

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

(报批版)

项目名称：年产20万台智能多功能单片机研发生产项目

建设单位(盖章)：安康超美特科技股份有限公司

编制日期：2022年8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	3
二、建设项目工程分析	9
三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准	9
四、主要环境影响和保护措施	19
五、环境保护措施监督检查清单	27
六、结论	28

附表：

建设项目污染物排放量汇总表

附图：

- 1.项目地理位置图
- 2.厂区平面布置图
- 3.环境保护目标分布图
- 4.现状监测布点图

附件：

- 1.委托书
- 2.《陕西省企业投资项目备案确认书》
- 3.租赁合同
- 4.营业执照

一、建设项目基本情况

建设项目名称	年产 20 万台智能多功能唱片机研发生产项目		
项目代码	2205-610961-04-02-522759		
建设单位联系人	王卫	联系方式	15309150912
建设地点	陕西省安康高新技术产业开发区高新七路北端西北电子信息园		
地理坐标	108 度 56 分 54.978 秒，32 度 43 分 39.672 秒		
国民经济行业类别	C3952 音箱设备制造	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 395 非专业视听设备制造
建设性质	<input checked="" type="checkbox"/> 新建（迁建） <input type="checkbox"/> 改建 <input type="checkbox"/> 扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造	建设项目申报情形	<input checked="" type="checkbox"/> 首次申报项目 <input type="checkbox"/> 不予批准后再次申报项目 <input type="checkbox"/> 超五年重新审核项目 <input type="checkbox"/> 重大变动重新报批项目
项目审批（核准/备案）部门（选填）	安康高新区经济发展科技局	项目审批（核准/备案）文号（选填）	/
总投资（万元）	3050	环保投资（万元）	47.7
环保投资占比（%）	1.56	施工工期	29 个月
是否开工建设	<input checked="" type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 是：_____	用地（用海）面积（m ² ）	4000m ²
专项评价设置情况	无		
规划情况	规划名称：安康高新技术产业开发区总体规划（2009—2020） 编制单位：长安大学城市规划设计研究院		
规划环境影响评价情况	1.规划环评文件名称：《安康高新技术产业开发区总体规划环境影响报告书》；2.召集审查机关：陕西省环境保护厅；3.审查文件及文号：《陕西省环境保护厅关于安康高新技术开发区总体规划环境影响报告书审查意见的函》陕环函〔2010〕208号。		
规划及规划环境影响评价符合性分析	<p>1.与《安康高新区总体规划》相符性</p> <p>安康高新区位于安康市江北地区，2001 年由省政府批准设立为省级开发区，原名为安康生物科技工业园。2006 年国家发改委核准并更名为陕西安康工业园区，2009 年初提出二次创业和转型升级，5 月正式提出在此基础上提升，建设“安康高新技术产业开发区”。2015 年 9 月 29 日经国务院批复设立的国家高新技术产业开发区，实行现行国家高新技术产业开发区的政策，享有地级市经济管理权。本项目与其相符性分析见表 1.1。</p>		

表 1.1 与安康高新区总体规划及规划环评及审查意见相符性分析

规划名称	规划内容	本项目情况	相符性	
安康高新区总体规划（2009-2020）	规划范围	修编规划区东至关庙镇徐岭；南至襄渝铁路、月河；西至富强机场西侧；北到北环线，规划总用地面积约 120km ² 。	本项目位于高新区高新七路北端西北电子信息园，在规划范围。	符合
	产业方向和发展目标	建设中国富硒食品、中国植物提取、陕西新型材料三大基地；打造陕、川、渝、鄂交汇区的产业、研发、商业、物流四大中心。目前园区规划产业布局有智能终端产业园、电子信息产业园、先进制造产业园、生物医药（医疗器械）产业园、现代富硒产业园、新材料产业园等园区。	本项目位于电子信息产业园，生产制造智能设备，符合产业的发展方向。	符合
	空间结构	构建“一带、两区、三轴、四心、十二片区”的空间结构，实现生态化、现代化的有机统一，整个开发区将打造成为一个现代化城市新区和秦巴特色循环产业聚集区。	本项目位于规划的高新区西北电子信息园内，符合总体产业布局要求。	符合
《安康高新技术产业开发区总体规划环境影响报告书》及审查意见	1.规划实施应合理布局，统筹考虑园区工业生产用热（汽），尽量使用清洁能源，如需建燃煤锅炉外排烟气必须经除尘、脱硫处理。2.规划的工业区垃圾、污水处理及管网等环保设施应先行建设。3.进一步调整优化开发区产业结构，现有水泥企业应逐步搬出开发区，硫酸、冶炼及水泥生产等高耗能、高污染企业不得入区。4.进一步推进开发区环境管理和环保能力建设，设专门管理机构统一管理区内环保工作，并接受当地环保部门的统一领导，确保区内企业的环保监督和管理责任落到实处。	本项目运营期能源主要使用电能，项目所在园区污水管网已建设到位，项目不属于高耗能高污染企业，项目建成后由安康市生态环境局高新分局等部门进行环保监督，符合审查意见要求	符合	

其他符合性分析

1.产业政策相符性

依据国家《产业结构调整指导目录（2019年本）》分析，项目不属于其鼓励类、限制类和淘汰类的项目，项目工艺或所用设备无目录中规定淘汰类工艺装备，因此本项目视为允许类项目，符合国家产业政策。

2.选址用地符合性分析

本项目使用标准化厂房，厂区水、电、气、路、通讯等基础条件配套完善，运营期污染物采取相应的措施后对周围环境影响较小，处于可接受范围。项目所在区域环境质量现状较好，本项目与周边环境之间无明显的相互制约因素。因此，项目选址是合理可行的。

3.“三线一单”符合性分析

根据环保部《关于以改善环境质量为核心加强环境影响评价管理的通知》要求，切实加强环境管理，落实“生态保护红线、环境质量底线、资源利用上线和环境准入负面清单”(简称“三线一单”)约束，建立项目环评审批与规划环评、现有项目环境管理、区域环境质量联动机制，更好地发挥环评制度从源头防范环境污染和生态破坏的作用，加快推进改善环境质量。本项目与“三线一单”的符合性分析见表 1.2。

表 1.2 本项目与“三线一单”的符合性分析表

“三线一单”	项目情况	相符性
生态保护红线	项目位于安康高新区西北电子信息产业园内，不在文物保护单位、自然保护区、名胜古迹、饮用水源保护区以及其他需要特殊保护的范围内。	符合
环境质量底线	评价区环境空气、地表水、声环境均基本符合环境功能区划，运营期采取环评要求的措施能够合理处置各项污染物，各项污染物对周边环境影响较小，可维持区域环境质量现状，不触及环境质量底线。	符合
资源利用上线	项目运营期主要消耗少量电能，项目生产利用现有厂房不新增占地，资源利用量相对于区域资源利用总量较小，符合资源利用上线要求。	符合
环境准入负面清单	本项目位于安康高新区高新七路西北电子信息园，高新区暂未发布环境准入负面清单。	符合

4.与秦岭生态环境保护规划符合性分析

本项目与秦岭生态环境保护相关政策符合性分析见表 1.3。

表 1.3 秦岭生态环境保护规划符合性分析

项目	规划内容	本项目情况	相符性
陕西省秦岭生态环境保护条例 (2019)	<p>第二条 本条例所称秦岭生态环境保护范围（以下简称秦岭范围），是指本省行政区域内秦岭山体东西以省界为界、南北以秦岭山体坡底为界的区域，包括商洛市全部行政区域以及西安市、宝鸡市、渭南市、汉中市、安康市的部分行政区域。</p> <p>第十三条 省秦岭生态环境保护总体规划应当包括生态环境保护的长期目标和近期目标、保护的重点区域、主要任务、治理措施等内容，依照本条例规定确定核心保护区、重点保护区和一般保护区范围，绘制秦岭生态环境保护规划分区保护示意图，并向社会公布。</p> <p>第十五条 秦岭范围下列区域，除国土空间规划确定的城镇开发边界范围外，应当划为核心保护区： （一）海拔 2000 米以上区域，秦岭山系主梁两侧各 1000 米以内、主要支脉两侧各 500 米以内的区域； （二）国家公园、自然保护区的核心保护区，世</p>	项目位于安康高新技术产业开发区，用地不属于秦岭核心保护区范围和重点保护区，不涉及自然保护区、风景名胜区和森林公园等森林资源。	符合

	<p>界遗产；</p> <p>(三) 饮用水水源一级保护区；</p> <p>(四) 自然保护区一般控制区中珍稀濒危野生动物栖息地与其他重要生态功能区集中连片，需要整体性、系统性保护的区域。</p> <p>第十六条 秦岭范围下列区域，除核心保护区、国土空间规划确定的城镇开发边界范围外，应当划为重点保护区：</p> <p>(一) 海拔 1500 米至 2000 米之间的区域；</p> <p>(二) 国家公园、自然保护区的一般控制区，饮用水水源二级保护区；</p> <p>(三) 国家级和省级风景名胜区、地质公园、森林公园、湿地公园等自然公园的重要功能区，植物园、水利风景区；</p> <p>(四) 水产种质资源保护区、野生植物原生境保护区（点）、野生动物重要栖息地，国有天然林分布区，重要湿地，重要的大中型水库、天然湖泊；</p> <p>(五) 全国重点文物保护单位、省级文物保护单位。</p> <p>第十七条 秦岭范围内除核心保护区、重点保护区以外的区域，为一般保护区。</p>		
陕西省秦岭生态环境保护总体规划	<p>秦岭范围分为核心保护区、重点保护区和一般保护区，项目所在区域位于一般保护区。一般保护区生产、生活和建设活动，应当严格执行法律、法规和本条例的规定。在秦岭范围内的生产、生活和建设活动应当符合秦岭生态环境保护规划，依法采取相应生态环境保护措施，保证秦岭生态功能不降低。</p>	<p>项目位于秦岭一般保护区内，项目产生的污染物采取了相应的环境保护措施，符合生态功能区划要求。</p>	符合
安康市秦岭生态环境保护规划（修订版）	<p>秦岭范围按照海拔高度、主梁支脉、自然保护地分布等要素，划分为核心保护区、重点保护区和一般保护区，实行分区保护。</p> <p>秦岭范围内除核心保护区、重点保护区以外的区域，为一般保护区。一般保护区内自然地理条件相对较好，人口密集、交通发达、产业集中，具有一定的发展空间，是资源环境承载能力相对较强的地区，主要承担实现经济社会高质量发展、促进人与自然和谐共生的功能。</p> <p>淘汰高污染、高耗能、高排放落后产能，鼓励发展绿色循环经济，发展以生态旅游为重点的现代服务业，发展生态农业、有机农业，加快经济结构调整和产业优化升级。</p>	<p>项目位于安康高新技术产业区内，属于秦岭一般保护区。项目不属于高污染、高能耗、高排放的企业。采用相应污染防治措施后，污染物达标排放，对区域环境影响较小。</p>	符合
<p>综上分析，项目符合《陕西省秦岭生态环境保护条例（2019）》、《陕西省秦岭生态环境保护总体规划》及《安康市秦岭生态环境保护规划（修订版）》等相关规划要求。</p>			
<p>5.与《安康市“三线一单”生态环境分区管控方案》符合性分析</p>			

