

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项目名称：立臻精密工业（昆山）有限公司年组装

智能移动终端 3000 万台项目

建设单位（盖章）：立臻精密工业（昆山）有限公司

编制日期：2025 年 6 月

中华人民共和国生态环境部制

编制单位和编制人员情况表

项目编号	5o8467		
建设项目名称	立臻精密工业（昆山）有限公司年组装智能移动终端3000万台项目		
建设项目类别	36—082通信设备制造；广播电视设备制造；雷达及配套设备制造；非专业视听设备制造；其他电子设备制造		
环境影响评价文件类型	报告表		
一、建设单位情况			
单位名称（盖章）	立臻精密工业（昆山）有限公司		
统一社会信用代码	91320583089378375Q		
法定代表人（签章）	张军		
主要负责人（签字）	罗玉清		
直接负责的主管人员（签字）	段玉春		
二、编制单位情况			
单位名称（盖章）	苏州环源环保科技有限公司		
统一社会信用代码	913205065642746058		
三、编制人员情况			
1. 编制主持人			
姓名	职业资格证书管理号	信用编号	签字
明翠香	201805035320000033	BH001040	明翠香
2. 主要编制人员			
姓名	主要编写内容	信用编号	签字
王永明	结论	BH046952	王永明
明翠香	其余章节	BH001040	明翠香

建设项目环境影响报告书（表） 编制情况承诺书

本单位 苏州环源环保科技有限公司（统一社会信用代码 913205065642746058）郑重承诺：本单位符合《建设项目环境影响报告书（表）编制监督管理办法》第九条第一款规定，无该条第三款所列情形，不属于（属于/不属于）该条第二款所列单位；本次在环境影响评价信用平台提交的由本单位主持编制的 立臻精密工业（昆山）有限公司年组装智能移动终端3000万台项目 项目环境影响报告书（表）基本情况信息真实准确、完整有效，不涉及国家秘密；该项目环境影响报告书（表）的编制主持人为 明翠香（环境影响评价工程师职业资格证书管理号 201805035320000033，信用编号 BH001040），主要编制人员包括 明翠香（信用编号 BH001040）、王永明（信用编号 BH046952）（依次全部列出）等 2 人，上述人员均为本单位全职人员；本单位和上述编制人员未被列入《建设项目环境影响报告书（表）编制监督管理办法》规定的限期整改名单、环境影响评价失信“黑名单”。

承诺单位(公章):



2025 年 4 月 3 日

一、建设项目基本情况

建设项目名称	立臻精密工业（昆山）有限公司年组装智能移动终端 3000 万台项目		
项目代码	2412-320562-89-01-862664		
建设单位联系人		联系方式	
建设地点	昆山开发区鸿雁路北侧、丁香路西侧		
地理坐标	(东经 121 度 0 分 41.965 秒, 北纬 31 度 17 分 44.336 秒)		
国民经济行业类别	C3922 通信终端设备制造	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 39
建设性质	<input type="checkbox"/> 新建（迁建） <input type="checkbox"/> 改建 <input checked="" 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）	江苏昆山经济技术开发区管理委员会	项目审批（核准/备案）文号（选填）	昆开备[2025]161 号
总投资（万元）	106400	环保投资（万元）	450
环保投资占比（%）	0.42	施工工期	6 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 ）	租赁厂房
专项评价设置情况	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）》表 1 要求，详见表 1-1。		
	表1-1 专项评价设置原则表		
	专项评价类别	涉及项目类别	分析
	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 500 米范围内有环境空气保护目标 ² 的建设项目	本项目仅排放非甲烷总烃、颗粒物，排放的废气不含有毒有害污染物 ¹ 、二噁英、苯并[a]芘、氰化物、氯气，不需设置大气专项
	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	本项目仅排放生活污水和食堂废水，食堂废水经隔油池处理后与生活污水接入昆山市污水处理有限公司（精密水质净化厂）处理，不需设置地表水专项
环境风险	有毒有害和易燃易爆危险物质存储量超过临界量 ³ 的建设项目	本项目有毒有害和易燃易爆危险物质存储量均不超过临界量 ³ ，不需设置环境风险专项	
生态	取水口下游 500 米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	本项目不使用河水，不新增取水口，不需设置生态专项	

	海洋	直接向海排放污染物的海洋工程建设项目	本项目不属于海洋工程，不新增制排水，不需设置海洋专项	无
	<p>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）。</p> <p>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。</p> <p>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》（HJ169）附录B、附录C。</p> <p>综上，本项目无需设置专项。</p>			
规划情况	<p>1、规划名称：《昆山市国土空间总体规划（2021—2035年）》</p> <p>审批机关：江苏省人民政府</p> <p>审批文号：苏政复（2025）5号</p> <p>2、规划名称：《昆山市B04规划编制单元控制性详细规划》</p> <p>审批机关：昆山市人民政府</p> <p>审批文号：昆政复（2019）103号</p>			
规划环境影响评价情况	<p>1、规划环境影响评价名称：昆山经济技术开发区总体规划环境影响报告书；</p> <p>审批机关：环保部；</p> <p>审批文件：关于《昆山经济技术开发区总体规划环境影响报告书》的审查意见；</p> <p>审批文号：环审（2015）174号</p> <p>审批时间：2015年7月29日</p> <p>2、规划环境影响评价名称：《昆山经济技术开发区总体规划（2013-2030年）环境影响跟踪评价报告书》</p> <p>审查机关：江苏省生态环境厅</p> <p>审查文件名称及文号：关于《昆山经济技术开发区总体规划（2013-2030年）环境影响跟踪评价报告书》的审核意见、苏环审（2023）27号、2023年4月7日</p>			
规划及规划环境影响评价符合性分析	<p>1、与《昆山市国土空间总体规划（2021-2035年）》相符性分析</p> <p>《昆山市国土空间总体规划（2021-2035年）》于2025年2月24日经江苏省人民政府以苏政复（2025）5号文批复同意。</p> <p>规划定位：昆山市被定位为产业科创新高地、临沪对台桥头堡、现代治理样板区、江南美丽宜居城。</p> <p>国土空间开发保护策略：</p> <p>（1）区域协调发展</p> <p>深度融入长三角一体化发展和上海大都市圈建设，全面服务苏州市内全域一体化，积极参与“环太湖科创圈”“吴淞江科创带”“环淀山湖战略协同区”建设，推进环阳澄湖和昆太协同发展。</p>			

(2) 统筹划定

①耕地保护：明确耕地保有量不低于 20.8973 万亩（含永久基本农田 18.5254 万亩，含易地代保任务 0.58 万亩）。

②生态保护：划定生态保护红线面积不低于 47.7531 平方千米。

③建设用地控制：城镇开发边界扩展倍数控制在 2020 年城镇建设用地规模的 1.1205 倍以内。

(3) 推进城市更新

进一步加强全市统筹力度，强化中心功能提升和片区特色塑造，逐步形成六大功能片区的空间发展格局，分别为现代城市核心区、产城融合示范区、产业创新引领区、特色国际商务贸易区、特色强镇样板区、江南文化样板区。

(4) 实施创新驱动

提出了打造产业发展核心竞争力，加强科技创新和产业创新深度融合，构筑现代产业发展“六个一”体系，形成“2（信息技术和装备制造两个主导产业）+6（新显示、新智造、新医疗、新能源、新材料、新数字六个战略性新兴产业）+X（先进计算、航空航天、人工智能、元宇宙等一批先导产业）”新兴产业布局。

产业相符性分析：本项目主要从事 C3922 通信终端设备制造，产品用于通讯，因此，本项目属于总规中信息技术主导产业。

用地相符性分析：本项目位于昆山开发区鸿雁路北侧、丁香路西侧，利用租赁厂房从事生产经营活动，根据昆山市国土空间总体规划（2021-2035 年）-中心城区土地使用规划图（详见附图 6），本项目位于工矿用地；根据昆山市国土空间总体规划（2021-2035 年）-市域国土空间控制线规划图（详见附图 7），本项目不属于永久基本农田和生态保护红线范围内，本项目用地全部位于城镇开发边界内，综上，本项目用地性质符合《昆山市国土空间总体规划（2021-2035 年）》要求。

2、与《昆山市B04规划编制单元控制性详细规划》相符性分析

《昆山市 B04 规划编制单元控制性详细规划》规划范围东至黄浦江中路，西、南至吴淞江，北至百灵路，总面积 3.12 平方公里。该区域定位为加工贸易转型升级的示范区、高新技术产业集聚区，规划形成“一廊两组团”的总体空间结构。

本项目所在地属于昆山市B04规划编制单元控制性详细规划图（详见附图3），为规划一类工业用地M1，属于工业类建设项目，本项目片区属于为综合保税区，因此，本项目选址与《昆山市B04规划编制单元控制性详细规划》相符。

3、与《昆山经济技术开发区总体规划（2013—2030年）环境影响跟踪评价报告书》相符性分析

昆山经济技术开发区于2013年编制《昆山经济技术开发区总体规划（2013-2030）》，取得原环境保护部审查意见（环审〔2015〕174号），后根据规划环评审查意见（环审〔2015〕174号）“在规划实施过程中，每隔五年左右进行一次环境影响跟踪评价”要求，编制了《昆山经济技术开发区总体规划（2013—2030年）环境影响跟踪评价报告书》，于2023年取得江苏省生态环境厅审查意见（苏环审〔2023〕27号）。

（1）空间结构

按照工业产业集聚发展的要求以及主导产业类型的不同，开发区规划四个产业园，分别为光电产业园、新能源汽车产业园、精密机械产业园和综合保税区。

（2）产业定位

昆山经济技术开发区规划范围为北至昆太路，东至昆山东部市界-花桥镇界，南至陆家镇界—吴淞江—青阳港-312国道，西至小虞河-沪宁铁路—司徒下塘—东环城河，规划总面积115km²。

根据昆山经济技术开发区规划环境影响报告书产业定位，昆山经济开发区加快结构调整，构建产业发展新格局。走特色鲜明、多元发展的新型工业化道路，依靠人才引领产业和科技进步，构筑多点支撑的具有国际竞争力的现代化产业体系。

①强势推进光电产业。全力推进核心项目建设，不断加强市场和品牌建设，积极向产业链高端发展，全面深化昆台产业合作。

②巩固提升优势产业。不断提升电子信息、装备制造、精密机械、民生用品等支柱产业发展水平，突出电子信息等先进制造业发展，推动向技术、资金密集和集群化转型，力争占据国际主导地位。

③培育壮大新兴产业。在新显示、新能源、新材料、新装备等新兴产业中尽快培育强势企业，努力形成“一强多元”的产业发展格局。

④大力发展服务经济。依托本地制造业基础，发展企业总部经济；拓展会展、工业设计、软件开发、信息管理等创意产业；提升传统服务经济，加快发展现代商贸服务业。

根据统计部门的解读（<http://www.szft.gov.cn>），装备制造业包括：金属制品业，通用设备制造业，专用设备制造业，汽车制造业，铁路、船舶、航空航天和其他运输设备制造业，电气机械和器材制造业，计算机、通信和其他电子设备制造业，仪器仪表制造业共8个大类行业。本项目行业类型为C3922通信终端设备制造，属于装备制造业。

本项目位于昆山开发区鸿雁路北侧、丁香路西侧（详见附图2昆山经济技术开发

区总体规划图），在昆山经济技术开发区规划范围内，装备制造业属于开发区规划环评中确定的优先发展产业，项目建设符合开发区规划环评的产业定位。

（3）基础设施规划

①给水工程

昆山开发区由第三水厂、泾河水厂和第四水厂供水，水源为傀儡湖和长江双水源，水质符合生活饮用水源水质标准。其中，第三水厂供水规模60万m³/d，泾河水厂供水规模60万m³/d，第四水厂供水规模30万m³/d。

②排水工程

昆山市污水处理有限公司（精密水质净化厂），位于昆山开发区喜鹊路1号，现有污水处理规模2.5万t/d，目前已投入运营。其中一期1.25万t/d，二期1.25万t/d，主要处理工艺为A²/O+高密度沉淀池+V型滤池+紫外线消毒工艺。尾水排放执行《关于高质量推进城乡生活污水治理三年行动计划的实施意见》（苏委办发〔2018〕77号）中附件1苏州特别排放限值标准及《城镇污水处理厂污染物排放标准》

（GB18918-2002）一级A标准之后排入吴淞江。

③燃气规划

昆山经济技术开发区以“西气东输”“西气东输二线”和“川气东送”天然气作为主气源，由角直分输站通过高压A级（4.0兆帕）管道引入利通门站后降压接入城市市政燃气中压管网供气。

④供热规划

根据《昆山市热电联产（供热）规划（2013~2017年）》，昆山市供热区域划分为东部片区、北部片区、千灯片区三大片区。昆山开发区属于东部片区，由江苏华电昆山热电有限公司提供热源，江苏华电昆山热电有限公司现有能力能满足东部用热需求。

本项目位于综合保税区，区域供水、排水、天然气、供热等基础设施良好，本项目可以依托开发区现有基础设施；此外，本项目建设不会改变现有大气环境功能；食堂废水经隔油池处理后与生活污水接管昆山市污水处理有限公司（精密水质净化厂）处理；项目采取噪声防护措施，厂界噪声可以达标；项目固废得到安全处置后不会对环境产生危害；环境风险水平可接受。

综上所述，本项目所在地给水、排水、供气、供热等基础设施完善，能满足本项目建设需要。本项目与《昆山经济技术开发区总体规划（2013-2030年）环境影响跟踪评价报告书》相符。

4、与规划环评审查意见相符性分析

本项目与《昆山经济技术开发区总体规划（2013—2030年）环境影响跟踪评价报告书审查意见》（苏环审〔2023〕27号）相符性见表1-2。

表 1-2 本项目与规划环评审查意见相符性分析

序号	规划环评审查意见主要内容	本项目情况	相符性
(一)	深入贯彻落实习近平生态文明思想，完整准确全面贯彻新发展理念，坚持生态优先、绿色转型、高效集约，以生态保护和环境质量改善为目标，进一步优化发展规模、产业结构、用地布局。做好与国土空间规划和生态环境分区管控体系的协调衔接，强化空间管控，降低区域环境风险，统筹推进开发区高质量发展和生态环境持续改善。	本项目位于规划工业区，租用昆山昆开创越资产管理有限公司厂房。项目所在地不属于昆山开发区“三区三线”禁止和限制开发区域。本项目建设不会导致区域环境风险增加，项目实施后可有利于企业的健康发展。	相符
(二)	严格空间管控，优化空间布局。严格执行《太湖流域管理条例》《江苏省太湖水污染防治条例》《关于加强全省化工园区化工集中区外化工生产企业规范化管理的通知》等政策文件要求。严格落实生态空间管控要求，不得在夏驾河、大直江重要湿地及昆山市省级生态公益林等生态空间管控区内开展有损主导生态功能的开发建设活动，开发区内基本农田、水域及绿地规划期内禁止开发利用。落实《报告书》提出的现有生态环境问题整改措，加快中央商贸区、蓬朗古镇区等片区“退二进三”进程，推动不符合规划用地性质的企业限期退出或转型，强化工业企业退出和产业升级过程中的污染防治。强化开发区生态隔离带建设，加强工业区与居住区生活空间的防护，确保开发区产业布局与生态环境保护、人居环境安全相协调。	①本项目的建设符合《太湖流域管理条例》《江苏省太湖水污染防治条例》等政策文件要求。②本项目不属于化工类项目。③本项目及厂区相邻位置不属于夏驾河、大直江重要湿地，也不属于昆山市省级生态公益林等生态管控空间，项目所在地不属于开发区划定的基本农田、水域及绿地等禁止开发区域。④本项目所在地不属于中央商贸区、蓬朗古镇区，未被纳入“退二进三”进程。规划环评要求同时考虑开发区规划布局，确定在开发区工业用地边界设置 100m 空间防护距离。在空间防护距离范围内禁止建设学校、医院、居住区等环境敏感目标。本项目距离最近的敏感点大于 100m，符合规划环评工业区与居住区生活空间防护要求。	相符
(三)	严守环境质量底线，实施污染物排放限值限量管理。根据国家和江苏省关于大气、水、土壤污染防治、区域生态环境分区管控、工业园区（集中区）污染物排放限值限量管理相关要求，建立以环境质量为核心的污染物总量控制管理体系，推进主要污染物排放浓度和总量“双管控”。落实《报告书》提出的挥发性有机物和酸雾气体减排措施，加强无组织废气收集和治理，持续推进臭氧和细颗粒物（PM _{2.5} ）协同治理，确保区域环境质量持续改善。2025 年，开发区环境空气 PM _{2.5} 年均浓度应达到 30 微克/立方米，吴淞江、青阳港、夏驾河应稳定达到Ⅲ类水质标准，太仓塘等应稳定达到Ⅳ类水质标准。	开发区已实行污染物排放限值限量管理，根据国家和江苏省关于大气、水、土壤污染防治、区域生态环境分区管控、工业园区（集中区）污染物排放限值限量管理相关要求，建立以环境质量为核心的污染物总量控制管理体系，推进主要污染物排放浓度和总量“双管控”。 昆山开发区每年均制定并与昆山市人民政府签订环境质量考核任务书，实施区内环境空气达标提升计划和断面达标计划，确保届时环境空气 PM _{2.5} 和地表水断面均达标。	相符
(四)	加强源头治理，协同推进减污降碳。	本项目不属于《报告书》提出的	相符

		落实《报告书》提出的生态环境准入清单，严格限制与主导产业不相关且排污负荷大的项目入区，执行最严格的废水、废气排放控制要求。强化企业特征污染物排放控制、高效治理设施建设以及精细化管控要求。引进项目的生产工艺、设备，以及单位产品能耗、污染物排放和资源利用效率等均应达到同行业国际先进水平。制定并实施清洁生产改造计划，全面提升现有企业清洁生产水平。根据国家和地方碳减排、碳达峰行动方案和要求，推进开发区绿色低碳转型发展，实现减污降碳协同增效目标。	生态环境准入清单内容，建设单位已经执行最严格的废水和废气排放控制标准。项目生产工艺、设备、污染物排放和资源利用效率均达到同行业国际先进水平。建设单位按照清洁生产促进法要求，定期开展清洁生产审核，逐步提升现有项目的清洁生产水平。建设单位承诺根据国家和地方碳减排、碳达峰行动方案和要求，推进本公司绿色低碳转型发展，实现减污降碳协同增效目标。	
	(五)	完善环境基础设施建设，提高基础设施运行效能。加快推进开发区工业污水处理厂及琨澄光电污水处理厂四期工程建设，推动南亚加工丝（昆山）有限公司等24家直排企业接管，确保开发区废水全收集、全处理。强化工业废水与生活污水分类收集、分质处理，2024年底前实现应分尽分。积极推进开发区中水回用工程，提高中水回用率，鼓励区内企业采取有效节水措施，提高水资源利用效率。积极推进供热管网建设，依托江苏华电昆山热电有限公司和南亚热电（昆山）有限公司实施集中供热。加强开发区固体废物减量化、资源化、无害化处理，一般工业固废、危险废物应依法依规收集、处理处置，做到“就地分类收集、就近转移处置”。	目前，建设单位已实现废水全收集、全处理，生活污水和工业废水分类收集、分质处理。本项目无生产废水产生，食堂废水经隔油池处理后与生活污水接管至昆山市污水处理有限公司（精密水质净化厂）集中处理，本公司承诺按照政府规划实施接管。本项目产生的一般工业固废、危险废物依法依规收集、处理处置，做到“就地分类收集、就近转移处置”。	相符
	(六)	建立健全环境监测监控体系。开展包括环境空气、地表水、地下水、土壤、底泥等环境要素的长期跟踪监测与管理。结合区域跟踪监测情况，动态调整开发区开发建设规模和时序进度，优化生态环境保护措施，确保区域环境质量不恶化。严格落实污染物排放限值限量管理要求，完善开发区监测监控体系建设，提高园区生态环境管理信息化水平。指导区内企业规范安装在线监测设备并联网，推进区内排污许可重点管理单位自动监测全覆盖；暂不具备安装在线监测设备条件的企业，应做好委托监测工作。	昆山开发区已建立环境监测监控体系，定期委托监测公司开展环境空气、地表水、地下水、土壤、底泥等环境要素的长期跟踪监测。昆山开发区已按照监测建设方案，建设并实施区域内监测监控体系建设，提高园区生态环境管理信息化水平。 根据《苏州市2024年度环境监管重点单位名录》，建设单位属于环境风险管控单位，按照排污许可证要求委托有资质检测单位定期进行监测。	相符
	(七)	健全环境风险防控体系，提升环境应急能力。完善开发区三级环境防控体系建设，确保事故废水不进入外环境。加强环境风险防控基础设施配置，配备充足的应急装备物资和应急救援队伍，提升开发区环境防控体系建设水平。健全环境风险评估和应急预案制度，完善环境应急响应联动机制，定期开展环境应急演练。建立突发环境事件隐患排查长效机制，定期排查突发环境事件隐患，	建设单位已按照突发环境事件应急预案要求，建设了环境防控体系，并与开发区三级环境防控体系联动，确保事故废水不进入外环境。建设单位配备充足的应急装备物资和应急救援队伍，建立了环境风险评估和应急预案制度、环境应急响应联动机制，定期开展环境应急演练。建设单位已按照要求，建立了突发环境	相符

	建立隐患清单并督促整改到位，保障区域环境安全。	事件隐患排查长效机制，定期排查突发环境事件隐患，建立隐患清单并及时整改到位，保障了区域环境安全。并已编制突发环境事件应急预案及备案。 项目建成后，由建设单位针对生产实际情况，根据《企事业单位和工业园区突发环境事件应急预案编制导则》（DB32/T3795-2020）编制突发环境事件应急预案并进行备案，配备应急物资和救援队伍，建立突发环境事件隐患排查制度。	
与《昆山经济技术开发区规划环境影响跟踪评价报告》中生态环境准入清单相符性分析见表 1-3。			
表 1-3 与昆山经济开发区生态环境准入清单相符性分析			
项目	准入内容	本项目情况	相符性
产业准入	1、禁止《产业结构调整指导目录（2019 年本）》中淘汰类项目、《江苏省产业结构调整限制淘汰目录和能耗限额》中的淘汰（或禁止）类项目《外商投资准入特别管理措施（负面清单）（2021 年版）》中的禁止类项目，法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目，以及明令淘汰的安全生产落后工艺及装备项目。	本项目不属于《产业结构调整指导目录（2024 年本）》中淘汰类项目中的淘汰（或禁止）类项目的禁止类项目，也不属于法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目，以及明令淘汰的安全生产落后工艺及装备项目	相符
	2、除化工重点监测点企业外，禁止新建、改建化工项目，只允许在原有生产产品种类不变、产能规模不变、排放总量不增加的前提下进行安全隐患改造和节能环保设施改造。	本项目不属于化工企业，不属于化工项目	相符
	3、电子信息产业：禁止引进纯电镀项目	本项目不属于纯电镀项目	相符
	4、装备制造及精密机械：禁止引进纯电镀、酸洗表面处理项目。	本项目不属于纯电镀、酸洗等表面处理项目	相符
空间布局约束	1、园区规划水域面积 873.09 公顷，生态绿地 1215.88 公顷，禁止与环境保护等基础设施功能无关的建设活动。	本项目租用昆山昆开创越资产管理有限公司厂房进行扩建，不涉及园区规划水域和生态绿地	相符
	2、开发区内永久基本农田 3.6 平方千米，实行严格保护，禁止开发利用。	本项目租用昆山昆开创越资产管理有限公司厂房进行扩建，不涉及开发区内基本农田	相符
	3、夏驾河、大直江重要湿地及昆山市省级生态公益林严格落实生态空间管控要求，严禁不符合主体功能定位的各类开发活动。	本项目不在夏驾河、大直江重要湿地及昆山市省级生态公益林范围内	相符
污染物排放管控	1、环境质量： ①大气环境质量：2025 年 PM _{2.5} ≤30 微克/立方米，二氧化氮≤35 微克/立方米，臭氧≤155 微克/立方米，其余指标达到《环境空气质量标准》二级标准、《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018）附录 D 其它污染物空气质量浓度参考限值等。②2025 年，娄江、太仓塘（浏河）、小虞河、郭石塘、郎士浦达到Ⅳ类水质标准，吴淞江、青阳港、夏驾河达到Ⅲ类水质标准。③声环境达到《声环境	《2024年度昆山市环境状况公报》表明，昆山市大气环境质量已达规划环评限定目标；声环境达到《声环境质量标准》（GB 3096-2008）各功能区要求；水环境质量现状：全市7条主要河流的水质状况在优~良好之间，娄江河、庙泾河、张家港、七浦塘、杨林塘、急水港水质状况为优，吴淞江为良好。与上年相比，7条河流水质基本持	相符

	质量标准》(GB 3096-2008)各功能区要求。 ④建设用地土壤达到《土壤环境质量建设用地土壤污染风险管控标准(试行)》(GB36600-2018)筛选值中的第一类、第二类用地标准、农用地土壤达到《土壤环境质量农用地土壤污染风险管控标准(试行)》(GB 15618-2018)风险筛选值要求。	平。	
	2、总量控制： ①2030年开发区大气污染物排放量：二氧化硫小于300.16吨/年，氮氧化物小于852.58吨/年，烟粉尘排放量小于243.15吨/年，VOCs排放量小于747.02吨/年，氯化氢小于43.43吨/年，硫酸雾小于54.76吨/年，氟化氢小于0.507吨/年，氨小于8.162吨/年。②2030年开发区水污染物排放量：化学需氧量小于3051.96吨/年，氨氮小于152.59吨/年，总磷小于30.53吨/年，总氮小于1017.32吨/年，石油类小于101.73吨/年。3、其他要求：①新建排放二氧化硫、氮氧化物、烟(粉)尘、挥发性有机物的项目，实行现役源2倍削减量替代。②严格落实《江苏省太湖水污染防治条例》要求，新建、改建、扩建排放含磷、氮等污染物的战略性新兴产业项目和改建印染项目，以及排放含磷、氮等污染物的现有企业在不增加产能的前提下实施提升环保标准的技术改造项目，应当符合国家产业政策和水环境综合治理要求，在实现国家和省减排目标的基础上，实施区域磷、氮等重点水污染物年排放总量减量替代。	本项目新增大气污染物VOCs排放量3.0884t/a。其中VOCs排放量2.505t/a在《世硕电子(昆山)有限公司智能手机维修及PCB板制造项目》(昆环建[2019]0226号)批复已停产项目(F9 PCB板、实验室)中平衡，其中VOCs排放量0.028t/a在《世硕电子(昆山)有限公司个人显示器制造项目》(昆环建[2019]0229号)批复已停产个人显示器中平衡，其余VOCs 0.5554t/a在昆山经济技术开发区内平衡。	相符
环境 风险 防 控	1、完善“企业—公共管网—区内水体”三级环境防控体系建设，完善事故应急救援体系，加强应急队伍建设、应急物资装备储备，编制突发环境事件应急预案，定期开展演练。	公司已做好企业的环境防控系统，属于开发区三级防控系统最重要一环；并完善事故应急救援体系，加强应急队伍建设、应急物资装备储备，编制了突发环境事件应急预案，定期开展演练。	相符
	2、禁止引入不能满足环评测算出的环境防护距离，或环评事故风险防范和应急措施难以落实到位的项目。	本项目无须设置环境防护距离；环评中提及的事故风险防范和应急措施落实有保障。	相符
	3、园区内部的功能布局应充分考虑风险源对区内及周边环境的影响，储罐区应远离居民集中区、人群聚集的办公楼、周边村庄及河流，且应在园区的下风向布局，以减少对其它项目的影响；开发区内不同企业风险源之间应尽量远离，防止其中某一风险源发生风险事故引起其它风险源爆发带来的连锁反应，减少风险事故发生的范围。	本项目合理布局，厂区无重大风险源，可有效防止风险事故带来的连锁反应。	相符
	4、做好罐区围护与警示标识，罐区按相关要求设置围堰、围护栏杆区，设置危险区、安全区，采取红线、黄线和安全线进行区分；落实《储罐区防火设计规范》的有关规定，在原料罐区、中间罐区、成品罐区应设置防火堤和防火隔堤，远离火种、热源，并设置防日晒的固定式冷却水喷雾系统。	本项目不涉及储罐。	相符

	5、加强废水泄漏事故安全风险防范，尽量增加可能发生液体泄漏或者火灾事故的罐区围堰面积，尽可能将罐区事故下产生的废水控制在罐区围堰内，降低事故状态下废水转移、输送风险，合理设置应急事故池。根据污水产生、排放、存放特点，划分污染防治区，提出和落实不同区域防渗方案，企业内部重点做好生产装置区、罐区、废水事故池及输水管道的防渗工作。	本项目无生产废水产生，现有厂区已建4座应急事故池，容积分别为西厂区(F11~F12)设有210m ³ 应急事故池，东厂区(F14、F15)设有400m ³ 应急事故池，东厂区(F8、F9)设有应急事故池150m ³ ，危废仓库、甲类仓库周边设有应急事故池15m ³ 。本项目厂区设置1座200m ³ 应急事故池。企业内部重点做好生产装置区、废水事故池及输水管道、危废仓库的防渗工作。	相符
资源开发利用要求	1、开发区土地资源总量上线11500公顷，其中城市建设用地上线9000公顷。	本项目位于昆山经济技术开发区内，属于工业用地，不会突破开发区土地资源总量上线。	相符
	2、开发区用水总量上线7500万吨/年，水资源利用上线单位工业增加值新鲜水耗4吨/万元。	本项目耗水69000t/a，本项目预计产值1000亿元，工业新鲜水耗0.0069吨/万元，满足规划环评水资源利用要求。	相符
	3、规划能源主要利用电能、天然气等清洁能源，视发展需求由市场配置供应，单位工业增加值综合能耗不高于0.18吨标煤/万元。	本项目新增用电量为17395万千瓦时，合计折算为21378吨标煤，单位工业增加值耗能为0.002吨标煤/万元，小于0.18吨标煤/万元。	相符
<p>5、与《江苏省人民政府关于禁止在吴淞江（江苏段）整治工程建设范围内新增建设项目和迁入人口的通告》的相符性</p> <p>通告内容：二、吴淞江（江苏段）整治工程位于苏州市境内，沿线涉及4个县（市、区）12个乡镇，初步建设方案为河道拓浚、沿线支河口门控制、跨河桥梁新建以及两岸影响水系调整。工程初步征地、占地范围由省水利厅及设计单位明确，最终按批准的范围执行。三、自本通告发布之日起，禁止任何单位和个人在工程范围内新建、扩建和改建建设项目，已批准的项目不再建设，在建的项目停止建设；不得新栽种经济作物和林木。违反规定进行建设和栽种的，一律不予补偿。本项目位于昆山开发区鸿雁路北侧、丁香路西侧，厂区距离吴淞江河道最近距离约为430米，不在河道拓浚整治（含堤防、护岸、堤顶防汛道路等）的建设范围内。</p>			
其他符合性分析	<p>1、产业政策符合性</p> <p>（1）《产业结构调整指导目录（2024年本）》《鼓励外商投资产业目录（2022年版）》《外商投资准入特别管理措施（负面清单）（2024年版）》《江苏省太湖流域禁止和限制的产业产品目录（2024年本）》《江苏省产业结构调整限制、淘汰和禁止目录》（2018）《苏州市产业发展导向目录》（苏府[2007]129号文）等相符性分析</p> <p>本项目属于外资项目，根据《国民经济行业分类》（GB/T4754-2017），属于C3922通信终端设备制造。本项目已获得江苏昆山经济技术开发区管理委员会关于本项目的备案，备案证号为昆开备[2025]161号。</p>		

本项目产品、工艺、设备均不属于《产业结构调整指导目录（2024年本）》中鼓励、限制和淘汰类项目；不属于《鼓励外商投资产业目录（2022年版）》；不属于《外商投资准入特别管理措施（负面清单）（2024年版）》中项目；不属于《江苏省太湖流域禁止和限制的产业产品目录（2024年本）》中规定的限制、淘汰和禁止产业；不属于《江苏省产业结构调整限制、淘汰和禁止目录》（2018）限制、淘汰和禁止类；不属于《苏州市产业发展导向目录》（苏府[2007]129号文）中鼓励类、限制类、禁止类和淘汰类项目；不属于其他相关法律法规要求淘汰和限制产业，符合国家 and 地方产业政策。

（2）与《关于加快建立健全绿色低碳循环发展经济体系的实施意见》相符性分析

对照《省政府关于加快建立健全绿色低碳循环发展经济体系的实施意见》（苏政发〔2022〕8号）、《市政府关于加快建立健全绿色低碳循环发展经济体系的实施意见》（苏府〔2022〕51号），本项目不属于“散乱污”企业；建设单位在建成排污前须完成排污许可证的申报；本项目推行危险废物全生命周期监管，保障危险废物合法合规处置；本项目行业及地区未被列入《关于开展重点行业建设项目碳排放环境影响评价试点的通知》（环办环评函〔2021〕346号），环评中无需开展碳排放评价。综上，本项目实施符合《关于加快建立健全绿色低碳循环发展经济体系的实施意见》要求。

（3）与《苏州市“十四五”淘汰落后产能工作实施方案》相符性分析

本项目生产智能移动终端，不属于能耗监察执法重点行业领域（钢铁、石化、化工、焦化、煤化工、水泥、平板玻璃、有色、纺织、造纸、数据中心等），不属于环保执法监管重点行业领域（钢铁、煤电、水泥、有色、平板玻璃、石化、化工、焦化等）；本项目严格执行环境保护法律法规，建设单位建成投产前须完成排污许可证申报，不得无证排污；本项目严格按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》的要求，做好危险废物全生命周期的管理；对照《产业结构调整指导目录》（2024年本），本项目不属于落后生产工艺和装备。综上，本项目实施符合《苏州市“十四五”淘汰落后产能工作实施方案》要求。

2、与太湖流域管理要求相符性

（1）与《太湖流域管理条例》相符性

根据《太湖流域管理条例》中“第二十八条禁止在太湖流域设置不符合国家产业政策和环境综合治理要求的造纸、制革、酒精、淀粉、冶金、酿造、印染、电镀等排放水污染物的生产项目”；“第三十条太湖岸线内和岸线周边5000米范围内，淀山湖岸线内和岸线周边2000米范围内，太浦河、新孟河、望虞河岸线内和岸线两侧

各 1000 米范围内,其他主要入太湖河道自河口上溯至 1 千米河道岸线内及其岸线两侧各 1000 米范围内,禁止下列行为:

设置剧毒物质、危险化学品的贮存、输送设施和废物回收场、垃圾场;

设置水上餐饮经营设施;

新建、扩建高尔夫球场;

新建、扩建畜禽养殖场;

新建、扩建向水体排放污染物的建设项目;已经设置前款第一项、第二项规定设施的,当地县级人民政府应当责令拆除或者关闭”。

本项目位于昆山开发区鸿雁路北侧、丁香路西侧,不在“太湖岸线内和岸线周边 5000 米范围内,太浦河、新孟河、望虞河岸线内和岸线两侧各 1000 米范围内,其他主要入太湖河道自河口上溯至 1 千米河道岸线内及其岸线两侧各 1000 米范围内”,本项目不属于《条例》中禁止设置的行业,符合《太湖流域管理条例》的要求。

(2) 与《江苏省太湖水污染防治条例》(2021 年修订)相符性

根据《江苏省太湖水污染防治条例》(2021 年修订)中第四十三条:“太湖流域一、二、三级保护区禁止下列行为:(一)新建、改建、技改化学制浆造纸、制革、酿造、染料、印染、电镀以及其他排放含磷、氮等污染物的企业和项目,城镇污水集中处理等环境基础设施项目和第四十六条规定的情形除外;(二)销售、使用含磷洗涤剂;(三)向水体排放或者倾倒油类、酸液、碱液、剧毒废渣废液、含放射性废渣废液、含病原体污水、工业废渣以及其他废弃物;(四)在水体清洗装贮过油类或者有毒有害污染物的车辆、船舶和容器等;(五)使用农药等有毒物毒杀水生生物;(六)向水体直接排放人畜粪便、倾倒垃圾;(七)围湖造地;(八)违法开山采石,或者进行破坏林木、植被、水生生物的活动;(九)法律、法规禁止的其他行为。”

本项目位于昆山开发区鸿雁路北侧、丁香路西侧,根据《江苏省太湖水污染防治条例》(2021 年修订)文件,项目不在太湖流域一级、二级保护区范围,属于太湖流域三级保护区。所属行业为“[C3922]通讯终端设备制造”,本项目生活污水排放口依托厂区排放口,生产过程中无生产废水产生及排放,食堂废水经隔油池处理后与生活污水接入市政污水管网,符合《江苏省太湖水污染防治条例》(2021 年修订)中相关规定。

3、“三线一单”相符性

(1) 与生态红线相符性分析

①与《江苏省国家级生态保护红线规划》（苏政发〔2018〕74号）的相符性

本项目位于昆山开发区鸿雁路北侧、丁香路西侧，与本项目直线距离最近的江苏省国家级生态保护红线区域为项目东北侧约 8.84km 处的江苏天福国家湿地公园，在项目评价范围内不涉及苏州市范围内的国家级生态功能保护区，不会导致苏州市辖区内国家级生态功能保护区生态服务功能下降。因此，本项目的建设符合《江苏省国家生态保护红线规划》相符。

②与《江苏省生态空间管控区域规划》（苏政发〔2020〕1号）的相符性

本项目位于昆山开发区鸿雁路北侧、丁香路西侧，与本项目直线距离最近的江苏省生态空间管控区为项目南侧约 2.39km 的昆山市省级生态公益林，在项目评价范围内不涉及江苏省生态空间管控区。因此，本工程的建设符合《江苏省生态空间管控区域规划》相符。

③与《江苏省“三线一单”生态环境分区管控方案》、《江苏省 2023 年度生态环境分区管控动态更新成果公告》文件相符性分析

2020 年 6 月 21 日江苏省人民政府发布了《省政府关于印发江苏省“三线一单”生态环境分区管控方案的通知》（苏政发〔2020〕49 号），该方案提出了江苏省重点区域（流域）生态环境分区管控要求，同时根据《江苏省 2023 年度生态环境分区管控动态更新成果公告》文件，本项目位于重点管控单元，属于长江、太湖流域。本项目与长江、太湖重点流域生态环境分区管控要求、江苏省省域生态环境管控要求的具体分析如下表 1-4、表 1-5。

表 1-4 与江苏省重点区域（流域）生态环境管控要求的符合性分析

管控类别	重点控制要求	本项目情况	相符性
长江流域			
空间布局约束	1. 始终把长江生态修复放在首位，坚持共抓大保护、不搞大开发，引导长江流域产业转型升级和布局优化调整，实现科学发展、有序发展、高质量发展。	本项目所在地属于昆山市 B04 规划编制单元控制性详细规划图（详见附图 3），为规划一类工业用地，本智能移动终端项目建设与规划相符。	相符
	2. 加强生态空间保护，禁止在国家确定的生态保护红线和永久基本农田范围内，投资建设除国家重大战略资源勘查项目、生态保护修复和地质灾害治理项目、重大基础设施项目、军事国防项目以及农民基本生产生活等必要的民生项目以外的项目。	本项目不在国家确定的生态保护红线和永久基本农田禁止范围内。	相符
	3. 禁止在沿江地区新建或扩建化学工业园区，禁止新建或扩建以大宗进口油气资源为原料的石油加工、石油化工、基础有机无机化工、煤化工项目；禁止在长江干流和主要支流岸线 1 公里范围内新建危化品码头。	本项目不涉及	相符
	4. 强化港口布局优化，禁止建设不符合国家港口布局规划和《江苏省沿江沿海港口布局规划	本项目不涉及	相符

		(2015-2030年)》《江苏省内河港口布局规划(2017-2035年)》的码头项目,禁止建设未纳入《长江干线过江通道布局规划》的过江干线通道项目。		
		5. 禁止新建独立焦化项目。	本项目不属于	相符
污染物排放管控		1. 根据《江苏省长江水污染防治条例》实施污染物总量控制制度。	本项目按照《江苏省建设项目主要污染物排放总量区域平衡方案审核管理办法》(苏环办〔2011〕71号)提出总量控制指标申请,经昆山经济技术开发区管委会批准下达。	相符
		2. 全面加强和规范长江入河排污口管理,有效管控入河污染物排放,形成权责清晰、监控到位、管理规范、管理规范的长江入河排污口监管体系,加快改善长江水环境质量。	本项目不产生工业废水,无长江入河排污口	相符
环境风险防控		1. 防范沿江环境风险。深化沿江石化、化工、医药、纺织、印染、化纤、危化品和石油类仓储、涉重金属和危险废物处置等重点企业环境风险防控。	本项目不涉及	相符
		2. 加强饮用水水源保护。优化水源保护区划定,推动饮用水水源地规范化建设。	本项目距离“傀儡湖饮用水水源保护区(环境管控单元编号:ZH32058310013)”约17km,不在其生态空间管控区域内。	相符
资源效率要求		禁止在长江干支流岸线管控范围内新建、扩建化工园区和化工项目。禁止在长江干流岸线和重要支流岸线管控范围内新建、改建、扩建尾矿库,但是以提升安全、生态环境保护水平为目的的改建除外。	本项目不属于化工、尾矿库项目	相符
太湖流域				
空间布局约束		1. 在太湖流域一、二、三级保护区,禁止新建、改建、扩建化学制浆造纸、制革、酿造、染料、印染、电镀以及其他排放含磷、氮等污染物的企业和项目,城镇污水集中处理等环境基础设施项目和《江苏省太湖水污染防治条例》第四十六条规定的情形除外。	本项目位于太湖流域三级保护区,不属于化学制浆造纸、制革、酿造、染料、印染、电镀项目,不产生和排放生产废水。食堂废水经隔油池处理后与生活污水经市政污水管网排至昆山市污水处理有限公司(精密水质净化厂)处理,不属于太湖流域保护区的禁止行为。	相符
		2. 在太湖流域一级保护区,禁止新建、扩建向水体排放污染物的建设项目,禁止新建、扩建畜禽养殖场,禁止新建、扩建高尔夫球场、水上游乐等开发项目以及设置水上餐饮经营设施。		相符
		3. 在太湖流域二级保护区,禁止新建、扩建化工、医药生产项目,禁止新建、扩建污水集中处理设施排污口以外的排污口。		相符
污染物排放管控		城镇污水处理厂、纺织工业、化学工业、造纸工业、钢铁工业、电镀工业和食品工业的污水处理设施执行《太湖地区城镇污水处理厂及重点工业行业主要水污染物排放限值》。	本项目主要进行[C3922]通讯终端设备制造,不属于所列项目类型。	相符
环境风险防控		1. 运输剧毒物质、危险化学品的船舶不得进入太湖。 2. 禁止向太湖流域水体排放或者倾倒油类、酸液、碱液、剧毒废渣废液、含放射性废渣废液、含病原体污水、工业废渣以及其他废弃物。 3. 加强太湖流域生态环境风险应急管控,着力提高防控太湖蓝藻水华风险预警和应急处置能	本项目不涉及。	相符

	力。		
资源利用效率要求	严格用水定额管理制度,推进取用水规范化管理,科学制定用水定额并动态调整,对超过用水定额标准的企业分类分步先期实施节水改造,鼓励重点用水企业、园区建立智慧用水管理系统。推进新孟河、新沟河、望虞河、走马塘等河道联合调度,科学调控太湖水位。	项目所在开发区已完成园区循环化改造	相符

表 1-5 与江苏省省域生态环境管控要求相符性分析

管控类别	江苏省省域生态环境管控要求	相符性分析
空间布局约束	<p>1. 按照《自然资源部 生态环境部 国家林业和草原局关于加强生态保护红线管理的通知(试行)》(自然资发〔2022〕142号)、《省政府关于印发江苏省生态空间管控区域规划的通知》(苏政发〔2020〕1号)、《关于进一步加强生态保护红线监督管理的通知》(苏自然函〔2023〕880号)、《江苏省国土空间规划(2021-2035年)》(国函〔2023〕69号),坚持节约优先、保护优先、自然恢复为主的方针,以改善生态环境质量为核心,以保障和维护生态功能为主线,统筹山水林田湖草沙一体化保护和修复,严守生态保护红线,实行最严格的生态空间管控制度,确保全省生态功能不降低、面积不减少、性质不改变,切实维护生态安全。生态保护红线不低于 1.82 万平方千米,其中海洋生态保护红线不低于 0.95 万平方千米。</p> <p>2. 牢牢把握推动长江经济带发展“共抓大保护,不搞大开发”战略导向,对省域范围内需要重点保护的岸线、河段和区域实行严格管控,管住管好排放量大、耗能高、产能过剩的产业,推动长江经济带高质量发展。</p> <p>3. 大幅压减沿江干支流两侧 1 公里范围内、环境敏感区域、城镇人口密集区、化工园区外和规模以上化工生产企业,着力破解“重化围江”突出问题,高起点同步推进沿江地区战略性转型和沿海地区战略性布局。</p> <p>4. 全省钢铁行业坚持布局调整和产能整合相结合,坚持企业搬迁与转型升级相结合,鼓励有条件的企业实施跨地区、跨所有制的兼并重组,高起点、高标准规划建设沿海精品钢基地,做精做优沿江特钢产业基地,加快推动全省钢铁行业转型升级优化布局。</p> <p>5. 对列入国家和省规划,涉及生态保护红线和相关法定保护区的重大民生项目、重大基础设施项目(交通基础设施项目等),应优化空间布局(选线)、主动避让;确实无法避让的,应采取无害化方式(如无害化穿、跨越方式等),依法依规履行行政审批手续,强化减缓生态环境影响和生态补偿措施。</p>	<p>1. 本项目位于昆山开发区鸿雁路北侧、丁香路西侧,不在生态红线范围内,符合江苏省生态空间管控制度的要求。</p> <p>2. 本项目距离最近生态红线为项目北侧约 2.73km 的昆山市省级生态公益林。国民经济行业分类为 C3922 通讯终端设备制造,不属于排放量大、耗能高、产能过剩的产业。</p> <p>3. 本项目不涉及。</p> <p>4. 本项目不属于钢铁行业。</p> <p>5. 本项目不属于列入国家和省规划,涉及生态保护红线和相关法定保护区的重大民生项目、重大基础设施项目(交通基础设施项目等)。</p>
污染物排放管控	<p>1. 坚持生态环境质量只能更好、不能变坏,实施污染物总量控制,以环境容量定产业、定项目、定规模,确保开发建设行为不突破生态环境承载力。</p> <p>2. 2025 年,主要污染物排放减排完成国家下达任务,单位工业增加值二氧化碳排放量下降 20%,主要高耗能行业单位产品二氧化碳排放达到世界先进水平。实施氮氧化物(NO_x)和 VOCs 协同减排,推进多污染物和关联区域联防联控。</p>	<p>1. 本项目污染物排放总量严格实施污染物总量控制制度,采取有效措施减少主要污染物排放总量,确保区域环境质量持续改善。</p> <p>2. 本项目污染物排放能满足相关国家、地方污染物排放标准要求。</p>
环境风险防控	<p>1. 强化饮用水水源环境风险管控。县级以上城市全部建成应急水源或双源供水。</p> <p>2. 强化化工行业环境风险管控。重点加强化学工业园区、涉及大宗危化品使用企业、贮存和运输危化品的港口码头、尾矿库、集中式污水处理厂、危废处理企业的</p>	<p>1. 本项目距离“傀儡湖饮用水水源保护区(环境管控单元编号:ZH32058310013)”约 17km,不在其生态空间管控区域内。</p>

	<p>环境风险防控；严厉打击危险废物非法转移、处置和倾倒行为；加强关闭搬迁化工企业及遗留地块的调查评估、风险管控、治理修复。</p> <p>3. 强化环境事故应急管理。深化跨部门、跨区域环境应急协调联动，分区域建立环境应急物资储备库。各级工业园区（集聚区）和企业的环境应急装备和储备物资应纳入储备体系。</p> <p>4. 强化环境风险防控能力建设。按照统一信息平台、统一监管力度、统一应急等级、协同应急救援的思路，在沿江发展带、沿海发展带、环太湖等地区构建区域性环境风险预警应急响应机制，实施区域突发环境风险预警联防联控。</p>	<p>2. 本项目不属于化工行业。</p> <p>3. 本项目投产后会完善市、县级市（区）两级突发环境事件应急响应体系，定期组织演练，提高应急处置能力。</p> <p>4. 本项目投产后强化环境风险防控能力建设，按要求构建应急响应机制。</p>
资源开发效率要求	<p>1. 水资源利用总量及效率要求：到 2025 年，全省用水总量控制在 525.9 亿立方米以内，万元地区生产总值用水量、万元工业增加值用水量下降完成国家下达目标，农田灌溉水有效利用系数提高到 0.625。</p> <p>2. 土地资源总量要求：到 2025 年，江苏省耕地保有量不低于 5977 万亩，其中永久基本农田保护面积不低于 5344 万亩。</p> <p>3. 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、电或者其他清洁能源。</p>	<p>本项目使用的电和新鲜自来水较少。</p>

④与《苏州市“三线一单”生态环境分区管控实施方案》（苏环办字〔2020〕313号）、《苏州市2023年度生态环境分区管控动态更新成果公告》文件相符性分析

本项目位于昆山开发区鸿雁路北侧、丁香路西侧，属于苏州市重点管控单位——昆山经济技术开发区（含昆山综合保税区）。对照苏州市重点管控单元生态环境分区管控要求，具体分析如下。

表 1-6 苏州市重点管控单元生态环境准入清单要求相符性分析表

单元名称	管控类别	生态环境准入清单	本项目情况	符合性判定
昆山经济技术开发区	空间布局约束	<p>(1) 禁止引进列入《产业结构调整指导目录》《江苏省工业和信息产业结构调整指导目录》《江苏省工业和信息产业结构调整、限制、淘汰目录及能耗限额》淘汰类的产业；禁止引进列入《外商投资产业指导目录》禁止类的产业。</p> <p>(2) 严格执行园区总体规划及规划环评中的提出的空间布局和产业准入要求，禁止引进不符合园区产业定位的项目。</p> <p>(3) 严格执行《江苏省太湖水污染防治条例》的分级保护要求，禁止引进不符合《条例》要求的项目。</p> <p>(4) 严格执行《阳澄湖水源水质保护条例》相关管控要求。</p> <p>(5) 严格执行《中华人民共和国长江保护法》。</p> <p>(6) 禁止引进列入上级生态环境负面清</p>	<p>(1) 本项目不属于禁止、限制和淘汰类项目，符合产业政策要求。</p> <p>(2) 本项目符合总体规划中提出的空间布局和产业准入要求，符合园区产业定位。</p> <p>(3) 本项目不属于太湖流域三级保护区内禁止新建、改建、扩建的企业和项目。</p> <p>(4) 本项目不在阳澄湖水源水质保护区内，符合《阳澄湖水源水质保护条例》相关管控要求。</p> <p>(5) 本项目符合《中华人民共和国长江保护法》要求。</p>	符合

		单的项目。	(6) 不属于上级生态环境负面清单的项目。	
	污染物排放管控	(1) 园区内企业污染物排放应满足相关国家、地方污染物排放标准要求。 (2) 园区污染物排放总量按照园区总体规划、规划环评及审查意见的要求进行管控。 (3) 根据区域环境质量改善目标, 采取有效措施减少主要污染物排放总量, 确保区域环境质量持续改善。	本项目 F16、F17 产生的有机废气各经 1 套过滤棉+二级活性炭吸附、6 套过滤棉+一级活性炭吸附处理后通过 7 根 30m 高排气筒排放。新增废气污染物向昆山经济技术开发区管委会申请, 按“减二增一”的原则, 在开发区范围内平衡, 确保区域环境质量持续改善。	符合
	环境风险防控	(1) 建立以园区突发环境事件应急处置机构为核心, 与地方政府和企事业单位应急处置机构联动的应急响应体系, 加强应急物资装备储备, 编制突发环境事件应急预案, 定期开展演练。 (2) 生产、使用、储存危险化学品或其他存在环境风险的企事业单位, 应当制定风险防范措施, 编制突发环境事件应急预案, 防止发生环境事故。 (3) 加强环境影响跟踪监测, 建立健全各环境要素监控体系, 完善并落实园区日常环境监测与污染源监控计划。	本次项目环评中提出了风险防范措施, 编制突发环境事件应急预案的要求。	符合
	资源利用效率要求	(1) 园区内企业清洁生产水平、单位工业增加值新鲜水耗和综合能耗应满足园区总体规划、规划环评及审查意见要求。 (2) 禁止销售使用燃料为“III类”(严格), 具体包括: 1、煤炭及其制品(包括原煤、散煤、煤矸石、煤泥、煤粉、水煤浆、型煤、焦炭; 2、石油焦、油页岩、兰炭等); 岩、原油、重油、渣油、煤焦油; 3、非专用锅炉或未配置高效除尘设施的专用锅炉燃用的生物质成型燃料; 4、国家规定的其它高污染燃料。	本项目不使用高污染燃料。	符合

表 1-7 与苏州市市域生态环境管控要求相符性分析

管控类别	苏州市市域生态环境管控要求	相符性分析
空间布局约束	(1) 按照《自然资源部 生态环境部 国家林业和草原局关于加强生态保护红线管理的通知(试行)》(自然资发〔2022〕142号)、《省政府关于印发江苏省生态空间管控区域规划的通知》(苏政发〔2020〕1号)、《关于进一步加强生态保护红线监督管理的通知》(苏自然函〔2023〕880号)、《苏州市国土空间总体规划(2021-2035年)》, 坚持节约优先、保护优先、自然恢复为主的方针, 以改善生态环境质量为核心, 以保障和维护生态功能为主线, 统筹山水林田湖草沙一体化保护和修复, 严守生态保护红线, 实行最严格的生态空间管控制度, 确保全市生态功能不降低、面积不减少、性质不改变, 切实维护生态安全。 (2) 全市太湖、阳澄湖保护区执行《江苏省太湖水污染防治条例》、《苏州市阳澄湖水源水质保护条例》等文件要求。 (3) 严格执行《〈长江经济带发展负面清单指南(试行, 2022年版)〉江苏省实施细则》(苏长江办发〔2022〕55号)中相关要求。	(1) 本项目租赁现有厂房, 不新增用地。 (2) 本项目符合太湖、阳澄湖相关条例。 (3) 本项目符合《〈长江经济带发展负面清单指南(试行, 2022年版)〉江苏省实施细则》(苏长江办发〔2022〕55号)中相关要求。 (4) 本项目不属于《苏州市产业发展导向目录》禁止类、淘汰类的产业。

	(4) 禁止引进列入《苏州市产业发展导向目录》禁止类、淘汰类的产业。	
污染物排放管控	(1) 坚持生态环境质量只能更好、不能变坏，实施污染物总量控制，以环境容量定产业、定项目、定规模，确保开发建设行为不突破生态环境承载力。 (2) 2025 年苏州市主要污染物排放量达到省定要求。	(1) 本项目污染物排放总量严格实施污染物总量控制制度，采取有效措施减少主要污染物排放总量，确保区域环境质量持续改善。 (2) 本项目污染物排放能满足相关国家、地方污染物排放标准要求。
环境风险防控	(1) 强化饮用水水源环境风险管控。县级以上城市全部建成应急水源或双源供水。 (2) 落实《苏州市突发环境事件应急预案》。完善市、县级市（区）两级突发环境事件应急响应体系，定期组织演练，提高应急处置能力。	(1) 本项目投产后按要求强化饮用水水源环境风险管控。 (2) 本项目投产后会完善市、县级市（区）两级突发环境事件应急响应体系，定期组织演练，提高应急处置能力。
资源开发效率要求	(1) 2025 年苏州市用水总量不得超过 103 亿立方米。 (2) 2025 年，苏州市耕地保有量完成国家下达任务。 (3) 禁燃区禁止新建、扩建燃用高污染燃料的项目和设施，已建成的应逐步或依法限期改用天然气、电或者其他清洁能源。	(1) 本项目用水量为 69000 吨/年，总用水量较少。 (2) 本项目不占用耕地。 (3) 本项目不涉及高污染燃料的使用。

