

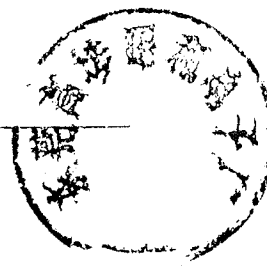
报告表编号	2010	年
编号:	831	

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(扩建)

建设单位(盖章): 东莞高埗昭和电子厂



编制日期: 2010年04月12日

国家环境保护总局制

后的项目概况详见表1。

根据《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国环境影响评价法》、《建设项目环境保护管理条例》的规定，该项目需重新编制环境影响报告表，对项目产生的污染和环境影响情况进行详细评价。

工程内容：

- 1、工程名称：东莞高埗昭和电子厂（扩建）
- 2、项目扩建前后的情况如下表所示：

表1 扩建前后情况

主要指标	扩建前	扩建部分	扩建后
总投资额	590 万元	100 万元	690 万元
工程规模	占地面积 3 0000m ² ，建筑面积 35289.6m ²	不增加	占地面积 3 0000m ² ，建筑面积 35289.6m ²
产品种类及产量	加工生产电子部品镀银 40 吨/年，电子部品镀镍银 20 吨/年，电子部品镀锡 1 吨/年，遥控器 1355 万个/年，插座 23449 万个/年，连接线 148 万条/年，塑胶模具 140 万个，冲压模具 50 个/年，自动机 3 个/年，治具 1.2 万个/年，硅胶制品 1000 万个/年	不增加	加工生产电子部品镀银 40 吨/年，电子部品镀镍银 20 吨/年，电子部品镀锡 1 吨/年，遥控器 1355 万个/年，插座 23449 万个/年，连接线 148 万条/年，塑胶模具 140 万个，冲压模具 50 个/年，自动机 3 个/年，治具 1.2 万个/年，硅胶制品 1000 万个/年
主要原料名称及年用量	氰化银 0.08 吨/年，氰化铜 0.07 吨/年，氰化钾 0.35 吨/年，氰化钠 0.3 吨/年，硫酸亚锡 0.2 吨/年，盐酸 50 吨/年，硫酸 12 吨/年，硝酸 1 吨/年，银 0.15 吨/年，镍 0.25 吨/年，基板 173 吨/年，电子部品 32 吨/年，塑胶粒 877 吨/年，金属端子 468 吨/年，电线 59 吨/年，不锈钢 10 吨/年，铜 1.2 吨/年，铝 0.8 吨/年，电木板 1.3 吨/年，甲基乙烯基硅橡胶 9 吨/年，色胶 1 吨/年，脱膜剂 0.2 吨/年，硅石 0.01 吨/年，二氧化钛 0.01 吨/年，石脑油 0.02 吨/年，尼龙 0.2 吨/年，有机玻璃 0.15 吨/年，电子零配件 1 批。	增加油漆 12 吨/年，天那水 36 吨/年，锡线 4.8 吨/年	氰化银 0.08 吨/年，氰化铜 0.07 吨/年，氰化钾 0.35 吨/年，氰化钠 0.3 吨/年，硫酸亚锡 0.2 吨/年，盐酸 50 吨/年，硫酸 12 吨/年，硝酸 1 吨/年，银 0.15 吨/年，镍 0.25 吨/年，基板 173 吨/年，电子部品 32 吨/年，塑胶粒 877 吨/年，金属端子 468 吨/年，电线 59 吨/年，不锈钢 10 吨/年，铜 1.2 吨/年，铝 0.8 吨/年，电木板 1.3 吨/年，甲基乙烯基硅橡胶 9 吨/年，色胶 1 吨/年，脱膜剂 0.2 吨/年，硅石 0.01 吨/年，二氧化钛 0.01 吨/年，石脑油 0.02 吨/年，尼龙 0.2 吨/年，有机玻璃 0.15 吨/年，电子零配件 1 批，油漆 12 吨/年，天那水 36 吨/年，锡线 4.8 吨/年。