安康市人民政府印发了《安康市人民政府关于印发安康市“三线一单”生态环境分区管控方案的通知》（安政发〔2021〕18号），按照保护优先、衔接整合、有效管理的原则，将全区统筹划定优先保护、重点管控、一般管控三类环境管控单元共150个，实施生态环境分区管控。

优先保护单元以生态优先为原则，突出空间布局约束，依法禁止或限制大规模、高强度工业开发和城镇建设活动，开展生态功能受损区域生态保护修复活动，确保重要生态环境功能不降低。重点管控单元应优化空间布局，加强污染物排放控制和环境风险防控，提升资源利用效率，解决突出生态环境问题。一般管控单元主要落实生态环境保护基本要求。

对照安康市生态环境管控单元分布图，本项目地位于安康高新技术产业开发区，处于重点管控单元，不在优先保护单元内。项目位于高新区西北电子信息园，排放的污染物均采取相应环保措施，项目地无突出生态环境问题且项目建设不会造成严重生态破坏，故项目与《安康市“三线一单”生态环境分区管控方案》相符合。

6.与挥发性有机物（VOCs）污染防治相关政策符合性分析

表 1.4 与《挥发性有机物（VOCs）污染防治技术政策》符合性分析

控制阶段	要求	本项目情况	符合性
源头和过程控制	鼓励采用密闭一体化生产技术，并对生产过程中产生的废气分类收集后处理。对于含低浓度VOCs的废气，有回收价值时可采用吸附技术、吸收技术对有机溶剂回收后达标排放；不宜回收时，可采用吸附浓缩燃烧技术、生物技术、吸收技术、等离子体技术或紫外光高级氧化技术等净化后达标排放。	本项目注塑、SMT贴片等过程均在密闭的车间内进行，产生的有机废气通过活性炭吸附废气处理设备处理。	符合
末端治理与综合利用	（十三）对于含高浓度VOCs的废气，宜优先采用冷凝回收、吸附回收技术进行回收利用，并辅助以其他治理技术实现达标排放。 （十四）对于含中等浓度VOCs的废气，可采用吸附技术回收有机溶剂，或采用催化燃烧和热力焚烧技术净化后达标排放。当采用催化燃烧和热力焚烧技术进行净化时，应进行余热回收利用。 （十五）对于含低浓度VOCs的废气，有回收价值时可采用吸附技术、吸收技术对有机溶剂回收后达标排放；不宜回收时，可采用吸附浓缩燃烧技术、生物技术、吸收技术、等离子体技术或紫外光	本项目注塑、SMT贴片等过程时产生的有机废气由活性炭吸附废气处理设备处理。废活性炭交有资质单位处置。	符合

	<p>高级氧化技术等净化后达标排放。</p> <p>(十九)严格控制VOCs处理过程中产生的二次污染，对于催化燃烧和热力焚烧过程中产生的含硫、氮、氯等无机废气，以及吸附、吸收、冷凝、生物等治理过程中所产生的含有机物废水，应处理后达标排放。</p> <p>(二十)对于不能再生的过滤材料、吸附剂及催化剂等净化材料，应按照国家固体废物管理的相关规定处理处置。</p>		
运行与检测	<p>(二十五)鼓励企业自行开展VOCs监测，并及时主动向当地环保行政主管部门报送监测结果。</p> <p>(二十六)企业应建立健全VOCs治理设施的运行维护规程和台帐等日常管理制度，并根据工艺要求定期对各类设备、电气、自控仪表等进行检修维护，确保设施的稳定运行。</p>	已经在《环境管理与监测计划》章节提出针对有机废气的监测要求，并要求有机废气治理设施的运行维护规程和台帐等日常管理制度。	符合

表 1.5 与《挥发性有机物无组织排放控制标准》符合性分析

控制阶段	要求	本项目情况	符合性
工艺过程控制要求	<p>粉状、粒状VOCs物料应采用气力输送方式或采用密闭固体投料器等给料方式密闭投加。无法密闭投加的，应在密闭空间内操作，或进行局部气体收集，废气应排至除尘设施、VOCs废气收集处理系统。</p> <p>VOCs物料卸(出、放)料过程应密闭，卸料废气应排至VOCs废气收集处理系统；无法密闭的，应采取局部气体收集措施，废气应排至VOCs废气收集处理系统。</p>	本项目注塑、SMT贴片等过程均在密闭的车间内进行，产生的有机废气经引风机引至楼顶通过活性炭吸附废气处理设备处理。	符合
使用过程	<p>VOCs质量占比大于等于10%的含VOCs产品，其使用过程应采用密闭设备或在密闭空间内操作，废气应排至VOCs废气收集处理系统；无法密闭的，应采取局部气体收集措施，废气应排至VOCs废气收集处理系统。</p>	本项目注塑、SMT贴片等过程均在密闭的车间内进行，产生的有机废气经活性炭吸附废气处理设备处理。	符合
监测要求	<p>企业应按照有关法律、《环境监测管理办法》和HJ 819等规定，建立企业监测制度，制订监测方案，对污染物排放状况及其对周边环境质量的影响开展自行监测，保存原始监测记录，并公布监测结果。</p>	已经在《环境管理与监测计划》章节提出针对有机废气的监测要求。	符合

二、建设项目工程分析

建设内容	<p>1.项目基本情况</p> <p>(1) 项目名称：年产 20 万台智能多功能唱片机研发生产项目</p> <p>(2) 建设单位：安康超美特科技股份有限公司</p> <p>(3) 建设性质：新建</p> <p>(4) 建设地点：陕西省安康高新区西北电子信息园</p> <p>(5) 项目投资：总投资 3050 万元</p> <p>安康超美特科技股份有限公司投资 3050 万元，购置模具研发与制造、注塑生产、SMT 与附件生产设备和唱片机组装与成品包装设备在安康高新区西北电子信息园建设年产 20 万台智能多功能唱片机研发生产项目，项目利用车载冰箱生产厂房内空闲车间 4000m²进行生产，配套新建废气处理设施，项目地理位置见附图 1。</p> <p>2.建设内容及规模</p> <p>项目租用 4000m² 标准化工业厂房，购置模具研发与制造、注塑生产、SMT 与附件生产设备和唱片机组装与成品包装设备建设年产 20 万台智能多功能唱片机研发生产项目。项目建设内容见表 2.1。</p>																										
	<p>表 2.1 项目建设内容一览表</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 15%;">工程类别</th> <th style="width: 15%;">名称</th> <th style="width: 55%;">工程内容及规模</th> <th style="width: 15%;">备注</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="5">主体工程</td> <td>模具生产</td> <td>位于 15 栋 1 楼西，面积约为 500m²，根据客户要求对不同产品型号所需的部件进行模具开发设计及建模生产。</td> <td rowspan="5">厂房利用车载冰箱生产厂房内空闲车间，设备为新购置</td> </tr> <tr> <td>注塑</td> <td>位于 13 栋 1 楼，面积约为 1500m²，设置注塑机 10 台，注塑机根据不同指令对产品塑胶外壳及塑胶元器件进行生产加工，产品要符合图纸要求。</td> </tr> <tr> <td>木箱制作</td> <td>位于 15 栋 1 楼，面积约为 650m²，主要进行外壳木箱生产制作。</td> </tr> <tr> <td>SMT 生产</td> <td>位于 11 栋 2 楼，面积约为 1500m²，设置生产线 4 条，车间布置 4 条全自动贴片生产线体，主要的工位有上板、刷锡膏、贴片、回流焊，主要对唱盘机芯组装生产及喇叭部件生产制作。</td> </tr> <tr> <td>组装车间</td> <td>位于 11 栋 4 楼，面积约为 2000m²，安装生产线 4 条，对成品进行组装。</td> </tr> <tr> <td>辅助工程</td> <td>办公室</td> <td>位于 19 栋 1 楼，建筑面积约为 983.86m²，用于日常办公等。</td> <td rowspan="2">依托车载冰箱项目</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">储运工程</td> <td>原料仓库</td> <td>位于 11 栋 1 楼西，建筑面积约为 2249.49m²，用于生产原料存放。</td> </tr> <tr> <td>成品仓库</td> <td>位于 11 栋 1 楼东，建筑面积约为 300m²，用于成品存放。</td> </tr> </tbody> </table>			工程类别	名称	工程内容及规模	备注	主体工程	模具生产	位于 15 栋 1 楼西，面积约为 500m ² ，根据客户要求对不同产品型号所需的部件进行模具开发设计及建模生产。	厂房利用车载冰箱生产厂房内空闲车间，设备为新购置	注塑	位于 13 栋 1 楼，面积约为 1500m ² ，设置注塑机 10 台，注塑机根据不同指令对产品塑胶外壳及塑胶元器件进行生产加工，产品要符合图纸要求。	木箱制作	位于 15 栋 1 楼，面积约为 650m ² ，主要进行外壳木箱生产制作。	SMT 生产	位于 11 栋 2 楼，面积约为 1500m ² ，设置生产线 4 条，车间布置 4 条全自动贴片生产线体，主要的工位有上板、刷锡膏、贴片、回流焊，主要对唱盘机芯组装生产及喇叭部件生产制作。	组装车间	位于 11 栋 4 楼，面积约为 2000m ² ，安装生产线 4 条，对成品进行组装。	辅助工程	办公室	位于 19 栋 1 楼，建筑面积约为 983.86m ² ，用于日常办公等。	依托车载冰箱项目	储运工程	原料仓库	位于 11 栋 1 楼西，建筑面积约为 2249.49m ² ，用于生产原料存放。	成品仓库
工程类别	名称	工程内容及规模	备注																								
主体工程	模具生产	位于 15 栋 1 楼西，面积约为 500m ² ，根据客户要求对不同产品型号所需的部件进行模具开发设计及建模生产。	厂房利用车载冰箱生产厂房内空闲车间，设备为新购置																								
	注塑	位于 13 栋 1 楼，面积约为 1500m ² ，设置注塑机 10 台，注塑机根据不同指令对产品塑胶外壳及塑胶元器件进行生产加工，产品要符合图纸要求。																									
	木箱制作	位于 15 栋 1 楼，面积约为 650m ² ，主要进行外壳木箱生产制作。																									
	SMT 生产	位于 11 栋 2 楼，面积约为 1500m ² ，设置生产线 4 条，车间布置 4 条全自动贴片生产线体，主要的工位有上板、刷锡膏、贴片、回流焊，主要对唱盘机芯组装生产及喇叭部件生产制作。																									
	组装车间	位于 11 栋 4 楼，面积约为 2000m ² ，安装生产线 4 条，对成品进行组装。																									
辅助工程	办公室	位于 19 栋 1 楼，建筑面积约为 983.86m ² ，用于日常办公等。	依托车载冰箱项目																								
储运工程	原料仓库	位于 11 栋 1 楼西，建筑面积约为 2249.49m ² ，用于生产原料存放。																									
	成品仓库	位于 11 栋 1 楼东，建筑面积约为 300m ² ，用于成品存放。																									