(2) 环境质量底线

①空气环境质量

根据《2024 年度昆山市环境状况公报》，城市环境空气中二氧化硫（SO₂）、二氧化氮（NO₂）、可吸入颗粒物（PM₁₀）、细颗粒物（PM_{2.5}）平均浓度分别为 8 微克/立方米、29 微克/立方米、47 微克/立方米和 29 微克/立方米，均达到国家二级标准。一氧化碳（CO）和臭氧（O₃）评价值分别为 1.1 毫克/立方米和 162 微克/立方米。与 2023 年相比，SO₂ 浓度下降 11.1%，NO₂ 浓度下降 14.7%，PM₁₀ 浓度下降 9.6%，O₃ 评价值下降 4.7%，PM_{2.5} 浓度持平，CO 评价值持平。2024 年昆山城市环境空气臭氧日最大 8 小时滑动平均百分位浓度为 162μg/m³，超标 0.0125 倍，其他均达标。根据《环境空气质量评价技术规范（试行）》（HJ663-2013），空气质量达标指所有污染物浓度均达 GB3095-2012 及 HJ663-2013 标准规定，则为环境空气质量达标，可见，2024 年昆山市空气质量不达标，超标污染物为臭氧。因此判定为非达标区。

根据《关于印发苏州市空气质量持续改善行动计划实施方案的通知》（苏府〔2024〕50 号），到 2025 年，全市 PM_{2.5} 浓度稳定在 30μg/m³，重度及以上污染天数控制在 1 天以内；氮氧化物和 VOCs 排放总量比 2020 年分别下降 10%以上，完成省下达的减排目标。环境空气质量主要改善措施如下：

（一）遏制“两高”项目盲目发展、淘汰落后产能、产业集群低碳改造与综合整治、优化含 VOCs 原辅材料和产品结构等方面推动结构优化调整，促进产业绿色低碳升级。

(二) 抓住煤炭消费总量、燃煤锅炉、工业窑炉等重点关键环节，源头实施煤炭等量或减量替代，推进燃煤锅炉关停整合和工业窑炉清洁能源替代，大力发展新能源和清洁能源，加快能源清洁低碳高效发展。

(三) 持续优化调整货物运输结构，加快提升机动车清洁化水平，强化非道路移动源综合治理。

(四) 重点围绕扬尘管控、秸秆综合利用与禁烧、烟花爆竹禁放管理，提出进一步强化和精细化管理要求，提升治理水平。

(五) 强化 VOCs 全流程、全环节综合治理，推进重点行业超低排放与提标改造，开展餐饮油烟、恶臭异味专项治理，推进大气氨污染防治，切实降低排放强度。

(六) 实施区域联防联控和城市空气质量达标管理，修订完善苏州市重污染天气应急预案，强化应急减排措施清单化管理，完善大气环境管理体系。

(七) 加强监测和执法监管能力建设，加强决策科技支撑，严格执法监督。强化标准引领，发挥财政金融引导作用，完善环境经济政策。

本项目废气通过采取有效的治理措施后能够达标排放，各废气污染物排放量较小，对周围空气环境影响较小，因此本项目的建设符合大气环境质量底线的要求。

②水环境质量

根据《2024年度昆山市环境状况公报》，全市7条主要河流的水质状况在优~良好之间，娄江河、庙泾河、张家港、七浦塘、杨林塘、急水港水质状况为优，吴淞江为良好。与上年相比，7条河流水质基本持平。

本项目受纳水体为吴淞江，吴淞江水质状况为良好。

③声环境质量

根据《2024年度昆山市环境状况公报》，昆山市区域声环境昼间等效声级平均值为53.6分贝，评价等级为“较好”。项目所在地声环境质量满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）3类标准，符合其声环境功能区要求。

经预测，本项目各厂界昼间、夜间噪声贡献值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准，本项目的建设符合声环境质量底线的要求。

综上所述，项目所在地环境质量现状满足相应环境质量标准。

(3) 与资源利用上线相符性

表1-8 本项目能源消耗折算统计表

序号	能源名称	单位	消耗量	折标系数	折标系数单位	折合标准 (吨标准煤/年)	备注
----	------	----	-----	------	--------	------------------	----

1	电力	万 kW·h	17395	1.229	tec 万 kW·h	21378	当量值
2	水	万 t	6.9	1.896	tec/万 t	13.082	等价值
项目年综合能源消耗总量（吨标准煤）						21378	当量值
						12.082	等价值
注：折标系数来源于《综合能耗计算通则》（GB/T2589-2020）。							
项目生产过程中消耗一定量的电、水等资源，项目租赁厂房，不占用土地资源，项目资源消耗量相对区域资源利用总量较少，符合资源利用上限要求。本项目实施后对苏州市能源消费的增量影响较小，对昆山市能源消费的增量影响较小。							
（4）与环境准入负面清单相符性							
本次环评对照《市场准入负面清单》进行说明，具体见表1-9。							
表1-9 本项目与国家及地方负面清单相符性分析							
序号	内容			相符性分析			
1	《市场准入负面清单（2025年版）》（发改体改规〔2025〕466号）			经查《市场准入负面清单（2025年版）》，本项目不在其禁止准入类和限制准入类中，符合该文件的要求			
2	《长江经济带发展负面清单指南（试行，2022年版）—江苏省实施细则条款》（苏长江办发〔2022〕55号）			《长江经济带发展负面清单指南（试行，2022年版）—江苏省实施细则条款》（苏长江办发〔2022〕55号），本项目不在其禁止准入类中			
3	《昆山市产业发展负面清单（试行）》			经查《昆山市产业发展负面清单（试行）》，本项目不在其禁止准入类中			
①与《市场准入负面清单（2025年版）》相符性分析							
表 1-10 本项目与《市场准入负面清单（2025年版）》相符性分析表							
序号	清单内容			本项目		相符性	
一、禁止准入类							
1	法律、法规、国务院决定等明确设立，且与市场准入相关的禁止性规定。			本项目主要从事C3922通信终端设备制造，不属于《产业结构调整指导目录（2024年本）》中限制和淘汰类项目，项目不属于产业负面清单禁止、限制类		相符	
2	《产业结构调整指导目录》中的淘汰类项目，禁止投资；限制类项目，禁止新建。禁止投资建设《汽车产业投资管理规定》所列的汽车投资禁止类事项。						
3	地方国家重点生态功能区产业准入负面清单（或禁止限制目录）、农产品主产区产业准入负面清单（或禁止限制目录）所列有关事项。						
二、许可准入类							
（三）制造业							
4	未获得许可，不得从事特定食品生产经营和进出口			本项目主要从事C3922通信终端设备制造，主要生产工艺为点胶、镭雕、组装等，不属于上述许可从事业务		相符	
5	未获得许可或履行规定程序，不得从事烟草专卖品生产						
6	未获得许可，不得从事特定印刷复制业务						
7	未获得许可，不得从事涉核、放射性物品生产、运输和经营						
8	未获得许可，不得从事特定化学品的生产经营及项目建设，不得从事金属冶炼项目建设						
9	未获得许可，不得从事民用爆炸物品、烟花爆竹的生产经营及爆破作业						
10	未获得许可，不得从事医疗器械或化妆品的生产						

	与进口		
11	未获得许可，不得从事药品的生产、销售或进出口		
12	未获得许可，不得从事兽药及兽用生物制品的临床试验、生产、经营和进出口		
13	未获得许可，不得从事农药、肥料的生产、经营和进口		
14	未获得许可或相关资格，不得从事武器装备、枪支及其他公共安全相关产品的研发、生产、销售、购买和运输及特定国防科技工业领域项目的投资建设		
15	未获得许可，不得从事民用航空产品和零部件设计、制造和使用相关业务以及民用航天发射相关业务		
16	未获得许可，不得从事特定铁路运输设备生产、维修、进口业务		
17	未获得许可，不得从事道路机动车辆生产		
18	未获得许可或强制性认证，不得从事特种设备、重要工业产品等特定产品的生产经营		
19	未获得许可，不得从事电信、无线电发射设备的生产、进口和经营		
20	未获得许可，不得从事商用密码的检测评估和进出口		
21	未获得许可，不得制造计量器具或从事相关量值传递和技术业务工作		
22	未获得许可，不得从事报废机动车回收拆解业务		

根据《市场准入负面清单（2025年版）》，对照其中禁止的类别，项目的建设符合相关政策要求，不在禁止准入和许可准入清单内。

②与《关于印发〈长江经济带发展负面清单指南（试行，2022年版）江苏省实施细则〉的通知》（苏长江办发〔2022〕55号），具体细则条款相符性见下表。

表1-11 与《长江经济带发展负面清单指南（试行，2022年版）江苏省实施细则》相符性分析

序号	管控条款	本项目情况	相符性
1	禁止建设不符合国家港口布局规划和《江苏省沿江沿海港口布局规划（2015—2030年）》、《江苏省内河港口布局规划（2017—2035年）》以及我省有关港口总体规划的码头项目，禁止建设未纳入《长江干线过江通道布局规划》的过长江通道项目。	本项目不属于码头项目，也不属于过长江通道项目。	相符
2	严格执行《中华人民共和国自然保护区条例》，禁止在自然保护区核心区、缓冲区的岸线和河段范围内投资建设旅游和生产经营项目。严格执行《风景名胜区条例》、《江苏省风景名胜区管理条例》，禁止在国家级和省级风景名胜区核心景区的岸线和河段范围内投资建设与风景名胜资源保护无关的项目。自然保护区、风景名胜区由省林业局会同有关方面界定并落实管控责任。	本项目不在自然保护区核心区、缓冲区的岸线和河段范围内。	相符
3	严格执行《中华人民共和国水污染防治法》、《江苏省人民代表大会常务委员会关于加强饮用水源地保护的决定》、《江苏省水污染防治条例》，禁止在饮用水水源一级保护区的岸线和河段范围内新建、改建、扩建与供水设施和保护水源无关的项目，以及网箱养殖、畜禽养殖、旅游等可能污染饮用水水体的投资建设项目；禁	本项目不在饮用水水源一级、二级、准保护区的岸线和河段范围。	相符

		止在饮用水水源二级保护区的岸线和河段范围内新建、改建、扩建排放污染物的投资建设项目；禁止在饮用水水源准保护区的岸线和河段范围内新建、扩建对水体污染严重的投资建设项目，改建项目应当消减排污量。饮用水水源一级保护区、二级保护区、准保护区由省生态环境厅会同水利等有关方面界定并落实管控责任。		
4		严格执行《水产种质资源保护区管理暂行办法》，禁止在国家级和省级水产种质资源保护区的岸线和河段范围内新建围湖造田、围海造地或围填海等投资建设项目。严格执行《中华人民共和国湿地保护法》《江苏省湿地保护条例》，禁止在国家湿地公园的岸线和河段范围内挖沙、采矿，以及任何不符合主体功能定位的投资建设项目。水产种质资源保护区、国家湿地公园分别由省农业农村厅、省林业局会同有关方面界定并落实管控责任。	本项目未在水产种质资源保护区的岸线和河段范围内异地扩建排污口，未有围湖造田、围海造地或围填海，不在国家湿地公园的岸线和河段范围内。	相符
5		禁止违法利用、占用长江流域河湖岸线。禁止在《长江岸线保护和开发利用总体规划》划定的岸线保护区和保留区内投资建设除事关公共安全及公众利益的防洪护岸、河道治理、供水、生态环境保护、航道整治、国家重要基础设施以外的项目。长江干支流基础设施项目应按照《长江岸线保护和开发利用总体规划》和生态环境保护、岸线保护等要求，按规定开展项目前期论证并办理相关手续。禁止在《全国重要江河湖泊水功能区划》划定的河段及湖泊保护区、保留区内投资建设不利于水资源及自然生态保护项目。	本项目不在《长江岸线保护和开发利用总体规划》划定的岸线保护区内，也不在岸线保留区；项目不在《全国重要江河湖泊水功能区划》划定的河段保护区、保留区内。	相符
6		禁止未经许可在长江干支流及湖泊新设、改建或扩大排污口。	本项目租赁现有厂房从事生产经营，依托厂区现有污水排污口，不新增、扩大排污口。	相符
7		禁止长江干流、长江口、34个列入《率先全面禁捕的长江流域水生生物保护区名录》的水生生物保护区以及省规定的其他禁渔水域开展生产性捕捞。	本项目不属于捕捞项目。	相符
8		禁止在距离长江干支流岸线一公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目。长江干支流一公里按照长江干支流岸线边界（即水利部门河道管理范围边界）向陆域纵深一公里执行。	本项目不属于化工园区和化工项目。	相符
9		禁止在长江干流岸线三公里范围内新建、改建、扩建尾矿库、冶炼渣库和磷石膏库，以提升安全、生态环境保护水平为目的的改建除外。	本项目不属于尾矿库、冶炼渣库和磷石膏库项目	相符
10		禁止在太湖流域一、二、三级保护区内开展《江苏省太湖水污染防治条例》禁止的投资建设活动。	本项目不属于《江苏省太湖水污染防治条例》禁止的投资建设活动。	相符
11		禁止在沿江地区新建、扩建未纳入国家和省布局规划的燃煤发电项目。	本项目不涉及。	相符
12		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。合规园区名录按照《〈长江经济带发展负面清单指南（试行，2022年版）〉江苏省实施细则合规园区名录》执行。	本项目不在合规园区内，亦不属于高污染项目	相符
13		禁止在取消化工定位的园区（集中区）内新建化工项目。	本项目不涉及。	相符
14		禁止在化工企业周边建设不符合安全距离规定的劳动密集型的非化工项目和其他人员密集的公共设施项目。	本项目不涉及。	相符
15		禁止新建、扩建不符合国家和省产业政策的尿素、磷铵、电石、烧碱、聚氯乙烯、纯碱等行业新增产能项目。	本项目不涉及。	相符
16		禁止新建、改建、扩建高毒、高残留以及对环境影响大	本项目不涉及。	相符

	的农药原药（化学合成类）项目，禁止新建、扩建不符合国家和省产业政策的农药、医药和染料中间体化工项目。		
17	禁止新建、扩建不符合国家石化、现代煤化工等产业布局规划的项目，禁止新建独立焦化项目。	本项目不涉及。	相符
18	禁止新建、扩建国家《产业结构调整指导目录》、《江苏省产业结构调整限制、淘汰和禁止目录》明确的限制类、淘汰类、禁止类项目，法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目，以及明令淘汰的安全生产落后工艺及装备项目。	本项目属于允许类项目，不属于所列《目录》中限制类、淘汰类、禁止类项目。	相符
19	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。禁止新建、扩建不符合要求的高耗能高排放项目。	本项目不属于严重过剩产能行业的项目，不属于高耗能高排放项目。	相符
20	法律法规及相关政策文件有更加严格规定的从其规定。	项目符合法律法规及相关政策文件规定。	相符

本项目位于昆山开发区鸿雁路北侧、丁香路西侧，不在任何保护区范围内。主要从事 C3922 通信终端设备制造，不属于高耗能高排放、高污染类项目，不属于上述禁止类项目。

③与《昆山市产业发展负面清单》相符性分析

表1-12 本项目与昆山市产业发展负面清单（试行）分析

序号	内容	本项目相符性分析	相符性
1	禁止《国家产业结构调整指导目录》《江苏省产业结构调整限制、淘汰和禁止目录》《外商投资准入特别管理措施（负面清单）（2019年版）》等法律法规及政策明确的限制类、淘汰类、禁止类项目，法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目，以及明令淘汰的安全生产落后工艺及装备项目。	本项目为外资项目，不属于《产业结构调整指导目录（2024年版）》中的鼓励类、限制类、淘汰类项目；不属于《江苏省产业结构调整限制、淘汰和禁止目录（苏办发〔2018〕32号）》中的限制、淘汰、禁止项目，不属于《市场准入负面清单（2022年版）（国家发展改革委、商务部联合发布）》、《江苏省产业结构调整限制、淘汰和禁止目录》中的法律法规及政策明确的限制类、淘汰类、禁止类项目，法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目，以及明令淘汰的安全生产落后工艺及装备项目。	符合
2	禁止化工园区外（除重点监测点化工企业外）一切新建、扩建化工项目。化工园区外化工企业（除重点监测点化工企业外）只允许在原有生产产品种类不变、产能规模不变、排放总量不增加的前提下进行安全隐患改造和节能环保设施改造。禁止设立化工园区内环境基础设施不完善或长期不能稳定运行企业的新改扩建化工项目。	本项目不属于化工类项目。	符合
3	禁止在化工园区外新建、改建、扩建、生产《危险化学品目录》中具有爆炸特性化学品的项目。	本项目产品不涉及《危险化学品目录》中具有爆炸特性化学品。	符合

4	禁止《危险化学品名录》所列剧毒化学品、《优先控制化学品名录》所列化学品生产项目。	本项目所使用的原辅材料不属于《危险化学品名录》所列剧毒化学品、《优先控制化学品名录》所列化学品。	符合
5	禁止在化工企业周边建设不符合安全距离规定的劳动密集型的非化工项目和其他人员密集的公共设施项目。	本项目周边无化工企业。	符合
6	禁止尿素、磷铵、电石、烧碱、聚氯乙烯、碱新增产能项目。	本项目不属于尿素、磷铵、电石、烧碱、聚氯乙烯、纯碱新增产能项目。	符合
7	禁止高毒、高残留以及对环境影响大的农药原药项目，禁止农药、医药和染料中间体化工项目。	本项目不属于农药原药、医药和染料中间体化工项目。	符合
8	禁止不符合行业标准条件的合成氨、对二甲苯、二硫化碳、氟化氢、轮胎等项目。	本项目不属于合成氨、对二甲苯、二硫化碳、氟化氢、轮胎等项目。	符合
9	禁止在合规园区外新建、扩建钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色等高污染项目（合规园区指昆山经济技术开发区、昆山高新技术产业开发区、昆山综合保税区、江苏昆山花桥经济开发区、昆山精细材料产业园）。	本项目不属于钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色等高污染项目。	符合
10	禁止水泥、石灰、沥青、混凝土、湿拌砂浆生产项目。	本项目不属于水泥、石灰、沥青、混凝土、湿拌砂浆生产项目。	符合
11	禁止平板玻璃产能项目。	本项目不属于平板玻璃产能项目。	符合
12	禁止化学制浆造纸、制革、酿造项目。	本项目不属于化学制浆造纸、制革、酿造项目。	符合
13	禁止染料、染料中间体、有机染料、印染助剂生产项目（不包括鼓励类的染料产品和生产工艺）。	本项目不属于染料、染料中间体、有机染料、印染助剂生产项目（不包括鼓励类的染料产品和生产工艺）。	符合
14	禁止电解铝项目（产能置换项目除外）	本项目不属于电解铝项目。	符合
15	禁止含有毒有害氰化物电镀工艺的项目（电镀金、银、铜基合金及予镀铜打底工艺除外）。	本项目无电镀工艺。	符合
16	禁止互联网数据服务中的大数据项目（PUE 值在 1.4 以下的云计算数据中心除外）。	本项目不涉及互联网数据服务中的大数据项目。	符合
17	禁止不可降解的一次性塑料制品项目（范围包括：含有聚乙烯（PE）、聚丙烯（PP）、聚苯乙烯（PS）、聚氯乙烯（PVC）、乙烯—醋酸乙烯共聚物（EVA）、对苯二甲酸乙二醇酯（PET）等非生物降解高分子材料的一次性膜、袋类、餐饮具类）。	本项目不涉及不可降解的一次性塑料制品。	符合
18	禁止年产 7500 吨以下的玻璃纤维项目	本项目不涉及玻璃纤维项目。	符合
19	禁止家具制造项目（利用水性漆工艺除外；使用非溶剂性漆工艺的创意设计家具制造除外）。	本项目不属于家具制造项目。	符合
20	禁止缫丝、棉、麻、毛纺及一般织造项目。	本项目不涉及缫丝、棉、麻、毛纺及一般织造项目。	符合

21	禁止中低端印刷项目（书、报刊印刷除外；本册印制除外；包装装潢及其他印刷中涉及金融、安全、运行保障等领域且使用非溶剂型油墨和非溶剂型涂料的印刷生产环节除外）。	本项目不属于印刷行业。	符合
22	禁止黑色金属、有色金属冶炼和压延加工项目。	本项目不属于黑色金属、有色金属冶炼和压延加工项目。	符合
23	禁止生产、使用产生“三致”物质的项目。	本项目不涉及生产、使用产生“三致”物质的项目。	符合
24	禁止使用油性喷涂（喷漆）工艺和大量使用挥发性有机溶剂的项目。	本项目不使用油性喷涂，项目生产工艺流程中外观检验等需用无尘布、擦拭棉棒蘸取无水乙醇擦拭产品外观表面灰尘及其杂物，已完成不可替代论证。	符合
25	禁止产生和排放氮、磷污染物的项目（符合《江苏省太湖水污染防治条例》要求的除外）	本项目不涉及工业废水，食堂废水经隔油池处理后与生活污水接入市政污水管网，符合《江苏省太湖水污染防治条例》要求。	符合
26	禁止经主管部门会商认定的属于高危行业的项目（金属铸造企业、涉及爆炸性粉尘的企业、涉氨制冷企业）。	本项目不属于主管部门会商认定的属于高危行业的项目。	符合
27	禁止其他经产业主管部门会商认定的排量大、耗能高、产能过剩项目。	本项目不属于其他产业主管部门会商认定的排量大、耗能高、产能过剩项目。	符合

根据《昆山市产业发展负面清单（试行）》，本项目建设内容不属于环境准入负面清单。

综上，本项目的建设均符合上述管理要求，符合国家及地方的产业政策要求。

4、与《加强工业固体废物全过程环境监管的实施意见》（苏环办字〔2024〕71号）相符性分析

表 1-13 与《加强工业固体废物全过程环境监管的实施意见》（苏环办字〔2024〕71号）相符性分析

	实施意见内容	本项目情况
一、注重源头预防	规范项目环评审批。建设项目环评要将产生固体废物种类、数量、来源和属性，论述贮存、转移和利用处置方式合规性、合理性纳入评价范围，提出切实可行的污染防治对策措施。所有产物要按照以下五类属性给予明确并规范表述：目标产物（产品、副产品）、鉴别属于产品（符合国家、地方或行业标准）、可定向用于特定用途按产品管理（如符合团体标准）、一般固体废物和危险废物。不得将不符合《固体废物鉴别标准通则》（GB34330-2017）和《固体废物再生利用污染防治技术导则》（HJ1091-2020）等标准的产物认定为“再生产品”，不得出现“中间产物”“再生产物”等不规范表述，严禁以“副产品”名义逃避监管。	符合。本项目环评已将固体废物种类、数量、来源和属性，论述贮存、转移和利用处置方式合规性、合理性纳入评价范围；所有产物已按照要求明确属性。
	落实排污许可制度。企业要在排污许可管理系统中全面、准确申报工业固体废物产生种类，以及贮存设施和利用处置等相关情况，并对其真实性负责。实际产生、转移、贮存和利用处置情况对照项目环评发生变动的，要根据变动情况及时采取重新报批环评、纳入环境保护竣工验收等手续，并依法及时变更排污许可。	符合。本项目通过审批后将按照要求进行环境保护竣工验收手续；将在排污许可管理系统中全面、准确申报工业固体废物，并依法及时填

		报排污许可。
二、严格过程控制	规范贮存管理要求。根据《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597—2023），企业可根据实际情况选择采用危险废物贮存设施或贮存点两类方式进行贮存，符合相应的污染控制标准；不具备建设贮存设施条件、选用贮存点方式的，除符合国家关于贮存点控制要求外，还要执行《江苏省危险废物集中收集体系建设工作方案（试行）》（苏环办〔2021〕290号）中关于贮存周期和贮存量的要求，I级、II级、III级危险废物贮存时间分别不得超过30天、60天、90天，最大贮存量不得超过1吨。	符合。项目建设危废贮存仓库用于贮存产生的各类危险废物，危险废物贮存设施严格按照文件要求进行建设及管理。
	强化转移过程管理。全面落实危险废物转移电子联单制度，实行全域扫描“二维码”转移。危险废物产生单位须依法核实经营单位主体资格和技术能力，直接签订委托合同，并向经营单位提供相关危险废物产生工艺、具体成分，以及是否易燃易爆等信息，违法委托的，应当与造成环境污染和生态破坏的受托方承担连带责任。	符合。本项目建成后将全面落实危险废物转移电子联单制度，实行全域扫描“二维码”转移。将依法核实经营单位主体资格和技术能力后签订委托合同。
	落实信息公开制度。危险废物环境重点监管单位要在出入口、设施内部、危险废物运输车辆通道等关键位置设置视频监控并与中控室联网，通过设立公开栏、标志牌等方式，主动公开危险废物产生和利用处置等有关信息。集中焚烧处置单位及有自建危废焚烧处置设施的单位要依法及时公开工况运行、污染物排放等信息，并联网至属地生态环境部门。	符合。本项目属于《2024年苏州市环境监管重点单位名录》中环境风险管控单位，企业会在危险废物贮存仓库出入口、设施内部设置视频监控，并设立标志牌。本项目不涉及集中焚烧处置及自建危废焚烧处置设施。
三、强化末端管理	规范一般工业固废管理。企业需按照《一般工业固体废物管理台账制定指南（试行）》（生态环境部2021年第82号公告）要求，建立一般工业固废台账，污泥、矿渣等同时还需在江苏省固废管理信息系统申报，电子台账已有内容，不再另外制作纸质台账。	符合。本项目将按照《一般工业固体废物管理台账制定指南（试行）》（生态环境部2021年第82号公告）要求，建立一般工业固废台账。

5、与挥发性有机物污染防治政策的相符性分析

表 1-14 本项目与挥发性有机物相关文件相符性分析表

文件名称	文件要求	项目情况	相符性
《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）	液态 VOCs 物料应储存于密闭容器中，采用密闭管道输送或高位槽（罐）等给料方式投加、卸放，无法密闭投加的，应在密闭空间内操作；VOCs 质量占比大于 10% 的产品使用过程应用密闭设备或在密闭空间操作，废气应排至收集处理系统；VOCs 废气收集处理系统应在负压下运行、与生产工艺设备同步运行；VOCs 废气排放应符合 GB16297 或相关行业排放标准的要求；排气筒高度不低于 15m，当执行不同排放控制要求的废气合并排气筒排放时，应在废气混合前进行监测并执行相应的排放控制要求。	本项目化学品使用无水乙醇、粘合剂 SW2222、粘合剂 SW4746、UV 光固化墨水等。本项目 F16、F17 产生的有机废气各经 1 套过滤棉+二级活性炭吸附、6 套过滤棉+一级活性炭吸附处理后通过 7 根 30m 高排气筒排放。	相符
《重点行业挥发性有机物综合治理方案》	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	本项目 VOCs 物料无水乙醇、粘合剂 SW2222、粘合剂 SW4746、UV 光固化墨水等采用桶装储存，转移过	相符

		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。加强设备与场所密闭管理。含 VOCs 物料应储存于密闭容器、包装袋，高效密封储罐，封闭式储库、料仓等。含 VOCs 物料转移和输送，应采用密闭管道或密闭容器、罐车等。	程为密闭容器人工采用推车转移，不涉及设备与管线组件泄漏，无敞开液面逸散。	
	《江苏省挥发性有机物污染防治管理办法》（江苏省人民政府令第 119 号）	第二十一条：产生挥发性有机物废气的生产经营活动应当在密闭空间或者密闭设备中进行。生产场所、生产设备应当按照环境保护和安全生产等要求设计、安装和有效运行挥发性有机物回收或者净化设施；固体废物、废水、废气处理系统产生的废气应当收集和处理；含有挥发性有机物的物料应当密闭储存、运输、装卸，禁止敞口和露天放置。无法在密闭空间进行的生产经营活动应当采取有效措施，减少挥发性有机物排放量。	本项目生产设备按照环境保护和安全生产等要求设计、安装和有效运行挥发性有机物净化设施，含有挥发性有机物的物料密闭储存、运输、装卸，禁止敞口和露天放置，项目符合规定。	相符
	《江苏省重点行业挥发性有机物污染控制指南》苏环办（2014）128 号	所有产生有机废气污染的企业，应优先采用环保型原辅料、生产工艺和装备，对相应生产单元或设施进行密闭，从源头控制 VOCs 的产生，减少废气污染物排放。	本项目化学品使用无水乙醇、粘合剂 SW2222、粘合剂 SW4746、UV 光固化墨水等符合胶粘剂、清洗剂、油墨等产品挥发性有机物限值标准。本项目 F16、F17 产生的有机废气经集气罩收集，收集效率 90%。	相符
	《江苏省政府关于印发江苏省大气污染防治行动方案的通知》（苏政发〔2014〕1 号）	严格执行国家涂料、胶粘剂等产品挥发性有机物限值标准。新建排放二氧化硫、氮氧化物、烟粉尘、挥发性有机物的项目，实行现役源 2 倍削减量替代。苏南 5 个省市率先推广使用无污染或低挥发性的水性涂料、环保型溶剂等，逐步减少高挥发性油性涂料、有机溶剂的生产、销售和使用。	本项目化学品使用无水乙醇、粘合剂 SW2222、粘合剂 SW4746、UV 光固化墨水等符合胶粘剂、清洗剂、油墨等产品挥发性有机物限值标准。实行现役源 2 倍削减量替代。	相符
	《江苏省 2020 年挥发性有机物专项治理工作方案》（苏大气办〔2020〕2 号）	6 月底前，完成挥发性有机物储罐升级改造、生产工艺环节密闭化改造等无组织控制环节政治任务；各地要组织管理、执法及企业人员宣贯《挥发性有机物无组织排放标准》，进一步明确无组织排放控制要求；VOCs 排放量大于等于 2 千克/小时的企业，除确保排放浓度稳定达标外，去除效率不低于 80%。	本项目 F16、F17 产生的有机废气各经 1 套过滤棉+二级活性炭吸附、6 套过滤棉+一级活性炭吸附处理后通过 7 根 30m 高排气筒排放。排放量较小，对周边环境影响较小，且项目 VOCs 排放量小于 2 千克/小时，符合相关要求。	相符

6、与《胶粘剂挥发性有机化合物限量》（GB33372-2020）、《清洗剂挥发性有机化合物含量限值》（GB38508-2020）、《油墨中可挥发性有机化合物（VOCs）含量的限值》（GB38507-2020）相符性

①本项目点胶使用的胶合剂 SW2222 挥发性有机物未检出（SGS 报告见附件），属于本体型胶粘剂-其他-装配业，挥发性有机物含量≤50g/kg 限值量；胶合剂 SW4746 挥发性有机化合物占比为 6g/kg（SGS 报告见附件），属于本体型胶粘剂-丙烯酸聚酯类-装配业，挥发性有机物含量≤200g/kg 限值量，与《胶粘剂挥发性有

机化合物限量》(GB33372-2020)“表3本体型胶粘剂VOC含量限量”要求相符。

由于供应商为保护知识产权和商业秘密等,无法提供精准的成分及含量,故从MSDS中无法得知粘合剂SW2222、粘合剂SW4746的分散介质具体含量。根据SGS检测报告,粘合剂SW2222的VOC含量为未检出(检出限为1g/kg)、粘合剂SW4746的VOC含量仅为6g/kg。因此,判定SW2222、SW4746粘合剂均为低VOC型胶粘剂。依据GB33372-2020定义,根据胶粘剂产品中不同的分散介质和含量,分为溶剂型、水基型、本体型三大类。通常水基型胶粘剂和本体型胶粘剂为低VOC型胶粘剂,SW2222、SW4746成分中可以确定均不是以水为主要分散介质的胶粘剂,并且SGS检测报告中测试方法均为GB33372-2020附录E(本体型胶粘剂VOC含量的测定),故本项目使用的粘合剂SW2222、粘合剂SW4746属于本体型胶黏剂。

②本项目擦拭清洁使用的无水乙醇挥发性有机化合物占比为788g/L(SGS报告见附件),与《清洗剂挥发性有机化合物含量限值》(GB38508-2020)“表1清洗剂VOC含量限量”中“有机溶剂清洗剂”挥发性有机化合物(VOCs)限值“≤900g/L的限值要求相符。

③本项目印刷使用的墨水挥发性有机化合物占比为2.9%(SGS报告见附件),与《油墨中可挥发性有机化合物(VOCs)含量的限值》(GB38507-2020)“表1油墨中可挥发性有机化合物含量的限值”中“能量固化油墨-喷墨印刷油墨”挥发性有机化合物(VOCs)限值“≤10%的限值要求相符。

表 1-15 与胶粘剂、清洗剂、油墨等产品挥发性有机物限值标准相符性分析表

原材料名称	主要成分	挥发性有机物(VOCs)含量	类型	限值	标准	相符性
粘合剂 SW2222	(八氢-4,7-亚甲基-1H-茛-1,5-亚基)双(亚甲基)二丙烯酸酯 25-100%; 异氰尿酸酯衍生物 25-100%; 4,4-(1-甲基亚乙基)双苯芬与氯甲基)环氧乙烷的聚合物 <1%; 酚醛环氧树脂(F-44型) <1%	ND(未检出)	本体型胶粘剂-其他-装配业	50g/kg	《胶粘剂挥发性有机化合物限量》(GB33372-2020)	相符
粘合剂 SW4746	丙烯酸低聚物 2.5-10%、4-(1-氧代-2-丙烯基)吗啡啉 2.5-10%、2-丙烯酸[(外型)1,7,7-三甲基二环[2.2.1]庚-2-基]酯 2.5-10%、2-丙烯酸-2-乙基己基酯 2.5-10%、丙烯酸<2.5%、新癸过氧叔丁酯<1%、苯基双(2,4,6-三甲基苯甲酰)氧化磷<1%、[[3,5-二(1,1-二甲基乙基)-4-羟基苯基]甲基丁基丙二酸二(1,2,2,6,6-五甲	6g/kg	本体型胶粘剂-丙烯酸聚酯类-装配业	200g/kg		相符

	基-4-哌啶基)酯<1%					
无水乙醇	乙醇 99.7%	788g/L	有机溶剂清洗剂	900g/L	《清洗剂挥发性有机化合物含量限值》(GB38508-2020)	相符
UV 光固化墨水	3-甲基-1,5-戊二醇二丙烯酸酯 50-60%、甲基丙烯酸环己酯 25-35%、乙氧基乙氧基乙基丙烯酸酯 8-15%、甘油三丙基醚三丙烯酸酯 5-10%、2,4,6-三甲基苯甲酰基苯基膦酸乙酯 3-8%、炭黑 2-5%	2.9%	能量固化油墨-喷墨印刷油墨	10%	《油墨中可挥发性有机化合物(VOCs)含量的限值》(GB38507-2020)	相符

备注:取值依据来自检测报告。

根据油墨检测报告,除 VOC 外的其它有毒有害物质具体数据见下表。

表 1-16 油墨中除 VOC 外的其它有毒有害物质相符性分析一览表

检测项目	检测结果	检出限	单位	相符性
乙苯	N.D	100	mg/kg	相符
环氧丙烷	N.D	100	mg/kg	相符
苯乙烯	N.D	100	mg/kg	相符
苯	N.D	100	mg/kg	相符
亚硝酸异丙酯	N.D	100	mg/kg	相符
亚硝酸丁酯	N.D	100	mg/kg	相符
乙二醇单乙醚	N.D	100	mg/kg	相符
乙二醇乙醚乙酸酯	N.D	100	mg/kg	相符
乙二醇单甲醚	N.D	100	mg/kg	相符
乙二醇甲醚乙酸酯	N.D	100	mg/kg	相符
2-硝基丙烷	N.D	100	mg/kg	相符
N-甲基吡咯烷酮	N.D	100	mg/kg	相符
三甘醇二甲醚	N.D	100	mg/kg	相符
乙二醇二甲醚	N.D	100	mg/kg	相符
乙二醇二乙醚	N.D	100	mg/kg	相符
甲苯	N.D	100	mg/kg	相符
二甲苯	N.D	100	mg/kg	相符

从上表检测结果可知,乙苯、环氧丙烷等有毒有害物质均未检测出,因此,本项目使用油墨符合《油墨中可挥发性有机化合物(VOCs)含量的限值》(GB38507-2020)附录A(禁用溶剂清单)。

7、与《江苏省挥发性有机物清洁原料替代工作方案》(苏大气办〔2021〕2号)相符性分析

根据苏大气办[2021]2号附件1源头替代具体要求,本项目不属于工业涂装、包装印刷、木材加工、纺织等重点行业,属于“其他企业”。“其他企业”源头替代要求:其他行业企业涉 VOCs 相关工序,要使用《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》(GB/T38597-2020)规定的粉末、水性、无溶剂、辐射固化涂料产品;符合《清洗剂挥发性有机化合物含量限值》(GB38508-2020)规定的水基、半水基清洗

剂产品；符合《胶粘剂挥发性有机化合物限量》（GB33372-2020）规定的水基型、本体型胶粘剂产品，若确实无法达到上述要求，应提供相应的论证说明。

使用的清洗剂、胶粘剂、墨水中 VOCs 含量的限值应符合《清洗剂挥发性有机化合物含量限值》（GB38508-2020）、《胶粘剂挥发性有机化合物限量》（GB33372-2020）、《油墨中可挥发性有机化合物（VOCs）含量的限值》（GB38507-2020）中的限值要求。

根据企业提供资料，项目使用无水乙醇为有机溶剂，不满足《江苏省挥发性有机物清洁原料替代工作方案》（苏大气办[2021]2号）中清洗剂替代文件要求。根据《企业 VOCs 清洁原料替代评估意见》，项目客户对产品（智能移动终端）清洁度要求较高，生产中需使用无水乙醇进行表面擦拭清洁，项目所用无水乙醇具有良好的溶解性，可有效溶解去除产品表面的污渍，且不残留水分，避免产品外壳氧化。使用普通水基型清洗剂进行产品清洁易导致产品金属表面氧化产生氧化性花纹，导致产品质量出现问题，无法满足客户要求。经调研，在符合产品质量标准的情况下市场上暂无 VOC 含量更低的清洗剂产品，因此项目使用的工业酒精具有不可替代性。

企业认真履行生产过程中产生挥发性有机物废气需要进行收集和处理的管理要求，项目无水乙醇使用时产生的废气经集气罩收集后进入活性炭设施处理，尾气通过排气筒有组织达标排放。具体见“不可替代”情况说明。

现有项目在生产过程中使用到如下溶剂型清洗剂，其挥发性有机化合物（VOCs）符合《清洗剂挥发性有机化合物含量限值》（GB38508-2020）中表1有机溶剂清洗剂VOC含量限值标准。

无水乙醇，俗称酒精

助焊剂清洗剂，钢网清洗剂

丁酮，异丙醇等

以上溶剂型清洗剂主要用于产品或治具的清洁擦拭。

基于目前水基型及半水基型清洗剂清洁效果有限，无法满足生产过程中所有清洗要求，因此现阶段需要继续使用上述溶剂型清洗剂。

同时也会协同清洗剂供应商探讨新的技术和工艺，争取早日导入更环保，挥发性更低的清洗剂产品，为创造更加清洁的环境做出应有的贡献。具体见“不可替代”情况说明。

8、与关于《加快解决当前挥发性有机物治理突出问题》的通知（环大气〔2021〕65号）相符性分析

表 1-17 与挥发性有机物治理突出问题排查整治工作要求相符性分析

情形	存在的突出问题	排查检查重点	相符性分析
一、挥发性有机液体储罐	储罐和浮盘边缘密封选型不符合标准要求,呼吸阀泄漏排放突出,采样口和人孔等储罐附件、泡沫发生器、浮盘边缘密封及浮盘附件开口(孔)管理不到位,储罐呼吸器收集处理效率低下。	以石油炼制、石油化工、有机化工、合成树脂、合成纤维、合成橡胶、路上陆上石油天然气开采、煤化工、焦化、制药、农药、涂料等行业以及储油库、港口码头为重点,逐一排查挥发性有机液体储罐(含中间罐)罐型、存储介质、容积、存储温度、浮盘边缘密封类型及治理设施建设情况、工艺类型和运行情况,建立储罐排查清单;检查检测储罐附件、浮盘附件、呼吸阀等泄漏情况和治理设施排放浓度、排放速率和去除效率。	项目无有机液体储罐。
二、挥发性有机液体装卸	上装式装车废气收集效率低;装车废气多数采用“冷凝+吸附”工艺处理,由于运行维护不到位,难以稳定达标排放;罐车、装车有机废气回收管线接口泄露严重;部分港口码头已建油气回收设施由于船舶未配备油气回收接口或接口不匹配等原因闲置。	以石油炼制、石油化工、有机化工煤化工、焦化等行业以及储油库、港口码头为重点,重点排查汽油(包括含醇汽油、航空汽油)、航空煤油、原油、石脑油及苯、甲苯、二甲苯等装卸的物料类型、装载量、油气回收量,装载方式、密封型式、压紧方式及治理设施建设情况、工艺类型和运行情况,建立装卸排查清单;检查检测罐车人孔盖、油气回收耦合阀、底部装载有机废气回收快速接头、顶部浸没式装载密封罩、油气回收管线法兰等密封点泄漏情况,及治理设施排放浓度、排放速率和去除效率。	本项目不涉及。
三、敞开液面逸散	含VOCs废水集输、储存和处理过程未按照标准要求密闭或密闭不严,敞开液面逸散VOCs排放未得到有效收集;高、低浓度VOCs废气未分质收集;治理设施简易低效,无法实现稳定达标排放。	以石油炼制、石油化工、合成树脂、煤化工、焦化、制药、农药等行业为重点,排查含VOCs废水产生节点、产生量、废水集输储存处理设施加盖密闭情况、治理设施建设情况、工艺类型和运行情况,及开式循环冷却水系统泄漏检测修复情况,建立敞开液面排查清单。检查装置区含VOCs废水收集提升池、输送沟渠、储存、处理设施及污泥、浮渣储罐等废气密闭收集情况,检测治理设施排放浓度。	项目不含VOCs废水。
四、泄漏检测与修复	应开展而未开展LDAR,未按标准要求的时间、频次开展LDAR,密封点覆盖不全,检测操作、台账记录等不符合相关技术规范要求,LDAR检测数据质量差甚至弄虚作假	石油炼制、石油化工、有机化工、合成树脂、煤化工、焦化、制药、农药、涂料等行业检查企业密封点全覆盖情况,重点关注储罐、装载、生产工艺废气收集输送管道、治理设施密封点的覆盖情况;检查LDAR频次、泄漏点修复情况和电子台账记录、LDAR信息系统数据录入情况等;重点针对泄压设备、阀、泵等动密封点开展随机抽测,可使用红外成像仪等辅助手段进行筛查。未按规定时间、频次开展LDAR工作的,在检测不超过100个密封点的情况下发现有2个以上(不含)密封点超过泄漏认定浓度的,密封点覆盖不全、台账记录缺失、仪器操作不符合规范的,出现可见渗液、滴液、管道破损等明显泄露的,建立治理台账,加快整改。	本项目不涉及。
五、废气收集设施	敞开式生产未配备收集设施,未对VOCs废气进行分质收集,废气收集系统排风罩(集气罩)控制风速达不到标准要求,废气收集系统输送管道破损、泄漏严重,生产设备	检查车间和设备密闭情况、有机废气是否“应收尽收”、高低浓度废气是否分质收集处理等,废气收集系统排风罩的设计是否符合标准要求,并采用风速仪等设备开展现场抽测;检查废气收集系统输送管道是否有可见的破损情况;检查废气收集系统是否在负压状态下运行,若处于正压状态,应对输送管	本项目F16、F17产生的有机废气经集气罩收集,收集效率90%。

	密闭不严等。	道组件的密封点进行泄漏检测。	
六、有机废气旁路	生产设施和治理设施旁路数量多、管线设置隐蔽，未将旁路纳入日常监管，旁路烟道、阀门漏风严重，部分企业以安全为由通过末端治理设施应急排口、治理设施中间工序直排管线、焦炉热备烟囱等直排、偷排，部分企业伪造旁路管理台账或篡改中控系统旁路开启参数。	以生产车间顶部、生产装置顶部、备用烟囱、废弃烟囱、应急排放口、治理设施（含承担废气处置功能的锅炉、炉窑等）等为重点，排查可不通过治理设施直接排放有机废气的旁路，逐一登记造册；检查企业旁路管理台账记录情况，旁路安装流量计、自动监测设备情况，旁路铅封情况，旁路阀门开启方式，中控系统旁路开启信号参数保存情况，旁路备用治理设施建设情况等，建立有机废气旁路排查清单；采用便携式设备对旁路废气排放情况进行现场检测。	项目周边无旁路，管线等。
七、有机废气治理设施	治理设施涉及不规范、与生产系统不匹配；光催化、光氧化、低温等离子低效技术使用占比大、治理效果差；治理设施建设质量良莠不齐，应付治理、无效治理等现象突出；治理设施运行不规范，定期维护不到位。	对治理设施建设情况、工艺类型、处理能力、运行时间、运行参数、耗材或药剂更换情况、能源消耗情况和废过滤棉、废催化剂、废吸附剂、废吸收剂、废有机溶剂等二次污染物规范化处置情况进行检查，建立VOCs治理设施清单；检查检测企业VOCs排放浓度、排放速率和治理设施去除效率。	本项目为活性炭吸附装置，不属于光催化、光氧化、低温等离子低效技术。项目安排专人负责环保设备的日常维护和管理，每隔固定时间检查、汇报情况，及时发现废气处理设备的隐患。
八、加油站	加油站油气回收系统建设不满足标准要求，操作运行不规范导致油气人为泄漏，油气回收系统运行指标不达标，油气回收系统部分密闭点位油气泄漏严重，加油站整体VOCs排放浓度水平偏高、异味明显。	以加油站卸油油气回收系统建设和操作方式、储油区油气回收系统密闭情况以及加油油气回收系统运行状况为重点，利用现场检查和视频录像查看等方式检查卸油管、油气回收管建设以及卸油油气回收操作是否满足《加油站大气污染物排放标准》要求；采用便携式检测仪器检测卸油口、油气回收口、人工量油口端盖、集液罐（如有）口、排放管压力/真空阀（P/V 阀，关闭状态时）油气回收管线、油罐车油气回收系统、耦合阀门等油气回收密闭点位油气浓度是否低于500umol/mol；定期检测加油枪气液比、油气处理装置排放口浓度、加油站边界无组织油气浓度达标情况。	项目无加油站。
九、非正常工况	存在的突出问题。开停工、检维修、设备调试、生产异常等非正常工况VOCs管控不到位；部分企业清洗、退料、吹扫、放空、晾干等环节敞开式作业，VOCs直排；部分企业火炬系统监测不到位，有机废气未充分燃烧，VOCs大量排放。	检查企业开停工、检维修、设备调试、生产异常等非正常工况VOCs管控规程制定情况、管控措施是否合理有效、非正常工况台账记录和报备情况，以及非正常工况VOCs排放收集、治理、监测监控情况。检查火炬监控系统安装情况、引燃设施和火炬工作状态台账记录。	项目生产区域密闭，项目加强废气处理设施的管理，定期检修，确保废气处理设施正常运行，在废气处理设备停止运行或出现故障时，产生废气的各工序也立即相应停止生产。
十、产品VOCs含量	涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等产品VOCs含量限值标准仍执行不到位，市场仍存在不达标产品；低（无）VOCs含量涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂替代比例较低。	排查使用涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等含VOCs原辅材料的企业，督促企业记录含VOCs原辅材料的产品名称、VOCs含量和使用量等，建立管理台账。定期对含VOCs产品生产、销售、进口、使用企业开展抽检抽查，检查产品VOCs含量检测报告，并抽测部分批次产品。	本项目不使用涂料。本项目化学品使用无水乙醇、胶合剂SW2222、胶合剂SW4746等符合胶粘剂、清洗剂、油墨等产品挥发性有机物限值标准。

9、与《苏州市“十四五”生态环境保护规划》相符性分析

本项目与《苏州市“十四五”生态环境保护规划》相符性见下表。

表1-18 与《苏州市“十四五”生态环境保护规划》

重点任务	文件要求	项目情况	相符性
推进产业结构绿色转型升级	推动传统产业绿色转型。推动传统产业绿色转型。严格落实国家落后产能退出指导意见，依法淘汰落后产能和“两高”行业低效低端产能。深入开展化工产业安全环保整治提升工作，推进低端落后化工产能淘汰。推进印染企业集聚发展，继续加强“散乱污”企业关停取缔、整改提升，保持打击“地条钢”违法生产高压态势，严防“地条钢”死灰复燃。认真执行《〈长江经济带负面清单指南〉江苏省实施细则（试行）》，推动沿江钢铁、石化等重工业有序升级转移。全面促进清洁生产，依法在“双超双有高耗能”行业实施强制性清洁生产审核。在钢铁、石化、印染等重点行业培育一批绿色龙头企业，精准实施政府补贴、税收优惠、绿色金融、信用保护等激励政策，推动企业主动开展生产工艺、清洁用能、污染治理设施改造，引领带动各行业绿色发展水平提升。	本项目不属于落后产能和“两高”行业低效低端产能企业，本项目不属于长江经济带负面清单禁止的建设项目。	相符
	大力培育绿色低碳产业体系。大力培育绿色低碳产业体系。提高先进制造业集群绿色发展水平，重点发展高效节能装备、先进环保装备，扎实推进产业基础再造工程，推动生态环保产业与5G、人工智能、区块链等创新技术融合发展，构建自主可控、安全高效的绿色产业链。深入开展园区循环化改造，推进生态工业园区建设，建立健全循环链接的产业体系。到2025年，将苏州市打造成为节能环保产业发展高地。大力发展生态农业和智慧农业。	本项目主体工程属于“其他电子设备制造”行业，不属于负面清单中禁止建设的项目。	相符

10、与《昆山市生态环境保护“十四五”规划》相符性分析

本项目与《昆山市生态环境保护“十四五”规划》相符性见表1-18。

表1-19 与《昆山市生态环境保护“十四五”规划》相符性分析

主要任务	文件要求	项目情况	相符性分析	
践行绿色发展理念，倡导绿色低碳发展	优化国土空间开发保护格局	统筹国土空间布局；强化空间环境管控；着力推进建设用地节约集约利用。	对照《昆山市B04规划编制单元控制性详细规划》，本项目用地为规划的工业用地，周边规划以工业用地为主。	相符
	推进产业结构绿色转型升级	推进绿色产业链构建；鼓励绿色节能改造；加快落后产能淘汰。	本项目不属于落后产能和“两高”行业低效低端产能企业，不属于负面清单中禁止建设的项目。	相符
	构建清洁高效现代能源体系	推进能源绿色低碳化；提升资源能源利用效率。	本项目生产使用电能，不涉及煤炭等能源消耗。	相符

11、与《市政府关于加快建立健全绿色低碳循环发展经济体系的实施意见》的相符性分析

表 1-20 与《市政府关于加快建立健全绿色低碳循环发展经济体系的实施意见》的相符性

内容	本项目相符性	相符性
----	--------	-----

<p>(6) 构建绿色供应链。鼓励企业开展绿色设计、选择绿色材料、实施绿色采购、打造绿色制造工艺、推行绿色包装、开展绿色运输、做好废弃产品回收处理, 实现产品全周期的绿色环保。鼓励行业协会通过提供咨询服务、制定规范、协作互助等方式提高行业供应链绿色化水平。支持钢铁、汽车、机械、电子、纺织等行业开展绿色供应链示范企业创建, 强化绿色生产理念, 发挥核心龙头企业的引领带动作用, 带动上下游企业实现绿色发展。(市工信局牵头, 市市场监管局、市交通局、市生态环境局、市商务局等部门按职责分工负责)</p>	<p>本项目选择的原辅料均符合相关法律法规标准, 采购供应商为正规有营业资质的供应商, 运输过程按照最优方案, 项目产生的废弃产品委托专业单位回收处置, 与文件要求相符合。</p>	<p>相符</p>
<p>(十六) 促进能源消费节约高效。强化能耗强度约束性指标管控, 适度弹性控制能耗总量, 创造条件尽早实现能耗“双控”向碳排放总量和强度“双控”转变, 坚持减污降污降碳协同增效, 统筹衔接能耗强度和碳排放强度降低目标, 确保按期实现“双碳”目标。严格节能审查制度, 坚持“两高”新增用能项目能效水平达到国际先进水平, 推动能效低于基准水平的重点行业企业有序实施改造升级, 坚决遏制“两高”项目盲目发展。</p>	<p>项目主要以电能为主要的主要的能耗来源, 与文件要求相符合。</p>	<p>相符</p>
<p>严格整治“散乱污”企业。严格执行排污许可制度。推动汽修、装修装饰等行业使用低挥发性有机物含量原辅材料。推进危险废物全生命周期监管, 保障危险废物集中处置利用能力, 督促相关单位规范处置危险废物。推进塑料污染全链条治理。全面参与全国碳市场建设。积极参与落实国、省排污权交易机制。探索发展零碳负碳技术产业。争创生态文明建设示范、“绿水青山就是金山银山”时间创新基地。开展“绿岛”建设试点。</p>	<p>本项目不属于“散乱污”企业, 待项目审核通过后, 进行排污许可申报, 与文件要求相符合。</p>	<p>相符</p>
<p>12、与<江苏省工业废水与生活污水分质处理工作推进方案>的通知》（苏环办（2023）144号）相符性</p> <p>根据：“二、准入条件及评估原则（一）新建企业1.冶金、电镀、化工、印染、原料药制造（有工业废水处理资质且出水达到国家标准的原料药制造企业除外）等工业企业排放含重金属、难生化降解废水、高盐废水的，不得排入城镇污水集中收集处理设施。2.发酵酒精和白酒、啤酒、味精、制糖行业（依据行业标准修改单和排污许可证技术规范，排放浓度可协商），淀粉、酵母、柠檬酸行业（依据行业标准修改单征求意见稿，排放浓度可协商），以及肉类加工（依据行业标准，BOD₅浓度可放宽至600mg/L，COD_{Cr}浓度可放宽至1000mg/L）等制造业工业企业，生产废水含优质碳源、可生化性较好、不含其它高浓度或有毒有害污染物，企业与城镇污水处理厂协商确定纳管间接排放限值，签订具备法律效力的书面合同，向当地城镇排水主管部门申领城镇污水排入排水管网许可证（以下简称排水许可证），并报当地生态环境主管部门备案后，可准予接入。3.除以上两种情形外，其它情况均需在建设项目环境影响评价中参照评估指南评估纳管的可行性。企业在向生态环境部门申请领取排污许可证的同时，应向城镇排水主管部门申请领取排水许可证。”</p> <p>相符性分析：本项目无生产废水产生，生活污水和食堂废水排入市政污水管网前，向当地城镇排水主管部门申领城镇污水排入排水管网许可证。符合《江苏省工业废水与生活污水分质处理工作推进方案》的通知。</p> <p>13、与《江苏省地表水氟化物污染治理工作方案（2023-2025）》苏污防攻坚指</p>		

办（2023）2号相符性

根据《江苏省地表水氟化物污染治理工作方案（2023-2025年）》苏污防攻坚指办（2023）2号：“1、治理能力现代化。有序推进工业废水与生活污水分类收集、分质处理，完善含氟废水收集处理体系建设，新建企业含氟废水不得接入城镇污水处理厂。已接管的企业发展全面排查评估...”“8、完善基础设施。涉氟企业应做到“雨污分流、清污分流”，鼓励企业采用“一企一管，明管（专管）输送”的收集方式。加快推进含氟废水与生活污水分类收集、分质处理。新建企业含氟废水不得接入城镇污水处理设施，现有企业已接管城镇污水集中收集处理设施的须组织排查评估，认定不能接入的限期退出，认定可以接入的须预处理达标后方可接入”。

