

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

(公示本)

项目名称: 崇州领泰科技冲压技改项目

建设单位: 成都领泰科技有限公司

编制日期: 2026年7月

中华人民共和国生态环境部制

目录

一、建设项目基本情况	1
二、建设项目工程分析	25
三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准	90
四、主要环境影响和保护措施	99
五、环境保护措施监督检查清单	158
六、结论	160

一、建设项目基本情况

建设项目名称	崇州领泰科技冲压技改项目			
项目代码	2604-510184-04-02-764984			
建设单位联系人	李*	联系方式	***	
建设地点	崇州市经开区晨曦大道南段689号			
地理坐标	(***, ***)			
国民经济行业类别	C3979其他电子器件制造	建设项目行业类别	三十六、计算机、通信和其他电子设备制造业/39、其他电子设备制造399/全部（仅分割、焊接、组装的除外）	
建设性质	☐ 新建（迁建） ☒ 改建 ☒ 扩建 ☐ 技术改造	建设项目申报情形	☒ 首次申报项目 ☐ 不予批准后再次申报项目 ☐ 超五年重新审核项目 ☐ 重大变动重新报批项目	
项目审批（核准/备案）部门（选填）	崇州市行政审批局	项目审批（核准/备案）文号（选填）	川投资备〔2604-510184-04-02-764984〕JXQB-0164号	
总投资（万元）	27000	环保投资（万元）	91.2	
环保投资占比（%）	0.34	施工工期	5个月	
是否开工建设	☒ 否 ☐ 是：	用地（用海）面积（m ² ）	项目不新增用地，在现有厂区厂房内实施	
专项 评价 设置 情况	1、报告书/报告表判定： 根据《建设项目环境影响评价分类管理名录2021年版》，本项目报告书/报告表判定如下：			
	表1-1 与分类管理名录对照表			
	环评类别	报告书	报告表	登记表
	项目类别	三十六、计算机、通信和其他电子设备制造业39		
	82	通信设备制造392；广播电视设备制造393；雷达及配套设备制造394；非专业视听设备制造395；其他电子设备制造399	/	全部（仅分割、焊接、组装的除外）
编制报告表				
综上可知，本项目应编制环境影响报告表。				
2、专项设置情况判定 根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南》（污染影响类）（试行），土壤、				

	声环境不开展专项评价。地下水原则上不开展专项评价，涉及集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源保护区的开展地下水专项评价工作。本项目不涉及集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源保护区，因此不设置地下水专项评价。		
	本项目大气、地表水、环境风险、生态、海洋等环境要素或专题根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）（试行）》中“表1 专项评价设置原则表”进行分析判定是否设置专项评价，详见下表。		
	表1-2 专项评价设置情况		
	专项评价的类别	设置原则	本项目设置情况
	大气	排放废气含有毒有害污染物 ¹ 、二噁英、苯并（a）芘、氰化物、氯气且厂界外500m范围内有环境空气保护目标 ² 的建设项目	根据本项目使用原辅材料及MSDS报告， 本项目排放的废气中不含有毒有害污染物、二噁英、苯并（a）芘、氰化物、氯气，且经过核实，本项目厂界外500m范围内无环境空气保护目标²分布。 综上，本项目不设置大气专项评价。
	地表水	新增工业废水直排建设项目（槽罐车外送污水处理厂的除外）；新增废水直排的污水集中处理厂	本项目废水全部通过厂内污水处理站处理后通过污水管网排入崇州经开区污水处理厂，排放方式为 间接排放 ， 因此，本项目不设置地表水专项评价。
	环境风险	有毒有害和易燃易爆危险物质存储量超过临界值的建设项目	根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ 169-2018）附录B、附录C，本项目危险物质的储存和使用（Q<1），风险潜势为I，故无须设置环境风险专项评价，仅进行简单分析。
	生态	取水口下游500m范围内有重要水生生物的自然产卵场、索饵场、越冬场和洄游通道的新增河道取水的污染类建设项目	本项目用水由市政给水管网供应， 不涉及取水 ， 因此，本项目不设置生态专项评价。
	海洋	直接向海排放污染物的海洋工程建设项目	本项目不涉及向海排放污染物， 因此，不设置海洋专项评价。
	注： 1.废气中有毒有害污染物指纳入《有毒有害大气污染物名录》的污染物（不包括无排放标准的污染物）。 2.环境空气保护目标指自然保护区、风景名胜区、居住区、文化区和农村地区中人群较集中的区域。 3.临界量及其计算方法可参考《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ 169-2018）附录B、附录C。		
	因此，本项目不设置专项。		
规划情况	(1) 规划名称：《崇州消费电子产业园产业规划》 (2) 审批机关：成都市经济和信息化局 (3) 文件名称及文号：/		

规划 环境 影响 评价 情况	(1) 规划环评名称：《崇州消费电子产业园规划环境影响报告书》； (2) 审查机关：成都市生态环境局； (3) 审查文件名称及文号：《成都市生态环境局关于印发〈崇州消费电子产业园规划环境影响报告书〉审查意见的函》（成环审函〔2024〕527号）。
规划 及规 划环 境影 响评 价符 合性 分析	1、规划符合性分析 (1) 园区产业定位符合性分析 根据《崇州消费电子产业园规划环境影响报告书》可知，崇州消费电子产业园规划总面积21.50km²，规划范围为北至成温邛高速公路、南至滨河路、东至明湖路、西至世纪大道。规划期限为2021~2035年，园区主导产业：消费电子、智能家居，协同发展绿色建材、大数据、航空装备。 ①电子信息产业：电子信息产业重点发展柔性显示材料、精密功能性器件、终端制造装备等特色领域，打造成成都消费电子产业重要承载地； ②智能家居产业：智能家居产业以打造“中国西部智能定制家居之都”为目标，依托板式家具、定制家居集群发展优势，按照“智能化改造，服务化延伸，高端化转型，全产业链拓展”的思路，推动传统家具产业向家电、家居相融合的多元智能家居产业拓展，打造成成都智能家居制造产业高地； ③绿色建材产业：绿色建材产业重点发展隔热隔音材料制造、新型建筑防水材料制造、轻质建筑材料制造、钢结构建材、塑胶管道等绿色建材产品； ④大数据产业：大数据产业以数字技术与实体经济深度融合为主线，瞄准数字基础支撑、数据服务能力、智慧治理体系、数实产业融合四大领域统筹发力、协同推进，依托成都大数据与人工智能（含车载智能控制）产业链协同发展优势，打造成成都数实融合发展新兴增长极。加快数字基础信息网建设，加快 5G、新型数据中心、边缘云计算中心等重点项目布局； ⑤航空航天产业：航空航天产业重点发力原材料制造、零部件制造、零部件维修与服务、航空工业软件及信息服务等环节，打造成成都航空航天产业协同配套区。 本项目为其他电子设备制造，为消费类电子产品制造企业提供配套产品，为园区主导产业；同时，本项目采用国内先进水平的生产工艺、设备及污染治理技术，满足清洁生产门槛。

因此，本项目符合园区产业定位。

(2) 用地规划符合性分析

本项目的建设位于崇州市经开区晨曦大道南段689号，根据《崇州消费电子产业园用地规划图》可知，项目用地性质均为工业用地。

同时，根据附件3-1 成都领泰科技有限公司3#地块土地证，川（2019）崇州市不动产权第0014352号可知，项目3#地块用地性质为工业用地；根据附件3-2 成都领益科技有限公司1#地块土地证，川（2017）崇州市不动产权第0005610号可知，项目1#地块用地性质为工业用地。

本项目建设不新增用地，均在现有的1#地块的2#厂房、3#地块的6#厂房内实施。

综上，本项目用地符合用地规划。

2、与园区环境影响报告书及其审查意见符合性分析

根据《崇州消费电子产业园规划环境影响报告书》及其审查意见可知，本项目与园区规划环评报告书审查意见相关要求符合性见下表：

表1-3 本项目与园区规划环评报告书及其审查意见相关要求符合性分析

序号	园区规划环评报告书审查意见相关要求	本项目情况	符合性
1	禁止新建、扩建含五类重点控制重金属（汞、镉、铅、砷、铬）废水排放的企业，现有企业应按照相关要求落实重金属减排方案。除现有铅酸蓄电池企业以外，园区其他涉及五类重金属/类金属（汞、镉、铅、砷、铬）废水的企业，五类重金属/类金属污染物须“零排放”，不得进入园区管网。	本项目不涉及五类重金属（汞、镉、铅、砷、铬）的产生和排放。	符合
2	其他涉重废水中重金属污染物处理达《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)中表3水污染物特别排放限值要求后进入园区污水处理厂；园区污水处理厂排放尾水中各类相关重金属污染物应达《生活饮用水卫生标准》(GB5749-2006)后排放。园区含镍废水深度处理站处理后的净水全部回用到比亚迪（捷普科技）公司，尾水排放量不得超过400m ³ /d，出水镍浓度须达《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)中表3标准要求后，再进入园区污水处理厂。	本项目不涉及电镀，也不涉及5类重金属排放。	符合
3	严格控制现有涉重（铅、镍）排污，重金属铅和镍在现有排放量基础上进行减排。现有企业应按照相关要求落实重金属减排方案，到2025年，园区涉重金属重点行业重点重金属污染物排放量比2020年下降7.5%。	本项目废水不涉及铅、镍等重金属。	符合
4	加密监测园区排口下游及新津饮用水源保护区的水环境、底泥中重金属污染物指标，一旦发现相关重金属污染物浓度有上升趋势，应立即对企业	本项目废水不涉及重金属。	符合

		涉重废水生产线限产或停产并优化调整涉重废水治理措施，确保下游饮用水源安全，加强与新津县自来水厂的应急联动。		
5		强化园区地表水环境风险防范措施，确保事故废水不下河和下游饮用水源安全。企业、园区污水处理设施应加强监控，园区含镍废水深度处理站、园区污水厂应配套完善废水水量、镍汞、镉、铅、砷、铬、铜、锌、银重金属污染物自动监控设备在园区污水厂厂外应设置显示屏公开实时排放数据，涉重废水企业的涉重废水处理站和不涉重废水处理站应配套安装废水水量、相关重金属污染物自动监控设备，按要求严控重金属排放总量；企业、园区含镍废水深度处理站、园区污水厂配备足够容积的事故应急池和相关应急设施；比亚迪(捷普科技)公司等涉重废水排放的企业，涉重废水生产线的排水与进水联动系统，一旦排水中重金属污染物超标，将自动切断用水端使企业相关生产线停产。	本项目生产废水全部采用密闭管道输送排入1#地块的综合废水处理站处理后通过排口（DW008）排入市政管网。本项目废水不涉及重金属。 综合废水系统事故应急池：350m ³ ，可做到废水不下河。	符合
6		开展崇州经开区污水处理厂提标升级工作，尾水应达到《四川省岷江、沱江流域水污染物排放标准》(DB51/2311-2016)中城镇污水处理厂排放限值。落实产业园中水回用率达到10%的要求，规划区整体排水规模不超过6.26万m ³ /d。	本项目生产废水全部采用密闭管道输送排入1#地块的综合废水处理站处理后通过排口（DW008）排入市政管网。本项目废水不涉及重金属。	符合
7		邻近崇州市主城区、大划街道、明湖新型社区工业用地：严格限制引入有异味及高噪声排放项目，强化项目选址合理性论证，优化项目的总体布局，加强车间密闭，提升环保治理水平并强化环境风险防范措施；现有企业应加强环保设施技术改造严控噪声影响和大气污染物排放影响。	本项目位于大划街道西北侧（距离600m），位于明湖新型社区西南侧3.7km。本项目属于轻污染型电子信息类企业，非严重影响区域大气环境质量的的企业，噪声经过车间隔声等措施后满足相关要求。	符合
8		涉及挥发性有机物或有毒有异味废气排放的入园项目，在项目环评阶段，应优化选址和总图布置，严格大气污染治理措施，确保与周边环境敏感点的距离满足大气环境防护、卫生防护、环境风险防护要求。	本项目500m范围内不涉及环境保护目标，废气中涉及挥发性有机物的排放，不涉及有毒有异味废气的排放，为了尽量减轻对外环境的影响，6#厂房的擦拭废气、清洗废气、热熔胶废气经过“水喷淋+干燥+两级活性炭”（TA001）+1根35m排气筒（DA010）达标排放 6#厂房CNC加工的油雾和CNC废气经过油雾净化器（TA002）+1根35m排气筒（DA011）达标排放。 6#厂房的切割粉尘、焊接烟尘、激光雕刻烟尘、模修粉尘经过布袋除尘器（T	符合

			A003)+1根35m排气筒(DA012)达标排放。 2#厂房的激光打标机的激光雕刻烟尘经过领泰已建的“滤筒+两级活性炭”(TA004)+1根25m排气筒(DA002)达标排放。	
9		严格落实《四川省打赢蓝天保卫战等九个实施方案》《重点行业挥发性有机物综合治理方案》《四川省深入打好重污染天气消除、臭氧污染防治和柴油货车污染治理攻坚战实施方案》《成都市深入打好重污染天气消除、臭氧污染防治和移动源污染治理攻坚战实施方案》《成都市空气质量限期达标规划》和《崇州市空气质量全面改善行动计划实施方案》等相关要求,改善区域环境空气质量。	本项目不涉及新增大气总量控制指标,新增少量的废气污染物排放。	符合
10		强化入园企业治污水平,按“大力推进源头替代、全面加强无组织控制、建设高效适宜的末端治理设施”原则,严控挥发性有机物产排量,全面实施和持续推进低(无)VOCs含量原辅材料替代,在木质家具、汽车零部件、工程机械、钢结构等技术成熟的工艺环节,大力推广使用低VOCs含量涂料,加大使用比例。	为了尽量减轻对外环境的影响,6#厂房的擦拭废气、清洗废气、热熔胶废气经过“水喷淋+干燥+两级活性炭”(TA001)+1根35m排气筒(DA010)达标排放 6#厂房CNC加工的油雾和CNC废气经过油雾净化器(TA002)+1根35m排气筒(DA011)达标排放。 6#厂房的切割粉尘、焊接烟尘、激光雕刻烟尘、模修粉尘经过布袋除尘器(TA003)+1根35m排气筒(DA012)达标排放。	符合
11	生态环境准入清单	总体原则要求: 禁止引入不符合国家法律法规、产业政策及相关环境管理要求的项目,列入国家严重产能过剩的项目(符合产能置换要求的除外)。 禁止引入不符合国家生态环境保护法律法规、各类污染防治规划及要求的项目。 禁止引入清洁生产水平不能达到行业清洁生产二级标准要求或低于全国同类企业平均清洁生产水平的项目。	本项目不属于《产业结构调整指导目录(2024年本)》鼓励类和禁止类,属于允许类,符合国家法律法规、产业政策及相关环境管理要求的项目; 本项目符合国家生态环境保护法律法规、各类污染防治规划及要求的项目; 本项目清洁生产水平能达到清洁生产二级标准要求。	符合
12		禁止新引入制革、制浆造纸(含废纸制浆)、屠宰、印染、专业电镀、医药制造、农副食品加工、食品制造、酒、饮料和精制茶制造等与主导产业不相容的建设项目。 禁止发展印制电路板,含前工序的集成电路制造、显示器件制造项目。	本项目属于其他电子设备制造,为园区主导产业,不属于制革、制浆造纸等行业; 本项目不属于印制电路板等类型项目;	符合

		禁止新建、扩建含五类重点控制重金属(汞、镉、铅、砷、铬)废水排放的企业。 禁止新建涉及喷漆工艺家具制造(木制品加工)生产项目(使用粉末喷涂、水性涂料、UV涂料以及进入共享喷涂中心除外)。 园区禁止引入不符合持久性有机污染物、《重点管控新污染物清单(2023年版)》《新污染物治理行动方案》(国办发〔2022〕15号)、《四川省新污染物治理工作方案》相关管控要求的项目。	本项目不属于新建或扩建含五类重金属废水排放的企业； 本项目不属于工艺家具制造项目； 本项目不属于园区禁止引入项目，属于主导产业。	
	由上可知，本项目符合崇州消费电子产业园规划环境影响报告书审查意见相关要求。			
其他符合性分析	1、产业政策 本项目属于其他电子器件制造，属于《国民经济行业分类》（GB/T4754-2017）中“C3979其他电子器件制造”，根据中华人民共和国国家发展和改革委员会第7号令《产业结构调整指导目录（2024年本）》中的规定，本项目属于鼓励类、限制类和淘汰类之外的，且符合国家有关法律、法规和政策规定的属于允许类。因此，本项目属于允许类。 同时根据国务院关于发布实施《促进产业结构调整暂行规定》的决定（国发〔2005〕40号）中的第十三条，“不属于鼓励类、限制类及淘汰类，且符合国家有关法律、法规和政策规定的为允许类”，因此本项目属于允许类，符合相关法律法规和政策规定。 本项目工艺设备未选用《国务院关于发布〈促进产业结构调整暂行规定〉的通知》（国发〔2005〕40号）、《淘汰落后生产能力、工艺和产品的目录》第一批、第二批、第三批目录以及《部分工业行业淘汰落后生产工艺装备和产品指导目录（2010年本）》中列出的淘汰设备。 同时，建设单位已在全国投资项目在线审批监管平台（四川）填报了《四川省固定资产投资项目备案表》，备案号：川投资备〔2604-510184-04-02-764984〕JXQB-0164号。 因此，本项目的建设符合国家现行产业政策。 2、“生态环境分区管控”符合性 本项目位于崇州消费电子产业园内，根据四川省“生态环境分区管控”数据分析系统查询，崇州领泰科技冲压技改项目位于成都市崇州市环境综合管控单元工业重点管控			

单元（管控单元名称：崇州消费电子产业园，管控单元编号：ZH51018420002），本项目与管控单元相对位置如下图所示。

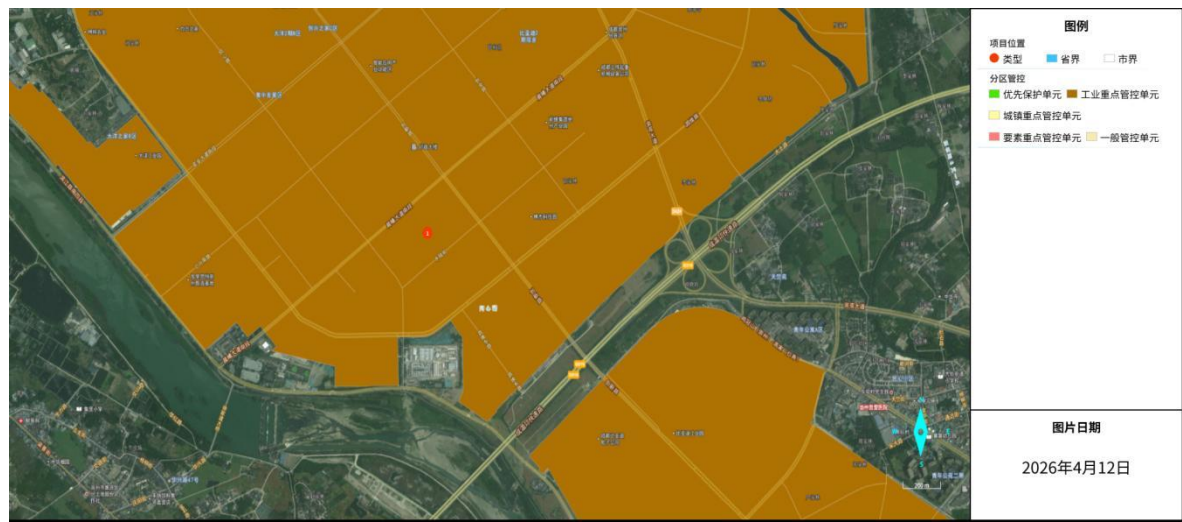


图1-1 本项目与生态环境分区管控单元位置关系图

通过查询，本项目涉及生态环境分区管控单元见下表。

表1-4 本项目涉及的生态环境分区管控单元

环境管控单元编码	环境管控单元名称	所属市（州）	所属区县	准入清单类型	管控类型
ZH51018420002	崇州消费电子产业园	成都市	崇州市	环境综合管控单元	环境综合管控单元工业重点管控单元

（2）生态环境准入

根据“四川省生态环境分区管控分析平台”查询结果，本项目与所属经济区要求符合性如下：

表1-5 项目与所属经济区要求符合性一览表

经济区名称	标题	内容	本项目	符合性
成都平原经济区	区域特点	成都、德阳、绵阳、眉山、乐山、资阳、遂宁、雅安8市大部分区域属于国家层面重点开发区，是重点管控单元的集中分布区域。该区域发展定位为全省第一经济增长极。到2025年，区域生产总值目标为3万亿元，人口城镇化率要达到68%，发展与环境承载压力最为突出。	本项目为电子信息的其他电子器件制造行业，符合该区域发展定位。	符合
	发展定位与目标	改革创新试验的先导区、现代高端产业的集聚区、西部内陆开放的前沿区、区域协同发展的样板区以及全面建成小康社会的先行区。重点发展电子信息、装备制造、先进材料、食品饮料产业和数字经济，建设全国重要的先进制造业基地，打造世界级新一代信息技术、高端装备制造产业集群和国内领先的集成电路、新型显示、航空航天、轨道交通、汽车、生物医药、新型材料等产业集群。		符合
	区域突出生态环境问题	1、水资源时空分布不均，用水排水矛盾突出，岷江流域单位面积水污染排放量大，氮磷污染并重，结构性污染短期内难以彻底解决，水质改善压力大。 2、区域城市开发活动集中，发展与环境资源承载矛盾突出，属深盆地地形，扩散条件差，冬季灰霾污染严重，夏季臭氧污染问题凸显，环境空气质量改善压力大。 3、长江主要支流岷江流域沿江、临城产业聚集，流域性、区域性环境风险形势严峻，重金属、持久性有机物、危险废物和危险化学品等累积性环境风险隐患较大。	本项目不向水体排放重金属、持久性有机物、危险废物和危险化学品。	符合
	总体管控要求	1、针对突出生态环境问题，大力优化调整产业结构；2、实施最严格的环境准入要求；3、加快GDP贡献小、污染排放强度大的产业如建材、家具等产业替代升级，结构优化；4、对重点发展的电子信息、装备制造、先进材料、食品饮料、生物医药等产业提出最严格的环境准入门槛；5、岷沱江流域执行岷沱江污染物排放标准；6、优化涉危涉化产业布局，严控环境风险，保障人居安全。	根据《产业结构调整指导目录（2024年本）》，本项目属于允许类。本项目符合相关环境准入门槛。	符合

本项目与成都市工业重点管控单元符合性如下：

表1-6 本项目与成都市工业重点管控单元符合性分析

环境管控单元编码、名称	管控类别	成都市普适性清单	本项目情况	符合性
ZH51018420002、崇州消费	空间布局约束	禁止开发建设活动的要求 1、禁止引入不符合国家法律法规和相关政策明令禁止的项目；	本项目符合《产业结构调整指导目录（2024年本）》。属于允许类项目。	符合

环境管控单元编码、名称	管控类别	成都市普适性清单	本项目情况	符合性
电子产业园		2、禁止在长江干支流、重要湖泊岸线一公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目。（重要湖泊名录详见《四川省、重庆市长江经济带发展负面清单实施细则（试行，2022年版）》附件9）； 3、按《四川省化工园区认定管理办法》要求，未通过认定的化工园区，不得新建、改扩建化工项目（安全、环保节能和智能化改造项目除外），按属地原则依法依规妥善做好未通过认定化工园区及园区内企业的转型、关闭、处置及监管工作； 4、新建危险化学品生产项目必须进入一般或较低安全风险的化工园区（与其他行业生产装置配置建设的项目除外），引导其他石化化工项目在化工园区发展； 5、禁止在合规园区外新建、扩建钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、制浆造纸等高污染项目； 6、禁止生产高VOCs含量有机溶剂型涂料、油墨和胶黏剂的新、扩建项目。 7、禁止在本市规划已确定的通风廊道区域内新建、改建、扩建排放大气污染物的工业项目； 8、严控通风廊道协调管控区内主要大气污染物排放强度和总量，工业项目主要大气污染物总量替代来源原则上优先考虑通风廊道内排污单位； 9、严格环境准入，优化涉重金属产业结构和布局，推进位于环境敏感区和城市建成区环境风险高的大中型重点行业企业搬迁改造； 10、禁止在沱江流域新建、改建、扩建增加含磷污染物排放的建设项目；强化工业领域总磷污染防治，禁止在工业循环冷却水除垢、杀菌过程中加入含磷药剂。	本项目非化工项目。 本项目非化工项目。 本项目非危险化学品生产项目。 本项目属于其他电子器件制造。非高污染项目。 本项目不生产涂料、油墨和胶黏剂。 本项目不在成都市中心城区通风廊道规划范围内。 本项目不在成都市中心城区通风廊道规划范围内。 本项目不涉及重金属排放。 本项目原辅料不涉及含磷药剂，喷淋塔为纯水喷淋塔，因此不涉及含磷污染物的排放。	
		限制开发建设活动的要求 1、严控列入产业结构调整指导目录限制类行业的项目；2、禁止新建、扩建不符合国家产能置换要求的严重过剩产能行业的项目；严格控制新（改、扩）建高耗能、高排放项目，严格执行钢铁、水泥、平板玻璃、电解铝等行业产能置换政策；3、长江干流及主要支流岸线1公里范围内，严控新建石油化工、煤化工、涉磷、造纸、印染、制革等项目；4、坚决遏制“两高一低”项目盲目发展。对高耗能、高排放、低水平项目实行清单	1、本项目符合《产业结构调整指导目录（2024年本）》。属于允许类项目。 2、根据四川省发展和改革委员会四川省经济和信息化厅关于印发《四川省“两高”项目管理目录（试行）》的通知（川发改环资〔2024〕259号），本项目不属于高耗能、高排放项目。	符合

环境管控单元编码、名称	管控类别	成都市普适性清单	本项目情况	符合性
		管理、分类处置、动态监控。科学评估拟建项目，对于产能已饱和的行业，按照“减量替代”原则压减产能；对于产能尚未饱和的行业，按照国家布局和审批备案等要求，对标国际先进水平提高能效准入门槛；对于能耗量较大的新兴产业，支持引导企业应用绿色技术，提高能效水平；严格项目准入，严控新增炼油、乙烯、合成氨、电石生产能力，加大落后产能淘汰力度。	3、本项目非石油化工、煤化工、涉磷、造纸、印染、制革项目，本项目不在长江干流及主要支流岸线1公里范围内。 4、根据第2条可知，本项目不属于“两高”项目。且本项目不属于炼油、乙烯、合成氨、电石生产项目。	
		允许开发建设活动的要求 1、现有属于禁止、限制引入产业门类的项目，原则上限制发展，允许企业在一定期限内以提升安全、生态环境保护水平为目的的改建，污染物排放只降不增，引导企业结合产业升级等适时关停或搬迁；2、工业生产中可能产生恶臭气体但未按要求设置合理防护距离的排污单位，引导企业适时搬迁。	1、本项目使用现有厂房进行建设。本项目不依托原有生产线和废气环保设施，建设根据本项目产品需要的全套生产线。 2、本项目生产工艺无恶臭气体产生。	符合
	污染物排放管控	现有源提标升级改造 1、污水收集处理率达100%；排放标准根据流域及其水质现状等提出相应标准。岷江、沱江流域现有及扩建工业园区污水处理厂执行《四川省岷江、沱江流域水污染物排放标准》（DB51/2311-2016）；2、加快推进火电、钢铁、水泥、和工业炉窑超低排放改造及深度治理，稳步实施石化、钢铁、陶瓷、玻璃、垃圾发电、工业涂装和砖瓦等行业企业深度治理，推进工业炉窑煤改电（气）和低氮燃烧改造，深度治理后的颗粒物（PM）、二氧化硫（SO ₂ ）、NO _x 、NMHC的排放按照《四川省大气污染物	本项目生产废水进入现有的综合废水处理系统→废水排口→崇州经开区污水处理厂→西河。 本项目非火电、钢铁、水泥和工业炉窑项目。 本项目涉及VOCs原辅材料：水基清洗剂J ET-105、清洗药水KX156、清洗剂BTO-2018F、清洗剂BTO-3089F、无水乙醇，均	符合

环境管控单元编码、名称	管控类别	成都市普适性清单	本项目情况	符合性
		工程减量指导意见（2023-2025年）》中的要求执行； 3、推广低（无）VOCs含量原辅材料。进一步提高木质家具制造、包装印刷、医药化工等行业低VOCs原辅材料替代率；加快挥发性有机物废气治理技术和治理设施升级改造，推进深度治理；4、持续推进在用锅炉提标改造，执行《成都市锅炉大气污染物排放标准》（DB51/2672-2020）要求。	为低（无）VOCs含量原辅材料。 本项目不涉及锅炉使用。	
		新增源等量或倍量替代 1、上一年度水环境质量未完成目标的，相关污染物应按照建设项目所需替代的主要污染物排放总量指标2倍削减替代；上一年度空气质量年平均浓度不达标的，主要污染物应按照建设项目所需替代的主要污染物排放总量指标2倍削减替代（燃煤发电机组大气污染物排放浓度基本达到燃气轮机组排放限值的除外）。地方有更严格倍量替代要求的，按照相关规定执行；2、到2025年，全市涉重金属重点行业重点重金属污染物排放量比2020年下降5.5%。新、改、扩建重点行业建设项目应遵循重点重金属污染物排放遵循“等量替代”原则。按国家规定，建设单位在提交环境影响评价文件时应明确重点重金属污染物排放总量及来源，无明确具体总量来源的，各级生态环境部门不得批准相关环境影响评价文件；3、从严标准执行。全域执行《四川省岷江、沱江流域水污染物排放标准》（DB51/2311-2016）及《成都市锅炉大气污染物排放标准》（DB51/2672-2020）；全域执行大气污染物特别排放限值；全域落实挥发性有机物无组织排放控制标准中的特别控制要求；4、工业固体废物利用处置率达100%，危险废物处置率达100%；5、电子信息行业、汽车制造行业新、改、扩建项目鼓励参考执行《长江经济带战略环境评价四川省成都市“三线一单”生态环境分区管控优化完善研究报告》中提出的相应行业资源环境绩效指标要求；6、推进老旧燃气锅炉和成型生物质锅炉低氮燃烧改造或改电工作；7、推动工业涂装、制药、建材（水泥、陶瓷、玻璃和砖瓦窑）、包装印刷、家具制造等重点行业率先试点，在项目环评时应满足《重污染天气应急减排措施制定技术指南（2020修订版）》中绩效分级A级或引领性企业、B级企业对原辅材料、污染物排放水平、污染治理技术等方面的要求，并逐步扩大实施行业范围。8、落实《四川省深入打好重污染天气消除、臭氧污	1、本项目水污染物排放总量按照总量文件执行。本项目大气污染物排放总量按照总量文件执行。 2、本项目不涉及重金属排放。 3、崇州经开区污水处理厂执行《四川省岷江、沱江流域水污染物排放标准》（DB51/2311-2016），本项目VOCs执行《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51-2377-2017）表3、表4标准，同时满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822—2019）中特别排放限值要求。 4、本项目工业固体废物利用处置率达100%，危险废物处置率达100%。 5、本项目符合《四川省重污染天气金属表面处理及热处理加工等10个行业应急减排措施制定技术指南（试行）》绩效分级B级企业相关要求的符合性分析。 6、本项目不涉及锅炉，现有项目已建设燃气锅炉，锅炉目前未使用，已安装低氮燃烧装置。 7、本项目非工业涂装、制药、建材（水泥、陶瓷、玻璃和砖瓦窑）、包装印刷、家具制造行业。	符合

环境管控单元编码、名称	管控类别	成都市普适性清单	本项目情况	符合性
		染防治和柴油货车污染治理攻坚战实施方案》要求，推进重点行业超低排放改造和深度治理，加快实施低VOCs含量原辅材料替代，持续开展VOCs治理设施提级增效，强化VOCs无组织排放整治，加强非正常工况废气排放管控，推进涉VOCs产业集群治理提升，推进油品VOCs综合管控。	8、本项目使用原辅料均为低、无VOCs含量原辅材料。	
	环境风险防控	联防联控要求： 1、排放有毒有害污染物的企业事业单位，必须建立环境风险预警体系，加强信息公开。纳入《四川省突发环境事件应急预案备案行业名录》的企业应当编制突发环境事件应急预案；2、构建三级环境风险防控体系，强化危化品泄漏应急处置措施，确保风险可控；定期开展环境风险事故应急演练；3、化工园区应按照《四川省化工园区认定管理办法》（川经信规〔2023〕3号）中的具体要求，具有安全风险监控体系、建立生态环境监测监控体系、建立必要的突发环境事件应急体系；4、有色金属冶炼、石油加工、化工、焦化、电镀、制革等行业企业拆除生产设施设备、构筑物和污染治理设施，要事先制定残留污染物清理和安全处置方案，并报所在地县级环境保护、工业和信息化部门备案；要严格按照有关规定实施安全处理处置，防范拆除活动污染土壤；5、禁止将重金属或者其他有毒有害物质含量超标的工业固体废物、生活垃圾或者污染土壤用于土地复垦；严格按照《四川省污染地块土壤环境管理办法》要求，做好污染地块准入管理和风险管控，列入建设用地土壤污染风险管控和修复名录的地块，不得作为住宅、公共管理和公共服务用地。对暂不开发利用的污染地块，实施以防止污染扩散为目的风险管控；6、推进工业企业治污减排和升级改造。以污水处理及再生利用、涂料制造、金属表面处理及热处理加工等行业为重点，促进传统产业绿色转型，鼓励重点行业企业提标改造，组织实施清洁生产技术改造。	其他环境风险防控要求 本项目不涉及有毒有害物质、不涉及重金属的使用及排放。 本项目涉及的可燃性物质要求单独贮存，配备消防措施等，编制应急预案等建立风险防范机制。 本项目所在园区非化工园区。 本项目非有色金属冶炼、石油加工、化工、焦化、电镀、制革等行业。 本项目危险废物和一般固废100%处置。 本项目非污水处理及再生利用、涂料制造、金属表面处理及热处理加工等行业。	符合
	资源开发利用效率要求	水资源利用总量要求 1、提高水资源利用效率，到2025年，万元GDP用水量控制在24立方米内，万元工业增加值用水量控制在12立方米以内；2、新建、改建、扩建工业园区应当按照有关要求统筹建设工业废水集中处理和回用设施，推进企业间串联用水、分质用水、一水多用，实现水循环梯级优化利用和废水	1、根据建设单位介绍，本项目万元工业增加值用水量远小于12m³。 2、本项目因工艺要求不涉及再生水利用。	符合

环境管控单元 编码、名称	管控类别	成都市普适性清单	本项目情况	符合性
		集中处理回用。强化企业清洁生产改造，鼓励火力发电、纺织、造纸、化工、食品和发酵等高耗水企业对废水进行深度处理回用，降低单位产品耗水量。推进节水型企业、节水型工业园区建设，到2025年，再生水利用率达到30%以上。 地下水开采要求 /		
		能源利用总量及效率要求 1、除威立雅三瓦窑热电（成都）有限公司外，禁止贮存、使用燃煤等高污染燃料；2、禁止新建、改建（已有锅炉配套治理设施升级改造除外）、扩建燃煤、生物质锅炉（含成型生物质锅炉）；3、工业企业单位工业增加值能耗对标国内先进水平及以上；工业园区污染能耗物耗水耗指标满足省级生态工业园区或更高要求等；按照《国家发展改革委等部门关于发布<工业重点领域能效标杆水平和基准水平（2023年版）>的通知》（发改产业〔2023〕723号）要求，对炼油、水泥熟料、平板玻璃等工业重点领域依据基准水平和标杆水平开展节能降碳分类改造升级。 禁燃区要求 在禁燃区内，禁止销售、燃用高污染燃料；禁止新建、扩建燃用高污染燃料的设施，已建成的，应当在城市人民政府规定的期限内改用天然气、页岩气、液化石油气、电或其他清洁能源。 其他资源利用效率要求 /	1、本项目不涉及贮存、使用燃煤等高污染燃料； 2、本项目不涉及锅炉。 3、本项目非炼油、水泥熟料、平板玻璃等行业； 4、本项目不涉及销售、燃用高污染燃料，不属于高污染、高耗能项目。	符合

本项目与崇州市普适性管控要求符合性如下：

表1-7 本项目与崇州市普适性管控要求符合性分析

区域	管控类别	成都市普适性清单	本项目情况	符合性
崇州市	空间布局约束	不符合空间布局要求活动的退出要求 位于生态涵养发展区，执行生态涵养发展区总体管控要求。	本项目符合生态涵养发展区总体管控要求	符合
	污染物排放管控	新增源等量或倍量替代 1.加强对西河的污染防控措施，加速推进老旧管网改造，提高污水收集效	1、本项目生产废水进入现有的综合废水处理系统→废水排口→崇州经开区污水处	符合

区域	管控类别	成都市普适性清单	本项目情况	符合性
		率。 2.全面推行绿色施工，加强绿色标杆工地示范引领。提升扬尘精细化管控水平，施工工地全部实施打围施工、进出口冲洗、喷淋降尘、裸土覆盖，确保达到《四川省施工场地扬尘排放标准》（DB51 2682-2020）。 3.新、改、扩建电子信息企业参考执行成都市电子信息行业资源环境绩效准入门槛。 4.加强工业园区企业和园区外企业污染排放监管。	理厂→西河； 2、本项目在已有的2#、6#厂房进行建设，不新征土地，无土建工程；购置设备，进行设备安装，设备调试等； 3、本项目符合成都市电子信息行业资源环境绩效准入门槛； 4、本项目将严格执行按照规范进行定期监测。	
	环境风险防控	/	/	/
	资源开发利用效率要求	/	/	/

本项目与“崇州消费电子产业园管控单元”单元级管控要求符合性如下：

表1-8 本项目与“崇州消费电子产业园管控单元”单元级管控要求符合性分析

环境管控单元编码、名称	管控类别	成都市普适性清单	本项目情况	符合性
ZH51018420002、崇州消费电子产业园	空间布局约束	〔禁止开发建设活动的要求〕 1、禁止新建涉及喷漆工艺家具制造（木制品加工）生产项目（使用粉末喷涂、水性涂料、UV涂料以及进入共享喷涂中心除外）； 2、其余执行工业重点管控单元普适性管控要求。 〔限制开发建设活动的要求〕 执行工业重点管控单元普适性管控要求/ 〔不符合空间布局要求活动的退出要求〕 执行工业重点管控单元普适性管控要求/	本项目非家具制造项目。本项目符合工业重点管控单元普适性管控要求。	符合
	污染物排放管控	〔现有源提标升级改造〕 执行工业重点管控单元普适性管控要求 〔新增源等量或倍量替代〕 执行工业重点管控单元普适性管控要求 〔新增源排放标准限值〕	本项目符合工业重点管控单元普适性管控要求。	符合

环境管控单元编码、名称	管控类别	成都市普适性清单	本项目情况	符合性
		执行工业重点管控单元普适性管控要求 (污染物排放绩效水平准入要求) 执行工业重点管控单元普适性管控要求/		
	环境风险防 控	(严格管控类农用地管控要求) 执行工业重点管控单元普适性管控要求 (安全利用类农用地管控要求) 执行工业重点管控单元普适性管控要求 (污染地块管控要求) 执行工业重点管控单元普适性管控要求 (园区环境风险防控要求) 执行工业重点管控单元普适性管控要求	本项目符合工业重点管控单元普适性管控要求；	符合
		(企业环境风险防控要求) 1、强化经开区地表水环境风险防范措施，与下游新津县自来水厂建立应急联动机制，确保事故废水不下河和下游饮用水水源安全。加强对企业、经开区污水处理设施的监控，企业、经开区污水处理厂配备足够容积的事故应急池和相关应急设施；2、土壤污染风险重点监管与修复地块企业应严格执行《中华人民共和国土壤污染防治法》《<土壤污染防治行动计划>四川省工作方案》《工矿用地土壤环境管理办法（试行）》《四川省污染地块土壤环境管理办法》《关于加强涉重金属行业污染防控的意见》等要求；3、其余执行工业重点管控单元普适性管控要求。/	本项目不属于土壤污染风险重点监管与修复地块企业；本项目符合工业重点管控单元普适性管控要求	符合
	资源开发利用效率要求	(水资源利用效率要求) 执行工业重点管控单元普适性管控要求/ (能源利用效率要求) 执行工业重点管控单元普适性管控要求/	本项目符合工业重点管控单元普适性管控要求	符合

综上，本项目与“生态环境分区管控”相关要求相符。

其他符合性分析	3、与相关生态环境保护法律法规政策、生态环境保护规划的符合性分析				
	表1-9 本项目与大气、地表水法律法规符合性				
	类别	文件/文号	政策、规划相关内容	本项目	符合性
	大气	《中华人民共和国大气污染防治法》	产生含挥发性有机物废气的生产和服务活动，应当在密闭空间或者设备中进行，并按照规定安装、使用污染防治设施；无法密闭的，应当采取措施减少废气排放。	本项目VOCs废气包括擦拭废气、清洗废气、热熔胶废气，均设置收集装置，通过“水喷淋+干燥+两级活性炭”（TA001）+1根35m排气筒（DA010）排放。 CNC废气通过油雾净化器（TA002）+1根35m排气筒（DA011）	符合
		《挥发性有机物（VOCs）污染防治技术政策》	第四条中规定：“VOCs污染防治应遵循源头和过程控制与末端治理相结合的综合防治原则。在工业生产中采用清洁生产技术，严格控制含VOCs原料与产品在生产和储运销过程中的VOCs排放，鼓励对资源和能源的回收利用；鼓励在生产生活中使用不含VOCs的替代产品或低VOCs含量的产品。”		符合
		《重点行业挥发性有机物综合治理方案》（环大气〔2019〕53号）	全面加强无组织排放控制。重点对含VOCs物料（包括含VOCs原辅材料、含VOCs产品、含VOCs废料以及有机聚合物材料等）储存、转移和输送、设备与管线组件泄漏、敞开液面逸散以及工艺过程等五类排放源实施管控，通过采取设备与场所密闭、工艺改进、废气有效收集等措施，削减VOCs无组织排放。提高废气收集率。遵循“应收尽收、分质收集”的原则，科学设计废气收集系统，将无组织排放转变为有组织排放进行控制。采用全密闭集气罩或密闭空间的，除行业有特殊要求外，应保持微负压状态，并根据相关规范合理设置通风量。采用局部集气罩的，距集气罩开口面最远处的VOCs无组织排放位置，控制风速应不低于0.3m/秒，有行业要求的按相关规定执行。		符合
		成都市生态环境保护委员会办公室关于印发成都市2026年大气污染防治工作方案等五个方案的通知（成生态委	坚决遏制“两高一资”项目盲目上马。（长期实施）	本项目非高耗能、高污染和资源性行业。	符合
			新增涉气建设项目严格执行VOCs、NOx等主要污染物排放总量控制，实施倍量削减替代审核和备案制度。分级建立总量指标储备库，为建设项目新增总量提供削减替代来源。（长期实施）	本项目VOCs实施2倍消减量。具体以生态环境部门出具的总量文件为准。	符合
			编制环境影响报告表的新建、扩建工业涂装及制药行业建设项目和新建、改建、扩建建材（水泥、陶瓷、玻璃和砖瓦窑）、包装印刷及家具制造行业建设项目，鼓励其满足《重污染天气重点行业应急减排措施制定技术指南（2020年修订版）》中绩效分级B级及以上或引领性企业相关要求。其余涉气重点行业建设项目可参照执行。（长期实施）	本项目属于其他电子器件制造行业，非工业涂装及制药行业、建材（水泥、陶瓷、玻璃和砖瓦窑），参照“成污防“三大战役”领〔2023〕3号”，具体分析见下表《四川省重污染天气金属表面处理及热处理加工等10个行业应急减排措施制定技术指南（试行）》绩效分级B	符合

		(2026) 42号)		级企业相关要求的符合性分析。	
		《成都市大气污染防治条例》	第二十九条本市禁止新建、扩建使用燃煤设施的工业项目。新建排放大气污染物的工业项目，应当按照规定进入产业功能区或者其他指定区域。第三十条企事业单位和其他生产经营者向大气排放污染物的，应当符合本市执行的大气污染物排放标准。	本项目建设不涉及燃煤，同时本项目位于崇州消费电子产业园内。 废气：VOCs排放执行《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》(DB51/2377-2017)标准。	符合
	地表水	《中华人民共和国水污染防治法》	向污水集中处理设施排放工业废水的，应当按照国家有关规定进行预处理，达到集中处理设施处理工艺要求后方可排放。	本项目生产废水（清洗废水、研磨废水、3#地块纯水制备浓水）通过管道接至1#地块的综合污水处直接经1#地块生产废水综合废水处理站处理后通过领益DW008排口进入市政管网。	符合
		《水污染防治行动计划》（即“水十条”）	实施最严格水资源管理制度，控制用水总量，提高用水效率，加强水量调度，保证重要河流生态流量……严惩各类环境违法行为和违规建设项目，加强行政执法与刑事司法衔接，健全水环境监测网络……强化环境治理目标管理，深化污染物总量控制制度，严格控制各类环境风险，全面推行排污许可。	1#地块纯水制备浓水、食堂废水通过1#地块的隔油池（100m ³ ）处理后，通过DW003排口进入市政管网。	符合
		《水污染防治行动计划四川省工作方案》	岷江、沱江两大流域强化控源减排，金沙江、嘉陵江、长江干流（四川段）三大流域及黄河（四川段）保护和整治并重；以强力控制和消减总磷污染为主攻方向，坚持标本兼治，继续控制氨氮、化学需氧量等水污染物，兼顾其他特征水污染物。	办公生活污水通过3#地块的预处理池（200m ³ ）处理后，通过领韬DW001排口进入市政管网。之后统一进入崇州经开区污水处理厂处理后排放至西河。崇州经开区污水处理厂执行《四川省岷江、沱江流域水污染物排放标准》(DB51/2311-2016)	符合
	噪声	《十四五噪声污染防治行动计划》	排放噪声的工业企业应切实采取减振降噪措施，加强厂区内固定设备、运输工具、货物装卸等噪声源管理，同时避免突发噪声扰民。	本项目采取了减振降噪措施，并有厂房隔声。	符合
	固废	《固体废物综合防治行动计划》	完善工业固体废物管理台账制度，强化全链条跟踪管控。推行工业固体废物分类收集贮存，防范混堆混排。禁止向生活垃圾收集设施中投放工业固体废物。严格执行工业固体废物、危险废物跨省转移审批制度。规范各类企业危险废物收集管理。	本项目危险废物暂存于危废间，定期交由有危废处理资质的机构处置。	符合
	表1-10 与《四川省重污染天气金属表面处理及热处理加工等10个行业应急减排措施制定技术指南（试行）》绩效分级B级企业相关要求的符合性分析				
	序号	差异	电子工业绩效分级指标——B级企业	本项目情况	符合