公用工程	供水	接园区供水系统。	
	供电	接园区供电系统。	
	排水	本项目仅产生生活污水，进入园区化粪池经管网收集进入建民污水处理厂。	
环保工程	废水治理	项目无生产污水，生活污水接园区污水管网至建民污水处理厂处理。	新建废气处理设施 新设生活垃圾桶，危废间依托车载冰箱项目
	废气治理	SMT 生产车间产生的废气经活性炭吸附装置处理后，不低于 15 米排放；注塑车间产生的废气经管道引至楼顶活性炭吸附设备处理后经不低于 15 米高空排放。	
	固废治理	生活垃圾统一收集交环卫部门处置，生产废料外售，废活性炭、废铁屑（含切削液）收集于危废暂存间。	
	噪声治理	墙体隔音；控制生产时间等。	

3.生产设备清单

本项目产品设备清单见表 2.2。

表 2.2 项目生产设备清单

序号	设备名称	单位	数量
一	模具研发与制作设备		
1	全自动丝印机	台	4
2	模具模坯	台	15
3	冲床	台	2
4	CNC 数控机床	台	1
5	机床 细孔放电机	台	1
6	磨床	台	1
7	中走丝机床	台	1
8	铣床	台	1
9	放电加工机	台	1
10	雕刻机	台	1
二	注塑生产线设备		
1	1000T 注塑机	台	5
2	500T 注塑机	台	5
3	机械手	套	10
4	控制台	套	1
5	手动叉车	台	5
三	SMT 与附件车间生产线设备		
1	波峰焊	台	2
2	高速贴片机	台	2
3	通用贴片机	台	2

4	回流焊	台	2
5	电子显微镜	台	1
6	接驳台	台	2
7	二合一平行移栽机	台	2
四	唱片机组装与成品包装设备		
1	组装自动化流水线	条	2
2	包装自动化流水线	条	2
3	波峰焊	台	1
4	镭射机	台	1
5	手动叉车	台	5
6	条码打印机	台	4

4.产品方案

项目购置模具研发与制造、注塑生产、SMT 与附件生产设备和唱片机组装与成品包装设备，设计年产 20 万台智能多功能唱片机。

5.原辅材料及能源消耗

表 2.3 原辅材料及能源消耗一览表

序号	名称	数量	来源
1	ABS 塑料颗粒	850t/a	外 购
2	电子元件、五金件	1.2t/a	外 购
3	凡立水	1t/a	外 购
4	酒 精	0.4t/a	外 购
5	无铅焊条	3t/a	外 购
6	锡 膏	0.3t/a	外 购
7	PCB 板	1500 张/a	外 购
8	切削液	300kg	外 购
9	水性油漆	0.4t/a	外 购
10	木箱原料	15t/a	外 购
11	水	179200t/a	员工生活用水
12	电	13 万 kW·h/a	设备用电

6.原辅材料理化性质

表 2.4 原辅材料理化性质一览表

序号	材料名称	理化性质
1	无铅焊条	焊条气焊或电焊时熔化填充在焊接工件的接合处的金属条，具有焊渣易清理，低氢，低硫磷，抗裂性强等特点。
2	凡立水	全名为聚酯水质绝缘漆，主要成分为：聚酯树脂 50~53%、氨基树脂 17~21%、脱芳烃 5~10%、助剂 1~3%。

3	锡膏	灰色膏体。焊锡膏是伴随着 SMT 应运而生的一种新型焊接材料，是由焊锡粉、助焊剂以及其它的表面活性剂、触变剂等加以混合，形成的膏状混合物。主要用于 SMT 行业 PCB 表面电阻、电容、IC 等电子元器件的焊接。
4	水性油漆	水性油漆就是以水做为稀释剂、不含有机溶剂的涂料，不含苯、甲苯、二甲苯、甲醛、游离 TDI 有毒重金属，无毒无刺激气味，对人体无害，不污染环境，漆膜丰满、晶莹透亮、柔韧性好并且具有耐水、耐磨、耐老化、耐黄变、干燥快、使用方便等特点。可使用在木器、金属、塑料、玻璃、建筑表面等多种材质上。
5	切削液	切削液是一种用在金属切削、磨加工过程中，用来冷却和润滑刀具和加工件的工业用液体，切削液由多种超强功能助剂经科学复合配合而成，同时具备良好的冷却性能、润滑性能、防锈性能、除油清洗功能、防腐功能、易稀释特点。
<p>7.公用工程</p> <p>(1) 给水：项目用水依托园区管网供应，用水主要为员工生活用水。</p> <p>(2) 排水：厂区生活污水依托化粪池处理后，排入园区市政污水管网。</p> <p>(3) 供电：变压器等设备均依托园区现有变配电设施。</p> <p>8.劳动定员及工作制度</p> <p>本项目劳动定员 300 人，全年生产 280 天，每班工作 8 小时，夜班不生产。</p> <p>9.总平面布局合理性分析</p> <p>本项目位于安康高新区高新七路北段西北电子信息园内，地处安康高新区中北部，距离包茂高速（G65）安康西出口 4.5Km，距离安康富强机场 10Km，交通便利。项目在 11 号楼设置 SMT 生产线、成品组装线及包装生产线，13 号楼设置注塑机，15 号楼设置模具及木箱外壳生产线。厂区内生产区、办公区等均分区布置，生产线按生产工艺流程顺次布局，便于物流、人流的输送，总平面布置较为合理。厂区平面布置情况见附图 2。</p>		

1. 工艺流程图及产排污环节

本项目工艺流程图及产排污环节如下：

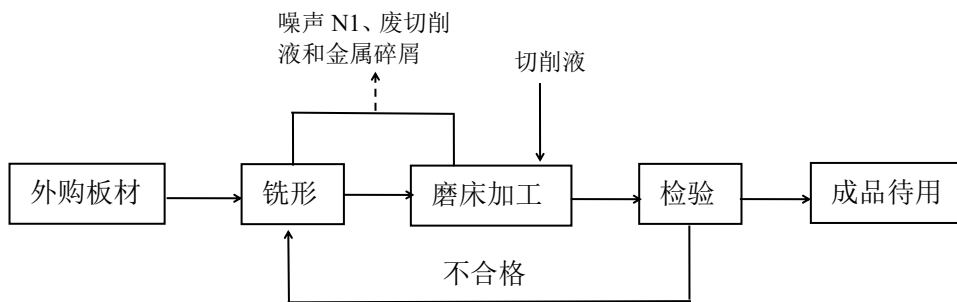


图 2-1 模具生产工艺及产污环节

模具生产工艺流程简述：

本项目外购成品板材，使用铣床对毛坯外形进行加工成形，主要是利用铣床高速主轴带动刀具旋转进行切割，将产品加工为与设计一致的形状。此过程产生的污染物主要为设备噪声、金属废屑和废切削液。然后将工件放置于磨床上进行各面研磨，达到规定的表面光滑度随后检验成品是否符合要求，不符合要求的成品需要重新进行加工。

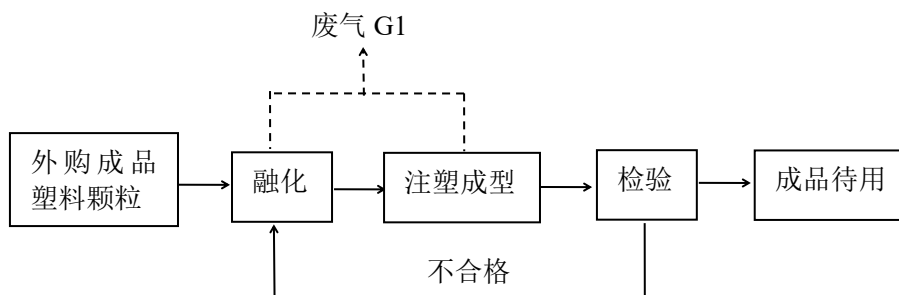


图 2-2 注塑生产工艺及产污环节

注塑生产工艺流程简述：

以外购塑料颗粒为原料，投入注塑机，控制温度为 120℃-140℃，使塑料粒子融化，融化后经模具模压成型、冷却后即得到工件胚件，再经检验去除不合格成品，不合格的产品可重新进行融化，注塑成型。