相符性分析：本项目无生产废水产生，即无含氟废水产生。本项目废水做到“雨污分流、清污分流”的收集方式，符合苏污防攻坚指办（2023）2号的要求。

二、建设项目工程分析

建设内容	<p>1、项目由来</p> <p>世硕电子（昆山）有限公司成立于2014年1月，注册地址江苏省昆山开发区百灵路南侧、玫瑰路西侧，注册资本51733.3333万美元。于2025年2月20日向昆山市市场监督管理局申请变更名称为立臻精密工业（昆山）有限公司，登记通知书和新营业执照见附件。经营范围：从事卫星导航定位接收设备及关键零部件制造，手机及其零配件、第三代及后续移动通信手机、基站、核心网设备及网络检测设备，大、中型电子计算机、便携式微型电子计算机，高档服务器、大容量光、磁盘驱动器及其部件，新型打印设备（激光、喷墨打印机）、数字电视、数字音视频编解码设备及其相关零部件，车载电子技术及装置（包含汽车信息系统和导航系统），网络通信设备、高端路由器、新型电子元器件，数字照相机及关键件，电子计算机、通信设备及其它电子设备之机构件、注塑件、冲压件及其系统组装成品制造。上述产品的研发、进口、销售（国家有专项规定的项目经审批后方可经营），提供售后服务及相关技术服务，以及以上产品及其相关零部件的批发、佣金代理（拍卖除外）、相关产品的维修、物流服务及相关信息技术服务，工业设计、产品设计（外观设计、结构设计、电路设计及平面设计等）、展览（示）设计。进出口业务，并提供相关的配套业务（不涉及国营贸易管理商品，涉及配额、许可证管理商品的按国家有关规定办理申请）；（国家禁止、限制类项目除外）。（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动）。一般项目：非居住房地产租赁；住房租赁（除依法须经批准的项目外，凭营业执照依法自主开展经营活动）。</p> <p>为破除产能瓶颈，扩大生产规模，提升市场竞争力，拟租赁昆山昆开创越资产管理有限公司位于昆山市经济技术开发区鸿雁路北侧丁香路西侧的厂房，租用建筑面积约为230223.51平方米。投资106400万元，购置无线电测试仪、点胶机、镭雕机、通信测试治具等设备共计约1.8万台/套，预计年组装智能移动终端3000万台。智能移动终端设备即手机。厂房根据立臻生产需求建设，厂房由昆山昆开创越资产管理有限公司建设，将于2025年6月底建设完成，本项目不涉及厂房建设，因此备案证无厂房建设内容。</p> <p>根据《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国环境影响评价法》《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021年本）和《建设项目环境保护管理条例》（国务院第682号令）的有关要求，本项目属于“三十六、计算机、通信和其他电子设备制造业39-82通讯设备制造392-全部（仅分割、焊接、组装的除外），应当编制环境影响报告表。为此，项目建设单位特委托我单位对本项目进行环境影响评价。在接受委托之后，我单位组织人员到项目所在地进行了细致的踏勘，并在基础资料的收集下，按照《建设项目环境影响报</p>
------	---

告表编制技术（污染影响类）（试行）》要求，编制了该项目环境影响报告表。

2、报告表确定依据

（1）行业类别

根据《国民经济行业分类》（GB/T4754-2017），本项目行业类别属于[C3922]通讯终端设备制造。

（2）项目环境影响评价分类管理名录判别

表2-1 项目环评类别判定表

行业代码	编制依据	项目类别	报告书	报告表	登记表	本项目
C3922	《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021年版）	三十六、计算机、通信和其他电子设备制造业39-通信设备制造392	/	全部（仅分割、焊接、组装的除外）	/	本项目有擦拭、点胶等工艺，应编制报告表

3、项目建设概况

①项目名称：立臻精密工业（昆山）有限公司年组装智能移动终端 3000 万台项目

②建设单位：立臻精密工业（昆山）有限公司

③建设地点：昆山开发区鸿雁路北侧、丁香路西侧

④建设性质：扩建

⑤总投资和环保投资情况：本项目总投资 106400 万元，其中环保投资 450 万元，占总投资的 0.42%。

表2-2 项目环保投资一览表

污染源	环保设施名称	环保投资（万元）	数量	备注
废气	废气收集及活性炭吸附装置	410	14 套	/
废水	雨污收集及排放管路	0	/	租赁厂房，依托房东
噪声	减震垫等	10	/	/
固废	危废处置合同等	30	/	/

4、主要原辅材料及其用量

表 2-3 本项目主要原辅材料一览表

厂房	各类名称	组分/规格	消耗量 (t/a)	包装方式	最大储存量 (t)	仓库
F16	无水乙醇	乙醇 99.7%	9	25L/桶	0.9	化学品仓库
	润滑剂 868	NYE 868,聚四氟乙烯 40-<50%	0.0045	500g/罐	0.001	化学品仓库
	UV 光固化墨水	3-甲基-1,5-戊二醇二丙烯酸酯 50-60%、甲基丙烯酸环己酯 25-35%、乙氧基乙氧基乙基丙烯酸酯 8-15%、甘油三丙基醚三丙烯酸酯 5-10%、2,4,6-三甲基苯甲酰基苯基膦酸乙酯 3-8%、炭黑 2-5%	0.09	1000mL/桶	0.003	化学品仓库

F17	粘合剂 SW2222	(八氢-4,7-亚甲基-1H-茛-1, 5-亚基) 双(亚甲基) 二丙烯酸酯 25-100%; 异氰尿酸酯衍生物 25-100%; 4, 4-(1-甲基亚乙基) 双苯芬与氯甲基) 环氧乙烷的聚合物<1%; 酚醛环氧树脂 (F-44 型) <1%	0.137	66g/支	0.0115	化学品 仓库
	粘合剂 SW4746	丙烯酸低聚物 2.5-10%、4-(1-氧代-2-丙烯基) 吗啡啉 2.5-10%、2-丙烯酸[(外型) 1, 7, 7-三甲基二环[2.2.1]庚-2-基]酯 2.5-10%、2-丙烯酸-2-乙基己基酯 2.5-10%、丙烯酸<2.5%、新癸过氧叔丁酯<1%、苯基双(2, 4, 6-三甲基苯甲酰) 氧化磷<1%、[[3,5-二(1,1-二甲基乙基)-4-羟基苯基] 甲基丁基丙二酸二(1,2,2,6,6-五甲基-4-哌啶基) 酯 <1%	0.25	115g/ 支、 415g/支	0.0205	化学品 仓库
	智能移动终端各零件	显示屏、按键、摄像头、主板、天线、电池等	1500 万套	散装	100 万套	16F 原料仓
	无尘布	超细纤维	2.886	400pcs/ 包	0.244	16F 原料仓
	擦拭棉棒	头部超细纤维、杆部聚丙烯进口聚脂纤维擦拭棒 SW-2808A04	1.4405	100pcs/ 包	0.119	16F 原料仓
	无水乙醇	乙醇 99.7%	9	25L/桶	0.9	化学品 仓库
	润滑剂 868	NYE 868, 聚四氟乙烯 40-<50%	0.0045	500g/罐	0.001	化学品 仓库
	UV 光固化墨水	3-甲基-1,5-戊二醇二丙烯酸酯 50-60%、甲基丙烯酸环己酯 25-35%、乙氧基乙氧基乙基丙烯酸酯 8-15%、甘油三丙基醚三丙烯酸酯 5-10%、2,4,6-三甲基苯甲酰基苯基膦酸乙酯 3-8%、炭黑 2-5%	0.09	1000mL /桶	0.003	化学品 仓库
	粘合剂 SW2222	(八氢-4,7-亚甲基-1H-茛-1, 5-亚基) 双(亚甲基) 二丙烯酸酯 25-100%; 异氰尿酸酯衍生物 25-100%; 4, 4-(1-甲基亚乙基) 双苯芬与氯甲基) 环氧乙烷的聚合物<1%; 酚醛环氧树脂 (F-44 型) <1%	0.137	66g/支	0.0115	化学品 仓库
	粘合剂 SW4746	丙烯酸低聚物 2.5-10%、4-(1-氧代-2-丙烯基) 吗啡啉 2.5-10%、2-丙烯酸[(外型) 1, 7, 7-三甲基二环[2.2.1]庚-2-基]酯 2.5-10%、2-丙烯酸-2-乙基己基酯 2.5-10%、丙烯酸<2.5%、新癸过氧叔丁酯<1%、苯基双(2, 4, 6-三甲基苯甲酰) 氧化磷<1%、[[3,5-二(1,1-二甲基乙基)-4-羟基苯基] 甲基丁基丙二酸二	0.25	115g/ 支、 415g/支	0.0205	化学品 仓库

		(1,2,2,6,6-五甲基-4-哌啶基)酯 <1%				
	智能移动终端各零件	显示屏、按键、摄像头、主板、 天线、电池等	1500 万 套	散装	100 万 套	17F 原 料仓
	无尘布	超细纤维	2.886	400pcs/ 包	0.244	17F 原 料仓
	擦拭棉棒	头部超细纤维、杆部聚丙烯进口 聚脂纤维擦拭棒 SW-2808A04	1.4405	100pcs/ 包	0.119	17F 原 料仓

备注：①根据企业设计要求，F16、F17 车间使用原料种类和年用量完全相同；

②对照《中国受控消耗臭氧层物质清单》（公告 2021 年第 44 号），根据本项目使用的无水乙醇、UV 光固化油墨、粘合剂等成分和用途，均不属于 ODS 物质。

产品名称	名称	组分/规格	年耗量 (t/a)			包装储存方式	最大储存量 (t)
			扩建前	扩建后	变化量		
建设内容 手机生产	各类手机零组件	/	9474 万套	9474 万套	0	袋装	1000 万套
	耳机、电源等配件	/	9474 万套	9474 万套	0	袋装	1000 万套
	无水乙醇	乙醇 99-100%	35.823	35.823	0	25L/桶	1
	底涂剂 AP111-C	异丙醇 90-99.5%；有效成分<1.0%	1.919	1.919	0	3.78L/桶	0.1
	底涂剂 3M/BSD200	脱芳烃的加氢的石油磺化轻石脑油 40~60%，乙酸甲酯 30~50%，非挥发性聚合物 1~6%，乙酰基柠檬酸三丁基酯<2%	0.528	0.528	0	散装	4kg
	底涂剂 Tesa60160	异丙醇<100%，乙酸乙酯<10%，钛酸四异丙酯<10%	0.205	0.205	0	散装	4kg
	底涂剂 3M94	环己烷 40-50%；间二甲苯 10-20%；对二甲苯 5-15%；邻二甲苯 1-10%；乙醇 1-10%；乙酸乙酯 1-5%；丙烯酸酯共聚物 1-5%；氯代聚烯烃 1-5%；二甲苯 1-5%；乙苯 1-5%；环氧树脂 0-1%	0.806	0.806	0	3.78L/桶	0.05
	防水胶	氟氢碳化物 99%；氟素树脂 1%	0.27	0.27	0	600mL/瓶	0.05
	润滑酯 868	聚四氟乙烯 40-50%，低于报告水平的其他成分 50-60%	0.411	0.411	0	0.5kg/桶	0.05
	UV 胶	异冰片基丙烯酸酯 30-60%；羟烷基甲基丙烯酸酯 1-10%；丙烯酸酯单 1-10%；丙烯 1-10%；甲基丙烯酸-β-羟丙酯 1-10%；硅烷专有组分 1-10%	0.1432	0.1432	0	50ml/支	0.05
	防护剂	全氟聚醚<1%；1,1,2,2,3,3,4,4,4-九氟代-1-乙氧基-丁烷 35~45%；1,1,1,2,3,3,3-七氟代-2-(乙氧基二氟代甲基)-丙烷 55~65%	5.56	5.56	0	7.2kg/桶	0.576
	粘合剂 UVGLUE-DELO/A D494	1,7,7-三甲基二环[2.2.1]庚-2-醇-2-丙烯酸酯 25-100%；N,N,-二甲基丙烯酰胺 10-25%；聚丙烯酸<2.5%；2-丙烯酸-2-羧乙酯<2.5%；α-甲基丙烯酸酯<2.5%；双(2,6-二甲氧基苯甲酰基)(2,4,4-三甲基戊基)氧化膦<1%；丙烯酸<1%	1.3908	1.3908	0	53g/支	0.00106
	粘合剂 UVGLUE-DELO/S W3319	聚六亚甲基二异氰酸酯 2.5-10%；所有者 2.5-10%；所有者<1%；1,6-二异氰酰己烷<1%	1	1	0	35g/支	0.0294
	粘合剂 UVGLUE-DELO/IC 343	银 25-100%；所有者 2.5-10%；聚六亚甲基二异氰酸酯<2.5%；所有者<1%	1.26	1.26	0	90g/支	0.0756
粘合剂	4,4'-(1-甲基亚乙基)双苯酚与(氯甲基)环氧乙烷	1.824	1.824	0	38g/支	0.03192	

	UVGLUE-DELO/S W2218	的聚合物 25-100%；酚醛环氧树脂(F-44 型)10-24%；2-丙烯酸与 2,2-二羟甲基-1,2-丙二醇和 1,3-二异氰酸根合甲基苯的反应产物 2.5-10%；2-丙烯酸与 2,2-二羟甲基-1,2-丙二醇的反应产物 所有者 2.5-10%；3,3,5-三甲基环己基丙烯酸酯 2.5~10%；7-氧杂二环[4,1,0]庚烷-3-羧酸,7-氧杂二环[4,1,0]庚-3-甲基酯<2.5%；水合硅酸镁超细粉(不含石棉纤维)<2.5%；苯基双(2,4,6-三甲基苯甲酰)氧化磷<1%					
PCB 生产	PCB 板	/	15563 万套	9900 万套	-5663 万套	散装	3000 万块
	电容	/	7643 万套	1980 万套	-5663 万套	散装	566.3 万套
	电阻	/	7643 万套	1980 万套	-5663 万套	散装	566.3 万套
	二极管	/	7643 万套	1980 万套	-5663 万套	散装	566.3 万套
	水基型 SMT 印刷机清洗剂	去离子水 70%；表面活性剂 10% (EL-10 蓖麻油聚氯乙稀醚)；AEO-9(脂肪醇聚氧乙稀醚)10%；稳定剂 3% (柠檬烯)；综合剂 2% (甘油)	10.376	5.376	-5	20L/桶	0.5
	C-58 炉膛清洗剂	碱性物质 1%-2% (71769-53-4)、高沸点溶剂 45%-50%、去离子水 40%-53%	12.424	0.424	-12	20L/桶	0.2
	OM340—T5 焊膏	锡 80-100%；银 1-10%；专有的松香 1-10%；聚烯 1-10%；专有的松香/树脂 1-10%；铜 0.1-1.0%	33.3432	19.5192	-13.824	1200g/支	0.5
	CVP-520T 4M18	铋 50-60%；松香/树脂 1-10%；二醇醚 1-10%；专有的松香/树脂 1-10%；二醇醚 1-10%	1.7442	1.0482	-0.696	500g/支	0.5
	密封胶 3838	环氧树脂专有组分 10-30%，表氯醇与 PPG 的共聚物 9072-62-210-30%，环氧树脂专有组分 10-30%，((2-乙基己基)氧)甲基环氧乙烷 1-10%，环氧树脂专有组分 1-10%	2.41452	0.87692	-1.5376	管装 52g/支	0.0026
	3915 胶	二氧化硅 30~60%，六氢-4-甲基邻苯二甲酸酐 10~30%，环氧树脂 5~25%，六氢化邻苯二甲酸酐 5~10%，双酚 F 二缩水甘油醚 1~5%	1.7354	0.3852	-1.3502	48g/支	0.0288
	黑胶 UF3820	甲基六氢化邻苯二甲酸酐 30~60%；苯酚、甲醛的聚合物缩水甘油醚 10~30%；酚醛环氧树脂 5~10%；双[4-(2,3-环氧丙氧基)苯基丙烷 1~5%；4,4'-异亚丙基二苯酚、表氯醇的聚合物 1~5%；双酚 F 二缩水甘油醚 0.1~1%	15.0033	2.9033	-12.1	管装 60g/支	0.036
	散热胶	混合物	18.2318	7.2168	-11.015	465g/支	0.279
黑色墨水 (EC1733)	丁酮 45-60%；染料 15-20%；树脂 25-35%	0.1214	0.035	-0.0864	500ml/瓶	0.001	

	黑色油墨	丁酮 50-100%，乙酸异丙酯 5-13%，乙醇 5-10%，异丙醇 1-7%，黑染料 1-10%	0.465	0.035	-0.43	500ML/瓶	0.001
	稀释剂 (EC1533)	丁酮 25-52%；乙醇 (75%) 48-75%	6.021	1.485	-4.536	500ml/瓶	0.01
	喷码机清洗剂 (EC7001)	丁酮 95-98%；增光树脂 2-5%	2.646	0.72	-1.926	1L/瓶	0.01
	UV3710F	聚氨酯丙烯酸酯低聚物 30-<50%；丙烯酸十二基酯 30-<50%；丙烯酸酯 1<10%；2 甲基-1-【4-(甲基硫代)苯基】-2-(4-吗啉基)-1-丙酮 2.5-<10%；3-烯丙氧丙基三甲氧基硅烷 1-<2.5%；2,4,6-三甲基苯甲酰基二苯基氧化膦 0.25-<1%；2-苄基-1-(二甲氨基)-1-(4-吗啉代苯基)-1-丁酮 0.25-<1%	0.52745	0.16525	-0.3622	28g/支	0.042
	刮刀清洗剂 C-69	碱性物质 0.2%-0.3% (1310-58-3)、高沸点溶剂 10%-15% (112-34-5)、香精 0.01%-0.05% (103-54-8)、缓蚀剂 0.5%-1% (95-14-7)、纯水 85%-90% (7732-18-5)	3.8	2	-1.8	20L/桶	0.5
	清洗剂 7360-50A	丁二酸二甲酯 10%-30% (10665-0)	0.55	0.05	-0.5	500mL/瓶	0.05
	手机主板清洗剂 783	无水乙醇 60%，异丙醇 30%，混合醇 10%	0.8	0.8	0	500mL/瓶	0.02
	锡膏 N705R-N8	锡 80~90%，银 2.7%，铜 0.1~3%，松香 1~10%，树脂 1~10%	200kg	200kg	0	500.0g/支	0.02
	锡膏	铋 40~50%；锡 30~40%；松香/树脂 1~10%；二醇醚 1~10%；银 0.1~1%	0.8	0	-0.8	盒装	0
	助焊剂	三丙二醇，二丁醚 55934-93-520-30NE，专利松香 20%~30%，松香 10%~20%，有机酸 1%~10%，氨基化合物 1%~10%，有机酸 1%~10%，羧基酸 1%~10%	0.58	0	-0.58	100g/瓶	0
	锡/银/铜松香型锡丝 SMTPlusSAC305	锡 93.3%，银 3.0%，铜 0.5%，专利松香 1-10%	0.75	0	-0.75	500g/卷	0
	蒸馏水	/	8	0	-8	25L/桶	0
	螺丝胶	环氧树脂 40%-70%、添加剂 15%-40%、改性二氧化硅 1%-5%	0.0128	0	-0.0128	0.05L/支	0
	AK—126D 清洗剂	醇醚 1-30%；醇胺 1-30%；水 66.7%	3.955	3.955	0	20L/桶	0.4
	AK—112 清洗剂	二丙二醇甲醚脂醋酸 1-20%；环戊醇 1-20%；水	4.656	4.656	0	20L/桶	0.4

		75%					
AK—120 清洗剂	正构烷烃 20-30%；异构烷烃 10-50%；环构烷烃 5%-40%	4.752	4.752	0	20L/桶	0.4	
异丙醇	异丙醇 99.7%	4	0	-4	20L/桶	0	
C-66 水基型钢板清洗剂	乙二醇 二乙醚 35%、脂肪酸甲酯 磺酸钠 0.2%、去离子水 64.8%	2.4	2.4	0	20L/桶	0.5	
水机型炉膛清洗剂	去离子水 70%；AEO-9(脂肪醇聚氧乙烯醚)10%；三聚磷酸钠 10%、螯合剂 5% (N-甲基吡咯烷酮) 稳定剂 2% (柠檬烯)；综合剂 3% (甘油)	8.208	5.82	-2.388	20L/桶	0.5	
氮气	/	5600m ²	0	-5600m ²	/	/	
液氮	/	46000t	46000t	0	/	/	
OM-340	二醇醚 20-30%，专有的松香 20-30%，松香 10-20%，聚烯 10-20%，有机酸 1-10%，有机酸 1-10%，有机酸 1-10%	0.08	0	-0.08	管装 100g/支	0	
CVP—520 焊膏	铋 40-50%；锡 30-40%；松香/树脂 1-10%；二醇醚 1-10%；银 0.1-1%	4.646	3.42	-1.226	管装 30g/支	0.5	
CVP-520T4 助焊剂	铋 50-60%；松香/树脂 1-10%；二醇醚 1-10%；专有的松香/树脂 1-10%；二醇醚 1-10%	0.4608	0	-0.4608	100g/支	0	
CVP-520(r)助焊剂	铋 50-60%，锡 30-40%，松香/树脂 1-10%，二醇醚 1-10%，专有的松香/树脂 1-10%，二醇醚 1-10%	0.696	0	-0.696	500g/支	0	
CVP-520F lux 助焊剂	松香/树脂 20-30%，二醇醚 1-10%，专有的松香 1-10%，聚烯 1-10%，有机酸 1-10%，防腐剂 0.1-1.0%	0.55	0	-0.55	30g/支	0	
密封胶	硅橡胶 30-50%；导电粉 40-70%；气硅 1-5%；其他助剂 1-20%	2.34	2.34	0	管装 55g/支	0.055	
UV 胶	异冰片基丙烯酸酯 30-60%；羟烷基甲基丙烯酸酯 1-10%；丙烯酸酯单体 1-10%；丙烯酸 1-10%；甲基丙烯酸-β-羟丙酯 1-10%；硅烷专有组分 1-10%	5.021	0.495	-4.526	250g/支	0.15	
导热胶	氧化铝 90-100%；炭黑<1%	0.774	0.774	0	150mL/支	0.5	
丙烯酸粘合剂	异氰酸酯 丙烯酸酯 50-<70%；异冰片基丙烯酸酯 20-<30%；N,N,-二甲基丙烯酰胺 10-<20%；1-羟环己基苯酮 1-<10%；2-羟基-2-甲基-1-苯基-1-丙酮 1-<10%；2,4,6-三甲基苯甲酰基二苯基氧化膦 1-<10%；对甲苯硫代异氰酸酯 0.1-<1%；1,6-二异氰酰己烷 0.1-<1%	0.3	0	-0.3	25g/支	0	
喷码机清洗剂	2—丁酮 90-100%	2.32	0	-2.32	1000mL/瓶	0	

	LX-000030						
	C-08A 清洗剂	甲基环己烷 60%-70%; 异丙醇 25%~35%; 乙醇 15%~25%	8	0	-8	20L/桶	0
	黑色油墨 LINX1095	丁酮 95% (78-93-3)、硝酸四丁基铵	1.152	0	-1.152	500ml/瓶	0
	LINX/Printingink1405 黑色油墨	丙酮 88% (67-64-1)、L-乳酸乙酯 4% (687-47-8)、染料 8% (61901-87-9)	0.0692	0	-0.0692	500ml/瓶	0
	清洗剂 LINX1595	丁酮 95%, 环己酮 5%	1.02	0	-1.02	500ml/瓶	0
	LINX/Solvent1705 稀释剂	丙酮 98% (108-94-1)、环己酮 2% (108-94-1)	4.08	0	-4.08	500ml/瓶	0
	清洗剂 EC326	表面活性剂 10~20%; 高沸点溶剂 60~70%; 去离子水 10~20%	0.5516	0	-0.5516	20L/桶	0
	稀释剂	丁酮 60-100%、环己酮 1-10%	0.814	0	-0.814	500mL/瓶	0
	清洗剂	丁二酸二甲酯 10-30%	0.0004	0	-0.0004	500mL/瓶	0
手机零部件	sensorflex 排线	/	3780 万	3780 万	0	盒装	12 万
	buttonflex 排线	/	3780 万	3780 万	0	盒装	12 万
	cyclonefle x 排线	/	3780 万	3780 万	0	盒装	12 万
	各类排线/支架	/	6890.4 万片	6890.4 万片	0	盒装	236160 片
	酒精	95%乙醇	0.16	0.16	0	25L/桶	0.5
	锡丝	锡 80~100%, 银 1~10%, 松香/树脂 1~10%	20kg	20kg	0	500g/卷	5kg
	UV 胶 UV9063F	异氰酸酯丙烯酸酯 50~70%, 异冰片基丙烯酸酯 20~30%, N, N-2 甲基丙烯酰胺 10~20%, 1-羟环己基苯酮 1~10%, 2-羟基-2-甲基-1-苯基-1-丙酮 1~10%, 2,4,6-三甲基甲酰基二苯基氧化膦 1~10%, 对甲苯硫代异氰酸酯 0.1~1%, 1,6-二异氰酰己烷 0.1~1%	100kg	100kg	0	25.0g/支	5kg
	助焊剂 OM-338-PT	松香 40~60%, 有机酸 1~40%	50kg	50kg	0	管装	15kg
	XV6842-197 低温胶水	树脂 (丙烯酸酯/硫醇类) 60-70%; 双酚 A 型 (2,2'-双对羟基丙基)环氧树脂 5-10%; 胺系硬化剂 <5%; 二氧化硅 20~30%; 添加剂 <5%; 二氧化钛 <1%	0.39	0.39	0	盒装	15kg
	XS8456-650 低温胶水	树脂 (环氧/硫醇类) 45-55%; 双酚 F 环氧丙烷的聚合物 5-15%; 双酚 A 型 (2,2'-双对羟基丙基)环氧树脂; 胺系硬化剂 <5%; 二氧化硅 25~35%; 炭黑 <1%; 添加剂 5~10%	3.192	3.192	0	盒装	12kg
	SW3319 低温胶水	聚六亚甲基二异氰酸酯 2.5-10%; 所有者 2.5-10%; 所有者 <1%; 1,6-二异氰酰己烷 <1%	0.45	0.45	0	35g/支	15kg
	SW2218 低温胶水	4,4'-(1-甲基亚乙基)双苯酚与(氯甲基)环氧乙烷的聚合物 25-100%; 酚醛环氧树脂(F-44 型)10-24%; 2-丙	0.648	0.648	0	38g/支	15kg

		烯酸与 2,2-二羟甲基-1,2-丙二醇和 1,3-二异氰酸根合甲基苯的反应产物 2.5-10%；2-丙烯酸与 2,2-二羟甲基-1,2-丙二醇的反应产物所有者 2.5-10%；3,3,5-三甲基环己基丙烯酸酯 2.5~10%；7-氧杂二环[4,1,0]庚烷-3-羧酸,7-氧杂二环[4,1,0]庚-3-甲基酯<2.5%；水合硅酸镁超细粉（不含石棉纤维）<2.5%；苯基双(2,4,6-三甲基苯甲酰)氧化磷<1%					
实验室	TOPPER 硬化剂	甲基丙烯酸甲酯>95%，促进剂<5%	3.8L	3.8L	0	桶装	0.001
	亚克力粉	亚克力粉<99%，邻苯二甲酸二乙酯<15%	0.0068	0.0068	0	桶装	0.0023
	切削液	甲基纤维素 0.3%，丙酸钙 0.3%，叔丁基对苯二酚 0.1%，硅油 0.03%，大豆油 25%，去离子水 74.27%	18L	18L	0	桶装	0.018
	酒精	95%乙醇	30L	30L	0	桶装	0.02
	板材	料件	2000 个	2000 个	0	托盘	48 个
	模组	料件	1800 个	1800 个	0	托盘	32 个
个人显示器	各类显示器零组件	/	0.1 万套	0	-0.1 万套	袋装	0
	电源等配件	/	0.1 万套	0	-0.1 万套	袋装	0
	PCB 板	/	0.1 万片	0	-0.1 万片	箱装	0
	润滑油	/	1	0	-1	200kg/桶	0
	C-58 炉膛清洗剂	碱性物 1.0-2.0%，高沸点溶剂 45-50%；去离子水 40-53%	1.0272	0	-1.0272	20L/桶	0
	C-69 水基清洗剂	碱性物质 0.2-0.3%；高沸点溶剂 10.0-15.0；香精 0.01-0.05%；缓蚀剂 0.5-1.0%；纯水 85.0-90.0%	0.162 (160L)	0	-0.162 (160L)	20L/桶	0
	清洗剂 C-08A	甲基环己烷 60-70%；异丙醇 25-35%；乙醇 15-25%	0.2L (0.000156t)	0	-0.2L (0.000156t)	20L/桶	0
	SMT 水基印刷机清洗剂(CM-100)	去离子水 70%；表面活性剂 10% (EL-10 蓖麻油聚氧乙烯醚)；AEO-9(脂肪醇聚氧乙烯醚)10%；稳定剂 3% (柠檬烯)；综合剂 2% (甘油)	663L (0.64t)	0	-663L (0.64t)	20L/桶	0
	助焊膏	二醇醚 20-30%；专有的松香 20-30%；松香 10-20%；聚烯 10-20%；有机酸 1-10%	0.002	0	-0.002	100g/支	0
	OM-340 锡膏	锡 80-100%、银 1-10%、专有松香 1-10%；聚烯 1-10%；松香 1-10%；铜 0.1-1.0%	0.0456	0	-0.0456	1.2kg/支	0
	干性润滑剂 AP-101	氢氟醚 90-100%；含氟添加剂 0-10%	0.006	0	-0.006	20L/桶	0
	粘合剂 122067	7-氧杂二环[4,1,0]庚烷-3-羧酸 (7-氧杂二环[4,1,0]庚-3-甲基)酯 25-100%；3,3'-[氧基双亚甲基]双[3-乙基氧杂环丁烷]2.5-10%；过氧化羟基异丙苯<2.5%	0.006	0	-0.006	20L/桶	0
粘合剂 122339	7-氧杂二环[4,1,0]庚烷-3-羧酸 (7-氧杂二环[4,1,0]庚	0.006	0	-0.006	20L/桶	0	

			-3-甲基)酯 25-100%; 过氧化羟基异丙苯<2.5%					
	粘合剂 533182		2-丙烯酸[(外型)1,7,7-三甲基二环[2.2.1]庚-2-基]酯 25-100%; 聚氨酯丙烯酸酯 25-100%; 丙烯酸 10-25%; 4-(1-氧代-2-丙烯基)吗啡啉 2.5-10%; 二苯基(2,4,6-三甲基苯甲酰基)氧化磷<1%	0.006	0	-0.006	20L/桶	0
	粘合剂 533205		2-丙烯酸[(外型)1,7,7-三甲基二环[2.2.1]庚-2-基]酯 25-100%; N,N-二甲基丙烯酰胺 10-25%; 聚丙烯酸 <2.5%; 2-丙烯酸-2-羧乙酯<2.5%; α-甲基丙烯酸 <2.5%; 苯基双(2,4,6-三甲基苯甲酰)氧化磷<1%; 丙烯酸<1%	0.006	0	-0.006	20L/桶	0
	粘合剂 AD4950		丙烯酸低聚物 25-100%; 4-(1-氧代-2-丙烯基)吗啡啉 10-25%; 1,7,7-三甲基二环[2.2.1]庚-2-醇-2-丙烯酸酯 10-25%; 3,3,5-三甲基环己基丙烯酸酯 2.5-10%; 丙烯酸 2.5-10%; 苯基双(2,4,6-三甲基苯甲酰)氧化磷 <1%; 丙烯酸-2-羟乙基酯<1%	0.006	0	-0.006	20L/桶	0
	粘合剂 AD491		1,7,7-三甲基二环[2.2.1]庚-2-醇-2-丙烯酸酯 25-100%; 丙烯酸 10-25%; 4-(1-氧代-2-丙烯基)吗啡啉 2.5-10%; 二苯基(2,4,6-三甲基苯甲酰)氧化磷<1%	0.006	0	-0.006	53g/支	0
	导热胶 GEL-AB		氧化铝 90-100%; 炭黑<1%	0.006	0	-0.006	20L/桶	0
	小螺丝		/	4000 颗	0	-4000 颗	盒装	0
	锡丝		锡 80-100%、银 1-10%、专有松香 1-10%	0.008 (8 卷)	0	-0.008 (8 卷)	1 卷	0
	底部填充剂 3820		甲基六氢化邻苯二甲酸酐 30-50%; 苯酚、甲醛的聚合物缩水甘油醚 10-20%; 酚醛环氧树脂 1-10%; 双[4-(2,3-环氧丙氧基)苯基丙烷 1-10%; 4,4-异亚丙基二苯酚、表氯醇的聚合物(分子量小于 700) 1-10%; 双酚 F 二缩水甘油醚 0.1-1%; 炭黑 0.1-1%	0.006	0	-0.006	60g/支	0
	环氧粘合剂 3915T		六氢-4-甲基邻苯二甲酸酐 10-20%; 酚醛环氧树脂 10-20%; 4,4-异亚丙基二苯酚、表氯醇的聚合物(分子量小于 700) 1-10%; 六氢化邻苯二甲酸酐 1-10%; 双酚 F 二缩水甘油醚 1-10%	0.0096	0	-0.0096	48g/支	0
	粘合剂 SW2218		4,4'-(1-甲基亚乙基)双苯酚与(氯甲基)环氧乙烷的聚合物 25-100%; 酚醛环氧树脂(F-44 型)10-24%; 2-丙烯酸与 2,2-二羟甲基-1,2-丙二醇和 1,3-二异氰酸根合甲基苯的反应产物 2.5-10%; 2-丙烯酸与 2,2-二羟甲基-1,2-丙二醇的反应产物所有者 2.5-10%; 3,3,5-三甲基环己基丙烯酸酯 2.5~10%; 7-氧杂二环[4,1,0]庚烷	0.006	0	-0.006	20kg/桶	0

		-3-羧酸,7-氧杂二环[4,1,0]庚-3-甲基酯<2.5%; 水合硅酸镁超细粉 (不含石棉纤维)<2.5%; 苯基双(2,4,6-三甲基苯甲酰)氧化磷<1%					
	粘合剂 SW3319	聚六亚甲基二异氰酸酯 2.5-10%; 所有者 2.5-10%; 所有者<1%; 1,6-二异氰酰己烷<1%	0.004	0	-0.004	20kg/桶	0
	乙醇(酒精)	乙醇 99-100%	0.297	0	-0.297	20L/桶	0
手机 维修	电池	/	720 万件	720 万件	0	散装	500 万件
	主板	/	720 万件	720 万件	0	散装	500 万件
	后盖	/	720 万件	720 万件	0	散装	500 万件
	前置摄像头	/	720 万件	720 万件	0	散装	500 万件
	后置摄像头	/	720 万件	720 万件	0	散装	500 万件
	静音键	/	720 万件	720 万件	0	散装	500 万件
	开关机键	/	720 万件	720 万件	0	散装	500 万件
	显示屏	/	720 万件	720 万件	0	散装	500 万件
	USB 插口	/	720 万件	720 万件	0	散装	500 万件
	耳机插座	/	720 万件	720 万件	0	散装	500 万件
	音效模组	/	720 万件	720 万件	0	散装	500 万件
	麦克风	/	720 万件	720 万件	0	散装	500 万件
	螺丝	/	720 万件	720 万件	0	散装	500 万件
	无水乙醇	乙醇 99-100%	20	20	0	500mL/瓶	0.05
	助焊剂	专有的松香 20-30%; 聚烯 10%-20%; 松香 10%-20%; 有机酸 1%-10%; 有机酸 1%-10%; 有机酸 1%-10%	0.06	0.06	0	0.1kg/瓶	0.2kg
	无铅焊锡	锡 100%	0.012	0.012	0	散装	0.5kg
	防水胶	碳氟化合物 99%; 氟素树脂 1%	0.0432	0.0432	0	600mL/瓶	0.54t
	胶水 X8008	变性硅胶 70-80%; 蜡 1-5%; 有机锡化合物 0.1-5%; 硅化物 1-5%; 碳氢树脂 10-20%	0.04	0.04	0	135g/支	0.81kg
	UV 胶 (3491)	异冰片基丙烯酸酯 30-60%; 羟烷基甲基丙烯酸酯 1-10%; 丙烯酸酯单 1-10%; 丙烯酸 1-10%; 甲基丙烯酸-β-羟丙酯 1-10%; 硅烷专有组分 1-10%	0.042	0.042	0	1L/桶	0.001
	UV190024 胶	丙烯酸酯单体 30-60%, N,N,-二甲基丙烯酰胺 10-30%, 2,2-二甲氧基-苯基乙酮 1-10%, 硅烷 1-10%, 光引发剂 0.1-1%	0.0672	0.0672	0	50ml/支	0.001
CO8A 清洗剂	甲基环己烷 60%~70%; 异丙醇 25%~35; 乙醇 15%~25%	3.72	3.72	0	20L/桶	0.5t	
OM340—T4 焊膏	锡 80-100%; 银 1-10%; 松香 1-10%; 聚烯 1-10%; 专有的松香/树脂 1-10%; 铜 0.1-1.0%	0.06	0.06	0	管装 100g/支	30kg	

	CVP—520 焊膏	铋 40-50%；锡 30-40%；松香/树脂 1-10%；二醇醚 1-10%；银 0.1-1%	0.00648	0.00648	0	管装 30g/支	3.24kg
	底部填充胶 UF3820	甲基六氢化邻苯二甲酸酐 30~60%；苯酚、甲醛的聚合物缩水甘油醚 10~30%；酚醛环氧树脂 5~10%；双[4-(2,3-环氧丙氧基)苯基丙烷 1~5%；4,4'-异亚丙基二苯酚、表氯醇的聚合物 1~5%；双酚 F 二缩水甘油醚 0.1~1%	0.0024	0.0024	0	60g/支	0.00006
	底部填充胶 UF3915	二氧化硅，玻璃质的 30~60%；六氢-4-甲基邻苯二甲酸酐 10~30%；环氧树脂专有组分 5-10%；六氢化邻苯二甲酸酐 5-10%；环氧树脂专有组分 5-10%；环氧树脂专有组分 1-5%；双酚 F 二缩水甘油醚 1-5%	0.00192	0.00192	0	48g/支	0.000048
	丙烯酸粘合剂 (UV9063F)	异氰酸酯丙烯酸酯 0-<700%；异冰片基丙烯酸酯 20-<30%；N,N,-二甲基丙烯酰胺 10-<20%；1-羟环己基苯酮 1-<10%；2-羟基-2-甲基-1-苯基-1-丙酮 1-<10%；2,4,6-三甲基苯甲酰基二苯基氧化膦 1-<10%；对甲苯硫代异氰酸酯 0.1-<1%；1,6-二异氰酰己烷 0.1-<1%	0.0006	0.0006	0	25g/支	0.000025
	防护剂	全氟聚醚<1%；1,1,2,2,3,3,4,4,4-九氟代-1-乙氧基-丁烷 35~45%；1,1,1,2,3,3,3-七氟代-2-(乙氧基二氟代甲基)-丙烷 55~65%	0.1728	0.1728	0	1.8kg/桶	0.0018
	润滑脂 868	聚四氟乙烯 40-<50%；低于报告水平的其它成 50-<60%	0.024	0.024	0	500g/桶	0.0005
	底涂剂, AP111	异丙醇 90-99.5%；有效成分<1.0%	0.18	0.18	0	3.78L/桶	0.0029673
	散热膏 (LF3500)	/	0.011	0.011	0	/	0.001
	黑色墨水 (C1733)	丁酮 45-60%；染料 15-20%；树脂 25-35%	0.558	0.558	0	500ml/瓶	0.001
	稀释剂 (EC1533)	丁酮 25-52%；乙醇 (75%) 48-75%；	0.312	0.312	0	500ml/瓶	0.01
	密封胶 3838T	环氧树脂 10%-30%；环氧乙烷 1%-10%	0.0026	0.0026	0	52g/支	0.000052
	喷码机清洗剂 (EC7001)	丁酮 95-98%；增光树脂-5%；	0.0216	0.0216	0	1L/瓶	0.001
	助焊膏 (ALPHA)	专有松香 20-30%，聚烯 10-20%，松香 10-20%，有机 1-10%，有机酸 1-10%，有机酸 1-10%	0.0732	0.0732	0	100g/瓶	0.001
	黑色墨水(LINX1010)	丁酮 50-100%，乙酸异丙酯 05-13%，乙醇 5-10%，异丙醇 1-7%，染料黑 1-10%	0.04608	0.04608	0	500mL/瓶	0.001
	喷码机清洗剂 (LINX0030)	丁酮 90-100%	0.0387	0.0387	0	1L/瓶	0.001
	稀释剂(LINX1505)	丁酮 60-100%；环己酮 01-10%	0.25	0.25	0	500mL/瓶	0.001

		吸锡线	/	13920 卷	13920 卷	0	25/卷	5 卷
		散热片	/	24000 片	24000 片	0	81/板	5 板
		透明胶带	/	3600	3600	0	散装	2000 卷
	实验室	无水乙醇	乙醇 99-100%	0.116	0	-0.116	25L/桶	0
		环氧树脂粘合剂	双酚-A-(表氯醇), 环氧树脂 60~90%; C12-14-烷基缩水甘油醚 10~40%	0.02	0	-0.02	3.8L/桶	0
		亚克力固化剂	甲基丙烯酸丁酯>90%; 二甲基丙烯酸二乙二醇酯 <10%	0.02	0	-0.02	1.9L/桶	0
		抛光粉	/	0.0432	0	-0.0432	0.45kg/瓶	0
		亚克力粉	/	0.218	0	-0.218	2.27kg/桶	0
		硬化剂	三乙烯四胺 100%	0.1824	0	-0.1824	1.9L/桶	0
		草酸	/	0.012	0	-0.012	分析纯 500g	0
		环氧树脂固化剂	三乙烯四胺 1-5%, 脂肪胺混合 20-50%, 一三苯二乙醇胺 10-20%, 对叔丁基苯酚 10-20%, 聚酰胺-胺 5-10%, 三乙醇胺 1-5%, 亚磷酸三苯酯 5-10%	0.012	0	-0.012	950ml/桶	0
		红色染色剂	乙酸丁酯 30-50%, 乙醇 30-50%, 异丙醇 1-5%, 乙酸丙酯 1-5%	0.0094	0	-0.0094	930ml/瓶	0
		AK-119 清洗剂	乙二醇四乙酸二钠 0.5-30%, 醇钠 0.5-30%, 水 30-99%	0.0012	0	-0.0012	10L/桶	0
		三乙醇胺	三乙醇胺	0.01344	0	-0.01344	瓶装	0
		丙酮	丙酮 99%	0.0095	0	-0.0095	500ml/瓶	0
		手机充电器	线圈、外壳、底座、电路板等	/	1488 万套	0	-1488 万套	袋装
	无水乙醇		乙醇 99-100%	5.945	0	-5.945	25L/桶	0
	UV 胶		丙烯酸酯单体 30~60%; N,N,-二甲基丙烯酰胺 10~30%; 2,2-二甲氧基-苯基乙酮 1-10%; 硅烷 1-10%; 光引发剂 0.1-1%	5.313	0	-5.313	50ml/支	0
	底涂剂 AP111		异丙醇 90-99.5%; 有效成分<1.0%	0.724	0	-0.724	3.78L/桶	0
	防护剂		全氟聚醚<1%; 1,1,2,2,3,3,4,4,4-九氟代-1-乙氧基-丁烷 35~45%; 1,1,1,2,3,3,3-七氟代-2-(乙氧基二氟代甲基)-丙烷 55~65%	0.02	0	-0.02	500ml/瓶	0
	屏蔽胶 (即导电胶)		硅橡胶 30~50%; 导电粉(Ag/Cu)40~70%; 气硅 1~5%; 其他助剂 1~20%	24.082	0	-24.082	55g/支	0
	黑胶 UF3820		甲基六氢化邻苯二甲酸酐 30~60%; 苯酚、甲醛的聚合物缩水甘油醚 10~30%; 酚醛环氧树脂 5~10%; 双[4-(2,3-环氧丙氧基)苯基丙烷 1~5%;	2.189	0	-2.189	55g/支	0

		2,2-(Phenylene)bis[oxirane]1~5%; 4,4'-异亚丙基二苯酚、表氯醇的聚 1~5%; 双酚 F 二缩水甘油醚 0.1~1%					
	助焊膏	二醇醚 20~30%; 专有的松香 10~20%; 松香 10~20%; 聚烯 1~10%; 有机酸 1~10%; 有机酸 1~10%; 专有的 1~10%; 有机酸 1~10%	4.378	0	-4.378	100g/支	0
	结构胶	二苯基甲烷 4, 4-二异氰酸酯 1~10%	65.679	0	-65.679	30g/支	0
	电阻、电容、二极管等零件	/	1.488	0	-1.488	散装	0
	锡膏	铋 40~50%; 锡 30~40%; 松香/树脂 1~10%; 二醇醚 1~10%; 银 0.1~1%	5.952	0	-5.952	盒装	0
	C66/C55 水基清洗剂	高沸点溶剂 35%; 香精 0.1%; 去离子水 64.9%	3.6	0	-3.6	桶装	0
	AK-120 清洗剂	正构烷烃 20-30%; 异构烷烃 10-50%; 环构烷烃 5%-40%	1.92	0	-1.92	桶装	0
	AK-112 清洗剂	二丙二醇甲醚醋酸酯 1~20%; 环戊醇 1~20%; 水 75%	1.44	0	-1.44	桶装	0
	水基型炉腔清洗剂	去离子水 70%; AEO-9(脂肪醇聚氧乙烯醚)10%; 三聚磷酸钠 10%; 螯合剂 (N-甲基吡咯烷酮) 5%; 综合剂 (甘油) 3%; 稳定剂 (柠檬烯) 2%	7.68	0	-7.68	桶装	0
	黑胶 UF3820	甲基六氢化邻苯二甲酸酐 30~60%; 苯酚、甲醛的聚合物缩水甘油醚 10~30%; 酚醛环氧树脂 5~10%; 双[4-(2,3-环氧丙氧基)苯基丙烷 1~5%; 4,4'-异亚丙基二苯酚、表氯醇的聚合物 1~5%; 双酚 F 二缩水甘油醚 0.1~1%	2.129	0	-2.129	1ml/管	0
	氮气	N ₂	7862.4	0	-7862.4	/	0
	移动终端设备各零件	显示屏、按键、摄像头、主板、天线、电池等	0	3000 万套	+3000 万套	散装	200 万套
	无水乙醇	乙醇 99.7%	0	18	+18	25L/桶装	1.8
	润滑剂 868	NYE 868,聚四氟乙烯 40-<50%	0	0.009	+0.009	500g/罐	0.002
	UV 光固化墨水	3-甲基-1-戊二醇二丙烯酸酯 50-60%、甲基丙烯酸环己酯 25-35%、乙氧基乙氧基乙基丙烯酸酯 8-15%、甘油三丙基醚三丙烯酸酯 5-10%、2.4.6-三甲基苯甲酰基苯基膦酸乙酯 3-8%、炭黑 2-5%	0	0.18	+0.18	1000mL/桶	0.006
	粘合剂 SW2222	(八氢-4,7-亚甲基-1H-茚-1, 5-亚基) 双(亚甲基)二丙烯酸酯 25-100%; 异氰尿酸酯衍生物 25-100%; 4, 4-(1-甲基亚乙基)双苯芬与氯甲基)环氧乙烷的聚合物<1%; 酚醛环氧树脂 (F-44 型) <1%	0	0.274	+0.274	66g/支	0.023
	粘合剂 SW4746	丙烯酸低聚物 2.5-10%、4-(1-氧代-2-丙烯基)吗	0	0.5	+0.5	115g/支、	0.041

		啡啉 2.5-10%、2-丙烯酸[(外型) 1, 7, 7-三甲基二环[2.2.1]庚-2-基]酯 2.5-10%、2-丙烯酸-2-乙基己基酯 2.5-10%、丙烯酸<2.5%、新癸过氧叔丁酯<1%、苯基双(2, 4, 6-三甲基苯甲酰)氧化磷<1%、[[3,5-二(1,1-二甲基乙基)-4-羟基苯基]甲基丁丁基丙二酸二(1,2,2,6,6-五甲基-4-哌啶基)酯<1%				415g/支	
	无尘布	超细纤维	0	5.772	+5.772	400pcs/包	0.488
	擦拭棉棒	头部超细纤维、杆部聚丙烯进口聚脂纤维擦拭棒 SW-2808A04	0	2.881	+2.881	100pcs/包	0.238

备注：表 2-4 扩建前不包含已批未建项目，扩建后不包含已批未建项目和停产项目。已批未建项目有：（苏环建[2023]83 第 0219 号）。停产项目有：（昆环建[2017]0214 号）中手机充电器已停产，（昆环建[2019]0226 号）中 PCB 板及实验室已停产，（昆环建[2019]0229 号）中个人显示器已停产，相关原辅料已削减。

目前《世硕电子（昆山）有限公司年产个人显示器 90 万台扩建项目》（苏环建[2023]83 第 0219 号），未投产，项目原辅材料见表 2-5。

表2-5 《苏环建[2023]83第0219号》项目主要原辅材料一览表

产品名称	名称	组分/规格	消耗量 (t/a)	包装储存方式	设计最大储存量 (t)	备注
个人显示器	各类显示器零组件	/	90 万套	/	10 万套	苏环建 [2023]83 第 0219 号, 未 建设
	电源等配件	/	90 万套	/	10 万套	
	PCB 板	/	90 万	/	5 万片	
	润滑油	/	1	/	1	
	无尘布	/	0.196	/	/	
	胶带	/	0.27	/	/	
	夹链袋	/	0.04	/	/	
	擦拭棒	/	0.04	/	/	
	手套	/	0.121	/	/	
	撬棒	/	0.001	/	/	
	厚薄规	/	0.0001	/	/	
	防静电手指套	/	0.072	/	/	
	加磁去磁器	/	0.0001	/	/	
	C-58 炉膛清洗剂	碱性物 1.0-2.0%，高沸点溶剂 45-50%；去离子水 40-53%	2	20L/桶	0.1	
C-69 水基清洗剂	碱性物质 0.2-0.3%；高沸点溶剂 10.0-15.0；香精 0.01-0.05%；缓蚀剂 0.5-1.0%；纯水 85.0-90.0%	2	20L/桶	0.1		

		5689 清洗剂	己二酸二甲酯 40-50%、3-甲氧基-3-甲基-1-醋酸丁酯 35-45%、三乙二醇单丁醚 15-25%	0.02	1kg/瓶	0.001	
		清洗剂 C-08A	甲基环己烷 60-70%；异丙醇 25-35%；乙醇 15-25%	500L (0.39t)	20L/桶	0.0156	
		SMT 水基印刷机清洗剂 (CM-100)	去离子水 70%；表面活性剂 10% (EL-10 蓖麻油聚氯乙醚)；AEO-9(脂肪醇聚氧乙醚)10%；稳定剂 3% (柠檬烯)；综合剂 2% (甘油)	500L (0.56t)	20L/桶	0.193	
		异丙醇	异丙醇 99.7%	0.1	5kg/桶	0.01	
		助焊膏	二醇醚 20-30%；专有的松香 20-30%；松香 10-20%；聚烯 10-20%；有机酸 1-10%	0.2	100g/支	0.004	
		OM-340 锡膏	锡 80-100%、银 1-10%、专有松香 1-10%；聚烯 1-10%；松香 1-10%；铜 0.1-1.0%	3	1.2kg/支	0.072	
		LOCTITEECCOBNDEN-3710F55MLX30CC 胶	丙烯酸十二基酯 30-50%、丙烯酸酯 30-50%、2-甲基-1-[4-(甲基硫代)苯基]-2-(4-吗啉基)-1-丙酮 1-10%、3-烯丙氧丙基三甲氧基硅烷 1-2.5%、2,4,6-三甲基苯甲酰基二苯基氧化膦 0.25-1%、2-苄基-2-(二甲氨基)-1-(4-吗啉代苯基)-1-丁酮 0.25-1%	0.05	28g/支	0.05	
		LOCTITEECCOBNDF-3915FL30CC 胶	六氢-4-甲基邻苯二甲酸酐 10-20%、酚醛环氧树脂 10-20%、4,4'-异亚丙基二苯酚、表氯醇的聚合物 (分子量≤700) 1-10%、六氢化邻苯二甲酸酐 1-10%、双酚 F 二缩水甘油醚 1-10%	0.05	48g/支	0.05	
		LOCTITEECCOBNDF3820FL55ML 胶	甲基六氢化邻苯二甲酸酐 30-50%、酚醛环氧树脂 10-20%、苯酚甲醛的聚合物缩水甘油醚 10-20%、二氧化硅 2.5-10%、2,2, - (亚苯基) 双-环氧乙烷 2.5-10%、双[4-(2,3-环氧丙氧基)苯基丙烷]2.5-5%、4, 4'-异亚丙基二苯酚表氯醇的聚合物 1-2.5%、双酚 F 二缩水甘油醚 0.25-1%	0.05	管装 60g	0.05	
		粘合剂 242	1-甲基-1-苯基乙基过氧化氢 1-2.5%；1,4 萘醌 0.025-0.1%	0.09	55g/支	0.09	
		环氧胶黏剂 OFF-White/DP420LH	3M/DP420LH 改性环氧树脂 40-80%；3,3'-[氧化双(2,1-亚乙氧基)]双丙胺 10-50%；2,4,6-三[(二甲氨基)甲基]苯酚 1-5%；无定形二氧化硅 1-5%；钙盐 1-5%	0.17	55g/支	0.17	
		粘合剂 243	乙烯均聚物 1-10%；马来酸 0.1-1%；乙酰苯肼 0.1-1%；1,4-萘醌<0.1%	0.02	54g/支	0.02	
		638 热熔胶	乙氧化双酚 A 甲基丙烯酸双酯 30-50%；三甲基环己基甲基丙烯酸酯 10-20%	0.029	55g/支	0.029	

