年加工生产连接线 100 吨、连接器 20 吨、PCB 板 12 万个。

《东莞市纬领电子科技有限公司建设项目环境影响报告表》由广西圣川环保工程有限公司编制，并于 2019 年 06 月 04 日通过了东莞市生态环境局审批，批文号东环建（2019）8612 号。

受建设单位东莞市纬领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 08 月 15 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了现场检查。于 2019 年 08 月 19 日~20 日对其废气、噪声开展验收监测工作，在此基础上编写本验收监测报告。

2 验收依据

- （1）《中华人民共和国环境保护法》；
- （2）中华人民共和国国务院令第 253 号《建设项目环境保护管理条例》，1998 年 11 月 29 日，中华人民共和国国务院令第 682 号《国务院关于修改〈建设项目环境保护管理条例〉的决定》，2017 年 7 月 16 日；
- （3）《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》国环规环评[2017]4 号；
- （4）《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；
- （5）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；
- （6）《中华人民共和国大气污染防治法》（2018 年 10 月 26 日第二次修正）；
- （7）《中华人民共和国环境噪声污染防治法》（2018 年 12 月 29 日修正）；
- （8）广西圣川环保工程有限公司，《东莞市纬领电子科技有限公司建设项目环境影响报告表》；
- （9）东莞市生态环境局，《关于东莞市纬领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）8612 号，2019 年 06 月 04 日；
- （10）东莞市纬领电子科技有限公司与验收相关的其他资料。

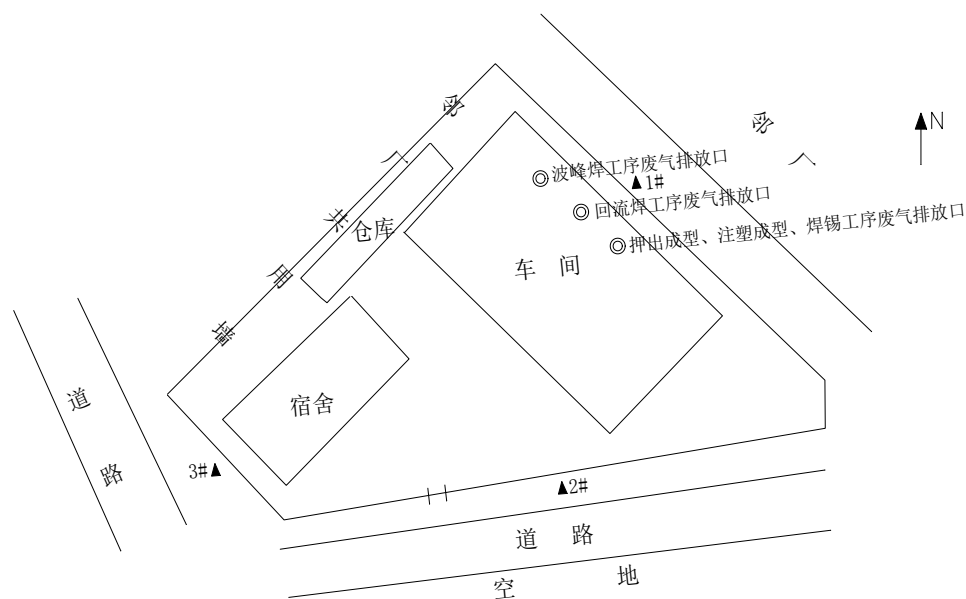
3 工程建设情况

3.1 地理位置及平面布置

东莞市纬领电子科技有限公司位于东莞市虎门镇怀德社区大新路大新厂区 4 号厂房 A 栋，地理位置见图 3-1，厂区平面布置及监测点位图见图 3-2。



图3-1 厂区地理位置图



注：◎ 为押出成型、注塑成型、焊锡工序废气排放口；◎ 为回流焊工序废气排放口；
 ◎ 为波峰焊工序废气排放口；▲ 为噪声监测点

图 3-2 厂区平面布置及监测点位

3.2 建设内容

东莞市纬领电子科技有限公司位于东莞市虎门镇怀德社区大新路大新厂区 4 号厂房 A 栋。项目项目总投资 100 万元，占地面积 1000 平方米，建筑面积 3000 平方米，年加工生产连接线 100 吨、连接器 20 吨、PCB 板 12 万个。项目全年工作 300 天，每天一班，每班 8 小时。员工人数 50 人，均在项目内住宿，不在项目内就餐。

