

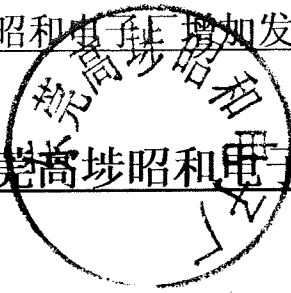
报告表编号  
2006 年  
编号: 3233

# 建设项目环境影响报告表

(试行)

项目名称: 东莞高埗昭和电子厂增加发电机项目

建设单位(盖章): 东莞高埗昭和电子厂



编制日期: 2006 年 10 月 30 日  
国家环境保护总局制

## 1、生产内容

项目扩建前后的生产情况如下表 1:

表 1 项目扩建前后产品种类和产量表

产量 产品名称	扩建前	扩建后	扩建前后增减量
电子部品镀银	40 吨/年	40 吨/年	保持不变
电子部品镀镍	20 吨/年	20 吨/年	保持不变
电子部品镀锡	1.0 吨/年	1.0 吨/年	保持不变
遥控器	1355 万个/年	1355 万个/年	保持不变
插座	23449 万个/年	23449 万个/年	保持不变
连接线	148 万条/年	148 万条/年	保持不变
塑胶模具	140 个/年	140 个/年	保持不变
冲压模具	50 个/年	50 个/年	保持不变
自动机	3 个/年	3 个/年	保持不变
治具	1.2 万个/年	1.2 万个/年	保持不变
硅胶制品	1000 万个/年	1000 万个/年	保持不变

## 2、生产原材料种类和年用量

项目扩建前后的生产原材料种类和年用量如下表 2:

表 2 项目扩建前后生产原材料种类和年用量

用量 原材料名称	扩建前	扩建后	扩建前后增减量
氰化银	80kg/年	80kg/年	保持不变
氰化铜	70kg/年	70kg/年	保持不变
氰化钾	350kg/年	350kg/年	保持不变
氰化钠	300kg/年	300kg/年	保持不变
银	150kg/年	150kg/年	保持不变
镍	250kg/年	250kg/年	保持不变
基板	173 吨/年	173 吨/年	保持不变

电子部品	32 吨/年	32 吨/年	保持不变
塑胶粒	877 吨/年	877 吨/年	保持不变
金属端子	468 吨/年	468 吨/年	保持不变
电线	59 吨/年	59 吨/年	保持不变
不锈钢	10 吨/年	10 吨/年	保持不变
铜	1.2 吨/年	1.2 吨/年	保持不变
铝	0.8 吨/年	0.8 吨/年	保持不变
电木板	1.3 吨/年	1.3 吨/年	保持不变
甲基乙烯基硅橡胶	9.0 吨/年	9.0 吨/年	保持不变
色胶	1.0 吨/年	1.0 吨/年	保持不变
脱膜剂	0.2 吨/年	0.2 吨/年	保持不变
硅石	0.01 吨/年	0.01 吨/年	保持不变
二氧化钛	0.01 吨/年	0.01 吨/年	保持不变
氢化重质量石脑油	0.02 吨/年	0.02 吨/年	保持不变
尼龙	0.2 吨/年	0.02 吨/年	保持不变
有机玻璃	0.15 吨/年	0.15 吨/年	保持不变
电子零配件	一批	一批	保持不变

### 3、主要生产设备

项目扩建前后的生产设备如下表 3:

表 3 项目扩建前后主要生产设备

序号	设备名称	扩建前	扩建后	增减量
1	银槽	1 台	1 台	0
2	铜槽	2 台	2 台	0
3	镍槽	1 台	1 台	0
4	锡槽	1 台	1 台	0
5	脱脂设备	1 台	1 台	0
6	注塑机	12 台	12 台	0
7	贴片机	10 台	10 台	0

8	回流焊	3 台	3 台	0
9	COB 帮定机	15 台	15 台	0
10	压入治具	38 台	38 台	0
11	气压机	2 台	2 台	0
12	电线切断机	2 台	2 台	0
13	端子压着机	10 台	10 台	0
14	开炼机	2 台	2 台	0
15	裁切机	2 台	2 台	0
16	成形机	2 台	2 台	0
17	印刷机	8 台	8 台	0
18	IR 炉	2 台	2 台	0
19	点印机	2 台	2 台	0
20	烘箱	4 台	4 台	0
21	放电加工机	3 台	3 台	0
22	线切割机	3 台	3 台	0
23	铣床	11 台	11 台	0
24	成形研磨机	8 台	8 台	0
25	切断机	4 台	4 台	0
26	310KW 发电机	0	5 台	5 台
27	450KW 发电机	0	1 台	1 台
28	600KW 发电机	0	1 台	1 台
29	1100KW 发电机	0	1 台	1 台