		<p>粘合剂 3M/6101OFF-WHITE</p> <p>环氧树脂 15-40%; 3-巯基丙酸-2-乙基-2-[(3-巯基-1-氧代丙氧基)甲基]-1,3-丙二酯 15-40%; 填料 10-30%; 丁二烯丙烯酸聚合物 5-20%; 环氧树脂 3-7%; 2,3-环氧丙基丙基三甲氧基硅烷≤5%; 3-巯基丙酸-2-乙基-2-(羟甲基)-1,3-丙二醇酯 1-5%; 二甲基(硅氧烷与硅酮)和二氧化硅的反应物 1-5%; 改性脂肪族多胺 1-5%; 改性脂环族多胺 1-5%; 相关酯类 0-3%;</p>	0.048	37.2g/支	0.048
		<p>3M/AHS-2049 环氧粘合剂</p> <p>改性环氧树脂 40-80%;</p>	3.665	30g/支	0.03
		<p>HENKEL/SHA00219-5 (5430GY) 丙烯酸酯类粘合剂</p> <p>(八氢-4,7-亚甲基-1H-茛-1,5-亚基)双(亚甲基)二 丙烯酸酯 20-25%</p>	0.128	30ml/支 30g/支	0.03
		<p>AHS-2122 (3M/DP420LHBlack) 胶</p> <p>双酚 A 二缩水甘油醚 55-75%</p>	4.86	55g/支 440g/支	0.44
		<p>聚氨酯热熔胶 LOCTITEHHD3650BK SY30ML</p> <p>二苯基甲烷-4,4'-二异氰酸酯 1-5%; 1-异氰酸根-2-[(4-异氰酸根苯基)甲基]苯 0.1-1%; 其余成分未知</p>	1.872t	150g/支	0.15
		<p>氰基丙烯酸盐粘合剂 435</p> <p>氰基丙烯酸乙酯 90-≤100%; 邻苯二甲酸酐 0.1-≤1%; 丙烯酸甲酯 0.1-≤0.25%; 对苯二酚; 0.025-≤0.1%</p>	0.144	20g/支	0.02
		<p>粘合剂 SW2218</p> <p>4,4'-(1-甲基亚乙基)双苯酚与(氯甲基)环氧乙烷的聚合物 10-25% , 酚醛环氧树脂(F-44 型)10-25% , 2-丙烯酸与 2,2-二羟甲基-1,2-丙二醇和 1,3-二异氰酸根合甲基苯的反应产物 2.5-10% , 2-丙烯酸与 2,2-二羟甲基-1,2-丙二醇 的反应产物 2.5-10% , 所有者 2.5-10-3,3,5-三甲 基环己基丙烯酸酯 2.5-10% , 7-氧杂二环[4, 1,0] 庚烷-3-羧酸,7-氧杂二环[4, 1,0]庚-3-甲基酯<2.5% , 水合硅酸镁超细粉(不含石棉纤维)<2.5% , 苯基双(2,4,6-三甲苯甲酰)氧化磷 <1%</p>	0.02	20kg/桶	0.02
		<p>粘合剂 IC343</p> <p>DELO/IC343 银 25-100%;所有者 2.5-10%;聚六亚甲基二异氰酸酯<2.5%</p>	0.053	90g/支	0.09
		<p>粘合剂 SW3319</p> <p>聚六亚甲基二异氰酸酯 2.5-10% , 所有者 2.5-10% , 所有者<1%,6-二异氰酰己烷<1%</p>	0.2	20kg/桶	0.02

		粘合剂 SW2276	异氰脲酸酯衍生物 25-100%;多官能丙烯酸酯 10-25%;4,4'-(1-甲基亚乙基)双苯酚与(氯甲基)环氧乙烷的聚合物 2.5-10%;酚醛环氧树脂(F-44型)2.5-10%;异氰酸酯衍生物<1%	0.121	58g/支	0.058
		粘合密封剂 160874BL	DARBOND/160874BL 硅烷封端聚合物 40-50%;附着力促进剂 0.1-1%; 填料 40-60%; 炭黑 0.1-1%	0.094	40g/支	0.04
		粘合剂 29837/X-832-37-1	2-甲基-2-丙烯酸 1,7,7-三甲基二环 (2.2.1) 庚-2-醇酯 10-24%; 4-1 (1-氧代-2-丙烯基) 吗啡啉 5-9%; 2-丙烯酸, 2-甲基-, 2-(乙基-2-(2-甲基-1-氧-2-丙烯基)氧基)-1, 3-丙二酯 5-9%; 2-丙烷酸异癸酯 5-9%; 1-乙基氧氢-2H-y 庚因-2-酮 1-<3%; 硅烷偶联剂 1-<3%; 可见光引发剂 1-<3%	0.486	30ml/支 55ml/支	0.05
		聚氨酯树脂粘合剂 SX6020-H9	α -氢- ω -羟基-聚[氧(甲基-1,2-乙二基)]、2-乙基-2-(羟甲基)-1,3-丙二醇(3:1)醚 20-<30%; Fattyacids,C16-18andC18-unsatd.,epoxidized,Meesters,oligomericreactionproductswithtrimethylolpropane2.5-<10%; 沸石 1-<2.5%	0.768	432g/支	0.0216
		粘合剂 29856-A	DYMAX/29856-A 甲基丙烯酸酯 25-39%;N,N,-二甲基丙烯酰胺 5-9%;光引发剂 A3-<5%; 光引发剂 1-<3; 可见光引发剂<1%	1.35	30ml/支	0.05
		HHD8540 粘合剂	甲基丙烯酸甲酯 30-50%;	0.54	50ml/支	0.05
		7100 氟化液	全氟丁基甲醚 55-90%; 1, 1, 1,2,2,3,3,4,4-九氟-4-甲氧基丁烷 10-45%	12	15kg/桶 20kg/桶	0.1
		酒精	乙醇 99-100%	0.56	20L/桶	0.08
		改性硅弹性胶粘剂 8008Black	CEMEDINE/SUPERXNO.8008BLACKNEO 改性硅 60-70%; 无机填料 30-40%; 石蜡 1-5%; 炭黑 0.1-1%; 有机锡化合物 0.1-5%	0.086	30ml/支	0.015
		粘合剂 SW2276	异氰脲酸酯衍生物 25-100%;多官能丙烯酸酯 10-25%;4,4'-(1-甲基亚乙基)双苯酚与(氯甲基)环氧乙烷的聚合物 2.5-10%;酚醛环氧树脂(F-44型)2.5-10%;异氰酸酯衍生物<1%	0.136	58g/支	0.058
		粘合剂 IC343	DELO/IC343 银 25-100%;所有者 2.5-10%;聚六亚甲基二异氰酸酯<2.5%	0.028	90g/支	0.009
		粘合密封剂 160874BL	DARBOND/160874BL 硅烷封端聚合物 40-50%;附着力促进剂 0.1-1%; 填料 40-60%; 炭黑 0.1-1%	0.011	40g/支	0.04

		粘合剂 29856-A	DYMAX/29856-A 甲基丙烯酸酯 25-39%;N,N-二甲基丙烯酰胺 5-9%;光引发剂 A3-<5%; 光 引发剂 1-<3; 可见光引发剂<1%	0.002	30ml/支	0.002
		粘合剂 3559BK	HENKEL/HHD3559BK1,6-二异氰酸根合己烷的均聚物 1-1-<10%; 二苯基甲烷-4,4'-二异氰酸酯 1-<5%; 1-异氰酸根-2-[(4-异氰酸根苯基)甲基]苯 0.1-<1%	0.396	35g/支, 150g/支, 300g/支	0.05
		组装用粘合剂 HHD8520	甲基丙烯酸甲酯 30-<50%; 甲基丙烯酸 5-<10%; 甲基环氧乙烷的聚合物与环氧乙烷乙醚和 2-乙基 2-羟甲基-1,3-丙二 2,2'-[(4-甲基)亚胺基]双乙醇 1-<3%; 2-甲基-2-丙烯酸-2-羟乙基酯磷酸酯 1-<2.5%; 对苯二酚 0.02-<0.1%; 过氧化苯甲酰 25-<30%; 4,4'-异亚丙基二苯酚、表氯醇的聚合物(分子量<=700) 20-<25%; 二甘醇二甲酸酯 10-<20%; 甲基环氧乙烷的聚合物与环氧乙烷乙醚和 2-乙基 2-羟甲基-1,3-丙二醇(3:1)的聚合物 3-<10%; 二甲甲酸二聚丙二醇酯 2.5-<10%; 2,2'-[亚甲基双(对-亚苯基氧亚甲基)]双环氧乙烷 0.1-<0.25%	0.045	474.5g/支	0.02
		环氧胶黏剂 OFF-White/DP420LH	3M/DP420LH 改性环氧树脂 40-80%; 3,3'-[氧化双(2,1-亚乙氧基)]双丙胺 10-50%; 2,4,6-三[(二甲氨基)甲基]苯酚 1-5%; 无定形二氧化硅 1-5%; 钙盐 1-5%	0.011	55g/支	0.011
		粘合剂 243	乙烯均聚物 1-<10%; 马来酸 0.1-<1%; 乙酰苯肼 0.1-<1%; 1,4-萘醌<0.1%	0.004	40g/支	0.004
		粘合剂 3M/6101OFF-WHITE	环氧树脂 15-40%; 3-巯基丙酸-2-乙基-2-[(3-巯基-1-氧代丙氧基)甲基]-1,3-丙二酯 15-40%; 填料 10-30%; 丁二烯丙烯酸聚合物 5-20%; 环氧树脂 3-7%; 2,3-环氧丙基丙基三甲氧基硅烷<=5%; 3-巯基丙酸-2-乙基-2-(羟甲基)-1,3-丙二醇酯 1-5%; 二甲基(硅氧烷与硅酮)和二氧化硅的反应物 1-5%; 改性脂肪族多胺 1-5%; 改性脂环族多胺 1-5%; 相关酯类 0-3%	0.009	45g/支	0.009

		粘合剂 29837/X-832-37-1	2-甲基-2-丙烯酸 1,7,7-三甲基二环(2.2.1)庚-2-醇酯 10-24%; 4-1(1-氧代-2-丙烯基)吗啡啉 5-9%; 2-丙酸, 2-甲基-, 2-(乙基-2-(2-甲基-1-氧-2-丙烯基)氧基)-1, 3-丙二酯 5-9%; 2-丙烷酸异癸酯 5-9%; 1-乙烯基氧氢-2H-y 庚因-2-酮 1-<3%; 硅烷偶联剂 1-<3%; 可见光引发剂 1-<3%	0.119	30ml/支 55ml/支	0.05
		粘合剂-LA6033	7-氧杂二环[4,1,0]庚烷-3-羧酸(7-氧杂二环[4,1,0]庚-3-甲基)酯 25-100%; 3,3'-[氧基双亚甲基]双[3-乙基氧杂环丁烷]2.5-10%; 过氧化羟基异丙苯<2.5%;	0.0002	20g/支	0.0002
		氰基丙烯酸盐粘合剂 435	氰基丙烯酸乙酯 90-≤100%; 邻苯二甲酸酐 0.1-<1%; 丙烯酸甲酯 0.1-<0.25%; 对苯二酚; 0.025-<0.1%	0.002	20g/支	0.002
		聚氨酯树脂粘合剂 SX6020-H9	α-氢-ω-羟基-聚[氧(甲基-1,2-乙二基)]、2-乙基-2-(羟甲基)-1,3-丙二醇(3:1)醚 20-<30%; Fattyacids,C16-18andC18-unsatd.,epoxidized,Meesters,oligomericreactionproductswithtrimethylolpropane2.5-<10%; 沸石 1-<2.5%	0.145	500g/支	0.05
		粘合剂 242	1-甲基-1-苯基乙基过氧化氢 1-<2.5%; 1,4 萘醌 0.025-<0.1%	0.001	50g/支	0.001
		638 热熔胶	乙氧化双酚 A 甲基丙烯酸双酯 30-<50%; 三甲基环己基甲基丙烯酸酯 10-<20%	0.003	50g/支	0.003
		DP420-NS-BLACK 环氧粘合剂	环氧树脂 70-90%; 丙烯酸类聚合物 10-20%;	0.003	50g/支	0.003
		DP6330NS 复合材料粘结聚氨酯胶黏剂	二苯基甲烷-4,4'-二异氰酸酯 30-50%; 聚氨酯预聚物 20-40%	0.009	48.5ml/支	0.009
		3M-AHS-2049 环氧粘合剂	改性环氧树脂 40-80%	0.001	20g/支	0.001
		HENKEL/SHA00219-5 (5430GY)丙烯酸酯类粘合剂	(八氢-4,7-亚甲基-1H-茛-1,5-亚基)双(亚甲基)二丙 烯酸酯 20-25%	0.001	20g/支	0.001
		AHS-2122 (3M/DP420LHBlack) 胶	双酚 A 二缩水甘油醚 55-75%	0.05	50g/支	0.05
		EA6128T(1041-36R)胶	甲基丙烯酸乙冰片	0.008	30ml/支	0.008
		HHD8540 粘合剂	甲基丙烯酸甲酯 30-50%	0.6	50ml/支	0.05
		液氮	氮	0.048	24kg/罐	0.048

5、主要原辅材料理化性质、毒性毒理

表2-6 本项目主要原辅材料理化特性

名称	理化性质	燃烧爆炸性	毒性毒理	污染源	废气挥发系数*	评价因子
无水乙醇	形状：液体，颜色：无色的， 气味：酒精，熔点：-114.5℃， 沸点：78.32℃，闪点：12℃， 自燃：本品不自燃，蒸气压在 20℃：57hPa，密度在20℃： 0.8g/cm ³ ，水：可完全混合的。	易燃	口腔LD ₅₀ ： 7060mg/kg	擦拭	99.7%	非甲烷 总烃
润滑剂 868	型状：液体，闪点：>200℃， 密度：1.16g/cm ³ ，没有氧化特 性	不具备 爆炸性	无资料	润滑	微量	非甲烷 总烃
UV 光固化 墨水	外观：液体，颜色：黑色，气 味：特征气味，沸点：211℃， 相对密度：1.00-1.10。	不易燃	无资料	喷码	2.9%	非甲烷 总烃
粘合剂 SW2222	物理状态：液体，颜色：白色， 气味：无气味的，pH 值：不 适用，相对密度：1.43。	无资料	LD ₅₀ 皮肤大 鼠：> 2000mg/kg	点胶	1g/kg	非甲烷 总烃
粘合剂 SW4746	物理状态：液体，颜色：白色， 气味：无气味的，相对密度： 2.28。	无资料	LD ₅₀ 口服大 鼠：> 1337mg/kg	点胶	6g/kg	非甲烷 总烃

备注*：废气挥发系数根据 MSDS 和 VOCs 含量检测报告结果取值，其中粘合剂 SW2222 检测结果为“未检出”，其检出限为 1g/kg，本次按检出限取值；润滑剂主要为设备内容结构润滑使用，其挥发产生的非甲烷总烃仅定性不定量分析。

6、主要生产设备

表 2-7 本项目主要设备一览表

序号	设备名称	规格型号	数量 (台/套)
1	射频被动测试治具	RAT	368
2	显示屏组装设备	CG-Install	207
3	软体下载治具	SWDL	1702
4	初步检测治具	System Cal	276
5	运动姿态测试仪	IMU	46
6	充放电测试治具	Ironman Test Loki	207
7	信号传输速率检测仪器	IO PORT	69
8	产品老化测试设备	Burnin	552
9	测试数据收集治具	Log Collection	23
10	软体下载治具	SWDL-RB	23
11	音频测试治具	FACT	322
12	显示屏外观检测治具	DVI Conveyor	12
13	前置摄像头性能测试设备	Jasmine	12
14	光学感应测试治具	Magnolia	12
15	光学感应测试治具	Magnolia Rack	12
16	光源辅助测试治具	ALS-P	46
17	光学测试治具	Odin	46
18	后置摄像头性能测试设备	Clematis	12
19	测试数据上传治具	Vayu Rack	12
20	测试数据收集治具	Log Collection	12
21	5G 毫米波射频测试治具	MARS-Combined	391
22	Cell 射频测试治具	Omnia Combined	598

建设内容

23	被动近场测试治具	SOTA Combined	391
24	手机按键功能测试仪	Barbie	115
25	线性马达测试仪	VENT2	161
26	磁场测试治具	CSC	115
27	显示屏检测辅助治具	iSD(2x STN/Line)	2
28	红外线安全测试仪	R-COMP Miyagi(2x STN/site)	2
29	红外线功能测试仪	R-COMP Alpha(2x STN/site)	2
30	激光雷达安全测试仪	Voyager(2x STN/site)	2
31	激光雷达功能测试仪	Thor(1x STN/Line)	1
32	电阻电容测试仪	Impedance	207
33	充电架	Battery Charging(20w)	138
34	测试数据收集治具	Gatekeeper	46
35	出厂软件下载治具	Non-UI Restore/SS (J174/J274)	1633
36	1000mm 自动送料输送线	DY-NPI-24-B1.0	23
37	皮带线	DY-NPI-24-C1.0	138
38	手机零部件尺寸量测仪	BZ-037-24-KK0.101	46
39	手机零部件组装机	BZ-038-24-KK0.101	46
40	手机零部件组装机	JST-JFBI-P93	46
41	手机按键检测机	TW23A101V62	46
42	手机零部件组装机	BZ-143-18-VX0.301	92
43	保护膜贴合机	PK20-K00-2-2	46
44	外壳贴保护膜机	SR-269-17-V4.0	23
45	平面度量测设备	BZ-065-24-KK0.201	23
46	自动移栽机	BZ-5054-24-KK0.101	207
47	穿梭机	TW23A101V64-01	23
48	穿梭机	TW23A101V64-02	23
49	穿梭机	TW23A101V64-03	23
50	单流道自动下料机 D	DY-NPI-24-D1.0	69
51	皮带线	/	46
52	上料机	CBL002-01	46
53	双流道自动下料机 E	DY-NPI-24-E1.0	23
54	下料机	CBL003-01	46
55	自动上料机	DY-NPI-24-V1.0	92
56	自动锁螺丝机	MIA_Screw install-APH-4696N	46
57	自动锁螺丝机	MIA_MLB install-APH-4695N	46
58	排线位置整理设备	MIA_FLEX HANDLING-APH-5214N	46
59	组装机	MIA_MASK INSTALL-APH-5233N	46
60	手机零件气密性测试仪	BZ-2641-24-KK0.161	23
61	上料机	HAELUL00057A-24-SR-02	23
62	下料机	HAELUL00056A-24-SR-02	23
63	自动移栽机	BZ-5054-24-KK0.101	92
64	手机零部件组装机	RCAM-APH-812-18	69
65	手机零部件组装机	BZ-061-20-XH0.102	46
66	手机零部件组装机	RIM5006-R	23
67	手机零部件组装机	RCAM AUTO-APH-4364N-23	69
68	手机零部件组装机	BZ-1921-23-KE0.102	46
69	手机零部件组装机	BZ-1921-23-KG0.201	23
70	贴膜组装机	JST-E20782M-20	23
71	贴膜组装机	JST-E221247M-22	23

72	贴膜组装机	JST-031-14-V1.0	46
73	贴膜组装机	JST-E20783M-20	23
74	电池组装机	JST-006-14-V1.3	115
75	防水膜贴合机	JST-E220153M-22	23
76	防水膜贴合机	JST-E220152M-22	23
77	防水膜贴合机	JST-E220151M-22	46
78	防水膜贴合机	JST-E220150M-22	23
79	手机外壳点胶机	JST-468-16-V1.2	69
80	手机外壳点胶机	JST-E18322-18	23
81	手机屏幕点胶机	JST-467-16-V1.2	46
82	手机屏幕点胶机	JST-214-15-V1.1	46
83	手机摄像头保护壳拆卸设备	SEC-R23-21-V1.00	138
84	手机零部件组装机	SEC-R66-21-V1.00	138
85	手机屏幕组装机	ARRCP-1152	138
86	段差检测仪设备	ALG-127-16-V1.0	46
87	段差检测仪设备	ALG-135-16-V1.0	69
88	段差检测仪设备	ALG-128-16-V1.0	23
89	段差检测仪设备	ALG-133-16-V1.0	23
90	手机气密性测试仪	BZ-080-17-VP0.181	23
91	手机零件气密性测试仪	BZ-035-17-VP0.141	23
92	手机零件气密性测试仪	JST-316-16-V1.0	23
93	手机气密性测试仪	JST-321-16-V1.0	23
94	自动 X 光检测系统	X7056	23
95	镭雕机	HN-UV5T2A	23
96	镭雕机	LSU3EID	23
97	镭雕机	LSU3EBDE-A	23
98	镭雕机	LSU3EBD	23
99	镭雕机	LSU3EID	69
100	彩盒喷墨打印机	BZ-1117-22-XS0.201	46
101	光学影像测量仪	505DTXT-OMS-ELM-CQ73	23
102	光学影像测量仪	505DTXT-OMS-H5-CQ73	23
103	上下料设备	LUE	46
104	上下料设备	LUHA	46
105	APL 投料机	/	46
106	APL 礼盒开盖机	/	46
107	APL 底盒撕小膜机	/	46
108	APL WCA 保修卡贴装机	/	46
109	APL 说明书组装机	/	46
110	APL 数据线组装机	/	46
111	APL CG 膜贴装机	/	46
112	APL 上盖 Ripcord 贴装机	/	46
113	APL 礼盒合盖机	/	46
114	APL 下盖 Ripcord 贴装滚压机	/	46
115	APL 底盒撕大膜移栽机	/	46
116	DPO 上料机	/	46
117	PACKING-APL UL 下料机	/	23
118	接驳台	/	138
119	ACM 贴标机	IPISPM-B2401403	23
120	ACM 包装机	IPISPM-B2401402	69
121	ACM 分拣机	IPISPM-B2401401	23
122	PACKING 10 IN 1 设备外部流水线	/	92
123	回流线	/	46

124	流水线	/	184
125	载具开合治具	/	46

表2-8 全厂主要设备一览表

序号	设备名称	规格型号	数量(台/套)			备注
			扩建前	扩建后	变化量	
1	恒温恒湿试验机	KTHG	2	2	0	/
2	快速升降温试验机	KSON	1	1	0	/
3	振动机	UD	1	1	0	/
4	推送载具 Mogazine	/	6	6	0	/
5	手机零部件组装机	/	6	6	0	/
6	点胶组装机 DualAA	/	12	12	0	/
7	Oven	/	74	74	0	/
8	Cooling fifo	/	18	18	0	/
9	点胶机 AG Fill	/	6	6	0	/
10	点胶机 Thermal Fill	/	12	12	0	/
11	下料机 Auto unloader	/	6	6	0	/
12	推送载具 Magazine unloader	/	6	6	0	/
13	测试设备 SACB	/	6	6	0	/
14	测试设备 Auto final	/	6	6	0	/
15	测试设备 Flore super wide	/	1	1	0	/
16	测试设备 Flore wide	/	1	1	0	/
17	测试设备 RCCB	/	3	3	0	/
18	测试设备 APS	/	2	2	0	/
19	测试设备 RSB	/	1	1	0	/
20	测试设备 SA-Winnipeg	/	1	1	0	/
21	上料机 LTC	/	12	12	0	/
22	手机零部件组装机	BTP	28	28	0	/
23	手机零部件组装机	PAM1	28	28	0	/
24	自走式暂存机	FIFO	44	44	0	/
25	手机零部件组装机	PAM2	28	28	0	/
26	点胶机	PAMd1	28	28	0	/
27	手机零部件组装机	PAM3	28	28	0	/
28	冷却炉	Oven cooling	28	28	0	/
29	产品移栽机	Demask station	28	28	0	/
30	点胶机	PAMd2	28	28	0	/
31	检测仪	PAMi4	28	28	0	/
32	手机零部件组装机	BABI	28	28	0	/
33	激光自动焊接机	PAM(w)	40	40	0	/
34	RAM-F1	图像测试机	28	28	0	/
35	点胶机	PAMd3	28	28	0	/
36	图像测试机	RAM-F2	28	28	0	/
37	冷却炉	Oven cooling	28	28	0	/
38	进板炉	Oven input	44	44	0	/
39	手机零部件尺寸检测仪	RAMi	28	28	0	/
40	手机零部件尺寸检测仪	PAMi5	28	28	0	/
41	升降输送机	Unloader	18	18	0	/
42	TOM 量测设备	TOM	28	28	0	/
43	PPI 量测设备	PPI	28	28	0	/
44	摄像头功能测试仪	SA-FCSB	28	28	0	/
45	摄像头功能测试仪	SA-ICCB	28	28	0	/
46	后摄像头测试仪	SA-RO	28	28	0	/
47	多功能推拉力测试机	Dage	28	28	0	/

48	左雷焊	LFW	18	18	0	/
49	右雷焊	RFW	18	18	0	/
50	右天线测试设备 LAT-W	右天线测试设备	18	18	0	/
51	贴大小环设备	PFR	45	45	0	/
52	测量密封性机器	SA-IT-CG	60	60	0	/
53	HSG 裹膜机	HSG PF input-Strong NB	48	48	0	/
54	HSG 裹膜机	HSG PF input-Strong CO	30	30	0	/
55	HSG 裹膜机	HSG PF input-Foxcavity CO	42	42	0	/
56	按键点胶机	BP	21	21	0	/
57	OIM-H	/	15	15	0	/
58	OIM-V	/	15	15	0	/
59	手机零部件组装机	DP1	57	57	0	/
60	手机零部件组装机	DP2	57	57	0	/
61	无线充电组装机	CIM	42	42	0	/
62	按键测量机	HBT	42	42	0	/
63	镭雕机	LSA	42	42	0	/
64	测量密封性机器	SA-IT-HSG1	45	45	0	/
65	测量密封性机器	SA-IT-HSG2	45	45	0	/
66	摄像头组装机	RCAM Install	57	57	0	/
67	电池组装机	Battery 3-in-1	57	57	0	/
68	HSG 点胶机	HDP	33	33	0	/
69	防水膜贴合机	AAA	45	45	0	/
70	CG 点胶机	CDP	45	45	0	/
71	组装扣合机	CGS	57	57	0	/
72	整机裹膜机	FF	33	33	0	/
73	手机托盘测量机	STOM	57	57	0	/
74	测量密封性机器	IT-4	78	78	0	/
75	组装设备治具	/	281	281	0	/
76	手机屏幕测量密封性机器	IT-CG	54	54	0	/
77	手机背盖测量密封性机器	IT-HSG1	54	54	0	/
78	手机背盖测量密封性机器	IT-HSG2	54	54	0	/
79	X-Ray 检测机	AXI	14	14	0	/
80	超景深三维显微系统	VHX	15	15	0	/
81	屏幕功能测试	CG-SENSOR	10	10	0	/
82	听筒无音测试治具	CG-FACT2	6	6	0	/
83	按键测试治具	HSG-BUTTONFLEX	9	9	0	/
84	喇叭和麦克风无音测试治具	SA-FACT2	8	8	0	/
85	屏蔽测试箱	RAT	12	12	0	/
86	初步检测治具	QT1-PREBURN	13	13	0	/
87	运动姿态测试仪	IMU	5	5	0	/
88	气压测试治具	P-TEST	5	5	0	/
89	无线充电测试治具	Callisto	12	12	0	/
90	屏幕色彩测试治具	iSD	8	8	0	/
91	接近感应测试治具	PROX-TEST	12	12	0	/
92	后置摄像头测试治具	R-MUST	8	8	0	/
93	前置摄像头测试治具	F-MUST	6	6	0	/
94	摄像头脏污测试治具	Midgard	16	16	0	/
95	人脸识别校验治具	Pearl Cal(2up)	31	31	0	/
96	近距离人脸识别测试治具	Pearl Test20cm(2up)	8	8	0	/
97	远距离人脸识别测试治具	Pearl Test60cm(2up)	8	8	0	/
98	激光光测试治具	R-COMP Miyagi	8	8	0	/
99	激光光测试治具	R-COMP Alpha	9	9	0	/

100	音频辅助测试治具	FACT21	12	12	0	/
101	振动器测试治具	VENT2	11	11	0	/
102	光源辅助测试治具	ALS NB	5	5	0	/
103	磁场测试治具	Compass	7	7	0	/
104	压力测试仪	O-CAL	9	9	0	/
105	主动近场测试治具	S-Reader (Jade)	14	14	0	/
106	被动近场测试治具	S-Card (Jade or IQ6010)	10	10	0	/
107	屏蔽测试箱	VSWR (NRP8S, 5064C) (sampling5%)	5	5	0	/
108	屏蔽测试箱	LAT LMB OTA (Quartz,7011-AP)/UAT LMB OTA (Quartz, 7011-AP)	22	22	0	/
109	屏蔽测试箱	LAT MHB OTA (Quartz,7011-AP)/ UAT MHB OTA(Quartz, 7011-AP)	22	22	0	/
110	屏蔽测试箱	ART LMB OTA (Quartz, 5064C)	29	29	0	/
111	烧机驾	/	197	197	0	/
112	测试设备仪器及治具	/	562	562	0	/
113	滚压机	SSL	30	30	0	/
114	手机贴膜机	PSF	42	42	0	/
115	FG FB 贴膜机	FG FB	102	102	0	/
116	礼盒裹膜机	OPP wrap	30	30	0	/
117	屏蔽箱	/	542	542	0	/
118	贴膜机	/	72	72	0	/
119	封箱机	/	14	14	0	/
120	镭雕机	/	102	102	0	/
121	3D 数码显微镜	VHX-7000	1	1	0	/
122	可编程控制直流电源供应器	62006P-100-25, CHROMA, 2Y	2	2	0	/
123	切割机	YH-AM900-1	45	45	0	/
124	双目体视显微镜	SZM45N	1	1	0	/
125	自动研磨抛光试验机	YH-EM450	3	3	0	/
126	金相显微镜	BX53M,OLYMPUS,5Y	13	3	-10	/
127	自动推拉力试验机	YH-9630A	7	7	0	/
128	植板机	/	510	510	0	/
129	压条机	/	35	35	0	/
130	印刷机	/	275	144	-131	/
131	串行外围设备 SPI	/	277	144	-133	/
132	置件机 NPM D3	/	175	175	0	/
133	置件机 NPM TT2	/	15	15	0	/
134	暂存机	/	197	197	0	/
135	移栽机	/	520	520	0	/
136	AOI 自动光学检查设备	/	522	320	-202	/
137	NG 分流机	/	15	15	0	/
138	模组机 NXT M6	/	15	15	0	/
139	模组机 NXT M3	/	20	20	0	/
140	压上盖	/	15	15	0	/
141	拆盖机	/	15	15	0	/
142	回焊炉	/	183	179	-4	/
143	新型自动拆/翻/贴一体机	/	147	97	-50	/
144	SBM	/	5	5	0	/
145	镭雕机	/	193	193	0	/
146	制氮机	/	2	2	0	/

147	SPL 点检机	/	15	15	0	/
148	ASY 点胶机	/	50	50	0	/
149	ANDA 点胶机	/	50	50	0	/
150	UV 炉 RS	/	5	5	0	/
151	FLUX 点胶机 RS	/	10	10	0	/
152	测试治具	Super Flex Fixture	308	308	0	/
153	测试治具	Button Flex Fixture	20	20	0	/
154	测试治具	Cyclone Flex Fixture	162	162	0	/
155	Side Fire 点胶机	1200*770*1400	7	7	0	/
156	Side Fire 对位机	1650*1400*1850	15	15	0	/
157	Side Fire HB 机	1600*1050*1850	15	15	0	/
158	分板机 Router	2200*1030*1760	37	37	0	/
159	收板机	1700*800*1800	15	15	0	/
160	贴膜机 TET	1400*1450*1300	7	7	0	/
161	热压机 HOT	1050*1200*1750	7	7	0	/
162	贴膜机 BOT GRT	1400*1450*1300	15	15	0	/
163	贴膜机 TOP GRT	1300*1630*1600	15	15	0	/
164	喷码机 1D INK	2100*1100*1600	7	7	0	/
165	除尘机	1550*1800*1800	19	19	0	/
166	摆料机 SRP	1600*1400*1700	32	32	0	/
167	对位机 SPP	1500*1400*1700	32	32	0	/
168	点胶机 SFD	L1380xW740xH1690mm	32	32	0	/
169	焊锡机 SRS	L1100mm*W1200mm*H1700mm	32	32	0	/
170	翻板机 Flipper	/	16	16	0	/
171	泡棉机 SPA	/	7	7	0	/
172	自动上板机 Loader	1260*770*1820mm	16	16	0	/
173	摆料机 CFP	1800*1750*1900mm	16	16	0	/
174	点胶机 CFD	L1380xW740xH1690mm	32	32	0	/
175	对位机 CPP	2000x2000x2100	16	16	0	/
176	HB 机（只使用压力）CHBc	1000*800*1910	16	16	0	/
177	HB 机（脉冲热压焊接机）CHBs1+CHBs	2050*1200*2100	16	16	0	/
178	测试设备 CPPI	850x900x1850	2	2	0	/
179	UV 点胶机	CED	49	49	0	/
180	紫外线固化炉	CEC	16	16	0	/
181	测试设备 CEM	1530/1600/1900	16	16	0	/
182	自动翻盘和贴标机 CFAU	1500/1580/2100	16	16	0	/
183	自动外观检测设备 CAMI	/	16	16	0	/
184	自动收板机 Unloader	1750*770*1820mm	16	16	0	/
185	自动上板机 Loader (Auto)	1900*770*1820mm	16	16	0	/
186	镭焊机	RSW	65	65	0	/
187	镭焊机	RCW	49	49	0	/
188	摆料机 RSF	2280/1430/1900	32	32	0	/
189	点胶机 RFD	L1380xW740xH1690mm	16	16	0	/
190	UV 点胶机 RED	L1380xW740xH1690mm	16	16	0	/
191	焊锡机 RRS	L1100mm*W1200mm*H1700mm	32	32	0	/
192	UV 固化炉 REC	L1300xW780xH1780mm	16	16	0	/
193	UV 高度检测机 REM	1100*1200*1581	32	32	0	/
194	盖板自动上料机 Demask	/	16	16	0	/
195	自动收板机 Unloader	2400*770*1820mm	16	16	0	/

196	左镗焊 LFW	930*790*2100	49	49	0	/
197	右镗焊 RFW	/	49	49	0	/
198	摆料机 SOFA-SRFP	1500/1450/2000	16	16	0	/
199	点胶机 SOFA-SRFD	L1380xW740xH1690mm	32	32	0	/
200	对位机 SOFA-SRSP	1350/1470/1970	32	32	0	/
201	镭射机 SOFA-SRLS	1820x1480x2260	49	49	0	/
202	钢网清洗机	1200/1300/2000	1	1	0	/
203	刮刀清洗机	1500/860/2000	1	1	0	/
204	钢网检查机	1500/1300/1200	1	1	0	/
205	皮带线	/	976.5m	976.5m	0	/
206	X-Ray	/	4	4	0	/
207	冰箱	1200/730*2200	4	4	0	/
208	冰柜	1250*750*900	4	4	0	/
209	模组机	NXT M3-2	4230	2488	-1742	/
210	模组机	NXT M6-2	490	288	-202	/
211	定位台	4M Base	1224	720	-504	/
212	测试设备	JUTZE/EDGE II	17	17	0	验收后 变动影 响分析 增加设 备
213	测试设备	JUTZE/12M 相机	12	12	0	
214	保压机	BOZHON/定制	7	7	0	
215	贴片机	MLB LINK-NORTH/SOUTH FOAM/WATER DOT	12	12	0	
216	贴片机	MLB LINK-SENSOR/DISPLAY FOAM	13	13	0	
217	机械手臂	Post DFU/SOC	3	3	0	
218	机械手臂	FCT	2	2	0	
219	机械手臂	Cell S1	1	1	0	
220	机械手臂	Cell S2	2	2	0	
221	机械手臂	Cell S3	1	1	0	
222	机械手臂	ACOND	2	2	0	
223	机械手臂	WiFi/BT W1	1	1	0	
224	机械手臂	WiFi/BT W2	2	2	0	
225	机械手臂	CCT	1	1	0	
226	机械手臂	S-COND	3	3	0	
227	测试设备	Cyclone-自动化	1	1	0	
228	测试设备	Tritium Button	4	4	0	
229	测试设备	Cyclone	4	4	0	
230	测试设备	Tritium Button	10	10	0	
231	测试设备	Cyclone	10	10	0	
232	测试设备	RCVR	2	2	0	
233	AOI 测试设备	JUTZE/Twins-s	9	9	0	
234	系统集中测试设备	100300100071A-01	37	37	0	
235	陀螺仪测试设备	610IMU19-100-000-R1	10	10	0	
236	无线充电测试设备	604-16086	28	28	0	
237	通信速率测试设备	FAPK27	109	109	0	
238	测试仪器及设备	/	191	191	0	
239	SA-RINGO 治具	GADU-B-Y23	1	1	0	
240	测试设备	SMOTEK	2	2	0	
241	测试设备	SMOTEKNA	6	6	0	
242	测试设备	NA	4	4	0	
243	机器人系统 IR-R7-90S5-LZ	含示教器 IRTP80-L5	17	17	0	
244	YOKOHAMA3 IO1 测试设备	SMOTEK	2	2	0	
245	定位治具	Angle inspection fixture	10	10	0	

		[Cougar]				
246	解锁治具	Assemble AE pallet to traveling nest fixture [Cougar]	24	24	0	
247	手工工具	Assemble E85 protect to HSG fixture [Cougar]	27	27	0	
248	折弯治具	Bend TB flex fixture [Cougar]	23	23	0	
249	折弯机	Bend tritium clip tab to flex semi-auto fixture [Cougar]	3	3	0	
250	后壳载具	BG carrier fixture [Cougar]	15	15	0	
251	压合治具	BGA BG flex bending fixture [Cougar]	1	1	0	
252	保压设备	BTH Pressing for non link semi-auto fixture left [Cougar]	7	7	0	
253	非连杆半自动治具	Buckle dock flex to vent and arc flex B2B fixture [Cougar]	24	24	0	
254	定位治具	Clean MLB foam fixture [Cougar]	4	4	0	
255	治具	Clean PAM window fixture [Cougar]	8	8	0	
256	螺丝放置治具	Cosmetic screw box fixture [Cougar]	3	3	0	
257	固定治具	Dismantle arc cowling and paste dock flex VHB fixture [Cougar]	4	4	0	
258	拆卸治具	Dismantle BG fixture [Cougar]	7	7	0	
259	流水线输送机	Transfer conveyor for LUL semi-auto fixture 3 [Cougar]	3	3	0	
260	拆机治具	Remove BTY fixture [Cougar]	1	1	0	
261	粘贴治具	Paste HSG pocket PF to HSG fixture [Cougar]	3	3	0	
262	自动上下料机	Multi-conn pressing LUL semi-auto fixture [Cougar]	5	5	0	
263	贴附保压机	Install UAT2-3 flex to HSG semi-auto fixture [Cougar]	7	7	0	
264	自动撕膜滚贴设备	KPL05-202407023	1	1	0	
265	礼盒开盒及上料机	KPL05-202407027	1	1	0	
266	穿梭机	TW23A101V64-03	4	4	0	
267	贴膜及手机入盒设备	KPL05-202407020	1	1	0	
268	自动放说明书设备	KPL05	2	2	0	
269	撕膜机	KPL05	2	2	0	
270	上料机	KPL05	2	2	0	
271	自动撕膜滚贴设备	KPL05-202407035	2	2	0	
272	撕膜机	KPL05-202407036	1	1	0	
273	礼盒开盒及上料机	KPL05-202407015	1	1	0	
274	自动贴连接纸到上盖设备	KPL05-202407033	1	1	0	
275	自动贴连接纸到上盖设备	KPL05-202407021	1	1	0	
276	自动放数据线设备	KPL05-202407031	1	1	0	
277	自动放数据线设备	KPL05-202407019	1	1	0	
278	手机上料机	KPL05	2	2	0	
279	自动合盖设备	KPL05	2	2	0	
280	打印贴标签及放保修卡三合一设备	KPL05-202407029	2	2	0	
281	贴标机	/	17	17	0	
282	下料机	/	18	18	0	
283	上料机	/	20	20	0	
284	射频被动测试治具	RAT	0	368	+368	本次增
285	显示屏组装设备	CG-Install	0	207	+207	加设备

286	软体下载治具	SWDL	0	1702	+1702
287	初步检测治具	System Cal	0	276	+276
288	运动姿态测试仪	IMU	0	46	+46
289	充放电测试治具	Ironman Test Loki	0	207	+207
290	信号传输速率检测仪器	IO PORT	0	69	+69
291	产品老化测试设备	Burnin	0	552	+552
292	测试数据收集治具	Log Collection	0	23	+23
293	软体下载治具	SWDL-RB	0	23	+23
294	音频测试治具	FACT	0	322	+322
295	显示屏外观检测治具	DVI Conveyor	0	12	+12
296	前置摄像头性能测试设备	Jasmine	0	12	+12
297	光学感应测试治具	Magnolia	0	12	+12
298	光学感应测试治具	Magnolia Rack	0	12	+12
299	光源辅助测试治具	ALS-P	0	46	+46
300	光学测试治具	Odin	0	46	+46
301	后置摄像头性能测试设备	Clematis	0	12	+12
302	测试数据上传治具	Vayu Rack	0	12	+12
303	测试数据收集治具	Log Collection	0	12	+12
304	5G毫米波射频测试治具	MARS-Combined	0	391	+391
305	Cell 射频测试治具	Omnia Combined	0	598	+598
306	被动近场测试治具	SOTA Combined	0	391	+391
307	手机按键功能测试仪	Barbie	0	115	+115
308	线性马达测试仪	VENT2	0	161	+161
309	磁场测试治具	CSC	0	115	+115
310	显示屏检测辅助治具	iSD(2x STN/Line)	0	2	+2
311	红外线安全测试仪	R-COMP Miyagi(2x STN/site)	0	2	+2
312	红外线功能测试仪	R-COMP Alpha(2x STN/site)	0	2	+2
313	激光雷达安全测试仪	Voyager(2x STN/site)	0	2	+2
314	激光雷达功能测试仪	Thor(1x STN/Line)	0	1	+1
315	电阻电容测试仪	Impedance	0	207	+207
316	充电架	Battery Charging(20w)	0	138	+138
317	测试数据收集治具	Gatekeeper	0	46	+46
318	出厂软件下载治具	Non-UI Restore/SS (J174/J274)	0	1633	+1633
319	1000mm 自动送料输送线	DY-NPI-24-B1.0	0	23	+23
320	皮带线	DY-NPI-24-C1.0	0	138	+138
321	手机零部件尺寸量测仪	BZ-037-24-KK0.101	0	46	+46
322	手机零部件组装机	BZ-038-24-KK0.101	0	46	+46
323	手机零部件组装机	JST-JFBI-P93	0	46	+46
324	手机按键检测机	TW23A101V62	0	46	+46
325	手机零部件组装机	BZ-143-18-VX0.301	0	92	+92
326	保护膜贴合机	PK20-K00-2-2	0	46	+46
327	外壳贴保护膜机	SR-269-17-V4.0	0	23	+23
328	平面度量测设备	BZ-065-24-KK0.201	0	23	+23
329	自动移栽机	BZ-5054-24-KK0.101	0	207	+207
330	穿梭机	TW23A101V64-01	0	23	+23
331	穿梭机	TW23A101V64-02	0	23	+23
332	穿梭机	TW23A101V64-03	0	23	+23
333	单流道自动下料机 D	DY-NPI-24-D1.0	0	69	+69
334	皮带线	/	0	46	+46
335	上料机	CBL002-01	0	46	+46
336	双流道自动下料机 E	DY-NPI-24-E1.0	0	23	+23
337	下料机	CBL003-01	0	46	+46

338	自动上料机	DY-NPI-24-V1.0	0	92	+92
339	自动锁螺丝机	MIA_Screw install-APH-4696N	0	46	+46
340	自动锁螺丝机	MIA_MLB install-APH-4695N	0	46	+46
341	排线位置整理设备	MIA_FLEX HANDLING-APH-5214N	0	46	+46
342	组装机	MIA_MASK INSTALL-APH-5233N	0	46	+46
343	手机零件气密性测试仪	BZ-2641-24-KK0.161	0	23	+23
344	上料机	HAELUL00057A-24-SR-02	0	23	+23
345	下料机	HAELUL00056A-24-SR-02	0	23	+23
346	自动移栽机	BZ-5054-24-KK0.101	0	92	+92
347	手机零部件组装机	RCAM-APH-812-18	0	69	+69
348	手机零部件组装机	BZ-061-20-XH0.102	0	46	+46
349	手机零部件组装机	RIM5006-R	0	23	+23
350	手机零部件组装机	RCAM AUTO-APH-4364N-23	0	69	+69
351	手机零部件组装机	BZ-1921-23-KE0.102	0	46	+46
352	手机零部件组装机	BZ-1921-23-KG0.201	0	23	+23
353	贴膜组装机	JST-E20782M-20	0	23	+23
354	贴膜组装机	JST-E221247M-22	0	23	+23
355	贴膜组装机	JST-031-14-V1.0	0	46	+46
356	贴膜组装机	JST-E20783M-20	0	23	+23
357	电池组装机	JST-006-14-V1.3	0	115	+115
358	防水膜贴合机	JST-E220153M-22	0	23	+23
359	防水膜贴合机	JST-E220152M-22	0	23	+23
360	防水膜贴合机	JST-E220151M-22	0	46	+46
361	防水膜贴合机	JST-E220150M-22	0	23	+23
362	手机外壳点胶机	JST-468-16-V1.2	0	69	+69
363	手机外壳点胶机	JST-E18322-18	0	23	+23
364	手机屏幕点胶机	JST-467-16-V1.2	0	46	+46
365	手机屏幕点胶机	JST-214-15-V1.1	0	46	+46
366	手机摄像头保护壳拆卸设备	SEC-R23-21-V1.00	0	138	+138
367	手机零部件组装机	SEC-R66-21-V1.00	0	138	+138
368	手机屏幕组装机	ARRCP-1152	0	138	+138
369	段差检测仪设备	ALG-127-16-V1.0	0	46	+46
370	段差检测仪设备	ALG-135-16-V1.0	0	69	+69
371	段差检测仪设备	ALG-128-16-V1.0	0	23	+23
372	段差检测仪设备	ALG-133-16-V1.0	0	23	+23
373	手机气密性测试仪	BZ-080-17-VP0.181	0	23	+23
374	手机零件气密性测试仪	BZ-035-17-VP0.141	0	23	+23
375	手机零件气密性测试仪	JST-316-16-V1.0	0	23	+23
376	手机气密性测试仪	JST-321-16-V1.0	0	23	+23
377	自动 X 光检测系统	X7056	0	23	+23
378	镭雕机	HN-UV5T2A	0	23	+23
379	镭雕机	LSU3EID	0	23	+23
380	镭雕机	LSU3EBDE-A	0	23	+23
381	镭雕机	LSU3EBD	0	23	+23
382	镭雕机	LSU3EID	0	69	+69
383	彩盒喷墨打印机	BZ-1117-22-XS0.201	0	46	+46
384	光学影像测量仪	505DTXT-OMS-ELM-CQ73	0	23	+23
385	光学影像测量仪	505DTXT-OMS-H5-CQ73	0	23	+23
386	上下料设备	LUE	0	46	+46
387	上下料设备	LUHA	0	46	+46
388	APL 投料机	/	0	46	+46

389	APL 礼盒开盖机	/	0	46	+46
390	APL 底盒撕小膜机	/	0	46	+46
391	APL WCA 保修卡贴装机	/	0	46	+46
392	APL 说明书组装机	/	0	46	+46
393	APL 数据线组装机	/	0	46	+46
394	APL CG 膜贴装机	/	0	46	+46
395	APL 上盖 Ripcord 贴装机	/	0	46	+46
396	APL 礼盒合盖机	/	0	46	+46
397	APL 下盖 Ripcord 贴装滚压机	/	0	46	+46
398	APL 底盒撕大膜移栽机	/	0	46	+46
399	DPO 上料机	/	0	46	+46
400	PACKING-APL UL 下料机	/	0	23	+23
401	接驳台	/	0	138	+138
402	ACM 贴标机	IPISPM-B2401403	0	23	+23
403	ACM 包装机	IPISPM-B2401402	0	69	+69
404	ACM 分拣机	IPISPM-B2401401	0	23	+23
405	PACKING 10 IN 1 设备外部流水线	/	0	92	+92
406	回流线	/	0	46	+46
407	流水线	/	0	184	+184
408	载具开合治具	/	0	46	+46

备注：备注：表 2-8 扩建前不包含已批未建项目，扩建后不包含已批未建项目和停产项目。已批未建项目有：（苏环建[2023]83 第 0219 号）。停产项目有：（昆环建[2017]0214 号）中手机充电器已停产，（昆环建[2019]0226 号）中 PCB 板及实验室已停产，（昆环建[2019]0229 号）中个人显示器已停产，相关设备已削减。

已批未建《世硕电子（昆山）有限公司年产个人显示器90万台扩建项目》（苏环建[2023]83第0219号）设备，见表2-9。

表2-9 《苏环建[2023]83第0219号》项目设备一览表

序号	设备名称	规格型号	数量（台/套）	备注
1	纤体站位	QTO 、 CGA 、 OB 、 FFA	4	苏环建[2023]83第0219号，个人显示器未建设
2	光学测试	ALS-CAL 、 x1080-CAL、 x1080-TEST	3	
3	镭雕机	SPARK-CD-P	2	
4	锡膏印刷机	NEOHORIZON01IX、 HORIZON03IX	4	
5	锡膏检查机	KY8030-3	1	
6	移栽机	GPT-600-1280、 0.6MNPM、 格林、 L600*W2000*H1200MM	7	
7	CTSV 移栽机(标准)	/	1	
8	置件机(NPM)	NM-NJM6D	26	
9	自动光学检测机 (AOI)	LI-6000	9	
10	自动光学检测机 (3DAOI)	JUTZE/EDGE-H	2	
11	置件机 (NXT)	M6II 、 M6III	4	
12	回焊炉	KTD-1203-4-N-L、 双轨、 JT	6	
13	置件机 (NPM)	NM-EJM1E	2	
14	裁板机	EM-5700N	1	
15	双 TABLE 割板机	EM-5700N-V	1	
16	激光切割机	LBA15UF,软板切割,华工	2	
17	全自动缓冲机	GHB-460	1	
18	点胶机	AD-16-DSW 、 ANDA、 S-910N 、	5	

		ASYMTEK、S2-920、 NORDSONASYMTEK	
19	喷射型点胶机	S2-910,ASYMTEK	4
20	紫外光固化机	P16F003 、RSTECH	1
21	自动翻板机	GREEN/GIN-460L	1
22	吸嘴清洗机	MV-18Q-4 、巨基	1
23	钢板清洗机	960S,DIC,帝仕高	1
24	刮刀清洗机	ASM-600II/佳永	1
25	钢板检查机	SUNMENTA/SVII-K80	1
26	真空包装机	DZ-500,525*525*100MM	2
27	冰柜	海尔 DW-40-W255	2
28	防潮箱	THYSD1710-6-SP 湿度 5RH%,寒燕	1
29	SMT 智能物料仓储	MSR-35-2MFP 型	1
30	SMT 物料仓储出料贴标机	自动贴标机	2
31	电子防潮箱	X2E-1452-61482L 报警,高强	1
32	X 射线检查机	Y.COUGARSMT	1
33	X 射线自动检测系统	VT-X750,OMRON	1
34	X-RAY 射线检查机	MATRIX/X2.5	2
35	擦拭机构喷孔	191182R,DEK	1
36	应变测试仪	MEMS/EL-110-12QB8-64	1
37	100cm 输送机	GBC-1000-2M	3
38	TRAYUNIT,PANA	N610081685AA	3
39	SPI,含扫描枪	KY8030-3,12M,4W,10UM,KOHYOUN G	3
40	暂存机	GHB-460-25,0.5M	1
41	CAD 接口（格柏数据接口）	UEET1280,FUJI	1
42	SMT 管理系统	RE-CONFIGURATION,FUJ I	2
43	快板 CAD	UEET1210,FUJI	1
44	浮动许可证	2UFEBY000100,FUJI	1
45	左侧盖	/	2
46	巴特克托验证	NXT-OTHERBASE,FUJI	1
47	富士软件	FUJI	1
48	富士验证	FUJI	1
49	智能喷嘴	FUJI	1
50	头部清洁	2UGKXC000400,FUJI	1
51	测试设备	DFU、FCT、SOC、LVCC、PRM、ICT、 FCT-40P、WCS、WiFi-BT--COND-2、 Durant-LP、Durant-COND-1、WiFi-SDB 等	115
52	校正机（NPMFeeder）	ClassLASER	1
53	OMIT-R 眼镜零部件气密性 测试仪	BZ-491-19-XB0.101,博众	2
54	传送机	FIFO K5,HELLER	2
55	回流焊炉（点胶固化）	1826MK5-00	16
56	点胶组装机	BZ-335-21-XB0.102	32
57	点胶检测机	BZ-1385-21-XB0.101	2
58	往复式皮带输送机	ST K5M-104-6-0	4
59	眼镜支架内框点胶机	SEC-T90-21-V1.00-L	6
60	镜头桶下料机	SEC-R79-21-V1.00-R	2
61	镜头桶上料机	SEC-R78-21-V1.00-L	2

62	框架下料机	SEC-R77-21-V1.00-R	4
63	胶水气泡检测及排出设备	BZ-1900-22-XB0.101	2
64	金属环组装设备	PGKS002000EVTL	4
65	滚轮输送装置左	PGKS013000EVTL	1
66	滚轮输送装置右	PGKS013000EVTR	1
67	点胶机	BZ-1385-22-XB0.102、 ULTIMUS I	67
68	简易烤炉	P18D028	2
69	冷却暂存机	P18E002	2
70	检测机	BZ-994-20-VA0.101	1
71	固化炉	VCO 755 K5-19	2
72	点胶固化机	BZ-1286-21-XB0.101	1
73	缓存机	FIFO 64	2
74	J-CAM 台式点胶机	BZ-476-19-XB0.101,博众	1
75	TRD-R 点胶机	BZ-489-19-XB0.101,博众	1
76	B-CAM 台式点胶机	BZ-474-19-XB0.101,博众	1
77	电热工业烘箱	OMS180	5
78	散热器上料机	SEC-R80-21-V1.00-R	1
79	散热器上料机	SEC-R80-21-V1.00-L	1
80	组装机	SEC-I90-20-V1.00-L	2
81	胶水气泡检测及排出设备	BZ-1901-22-XB0.101	1
82	表面清洁设备	PGKS003000EVTL	2
83	干式超声波清洗机	USC-PVP-35HGV-DZ	1
84	移栽流线	BZ-2056-22-XB0.101	1
85	取料保压组装机	BZ-348-22-XB0.103	1
86	出口端输送机	HEC-K5M	2
87	组装点胶设备	SEC-008-21-V1.00-R	3
88	自动点胶机	16-135-09	8
89	液体清洗机	BZ-1754-22-XB0.201	2
90	显示器清洁设备	PGKS004000EVTR	4
91	镜片清洗机	BZ-1754-22-XB0.102	4
92	出口端输送机	HEC-K5M	2
93	镜头和显示器组装点胶设备-R	SEC-O08-21-V1.01-R	4
94	镜头和显示器组装点胶设备-L	SEC-O08-21-V1.01-L	4
95	圆盘胶带切割机	BX-800C 半自动	15
96	双组份手动点胶机	7360152	29
97	打标机治具	15*12*18.6	1
98	激光打标机	LSF30,HG-TECH	3
99	等离子清洁机	BZ-1813-22-XB0.101、 BZ-1813-22-XB0.102	2
100	点胶组装机	BZ-1748-22-XB0.101	2
101	涂胶机器人 CHM1	PKGS001010-002、 PGKS001000EVT	5
102	组装机 CGC1.5	BZ-1465-21-XB0.101	2
103	对位组装机 CGC2.0	BZ-1465-22-XB0.102	5
104	点胶机 TIM	BZ-1567-20-XC0.101	3
105	相机模块支架点胶机 PDM	SEC-T93-21-V1.00-L	2
106	激光打标设备 RLE1	DPF-3M20-TVFY-AAA、 DPF-3M20-TVY-AAA、 LSF30,HG-TECH	7
107	点胶机 Pro4	BZ-488-19-XB0.101、 BZ-488-21-XB0.102、	4