3.3 主要原辅材料

项目主要原辅材料见表3-1。

表 3-1 主要原辅材料一览表

序号	原材料名称	环评设计年用量	实际年用量	备注
1	铜线	48 吨	48 吨	外购
2	PCV 塑胶粒	60 吨	60 吨	外购新料
3	PA 塑胶粒	12 吨	12 吨	外购新料
4	铝箔	0.2 吨	0.2 吨	外购
5	铜片	0.3 吨	0.3 吨	外购
6	无铅锡膏	0.01 吨	0.01 吨	外购
7	无铅锡线	0.04 吨	0.04 吨	外购

3.4 主要生产设备

环评及批复阶段生产设备与实际生产设备见对比见表3-2。

表 3-2 环评及批复阶段生产设备与实际生产设备见对比一览表

序号	生产设备	环评数量	本期验收数量	是否与环评相符	所在工序
1	押出机	2 台	2 台	相符	押出成型
2	冷却水槽	2 条	2 条	相符	冷却
3	火花测试机	2 台	2 台	相符	测试
4	收卷机	2 台	2 台	相符	收卷
5	绞线机	2 台	2 台	相符	绞线
6	包铝箔机	1 台	1 台	相符	包铝箔
7	烘料机	3 台	3 台	相符	烘料
8	电脑裁线机	4 台	4 台	相符	裁线
9	冲床	2 台	2 台	相符	冲端子
10	铜带机	1 台	1 台	相符	
11	超声波熔接机	2 台	2 台	相符	超声波熔接
12	手动端子机	19 台	19 台	相符	打端子
13	全自动端子机	3 台	3 台	相符	
14	剥皮机	9 台	9 台	相符	剥皮

表 3-2 环评及批复阶段生产设备与实际生产设备见对比一览表 (续)

序号	生产设备	环评数量	本期验收数量	是否与环评相符	所在工序
15	立式注塑机	14 台	14 台	相符	注塑成型
16	卧式注塑机	5 台	5 台	相符	
17	低压注塑机	2 台	2 台	相符	
18	锡炉	1 台	1 台	相符	焊锡
19	电烙铁	20 把	9 把	-11 把	
20	剪脚机	1 台	1 台	相符	剪脚
21	回流焊机	1 台	1 台	相符	回流焊
22	贴片机	2 组	2 组	相符	贴片
23	刷锡膏机	1 台	1 台	相符	刷锡膏
24	波峰焊机	1 台	1 台	相符	波峰焊
25	继电器测试机	1 台	1 台	相符	测试
26	线材综合测试机	11 台	11 台	相符	
27	拉力机	1 台	1 台	相符	
28	光学影像测量仪	1 台	1 台	相符	
29	插拔力试验机	1 台	1 台	相符	
30	振动试验机	1 台	1 台	相符	
31	直流电桥	1 台	1 台	相符	
32	线材伸长率试验机	1 台	1 台	相符	
33	弯折试验机	1 台	1 台	相符	
34	AIO 测试机	1 台	1 台	相符	
35	包装机	1 台	1 台	相符	包装
36	打包机	2 台	2 台	相符	
37	空压机	1 台	1 台	相符	辅助设备
38	磨刀机	1 台	1 台	相符	
39	半自动扎线机	1 台	1 台	相符	

3.5 生产工艺

1、项目连接线生产工艺及产污环节流程图：

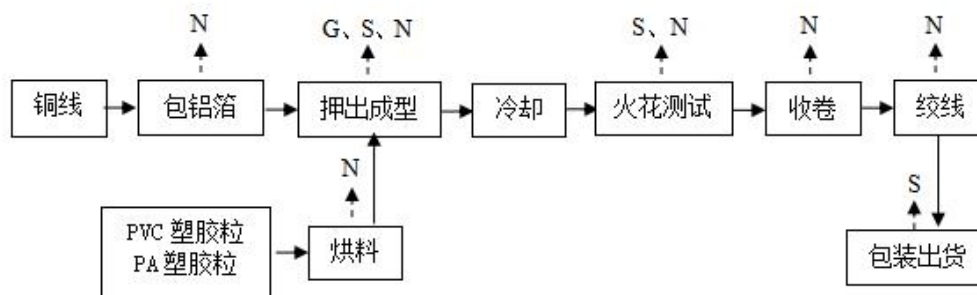


图 3-3 项目连接线生产工艺及产污环节流程图

(S 为固体废物； N 为噪声； G 为废气)

工艺说明:

烘料: 使用烘料机将外购回厂的塑胶粒进行烘干表面水分, 烘干温度约为 60℃, 烘干机用电, 故该工序只产生噪声。

包铝箔: 使用包铝箔机将铝箔包在铜线外边, 该工序产生少量废铝箔和噪声。

押出成型: 将塑料粒投入到押出机上, 使铜线套上一层塑胶套, 押出成型工作温度约为 200~240℃, 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。