	化 指 标		性	
1	原 辅 材 料	1、涂料：使用粉末涂料或使用符合《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》（GB/T38957-2020）规定的低VOCs含量涂料； 2、胶粘剂：使用符合《胶粘剂挥发性有机化合物限量》（GB33372-2020）的无溶剂、水基型等非溶剂型胶粘剂比例达50%及以上。 3、清洗剂：使用符合《清洗剂挥发性有机化合物含量限值》（GB38508-2020）的低VOCs含量清洗剂比例达50%及以上（除半导体（含集成电路）制造所使用的清洗剂外）。 备注：若某一工序使用的涂料无低VOCs含量涂料产品替代方案，其VOCs含量应满足《工业防护涂料中有害物质限量》（GB30981-2020）等标准的要求。	本项目不使用涂料； 本项目使用胶粘剂（结构胶HHD 8540）属于本体型胶粘剂，为非溶剂型胶粘剂，且符合《胶粘剂挥发性有机化合物限量》（GB33372-2020）挥发性有机物化合物含量限制要求，本项目非溶剂型胶粘剂使用占比为100%； 本项目使用的清洗剂均符合《清洗剂挥发性有机化合物含量限值》（GB38508-2020）要求的低VOCs清洗剂。	符合
2	无 组 织 排 放	1、满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）特别控制要求。 2、酸碱类物料应储存于密闭的容器、储罐、储库中；盛装酸碱类易挥发物料的容器在非取用状态或废弃时应加盖、封口，保持密闭。 3、VOCs物料应储存于密闭的容器、包装袋、储罐，储库、料仓应保持密闭负压；盛装VOCs物料的容器或包装袋在非取用状态或废弃时应加盖、封口，保持密闭；盛装VOCs物料的容器或包装袋应存放于室内。 4、储存真实蒸气压≥76.6kPa且储罐容积≥30m³的挥发性有机液体储罐，采用低压罐、压力罐或其他等效措施；储存真实蒸气压≥27.6kPa但<76.6kPa且储罐容积≥30m³的挥发性有机液体储罐，采用高效密封方式的浮顶罐，或采用固定顶罐安装密闭排气系统并收集至有机废气治理设施，或采用气相平衡系统等其他等效措施。 5、喷漆、表面涂覆、烘干、清洗、光刻、成盒、覆膜、显影、剥离、上胶、点胶、印刷、研磨等涉VOCs产生的工序均在密闭负压厂房或设备密闭配套废气收集管道；涉及作业点位应有废气收集设施。 6、开料、修边、钻孔、成型、粉碎及粉状物料投料混合等产生含PM废气的工序，应采用密闭设备或者在密闭空间内操作，废气收集排至粉尘处理系统；无法密闭的，应安装粉尘收集设施，排至粉尘处理系统。	1、满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）特别控制要求； 2、VOCs物料入厂后暂存于化学品库； 3、VOCs物料存储期间均密闭包装不拆封； 4、本项目不涉及。 5、清洗、点胶工序在密闭设备内操作，涉及废气产生作业点有废气收集设施，本项目研磨不产生有机废气； 6、本项目产生粉尘的工序有：切割粉尘、焊接烟尘、油雾、激光雕刻烟尘、模修粉尘，均设置有粉尘收集和处理措施。	符合
3	废 水 集 输 和	1、工艺过程排放的含VOCs废水采用密闭管道输送，接入口和排出口采取与环境空气隔离的措施。 2、敞开液面上方100mm处VOCs检测浓度≥100umol/mol的废水处理设施应加盖密闭，废气应排至VOCs废气收集处理系统。	本项目产生清洗废水含有VOCs，该废水全部采用密闭管道输送排入现有的综合废水处理站。	符合

	处理			
4	VOCs 治污 设施	1、光刻、成盒、覆膜、显影、剥离等涉VOCs废气工序采用燃烧法、吸附浓缩+热力/催化燃烧等高效治理工艺。 2、喷漆、表面涂覆、烘干、清洗、涂胶、印刷等涉VOCs废气工序采用吸附法、燃烧法、吸附浓缩+热力燃烧/催化燃烧等工艺。 3、点胶、清洗、擦拭工序VOCs废气采用吸附法、燃烧法、吸附浓缩+热力燃烧/催化燃烧等工艺。 4、表面涂覆、扩散、电镀、化学气相沉积（CVD）及蚀刻等过程的酸碱废气采用吸收法等工艺。	本项目VOCs废气包括擦拭废气、清洗废气、CNC废气、热熔胶废气。 6#厂房的擦拭废气、清洗废气、热熔胶废气经过“水喷淋+干燥+两级活性炭”（TA001）+1根35m排气筒（DA010）达标排放 6#厂房CNC加工的油雾和CNC废气经过油雾净化器（TA002）+1根35m排气筒（DA011）达标排放。	符合
5	排放 限值	1、全厂有组织PM排放浓度不高于10mg/m³。 2、光刻、成盒、覆膜、显影、剥离等工序VOCs排放浓度不高于30mg/m³；其他工序VOCs排放浓度不高于20mg/m³。 3、生产车间通风口或其他开口（孔）等监控点VOCs的1h平均浓度值不高于6mg/m³、任意一次浓度值不高于20mg/m³。 4、燃气锅炉的PM、SO₂、NO_x分别不高于10、35、50mg/m³。 5、酸洗、电镀等金属表面处理工序氯化氢、硫酸雾排放浓度不超过20mg/m³；铬酸雾排放浓度不超过0.05mg/m³；氰化氢排放浓度不超过0.5mg/m³；氟化物排放浓度不超过5mg/m³；NO_x排放浓度不超过150mg/m³。 6、其他各项污染物稳定达到现行排放控制要求。	本项目建成后，排气筒排放的大气污染物中VOCs排放满足《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/2377-2017）相应要求，颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》中二级（GB 16297-1996）要求，各类废气均能做到达标排放。	符合
6	监测 监控 水平	1、主要涉气工序、生产装置及污染治理设施，按要求安装用电监管设备，用电监管数据按要求与省、市生态环境部门用电监管平台联网。 2、纳入重点管理或重点排污单位的企业主要排气筒安装VOCs在线监控系统（FID检测器），并按要求联网，自动监控数据保存一年以上。 3、企业主要环保设施及生产设施安装分布式控制系统（DCS）或可保存和查看历史数据的可编程控制系统（PLC），记录企业环保设施运行及相关生产过程主要参数，数据保存一年以上。	本企业不属于成都市涉气重点单位名录，且排污许可为简化管理，非重点排污单位。本项目按照本环评进行废气污染源例行监测，不安装在线监测，则满足环保要求。	符合
7	环境 管理 水平	环保档案齐全： 1、环评批复文件和竣工环保验收文件或环境现状评估备案证明；2、排污许可证或固定污染源排污登记回执、年度执行报告；3、环境管理制度（有组织、无组织排放长效管理机制，主要包括岗位责任制度、达标公示制度和定期巡查维护制度等）；4、废气治理设施运行管理规程；5、一年内废气监测报告。 台账记录：1、生产设施运行管理信息（生产时间、运行负荷、产品产量等）；	本次环评要求企业按照左侧要求执行	符合

		2、所有治理设施应制定操作规程，明确各项运行参数，实际运行参数应与操作规程一致。使用吸附组合工艺时，应记录吸附剂的使用/更换量、更换/再生周期，操作温度应满足设计参数的要求，更换的吸附材料按危险废物处置；使用燃烧组合工艺时，应按设计温度运行，记录燃烧温度连续变化的过程；使用催化氧化工艺时，应记录催化剂用量、种类及更换周期，记录温度连续变化的过程；3、主要原辅材料消耗记录。 人员配置：配备专职环保人员，并具备相应的环境管理能力（学历、培训、从业经验等）。		
8	运输方式	1、物料公路运输使用达到国五及以上排放标准重型载货车（含燃气）或新能源车辆比例不低于80%，其他车辆达到国四排放标准； 2、厂内运输使用达到国五及以上排放标准（含燃气）或新能源车辆比例不低于80%，其他车辆达到国四排放标准； 3、厂内非道路移动机械全部达到国三及以上排放标准或新能源机械比例不低于80%。	本次环评要求企业按照左侧要求执行	符合

综上所述，项目不涉及高污染燃料使用，针对各废气污染源采取先进的污染治理设施，确保污染物达标排放。因此，与四川省环境保护厅《重点行业挥发性有机物综合治理方案》（生态环境部2019.6.26）、《挥发性有机物无组织排放控制标准》

（GB37822—2019）、《成都市2026年大气污染防治工作实施方案》（成生态委（2024）1号）、《成都市大气污染防治条例》、《中华人民共和国水污染防治法》、《水污染防治行动计划》（即“水十条”）、《水污染防治行动计划四川省工作方案》、《十四五噪声污染防治行动计划》、《固体废物综合治理行动计划》等要求相符。

4、项目与审批承诺制相关文件符合性分析

根据《成都市环境保护局关于印发成都市建设项目环境影响评价文件审批承诺制改革试点的通知》（成环发〔2018〕449号）、《成都市生态环境局关于印发〈成都市建设项目环境影响评价文件审批承诺制正面清单（2023年版）〉的通知》（成环发〔2023〕85号）等文件，本项目与成都市建设项目环境影响评价文件审批承诺制符合性分析详见下表。

本项目与审批承诺制相关文件符合性分析如下：

表1-11 审批承诺制符合性分析

文件	相关要求	本项目情况	符合性
《成都市环境保护局关于印发成都市建设项目环境影响评价文件审批承诺制正面清单（2023年版）》的通知（成环发〔2023〕85号）	市域行政区内已完成规划环评或跟踪环评的自贸区、产业园区	本项目位于崇州消费电子产业园，该园区已完成规划环评。	符合
	自贸区内按照《建设项目环境影响评价分类管理名录》规定应当编制环境影响报告表的所有项目，产业园区内按照《建设项目	本项目为产业园内按照《建设项目环境影响评价分类管理名录》的规定应当编制环境影响报告表的项目；且本项目属于《产业功能区内应编制环境影响报告	符合

	项目环境影响评价文件审批承诺制改革试点的通知》（成环发〔2018〕449号）	环境影响评价分类管理名录》规定应当编制环境影响报告表的部分项目	表的承诺制项目正面清单》中的“三十六、计算机、通信和其他电子设备制造业”中的“82其他电子设备制造399”之列。	
		建设单位完成工商注册；项目地块位于自贸区、产业园区内；自贸区和产业园区以完成规划环评或跟踪环评；项目的环境影响评价审批权限属于市级及县级环保行政主管部门。不包括关系国际安全、涉及重大公共利益的项目。	1、建设单位已完成工商注册； 2、项目位于崇州消费电子产业园，该区已完成规划环评； 3、项目审批权限属于成都市生态环境局； 4、本项目不属于关系国际安全、涉及重大公共利益的项目。	符合
	《成都市生态环境局关于印发〈成都市建设项目环境影响评价文件审批承诺制正面清单（2023年版）〉的通知》（成环发〔2023〕85号）	使用范围：本通知适用于市本级和区（市）县审批的建设项目。同时，将审批承诺制与环保信用评价管理挂钩，环保信用评定等级为环保信用不良单位（D级）的企事业单位，其建设项目不纳入审批承诺制项目正面清单；环保信用评定等级为环保信用不良单位（D级）的第三方服务单位，其编制的建设项目环境影响评价文件不适用承诺制	本项目位于崇州消费电子产业园内，建设单位及环评单位均不属于环保信用不良单位（D级）。	符合
		附件1一、产业功能区内承诺制项目正面清单	本项目属于“产业功能区内应编制环境影响报告表的承诺制项目正面清单”中的“三十六、计算机、通信和其他电子设备制造业39”中的“82其他电子设备制造399”之列。	符合

建设单位和环评单位信用评级截图如下：



成都市生态环境局

Chengdu Municipal Bureau of Ecological Environment

请输入关键字查询

热门搜索：环境影响评价 地表水水质 空气质量 建设项目 环境保护税

首页

政务公开

数据中心

专题专栏

互动交流

办事服务

省级评价结果 | 市级排污单位评价结果 | 市级第三方服务单位评价结果

四川省国环环境工程咨询有限公司

搜索

单位名称	统一社会信用代码	评价结果	评价时间
四川省国环环境工程咨询有限公司	91510104629518181P	环保信用良好单位	2024年9月18日

首页

上一页

1

2

3

4

5

下一页

末页

跳转

共44页 共651条

综上，本项目满足《成都市生态环境局关于印发〈成都市建设项目环境影响评价文件审批承诺制正面清单（2023年版）〉的通知》（成环发〔2023〕85号）和成环发〔2018〕449号的规定，本项目可实施审批承诺制。

5、选址合理性分析

本项目位于崇州市经开区晨曦大道南段689号，在现有工程闲置区域内生产，厂区内道路交通基础设施建设完善，交通便利，道路、给排水等设施已经建设完毕，可为本项目提供完备的配套服务。

根据现场勘探，本项目位于工业园区内，四周主要为工业企业。

（1）外环境关系

本项目外环境关系详见下表。

表1-12 本项目外环境关系一览表（单位：m）

序号	名称	方位	距离厂界距离	行业	是否制约本项目	是否制约其他项目
1	泰瑞光电科技有限公司	北侧	紧邻	设备制造	否	否
2	惠福康光通信有限公司	北侧	紧邻	通信公司	否	否
3	雅都鞋业有限公司	北侧	紧邻	鞋类制造	否	否
4	四川联易建设工程有限公司	北侧	460	建筑行业	否	否
5	成都左岸风情家具有限公司	北侧	415	家具行业	否	否
6	乾硕科技有限公司	东南侧	42m	电子元器件制造	否	否
7	天奇环境控制技术有限公司	东南侧	215	环境设备制造	否	否
8	成都新宜城科技有限公司	东南侧	415	技术开发	否	否
9	在建企业	南侧	212	/	否	否
10	在建企业	南侧	429	/	否	否
11	茂滕科技有限公司	南侧	紧邻	汽车零部件制造	否	否
12	成都大道精密技术有限公司	南侧	紧邻	零部件制造	否	否
13	成都锐点精密工具有限公司	南侧	紧邻	精密刀具制造	否	否
14	成都鑫博源科技有限公司	南侧	155	专用设备制造	否	否
15	天科精密制造有限公司	南侧	278	零部件制造	否	否
16	成都鹏钛精密制造有限责任公司	南侧	371	零部件制造	否	否
17	四川木涯木叶有限公司	北侧	57	木制品制造	否	否
18	成都从举玻璃制品有限公司	北侧	325	玻璃制品	否	否

19	成都亚美亚涂料有限公司	北侧	325	涂料生产	否	否
20	青洋电子有限公司	西侧	160	电子企业	否	否
21	锐讯新能源科技有限公司	西侧	217	/	否	否
22	成都世纪仁和塑胶有限公司	西侧	450	塑料制品	否	否
23	成都利德尔家具有限公司	北侧	78	家具制造	否	否
24	四川安信铝塑有限公司	北侧	230	复合板制造	否	否
25	海丰玻璃有限公司	西北侧	400	玻璃制品	否	否
26	成都惠悦海绵制品有限公司	西北侧	170	塑料制品	否	否
27	四川鹰诺实业有限公司	东北侧	222	设备制造	否	否
28	成都汇鸿教学设备制造有限公司	东北侧	427	设备制造	否	否
29	成都祥久恒科技有限公司	东北侧	45	技术服务	否	否
30	杨明电子产品有限公司	东北侧	36	自动化技术开发	否	否
31	中印正德包装有限公司	东北侧	247	包装公司	否	否
32	仓禾科技（成都）有限公司	东北侧	246	网板等制造	否	否
33	四川福蓉科技股份有限公司	东侧	98	通信设备制造	否	否
34	博源科技	东侧	437	装修装饰	否	否

本项目为电子设备制造项目，周边企业均为工业企业。本项目对外环境无特殊要求，周边企业正常运行对本项目不构成制约因素。

（2）本项目对外环境影响分析

通过本项目工程分析，本项目500m范围内不存在大气环境保护目标，项目产生的污染物少，在采取对应治理措施后达标排放，项目对环境空气质量影响较小。项目50m范围内无声环境保护目标，本项目采取隔声、减振等措施后对周边基本无影响。

本项目不涉及基本农田保护区，所在地周围无大型公园、风景名胜区、军事管理区、重要公共设施、水厂以及水源保护区、学校、医院等环境敏感目标，外环境无重大环境制约因素。

综上所述，本项目外环境无重大环境制约因素，从环保角度看选址合理，与外环境相容。

二、建设项目工程分析

1、项目由来

成都领泰科技有限公司位于崇州市经开区晨曦大道南段689号，公司主要生产产品双工器、滤波器通信产品。为满足市场对冲压五金件的需求增长，提升产品合格率，提高产品竞争力，成都领泰公司预备新增生产设备设施，以及考虑集团公司内部的有效管理，将成都领益公司原有冲压件生产项目转让至成都领泰公司名下。

6#厂房目前大部分区域空置，将已建设在5#厂房的屏蔽罩生产线的部分冲压、清洗设施转移至6#厂房进行生产，转移后不新增屏蔽罩产能，相关生产及环评的责任主体由领益转给领泰；同时本项目扩大对原弹片、支架、触摸笔笔杆的生产能力；新增电子触摸笔笔杆小件、中板、显示支撑膜组件、Logo标志、模具备件、整模新模几种产品。

因此，申请本次崇州领泰科技冲压技改项目。

2、项目概况

项目名称：崇州领泰科技冲压技改项目

建设地点: 崇州市经开区晨曦大道南段689号 (E103°42'6.204", N30°35'32.081")

建设单位：成都领泰科技有限公司

建设性质：改建、扩建

总投资：27000万元

劳动定员及生产制度:

(1) 劳动定员：本项目新增劳动定员700人。

(2) 劳动制度：年工作300天，两班制，每班10h，则劳动时间为20h/d（6000h/a）。本项目设备运行时间与人员工作时间一致。

(3) 食堂和宿舍：依托领益现有的食堂和宿舍。

3、建设内容及产品方案

(1) 建设内容

本项目建设内容分为两大部分，分别是新建生产线及搬迁“屏蔽罩”生产线的部分设备。

①本项目新建内容为:

- 1) 在6#厂房新建年产13200千件触摸笔（笔杆和小件）的生产线；
- 2) 在6#厂房新建年产1000吨支架的生产线；
- 3) 在6#厂房新建年产400吨弹片的生产线；

- 4) 在6#厂房新建年产19440千件中板的生产线；
- 5) 在6#厂房新建年产1152千件显示模组支撑件的生产线；
- 6) 在6#厂房新建年产20.7吨Logo标志的生产线；
- 7) 在6#厂房、2#厂房新建年产120套整模新模、2.2万件模具备件的生产线；
- ② “屏蔽罩” 搬迁生产线：

原屏蔽罩4000吨/年的生产线（已获批已完成验收）位于5#厂房，现将5#厂房该生产线的10台冲床及10台清洗机转移至6#楼1楼（冲压和清洗工序在6#厂房，其余工序在原5#厂房进行），转移产能约2000吨/年。

转移后工艺流程不变，原辅料种类及用量不变，原环保设施不搬迁，本项目为搬迁的屏蔽罩设备新上的收集措施数量、规格型号、设置高度方位均与搬迁前一致；环保处理设施未来使用6#厂房新建的“水喷淋+干燥+两级活性炭”（TA001）+1根35m排气筒（DA010），该环保处理设施与原5号楼处理工艺一致。因此污染物产生量不增加。

搬迁的屏蔽罩为《崇州市领益科技4#厂房迁建项目》中已评价已验收的生产线，搬迁后生产及环保相关责任主体均为领泰公司。

本项目生产线布局均位于3#地块的现有6#厂房和1#地块的2#厂房，5#厂房仅涉及本项目的原辅料、产品储存，项目不涉及2#地块，不新增占地，均在现有厂房内进行设备安装。

（2）产品方案

全厂具体产品方案详见下表：

表2-1 本项目改扩建前后全厂产品方案一览表

产品名称	单位	扩建前	本项目	扩建后	备注
滤波器	万台	66	0	66	外售产品
微波双工器	万台	3	0	3	
支架	吨	4900	1000	5900	
弹片	吨	1000	400	1400	
电子触摸笔笔杆	千件	3000	13200	16200	
电子触摸笔小件	千件	0	13200	13200	
中板（散热模组结构件）	千件	0	19440	19440	
显示模组支撑件（显示模组结构件）	千件	0	1152	1152	
Logo标志	吨	0	20.7	20.7	自用
整模新模	套	0	120	120	
模具备件	万件	0	2.2	2.2	
屏蔽罩	吨	4000	2000（设备搬迁、非新增）	4000	外售产品
屏蔽框	吨	2000	0	2000	自用零件
模具零件	件	2950	0	2950	
陶瓷纤维片	万片	2700	0	2700	外售产品

蚀刻模具		盒	6000	0	6000
雕刻模具		盒	3000	0	3000
喇叭网		万pcs	3900	0	3900
钢网		吨	2000	0	2000
金属板		吨	600	0	600
折叠屏		吨	300	0	300

注：1.本项目电子触摸笔笔杆新增13200千件，与原3000千件电子触摸笔笔杆有细小差异，原笔杆不需配套小件。
2.整模新模与模具备件仅用于本项目新增冲床做模具维修使用，不外售，原领泰冲床维修使用模具零件或外购物件做维修。

(3) 项目组成

项目组成及主要环境问题具体见下表：

表2-2 项目组成及主要环境问题

名称			建设内容及规模	可能产生的环境问题		备注
				施工期	运营期	
主体工程	3#地块	6#厂房	6F，H=31.3m，框架结构。本项目仅涉及其中1F、2F、3F。 本项目在1F闲置区域布置弹片、支架生产区域（冲压、清洗）、电子触摸笔笔杆及小件生产区域（冲压、清洗）、中板生产区域（冲压、清洗）、显示模组支撑件生产区域（冲压）、Logo生产区域（清洗、焊接、冲压、镭雕）、通用全检区域、屏蔽罩生产区域（冲压、清洗）、模修区域； 本项目在2F闲置区域布置中板、支架、弹片、显示模组支撑件生产区域（焊接、组装、清洗、贴合）、模修区域、通用全检区域， 本项目在3F闲置区域布置电子触摸笔笔杆及小件生产区域（CNC、清洗、研磨、镭雕、切割、贴胶、包装）、Logo生产区域（研磨、包装、全检、清洗）、模修区域、通用全检区域。		有机废气、粉尘、生产废水、生活污水、固废、噪声	改建领泰现有
	1#地块	2#厂房	4F，H=20.9m，框架结构。本项目仅涉及其中1F。 本项目在1F闲置区域布置模具备件、整模新模生产区域。			改建领益现有
辅助设施	制纯水设施		3#地块的生产用纯水通过3#地块纯水设备提供； 1#地块的生产用纯水通过1#地块纯水设备提供。		浓水	依托现有
办公生活设施	3#地块	综合楼	9F，框架结构，位于3#地块南侧，用于行政办公、会议接待等。		生活污水、固废	依托领泰现有
	1#地块	食堂	位于倒班楼（1#地块B栋）底层，采用错峰就餐机制，满足单餐3000人就餐需求。		食堂废水、餐厨垃圾	依托领益现有
公用工程	供水		市政自来水管网接入。		/	依托领泰现有
	供电		市政电网供电。		/	依托领泰现有

环保工程	供气		食堂天然气由市政天然气管网供应。		/	依托领泰现有
	供氮气		本项目依托领泰的空分制氮气设备，采用膜分离技术，空分制氮气设备分离出的富氮气用于本项目切割工艺，无氧气等副产品产生。		噪声、固废	依托领泰现有
	废气治理工程		6#厂房的擦拭废气、清洗废气、热熔胶废气经过“水喷淋+干燥+两级活性炭”（TA001）+1根35m排气筒（DA010）达标排放		废活性炭、喷淋废水	新增
			6#厂房CNC加工的油雾和CNC废气经过油雾净化器（TA002）+1根35m排气筒（DA011）达标排放。		/	新增
			6#厂房的切割粉尘、焊接烟尘、激光雕刻烟尘、模修粉尘经过布袋除尘器（TA003）+1根35m排气筒（DA012）达标排放。		废布袋	新增
			2#厂房的激光打标机的激光雕刻烟尘经过领泰已建的“滤筒+两级活性炭”（TA004）+1根25m模房废气排气筒（DA002）达标排放。			依托领泰现有
	废水治理工程		本项目生产废水（清洗废水、研磨废水、3#地块纯水制备浓水）通过管道接至1#地块的综合污水处直接经1#地块生产废水综合废水处理站处理后通过领益DW008排口进入市政管网。 1#地块纯水制备浓水、食堂废水通过1#地块的隔油池（100m³）处理后，通过领益DW002排口进入市政管网。 办公生活污水通过3#地块的预处理池（200m³）处理后，通过领韬DW001排口进入市政管网。		/	依托现有
	噪声治理工程	合理布置总平面布局，选用低噪声设备，且对相应设备进行减振、隔声等措施。			/	本次新增
	固体废物	危险废物暂存库	本项目危险废物依托3#地块的危废暂存库，总面积约260m²，位于厂区北侧。现已使用约125m²，剩余135m²，本项目使用约30m²。		/	依托领泰现有
		一般废物暂存库	本项目一般固废依托3#地块的一般固废暂存库，总面积约135m²。现已使用约50m²，剩余85m²，本项目使用约30m²。		/	依托领泰现有
	地下水防渗工程	重点防渗区：（1）危废暂存库：已采取抗渗混凝土+2mm厚玻璃纤维进行处理，防渗效果等效粘土防渗层Mb≥6.0m，K≤1×10-10cm/s。		/	依托领泰现有	
		重点防渗区：（2）化学品库：已采取抗渗混凝土+玻璃纤维布+2mm厚环氧玻璃钢进行处理，等效黏土防渗层Mb≥6.0m，K≤1×10-7cm/s。		/	依托领泰现有	
		一般防渗区：（1）一般固废暂存库、生活垃圾暂存间：已采取20cm厚的P4等级抗渗混凝土，防渗性能等效粘土防渗层Mb≥6m，防渗系数K≤1×10-7cm/s。		/	依托领泰现有	
		一般防渗区：（2）消防水池：已采取25cm厚的P6等级抗渗混凝土，防渗性能等效粘土防渗层Mb≥1.5m，防渗系数K≤1×10-7cm/s。		/	依托领泰现有	
		简单防渗区：办公楼、倒班楼：一般地面硬化处理。		/	依托领泰现有	

仓储及其他	原料区	3#地块，5#厂房3F厂房内设原料区，建筑面积约为50m ² 。		/	依托领泰现有
	成品区	3#地块，5#厂房3F厂房内设成品区，建筑面积约为50m ² 。		/	依托领泰现有
	化学品库	3#地块，本项目涉及清洗剂、研磨剂、冲压油、切削油等物料的存放，依托3#地块北侧已建的化学品库（总面积约为420m ² ）进行存放。现已使用约190m ² ，剩余230m ² ，本项目使用约10m ² 。		/	依托领泰现有
	风险管理	化学品仓库设置10cm高的防渗围堰，化学品采用专用容器收集且下设防渗托盘，并设置空桶作为备用收容设施，如发生泄漏事故，泄漏液经收集后做危险废物处置。（2）危废暂存库严格按照《危险废物储存污染控制标准》的要求设计，并做好“防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐”六防措施。危废暂存库设置不低于10cm高的防渗围堰，液态危废采用专用容器收集且下设防渗托盘，并设置空桶作为备用收容设施。（3）依托综合废水处理站已建应急池（1个，有效容积为350m ³ ）及相应的废水收集和截留措施。（4）依托厂区已建消防水池（1个，500m ³ ）。（5）制定严格的安全生产管理制度，加强操作人员安全、技术水平培训。		/	依托领泰现有

（4）与现有工程依托可行性分析

本项目涉及依托的公辅设施主要为危险废物暂存库、一般固废暂存库、化学品库、隔油池、预处理池、综合废水处理系统、空分制氮气设备等，项目依托情况可行性如下：

表2-3 项目依托情况一览表

名称	位置	依托可行性	备注
综合废水处理系统	1#地块	（1）采用“pH调节+混凝沉淀+A/O+MBR”处理工艺，能对引入废水达标排放，本项目排放废水种类非新增废水种类，综合废水处理站工艺能有效处理。（2）设计处理能力为750m ³ /d，该综合污水处理站共有领益、领泰、领韬三家公司往内排污，领泰排污量约171.05m ³ /d，领益和领韬排入污水量约35m ³ /d，现余处理能力为543.95m ³ /d，本项目进入污水处理站最大污水量为51.571m ³ /d。因此依托可行。	依托领益现有设施
隔油池		本项目食堂废水（50.4m ³ /d）和1#地块纯水制备浓水（0.01m ³ /d）排入隔油池（100m ³ ），本次改扩建完成后，共有75.93m ³ /d排入隔油池（100m ³ ），隔油池隔油池停留时间一般小于一个小时因此依托可行。	
1#地块纯水制备设施		本项目纯水制备设施位于1#地块，该纯水设施已建设完全，相关管线已建设，经建设单位运行经验，纯水设备出水的水质水量稳定达标，尚有足够能力满足本项目纯水使用，因此依托可行。	
危废暂存库	3#地块	本项目危险废物暂存依托3#地块的危废暂存库，总面积约260m ² ，位于厂区北侧。现已使用约125m ² ，剩余135m ² ，本项目使用约30m ² 。因此依托可行。	依托领泰现有设施
一般固废暂存间		本项目一般固废暂存依托3#地块的一般固废暂存库，总面积约135m ² 。现已使用约50m ² ，剩余85m ² ，本项目使用约30m ² 。因此依托可行。	

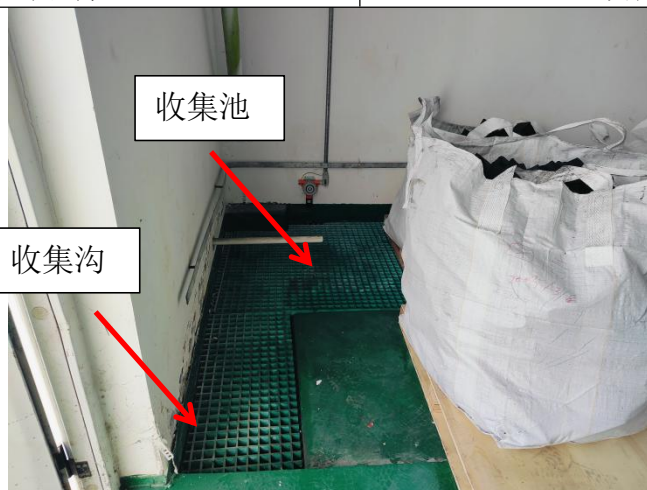
化学品库		化学品库面积约为420m ² ，现已使用约190m ² ，剩余230m ² ，本项目使用约10m ² 。因此依托可行。	
预处理池		本项目办公生活污水（117.6m ³ /d）排入预处理池（200m ³ ），本次改扩建完成后，共有办公生活污水（157.88m ³ /d）排入预处理池（200m ³ ），预处理池停留时间取12小时计，因此依托可行。	
空分制氮气设备		现有一套制氮机和增压泵设施，用途均为电子触摸笔小件的焊接及切割工艺，用途保持一致，经建设单位运行经验，该套设备尚有足够能力满足本项目相应产品焊接及切割工艺的使用，因此依托可行。	
3#地块纯水制备设施		本项目纯水制备设施位于3#地块，该纯水设施已建设完全，相关管线已建设，经建设单位运行经验，纯水设备出水的水质水量稳定达标，尚有足够能力满足本项目纯水使用，因此依托可行。	
2#厂房废气处理设施	1#地块	本项目2#厂房的颗粒物依托原有一套“滤筒+两级活性炭”（TA004）+1根25m排气筒（DA002）进行处理，根据表4-12废气污染物排放信息可知，本项目新增量和已批复验收的原在DA002排放的污染物同时排放，排放速率和排放浓度均满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2标准限值。因此依托可行。	
由上表可知，本项目所依托的依托设施可满足本项目的使用需求。			
			
3#地块危险废物暂存间		3#地块化学品库	



3#地块化学品库



3#地块化学品库收集沟



3#地块危险废物暂存间的收集沟和收集池

(5) 主要原辅材料、能源消耗及设备

1) 设备

本项目涉及设备如下表所示。

表2-4 领泰公司本次项目涉及生产设备情况表（单位：台）

设备名称	本次新增数量	产品	分布区域
冲床	60（支架、弹片共用）	支架	6号楼1楼
4槽清洗机	10		6号楼1楼
包装机	4		6号楼2楼
贴合机	36（支架、弹片共用）		6号楼2楼
冲床	60（支架、弹片共用）	弹片	6号楼1楼
4槽清洗机	10		6号楼1楼

	包装机	4	触摸笔笔杆 及小件	6号楼2楼
	贴合机	36（支架、弹片共用）		6号楼2楼
	冲床	10		6号楼1楼
	4槽清洗机	8		6号楼1楼
	包装机	6		6号楼3楼
	激光焊接机	20		6号楼3楼
	镭雕机	24		6号楼3楼
	AOI检测设备	8		6号楼3楼
	9槽清洗机	3		6号楼3楼
	研磨机	4		6号楼3楼
	CNC	80		6号楼3楼
	激光切割机	49（依托原有81个）		6号楼3楼
	插蓝机	4		6号楼3楼
	贴合机	4		6号楼3楼
	摆盘机	10		6号楼3楼
	自动回流线	6		6号楼3楼
	制氮机、增压泵	0（依托原有1套设备）		6号楼楼顶
	冲床	6	中板	6号楼1楼
	9槽清洗机	4		6号楼1楼
	包装机	2		6号楼2楼
	激光焊接机	15		6号楼2楼
	自动组装线	10		6号楼2楼
	AOI全检设备	4		6号楼2楼
	性能测试设备	10		6号楼2楼
	冲床	2	显示模组支 撑件	6号楼1楼
	油压机	1		6号楼1楼
	贴合机	4		6号楼2楼
	点胶热熔机	2		6号楼2楼
	9槽清洗机	1		6号楼2楼
	冲床	3	Logo标志	6号楼1楼
	镭雕机	1		6号楼1楼
	九槽清洗机	3		6号楼1楼
	自动焊接机	3		6号楼1楼
	自动分bin机	3		6号楼3楼
	研磨机	41		6号楼3楼
	十二槽清洗机	1		6号楼3楼
	外观全检机	1		6号楼3楼
	AOI全检	1		6号楼3楼
	包装机	1		6号楼3楼
	线切割机	11	整模新模、 模具备件	2号楼1楼
	锯床	1		
	铣床	1		
	攻牙机	1		
	放电机	3		
	激光打标机	1		
	磨床	6		
	冲床	10（从已批复已验收的5# 厂房转移至6号楼1楼）	屏蔽罩	6号楼1楼
	4槽清洗机	10（从已批复已验收的5#		6号楼1楼

		厂房转移至6号楼1楼)		
	全检台	40	通用设备	1楼10个 2楼20个 3楼10个
2) 原辅材料 本项目新建设施位于6#厂房和2#厂房，主要原辅材料种类及用量变化情况如下表所示：				

建设 内容	表2-5 本次主要原辅材料种类及用量新增情况一览表								
	序号	原料名称	主要成分及比例	单位	本项目用量	原料形态	包装规格	储存地点	最大储存量
	1	钢材/合金	铁、铝、硅、钛、铜、锌等	吨/年	37100	固体	/	原料暂存区	400t
	2	模切料带	塑料+背胶	吨/年	500	固体	/	原料暂存区	10t
	3	包装材料	纸箱、塑料包装材料	吨/年	500	固体	/	原料暂存区	5t
	4	冲压油	脱芳烃溶剂90~95%、防锈剂0~5%、润滑剂1~5%	吨/年	109.1	液体	200L /桶	化学品库	1000L
	5	火花机油	烷烃80~90%、防锈剂1~8%、抗氧剂0.5~1%、抗杂油沉降剂0.1~1%、缓蚀剂0.5~2%、抗泡剂0.05~0.1%	L/年	50	液体	200L/桶	化学品库	200L
	6	通用切削油MKS690	精炼矿物油70-90%、硫化添加剂5-10%、合成酯10-20%	L/年	20000	液体	200L/桶	化学品库	1000L
	7	切削液FCF3000	矿物油30~40%、二乙醇油酸酰胺10~20%、脂肪酸酯0~15%、油酸酯0~8%、有机酸0~8%、水余量	L/年	3400	液体	200L/桶	化学品库	1000L
	8	水基清洗剂JET-105	详见表2-6	m³/年	49.68	液体	25KG/桶	化学品库	4t
	9	清洗药水KX156		m³/年	81.84	液体	200L/桶	化学品库	1000L
	10	清洗剂BTO-2018F		m³/年	13.5	液体	200L/桶	化学品库	1000L
	11	清洗剂BTO-3089F		m³/年	7.2	液体	200L/桶	化学品库	400L
	12	结构胶HHD8540		L/年	270	液体	10L/袋	化学品库	100L
	13	无水乙醇	乙醇	吨/年	1	液体	2.5L/桶	化学品库	25L
14	研磨光亮液	去离子水46%、增稠剂10%、烷基糖苷12%、阴离子表面活性剂12%、非离子表面活性剂15%、有	吨/年	144.6	液体	20L	化学品库	200L	

		机酸5%						
15	研磨钢针	金属	吨/年	150	固体	10kg/桶	原料暂存区	10t
16	研磨剂	/	L/年	23886	液体	20L/桶	化学品库	100L
17	载带	塑料	吨/年	30	固体	10kg/桶	原料暂存区	5t
18	吸附树脂	/	吨/年	0.01	固体	10kg/袋	原料暂存区	10kg
19	背胶	背胶	吨/年	0.5	固体	10kg/袋	原料暂存区	10kg

本项目涉及的主要原辅材料组分及理化性质：

A.冲压油

冲压油主要成分为脱芳烃溶剂、防锈剂、润滑剂，黄色透明液体，可燃。

B.通用切削油MKS6900

通用切削油MKS6900主要成分为精炼矿物油、硫化添加剂、合成酯，黄色到棕红色液体，可燃。

C.切削液FCF3000

切削液FCF3000主要成分为矿物油、二乙醇油酸酰胺、脂肪酸酯、油酸酯、有机酸、水，黄色透明-半透明液体，可燃。

D.水基清洗剂JET-105

水基清洗剂JET-105主要成分为乙二胺四乙酸二钠、脂肪醇聚氧乙烯醚、水，无色透明液体，不可燃。

E.清洗药水KX156

清洗药水KX156主要成分为琥珀酸钠、碳酸钠、脂肪醇聚氧乙烯醚、保密成分、水，无色至黄色朦胧液体，不可燃。

F.清洗剂BTO-2018F

清洗剂BTO-2018F主要成分为非离子表面活性剂、碳酸钠、EDTA-2NA、非离子表面活性剂、柠檬酸钠、水，无色浑浊液体，不可燃。

G.清洗剂BTO-3089F

清洗剂BTO-3089F主要成分为非离子表面活性剂、一水柠檬酸、氨基磺酸、非离子表面活性剂、水，无色液体，不可燃。

H.无水乙醇

含有乙醇比例99.7%，无色透明液体，可溶于水，易燃，密度0.79g/mL。

I.研磨光亮液

研磨光亮液主要成分为去离子水46%、增稠剂10%、烷基糖苷12%、阴离子表面活性剂12%、非离子表面活性剂15%、有机酸5%，乳白色液体。

J.火花机油

火花机油主要成分为烷烃、防锈剂、抗氧剂、抗杂油沉降剂、缓蚀剂、抗泡剂，轻微透明液体，可燃。

K.结构胶HHD8540

结构胶HHD8540主要成分为烷烃、防锈剂、抗氧剂、抗杂油沉降剂、缓蚀剂、抗泡剂，淡琥珀色，液体，可燃。

本项目涉及VOCs的原辅料具体见下表成分分析表：

表2-6 本项目涉及VOCs原辅料情况一览表

原辅材料名称	主要成分	挥发性有机化合物	标准限值	标准来源	符合情况
清洗药水KX156	琥珀酸钠3~8%、碳酸钠5~8%、脂肪醇聚氧乙烯醚4~9%、保密成分5~10%、水65~83%	42g/L	300g/L（半水基清洗剂）	清洗剂挥发性有机化合物含量限值（GB38508-2020）	符合
水基清洗剂JET-105	十二烷基硫酸钠21~25%、烷基苯磺酸钠13~16%、聚乙二醇14~16%、乙氧基化-C12-18-醇17~19%、水余量	43g/L	50g/L（水基清洗剂）	清洗剂挥发性有机化合物含量限值（GB38508-2020）	符合
清洗剂BTO-2018F	非离子表面活性剂（CAS68213-23-0）10~15%、碳酸钠5~10%、ENTA-2NA2~7%、非离子表面活性剂（CAS68131-40-8）10~15%、柠檬酸钠5~10%、水余量	5g/L	50g/L（水基清洗剂）	清洗剂挥发性有机化合物含量限值（GB38508-2020）	符合
清洗剂BTO-3089F	非离子表面活性剂（CAS68131-40-8）10~1	未检出	50g/L（水基清洗剂）	清洗剂挥发性有机化合物含量限值	符合

	5%、一水柠檬酸10~15%、氨基磺酸5~10%、非离子表面活性剂（CAS68213-23-0）15~20%、水余量			（GB38508-2020）	
结构胶HHD 8540	甲基丙烯酸甲酯30~50%、甲基丙烯酸5~10%、烷基胺衍生物1~2.5%、甲基丙烯酸酯0.25~1%、三苯基膦0.25~1%、对苯二酚0.0025~0.025%	50g/kg	200g/kg（本体型胶黏剂）	胶粘剂挥发性有机化合物限量（GB 33372-2020）	符合

3、厂区平面布置分析

项目位于崇州消费电子产业园，供水、排水、供电及光纤、电缆、交通等基础设施完善，为本项目的建设提供了良好的条件。本项目的建设涉及3#地块和1#地块。平面布置合理性具体如下：

①1#地块、3#地块厂区出入口分别位于西北侧及东南侧，人流、物流分开，避免人流物流的交叉影响；

②厂区道路交通的组织上，采用环形道路，与各建筑物相连，形成厂区安全流畅的交通网，便于原料及产品运输，有利于消防及风险防控；

③为了尽量减轻项目对外环境的影响，在车间内部布置过程中将噪声较大的设备尽量布置于靠近生产车间中部，且废气排气筒位于厂房中部。

综上，本项目总平面布置充分考虑工艺流程的配合、消防以及污染物治理，分区功能明确，总体布局基本合理。

建设内容

5、公用工程

(1) 用水

本次新增劳动定员700人。本项目涉及用水：1) 清洗用水，2) 研磨补充水，3) 喷淋塔用水，4) 线切割用水，5) 生活用水。本项目不涉及车间地面冲洗废水。

1) 清洗用水

半成品放入清洗机清洗，不同清洗机有不同个数的槽体，主要分放清洗混合液的药水槽，只放清水的清水槽，或有用作烘干的烘干槽。

本项目不同清洗机对应不同的产品以及清洗药剂，详见下表。

表2-7 本项目清洗机情况一览表

清洗机种类	个数	对应产品及药剂	药水槽：清水槽：烘干槽	槽体容积	清洗药剂浓度
四槽清洗机	10	支架、清洗药水KX156	1:2:1	药水槽80L、清水槽58L	1:7
四槽清洗机	10	弹片、清洗药水KX156			1:7
四槽清洗机	8	Pencil小件、JET105水基清洗剂			1:5
九槽清洗机	3	Pencil笔杆、JET105水基清洗剂	1:5:3	每个槽体均200L	1:5
九槽清洗机	4	中板、JET105水基清洗剂			1:5
九槽清洗机	1	显示模组支撑件、JET105水基清洗剂			1:5
九槽清洗机	3	Logo标志、清洗剂BTO-2018F	1:5:3	每个槽体均110L	5:17
十二槽清洗机	1	Logo标志、清洗剂BTO-3089F	4: 8: 0	每个槽体均110L	1: 11

屏蔽罩涉及的清洗机、清洗药剂用量、产排污情况在《4#厂房迁建项目》已评价，已验收，本次仅转移部分冲床和部分清洗机，后续收集处理设施与原环评保持一致，清洗用排水量不发生变化，因此本次不作分析。

①清洗药水KX156配套清洗机用水情况：

根据建设单位运行经验，四槽清洗机槽体在清洗时每4h溢流蒸发约16%的液体，补水日药水槽、清水槽每天补充4次溢流量。

本项目清洗药水KX156配套清洗机的药水槽与清水槽一周清空整体更换一次，本项目每年生产300天，一年更换42次，因此换水日42天，补水日258天。

清洗药水KX156的四槽清洗机的清洗混合液配比为清洗剂：水=1:7。

因此换水日当天，药水槽添加70L清水和10L清洗药剂，清水槽补充58L清水。补水日当天一次补水，药水槽补充2L药剂、10L清水，清水槽补充9L清水（实际运行中为考虑操作可行，均取临近整数值添加药剂、水）。