		BZ-996-20-XB0.101、 BZ-1339-21-XB0.102	
108	curtain 拉力机	6DOF	1
109	BCONN 人头摇晃	SEC-Wagging-22-V1.00	2
110	搬运机器人	UR10e	1
111	TakeApart 设备	ME287E1B[Pre-PVT]	1
112	屏蔽箱	TA-7016EM、BJ-8845-T、 BJ-8845-Tv2.0	29
113	激光扫描仪	LEPD-A-Y21	4
114	快速检测治具	505QT-QT1-CA856	26
115	运动姿态测试仪	IMU	12
116	三轴磁场测试治具	WORLD20200309J	10
117	光感校准治具用箱体	ALS	2
118	声学检测治具	BJ-ACBX-0158、JLKFACT、 FXT,FXT,FACT1,NBFIXTURE(EXCLU DEDACOUSTICBOX),JLK	23
119	按钮检测治具	FRAMEBUTTONFLEX	4
120	镜头检测治具	ALFC-A-Y21	8
121	光学测试治具	KCAL-A-Y21、OCTO-A-Y21、 505DTXT-1SD-X1080-CA856、 PVMG-A-Y21、VMAGI-A-Y20、 POSE-A-Y21	223
122	光学影像测试仪	FAM02893、FAM02880	24
123	噪点检测治具	5050FC-CA856-PREEVT	12
124	光学检测治具	MOLY-A-Y21、 5050DTXT-EVE-CA856-EVE、 TAG0-B-Y21、TASAF-A-Y22、 KARLF-A-Y21	61
125	OFC 测试治具	505OFC-CA856	24
126	摄像头取景仪	505OLPC-CA856-PREEVT	6
127	镜头失真检测治具	JOBA-A-Y20、KRKN-A-Y20	30
128	烧机架	FORMULAN	43
129	IPD 检测治具	SHIE-A-Y22	16
130	弹射测试设备	FAM03501-D0002	2
131	数码显微镜	Keyence\VHX-7000N	1
132	超景深三维显微系统	VHX600	1
133	水滴角测量仪	DSC-200SL	1
134	屏蔽箱	TA-7016EM、BJ-8845-T、BJ-8845-Tv2.0	20
135	激光扫描仪	LEPD-A-Y21	4
136	IPD 检测治具	SHIE-A-Y22	8
137	6DoFForcetester	BZ-3108-22-PV0.101	1
138	高精度荷重位移曲线机 CRTester	SA-505B	2
139	SA-巴特测试仪	NCOL-DEV-B200-001、 NCOL-DEV-B300-002	2
140	X1247 无线-R 测试治具	MulanP2	4
141	C87 (X1239) 右测试治具	CYG913-FATP-FCTRIGHT-N -V02	1
142	B2BOSTEST4PinconnectorDC R 测试机	CYG913-FATP-FCT-N-V01	1
143	[剪刀]模块级别设置	SHAK-A-Y22	6
144	推拉荷重试验机 PushPullloadTester	2601AS	1

145	测试隔音箱	CYG699-Mo-IRNT-L/R-N-V0 1	1
146	风扇噪音测试	FAN3003	1
147	神秘 200	MYSTIC200-2UP、 N-0002133	2
148	摄像头取景仪	505OCPCL-CA39	1
149	功能测试治具	FXT,FXT,FRAMESUBQT,NEWBUY,INNOREV	2
150	信号测试治具	EQP,TE,OTA,SHIELDBOX,TA-7016EM,T677,TESCOM	20
151	按钮测试治具	FIXT,TE,QT1,NB,INNOREVFIXT,N301,BUTTON-CAL,EVTNBFIXTURE,OPTOFIDELITY	15
152	运动姿态测试仪	FXT,TE,N301,CMDIMUREFERENCETEXTURENB,INCUBE	4
153	环境感光测试治具	FIXT,TE,N301ALSCAL/TESTEVTFIXTURENEWBUY,JLK	3

7、建设项目主体工程及规模

项目主体工程内容见下表。

表2-10 本项目主体工程及产品方案一览表

序号	工程名称 (车间或生产线)	产品方案	设计年产能			运行时数 (h/a)
			扩建前	扩建后	变化量	
1	F16.F17	智能移动终端	0	3000万台	+3000万台	7200h

表2-11 全厂主体工程及产品方案一览表

序号	工程名称 (车间或生产线)	产品方案	设计年产能				备注	运行时数 (h/a)	
			扩建前		扩建后				变化量
1	F11	智能手机	1680万部	9474万部	1680万部	9474万部	0	/	
	F13		2880万部		2880万部			/	
	F14、F15		4320万部		4320万部			/	
	F15		594万部		594万部			/	
2	F12	PCB板	7920万片	15563万片	7920万片	9900万片	-5663万片	/	
	F9		5663万片		0			已停产	
	F15		1980万片		1980万片			/	
3	F8	手机维修	720万部	720万部	720万部	720万部	0	/	7200
4	F10	个人显示器	0.1万台	90.1万台	0	90万台	-0.1万台	已停产	
	F9.F10.F11		90万台		90万台			未建设	
5	F15	手机零部件	3723万套	3723万套	3723万套	3723万套	0	/	
6	F13	手机充电器	1488万套		0		-1488万套	已停产	
7	F16.F17	智能移动终端	0		3000万台		+3000万台	本项目	

备注：已停产产能不再进行建设，后续进行建设及时申报相应环保手续。

8、生产制度及项目定员

企业现有员工37240人，目前都是团膳配送到公司，食堂仅提供就餐场地。本次扩建后，新增员工2000人。项目年生产300天，两班制，每班工作12小时，年运行时间7200小时。本项目设有食堂，仅供本项目员工使用。全厂不设置住宿楼。

9、项目地理位置、周围环境及平面布置

①项目地理位置及周围环境

项目所在地位于昆山开发区鸿雁路北侧、丁香路西侧，在大厂区东南角，大厂区呈右倒“凸”字型，主要包括F9~F17生产车间、辅楼、仓库等。大厂区外东北侧隔丁香路为昆山综合保税区停车场、东南侧隔丁香路为规划一类工业用地、最东侧隔玫瑰路和小河为纬创资通（昆山）有限公司，南侧隔鸿雁路、小河为规划一类工业用地，西侧隔郁金香路为吴淞江，北侧隔百灵路为洽兴包装（中国）有限公司、固铂轮胎有限公司，大厂区内其他为现有厂房。现有厂区和新厂区中间无围墙等物理阻隔，合并成同一个大厂区，排水系统互不联通。本项目设置2个生活污水排放口，6个雨水排放口（均有闸阀）。现有项目共计有7个生活排放口，11个雨水排放口（均有闸阀）。大厂区500m范围内最近敏感目标为东北侧约300米处的世硕家园。

②平面布置

本项目主体工程情况如下表，具体情况见厂区平面图。

表2-12 本项目主体工程一览表

序号	建（构） 筑物名称	用途	占地面积 (m ²)	建筑面积 (m ²)	层数	高度	火灾 危险性	租赁单位
1	F16厂房	车间生产	22596.01	87540.46	地上4层	23.50	丙类	立臻精密 工业（昆 山）有限 公司
2	F17厂房	车间生产	22083.65	89357.01	地上4层	23.50	丙类	
3	F18研发 车间	办公室	5705.5	34683.41	地上6层	31.50	丙类	
4	F19餐厅	食堂	4169.58	16916.46	地上4层	23.50	民用	
5	门卫	门卫	60.64	60.64	地上1层	4.77	民用	
6	消防泵 房水池 及生活 泵房	消防	29.18	989.18	地下1层	4.12	丁类	
7	开关站	开关站	476.35	476.35	地上1层	7.86	/	
8	地下事 故应急 池	收集事故 废水	0	200	地下1层	/	/	
合计			55120.91	230223.51	/	/	/	

备注：本项目F16、F17、F18、F19等全部为立臻所用，未分租给其他公司使用，厂房建设时，按照立臻生产需求建设，满足适应性。没有与本项目有关的原有污染情况及主要环境问题。

表2-13 全厂主体工程使用情况一览表

建(构)筑物名称	厂房证单位	租赁关系	备注
F8厂房	昆山综合保税区投资开发区有限公司	租用	/
F9厂房	昆山综合保税区投资开发区有限公司	租用	/
F10厂房	世硕电子(昆山)有限公司	自有厂房	/
F11厂房	世硕电子(昆山)有限公司	自有厂房	/
F12厂房	世硕电子(昆山)有限公司	自有厂房	/
F13厂房	世硕电子(昆山)有限公司	自有厂房	/
F14厂房	世硕电子(昆山)有限公司	自有厂房	/
F15厂房	世硕电子(昆山)有限公司	自有厂房	/
F16厂房	昆山昆开创越资产管理有限公司	租用	/
F17厂房	昆山昆开创越资产管理有限公司	租用	/
F18研发车间	昆山昆开创越资产管理有限公司	租用	/
F19餐厅	昆山昆开创越资产管理有限公司	租用	/

备注：立臻精密工业(昆山)有限公司(曾用名世硕电子(昆山)有限公司(2014-01-2025-02))

10、建设内容

表2-14 建设项目公用及辅助工程

工程	建设名称	设计能力			备注
		扩建前	扩建后	变化量	
主体工程	F8厂房	58510.4m ²	58510.4m ²	0	用于手机维修生产
	F9厂房	40207.42m ²	40207.42m ²	0	用于PCB板生产, 现已停用
	F10厂房	24480.85m ²	24480.85m ²	0	用于个人显示器生产, 现已停用
	F11厂房	36572.40m ²	36572.40m ²	0	用于智能手机生产
	F12厂房	40544.28m ²	40544.28m ²	0	用于PCB板和智能手机生产
	F13厂房	40544.28m ²	40544.28m ²	0	用于智能手机生产
	F14厂房	41606.83m ²	41606.83m ²	0	用于智能手机生产
	F15厂房	41606.83m ²	41606.83m ²	0	用于智能手机、PCB板、手机零部件生产
	F16厂房	0	87540.46m ²	+87540.46m ²	用于智能移动终端生产
	F17厂房	0	89357.01m ²	+89357.01m ²	用于智能移动终端生产
	F18研发车间	0	34683.41m ²	+34683.41m ²	用于办公使用
F19餐厅	0	16916.46m ²	+16916.46m ²	仅为本项目员工用餐使用	
贮运工程	原料区、成品区	62837.4m ²	63837.4m ²	+1000m ²	位于生产车间内
	化学品仓库	240m ²	240m ²	0	本项目依托现有化学品仓库, 占用80m ²
	运输	/	/	/	原料及产品委托外部汽车运输
公用工程	给水	2265410t/a	2334410t/a	+69000t/a	供水管网供给
	排水	1812320t/a	1867520t/a	+55200t/a	生活污水和食堂废水
	供电(万kW.h/a)	17824	35219	+17395	市政电网

		绿化	45033.2m ²	55533.2m ²	+10500m ²	/
环保工程	废气处理	F8 (手机维修车间)	10套一级活性炭吸附装置 (TA001~TA010), 10根15米高排气筒 (DA001~DA010); 风量设计能力分别为24000m ³ /h	10套一级活性炭吸附装置 (TA001~TA010), 10根15米高排气筒 (DA001~DA010); 风量设计能力分别为24000m ³ /h	不变	污染因子: 锡及其化合物、非甲烷总烃
		F9 (实验室、PCB板生产车间)	10套一级活性炭吸附装置 (TA011~TA020), 10根15米高排气筒 (DA011~DA020); 风量设计能力分别为27525m ³ /h	10套一级活性炭吸附装置停用	10套一级活性炭吸附装置停用	F9(实验室、PCB板已停产)10套环保设备已停用
		F10 (个人显示器生产车间)	8套一级活性炭吸附装置 (TA021~TA028), 8根15米高排气筒 (DA021~DA028); 风量设计能力分别为20000m ³ /h	8套一级活性炭吸附装置停用	8套一级活性炭吸附装置停用	F10个人显示器已停产 8套环保设备已停用
		F11 (智能手机生产车间)	8套一级活性炭吸附装置 (TA029~TA036), 8根15米高排气筒 (DA029~DA036); 风量设计能力分别为24000m ³ /h	8套一级活性炭吸附装置 (TA021~TA028), 8根15米高排气筒 (DA029~DA036); 风量设计能力分别为24000m ³ /h	不变	4用4备 污染因子: 非甲烷总烃、二甲苯
		F12 (PCB板生产车间1层、智能手机生产车间2、3层)	4套一级活性炭吸附装置 (TA037~TA040), 4根15米高排气筒 (DA037~DA040); 风量设计能力分别为30000m ³ /h	4套一级活性炭吸附装置 (TA037~TA040), 4根15米高排气筒 (DA037~DA040); 风量设计能力分别为30000m ³ /h	不变	污染因子: 锡及其化合物、非甲烷总烃
		F13 (智能手机生产车间)	4套一级活性炭吸附装置 (TA041~TA044), 4根15米高排气筒 (DA041~DA044); 风量设计能力分别为30000m ³ /h	4套一级活性炭吸附装置 (TA041~TA044), 4根15米高排气筒 (DA041~DA044); 风量设计能力分别为30000m ³ /h	不变	污染因子: 非甲烷总烃、二甲苯
		F14 (智能手机生产车间)	4套一级活性炭吸附装置 (TA045~TA048), 4根25米高排气筒 (DA045~DA048); 风量设计能力分别为30000m ³ /h	4套一级活性炭吸附装置 (TA045~TA048), 4根25米高排气筒 (DA045~DA048); 风量设计能力分别为30000m ³ /h	不变	污染因子: 非甲烷总烃
		F15 (智能手机生产车间)	4套一级活性炭吸附装置 (TA049~TA052),	4套一级活性炭吸附装置 (TA049~TA052),	不变	污染因子: 锡及其化合物、非甲烷总烃

			4根25米高排气筒 (DA049~DA052); 风量设计能力分别为30000m³/h	4根25米高排气筒 (DA049~DA052); 风量设计能力分别为30000m³/h		
		F16 (智能移动终端)	无	1套过滤棉+二级活性炭吸附装置 (TA053), 6套过滤棉+一级活性炭吸附装置 (TA054~TA059), 7根30米高排气筒 (DA053~DA059); 风量设计能力分别为1套20000m³/h, 6套40000m³/h	增加1套过滤棉+二级活性炭吸附装置 (TA053), 6套过滤棉+一级活性炭吸附装置 (TA054~TA059), 7根30米高排气筒 (DA053~DA059); 风量设计能力分别为1套20000m³/h, 6套40000m³/h	污染因子: 非甲烷总烃
		F17 (智能移动终端)	无	1套过滤棉+二级活性炭吸附装置 (TA060), 6套过滤棉+一级活性炭吸附装置 (TA061~TA066), 7根30米高排气筒 (DA060~DA066); 风量设计能力分别为1套20000m³/h, 6套40000m³/h	增加1套过滤棉+二级活性炭吸附装置 (TA060), 6套过滤棉+一级活性炭吸附装置 (TA061~TA066), 7根30米高排气筒 (DA060~DA066); 风量设计能力分别为1套20000m³/h, 6套40000m³/h	污染因子: 非甲烷总烃
		F19餐厅	无	静电式油雾装置通过1根25m高的排气筒 (DA067) 排放; 风量设计为15000m³/h	静电式油雾装置通过1根25m高的排气筒 (DA067) 排放; 风量设计为15000m³/h	污染因子: 食堂油烟
	废水处理	F9 (四期实验室、五期PCB板生产车间及实验车间)	废水经1套中水回用设施处理后回用至厂内 (设计规模为3600t/a)	无废水产生	无废水产生	F9 (四期实验室、五期PCB板生产车间及实验车间) 已停产
		F15(实验室)	废水经一套中水回用设施后回用至厂内	废水经一套中水回用设施后回用至厂内	不变	不外排
		生活污水、食堂废水	生活污水经市政管网纳入昆山市污水处理有限公司 (精密水质净化厂) 处理	食堂废水经隔油池处理后与生活污水经市政管网纳入昆山市污水处理有限公司 (精密水质净化厂) 处理	食堂废水经隔油池处理后与生活污水经市政管网纳入昆山市污水处理有限公司 (精密水质净化厂) 处理	确保达标排放
		噪声治理	采取减振、隔声等措施	采取减振、隔声等措施	采取减振、隔声等措施	确保达标排放

固废处理	一般固废贮存设施	2800m ²	2800m ²	依托现有 F15 280m ²	按照《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2020）标准建设管理
	危险固废贮存设施	1个危废仓库 238m ²	1个危废仓库 238m ²	依托现有	按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《省生态环境厅关于印发江苏省固体废物全过程环境监管工作的通知》（苏环办〔2024〕16号）标准建设管理
	生活垃圾	垃圾桶若干			按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》中“第三节生活垃圾污染环境的防治”建设管理
	环境风险防范措施	事故应急池4座，容积分别为210m ³ 、400m ³ 、150m ³ 、15m ³	事故应急池5座，容积分别为210m ³ 、400m ³ 、150m ³ 、15m ³ 、200m ³	增加1座200m ³ 事故应急池	收集事故废水
		雨水闸阀11个	雨水闸阀17个	增加6个雨水闸阀	切断事故废水外排

备注：①无未验收的环保工程，本项目不得依托“未验”环保工程，本项目新增废气处理设施；
②本项目依托房东1座200m³事故应急池和6个雨水阀门。

11、水平衡分析

生活用水：本项目新增员工为2000人，根据《江苏省城市生活用水与公共用水定额》，本项目人均用水系数取100L/d，年工作天数为300天，则生活用水约60000t/a，按排放系数为0.8计算，则生活污水排放量约为48000t/a，主要污染物为COD、SS、NH₃-N、TP、TN。生活污水经市政管网纳入昆山市污水处理有限公司（精密水质净化厂）处理达标后排入吴淞江。

食堂用水：根据《建筑给水排水设计标准（GB50015-2019）》，食堂用水人均用水系数取为15L/d，则食堂用水量为9000t/a。食堂废水排放量以用水量的80%考虑，则食堂废水产生量约为7200t/a。食堂废水经隔油池处理后与生活污水经市政污水管道接昆山市污水处理有限公司（精密水质净化厂）。

本项目水量平衡图见图2-1：

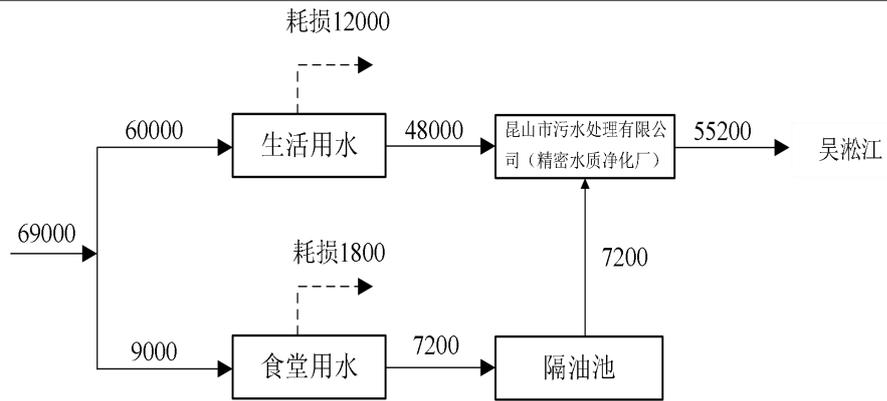


图2-1 本项目水量平衡图 单位: t/a

全厂水量平衡图见图2-2:

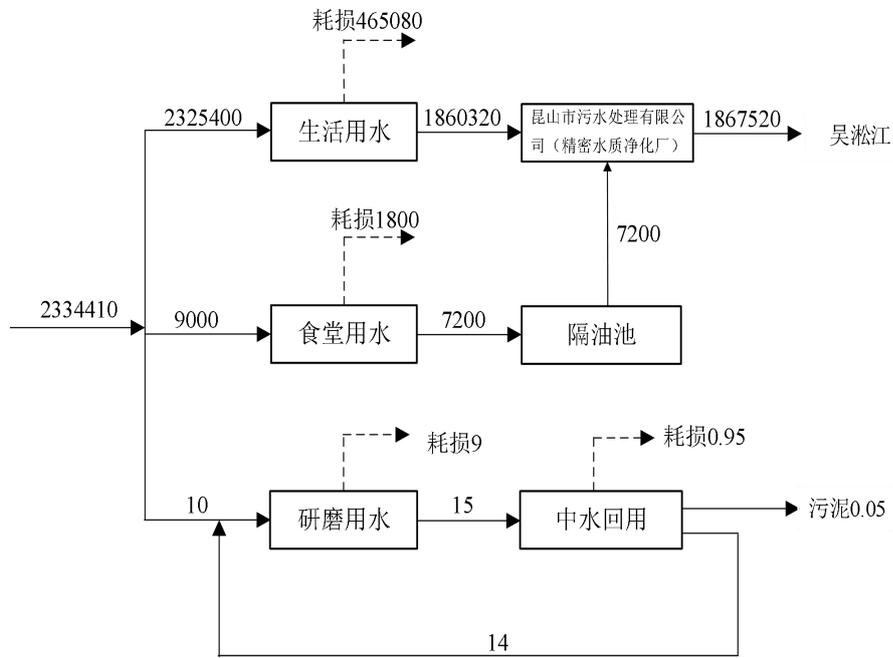


图2-2 全厂水量平衡图 单位: t/a

1、工艺流程

智能移动终端生产工艺流程图如下：

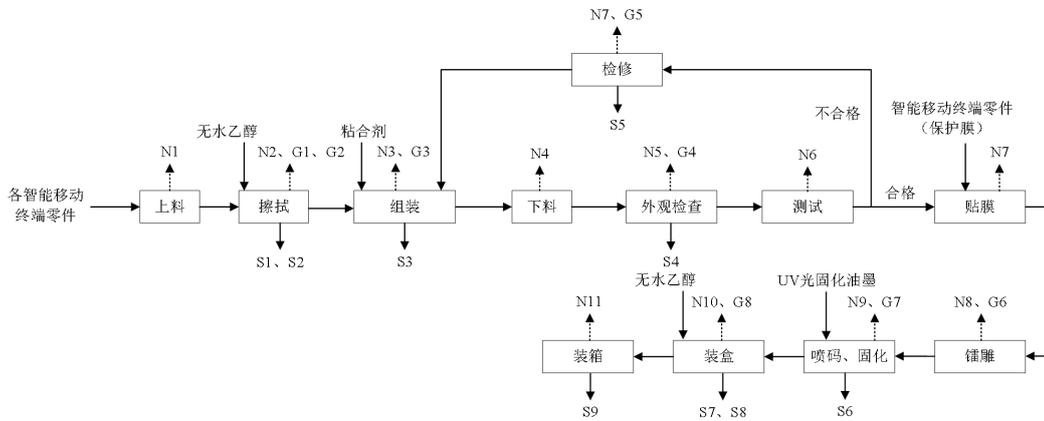


图 2-3 智能终端生产工艺流程及产污环节

工艺流程和产污环节

生产工艺说明

(1) 上料：各智能移动终端零件经上料机进行备料，该过程产生噪声 N1；

(2) 擦拭：对上料后的智能移动终端零件需用无尘布、擦拭棉棒蘸取无水乙醇擦拭产品外观表面灰尘及其杂物，该过程产生噪声 N2、无水乙醇挥发产生的有机废气 G1（以非甲烷总烃表示）、废无尘布/棉棒 S1；

无水乙醇在化学品仓库领取后，先分装在小瓶中，方便使用。产生废包装桶 S2 和有机废气 G2（以非甲烷总烃表示）。

(2) 组装：

①前盖组装：将显示屏、按键、摄像头等各零件使用显示屏组装设备、手机零部件组装机、穿梭机、自动锁螺丝机、排线位置整理设备、组装设备、自动移栽机、手机摄像头保护壳拆卸设备、手机屏幕组装机等组装，期间会使用手机屏幕点胶机、手机外壳点胶机进行零件固定，该过程产生噪声 N3、粘合剂挥发产生的有机废气 G3（以非甲烷总烃表示）、废包装桶、废胶粘剂 S3；

②后盖组装：将手机后盖与麦克风、闪光灯、扬声器等各零件使用手机零部件组装机、自动锁螺丝机、排线位置整理设备、组装设备、自动移栽机等组装，该过程产生噪声 N3；

③前后盖组装：将主板、天线、电池等各零件使用手机零部件组装机、自动锁螺丝机、排线位置整理设备、组装设备、自动移栽机等组装，该过程产生噪声 N3；

(3) 下料：使用单流道自动下料机、双流道自动下料机、下料机对组装后的智能移动终端下料，该过程产生噪声 N4；

(4) 外观检查：人工对产品的外观进行目检，需用无尘布、擦拭棉棒蘸取无水乙醇擦拭产品外观表面灰尘及其杂物，该过程产生噪声 N5、无水乙醇挥发产生的有机废气 G4（以非甲烷总烃表示）、废无尘布/棉棒 S4；

使用充电架对智能移动终端产品充电。

(5) 测试：

首先使用软体下载治具、出厂软件下载治具将软件高效烧录至产品中，再使用初步检测治具、运动姿态测试仪、充放电测试治具、手机按键功能测试仪、手机按键检测机、线性马达测试仪、电阻电容测试仪、手机零部件尺寸量测仪、平面度量测设备、手机零件气密性测试仪、段差检测仪设备、手机零件气密性测试仪等进行初步测试，再进行下列专项测试。

①X 射线检测：自动 X 光检测系统检测，该部分涉及辐射，另行申报。本项目不展开描述。

②烧机测试：使用产品老化测试设备模拟产品长期使用环境，加速暴露潜在缺陷，筛选早期失效品的可靠性试验。通过施加极端应力（温度/电压/振动），使产品在出厂前提前进入“失效高发期”，确保交付客户的产品已通过最严苛的稳定性验证。

③感光测试：通过光学感应测试治具、光源辅助测试治具、光学测试治具等对智能移动终端感旋光性能进行测试，通过测试装置显示屏上的参数判断产品是否合格。

④耳机、音箱测试：使用音频测试治具检测音频参数、验证音频功能的完整性，通过显示屏的参数判断耳机及音箱的性能是否符合产品要求。

⑤屏幕灵敏度测试：使用显示屏外观检测治具、光学影像测量仪等对屏幕检测，通过显示屏的参数判断产品是否符合要求。

⑥屏幕校准、色差感应：使用显示屏检测辅助治具等对屏幕进行校准及色差的相关调试。

⑦摄像头测试：将组装好的前盖放入相应的检测设备（前置摄像头性能测试设备、后置摄像头性能测试设备等）中，通过电脑屏幕所反馈的数据判断摄像头组装是否合格。

⑧天线测试：将手机放入屏蔽箱内，使用 5G 毫米波射频测试治具、Cell 射频测试治具、被动近场测试治具等测试天线对于信号的接收性能，无线电信号通过信号线送入屏蔽箱。使用射频被动测试治具测试高频信号传输路径、阻抗特性、传输性能等，信号传输速率检测仪器测试量化数字信号在物理通道中传输速度与质量。

⑨磁场测试：使用磁场测试治具测试磁场传感器性能、电子罗盘功能、导航与定位性

能等。

测试不良品送检修线进行相应修复，该过程产生噪声 N6。

(6) 检修：检修工序需用无尘布、擦拭棉棒蘸取无水乙醇擦拭产品外观表面灰尘及其杂物，通过修复可恢复正常功能。该过程产生噪声 N7、无水乙醇挥发产生的有机废气 G5（以非甲烷总烃表示）、废无尘布/棉棒 S5；

(7) 贴膜：使用贴膜组装机、防水膜贴合机、保护膜贴合机、外壳贴保护膜机等进行贴膜处理，该过程产生噪声 N7；

(8) 镭雕：使用镭雕机在智能移动终端相应部位雕刻出产品标志等，激光打标机为封闭式，激光源封闭在激光打标机内部；该过程产生废气 G6（以颗粒物计）、噪声 N8；

(9) 喷码、固化：使用彩盒喷墨打印机在智能移动终端相应部位喷码，并进行 UV 光固化，该过程产生噪声 N9、UV 光固化油墨挥发产生的有机废气 G7（以非甲烷总烃表示）、废包装桶 S6。

(10) 装盒：使用投料机、礼盒开盖机、底盒撕小膜机、保修卡贴装机、说明书组装机、数据线组装机、CG 膜贴装机、上盖 Ripcord 贴装机、礼盒合盖机、上盖 Ripcord 贴装滚压机、底盒撕大膜移栽机、上料机、下料机等将产品、保修卡、说明书、数据线、CG 膜等有序装入包装盒，需用无尘布、擦拭棉棒蘸取无水乙醇擦拭产品外观表面灰尘及其杂物，该过程产生噪声 N10、无水乙醇挥发产生的有机废气 G8（以非甲烷总烃表示）、废无尘布/棉棒 S7、废包装材料 S8；

(11) 装箱：使用贴标机、包装机、分拣机、设备外部流水线、回流线、流水线、载具开合治具等将产品装箱打包，该过程产生噪声 N11、废包装材料 S9。

备注：本项目不产生冷却水、不产生地面水和设备清洗废水，因此本项目无生产废水产生。本项目主要设备自动化约占 40%。

表 2-15 项目产排污环节汇总表

类别	污染源	污染物类因子	收集措施	污染治理措施
废气	擦拭 G1	非甲烷总烃	集气罩	F16、F17 各经 1 套过滤棉+二级活性炭吸附、6 套过滤棉+一级活性炭吸附处理后通过 7 根 30m 高排气筒排放
	分瓶 G2	非甲烷总烃	集气罩	
	组装 G3	非甲烷总烃	集气罩	
	外观检查 G4	非甲烷总烃	集气罩	
	检修 G5	非甲烷总烃	集气罩	
	镭雕 G6	颗粒物	集气罩	
	喷码、固化 G7	非甲烷总烃	集气罩	
	装盒 G8	非甲烷总烃	集气罩	
	食堂废气 G9	油烟	集气罩	F19 食堂废气经静电式油雾净化装置处理后通过 1 根 30m 高排气筒排放

				筒排放
废水	生活污水（含食堂废水）	COD、NH ₃ -N、TN、TP、SS、动植物油	/	食堂废水经隔油池处理后与生活污水接管市政污水管网，排入昆山市污水处理有限公司（精密水质净化厂）有限公司处理
噪声	设备运行	噪声	/	等效声级
固废	擦拭 S1	废无尘布/棉棒	/	交由有资质单位处理
	分瓶 S2	废包装桶	/	交由有资质单位处理
	组装 S3	废包装桶、废胶粘剂	/	交由有资质单位处理
	外观检查 S4	废无尘布/棉棒	/	交由有资质单位处理
	检修 S5	废无尘布/棉棒	/	交由有资质单位处理
	喷码、固化 S6	废包装桶	/	交由有资质单位处理
	装盒 S7、S8	废无尘布/棉棒、废包装材料	/	交由有资质单位处理
	装箱 S9	废包装材料	/	交由有资质单位处理
	员工生活		生活垃圾	/
厨余垃圾			/	有环卫部门定期清运

表 2-16 VOCs 平衡一览表 t/a

投入			输出	
原辅料名称	用量	折合 VOCs 量	去向	数量
无水乙醇	18	17.73	有组织排放量	1.2768
UV 光固化墨水	0.18	0.00522	无组织排放量	1.7956
粘合剂 SW2222	0.274	0.000274	治理设施去除量	14.8824
粘合剂 SW4746	0.5	0.003	四舍五入偏差	-0.000306
合计	18.963	17.954494		17.954494

备注：因四舍五入，各环节 VOCs 数据累计偏差在 0.017%，在允许范围内。

与项目有关的原
有环境污染问题

1、现有项目概况

原有项目情况如下。

一期 F8 项目租用昆山综合保税区投资开发有限公司的厂房进行生产，厂房位于百灵路南侧，玫瑰路西侧。于 2014 年 2 月经昆山市环保局审批通过，并取得昆环建[2014]0443 号批文，已批生产规模为年产 2500 万部智能型手机，笔记本电脑 1000 万台，平板电脑 1000 万部。项目智能手机已投产，智能手机生产线已通过环保验收，笔记本电脑及平板电脑未投产。该期项目在 F8 厂房进行生产，该厂房内的有组织废气产生后通过一级活性炭吸附后通过 10 根排气筒进行排放。由于生产规划调整，一期项目现已停产，且不再投产。

二期 F9 项目租用昆山综合保税区投资开发有限公司的厂房进行生产，厂房位于百灵路南侧，玫瑰路西侧。于 2014 年 7 月经昆山市环保局审批通过，并取得昆环建[2014]1973 号批文，已批增加生产规模为年产 1200 万部智能型手机；PCB 线路板 1200 万块年维修智能手机 720 万部，该期项目在租用的 F9 厂房内进行生产（F9 厂房配套设置 5 套一级活性炭吸附装置，5 根排气筒）。由于生产规划调整，一期项目现已停产，且不再投产。

三期 F10、F11 项目于 2014 年 9 月经昆山市环保局审批通过，并取得昆环建[2014]2238 号批文，已批增加生产规模为年产智能手机 1680 万部，年维修智能手机 396 万部，年产 PCB 板 2800 万块。项目智能手机生产线已投产，已通过环保验收。

该期项目建设和 F10 和 F11 两栋厂房并配置了配套的废气处理措施（F10 和 F11 厂房各配套设置 8 套一级活性炭吸附装置，8 根排气筒），其中 F11 厂房用于该期项目的生产，F10 厂房建成后闲置未进行生产；维修智能手机、PCB 板不再建设。

四期 F12、F13 项目于 2017 年 2 月经昆山市环保局审批通过，并取得昆环建[2017]0214 号批文，已批增加生产规模为年产智能手机 2880 万部、PCB 板 7920 万片，手机充电器 1488 万套。该期项目建设和 F12 和 F13 两栋厂房并配置了配套的废气处理措施（F12 和 F13 厂房各配置 4 套一级活性炭处理装置，4 根排气筒），目前项目已验收。

五期 F14、F15 厂房项目于 2019 年经原昆山市环保局审批通过，并取得昆环建[2019]0223 号批文，已批增加年产智能手机 4320 万部。该期项目建设和 F14 和 F15 两栋厂房并配置了配套的废气处理措施（F14 和 F15 厂房各配置 4 套一级活性炭处理装置，4 根排气筒），目前 F14 年产智能手机 2060 万部项目已完成验收。

六期 F8、F9 厂房项目将 F9 智能手机维修搬至 F8 厂房；在 F9 厂房中扩建 PCB 板生产线。于 2019 年经原昆山市环保局审批通过，并取得昆环建[2019]0226 号批文，已批增加生产规模为年产 PCB 板 5663 万片、维修智能手机 720 万部。该期项目建设和 F8 和 F9

两栋厂房并配置了配套的废气处理措施（F8 和 F9 厂房各配置 10 套一级活性炭处理装置，10 根排气筒），项目已完成验收。

七期 F10 厂房项目于 2019 年经原昆山市环保局审批通过，并取得昆环建[2019]0229 号批文，已批增加年产个人显示器 1000 台。该期项目建设了 F10 厂房并配置了配套的废气处理措施（F10 厂房配置 8 套一级活性炭处理装置，8 根排气筒），项目已完成验收。

八期 F15 厂房项目于 2020 年经苏州市行政审批局审批通过，并取得苏行审环诺[2020]41815 号批文，已批增加年产 594 万部智能手机、1980 万片 PCB 板及 3723 万套手机零部件。该期项目在 F15 厂房扩建，目前 F15 年产 594 万部智能手机、3723 万套手机零部件项目已完成验收。

九期 F9、F10、F11 厂房项目于 2023 年经苏州市生态环境局审批通过，并取得苏环建[2023]83 第 0219 号批文。已批 F9 厂房项目扩建个人显示器的 PCB 板制造、个人显示器维修，F10 厂房扩建个人显示器的模组制造，F11 厂房扩建个人显示器的组装与测试生产线，项目完成后年产个人显示器由现有的 0.1 万台增加至 90.1 万台。该期项目目前未投产、未验收。

企业现有项目情况具体见下表。

表 2-17 企业现有环评审批情况一览表

期数	序号	厂区	项目名称	主要建设内容	产品及产能			环评批复及时间	验收批复及时间	停产时间
					产品	设计年产能	验收年产能			
一期	1	F8	世硕电子(昆山)有限公司建设项目	年产智能型手机 2500 万部, 笔记本电脑 1000 万台, 平板电脑 1000 万台	智能手机	2500 万部	2500 万部	昆环建 [2014]0443 号	已验收智能手机 2500 万部, 目前停产, 且不再投产	2018.3
					笔记本电脑	1000 万台	0			2015.3
					平板电脑	1000 万台	0			2015.3
二期	2	F9	世硕电子(昆山)有限公司年产 1200 万部及年维修 720 万部智能型手项目	年产智能手机 1200 万部, 年维修智能手机 720 万部, 年产 PCB 板 1200 万块	智能手机	1200 万部	1200 万部	昆环建 [2014]1973 号	简易验收, 目前停产, 且不再投产	2016.9
					维修智能手机	720 万部	720 万部			2018.3
					PCB 板	1200 万块	1200 万块			/
三期	3	F11	世硕电子(昆山)有限公司三期扩建项目	新增生产智能手机 1680 万部, 维修智能手机 396 万部, PCB 板 2800 万块	智能手机	1680 万部	1680 万部	昆环建 [2014]2238 号	简易验收	/
		F10			维修智能手机	396 万部	0		不再建设	/
					PCB 板	2800 万块	0		不再建设	/
/	4	/	世硕电子(昆山)有限公司增资建设项目	增加投资 1.35 亿美元, 新建总占地面积 111958.5 平方米的厂房, 从事智能型手机生产, 年产智能手机 2880 万部	智能手机	2880 万部	0	昆环建 [2016]2933 号	不再建设	/
四期	5	F13	世硕电子(昆山)有限公司智能手机制造项目	新建 12945.81 平方米厂房, 年产智能手机 2880 万部、PCB 板 7920 万片、手机充电器 1488 万套	智能手机	2880 万部	2880 万部	昆环建 [2017]0214 号	废气、废水、噪声已完成自主验收, 固废已完成苏州市昆山生态环境局验收(昆环验[2019]0108 号), 目前手机充电器已停产	/
		F12			PCB 板	7920 万片	7920 万片			/
		F10			手机充电器	1488 万套	316 万套			2020.6
五期	6	F14、F15	世硕电子(昆山)有限公司智能手机生产项目	年产智能手机 4320 万部	智能手机	4320 万部	2060 万部	昆环建 [2019]0223 号	已验收 F14 厂 2060 万产能	/
六期	7	F8	世硕电子(昆山)有限公司智能手机维修及 PCB 板制造项	年产 PCB 板 5663 万片、维修智能手机 720 万部	维修智能手机	720 万部	720 万部	昆环建 [2019]0226 号	废气、废水、噪声已完成自主验收, 固废已完成苏州市行政	/

与项目有关的原有环境污染问题

		F9	目		PCB 板	5663 万片	5663 万片		审批局验收(苏行审环验[2020]40073号), 目前 PCB 板已停产	2025.4
七期	8	F10	世硕电子(昆山)有限公司个人显示器制造项目	年产个人显示器 1000 台	个人显示器	1000 台	1000 台	昆环建[2019]0229 号	已完成自主验收, 目前个人显示器已停产	2022.8
八期	9	F15	世硕电子(昆山)有限公司年产 594 万部智能手机、1980 万片 PCB 板及 3723 万套手机零部件生产线技改项目	年产 594 万部智能手机、1980 万片 PCB 板及 3723 万套手机零部件	智能手机	594 万部	594 万部	苏行审环诺[2020]41815 号	智能手机和手机零部件已完成自主验收	/
					手机零部件	3723 万套	3723 万套			/
					PCB 板	1980 万片	0			/
九期	11	F9、F10、F11	世硕电子(昆山)有限公司年产个人显示器 90 万台扩建项目	年产个人显示器由 0.1 万台增加至 90.1 万台	个人显示器	90 万台	0	苏环建[2023]83 第 0219 号	目前未投产, 未验收	/
/	12	F9、F12、F13、F14、F15	世硕电子(昆山)有限公司建设项目验收后变动影响分析	(1) PCB 板生产线改造①在 F9 厂房 1F 的 SMT 自动化生产线增加机械手臂等组装设备; ②在 F9 厂房 2F 的 SMT 自动化生产线增加保压机等组装设备, 减少了停机放置零件的时间; ③在 F12 厂房 1F 的 SMT 自动化生产线增加贴片机、测试设备等组装设备。(2) 智能手机生产线改造: 在 F12 厂房 2F、3F, F13 厂房 1F、2F、3F, F14 厂房 1F, F15 厂房 3F 的智能手机生产线增加解锁治具、手工工具等组装辅助设备。	/	/	/	/	2025 年 2 月 9 日已完成专家评审及公示	/
备注: 已停产产品均在本项目建设前停产。										

2、现有项目生产工艺

已验正常正产

(1) PCB 板生产工艺流程图如下:

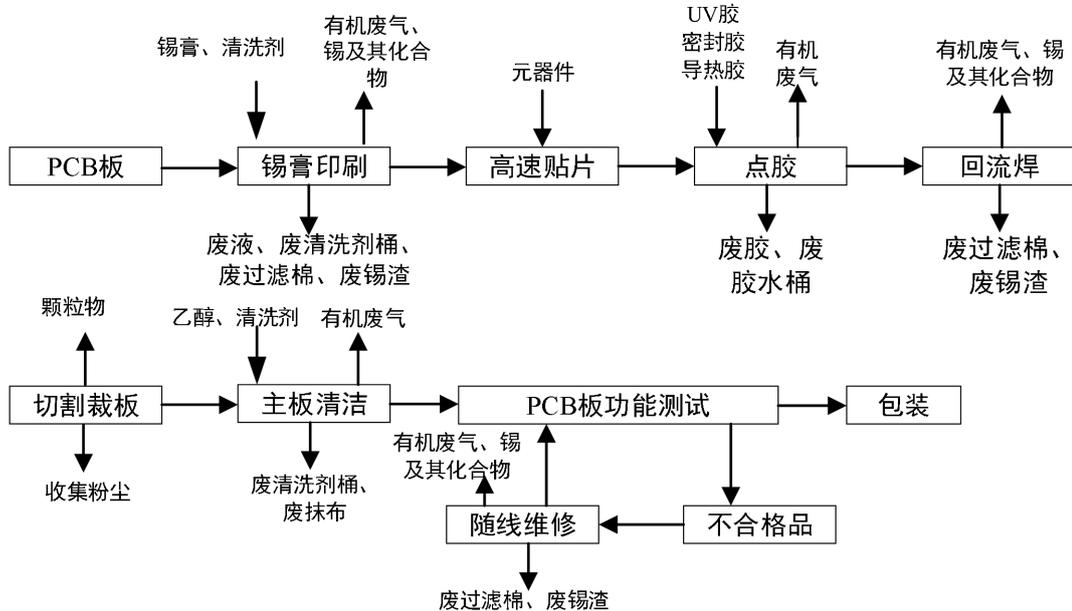


图 2-4 PCB 板生产工艺流程及产污环节

流程说明:

锡膏印刷：将需要印刷的 PCB 板通过自动输送机输送并固定在印刷定位台上，然后使用锡膏印刷机的左右刮刀把锡膏通过钢板上的空隙，均匀漏印于 PCB 电路板上。锡膏印刷过程为密闭进行，锡膏为自动出料，使用完由化学品分装工装更换锡膏料桶，印刷完成后，经传送带自动送至下一工序。

钢板清洗：锡膏印刷机使用的钢板在使用后需进行清洗，本项目单独设置钢板清洗室进行清洗。操作人员手工更换锡膏印刷机钢板，送入钢板清洗室内进行清洗。具体清洗过程为：操作人员将桶装清洗剂通过管子与清洗机相连，通过泵注入清洗机内，然后将待清洗钢板整理排列至清洗机内的网格，由清洗机控制自动清洗，清洗机为密闭作业，清洗机上方拟设局部排风罩，清洗室墙面拟设轴流风机加强机械通风。

该过程会产生有机废气（以 VOCs 计）、锡及其化合物；钢板清洗产生的废液、废清洗剂桶、废过滤棉及锡膏印刷产生的废锡渣。

高速贴片、点胶：将漏印均匀的 PCB 板通过传输台输入至高速贴片机进行自动贴片，把表面组装元器件贴放到预先印制锡膏的焊盘上，点胶机自动将胶水（UV 胶、密封胶、导热胶）分别滴到 PCB 板的固定位置上，将元器件固定到 PCB 板上。贴片过程中，操作

人员主要观察设备运转是否正常。胶水使用完由化学品分装工进行更换。

点胶过程会产生有机废气（以 VOCs 计），废胶、废胶水桶。

回流焊：操作人员手工将贴片后电路板固定在回流焊载具上，电路板随流水线进入回流焊炉，将 PCB 板通过热风回流焊逐渐加热（利用氮气作为保护气体防止锡膏氧化，温度控制在 235-240℃之间），把锡膏融化、胶水固化，接着把 PCB 板利用出料口的风冷装置进行冷却，焊锡凝固，把元器件和焊盘牢固的焊接到一起。回流焊装置进出料口自带排风罩。

该过程会产生废气（VOCs、锡及其化合物）；废过滤棉、废锡渣。

切割拆板：经回流焊的 PCB 板，随流水线进入切割拆板工序，操作人员根据不同电路板工艺的要求，利用切割机对电路板进行切割。主要操作过程为，操作人员手工将待切割电路板放入切割机固定点位，闭合玻璃罩，切割机由计算机主机控制切割装置，输入程序后执行，自动进行电路板切割动作。切割过程为密闭进行，切割机下侧自带除尘装置。

该过程会产生废气（颗粒物），收集粉尘。

主板清洁：工人手工使用抹布蘸取酒精清洁 PCB 板上的污渍，对顽强污渍使用清洗剂进行清洗。

该过程会产生废气（以 VOCs 计（含乙醇）），废清洗剂桶、废抹布等。

PCB 板功能测试：PCB 电路板随流水线进入电子性能测试仪中，仪器自动对电路板的各项性能进行检测，检测合格的产品送至下一道工序，不合格产品送随线维修区进行修复。

随线维修：对测试后的不合格品送随线维修区进行检维修，热风枪将损坏的零件部位吹下来，并通过电烙铁将更换的零件焊接上去，主板焊接主要使用低温锡膏、助焊剂。

该过程产生废气（VOCs、锡及其化合物）；废过滤棉、废锡渣。

包装：对测试合格的 PCB 板在包装线上完成包装，入库。

（2）智能手机生产工艺流程图如下：

智能型手机生产过程可分为前盖组装、后盖组装、前后盖组合、测试和包装五个工段。

①小模组工段



图 2-5 小模组工段生产工艺流程及产污环节

工艺流程说明：

组合：将需要的小零件通过自动传输线方式输送到各个工位后，通过人工进行组合。

装配：通过人工再进行装配。

②前盖组装工段

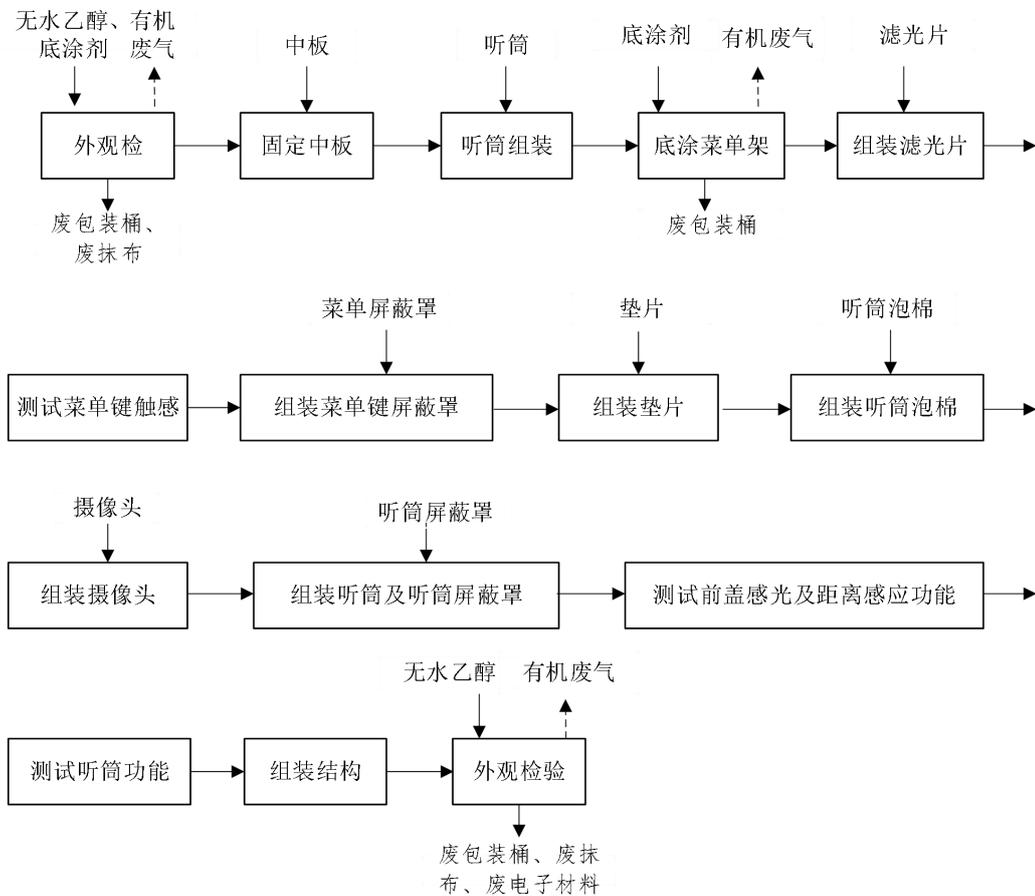


图 2-6 前盖组装工段生产工艺流程及产污环节

工艺流程说明：

外观检：对于即将进入生产线的元器件进行外观的目检，剔除不合格品，对存在污渍的元器件使用无水乙醇进行擦拭。为了加快后道工序胶带初粘速度，提高胶黏力，该工序需要在相应位置点底涂剂，本项目拟采用自动化设备进行底涂剂的点涂。底涂剂由化学品分装工在耗材款配置好后负责更换。该过程会产生废气（以 VOCs、二甲苯计）；废包装桶、废抹布。

固定中板：工人手持电动螺丝刀，使用螺丝将不锈钢中板固定在前盖后侧，用以将之前组装好的元器件进行加固。

组装听筒：该过程通过专用设备进行自动组装。工人将前盖、听筒放入设备的相应位置，启动设备后听筒将固定在前盖的听筒点位，该设备为半封闭式。

底涂菜单架：该过程通过专用设备进行自动涂胶。工人将底涂剂、菜单架放入设备的

相应位置，启动设备后将底涂剂菜单架上，该设备为半封闭式。该过程会产生废气（以 VOCs 计）；废包装桶。

组装滤光片：该过程通过专用设备进行自动组装。工人将滤光片、显示屏放入设备的相应位置，启动设备后滤光片将固定在显示屏的固定点位，该设备为半封闭式。

测试菜单键触感：该工序为电脑测试，工人将测试品放入测试装置，测试装置将数据反馈至电脑屏幕，工人根据屏幕所示数据判断测试品的按键触感是否符合产品要求。

组装菜单键屏蔽罩：该过程通过专用设备进行自动组装。工人将菜单键屏蔽罩、前盖放入设备的相应位置，启动设备后菜单键屏蔽罩将固定在前盖的固定点位，该设备为半封闭式。

组装垫片：工人手工将垫片粘至相应点位。

组装听筒泡棉：工人手工将听筒泡棉粘至相应点位。

组装摄像头：该工序工人将前道工序组装好的前盖放入专用设备操作平台中，摄像头前期已放入专用设备的料仓中，启动设备后，该设备自动固定摄像头的操作。

组装听筒及听筒屏蔽罩：该工序工人将前道工序组装好的前盖放入专用设备操作平台中，听筒和听筒屏蔽罩前期已放入专用设备的料仓中，启动设备后，该设备自动固定听筒和听筒屏蔽罩的操作。

测试前盖感光及距离感应功能：工人将组装好的前盖放入相应的监测设备中，通过电脑屏幕所反馈的数据判断前盖感光及距离感应功能。不良品送随线系统维修区进行检维修，维修通过测试后进入下一工段。

测试听筒功能：工人将组装好的听筒放入响应的监测设备中，通过电脑屏幕所反馈的数据怕很短听筒是否组装合格，不良品送随线系统维修区进行检维修，维修通过测试后进入下一工段。

组装结构：将前期组装好的工件，通过人工的方式进行组装。

外观检验：对于即将进入生产线的元器件进行外观的目检，剔除不合格品，对存在污渍的元器件使用无水乙醇进行擦拭。该过程会产生废气。（以 VOCs 计）；废包装桶、废抹布、废电子材料。

③后盖组装工段

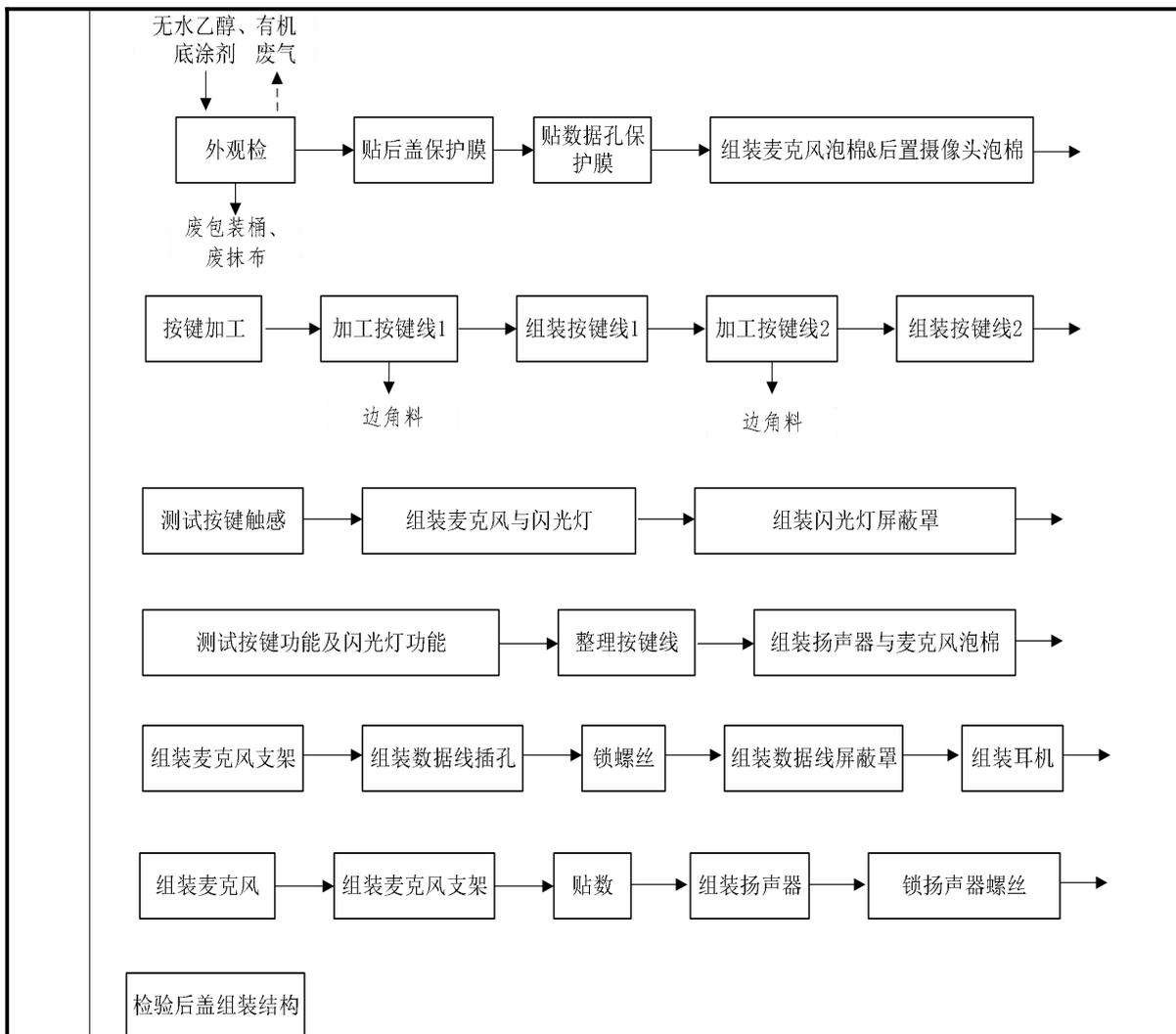


图 2-7 后盖组装工段生产工艺流程及产污环节

工艺流程说明：

外观检：对于即将进入生产线的元器件进行外观的目检，剔除不合格品，对存在污渍的元器件使用无水乙醇进行擦拭。为了加快后道工序胶带初粘速度，提高胶黏力，该工序需要在相应位置点底涂剂，本项目采用自动化设备进行底涂剂的点涂。底涂剂由化学品分装工在耗材款配置好后负责更换。该过程会产生废气（以 VOCs 计）；废包装桶、废抹布。