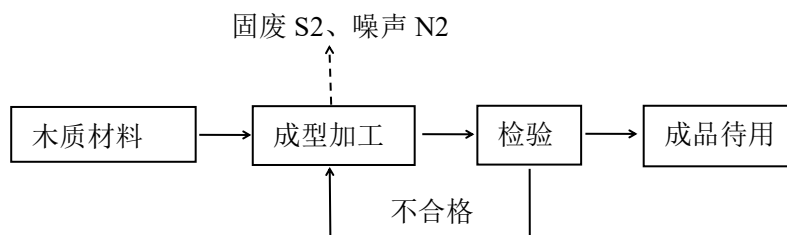


图 2-3 木箱生产工艺及产污环节

木箱工艺流程简述:

将外购的木质材料根据订单要求进行成型加工,此过程会产生废边角料,成型后的木箱外壳经检验不合格返回成型加工阶段加工,合格产品作为成品待用。

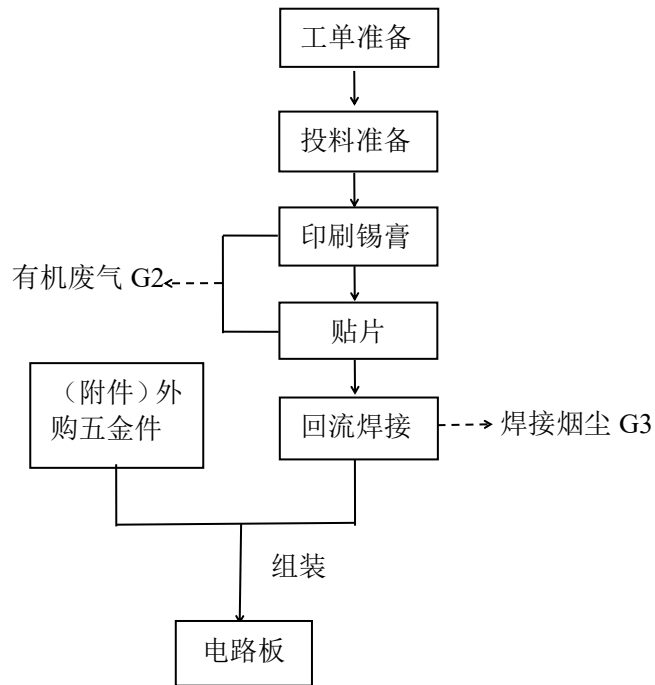


图 2-4 电路板组装工艺及产污环节

电路板组装工艺流程简述:

根据生产需求分类准备 PCB 板及各类原辅材料;人工检查所需原辅材料种类数量,并按照生产工序分发至各工位;将准备好的 PCB 板放置经全自动丝印焊膏机上,提前设置好参数后由设备自行在电路板的焊盘上涂上适量和适当形式的焊锡膏,涂抹好锡膏的 PCB 板自动传输至贴片机,在此与电子元器件经贴片胶粘贴,黏贴后的组件经传送系统送至回流焊机,锡膏在此经过干燥、预热、熔化、润湿、冷却,将元器件焊接到印制板上。焊接完成的 PCB 板与外购的附件组装后形成电路板待用。

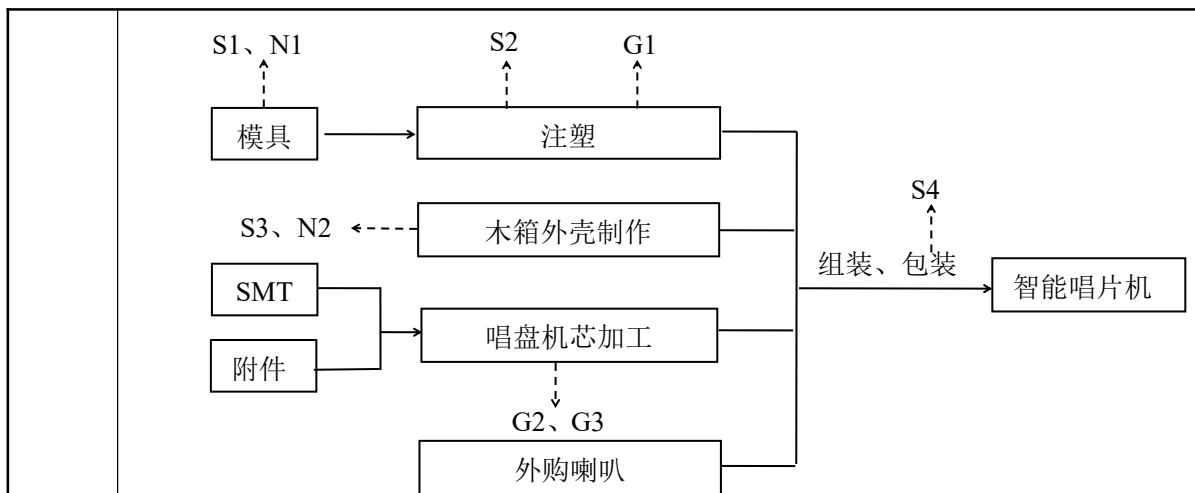


图 2-5 智能唱片机总体生产工艺

智能唱片机总体生产工艺流程简述：

模具生产阶段：本项目通过外购成品板材，使用铣床对毛坯外形进行加工成形，将产品加工为与设计一致的形状。此过程产生的污染物主要为设备噪声、金属废屑（含切削液），此工艺完成模具准备工段。**注塑阶段：**将外购塑料颗粒投入注塑机，使塑料粒子熔化，融化后经模具模压成型、冷却后即得到工件胚件，此过程主要产生有机废气。**木箱制作工段：**将外购的材料按照订单要求进行成型加工，制作为木箱外壳，此过程会产生废边角料。**SMT、附件加工：**根据生产需求分类准备 PCB 板及各类原辅材料；人工检查所需原辅材料种类数量，并按照生产工序分发至各工位；将准备好的 PCB 板放置经全自动丝印焊膏机上，提前设置好参数后由设备自行在电路板的焊盘上涂上适量和适当形式的焊锡膏，涂抹好锡膏的 PCB 板自动传输至贴片机，在此与电子元器件经贴片胶粘贴，黏贴后的组件经传送系统送至回流焊机，焊接完成的 PCB 板与外购的附件组装后形成电路板待用，此工艺完成电路板制作工段，**组装工段：**然后将唱盘机芯和外购成品的喇叭同工件胚件、木箱外壳、电路板组装后，即为智能唱片机。

与项目有关的原有环境污染问题

本项目利用建设单位车载冰箱生产厂房内空闲车间进行生产，原有项目生产过程产生的有机废气通过活性炭吸附后高空排放，员工生活污水经收集进入城市管网排入建民无数处理厂，生活垃圾经垃圾桶收集，危险废物暂存于危废暂存间均能妥善处置，未对周边环境造成不利影响，因此，不存在原有环境污染问题。

三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

区域 环境 质量 现状

3.1 大气环境

(1) 达标区判定

根据《环境影响评价技术导则大气环境》(HJ2.2-2018)，项目所在区域达标情况判定优先采用国家或地方生态环境主管部门公开发布的环境质量公告或环境质量报告中的数据或结论。本次环境空气质量现状调查引用陕西省生态环境厅发布的《2021年12月及1~12月全省环境空气质量状况》中安康高新区环境空气质量数据进行评价，评价因子为SO₂、NO₂、PM₁₀、PM_{2.5}、CO、O₃六项常规指标。安康高新区2021年度环境空气质量状况统计见表3.1。

表3.1 2021年安康高新区环境空气质量状况统计

污染物	评价项目	标准值	现状浓度	占标率%	达标情况
SO ₂	年均值	60μg/m ³	9μg/m ³	15.0%	达标
NO ₂	年均值	40μg/m ³	18μg/m ³	45.0%	达标
PM ₁₀	年均值	70μg/m ³	46μg/m ³	65.7%	达标
PM _{2.5}	年均值	35μg/m ³	28μg/m ³	80.0%	达标
CO	24小时平均第95百分位数	4mg/m ³	0.9mg/m ³	22.5%	达标
O ₃	日最大8小时滑动平均值第90百分位数	160μg/m ³	112μg/m ³	70.0%	达标

由上表可以看出，安康高新区2021年度SO₂、NO₂、PM₁₀、CO、PM_{2.5}、O₃六项指标全部满足《环境空气质量标准》(GB3095-2012)二级标准要求，根据《环境影响评价技术导则大气环境》中达标区判定原则，本项目所在区域环境空气质量为达标区。

3.2 声环境

项目地厂界50米范围内无声环境保护目标，周边无明显噪声源，项目周边声环境状况良好。

3.3 地表水

项目运营期生活污水经园区污水管网进入建民污水处理厂，尾水排入月河。项目地位于安康市水质常规监测断面“月河入汉江”上游9.2公里安康高新区西北电子信息园内，根据安康市生态环境局发布的《汉江水质保护工作动态》(第2期)可知，2021年度月河口断面水质现状达到《地表水环境质量标准》(GB3838-2002)II类标准限值要求，区域水质现状良好。