换水日新鲜水量=（70L/d×1个水槽+58L/d×2个水槽）×20个清洗机÷75%（纯水制备比例）=4.96m³/d。

补水日新鲜水量= (10L/d×1个水槽+9L/d×2个水槽) ×4次×20个清洗机÷75% (纯水制备比例) =2.99m³/d。

清洗药水KX156的四槽清洗机用水总量=年换水日新鲜水量+年补水日新鲜水量=4.96m³/d×42天+2.99m³/d×258天=208.32m³/a+771.42m³/a=979.74m³/a。

②JET105水基清洗剂配套清洗机用水情况：

根据建设单位运行经验，四槽清洗机槽体在清洗时每4h溢流蒸发约16%的液体，九槽清洗机槽体在清洗时每4h溢流蒸发约16%的液体，补水日药水槽、清水槽每天补充4次溢流蒸发量。

本项目JET105水基清洗剂配套清洗机的药水槽与清水槽一周清空整体更换一次，本项目每年生产300天，一年更换42次，因此换水日42天，补水日258天。

JET105水基清洗剂的四槽清洗机的清洗混合液配比为清洗剂：水=1:5。

因此换水日当天，药水槽添加66L清水和14L清洗药剂，清水槽补充58L清水。补水日当天一次补水，药水槽补充2L药剂、10L清水，清水槽补充9L清水（实际运行中为考虑操作可行，均取临近整数值添加药剂、水）。

换水日新鲜水量=(66L/d×1个水槽+58L/d×2个水槽)×8个清洗机÷75% (纯水制备比例) =1.94m³/d。

补水日新鲜水量= (10L/d×1个水槽+9L/d×2个水槽) ×4次×8个清洗机÷75% (纯水制备比例) =1.19m³/d。

JET105水基清洗剂的四槽清洗机用水总量=年换水日新鲜水量+年补水日新鲜水量=1.94m³/d×42天+1.19m³/d×258天=81.48m³/a+307.02m³/a=388.5m³/a。

JET105水基清洗剂的九槽清洗机的清洗混合液配比为清洗剂：水=1:5。

因此换水日当天，药水槽添加167L清水和33L清洗药剂，清水槽补充200L清水。补水日当天一次补水，药水槽补充6L药剂、26L清水，清水槽补充32L清水（实际运行中为考虑操作可行，均取临近整数值添加药剂、水）。

换水日新鲜水量=(167L/d×1个水槽+200L/d×5个水槽)×8个清洗机÷75% (纯水制备比例) =12.45m³/d。

补水日新鲜水量= (26L/d×1个水槽+32L/d×5个水槽) ×4次×8个清洗机÷75% (纯水制备比例) =7.94m³/d。

JET105水基清洗剂的九槽清洗机用水总量=年换水日新鲜水量+年补水日新鲜水量=12.45m³/d×42天+7.94m³/d×258天=522.9m³/a+2048.52m³/a=2571.42m³/a。

③清洗剂BTO-2018F配套清洗机用水情况：

本项目清洗剂BTO-2018F配套清洗机的药水槽与清水槽每两天清空整体更换一次，本项目每年生产300天，一年更换150次，因此换水日150天，补水日150天。

清洗剂BTO-2018F的九槽清洗机的清洗混合液配比为清洗剂：水=5:17，因此换水日当天，药水槽添加85L清水和25L清洗药剂，清水槽补充110L清水。

Logo标志配套的清洗机设置有清水槽的过滤回流系统，将药水槽、清水槽溢流量收集起来后过滤回流至清水槽。根据建设单位运行经验，设置过滤回流系统后，补水日清水槽每天总计损耗10L，则补水日每天补充10L纯水至清水槽，药水槽每天补充5L清洗剂BTO-2018F和10L纯水。

本项目药水槽与清水槽2天清空整体更换一次，本项目每年生产300天，一年更换150次。因此换水日按150天计算，补水日按150天计算。

换水日新鲜水量=（85L/d×1个水槽+110L/d×5个水槽）×3个清洗机÷75%（纯水制备比例）=2.54m³/d。

补水日新鲜水量=（10L/d×1个水槽+10L/d）×3个清洗机÷75%（纯水制备比例）=0.08m³/d。

清洗剂BTO-2018F的九槽清洗机用水总量=年换水日新鲜水量+年补水日新鲜水量=2.54m³/d×150天+0.08m³/d×150天=381m³/a+12m³/a=393m³/a。

④清洗剂BTO-3089F配套清洗机用水情况：

本项目清洗剂BTO-3089F配套清洗机的药水槽与清水槽每两天清空整体更换一次，本项目每年生产300天，一年更换150次，因此换水日150天，补水日150天。

清洗剂BTO-3089F的十二槽清洗机的清洗混合液配比为清洗剂：水=1:11，因此换水日当天，药水槽添加100L清水和10L清洗药剂，清水槽补充110L清水。

Logo标志配套的清洗机设置有清水槽的过滤回流系统，将药水槽、清水槽溢流量收集起来后过滤回流至清水槽。根据建设单位运行经验，设置过滤回流系统后，补水日清水槽每天总计损耗10L，则补水日每天补充10L纯水至清水槽，药水槽每天补充2L清洗剂BTO-3089F和13L纯水。

本项目药水槽与清水槽2天清空整体更换一次，本项目每年生产300天，一年更换150次。因此换水日按150天计算，补水日按150天计算。

换水日新鲜水量=（100L/d×4个水槽+110L/d×8个水槽）×1个清洗机÷75%（纯水制备比例）=1.71m³/d。

补水日新鲜水量=（10L/d×4个水槽+13L/d×8个水槽）×1个清洗机÷75%（纯水制备比例）=0.19m³/d。

清洗剂BTO-3089F的十二槽清洗机用水总量=年换水日新鲜水量+年补水日新鲜水量=1.71m³/d
×150天+0.19m³/d×150天=256m³/a+28.8m³/a=284.8m³/a。

⑤清洗药剂使用情况：

清洗药水KX156用量：

20个四槽清洗机清洗药水KX156换水日日用量=10L/d×1个水槽×20个清洗机=0.2m³/d。

20个四槽清洗机清洗药水KX156补水日日用量=2L/d×1个水槽×4次×20个清洗机=0.16m³/d。

20个四槽清洗机清洗药水KX156年用量=0.2m³/d×42天+0.16m³/d×258天
=8.4m³/d+41.28m³/d=49.68m³/a。

JET105水基清洗剂用量：

8个四槽清洗机JET105水基清洗剂换水日日用量=14L/d×1个水槽×8个清洗机=0.112m³/d。

8个四槽清洗机JET105水基清洗剂补水日日用量=2L/d×1个水槽×4次×8个清洗机=0.064m³/d。

8个四槽清洗机JET105水基清洗剂年用量=0.112m³/d×42天+0.064m³/d×258天
=4.704m³/d+16.512m³/d=21.216m³/a。

8个九槽清洗机JET105水基清洗剂换水日日用量=33L/d×1个水槽×8个清洗机=0.264m³/d。

8个九槽清洗机JET105水基清洗剂补水日日用量=6L/d×1个水槽×4次×8个清洗机=0.192m³/d。

8个九槽清洗机JET105水基清洗剂年用量=0.264m³/d×42天+0.192m³/d×258天
=11.088m³/d+49.536m³/d=60.624m³/a。

清洗剂BTO-2018F用量：

3个九槽清洗机清洗剂BTO-2018F换水日日用量=25L/d×1个水槽×3个清洗机=0.075m³/d。

3个九槽清洗机清洗剂BTO-2018F补水日日用量=5L/d×1个水槽×3个清洗机=0.015m³/d。

3个九槽清洗机清洗剂BTO-2018F年用量=0.075m³/d×150天+0.015m³/d×150天
=11.25m³/d+2.25m³/d=13.5m³/a。

清洗剂BTO-3089F用量：

1个十二槽清洗机清洗剂BTO-3089F换水日日用量=10L/d×4个水槽×1个清洗机=0.04m³/d。

1个十二槽清洗机清洗剂BTO-3089F补水日日用量=2L/d×4个水槽×1个清洗机=0.008m³/d。

1个十二槽清洗机清洗剂BTO-3089F年用量=0.04m³/d×150天+0.008m³/d×150天
=6m³/d+1.2m³/d=7.2m³/a。

综上所述，本项目清洗用水=四槽清洗机用水量+九槽清洗机用水量+十二槽清洗机用水量
=979.74m³/a+388.5m³/a+2571.42m³/a+393m³/a+284.8m³/a=4617.46m³/a。

清洗药水KX156用量为 $49.68\text{m}^3/\text{a}$ （密度 1.045kg/L ，质量 51.92t ）。

JET105水基清洗剂用量 $81.84\text{m}^3/\text{a}$ （密度 1.3kg/L ，质量 106.4t ）。

清洗剂BTO-2018F用量 $13.5\text{m}^3/\text{a}$ （密度 1.05kg/L ，质量 14.175t ）。

清洗剂BTO-3089F用量 $7.2\text{m}^3/\text{a}$ （密度 1kg/L ，质量 7.2t ）。

2) 研磨补充水

触摸笔笔杆研磨补充水：

本项目触摸笔笔杆新增4台单槽磁力研磨机，根据建设单位运行经验，配比（研磨剂：水）=5：95，4台研磨机，每台1个槽，1个槽容量 1m^3 ，8h更换一次，一天更换2次。（触摸笔研磨过程使用新鲜水）

日新鲜水量=4台机器 $\times 1\text{m}^3/\text{水槽} \times 1\text{个水槽} \times 2\text{次}/\text{天} \times 95\% = 7.6\text{m}^3/\text{d}$ 。

年新鲜水量= $7.6\text{m}^3/\text{d} \times 300\text{天}/\text{a} = 2280\text{m}^3/\text{a}$ 。

Logo标志研磨补充水：

本项目Logo标志新增41台单槽磁力研磨机，根据建设单位运行经验，该类设备研磨后还需要用纯水冲洗，单台设备日冲洗用水约210L纯水，该部分纯水来源于3#地块纯水制备设施。配比（研磨剂：水）=5：95，41台研磨机，每台1个槽，1个槽容积40L，每天更换1次，研磨后用纯水冲洗。（Logo标志研磨过程使用纯水）

日纯水研磨用量=41台机器 $\times 40\text{L}/\text{水槽} \times 1\text{个水槽} \times 1\text{次}/\text{天} \times 95\% = 1558\text{L}/\text{d}$ 。

日纯水研磨冲洗用量= $210\text{L}/\text{d} \times 41\text{台机器} = 8.61\text{m}^3/\text{d}$ 。

年新鲜水研磨用量=（ $8.61\text{m}^3/\text{d} + 1558\text{L}/\text{d}$ ） $\times 300\text{天}/\text{a} = 3050.4\text{m}^3/\text{a}$ 。

综上所述，研磨补充用水总共为 $5330.4\text{m}^3/\text{a}$ （ $17.768\text{m}^3/\text{d}$ ）。

3) 喷淋塔用水

项目运营期设置1个喷淋塔处理VOCs，根据项目设计资料，项目的喷淋系统配备流量为 $110\text{m}^3/\text{h}$ 的循环水泵，年运行时间6000h，则项目运营期喷淋塔循环水量约为 $660000\text{m}^3/\text{a}$ ，因在常温工作，故喷淋塔循环水系统蒸发水量取循环水量的1%。本项目喷淋塔不添加药剂。

项目喷淋系统运营期循环水量蒸发量约为 $22\text{m}^3/\text{d}$ （ $6600\text{m}^3/\text{a}$ ），则项目运营期喷淋系统循环水系统新鲜自来水补水量为 $22\text{m}^3/\text{d}$ （ $6600\text{m}^3/\text{a}$ ）。喷淋塔循环水循环使用，当不能满足循环水使用需求的时候，建设单位对其进行全部更换，更换频次约为1月1次，单次更换量约为 $14.75\text{m}^3/\text{次}$ （一年更换12次， $177\text{m}^3/\text{a}$ ， $0.59\text{m}^3/\text{d}$ ），喷淋塔循环废水更换时进入“综合废水处理站”处理。

综上所述，项目喷淋系统新鲜水总补水量为蒸发补水与换水补水之和，年新鲜补水量

6777m³/a，日均新鲜补水量 22.59m³/d。

4) 线切割用水

根据建设单位运行经验，线切割水通过树脂吸附杂质循环使用不排放，该过程使用纯水，纯水来源于1#地块纯水制备设施，纯水年用量约12m³/a，0.04m³/d。

5) 生活用水

本次新增劳动定员为700人。根据四川省人民政府关于印发《四川省用水定额》的通知（川府函〔2021〕8号），特大城市人均日生活用水量为0.24m³/d，年生产时间300天，用水量168m³/d，50400m³/年。

食堂用水按生活用水的30%计，则新鲜水量50.4m³/d，15120m³/a。

办公生活用水按生活用水的70%计，则新鲜水量117.6m³/d，35280m³/a。

生活用水总用水量为168m³/d，50400m³/a。

(2) 排水

1) 清洗废水

清洗废水来源于3部分：①换水日更换废水（每周更换一次），②补充水日的溢流排水

①换水日更换废水量=（4.96m³/d+1.94m³/d+12.45m³/d+0.2m³/d+0.112m³/d+0.264m³/d）+（2.54m³/d+1.71m³/d+0.075m³/d+0.04m³/d）=19.926m³/d+4.365m³/d=24.291m³/d

年换水日更换废水量=19.926m³/d×42天+4.365m³/d×150天=1491.642m³/a。

②补充水日的溢流排水量=（2.99m³/d+1.19m³/d+7.94m³/d+0.16m³/d+0.064m³/d+0.192m³/d）+（0.08m³/d+0.19m³/d+0.015m³/d+0.008m³/d）=12.536m³/d+0.293m³/d=12.829m³/d

年补充水日的溢流排水量=12.536m³/d×258天+0.293m³/d×150天=3278.238m³/a。

综上所述，清洗废水年产生量为4769.88m³/a，进入“综合废水处理站”处理后排入市政管网。

2) 纯水制备浓水

纯水机浓水分为清洗机补水日浓水产生量、清洗机换水日浓水产生量、研磨纯水、线切割纯水的浓水产生量。

其中仅线切割设备位于1#地块，使用1#地块纯水制备设施；其余位于3#地块，使用3#地块纯水制备设施。1#地块纯水制备设施浓水排入1#地块隔油池（100m³），之后通过领益DW001排口排入市政管网；3#地块纯水制备设施浓水排入综合废水处理站，之后通过领益DW08排口排入市政管网。

1#地块纯水制备浓水:

线切割纯水年用量约 $12\text{m}^3/\text{a}$, 因此1#地块纯水制备浓水产生量= $(12\text{m}^3/\text{a}) \times 25\%$ (浓水产生比例) = $3\text{m}^3/\text{a}$, $0.01\text{m}^3/\text{d}$ 。

3#地块纯水制备浓水:

研磨纯水的浓水日产生量= $(1558\text{L}/\text{d}+8.61\text{m}^3/\text{d}) \times 25\%$ (浓水产生比例)
 $10.168\text{m}^3/\text{d} \times 25\% = 2.54\text{m}^3/\text{d}$ 。

研磨纯水的浓水年产生量= $2.54\text{m}^3/\text{d} \times 300\text{d} = 762\text{m}^3/\text{a}$ 。

换水日浓水产生量= $(4.96\text{m}^3/\text{d}+1.94\text{m}^3/\text{d}+12.45\text{m}^3/\text{d}+2.54\text{m}^3/\text{d}+1.71\text{m}^3/\text{d}) \times 25\%$ (浓水产生比例) + $2.54\text{m}^3/\text{d} = 8.44\text{m}^3/\text{d}$ 。

补水日浓水产生量= $(2.99\text{m}^3/\text{d}+1.19\text{m}^3/\text{d}+7.94\text{m}^3/\text{d}+0.08\text{m}^3/\text{d}+0.19\text{m}^3/\text{d}) \times 25\%$ (浓水产生比例) + $2.54\text{m}^3/\text{d} = 5.64\text{m}^3/\text{d}$ 。

3#地块纯水制备浓水年产生量= $(979.74\text{m}^3/\text{a}+388.5\text{m}^3/\text{a}+2571.42\text{m}^3/\text{a}+393\text{m}^3/\text{a}+284.8\text{m}^3/\text{a}) \times 25\%$ (浓水产生比例) + $762\text{m}^3/\text{a} = 1916.365\text{m}^3/\text{a}$ 。

综上所述, 项目总纯水制备浓水年产生量= $3\text{m}^3/\text{a}+1916.365\text{m}^3/\text{a} = 1919.365\text{m}^3/\text{a}$ 。

3) 研磨废水

触摸笔笔杆研磨废水:

日研磨废水量= $4\text{台机器} \times 1\text{m}^3/\text{水槽} \times 1\text{个水槽} \times 2\text{次}/\text{天} = 8\text{m}^3/\text{d}$ 。

年研磨废水量= $8\text{m}^3/\text{d} \times 300\text{天}/\text{年} = 2400\text{m}^3/\text{a}$ 。

Logo标志研磨废水:

日研磨废水量= $41\text{台机器} \times 40\text{L}/\text{水槽} \times 1\text{个水槽} \times 1\text{次}/\text{天} + 8.61\text{m}^3/\text{d} = 10.25\text{m}^3/\text{d}$ 。

年研磨废水量= $10.25\text{m}^3/\text{d} \times 300\text{天}/\text{年} = 3075\text{m}^3/\text{a}$ 。

综上所述, 研磨废水总排放量为 $18.25\text{m}^3/\text{d}$ ($5475\text{m}^3/\text{a}$), 进入“综合废水处理站”处理后排入市政管网。

4) 喷淋塔废水

项目喷淋塔废水量为换水补水量, 为 $177\text{m}^3/\text{a}$, $0.59\text{m}^3/\text{d}$ 。进入“综合废水处理站”处理后排入市政管网。

5) 生活污水

生活用水量 $168\text{m}^3/\text{d}$, $50400\text{m}^3/\text{a}$ (年生产300天)。排污系数90%, 生活污水量 $151.2\text{m}^3/\text{d}$, $45360\text{m}^3/\text{a}$ (年生产300天)。其中包括①食堂废水和②办公生活污水。

①食堂用水50.4m³/d，15120m³/a（年生产300天）。排污系数90%，食堂废水量45.36m³/d，13608m³/年（年生产300天），进入“1#地块的隔油池”处理后排入市政管网。

②办公生活用水117.6m³/d，35280m³/a（年生产300天）。排污系数90%，办公生活污水量105.84m³/d，31752m³/年（年生产300天），进入“3#地块的预处理池”理后排入市政管网。

综上，从最不利情况考虑（一周更换清洗水日与2天更换清洗水日重合），本项目最不利情况排水量为202.781m³/d。本项目整体年排放量为57701.245m³/a。

表2-8 本项目最不利情况用排水量一览表

用水类型		用水规模	新鲜水用水标准m³/d	最高日用水量m³/d	最高日排水量m³/d
清洗用水		/	/	23.6	24.291（含清洗剂）
1#地块纯水制备		/	/	0.01	0.01
3#地块纯水制备		/	/	8.44	8.44
研磨补充水	Pencil研磨用水	/	/	7.6	8（含研磨剂）
	Logo标志研磨用水	/	/	10.168	10.25（含研磨剂）
喷淋塔用水		/		22	0.59
线切割用水		/	/	0.04	循环不外排
生活用水		700	0.24	168	151.2
合计				240.448	202.781

本项目最不利情况水平衡见下图。

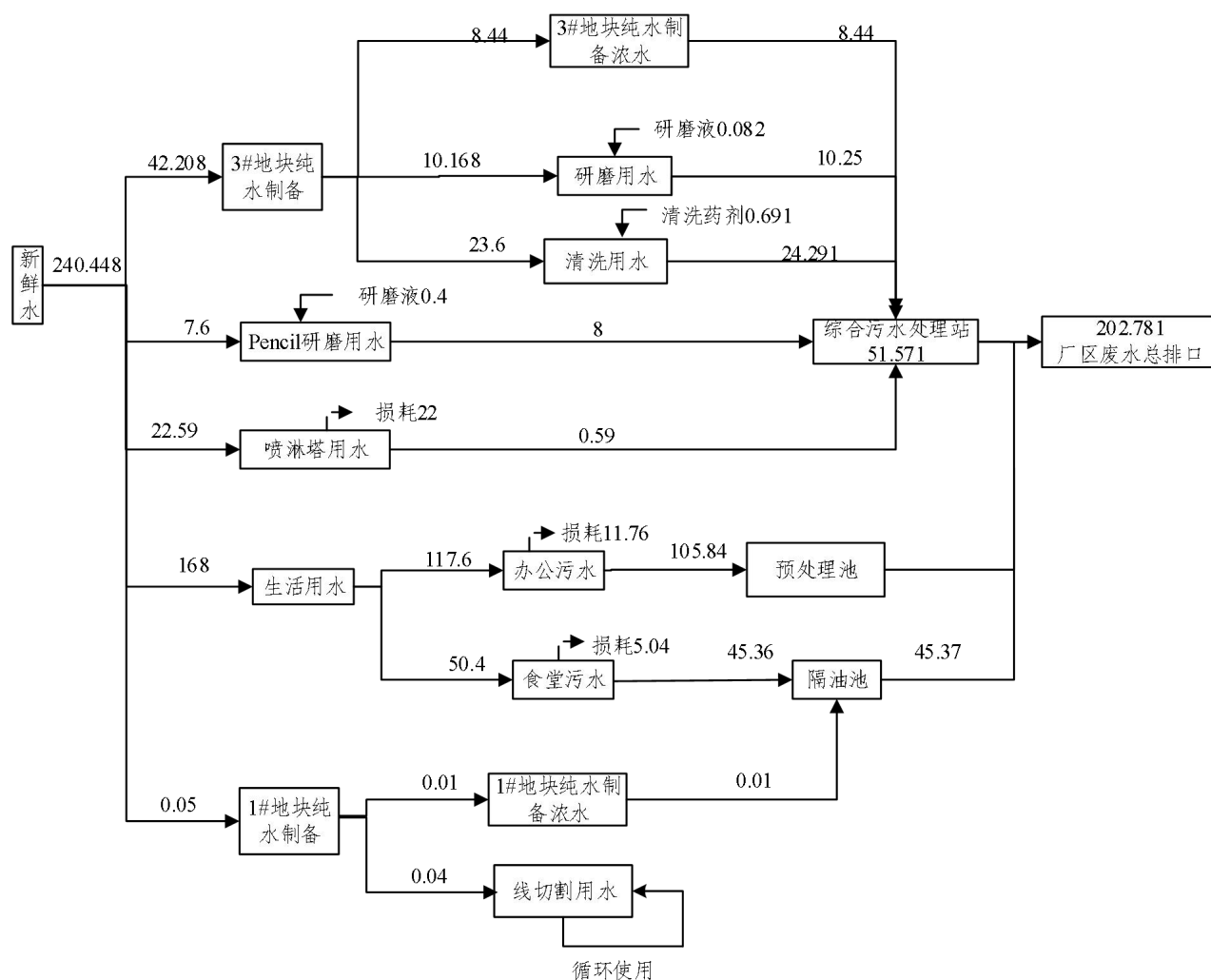


图2-1 本项目最不利情况水平衡图（单位：m³/d）
本次扩建前，现有工程水平衡见下图：

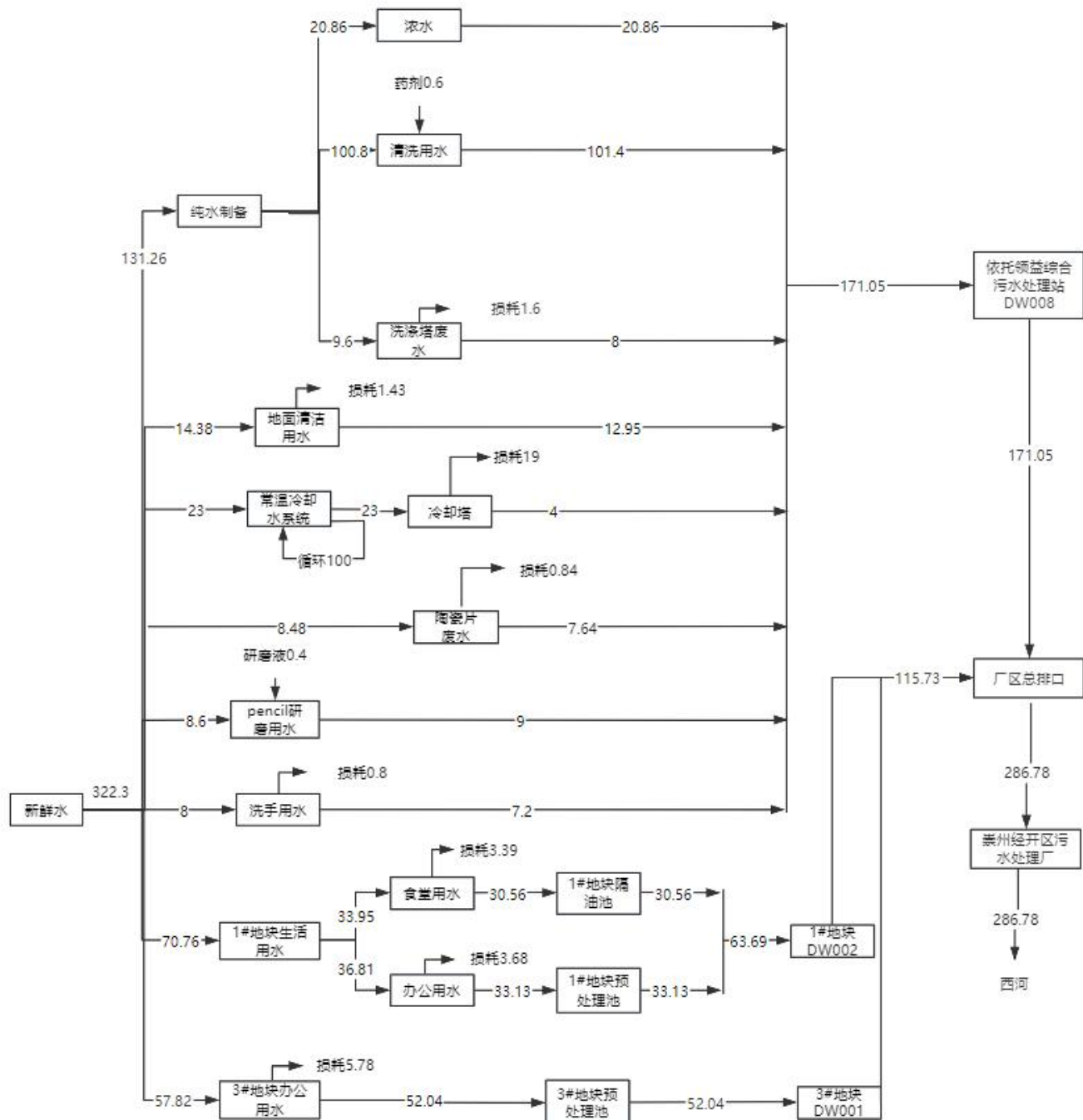


图2-2 现有工程水平衡图（单位：m³/d）

本次改扩建完成后，全厂水平衡见下图（本项目以最不利情况废水量计入）：

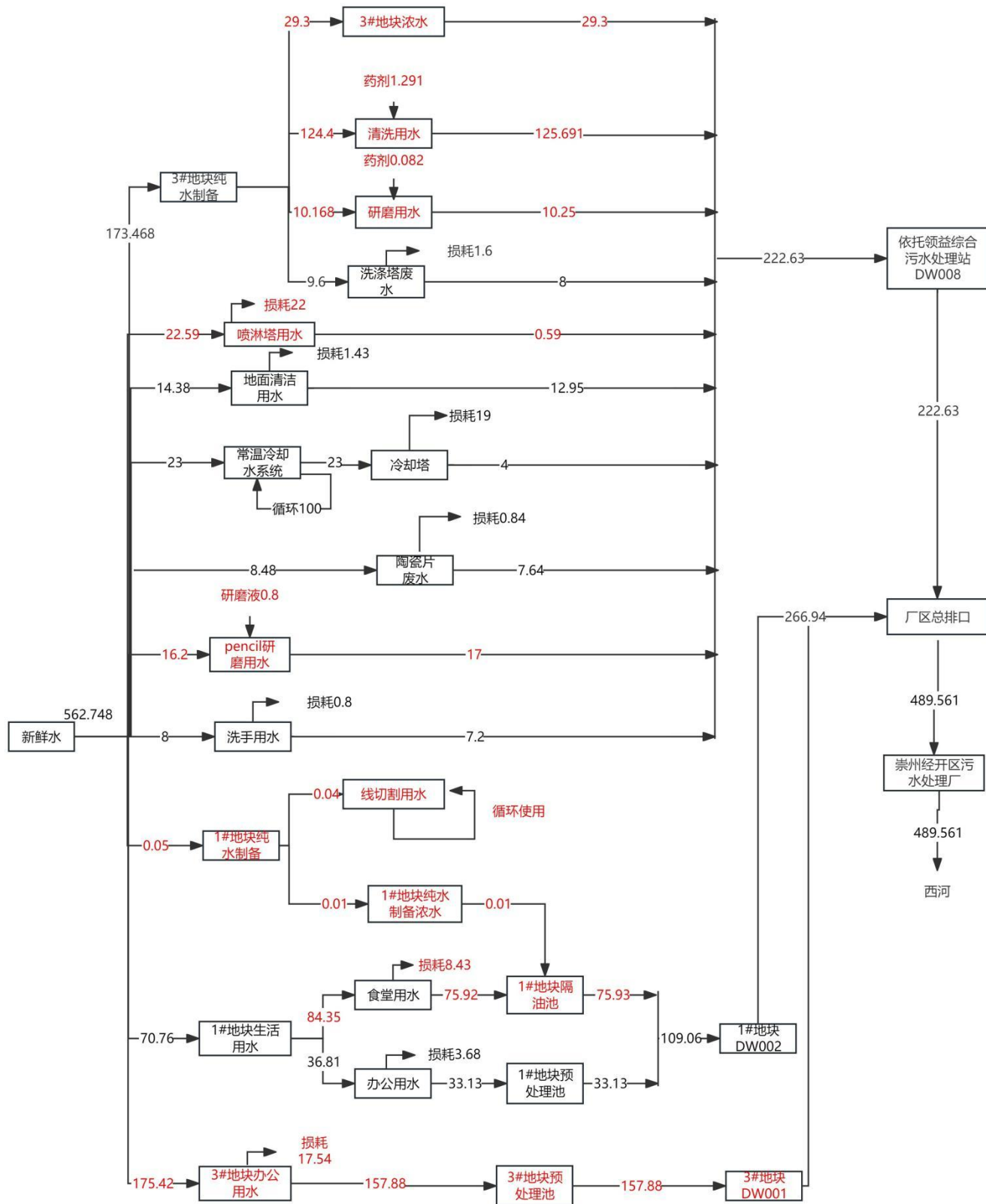


图2-3 改建后全厂水平衡图 (单位: m³/d) (图中红色字体为本项目涉及的废水)

(3) 供电

本项目用电由园区电网供给。

6、劳动定员及工作制度

(1) 劳动定员

本次改建新增劳动定员700人。

(2) 工作制度

年工作300天，两班制，每班10h，则劳动时间为20h/d。

一、施工期工艺流程

本项目系在厂区已建厂房内进行建设，不新增用地，不涉及基础开挖、土石方等工程，仅在入驻时进行厂房设备安装和调试等。本项目施工工艺及产污环节如下图所示。

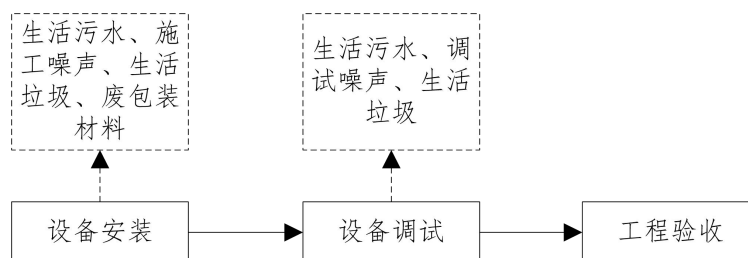


图2-4 施工期工艺流程及产污环节

主要污染工序：

（1）设备安装

本项目主要包括生产设备、废气收集和处理设备的安装，主要污染物是施工噪声和废包装材料，施工人员生活污水和生活垃圾。

（2）设备调试

设备调试阶段生产设备和废气处理设备运行时将产生施工噪声、废包装材料，施工人员生活污水和生活垃圾。

二、营运期工艺流程

本项目新增产品：中板、显示模组支撑件、电子触摸笔小件、整模新模、模具备件、Logo标志；

本项目电子触摸笔笔杆、支架、弹片3种产品扩大产能，工艺流程不变。

屏蔽罩为原有产品线为已批复已验收生产线，本次仅冲压、清洗工序的部分设备搬迁至6#楼1楼，工艺流程不变，其冲压、清洗工序与以下产品的冲压、清洗工序一致，本次不再评价。

1、中板工艺流程（本次新增产品线）

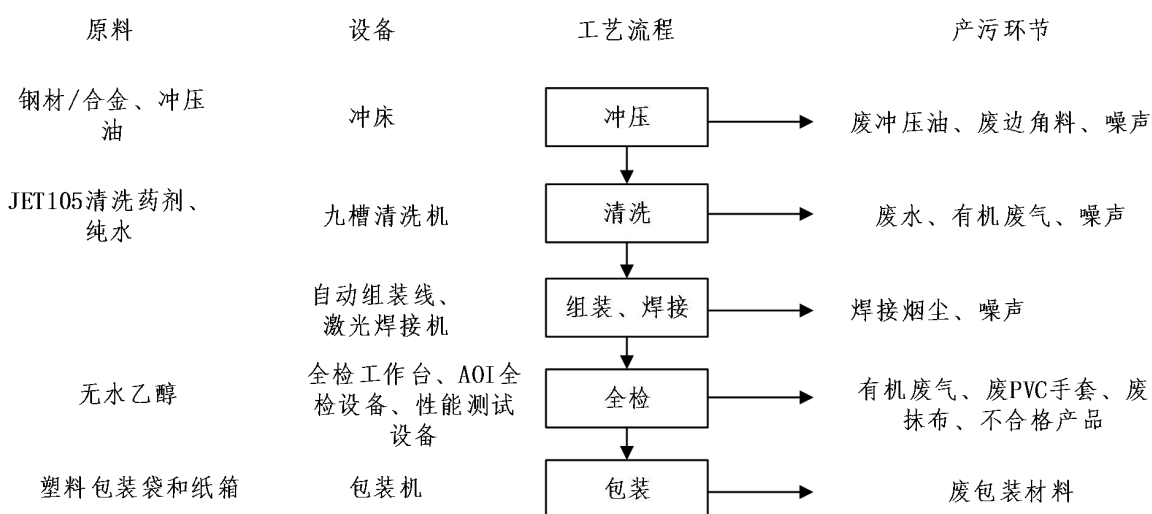


图2-5 中板工艺流程及产污环节图

工艺流程简述:

1) 冲压

利用冲床将产品异形凸台结构及外形冲压成型，冲压过程中需使用冲压油进行润滑降温。此过程产生废冲压油、废边角料、噪声。

2) 清洗

冲压后的半成品放入清洗线清洗，本项目设置一个清洗线，清洗线设置9个水槽（共9个水槽，6个做清洗、3个做烘干）。使用JET105水基清洗剂。此过程产生清洗废水、有机废气、噪声。

3) 组装、焊接

半成品先在自动组装线组装好后使用激光焊接机，将冲压产品焊接在一起。此过程产生焊接烟尘、噪声。

4) 全检

使用性能测试设备开展性能检测，使用AOI全检设备，检查是否有缺陷，通过后人工在全检台穿戴PVC手套进行检验，通过人工肉眼观察产品是否有瑕疵和脏污，若存在脏污，使用无尘布蘸取少量无水乙醇对产品进行擦拭，以上产生的不合格产品作为废金属交由有资质厂家进行回收。此过程产生有机废气、危废（废PVC手套、废抹布）、不合格产品（废金属）。

5) 包装

使用包装机进行包装。主要采用塑料包装袋和纸箱进行包装。此过程产生废包装材料。

2、显示模组支撑件工艺流程（本次新增产品线）

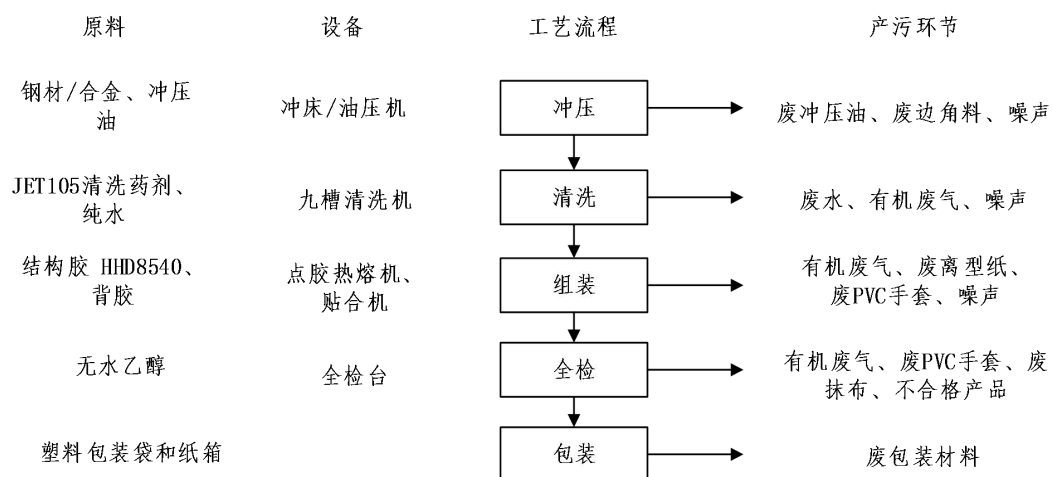


图2-6 显示模组支撑件工艺流程及产污环节图

工艺流程简述：

1) 冲压

利用冲床或油压机将产品异形凸台结构冲压成型，冲压过程中需使用冲压油进行润滑降温，冲压油定期更换。此过程产生废冲压油、废边角料、噪声。

2) 清洗

冲压后的半成品放入清洗线清洗，采用九槽清洗机，清洗剂：JET105。此过程产生清洗废水、有机废气、噪声。

3) 组装

先使用点胶热熔机将结构胶 HHD8540受热约80℃点在需要的工件部位，待冷却后人工戴PVC手套将背胶和半成品摆放在贴合机上，启动机台组贴产品。此过程产生危废（废PVC手套）、废离型纸、噪声、有机废气。

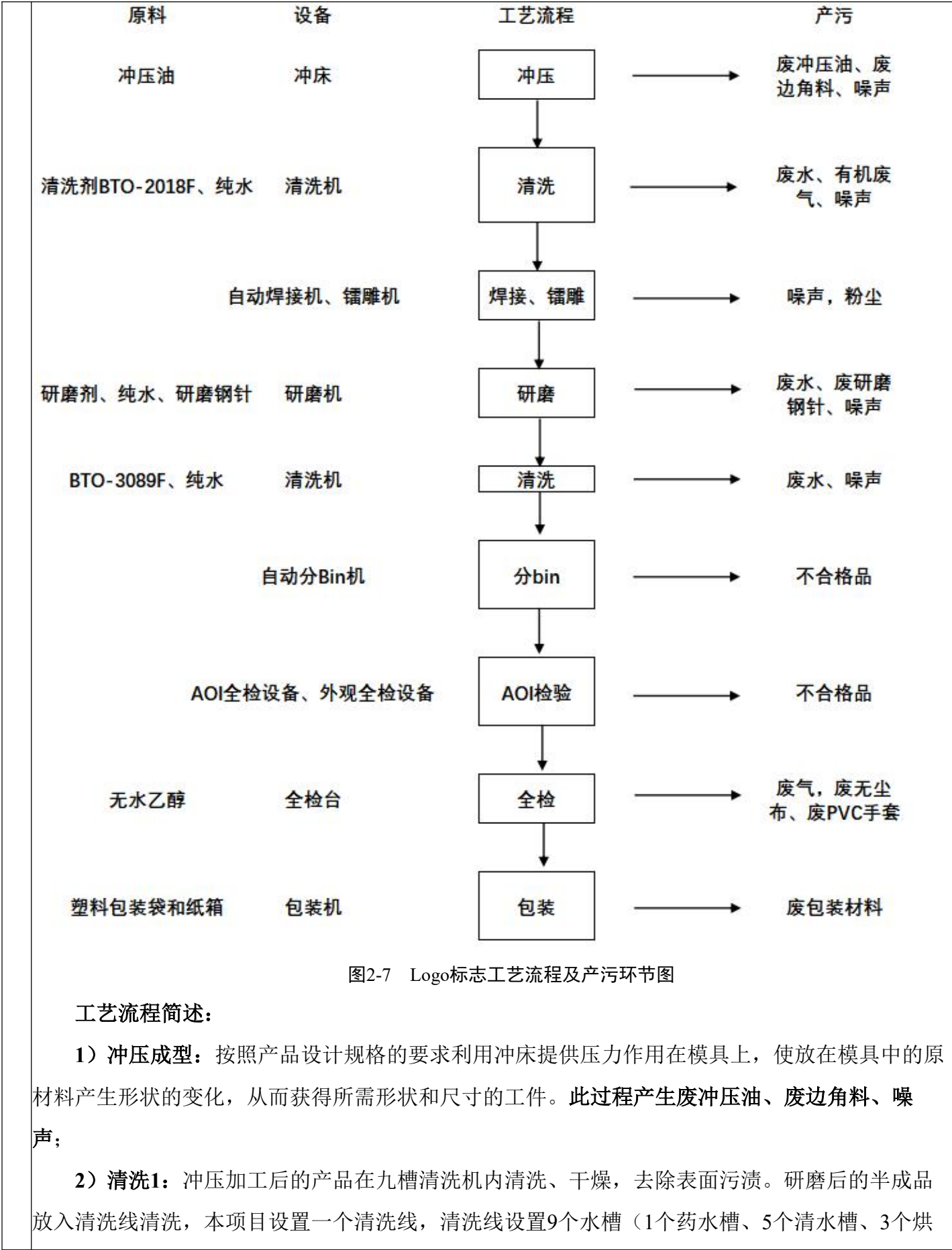
4) 全检

人工在全检台穿戴PVC手套进行检验，通过人工肉眼观察产品是否有瑕疵和脏污，若存在脏污，使用棉纱蘸取少量无水乙醇对产品进行擦拭。不合格率约为千分之一（约为3000件/年），则产生的不合格产品作为废金属交由有资质厂家进行回收。此过程产生危废（废PVC手套、废抹布）、有机废气、不合格产品（废金属）。

5) 包装

人工包装。主要采用塑料包装袋和纸箱进行包装。此过程产生废包装材料。

3、Logo标志工艺流程（本次新增产品线）



干槽），使用清洗剂BTO-2018F。清洗水2天更换一次。此过程产生清洗废水、有机废气、噪声。

3）焊接镭雕：将冲压的产品通过自动焊接机上料组装并通过激光焊接工艺将产品焊接在一起，焊接后的产品镭雕二维码，并将产品料带切断分离。此过程产生噪声、粉尘。

4）研磨：使用研磨钢针，研磨剂和纯水配成的研磨光亮液，研磨剂：纯水=5：95，将上一步半成品放在磁力研磨机中进行研磨，每个研磨机设置1个水槽，1个槽容积40L，研磨光亮液每天更换1次，研磨后用纯水冲洗。通过此过程可使半成品表面光滑，无毛刺、无披锋。此过程产生研磨废水、废研磨钢针、噪声。

5）清洗 2：半成品在十二槽清洗机内清洗、干燥，去除表面污渍。研磨后的半成品放入清洗线清洗，本项目设置一个清洗线，清洗线设置 12 个水槽（4 个药水槽、8 个清水槽），使用清洗剂 BTO-3089F。清洗水 2 天更换一次。此过程产生清洗废水、噪声。（清洗剂 BTO-3089F 的 VOCs 含量检测为未检出，不考虑有机废气产生）