贴后盖保护膜：通过专用设备，在后盖四周贴上一层保护膜，防止生产过程中产生刮痕。

贴数据孔保护膜：通过专用设备，在数据孔四周贴上一层保护膜，防止生产过程中产生刮痕。

组装麦克风泡棉和后置摄像头泡棉：工人手工在后盖固定点位固定麦克风泡棉和后置摄像头泡棉。

按键加工：通过工人手工加工按键。

组装按键垫片：通过工人手工将按键垫片固定在固定点位。

加工按键线 1：通过工人手工加工按键线 1，此过程会产生边角料。

组装按键线 1：通过工人手工组装按键线 1。

加工按键线 2：通过工人手工加工按键线 2，此过程会产生边角料。

组装按键线 2：通过工人手工组装按键线 2。

测试按键触感：该工序为电脑测试，工人将测试品放入测试装置，测试装置将数据反馈至电脑屏幕，工人根据屏幕所示数据判断测试品的按键触感是否符合产品要求。

组装麦克风与闪光灯：工人操作专用设备，将麦克风固定在后盖上；工人通过将闪光灯插入在固定的点位。

装麦克风支架：工人将麦克风支架固定在后盖上。

组装数据线插孔：工人手工将数据线插孔，固定在后盖上。

锁螺丝：通过电工螺丝刀将麦克风、闪光灯、麦克风支架、数据线插孔的螺丝固定。

组装数据线屏蔽罩：通过人工手工将数据线屏蔽罩插入相应插槽。

组装耳机：工人使用电动螺丝刀，通过螺丝将耳机固定在后盖上。

组装麦克风：工人操作专用设备，将麦克风固定在后盖上。

装麦克风支架：工人将麦克风支架固定在后盖上。

贴数据线：工人手工将按键线插入相应插槽。

组装扬声器：工人手工将扬声器插入相应插槽。

锁扬声器螺丝：工人使用电动螺丝刀，通过螺丝将扬声器固定在后盖上。

检验后盖组装结构：对于组装后的后盖进行检验，检验过程中发现的不良品送随线系统维修区进行修复，通过测试后进入下一工段。并进行结构组装。

④前后盖组合

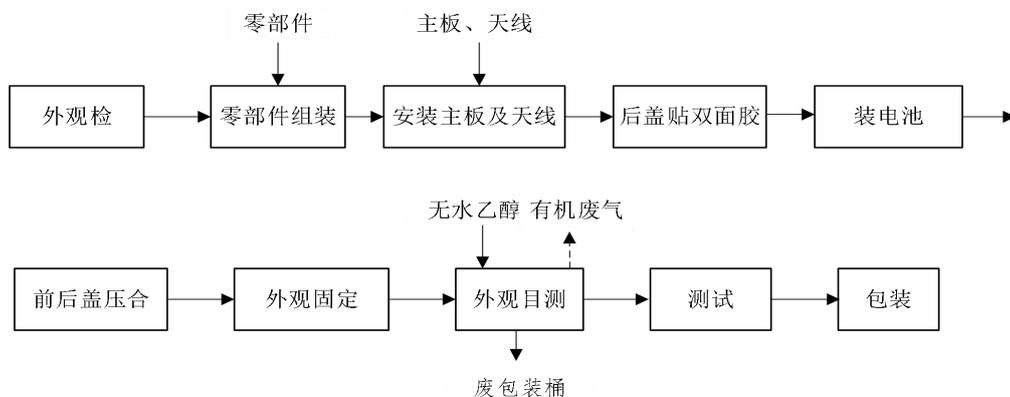


图 2-8 前后盖组合工艺流程及产污环节

工艺流程说明：

检外观：组合好的前、后盖、PCB板（自产）在进行组合前再次进行外观目检。

零配件组装：将用电动起子，螺丝等工具组装小零件，无需胶水。

后盖贴双面胶：工人使用小压机将双面胶粘贴在后盖上。

装电池：工人使用小压机将电池装入机体。

前后盖压合：直接将前后盖边缘处的背胶，采用治具压合前后盖成整机。

外观固定：工人使用电动螺丝刀，通过螺丝将通过测试的手机外观进行固定。

外观目检：工人对产品的外观进行目检，产品上存在的污渍用无水酒精进行擦拭，该过程会产生废气（以VOCs计）；废包装桶。

测试：该项测试为自动化测试，工人将手机放入测试装置，通过屏幕显示的数据判断SIM卡槽是否符合产品要求，不良品送随线系统维修区进行修复。

⑤测试工段



图 2-9 测试工段工艺流程及产污环节

工艺流程说明：

X射线检测：该部分涉及辐射，另行申报。本报告不展开描述。

烧机测试：工人将手机装入测试装置，根据测试装置显示屏所示数据判断手机是否符合产生要求。

感光测试：工人通过测试装置对手机感旋光性能进行测试，该测试段因测试要求需要，不可有较高的照度。工人通过测试装置显示屏上的参数判断产品是否合格，不良品送检修线进行相应修复。

耳机、音箱测试：工人将手机放入无音箱内，通过显示屏的参数判断耳机及音箱的性能是否符合产品要求，不良品送检修线进行相应修复。

摄像头光学测试：工人将手机装入测试装置，根据测试装置显示屏所示数据判断摄像头的光学性能是否符合产品要求，不良品送检修线进行相应修复。

屏幕灵敏度测试：工人将手机放入测试治具，通过显示屏的参数判断产品是否符合要求。

屏幕校准、色差感应：工人通过专用设备对屏幕进行校准及色差的相关调试。

摄像头测试：工人将组装好的前盖放入相应的检测设备中，通过电脑屏幕所反馈的数据判断摄像头组装是否合格。

天线测试：工人将手机放入屏蔽箱内，测试天线对于信号的接收性能。无线电信号通过信号线送入屏蔽箱。

人员手动测试：测试工人手动测试手机的各项性能。

⑥包装工段

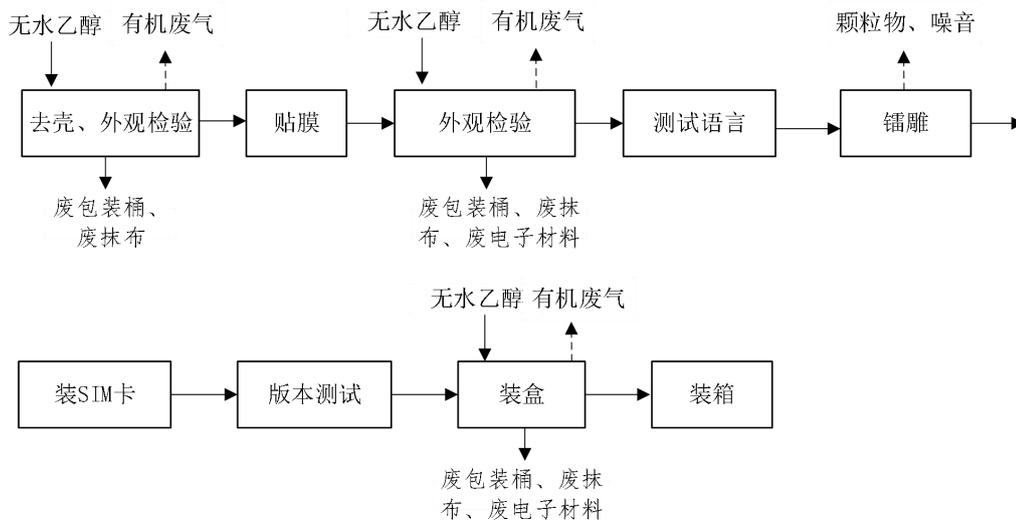


图 2-10 包装工段工艺流程及产污环节

工艺流程说明：

去壳、外观检：工人去除装配过程使用的保护壳，撕去保护膜，对手机的外观进行目检，目检过程中会使用无水酒精擦去手机表面的污物。此过程会产生有机废气（以 VOCs 计）废包装桶、废抹布。

贴膜：工人通过贴膜设备，在手机屏幕贴一层保护膜。

外观检：工人对贴膜后的手机进行外观的目检。此过程会产生有机废气（以 VOCs 计），废包装桶、废抹布、废电子材料。

测试语言：工人通过专用设备对不同地区产品的语言进行测试。

镭雕：工人将手机装入镭雕机，通过激光在手机相应部位雕刻出产品标志等，镭雕机为封闭式，激光源封闭在镭雕机内部；该过程会产生废气（以颗粒物计）；噪声。

装 SIM 卡：工人将 SIM 卡装入手机数字信号卡槽。

版本测试：工人对手机系统的版本进行测试。

装盒：工人将手机装入包装盒，包装过程中会使用无水酒精擦拭手机表面的污渍。该

过程会产生有机废气（以 VOCs 计），废包装桶、废抹布、废电子材料 S10。

装箱：工人将产品装箱打包。

(3) 手机零部件生产工艺流程图如下：

①Button（按键排线）组装

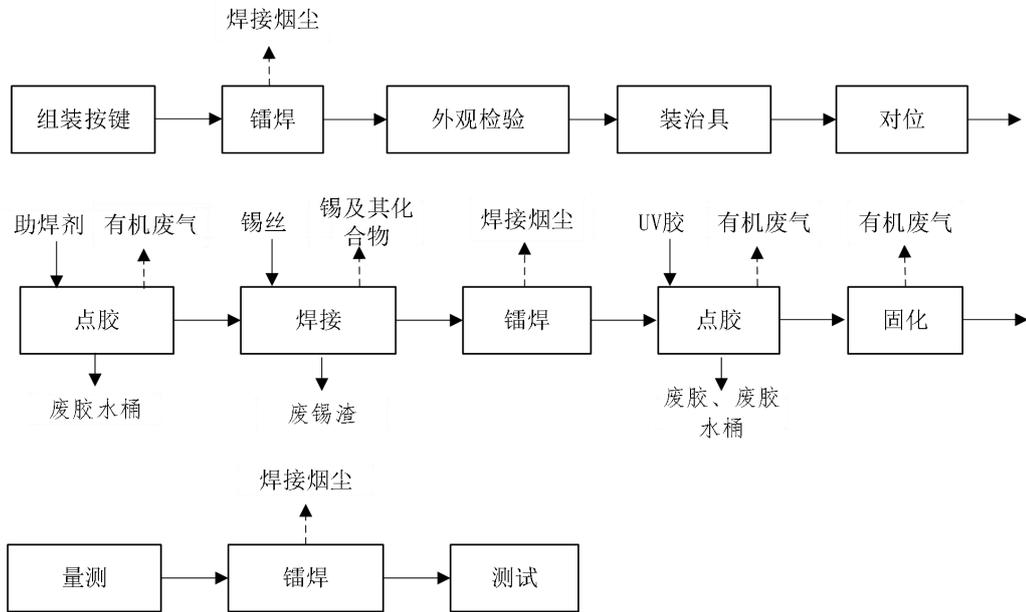


图 2-11 Button（按键排线）组装工艺流程图

工艺流程说明：

组按键：通过压合机把零部件和支架组装成小模组料件。

镭焊：将小模块料件放置于治具上，通过镭焊机进行激光焊接,该过程会产生少量焊接烟尘。

外观检验：检查镭焊的焊点是否符合要求。

装治具：把镭焊好的小模块料件放置在 12 穴治具中。

对位：通过对位机，把排线放置到治具中的小模块料件中。

点助焊剂：通过设备自动对 2 个针点进行自动点胶。点胶过程会产生有机废气（以 VOCs 计）；废胶水桶。

焊接：通过机台焊头把锡丝加热 280 度融化把 PIN 针覆盖住。焊接过程会产生有机废气（以锡及其化合物计）；废锡渣。

镭焊：把铁片料件摆放十二穴治具中上，通过镭焊机进行激光焊接。会产生少量焊接烟尘。

点 UV 胶：通过设备自动对 2 个 PIN 孔周边进行自动点 UV 胶。点胶过程会产生有机废气（以 VOCs 计）；废胶、废胶水桶。

固化：通过固化炉对料件进行固化，固化过程加热胶水会挥发，此过程会产生有机废气（以 VOCs 计）。

量测：固化后料件经过机台测试 UV 胶高度。

镨焊：从 Tray 盘中将左右支架料件依次放入十二穴治具和排线组装，放置机台内后通过激光焊接，会产生少量焊接烟尘。

测试：该项测试为自动化测试，人员将料件放入测试治具装置，通过荧幕显示的数据判断是否符合产品要求，不良品送 FA 分析。

②CG（摄像头&麦克风排线）组装

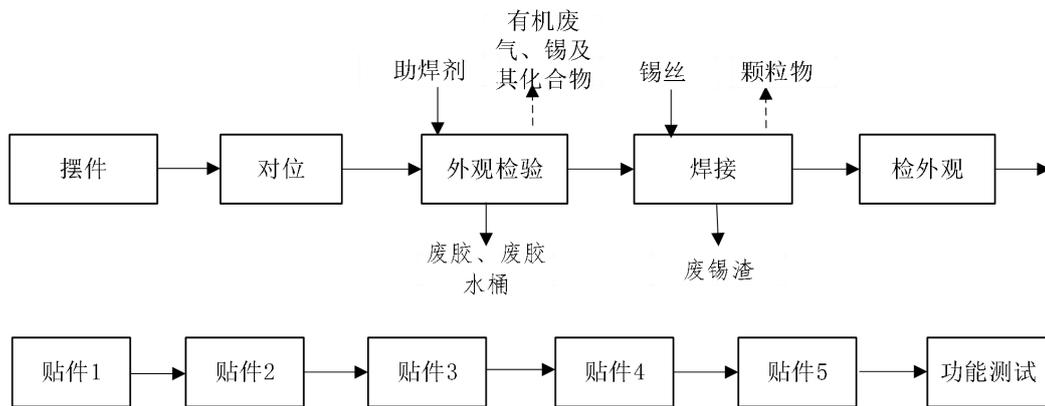


图 2-12 CG（摄像头&麦克风排线）组装工艺流程图

工艺流程说明：

摆件：人员将空载具投入自动摆件机，将贴完垫片的听筒放入自动摆件机上料仓，摆件机将听筒摆放在载具的固定位置上并盖上盖板固定。摆件过程中，操作人员主要观察设备运转是否正常和料件摆完及时上料。

对位：人员将排线放入自动对位机上料仓，对位机排线和摆放在载具上的听筒进行对位并盖上盖板固定。摆件过程中，操作人员主要观察设备运转是否正常和料件摆完及时上料。

点胶：将排线对位好的载具板通过传输带输入至自动点胶机，点胶机自动将胶水分别滴到排线的固定位置上。

点胶过程会产生有机废气（以 VOCs 计）、锡及其化合物；废胶、废胶水桶。

焊接：点完胶的载具随流水线进入自动焊锡机，自动焊锡机通过烙铁头加热将锡丝融化并自动点在排线和听筒对位的位置，把听筒和排线的焊盘牢固的焊接到一起。

焊接过程会产生有机废气（以颗粒物计）；废锡渣。

检外观：工人使用放大镜对焊接后料件的焊接位置进行外观目检，剔除不合格品。

贴件：工人使用手贴治具和小压机将泡棉和垫片粘贴在听筒和排线固定位置。

功能测试：工人将摄像头&麦克风排线组装完成后的模块放入测试治具，通过计算机荧幕显示数据判定料件功能是否合格。

③Cyclone（无线充电感应器排线）组装

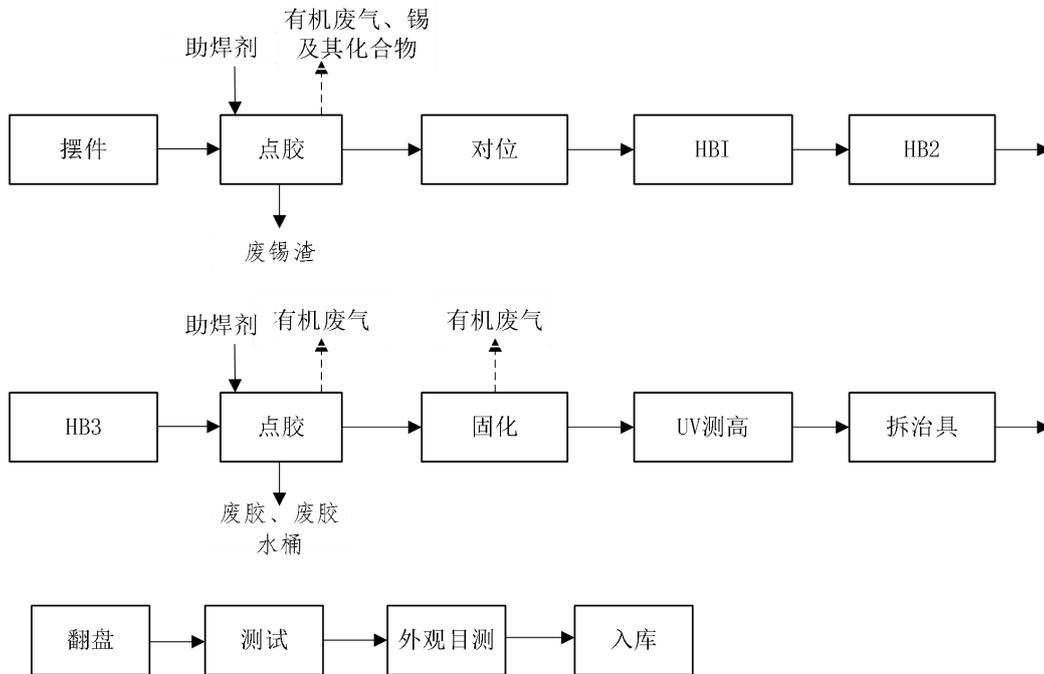


图 2-13 Cyclone（无线充电感应器排线）组装工艺流程图

工艺流程说明：

摆料：将 Ringer flex 料件通过自动摆料机摆放在 6 穴治具内。

点胶：摆好料件后，在 Ringer flex PAD 焊盘上面点助焊剂。

点胶过程会产生有机废气（以 VOCs 计）、锡及其化合物；废锡渣。

对位：将 cyclone flex 原材通过自动对位机将料件摆放在治具内，使 cyclone 与 Ringer 料件进行对位。

HB1：通过 HB 机压力，将 Ringer flex 与 Cyclone flex PSA 导电胶棉压合。

HB2&HB3：通过 HB 机温度与压力输出将 Ringer flex PAD 与 Cyclone flex lead 进行脉冲焊接。

点 UV 胶：料件焊接之后，在 HB 区域自动点 UV 胶封层。

点胶过程会产生有机废气（以 VOCs 计）；废胶、废胶水桶。

固化：固化炉释放能量将 UV 胶水固化烘干。固化过程加热胶水会挥发，此过程会产生有机废气（以 VOCs 计）。

④Storbe（闪光灯）组装工艺

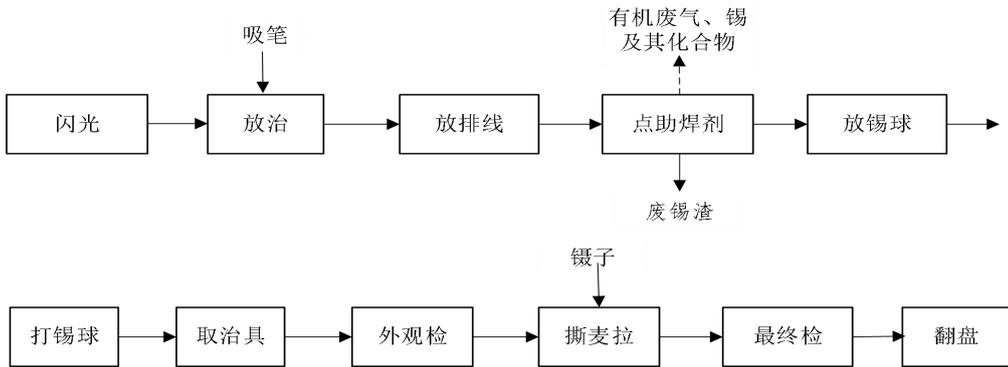


图 2-14 Storbe（闪光灯）组装工艺流程图

工艺流程说明：

闪光灯：在 10X 显微镜下目检闪光灯有无外观不良，目检 OK 后开始生产作业。

放治具：工人使用吸笔将闪光灯摆放在治具里，放置传送带流入下一站。

放排线：该工序由设备自动装贴排线，通过传送带自动流入下一站。

点助焊剂：将 Strobe 对位好的载具板通过传送带输入至自动点胶机，点胶机自动将胶水分别滴到排线的固定位置上。

点助焊剂过程会产生有机废气 G32（以 VOCs 计）、锡及其化合物 G33；废锡渣 S24。

放锡球：该工序由设备自动摆锡球，通过传送带自动流入下一站。

打锡球：该工序由设备自动焊接，通过传送带自动流入下一站。

取治具：工人将治具从传送带上取出，放置在桌面。

外观检：工人在 2.5 显微镜下目检焊接质量，OK 流线处理，NG 通知组长入 CP 点。

撕麦拉：工人使用镊子将 Shim 麦拉撕掉。

最终检：工人在 2.5 显微镜下百百目检料件所有脚位，OK 流线处理，NG 通知组长入 CP 点。

翻盘出货：工人将产品装箱打包。

⑤前置摄像头组装

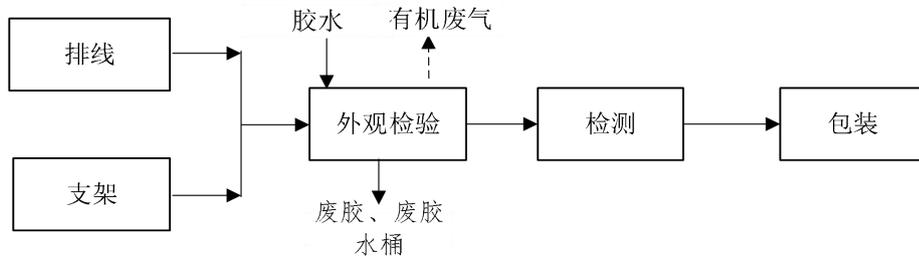


图 2-15 前置摄像头组装工艺流程图

工艺流程说明：

组合：将排线和支架放入自动化设备组合。组合过程使用胶水会产生有机废气（以 VOCs 计）；废胶、废胶水桶。

检测：通道自动化设备进行摄像头功能检测、通过放大镜等设备人工检测外观。

包装：用 PE 袋将性能良好的摄像头包装。

⑥后置摄像头组装

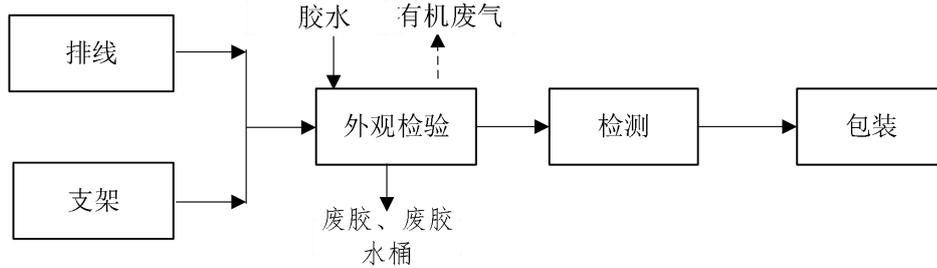


图 2-16 后置摄像头组装工艺流程图

工艺流程说明：

组合：将排线和支架放入自动化设备组合。组合过程使用胶水会产生有机废气（以 VOCs 计）；废胶、废胶水桶。

检测：通道自动化设备进行摄像头功能检测、通过放大镜等设备人工检测外观。

包装：用 PE 袋将性能良好的摄像头包装。

(4) 手机维修工艺流程图如下：

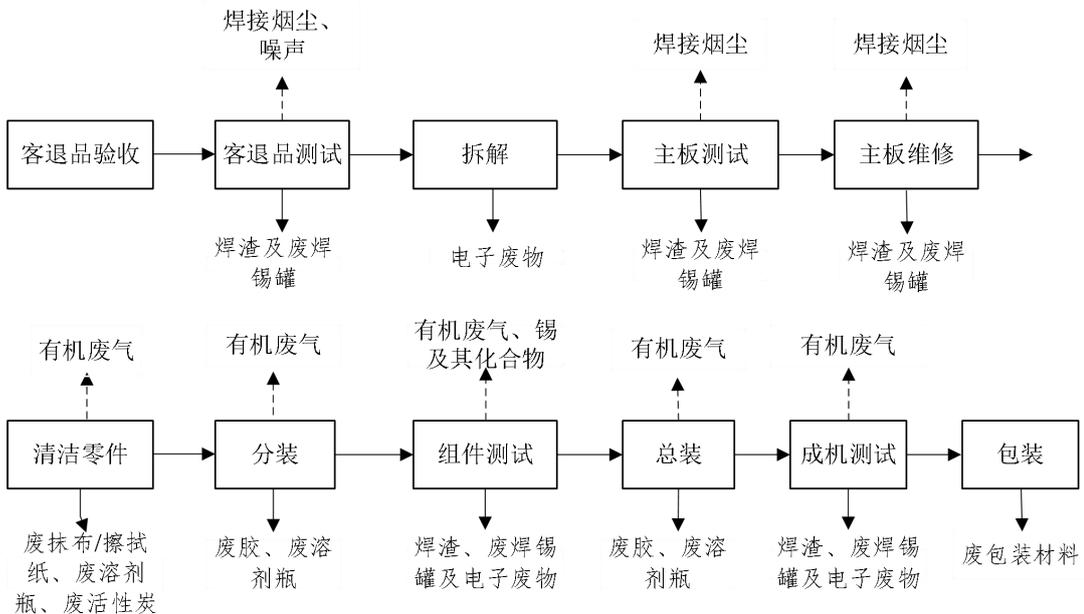


图 2-17 手机维修工艺流程图

工艺流程说明：

客退品验收：将客户退回来的故障手机进行清点、验收；

客退品测试：对故障手机进行测试，分析故障部位和故障原因，测试通过测试生产线进行。该过程会产生焊接废气（以 VOCs、锡及其化合物计）、焊渣及废焊锡罐、噪声。

拆解：在拆解区对手机进行拆解、分料，无损的零件作为原料回用，外观检测损坏的零件作电子废物处理。该过程会产生电子废物。

主板测试：对拆解下来的手机主板进行测试，以进一步判定其故障部位。该过程会产生焊接废气（以 VOCs、锡及其化合物计）、焊渣及废焊锡罐。

主板维修：在维修区进行维修，通过维修区的热风枪将损坏的零件部位吹下来，并通过电烙铁将更换的零件焊接上去，在维修区测试合格后完成维修。该过程会产生焊接废气（以 VOCs、锡及其化合物计）、焊渣及废焊锡罐。

清洁零件：用抹布蘸取酒精、清洗剂、底涂剂清洁零件。该过程会产生废气（以 VOCs、二甲苯计）、废抹布/擦拭纸、废溶剂瓶及废活性炭。

分装：分装是将各个零件组装成组件，在组件生产线进行，部分组件组装过程中需使用防水胶和胶水 X8008 等胶水。该过程会产生废气（以 VOCs 计）、废胶及废溶剂瓶。

组件测试：在分装过程中对组件进行检测，不合格组件送维修区检修。该过程会产生废气（以 VOCs、锡及其化合物计）、焊渣、废焊锡罐及电子废物。

总装：总装是将各个组件组装在一起，在组装生产线上进行，总装过程需使用防水胶和胶水 X8008 等胶水。该过程会产生废气（以 VOCs 计）、废胶及废溶剂瓶。

成机测试：对手机的各项功能进行测试，检出的不合格品送维修区检修。该过程会产生废气（以 VOCs 计）、焊渣、废焊锡罐及电子废物。

包装：对测试测试合格的手机在包装线上完成包装，产生废包装材料。该过程会产生废包装材料。

停产（F10）

（5）个人显示器工艺流程图如下：

个人显示器分为主板制作、整机组装。

①主板制作

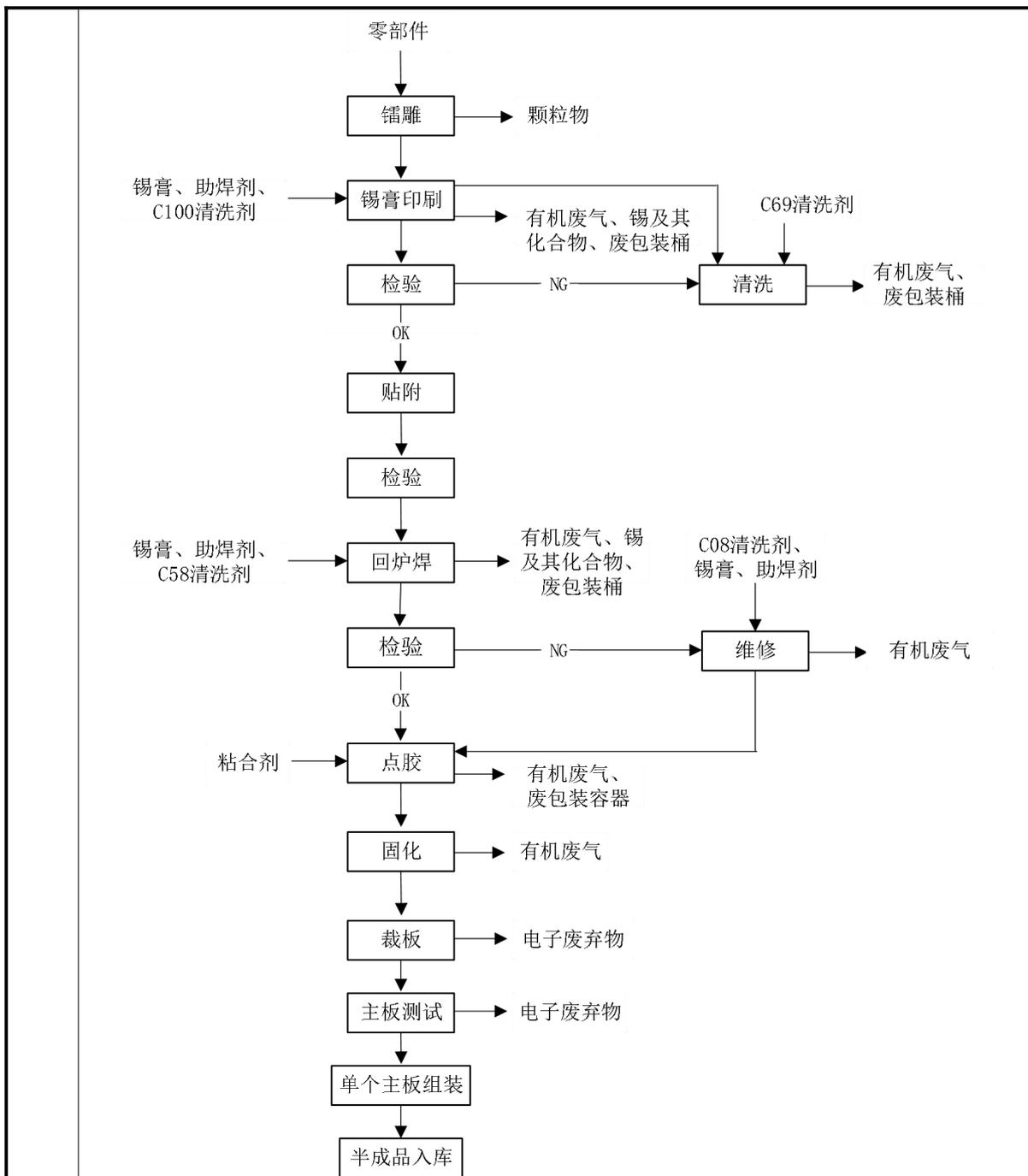


图 2-18 主板制作生产工艺流程图

工艺流程说明：

镭雕：利用镭雕机将需要的小零件通镭雕机，进行印刷。此过程会产生废气（以颗粒物计）。

锡膏印刷：使用印刷机器将锡膏、助焊剂印刷到 PCB 板的焊接 pad 上面。锡膏印刷的钢板需要在钢板清洗机通过加入 C100 清洗剂定期对其进行清洗，此过程会产生废气（以

VOCs、锡及其化合物计)、废包装桶。

检查: 检查锡膏印刷状况。

清洗: 检查不合格的(NG)的板子需要用 C69 清洗剂对其进行清洗,后重新经过 SMT。此过程会产生废气(以 VOCs 计)、废包装桶。

贴附: 利用贴片机通过吸嘴吸取零件,根据程序设定的位置,将零件贴放好。

检验: 通过 AOI 机器检查置件机器的品质是否有异常。

回炉焊: 使用高温将锡膏熔融,冷却后形成标准焊点,是零部件固定;后每月定期用 C58 清洗剂对回焊炉设备进行清洗;此过程会产生废气(以 VOCs、锡及其化合物计)、废包装桶。

检验: AOI 机器检查置件机器的质量是否有异常。

维修: 检验 NG 的模组或整机更换损坏零件后返用于模组组装,此过程会产生废气(以 VOCs 计)、废包装容器、废电子产品。

点胶: 将零部件通过点胶机粘合在主板上,此过程会用到底部填充剂 3820、环氧粘合剂 3915T;此过程会产生有机废气(以 VOCs 计)、废包装容器。

固化: 利用垂直炉对点胶后的零部件进行固化(电加热方式),此过程会产生有机废气(以 VOCs 计)。

裁板: 利用裁板机对整块的主板零部件进行裁切,分割成小单元。此过程会产生电子废弃物。

主板测试: 利用主板测试机等测试设备,对主板零部件进行测试。此过程会产生电子废弃物。

单个主板组装: 针对单个主板进行组装后作为半成品入库。

②整机组装

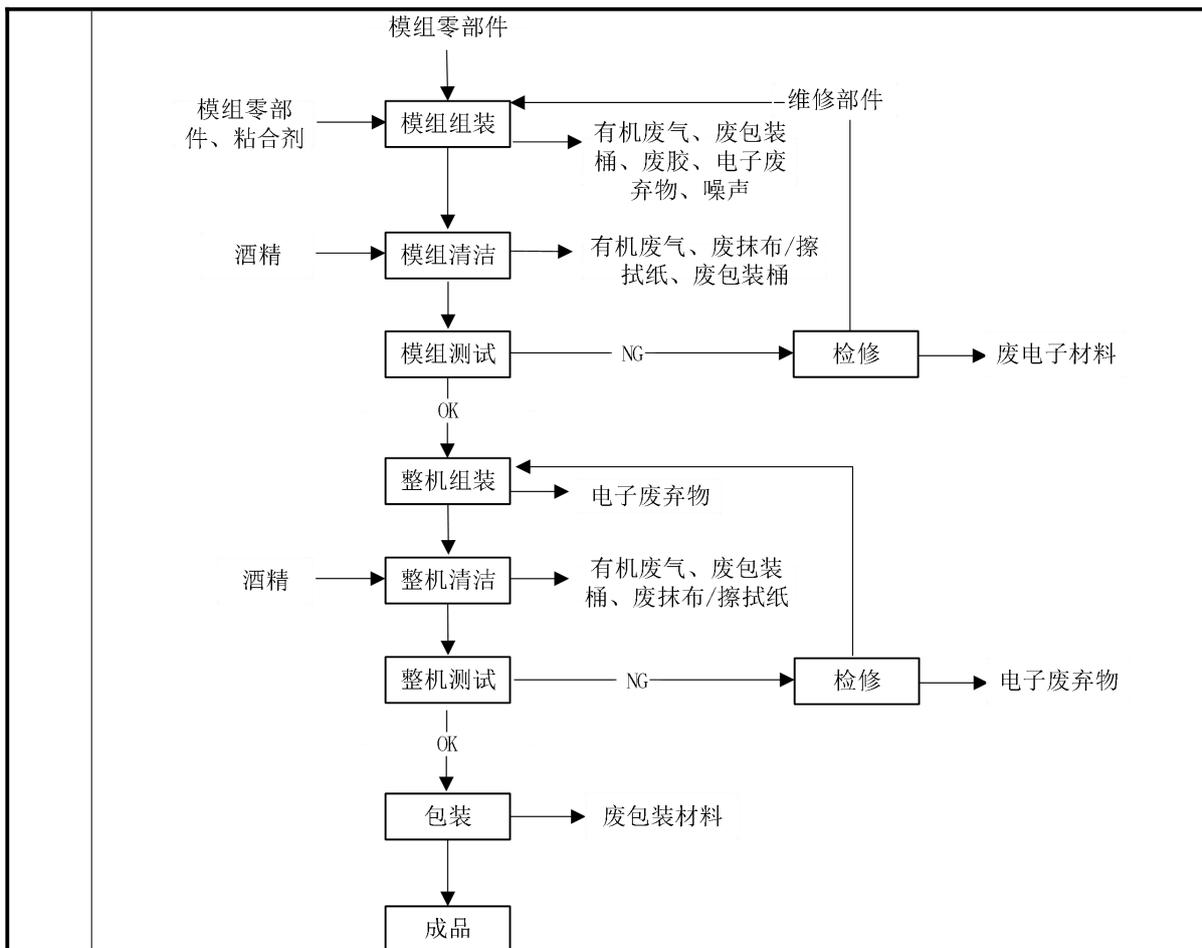


图 2-19 整机组装生产流程图

工艺流程说明：

模组组装：作业人员按照标准作业指导书指示，将各类零部件经过焊接、粘合、锁付等工艺，组合成一个个的组合料件（模组件）；此过程中会使用干性润滑剂 AP-101、粘合剂 122067、粘合剂 122339、粘合剂 533182、粘合剂 533205、粘合剂 AD4950、粘合剂 SW2218、粘合剂 SW3319、粘合剂 AD491、（导热胶）GEL-AB。

该过程会产生废气（以 VOCs 计）；废包装桶、废胶、电子废弃物、噪声。

清洁：作业人员根据模组件的脏污程度，使用无尘布沾取酒精，对脏污区域进行清洁，使模组件达到洁净度要求。此过程会产生废气（以 VOCs 计）；废抹布/擦拭纸、废包装桶。

模组测试：对各类模组件进行硬件功能、通电性能等的测试，不合格品送修。

检修：对测试不合格的模组件进行检修，此过程会产生废电子材料。

整机组装：作业人员将已有的模组件，按照组装流程，使用治具和设备通过锁付、压合等工艺，组装成整机；此过程会产生电子废弃物。

整机清洁：作业人员使用无尘布沾取酒精，对脏污区域进行清洁，使整机达到洁净

度要求；此过程会产生废气（以 VOCs 计）、废包装桶、废抹布/擦拭纸。

整机测试：对整机进行硬件功能、通电性能、软件功能等的测试，不合格品送修。

维修区检修：不合格模组、整机经检测、更换损坏零件后返用于模组组装及整机组装。此过程会产生电子废弃物。

包装：根据客户出货需求，对指定产品进行包装，贴附对应的出货标签，使用封箱机进行封箱。此过程会产生废包装材料。

停产（F9）

（6）实验工艺流程图如下：

①切片实验

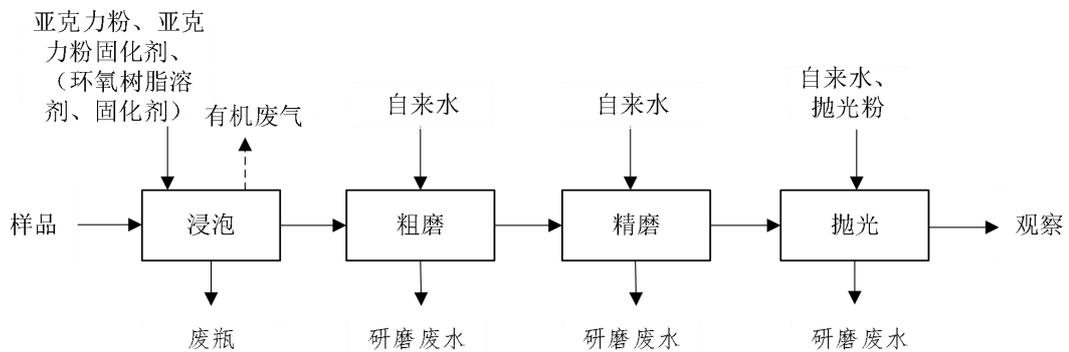


图 2-20 切片实验工艺流程图

工艺流程说明：

固化：将样品和亚克力粉和亚克力固化剂的溶剂中浸泡 10 分钟（另一种方式是：利用环氧树脂溶剂和固化剂将样品做成模具（8 小时固化成型））进行产品的固定，便于观察，此环节环氧树脂为单组份常温固化树脂，无挥发物产生；亚克力固化剂易挥发，产生有机废气（以 VOCs 计）。产生的废气通过集中抽排风装置收集并经一级活性炭处理后由 15m 高排气筒排放，部分未收集到的废气在车间内无组织排放，此过程会产生废瓶。

研磨：利用自动研磨机加自来水对基板表面进行研磨使之更加光滑，此环节产生研磨废水，经中水回用设施处理后回用至研磨工段；

观察：利用显微镜观察产品是否符合标准

②拉力实验

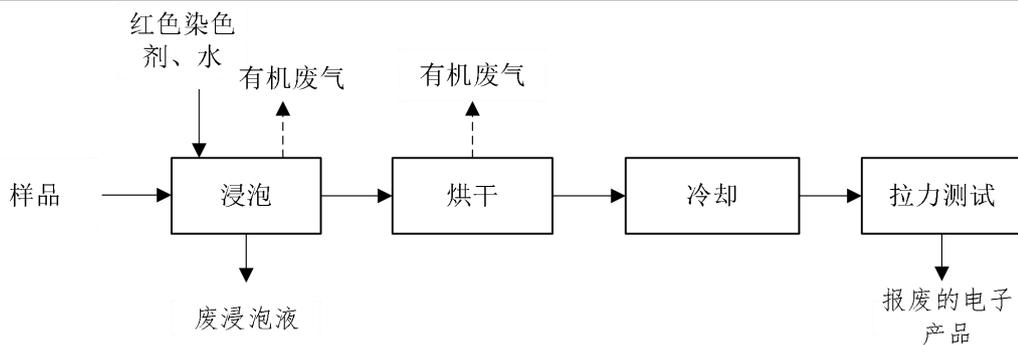


图 2-21 拉力实验工艺流程图

工艺流程说明：

将样品放在红色染剂中浸泡 30min 后，利用烤箱烘干 2h（电加热，温度 100℃），自然冷却 30min 后，（部分样品冷却后，再将样品放入螺丝胶中浸泡 30min，待自然干后）用拉力机进行拉力测试。观察样品焊点的变化。此过程会产生有机废气、废浸泡液、和报废的电子产品。

③电解实验

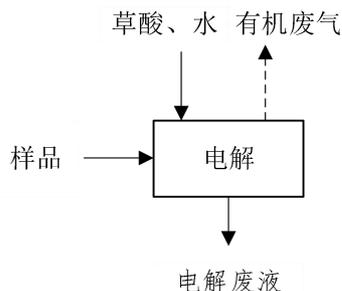


图 2-22 电解实验工艺流程图

工艺流程说明：

将草酸和蒸馏水按 1:10 的配比进行混合，后将样品放入溶液中，进行电解。此过程会产生有机废气、和电解废液。

④Rel Lad 测试

将样品放入器皿中，到入 160ml 丙酮溶液，将器皿加盖密封，将密封的器皿放入保鲜袋密封，浸泡 10 小时，取出测试样品，沥干多余液体，并置于敞口器皿中晾干，放在干燥通风橱静置 5 分钟，使用镊子对工件表面固体胶进行剥离，测试固体胶的剥离强度。此过程会产生有机废气，电子废弃物。

已批未建

(7) 个人显示器模组制造工艺流程图

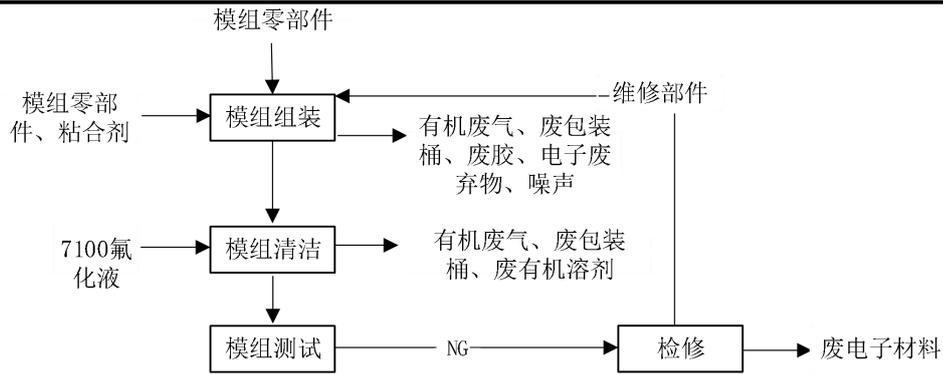


图 2-23 模组制造工艺流程图

工艺流程说明：

模组组装：作业人员按照标准作业指导书指示，将各类零部件经过粘合、锁付等工艺，组合成一个一个的组合料件（模组件）；此过程中会使用胶粘剂。该过程会产生废气非甲烷总烃；废包装桶、废胶、电子废弃物。

模组清洁：作业人员根据模组件的脏污程度，将模组件放入清洗机中使用 7100 氟化液清洗，使模组件达到洁净度要求。此过程会产生废气非甲烷总烃；废包装桶、废有机溶剂。

模组测试：对各类模组件进行硬件功能、通电性能等的测试，不合格品送修。

检修：对测试不合格的模组件进行检修，此过程会产生电子废弃物。

(8) 个人显示器整机组装工艺流程图

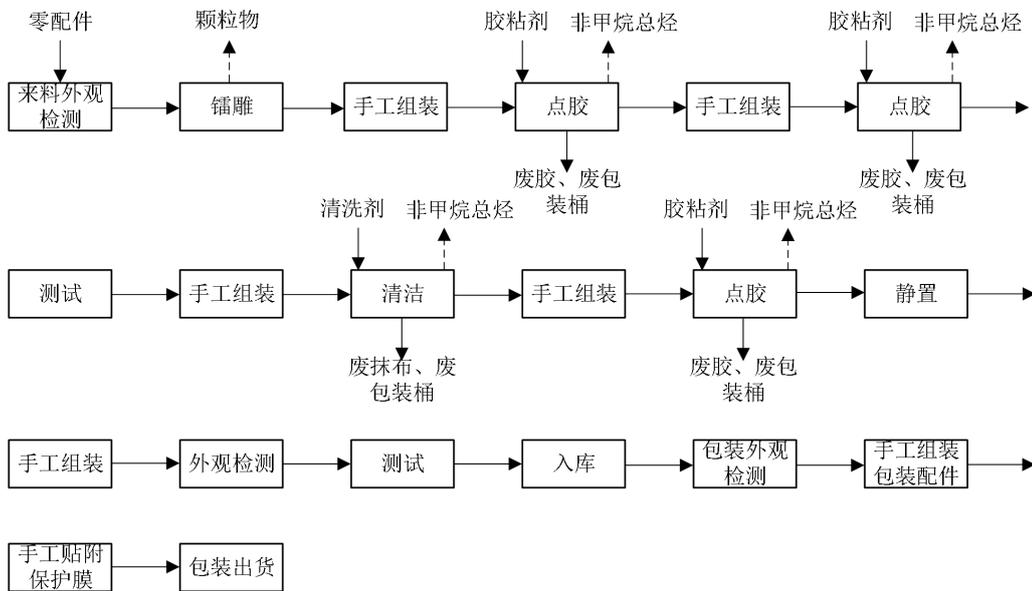


图 2-24 整体组装工艺流程图

工艺流程说明：

来料外观检测：来料外观检测。

镭雕：利用激光打标设备将需要的小零件镭雕，该过程会产生颗粒物。

手工组装：将零配件和主板进行组装。

点胶：使用点胶设备和人工点胶的方式将胶水粘合到主板上，该过程会产生非甲烷总烃、废胶、废包装桶。

测试：使用测试设备对产品进行测试。

清洁：人工使用酒精对产品表面进行处理，该过程会产生非甲烷总烃、废包装桶、废抹布。

静置：点胶后将产品静置处理。

入库：产品入库。

手工贴附保护膜：人工方式在产品表面手工贴附保护膜。

包装：包装出货。

(9) 个人显示器维修工艺流程图

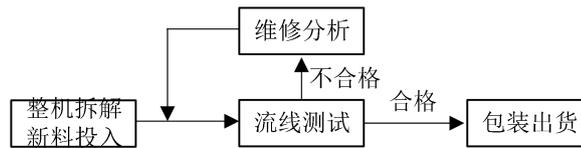


图 2-25 维修工艺流程图

工艺流程说明：

流水线测试：经更换新料后的产品放入测试仪器测试。

维修分析：将不合格的产品人工分析维修点。

包装出货：将维修后的产品包装出货。

3、现有工程污染物产排及治理情况

(1) 废气

①停产项目（一期）

原一期项目废气包括点胶产生的 VOCs；手动焊接的过程中产生的焊接废气（颗粒物、锡及其化合物）；清洁过程产生的 VOCs（含乙醇）、二甲苯，均集中收集经一级活性炭吸附处理后经 10 根 15m 高排气筒排放。

根据原一期环评报告（昆环建[2014]0443 号），原有一期项目有组织排放的锡及其化合物 1.5g/a、VOCs 0.6659t/a、乙醇 0.64t/a、二甲苯 0.0019t/a、非甲烷总烃 0.024t/a，实际停产，该废气污染物排放量为零。

②停产项目（二期）

原二期项目废气包括点胶产生的 VOCs；手动焊接的过程中产生的焊接废气（颗粒物、锡及其化合物）；清洁过程产生的 VOCs（含乙醇）、二甲苯，均集中收集经一级活性炭吸附处理后经 5 根 15m 高排气筒排放。

根据原二期环评报告（昆环建[2014]2238 号），原有二期项目有组织排放的锡及其化合物 0.00402t/a、VOCs1.0514t/a、乙醇 0.875t/a、二甲苯 0.0074t/a、颗粒物 0.000024t/a。实际停产，该废气污染物排放量为零。

③已验正常项目（三期）

根据环评报告昆环建[2014]2238 号，三期项目废气包括点胶产生的 VOCs；手动焊接的过程中产生的焊接废气（颗粒物、锡及其化合物）；清洁过程产生的 VOCs（含乙醇）、二甲苯，均集中收集经一级活性炭吸附处理后经 8 根 15m 高排气筒排放（该期项目建设和 F10 和 F11 两栋厂房并配置了配套的废气处理措施（F10 和 F11 厂房各配套设置 8 套一级活性炭吸附装置，8 根排气筒），其中 F11 厂房用于该期项目的生产，F10 厂房建成后闲置未进行生产。

④已批投产项目（四期）

根据环评报告昆环建[2017]0214 号，四期项目废气包括锡膏印刷、钢板清洗、点胶、固化、压合、焊接、清洁、测试、外观检、涂胶产生的非甲烷总烃；锡膏印刷、焊接、切板、测试、镭射、刻印的过程中产生的废气（颗粒物、锡及其化合物）；手机生产车间（F13 厂房）、PCB 板生产车间（F12 厂房）集中收集后经一级活性炭吸附处理后各经 4 根 15m 高排气筒排放；实验室（F9 厂房）经一级活性炭处理后经 5 根 15m 高排气筒排放、手机充电器主板生产车间（由 F9 厂房调整至 F10 厂房）及手机充电器组装车间（F10 厂房）经 4 套一级活性炭处理后经 4 根 15m 高排气筒排放（F10 厂房配套设置 8 套一级活性炭吸附装置，8 根排气筒；另 4 套一级活性炭吸附装置，4 根排气筒备用）。

根据原四期环评报告（昆环建[2017]0214 号），其中手机充电器项目已停产，可削减 VOCs 排放量 1.6999t/a。已通过《世硕电子（昆山）有限公司年产 594 万部智能手机、1980 万片 PCB 板及 3723 万套手机零部件生产线技改项目》（苏行审环诺[2020]41815 号）“以新带老”削减。

⑤已批投产项目（五期）

根据环评报告昆环建[2019]0223 号，五期项目新建 F14、F15，扩建智能手机生产线。五期项目废气包括外观检、涂胶、装盒产生的非甲烷总烃；镭雕等产生废气（颗粒物）。智能手机生产车间（F14、F15）各经一级活性炭吸附通过 4 根 15m 高排气筒排放。目前

已验收 F14 生产的 2060 万部智能手机。

⑥已批投产项目（六期）

根据环评报告（昆环建[2019]0226 号）。六期项目将 9F 智能手机维修搬至 F8 厂房；在 F9 厂房中扩建 PCB 板生产线。F9 厂增加废气处理设施，经一级活性炭吸附后，经 5 根 15m 排气筒排放变更为 10 根排气筒，F9 厂实验室扩建 PCB 板实验。五期项目废气包括锡膏印刷、钢板清洗、点胶、回焊、清洁、测试、维修、分装、总装、固化、浸泡、烘干产生非甲烷总烃；锡膏印刷、回焊、切板、测试、维修产生的废气（颗粒物、锡及其化合物）。智能手机维修（F8 厂房）经一级活性炭吸附后通过 10 根 15m 高排气筒排放。PCB 板生产车间和实验车间（F9）经一级活性炭吸附后通过 10 根 15m 高排气筒排放。

根据原六期环评报告（昆环建[2019]0226 号），目前 PCB 板及实验室已停产，可削减 VOCs 排放量 2.505t/a，锡及其化合物 0.005t/a。总量用于本项目“以新带老”。

在六期环评中已明确原一期项目（F8 厂房）已停产且不再建设，原二期项目（F9 厂房）已停产且不再建设，三期项目维修智能手机、PCB 版未建设且不再建设，总量按照实际排放量核算，相应停产和未建项目的总量已削减。

⑦已批投产项目（七期）

根据环评报告昆环建[2019]0229 号，七期项目在 F10 厂扩建个人显示器项目。七期项目废气包括粘结剂、无水乙醇、清洗剂使用过程中产生废气（非甲烷总烃）；镭雕过程中产生的废气（颗粒物）；锡膏、助焊剂使用过程中产生的废气（锡及其化合物）。个人显示器车间（F10）产生的废气经一级活性炭吸附后通过 4 根 15m 高排气筒排放。

根据原七期环评报告（昆环建[2019]0229 号），目前个人显示器已停产，可削减 VOCs 排放量 0.028t/a，锡及其化合物 0.00002t/a。总量用于本项目“以新带老”。

⑧已批投产项目（八期）

根据苏行审环诺[2020]41815 号，八期项目在 F15 厂进行扩建项目。八期项目废气包括酒精、胶水、助焊剂等使用过程中产生的废气（非甲烷总烃）；焊接过程中产生的废气（锡及其化合物）；镭焊、焊接过程中产生的废气（颗粒物）。目前已完成智能手机和手机零部件验收。

⑨已批未建项目（九期）

根据苏环建[2023]83 第 0219 号，九期项目在批 F9 厂房项目扩建个人显示器的 PCB 板制造、个人显示器维修，F10 厂房扩建个人显示器的模组制造，F11 厂房扩建个人显示器的组装与测试生产线，项目完成后年产个人显示器由现有的 0.1 万台增加至 90.1 万台。该期项目目前未投产、未验收。