环境保护目标	<p>(1) 大气环境</p> <p>根据现状调查，本项目大气环境保护目标见表 3.4。</p> <p style="text-align: center;">表 3.4 环境空气保护目标表</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">环境要素</th> <th colspan="2">坐标 (°)</th> <th rowspan="2">保护对象</th> <th rowspan="2">保护内容</th> <th rowspan="2">相对方位</th> <th rowspan="2">相对厂界最近距离 (m)</th> <th rowspan="2">环境功能区</th> </tr> <tr> <th>经度</th> <th>纬度</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>环境空气</td> <td>108.946062</td> <td>32.728701</td> <td>罗家村村民</td> <td>80 余户</td> <td>西</td> <td>70</td> <td>二类区</td> </tr> </tbody> </table>							环境要素	坐标 (°)		保护对象	保护内容	相对方位	相对厂界最近距离 (m)	环境功能区	经度	纬度	环境空气	108.946062	32.728701	罗家村村民	80 余户	西	70	二类区
	环境要素	坐标 (°)		保护对象	保护内容	相对方位	相对厂界最近距离 (m)		环境功能区																
经度		纬度																							
环境空气	108.946062	32.728701	罗家村村民	80 余户	西	70	二类区																		
<p>(2) 声环境</p> <p>本项目厂界外 50 米范围内无声环境保护目标。</p> <p>(3) 地下水环境</p> <p>本项目厂界外 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。</p> <p>(4) 生态环境</p> <p>本项目无新增建设用地。</p>																									
污染物排放控制标准	<p>1.废气</p> <p>运营期废气主要为颗粒物和甲烷总烃，其排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 标准。见表 3.5。</p> <p style="text-align: center;">表 3.5 大气污染物排放标准</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>污染源</th> <th>污染物</th> <th colspan="2">标准限值</th> <th>标准</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="4">生产工序</td> <td rowspan="2">颗粒物</td> <td>有组织排放口浓度限值</td> <td>120mg/m³</td> <td rowspan="4">《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）</td> </tr> <tr> <td>无组织排放监控浓度限值</td> <td>1.0mg/m³</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">非甲烷总烃</td> <td>有组织排放口浓度限值</td> <td>120mg/m³</td> </tr> <tr> <td>无组织排放监控浓度限值</td> <td>4.0mg/m³</td> </tr> </tbody> </table>							污染源	污染物	标准限值		标准	生产工序	颗粒物	有组织排放口浓度限值	120mg/m ³	《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）	无组织排放监控浓度限值	1.0mg/m ³	非甲烷总烃	有组织排放口浓度限值	120mg/m ³	无组织排放监控浓度限值	4.0mg/m ³	
	污染源	污染物	标准限值		标准																				
生产工序	颗粒物	有组织排放口浓度限值	120mg/m ³	《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）																					
		无组织排放监控浓度限值	1.0mg/m ³																						
	非甲烷总烃	有组织排放口浓度限值	120mg/m ³																						
		无组织排放监控浓度限值	4.0mg/m ³																						
<p>2.废水</p> <p>本项目废水为生活污水，生活污水接园区污水管网，进入建民污水处理厂集中处理，执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB8978-1996）B 级标准，见表 3.6。</p> <p style="text-align: center;">表 3.4 污水排入城镇下水道水质标准 单位：mg/L（pH 除外）</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>执行标准</th> <th>类别</th> <th>pH</th> <th>COD</th> <th>BOD₅</th> <th>SS</th> <th>NH₃-N</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>《污水排入城镇下水道水质标准》</td> <td>B 等级</td> <td>6.5~9.5</td> <td>500</td> <td>350</td> <td>400</td> <td>45</td> </tr> </tbody> </table>							执行标准	类别	pH	COD	BOD ₅	SS	NH ₃ -N	《污水排入城镇下水道水质标准》	B 等级	6.5~9.5	500	350	400	45					
执行标准	类别	pH	COD	BOD ₅	SS	NH ₃ -N																			
《污水排入城镇下水道水质标准》	B 等级	6.5~9.5	500	350	400	45																			
<p>3.噪声</p>																									

施工期仅对厂房进行简单装修，产生噪声较小；运营期执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准。

表 3.7 噪声排放标准

标准名称	级别	评价因子	标准值（dB（A））	
			昼间	夜间
《工业企业厂界环境噪声排放标准》	3类	等效声级 L_{eq}	65	55

4.固废

一般工业固体废物贮存、处置执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）；机修危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18957-2001）相关标准及2013年修订单和《危险废物转移联单管理办法》。

总量控制指标

本项目运营期生活污水经管网收集后排入建民污水处理厂处理。根据《排污许可证申请与核发技术规范 电子工业》HJ1031-2019，该项目废气排放口仅许可排放浓度，不许可排放量。因此项目无需设置总量控制指标。

四、主要环境影响和保护措施

<p>施工期 环境保 护措施</p>	<p>本项目租赁已建成厂房进行生产，主要是进行设备的安装和调试，施工期对环境影响很小。</p>
<p>运营期 环境影 响和保 护措施</p>	<p>4.1 废气污染工序及源强分析</p> <p>1.注塑有机废气</p> <p>项目注塑过程中会产生一定量的有机废气，其主要污染因子为非甲烷总烃，产污车间在位于 13 栋 1 层。由于塑胶原料中少量添加剂分解产生轻微异嗅，其废气量很小，类比《安康超美特科技股份有限公司年产 200 万台高端车载冰箱项目》(2021 年)，本项目注塑过程中非甲烷总烃的排放系数为 0.1kg/t 原料。依据建设单位提供资料，项目年消耗 ABS 塑料颗粒约为 850t，则注塑车间年产生非甲烷总烃 0.085t/a，产生速率为 0.04kg/h。</p> <p>建设单位拟在注塑车间安装集气抽风装置（抽气装置总风量 3000m³/h）将注塑产的有机废气引至楼顶采用活性炭吸附工艺处理后排放，根据相关资料，废气收集率可达 80%，活性炭吸附装置对有机废气的吸附效率可达 85%。</p> <p>2.SMT 有机废气</p> <p>项目在电路板组装过程会使用到凡立水、酒精、水性油漆等，电路板组装过程中产生有机废气的为 SMT 贴片工艺。根据建设单位提供资料可知，本项目酒精使用量为 0.4t/a（酒精浓度 95%），酒精在挥发过程中产生废气（以非甲烷总烃计），则废气产生量为 380kg/a。年使用凡立水 1t，类比《安康超美特科技股份有限公司年产 200 万台高端车载冰箱项目》（2021 年），本项目凡立水挥发组分按 20%计，则废气产生量为 200kg/a。年使用水性油漆 0.4t，参考《印刷、制鞋、家具、表面涂装（汽车制造）行业挥发性有机物总量减排核算细则》，水性漆非甲烷总烃含量为 6.5-10%，本次评价按最大不利取值，取 10%计算，则废气产生量为 40kg/a。综上，SMT 贴片有机废气产生量为 0.62t/a。</p> <p>3.焊接烟尘</p> <p>回流焊接会使用到无铅焊条，使用的焊料会产生一定量的焊接烟尘，根据生态环境部发布《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》，无铅焊料产污系数为 0.3638g/kg-焊料，根据企业提供资料，无铅焊条年使用量为 3t，</p>

则焊接烟尘的产生量约 0.001t/a。

建设单位拟在 SMT 生产车间架设集气罩，将贴片有机废气等工艺产生的非甲烷总烃（收集率为 80%）和焊接工艺产生的焊接烟尘（收集率为 80%）经过管道汇合，引至楼顶（引风机风量为 3000m³/h），经活性炭吸附（处理效率可达 85%）处理后排放。本项目废气产生及排放情况见表 4.1：

表 4.1 废气产生及排放情况表

污染物名称	产生			有组织排放			无组织排放	
	浓度 mg/m ³	速率 kg/h	产生量 t/a	浓度 mg/m ³	速率 kg/h	产生量 t/a	速率 kg/h	产生量 t/a
非甲烷总烃（注塑）	13.33	0.04	0.085	1.33	0.004	0.01	0.008	0.017
非甲烷总烃（SMT）	93.33	0.28	0.62	10	0.03	0.07	0.006	0.124
合计	0.71t/a			0.1t/a			0.141t/a	
焊接烟尘	0.13	0.0004	0.001	0.01	0.00004	0.0001	0.00009	0.0002
合计	0.001t/a			0.0001t/a			0.0002t/a	

4.污染治理措施可行性分析

根据《固定源排污许可证分类管理名录》（2019 版），该项目属于通用设备制造业。根据《排污许可证申请与核发技术规范 电子工业》（HJ 1031—2019）附录 B，电子工业排污单位废气防治可行技术参考表，本项目将注塑、SMT 等工艺产生的非甲烷总烃和电焊工艺产生的焊接烟尘经活性炭吸附处理后，经引风机引至楼顶排放，是排污许可证推荐处理工艺。

电阻电容电感元件制造、敏感元件及传感器制造、电声器件及零件制造、其他电子元件制造排污单位	原料系统	机床	颗粒物	袋式除尘法
	混合、成型、印刷、清洗、烘干/烧成、涂覆、点胶	混合机、成型机、印刷机、清洗机、烘干机/烧成炉、涂覆机、点胶机	挥发性有机物、甲苯	活性炭吸附法，燃烧法，浓缩+燃烧法

图 4-1 排污许可证可行技术截图

5.大气环境影响分析

本项目将注塑、SMT 等工艺产生的非甲烷总烃和电焊工艺产生的焊接烟尘通过引风机引至楼顶经活性炭吸附处理后排放，非甲烷总烃和颗粒物排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 标准中有组织排放浓度限值。有组织达标排放情况见表 4.2。

表 4.2 有组织排放达标情况表

污染源名称	污染物名称	有组织排放			排放标准	达标情况
		浓度 mg/m ³	速率 kg/h	产生量 t/a	浓度 mg/m ³	
DA001	非甲烷总烃	1.33	0.004	0.01	50	达标
DA002	焊接烟尘	0.01	0.00004	0.0001	120	达标
	非甲烷总烃	10	0.03	0.07	50	达标
合计		颗粒物 0.0001t/a; 非甲烷总烃 0.08t/a				

本项目无组织废气主要为注塑、SMT 等工艺产生的游离非甲烷总烃，电焊工艺未被收集的颗粒物，在车间内无组织排放。本项目大气污染物无组织排放情况见表 4.3。

表 4.3 无组织大气污染物产生情况表

污染源	污染物名称	排放量 (t/a)	面积(m ²)	面源高度(m)
加工车间	颗粒物	0.0002	1500	6
	非甲烷总烃	0.141	1500	

根据《环境影响评价技术导则-大气环境》(HJ2.2-2018)附录 A 推荐的 AERSCREEN 模型预测结果，本项目无组织 TSP 和非甲烷总烃最大落地浓度分别为 0.0003mg/m³，0.132mg/m³。本项目排放的颗粒物和有机废气对所在地大气环境的贡献值较小，经稀释扩散后不会改变周围大气环境功能，对环境影响可以接受。

6.监测计划

本项目监测计划参照《排污许可证申请与核发技术规范 总则》(HJ 942—2018)，为了有效监控建设项目对环境的影响，建设单位应建立环境监测制度，定期委托有资质环境监测机构开展污染源监测，以便及时掌握产排污规律，加强污染治理。营运期污染源与环境监测计划见表 4.5。

表 4.5 监测计划表

类型	监测点位置	监测项目	监测点数	监测频率	控制指标
大气污染源	DA001	非甲烷总烃	1	每年 1 次	《挥发性有机物排放控制标准》
	DA002	非甲烷总烃	1		《大气污染物综合排放标准》
		颗粒物	1		《挥发性有机物排放控制标准》
	车间边界	颗粒物	4		《大气污染物综合排放标准》
	车间边界	非甲烷总烃	4		《挥发性有机物排放控制标准》