冷却: 项目押出成型后的工件经冷却水槽的冷却水冷却。冷却水循环使用, 定期补充损耗水, 不外排。

火花测试: 使用火花测试机对电线进行测试, 该工序产生不合格品和噪声。

收卷: 使用收卷机对工件进行卷成卷, 该工序产生噪声。

绞线: 使用绞线机将多根电线绞合在一起, 该工序产生噪声。

包装出货: 成品经人工包装后即可出货, 该工序产生废包装材料。

2、项目连接器生产工艺及产污环节流程图:

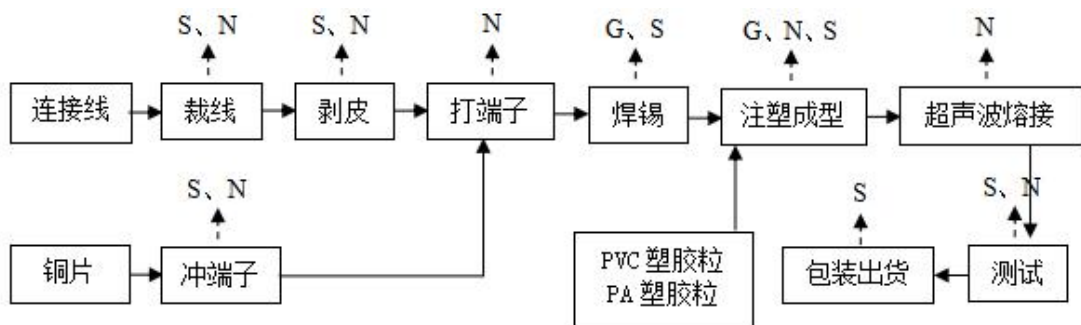


图 3-4 项目连接器生产工艺及产污环节流程图

(S 为固体废物; N 为噪声; G 为废气)

工艺说明:

裁线: 使用裁线机将项目生产的部分连接线进行裁线, 该工序产生线材边角料和噪声。

剥皮: 使用剥皮机将线材两端的塑胶剥掉, 该工序产生塑胶边角料和噪声。

冲端子: 使用铜带机、冲床将外购回厂的铜片进行冲压, 冲出所需要的端子, 该工序产生金属边角料和噪声。

打端子: 使用端子机将端子与线材进行连接在一起, 该工序产生噪声。

焊锡：使用电烙铁、锡炉将端子与线材更加牢固的焊接在一起，焊锡过程使用到无铅焊丝，该工序产生焊锡废气和无铅锡渣。

注塑成型：将塑料粒投入到注塑机上，注塑出连接器两端外壳，注塑成型工作温度约为 200~240℃,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。