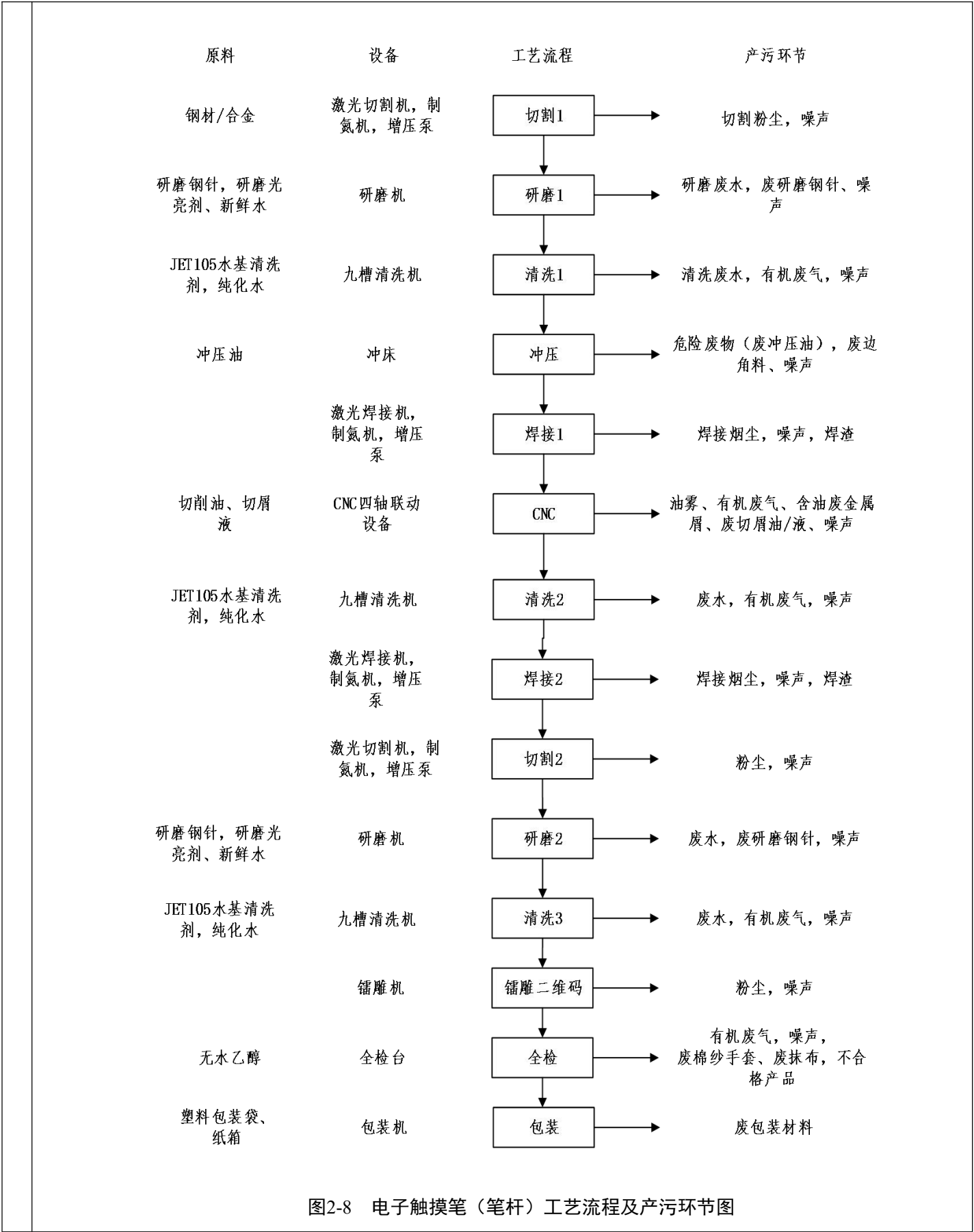
6）分 Bin：使用自动检测分 Bin 机将不同尺寸规格的产品分开。此过程产生不合格品（废金属）。

7）AOI 检验：使用 AOI 全检和外观全检，将外观有缺陷的产品挑选出来。此过程产生不合格品（废金属）。

8）全检：人工在全检台穿戴PVC手套进行检验，通过人工肉眼观察产品是否有瑕疵和脏污，若存在脏污，使用棉纱蘸取少量无水乙醇对产品进行擦拭。此过程产生危废（废PVC手套、废抹布）、有机废气。

9）包装：利用包装机进行包装，主要采用塑料包装袋和纸箱进行包装。此过程产生废包装材料。

4、电子触摸笔（笔杆）工艺流程（原有产品线扩能）



工艺流程简述:

1) 切割1

钢材/合金使用激光切割机，在定位孔处切割出框口，切割过程需同时在设备中通入高压氮气，减少氧化，保护工件。**此过程产生粉尘、噪声。**

2) 研磨1

使用研磨钢针，研磨剂和新鲜水配成的研磨光亮液，研磨剂：水=5：95，将上一步半成品放在磁力研磨机中进行研磨，每个研磨机设置1个水槽，每个水槽容积1m³，研磨光亮液每天更换2次。通过此过程可使半成品表面光滑，无毛刺、无披锋。**此过程产生研磨废水、废研磨钢针、噪声。**

3) 清洗1

研磨后的半成品放入清洗线清洗，本项目设置一个清洗线，一个清洗机设置9个水槽（1个药水槽、5个清水槽、3个烘干槽），使用JET105水基清洗剂。清洗水一周更换一次。**此过程产生清洗废水、有机废气、噪声。**

4) 冲压

利用冲床将产品异形凸台结构冲压成型，冲压过程中需使用冲压油进行润滑降温。冲压油定期更换。**此过程产生危险废物（废冲压油）、废边角料、噪声。**

5) 焊接1

在半成品内部使用激光焊机焊接不锈钢加强片，焊接过程高温产生焊烟，焊接过程同时需在设备中通入高压氮气，减少氧化，保护工件。制氮机、增压泵为依托领益公司现有设备。**此过程产生焊接烟尘、噪声、焊渣。**

6) CNC

使用CNC四轴联动设备，在切削油、切削液的辅助下半成品进行CNC铣削，对半成品进行CNC加工。在CNC加工过程中，切削油、液会略微挥发油雾颗粒和有机废气，通过油雾净化器（TA002）处理后排气筒排放。**此过程产生油雾、有机废气、含油废金属屑、废切削油/液、噪声。**

7) 清洗2

研磨后的半成品放入清洗线清洗，本项目设置一个清洗线，清洗线设置6个水槽（共9个水槽，6个做清洗、3个做烘干）。使用JET105清洗剂，清洗水一周更换一次。**此过程产生清洗废水、有机废气、噪声。**

8) 焊接2

在半成品内部使用激光焊机焊接不锈钢加强片，焊接过程高温产生焊烟，焊接过程同时需在设备中通入高压氮气，减少氧化，保护工件。制氮机、增压泵为依托领益公司现有设备。此过程产生焊接烟尘、噪声、焊渣。

9) 切割2

使用激光切割机，在定位孔处切割出框口，切割过程需同时在设备中通入高压氮气，减少氧化，保护工件。制氮机、增压泵为依托领益公司现有设备。此过程产生粉尘、噪声。

10) 研磨2

使用研磨钢针，研磨剂和新鲜水配成的研磨光亮液，研磨剂：水=5：95，将上一步半成品放在磁力研磨机中进行研磨，每个研磨机设置1个水槽，每个水槽容积1m³，研磨光亮液每天更换2次。通过此过程可使半成品表面光滑，无毛刺、无披锋。此过程产生研磨废水、废研磨钢针、噪声。

11) 清洗3

研磨后的半成品放入清洗线清洗，本项目设置一个清洗线，清洗线设置6个水槽（共9个水槽，6个做清洗、3个做烘干）。使用JET105清洗剂，清洗水一周更换一次。此过程产生清洗废水、有机废气、噪声。

12) 镭雕二维码

使用镭雕机，原理为激光雕刻，根据程序要求使用镭雕机在半成品上进行设计刻线和二维码的打印。此过程产生切割粉尘、噪声。

13) 全检

人工在全检台上进行检验，通过人工肉眼观察产品是否有瑕疵和脏污，若存在脏污，使用无尘布蘸取少量无水乙醇对产品进行擦拭。不合格率约为千分之一（约为3000件/年），则产生的不合格产品作为废金属交由有资质厂家进行回收。此过程产生有机废气、噪声、危废（废PVC手套、废抹布）、不合格产品（废金属）。

14) 包装

人工在打包台上进行包装。主要采用塑料包装袋和纸箱进行包装。此过程产生废包装材料。

4、电子触摸笔（小件）工艺流程（新建产品线）

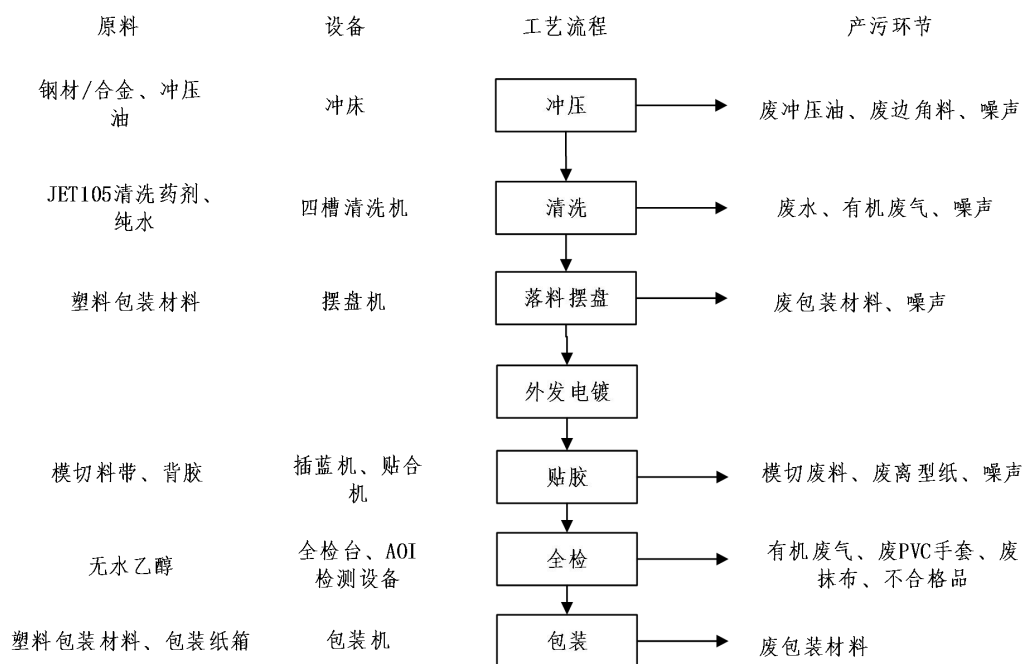


图2-9 电子触摸笔（小件）工艺流程及产污环节图

工艺流程简述：

1) 冲压

利用冲压工艺将产品冲压成型，冲压过程中需使用冲压油。此过程产生废冲压油、废边角料、噪声。

2) 清洗

半成品放入四槽清洗机清洗（1个药水槽、2个清水槽、1个烘干槽），使用JET105清洗剂、纯水，清洗水一周更换一次。此过程产生清洗废水、有机废气、噪声。

3) 落料摆盘

落料摆盘机将产品从料带中切断，然后用塑料包装材料包装。此过程产生废包装材料、噪声。

4) 外发电镀（委外）

此过程委外，不产生污染物。

4) 贴胶

电镀后的半成品通过插蓝机整合后，放入贴合机，将产品贴在模切料带上，该过程不需要添加粘合剂。此过程产生模切废料、废离型纸、噪声。

6) 全检

人工在全检台穿戴PVC手套进行检验，通过人工肉眼观察产品是否有瑕疵和脏污，若存在脏污，使用无尘布蘸取少量无水乙醇对产品进行擦拭，产生的不合格产品作为废金属交由有资质厂家进行回收。此过程产生有机废气、危废（废PVC手套、废抹布）、不合格产品（废金属）。

7) 包装

人工在打包台上进行包装。主要采用塑料包装袋和纸箱进行包装。此过程产生废塑料包装袋和废包装材料。

5、支架工艺流程（原有产品线扩能）

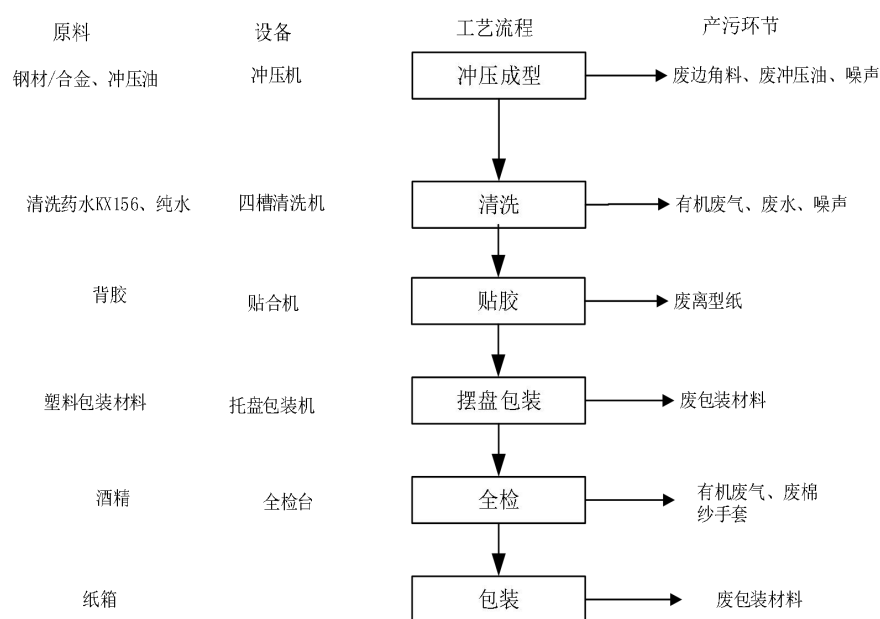


图2-10 支架工艺流程及产污环节图

工艺流程简述：

1) 冲压成型

利用冲压工艺将产品冲压成型，冲压过程中需使用冲压油，使放在模具中的金属产生形状变化，进而得到所需形状和尺寸的工件。此过程产生噪声、废边角料、危险废物（废冲压油）。

2) 清洗

将冲压后的工件传输到四槽清洗机（1个药水槽、2个清水槽、1个烘干槽）内进行清洗，清洗采用清洗药水KX156。此过程产生有机废气、噪声、废水。

4) 贴胶

按照产品设计要求，将背胶与工件进行机械复合粘贴在一起，该过程不需要添加粘合剂。此

过程产生废离型纸。

5) 摆盘包装

采用包装机将清洗后的产品装入塑料盒内。此过程产生废包装材料。

6) 全检

人工采用目视的方式对产品的外观情况进行检查，合格产品直接进行包装出库，不合格产品送入单独的擦拭房间，采用粘有酒精的无尘布进行擦拭后包装出货。此过程产生有机废气、危废（废棉纱手套、废抹布）。

7) 包装

用纸箱包装产品，暂存于车间产品仓库。此过程产生废包装材料。

6、弹片工艺流程（原有产品线扩能）

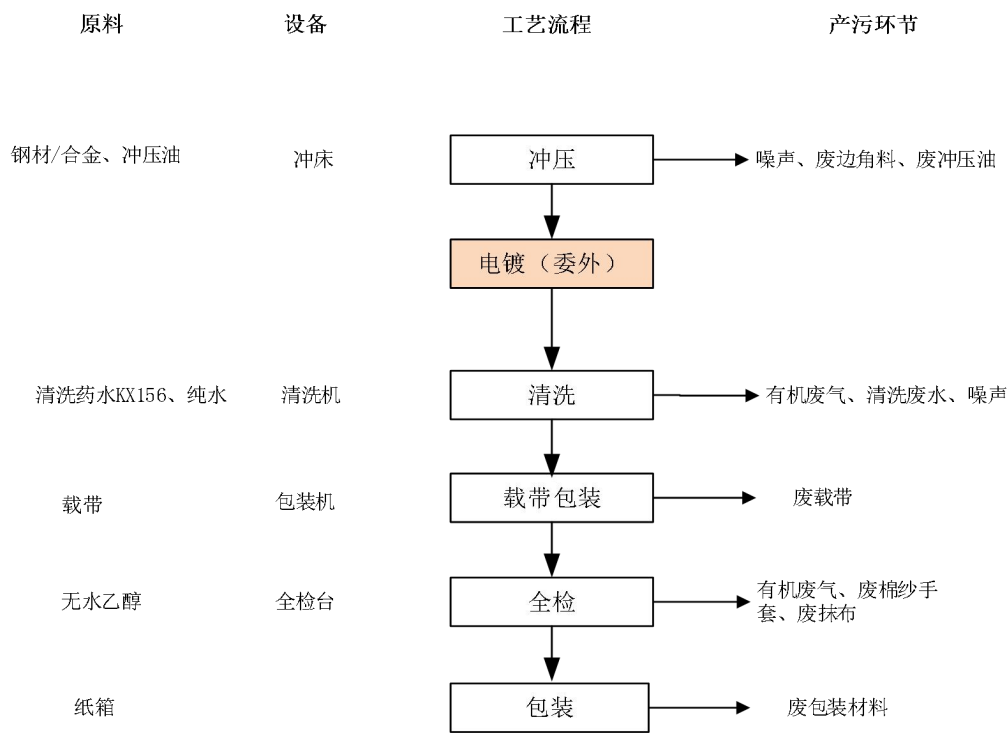


图2-11 弹片工艺流程及产污环节图

工艺流程简述：

1) 冲压

按照产品规格设计要求，利用冲床提供的压力，在不锈钢/镍白铜指定位置上冲出所需形状和尺寸的孔或凸。此过程产生噪声、废边角料、危险废物（废冲压油）。

2) 电镀（委外）

此过程委外，不产生污染物。

3) 清洗

冲压加工后进入四槽清洗机（1个药水槽、2个清水槽、1个烘干槽）内清洗，清洗过程中使用清洗药水KX156。此过程产生噪声、有机废气、清洗废水。

4) 载带包装

利用包装机将清洗后的产品装入载带。此过程产生废载带。

5) 全检

人工采用目视的方式对产品的外观情况进行检查，合格产品直接进入包装入库；不合格产品送入单独的擦拭房间，采用粘有酒精的无尘布进行擦拭后包装出货。此过程产生有机废气、危险废物（废棉纱手套、废抹布）。

6) 包装

用纸箱包装产品，暂存于车间产品仓库。此过程产生废包装材料。

7、整模新模、模具备件工艺流程（新建产品线）

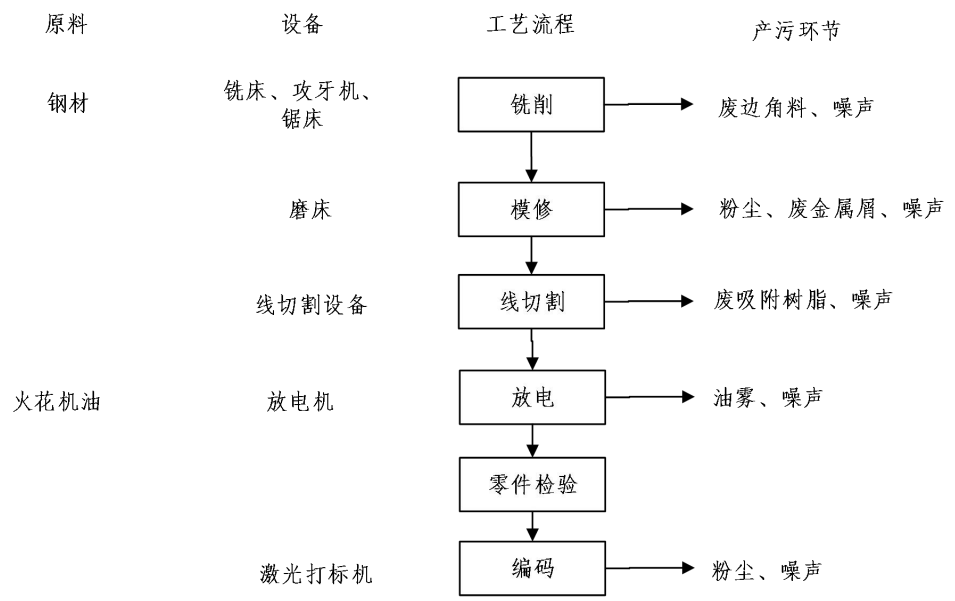


图2-12 整模新模、模具备件工艺流程及产污环节图

工艺流程简述：

1) 铣削

利用铣床、攻牙机、锯床对钢材分型腔孔攻牙，以完成螺丝孔的加工；该过程产生废边角料、噪声。

2)模修

利用磨床对半成品模具平面进行精磨，使平面尺寸和光洁度达到要求，**该过程产生粉尘、废金属屑、噪声。**

3) 线切割

数控线切割设备主要对模具型腔部分在纯水中进行高精度级的切削加工，定期用树脂吸附水中的金属屑，该水循环利用不排放。**该过程产生废吸附树脂、噪声。**

4) 放电

模具部分形状特异位置需要使用数控过放电设备以电腐蚀方式进行精度级加工，火花机油对放电过程进行冷却，机油循环利用，定期补油，不排放机油；**该过程产生油雾、噪声。**

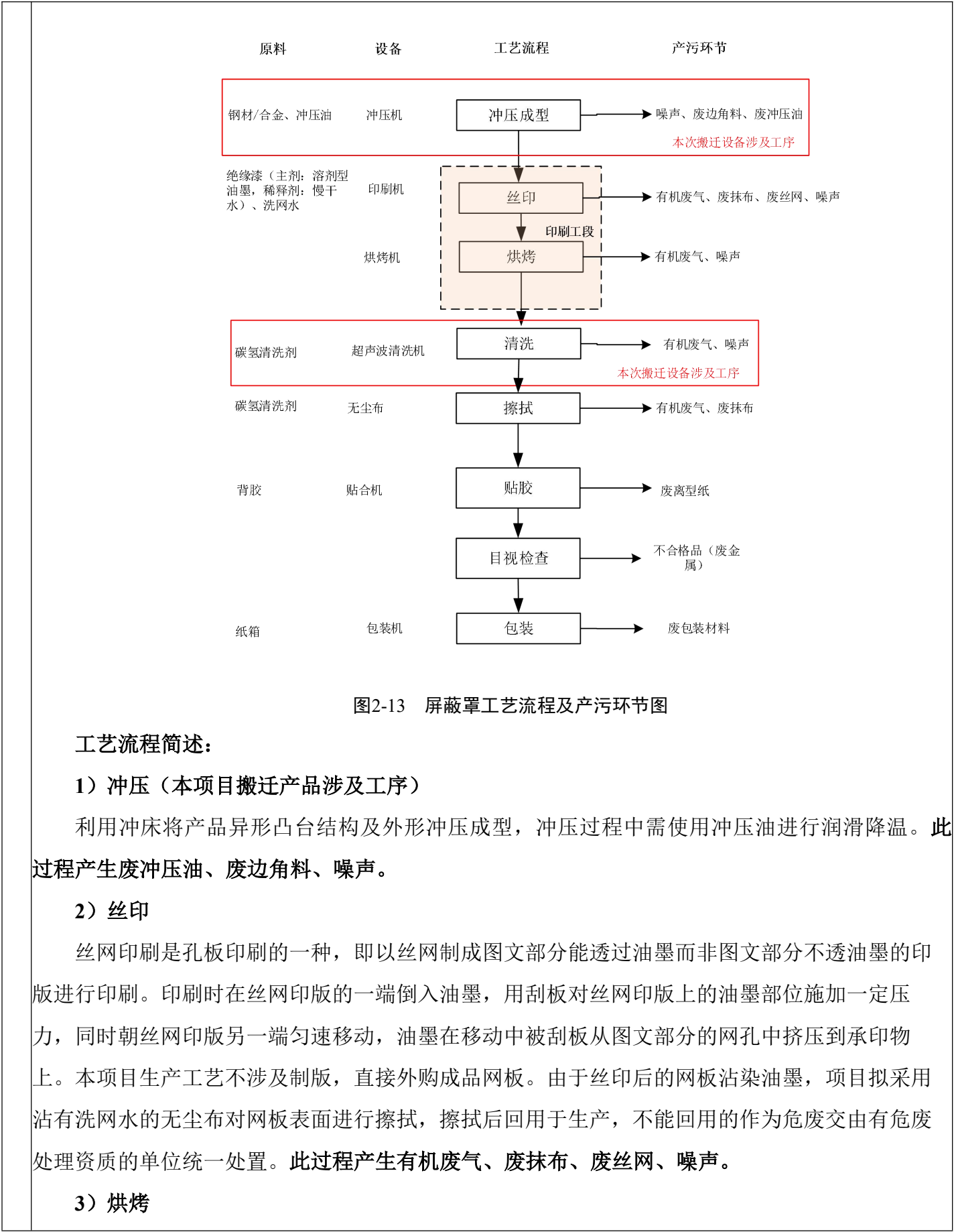
5) 零件检验

由具备专业资质人员利用测量设备对模具尺寸进行检验，核对设计蓝图与实际加工效果比对，该过程产生不合格品退回前工序再次加工。**该过程产生无污染物产生。**

6) 零件编码

利用激光打标机对模具零件进行零件编码，**该过程产生粉尘、噪声。**

8、屏蔽罩工艺流程（原有产品线，本次仅搬迁部分冲床及清洗机从5#厂房至6#厂房）



	丝印后的产品经过烘烤机进一步烘烤固化，保证产品的持续稳定性。此过程产生有机废气。 4) 清洗（本项目搬迁产品涉及工序） 将印刷好烘干后的工件传输到超声波清洗机内进行清洗，清洗采用碳氢清洗剂。此过程产生有机废气、噪声。 5) 擦拭 人工使用含碳氢清洗剂的无尘布，将水擦拭去除。此过程产生有机废气、废抹布。 6) 贴胶 按照产品设计的要求，利用背胶进行机械复合粘贴在一起，该过程不需要添加粘合剂。此过程产生废离型纸。 7) 目视检查 人工采用目视的方式对产品的外观情况进行检查，产生的不合格产品作为废金属交由有资质厂家进行回收，此过程产生不合格产品（废金属）。 8) 包装 使用包装机进行包装。主要采用纸箱进行包装。此过程产生废包装材料。
--	---

一、企业原有项目情况

（一）公司简况

本项目建设单位为成都领泰科技有限公司，根据表2-14，成都领泰科技有限公司现有工程分布于1#地块（2#厂房，3#厂房）、3#地块（5#厂房，6#厂房）内。

1#地块（2#厂房，3#厂房）系成都领益科技有限公司厂房，3#地块（5#厂房，6#厂房）系成都领泰科技有限公司厂房。

（二）领益、领泰、领韬三家公司关联关系，与本项目的关系

1、三家公司关系

成都领益科技有限公司、成都领泰科技有限公司、成都领韬新能源科技有限公司均为广东领益智造股份有限公司旗下子公司，关系详见下图：

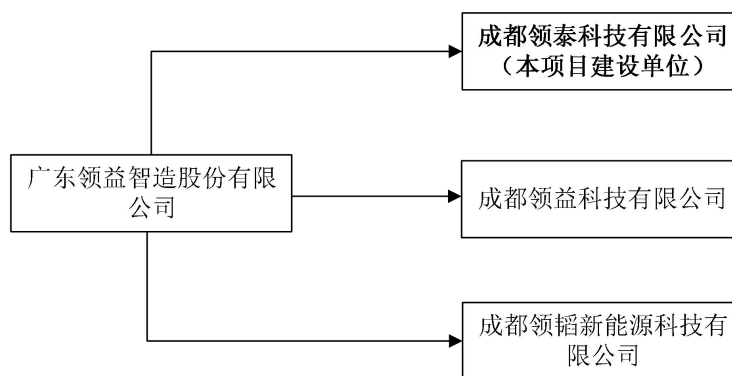


图2-14 领益、领泰、领韬四家公司关联图

2、领泰现有项目不同地块、厂房和环保设施权属关系列表

表2-9 不同地块、厂房和环保设施权属关系列表一览表

地块	厂房	用地和厂房权属	环保设施产权、管理权归属	生产涉及公司
1#地块	2#厂房	领益	污水处理站，预处理池，隔油池、危废间均属于领益	领益、领泰
	3#厂房			
3#地块	5#厂房	领泰	预处理池、危废间均属于领泰	领益、领泰、领韬
	6#厂房			

备注：上表中“成都领益科技有限公司”简称领益；“成都领韬科技有限公司”简称领韬；“成都领泰科技有限公司”简称领泰。

（三）现有工程环保手续

1、成都领泰科技有限公司现有环保手续

成都领泰科技有限公司原有2次环评，成都领益科技有限公司于2026年4月将部分环评建设内容进行产权变更，变更后产权归属成都领泰科技有限公司。领益产权变更项目的环保手续情况详见下表：

表2-10 领益转让给领泰项目的环保手续一览表						
序号	项目名称	建设单位	环评时间	环评批复	建设及验收情况	现阶段运营情况
1	模切冲压技改项目	成都领益科技有限公司	2019.2	崇环建评〔2019〕21号	仅4条吸塑生产线未建，其余部分均已建成，已完成验收，并投入运营	正常运行，仅将2#厂房1F模房生产车间转让给领泰。未建未验收部分不转让。
2	崇州市领益科技4#厂房迁建项目	成都领益科技有限公司	2021.5	成环承诺环评审〔2021〕15号	分两期验收，1期、2期已全部验收	正常运行，建设内容全部转让给领泰
3	崇州市领益科技电子滤光件及电子产品外壳结构增强件生产项目	成都领益科技有限公司	2022.5	成环审〔承诺〕〔2022〕17号	已验收	正常运行，将5#厂房2层建设2条陶瓷纤维片生产线全部转让给领泰。剩下的滤光件、导电胶生产线不转让。
4	崇州领益模具、金属绝缘产品技改项目	成都领益科技有限公司	2024.2	成环审〔承诺〕〔2024〕7号	已验收	正常运行，建设内容全部转让给领泰。
5	领益科技冲压触摸笔技改项目	成都领益科技有限公司	2025.3	成环审〔承诺〕〔2025〕11号	分期验收，已验收一期内容，排气筒及环保设施均已验收。其中产生废水设备已全部验收，产生废气设备验收约30%。	正常运行，将已完成的一期验收建设内容全部转让给领泰。未建未验收部分不转让。

成都领泰科技有限公司原有环保手续情况详见下表：

表2-11 领泰原有项目的环保手续一览表						
序号	项目名称	建设单位	环评时间	环评批复	建设及验收情况	现阶段运营情况
1	崇州市领泰科技新建通信滤波器建设项目	成都领泰科技有限公司	2022.2	成环审〔承诺〕〔2022〕6号	已验收	正常运行
2	崇州市领泰新增微波双工器生产线扩建项目	成都领泰科技有限公司	2024.3	成环审〔承诺〕〔2024〕5号	已验收	正常运行

同时，成都领泰科技有限公司在全国排污许可证管理信息平台填报了排污登记表，并于 2024 年5月17日取得了《固定污染源排污登记回执》（登记编号：91510184MA68E2AJ6R001X）。

（四）现有工程产品及规模

现有工程各项目产品方案汇总如下表所示：

表2-12 现有产品方案表			
产品名称	单位	扩建前	备注
滤波器	万台	66	领泰原有
微波双工器	万台	3	领泰原有
支架	吨	4900	本次产权转让

弹片	吨	1000	本次产权转让
电子触摸笔笔杆	千件	3000	本次产权转让
屏蔽框	吨	2000	本次产权转让
屏蔽罩	吨	4000	本次产权转让
模具零件	件	2950	本次产权转让
陶瓷纤维片	万片	2700	本次产权转让
蚀刻模具	盒	6000	本次产权转让
雕刻模具	盒	3000	本次产权转让
喇叭网	万pcs	3900	本次产权转让
钢网	吨	2000	本次产权转让
金属板	吨	600	本次产权转让
折叠屏	吨	300	本次产权转让

（五）现有工程流程简介

根据现有产品方案表可知，领泰现有工程涉及模切产品、冲压件、通信设备三大类产品，以及不外售用于生产的模具零件。模切产品模切工段出来的喇叭网等模具零件均进入到冲压工段中各冲压件（包括屏蔽罩/框、支架、弹片、钢网、金属板、折叠屏）生产的相应流程中作为原辅材料，其中各类产品的生产工序基本一致，因此①模切产品以模具零件为代表进行介绍，②冲压件以屏蔽框为代表进行介绍，③模具零件生产工艺，④印刷生产工艺进行详细介绍。具体如下：

①模切产品以喇叭网为代表进行介绍

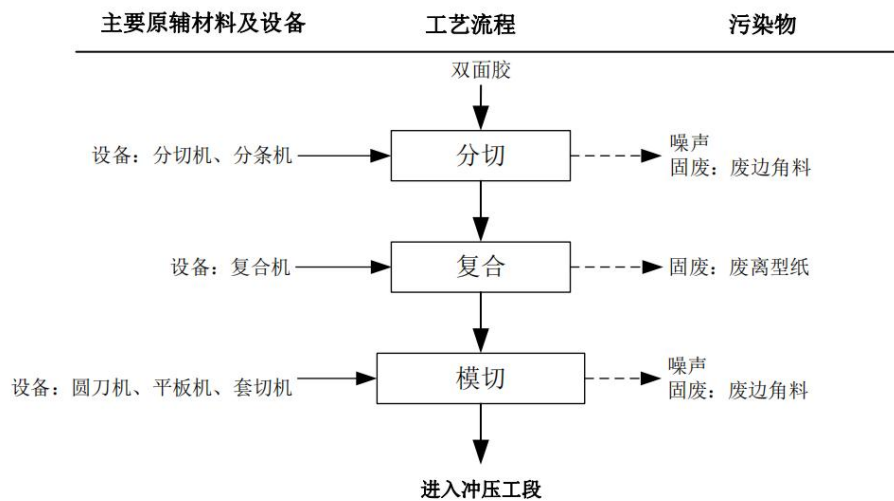


图2-15 模切产品（以喇叭网为例）工艺流程及产污环节图

②冲压件以屏蔽框为代表介绍

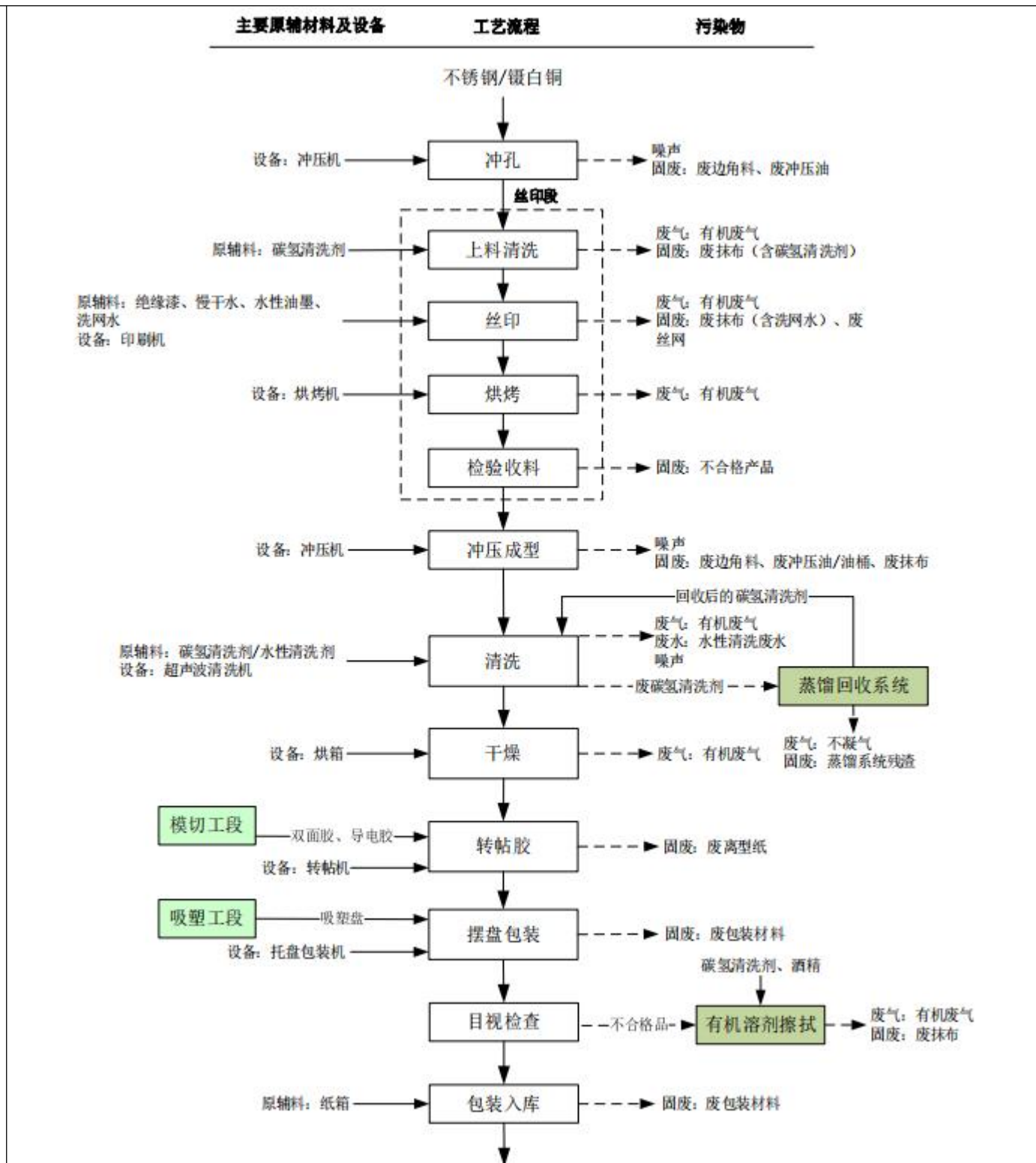


图2-16 冲压产品生产工艺流程及产污位置

③模具零件生产工艺

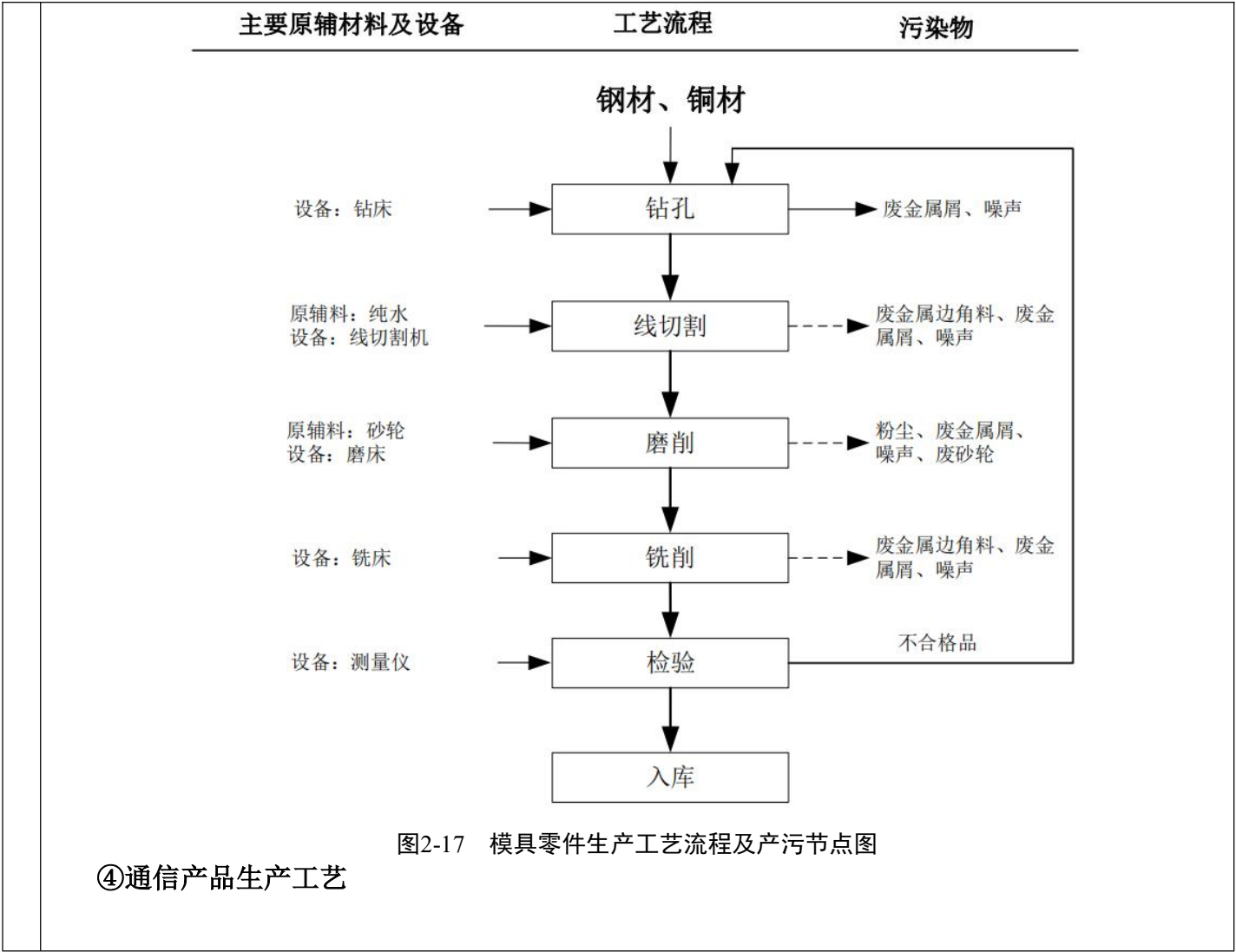


图2-17 模具零件生产工艺流程及产污节点图

④通信产品生产工艺

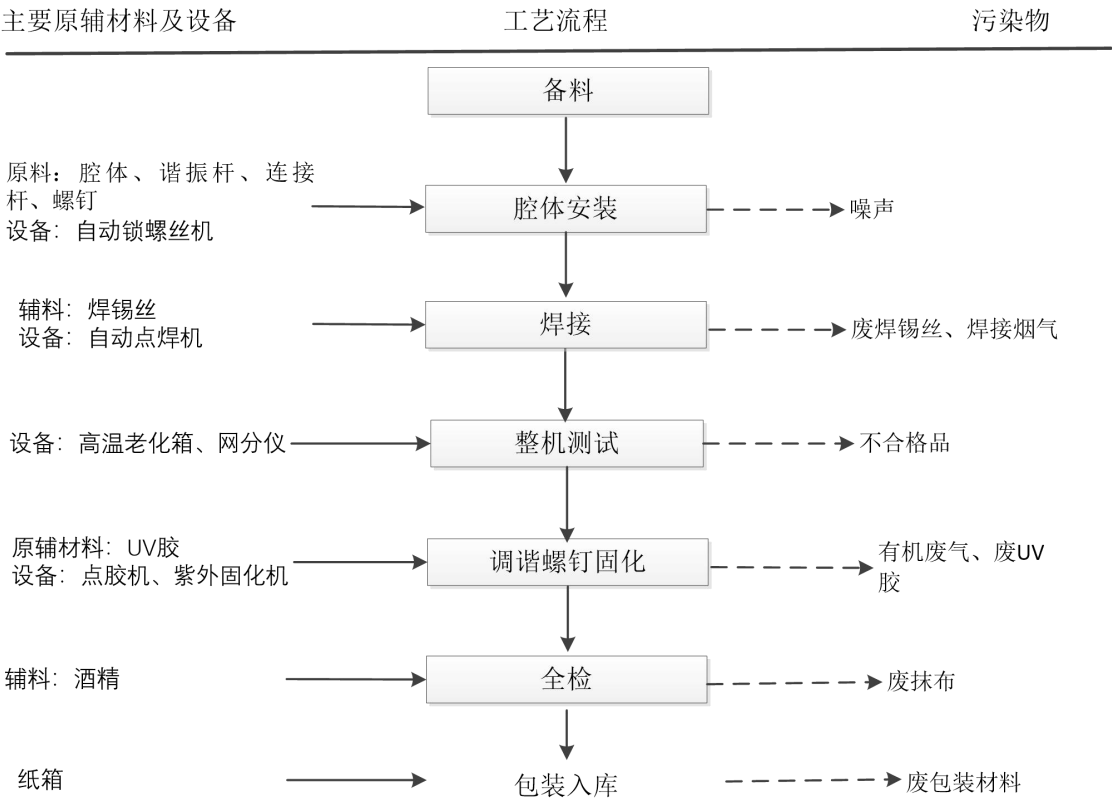
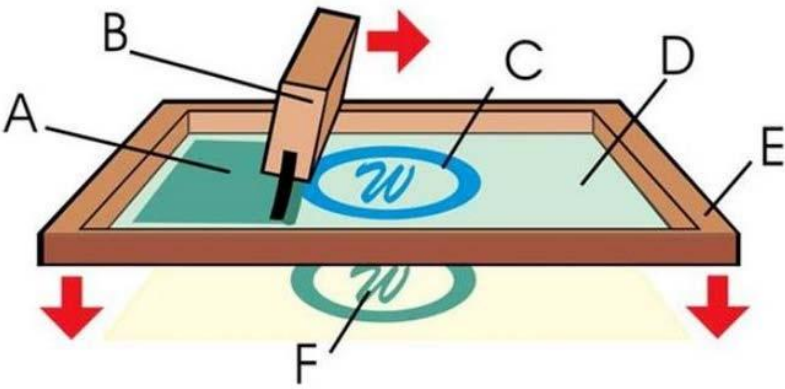


图2-4 通信产品（以滤波器为例）生产工艺流程及产污位置

⑤印刷生产工艺

现有工程5#厂房6F印刷工艺如下：

丝印：丝网印刷是孔板印刷的一种，即以丝网制成图文部分能透过油墨而非图文部分不透油墨的印版进行印刷。印刷时在丝网印版的一端倒入油墨，用刮板对丝网印版上的油墨部位施加一定压力，同时朝丝网印版另一端匀速移动，油墨在移动中被刮板从图文部分的网孔中挤压到承印物上。丝印工序示意图如下：