表 2-18 现有项目废气治理措施一览表

厂房	污染因子	治理措施	排气筒编号	排气筒高度(m)	备注
F8	锡及其化合物、非甲烷总烃	10套一级活性炭吸附装置	DA001~DA010	15	/
F9	锡及其化合物、非甲烷总烃	10套一级活性炭吸附装置	DA011~DA020	15	已停用
F10	锡及其化合物、非甲烷总烃	8套一级活性炭吸附装置	DA021~DA028	15	已停用
F11	非甲烷总烃、二甲苯	8套一级活性炭吸附装置	DA029~DA036	15	/
F12	锡及其化合物、非甲烷总烃	4套一级活性炭吸附装置	DA037~DA040	15	/
F13	非甲烷总烃、二甲苯	4套一级活性炭吸附装置	DA041~DA044	15	/
F14	非甲烷总烃	4套一级活性炭吸附装置	DA045~DA048	25	/
F15	锡及其化合物、非甲烷总烃	4套一级活性炭吸附装置	DA049~DA052	25	/

2-19 现有环保措施一览表

分类	治理措施	编号	数量	备注
废气	一级活性炭吸附	DA001-DA010、DA029-DA052	34套	运行良好
废水	中水回用装置	/	1套	运行良好
	雨水排放口及阀门	YS001-YS011	11个	运行良好
	生活污水排放口	WS001-WS007	7个	运行良好
	应急池	210m ³ 、400m ³ 、150m ³ 、15m ³	4座	运行良好

企业 2024 年委托江苏国测检测技术有限公司开展的例行检测报告（报告编号 CTST/C2024053013G-02 、 CTST/C2024072609G-02 、 CTST/C2024060410G 、 CTST/C2024121705G-02 、 CTST/C2024121707G-02 、 CTST/C2024121706G-02 、 CTST/C2024072610G-02、CTST/C2024121708G-02），工况时间：16h。有组织、厂界、厂区内污染物监测情况如下：

表 2-20 现有项目有组织废气检测结果

排气筒编号	污染因子	项目	单位	第一次	第二次	第三次	第四次	均值	限值
8 厂 3 号 (DA003)	非甲烷总烃	排放浓度	mg/m ³	1.04	1.01	1.05	1.08	1.04	60
		排放速率	kg/h	0.0139	0.0132	0.0137	0.014	0.0136	3
	锡及其化合物	排放浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	ND	5
		排放速率	kg/h	/	/	/	/	/	0.22
8 厂 4 号 (DA004)	非甲烷总烃	排放浓度	mg/m ³	1.33	1.28	1.33	1.38	1.33	60
		排放速率	kg/h	0.0214	0.0215	0.0196	0.0203	0.0207	3
	锡及其化合物	排放浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	ND	5
		排放速率	kg/h	/	/	/	/	/	0.22
8 厂 5 号 (DA005)	非甲烷总烃	排放浓度	mg/m ³	1.54	2.08	2.58	2.7	2.22	60
		排放速率	kg/h	0.0197	0.0257	0.0314	0.0332	0.0276	3
	锡及其化合物	排放浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	ND	5
		排放速率	kg/h	/	/	/	/	/	0.22

8 厂 7 号 (DA007)	非甲烷总烃	排放浓度	mg/m ³	2.13	2.03	2.25	2.2	2.15	60
		排放速率	kg/h	0.0265	0.0235	0.0259	0.0229	0.0247	3
	锡及其化合物	排放浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	ND	5
		排放速率	kg/h	/	/	/	/	/	0.22
8 厂 8 号 (DA008)	非甲烷总烃	排放浓度	mg/m ³	1.74	1.89	1.8	1.86	1.82	60
		排放速率	kg/h	0.0157	0.0143	0.0134	0.0151	0.0146	3
	锡及其化合物	排放浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	ND	5
		排放速率	kg/h	/	/	/	/	/	0.22
8 厂 10 号 (DA010)	非甲烷总烃	排放浓度	mg/m ³	0.8	0.8	0.76	0.71	0.77	60
		排放速率	kg/h	0.0073	0.0075	0.0071	0.0067	0.0072	3
	锡及其化合物	排放浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	ND	5
		排放速率	kg/h	/	/	/	/	/	0.22
9 厂 1 号 (DA011)	非甲烷总烃	排放浓度	mg/m ³	0.82	0.78	0.9	0.98	0.87	60
		排放速率	kg/h	0.013	0.013	0.015	0.017	0.015	3
	锡及其化合物	排放浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	ND	5
		排放速率	kg/h	/	/	/	/	/	0.22
9 厂 2 号 (DA012)	非甲烷总烃	排放浓度	mg/m ³	1.06	1	1.09	1.13	1.07	60
		排放速率	kg/h	0.015	0.0142	0.0165	0.0175	0.0158	3
	锡及其化合物	排放浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	ND	5
		排放速率	kg/h	/	/	/	/	/	0.22
9 厂 3 号 (DA013)	非甲烷总烃	排放浓度	mg/m ³	1.22	1.25	1.18	1.22	1.22	60
		排放速率	kg/h	0.0166	0.0171	0.0156	0.0157	0.0163	3
	锡及其化合物	排放浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	ND	5
		排放速率	kg/h	/	/	/	/	/	0.22
9 厂 4 号 (DA014)	非甲烷总烃	排放浓度	mg/m ³	1.16	0.81	1.13	1.04	1.04	60
		排放速率	kg/h	0.0151	0.011	0.0145	0.0134	0.0135	3
	锡及其化	排放浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	ND	5

		合物	排放 速率	kg/h	/	/	/	/	/	0.22
9厂5号 (DA015)	非甲 烷总 烃	排放 浓度	mg/m ³	0.67	0.62	0.58	0.55	0.6	60	
		排放 速率	kg/h	0.0086	0.008	0.0075	0.0071	0.0077	3	
	锡及 其化 合物	排放 浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	ND	5	
		排放 速率	kg/h	/	/	/	/	/	0.22	
9厂6号 (DA016)	非甲 烷总 烃	排放 浓度	mg/m ³	0.66	0.7	0.74	0.73	0.71	60	
		排放 速率	kg/h	0.0084	0.0092	0.0099	0.0099	0.0094	3	
	锡及 其化 合物	排放 浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	ND	5	
		排放 速率	kg/h	/	/	/	/	/	0.22	
9厂7号 (DA017)	非甲 烷总 烃	排放 浓度	mg/m ³	1.56	1.57	1.53	1.84	1.62	60	
		排放 速率	kg/h	0.0215	0.0214	0.0208	0.0259	0.0223	3	
	锡及 其化 合物	排放 浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	ND	5	
		排放 速率	kg/h	/	/	/	/	/	0.22	
9厂8号 (DA018)	非甲 烷总 烃	排放 浓度	mg/m ³	1.39	1.32	1.39	1.34	1.36	60	
		排放 速率	kg/h	0.0154	0.0145	0.0154	0.0145	0.0149	3	
	锡及 其化 合物	排放 浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	ND	5	
		排放 速率	kg/h	/	/	/	/	/	0.22	
9厂9号 (DA019)	非甲 烷总 烃	排放 浓度	mg/m ³	0.61	0.69	0.66	0.65	0.65	60	
		排放 速率	kg/h	0.012	0.014	0.014	0.013	0.013	3	
	锡及 其化 合物	排放 浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	ND	5	
		排放 速率	kg/h	/	/	/	/	/	0.22	
9厂10号 (DA020)	非甲 烷总 烃	排放 浓度	mg/m ³	0.69	0.74	0.75	0.56	0.68	60	
		排放 速率	kg/h	0.012	0.013	0.014	0.01	0.012	3	
	锡及 其化 合物	排放 浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	ND	5	
		排放 速率	kg/h	/	/	/	/	/	0.22	
11厂1号 (DA029)	非甲 烷总 烃	排放 浓度	mg/m ³	0.95	0.76	0.78	0.96	0.86	60	
		排放 速率	kg/h	0.015	0.013	0.013	0.016	0.014	3	

	二甲苯	排放浓度	mg/m ³	0.202	0.113	0.109	0.144	0.142	10
		排放速率	kg/h	0.00321	0.00187	0.00184	0.00246	0.00236	0.72
11厂2号 (DA030)	非甲烷总烃	排放浓度	mg/m ³	1	1.18	1.09	1.14	1.1	60
		排放速率	kg/h	0.0134	0.0165	0.0159	0.0169	0.0156	3
	二甲苯	排放浓度	mg/m ³	0.093	0.099	0.086	0.086	0.091	10
		排放速率	kg/h	0.0013	0.0014	0.0013	0.0013	0.0013	0.72
11厂3号 (DA031)	非甲烷总烃	排放浓度	mg/m ³	0.7	0.68	0.7	0.73	0.7	60
		排放速率	kg/h	0.013	0.012	0.013	0.013	0.013	3
	二甲苯	排放浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	ND	10
		排放速率	kg/h	/	/	/	/	/	0.72
11厂4号 (DA032)	非甲烷总烃	排放浓度	mg/m ³	1.57	1.32	1.18	1.48	1.39	60
		排放速率	kg/h	0.028	0.0235	0.021	0.0269	0.0249	3
	二甲苯	排放浓度	mg/m ³	0.084	0.073	0.085	0.087	0.082	10
		排放速率	kg/h	0.0015	0.0013	0.0015	0.0016	0.0015	0.72
11厂5号 (DA033)	非甲烷总烃	排放浓度	mg/m ³	1.46	1.34	1.26	1.5	1.39	60
		排放速率	kg/h	0.0258	0.0238	0.0221	0.0262	0.0245	3
	二甲苯	排放浓度	mg/m ³	0.072	0.137	0.138	0.079	0.106	10
		排放速率	kg/h	0.0013	0.00243	0.00242	0.0014	0.00187	0.72
11厂6号 (DA034)	非甲烷总烃	排放浓度	mg/m ³	0.64	0.68	0.62	0.62	0.64	60
		排放速率	kg/h	0.011	0.011	0.01	0.0098	0.01	3
	二甲苯	排放浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	ND	10
		排放速率	kg/h	/	/	/	/	/	0.72
11厂7号 (DA035)	非甲烷总烃	排放浓度	mg/m ³	0.64	0.67	0.68	0.69	0.67	60
		排放速率	kg/h	0.013	0.014	0.014	0.015	0.014	3
	二甲苯	排放浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	ND	10
		排放速率	kg/h	/	/	/	/	/	0.72
11厂8号 (DA036)	非甲烷总	排放浓度	mg/m ³	0.6	0.62	0.64	0.62	0.62	60

		烃	排放 速率	kg/h	0.013	0.013	0.013	0.014	0.013	3
		二甲 苯	排放 浓度	mg/m ³	0.154	0.23	0.156	0.132	0.168	10
			排放 速率	kg/h	0.00331	0.00474	0.00318	0.00303	0.00359	0.72
	12 厂 1 号 (DA037)	非甲 烷总 烃	排放 浓度	mg/m ³	0.94	0.84	0.83	0.86	0.87	60
			排放 速率	kg/h	0.018	0.017	0.016	0.016	0.017	3
		二甲 苯	排放 浓度	mg/m ³	0.043	0.03	0.029	0.043	0.036	10
			排放 速率	kg/h	0.00084	0.0006	0.00056	0.00081	0.0007	0.72
		锡及 其化 合物	排放 浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	ND	5
			排放 速率	kg/h	/	/	/	/	/	0.22
	12 厂 2 号 (DA038)_	非甲 烷总 烃	排放 浓度	mg/m ³	1.66	1.47	1.65	1.38	1.54	60
			排放 速率	kg/h	0.0285	0.0264	0.0303	0.0253	0.0276	3
		二甲 苯	排放 浓度	mg/m ³	0.029	0.038	0.045	0.035	0.037	10
			排放 速率	kg/h	0.0005	0.00068	0.00083	0.00064	0.00066	0.72
		锡及 其化 合物	排放 浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	ND	5
			排放 速率	kg/h	/	/	/	/	/	0.22
	12 厂 3 号 (DA039)	非甲 烷总 烃	排放 浓度	mg/m ³	0.69	0.88	0.96	0.83	0.84	60
			排放 速率	kg/h	0.013	0.017	0.018	0.016	0.016	3
		二甲 苯	排放 浓度	mg/m ³	0.077	0.066	0.064	0.068	0.069	10
			排放 速率	kg/h	0.0015	0.0013	0.0012	0.0013	0.0013	0.72
		锡及 其化 合物	排放 浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	ND	5
			排放 速率	kg/h	/	/	/	/	/	0.22
	12 厂 4 号 (DA040)	非甲 烷总 烃	排放 浓度	mg/m ³	2.14	2.28	2.8	2.6	2.46	60
			排放 速率	kg/h	0.0417	0.0481	0.0568	0.0549	0.0504	3
		二甲 苯	排放 浓度	mg/m ³	0.111	0.086	0.101	0.115	0.103	10
排放 速率			kg/h	0.00216	0.0018	0.00205	0.00243	0.00211	0.72	
锡及 其化 合物		排放 浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	ND	5	
		排放 速率	kg/h	/	/	/	/	/	0.22	

13 厂 1 号 (DA041)	非甲烷总烃	排放浓度	mg/m ³	1.57	1.67	1.13	1.44	1.45	60
		排放速率	kg/h	0.0327	0.0369	0.0245	0.0294	0.0308	3
	二甲苯	排放浓度	mg/m ³	0.037	0.036	0.035	0.036	0.036	10
		排放速率	kg/h	0.00077	0.0008	0.00076	0.00073	0.00077	0.72
13 厂 2 号 (DA042)	非甲烷总烃	排放浓度	mg/m ³	1.37	1.48	1.38	1.29	1.38	60
		排放速率	kg/h	0.0248	0.0277	0.0249	0.0222	0.0249	3
	二甲苯	排放浓度	mg/m ³	0.045	0.039	0.032	0.038	0.038	10
		排放速率	kg/h	0.00081	0.00073	0.00058	0.00065	0.00068	0.72
13 厂 3 号 (DA043)	非甲烷总烃	排放浓度	mg/m ³	1.07	1.25	1.63	1.14	1.27	60
		排放速率	kg/h	0.0186	0.0212	0.0285	0.0211	0.0223	3
	二甲苯	排放浓度	mg/m ³	0.048	0.061	0.057	0.041	0.052	10
		排放速率	kg/h	0.00084	0.001	0.001	0.00076	0.00091	0.72
13 厂 4 号 (DA044)	非甲烷总烃	排放浓度	mg/m ³	1.42	1.05	1.13	1.06	1.16	60
		排放速率	kg/h	0.0269	0.0206	0.0219	0.0198	0.0222	3
	二甲苯	排放浓度	mg/m ³	0.061	0.056	0.051	0.046	0.054	10
		排放速率	kg/h	0.0012	0.0011	0.00099	0.00086	0.001	0.72
14 厂 1 号 (DA045)	非甲烷总烃	排放浓度	mg/m ³	0.91	0.98	0.8	0.82	0.88	60
		排放速率	kg/h	0.013	0.015	0.011	0.012	0.013	3
14 厂 2 号 (DA046)	非甲烷总烃	排放浓度	mg/m ³	1.08	1.39	1.43	1.26	1.29	60
		排放速率	kg/h	0.0144	0.0191	0.0201	0.0177	0.0178	3
14 厂 3 号 (DA047)	非甲烷总烃	排放浓度	mg/m ³	0.89	0.95	0.88	0.81	0.88	60
		排放速率	kg/h	0.011	0.012	0.012	0.011	0.011	3
14 厂 4 号 (DA048)	非甲烷总烃	排放浓度	mg/m ³	0.91	1.12	1.24	1.38	1.16	60
		排放速率	kg/h	0.012	0.0151	0.0174	0.0192	0.016	3
15 厂 1 号 (DA049)	非甲烷总烃	排放浓度	mg/m ³	1.76	1.28	1.56	1.72	1.58	50
		排放速率	kg/h	0.0307	0.0231	0.0273	0.0304	0.0279	1.8
	锡及其化	排放浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	ND	5

	合物	排放速率	kg/h	/	/	/	/	/	0.22
15 厂 2 号 (DA050)	非甲烷总烃	排放浓度	mg/m ³	1.79	1.83	1.38	1.46	1.62	50
		排放速率	kg/h	0.0319	0.0321	0.0246	0.0263	0.0288	1.8
	锡及其化合物	排放浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	ND	5
		排放速率	kg/h	/	/	/	/	/	0.22
15 厂 3 号 (DA051)	非甲烷总烃	排放浓度	mg/m ³	1.5	1.94	1.92	1.86	1.8	50
		排放速率	kg/h	0.0251	0.0327	0.0328	0.0324	0.0306	1.8
	锡及其化合物	排放浓度	mg/m ³	0.0422	0.0552	0.046	0.0447	0.047	5
		排放速率	kg/h	0.000709	0.000954	0.000794	0.000793	0.000812	0.22
15 厂 4 号 (DA052)	非甲烷总烃	排放浓度	mg/m ³	1.44	1.22	1.82	1.46	1.48	50
		排放速率	kg/h	0.0287	0.0251	0.0373	0.0304	0.0303	1.8
	锡及其化合物	排放浓度	mg/m ³	0.0471	0.0491	0.0475	0.0443	0.047	5
		排放速率	kg/h	0.000982	0.00102	0.00096	0.000896	0.000965	0.22

备注：F8 厂房的 DA001、DA002、DA006、DA009 4 个排气筒 2024 年未使用，因此未进行检测；

表 2-21 现有项目厂界无组织废气检测结果

采样时间	评价因子	检测结果 mg/m ³				标准限值	
		G1 上风向	G2 下风向	G3 下风向	G4 下风向		
2024.6.17	非甲烷总烃	第一次	0.58	0.86	0.96	0.95	/
		第二次	0.61	0.74	0.96	0.94	
		第三次	0.49	0.84	0.98	0.85	
		第四次	0.56	0.82	0.98	0.88	
		平均值	0.56	0.82	0.97	0.90	
	二甲苯	第一次	ND	ND	ND	ND	0.2
		第二次	ND	ND	ND	ND	
		第三次	ND	ND	ND	ND	
		第四次	ND	ND	ND	ND	
	锡及其化合物	第一次	ND	4×10 ⁻⁵	ND	3×10 ⁻⁵	0.06
		第二次	ND	2×10 ⁻⁵	1×10 ⁻⁵	3×10 ⁻⁵	
		第三次	1×10 ⁻⁵	3×10 ⁻⁵	ND	1×10 ⁻⁵	
第四次		2×10 ⁻⁵	6×10 ⁻⁵	4×10 ⁻⁵	3×10 ⁻⁵		

表 2-22 现有项目厂区内无组织废气检测结果

测点	项目	非甲烷总烃 (mg/m ³)				标准限值	
		第 1 次	第 2 次	第 3 次	第 4 次		
F8 化学品中间库、甲仓废气门外 1 米 G1		0.79	0.99	0.58	0.97	0.83	6
F9 化学品中仓废气门外 1 米 G5		0.98	1.02	0.48	0.78	0.82	6

F10 化学品中间库、甲 仓废气门卫外 1 米 G3	0.95	1.01	0.95	0.8	0.93	6
F11 化学品中间库、甲 仓废气门卫外 1 米 G4	0.96	0.86	0.96	0.82	0.9	6
F12 化学品中间库、甲 仓废气门卫外 1 米 G6	0.7	0.85	0.7	0.61	0.72	6
F13 化学品中间库、甲 仓废气门卫外 1 米 G2	0.97	0.82	0.78	0.72	0.82	6
F14 化学品中间库、甲 仓废气门卫外 1 米 G7	0.94	0.94	0.9	0.88	0.92	6
F15 化学品中间库、甲 仓废气门卫外 1 米 G8	0.98	0.76	0.86	1.03	0.91	6
甲仓、化学品中间库废 气门卫外 1 米 G9	0.83	0.71	0.87	0.78	0.8	6

由监测结果可知，现有项目有组织非甲烷总烃、二甲苯、锡及其化合物满足江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 标准，F15 厂排气筒有组织非甲烷总烃总满足江苏省《印刷工业大气污染物排放标准》（DB32/4438-2022）表 1 标准，厂界无组织非甲烷总烃、二甲苯、锡及其化合物满足江苏省《大气污染物综合排放标准》

（DB32/4041-2021）表 3 标准，厂区内无组织非甲烷总烃满足江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 标准。

表 2-23 现有项目等效排气筒一览表

排气筒 编号	等效排气筒					非甲烷 总烃最 高允许 排放速 率 kg/h	锡及其 化合物 最高允 许排放 速率 kg/h	二甲苯 最高允 许排放 速率 kg/h	达标 性
	名称	高度 /m	非甲烷 总烃排 放速率 /kg/h	锡及其化 合物排 放速 率 /kg/h	二甲苯排 放速率 /kg/h				
DA003	等效排 气筒 1	15	0.1084	/	/	3	0.22	0.72	达标
DA004									
DA005									
DA007									
DA008									
DA011	等效排 气筒 2	15	0.1399	/	/	3	0.22	0.72	达标
DA012									
DA013									
DA014									
DA015									
DA016									
DA017									
DA018									
DA019									
DA020									
DA029	等效排 气筒 3	15	0.129	/	0.01062	3	0.22	0.72	达标
DA030									
DA031									
DA032									

DA033										
DA034										
DA035										
DA036										
DA037	等效排 气筒 4	15	0.2112	/	0.00813	3	0.22	0.72	达标	
DA038										
DA039										
DA040										
DA041	等效排 气筒 5	15	0.1002	/	/	3	0.22	0.72	达标	
DA042										
DA043										
DA044										
DA045	等效排 气筒 6	25	0.0578	/	/	3	0.22	0.72	达标	
DA046										
DA047										
DA048										
DA049	等效排 气筒 7	25	0.1176	0.001777	/	1.8	0.22	0.72	达标	
DA050										
DA051										
DA052										

由上表可知，各排气筒排放速率的算数叠加值低于标准规定值，满足标准要求。

(2) 废水

①生活污水

生活污水排放量约为 1812320 吨/年，主要污染因子为 COD、SS、氨氮、TP、TN，生活污水排入市政管网前执行昆山市污水处理有限公司（精密水质净化厂）设计进水水质标准，尾水排入吴淞江。

②生产废水

项目研磨工段需用自来水进行研磨（不添加药剂），所需自水量约为 10t/a，研磨废水 15t/a 经中水回用装置处理后回用。回用水执行《城市污水再生利用 工业用水水质》（GB/T 19923-2024）。

根据企业 2024 年委托江苏国测检测技术有限公司开展的例行检测报告（报告编号 CTST/C2024051711W-01），厂区生活污水污染物监测情况如下：

表 2-24 生活污水监测结果 mg/L

采样点位 检测项目	8 厂生 活污水 排口	9 厂生 活污水 排口	10 厂生 活污水 排口	11 厂生 活污水 排口	12/13 厂 生活污水 排口	14 厂生 活污水 排口	15 厂生 活污水 排口	标准 限值
pH 值 (无量纲)	7.3	7.5	7.6	7.5	7.8	8.1	7.4	6.5-9.5

SS	67	66	69	74	14	52	58	400
COD	151	190	210	228	18	331	114	500
氨氮	21.6	21.8	41.5	26.4	1.74	38.4	19.8	45
总磷	2.7	2.68	4.22	3.34	0.24	4.26	4.46	8
总氮	27.4	27.6	50.2	33.6	3.4	49.8	24.2	70

由监测结果可知，7个生活污水排放口所采水样中 pH 值、悬浮物、化学需氧量污染物指标排放浓度均符合《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准，总氮、总磷、氨氮污染物指标排放浓度均符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 B 级标准。

根据企业 2024 年委托江苏国测检测技术有限公司开展的例行检测报告（报告编号 CTST/C2024110148W-01、CTST/C2024110148W-02、CTST/C2024110148W-03、CTST/C2024110148W-04、CTST/C2024110148W-05、CTST/C2024110148W-06、CTST/C2024110148W-07、CTST/C2024110148W-08、CTST/C2024110148W-09、CTST/C2024110148W-10、CTST/C2024110148W-11），厂区雨水污染物监测情况如下：

表 2-25 雨水监测结果 mg/L

采样点位 检测项目	8/9 厂 雨水 排口	10 厂 雨水 排口 1	10 厂 雨水 排口 2	10/1 1 厂 辅 雨水 排口	11 厂 雨水 排口	WH 2 雨 水 排 口	12/1 3 厂 雨 水 排 口 1	12/1 3 厂 雨 水 排 口 2	12/13 厂 雨 水 排 口 2	14/11 5 厂 雨 水 排 放 口 1	15 厂 生 活 污 水 排 口 2	标准 限值
pH 值 (无量纲)	7.8	7.5	7.6	7.3	7.6	7.4	7.6	7.5	7.4	7.3	7.6	6-9
COD	11	22	9	4	6	4	4	5	6	5	4	30
石油类	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	15
色度	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	64
悬浮物	15	18	9	7	13	6	7	8	8	14	31	/

由监测结果可知，11个雨水排放口所采水样中 pH 值、COD 污染物指标排放浓度均符合《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）表 1 IV 类标准；石油类、色度污染物指标排放浓度均符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 B 级标准。

（3）噪声

根据企业 2024 年委托江苏国测检测技术有限公司开展的例行检测报告（报告编号 CTST/C2024112207N），厂界噪声监测情况如下：

表 2-26 厂界噪声监测结果 dB (A)

监测时间	噪声测点				标准限值	评价结果	
	N1 东	N2 南	N3 西	N4 北			
2024.12.17	昼间	62	60	60	63	65	达标
	夜间	54	50	51	51	55	达标

由监测结果可知，项目东、南、西、北厂界昼间、夜间环境噪声监测值达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准的限值要求。

（4）固废

现有项目固废主要为锡渣、废包装材料、废抹布/棉棒/指套/废活性炭口罩/废过滤棉、

废有机溶剂、废溶剂包装桶、电子废弃物、废胶、废活性炭、污泥、废灯管、废铅蓄电池、废润滑油（废机油）、粉尘、废锡膏。

表 2-27 现有项目固废产排情况一览表 t/a

序号	固废名称	属性	产生工序	主要成分	固废代码	环评批复产生量	2024 年实际量	去向	
1	生活垃圾	生活垃圾	员工生活	日常生活中的有机/无机废物	SW60 900-002-S61 SW61 900-002-S64 SW64 900-099-S64	7036	424.52	委托环卫所清运	
2	锡渣	一般固体废物	焊接	/	SW59 900-099-S59	0.22	0.05	委托苏州杰鑫再生资源有限公司处置	
3	废包装材料		包装	/	SW17 900-009-S17	5000	4961.71		
4	废抹布/棉棒/指套/废活性炭口罩/废过滤棉	危险废物	锡膏印刷、清洁等	锡膏、酒精	HW49 900-041-49	31.23	16.096	委托昆山市利群固废处理有限公司处置	
5	废有机溶剂		钢板清洗、炉膛清洗等	清洗剂等	HW06 900-404-06	16.96	15.1755		
6	废溶剂包装桶		点胶、锡膏印刷、清洗等	胶黏剂、清洗剂等	HW49 900-041-49	19.71	9.6279		
7	废胶		点胶	各种胶黏剂	HW13 900-014-13	11.19	1.5355		
8	废润滑油（废机油）		设备保养等	润滑油	HW08 900-214-08	2	0.006		
9	污泥①		废水处理	/	HW13 265-104-13	2.55	0		
10	电子废弃物		裁切	电子废弃物	HW49 900-045-49	235	66.43		委托无锡大地环境科技有限公司处置
11	废活性炭		废气处理	活性炭、有机废气等	HW49 900-039-49	698.6876	71.923		委托江苏恒源活性炭有限公司处置
12	废灯管②		照明	/	HW29 900-023-29	2.5	0		委托苏州惠苏再生资源利用有限公司
13	废铅蓄电池③		/	/	HW31 900-052-31	2.5	3.803		
14	粉尘	线路板裁切	电子粉尘	HW49 900-045-49	3	1.331	委托苏州市新旗再生资源回收有限公司处置		

15	废锡膏④		锡膏印刷	锡膏	HW49 900-045-49	0.5	0	因项目未投产，暂未产生，未签订危废合同
----	------	--	------	----	--------------------	-----	---	---------------------

备注：

①废污泥 2024 年实际产生量为 0，因 2024 年 F9（四期实验室、五期 PCB 板生产车间及实验车间）和 F15 实验室无生产废水产生，故无废水处理污泥产生。

②废灯管 2024 年实际产生量为 0，2024 年未进行含汞灯管更换。

③原环评评价废铅蓄电池实际产生量为 3.803t，由于铅蓄电池的充放电次数有限，频繁使用或深度放电会加速老化，导致更换周期缩短。为保证 IT 机房、弱电机房、电叉车等正产工作，故导致废铅蓄电池产生量增加。

④《世硕电子（昆山）有限公司年产个人显示器 90 万台扩建项目》未投产，因此废锡膏未产生。

表 2-27 中环评批复产生量包含目前未投产《世硕电子（昆山）有限公司年产个人显示器 90 万台扩建项目》（苏环建[2023]83 第 0219 号），其项目固体废物见表 2-28。

表 2-28 （苏环建[2023]第 0219 号）项目固体废物一览表

序号	固体废物名称	产生工序	属性	废物类别	废物代码	产生量 (t/a)	利用处置方式	利用处置单位
1	废胶	点胶	危险废物	HW13	900-014-13	1	委托有资质单位处理	/
2	废抹布	锡膏印刷、清洁		HW49	900-041-49	0.2		/
3	废溶剂包装桶	点胶、锡膏印刷、清洗等		HW49	900-041-49	0.5		/
4	废有机溶剂	钢板清洗、炉膛清洗等		HW06	900-404-06	0.7		/
5	粉尘	线路板裁切		HW49	900-045-49	0.5		/
6	电子废弃物	裁切		HW49	900-045-49	1		/
7	废活性炭	废气治理		HW49	900-039-49	401.6859		/
8	废锡膏	锡膏印刷		HW49	900-045-49	0.5		/
9	废润滑油	设备保养		HW08	900-214-08	1		/
10	一般包装材料	原料使用	一般废物	SW17	900-009-S17	20	外售综合利用	/
11	生活垃圾	职工生活	/	SW60 SW61 SW64	900-002-S61 900-002-S64 900-099-S64	786	环卫部门清运	/

4、现有工程污染物总量

现有项目污染物排放量见表 2-29。

表 2-29 现有项目污染物总量控制一览表 t/a

污染物种类	污染物名称	批复排放量/接管量②	实际排放量/接管量③	达标情况
废气（有组织）	非甲烷总烃（含二甲苯）	6.2335	3.66672	达标
	锡及其化合物	0.03188	0.0000004	达标
废气（无组织）	非甲烷总烃（含二甲苯）	7.0965	/	/
	锡及其化合物	0.0173	/	/

生活污水	废水量	1749440	1749440	达标
	COD	699.7756	310.4006	达标
	SS	437.356	99.9680	达标
	NH ₃ -N	52.4879	42.7963	达标
	TN①	69.9776	54.0327	达标
	TP	6.9951	5.4732	达标

注：①生活污水中总氮污染因子批复接管量根据昆山市污水处理有限公司（精密水质净化厂）接管标准 40mg/L 核算；

②表 2-29 批复排放量不含“停产、停建、未建”项目。

③实际排放量/接管量根据 2024 年检测数据进行统计核算，计算过程见表 2-30、表 2-31。

表 2-30 2024 年废气实际排放量计算过程一览表

排气筒编号	污染因子	项目	单位	均值	工况时间	排放量 t/a
8 厂 3 号 (DA003)	非甲烷总烃	排放速率	kg/h	0.0136	4800	0.10704
8 厂 4 号 (DA004)	非甲烷总烃	排放速率	kg/h	0.0207	4800	0.07152
8 厂 5 号 (DA005)	非甲烷总烃	排放速率	kg/h	0.0276	4800	0.0624
8 厂 7 号 (DA007)	非甲烷总烃	排放速率	kg/h	0.0247	4800	0.0576
8 厂 8 号 (DA008)	非甲烷总烃	排放速率	kg/h	0.0146	4800	0.0672
8 厂 10 号 (DA010)	非甲烷总烃	排放速率	kg/h	0.0072	4800	0.07488
9 厂 1 号 (DA011)	非甲烷总烃	排放速率	kg/h	0.015	4800	0.0624
9 厂 2 号 (DA012)	非甲烷总烃	排放速率	kg/h	0.0158	4800	0.11952
9 厂 3 号 (DA013)	非甲烷总烃	排放速率	kg/h	0.0163	4800	0.1176
9 厂 4 号 (DA014)	非甲烷总烃	排放速率	kg/h	0.0135	4800	0.048
9 厂 5 号 (DA015)	非甲烷总烃	排放速率	kg/h	0.0077	4800	0.0672
9 厂 6 号 (DA016)	非甲烷总烃	排放速率	kg/h	0.0094	4800	0.0624
9 厂 7 号 (DA017)	非甲烷总烃	排放速率	kg/h	0.0223	4800	0.0816
9 厂 8 号 (DA018)	非甲烷总烃	排放速率	kg/h	0.0149	4800	0.13248
9 厂 9 号 (DA019)	非甲烷总烃	排放速率	kg/h	0.013	4800	0.0768
9 厂 10 号 (DA020)	非甲烷总烃	排放速率	kg/h	0.012	4800	0.24192
11 厂 1 号 (DA029)	非甲烷总烃	排放速率	kg/h	0.014	4800	0.14784
11 厂 2 号 (DA030)	非甲烷总烃	排放速率	kg/h	0.0156	4800	0.11952
11 厂 3 号 (DA031)	非甲烷总烃	排放速率	kg/h	0.013	4800	0.10704
11 厂 4 号 (DA032)	非甲烷总烃	排放速率	kg/h	0.0249	4800	0.10656
11 厂 5 号 (DA033)	非甲烷总烃	排放速率	kg/h	0.0245	4800	0.0624
11 厂 6 号 (DA034)	非甲烷总烃	排放速率	kg/h	0.01	4800	0.08544
11 厂 7 号 (DA035)	非甲烷总烃	排放速率	kg/h	0.014	4800	0.0528
11 厂 8 号 (DA036)	非甲烷总烃	排放速率	kg/h	0.013	4800	0.0768
12 厂 1 号 (DA037)	非甲烷总烃	排放速率	kg/h	0.017	4800	0.13392
12 厂 2 号 (DA038)	非甲烷总烃	排放速率	kg/h	0.0276	4800	0.13824
12 厂 3 号 (DA039)	非甲烷总烃	排放速率	kg/h	0.016	4800	0.14688
12 厂 4 号 (DA040)	非甲烷总烃	排放速率	kg/h	0.0504	4800	0.14544
13 厂 1 号 (DA041)	非甲烷总烃	排放速率	kg/h	0.0308	4800	0.10704
13 厂 2 号 (DA042)	非甲烷总烃	排放速率	kg/h	0.0249	4800	0.07152
13 厂 3 号 (DA043)	非甲烷总烃	排放速率	kg/h	0.0223	4800	0.0624
13 厂 4 号 (DA044)	非甲烷总烃	排放速率	kg/h	0.0222	4800	0.0576
14 厂 1 号 (DA045)	非甲烷总烃	排放速率	kg/h	0.013	4800	0.0672
14 厂 2 号 (DA046)	非甲烷总烃	排放速率	kg/h	0.0178	4800	0.07488
14 厂 3 号 (DA047)	非甲烷总烃	排放速率	kg/h	0.011	4800	0.0624
14 厂 4 号 (DA048)	非甲烷总烃	排放速率	kg/h	0.016	4800	0.11952
15 厂 1 号 (DA049)	非甲烷总烃	排放速率	kg/h	0.0279	4800	0.1176

15 厂 2 号(DA050)	非甲烷总烃	排放速率	kg/h	0.0288	4800	0.048
15 厂 3 号(DA051)	非甲烷总烃	排放速率	kg/h	0.0306	4800	0.0672
15 厂 4 号(DA052)	非甲烷总烃	排放速率	kg/h	0.0303	4800	0.0624
合计 (非甲烷总烃)						3.66672
8 厂 3 号 (DA003)	锡及其化合物	排放速率	kg/h	/	4800	/
8 厂 4 号 (DA004)	锡及其化合物	排放速率	kg/h	/	4800	/
8 厂 5 号 (DA005)	锡及其化合物	排放速率	kg/h	/	4800	/
8 厂 7 号 (DA007)	锡及其化合物	排放速率	kg/h	/	4800	/
8 厂 8 号 (DA008)	锡及其化合物	排放速率	kg/h	/	4800	/
8 厂 10 号 (DA010)	锡及其化合物	排放速率	kg/h	/	4800	/
9 厂 1 号(DA011)	锡及其化合物	排放速率	kg/h	/	4800	/
9 厂 2 号(DA012)	锡及其化合物	排放速率	kg/h	/	4800	/
9 厂 3 号(DA013)	锡及其化合物	排放速率	kg/h	/	4800	/
9 厂 4 号(DA014)	锡及其化合物	排放速率	kg/h	/	4800	/
9 厂 5 号(DA015)	锡及其化合物	排放速率	kg/h	/	4800	/
9 厂 6 号(DA016)	锡及其化合物	排放速率	kg/h	/	4800	/
9 厂 7 号(DA017)	锡及其化合物	排放速率	kg/h	/	4800	/
9 厂 8 号(DA018)	锡及其化合物	排放速率	kg/h	/	4800	/
9 厂 9 号(DA019)	锡及其化合物	排放速率	kg/h	/	4800	/
9 厂 10 号(DA020)	锡及其化合物	排放速率	kg/h	/	4800	/
12 厂 1 号(DA037)	锡及其化合物	排放速率	kg/h	/	4800	/
12 厂 2 号(DA038)	锡及其化合物	排放速率	kg/h	/	4800	/
12 厂 3 号(DA039)	锡及其化合物	排放速率	kg/h	/	4800	/
12 厂 4 号(DA040)	锡及其化合物	排放速率	kg/h	/	4800	/
15 厂 1 号(DA049)	锡及其化合物	排放速率	kg/h	/	4800	/
15 厂 2 号(DA050)	锡及其化合物	排放速率	kg/h	/	4800	/
15 厂 3 号(DA051)	锡及其化合物	排放速率	kg/h	0.000812	4800	0.0000002
15 厂 4 号(DA052)	锡及其化合物	排放速率	kg/h	0.000965	4800	0.0000002
合计 (锡及其化合物)						0.0000004

表 2-31 2024 年生活污水实际排放量计算过程一览表

检测 点位 检测 项目	8 厂 生活 污水 排口 (mg /L)	9 厂 生活 污水 排口 (mg /L)	10 厂 生活 污水 排口 (mg /L)	11 厂 生活 污水 排口 (mg /L)	12/13 厂生 活污 水排 口 (mg /L)	14 厂 生活 污水 排口 (mg /L)	15 厂 生活 污水 排口 (mg/ L)	平均值 (mg/L)	废水总 量 (t/a)	污染物 量 (t/a)
SS	67	66	69	74	14	52	58	57.1429	1749440	99.9680
COD	151	190	210	228	18	331	114	177.4286	1749440	310.4006
氨氮	21.6	21.8	41.5	26.4	1.74	38.4	19.8	24.4629	1749440	42.7963
总磷	2.7	2.68	4.22	3.34	0.24	4.26	4.46	3.1286	1749440	5.4732
总氮	27.4	27.6	50.2	33.6	3.4	49.8	24.2	30.8857	1749440	54.0327

5、排污许可证申领情况

按照《固定污染源排污管理分类管理名录》(2019 年版)要求, 公司已完成排污许可证申请, 证书编号: 91320583089378375Q001U。属于简化管理(有效期至 2026 年 07 月 22 日), 公司按排污许可要求定期进行自行监测, 执行报告均已按时提交。

6、现有项目突发环境事件应急预案编制报备情况

现有项目已于 2024.12.1 通过了突发环境事件应急预案备案，应急预案编号：SSDZ-HJYJYA-03，备案编号：320583-2024-2859-L，风险级别为一般（一般-大气（Q0）+一般-水（Q0））。

7、现有卫生防护距离

以 F8、F9、F10、F12、F13、F14 厂房为边界设置 100m 卫生防护距离，F15 厂房为边界设置 50m 卫生防护距离。

8、现有项目存在问题及“以新带老”措施

（1）现有项目 F9 的四期实验室、五期 PCB 板生产车间及实验车间已停产，研磨废水产生量减少 1250t/a，污泥产生量减少 2.5t/a。

（2）现有六期环评报告（昆环建[2019]0226 号）项目，目前 PCB 板及实验室已停产，可削减 VOCs 排放量 2.505t/a，锡及其化合物 0.005t/a。

（3）现有七期环评报告（昆环建[2019]0229 号）项目，目前个人显示器已停产，可削减 VOCs 排放量 0.028t/a，锡及其化合物 0.00002t/a。

（4）公司建有环保值班巡查制度，明确巡查组成员及巡查范围，责任制度落实较好；建有环保设备、排口设施、环保报告、环保管理制度，对设备维护责任制度落实较好；设置三废治理设施运行情况管理规定，各项措施的管理规定、岗位职责落实情况较好；环境管理较好，环保设施管理良好、运行稳定，污染物达标排放；无组织排放得到有效控制；无环境污染事故、环境风险事故。

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	<p>建设项目所在区域环境质量现状及主要环境问题（环境空气、地面水、地下水、声环境、辐射环境、生态环境等）</p> <p>1、大气环境质量现状</p> <p>（1）空气质量达标区判定</p> <p>根据《2024 年度昆山市环境状况公报》，项目所在区域昆山市各评价因子数据见表 3-1。</p>						
	<p>表 3-1 空气环境质量现状</p>						
	评价因子	平均时段	单位	现状浓度	标准值	超标倍数	达标情况
	SO ₂	年均值	μg/m ³	8	60	0	达标
	NO ₂	年均值	μg/m ³	29	40	0	达标
	PM ₁₀	年均值	μg/m ³	47	70	0	达标
	PM _{2.5}	年均值	μg/m ³	29	35	0	达标
	O ₃	日最大 8 小时滑动 均值第 90 百分位数	μg/m ³	162	160	0.0125	超标
	CO	24 小时平均第 95 百 分位数	mg/m ³	1.1	4	0	达标
	<p>根据《2024 年度昆山市环境状况公报》，2024 年，全市环境空气质量优良天数比率为 82.5%，空气质量指数（AQI）平均为 71，空气质量指数级别平均为二级，首要污染物依次为臭氧（O₃）、细颗粒物（PM_{2.5}）、二氧化氮（NO₂）和可吸入颗粒物（PM₁₀）。</p> <p>城市环境空气中二氧化硫（SO₂）、二氧化氮（NO₂）、可吸入颗粒物（PM₁₀）、细颗粒物（PM_{2.5}）平均浓度分别为 8 微克/立方米、29 微克/立方米、47 微克/立方米和 29 微克/立方米，均达到国家二级标准。一氧化碳（CO）和臭氧（O₃）评价值分别为 1.1 毫克/立方米和 162 微克/立方米。与 2023 年相比，SO₂ 浓度下降 11.1%，NO₂ 浓度下降 14.7%，PM₁₀ 浓度下降 9.6%，O₃ 评价值下降 4.7%，PM_{2.5} 浓度持平，CO 评价值持平。</p> <p>2024 年昆山城市环境空气臭氧日最大 8 小时滑动平均百分位浓度为 162μg/m³，超标 0.0125 倍，其他均达标。因此判定为非达标区。</p>						
<p>（2）环境空气质量改善措施</p> <p>①昆山市“十四五”生态环境保护规划</p> <p>以 PM_{2.5} 和臭氧污染协同防治为重点，PM_{2.5} 和臭氧的重点监管与防治，实施 NO_x 和 VOCs 协同减排，全面推进多污染物协同控制和区域协同治理。</p> <p>A、推进 PM_{2.5} 和臭氧“双控双减”实施大气环境质量目标管理，严格落实空气质量目标责任制，深化“点位长”负责制，及时开展监测预警、约谈问责工作。以持续改善</p>							

大气环境质量为导向，突出抓好重点时段 PM_{2.5} 和臭氧协同控制，强化点源、交通源、城市面源污染综合治理，编制空气环境质量改善专项方案，采取有效措施，巩固提升大气环境质量。落实空气质量激励奖补政策，推进实施区镇空气质量补偿。突出“三站点两指标”的重点监管与防控，空气质量稳步提升。到 2025 年，PM_{2.5} 浓度控制在 28 μg/m₃ 以下，空气质量优良天数比率达到 86%，城市空气质量达到国家二级标准。力争臭氧浓度上升速度大幅降低，甚至实现浓度达峰。

B、推进挥发性有机物治理专项行动

开展 VOCs 治理专项行动，组织实施臭氧攻坚行动。开展 VOCs 排放企业全面详查评估，建设 VOCs 排放企业基数库。加强 VOCs 治理设施运维管理与监测监控，针对重点区域、中央环保督察和重点排放量大的企业安装在线监控，并对储油库、油罐车、加油站油气回收设施使用情况进行专项检查。

加大重点行业清洁原料替代力度，全面使用低 VOCs 含量的涂料、胶黏剂、清洗剂、油墨替代原有的有机溶剂。实施加油站三次油气回收，加强成品油码头油气回收监管。巩固提升工业企业 VOCs 整治成果，全面完成汽修行业 VOCs 整治，推进 VOCs、NO_x 削减和高排放机动车淘汰工作；落实 VOCs 在线监控补助；完善重污染天气管控措施，完善重污染天气应急管控工业企业安装工况用电监控互联网。

深入实施 VOCs 精细化管理。实施基于反应活性的 VOCs 减排策略，系统摸排辖区内臭氧生成潜势较大的企业和生产工序，加大对工业涂装、有机化工、电子、石化、塑料橡胶制品及其他对臭氧生成贡献突出行业监管力度。深化石化、化工、工业涂装、包装印刷等重点行业 VOCs 深度治理和重点集群整治，实施 VOCs 达标区和重点化工企业 VOCs 达标示范工程，逐步取消石化、化工、工业涂装、包装印刷等企业非必要废气排放系统旁路。针对存在突出问题的工业园区、企业集群、重点管控企业制定整改方案，做到措施精准、时限明确、责任到人，适时推进整治成效后评估。推进工业园区和企业集群建设 VOCs “绿岛”项目，因地制宜建设集中涂装中心、活性炭集中处理中心、溶剂回收中心等，实现 VOCs 集中高效处理。

C、加强固定源深度治理

系统开展重点企业集群整治，完成涉 VOCs 企业集群详细排查诊断，编制“一企一策”治理方案。推进工业炉窑整治，提升企业废气收集率，评估工业企业废气处置设备效果，改进处置工艺。全面执行二氧化硫、氮氧化物、颗粒物和 VOCs 特别排放限值，加强现场督察，坚决打击超标排放行为，对不达标企业一律实施停产整治。

加强恶臭、有毒有害物质治理。探索开展化工园区“嗅辨+监测”的异味溯源，逐

步解决化工园区异味扰民问题。加强消耗臭氧层物质（ODS）管控力度，强化各保护臭氧层部门的协调合作，配合开展 ODS 数据收集和审核工作。围绕垃圾焚烧发电厂、化工园区等特殊点位和区域，鼓励实行源头风险管理，探索开展二噁英、有毒有害物质的监测和深度治理。

D、推进移动源污染防治

在营运车辆方面，严格实行营运车辆燃料消耗量准入制度，继续实施甩挂运输试点工作。继续推进 LNG、LPG 汽车应用，鼓励使用新能源汽车。逐步淘汰柴油车，实施国 III 柴油车淘汰补助，推动电动公交的应用，至 2025 年，新能源及清洁能源公交车数量占总公交车辆数的 85%。在营运船舶方面，加快推进船型标准化，依法强制报废超过使用年限的船舶。全面推广船舶使用岸电技术，减少废气排放量。加快老旧农业机械淘汰，鼓励使用年限满 15 年的大中型拖拉机和满 12 年的联合收割机和小型拖拉机实施报废更新。完善、强化汽车检查维护程序、控制机动车尾气排放污染，彻底落实 I/M 制度。

通过采取上述措施，昆山市区的环境空气质量将逐步改善。

②《苏州市空气质量改善达标规划（2019-2024 年）》

根据《苏州市大气环境质量限期达标规划（2019-2024）》，其近期目标：到 2020 年，二氧化硫（SO₂）、氮氧化物（NO_x）、挥发性有机物（VOCs）排放总量均比 2015 年下降 20%以上；确保 PM_{2.5} 浓度比 2015 年下降 25%以上，力争达到 39 微克/立方米，昆山市平均浓度达 32 微克/立方米；确保空气质量优良天数比率达到 75%；确保重度及以上污染天数比率比 2015 年下降 25%以上；确保全面实现“十三五”约束性目标。主要措施为：深化并推进工业锅炉与炉窑整治工作，坚决完成“散乱污”治理工作，完成重点行业颗粒物无组织排放深度治理，钢铁行业完成超低排放改造，以港口码头和堆场为重点加强扬尘污染控制，以油品监管、柴油货车综合整治、高排放车辆淘汰及提升新能源汽车占比为重点加强移动源污染防治，从化工、涂装、纺织印染等工业行业挖掘 VOCs 减排潜力。

根据《2020 年度昆山市环境状况公报》数据可知，2020 年昆山市 PM_{2.5} 年平均浓度为 30 μg/m³，空气质量优良天数比率达到 83.6%，PM_{2.5} 浓度比 2015 年下降 66.7%（2015 年全市 PM_{2.5} 年平均浓度 50μg/m³），因此通过相关措施，2020 年度昆山市完成了《苏州市空气质量改善达标规划（2019-2024 年）》中所列的近期目标。

远期目标：力争到 2024 年，苏州市 PM_{2.5} 浓度达到 35 μg/m³ 左右，O₃ 浓度达到拐点，除 O₃ 以外的主要大气污染物浓度达到国家二级标准要求，空气质量优良天数比率达到 80%。具体措施如下：全面优化产业布局，大幅提升清洁能源使用比例，构建清洁低

碳高效能源体系，深挖电力、钢铁行业减排潜力，进一步推进热电整合，完成重点行业低 VOCs 含量原辅料替代目标。升级工艺技术，优化工艺流程，提高各行业清洁化生产水平。优化调整用地结构，全面推进面源污染治理；优化运输结构，完成高排放车辆与船舶淘汰，大幅提升新能源汽车比例，强化车船排放监管。建立健全监测监控体系。不断完善城市空气质量联合会商、联动执法和跨行政区域联防联控机制，推进 PM_{2.5} 和臭氧协同控制，实现除臭氧以外的主要大气污染物全面达标，臭氧浓度不再上升的总体目标。

根据《2024 年度昆山市环境状况公报》数据可知，2024 年昆山市 PM_{2.5} 年平均浓度为 29μg/m³，空气质量优良天数比率达到 82.5%，除臭氧外的主要大气污染物均达到国家二级标准要求，臭氧浓度相较于 2022 年和 2023 年持续下降不再上升，因此通过相关措施，2024 年度昆山市完成了《苏州市空气质量改善达标规划（2019-2024 年）》中所列的远期目标。

③《苏州市空气质量持续改善行动计划实施方案》（苏府〔2024〕50 号）

根据《关于印发苏州市空气质量持续改善行动计划实施方案的通知》（苏府〔2024〕50 号），到 2025 年，全市 PM_{2.5} 浓度稳定在 30μg/m³，重度及以上污染天数控制在 1 天以内；氮氧化物和 VOCs 排放总量比 2020 年分别下降 10%以上，完成省下发的减排目标。环境空气质量主要改善措施如下：

（一）遏制“两高”项目盲目发展、淘汰落后产能、产业集群低碳改造与综合整治、优化含 VOCs 原辅材料和产品结构等方面推动结构优化调整，促进产业绿色低碳升级。

（二）抓住煤炭消费总量、燃煤锅炉、工业窑炉等重点关键环节，源头实施煤炭等量或减量替代，推进燃煤锅炉关停整合和工业窑炉清洁能源替代，大力发展新能源和清洁能源，加快能源清洁低碳高效发展。

（三）持续优化调整货物运输结构，加快提升机动车清洁化水平，强化非道路移动源综合治理。

（四）重点围绕扬尘管控、秸秆综合利用与禁烧、烟花爆竹燃放管理，提出进一步强化和精细化管理要求，提升治理水平。

（五）强化 VOCs 全流程、全环节综合治理，推进重点行业超低排放与提标改造，开展餐饮油烟、恶臭异味专项治理，推进大气氨污染防控，切实降低排放强度。

（六）实施区域联防联控和城市空气质量达标管理，修订完善苏州市重污染天气应急预案，强化应急减排措施清单化管理，完善大气环境管理体系。

（七）加强监测和执法监管能力建设，加强决策科技支撑，严格执法监督。强化标

准引领，发挥财政金融引导作用，完善环境经济政策。

通过采取上述措施，昆山市区的环境空气质量将逐步改善。

2、地表水环境质量现状

根据《2024年度昆山市环境状况公报》，昆山市水环境质量现状如下：

①集中式饮用水源地水质

2024年，全市集中式饮用水水源地水质均能达到《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）Ⅲ类水标准，达标率为100%，水源地水质保持稳定。

②主要河流水质

全市7条主要河流的水质状况在优~良好之间，娄江河、庙泾河、张家港、七浦塘、杨林塘、急水港水质状况为优，吴淞江为良好。与上年相比，7条河流水质基本持平。

③主要湖泊水质

全市3个主要湖泊中，阳澄东湖（昆山境内）水质符合Ⅲ类水标准，综合营养状态指数为48.0，中营养；傀儡湖水质符合Ⅲ类水标准，综合营养状态指数为45.4，中营养；淀山湖（昆山境内）水质符合Ⅳ类水标准，综合营养状态指数为51.0，轻度富营养。

④国省考断面水质

我市境内10个国省考断面（吴淞江赵屯、急水港急水港桥（十四五）、千灯浦千灯浦口、朱厓港朱厓港口、张家港巴城湖口、娄江正仪铁路桥、浏河振东渡口、杨林塘青阳北路桥、淀山湖淀山湖中、道褐浦新开泾桥）水质达标率100%，优Ⅲ比例90.0%，优Ⅱ比例为60%。

本项目接纳水体为吴淞江，吴淞江水质状况为良好。

昆山市“十四五”生态环境保护规划：

开展入河（湖）排污口排查整治。落实“排查、监测、溯源、整治”四项重点任务，全面开展入河（湖）排污口排查，开展入河（湖）排污口监测，开展入河（湖）排污口排放情况溯源分析，分类整治入河（湖）排污口，建立入河（湖）排污口管理长效机制。

加强城镇污水污染防治。以“333”行动为指导，加快完善全市城乡生活污水收集处理，完成污水处理提质增效排水分区划定，分层级推进40个“污水处理提质增效达标区”建设。推进城镇污水处理厂提标改造，新增处理能力14.4万吨/日。因地制宜推动城镇污水处理厂增加末端人工湿地等生态净化措施。推进区域水污染物平衡核算管理。开展城镇污水收集系统排查，完善雨污分流系统，纠正管网错接乱接，积极推行污水管网低水位运行和“厂网一体化”运行维护。进一步提高城镇污水处理厂进水浓度，对COD_{Cr}、BOD₅浓度未达标的污水厂制定“一厂一策”，提高污水处理厂运行效率。

加强工业企业排水整治。推进电子信息、纺织印染、医药、食品等行业整治提升及提标改造，提高工业园区（集聚区）污水处理水平，加快实施“一园一档”、“一企一管”，推进工业集聚区工业废水和生活污水分类收集、分质处理，推动500吨以上排水规模企业在污水集中处理设施进水口、出水口安装水量、水质自动监控设备及配套设施。促进工业废水收集处理提质增效，推进直排企业废水接管至污水处理厂处理，严控工业废水排放，完善污水管网建设，提升工业园区（集聚区）污水收集、处理能力，进一步巩固和提升流域水污染防治成果，确保国省考断面稳定达标。