超声波熔接：使用超声波熔接机对少量塑胶件进行超声波熔接，由于超声波熔接接触面小，接触时间很短，该工序不产生废气，只产生噪声。

测试：使用线材综合测试机、拉力机、插拔力试验机等设备对连接器进行测试，该工序产生不合格品和噪声。

包装出货：成品经人工包装后即可出货，该工序产生废包装材料。

3、项目PCB板生产工艺及产污环节流程图：

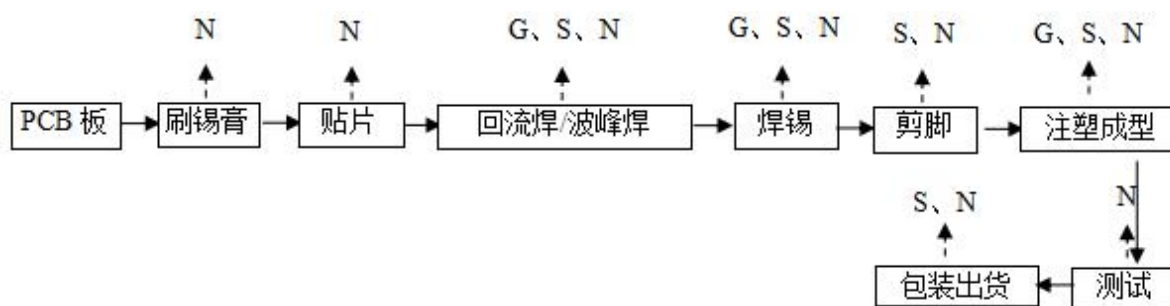


图 3-5 项目 PCB 板生产工艺及产污环节流程图

（S 为固体废物； N 为噪声； G 为废气）

工艺说明：

刷锡膏：使用刷锡膏机在 PCB 板上进行印刷锡膏，该工序产生噪声。

贴片：使用贴片机对工件进行贴片，该工序产生噪声。

回流焊/波峰焊：使用回流焊机或波峰焊机使无铅锡膏受热融化从而让表面贴装电子配件和 PCB 板通过无铅锡膏可靠地结合在一起，该工序产生焊锡废气、无铅锡渣和噪声。

焊锡：使用电烙铁对没有焊锡好的部位进行焊锡，该工序产生焊锡废气、无铅锡渣和噪声。

剪脚：使用剪脚机对工件进行去掉线头，该工序产生线材边角料和噪声。

注塑成型：使用低温注塑机将塑胶粒熔化后注塑到 PCB 板上，起到绝缘，固定作用，注塑成型工作温度约为 200~240℃,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：使用 AIO 测试机等设备在焊锡后的 PCB 板进行测试，该工序产生少量次品和噪声，项目产生的次品返回相应工序加工至合格，故本项目最终不会产生次品。

包装出货：产品经包装机包装后即可出货，该工序产生废包装材料、噪声。

说明：建设方申报及现场勘察，本项目生产过程中项目不涉及电镀、喷漆等处理等工艺。若更改生产工艺，需另行向环保部门申报。

3.6 项目变动情况

根据环评及批复阶段生产设备与实际生产设备见对比一览表（表 3-2）可知，该项目生产设备发生变化。

4 环境保护设施

4.1 污染物治理/处置设施

4.1.1 废气

项目产生废气主要为挤出成型、注塑成型工序废气和回流焊、波峰焊、焊锡工序废气。

①挤出成型、注塑成型工序废气：项目在挤出成型、注塑成型工序需要对原料加热，其工作温度约为 200~240℃，均低于其分解温度。根据有关资料，二噁英产生的条件为 400~800℃，故不会产生二噁英，因此，加工过程原料不会分解，也不会产生二噁英，但此过程中会有少量有机废气产生，其主要成分为非甲烷总烃。

焊锡工序废气：项目焊锡工序会产生少量含有锡及其化合物的焊锡废气。

项目对挤出成型、注塑成型工序废气和焊锡工序废气一同收集后，经“UV 光解+活性炭”处理后，由 16m 排气筒高空排放。

②回流焊、项目回流焊、波峰焊工序会产生少量含有锡及其化合物的焊锡废气。项目对回流焊工序废气进行收集后，由 15m 排气筒高空排放。项目对波峰焊工序废气进行收集后，由 15m 排气筒高空排放。

4.1.2 噪声

该项目噪声为生产设备的运行噪声。通过对噪声源采取适当隔音、降噪措施，降低噪声影响。

4.1.3 固体废物

该项目产生的固体废物主要包括员工的生活垃圾、一般工业固体废物和危险废物。

①员工生活垃圾交环卫部门处理；

②一般固体废物：塑胶边角料、线材边角料、不合格品、无铅锡渣、废包装材料交给专业公司回收处理。

③危险废物：废活性炭交有资质单位处理。

综上所述，污染防治措施及“三同时”落实情况一览表见表 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	污染物名称	环评及批复要求	防治措施	污染物排放方式及 去向	相符性
废气	押出成型、注 塑成型工序	非甲烷总烃	经“UV 光解催化装置+活性炭吸附 装置” 处理后经排气筒高空排放 (排气筒不低于 15m)	UV 光解+活性炭	由 16m 排气筒 高空排放	与环评及批复 要求一致
	焊锡工序	锡及其化合物	设置集气装置收集后高空排放 (排气筒不低于 15m)			
	回流焊工序	锡及其化合物		/	由 15m 排气筒 高空排放	与环评及批复 要求一致
	波峰焊工序	锡及其化合物		/	由 15m 排气筒 高空排放	与环评及批复 要求一致
噪声	厂界噪声	噪声	通过对噪声源采取适当隔音、降噪 措施	通过对噪声源采取适当 隔音、降噪措施	/	与环评及批复 要求一致
固体废物	员工生活	生活垃圾	交由环卫部门清运	交由环卫部门清运	交由环卫部门清运	与环评及批复 要求一致
	一般工业废物	塑胶边角料、线材 边角料、不合格品、 无铅锡渣、废包装 材料	交给专业公司回收处理	交专业公司回收处理	交专业公司回收 处理	与环评及批复 要求一致
	危险废物	废活性炭	交有资质单位处理	交有资质单位处理	交有资质单位处理	与环评及批复 要求一致

5 审批部门审批决定

东莞市生态环境局，《关于东莞市纬领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〕8612号，2019年06月04日，见附件3。