#### 4、水、电、能源用量

本项目扩建前用水 193400 吨/年，扩建后用水增加生活用水 1080 吨/年，发电机尾气喷淋水约 1000 吨；扩建前用电量为 175 万度/年，扩建后保持不变。本次扩建前无需消耗柴油，本次扩建后增加发电机用柴油约 200 吨/年。

#### 5、员工人数和工作班制

本项目扩建前员工 162 人，扩建后增加 10 人。员工每天工作 8 小时，年工作 300 天。

## 建设项目工程分析

### 工艺流程简述(图示):

项目原来的工艺流程:

(1) 电镀主要生产工艺流程:

原材料→前处理→电镀→烤干→成品

(2) 遥控器生产工艺流程:

原材料→SMT 贴片→回流焊接→检查→基板分割→后焊接→检查→成品装配→测试  
→成品

(3) 插座生产工艺流程:

原材料→注塑成形→插金属端子→成品装配→测试→成品

(4) 连接线生产工艺流程:

原材料→切断等前加工→装配→测试→成品

(5) 模具制造生产工艺流程:

原材料→研磨加工→CNC 加工→线切割加工→放电加工→磨床加工→模具部件组装  
→测试→成品

(6) 自动机生产工艺流程:

原材料→插件→组装→测试→成品

(7) 治具生产工艺流程:

原材料→开料→铣床加工→车床加工→放电加工→研磨加工→组立调整→测试→成品

(8) 硅胶制品生产工艺流程:

原材料→开炼→裁切→成形→正面印刷→烘烤→反面印刷→烘烤→检查→成品

本次增加发电机后的生产工艺流程如原来的完全一致,本次增加发电机后只是增加了柴油燃烧后产生的发电机尾气。

预审意见：

经办人：

公 章  
年 月 日

下一级环境保护行政主管部门审查意见：

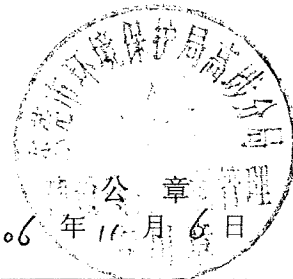
同意该报告表的评估意见；同意报市环保局  
审批。

经办人：

黎泽芳

2006

公 章  
年 10 月 6 日



## 东莞市环境保护局审查批复意见

同意位于东莞市高埗镇振兴东一环路的东莞高埗昭和电子厂增设 8 台备用发电机，功率为 310kW5 台、450kW1 台、600kW1 台、1100kW1 台。具体要求如下：

1、 发电机为柴油为燃料，废气按申报的废气处理方案处理，经处理达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297—1996）二级标准后，方可排放；

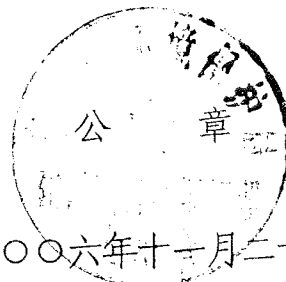
2、 做好发电机房消声降噪处理，厂界噪声不得超过《工业企业厂界噪声标准》（GB12348-90）III 类标准，白天 ≤65 分贝，夜间 ≤55 分贝；

3、 严格执行“三同时”制度。污染防治设施建成前，主体工程不得投入生产或使用。建成后，向我局申请试生产和污染防治设施试运行。试运行三个月内向我局申报污染防治设施竣工验收，待污染防治设施经我局验收合格后，主体工程方可正式投入生产或使用；

4、 生产工艺、内容、规模、地点等如需改变，另报我局审批；

5、 建设单位在环保申报过程中如有瞒报、假报等情形，须承担由此产生引起的一切责任。

以上各项环保审查意见须遵照执行，如违反，依法追究法律责任。



经办人：刘尚阳

二〇〇六年十一月二十三日