4.2 废水源强分析及处理措施

1. 废水排放源强分析

本项目不产生生产废水，全厂劳动定员 300 人，全年生产 280 天，每天工作 8 小时，厂区不提供食宿，根据《陕西省行业用水定额》（修订稿），本项目员工用水量按照 80L/人·d 核算，废水产生量按用水量 80%计，则工人生活污水产生量为 19.2m³/d，5376m³/a。根据类比调查，此类生活废水中污染物浓度一般为 COD300mg/L、BOD₅150mg/L、NH₃-N25mg/L、SS250mg/L、动植物油 10mg/L，产生量分别为 1.6t/a、0.8t/a、0.13t/a、1.3t/a、0.05t/a，生活污水经过园区化粪池处理后依托园区管网进入建民污水处理厂处理。

2. 废水处理可行性分析

本项目仅产生员工生活废水，依托园区管网进入建民污水处理厂处理，达标排放。

（1）建民污水处理厂情况介绍

安康建民污水处理厂位于安康建民办十天高速公路以东、红星村以西，主要接纳高新规划区范围内的生产废水和生活污水，服务范围东至刘家沟、大桥北路及阳安铁路与襄渝铁路的交汇处；南至安康大道、316 国道；西以冉家河为界；北到总体规划确定的快速北环线，服务面积约 20km²。工程一期设计处理能力为 3 万 m³/d，实际处理规模为 1.5 万 m³/d，采用选用 A²/O 处理工艺作为二级生化处理工艺，经处理后的污水水质达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准后排入月河。

（2）处理工艺介绍

建民污水处理厂采用的工艺为 A²/O 二级生物处理工艺，该工艺具有同时脱氮除磷的功能。其工艺特点:厌氧、缺氧、好氧三种不同的环境条件和不同种类的微生物菌群的有机配合，能同时具有去除有机物、脱氮除磷功能。处理污水的设施和构筑物包括粗格栅、进水泵房、细格栅、旋流沉砂池、初沉池、A²O 反应池、二沉池、污泥泵站、变配电站、高密度沉淀池、纤维转盘滤池、鼓风机房、脱水机房、消毒渠、计量设施等建、构筑物。

（3）处理能力可行性分析

建民污水处理厂位于项目地下游，园区污水管网已布设到位，园区污水经管网收集后进入建民污水处理厂处理。根据调查，安康建民污水处理厂目

前剩余污水处理能力为 15000m³/d，本项目生活废水排放量为 19.2m³/d，因此建民污水处理厂有足够容量接纳本项目产生的废水。从污水处理能力的角度分析，本项目生活废水进入建民污水处理厂处理是可行的。

4.3 噪声污染源强分析及处理措施

(1) 生产设备源强

本项目噪声源主要为生产设备，各设备声源强约为 65-75dB（A）之间，项目产噪设备及噪声源强见表 4.6。

表 4.6 噪声源强一览表

序号	噪声源名称	声源强度 (dB (A))	设备 数量	持续 时间	治理措施要求
1	注塑机	65	10	8h	控制生产时间；加强员工管理。
2	打印机	65	4		
3	冲床	70	2		
4	打包机	75	2		
5	磨床	75	1		
6	铣床	75	1		

(2) 噪声防治措施

运行期间噪声主要为各机械噪声，评价要求建设单位根据《工业企业噪声控制设计规范》（GB/T50087-2013）的相关要求，采取以下噪声防治措施：

- ①合理布置噪声源，布设尽量远离厂界，充分利用距离衰减；
- ②优先选用低噪声的生产设备，生产期间加强设备维护与保养，确保其正常运转，严禁带病生产作业，闲置机械设备应立即关闭；
- ③生产工艺设备均设在车间内，通过车间墙体隔声来达到降噪目的；
- ④生产车间作业生产时应保持封闭状态，并加强管理措施。

(3) 声环境影响分析

本项目设备噪声源均在车间内，声源强度较小且相对集中，本次预测选用《环境影响评价技术导则 声环境》（HJ2.4-2009）中无指向性声源几何发散衰减预测模式预测厂界噪声。

①点声源预测模式

$$LA(r) = L_{WA} - 20lg(r)$$

式中：A(r)——距噪声源 r m 处预测点的 A 声级 (dB(A))；

L_{WA} ——点声源的 A 声级 (dB(A))；

r——点声源至预测点的距离 (m)；

②多声源叠加模式

$$L_0 = 10 \lg \left(\sum_{i=1}^n 10^{L_i/10} \right)$$

式中： L_0 ——叠加后总声压级，dB(A)；

n——声源级数；

L_i ——各声源对某点的声压值，dB(A)；

本项目仅昼间生产，夜间不生产，按照《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类昼间标准评价。结合平面布置图，根据预测模式计算出噪声源传播至各厂界 1m 处噪声值，结果见下表：

表 4.7 项目厂界噪声预测结果表

预测点	东厂界	南厂界	西厂界	北厂界
贡献值 (dB (A))	47.21	48.93	46.51	48.19
评价标准 (dB (A))	65			

根据现场勘查，本项目厂界外 50m 内无噪声敏感点。由预测结果可知，项目运营期在对设备采取降噪措施后，噪声源昼间厂界噪声贡献值在 47.21~48.93dB(A)之间，项目运营期间四厂界昼间噪声贡献值均未超过《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类标准，对周边声环境影响较小。

(4) 噪声监测计划

表 4.8 噪声监测计划一览表

类型	监测项目	监测点位置	监测点数	监测频率	控制指标
厂区噪声	$L_{eq}(A)$	厂区四周边界	4 个点	1 季度/次	《工业企业厂界环境噪声排放标准》3 类标准

4.4 固体废弃物环境影响分析及处理措施

本项目产生的固体废弃物主要为生活垃圾、一般工业固废及危险废物。

(1) 生活垃圾

本项目劳动定员 300 人，生活垃圾按 0.5kg/人·计，年工作 280 天，预计

生活垃圾产生量为 42t/a，生活垃圾经垃圾桶收集后交环卫部门处置。

(2) 生产废料

在木箱制作过程会产生废边角料，根据建设单位介绍，生产过程中会产生边角料 2t/a，废料经收集后外售。

(3) 危险废物

①机修废物

根据建设单位提供资料，项目每年因设备维修产生的机修废物产生量约为 0.002t/a，机修废物经收集后暂存危废暂存间。

②废金属碎屑

本项目在模具加工过程中会产生废铁屑，这类废铁屑沾染切削液，根据建设单位介绍，生产过程中会产生含切削液废铁屑 0.2t/a，废铁屑经收集后暂存危废暂存间。

③废切削液

磨床在运行过程需用切削液进行冷却和润滑，根据建设单位提供资料，切削液每年更换 1 次，更换量为 200kg，经收集后暂存危废暂存间。

④废活性炭

项目采用蜂窝状活性炭对有机废气进行吸附，根据工程经验，1 吨活性炭可吸附 0.2-0.25t 有机废气，本次按 0.25t/t 活性炭的吸附量进行估算。根据工程分析，项目有机废气进入废气处理系统的有机废气量为 0.068t/a，因此，活性炭理论用量为 0.27t/a。同时，为了保证活性炭的吸附效率，建设单位应在活性炭非饱和的情况下进行更换，现按活性炭用量为吸附饱和状态下用量的 1.1 倍计，则项目废活性炭产生量约为 0.3t/a，建设单位在利用车载冰箱生产线生产项目的危废暂存间存放，厂区危废暂存间位于 11 栋 1 楼，面积为 30m²，已做三防措施。

表 4.9 项目一般固体废物一览表

序号	名称	产生量 (t/a)	处理措施
1	生活垃圾	42	交由环卫部门处置
2	生产废料	2	外售
合计		44t/a	

表 4.10 项目危险废物一览表

序号	名称	产生量 (t/a)	危险废物类别	危险废物编码	产生工序	形态	污染防治措施	
1	机修废物	0.002	HW49	900-041-49	设备维修	固态	机修废物、废活性、含切削液废铁屑、废切削液存于危废暂存间	
2	废活性炭	0.3	HW49	900-041-49	废气处理设施	固态		
3	金属碎屑	0.2	HW49	900-200-08	模具加工	固态		
4	废切削液	0.2	HW09	900-006-09	模具加工	液态		
合计		0.072	/					

4.5 土壤影响分析

项目位于高新区西北电子信息园已建成工业厂房内，地面全部水泥硬化，故正常情况下，在车间内部发生的物料泄露不会对土壤产生直接影响，根据《环境影响评价技术导则 土壤环境》（HJ964-2018），项目可不开展土壤环境影响评价工作。

4.6 地下水环境影响分析

根据《环境影响评价技术导则地下水环境》（HJ610-2016），本建设项目地下水评价类别属于 IV 类，可不进行地下水环境影响评价。

4.7.环保投资

该项目总投资 3050 万元，其中环保投资 47.7 万元，环保投资占总投资的比例为 1.56%。环保设施投入估算清单见表 4.11。

表 4.11 环保设施投入估算表

污染类别	污染源	治理措施	投资估算 (万元)
废气	颗粒物、非甲烷总烃	设置 2 套活性炭吸附设备,车间设置集气装置进入管道由风机引至楼顶经活性炭吸附装置处理后排放	40.0
固废	一般固废	垃圾桶若干	0.2
危险废物	废活性炭、废切削液、废铁屑	危废由专用容器收集,暂存于危废暂存间	0.5
环境管理与监测	制定监测计划,定期开展监测,建立环保规章制度,张挂环保标识标牌		7
合计			47.7

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	DA001	非甲烷总烃	活性炭吸附处理后引至楼顶不低于15米排放	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)
	DA002	非甲烷总烃		
		颗粒物		
地表水环境	生活污水	COD、SS、BOD5、NH3-N、动植物油	园区管网接入建民污水处理厂处理	《污水综合排放标准》(GB8978-1996)
声环境	生产机械设备	噪声	封闭厂房, 距离衰减	《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	工人生活垃圾交由环卫部门处置; 生产废料外售; 机修废物、废活性炭、废铁屑(含切削液)、废切削液收集存于危废暂存间, 定期交有资质单位处理。			
土壤及地下水污染防治措施	无			
生态保护措施	无			
环境风险防范措施	无			
其他环境管理要求	无			