6 验收执行标准

6.1 废气验收执行标准

① 押出成型、注塑成型工序废气执行《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要求。具体见表6-1。

表 6-1 押出成型、注塑成型工序废气排放执行标准限值

验收项目	污染物	排气筒高度 (m)	排放浓度 (mg/m ³)
押出成型、注塑成型 工序废气	非甲烷总烃	16	100

② 回流焊、波峰焊、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。具体见表6-2。

表 6-2 回流焊、波峰焊、焊锡工序废气排放执行标准限值

验收项目	污染物	排气筒高度 (m)	排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)
回流焊、波峰焊、 焊锡工序废气	锡及其化合物	15	8.5	0.25
		16	8.5	0.29

6.2 噪声验收执行标准

厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准。具体见表6-3。

表 6-3 工业企业厂界噪声标准

验收项目	标准名称	类别	Leq (dB (A))
			昼间
厂界噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB 12348-2008)	3类	65

7 验收监测内容

具体监测内容见表 7-1。

表 7-1 验收项目、监测点位及监测因子、频次一览表

验收项目	监测点位	监测因子	监测频次	备注
押出成型、注塑成型、焊锡工序废气	押出成型、注塑成型、焊锡工序废气 处理前、排放口 各设 1 个点	非甲烷总烃、锡及其化合物	连续监测 2 天,每天分时段监测 3 次。	--
回流焊工序废气	回流焊工序废气排放口 设 1 个点	锡及其化合物	连续监测 2 天,每天分时段监测 3 次。	--
波峰焊工序废气	波峰焊工序废气排放口 设 1 个点	锡及其化合物	连续监测 2 天,每天分时段监测 3 次。	--
厂界噪声	厂界外东北 1m 处	连续等效声级(L _{eq})	连续监测 2 天,每天昼间监测 1 次。	--
	厂界外东南 1m 处			
	厂界外西南 1m 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, 见表 8-1。

表 8-1 监测分析及监测仪器

监测类别	监测项目	监测方法	使用仪器	检出限或范围
废气	非甲烷总烃	气相色谱法 HJ 38-2017	气相色谱仪 GC-2060	0.07 mg/m ³
	锡及其化合物	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 WFX-130A	3×10 ⁻³ μg/m ³
噪声	厂界噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 GB 12348-2008	多功能声级计 AWA5688	28~133dB (A)

8.2 人员资质

此次验收参与监测人员: 杨国军、何伟文、吴波、宋永康、夏健宇、刘日升、曾繁辉, 人员上岗证见附件1。

8.3 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

- (1) 尽量避免被测排放物中共存污染物对分析的交叉干扰。
- (2) 所有监测仪器均在检定/校准周期内。
- (3) 废气监测(分析)仪器在测试前按监测因子分别用标准气体和流量计对其进行校核(标定),大气采样器在进入现场前对采样器流量计、流速计等进行校核。在测试时保证其采样流量的准确。

表 8-2 全程序空白测试及仪器校准记录一览表

监测日期	仪器型号	瞬时流量示值(L/min)	校准仪测量结果(L/min)	满量程值(L/min)	示值误差(%)	允许示值误差范围(%)	达标情况
2019-08-19	自动烟尘烟气综合测试仪 ZR-3260	20.0	20.1	80	-0.13	±5	达标
2019-08-20	自动烟尘烟气综合测试仪 ZR-3260	20.0	19.9	80	0.13	±5	达标

8.4 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

- (1) 合理布设监测点位,保证各监测点布设的代表性和可比性。
- (2) 噪声监测分析过程中,使用经计量部门检定的、并在有效使用期内的声级计;声级计在测量前后用标准声源在现场进行校准,其前后校准示值偏差不大于0.5dB。声级计校准记录一览表见表8-3。

表 8-3 声级计校准记录一览表

监测日期	仪器型号	校准设备型号	校准器标准值 dB (A)	仪器示值		示值偏差 dB	测量前后允许示值偏差范围 dB	达标情况	
2019-08-19	多功能声级计 AWA5688	声校准器 AWA6221B	94.0	昼间	测量前	94.0	0.0	±0.5	达标
					测量后	94.1	0.1	±0.5	达标
2019-08-20	多功能声级计 AWA5688	声校准器 AWA6221B	94.0	昼间	测量前	94.2	0.2	±0.5	达标
					测量后	94.3	0.3	±0.5	达标

9 验收监测结果

9.1 监测期间天气情况

监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

采样日期	采样次数	天气状况	气温 (°C)	相对湿度 (%)	大气压强 (kPa)	最大风速 (m/s)	风向
2019-08-19	第一次	晴	33.7	65	100.1	2.7	东南风
	第二次		32.6	67	100.2	2.8	东南风
	第三次		31.9	64	100.2	2.5	东南风
2019-08-20	第一次	晴	34.3	68	100.0	2.6	东南风
	第二次		33.8	66	100.1	2.7	东南风
	第三次		32.7	67	100.2	2.4	东南风