A：绝缘漆B：刮板C：镂空图案D：丝网版E：边框F：印好的图案

图2-18 丝印工序示意图

该过程主要产生有机废气、危险废物。

（六）车间布局及各项目分布情况

根据调查，仅2#工业用房，3#工业用房，5#工业用房，6#工业用房涉及领泰现有工程，领泰现有项目组成情况见下表：

表2-13 领泰现有工程项目组成表

项目名称		建设内容	主要环境问题
涉及厂房	2#工业用房	1F布局冲压模具生产线、办公区、休息区等。	噪声、废气、废水、固废
	3#工业用房	CNC加工区域、线切割生产线。	噪声、废气、废水、固废
	5#工业用房	1F布局模修区、冲压 +清洗区、单冲区、 冲压 +摆盘区等； 2F布局包装区、手工预留区、手工区、自动化预留区、贴合/套切区等； 3F布局成品区、半成品区、 五金 /模切原材料区、办公区、库房； 4F布局成品区、半成品区、 五金 /模切原材料区、仓库等； 5F布局闲置； 6F印刷区域。	噪声、废气、废水、固废
	6#工业用房	1F布局冲压线、清洗线。	噪声、废气、废水、固废
		2F闲置。	
		3F布局电子触摸笔笔杆生产线。	
办公生活设施	办公楼	4F，高15.8m，框架结构，位于厂区南侧，用于行政办公、会议接待等	办公生活污水、生活垃圾、厨余垃圾
	倒班楼	2 栋，每栋建筑面积9435.38m ² ，九层，高度30.6m，框架结构。底层为职工食堂，二至九层为职工宿舍	
	食堂	位于倒班楼底层，采用错峰就餐机制，满足单餐3000人就餐需求	
公用工程	供电	市政电网供电	/
	供水	生活用水均来自于园区供水	/
		生产用纯水通过冲压生产线制纯水设备提供	/
	供气	食堂天然气由市政天然气管网供应	废气
环保工程	废气	厂区及园区污水管网	废水
		领泰通信废气排气筒（DA001）：为领泰现有排气筒，位于5#厂房6F，UV胶固化、擦拭有机废气收集后通过“布袋除尘器+两级活性炭吸附装置”处理系统处理后，经DA001排气筒达标排放。	/
		模房废气排气筒（DA002）：项目产权变更前为领益原有的DA002排气筒，位于2#工业用房，主要为1F磨床产生的模修粉尘经滤筒+两级活性炭处理后经25米高排气筒（DA002）达标排放。	
		冲压废气排气筒（DA003）：项目产权变更前为领益原有的DA001排气筒，位于5#厂房1F、2F，废气（清洗废气、热压废气、全检废气、模修粉尘）经一套“水喷淋+脱水+两级活性炭”吸附处理后经33米高排气筒（DA003）达标排放。	
		印刷废气排气筒（DA004）：项目产权变更前为领益原有的DA016排气筒，位于5#厂房6F，印刷废气经处理系统（水喷淋塔+脱水装置+两级活性炭吸附）处理后，经DA004排气筒达标排放。	
		领泰化学品仓排气筒（DA005）：项目产权变更前为领益原有的DA	

		017化学品仓废气排气筒，设置两级活性炭，废气处理后经排气筒（DA005）排放。	
		5#触摸笔笔杆废气排气筒（DA006）：项目产权变更前为领益原有的DA021排气筒，位于5#厂房，废气经处理系统（两级活性炭吸附）处理后，经DA006排气筒达标排放。	
		6#厂房触摸笔排气筒（DA007）：项目产权变更前为领益原有的DA022排气筒，位于6#厂房，切割、焊接、镗雕废气、全检废气、清洗废气经一套“布袋除尘器+两级活性炭”处理，CNC废气经一套“油雾净化器（TA002）”处理，以上废气处理后经排气筒（DA007）达标排放。	
		冲压2#废气排气筒（DA008）：项目产权变更前为领益原有的DA024排气筒，位于5#厂房1F，废气（清洗废气、模修粉尘）经一套“水喷淋+脱水+两级活性炭”吸附处理后经高排气筒（DA008）达标排放。	
		领泰锅炉废气排气筒（DA009）：为领泰现有的DA002排气筒，位于5#楼顶，为供暖用天然气锅炉，锅炉烟气经过自带低氮燃烧装置处理后，经DA009排气筒达标排放。	
	废水	3#地块纯水制备浓水、清洗废水、洗涤塔废水、地面清洁废水、冷却塔废水、陶瓷盆废水、pencil研磨废水、洗手用水进入综合废水处理系统。	/
		综合废水处理系统：处理后进入崇州经开区污水处理厂。	/
		1#地块纯水制备浓水、食堂废水通过1#地块的隔油池（100m ³ ）处理后进入市政管网。 办公生活污水通过3#地块的预处理池（200m ³ ）处理后进入市政管网。	/
	一般固废暂存间	建有1间一般固废暂存间，为100m ² （位于1#地块 1#厂房1F），用于存放生产过程中的一般固废。	/
	危废暂存间	厂区建有2座危废暂存间，分别位于1#地块污水站北侧，面积约180m ² ；3#地块北侧，面积约260m ² 。已做好“防风、防雨、防晒、防渗”四防措施（且库内设置地沟并进行防渗处理）。	/
	噪声	选用低噪声设备，安装时采用基础减震、厂房隔声等。	/
	地下水	危废暂存间采用地面硬化+2mm玻璃纤维，渗透系数 $\leq 10^{-10}$ cm/s；化学品仓库已采取地面硬化+玻璃纤维布+2mm厚环氧玻璃钢进行处理；生产车间已采取30cm的P6抗渗混凝土+环氧树脂漆进行处理；生活污水预处理池已采用25cm的P6抗渗混凝土；隔油池已采取20cmP4混凝土+防水涂料；废水处理站（含管道沿线）池体已采用乙烯基防渗剂+3mm厚玻璃纤维进行防渗处理。	/
	风险	综合废水处理站设置事故应急池，配套管道、提升泵、池底及池壁防渗、防腐处理等。故应急池容积分别为： 综合废水系统事故应急池：350m ³ ；重金属废水事故应急池：100m ³ 。 3#地块应急池：300 m ³	/
		厂区内设置环形雨水管网，厂区雨水管网与市政雨水管网碰管处设置截留阀和废水收集池。如厂区内危化品仓库、危险废物暂存间发生火灾事故，立刻关闭雨水排口截留阀，消防废水通过厂区雨水管网排入雨水管网碰管处设置的应急池（300m ³ ）内进行暂存，待事故消除后，再将应急池内废水缓慢、逐步转移至厂区废水处理站进行处理后方可排放。	/

（七）现有工程项目组成和车间布局

根据调查,2#工业用房,3#工业用房,5#工业用房,6#工业用房中涉及成都领泰科技有限公司的各车间布局情况、项目分布及产品分布情况见下表:

表2-14 车间布局及各项项目分布情况一览表

序号	厂房名称	车间布局	项目分布情况	生产产品
1	2#工业用房	1F布局冲压模房办公区、休息区等	1、模切冲压技改项目;	蚀刻模具、雕刻模具
2	3#工业用房	CNC加工区域、线切割生产线	4、崇州领益模具、金属绝缘产品技改项目	模具零件
3	5#厂房	1F布局模修区、冲压+清洗区、单冲区、冲压+摆盘区	2、崇州市领益科技4#厂房迁建项目; 3、崇州市领益科技电子滤光件及电子产品外壳结构增强件生产项目; 4、崇州领益模具、金属绝缘产品技改项目; A、崇州市领泰科技新建通信滤波器建设项目; B、崇州市领泰新增微波双工器生产线扩建项目;	喇叭网、陶瓷纤维片、屏蔽罩、屏蔽框、支架、弹片、钢网、金属板、折叠屏、滤波器、双工器
		2F布局包装区、手工预留区、手工区、自动化预留区、贴合/套切区		
		3F-4F布局成品区、半成品区、五金/模切原材料区		
		5F闲置		
		6F布局丝印印刷区域以及仓库		
4	6#厂房	1F布局冲压线、清洗线。	5、领益科技冲压触摸笔技改项目;	触摸笔笔杆、支架
		2F闲置。		
		3F布局电子触摸笔笔杆生产线。		

(八) 现有工程污染物排放及达标排放情况

现有工程项目运行情况见表2-13, 正常运行项目按现有监测数据进行回顾, 正在建设项目按照其环评报告进行回顾。

具体如下:

1、现有工程废水排放及治理措施

根据调查, 领泰现有项目共涉及2个地块3个废水排口。具体如下:

表2-15 厂区废水排放口设置情况一览表

地块名称	排放口个数	排放口类型	排放去向	排口编号	权属
1#地块	2	1#地块综合废水处理站排口(生产废水)	崇州经开区污水处理厂	DW008	领益
		1#地块食堂宿舍污水排口		DW002	领益
3#地块	1	3#地块生活污水排口		DW001	领韬
合计	3	/	/	/	

2、废水环保设施及排污口规范建设情况

1) 废水环保设施建设情况

1#地块: 设置1个废水处理站, 包括4套废水处理系统(含镍废水处理系统、染色废水处理系统、含磷废水处理系统、综合废水处理系统)。设置1个隔油池, 2个预处理池。

3#地块(5#厂房、6#厂房): 3#地块的生产废水(清洗废水等)经管道泵至1#地块废水处理站的综合废水处理系统进行处理, 该地块设置1个预处理池(200m³)。

领泰公司依托的领益公司的设施为：1#地块的食堂废水隔油池（100m³）和综合废水处理系统；领泰公司使用自己的3#地块预处理池（100m³）。

1#地块的预处理池，本项目不依托不涉及。

目前，厂区内所有废水环保设施均已建设完毕。

①综合废水处理系统

设计处理能力为750m³/d，该综合污水处理站共有领益、领泰、领韬三家公司往内排污，领泰排污量约171.05m³/d，领益和领韬排入污水量约35m³/d，现余处理能力为543.95m³/d，采用“pH调节+混凝沉淀+A/O+MBR”处理工艺。具体如下：

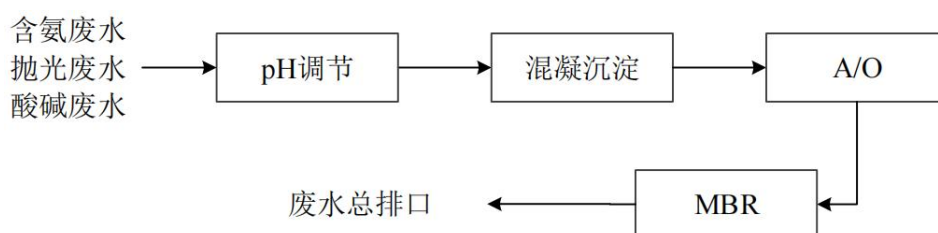


图2-19 综合废水处理系统处理工艺

现有工程废水处理站相关照片具体如下：



综合废水处理站照片1



综合废水处理站照片2

2) 排污口规范化情况

本项目共涉及2个地块3个废水排口，其中1#地块食堂宿舍污水排口（领益DW002）、3#地块生活污水排口（领韬DW001）、1#地块综合废水处理站排口（领益DW008）。

现有排污口照片如下：



1#地块综合废水处理站排口（DW008）

1#地块食堂宿舍污水排口（DW002）



3#地块生活污水排口（DW001）

备注：领泰现有工程共设置3个废水排口，均严格按照排污许可证填写。

（3）废水达标情况

根据四川省鸿源环境检测技术咨询有限公司于2025年10月15日对领益DW002、DW008废水排口进行的检测，监测结果如下：

表2-16 现有工程领益DW002监测结果表 单位：mg/L

监测点位	指标	第一次	第二次	第三次	日均值	标准	达标情况
1#地块食堂宿舍污水排口（DW002）	pH	7.8	7.4	7.4	7.4-7.8	6-9	达标
	COD _{Cr}	416	412	404	411	500	达标
	BOD ₅	202	194	183	193	300	达标
	悬浮物	26	27	26	26	400	达标
	动植物油	2.02	1.58	1.63	1.74	100	达标
	总磷	3.04	3.12	3.09	3.08	8	达标
	氨氮	1.76	2.05	1.94	1.92	45	达标

表2-17 现有工程领益DW008监测结果表 单位：mg/L

监测点位	指标	第一次	第二次	第三次	日均值	标准	达标情况
1#地块综合废水处理站排口（领益DW008）	pH	7.3	7.2	7.4	7.2-7.4	6.0-9.0	达标
	流量	0.0040	0.0036	0.0032	0.036	/	/
	COD _{Cr}	8	10	7	8	500	达标
	悬浮物	11	12	13	12	400	达标

总磷	1.25	1.43	1.34	1.34	8.0	达标
氨氮	0.044	0.050	0.053	0.049	45	达标
总氮	5.74	6.06	5.59	5.80	70	达标
石油类	0.14	0.09	0.16	0.13	20	达标
LAS	0.05L	0.05L	0.05L	0.05L	20	达标
氟化物	0.27	0.26	0.31	0.28	20	达标
铜	1.49×10^{-3}	1.49×10^{-3}	1.50×10^{-3}	1.49×10^{-3}	2.0	达标
锌	2.66×10^{-3}	2.70×10^{-3}	2.70×10^{-3}	2.69×10^{-3}	1.5	达标
氰化物	0.001L	0.001L	0.001L	0.001L	1.0	达标
总有机碳	3.5	2.5	3.4	3.1	200	达标

根据四川凯乐检测技术有限公司于2025年8月13日对领韬DW001废水排口进行的检测，监测结果如下：

表2-18 现有工程领韬DW001监测结果表 单位：mg/L

监测点位	指标	第一次	第二次	第三次	日均值	标准	达标情况
3#地块生活污水排口 (领韬DW001)	CODcr	161	157	16	161	500	达标
	氨氮	27.4	27.8	27.6	27.6	45	达标
	总磷	1.93	1.87	1.83	1.88	8	达标

综上所述，领泰现有工程中，领益DW002排口氨氮、总磷均符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表1中B级标准限值，其余指标均符合《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4中三级标准限值；领益DW008综合废水排口所测指标均符合《电子工业水污染物排放标准》（GB39731-2020）表1中电子元件间接排放标准限值；领韬DW001排口氨氮、总磷均符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表1中B级标准限值。

2、现有工程废气排放及治理措施

（1）废气环保设施及排污口规范建设情况

目前，正常运行项目的各废气治理措施已建设完成，详见下图：

	
5#厂房通信废气（DA001）：布袋+二级活性炭吸附装置	2#厂房（DA002）：模房滤筒除尘器+两级活性炭

	
5#厂房冲压废气（DA003）：“水喷淋+脱水+二级活性炭吸附”装置	5#厂房印刷废气（DA004）：“水喷淋+脱水+二级活性炭吸附”装置
	
领泰化学品仓废气排口装置气（DA005）：两级活性炭	5#厂房触摸笔（DA006）：二级活性炭吸附装置
	
6#厂房触摸笔（DA007）：布袋+二级活性炭吸附&油雾净化器装置	5#厂房冲压2#废气（DA008）：“水喷淋+脱水+二级活性炭吸附”装置



5#厂房锅炉废气（DA009）：低氮燃烧器装置

（3）废气达标情况

项目产权变更后，领泰共涉及9根排气筒（DA001至DA009），DA009的锅炉未使用（已安装低氮燃烧装置），因此无监测数据（未拆除，未来拟再次投入使用），正常运行项目按照例行监测数据进行达标分析。具体如下：

表2-19 排气筒例行监测一览表

监测时间	排气筒	监测项目	频次	监测结果			排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	达标情况
				排气流量 m ³ /h	排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h			
2025.11.28	领泰通信废气排气筒（DA001）	颗粒物	1	9402	6.0	/	/	/	/
			2	9308	6.2				
			3	9212	5.5				
			均值	9307	5.9	5.49×10 ⁻²	120	28	达标
		非甲烷总烃	1	9402	1.94	/	/	/	/
			2	9308	2.11				
			3	9212	2.00				
			4	/	2.05				
			均值	9307	2.02	1.88×10 ⁻²	60	25	达标
		锡及其化合物	1	9355	<3.00×10 ⁻⁴	/	/	/	/

				2	9260	$<3.00 \times 10^{-4}$				
				3	9164	$<3.00 \times 10^{-4}$				
				均值	9260	$<3.00 \times 10^{-4}$				
	2025.12.24	原领益D A002 模房废气排放口	颗粒物	1	1187	2.9	/	/	/	/
				2	1375	3.0				
				3	1375	2.7				
				均值	1312	2.87				
		现领泰模房废气排气筒 (DA 002)	非甲烷总烃	1	1187	1.16	/	/	/	/
				2	1375	1.18				
				3	1375	1.17				
				4	/	1.21				
				均值	1312	1.18				
	2025.10.10	原领益D A001冲压废气排气筒	颗粒物	1	10852	2.2	/	/	/	/
				2	10999	2.6				
				3	11089	2.3				
				均值	10980	2.4				
		现领泰冲压废气排气筒 (DA 003)	非甲烷总烃	1	10852	3.51	/	/	/	/
				2	10999	3.70				
				3	11089	3.72				
				4	/	2.98				
				均值	10980	3.48				
			锡及其化合物	1	10889	4.01×10^{-4}	/	/	/	/
				2	10644	6.00×10^{-4}				
				3	11036	3.88×10^{-4}				
				均值	10856	4.62×10^{-4}				
	2025.12.24	原领益D A016 印刷废气排放口	非甲烷总烃	1	12436	3.75	/	/	/	/
				2	12436	3.61				
				3	12631	3.32				
				4	12631	3.34				
		现领泰印刷废气排气筒 (DA		均值	12534	3.50	4.37×10^{-2}	60	25	达标

		004)								
	2025.10.11	领益原有的DA017化学品仓废气排气筒 现领泰化学品仓废气排气筒(DA005)	非甲烷总烃	1	12387	1.79	/	/	/	/
				2	11582	1.75				
				3	12389	1.62				
				4	13848	1.68				
				均值	12552	1.71	2.15×10 ⁻²	60	3.4	达标
	2025.12.24	原领益DA0215#触摸笔笔杆废气排放口 现领泰5#触摸笔笔杆废气排气筒(DA006)	非甲烷总烃	1	14081	1.79	/	/	/	/
				2	14081	1.80				
				3	14013	1.79				
				4	14013	1.80				
				均值	14047	1.8	2.53×10 ⁻²	60	28	达标
	2025.12.25	原领益DA022废气排气筒	颗粒物	1	8723	2.6	/	/	/	/
				2	9908	2.8				
				3	9923	2.9				
				均值	9518	2.8	2.67×10 ⁻²	120	31	达标
		现领泰6#厂房触摸笔排气筒(DA007)	非甲烷总烃	1	8723	1.15	/	/	/	/
				2	9908	1.08				
				3	9923	1.08				
				4	/	1.08	1.05×10 ⁻²	60	28	达标
				均值	9518	1.10				
	2025.12.25	原领益DA024废气排气筒(出口)	颗粒物	1	20424	2.3	/	/	/	/
				2	20615	2.4				
				3	20617	2.6				
				均值	20552	2.4	4.93×10 ⁻²	120	31	达标
		现领泰冲压2#废气排气筒(DA008)	非甲烷总烃	1	20424	1.18	/	/	/	/
				2	20615	1.22				
				3	20617	1.20				
				4	/	1.20	2.47×10 ⁻²	60	28	达标
				均值	20552	1.20				
			锡及其化合物	1	19975	<3.00×10 ⁻⁴	/	/	/	/
				2	19766	<3.00×10 ⁻⁴				
				3	19699	<3.00×10 ⁻⁴				
				均值	19813	<3.00×10 ⁻⁴	2.97×10 ⁻⁶	8.5	2.4	达标

备注：排气筒编号按照现有排污许可编号编写。

根据监测，现有工程废气所测指标中印刷废气所测指标非甲烷总烃符合《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》表3中印刷行业标准限值；其余点位有组织排放废气所测指标非甲烷总烃符合《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》表3中电子产品制造行业标准限值；颗粒物、锡及其化合物符合《大气污染物综合排放标准》表2中二级标准限值。

无组织排放废气监测结果如下：

表2-20 无组织排放废气监测结果表 单位：mg/m³

采样日期	监测位置	监测项目	频次	监测结果 (mg/m ³)	排放限值 (mg/m ³)	评价结论
2025.10.9	1#领益上 风向厂界外	非甲烷总 烃	1	1.16	2.0	达标
			2	1.10		
			3	0.94		
			4	1.16		
2025.10.9	2#领益下 风向厂界外 1#	非甲烷总 烃	1	1.19	2.0	达标
			2	1.07		
			3	1.00		
			4	1.05		
2025.10.9	3#领益下 风向厂界外 2#	非甲烷总 烃	1	1.18	2.0	达标
			2	1.33		
			3	1.08		
			4	0.98		
2025.10.9	4 # 领 益 下 风向厂界外 3#	非甲烷总 烃	1	1.22	2.0	达标
			2	1.04		
			3	1.08		
			4	1.00		
2025.10.15	5#领泰厂 区外上风向	非甲烷总 烃	1	1.16	2.0	达标
			2	1.08		
			3	1.09		
			4	1.19		
2025.10.15	6#领泰厂 区外下风向 1#	非甲烷总 烃	1	1.09	2.0	达标
			2	1.02		
			3	1.04		
			4	1.12		
2025.10.15	7#领泰厂 区外下风向 2#	非甲烷总 烃	1	1.11	2.0	达标
			2	1.17		
			3	1.00		
			4	1.14		
2025.10.15	8#领泰厂 区外下风向 3#	非甲烷总 烃	1	1.26	2.0	达标
			2	1.06		
			3	1.00		
			4	1.03		
2025.10.15	9#1#厂房 外	非甲烷总 烃	1	1.08	6	达标
			2	1.26		
			3	1.20		
			4	1.22		
2025.10.15	10#2#厂房 外	非甲烷总 烃	1	1.12	6	达标
			2	1.27		
			3	1.18		
			4	1.16		

2025.10.15	11#4#厂房外	非甲烷总烃	1	1.15	6	达标
			2	1.15		
			3	1.04		
			4	1.09		
2025.10.15	12#5#厂房外	非甲烷总烃	1	1.20	6	达标
			2	1.19		
			3	1.17		
			4	1.21		
2025.10.9	1#领益上风向厂界外	颗粒物	1	0.213	1.0	达标
			2	0.238		
			3	0.227		
2025.10.9	2#领益下风向厂界外1#	颗粒物	1	0.253	1.0	达标
			2	0.289		
			3	0.265		
2025.10.9	3#领益下风向厂界外2#	颗粒物	1	0.240		
			2	0.280		
			3	0.257		
2025.10.9	4#领益下风向厂界外3#	颗粒物	1	0.268		
			2	0.289		
			3	0.266		
2025.10.15	5#领泰厂区外上风向	颗粒物	1	0.227	1.0	达标
			2	0.256		
			3	0.241		
2025.10.15	6#领泰厂区外下风向1#	颗粒物	1	0.304	1.0	达标
			2	0.346		
			3	0.314		
2025.10.15	7#领泰厂区外下风向2#	颗粒物	1	0.257		
			2	0.302		
			3	0.270		
2025.10.15	8#领泰厂区外下风向3#	颗粒物	1	0.326		
			2	0.348		
			3	0.333		

本次检测结果表明，该项目厂界内无组织废气所测指标非甲烷总烃均符合《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）标准限值;厂界外无组织废气所测指标非甲烷总烃符合《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/2377-2017）表5中标准限值，颗粒物符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中二级标准限值。

（4）卫生防护距离

1#厂房边界划定100m卫生防护距离；3#厂房边界划定100m卫生防护距离；4#厂房边界划定100m卫生防护距离，5#厂房边界划定100m卫生防护距离。

根据调查，卫生防护距离内不涉及居民、医院及学校等敏感保护目标。

3、现有工程噪声排放与达标分析

（1）噪声来源

现有项目噪声污染源有：模切机、分切机、空压机、压力机（冲床）、送料机、整平机、加

工中心、磨床、线切割机、裁切机等。

(2) 噪声治理措施

厂内噪声源采取了合理布局、建筑物隔声、减振等措施，200m范围内无声环境敏感目标。

(3) 噪声环保设施建设情况

根据调查，现有已建工程噪声的部分环保设施如下：



设备减震垫设备减震垫



设备减震垫

(4) 厂界噪声达标情况

①已建成项目

四川凯乐检测技术有限公司于2026年3月30日对领益厂界噪声进行了监测，监测结果如下：

表2-21 厂界噪声昼间监测结果表

检测日期	测点编号	昼间				
		测量值	修约结果	检测结果	标准限值	评价
2026年3月30日	1#领益东北侧厂界	54.4	54	<65	65	达标
	2#领益东南侧厂界	51.9	52	<65	65	达标
	3#领益西南侧厂界	55.9	56	<65	65	达标
	4#领益西北侧厂界	56.6	57	<65	65	达标
	5#领泰东北侧厂界	56.3	56	<65	65	达标
	6#领泰东南侧厂界	55.4	55	<65	65	达标
	7#领泰西南侧厂界	56.4	56	<65	65	达标
	8#领泰西北侧厂界	55.1	55	<65	65	达标

表2-22 厂界噪声夜间监测结果表						
检测日期	测点编号	夜间				
		测量值	修约结果	检测结果	标准限值	评价
2026年 3月30 日	1#领益东南侧厂界	49.3	49	<55	55	达标
	2#领益东北侧厂界	51.6	52	<55	55	达标
	3#领益西北侧厂界	51.4	51	<55	55	达标
	4#领益西南侧厂界	49.1	49	<55	55	达标
	5#领泰东南侧厂界	48.8	49	<55	55	达标
	6#领泰东北侧厂界	50.5	51	<55	55	达标
	7#领泰西北侧厂界	48.9	49	<55	55	达标
	8#领泰西南侧厂界	50.2	50	<55	55	达标
本次检测结果表明，该项目检测点位厂界噪声昼间、夜间检测值符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准限值。 4、现有工程固废产生及去向 （1）固废的种类及去向 产权变更后，领泰公司已建设完成的项目及正常建设的项目，运行过程产生的固体废弃物分为一般固体废物和危险固体废物。 一般固废：废焊锡丝、废包装材料、焊渣、废除尘网、废离型纸、废边角料、不合格品分类收集后拟出售给废品回收站； 一般固废：废锡膏、废收尘灰、废布袋、废双面胶、生活垃圾、预处理池污泥由市政环卫部门拟统一清运处理； 领泰公司现有危废暂存种类及去向如下表所示：						
表2-23 领泰公司现有项目危废情况一览表						
序号	名称	类别	代码	去向	合同编号及附件	
1	含油废碳氢	HW06	900-402-06	中节能安岳清洁技术发展有限公司	3040ZWCG2026030063 附件7-1	
2	废油污	HW08	900-210-08	中节能安岳清洁技术发展有限公司		
3	废润滑油	HW08	900-217-08	中节能安岳清洁技术发展有限公司		
4	废铁屑(含油)	HW08	900-249-08	中节能安岳清洁技术发展有限公司		
5	涂料废物	HW12	900-299-12	中节能安岳清洁技术发展有限公司		
6	废水处理污泥	HW17	336-064-17	中节能安岳清洁技术发展有限公司		
7	废UV灯管	HW29	900-023-29	中节能安岳清洁技术发展有限公司		
8	废清洗剂	HW06	900-404-06	中节能安岳清洁技术发展有限公司		

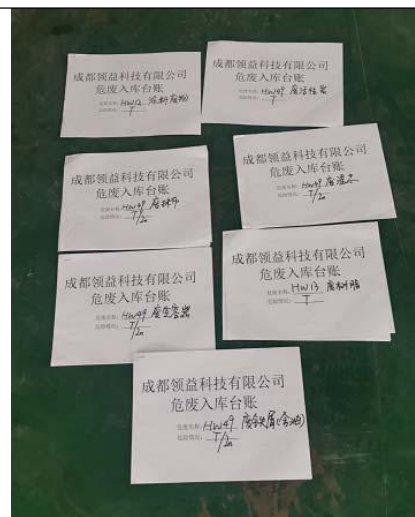
9	废冲压油、废拉伸油	HW08	900-217-08	中节能安岳清洁技术发展 有限公司	
10	废活性炭	HW49	900-039-49	中节能安岳清洁技术发展 有限公司	3040ZWCG2026010131 附件7-1
11	废空容器	HW49	900-041-49	成都兴蓉环保科技股份有 限公司	3040ZWCG2026010642 附件7-2
12	废抹布	HW49	900-041-49	成都兴蓉环保科技股份有 限公司	
13	废切削液/切削油	HW09	900-006-09	成都兴蓉环保科技股份有 限公司	3040ZWCG2026010642 附件7-2
14	废电容	HW49	900-045-49	成都兴蓉环保科技股份有 限公司	
15	实验室废液	HW49	900-047-49	成都兴蓉环保科技股份有 限公司	
16	废树脂	HW13	900-015-13	成都兴蓉环保科技股份有 限公司	
17	含油废滤芯	HW08	900-213-08	成都兴蓉环保科技股份有 限公司	
18	废滤芯	HW49	900-041-49	成都兴蓉环保科技股份有 限公司	
19	废化学品	HW49	900-999-49	成都兴蓉环保科技股份有 限公司	

(2) 固废暂存场所的建设

3个地块共建有2座危废暂存库，1个位于1#地块污水站北侧，面积约180m²，2#地块的危废堆存于1#地块危废暂存间；1个位于3#地块北侧，面积约260m²。详见下图：



3#地块危废暂存库



危废台账

因产权转让后，建设单位统一管理同一公司的危废，2#厂房1F模房车间的危废均暂存在3#地块的危废间，1#地块危废间均暂存领益公司项目的危废。

5、地下水和土壤污染防治措施

3#地块的危废暂存库已采取地面硬化+2mm玻璃纤维，防渗性能与6m厚黏土防渗层等效，防渗

系数 $K \leq 1 \times 10^{-10} \text{cm/s}$ ；化学品仓库已采取地面硬化+玻璃纤维布+2mm厚环氧玻璃钢进行处理，隔油池已采取20cmP4混凝土+防水涂料，防渗效果等效粘土防渗层 $Mb \geq 6.0\text{m}$ ， $K \leq 10^{-7} \text{cm/s}$ 。

2#厂房、3#厂房、5#厂房和6#厂房均已采取30cm的P6抗渗混凝土+环氧树脂漆进行处理，防渗效果等效粘土防渗层 $Mb \geq 1.5\text{m}$ ， $K \leq 0.49 \times 10^{-8} \text{cm/s}$ 。

由上述措施可知，现有危险废物暂存间的防渗措施满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597）标准，其余构筑物满足《环境影响评价技术导则 地下水环境》（HJ610-2016）相关要求。同时根据地下水及土壤环境质量现状监测报告可知，监测期间未发现超标现象，由此可知项目运营至今对周边地下水及土壤环境影响可接受。

6、环境风险防范措施

根据现场调查，现有工程运营以来未发生过重大安全风险事故。

现有工程已采取的环境风险防范措施主要包括：

（1）化学品储运风险防范措施

①地面全部已做重点防渗处理。化学品库已进行防渗，防渗措施为：地面硬化基础上+玻璃纤维布+2mm厚环氧玻璃钢，防渗效果等效粘土防渗层 $Mb \geq 6.0\text{m}$ ， $K \leq 10^{-10} \text{cm/s}$ 。

②地面已设置地沟（地沟亦进行防渗处理）。地沟容积满足不低于堵截最大容器的最大储量或总储量的1/5的要求，保证液体化学品发生泄漏后能够得到有效收集，不进入外围水体。

③设有气体探测器及紧急排风。一旦发生泄漏，自动报警，并通过紧急排风系统将气体迅速通过收集并进入废气处理系统（两级活性炭）进行处理，并通过15m排气筒排放。内部已设置相应的摄像头、漏液监测报警装置。

④设有应急器材柜。配备吸附棉、吸附枕等应急物资，库房外已设置消防沙箱。

⑤在危化品库外部设置警示标志。



化学品库



化学品库地沟照片

(2) 危险废物的管理及运输风险措施

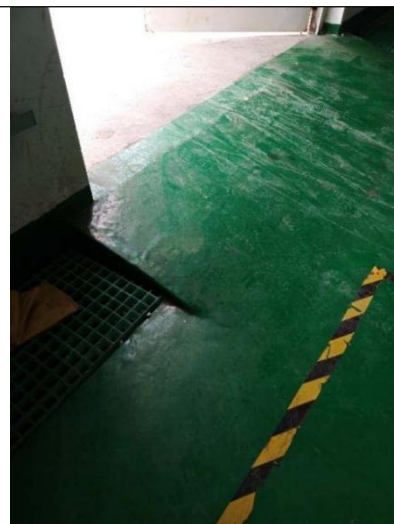
①地面重点防渗：危废暂存库在现有地面硬化基础上+2mm玻璃纤维进行处理，防渗效果等效粘土防渗层 $M_b \geq 6.0m$ ， $K \leq 10^{-10}cm/s$ ；

②材料相容及分类存放：地面与裙脚使用坚固、防渗的材料建造，建筑材料与危险废物相容；危废按照种类分类存放，张贴相应的标识标志；

③设置泄漏应急装置：设漏液监测报警装置、泄漏液体收集装置、气体导出口及气体净化装置；

④设置地沟：设堵截泄漏的地沟，地沟所围建的容积不低于堵截最大容器的最大储量或总储量的五分之一；

⑤设置废气收集和处理措施：现有危废暂存间设置了废气收集和两级活性炭处理措施。



危废间地沟、漏液监测系统及门槛

(3) 废水工程控制措施

综合废水处理站内设置综合废水事故应急池 $350m^3$ ，满足要求。待废水处理站内处理设施运转正常后排入废水处理站进行再次处理，达标后排入园区市政污水管网。其使废水在非正常工况下具有一定的缓冲能力，因此，不会直接排入园区市政污水管网。

厂区雨水管网设置雨水截止阀，正常情况下，雨水流至市政雨水管网；发生事故状况下，切断雨水管网与市政雨水管网的连接，将雨水抽入事故应急池内。



闸阀和水泵控制器照片

(4) 火灾爆炸事故风险防范措施

- ①消除和控制明火源：在生产区域设置醒目的严禁烟火标志，严禁动火吸烟；
- ③防止工艺装置设备超温：对有超温风险的生产设备，安装温度控制器；
- ④根据消防工作的需要，应准备足够的各类消防用具（消防栓、灭火器等）；
- ⑤消防水池：3#地块建有500m³消防水池，满足要求。

(5) 环境风险管理措施

厂区内有健全的的安全管理制度，有健全的安全教育，培训和检查制度，防火制度。成立了事故应急救援组织机构；配备了专职安全管理人员。定期对工作人员进行劳动安全卫生及消防知识的教育和宣传，按规定发放个体劳动保护用品。建设单位于2021年11月编制了《突发环境事件应急预案》。

(6) 以新带老措施

通过整理目前企业所有的验收文件的进一步要求、建议和整改要求，比对实际成都领泰科技有限公司环保设施的建设情况，不存在环保问题。

四、现有工程污染物实际排放量统计

根据现有项目水平衡图及例行监测报告（锅炉处于停用状态已安装低氮燃烧装置，无氮氧化物排放），现有工程污染物实际排放量情况见下表：

表2-24 现有工程污染物排放量情况一览表

污染物名称		现有工程实际排放量（t/年）	现有项目许可排放量
废水	COD	10.78	43.018
	NH ₄ -N	0.47	3.872
	总磷	0.39	0.688
废气	VOCs	1.1055	1.60411

	颗粒物	0.96642	/
	锡及其化合物	0.00005628	/
	氮氧化物	0	0.31

六、存在的主要环境问题及整改措施

根据现场调查，成都领泰科技有限公司现有工程中各项污染治理措施完备，污染物例行监测数据均达标，无遗留环境问题。

三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

一、大气环境质量现状评价

1、区域环境质量现状分析

根据《环境影响评价技术导则-大气环境》（HJ2.2-2018），本项目所在区域达标判定，优先采用国家或地方生态环境主管部门公开发布的评价基准年环境质量公告或环境质量报告中的数据或结论。

（1）基本污染物环境质量现状

本项目位于成都天府国际生物制药产业园，为了解区域大气环境质量现状，本次环评引用成都市2026年成都市生态环境局公开发布的《2025年成都市环境质量公报》中环境空气质量数据。

2025年，成都市空气质量优良天数295天，同比持平:优良天数比例为80.8%，同比上升0.2个百分点。其中，全年空气质量优117天，良178天，轻度污染61天，中度污染7天，重度污染2天。

2025年，成都市主要污染物SO₂年均浓度为4微克/立方米，同比上升33.3%；NO₂年均浓度为26微克/立方米，同比上升8.3%；O₃日最大8小时平均第90百分位浓度值为164微克/立方米，同比下降3.5%:PM_{2.5}年均浓度为33微克/立方米，同比上升3.1%；PM₁₀年均浓度为51微克/立方米同比上升6.2%；CO日均值第95百分位浓度值为0.9毫克/立方米，同比持平。

表3-1 区域环境空气质量现状评价表

污染物	年评价指标	现状浓度 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	标准值 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	占标率 (%)	达标情况
SO ₂	年平均质量浓度	4	60	7	达标
NO ₂	年平均质量浓度	26	40	65	达标
PM ₁₀	年平均质量浓度	51	60	85	达标
PM _{2.5}	年平均质量浓度	33	30	110	超标
CO	日均值第95百分位数	900	4000	23	达标
O ₃	日最大8小时平均第90百分位数	164	160	103	超标

综上所述，项目所在评价区域为不达标区。

（2）成都市空气质量达标规划

根据《成都市空气质量达标规划》（2018~2027年），成都市行政区域，包括锦江区、青羊区、金牛区、武侯区、成华区、龙泉驿区、青白江区、新都区、温江区、双流区、简阳市、都江堰市、彭州市、邛崃市、崇州市、金堂县、郫都区、大邑县、

区域
环境
质量
现状

蒲江县、新津县，以及成都高新区和天府新区成都直管区，空气质量达标期限与分阶段目标如下：

到2020年，环境空气质量明显改善，PM_{2.5}年均浓度下降到49μg/m³，O₃浓度升高趋势基本得到遏制；

到2027年，全市环境空气质量全面改善，主要大气污染物浓度稳定达到国家环境空气质量二级标准，全面消除重污染天气。

（3）特征污染物

本次环评拟引用四川科正检测技术有限公司于**2024年1月26日~2024年1月29日**对四川中源智慧电缆有限公司“崇州市中源智慧电缆绿色集成导管及储能系统电线电缆项目”中的TSP、TVOC监测数据，监测时间在3年有效期范围内，引用监测点位与本项目的距离在5千米范围内，本项目监测资料引用监测资料有效，且有较好的代表性。本次评价引用的其他污染物监测的点位布设具体情况见下：

表3-2 引用监测点位基本信息

监测点位名称	监测因子	监测时段	相对厂址方位	相对厂界距离
四川中源智慧电缆有限公司 103°42'18.904" 30°36'04.443"	TSP	连续监测3d，每天 1 次（24小时平均值）	东北侧	1.07km
	TVOC	连续监测3d，每天 1 次（ 8h平均值）		



图3-1 引用监测点位与本项目位置关系图

采样及监测方法：按《环境空气质量标准》（GB3095-2026）和《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2008）规定方法进行。

监测结果如下表所示：

表3-3 大气环境现状监测结果及评价表

监测 点位	污染物	平均时间	评价标准（m g/m3）	浓度范围（m g/m³）	最大浓度占 标率（%）	超标率 （%）	达标 情况
四川 中源 智慧 电缆 有限公司	TSP	24 h平均	0.3	0.101-0.125	41.67	0	达标
	TVOC	8h平均	0.6	ND-0.0327	5.45	0	达标

由上表可知，项目所在区域监测点TVOC满足《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018）中表D.1中限值要求，项目所在区域监测点TSP浓度满足《环境空气质量标准》（GB3095-2026）二级标准。

二、地表水环境质量现状

本项目位于成都市崇州市经开区晨曦大道南段689号成都领益科技有限公司内，最终受纳水体为西河属于岷江水系。

	根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）（试行）》，引用与建设项目距离近的有效数据，包括近3年的规划环境影响评价的监测数据，所在流域控制单元内国家、地方控制断面监测数据，生态环境主管部门发布的水环境质量数据或地表水达标情况的结论。 根据成都市生态环境局公开发布的《2024成都生态环境质量公报》中地表水环境质量结论，2024年成都市岷、沱江水系成都段地表水水质总体呈优，114个断面中，I～III类水质断面114个，占比100.0%（I类水质断面4个，占比3.6%；II类水质断面90个，占比78.9%，III类水质断面20个，占比17.5%）；无IV～V类、劣V类水质断面。与上年相比，成都市地表水水质无明显变化。 由上可知，本项目外排废水最终受纳水体西河，其水体水质满足水环境功能要求，本项目所在区域地表水环境质量良好，属于水环境质量达标区。 三、声环境质量 根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）》（试行）“声环境：厂界外周边50m范围内存在声环境保护目标的建设项目，应监测保护目标声环境质量现状并评价达标情况。 本项目厂界外周边50m范围内不存在环境保护目标。 四、生态环境质量 根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南》（污染影响类）（试行），“产业园区外建设项目新增用地且用地范围内含有生态环境保护目标时，应进行生态现状调查”。 本项目位于崇州消费电子产业园内，项目在现有厂区内进行建设，不新增用地且用地范围内不含有生态环境保护目标，因此可不进行生态现状调查。 五、地下水和土壤环境质量现状 根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南》（污染影响类）（试行），“原则上不开展环境质量现状调查”。
环境保护目标	1、大气环境 根据调查，项目厂界外500米范围内无自然保护区、风景名胜区、居住区、文化区和农村地区中人群较集中的区域等保护目标。 2、声环境

根据调查，厂界外50米范围内无声环境保护目标。

3、地下水环境

根据调查，厂界外500米范围内无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。

4、生态环境

本项目位于崇州消费电子产业园内，项目在现有厂区内进行建设，不新增用地且用地范围内不含有生态环境保护目标。

一、废水

本项目生产废水经综合污水处理站处理后通过厂区生产废水排放口（DW008）排放，执行《电子工业水污染物排放标准》（GB39731-2020）表1中电子元件间接排放标准限值。

表3-4 生产废水排放标准 单位：mg/L，pH无量纲

污染物	pH	COD	SS	石油类
执行标准	6.0~9.0	500	400	20

生活污水（DW001、DW002排放）均执行《污水综合排放标准》（GB8978 - 1996）中的三级排放标准，氨氮、总磷《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4三级排放标准中未作规定，参照执行《污水排入城镇下水管道水质标准》（GB/T31962-2015）表1中B等级标准。

表3-5 生活污水排放标准 单位：mg/L，pH无量纲

污染物	pH	COD	氨氮	总磷	动植物油
执行标准	6.0~9.0	500	45	8	100

二、废气

施工期：

《四川省施工场地扬尘排放标准》（DB51/2682-2020）。

营运期：

VOCs执行《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51-2377-2017）表3、表4标准，同时满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822—2019）中特别排放限值要求。颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2标准。

表3-6 大气污染物排放标准

时期	污染物	有组织			无组织限值（mg/m ³ ）	执行标准
		排气筒高度（m）	浓度限值（mg/m ³ ）	排放速率（kg/h）		

污染物排放标准限值

施工期	颗粒物	/	/	/	0.25（其他工程阶段）	《四川省施工场地扬尘排放标准》（DB51/268 2-2020）
营运期	颗粒物	35	120	31	1.0	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2标准
	颗粒物	25	120	14.5	1.0	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2标准
	VOCs	35	60	28	2.0	《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51-2377-2017）表3

三、噪声

施工期执行《建筑施工噪声排放标准》（GB12523-2025）。

运营期厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类声功能区限值，具体见下表：

表3-7 噪声排放标准限值

本项目	昼间	夜间
施工期排放标准〔dB（A）〕	70	55
营运期排放标准〔dB（A）〕	65	55

四、固体废物

一般工业固体废物在贮存过程应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求；危险废物暂存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）标准执行。

总量 控制 指标	1、废水污染物总量控制 ①成都领益科技有限公司以下项目产权变更给成都领泰科技有限公司： “模切冲压技改项目”为部分生产线转让给成都领泰科技有限公司，转让排水量为4703.4m³/a，成都领益科技有限公司保留排水量20901.6m³/a； “4#厂房迁建项目”不仅全部生产线转让给领泰公司，屏蔽罩的10台冲床和10台清洗设备也从5#厂房搬迁至6#厂房，转让排水量为50100m³/a； “崇州市领益科技电子滤光件及电子产品外壳结构增强件生产项目”为部分生产线转让给成都领泰科技有限公司，转让排水量为1386m³/a，成都领益科技有限公司保留排水量3248m³/a； “崇州领益模具、金属绝缘产品技改项目”为全部转让给领泰公司，转让排水量为9m³/a； “崇州市领益科技冲压触摸笔技改项目”为全部转让给领泰公司，且涉水设备已全部建设，转让排水量为17596.85m³/a； 因此转让给成都领泰科技有限公司的排水量合计为73795.25m³/a。 成都领泰科技有限公司自身现有项目排水量合计为12240m³/a。 因此成都领泰科技有限公司现有项目年排水量=变更产权项目排水量+领泰公司原有项目排水量=73795.25m³/a+12240m³/a=86035.25m³/a。（286.78m³/d） 因此成都领泰科技有限公司现有工程化学需氧量厂区排口总量： $(86035.25\text{m}^3/\text{a} \times 500\text{mg/L}) \times 10^{-6} = 43.018\text{t/a}$ 成都领泰科技有限公司现有工程化学需氧量排放至崇州经开区污水处理厂总量： $(86035.25\text{m}^3/\text{a} \times 40\text{mg/L}) \times 10^{-6} = 3.441\text{t/a}$ 成都领泰科技有限公司现有工程氨氮厂区排口总量： $(86035.25\text{m}^3/\text{a} \times 45\text{mg/L}) \times 10^{-6} = 3.872\text{t/a}$ 成都领泰科技有限公司现有工程氨氮排放至崇州经开区污水处理厂总量： $(86035.25\text{m}^3/\text{a} \times 3\text{mg/L}) \times 10^{-6} = 0.258\text{t/a}$ 成都领泰科技有限公司现有工程总磷厂区排口总量： $(86035.25\text{m}^3/\text{a} \times 8\text{mg/L}) \times 10^{-6} = 0.688\text{t/a}$ 成都领泰科技有限公司现有工程总磷排放至崇州经开区污水处理厂总量：
-------------------------	--

$$(86035.25\text{m}^3/\text{a} \times 0.5\text{mg/L}) \times 10^{-6} = 0.043\text{t/a}$$