六、结论

本项目的建设符合国家和地方环境保护法律法规，采取的污染防治措施可确保污染物排放达到国家和地方排放标准；正常排放的污染物对周围环境影响较小。从满足环境质量目标的角度分析，该项目建设可行。

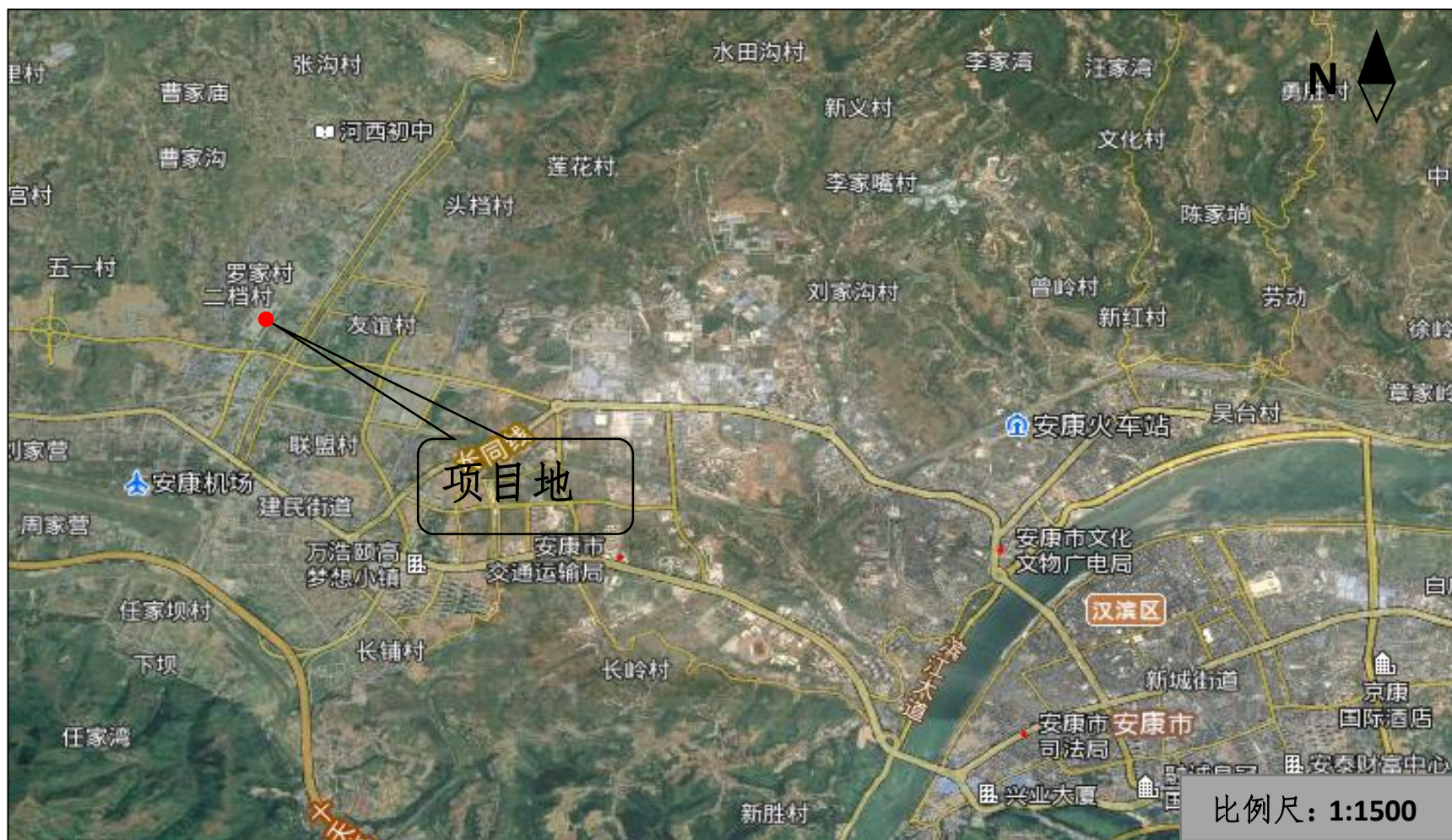
附表

建设项目污染物排放量汇总表

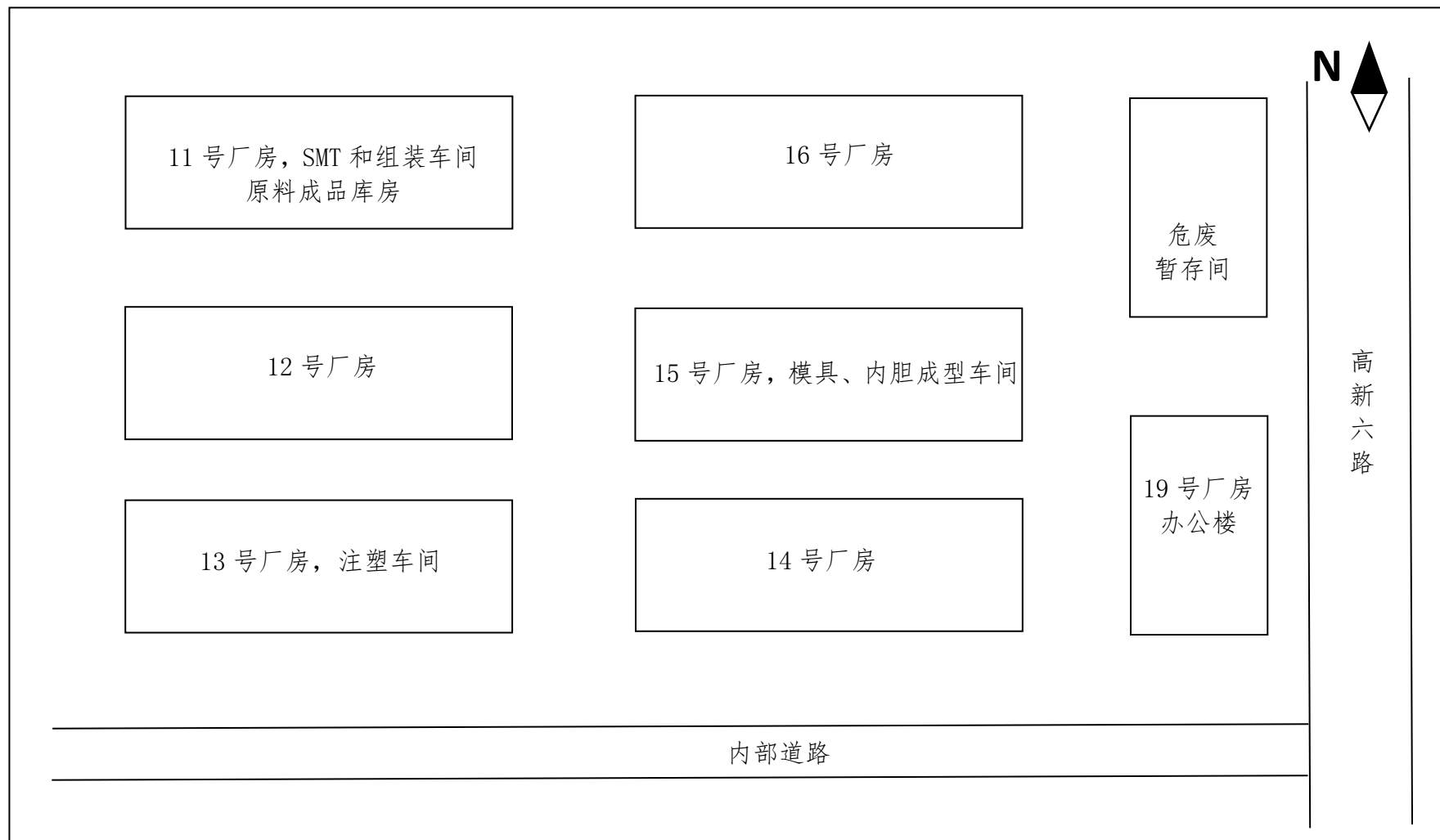
分类	项目	污染物名称	现有工程 排放量（固体废物 产生量）①	现有工程 许可排放量 ②	在建工程 排放量（固体废物 产生量）③	本项目 排放量（固体废物 产生量）④	以新带老削减量 （新建项目不填）⑤	本项目建成后 全厂排放量（固体废物产 生量）⑥	变化量 ⑦
废气		颗粒物	/	/	/	0.0001	/	0.0001	0
		非甲烷总烃	/	/	/	0.1	/	0.1	0
废水		COD	/	/	/	1.6	/	1.6	0
		BOD ₅	/	/	/	0.8	/	0.8	0
		SS	/	/	/	0.13	/	0.13	0
		NH ₃ -N	/	/	/	1.3	/	1.3	0
		动植物油	/	/	/	0.05	/	0.05	0
一般工业 固体废物		生活垃圾	/	/	/	42	/	42	0
		生产废料	/	/	/	4	/	4	0
危险废物		机修废物	/	/	/	0.002	/	0.002	0
		废活性炭	/	/	/	0.3	/	0.3	0
		废铁屑 (含切削液)	/	/	/	0.2	/	0.2	0
		废切削液	/	/	/	0.2	/	0.2	0

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①

附图1 项目地理位置图



附图 2 厂区平面布置图



附图3 环境保护目标分布图



附件 1：委托书

委 托 书

安康市环境工程设计有限公司：

我公司在安康市高新技术产业开发区高新北路北端西北电子信息园
建设年产20万台智能芯片机项目。

根据《中华人民共和国环境影响评价法》《建设项目环境保护管理
管理条例》及《建设项目环境影响评价分类管理名录》等的有关规
定，特委托贵单位承担该项目环境影响评价工作，按要求编制环
境影响评价报告。