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产品产量核算法计算，见表9-2。

表 9-2 监测期间运行工况一览表

产品名称	设计年产量	实际年产量	正常生产日产量	2019-08-19		2019-08-20		备注
				监测期间产量	生产负荷	监测期间产量	生产负荷	
连接线	100 吨	100 吨	333kg	285kg	85.6%	285kg	85.6%	--
连接器	20 吨	20 吨	66kg	55kg	83.3%	55kg	83.3%	--
PCB 板	12 万个	12 万个	400 个	350 个	87.5%	350 个	87.5%	--

9.3 环境保设施调试效果

9.3.1 污染物排放监测结果

9.3.1.1 废气

表9-3 押出成型、注塑成型、焊锡工序废气监测结果

监测项目及结果										
治理措施: UV 光解+活性炭										
监测时间	监测点位	监测项目		监测结果			平均值	处理效率 (%)	标准值	达标情况
				第一次	第二次	第三次				
2019-08-19	押出成型、注塑成型、焊锡工序废气处理前	非甲烷总烃	浓度 (mg/m ³)	1.31	1.15	1.19	1.22	--	--	--
		锡及其化合物	浓度 (mg/m ³)	0.078	0.057	0.085	0.073	--	--	--
		排气筒高度 (m)		--			--	--	--	
		标况干废气量 (m ³ /h)		6869	7166	6644	6893	--	--	--
		流速 (m/s)		8.9	9.3	8.6	8.9	--	--	--
	押出成型、注塑成型、焊锡工序废气排放口	非甲烷总烃	排放浓度 (mg/m ³)	0.71	0.54	0.65	0.63	45.5	100	达标
		锡及其化合物	排放浓度 (mg/m ³)	0.043	0.038	0.049	0.043	/	8.5	达标
			排放速率 (kg/h)	3.1×10 ⁻⁴	2.8×10 ⁻⁴	3.5×10 ⁻⁴	3.1×10 ⁻⁴		0.29	达标
		排气筒高度 (m)		16			--	--	--	
		标况干废气量 (m ³ /h)		7251	7425	7149	7275	--	--	--
		流速 (m/s)		19.2	19.7	18.9	19.3	--	--	--
	2019-08-20	押出成型、注塑成型、焊锡工序废气处理前	非甲烷总烃	浓度 (mg/m ³)	1.20	1.42	0.98	1.20	--	--
锡及其化合物			浓度 (mg/m ³)	0.054	0.065	0.080	0.066	--	--	--
排气筒高度 (m)			--			--	--	--		
标况干废气量 (m ³ /h)			7023	7339	6957	7106	--	--	--	
流速 (m/s)			9.1	9.5	9.0	9.2	--	--	--	
押出成型、注塑成型、焊锡工序废气排放口		非甲烷总烃	排放浓度 (mg/m ³)	0.64	0.48	0.52	0.55	50.9	100	达标
		锡及其化合物	排放浓度 (mg/m ³)	0.041	0.034	0.050	0.042	/	8.5	达标
			排放速率 (kg/h)	3.1×10 ⁻⁴	2.6×10 ⁻⁴	3.7×10 ⁻⁴	3.2×10 ⁻⁴		0.29	达标
		排气筒高度 (m)		16			--	--	--	
		标况干废气量 (m ³ /h)		7596	7769	7455	7607	--	--	--
		流速 (m/s)		20.2	20.5	19.6	20.1	--	--	--

注: 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大气污染物排放限值要求; 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、本结果只对当时采集的样品负责。

表9-4 回流焊工序废气监测结果

监测项目及结果									
治理措施：无									
监测时间	监测点位	监测项目		监测结果			平均值	标准值	达标情况
				第一次	第二次	第三次			
2019-08-19	回流焊工序 废气排放口	锡及其 化合物	排放浓度 (mg/m ³)	0.135	0.102	0.148	0.128	8.5	达标
			排放速率 (kg/h)	3.2×10 ⁻⁴	3.5×10 ⁻⁴	3.7×10 ⁻⁴	3.1×10 ⁻⁴	0.25	达标
		排气筒高度 (m)		15				--	--
		标况干废气量(m ³ /h)		2362	2466	2512	2447	--	--
		流速 (m/s)		10.8	11.3	11.5	11.2	--	--
2019-08-20	回流焊工序 废气排放口	锡及其 化合物	排放浓度 (mg/m ³)	0.107	0.130	0.122	0.120	8.5	达标
			排放速率 (kg/h)	2.7×10 ⁻⁴	3.2×10 ⁻⁴	2.9×10 ⁻⁴	2.9×10 ⁻⁴	0.25	达标
		排气筒高度 (m)		15				--	--
		标况干废气量(m ³ /h)		2539	2424	2385	2449	--	--
		流速 (m/s)		11.6	11.1	10.9	11.2	--	--