②本项目无以新带老削减量。

③本项目排放总量：

厂区排口：

厂区排口废水浓度按《电子工业水污染物排放标准》（GB39731-2020）表1中电子元件间接排放标准限值（COD：500mg/L；NH₃-N：45mg/L；TP：8mg/L）。

$$\text{COD} = (57701.245\text{m}^3/\text{a} \times 500\text{mg/L}) \times 10^{-6} = 28.851\text{t/a}$$

$$\text{NH}_3\text{-N} = (57701.245\text{m}^3/\text{a} \times 45\text{mg/L}) \times 10^{-6} = 2.597\text{t/a}$$

$$\text{TP} = (57701.245\text{m}^3/\text{a} \times 8\text{mg/L}) \times 10^{-6} = 0.462\text{t/a}$$

污水处理厂排口：

污水处理厂排口浓度按《四川省岷江、沱江流域水污染物排放标准》（DB51/2311-2016）中工业园区集中式污水处理厂排放标准，（COD：40mg/L；氨氮：3mg/L；TP：0.5mg/L）计算，则：

$$\text{COD} = (57701.245\text{m}^3/\text{a} \times 40\text{mg/L}) \times 10^{-6} = 2.308\text{t/a}$$

$$\text{NH}_3\text{-N} = (57701.245\text{m}^3/\text{a} \times 3\text{mg/L}) \times 10^{-6} = 0.173\text{t/a}$$

$$\text{TP} = (57701.245\text{m}^3/\text{a} \times 0.5\text{mg/L}) \times 10^{-6} = 0.029\text{t/a}$$

③建成后全厂合计见下表：

表3-8 项目变动后全厂废水污染物核定总量控制指标 单位：t/a

污染物名称		现有项目允许排放量	本项目排放量	以新带老削减量	项目建成后全厂排放量
厂区排口	COD	43.018	28.851	0	71.869
	NH ₃ -N	3.872	2.597	0	6.469
	TP	0.688	0.462	0	1.150
崇州经开区污水处理厂排口	COD	3.441	2.308	0	5.749
	NH ₃ -N	0.258	0.173	0	0.431
	TP	0.043	0.029	0	0.072

2、废气污染物总量控制

①现有项目废气总量情况如下表所示：

表3-9 领泰现有项目废气总量情况

现有项目	污染物名称	类别	排放量（t/a）	备注
模切冲压技改项目（该项目仅2#厂房1F模房生产车间转让给领泰）	VOCs	有组织	0	转让生产线无VOCs产生
		无组织	0	
		合计	0	
崇州市领益科技4#厂房迁建项	VOCs	有组织	0.86	转让部分已包含本次搬迁的屏蔽
		无组织	0.178	

目（全部转让给领泰）		合计	1.038	罩总量
崇州市领益科技电子滤光件及电子产品外壳结构增强件生产项目（该项目仅将5#厂房2层建设2条陶瓷纤维片生产线转让给领泰）	VOCs	有组织	0	转让生产线不含VOCs产生
		无组织	0	
		合计	0	
崇州领益模具、金属绝缘产品技改项目（全部转让给领泰）	VOCs	有组织	0.1537	/
		无组织	0.049	
		合计	0.2027	
领益科技冲压触摸笔技改项目（一期验收内容转让给领泰）	VOCs	有组织	0.04569	一期已验收约30%涉及废气的设备，因此转让已验收的30%总量
		无组织	0.02772	
		合计	0.07341	
崇州市领泰科技新建通信滤波器建设项目 崇州市领泰新增微波双工器生产线扩建项目	VOCs	有组织	0.145	产权改动前，领泰所有的这两个项目总量根据建设单位总量表确定
		无组织	0.145	
		合计	0.29	
合计	VOCs	有组织	1.20439	/
		无组织	0.39972	
		合计	1.60411	
崇州市领泰科技新建通信滤波器建设项目	氮氧化物	合计	0.31	领泰仅该项目涉及氮氧化物

②本项目新增废气总量情况如下表所示。

表3-10 本项目新增废气总量

污染物名称	类别	排放量（t/a）
VOCs	有组织	0.6466
	无组织	0.3497
	合计	0.9963

③改建后全厂废气总量控制指标如下表所示

表3-11 全厂废气总量控制指标 单位：t/a

总量控制污染物		①现有工程许可量	②以新代老削减量	③本项目总量控制指标	④全厂总量控制指标	⑤增减量
VOCs	有组织	1.20439	0	0.6466	1.85099	+0.6466
	无组织	0.39972	0	0.3497	0.74942	+0.3497
	合计	1.60411	0	0.9963	2.60041	+0.9963
氮氧化物	合计	0.31	0	0	0.31	0

计算方法：④=①-②+③，⑤=④-①

四、主要环境影响和保护措施

施工期 环境保 护措施	本项目领泰公司已有的2#、6#厂房进行建设，不新征土地，无土建工程；购置设备，进行设备安装，设备调试等，以满足工程建设的需要。 1、施工期大气污染物 施工期大气污染物主要包括汽车尾气、装修废气。 (1) 汽车尾气 施工期间，使用机动车运送原材料会排放一定量的汽车尾气，其特点是排放量小，且属间断性无组织排放，根据《成都市文明施工示范引领工地技术标准》（成住建发〔2023〕65号，燃油运输车辆应为国VI排放标准。因此，汽车尾气对周围大气环境影响较小。 (2) 装修废气 装修废气主要产生于建筑物室内外装修阶段。装修废气的主要污染因子是作为稀释剂的二甲苯，此外还有较少量的醋酸丁酯、乙醇、丁醇等，该废气的排放属无组织排放。装修阶段的装修废气排放周期短，作业点分散，因此，在装修油漆期间，应加强室内的通风换气，油漆结束完成以后，也应每天进行通风换气一至二个月后才能投入使用。装修结束以后，竣工验收时应委托有监测室内环境空气质量资质的单位进行检测，室内污染物指标达到《室内空气质量标准》（GB/T18883-2002）后方可投入使用。因此，装修废气对环境影响较小。 2、施工期水污染物 本项目施工期涉及生活污水。 本项目施工期不设置施工营地，施工高峰期施工人员可达20人左右。根据《四川省用水定额》（川府函〔2021〕8号），生活用水量按104L/人·d计，则施工期生活污水产生量约1.77m³/d。 废水依托3#地块内现有的预处理池处理后，通过3#地块的DW014排口进入管网。 3、施工期噪声 本项目仅涉及设备安装。为实现施工期厂界噪声达标排放，环评要求施工期采取以下噪声防治措施：
-------------------	---

	(1) 项目建设单位在设备安装过程中做到文明安装，应避免夜间安装设备。 (2) 加强施工现场管理，施工时噪声达到国家《建筑施工噪声排放标准》（GB12523-2025）的规定。 4、固体废物 A、固体废物产生 本项目仅涉及设备的安装，不涉及土石方开挖，则仅涉及极少量建筑垃圾、新设备废包装材料、施工人员生活垃圾。 (1) 建筑垃圾 建筑垃圾主要来源于设备基座安装过程中产生的少量建筑垃圾。 (2) 新设备废包装材料 购置的新生产设备安装后，会产生废包装材料等一般固废。 (3) 生活垃圾 本项目施工人员为20人，根据《城镇生活污染源产排污系数手册》，生活垃圾产生量按0.64kg/d人计，则本项目施工期生活垃圾产生量为12.8kg/d。 B、固废处置措施 (1) 建筑垃圾 环评要求：施工过程建筑垃圾集中堆放后定时清运到指定建筑垃圾堆放点堆放，建设单位应与建筑垃圾清运公司签订清运合同。外运建筑垃圾时，运输车辆不允许超载，出场前一律清洗轮胎，并且应沿指定的道路行驶至指定的建筑垃圾场。 (2) 新设备废包装材料 废包装材料等一般固废，废料库暂存后，外售回收站。 (3) 生活垃圾 依托现有工程生活垃圾收集点收集后，交由环卫处置。 综上所述，项目施工期是暂时的、短期的，通过采取上述措施后，施工期对周围环境的影响很小，并将随着施工期的结束而消失。
--	--

运营期 环境影 响和保 护措施	一、产污环节				
	根据本项目工程分析及原辅料分析，确定本项目营运期主要污染物如下。				
	表4-1 本项目主要产污环节、产污情况				
	类别	产污工序	原辅料	污染物名称	污染因子
	废气	中板-清洗	JET105水基清洗剂	清洗废气	VOCs
		中板-焊接	中板半成品	焊接烟尘	颗粒物
		中板-全检	无水乙醇	擦拭废气	VOCs
		显示模组支撑件-清洗	JET105水基清洗剂	清洗废气	VOCs
		显示模组支撑件-组装	结构胶 HHD8540	热熔胶废气	VOCs
		显示模组支撑件-检验	无水乙醇	擦拭废气	VOCs
		Logo标志-清洗1	清洗剂BTO-2018F	清洗废气	VOCs
		Logo标志-焊接	Logo标志半成品	焊接烟尘	颗粒物
		Logo标志-镭雕	Logo标志半成品	激光雕刻烟尘	颗粒物
		Logo标志-全检	无水乙醇	擦拭废气	VOCs
		电子触摸笔（笔杆）-镭雕	管材	激光雕刻烟尘	颗粒物
		电子触摸笔（笔杆）-切割1、切割2	管材	切割粉尘	颗粒物
		电子触摸笔（笔杆）-焊接	管材	焊接烟尘	颗粒物
		电子触摸笔（笔杆）-清洗1、清洗2、清洗3	JET105水基清洗剂	清洗废气	VOCs
		电子触摸笔（笔杆）-0.0056	切削液、切削油	CNC废气	VOCs
		电子触摸笔（笔杆）-CNC	切削液、切削油	CNC油雾	油雾
		电子触摸笔（笔杆）-全检	无水乙醇	擦拭废气	VOCs
		电子触摸笔（小件）-全检	无水乙醇	擦拭废气	VOCs
		支架-清洗	清洗药水KX156	清洗废气	VOCs
		支架-干燥	清洗药水KX156	干燥废气	VOCs
		支架-全检	无水乙醇	擦拭废气	VOCs
		弹片-清洗	清洗药水KX156	清洗废气	VOCs
		弹片-干燥	清洗药水KX156	干燥废气	VOCs
		弹片-全检	无水乙醇	擦拭废气	VOCs
		整模新模、模具备件-模修	钢材	模修粉尘	颗粒物
		整模新模、模具备件-编码	钢材	激光雕刻烟尘	颗粒物
		整模新模、模具备	钢材	电火花油雾	油雾

		件-放电			
		屏蔽罩 -清洗	清洗药水	清洗废气	VOCs
废水		食堂、办公	自来水	生活污水	COD、SS、BOD ₅ 、氨氮、TP
		清洗机清洗	纯水、清洗药水KX156、JET105水基清洗剂、清洗剂BTO-2018F、清洗剂BTO-3089F	清洗废水	COD
		研磨	自来水、研磨剂	研磨废水	COD
		纯水制备浓水	自来水	纯水制备	全盐量
噪声		生产车间	/	设备噪声	等效连续A声级
固体废物		冲压、模修	钢材	废边角料、废金属屑	一般固废
		激光焊接	半成品	焊渣	
		包装、落料摆盘、摆盘包装、载带包装	塑料包装	废包装材料	
			纸箱	废包装材料	
			载带	废载带	
		贴胶	模切料带、背胶	模切废料、废离型纸	
		全检/AOI全检/分bin	/	不合格产品（废金属）、废包装材料	
		线切割	树脂	废吸附树脂	危险废物
		废气处理措施	/	废收尘灰和布袋除尘器废布袋	
		全检	无水乙醇	废PVC手套（沾染具有危险性质物质的）、废抹布沾染具有危险性质物质的）	
		冲压	冲压油	废冲压油	
		CNC加工	切削液、切削油	废切削油、含油废金属屑	
		废气处理措施	活性炭	废活性炭	
		清洗、研磨	产生于研磨剂、清洗药水等的包装桶	废包装桶、废研磨钢针	
		固体废物（生活垃圾）	办公和食堂	生活垃圾、预处理池污泥	生活垃圾

二、废气

（一）源强分析

本项目涉及源强如下：1、VOCs：擦拭废气、清洗废气、CNC废气、热熔胶废气。2、颗粒物：切割粉尘、焊接烟尘、油雾、激光雕刻烟尘、CNC油雾、电火花油雾。依托的空分制氮气工艺无废气产生。

1、VOCs

(1) 擦拭废气

擦拭废气来源于“中板-全检的无水乙醇擦拭”、“显示模组支撑件-检验的无水乙醇擦拭”、“电子触摸笔笔杆和小件-全检的无水乙醇擦拭”、“支架-全检的无水乙醇擦拭”、“弹片-全检的无水乙醇擦拭”。

无水乙醇VOCs含量质量占比99.7%，密度0.79g/cm³。年用量为1t。

表4-2 擦拭废气产生源强计算一览表

废气	原料	年用量 (t)	VOCs含量质量占比	挥发系数	产生量 (t)
擦拭废气	无水乙醇	1	99.7%	1	0.997

(2) 清洗废气

清洗废气来源于“中板-清洗的JET105水基清洗剂清洗”、“显示模组支撑件-清洗的JET105水基清洗剂清洗”、“电子触摸笔笔杆-清洗的JET105水基清洗剂清洗”、“支架-清洗的清洗药水KX156清洗”、“弹片-清洗、干燥的清洗药水KX156清洗”、“Logo-清洗1的清洗剂BTO-2018F清洗”、“Logo-清洗2的清洗剂BTO-3089F清洗”。

JET105水基清洗剂年使用量为81.84m³/a，密度1.3g/cm³，VOCs含量为43g/L；

清洗药水KX156年使用量为49.68m³/a，密度1.045g/cm³，VOCs含量为42g/L；

清洗剂BTO-2018F年使用量为13.5m³/a，密度1.05g/cm³，VOCs含量为5g/L；

JET105水基清洗剂、清洗药水KX156、清洗剂BTO-2018F有50%进入废水，因此挥发系数取50%。

表4-3 本项目清洗废气产生源强计算一览表

废气	原料	体积 (L)	密度 (g/cm ³)	年用量 (t)	VOCs含量 (g/L)	挥发系数	产生量 (t)
清洗废气	JET105水基清洗剂	81840	1.3	106.4	43	0.5	1.7596
	清洗药水KX156	49680	1.045	51.92	42	0.5	1.0433
	清洗剂BTO-2018F	13500	1.05	14.175	5	0.5	0.0338
小计							2.8367

以上为本项目新增清洗废气产生量情况，因屏蔽罩清洗机由5#厂房搬迁至6#厂房，转移后工艺流程不变，原辅料种类及用量不变，因此屏蔽罩的清洗废气产生量不变，且屏蔽罩排放的清洗废气VOCs总量，因《崇州市领益科技4#厂房迁建项目》产权变更给领泰公司，相关VOCs总量不涉及新增，本次仅论证搬迁后的环保设施可行性。

根据建设单位资料，根据《崇州市领益科技4#厂房迁建项目环境影响评价报告表》，屏蔽罩的10台清洗机的清洗废气产生量为1.875吨。

(3) CNC废气

CNC废气来源于“电子触摸笔（笔杆）-CNC过程的切削油、切削液产生”，参照《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中切削油挥发性有机物产生系数为5.64kg/t·原料。

表4-4 CNC废气产生源强计算一览表

废气	原料	体积(L)	密度(g/cm ³)	年用量(t)	VOCs产生系数(kg/t·原料)	挥发系数	产生量(t)
CNC废气	通用切削油MKS6900	20000	0.88	17.6	5.64	1	0.099
	切削液FCF3000	3400	0.97	3.298	5.64	1	0.019
小计							0.118

(4) 热熔胶废气

热熔胶废气来源于“显示模组支撑件-组装过程的结构胶 HHD8540产生”，产生情况见下表。

表4-5 热熔胶废气产生源强计算一览表

废气	原料	体积(L)	密度(g/cm ³)	年用量(t)	VOCs含量(g/kg)	挥发系数	产生量(t)
热熔胶废气	结构胶HHD8540	270	0.98	0.2646	50	1	0.013

2、颗粒物

(1) 切割粉尘

切割粉尘来源于“电子触摸笔（笔杆）-切割1、切割2”。根据《排放源统

计调查产排污核算方法和系数手册》，激光切割粉尘源强为1.10kg/t·原料。
本项目电子触摸笔笔杆年产量13200千件，单个重量约0.2kg。

表4-6 激光切割粉尘产生源强计算一览表

废气	单个笔杆质量 (kg)	笔杆年产量 (件)	烟尘产生系数 (kg/t·原料)	切割次数	产生量 (t)
激光切割粉尘	0.2	13200000	0.1	2	5.808

(2) 焊接烟尘

焊接烟尘来源于“中板-焊接”、“电子触摸笔（笔杆）-焊接”的激光焊接，本项目激光焊接为薄板焊接，无需焊丝或焊条，直接在半成品上焊接加强片，产污系数参照《激光切割烟尘分析及除尘系统》（王志刚、汪立新、李振光著）文献资料，烟尘产生量为39.6g/h·设备。本项目中板焊接设置38台激光焊接机。

表4-7 焊接烟尘产生源强计算一览表

废气	烟尘产生系数 (g/h·设备)	工作时间 (h)	设备数 (个)	产生量 (t)
焊接烟尘	39.6	6000	38	9.03

(3) 油雾

6#厂房的CNC加工过程中会产生油雾，本项目CNC油雾通过**设备密闭管道收集+1套油雾净化器（TA002）处理**，经新增DA011排气筒（35m）达标排放。

火花机油雾来源于“整模新模、模具备件-放电过程的火花机油产生”，污染物由加工过程中使用的火花机油受热产生。根据建设单位提供生产资料，工件完全浸没于火花机油内部开展加工，单次放电仅为微秒级瞬时脉冲放电；放电热源集中于微米级微小加工点位，绝大部分热量被周边机油快速吸收冷却，机油热裂解程度极低，生成的油雾颗粒物被油液包裹束缚，不易从油槽液面向外逸散，污染物产生量极少。同时项目火花机油年消耗量仅50L，原辅材料用量基数小，综合判定本项目电火花工序油雾产生量极低。

本次评价对油雾仅开展定性分析。

本项目油雾仅进行定性分析。

(4) 激光雕刻烟尘

激光雕刻烟尘来源于“电子触摸笔（笔杆）-镭雕”、“整模新模、模具备件-编码”。镭雕工序在6#厂房进行，编码工序在2#厂房进行。

本项目使用镭雕机或打标机进行激光打标、编码，激光打标、编码的原理为，高能激光束使受材局部瞬间熔化、气化，从而雕刻出所需的图案或文字。本项目激光打标受体为不锈钢管，则仅有粉尘产生，根据《激光加工工艺手册》统计，精密激光加工的物料去除率普遍在0.05%-0.3%之间，千分之一（0.1%）属于中间值，本项目激光雕刻过程粉尘产生量按产品的千分之一计算。

根据建设单位资料，本项目电子触摸笔笔杆年产量13200千件，单个重量约0.2kg，需要使用激光雕刻的整模新模、模具备件总质量约3.6t。

表4-8 激光雕刻粉尘产生源强计算一览表

废气	单个笔杆质量 (kg)	笔杆年产量 (件)	总质量 (t)	烟尘产生系数 (%)	产生量 (t)
6#厂房激光雕刻烟尘	0.2	13200000	2640	0.1	2.64
2#厂房激光雕刻烟尘	/	/	3.6		0.0036

DA002现有项目排放颗粒物

本项目2#厂房激光雕刻烟尘依托原DA002排气筒及“滤筒+两级活性炭”（TA004）进行处理。因DA002收集的颗粒物全为产权变更为领泰的“模切冲压技改项目”转移的生产线的污染物，故以2025年12月24日监测数据推算DA002收集设备的现有颗粒物产生量。以此论证DA002排气筒及环保设施可行性。

现有颗粒物有组织排放量=0.00377kg/h×6000h=0.02262t/a。

现有颗粒物产生量=0.02262t/a÷（95%×（1-97.3%））=0.88t/a。

综上可知，本项目建成后，DA002排气筒及“滤筒+两级活性炭”（TA004）处的颗粒物产生量=0.88t/a+0.0036t/a=0.8836t/a。

（5）模修粉尘

模修粉尘来源于“整模新模、模具备件-模修”。项目磨床对模具进行打磨，该过程会产生模修粉尘，主要污染物为颗粒物。参照“《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》-干式预处理件-抛丸喷砂打磨滚筒”的产污系数2.19kg/t·原料，产生情况见下表。

表4-9 模修粉尘产生源强计算一览表

废气	总质量 (t)	产污系数 (kg/t·原料)	产生量 (t)
模修粉尘	3.6	2.19	0.008

	(二) 废气收集和治理措施 1、有机废气收集及治理措施 (1) 擦拭废气收集及治理措施 全检/检验/全检在全检台（1楼10个，2楼20个，3楼10个）产生擦拭废气。 废气收集方式为在每个工作台侧边设置1个圆形侧吸罩+废气收集管道，则一共设置40套圆形侧吸系统。每个圆形侧吸罩的风量约为400m³/h（每个圆形侧吸罩的风量依据《环境工程设计手册（修订版）》设在工作台上的侧吸罩的排风量的计算公式进行计算，罩口内径0.18m，控制风速1m/s，计算风量为366m³/h。依据《挥发性有机物治理实用手册（第二版）2021》：“风机风量取值为系统设计风量的1.1~1.2倍”，本环评取1.1，则风量为402.6m³/h，取整为400m³/h。），则总设计风量16000m³/h，收集效率80%（依据《成都市挥发性有机物分行业治理技术》局部排风气体收集效率80%），收集后采用“水喷淋+干燥+两级活性炭”（TA001）装置处理，有机废气处理效率为82.5%（参考《关于印发<主要污染物总量减排核算技术指南（2022年修订）>》（环办综合函〔2022〕350号），水溶性VOCs去除率为30%，二级活性炭吸附处理效率为75%，根据$\eta = \eta_1 + (1 - \eta_1) \times \eta_2$公式，算出本项目该处理设施处理效率为82.5%），在新建的DA010排气筒排放。 (2) 清洗废气收集及治理措施 本项目新增清洗设备共40台，位于6#厂房1F、2F、3F。屏蔽罩的清洗设备搬迁至6#厂房1F，搬迁清洗设备共10台。新增清洗设备和搬迁清洗设备的废气收集和处理设施一致。 废气收集方式为清洗设备密闭，设备内置收集口与管道排风，每台设备与1个圆形开孔（圆孔内径为0.4m）的管道连接抽风，本项目总共设置50台清洗机，每个排风管的风量约为800m³/h（依据《环境工程设计手册（修订版）》密闭罩的计算公式进行计算，开口内径0.4m，控制风速1.5m/s，计算风量为678m³/h。依据《挥发性有机物治理实用手册（第二版）2021》：“风机风量取值为系统设计风量的1.1~1.2倍”，本环评取1.1，则风量为745.8m³/h，取整为800m³/h。），则总设计风量40000m³/h，收集效率95%
--	---

	（依据《成都市挥发性有机物分行业治理技术》全面排风气体收集效率95%），收集后采用“水喷淋、干燥、两级活性炭处理”（TA001）装置处理，有机废气处理效率为82.5%（参考《关于印发<主要污染物总量减排核算技术指南（2022年修订）>》（环办综合函〔2022〕350号），水溶性VOCs去除率为30%，二级活性炭吸附处理效率为75%，根据$\eta = \eta_1 + (1 - \eta_1) \times \eta_2$公式，算出本项目该处理设施处理效率为82.5%），在新建的DA010排气筒排放。 （3）CNC废气收集及治理措施 CNC设备（位于6#厂房3F）的废气收集方式为每台CNC设备密闭放置，然后在密闭装置上设置收集口抽风，每台上方设置1个圆形开孔（圆孔内径为0.2m）。本项目新增80台CNC设备，每个排风管的风量约为200m³/h（依据《环境工程设计手册（修订版）》密闭罩的计算公式进行计算，开口内径0.2m，控制风速1.5m/s，计算风量为170m³/h。依据《挥发性有机物治理实用手册（第二版）2021》：“风机风量取值为系统设计风量的1.1~1.2倍”，本环评取1.1，则风量为187m³/h，取整为200m³/h。），则总设计风量16000m³/h，收集效率95%（依据《成都市挥发性有机物分行业治理技术》全面排风气体收集效率95%），收集后采用“油雾净化器”（TA002）装置处理，本项目油雾净化器处理效率为70%，处理后经过新建的DA011排气筒排放。 （4）热熔胶废气收集及治理措施 点胶热熔机（位于6#厂房2F）的废气收集方式为热熔胶设备上设置收集口抽风，设备上方设置1个圆形开孔（圆孔内径为0.2m），本项目新增1台点胶热熔机，每个排风管的风量约为200m³/h（依据《环境工程设计手册（修订版）》密闭罩的计算公式进行计算，开口内径0.2m，控制风速1.5m/s，计算风量为170m³/h。依据《挥发性有机物治理实用手册（第二版）2021》：“风机风量取值为系统设计风量的1.1~1.2倍”，本环评取1.1，则风量为187m³/h，取整为200m³/h。），则总设计风量200m³/h，收集效率80%（依据《成都市挥发性有机物分行业治理技术》局部排风气体收集效率80%），收集后采用“水喷淋、干燥、两级活性炭处理”（TA001）装置处理，有机废气处理效率为82.5%（参考《关于印发<主要污染物总量减排核算技术指南
--	--

(2022年修订)>》(环办综合函〔2022〕350号)，水溶性VOCs去除率为30%，二级活性炭吸附处理效率为75%，根据$\eta=\eta_1+(1-\eta_1)\times\eta_2$公式，算出本项目该处理设施处理效率为82.5%)，在新建的DA010排气筒排放。 2、颗粒物收集及治理措施 (1) 切割粉尘、焊接烟尘收集及治理措施 激光切割机、激光焊接机产生的切割粉尘、焊接烟尘(位于6#厂房3F、2F)的废气收集方式为激光切割机上设置收集口抽风，每台设备上方设置1个圆形开孔(圆孔内径为0.2m)，本项目新增87台激光切割机，因此一共设置87个排风管，每个排风管的风量约为200m³/h(依据《环境工程设计手册(修订版)》密闭罩的计算公式进行计算，开口内径0.2m，控制风速1.5m/s，计算风量为170m³/h。依据《挥发性有机物治理实用手册(第二版)2021》：“风机风量取值为系统设计风量的1.1~1.2倍”，本环评取1.1，则风量为187m³/h，取整为200m³/h。)，则总设计风量17400m³/h，收集效率95%，收集后采用“布袋除尘器”(TA003)装置处理，颗粒物处理效率97.3%(依据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》，布袋除尘器根据材质的不同，处理效率介于95%~99.5%之间，本环评取中间值97.3%，本环评要求建设单位选取处理效率高的布袋除尘器)，在新建的DA012排气筒排放。 (2) 激光雕刻烟尘收集及治理措施 激光雕刻机(位于6#厂房3F25个)和激光打标机(位于2#厂房1F1个)的废气收集方式为每台镭雕设备上设置收集口抽风，每台设备上方设置1个圆形开孔(圆孔内径为0.2m)，每个排风管的风量约为200m³/h(依据《环境工程设计手册(修订版)》密闭罩的计算公式进行计算，开口内径0.2m，控制风速1.5m/s，计算风量为170m³/h。依据《挥发性有机物治理实用手册(第二版)2021》：“风机风量取值为系统设计风量的1.1~1.2倍”，本环评取1.1，则风量为187m³/h，取整为200m³/h。))。 则6#厂房的激光雕刻机设计风量5000m³/h，收集效率95%，收集后采用“布袋除尘器”(TA003)装置处理，颗粒物处理效率97.3%(依据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》，布袋除尘器根据材质的不同，
--

	处理效率介于95%~99.5%之间，本环评取中间值97.3%，本环评要求建设单位选取处理效率高的布袋除尘器），在新建的DA012排气筒排放。 2#厂房的激光打标机收集效率95%，收集后依托原有“滤筒+两级活性炭”（TA004）装置处理，颗粒物处理效率97.3%（依据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》，滤筒根据材质的不同，处理效率介于95%~99.5%之间，本环评取中间值97.3%，本环评要求建设单位选取处理效率高的布袋除尘器），经过领泰已建的“滤筒+两级活性炭”（TA004）+1根25m模房废气排气筒（DA002）达标排放。原收集设备风机风量为6000m³/h，本次不新增风机。 （3）模修粉尘收集及治理措施 磨床模修（位于6#厂房1F、2F、3F）的废气收集方式为每台设备设置侧方位集气罩对粉尘进行收集，每台设备上方设置1个圆形开孔（圆孔内径为0.2m），本项目设置6台磨床，每个排风管的风量约为200m³/h（依据《环境工程设计手册（修订版）》密闭罩的计算公式进行计算，开口内径0.2m，控制风速1.5m/s，计算风量为170m³/h。依据《挥发性有机物治理实用手册（第二版）2021》：“风机风量取值为系统设计风量的1.1~1.2倍”，本环评取1.1，则风量为187m³/h，取整为200m³/h。），则总设计风1200m³/h，收集效率95%，收集后采用“布袋除尘器”（TA003）装置处理，颗粒物处理效率97.3%（依据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》，布袋除尘器根据材质的不同，处理效率介于95%~99.5%之间，本环评取中间值97.3%，本环评要求建设单位选取处理效率高的布袋除尘器），在新建的DA012排气筒排放。 （4）油雾收集及治理措施 本项目CNC油雾通过1套油雾净化器（TA002）处理。考虑目前市面上的不同油雾净化器的处理效率介于70%~90%之间，从最不利考虑，本项目油雾净化器处理效率为70%，处理后经过新建的DA011排气筒排放。 火花机油雾因生成的油雾颗粒物被油液包裹束缚，不易从油槽液面向外逸散，污染物产生量极少。同时该设备工作面无固定密闭空间，增设集气罩易与机床移动部件干涉、遮挡操作视线，受设备结构与生产操作工况限制，
--	--

难以配套设置废气收集装置。综上，不对火花机油雾建设收集处理措施。

表4-10 本项目废气风量情况一览表

地点	废气来源	废气名称	风量m ³ /h	排气筒编号
6#厂房	全检/检验/全检	擦拭废气	16000	DA010
	清洗	清洗废气	40000	
	组装	热熔机废气	200	
	CNC	CNC油雾、CNC废气	16000	DA011
	激光切割、焊接	切割粉尘、焊接烟尘	17400	DA012
	激光雕刻	激光雕刻烟尘	5000	
	模修	模修粉尘	1200	
2#厂房	激光雕刻	激光雕刻烟尘	200	DA002
	原风量		6000	

综上所述，DA010风量为56200m³/h，DA011风量为16000m³/h，DA012风量为23600m³/h，DA002风量为6000m³/h。

2、废气处理措施可行性分析

本项目废气治理设施设置情况详见下表：

表4-11 本项目废气治理设施设置情况一览表

车间	废气类型	收集措施	本项目处理工艺	是否为可行技术	排气筒设置	备注
6#厂房1F、2F、3F	有机废气	集气罩、密闭设备排气口直连管道	水喷淋、干燥、两级活性炭（TA001）	是	DA010（35m）	新增
6#厂房3F	有机废气、油雾	集气罩、密闭设备排气口直连管道	油雾净化器（TA002）	是	DA011（35m）	新增
6#厂房1F、2F、3F	颗粒物	集气罩、密闭设备排气口直连管道	布袋除尘器（TA003）	是	DA012（35m）	新增
2#厂房1F	颗粒物	密闭设备排气口直连管道	滤筒+二级活性炭（TA004）	是	DA002（25m）	依托

采取上述措施后，本项目废气排放情况见下表。

表4-12 废气污染物排放信息

产生 工序	污 染 物	污染物 产生量 (t/a)	治理措施			污染物排放										
			收集 效率 (%)	治理工艺	去除 效率 (%)	有组织			无组织		排放 时间 h	排气筒 编号	排 气 筒 类 型	排放标准		
						排放量 t/a	排放速 率kg/h	排放浓 度mg/ m³	排放量t /a	排放速 率kg/h				有组织		无组 织
														kg/h	mg/m 3	mg/m 3
擦 拭、 清 洗、 热 熔 胶	VO Cs	5.7217	80和 95	“水喷淋+ 干燥+两级 活性炭” (TA001) + 1根35m排气 筒 (DA01 0)	82.5	0.9247	0.1541	2.7423	0.4376	0.0729	6000	DA010	一 般 排 放 口	28	60	2
CNC	VO Cs	0.118	95	油雾净化器 (TA002) + 1根35m排气 筒 (DA01 1)	70	0.0336	0.0056	0.3500	0.0059	0.0010	6000	DA011	一 般 排 放 口	28	60	2
切 割、 焊 接、 激 光 雕 刻、 模 修	颗粒 物	17.486	95	布袋除尘器 (TA003) + 1根35m排气 筒 (DA01 2)	97.3	0.4485	0.0748	3.1674	0.8743	0.1457	6000	DA012	一 般 排 放 口	31	120	1
激 光 雕 刻	颗粒 物	0.8836	95	“滤筒+二 级活性炭” (TA004) + 1根25m排气 筒 (DA00 2)	97.3	0.0227	0.00378	0.6306	0.0442	0.0074	6000	DA002	一 般 排 放 口	14.5	120	1

注：1、DA010污染物情况包含了本项目新增量和已批复验收的屏蔽罩搬迁清洗废气量；
2、DA002污染物情况包含本项目新增量和已批复验收的原在DA002排放的污染物；
3、DA010和DA011距离间距约120m，DA012与DA002距离间距约230m，不需考虑等效排气筒。

由上表可知，VOCs能达到《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51-2377-2017）表3标准限制，颗粒物可达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2标准限值。

4、项目排气筒基本情况

本项目排气筒基本参数见下表：

表4-13 项目排气筒统计表

排气筒 编号	风量m ³ / h	排气筒 高度m	排气筒 内径m	设计风 速m/s	温 度℃	经度	纬度	备注
DA010	56200	35	1.1	15	25	103.701104	30.592539	新增
DA011	16000	35	0.6	15	25	103.702330	30.591992	新增
DA012	23600	35	0.7	15	25	103.701901	30.591654	新增
DA002	6000	25	0.2	15	25	103.703682	30.590184	依托

5、废气污染物排放量统计

本项目建成后，新增废气污染物年排放量如下（不包含搬迁屏蔽罩总量及DA002原颗粒物排放量）：

表4-14 本项目废气污染物年排放量

污染物	排放类型	排放量（t/a）
VOCs	有组织	0.6466
	无组织	0.3497
	合计	0.9963
颗粒物	有组织	0.4486
	无组织	0.8745
	合计	1.3231

6、非正常排放情况

项目非正常工况主要考虑废气处理设施维护不到位，未按要求更换活性炭、除尘设施故障、喷淋塔故障等情况，处理效率降低到0。项目非正常排放情况详见下表：

表4-15 本项目工艺废气非正常排放情况

序号	排气筒	非正常排放原因	污染物	非正常排放浓度/（mg/m ³ ）	非正常排放速率/（kg/h）	单次持续时间/h	年发生频次/次	应对措施
1	DA010	废气处理设施维护不到位等	VOCs	16.97	0.95	0.5h	1次	加强废气处理系统的维护
2	DA011		VOCs	1.23	0.02			
3	DA012		颗粒物	123.49	2.91			
4	DA002		颗粒物	24.54	0.001			

7、监测要求

根据《排污许可证申请与核发技术规范 电子工业》（HJ1031-2019）、《排污单位自行监测技术指南电子工业》（HJ1253-2022）要求，建设单位应定期委托有资质的监测单位对项目废气进行监测，并对环保设施的运行情况进行监控，为环境管理提供依据。同时根据成都市生态环境局发布的《2026年成都市环境监管重点单位名录》可知，成都领泰科技有限公司不属于大气污染重点监管单位。

表4-16 废气监测要求

类别	监测位置	点数	监测项目	监测频率	执行标准
有组织排放	DA010	1	VOCs	1次/年	《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/2377-2017）
	DA011	1	VOCs	1次/年	《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/2377-2017）
	DA012	1	颗粒物	1次/年	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）
	DA002	1	颗粒物	1次/年	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）
无组织排放	厂界	4	VOCs	1次/年	《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/2377-2017）
		4	颗粒物	1次/年	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）
	厂房外（厂区内）	1	NMHC监控点处1h平均浓度值	1次/年	《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）
			NMHC监控点处任意一次浓度值	1次/年	

9、环境影响分析结论

综上，本项目针对废气拟采取合理可行的治理措施，项目运营期间颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）限值要求，VOCs满足《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51-2377-2017）限值标准，废气能做到达标排放，对大气环境影响较小。

三、废水

（1）废水类别及产生、源强情况

- 1）生活污水：本次新增员工700人，新增办公生活污水和食堂废水。
- 2）生产废水：本项目营运期废水为清洗废水、研磨废水、喷淋塔废水、纯水制备浓水。

（2）废水治理措施

清洗废水、研磨废水、喷淋塔废水、3#地块纯水制备浓水通过管网进入1#地块的综合废水处理站（依托领益）处理后参照《电子工业水污染物排放标准》

（GB39731-2020）表1中电子元件间接排放标准限值后，在DW008（依托领益）排口排放。

1#地块纯水制备浓水、食堂废水通过1#地块的隔油池（100m³）处理后，达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4第二类污染物最高允许排放浓度（1998年1月1日后建设的单位）三级标准限值后，通过领益DW002排口进入市政管网。办公生活污水通过3#地块的预处理池（200m³）处理后，达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4第二类污染物最高允许排放浓度（1998年1月1日后建设的单位）三级标准限值后，通过领益DW001排口进入市政管网。

以上废水均经市政污水管网进入崇州经济开发区污水处理厂处理，最终排入西河。

（3）废水产生及达标排放情况

①办公生活污水

办公生活污水量主要污染物为COD、NH₃-N、TP，参考《给水排水设计手册第5册 城镇排水（第三版）》（中国建筑工业出版社），办公生活污水主要污染物浓度按COD_{Cr}：400mg/L、NH₃-N：30mg/L、TP：6mg/L计。

②食堂废水

食堂废水主要污染物为COD、NH₃-N、动植物油。参考《饮食业环境保护技术规范》（HJ 554-2010），食堂废水主要污染物浓度按COD_{Cr}：800mg/L、NH₃-N：10mg/L、动植物油：150mg/L计。

③清洗废水

清洗药水KX165主要污染物脂肪醇聚氧乙烯醚，质量平均占比4%~9%，本次按污染物中间值计算，取6%，类比苯甲醚COD转化系数1.81g/g，清洗药水KX156用量为49.68m³/a（密度1.045kg/L，质量51.92t），按照前文所述，50%药剂进入废水，计算得到COD年产生量2.82t/年。

JET105水基清洗剂主要污染物十二烷基硫酸钠、烷基苯磺酸钠、聚乙二醇、乙氧基化-C12-18-醇，本次按污染物中间值计算，取37.5%，类比苯甲醚COD转化系数1.81g/g，JET105水基清洗剂用量81.84m³/a（密度1.3kg/L，质量106.4t），按照前文所述，50%药剂进入废水，计算得到COD年产生量36.11t/年。

清洗剂BTO-2018F主要污染物非离子表面活性剂、ENTA-2NA，本次按污染物

中间值计算，取25%，类比苯甲醚COD转化系数1.81g/g，JET105水基清洗剂用量13.5m³/a（密度1.05kg/L，质量14.175t），按照前文所述，50%药剂进入废水，计算得到COD年产生量3.21t/年。

清洗剂BTO-3089F主要污染物非离子表面活性剂，本次按污染物中间值计算，取30%，类比苯甲醚COD转化系数1.81g/g，JET105水基清洗剂用量7.2m³/a（密度1kg/L，质量7.2t），全部进入废水，计算得到COD年产生量3.91t/年。

综上所述，合计COD产生量为46.05t/a。

石油类参考《崇州市成都领益阳极氧化及CNC技改项目》环评中研磨工艺SS产生浓度30mg/L。

④研磨废水

研磨废水参考二污普计算产生量，COD产生量209.2克/千克-原料，本项目研磨液使用量为144.6m³/a（密度1.01kg/L，质量146.05t）。则COD产生量为30.55t/年。

SS参考《崇州市成都领益阳极氧化及CNC技改项目》环评中研磨工艺SS产生浓度450mg/L。

⑤喷淋塔废水本项目喷淋塔为水喷淋处理清洗废气的VOCs，污染物主要为COD，根据同类型项目，COD取值为1100mg/L。

本项目废水产生及达标排放情况见下表：

表4-17 水污染物产生及排放情况表

废水类别	废水处理量（t/年）	主要污染物	处理前		处理后		预计处理效率	去向
			产生量t/年	产生浓度mg/L	排放量t/年	排放浓度mg/L		
清洗废水	4769.88	COD	46.05	9654.33	/	/	/	DW008 领益
		石油类	0.14	30	/	/	/	
研磨废水	5475	COD	30.55	5579.91	/	/	/	
		SS	2.46	450	/	/	/	
3#地块纯水制备废水	1916.365	全盐量	/	/	/	/	/	
喷淋塔废水	177	COD	0.19	1100.00	/	/	/	
以上生产废水合计	12338.245	COD	76.79	6224.12	2.30	186.72	97%	
		SS	2.46	199.68	0.25	19.97	90%	
		石油类	0.14	11.60	0.03	2.32	80%	
		全盐量	/	/	/	/	/	
食堂	13611	COD	10.89	800	5.44	400.00	50%	DW002

废水、1#地块纯水制备废水		NH ₃ -N	0.14	10	0.14	10.00	0%	领益
		TP	0.04	3	0.04	3.00	5%	
		动植物油	2.04	150	1.02	75.00	50%	
		全盐量	/	/	/	/	/	
办公生活污水	31752	COD	12.70	400	6.35	200.00	50%	DW001 领韬
		NH ₃ -N	0.95	30	0.95	30.00	0%	
		TP	0.19	6	0.18	5.70	5%	

基准排水量符合性分析：

参照《电子工业水污染物排放标准》（GB39731-2020）中基准排水量：

本项目属于电子产品相关的产品（共7种）有：支架、弹片、电子触摸笔笔杆、电子触摸笔小件、中板、显示模组支撑件、Logo标志。

A.本项目产能19440千件/a，中板，基准排水量为0.2m³/万只产品，基准排水量为388.8t/a；

B.本项目产能1152千件/a，显示模组支撑件，基准排水量为0.2m³/万只产品，基准排水量为23.04t/a；

C.本项目产能13200千件、2640t电子触摸笔笔杆，基准排水量为100m³/t产品，基准排水量为6000t/a；

D.本项目产能13200千件、264t电子触摸笔小件，基准排水量为0.2m³/万只产品，基准排水量为264t/a；

E.本项目产能1000t/a支架，基准排水量为100m³/t产品，基准排水量为100000t/a；

F.本项目产400t/a弹片，基准排水量为5m³/t产品，基准排水量为2000t/a；

G.本项目产能20.7t/a的Logo标志，基准排水量为5m³/t产品，基准排水量为103.5t/a；

则本项目的基准排水量合计为**108779.34 t/a**，本项目生产废水年排放量为**57701.245m³/a < 108779.34 t/a**。因此，本项目满足基准排水量要求。

表4-18 本项目废水排口达标情况

废水类别	主要污染物	处理后排放浓度mg/L	排放标准	崇州经济开发区污水处理厂进水水质要求	排口	达标情况
生产废水	COD	186.72	500	400	DW008	达标
	SS	19.97	400	/		达标
	石油类	2.32	20	400		达标
食堂废水、1#地	COD	260.00	500	400	DW002	达标
	氨氮	24.00	45	35		达标

块纯水制备废水	总磷	4.85	8	4		达标
	动植物油	22.50	100	/		达标
办公生活污水	COD	200.00	500	400	DW001	达标
	NH ₃ -N	30.00	45	35		达标
	TP	5.70	8	4		达标

由上表可知，生产废水排放口各项指标满足《电子工业水污染物排放标准》（GB39731-2020）表1中电子元件间接排放标准限值，食堂废水、办公生活污水各项指标满足《污水综合排放标准》（GB8978 -1996）中的三级排放标准，氨氮、总磷满足《污水排入城镇下水管道水质标准》（GB/T31962-2015）表1中B等级标准。同时各项指标均达到崇州经济开发区污水处理厂进水水质要求，各类废水均能实现达标排放。

（4）废水污染物排放量统计

表4-19 本项目废水污染物年排放情况统计表

污染物	排放量t/年
COD	14.10
氨氮	1.09
总磷	0.22
动植物油	1.02
SS	0.25
石油类	0.03

备注：以上数据非总量数据，为预测排放量。总量数据请查看总量控制指标部分。

（5）依托设施的可行性分析

1）预处理池、隔油池依托可行性

本项目食堂废水（50.4m³/d）和1#地块纯水制备浓水（0.01m³/d）排入1#地块的隔油池（100m³），本次改扩建完成后，共有75.93m³/d排入1#地块的隔油池（100m³），隔油池停留时间一般小于一个小时，因此依托可行。

本项目办公生活污水（117.6m³/d）排入3#地块的预处理池（200m³），本次改扩建完成后，共有办公生活污水（157.88m³/d）排入3#地块的预处理池（200m³），预处理池停留时间取12小时计，因此依托可行。