特此委托，请予以接洽。

委托单位：安康旭美特科技股份有限公司

委托时间：2022年6月18日



陕西省企业投资项目备案确认书

项目名称：年产20万台智能多功能唱片机研发生产项目

项目代码：2205-610961-04-02-522759

项目单位：安康超美特科技股份有限公司

建设地点：安康高新区西北电子信息基地

单位性质：私营企业

建设性质：技改及其他

计划开工时间：2022年05月

总投资：3050万元

建设规模及内容：项目改造4000平方米标准化厂房及配套设
施，引进先进的研发、生产、检测设备及生产工艺，建设年产
20万台智能多功能唱片机研发生产项目。

项目单位承诺：项目符合国家产业政策，填报信息真实、合
法和完整。

审核通过

备案机关：安康高新区经济发展科技局

2022年05月30日



厂房租赁协议

甲方：安康高新新兴产业厂房建设运营有限公司（以下简称甲方）

乙方：安康超美特科技股份有限公司（以下简称乙方）

根据《超美特电子信息产品生产项目招商引资协议书》（201822 号，以下简称《协议书》）相关约定，经双方充分、友好、平等协商，就乙方入驻安康高新区西北电子信息产业园租赁标准化厂房相关事项签订如下协议：

一、厂房基本情况

（一）甲方将位于安康高新区西北电子信息产业园 11#、12#、13#、14#、15#、16#、19#、20# 租赁于乙方使用。

（二）厂房面积经甲乙双方认可确定为生产厂房 11#11175.53 m²；12#4486 m²；13#6676.55 m²；14#5127.29 m²；15#6024.47 m²；16#6182.65 m²；19#2951.58 m²；20#2951.58 m²。共计 8 栋厂房，面积合计 45575.65 m²。

（三）本厂房功能及用途为电子信息产品生产加工，未经甲方书面同意，乙方不得改变厂房使用功能及用途。

二、租赁期限

（一）租赁期限为 4 年，即从 2020 年 7 月 1 日至 2024 年 6 月 30 日止。

（二）租赁期满，乙方需要续租的，需在租赁期满 6 个月前以书面形式向甲方提出申请，在同等条件下乙方享有优先权。

三、租赁费用

(一) **租金**: 租金标准为 15 元/m²/月, 年租金共计人民币 8203617.00 元 (大写: 捌佰贰拾万叁仟陆佰壹拾柒圆整)。

(二) **物业费**: 乙方应按照厂房面积缴纳物业管理费并自觉遵守园区物业管理规定, 缴费标准及缴费方式以甲方指定的物业管理公司对外公布的统一标准执行。

(三) **水、电费、电梯管理费**: 按自来水公司、供电局及甲方指定的电梯维保公司对外公布的统一收费标准执行, 乙方根据实际使用情况按期向相应责任单位交纳, 后期如有调整按其调整后的标准执行。

(四) **生活垃圾费**: 按甲方对外公布的统一收费标准执行, 乙方按年度与租金和物业管理费同时向甲方交纳。

四、租赁费用支付

(一) **支付方式**: 租金按年支付, 乙方应于每年起租前 15 日内向甲方一次性付清下一年度租金, 甲方收取租金后应向乙方出具收款票据。首年租金应在起租之日起 15 日内向甲方缴纳。

(二) **缴纳账户**: 乙方根据协议约定及时缴纳厂房租金、物业费、生活垃圾费等其他费用至甲方指定账户, 账户信息如下:

账户名称: 安康高新新兴产业厂房建设运营有限公司

开户行: 长安银行安康分行营业部

账号: 806071301421000414

五、交付及装修

(一) 根据《协议书》约定, 经甲乙双方现场验收, 甲方于

2018年6月30日将厂房交付乙方，其标准如下：

1. 建筑施工图纸详见本协议附件（一）；
2. 水、电、气、消防设施规格、荷载、数量等信息详见本协议附件（二）；

（二）乙方可以根据生产工艺要求和实际使用需要对厂房进一步装修或改造，但不得破坏建筑主体结构、影响消防安全。

1. 施工方案必须经甲方及原设计单位书面同意后方可实施，按规定应报有关部门审批的，需报经有关部门批准后方可实施。
2. 装修及改造费用由乙方自行承担，租赁期满退回厂房时无偿移交给甲方，乙方不能因拆除其装修部分而造成甲方厂房毁损，否则乙方应赔偿并恢复厂房原状。
3. 因乙方装修原因造成的安全事故及安全隐患，乙方承担相应的安全事故责任及修复责任，并赔付相应经济损失。

六、双方权利、义务

（一）甲方的权利和义务

1. 甲方保证出租给乙方的厂房产权清晰，在乙方租赁期间不得将本厂房转租他人；租赁期内，若需要用乙方承租的厂房进行抵押、买卖使用时，应提前1个月向以书面形式通知乙方，同时保证乙方正常生产、办公不受其影响。
2. 甲方根据有关法律、法规及本协议约定，在本物业区域内提供有偿的物业管理服务，在租赁期间不防碍乙方正常使用，以最大服务满足和协调乙方生产、办公需要。
3. 甲方负责对租赁厂房进行检查、养护和统一管理，厂房检

查每月不少于一次,保证租赁厂房及其附属设施处于正常和安全状态,乙方应予以配合并服从甲方管理。

4. 厂房主体结构和建筑质量方面存在问题时,甲方应及时进行维修,费用由甲方承担,如因厂房主体结构和建筑质量方面存在问题造成乙方人员或财产损失的由甲方承担赔偿责任。

(二) 乙方的权利和义务

1. 乙方依法享有对自己所承租物业的各项权利,就物业管理的有关问题向甲方提出意见和建议;遵守物业管理规定,协助甲方做好物业管理区域内的物业管理工作。

2. 乙方在占有、使用租赁厂房期间,发现厂房因设计、建造原因存在质量安全隐患时,应立即采取防范措施,在24小时内书面通报给甲方,甲方应在接到乙方通知后的5日内进行排除,逾期不排除的,乙方可代为排除,费用由甲方承担;要求甲方承担相应费用的,相关费用和事项需经甲方认可,否则不能直接扣除。因该租赁厂房设计、建造原因所引起的建筑质量事故,乙方不承担相应的责任。

3. 乙方不得从事违法活动,不得私自转租、转让厂房,不得以出租方的名义从事经营性商业活动。租赁期间,应合理使用并爱护该厂房及其附属设施,严格按照经核准的生产经营范围和该厂房原规划设计的使用性质使用厂房,因乙方使用不当或不合理使用,致使该厂房及其附属设施损坏或发生故障的,乙方应在5日内进行维修;乙方拒不维修,甲方可代为维修,费用由乙方承担;无法修复或毁损、灭失的,乙方应按照市场重置价格向甲方

赔偿；给甲方造成其他损失的还应当赔偿损失。

4. 乙方负责在租赁期限内购买厂房及厂房内的财产及其它必要的保险（包括责任险），若乙方未购买上述保险，由此而产生的所有损失和赔偿责任由乙方全部承担。

七、特别约定事项

（一）在租赁期内，乙方承诺严格按照国家标准、行业规定以及安康高新区各项安全生产管理制度，做好生产及管理；严格按照《中华人民共和国劳动法》、《中华人民共和国劳动合同法》等法律规定，建立和完善劳动用工、劳动保护等制度，不损害劳动者合法权益。

（二）租赁期满乙方未在约定期限内提出续租申请或本协议被依法解除的，乙方应在 30 日内将物品搬出租赁厂房，恢复原状并撤离厂房。

乙方添置在租赁厂房上的物品，乙方可以拆除；但附合在厂房上，拆除添置物会影响厂房结构或安全的，乙方不得拆除。

甲方以书面通知保留的添置物，由双方共同委托第三方对该物品进行评估，乙方按照评估价格将添置物转让给甲方。

（三）逾期未搬出的，甲方可对乙方放置在厂房内的物品、设备设施行使留置权，并按照留置物占用面积支付租金的 3 倍计收留置费用，最长留置时间 3 个月，逾期未搬离则视为乙方放弃处置权，由甲方在公证机构的参与下代为处置。处置所得价款，优先支付处置费用和应收留置费用，剩余部分返还给乙方；不足部分乙方应当补齐。

(四)凡因发生严重地震等自然灾害、战争或其他不能预见、不能防止、不能避免的不可抗力致使任何一方不能履行本协议时，遇有上述不可抗力的一方，应立即用书面或电子邮件通知对方，并应在 30 日内提供不可抗力的详情及协议不能履行，或不能部分履行，或需延期履行理由的证明文件。确认属不可抗力后，双方互不承担违约和赔偿责任。但一方拖延采取措施或汇报的，应承担拖延期间的全部责任。

(五)如乙方租赁甲方厂房实施的项目因发生《协议书》约定退出情形的，本协议自该项目正式退出之日起自行终止，双方债权、债务按协议约定处理，未约定的协商处理。

八、违约责任

(一)协议一方未按本协议约定及时完全履行其义务，属于违约，应当承担违约责任。因违约给对方造成损失的，守约方有权要求违约方除承担违约责任、支付违约金外，还应当赔偿损失。

(二)甲方无故干涉乙方的独立自主合法经营活动给乙方造成重大经济损失或甲方出租厂房确实存在质量安全隐患导致乙方不能正常使用的，乙方有权单方面解除本协议，并由甲方赔偿由此给乙方造成的一切损失。(赔偿金额不超过租赁费用金额)

(三)未经甲方同意，乙方擅自转租、改变厂房用途、擅自改变厂房结构或者乙方将租赁厂房闲置达 3 个月以上的，甲方有权单方面解除本协议，有权收回本出租厂房，已收租金不予退还并要求乙方赔偿由此造成的一切损失。

(四)乙方未按照本协议约定的时间向甲方支付当年租金的，

甲方有权按日加收应缴租金 1%的滞纳金;逾期 30 天仍未缴清租金的,则视为乙方自动放弃承租权,乙方应在 15 天内无条件复原离场。甲方有权继续追索其未缴租金并追究其违约责任,给甲方造成损失的还应当赔偿损失。

九、争议解决

甲乙双方可就本协议未尽事宜签订补充协议,补充协议与本协议具有同等法律效力。甲、乙双方在履行本协议过程中若发生争议,应协商解决;协商解决不成的,可向甲方当地有管辖权的人民法院提起诉讼。

十、其他

本协议一式六份,双方各执三份,经双方签字盖章后生效。

甲方(盖章):



代表人:



年 月 日

乙方(盖章):



代表人:



年 月 日

附件 3：营业执照