注：1、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、本结果只对当时采集的样品负责。

表9-5 波峰焊工序废气监测结果

监测项目及结果									
治理措施：无									
监测时间	监测点位	监测项目		监测结果			平均值	标准值	达标情况
				第一次	第二次	第三次			
2019-08-19	波峰焊工序 废气排放口	锡及其 化合物	排放浓度 (mg/m ³)	0.098	0.105	0.124	0.109	8.5	达标
			排放速率 (kg/h)	2.1×10 ⁻⁴	2.4×10 ⁻⁴	2.6×10 ⁻⁴	2.4×10 ⁻⁴	0.25	达标
		排气筒高度 (m)		15				--	--
		标况干废气量(m ³ /h)		2174	2258	2132	2188	--	--
		流速 (m/s)		9.9	10.3	9.7	10.0	--	--
2019-08-20	波峰焊工序 废气排放口	锡及其 化合物	排放浓度 (mg/m ³)	0.113	0.109	0.137	0.120	8.5	达标
			排放速率 (kg/h)	2.5×10 ⁻⁴	2.3×10 ⁻⁴	3.1×10 ⁻⁴	2.6×10 ⁻⁴	0.25	达标
		排气筒高度 (m)		15				--	--
		标况干废气量(m ³ /h)		2220	2104	2238	2187	--	--
		流速 (m/s)		10.1	9.6	10.2	10.0	--	--

注：1、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、本结果只对当时采集的样品负责。

9.3.1.2 厂界噪声

表 9-4 厂界噪声监测结果

监 测 项 目 及 结 果			单 位: dB(A)		
编号	监测点位	监测时间	监测结果 (Leq)	标准值	达标情况
			昼间	昼间	
1#	厂界外东北 1m 处	2019-08-19	62.4	65	达标
		2019-08-20	61.5	65	达标
2#	厂界外东南 1m 处	2019-08-19	61.3	65	达标
		2019-08-20	61.0	65	达标
3#	厂界外西南 1m 处	2019-08-19	59.5	65	达标
		2019-08-20	58.6	65	达标

注: 1、执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准;
2、本结果只对当时监测结果负责;
3、项目西北面厂界为邻厂共用墙, 故未监测。

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

《东莞市纬领电子科技有限公司建设项目环境影响报告表》由广西圣川环保工程有限公司编制, 并于 2019 年 06 月 04 日通过了东莞市生态环境局审批, 批文号东环建(2019)8612 号。

11 验收监测结论

11.1 废气

①押出成型、注塑成型工序废气中非甲烷总烃达到《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。

②回流焊、波峰焊、焊锡工序废气中锡及其化合物达到广东省《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）第二时段二级标准。

11.2 噪声

厂界昼间噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准要求。

11.3 固体废弃物

该项目产生的固体废物主要包括员工的生活垃圾、一般工业固体废物和危险废物。

①员工生活垃圾交环卫部门处理；

②一般固体废物：塑胶边角料、线材边角料、不合格品、无铅锡渣、废包装材料交给专业公司回收处理。

③危险废物：废活性炭交有资质单位处理。

11.4 建议

(1) 加强污染源治理设施管理，完善治理设施运行台账，确保废气、噪声污染源治理长期稳定达标排放；

(2) 加强环保管理人员培训，落实环境保护管理制度，并自觉接受环保部门的监督管理和监测；

(3) 对高噪声设备保持有效的防振隔声措施，优化厂区平面布置，增加绿化面积；

(4) 加强固体废弃物的规范化管理，按要求完善各污染物的标志。

12 建设项目工程竣工环境保护“三同时”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): 东莞市华溯检测技术有限公司


填表人 (签字):


项目经办人 (签字):