2）综合废水处理站依托可行性

①综合废水处理站简介

采用“pH调节+混凝沉淀+A/O+MBR”处理工艺。具体如下：

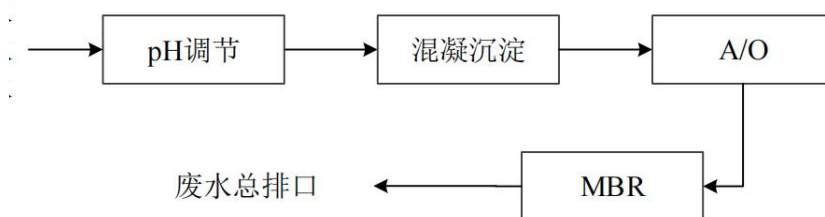


图4-1 综合废水处理系统处理工艺

②处理工艺可行性

本项目仅清洗废水、研磨废水、喷淋塔废水、纯水制备浓水排入厂内综合废水处理，且排放废水种类非新增废水种类，对综合废水处理站的冲击较小。

③处理量可行性

设计处理能力为750m³/d，该综合污水处理站共有领益、领泰、领韬三家公司往内排污，领泰排污占量约171.05m³/d，领益和领韬排入污水量约35m³/d，**现余处理能力为543.95m³/d，本项目进入污水处理站最大污水量为51.571m³/d。**有足够的处理能力处理本项目废水。

综上，本项目清洗废水、研磨废水、喷淋塔废水、3#地块纯水制备浓水可依托现有厂内综合废水处理站进行处理。

3) 崇州经济开发区污水处理厂依托可行性

①崇州经济开发区污水处理厂简介

崇州经济开发区污水处理厂位于崇州市大划镇净居村5、13组，占地约85.5亩。设计总规模为3.96万m³/d，主体处理工艺采用“预处理+改良A²/O+高效沉淀+D型滤池”。出水执行《四川省岷江、沱江流域水污染物排放标准》（DB51/2311-2016）中“工业园区集中式污水处理厂”排放标准。

②纳管范围分析

服务范围为崇州消费电子产业园规划区内除比亚迪（捷普科技）公司以外的其他区域产生的工业废水及生活污水，以及成温邛高速出口附近1.7km²范围内居住用地产生的生活污水。目前项目所在地排水管网已建设完成。

③项目排水水质达标分析

本项目清洗废水、研磨废水、喷淋塔废水、3#地块纯水制备浓水通过管网进入1#地块综合废水处理站处理后达到《电子工业水污染物排放标准》（GB39731-2020）表1中电子元件间接排放标准限值后，经过DW008排口排放。1#地块纯水制备浓水、食堂废水通过1#地块的隔油池（100m³）处理后，达到《污水综合排放标准》

（GB8978-1996）表4第二类污染物最高允许排放浓度（1998年1月1日后建设的单位）三级标准限值后，通过领益DW002排口进入市政管网。办公生活污水通过3#地块的预处理池（200m³）处理后，达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4第二类污染物最高允许排放浓度（1998年1月1日后建设的单位）三级标准限值后，通过领韬DW001排口进入市政管网。

根据“（3）废水产生及达标排放情况”可知，均可达到崇州经济开发区污水处理厂进水水质要求。且本项目产生废水种类与领益公司现有项目产生废水种类一致，崇州经济开发区污水处理厂污水处理工艺可以处理。

④污水处理厂接纳能力可行性分析

根据《崇州消费电子产业园规划环境影响报告书》，崇州经开区污水处理厂2021年~2023年自动监测数据，2021年日均处理量为39759.62m³/d，2022年为43075.05m³/d，2023年为43224.67m³/d，呈现逐年递增趋势。崇州经开区污水处理厂在2021年5月开始，崇州经开区污水处理厂处理规模已不能满足区域污水处理规模需求。这种情况将在崇州市捷普污水处理厂运行后得到解决，该污水厂于2024年4月投入试运行，将处理比亚迪（捷普科技）公司外排不含铬、镍等重金属的生产废水及生活废水。根据比亚迪（捷普科技）公司排污许可执行报告及自动监测数据，评价基准年2022年比亚迪（捷普科技）公司外排废水量共计427.7万/年（约11717m³/d），分析可知，崇州市捷普污水处理厂投运后，崇州经开区污水处理厂富余处理能力约为8300m³/d。

根据水平衡可知，本项目新增最大日废水量为202.781t/d，因此本项目废水可排入崇州经济开发区污水处理厂进行处理。

综上，本项目废水总排口的污染物排放浓度均达标排放，同时能够满足崇州经济开发区污水处理厂进水水质要求，且从纳管范围、进水水质以及处理能力而言，本项目废水排入崇州经济开发区污水处理厂进行处理是可行的。

四、噪声

（1）噪声源强及治理措施

本项目运行期间噪声主要为冲床、清洗机、激光焊接机、镗雕机、研磨机、油压机、锯床、铣床、攻牙机、磨床、线切割机、放电机、磨床、风机等设备噪声，噪声源强在65dB（A）~75dB（A）之间。

表4-20 本次新增工业企业噪声源强调查清单（室外声源）

	序号	声源名称	型号	声压级 (dB (A))	空间相对位置/m			声源控制 措施	运行时 段
					X	Y	Z		
	1	6#厂房 风机	/	85/1	-173.61	118.7	31.3	基础减震	昼间/ 夜间
	2	6#厂房 风机	/	85/1	-97.42	41.79	31.3	基础减震	昼间/ 夜间
	3	6#厂房 风机	/	85/1	-34.73	71.98	31.3	基础减震	昼间/ 夜间

2#厂房和 6#厂房建筑结构形式相同，均为钢架结构。本项目室内源强情况见下表。

表 4-1 工业企业噪声源强调查清单（室内声源）

序号	建筑物名称	声源名称	型号	声源源强	声源控制措施	空间相对位置/m			距室内边界距离/m	室内边界声级/dB(A)	运行时段	建筑物插入损失/dB(A)	建筑物外噪声	
				(声压级/距声源距离) (dB(A)/m)		X	Y	Z					声压级/dB(A)	建筑物外距离
1	2#厂房	攻牙机	/	75/1	厂房隔声+基础减震	90.14	-159.27	1	59.16	75.60	昼间、夜间	26	49.60	1
2	2#厂房	激光打标机	/	65/1		70.29	-105.81	1	4.37	65.70	昼间、夜间	26	39.70	1
3	2#厂房	火花机	/	75/1		85.93	-148.53	1	48.02	75.60	昼间、夜间	26	49.60	1
4	2#厂房	火花机	/	75/1		88.03	-150.4	1	50.77	75.60	昼间、夜间	26	49.60	1
5	2#厂房	火花机	/	75/1		83.6	-145.73	1	44.38	75.60	昼间、夜间	26	49.60	1
6	2#厂房	线切割机	/	75/1		64.47	-124.13	1	15.64	75.61	昼间、夜间	26	49.61	1
7	2#厂房	线切割机	/	75/1		68.64	-126.9	1	20.35	75.61	昼间、夜间	26	49.61	1
8	2#厂房	线切割机	/	75/1		72.46	-131.76	1	26.52	75.61	昼间、夜间	26	49.61	1
9	2#厂房	线切割机	/	75/1		76.97	-136.28	1	32.84	75.61	昼间、夜间	26	49.61	1
10	2#厂房	线切割机	/	75/1		72.11	-138.36	1	31.62	75.61	昼间、夜间	26	49.61	1
11	2#厂房	线切割机	/	75/1		68.64	-134.89	1	26.77	75.61	昼间、夜间	26	49.61	1
12	2#厂房	线切割机	/	75/1		65.86	-131.76	1	22.60	75.61	昼间、夜间	26	49.61	1
13	2#厂房	线切割机	/	75/1		63.08	-130.72	1	20.11	75.61	昼间、夜间	26	49.61	1
14	2#厂房	线切割机	/	75/1		62.12	-127.52	1	16.97	75.61	昼间、夜间	26	49.61	1
15	2#厂房	线切割机	/	75/1		59.78	-125.18	1	13.69	75.61	昼间、夜间	26	49.61	1
16	2#厂房	线切割机	/	75/1		57.92	-122.85	1	10.71	75.62	昼间、夜间	26	49.62	1
17	2#厂房	线切割机	/	75/1		61.7	-120.65	1	11.19	75.62	昼间、夜间	26	49.62	1
18	2#厂房	铣床	/	75/1		88.97	-156.94	1	56.59	75.60	昼间、夜间	26	49.60	1
19	2#厂房	锯床	/	75/1		89.43	-152.27	1	53.11	75.60	昼间、夜间	26	49.60	1
20	6#厂房	冲床	/	70/1		-111.85	123.62	1	59.29	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
21	6#厂房	冲床	/	70/1		-113.77	125.75	1	56.44	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
22	6#厂房	冲床	/	70/1		-116.71	129.07	1	52.04	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
23	6#厂房	冲床	/	70/1		-118.66	130.64	1	49.64	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
24	6#厂房	冲床	/	70/1		-121.6	132.79	1	46.21	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1

运营
期环
境影
响和
保护
措施

	25	6#厂房	冲床	/	70/1		-123.17	134.36	1	44.02	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	26	6#厂房	冲床	/	70/1		-125.52	137.1	1	40.43	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	27	6#厂房	冲床	/	70/1		-126.89	139.45	1	37.72	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	28	6#厂房	冲床	/	70/1		-129.24	142.19	1	34.13	67.64	昼间、夜间	26	41.64	1
	29	6#厂房	冲床	/	70/1		-116.49	119.39	1	60.14	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	30	6#厂房	冲床	/	70/1		-118.41	121.52	1	57.30	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	31	6#厂房	冲床	/	70/1		-123.49	125.2	1	51.39	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	32	6#厂房	冲床	/	70/1		-125.44	126.77	1	48.99	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	33	6#厂房	冲床	/	70/1		-126.24	128.56	1	47.06	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	34	6#厂房	冲床	/	70/1		-127.81	130.13	1	44.88	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	35	6#厂房	冲床	/	70/1		-130.16	132.87	1	41.29	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	26	6#厂房	冲床	/	70/1		-131.53	135.22	1	38.57	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	37	6#厂房	冲床	/	70/1		-133.88	137.96	1	34.98	67.64	昼间、夜间	26	41.64	1
	38	6#厂房	冲床	/	70/1		-121.73	114.93	1	60.84	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	39	6#厂房	冲床	/	70/1		-123.65	117.06	1	58.00	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	40	6#厂房	冲床	/	70/1		-128.73	120.74	1	52.09	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	41	6#厂房	冲床	/	70/1		-128.54	121.95	1	51.20	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	42	6#厂房	冲床	/	70/1		-131.48	124.1	1	47.76	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	43	6#厂房	冲床	/	70/1		-133.05	125.67	1	45.58	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	44	6#厂房	冲床	/	70/1		-135.4	128.41	1	41.99	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	45	6#厂房	冲床	/	70/1		-136.77	130.76	1	39.28	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	46	6#厂房	冲床	/	70/1		-139.12	133.5	1	35.69	67.64	昼间、夜间	26	41.64	1
	47	6#厂房	冲床	/	70/1		-127.74	111.25	1	60.47	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	48	6#厂房	冲床	/	70/1		-129.66	113.38	1	57.63	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	49	6#厂房	冲床	/	70/1		-132.6	116.7	1	53.22	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	50	6#厂房	冲床	/	70/1		-134.55	118.27	1	50.83	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	51	6#厂房	冲床	/	70/1		-137.49	120.42	1	47.39	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	52	6#厂房	冲床	/	70/1		-139.06	121.99	1	45.20	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	53	6#厂房	冲床	/	70/1		-141.41	124.73	1	41.61	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	54	6#厂房	冲床	/	70/1		-142.78	127.08	1	38.90	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	55	6#厂房	冲床	/	70/1		-145.13	129.82	1	35.31	67.64	昼间、夜间	26	41.64	1
	56	6#厂房	冲床	/	70/1		-131.23	107.08	1	61.93	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	57	6#厂房	冲床	/	70/1		-133.15	109.21	1	59.08	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1

	58	6#厂房	冲床	/	70/1		-136.09	112.53	1	54.68	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	59	6#厂房	冲床	/	70/1		-138.04	114.1	1	52.28	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	60	6#厂房	冲床	/	70/1		-140.98	116.25	1	48.84	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	61	6#厂房	冲床	/	70/1		-142.55	117.82	1	46.66	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	62	6#厂房	冲床	/	70/1		-144.9	120.56	1	43.07	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	63	6#厂房	冲床	/	70/1		-146.27	122.91	1	40.36	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	64	6#厂房	冲床	/	70/1		-148.62	125.65	1	36.77	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	65	6#厂房	冲床	/	70/1		-84.18	59.16	1	128.07	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	66	6#厂房	冲床	/	70/1		-82.67	57.34	1	130.43	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	67	6#厂房	冲床	/	70/1		-80.55	55.53	1	133.12	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	68	6#厂房	冲床	/	70/1		-77.23	52.5	1	137.50	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	69	6#厂房	冲床	/	70/1		-80.1	49.18	1	138.61	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	70	6#厂房	冲床	/	70/1		-84.33	51.9	1	133.97	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	71	6#厂房	冲床	/	70/1		-86.6	53.56	1	131.32	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	72	6#厂房	冲床	/	70/1		-88.72	55.53	1	128.49	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	73	6#厂房	冲床	/	70/1		-90.68	58.1	1	125.26	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	74	6#厂房	冲床	/	70/1		-77.98	85.77	1	109.67	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	75	6#厂房	冲床	/	70/1		-75.11	83.65	1	113.04	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	76	6#厂房	冲床	/	70/1		-72.69	80.78	1	116.78	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	77	6#厂房	冲床	/	70/1		-123.11	143.6	1	36.44	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	78	6#厂房	冲床	/	70/1		-120.76	140.86	1	40.03	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	79	6#厂房	冲床	/	70/1		-119.39	138.51	1	42.75	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	80	6#厂房	冲床	/	70/1		-117.04	135.77	1	46.34	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	81	6#厂房	冲床	/	70/1		-115.47	134.2	1	48.52	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	82	6#厂房	冲床	/	70/1		-112.53	132.05	1	51.96	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	83	6#厂房	冲床	/	70/1		-110.58	130.48	1	54.36	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	84	6#厂房	冲床	/	70/1		-107.64	127.16	1	58.76	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	85	6#厂房	冲床	/	70/1		-105.72	125.03	1	61.60	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	86	6#厂房	冲床	/	70/1		-136.03	140.51	1	31.67	67.64	昼间、夜间	26	41.64	1
	87	6#厂房	冲床	/	70/1		-141.27	136.05	1	32.37	67.64	昼间、夜间	26	41.64	1
	88	6#厂房	冲床	/	70/1		-147.28	132.37	1	31.99	67.64	昼间、夜间	26	41.64	1
	89	6#厂房	冲床	/	70/1		-151.98	129.25	1	31.90	67.64	昼间、夜间	26	41.64	1
	90	6#厂房	冲床	/	70/1		-102.73	121.24	1	66.42	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1

	91	6#厂房	冲床	/	70/1		-99.4	118.36	1	70.68	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	92	6#厂房	冲床	/	70/1		-106.06	117.76	1	67.40	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	93	6#厂房	冲床	/	70/1		-103.03	114.89	1	71.48	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	94	6#厂房	冲床	/	70/1		-122.84	107.33	1	66.48	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	95	6#厂房	冲床	/	70/1		-120.42	104.76	1	69.97	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	96	6#厂房	冲床	/	70/1		-126.77	103.85	1	67.12	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	97	6#厂房	冲床	/	70/1		-123.75	101.28	1	70.94	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	98	6#厂房	冲床	/	70/1		-122.39	99.01	1	73.59	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	99	6#厂房	冲床	/	70/1		-117.55	102.79	1	73.22	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	100	6#厂房	冲床	/	70/1		-116.34	100.83	1	75.52	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	101	6#厂房	冲床	/	70/1		-101.87	68.98	1	109.96	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	102	6#厂房	冲床	/	70/1		-114.22	98.86	1	78.34	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	103	6#厂房	冲床	/	70/1		-99.76	67.62	1	112.27	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	104	6#厂房	冲床	/	70/1		-109.69	115.19	1	67.46	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	105	6#厂房	冲床	/	70/1		-106.66	113.07	1	70.92	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	106	6#厂房	冲床	/	70/1		-99.4	111.71	1	76.16	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	107	6#厂房	冲床	/	70/1		-78.29	81.68	1	112.86	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	108	6#厂房	冲床	/	70/1		-75.87	79.11	1	116.35	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	109	6#厂房	冲床	/	70/1		-86.75	62.18	1	124.13	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	110	6#厂房	冲床	/	70/1		-125.26	146.15	1	33.12	67.64	昼间、夜间	26	41.64	1
	111	6#厂房	清洗机	/	70/1		-146.58	126.83	1	36.95	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	112	6#厂房	清洗机	/	65/1		-144.46	123.96	1	40.52	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	113	6#厂房	清洗机	/	65/1		-142.8	122.14	1	42.96	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	114	6#厂房	清洗机	/	65/1		-141.28	120.18	1	45.44	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	115	6#厂房	清洗机	/	65/1		-139.62	118.67	1	47.62	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	116	6#厂房	清洗机	/	65/1		-137.5	116.1	1	50.94	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	117	6#厂房	清洗机	/	65/1		-134.78	113.98	1	54.23	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	118	6#厂房	清洗机	/	65/1		-132.21	111.71	1	57.56	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	119	6#厂房	清洗机	/	65/1		-129.64	108.39	1	61.75	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	120	6#厂房	清洗机	/	65/1		-139.32	137.41	1	32.35	62.64	昼间、夜间	26	36.64	1
	121	6#厂房	清洗机	/	65/1		-136.75	134.54	1	36.18	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	122	6#厂房	清洗机	/	65/1		-133.88	132.42	1	39.55	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	123	6#厂房	清洗机	/	65/1		-132.36	130.01	1	42.40	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1

	124	6#厂房	清洗机	/	65/1	-130.7	127.74	1	45.21	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	125	6#厂房	清洗机	/	65/1	-128.28	125.32	1	48.57	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	126	6#厂房	清洗机	/	65/1	-127.55	123.71	1	50.31	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	127	6#厂房	清洗机	/	65/1	-124.98	120.99	1	54.01	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	128	6#厂房	清洗机	/	65/1	-120.12	118.52	1	58.80	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	129	6#厂房	清洗机	/	65/1	-118.91	117	1	60.74	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	130	6#厂房	清洗机	/	65/1	-120.22	108.17	1	67.27	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	131	6#厂房	清洗机	/	65/1	-118.23	106.05	1	70.14	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	132	6#厂房	清洗机	/	65/1	-116.24	104.59	1	72.47	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	133	6#厂房	清洗机	/	65/1	-115.05	102.87	1	74.57	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	134	6#厂房	清洗机	/	65/1	-112.27	100.75	1	77.89	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	135	6#厂房	清洗机	/	65/1	-124.46	105.65	1	66.94	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	136	6#厂房	清洗机	/	65/1	-121.41	102.21	1	71.50	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	137	6#厂房	清洗机	/	65/1	-118.63	99.16	1	75.59	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	138	6#厂房	清洗机	/	65/1	-111.48	113.86	1	67.54	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	139	6#厂房	清洗机	/	65/1	-109.22	111.21	1	71.00	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	140	6#厂房	清洗机	/	65/1	-107.37	109.89	1	73.14	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	141	6#厂房	清洗机	/	65/1	-105.78	107.9	1	75.68	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	142	6#厂房	清洗机	/	65/1	-104.46	105.39	1	78.49	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	143	6#厂房	清洗机	/	65/1	-101.81	103.27	1	81.74	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	144	6#厂房	清洗机	/	65/1	-99.95	101.28	1	84.44	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	145	6#厂房	清洗机	/	65/1	-81.41	64.11	1	125.57	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	146	6#厂房	清洗机	/	65/1	-79.23	61.54	1	128.92	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	147	6#厂房	清洗机	/	65/1	-76.06	59.56	1	132.35	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	148	6#厂房	清洗机	/	65/1	-73.68	56.98	1	135.82	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	149	6#厂房	清洗机	/	65/1	-71.7	55	1	138.58	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	150	6#厂房	清洗机	/	65/1	-68.73	56.39	1	139.11	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	151	6#厂房	清洗机	/	65/1	-72.69	61.54	1	132.63	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	152	6#厂房	清洗机	/	65/1	-75.46	63.52	1	129.43	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	153	6#厂房	清洗机	/	65/1	-78.44	66.69	1	125.13	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	154	6#厂房	清洗机	/	65/1	-71.1	59.56	1	135.16	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	155	6#厂房	清洗机	/	65/1	-79.81	102.07	11	95.20	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	156	6#厂房	清洗机	/	65/1	-82.62	105.66	11	90.65	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1

	157	6#厂房	清洗机	/	65/1		-148.69	129.4	1	33.64	62.64	昼间、夜间	26	36.64	1
	158	6#厂房	清洗机	/	65/1		-72.98	96.35	5.2	103.79	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	159	6#厂房	清洗机	/	65/1		-77.47	100.19	11	98.08	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	160	6#厂房	清洗机	/	65/1		-178.17	145.31	11	3.82	62.88	昼间、夜间	26	36.88	1
	161	6#厂房	激光切割机	/	65/1		-151.7	105.53	1	51.60	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	162	6#厂房	激光切割机	/	65/1		-73.71	40	11	149.79	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	163	6#厂房	激光切割机	/	65/1		-75.93	42.35	11	146.60	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	164	6#厂房	激光切割机	/	65/1		-78.83	44.71	11	143.01	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	165	6#厂房	激光切割机	/	65/1		-80.77	46.78	11	140.21	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	166	6#厂房	激光切割机	/	65/1		-82.71	48.3	11	137.85	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	167	6#厂房	激光切割机	/	65/1		-68.59	39.72	11	152.93	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	168	6#厂房	激光切割机	/	65/1		-71.22	42.49	11	149.15	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	169	6#厂房	激光切割机	/	65/1		-72.74	44.57	11	146.58	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	170	6#厂房	激光切割机	/	65/1		-73.85	45.95	11	144.81	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	171	6#厂房	激光切割机	/	65/1		-75.51	47.2	11	142.84	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	172	6#厂房	激光切割机	/	65/1		-77.17	49.14	11	140.30	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	173	6#厂房	激光切割机	/	65/1		-74.82	50.66	11	140.38	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	174	6#厂房	激光切割机	/	65/1		-72.6	49.69	11	142.44	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	175	6#厂房	激光切割机	/	65/1		-70.8	47.61	11	145.17	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	176	6#厂房	激光切割机	/	65/1		-69.14	46.09	11	147.37	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	177	6#厂房	激光切割机	/	65/1		-67.48	43.6	11	150.36	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	178	6#厂房	激光切割机	/	65/1		-65.54	41.66	11	153.06	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	179	6#厂房	激光切割机	/	65/1		-63.6	44.84	11	151.54	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	180	6#厂房	激光切割机	/	65/1		-64.99	46.09	11	149.72	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	181	6#厂房	激光切割机	/	65/1		-66.1	48.3	11	147.27	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	182	6#厂房	激光切割机	/	65/1		-68.73	49.97	11	144.40	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	183	6#厂房	激光切割机	/	65/1		-70.11	51.77	11	142.14	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	184	6#厂房	激光切割机	/	65/1		-71.91	53.29	11	139.87	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	185	6#厂房	激光切割机	/	65/1		-73.85	54.4	11	137.85	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	186	6#厂房	激光切割机	/	65/1		-68.45	54.4	11	140.91	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	187	6#厂房	激光切割机	/	65/1		-66.1	53.01	11	143.39	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	188	6#厂房	激光切割机	/	65/1		-64.3	51.07	11	146.01	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	189	6#厂房	激光切割机	/	65/1		-62.08	48.58	11	149.32	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1

	190	6#厂房	激光切割机	/	65/1		-60.28	47.06	11	151.59	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	191	6#厂房	激光切割机	/	65/1		-97.38	58.13	11	121.44	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	192	6#厂房	激光切割机	/	65/1		-100.15	59.93	11	118.39	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	193	6#厂房	激光切割机	/	65/1		-102.09	62.29	11	115.34	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	194	6#厂房	激光切割机	/	65/1		-104.3	64.22	11	112.50	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	195	6#厂房	激光切割机	/	65/1		-105.41	64.78	11	111.41	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	196	6#厂房	激光切割机	/	65/1		-106.93	66.16	11	109.41	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	197	6#厂房	激光切割机	/	65/1		-108.04	67.27	11	107.87	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	198	6#厂房	激光切割机	/	65/1		-109.56	68.65	11	105.87	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	199	6#厂房	激光切割机	/	65/1		-110.26	69.9	11	104.44	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	200	6#厂房	激光切割机	/	65/1		-112.61	71.98	11	101.40	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	201	6#厂房	激光切割机	/	65/1		-109.84	73.22	11	101.95	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	202	6#厂房	激光切割机	/	65/1		-108.46	71.28	11	104.33	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	203	6#厂房	激光切割机	/	65/1		-105.83	69.35	11	107.41	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	204	6#厂房	激光切割机	/	65/1		-103.89	67.27	11	110.22	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	205	6#厂房	激光切割机	/	65/1		-102.23	65.47	11	112.64	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	206	6#厂房	激光切割机	/	65/1		-100.43	63.81	11	115.03	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	207	6#厂房	激光切割机	/	65/1		-98.77	61.59	11	117.80	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	208	6#厂房	激光切割机	/	65/1		-96.69	60.21	11	120.12	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	209	6#厂房	激光切割机	/	65/1		-95.31	57.99	11	122.73	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	210	6#厂房	激光切割机	/	65/1		-158.71	113.5	11	41.06	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	211	6#厂房	激光切割机	/	65/1		-162.72	119.04	11	34.22	62.64	昼间、夜间	26	36.64	1
	212	6#厂房	激光切割机	/	65/1		-83.07	110.34	5.2	86.54	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	213	6#厂房	激光切割机	/	65/1		-85.23	111.83	5.2	84.09	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	214	6#厂房	激光切割机	/	65/1		-154.19	110.34	1	46.22	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	215	6#厂房	激光切割机	/	65/1		-71.91	38.34	11	152.18	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	216	6#厂房	激光焊接机	/	65/1		-92.87	90.71	1	97.16	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	217	6#厂房	激光焊接机	/	65/1		-98.01	93.74	1	91.75	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	218	6#厂房	激光焊接机	/	65/1		-158.6	122.18	5.2	33.97	62.64	昼间、夜间	26	36.64	1
	219	6#厂房	激光焊接机	/	65/1		-156.56	119.94	5.2	36.97	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	220	6#厂房	激光焊接机	/	65/1		-154.53	118.11	5.2	39.63	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	221	6#厂房	激光焊接机	/	65/1		-152.29	115.47	5.2	43.08	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	222	6#厂房	激光焊接机	/	65/1		-149.65	116.69	5.2	43.57	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1

	223	6#厂房	激光焊接机	/	65/1		-150.46	119.13	5.2	41.10	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	224	6#厂房	激光焊接机	/	65/1		-151.68	121.57	5.2	38.40	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	225	6#厂房	激光焊接机	/	65/1		-154.33	125.23	5.2	33.88	62.64	昼间、夜间	26	36.64	1
	226	6#厂房	激光焊接机	/	65/1		-157.38	127.26	5.2	30.48	62.64	昼间、夜间	26	36.64	1
	227	6#厂房	激光焊接机	/	65/1		-144.57	132.55	5.2	33.38	62.64	昼间、夜间	26	36.64	1
	228	6#厂房	激光焊接机	/	65/1		-142.33	129.71	5.2	36.99	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	229	6#厂房	激光焊接机	/	65/1		-140.5	127.47	5.2	39.87	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	230	6#厂房	激光焊接机	/	65/1		-138.46	125.23	5.2	42.88	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	231	6#厂房	激光焊接机	/	65/1		-137.24	123.6	5.2	44.91	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	232	6#厂房	激光焊接机	/	65/1		-102.45	117.36	11	69.77	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	233	6#厂房	激光焊接机	/	65/1		-99.95	116.43	11	71.96	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	234	6#厂房	激光焊接机	/	65/1		-99.33	114.71	11	73.72	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	235	6#厂房	激光焊接机	/	65/1		-101.51	112.99	11	73.91	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	236	6#厂房	激光焊接机	/	65/1		-103.54	112.84	11	72.88	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	237	6#厂房	激光焊接机	/	65/1		-106.04	115.65	11	69.15	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	238	6#厂房	激光焊接机	/	65/1		-108.07	117.05	11	66.84	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	239	6#厂房	激光焊接机	/	65/1		-131.64	98.16	11	69.04	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	240	6#厂房	激光焊接机	/	65/1		-133.67	96.76	11	69.04	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	241	6#厂房	激光焊接机	/	65/1		-135.7	95.35	11	69.05	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	242	6#厂房	激光焊接机	/	65/1		-134.45	93.32	11	71.44	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	243	6#厂房	激光焊接机	/	65/1		-131.96	93.79	11	72.46	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	244	6#厂房	激光焊接机	/	65/1		-129.77	95.35	11	72.42	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	245	6#厂房	激光焊接机	/	65/1		-128.21	93.48	11	74.84	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	246	6#厂房	激光焊接机	/	65/1		-130.86	92.39	11	74.24	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	247	6#厂房	激光焊接机	/	65/1		-133.21	91.45	11	73.68	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	248	6#厂房	激光焊接机	/	65/1		-131.96	89.89	11	75.67	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	249	6#厂房	激光焊接机	/	65/1		-129.15	90.82	11	76.50	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	250	6#厂房	激光焊接机	/	65/1		-127.59	92.07	11	76.35	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	251	6#厂房	激光焊接机	/	65/1		-90.45	88.9	1	100.02	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	252	6#厂房	激光焊接机	/	65/1		-159.82	124.01	5.2	31.77	62.64	昼间、夜间	26	36.64	1
	253	6#厂房	激光焊接机	/	65/1		-103.86	119.55	11	67.17	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	254	6#厂房	研磨机	/	65/1		-78.25	104.41	11	94.16	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	255	6#厂房	研磨机	/	65/1		-75.91	101.6	11	97.80	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1

	256	6#厂房	研磨机	/	65/1	-72.94	98.47	11	102.06	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	257	6#厂房	研磨机	/	65/1	-179.88	141.88	11	5.68	62.75	昼间、夜间	26	36.75	1
	258	6#厂房	研磨机	/	65/1	-177.54	139.53	11	8.94	62.68	昼间、夜间	26	36.68	1
	259	6#厂房	研磨机	/	65/1	-176.14	138.13	11	10.89	62.66	昼间、夜间	26	36.66	1
	260	6#厂房	研磨机	/	65/1	-174.73	135.79	11	13.61	62.65	昼间、夜间	26	36.65	1
	261	6#厂房	研磨机	/	65/1	-173.48	135.01	11	14.97	62.65	昼间、夜间	26	36.65	1
	262	6#厂房	研磨机	/	65/1	-171.92	132.82	11	17.65	62.64	昼间、夜间	26	36.64	1
	263	6#厂房	研磨机	/	65/1	-170.05	131.26	11	20.00	62.64	昼间、夜间	26	36.64	1
	264	6#厂房	研磨机	/	65/1	-168.8	129.23	11	22.38	62.64	昼间、夜间	26	36.64	1
	265	6#厂房	研磨机	/	65/1	-167.4	127.82	11	24.34	62.64	昼间、夜间	26	36.64	1
	266	6#厂房	研磨机	/	65/1	-165.68	125.48	11	27.24	62.64	昼间、夜间	26	36.64	1
	267	6#厂房	研磨机	/	65/1	-160.53	128.61	11	27.58	62.64	昼间、夜间	26	36.64	1
	268	6#厂房	研磨机	/	65/1	-162.09	130.01	11	25.54	62.64	昼间、夜间	26	36.64	1
	269	6#厂房	研磨机	/	65/1	-163.34	131.88	11	23.29	62.64	昼间、夜间	26	36.64	1
	270	6#厂房	研磨机	/	65/1	-165.37	135.01	11	19.56	62.64	昼间、夜间	26	36.64	1
	271	6#厂房	研磨机	/	65/1	-167.4	136.88	11	16.87	62.65	昼间、夜间	26	36.65	1
	272	6#厂房	研磨机	/	65/1	-169.11	139.38	11	13.84	62.65	昼间、夜间	26	36.65	1
	273	6#厂房	研磨机	/	65/1	-170.52	141.56	11	11.25	62.66	昼间、夜间	26	36.66	1
	274	6#厂房	研磨机	/	65/1	-171.77	143.28	11	9.12	62.68	昼间、夜间	26	36.68	1
	275	6#厂房	研磨机	/	65/1	-173.95	145.78	11	5.83	62.74	昼间、夜间	26	36.74	1
	276	6#厂房	研磨机	/	65/1	-175.67	146.87	11	3.95	62.87	昼间、夜间	26	36.87	1
	277	6#厂房	研磨机	/	65/1	-167.71	149.68	11	6.15	62.73	昼间、夜间	26	36.73	1
	278	6#厂房	研磨机	/	65/1	-164.27	146.09	11	11.06	62.66	昼间、夜间	26	36.66	1
	279	6#厂房	研磨机	/	65/1	-163.02	145.15	11	12.54	62.66	昼间、夜间	26	36.66	1
	280	6#厂房	研磨机	/	65/1	-161.62	143.59	11	14.62	62.65	昼间、夜间	26	36.65	1
	281	6#厂房	研磨机	/	65/1	-167.4	149.06	11	6.84	62.71	昼间、夜间	26	36.71	1
	282	6#厂房	研磨机	/	65/1	-166.46	147.96	11	8.28	62.69	昼间、夜间	26	36.69	1
	283	6#厂房	研磨机	/	65/1	-159.28	141.56	11	17.62	62.64	昼间、夜间	26	36.64	1
	284	6#厂房	研磨机	/	65/1	-158.18	140.47	11	19.14	62.64	昼间、夜间	26	36.64	1
	285	6#厂房	研磨机	/	65/1	-156.78	139.07	11	21.09	62.64	昼间、夜间	26	36.64	1
	286	6#厂房	研磨机	/	65/1	-154.44	136.72	11	24.35	62.64	昼间、夜间	26	36.64	1
	287	6#厂房	研磨机	/	65/1	-149.13	140.31	11	24.40	62.64	昼间、夜间	26	36.64	1
	288	6#厂房	研磨机	/	65/1	-151.63	142.81	11	20.93	62.64	昼间、夜间	26	36.64	1

	289	6#厂房	研磨机	/	65/1		-154.13	145.47	11	17.32	62.64	昼间、夜间	26	36.64	1
	290	6#厂房	研磨机	/	65/1		-155.84	146.4	11	15.58	62.65	昼间、夜间	26	36.65	1
	291	6#厂房	研磨机	/	65/1		-158.03	148.9	11	12.28	62.66	昼间、夜间	26	36.66	1
	292	6#厂房	研磨机	/	65/1		-160.37	150.93	11	9.28	62.68	昼间、夜间	26	36.68	1
	293	6#厂房	研磨机	/	65/1		-162.87	152.18	11	6.84	62.71	昼间、夜间	26	36.71	1
	294	6#厂房	研磨机	/	65/1		-164.9	154.05	11	4.15	62.85	昼间、夜间	26	36.85	1
	295	6#厂房	研磨机	/	65/1		-159.59	150.15	11	10.37	62.67	昼间、夜间	26	36.67	1
	296	6#厂房	研磨机	/	65/1		-147.88	138.75	11	26.40	62.64	昼间、夜间	26	36.64	1
	297	6#厂房	研磨机	/	65/1		-172.08	150.62	11	2.90	63.06	昼间、夜间	26	37.06	1
	298	6#厂房	研磨机	/	65/1		-80.59	106.59	11	91.04	62.63	昼间、夜间	26	36.63	1
	299	6#厂房	镗雕机	/	70/1		-106.67	120.02	11	65.19	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	300	6#厂房	镗雕机	/	70/1		-108.38	119.71	11	64.47	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	301	6#厂房	镗雕机	/	70/1		-109.32	117.68	11	65.61	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	302	6#厂房	镗雕机	/	70/1		-110.72	117.36	11	65.08	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	303	6#厂房	镗雕机	/	70/1		-111.35	116.12	11	65.75	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	304	6#厂房	镗雕机	/	70/1		-113.07	115.02	11	65.68	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	305	6#厂房	镗雕机	/	70/1		-115.41	88.95	11	85.83	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	306	6#厂房	镗雕机	/	70/1		-113.69	87.23	11	88.22	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	307	6#厂房	镗雕机	/	70/1		-111.51	85.83	11	90.61	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	308	6#厂房	镗雕机	/	70/1		-110.41	83.96	11	92.77	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	309	6#厂房	镗雕机	/	70/1		-108.38	82.39	11	95.22	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	310	6#厂房	镗雕机	/	70/1		-111.35	80.37	11	95.20	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	311	6#厂房	镗雕机	/	70/1		-113.53	81.77	11	92.81	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	312	6#厂房	镗雕机	/	70/1		-115.72	84.27	11	89.51	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	313	6#厂房	镗雕机	/	70/1		-118.22	86.14	11	86.55	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	314	6#厂房	镗雕机	/	70/1		-119.31	87.23	11	85.04	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	315	6#厂房	镗雕机	/	70/1		-121.34	85.05	11	85.68	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	316	6#厂房	镗雕机	/	70/1		-119.31	83.64	11	87.99	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	317	6#厂房	镗雕机	/	70/1		-117.75	82.08	11	90.16	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	318	6#厂房	镗雕机	/	70/1		-115.72	80.05	11	92.99	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	319	6#厂房	镗雕机	/	70/1		-114.32	78.02	11	95.45	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	320	6#厂房	镗雕机	/	70/1		-116.97	76.93	11	94.85	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	321	6#厂房	镗雕机	/	70/1		-120.25	79.74	11	90.67	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1

322	6#厂房	镗雕机	/	70/1		-92.94	100.68	1	88.90	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1
	6#厂房	镗雕机	/	70/1		-105.73	121.11	11	64.82	67.63	昼间、夜间	26	41.63	1

(2) 声环境保护目标

本项目周围50m范围内无声环境保护目标。

(3) 噪声预测

本次环评采用《环境影响评价技术导则声环境》（HJ2.4-2021）中工业噪声预测计算模型，预测方法为：

1) 声源描述

声环境影响预测，一般采用声源的倍频带声功率级、A声功率级或靠近声源某一位置的倍频带声压级、A声级来预测计算距声源不同距离的声级。工业声源有室外和室内两种声源，应分别计算。

2) 室外声源在预测点产生的声级计算

按照无指向性点声源几何发散衰减进行计算：

$$L_p(r) = L_p(r_0) - 20 \lg(r/r_0)$$

式中， $L_p(r)$ ——预测点处声压级，dB；

$L_p(r_0)$ ——参考位置 r_0 处的声压级，dB；

r ——预测点距声源的距离，m；

r_0 ——参考位置距声源的距离，m。

3) 室内声源等效室外声源声功率级计算

如图4-2所示，声源位于室内，室内声源可采用等效室外声源声功率级法进行计算。设靠近开口处（或窗户）室内、室外某倍频带的声压级分别为 L_{p1} 和 L_{p2} ，若声源所在室内声场为近似扩散声场，则室外倍频带声压级按下式计算：

$$L_{p2} = L_{p1} - (TL + 6)$$

式中， L_{p1} ——靠近开口处（或窗户）室内某倍频带的声压级或A声级，dB；

L_{p2} ——靠近开口处（或窗户）室外某倍频带的声压级或A声级，dB；

TL——隔墙（或窗户）倍频带或A声级的隔声量，dB。

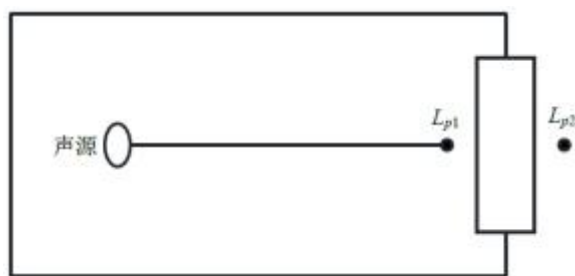


图4-2 室内声源等效为室外声源图例

某一室内声源靠近围护结构处产生的倍频带声压级或A声级按下式计算：

$$L_{p1} = L_w + 10 \lg \left(\frac{Q}{4\pi r^2} + \frac{4}{R} \right)$$

式中， L_w ——点声源声功率级（A计权或倍频带），dB；

Q ——指向性因数；通常对无指向性声源，当声源放在房间中心时， $Q=1$ ；当放在一面墙的中心时， $Q=2$ ；当放在两面墙夹角处时， $Q=4$ ；当放在三面墙夹角处时， $Q=8$ ；

R ——房间常数； $R = Sa / (1 - \alpha)$ ， S 为房间内表面面积， m^2 ； α 为平均吸声系数；

r ——声源到靠近围护结构某点处的距离， m 。

然后按下式计算出所有室内声源在围护结构处产生的*i*倍频带叠加声压级：

$$L_{pli}(T) = 10 \lg \left(\sum_{j=1}^N 10^{0.1 L_{plij}} \right)$$

式中， $L_{pli}(T)$ ——靠近围护结构处室内*N*个声源*i*倍频带的叠加声压级，dB；

L_{plij} ——室内*j*声源*i*倍频带的声压级，dB；

N ——室内声源总数。

4) 靠近声源处的预测点噪声预测模型

如预测点在靠近声源处，但不能满足点声源条件时，需按线声源或面声源模型计算。

5) 工业企业噪声计算

设第*i*个室外声源在预测点产生的A声级为 LA_i ，在*T*时间内该声源工作时间为 t_i ，第*j*个等效室外声源在预测点产生的A声级为 LA_j ，在*T*时间内该声源工作时间为 t_j ，则拟建工程声源对预测点产生的贡献值（ $Leqg$ ）为：

$$Leqg = 10 \lg \left(\frac{1}{T} \left(\sum_{i=1}^N t_i 10^{0.1 LA_i} + \sum_{j=1}^M t_j 10^{0.1 LA_j} \right) \right)$$

式中， $Leqg$ ——建设本项目声源在预测点产生的噪声贡献值，dB；

T ——用于计算等效声级的时间，s；

N ——室外声源个数；

t_i ——在*T*时间内*i*声源工作时间，s；

M——等效室外声源个数；

tj——在T时间内j声源工作时间，s。

6) 预测值计算

$$L_{eq}=101g(10^{0.1L_{eqg}}+10^{0.1L_{eqb}})$$

式中，Leq——预测点的噪声预测值，dB；

Leqb——预测点的背景值，dB。

7) 预测结果

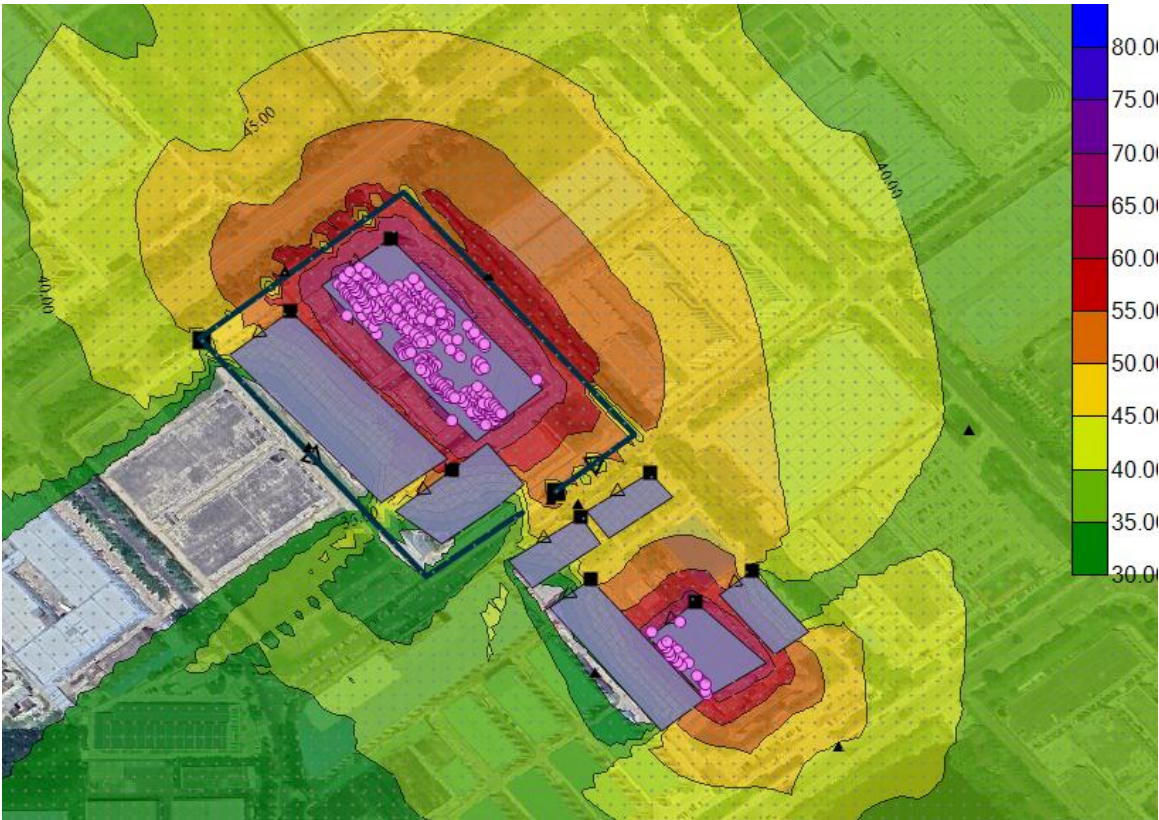


图4-3 等声级线图

表4-21 工业企业厂界噪声预测

序号	最大厂界噪声值边界	方位	噪声标准值/dB (A)		厂界噪声最大贡献值/dB (A)		现状例行监测背景值/dB (A)		厂界噪声预测值 /dB (A)		超标和达标情况	
			昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间
1	领泰厂界	西北	65	55	51.6	51.6	55.1	48.9	56.7	53.5	达标	达标
2	领泰厂界	东北	65	55	52.4	52.4	56.3	50.5	57.8	54.6	达标	达标
3	领泰厂界	东南	65	55	51.0	51.0	55.4	48.8	56.7	53.0	达标	达标
4	领泰厂界	西南	65	55	27.6	27.6	56.4	50.2	56.4	50.2	达标	达标