主要生产设备及数量	银槽 1 台, 铜槽 2 台, 镍槽 1 台, 锡槽 1 台, 脱脂设备 1 台, 注塑机 12 台, 贴片机 10 台, 回流焊 3 台, COB 帮定机 15 台, 压入治具 38 台, 气压机 2 台, 电线切断机 2 台, 端子压着机 10 台, 开炼机 2 台, 裁切机 2 台, 成形机 2 台, 印刷机 8 台, IR 炉 2 台, 点印机 2 台, 烘箱 4 台, 放电加工机 3 台, 线切割机 3 台, 铣床 11 台, 成形研磨机 8 台, 切断机 4 台, 310KW 发电机 5 台, 450KW 发电机 1 台, 600KW 发电机 1 台, 1100KW 发电机 1 台	增加水濂柜 2 台 (喷枪 4 支), 电铬铁 150 支	银槽 1 台, 铜槽 2 台, 镍槽 1 台, 锡槽 1 台, 脱脂设备 1 台, 注塑机 12 台, 贴片机 10 台, 回流焊 3 台, COB 帮定机 15 台, 压入治具 38 台, 气压机 2 台, 电线切断机 2 台, 端子压着机 10 台, 开炼机 2 台, 裁切机 2 台, 成形机 2 台, 印刷机 8 台, IR 炉 2 台, 点印机 2 台, 烘箱 4 台, 放电加工机 3 台, 线切割机 3 台, 铣床 11 台, 成形研磨机 8 台, 切断机 4 台, 310KW 发电机 5 台, 450KW 发电机 1 台, 600KW 发电机 1 台, 1100KW 发电机 1 台, 水濂柜 2 台 (喷枪 4 支), 电铬铁 150 支
年耗电量	175 万度/年	增加 1 万度/年	176 万度/年
年耗水量	97020 吨/年	增加 550 吨/年	97570 吨/年
年耗柴油量	200 吨/年	不增加	200 吨/年
员工人数及工作制度	1630 人, 每年工作 300 天, 每天 1 班, 每班 8 小时。	增加 10 人	1640 人, 每年工作 300 天, 每天 1 班, 每班 8 小时。

与本项目有关的原有污染情况及主要环境问题:

本项目属于扩建项目，项目周围多为厂房，原有工程主要从事电子零件、塑胶制品、硅胶制品、金属制品的加工及电子部品镀银、镀镍、镀锡等加工，生产工艺流程为：

(1) 电镀生产工艺流程：

原料→前处理→电镀→烤干→成品

(2) 遥控器生产工艺流程：

原料→SMT 贴片→回流焊接→检查→基板分割→后焊接→检测→产品装配→测试→成品
 外壳——↑

(3) 插座生产工艺流程：

原料→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：

原料→插件→组装→测试→成品

(7) 治具生产工艺流程：

原料→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

原料→开炼→裁切→成形→正面印刷→烘烤→反面印刷→烘烤→检查→成品

与本项目有关的原有污染情况为项目扩建前的污染物。项目扩建前的污染物及防治措施见下表。

类型	排放源	污染物	排放浓度及排放量	现状防治措施	是否验收
大气污染物	厨房油烟 720×10 ⁴ m ³ /a	油烟	2mg/m ³ , 0.014t/a	经静电油烟净化器处理后不低于 15 米达标排放	是
	电镀酸雾 4320×10 ⁴ m ³ /a	HCl 硫酸雾 NO _x	50mg/m ³ , 2.16t/a 35mg/m ³ , 1.51t/a 10 mg/m ³ , 0.43t/a	经碱液喷淋后不低于 15 米达标排放	否
	回流焊接 2400×10 ⁴ m ³ /a	锡及其化合物	2mg/m ³ , 0.048t/a	经集气罩收集后, 不低于 15 米达标排放	否

东莞市环境保护局审批意见

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喷漆、电铬铁焊接工序，增加水濂柜2台（喷枪4支）、电铬铁150支。禁止采用国家、省明令淘汰或限制的工艺装备、原料。贯彻“以新带老”原则，提高清洁生产水平，进一步做好防治污染工作。具体要求如下：

- 一、不允许增加生产废水排放量。整厂的生产废水排放量、水污染物种类、电镀车间规模、镀种、设备及使用功能等均不得改变，必须严格执行原项目审批文件；
- 二、不设置锅炉。加强生产过程的管理，减少废气污染物的无组织排放。采取有效措施控制工艺废气污染物的排放量，配套建设废气收集处理设施，喷漆等工序废气应经有效收集处理达标后高空排放，大气污染物排放执行广东省《大气污染物排放限值》（DB 44/27-2001）二级标准及有关规定。厨房炉灶采用液化石油气、电等清洁能源，设置专用油烟排气筒，油烟排放参照《饮食业油烟排放标准》（试行）（GB 18483-2001）有关标准执行。上述排气筒须远离环境敏感点设置，其高度应按规范予以确定；
- 三、优化厂区布局，选用低噪声设备，强噪声源应远离环境敏感目标设置，并采取有效的隔声、消声和减振等综合降噪措施，厂界噪声不得超过《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）2类标准；
- 四、固体废物须交有相应资质的单位妥善处理处置，防止造成二次污染，危险废物须按规定向我局办理转移报批手续，不得交无证单位或个人处理；
- 五、项目建设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、同时投产使用的环保“三同时”制度。项目建成后，应按规定程序向我局申请项目竣工环境保护验收，待经我局验收合格后，主体工程方可正式投入生产或使用；
- 六、今后，项目建设内容、使用功能、生产工艺、设备、规模、地点、排污状况等如需改变，另报我局审批；
- 七、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。

以上各项环保审批意见须遵照执行，如违反，将依法追究法律责任。

经办人：罗连伟