建设项目	项目名称	东莞市纬领电子科技有限公司建设项目				项目代码	无	建设地点	东莞市虎门镇怀德社区大新路大新厂区 4 号厂房 A 栋				
	行业类别 (分类管理名录)	二十七、78_电气机械及器材制造 二十八、83_电子元件及电子专用材料制造				建设性质	■新建	□扩建	□变更	□后环评			
	设计生产能力	年加工生产连接线 100 吨、连接器 20 吨、PCB 板 12 万个				实际生产能力	年加工生产连接线 100 吨、连接器 20 吨、PCB 板 12 万个		环评单位	广西圣川环保工程有限公司			
	环评文件审批机关	东莞市生态环境局				审批文号	东环建 (2019) 8612 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	东莞市华溯检测技术有限公司				环保设施监测单位	--		验收时监测工况	83.3~87.5%			
	投资总概算 (万元)	100				环保投资总概算 (万元)	9		所占比例 (%)	9			
	实际总投资 (万元)	100				实际环保投资 (万元)	9		所占比例 (%)	9			
	废水治理 (万元)	--	废气治理 (万元)	--	噪声治理 (万元)	--	固体废物治理 (万元)	--	绿化及生态 (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	东莞市纬领电子科技有限公司				运营单位社会统一信用代码 (或组织机构代码)			--	验收时间	2019 年 08 月 19 日~20 日			
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	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
	氨氮	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
	石油类	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
	废气	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
	总 VOCs	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
	颗粒物	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
	SO ₂	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
	工业固体废物	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
与项目有关的其它特征污染物													

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 监测人员上岗证

说 明	校准/检验检测能力证 粤R 字第3793号
一、依据检验检测机构资质认定评审准则要求和认证、认可的有关规定，经考核合格，颁发此证。	姓 名 杨国军 
二、此证是从事校准、检验检测（含抽样）相关项目工作的人员通过培训、考核合格的证明。	性 别 男
三、无照片、发证单位印章、钢印的证书无效。	出生年月 1985.12
四、此证不得转借、涂改无效。	文化程度 大专 职称 /
五、此证从发证之日起，有效期三年。到期须向原发证单位申请延期。	工作单位 东莞市华测检测技术有限公司
	发证单位：广东计量协会

说 明	校准/检验检测能力证 粤R 字第3780号
一、依据检验检测机构资质认定评审准则要求和认证、认可的有关规定，经考核合格，颁发此证。	姓 名 刘日升 
二、此证是从事校准、检验检测（含抽样）相关项目工作的人员通过培训、考核合格的证明。	性 别 男
三、无照片、发证单位印章、钢印的证书无效。	出生年月 1990.09
四、此证不得转借、涂改无效。	文化程度 本科 职称 /
五、此证从发证之日起，有效期三年。到期须向原发证单位申请延期。	工作单位 东莞市华测检测技术有限公司
	发证单位：广东计量协会

说 明	校准/检验检测能力证 粤R 字第6025号
一、依据检验检测机构资质认定评审准则要求和认证、认可的有关规定，经考核合格，颁发此证。	姓 名 夏健宇 
二、此证是从事校准、检验检测（含抽样）相关项目工作的人员通过培训、考核合格的证明。	性 别 男
三、无照片、发证单位印章、钢印的证书无效。	出生年月 1984.10
四、此证不得转借、涂改无效。	文化程度 大专 职称 /
五、此证从发证之日起，有效期三年。到期须向原发证单位申请延期。	工作单位 东莞市华测检测技术有限公司
	发证单位：广东计量协会

附件 2 采样照片



附件 3 审批部门审批决定

嘉付源

东莞市生态环境局

东环建〔2019〕8612 号

关于东莞市纬领电子科技有限公司 建设项目环境影响报告表的批复

东莞市纬领电子科技有限公司：

你单位委托广西圣川环保工程有限公司编制的《东莞市纬领电子科技有限公司建设项目环境影响报告表》已收悉。经研究，批复如下：

一、东莞市纬领电子科技有限公司在东莞市虎门镇怀德社区大新路大新厂区 4 号厂房 A 栋（北纬 22°50'28.67"，东经 113°43'31.78"）建设。项目占地面积 1000 平方米、建筑面积 3000 平方米，年加工生产连接线 100 吨、连接器 20 吨、PCB 板 12 万个。主要设备为押出机 2 台、立式注塑机 14 台、波峰焊机 1 台等（详见该建设项目环境影响报告表）。

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、项目环境保护要求：

（一）不允许排放生产性废水。冷却用水循环使用，不得外

排。

(二) 生活污水经处理达到广东省《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, 引至东莞市虎门宁洲污水处理厂处理。

(三) 押出成型、注塑成型工序产生的废气经配套处理设施收集处理后高空排放, 废气排放执行《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要求; 回流焊、波峰焊、焊锡工序产生的废气经配套设施收集后高空排放, 废气排放执行广东省《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001) 第二时段二级标准。

(四) 做好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) 3类标准。

(五) 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、项目建设必须严格执行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。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。