5	领益厂界	西北	65	55	48.9	48.9	56.6	51.4	57.3	53.3	达标	达标
6	领益厂界	东北	65	55	39.0	39.0	54.4	51.6	54.5	51.8	达标	达标
7	领益厂界	东南	65	55	44.6	44.6	51.9	49.3	52.6	50.6	达标	达标
8	领益厂界	西南	65	55	28.5	28.5	55.9	49.1	55.9	49.1	达标	达标

根据《环境影响评价技术导则声环境》（HJ2.4—2021）C.1.3预测内容：声环境保护目标噪声预测：预测声环境保护目标处的贡献值、预测值以及预测值与现状噪声值的差值，声环境保护目标所处声环境功能区的声环境质量变化，声环境保护目标所受噪声影响的程度，确定噪声影响的范围，并说明受影响人口分布情况。当声环境保护目标高于（含）三层建筑时，还应预测有代表性的不同楼层噪声。因本项目周围50m范围内无声环境保护目标，则本环评无需进行声环境保护目标噪声预测。

（4）本项目噪声控制措施

A.选用低噪声设备，安装减震措施：设备选型上应选用先进的、噪音低、震动小的生产设备，安装时采取台基减震、橡胶减震接头以及减震垫等措施；

B.合理布置产噪设备，特别控制冲床噪声影响：将高噪声设备向厂内摆放，尽量远离厂房墙体，以有效利用噪声距离衰减作用。本项目冲床设备噪声的特点为低频，强度大，为了保证后期生产过程中保证厂界稳定达标，建设单位应保证冲床至少距离6#厂房墙体最近距离 $\geq 7\text{m}$ ，在条件允许的情况下，应将设备尽可能往厂房中部移动，加强生产过程中的管理，保证生产过程中门窗均关闭，减少冲床噪声对环境的影响。

C.定期维护机械设备：专人定期维护机械设备，确保其处于良好的运转状态。

通过以上降噪措施后，厂界噪声可达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3级标准要求。

（5）监测要求

本次环评根据《排污单位自行监测技术指南总则》（HJ819-2017）提出本项目生产运行阶段的污染源监测计划，详见下表：

表4-22 噪声例行监测方案

监测点位	监测指标	监测频次	执行排放标准
本项目厂界	厂界噪声	1次/季度	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准（昼间65dB（A），夜间55dB（A））

（5）环境影响结论

综上，本项目在执行本环评要求的噪声防护措施后，对周围环境影响较小。

五、固废

（1）产生情况

本项目固体废物分为一般固废、危险废物和生活垃圾。

一般固废：本项目改建后新增1）废边角料、废金属屑、不合格产品（废金属）2）焊渣、3）废包装材料、废载带、模切废料、4）废离型纸、5）废吸附树脂、6）废收尘灰和布袋除尘器废布袋。

危险废物：本项目改建后新增1）废PVC手套、废抹布、2）废冲压油、3）废切削油、液、4）废活性炭、5）废包装桶（沾染具有危险性质物质的）、6）废金属屑、废研磨钢针、废油桶、7）废收尘灰和布袋除尘器废布袋。

A、一般固废

1）废边角料、废金属屑、不合格产品（废金属）：冲压、模修过程会产生一定量的废边角料，其产生量约为各类金属板材原料用量的3%；不合格产品（废金属）产量约为千分之三，则总产生量约为1173t/a，属于《固体废物分类与代码目录》（公告2024年第4号）中的“SW17 可再生类废物”中的“900-001-S17 废钢铁。工业生产活动中产生的以钢铁为主要成分的边角料、残次品，以及报废机动车、报废机械设备拆解 产生的以钢铁为主要成分的零部件等。”。该部分固废经固废收集桶收集后，定期外售废品收购站。

2）焊渣：焊渣产生于激光焊接环节。本项目焊渣产生量约为2t/年。根据《固体废物分类与代码目录》（2024年第4号），焊渣属于“SW59其他工业固体废物/非特定行业/900-099-S59其他工业生产过程中产生的固体废物。”应交由可回收利用的单位处置。

3）废包装材料、废载带、模切废料：产生于包装、全检、AOI全检、贴胶等环节，产生量约为0.7t/年。根据《固体废物分类与代码目录》（2024年第4号），属于“SW17可再生类废物/非特定行业/900-003-S17废塑料。工业生产活动中产生的塑料废弃边角料、废弃塑料包装等废物。”应交由可回收利用的单位处置。以上包装材料均为未沾染具有危险性质物质的。

4）废离型纸：离型纸背胶等粘贴过程中，粘贴后留下的废纸。产生量约为

	0.05t/年。根据《固体废物分类与代码目录》（2024年第4号），属于“SW17可再生类废物/非特定行业/900-005-S17废纸。工业生产活动中产生的废纸、废纸质包装、废边角料、残次品等废物。”应交由可回收利用的单位处置。 5）废吸附树脂：产生线切割的纯水吸附细小金属屑等环节，产生量约为0.01t/年。根据《固体废物分类与代码目录》（2024年第4号），属于“SW59其他工业固体废物/非特定行业/900-008-S59废吸附剂。工业生产活动中产生的活性炭、氧化铝、硅胶、树脂等废吸附剂。”应交由可回收利用的单位处置。 6)废收尘灰和布袋除尘器废布袋：废收尘灰产生于布袋除尘器收集的定期清理粉尘，布袋除尘器废布袋产生于布袋除尘器的耗材更换，产生量较小，更换频率根据布袋除尘器处理效率定。分别产生量约为16.3t/a、0.03t/a。根据《固体废物分类与代码目录》（2024年第4号），废收尘灰属于“SW59其他工业固体废物/非特定行业/900-099-S59 其他工业生产生产过程中产生的固体废物”。布袋除尘器废布袋属于“SW59其他工业固体废物/非特定行业/900-009-S59 废过滤材料”。应交由可回收利用的单位处置。 B、危险废物 1）废PVC手套、废抹布：产生于全检这类使用无水乙醇擦拭的工艺。年产生量为2t/年。根据《国家危险废物名录（2025年版）》，属于“HW49/非特定行业/900-041-49/含有或沾染毒性、感染性危险废物的废弃包装物、容器、过滤吸附介质”。应交由有资质单位处置。 2）废冲压油：废冲压油产生于冲压、设备维护过程。年产生量10t/年。根据《国家危险废物名录（2025年版）》，属于“HW08废矿物油与含矿物油废物/非特定行业/900-217-08使用工业齿轮油进行机械设备润滑过程中产生的废润滑油。”应交由有资质单位处置。 3）废切削油、液：废切削油产生于CNC加工中更换的废油、液。年产生量为3t/年。根据《国家危险废物名录（2025年版）》，属于“HW09油/水、烃/水混合物或者乳化液/非特定行业/900-006-09使用切削油或者切削液进行机械加工过程中产生的油/水、烃/水混合物或者乳化液”。应交由有资质单位处置。 4）废活性炭：废活性炭产生于废气处理措施中更换的活性炭。年产生量为9.17t/年。根据《国家危险废物名录（2025年版）》，属于“HW49其他废物/非特定
--	--

行业/900-039-49烟气、VOCs治理过程（不包括餐饮行业油烟治理过程）产生的废活性炭，化学原料和化学制品脱色（不包括有机合成食品添加剂脱色）、除杂、净化过程产生的废活性炭（不包括900-405-06、772-005-18、261-053-29、265-002-29、384-003-29、387-001-29类废物）。应交由有资质单位处置。

DA010活性炭填充量计算

①活性炭填充量计算

参考《工业有机废气活性炭治理技术规范（征求意见稿）》（2024年版）附录C可知，采用以下公式进行计算：

$$M = \frac{(C_{in} - C_{out}) \times Q \times T \times 10^{-6}}{S}$$

式中：M—活性炭质量，kg；

C_{in}—吸附装置进口废气浓度，mg/m³；

C_{Out}—吸附装置出口废气浓度，mg/m³；

Q—废气流量，m³/h；废气处理装置有机废气风量为 56200m³/h；

T—有效吸附时间，h，取 6000h；

S—吸附剂动态吸附量，一般以 20%计。

根据上式计算，活性炭总填充量约为 9170kg/a，即 9.17t/a。

②活性炭更换周期计算

参照生态环境部下发的《工业有机废气活性炭治理技术规范（征求意见稿）》（2024 年版），四川省大气污染防治保障中心 2024 年 4 月发布的《四川省挥发性有机物治理之活性炭使用管理常见问题工具书》，本项目活性炭更换周期 T 计算如下：

$$T = m \times s \div (c \times 10^{-6} \times Q \times t)$$

式中：T—更换周期，天；

m—活性炭的用量，kg；

s—动态吸附量，%；本项目取 20%；

c—活性炭削减的 VOCs 浓度，mg/m³；

Q—风量，单位 m³/h；

t—运行时间，单位 h/d。

③废气处理装置更换周期计算如下：

废气处理装置更换周期 T 为 300 天，但同时根据《工业有机废气活性炭治理技术规范（征求意见稿）》（2024 年版）中“6.2 对连续生产企业活性炭更换周期一般不应超过累计运行 500 小时或 3 个月……”，因此，废气处理装置活性炭的更换周期为：每三个月更换一次。

根据建设单位提供的资料，废气处理装置设置 2 个活性炭箱体，单个活性炭箱体填充蜂窝状活性炭，填充量为 2292.5kg（一次填充量）/活性炭吸附箱 2 个=1146.25kg。

④本项目拟采用的活性炭装置主要参数如下：

活性炭吸附箱数量：2 个；风量：56200m³/h；

填充活性炭类型：蜂窝状活性炭；活性炭碘值：650mg/g；

活性炭动态吸附率：20%；活性炭密度：350kg/m³；

单个活性炭装填量：2t/次；

更换周期：3 个月/次。

排气筒高度：本项目排气筒高度按距离地面 35m 设置。

本环评采用蜂窝活性炭，活性炭箱横截面积 13.01m²，满足活性炭吸附箱箱体
内气体流速<1.2m/s

5)废包装桶（沾染具有危险性质物质的）：废包装桶（沾染具有危险性质物质的）产生于研磨剂、各类清洗剂的包装桶，年产生量3t/年。根据《国家危险废物名录（2025年版）》，属于“HW49其他废物/非特定行业/900-041-49含有或直接沾染危险废物的废弃包装物、容器、清洗杂物，根据建设单位提供的资料”。应交由有资质单位处置。

6)含油废金属屑、废研磨钢针、废油桶：废金属屑产生于CNC加工环节，废研磨钢针为研磨过程产生、废油桶为含油沾染物。本项目废金属屑、废油桶、废研磨钢针产生量约为1t/年。根据《国家危险废物名录（2025年版）》，属于“HW08废矿物油与含矿物油废物/非特定行业/900-249-08其他生产、销售、使用过程中产生的废矿物油及沾染矿物油的废弃包装物。”应交由有资质单位处置。

除一般固废和危险废物以外的废物：

预处理池污泥：产生于办公生活废水预处理池运行过程中沉淀、富集的悬浮物、有机杂质及污染物，项目年废水量为31752m³/a。产生量约为3.2t/a。定期打

捞，应交由环卫部门进行处理。

生活垃圾：本项目新增700个工作人员，根据《城镇生活污染源产排污系数手册》，生活垃圾产生量按0.64kg/d人计，则生活垃圾年产生量为134.4t/年。应按照国家成都市生活垃圾分类要求分类后其他垃圾和可回收垃圾交由环卫部门处理，应交由环卫部门进行处理。

表4-23 本项目固废源强及处置方式单位：t/年

序号	产生源	固体废物名称	固废属性	产生量		处置措施	
				核算方法	产生量	最终去向	处置量
1	冲压、模修、全检、AOI全检、分bin	废边角料、废金属屑、不合格产品（废金属）	一般固废	物料衡算	1173	可回收利用的单位处置	1173
2	焊接	焊渣		类比法	2	可回收利用的单位处置	2
3	包装、全检、AOI全检、贴胶	废包装材料、废载带、模切废料		类比法	0.7	可回收利用的单位处置	0.7
4	贴胶	废离型纸		类比法	0.01	可回收利用的单位处置	0.01
5	线切割	废吸附树脂		类比法	0.06	可回收利用的单位处置	0.06
6	废气处理设施	废收尘灰		物料衡算	16.3	可回收利用的单位处置	16.3
7	废气处理设施	布袋除尘器废布袋		物料衡算	0.03	可回收利用的单位处置	0.03
8	全检	废PVC手套、废抹布	危险废物	类比法	5	由危废处理资质单位处置。	5
9	冲压、设备维护	废冲压油		类比法	2		2
10	CNC加工	废切削油、液		类比法	3		3
11	废气处理措施	废活性炭		系数法	9.17		9.17
2	有机原料包装	废包装桶（沾染具有危险性质物质的）		类比法	3		3
13	生产	含油废金属屑、废研磨钢针、废油桶		类比法	1		1
14	办公	生活垃圾	生活垃圾	系数法	134.4	应按照国家成都市生活垃圾分类要求分类后其	134.4

						他垃圾和可回收垃圾交由环卫部门处理，应交由专门单位进行处理。	
15	办公	预处理池污泥	生活垃圾	类比法	3.2	定期打捞，应交由环卫部门进行处理。	3.2

(2) 固体废物的暂存及处置方式

①危废的暂存及处置

项目全部危险废物均依托3#地块5号厂房的危废暂存库。危废暂存库面积约为260m²，现已使用约125m²，剩余面积135m²，本项目预计占用30m²，可满足本项目需求。经过现场踏勘，已严格按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）的要求设计，并已做好防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐措施，周围设置地沟，已采用混凝土+2mm厚玻璃纤维进行处理，防渗效果等效粘土防渗层K≤1×10⁻¹⁰cm/s。并已按《环境保护图形标志》（GB15562-1995）的规定设置警示标志。

本项目的危废暂存需作好危险废物情况的记录，记录上注明危险废物的名称、来源、数量、特性和包装容器的类别、入库日期、存放库位、废物出库日期及接收单位名称。建设单位在投产之前，需与相应危废处置单位签订外委处置协议，确保各类危废均由相关危废单位妥善清运处置。



3#地块危废间照片



危废台账

②一般固废的暂存与处理

本项目产生的一般废物均依托3#地块的一般固废暂存间。3#地块一般固废暂存库位于3#地块北侧，面积约135m²，现已使用50m²，剩余面积为85m²，本项目预计使用30m²。

经过现场踏勘，本项目一般废物将定期由废品回收站进行回收，或由市政环卫

部门统一清运。

通过上述措施，本项目产生的固体废物能够得到妥善的处理，不造成二次污染。

本项目运营期间各类固体废物排放及处理方法如下表所示。

表4-24 固体废物排放及处置方法（单位：t/年）

名称	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	产生量（t/年）	产生工序	形态	产废周期	危险特性	去向
1	废PVC手套、废抹布	HW49	900-041-49	2	全检	固态	每天	T	交由资质单位处理
2	废冲压油	HW08	900-217-08	10	冲压、设备维护	液态	每天	T, I	
3	废切削油、液	HW09	900-006-09	3	CNC加工	液态	每天	T, I	
4	废活性炭	HW49	900-039-49	9.17	废气处理措施	固态	每3个月	T	
5	废包装桶（沾染具有危险性质物质的）	HW49	900-041-49	3	有机原料包装	固态	每天	T	
6	含油废金属屑、废研磨钢针、废油桶	HW08	900-249-08	1	CNC加工、研磨	固态	每天	T	

本项目危废暂存库基本情况见下表。

表4-25 危废贮存场所基本情况一览表

贮存场所名称	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	位置	占地面积	贮存方式	贮存能力	贮存周期
危废暂存库	废PVC手套、废抹布	HW49	900-041-49	3#厂区北部	总面积约260m ² ，位于厂区北侧。现已使用约125m ² ，剩余135m ² ，本项目使用约30m ² 。	密闭桶装	0.6	120天
	废冲压油	HW08	900-217-08			密闭桶装	3.3	120天
	废切削油、液	HW09	900-006-09			密闭桶装	1	120天
	废活性炭	HW49	900-039-49			密闭桶装	4	120天
	废包装桶（沾染具有危险性质物质的）	HW49	900-041-49			密闭桶装	1	120天
	含油废金属	HW08	900-249			密闭桶装	0.3	120天

	屑、废研磨钢 针、废油桶		-08					
--	-----------------	--	-----	--	--	--	--	--

(4) 固体废物的环境管理要求

危险废物储运过程中应严格执行《道路危险废物运输管理规定》、《危险品运输管理规范》、《道路运输危险货物车辆标志》以及《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597—2023）等相关规定和要求。根据国家有关危险废物贮运法规要求，采取运输、储存全过程的安全和环保措施。

1) 危险固体废物暂存库的管理要求

对于危险废物暂存库，按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）进行污染控制和管理。

A、危险固废暂存库地面采用玻璃纤维进行防渗、防腐处理，并设置经玻璃纤维防渗处理的地沟，发生泄漏时通过地沟收集泄漏液。建筑材料必须与危险废物相容。

B、暂存库内的危险废物采取分类堆放，并设有隔离间隔断开。每个部分都有防漏裙脚，防漏裙脚的材料与危险废物相容。每个堆间应留有搬运通道。

C、危险废物分类装入容器，容器及材质要满足相应的强度要求，装载危险废物的容器必须完好无损；盛装危险废物的容器上必须粘贴清晰标明危险废物名称、种类、数量等的标签。

D、危险废物暂存库内清理出来的泄漏物，一律按危险废物处理。

E、危险废物暂存库管理员须作好危险废物情况的记录，记录上须注明危险废物的名称、来源、数量、特性和包装容器的类别、入库日期、存放库位、废物出库日期及委托处置接收单位名称。危险废物的记录和货单在危险废物回取后应继续保留三年。

F、按国家污染源管理要求对危险废物贮存设施进行监测。

2) 危险废物收集、运输过程环境保护要求

A、危险废物必须妥善分类，并采用专用包装袋和周转箱、专用运输车运送到处置中心，装卸完成后对运输车辆进行消毒。

B、运输车上配置橡胶手套、工作手套、口罩、消毒水、急救药箱、灭火器和紧急应变手册。

C、在运输过程中，采取专车专用的方式，禁止将危险废物与旅客及其它货物

同车运输。

D、危险废物运输车辆通过饮用水源保护区或水库的水源地时，应减速行驶，尽量避免各类交通事故的发生。如有必要应尽量避免雨天运输。

E、危险废物运输途经城市时，应尽量绕城行驶，不得穿越城区。

F、严格按照规划路线运输，但尽量避免上下班高峰时运输。

G、对运输车进行严格管理，须备有车辆里程登记表并做好每日登记，做好车辆日常的维护。

H、从事危险废物运输的人员（包括司机），应当接受专业培训，经考核合格，方可从事该项工作；运输车辆须有特殊标志，以引起关注；危险废物运输车辆需持有危险废物运输通行证。

I、为了保证危险废物运输的安全无误，必须遵守国家 and 地方制定的危险废物转移联单管理办法中的有关规定。

六、地下水和土壤

（1）地下水及土壤污染源及污染途径

根据工程所处区域的地质情况，本项目可能对地下水、土壤造成污染的途径主要有：化学品库、危废暂存库等区域物料泄漏下渗以及废水管道的污水下渗对地下水造成的污染。

项目对土壤的潜在污染可能来自于项目生产过程中化学品泄漏的垂直入渗、废气产生的大气沉降及雨水冲刷产生的地面漫流。

（2）分区防控要求

为了最大程度减小项目对地下水及土壤环境产生影响，本项目采取源头控制、分区防渗措施，具体防治措施如下：

①源头控制措施

本次环评要求从源头上采取措施防止和降低污染物的跑、冒、滴、漏，主要包括：加强生产过程中日常操作管理，尽量避免助粘剂的泄漏；废水收集采用密闭管道输送，输送管道均采用防渗、防腐、防漏处理，并进行定期检查；加强危废收集过程的检查维护，避免发生跑、冒、滴、漏现象，严格按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）做好日常维护工作，做好“防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐”六防措施。

②分区防渗措施

本项目涉及危废暂存库、化学品库全部依托现有工程，为防止项目运行产生的生产废水下渗污染地下水及土壤系统，按照《环境影响评价技术导则地下水环境》（HJ610-2016）及《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求，本项目各构筑物分区防渗措施如下：

危废暂存库、化学品库、综合废水处理站、隔油池、事故应急池为重点防渗区；生产车间除重点防渗区及简单防渗区以外的地面、一般固废暂存间、生活污水预处理池为一般防渗区，具体设置情况见下表：

表4-26 防渗情况一览表

序号	防渗类型	区域	防渗措施	等效黏土防渗层	备注
1	重点防渗区	危废暂存库	已采取抗渗混凝土+2mm厚玻璃纤维进行处理	$Mb \geq 6.0m, K \leq 1 \times 10^{-10} cm/s$	依托现有
2		化学品库	已采取抗渗混凝土+玻璃纤维布+2mm厚环氧玻璃钢进行处理	$Mb \geq 6.0m, K \leq 10^{-7} cm/s$	依托现有
3		综合废水处理站	30cm厚P6抗渗混凝土+乙烯基防渗剂+3mm玻璃纤维		依托现有
4		隔油池	30cm厚P6抗渗混凝土+乙烯基防渗剂+3mm玻璃纤维		依托现有
5		事故应急池	30cm厚P6抗渗混凝土+2mm玻璃纤维		依托现有
6	一般防渗区	生产车间	30cm厚P6抗渗混凝土+1mm玻璃纤维	$Mb \geq 1.5m, K \leq 1 \times 10^{-7} cm/s$	依托现有
7		一般固废暂存库	已采用20cm厚的P4等级抗渗混凝土		依托现有
8		消防水池	已采用25cm的P6抗渗混凝土		依托现有

七、环境风险

（1）危险物质和风险源分布情况

参照《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169—2018）附录B和《企业突发环境事件风险分级方法》（HJ941-2018）对本项目涉及的原辅材料进行辨识。辨识结果表明，本项目所涉及的原辅材料中被列为需重点关注的突发环境事件风险物质有冲压油、火花机油、切削油、液、清洗剂。各类危险物质其储存量及临界量情况见下表：

表4-27 本项目涉及的突发环境事件风险物质存储情况

序号	名称	厂区最大存在量t/年	临界量/t	Q值	贮存位置
1	冲压油	1	2500	0.0004	化学品库
2	火花机油	0.2	2500	0.00008	化学品库

3	切削油	1	2500	0.0004	化学品库
4	切削液	1	2500	0.0004	化学品库
5	废冲压油	3.3	2500	0.00132	危废暂存库
6	废切削油、液	1	2500	0.0026	危废暂存库
合计				≈0.003	/

由上表可知，本项目涉及的冲压油、切削油、焊接清洗剂3种危险物质，Q值总和为0.002，即储存量未超过临界量，故无需设置环境风险专项评价。

注：本项目原有项目部分为领益原有项目的产权转让，本项目涉及的化学品库和危废间存放物质目前均归属于领泰，本项目计算最大存在量已考虑原有物质。

（2）环境风险识别与分析

1）化学品转运及存储风险识别与分析

主要为化学品储运或使用过程操作不当发生的事故，包括：①因化学试剂包装容器打翻或破裂，发生泄漏，有害成分进入大气、水或土壤环境，对环境空气、地表水、地下水等造成污染；②贮存的物料接触高温或明火发生燃爆，并引发伴生/次生反应，对环境空气、地表水、地下水等造成污染。

2）生产过程风险识别与分析

由于操作失误、生产设备故障或控制条件设置不当等原因，将导致物料泄漏，导致危险化学品泄漏，其有毒有害成分挥发进入空气或通过地面下渗至地下水、土壤环境，造成一定的环境风险和污染。

3）污染物治理措施环境风险识别与分析

本项目运营过程污染物主要为废水、废气、固废等，在废气治理、危废暂存过程中存在一定环境风险，主要为废气治理系统或风机故障，导致废气处理效率降低，污染物超标排放将影响大气环境；同时，危险废物暂存期间由于危险物质泄漏可能导致地下水、土壤环境污染。

4）火灾爆炸事故环境风险识别与分析

本项目原辅材料中涉及的油类物料以及各类包装材料均具有可燃性，由于操作不当、原料泄漏、工艺装置事故等原因可能导致发生火灾爆炸事故，并引发伴生/次生反应，对环境空气、地表水、地下水等造成污染。

（3）环境风险防范措施

1) 危险化学品储运风险防范措施

由于本项目的环境风险主要来源于依托现有领泰公司已建的化学品库。其中已有的风险防范措施如下：

①地面全部已做重点防渗处理。化学品库已进行防渗，防渗措施为：地面硬化基础上+2mm玻璃纤维，防渗效果等效粘土防渗层 $Mb \geq 6.0m$ ， $K \leq 10^{-10}cm/s$ 。

②地面已设置10cm高地沟（地沟亦进行防渗处理）。地沟容积满足不低于堵截最大容器的最大储量或总储量的1/5的要求，保证液体化学品发生泄漏后能够得到有效收集，不进入外围水体。

③设有气体探测器及紧急排风。一旦发生泄漏，自动报警，并通过紧急排风系统将气体迅速通过收集并进入废气处理系统（已建两级活性炭）进行处理，并通过15m排气筒排放。内部已设置相应的摄像头、漏液监测报警装置。

④设有应急器材柜。配备吸附棉、吸附枕等应急物资，库房外已设置消防沙箱。

⑤在危化品库外部设置警示标志。

⑥液态危废及原料采用专用密闭容器收集且下设托盘，并设置空桶作为备用收容设施。



化学品库及地沟照片

2) 危险化学品的贮存和防火

化学品库设置事故风机，库内恒温恒湿，设有可燃气体报警器，一旦报警，事故风机自动启动，泄漏废气经抽风引至排放高度5m的排气口排放；厂区所有的控制系统均设置双电源，以保证生产和环保设施正常运作；本项目废气处理系统已配备了备用风机，以防止废气处理系统风机故障造成废气处理设施非正常运转；同时加强废气处理系统的日常维护工作，**及时、足量更换活性炭**，及时检修并合理安排

设备检修时间，关键设备和零部件应配备足够的备用件；当废气装置出现故障需要检修时，应立即停产，杜绝废气事故性排放。

同时在贮存和使用危险化学品的过程中，严格根据《危险化学品仓库储存通则》（GB 15603-2022）中要求，应做到以下几点：

①贮存仓库必须配备有专业知识的技术人员，库房及场所应设专人管理，管理人员必须配备可靠的个人安全防护用品。

②化学品入库时，应严格检验物品质量、数量、包装情况、有无泄漏。入库后应按照种类分类存放，并采取适当的养护措施，在贮存期内，定期检查，发现其品质变化、包装破损、渗漏等，应及时处理。

③库房温度、湿度应严格控制、经常检查，发现变化及时调整。

④使用危险化学品的过程中，泄漏或渗漏的包装容器应迅速移至安全区域。

⑤仓库工作人员应进行培训，经考核合格后持证上岗。

⑥应制定应急处理措施，编制事故应急预案，应对意外突发事件。

2) 危险废物的管理及运输风险措施

A、危险废物的储存

本项目依托领泰已建的危险废物暂存库，危废暂存库已按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）的要求做好“防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐”六防措施。已采取的风险防控措施如下：

①地面重点防渗：危废暂存库在现有地面硬化基础上+2mm玻璃纤维进行处理，防渗效果等效粘土防渗层 $M_b \geq 6.0m$ ， $K \leq 10^{-10}cm/s$ ；

②材料相容及分类存放：地面与裙脚使用坚固、防渗的材料建造，建筑材料与危险废物相容；危废按照种类分类存放，张贴相应的标识标志；

③设置泄漏应急装置：设漏液监测报警装置、泄漏液体收集装置、气体导出口及气体净化装置；

④设置10cm高地沟：设堵截泄漏的地沟，地沟所围建的容积不低于堵截最大容器的最大储量或总储量的五分之一；



危废间地沟、漏液监测系统及门槛

B、危险废物的运输

危险废物在运输过程中存在的环境风险为：危险废物逸散、跑冒滴漏等暂存场地、导致运输路线环境污染事故。为杜绝运输过程中危险废物导致的环境风险事故，建设单位和危险废物处置公司在运输全过程中必须做到以下要求：

①做好每次外运处置废弃物的运输登记，按要求填报危险废物转移电子联单。

②废弃物处置单位的运输人员必须掌握危险化学品运输的安全知识，了解所运载的危险化学品的性质、危害特性、包装容器的使用特性和发生意外时的应急措施。运输车辆必须具有车辆危险货物运输许可证。驾驶人员必须由取得驾驶执照的熟练人员担任。

③处置单位在运输危险废弃物时必须配备押运人员，并随时处于押运人员的监管之下，不得超装、超载，严格按照所在城市规定的行车时间和行车路线行驶，不得进入危险化学品运输车辆禁止通行的区域。

3) 废水、废气工程控制措施

A、废水工程控制措施

本项目综合污水处理站未设置备用电源，污水处理站出水设置了自动监测系统（监测因子：pH、COD、氨氮），本项目生产废水通过新建污水管道排入1#地块的“综合废水处理系统”进行处理。废水处理站内的设备非正常运行时，可能会使处理出水水质不合格，生产废水排口（DW008）设置截止阀，一旦出现废水设施故障（即COD、氨氮自动监测仪发现废水不合格时），立即停止生产并关闭截止阀，并将废水泵至综合废水处理系统事故应急池（1个，有效容积为350m³，平时保持空池）内暂存，待废水处理站内处理设施运转正常后排入废水处理站进行再次处理，

达标后排入园区市政污水管网。其使废水在非正常工况下具有一定的缓冲能力，因此，不会直接排入园区市政污水管网。

为了防范危险品库等火灾事故时可能造成的消防排水直接通过雨水管网排入地表水，避免造成环境风险事故，综合废水处理系统已设置1个有效容积为350m³事故应急池和雨水总管出厂前设置截断阀，化学品库四周设有雨水收集沟，对化学品库火灾时的消防废水进行收集，消防废水收集池与废水处理站通过管道和泵连通（泵采用柴油泵或连接至应急电源），将消防废水收集池内的废水缓慢、逐步转移至废水处理站进行处理，处理达标后排放。

厂区雨水管网设置雨水截止阀，正常情况下，雨水流至市政雨水管网；发生事故状况下，切断雨水管网与市政雨水管网的连接，将雨水抽入事故应急池内。

B、废气工程控制措施

①加强对生产设备的巡视和检查，定期检验各处管道的密封性能及强度，及时淘汰出现安全隐患、超期服务的设备，一旦出现故障及时关闭设备，经维修正常运转后方可再生产；

②加强对废气治理设施的日常维护，定期检测废气处理效率并进行检修，一旦出现故障及时停产并抢修，对关键设备及零部件厂区要有备用。详细措施为：

a.如果全厂停电，停止生产，无污染物产生。为确保安全，风机仍然继续运转（采用UPS）；

b.风机出现故障时，备用风机立即启动；

③加强对厂区地面的硬化处理，防止废气污染物沉降后污染土壤；

④建议建设单位增设环保设备运行效率、废气管路密封性以及废气事故排放的自动监控系统，在上述环节出现故障时及时报警，缩短事故反应时间。

C、有限空间作业要求

企业应严格按照安全相关要求开展涉环保设备设施的有限空间作业，落实作业审批制度、安全作业规程以及应急处置措施，坚决防范遏制环保设备设施安全生产事故。

4) 火灾爆炸事故风险防范措施

①消除和控制明火源：在生产区域设置醒目的严禁烟火标志，严禁动火吸烟；使用气焊、电焊等进行维修时，必须按照规定办理动火批准手续，领取动火证，采

取防护措施，确保安全无误后，方可动火作业。动火过程中，备好灭火器材，采取防护措施，且必须遵守安全技术规程。

②防止工艺装置设备超温：对有超温风险的生产设备，安装温度控制器，当温度超过设置的安全温度时，立即切断生产设备的电源，停止生产，并采用有效的降温措施进行降温。

③根据消防工作的需要，应准备足够的各类消防用具（消防栓、灭火器等）。各类消防用具必须固定存放在适当地方，并定期进行检查实验，如有损坏或失效时，需立即进行修理和更换补充。严格禁止把消防用具移作他用。

④在生产车间、仓库设置可燃气体探测器及报警系统、设置火灾报警系统：该系统由火灾报警控制器、感烟探测器、手动报警按钮及声光讯响器等组成，系统用于监控生产装置的火情，以实现火灾的早期报警。火灾报警系统由不中断电源供电。

⑤应急池：依托综合废水处理站已建350m³应急池。

		
手动火灾报警装置	可燃气体报警装置	消防栓
		
火焰探测器	消防应急器材	洗眼器

5) 环境风险应急预案及管理措施

为了进一步加强企业应急管理工作，提升企业应对突发、异常状态下的应急处理能力，迅速、有效的开展应急救援工作，最大程度的减少突发异常状态下的人员伤亡和财产损失，切实保障人民生命和公共财产安全，根据环保部发布的《突发环境事件应急预案管理暂行办法》、《企事业单位突发环境事件应急预案备案管理办法（试行）》（环发〔2015〕4号）和《四川省突发事件应急预案管理暂行办法》及《突发环境事件应急管理办法》（环保部令第34号）要求，企业在投产前，应制定详细的防止重大环境污染事故发生应急预案、消除事故隐患的措施及应急处理方法，并按照《企事业单位突发环境事件应急预案备案管理办法（试行）》要求，向所在地生态环境主管部门备案。

①企业必须建立完善的安全管理体系。应按职业安全管理体系的需要，设置必要的安全管理机构，配备相应的专（兼）职管理、检查、安全教育、检测人员。企业必须建立健全各种安全管理制度和规程，建立各种安全管理台账和记录。

②提高生产及管理的技术水平。本项目建成投运后，建设单位应严格要求操作和管理的技术水平，职工上岗前必须参加培训，落实三级安全教育制度。

③按规范要求生产现场配备足够的正压式防毒面具、耳罩、防尘口罩、护目镜等防护器具。厂区内设立风向标，便于发生有毒有害物质泄漏时生产人员辨认风向，撤离至上风向安全地区；并组织可能受影响附近人群撤离，并及时报告有关部门。如果附近有人在上风位置，则紧急往迎风或垂直于风向疏散，如果人在下风向位置，应该尽快沿垂直于风向的方向疏散。

④加强对工作人员的安全生产和环境保护教育，必须进行安全技术培训，经考核合格后，持证上岗。

⑤主要操作人员应定期学习有关安全生产知识。对从业人员要进行选择，要选拔具有一定文化程度、身体健康、心理素质好的人员从事相关工作，并定期进行考察、考核、调整。

⑥本项目属于C3979其他电子器件制造，根据《四川省突发环境事件应急预案备案行业名录（2022年版）》，属于该名录的工业企业均应编制突发环境事件应急预案。名录中“计算机、通信和其他电子设备/397电子器件制造”中仅有“3973集成电路制造和3974显示器件制造”两个类别，无C3979其他电子器件制造，但本项目属于“使用有机溶剂的”类别，综合考虑，本项目应该编制突发环境事件应急预案。

建设单位于2021年11月编制了《突发环境事件应急预案》，则本次应修订突发环境事件应急预案。

综上，在采取本次环评提出的各项风险防范和应急措施，并加强风险管理的基础上，本项目的建设从环境风险的角度是可接受的。

八、三本账

1、“以新带老”措施

本项目不涉及以新带老措施。

2、改建前后污染物核算

表4-28 项目技改前后“三本账”情况

污染物名称		现有工程排放量 (t/a)	“以新带老”消减量 (t/a)	本项目新增 (t/a)	技改后全厂排放量 (t/a)	污染物变化量 (t/a)
废水	排放量	197913	0	57701.245	143736.495	+57701.245
	COD	10.78	0	2.308	5.749	+2.308
	NH ₃ -N	0.47	0	0.173	0.431	+0.173
	总磷	0.39	0	0.029	0.072	+0.029
废气	VOCs	1.1055	0	0.9963	0	+2.1018
	颗粒物	0.96642	0	1.3231	0	+2.28952
	锡及其化合物	0.00005628	0	0	0	+0.00005628
	NO _x	0	0	0	0	0

九、环保投资

本项目总投资27000万元，环保投资约91.2万元，占总投资的0.34%，主要环保措施及投资估算见表4-25。

表4-29 本项目环保投资估算一览表

类别		内容	本项目投资 (万元)	备注
废气治理	施工期	洒水抑尘、轻拿轻放、加强通风等	5	新增
	运营期	6#厂房的擦拭废气、清洗废气、热熔胶废气经过“水喷淋+干燥+两级活性炭”(TA001)+1根35m排气筒(DA010)达标排放	30	新增
		6#厂房CNC加工的油雾和CNC废气经过油雾净化器(TA002)+1根35m排气筒(DA011)达标排放。	25	新增
		6#厂房的切割粉尘、焊接烟尘、激光雕刻烟尘、模修粉尘经过布袋除尘器+1根35m排气筒(DA012)达标排放。	24	新增
		2#厂房的激光打标机的激光雕刻烟尘新建集气罩和管道，收集后经过领泰已建的布袋除尘器(TA003)+1根25m排气筒(DA002)达标排放。	1	改造

	废水治理	施工期	依托厂区3#地块已有预处理池	/	依托现有
		营运期	厂区采取雨、污分流制	/	依托现有
			生产废水经领泰已建污水管道穿过厂区南侧道路，排入“综合废水处理系统”处理达标后通过DW008排口进入市政管网	/	依托现有
			生活污水通过1#地块的隔油池（100m ³ ）和3#地块的预处理池（200m ³ ）处理后，通过领韬DW001排口进入市政管网。	/	依托现有
	噪声治理	施工期	选用低噪声设备、加强管理、合理安排施工时间等	0.5	新增
		营运期	生活污水通过1#地块的隔油池（100m ³ ）和3#地块的预处理池（200m ³ ）处理后，通过领韬DW001排口进入市政管网。	0.5	新增
	固废治理	施工期	废包装材料外售至废旧资源回收站，生活垃圾交由环卫部门清运处理	0.2	新增
		营运期	依托3#地块的危废暂存库面积约为260m ² ，现已使用约125m ² ，剩余面积135m ² ，本项目预计占用30m ² 依托3#地块一般固废暂存库，面积约135m ² ，现已使用50m ² ，剩余面积为85m ² ，本项目预计使用30m ² 。	/	依托现有
	风险防范应急措施	地下水污染防治	重点防渗区： ①危废暂存库：已采取30cm厚P6抗渗混凝土+2mm厚玻璃纤维进行处理，防渗效果等效粘土防渗层Mb≥6.0m，K≤1×10 ⁻¹⁰ cm/s。； ②化学品库：已采取30cm厚P6抗渗混凝土+2mm厚玻璃纤维进行处理，等效黏土防渗层Mb≥6.0m，K≤10 ⁻⁷ cm/s； ③污水处理站：池体已采用30cm厚P6抗渗混凝土+乙烯基防渗剂+3mm厚玻璃纤维进行防渗处理，等效黏土防渗层Mb≥6.0m，K≤10 ⁻⁷ cm/s； ④隔油池：已采用30cm厚P6抗渗混凝土+乙烯基防渗剂+3mm厚玻璃纤维进行防渗处理，等效黏土防渗层Mb≥6.0m，K≤10 ⁻⁷ cm/s； ⑤事故应急池：已采取30cm厚P6抗渗混凝土+2mm玻璃纤维进行处理，Mb≥6.0m，K≤10 ⁻⁷ cm/s。 一般防渗区： ①生产车间：已采取30cm厚P6抗渗混凝土+1mm玻璃纤维进行处理，防渗效果等效粘土防渗层Mb≥1.5m，K≤0.49×10 ⁻⁸ cm/s； ②一般固废暂存间、生活污水预处理池：已采取30cm厚的P6等级抗渗混凝土进行防渗，防渗性能等效粘土防渗层Mb≥6m，防渗系数K≤1×10 ⁻⁷ cm/s；	/	依托现有
		风险管理	（1）化学品仓库设置10cm高的防渗围堰，化学品采用专用容器收集且下设防渗托盘，并设置空桶作为备用收容设施，如发生泄漏事故，泄漏液经收集后做危险废物处置。 （2）危废暂存库严格按照《危险废物储存污染控制标准》的要求设计，并做好“防风、防晒、防	/	依托现有

		雨、防漏、防渗、防腐”六防措施。危废暂存库设置不低于10cm高的防渗围堰，液态危废采用专用容器收集且下设防渗托盘，并设置空桶作为备用收容设施。 (3) 依托领益综合废水处理站已建应急池（1个，有效容积为350m ³ ）及相应的废水收集和截留措施。 (4) 领泰厂区已建消防水池（1个，500m ³ ）。 (5) 制定严格的安全生产管理制度，加强操作人员安全、技术水平培训。		
	环保手续完善	本项目变更排污手续和修订应急预案。	5	新增
	合计		91.2	/

五、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
大气环境	DA010	有机废气	新建一套“水喷淋+干燥+两级活性炭”（TA001）+1根35m排气筒（DA010）	《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/2377-2017）
	DA011	CNC废气、油雾	新建一套油雾净化器（TA002）+1根35m排气筒（DA011）	《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996）
	DA012	颗粒物	新建一套布袋除尘器（TA003）+1根35m排气筒（DA012）	《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996）
	DA002	颗粒物	依托原有一套“滤筒+两级活性炭”（TA004）+1根25m排气筒（DA002）	《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996）
地表水环境	清洗	清洗废水	生产废水经领泰已建污水管道穿过厂区南侧道路，排入“综合废水处理系统”处理达标后通过DW008排口进入市政管网	《电子工业水污染物排放标准》（GB39731-2020）
	研磨	研磨废水		
	纯水制备	纯水浓水		
	生活	生活污水	生活污水通过1#地块的隔油池（100m ³ ）和3#地块的预处理池（200m ³ ）处理后，通过领韬DW001排口进入市政管网。	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的三级排放标准，氨氮、总磷参照执行《污水排入城镇下水管道水质标准》（GB/T31962-2015）表1中B等级标准。
声环境	设备噪声	噪声	选用低噪声设备、加强管理、合理安排施工时间等	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准
电磁辐射	/	/	/	/
固体废物	依托3#地块的危废暂存库面积约为260m ² ，现已使用约125m ² ，剩余面积135m ² ，本项目预计占用30m ² 依托3#地块一般固废暂存库，面积约135m ² ，现已使用50m ² ，剩余面积为85m ² ，本项目预计使用30m ² 。			
土壤及地下水污染防治措施	重点防渗区： ①危废暂存库：已采取30cm厚P6抗渗混凝土+2mm厚玻璃纤维进行处理，防渗效果等效粘土防渗层Mb≥6.0m，K≤1×10 ⁻¹⁰ cm/s。； ②化学品库：已采取30cm厚P6抗渗混凝土+2mm厚玻璃纤维进行处理，等效黏土防渗层Mb≥6.0m，K≤10 ⁻⁷ cm/s；			

	③污水处理站：池体已采用30cm厚P6抗渗混凝土+乙烯基防渗剂+3mm厚玻璃纤维进行防渗处理，等效黏土防渗层$Mb \geq 6.0m$，$K \leq 10^{-7}cm/s$； ④隔油池：已采用30cm厚P6抗渗混凝土+乙烯基防渗剂+3mm厚玻璃纤维进行防渗处理，等效黏土防渗层$Mb \geq 6.0m$，$K \leq 10^{-7}cm/s$； ⑤事故应急池：已采取30cm厚P6抗渗混凝土+2mm玻璃纤维进行处理，$Mb \geq 6.0m$，$K \leq 10^{-7}cm/s$。 一般防渗区： ①生产车间：已采取30cm厚P6抗渗混凝土+1mm玻璃纤维进行处理，防渗效果等效粘土防渗层$Mb \geq 1.5m$，$K \leq 0.49 \times 10^{-8}cm/s$； ②一般固废暂存间、生活污水预处理池：已采取30cm厚的P6等级抗渗混凝土进行防渗，防渗性能等效粘土防渗层$Mb \geq 6m$，防渗系数$K \leq 1 \times 10^{-7}cm/s$，
生态保护措施	/
环境风险防范措施	（1）化学品仓库设置10cm高的防渗围堰，化学品采用专用容器收集且下设防渗托盘，并设置空桶作为备用收容设施，如发生泄漏事故，泄漏液经收集后做危险废物处置。 （2）危废暂存库严格按照《危险废物储存污染控制标准》的要求设计，并做好“防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐”六防措施。危废暂存库设置不低于10cm高的防渗围堰，液态危废采用专用容器收集且下设防渗托盘，并设置空桶作为备用收容设施。 （3）依托领益厂区已建应急池（1个，有效容积为350m³）及相应的废水收集和截留措施。 （4）领泰厂区已建消防水池（1个，500m³）。 （5）制定严格的安全生产管理制度，加强操作人员安全、技术水平培训。
其他环境管理要求	（1）要求建设单位严格按报告表提出的污染治理设施及环保对策措施逐项实施，做到达标排放，并满足当地环境质量及总量控制要求。项目建成后，及时进行竣工环境保护验收。 （2）加强环境监测与管理。建设单位应设专人负责环境保护工作，负责厂区监测与管理：一是确保污染防治设施持续、正常运行，达标排放；二是接受当地生态环境部门的监督和管理，若出现环保问题，及时报告、处理，避免污染物事故性排放。

六、结论

崇州领泰科技冲压技改项目符合国家产业政策，选址合理，符合当地规划要求，污染治理措施技术经济可行，采取相应的污染防治措施后可使污染物达标排放，对评价区域环境质量的影 响不明显，环境风险水平可接受，本项目无重大环境制约因素。只要严格落实环境影响报告表和工程设计提出的环保对策措施，严格执行“三同时”制度，确保本项目产生的污染物达标排放，从环境保护的角度看，本项目的建设可行。