3、噪声环境质量现状

根据《2024年度昆山市环境状况公报》可知，2024年，我市区域声环境昼间等效声级平均值为53.6分贝，评价等级为“较好”。道路交通声环境昼间等效声级加权平均值为65.4分贝，评价等级为“好”。市区各类声环境功能区昼、夜等效声级均达到相应类别要求。本项目所在区域属于3类声环境功能区，因此执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）中的表1 3类标准。

根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南》（污染影响类）的要求，由于项目厂界外50米范围无声环境敏感目标，因此无需开展声环境质量现状调查及评价。

4、生态环境

本项目位于昆山开发区鸿雁路北侧、丁香路西侧，用地范围内不含生态环境保护目标，因此无需进行生态环境调查。

5、电磁辐射

项目不属于电磁辐射项目，不进行电磁辐射现状评价。

6、土壤、地下水环境质量现状

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）》，项目采取分区污染防治措施，正常运营状况下可以有效防止地下水、土壤污染，故不开展地下水、土壤环境现状调查。

环境
保护
目标

1、大气环境

本项目厂界外 500 米范围内大气环境敏感目标为东北侧约 300 米的世硕家园。

2、声环境

本项目厂界外 50 米范围内无声环境保护目标。

3、地下水环境

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。

4、生态环境

本项目属于工业用地建设项目，但不涉及新增用地，故不涉及生态环境保护目标。

本项目大气环境保护目标见表 3-2。

表 3-2 项目主要大气保护目标表

名称	坐标/m		保护对象	保护内容	环境功能区	相对方位	相对边界 距离/m
	X	Y					
大气 环境	-127	275	世硕家园	员工	二类区	东北侧	300

注：以大厂区厂界为边界。

1、大气污染物排放标准

本项目运营期中分瓶、擦拭、点胶产生的有组织非甲烷总烃执行江苏省《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表1标准。喷码产生的有组织非甲烷总烃执行江苏省《印刷工业大气污染物排放标准》(DB32/4438-2022)表1标准。因14个排气筒均排放喷码产生的废气,最终有组织非甲烷总烃执行江苏省《印刷工业大气污染物排放标准》(DB32/4438-2022)表1标准。具体标准见表3-4。

无组织废气非甲烷总烃、颗粒物排放执行江苏省《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表3标准。具体标准见表3-5。

厂区内NMHC排放执行江苏省《印刷工业大气污染物排放标准》(DB32/4438-2022)表3标准。具体标准见表3-6。

表3-4 大气污染物有组织排放监控浓度限值

排气筒	污染物名称	最高允许排放浓度 mg/m ³	最高允许排放速率 kg/h	污染物排放 监控位置	执行标准
DA053-DA066	非甲烷总烃	50	1.8	车间或生产 设施排气筒	江苏省《印刷工业大气 污染物排放标准》 (DB32/4438-2022)表 1标准

备注:根据江苏省《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021),4.1.4 排放光气、氰化氢和氯气的排气筒高度不低于25m,其他排气筒高度不低于15m(因安全考虑或有特殊工艺要求的除外),具体高度以及与周围建筑物的相对高度关系应根据环境影响评价文件确定。新建污染源的排气筒必须低于15m时,其最高允许排放速率按表1所列排放速率限值的50%执行。

根据江苏省《印刷工业大气污染物排放标准》(DB32/4438-2022),4.1.2除因安全考虑或有特殊工艺要求的以外,排气筒高度不应低于15m,具体高度以及与周围建筑物的相关高度关系应根据环境影响评价文件确定。确因安全考虑或其他特殊工艺要求,新建企业的排气筒必须低于15m时,其最高允许排放速率按表1所列排放速率限值的50%执行。

本项目排气筒高度均为30m,不需按排放速率限值的50%执行。根据后文分析,本项目等效排气筒也可达标排放。

表3-5 大气污染物无组织排放监控浓度限值

污染物名称	监控浓度限值 mg/m ³	监控位置	执行标准
非甲烷总烃	4	边界外浓度最 高点	江苏省《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021)表3标准
颗粒物	0.5		

表3-6 厂区内VOCs无组织排放限值

污染物项目	监控点限值 mg/m ³	限值含义	无组织排放监 控位置	执行标准
非甲烷总烃	6	监控点处1h平均浓度值	在厂房外设置 监控点	江苏省《印刷工业大气污染物排 放标准》(DB32/4438-2022)表 3标准
	20	监控点处任意一次浓度值		

项目食堂设置8个灶台,油烟废气参照执行《饮食业油烟排放标准》(GB 18483-2001)中的大型饮食业规模标准。具体标准见表3-7。

污染
物排
放控
制标
准

表3-7 饮食油烟排放标准

规模	小型	中型	大型
基准灶头	≥1, <3	≥3, <6	≥6
最高允许排放浓度(mg/m ³)	2.0		
净化设施最低去除效率	60	75	85

2、水污染物排放标准

食堂废水经隔油池处理后与生活污水经市政污水管网接入昆山市污水处理有限公司（精密水质净化厂）处理，处理达标后的尾水最终排入吴淞江。生活污水（包含食堂废水）排入市政管网前执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准及《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 B 标准；从城市污水处理厂排入外环境时执行《关于高质量推进城乡生活污水治理三年行动计划的实施意见》（苏委办发〔2018〕77 号）中附件 1 苏州特别排放限值，其他因子执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918—2002）一级 A 标准，废水接管标准见表 3-8，污水处理厂排放标准见表 3-9。

表 3-8 废污水排放、接管标准限值表

排放口名称	执行标准	取值表号及级别	污染物指标	单位	标准限值
生活污水（厂排口）	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）	表 4 三级标准	pH	无量纲	6.5~9.5
			COD	mg/L	500
			SS		400
	《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）	表 1B 标准	氨氮	mg/L	45
			总氮		70
			总磷		8
			动植物油		100

表 3-9 污水处理厂尾水排放标准

排放口名称	执行标准	取值表号及级别	污染物指标	单位	标准限值
污水处理厂出口	《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918—2002）一级 A 标准	表 1 一级 A 标准	pH	无量纲	6~9
			SS	mg/L	10
			动植物油		1
	《关于高质量推进城乡生活污水治理三年行动计划的实施意见》的通知（苏委办发〔2018〕77 号）中苏州特别排放标准	/	COD	mg/L	30
			氨氮		1.5(3)*
			总氮		10
			总磷		0.3

备注：①括号内数值为水温≤12℃时的控制指标。

3、噪声标准

根据《昆山市声环境功能区划》（昆政发〔2020〕14 号）中的开发区声环境功能区图（详见附图 5），本项目所在地为 3 类功能区，项目厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准。见表 3-10。

表 3-10 《工业企业厂界环境噪声排放标准》

执行标准		标准值, dB(A)	
		昼间	夜间
《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008)	3 类	65	55

4、固体废物

固体废物执行《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》和《江苏省固体废物污染环境防治条例》，一般固废贮存管理参照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）提出管理要求，危险废物管理执行《危险废物收集、贮存、运输技术规范》（HJ2025-2012）、《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）、《危险废物管理计划和管理台账制定技术导则（HJ1259—2022）》、《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）。

1、总量控制因子

根据项目排污特征、江苏省总量控制要求，确定本项目总量控制因子为：

水污染物：COD、NH₃-N、TN、TP，考核因子：SS。

大气污染物：VOCs（非甲烷总烃）。

2、总量控制指标

根据工程分析核算结果，确定本项目实施后的污染物排放总量及其控制指标建议值，见下表。

表 3-11 本项目污染物排放总量 单位：t/a

类别	污染因子	扩建前项目排放量*	本项目排放量			总体工程			申请量
			产生量	削减量	排放量	“以新带老”削减量	全厂排放量	变化量	
有组织	非甲烷总烃（含二甲苯）	9.2834	16.1592	14.8664	1.2928	2.533	8.0432	-1.2402	0
	锡及其化合物	0.03701	0	0	0	0.00502	0.03199	-0.00502	0
	颗粒物	0.01069	0	0	0	0	0.01069	0	0
	食堂油烟	0	0.864	0.7776	0.0864	0	0.0864	+0.0864	0
无组织	非甲烷总烃（含二甲苯）	7.6723	1.7956	0	1.7956	0	9.4679	+1.7956	1.7956
	锡及其化合物	0.01742	0	0	0	0	0.01742	0	0
	颗粒物	0.03053	0	0	0	0	0.03053	0	0
	食堂油烟	0	0.096	0	0.096	0	0.096	+0.096	0
合计	非甲烷总烃（含二甲苯）	16.9557	17.9548	14.8664	3.0884	2.533	17.5111	+0.5554	0.5554
	锡及其化合物	0.05443	0	0	0	0.00502	0.04941	-0.00502	0

总量控制指标

废气

		颗粒物	0.04122	0	0	0	0	0.04122	0	0		
		食堂油烟	0	0.96	0.7776	0.1824	0	0.1824	+0.1824	0		
类别	污染因子	扩建前项目排放量*		本项目		“以新带老”削减量		全厂排放量		变化量		申请量
		接管排放量	排外环境量	接管排放量	排外环境量	接管排放量	排外环境量	接管排放量	排外环境量	接管排放量	排外环境量	
生活污水	废水量	1812320	1812320	48000	48000	0	0	1860320	1860320	+48000	+48000	48000
	COD	702.9196	54.370	24	1.440	0	0	726.9196	55.81	+24	+1.44	1.440
	SS	437.9848	18.123	19.2	0.480	0	0	457.1848	18.603	+19.2	+0.48	0.480
	氨氮	52.73942	2.718	2.16	0.072	0	0	54.8994	2.79	+2.16	+0.072	0.072
	总氮	72.4928	18.123	3.36	0.480	0	0	75.8528	18.603	+3.36	+0.48	0.480
	总磷	7.02654	0.544	0.38	0.014	0	0	7.4065	0.558	+0.38	+0.014	0.014
食堂废水	废水量	0	0	7200	7200	0	0	7200	7200	+7200	+7200	7200
	COD	0	0	3.6	0.216	0	0	3.60	0.216	+3.60	+0.216	0.216
	SS	0	0	2.88	0.072	0	0	2.88	0.072	+2.88	+0.072	0.072
	氨氮	0	0	0.32	0.011	0	0	0.32	0.011	+0.32	+0.011	0.011
	总氮	0	0	0.5	0.072	0	0	0.50	0.072	+0.50	+0.072	0.072
	总磷	0	0	0.06	0.002	0	0	0.06	0.002	+0.06	+0.002	0.002
	动植物油	0	0	0.11	0.007	0	0	0.11	0.007	+0.11	+0.007	0.007
类别	污染因子	扩建前项目固废产生量		本项目固废产生量		“以新带老”削减量		总体工程 全厂固废产生量		变化量		申请量
固废	一般固废	5000.22		10		0		5010.22		+10		0
	危险固废	1025.8276		184.0581		2.5		1207.3857		+181.5581		0
	生活垃圾	7036		300		0		7336		+300		0
	厨余垃圾	0		120		0		120		+120		0
备注：*扩建前排放量为现有项目所有排放量。												

3、总量平衡途径

本项目产生的食堂废水经隔油池处理后与生活污水经市政管网接入昆山市污水处理有限公司（精密水质净化厂）。项目食堂废水与生活污水水污染物排放总量已包括在昆山市污水处理有限公司（精密水质净化厂）申请的污染物总量中，无需另行申报，可在昆山市污水处理有限公司（精密水质净化厂）申请的污染物总量内平衡。本项目新增大气污染物 VOCs 排放量 0.5554t/a 在昆山经济技术开发区内平衡。

四、主要环境影响和保护措施

施工期环境保护措施	<p>施工期环境影响分析及防治措施</p> <p>施工期主要为设备进场和生产线的安装调试，施工期较短，工程量不大，施工期对周围环境的影响较小。</p>
-----------	--

运营
期环
境影
响和
保护
措施

1、废气

1.1 废气产生及排放情况

本项目废气主要为无水乙醇分瓶、擦拭、点胶、喷码及固化工段产生的挥发性有机废气（以非甲烷总烃计）、镭雕产生的烟尘（以颗粒物计）以及食堂油烟。

①非甲烷总烃

无水乙醇有机废气产生量根据 MSDS（乙醇含量为 99.7%），系数取 99.7%；

润滑油 868 使用量极少，本次不做定量分析；

UV 固化墨水有机废气产生量根据检测报告，UV 光固化墨水挥发性有机物的检测数值为 2.9%，系数取 2.9%；

粘合剂 SW2222 有机废气产生量根据检测报告，粘合剂 SW2222 挥发性有机物未检出，检出限值为 1g/kg，系数取 1g/kg；

粘合剂 SW4746 有机废气产生量根据检测报告，粘合剂 SW4746 挥发性有机物检测数值为 6g/kg，系数取 6g/kg。

本项目 F16、F17 厂废气各经 1 套过滤棉+二级活性炭吸附装置、6 套过滤棉+一级活性炭吸附装置，通过 7 根 30m 高排气筒排放。收集效率按 90%计，一级活性炭处理效率按 90%计，二级活性炭处理效率按 95%计。

表 4-1 F16 厂房非甲烷总烃废气源强核算、收集、处理、排放方式情况一览表

厂房	产污工段	原辅料名称	污染因子	年用量 t	废气产生系数	产生量 t/a	废气收集方式	收集效率 (%)	治理措施			风量 (m³/h)	排放方式	
									治理工艺	去除效率 (%)	是否为可行技术		有组织	无组织
F16 二层 (1)	擦拭	无水乙醇	非甲烷总烃	0.9	99.7%	0.8973	集气罩	90	过滤棉+一级活性炭 (TA054)	90	是	40000 (DA054)	√	√
	喷码	UV 光固化墨水	非甲烷总烃	0.0117	2.90%	0.0003393	集气罩	90					√	√
	点胶	粘合剂 SW2222	非甲烷总烃	0.0193	1g/kg	0.0000193	集气罩	90					√	√
	点胶	粘合剂 SW4746	非甲烷总烃	0.035	6g/kg	0.00021	集气罩	90					√	√
F16 二层 (2)	擦拭	无水乙醇	非甲烷总烃	0.9	99.7%	0.8973	集气罩	90	过滤棉+一级活性炭 (TA055)	90	是	40000 (DA055)	√	√
	喷码	UV 光固化墨水	非甲烷总烃	0.0117	2.90%	0.0003393	集气罩	90					√	√
	点胶	粘合剂 SW2222	非甲烷总烃	0.0193	1g/kg	0.0000193	集气罩	90					√	√
	点胶	粘合剂 SW4746	非甲烷总烃	0.035	6g/kg	0.00021	集气罩	90					√	√
F16 二层 (3)	擦拭	无水乙醇	非甲烷总烃	0.9	99.7%	0.8973	集气罩	90	过滤棉+一级活性炭 (TA056)	90	是	40000 (DA056)	√	√
	喷码	UV 光固化墨水	非甲烷总烃	0.0117	2.90%	0.0003393	集气罩	90					√	√
	点胶	粘合剂 SW2222	非甲烷总烃	0.0193	1g/kg	0.0000193	集气罩	90					√	√
	点胶	粘合剂 SW4746	非甲烷总烃	0.035	6g/kg	0.00021	集气罩	90					√	√
F16 三层	擦拭、分瓶	无水乙醇	非甲烷总烃	3.6	99.7%	0.8973	集气罩	90	过滤棉	95	是	20000 (DA05)	√	√

		喷码	UV 光固化墨水	非甲烷总烃	0.0198	2.90%	0.0005742	集气罩	90	+二级活性炭 (TA053)			3)	√	√	
		点胶	粘合剂 SW2222	非甲烷总烃	0.0212	1g/kg	0.0000212	集气罩	90					√	√	
		点胶	粘合剂 SW4746	非甲烷总烃	0.04	6g/kg	0.00024	集气罩	90					√	√	
	F16 四层 (1)		擦拭	无水乙醇	非甲烷总烃	0.9	99.7%	0.8973	集气罩	90	过滤棉 +一级活性炭 (TA057)	90	是	40000 (DA057)	√	√
			喷码	UV 光固化墨水	非甲烷总烃	0.0117	2.90%	0.0003393	集气罩	90					√	√
			点胶	粘合剂 SW2222	非甲烷总烃	0.0193	1g/kg	0.0000193	集气罩	90					√	√
			点胶	粘合剂 SW4746	非甲烷总烃	0.035	6g/kg	0.00021	集气罩	90					√	√
	F16 四层 (2)		擦拭	无水乙醇	非甲烷总烃	0.9	99.7%	0.8973	集气罩	90	过滤棉 +一级活性炭 (TA058)	90	是	40000 (DA058)	√	√
			喷码	UV 光固化墨水	非甲烷总烃	0.0117	2.90%	0.0003393	集气罩	90					√	√
			点胶	粘合剂 SW2222	非甲烷总烃	0.0193	1g/kg	0.0000193	集气罩	90					√	√
			点胶	粘合剂 SW4746	非甲烷总烃	0.035	6g/kg	0.00021	集气罩	90					√	√
	F16 四层 (3)		擦拭	无水乙醇	非甲烷总烃	0.9	99.7%	0.8973	集气罩	90	过滤棉 +一级活性炭 (TA059)	90	是	40000 (DA059)	√	√
			喷码	UV 光固化墨水	非甲烷总烃	0.0117	2.90%	0.0003393	集气罩	90					√	√
			点胶	粘合剂 SW2222	非甲烷总烃	0.0193	1g/kg	0.0000193	集气罩	90					√	√
			点胶	粘合剂 SW4746	非甲烷总烃	0.035	6g/kg	0.00021	集气罩	90					√	√
	F16 整栋	擦拭、分瓶	无水乙醇	非甲烷总烃	9	99.7%	8.973	集气罩	90	TA053~TA059	一级 90; 二级 95	是	20000/40000	√	√	

合计	喷码	UV 光固化墨水	非甲烷总烃	0.09	2.90%	0.00261	集气罩	90				(DA053~DA059, 共7根排气筒)	√	√
	点胶	粘合剂 SW2222	非甲烷总烃	0.137	1g/kg	0.000137	集气罩	90					√	√
	点胶	粘合剂 SW4746	非甲烷总烃	0.25	6g/kg	0.0015	集气罩	90					√	√

表 4-2 F17 厂房非甲烷总烃废气源强核算、收集、处理、排放方式情况一览表

厂房	产污工段	原辅料名称	污染因子	年用量 t	废气产生系数	产生量 t/a	废气收集方式	收集效率 (%)	治理措施			风量 (m³/h)	排放方式	
									治理工艺	去除效率 (%)	是否为可行技术		有组织	无组织
F17 一层 (1)	擦拭、分瓶	无水乙醇	非甲烷总烃	0.9	99.7%	0.8973	集气罩	90	过滤棉+一级活性炭 (TA061)	90	是	40000 (DA063)	√	√
	喷码	UV 光固化墨水	非甲烷总烃	0.0117	2.90%	0.0003393	集气罩	90					√	√
	点胶	粘合剂 SW2222	非甲烷总烃	0.0193	1g/kg	0.0000193	集气罩	90					√	√
	点胶	粘合剂 SW4746	非甲烷总烃	0.035	6g/kg	0.00021	集气罩	90					√	√
F17 一层 (2)	擦拭	无水乙醇	非甲烷总烃	0.9	99.7%	0.8973	集气罩	90	过滤棉+一级活性炭 (TA062)	90	是	40000 (DA064)	√	√
	喷码	UV 光固化墨水	非甲烷总烃	0.0117	2.90%	0.0003393	集气罩	90					√	√
	点胶	粘合剂 SW2222	非甲烷总烃	0.0193	1g/kg	0.0000193	集气罩	90					√	√
	点胶	粘合剂 SW4746	非甲烷总烃	0.035	6g/kg	0.00021	集气罩	90					√	√
F17 二层	擦拭	无水乙醇	非甲烷总烃	0.9	99.7%	0.8973	集气罩	90	过滤棉+	90	是	40000 (DA061)	√	√

	(1)	喷码	UV 光固化墨水	非甲烷总烃	0.0117	2.90%	0.0003393	集气罩	90	一级活性炭 (TA063)				√	√
		点胶	粘合剂 SW2222	非甲烷总烃	0.0193	1g/kg	0.0000193	集气罩	90					√	√
		点胶	粘合剂 SW4746	非甲烷总烃	0.035	6g/kg	0.00021	集气罩	90					√	√
	F17 二层 (1)	擦拭	无水乙醇	非甲烷总烃	0.9	99.7%	0.8973	集气罩	90	过滤棉+一级活性炭 (TA064)	90	是	40000 (DA062)	√	√
		喷码	UV 光固化墨水	非甲烷总烃	0.0117	2.90%	0.0003393	集气罩	90					√	√
		点胶	粘合剂 SW2222	非甲烷总烃	0.0193	1g/kg	0.0000193	集气罩	90					√	√
		点胶	粘合剂 SW4746	非甲烷总烃	0.035	6g/kg	0.00021	集气罩	90					√	√
	F17 三层	擦拭	无水乙醇	非甲烷总烃	3.6	99.7%	0.8973	集气罩	90	过滤棉+二级活性炭 (TA060)	95	是	20000 (DA060)	√	√
		喷码	UV 光固化墨水	非甲烷总烃	0.0198	2.90%	0.0005742	集气罩	90					√	√
		点胶	粘合剂 SW2222	非甲烷总烃	0.0212	1g/kg	0.0000212	集气罩	90					√	√
		点胶	粘合剂 SW4746	非甲烷总烃	0.04	6g/kg	0.00024	集气罩	90					√	√
	F17 四层 (1)	擦拭	无水乙醇	非甲烷总烃	0.9	99.7%	0.8973	集气罩	90	过滤棉+一级活性炭 (TA065)	90	是	40000 (DA065)	√	√
		喷码	UV 光固化墨水	非甲烷总烃	0.0117	2.90%	0.0003393	集气罩	90					√	√
		点胶	粘合剂 SW2222	非甲烷总烃	0.0193	1g/kg	0.0000193	集气罩	90					√	√
		点胶	粘合剂 SW4746	非甲烷总烃	0.035	6g/kg	0.00021	集气罩	90					√	√
	F17 四层 (2)	擦拭	无水乙醇	非甲烷总烃	0.9	99.7%	0.8973	集气罩	90	过滤棉+一级活性炭	90	是	40000 (DA066)	√	√
喷码		UV 光固	非甲烷	0.0117	2.90%	0.0003393	集气罩	90	√					√	

		化墨水	总烃						(TA06 6)								
	点胶	粘合剂 SW2222	非甲烷 总烃	0.0193	1g/kg	0.0000193	集气罩	90						√	√		
	点胶	粘合剂 SW4746	非甲烷 总烃	0.035	6g/kg	0.00021	集气罩	90						√	√		
F17 整栋 合计	擦拭、分 瓶	无水乙 醇	非甲烷 总烃	9	99.7%	8.973	集气罩	90	TA060~ TA066	90	是	20000/ 40000 (DA060~ DA066, 共 7根排气 筒)	√	√			
	喷码	UV 光固 化墨水	非甲烷 总烃	0.09	2.90%	0.00261	集气罩	90					√	√			
	点胶	粘合剂 SW2222	非甲烷 总烃	0.137	1g/kg	0.000137	集气罩	90					√	√			
	点胶	粘合剂 SW4746	非甲烷 总烃	0.25	6g/kg	0.0015	集气罩	90					√	√			

运营 期环 境影 响和 保护 措施	<p>②颗粒物</p> <p>根据产品需求使用镭雕机在手机相应部位雕刻出产品标志等，镭雕通过激光气化材料表面（深度约 1~5μm），单件材料去除量极低（$<0.001\text{g/件}$），按照年产智能移动终端 3000 万台计算，颗粒物年产生量小于 3kg。再经车间通风稀释后，排放浓度将低于检测限，故本项目不做定量分析，仅定性分析。</p> <p>③食堂油烟</p> <p>本项目就餐人数按 2000 人计，每日提供五餐。食物在烹饪、加工过程中挥发出油脂、有机质及其加热分解或裂解产物，从而产生油烟。</p> <p>根据对餐饮用油情况的类比调查，人均耗油量取 8g/人·次，则食堂耗油量为 24t/a。一般油烟挥发量占总耗油量的 2%~4%，本项目按其最大挥发系数 4%计，经估算，油烟产生量约为 0.96t/a。本项目食堂采用电、天然气作为能源，天然气为清洁能源，污染物产生量较小，因此，对此部分天然气燃烧产生的废气污染物亦不进行定量统计分析。食堂油烟废气采用静电式油雾净化器净化后，通过排烟管集中通过 1 根 25m 高排气筒高空排放，本项目静电式油雾净化器收集效率按 90%计，静电式油雾净化器设计净化效率按 90%计。食堂每天工作 10h，年运行时间按 300d 计。</p>
----------------------------------	---

1.2 污染物产生量及排放方式

表 4-3 本项目废气产生情况汇总表

厂区	污染因子	产生量 (t/a)	收集效率%	有组织产生量 (t/a)	无组织产生量 (t/a)	处理措施
F16 二层 (1)	非甲烷总烃	0.8979	90%	0.8081	0.0898	经 1 套过滤棉+一级活性炭吸附箱处理后通过 1 根 30m 高排气筒排放
F16 二层 (2)	非甲烷总烃	0.8979	90%	0.8081	0.0898	经 1 套过滤棉+一级活性炭吸附箱处理后通过 1 根 30m 高排气筒排放
F16 二层 (3)	非甲烷总烃	0.8979	90%	0.8081	0.0898	经 1 套过滤棉+一级活性炭吸附箱处理后通过 1 根 30m 高排气筒排放
F16 三层	非甲烷总烃	3.5900	90%	3.2310	0.3590	经 1 套过滤棉+二级活性炭吸附箱处理后通过 1 根 30m 高排气筒排放
F16 四层 (1)	非甲烷总烃	0.8979	90%	0.8081	0.0898	经 1 套过滤棉+一级活性炭吸附箱处理后通过 1 根 30m 高排气筒排放
F16 四层 (2)	非甲烷总烃	0.8979	90%	0.8081	0.0898	经 1 套过滤棉+一级活性炭吸附箱处理后通过 1 根 30m 高排气筒排放
F16 四层 (3)	非甲烷总烃	0.8979	90%	0.8081	0.0898	经 1 套过滤棉+一级活性炭吸附箱处理后通过 1 根 30m 高排气筒排放
F17 一层 (1)	非甲烷总烃	0.8979	90%	0.8081	0.0898	经 1 套过滤棉+一级活性炭吸附箱处理后通过 1 根 30m 高排气筒排放
F17 三层 (2)	非甲烷总烃	0.8979	90%	0.8081	0.0898	经 1 套过滤棉+一级活性炭吸附箱处理后通过 1 根 30m 高排气筒排放
F17 二层 (1)	非甲烷总烃	0.8979	90%	0.8081	0.0898	经 1 套过滤棉+一级活性炭吸附箱处理后通过 1 根 30m 高排气筒排放
F17 二层 (2)	非甲烷总烃	0.8979	90%	0.8081	0.0898	经 1 套过滤棉+一级活性炭吸附箱处理后通过 1 根 30m 高排气筒排放
F17 三层	非甲烷总烃	3.5900	90%	3.2310	0.3590	经 1 套过滤棉+二级活性炭吸附箱处理后通过 1 根 30m 高排气筒排放
F17 四层 (1)	非甲烷总烃	0.8979	90%	0.8081	0.0898	经 1 套过滤棉+一级活性炭吸附箱处理后通过 1 根 30m 高排气筒排放
F17 四层 (2)	非甲烷总烃	0.8979	90%	0.8081	0.0898	经 1 套过滤棉+一级活性炭吸附箱处理后通过 1 根 30m 高排气筒排放
F19 餐厅	食堂油烟	0.96	90%	0.864	0.096	食堂油烟经静电式油雾净化器处理后通过 1 根 25m 高排气筒排放
合计	非甲烷总烃	17.9548	90%	16.1592	1.7956	/
	食堂油烟	0.96	/	0.864	0.096	/

运营期环境影响和保护措施

表 4-4 本项目有组织废气产排情况一览表

厂区	排气筒编号	废气量 m ³ /h	污染物名称	产生情况			治理措施	处理效率 %	排放情况			排放源参数			排放时间 h
				浓度 mg/m ³	速率 kg/h	产生量 t/a			浓度 mg/m ³	速率 kg/h	排放量 t/a	高度 m	直径 m	温度 °C	
F16	DA053	20000	非甲烷总烃	22.4375	0.4488	3.2310	过滤棉+二级活性	95	1.1219	0.0224	0.1616	30	0.8	20	7200

							炭吸附装置									
	DA054	40000	非甲烷总烃	2.8059	0.1122	0.8081	过滤棉+一级活性炭吸附装置	90	0.2806	0.0112	0.0808	30	0.8	20	7200	
	DA055	40000	非甲烷总烃	2.8059	0.1122	0.8081	过滤棉+一级活性炭吸附装置	90	0.2806	0.0112	0.0808	30	0.8	20	7200	
	DA056	40000	非甲烷总烃	2.8059	0.1122	0.8081	过滤棉+一级活性炭吸附装置	90	0.2806	0.0112	0.0808	30	0.8	20	7200	
	DA057	40000	非甲烷总烃	2.8059	0.1122	0.8081	过滤棉+一级活性炭吸附装置	90	0.2806	0.0112	0.0808	30	0.8	20	7200	
	DA058	40000	非甲烷总烃	2.8059	0.1122	0.8081	过滤棉+一级活性炭吸附装置	90	0.2806	0.0112	0.0808	30	0.8	20	7200	
	DA059	40000	非甲烷总烃	2.8059	0.1122	0.8081	过滤棉+一级活性炭吸附装置	90	0.2806	0.0112	0.0808	30	0.8	20	7200	
F17	DA060	20000	非甲烷总烃	22.4375	0.4488	3.2310	过滤棉+二级活性炭吸附装置	95	1.1219	0.0224	0.1616	30	0.8	20	7200	
	DA061	40000	非甲烷总烃	2.8059	0.1122	0.8081	过滤棉+一级活性炭吸附装置	90	0.2806	0.0112	0.0808	30	0.8	20	7200	
	DA062	40000	非甲烷总烃	2.8059	0.1122	0.8081	过滤棉+一级活性炭吸附装置	90	0.2806	0.0112	0.0808	30	0.8	20	7200	
	DA063	40000	非甲烷总烃	2.8059	0.1122	0.8081	过滤棉+一级活性炭吸附装置	90	0.2806	0.0112	0.0808	30	0.8	20	7200	
	DA064	40000	非甲烷总烃	2.8059	0.1122	0.8081	过滤棉+一级活性炭吸附装置	90	0.2806	0.0112	0.0808	30	0.8	20	7200	
	DA065	40000	非甲烷总烃	2.8059	0.1122	0.8081	过滤棉+一级活性炭吸附装置	90	0.2806	0.0112	0.0808	30	0.8	20	7200	
	DA066	40000	非甲烷总烃	2.8059	0.1122	0.8081	过滤棉+一级活性炭吸附装置	90	0.2806	0.0112	0.0808	30	0.8	20	7200	
餐厅	DA067	15000	食堂油烟	57.6	0.288	0.864	静电式油雾净化器	90	0.8	0.012	0.0864	25	0.4	20	3000	

表 4-5 本项目无组织废气产排情况一览表

产生源	污染物	产生量 (t/a)	治理措施	排放量 (t/a)	排放速率 (kg/h)	面源面积 (m ²)	高度 (m)
F16 二层	非甲烷总烃	0.2694	/	0.2694	0.0374	22596.01	11.6
F16 三层	非甲烷总烃	0.3590	/	0.3590	0.0499	22596.01	17.4
F16 四层	非甲烷总烃	0.2694	/	0.2694	0.0374	22596.01	23.5

F17 一层	非甲烷总烃	0.1796	/	0.1796	0.0249	22083.65	5.8
F17 二层	非甲烷总烃	0.1796	/	0.1796	0.0249	22083.65	11.6
F17 三层	非甲烷总烃	0.3590	/	0.3590	0.0499	22083.65	17.4
F17 四层	非甲烷总烃	0.1796	/	0.1796	0.0249	22083.65	23.5
F19 餐厅	食堂油烟	0.096	/	0.096	0.032	4169.58	23.5
合计	非甲烷总烃	1.7956	/	1.7956	0.2494	/	/
	食堂油烟	0.096	/	0.096	0.032	/	/

表 4-6 本项目大气污染物年排放量核算表

序号	污染物	年排放量 (t/a)
有组织	非甲烷总烃	1.2928
	食堂油烟	0.0864
无组织	非甲烷总烃	1.7956
	食堂油烟	0.096
合计	非甲烷总烃	3.0884
	食堂油烟	0.1824

1.3 排放口参数

表 4-7 本项目排气筒废气产排情况一览表

排气筒编号	名称	排气筒底部中心点地理坐标		排气筒类型	排气筒高度/m	排气筒出口内径/m	烟气流速/m/s	烟气温度/°C	年排放小时数/h	排放工况	污染物排放速率/kg/h	
		E	N								非甲烷总烃	食堂油烟
DA053	F16 废气排放口 1	121.004907	31.300435	一般排放口	30	0.8	11	20	7200	正常	0.0224	/
DA054	F16 废气排放口 2	121.004907	31.299778	一般排放口	30	0.8	22	20	7200	正常	0.0112	/
DA055	F16 废气排放口 3	121.004907	31.299333	一般排放口	30	0.8	22	20	7200	正常	0.0112	/
DA056	F16 废气排放口 4	121.004907	31.298888	一般排放口	30	0.8	22	20	7200	正常	0.0112	/

DA057	F16 废气排放口 5	121.005584	31.298888	一般排放口	30	0.8	22	20	7200	正常	0.0112	/
DA058	F16 废气排放口 6	121.005584	31.299333	一般排放口	30	0.8	22	20	7200	正常	0.0112	/
DA059	F16 废气排放口 7	121.005584	31.299778	一般排放口	30	0.8	22	20	7200	正常	0.0112	/
DA060	F17 废气排放口 1	121.006048	31.300435	一般排放口	30	0.8	11	20	7200	正常	0.0224	/
DA061	F17 废气排放口 2	121.006048	31.299778	一般排放口	30	0.8	22	20	7200	正常	0.0112	/
DA062	F17 废气排放口 3	121.006048	31.299333	一般排放口	30	0.8	22	20	7200	正常	0.0112	/
DA063	F17 废气排放口 4	121.006048	31.298888	一般排放口	30	0.8	22	20	7200	正常	0.0112	/
DA064	F17 废气排放口 5	121.006725	31.298888	一般排放口	30	0.8	22	20	7200	正常	0.0112	/
DA065	F17 废气排放口 6	121.006725	31.299333	一般排放口	30	0.8	22	20	7200	正常	0.0112	/
DA066	F17 废气排放口 7	121.006725	31.299778	一般排放口	30	0.8	22	20	7200	正常	0.0112	/
DA067	F19 食堂油烟排放口	121.008770	31.298199	一般排放口	25	0.4	33	20	3000	正常	/	0.012

等效排气筒有关参数计算

A1 当排气筒 1 和排气筒 2 排放同一种污染物，其距离小于该两个排气筒的高度之和时，应以一个等效排气筒代表该两个排气筒。

A2 等效排气筒的有关参数计算方法如下。

A2.1 等效排气筒污染物排放速率，按式 (A1) 计算：

$$Q = Q_1 + Q_2 \quad (A1)$$

式中：Q —— 等效排气筒某污染物排放速率；

Q_1, Q_2 —— 排气筒 1 和排气筒 2 的某污染物排放速率。

A2.2 等效排气筒高度按式 (A2) 计算：

$$h = \sqrt{\frac{1}{2}(h_1^2 + h_2^2)} \quad (A2)$$

式中：h —— 等效排气筒高度；

h_1, h_2 —— 排气筒 1 和排气筒 2 的高度。

A2.3 等效排气筒的位置：

等效排气筒的位置，应于排气筒 1 和排气筒 2 的连线上，若以排气筒 1 为原点，则等效排气筒距原点的距离按式(A3)计算：

$$x = a(Q_2 - Q_1) / Q \quad (A3)$$

式中：x —— 等效排气筒距排气筒 1 的距离；

a —— 排气筒 1 至排气筒 2 的距离；

Q, Q_1, Q_2 —— 同 A2.1。

表 4-8 等效排气筒一览表

排气筒编号	等效排气筒			最高允许排放速率 kg/h	达标性
	名称	高度/m	非甲烷总烃排放速率/kg/h		
DA055	等效排气筒 1	30	0.0448	3	达标
DA056					
DA064					
DA065					
DA057	等效排气筒 2	30	0.0224	3	达标
DA058					
DA062	等效排气筒 3	30	0.0224	3	达标
DA063					

由上表可知，各排气筒排放速率的算数叠加值低于标准规定值，满足标准要求。

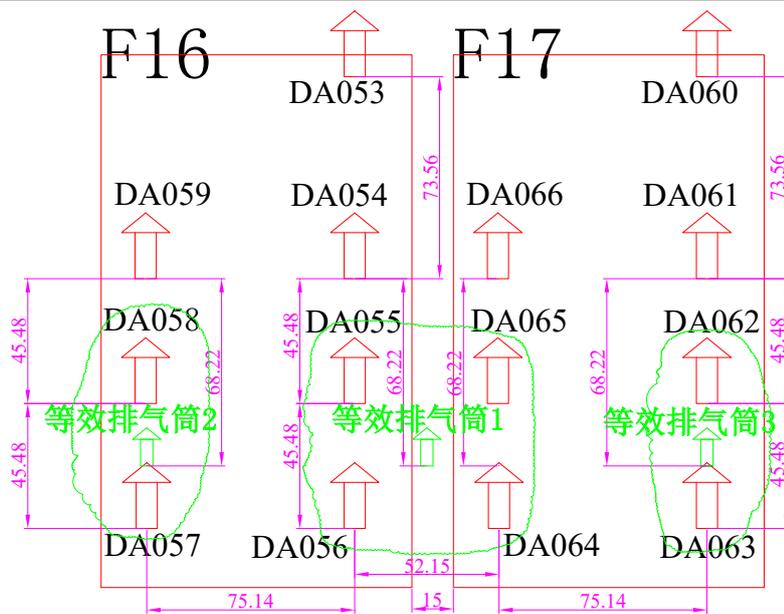


图 4-1 等效排气筒位置图

1.4 达标排放情况分析

本项目正常情况排放的大气污染物对大气环境影响可接受，项目大气污染物排放方案可行。本项目有组织非甲烷总烃排放浓度能满足江苏省《印刷工业大气污染物排放标准》（DB32/4438-2022）表 1 标准，厂界无组织非甲烷总烃、颗粒物满足江苏省《大气污染物综合排放标准（DB32/4041-2021）表 3 标准，厂区内非甲烷总烃满足江苏省《印刷工业大气污染物排放标准》（DB32/4438-2022）表 3 标准，食堂油烟满足《饮食业油烟排放标准》GB 18483-2001 中的大型饮食业规模标准。

1.5 非正常工况

本项目的非正常工况主要是污染物排放控制措施达不到应有效率，即活性炭吸附装置故障，造成废气污染物未经净化直接排放，排放情况如表4-8所示。

表 4-9 非正常工况排放参数表

厂房	污染源	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
F16	DA053	设备故障、检修	非甲烷总烃	22.4375	0.4488	0.5	1	停车，及时检修
	DA054		非甲烷总烃	2.8059	0.1122			
	DA055		非甲烷总烃	2.8059	0.1122			
	DA056		非甲烷总烃	2.8059	0.1122			
	DA057		非甲烷总烃	2.8059	0.1122			
	DA058		非甲烷总烃	2.8059	0.1122			
	DA059		非甲烷总烃	2.8059	0.1122			
F17	DA060		非甲烷总烃	22.4375	0.4488			

	DA061		非甲烷总烃	2.8059	0.1122			
	DA062		非甲烷总烃	2.8059	0.1122			
	DA063		非甲烷总烃	2.8059	0.1122			
	DA064		非甲烷总烃	2.8059	0.1122			
	DA065		非甲烷总烃	2.8059	0.1122			
	DA066		非甲烷总烃	2.8059	0.1122			
F19 餐厅	DA067	静电式油 雾净化器	食堂油烟	57.6	0.288	0.5	1	停车，及时 检修

非正常排放时，非甲烷总烃、食堂油烟排放浓度、速率会有一定程度地增加。企业应加强废气处理设施检修，降低废气处理设施出现非正常排放的情况，应及时采取措施，降低环境影响。

为杜绝废气非正常排放，应采取以下措施确保废气达标排放：

（1）各生产环节严格执行生产管理的有关规定，加强设备的检修及保养，提高管理人员素质，并设置机器事故应急措施及管理制度，确保设备长期处于良好状态，使设备达到预期的处理效果；

（2）现场作业人员定时记录废气处理状况，如对废气处理设施的抽风机等设备进行点检工作，并派专人巡视，遇不良工作状况立即停止车间相关作业，维修正常后再开始作业，杜绝事故性废气直排，并及时呈报单位主管；

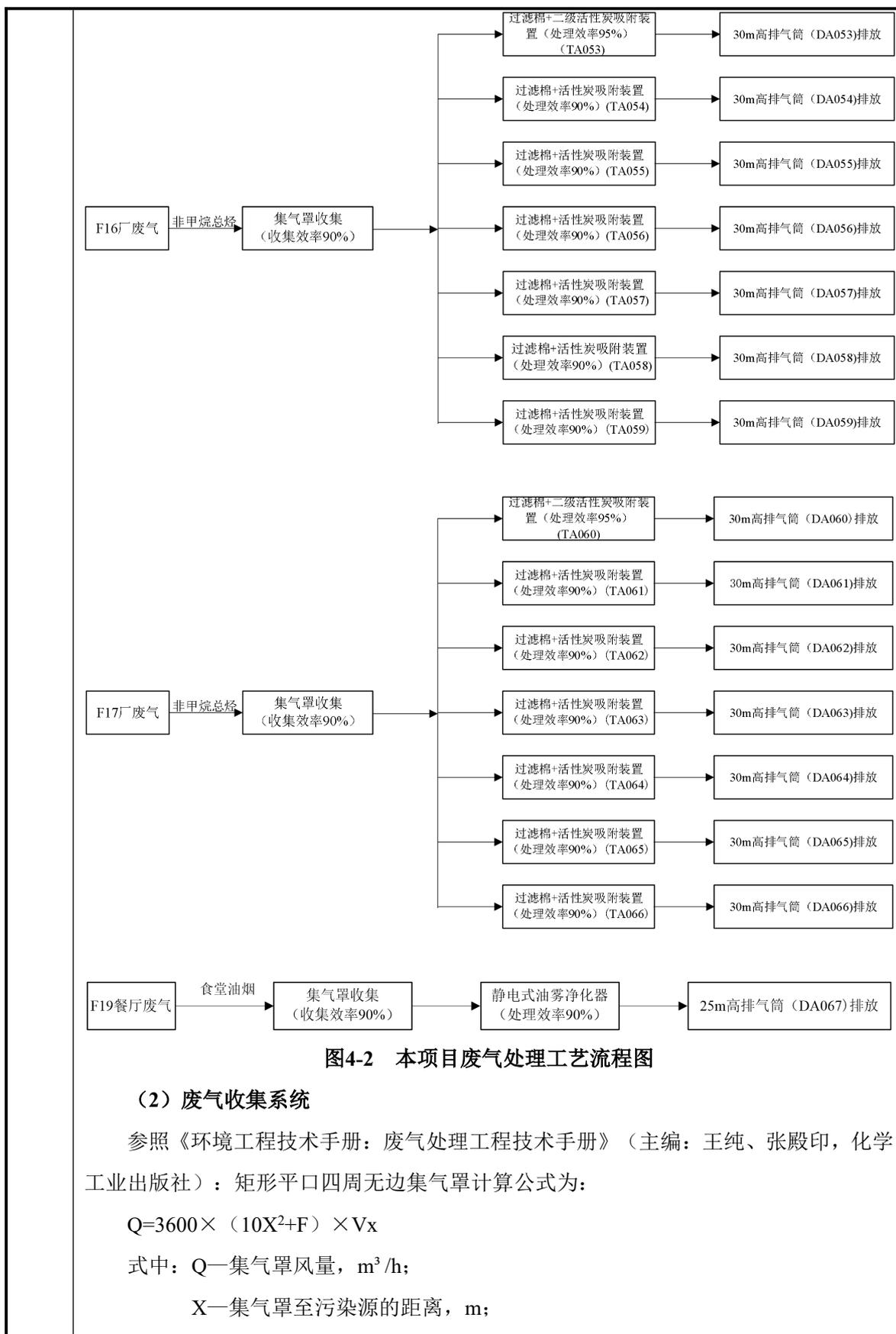
（3）治理设施等发生故障时，应及时维修，如情况严重，应停止生产直至系统运作正常；

（4）定期对废气排放口的污染物浓度进行监测，加强环境保护管理。

1.6治理措施及可行性简要分析

（1）废气处理工艺流程

本项目F16、F17厂废气各经1套过滤棉+二级活性炭吸附装置、6套过滤棉+一级活性炭吸附装置，通过7根30m高排气筒排放；F19餐厅油烟废气经静电式油雾净化器净化后，通过排烟管集中通过1根25m高排气筒高空排放。



F—集气罩口面积， m^2 ；

V_x —控制风速， m/s （取值范围 $0.25\sim 1.27m/s$ ）；

根据《局部排气管的捕集效率实验》（源自《通风除尘》），集气罩与污染源之间的距离对捕集效率有极大影响，集气罩与污染源距离从 $0.3m$ 增为 $1.5m$ ，集气罩的捕集效率从 97.6% 降为 55.0% 。本项目集气罩与污染源距离控制在 $0.5m$ 以下，距集气罩开口面最远处的无组织排放位置控制风速不低于 $0.3m/s$ 。捕集型集气罩收集废气效率可达 90% 。

本项目 F16 二层、F17 一层擦拭 X 取 $0.2m$ 、其余擦拭 X 取 $0.3m$ 、喷码、点胶 X 取 $0.2m$ ，分瓶 X 取 $0.5m$ ；

V_x 取 $0.3m/s$ ；

擦拭设置圆形集气罩，直径 $0.2m$ ；

分瓶设置矩形集气罩，长 $1m$ ，宽 $0.5m$ ；

喷码、点胶设置方形集气罩，边长 $0.3m$ 。

考虑到风量损失，参照《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》（HJ2026-2013）的要求，治理工程的处理能力应根据废气的处理量确定，设计风量应按照最大废气排放量的 120% 进行设计。

运营
期环
境影
响和
保护
措施

表 4-10 集气罩风量计算表

厂区	产污工段	x(m)	F(m ²)	Vx(m/s)	Q(m ³ /h)	集气罩个数	计算风量(m ³ /h)	计算风量(m ³ /h) (包括损耗)	设计风量 (m ³ /h)	
F16 二层(1)	擦拭	0.3	0.0314	0.3	1006	24	24144	32608	39130	40000
	喷码	0.2	0.09	0.3	529	3	1587			
	点胶	0.2	0.09	0.3	529	13	6877			
F16 二层(2)	擦拭	0.3	0.0314	0.3	1006	24	24144	32608	39130	40000
	喷码	0.2	0.09	0.3	529	3	1587			
	点胶	0.2	0.09	0.3	529	13	6877			
F16 二层(3)	擦拭	0.3	0.0314	0.3	1006	24	24144	32608	39130	40000
	喷码	0.2	0.09	0.3	529	3	1587			
	点胶	0.2	0.09	0.3	529	13	6877			
F16 三层	擦拭	0.2	0.0314	0.3	466	8	3728	16047	19256	20000
	分瓶	0.4	0.5	0.3	2268	1	2268			
	喷码	0.2	0.09	0.3	529	5	2645			
	点胶	0.2	0.09	0.3	529	14	7406			
F16 四层(1)	擦拭	0.3	0.0314	0.3	1006	24	24144	32608	39130	40000
	喷码	0.2	0.09	0.3	529	3	1587			
	点胶	0.2	0.09	0.3	529	13	6877			
F16 四层(2)	擦拭	0.3	0.0314	0.3	1006	24	24144	32608	39130	40000
	喷码	0.2	0.09	0.3	529	3	1587			
	点胶	0.2	0.09	0.3	529	13	6877			
F16 四层(3)	擦拭	0.3	0.0314	0.3	1006	24	24144	32608	39130	40000
	喷码	0.2	0.09	0.3	529	3	1587			
	点胶	0.2	0.09	0.3	529	13	6877			
F17 一层(1)	擦拭	0.3	0.0314	0.3	1006	24	24144	32608	39130	40000
	喷码	0.2	0.09	0.3	529	3	1587			
	点胶	0.2	0.09	0.3	529	13	6877			
F17 一层(2)	擦拭	0.3	0.0314	0.3	1006	24	24144	32608	39130	40000
	喷码	0.2	0.09	0.3	529	3	1587			
	点胶	0.2	0.09	0.3	529	13	6877			
F17 二层(1)	擦拭	0.3	0.0314	0.3	1006	24	24144	32608	39130	40000
	喷码	0.2	0.09	0.3	529	3	1587			
	点胶	0.2	0.09	0.3	529	13	6877			
F17 二层(2)	擦拭	0.3	0.0314	0.3	1006	24	24144	32608	39130	40000
	喷码	0.2	0.09	0.3	529	3	1587			

	点胶	0.2	0.09	0.3	529	13	6877			
F17 三层	擦拭	0.2	0.0314	0.3	466	8	3728	16047	19256	20000
	分瓶	0.4	0.5	0.3	2268	1	2268			
	喷码	0.2	0.09	0.3	529	5	2645			
	点胶	0.2	0.09	0.3	529	14	7406			
F17 四层(1)	擦拭	0.3	0.0314	0.3	1006	24	24144	32608	39130	40000
	喷码	0.2	0.09	0.3	529	3	1587			
	点胶	0.2	0.09	0.3	529	13	6877			
F17 四层(2)	擦拭	0.3	0.0314	0.3	1006	24	24144	32608	39130	40000
	喷码	0.2	0.09	0.3	529	3	1587			
	点胶	0.2	0.09	0.3	529	13	6877			

则本项目 F16 二层 3 个风机设计风量各取 40000m³/h 较合理；F16 三层 1 个风机设计风量各取 20000m³/h 较合理；F16 四层 3 个风机设计风量各取 40000m³/h 较合理；F17 一层 2 个风机设计风量取 40000m³/h 较合理；F17 二层 2 个风机设计风量各取 40000m³/h 较合理；F17 三层 1 个风机设计风量各取 20000m³/h 较合理；F17 四层 2 个风机设计风量各取 40000m³/h 较合理。

表 4-11 分瓶、擦拭、喷码、点胶等废气风量表取值表

厂区	废气处理设备编号	排气筒编号	设备数量 (包含分瓶、擦拭)	风量
F16	TA053	DA053	28	20000
	TA054	DA054	40	40000
	TA055	DA055	40	40000
	TA056	DA056	40	40000
	TA057	DA057	40	40000
	TA058	DA058	40	40000
	TA059	DA059	40	40000
F17	TA060	DA060	28	20000
	TA061	DA061	40	40000
	TA062	DA062	40	40000
	TA063	DA063	40	40000
	TA064	DA064	40	40000
	TA065	DA065	40	40000
	TA066	DA066	40	40000

(3) 废气处理装置原理

运营
期环
境影
响和
保护
措施

过滤棉：过滤棉学名聚酯纤维，俗称无纺布，无纺布具有使用广泛性、技术成熟性、稳定性好等技术特点，是我国目前初、中效板式、袋式过滤器的典型滤材。粒子在气流中作惯性运动，气流遇障绕行，粒子因惯性偏离气流方向并撞到障碍物上，由于直径较大，惯性力强，撞击障碍物的可能性越大，锡及其化合物不能通过滤材，因此过滤效果好。为保护后续活性炭吸附性能，活性炭净化装置前设置过滤棉，通过阻截作用，以保证送入风量的洁净度要求。

活性炭吸附：是一种常用的吸附方法，主要利用高孔隙率、高比表面积的吸附剂，藉由物理性吸附(可逆反应)或化学性键结(不可逆反应)作用，将有机气体分子自废气中分离，以达成净化废气的目的。由于一般多采用物理性吸附，随操作时间之增加，吸附剂将逐渐趋于饱和现象，此时则须进行脱附再生或吸附剂更换工作。因活性炭表面有大量微孔，其中绝大部分孔径小于 500A (1A=10-10m)，单位材料微孔的总内表面积称“比表面积”，比表面积可高达 700~2300m²/g，常被用来作为吸附有机废气的吸附剂。空气中的有害气体称“吸附质”，活性炭为“吸附剂”，由于分子间的引力，吸附质粘到微孔内表面，从而使空气得到净化。活性炭材料分颗粒炭、纤维炭，传统的颗粒活性炭有煤质炭、木质炭、椰壳炭、骨炭。纤维活性炭由含碳有机纤维制成，它比颗粒活性炭孔径小 (<50A)、吸附容量大、吸附快、再生快。在有机废气处理过程中，活性炭常被用来吸附烷烃、烯烃、芳香烃、酮、醛、氯代烃、酯以及挥发性有机化合物。

项目活性炭吸附装置主要设计参数见下表 4-12、表 4-13。

表 4-12 F16 厂有机废气处理装置具体参数表

参数		TA053	TA054-TA059 (6 个相同)
活性炭吸附装置		二级	一级
活性炭箱	箱体尺寸 (mm)	1#炭箱 L4200×W2000×H1500 1#炭箱 L4200×W2000×H1500	L4200×W2600×H1500
	活性炭类型	颗粒活性炭	颗粒活性炭
	活性炭碘值 (mg/g)	≥800	≥800
	比表面积 (m ² /g)	≥1000	≥1000
	活性炭层面积 (m ²)	9.26	18.52
	装填厚度 (m)	0.44	0.4
	截面风速 (m/s)	0.597	0.597
	活性炭密度 (g/cm ³)	0.5	0.5
	有效吸附量 (kg/kg)	0.1	0.1
	一次装填量 (t)	1#炭箱 2 2#炭箱 2	4
更换频次	1#炭箱 14.3 次/年 2#炭箱 0.8 次/年	1.8 次/年	
配套风机总风量 (m ³ /h)		20000	40000
有机废气吸附总效率 (%)		95	90

表 4-13 F17 厂有机废气处理装置具体参数表

参数		TA060	TA061-TA066 (6 个相同)
活性炭吸附装置		二级	一级
活性炭箱	箱体尺寸 (mm)	1#炭箱 L4200×W2000×H1500 1#炭箱 L4200×W2000×H1500	L4200×W2600×H1500
	活性炭类型	颗粒活性炭	颗粒活性炭
	活性炭碘值 (mg/g)	≥800	≥800
	比表面积 (m ² /g)	≥1000	≥1000
	活性炭层面积 (m ²)	9.26	18.52
	装填厚度 (m)	0.44	0.4
	截面风速 (m/s)	0.597	0.597
	活性炭密度 (g/cm ³)	0.5	0.5
	有效吸附量 (kg/kg)	0.1	0.1
	一次装填量 (t)	1#炭箱 2 2#炭箱 2	4
更换频次	1#炭箱 14.3 次/年 2#炭箱 0.8 次/年	1.8 次/年	
配套风机总风量 (m ³ /h)		20000	40000
有机废气吸附总效率 (%)		95	90

(3) 活性炭更换周期

根据《省生态环境厅关于将排污单位活性炭使用更换纳入排污许可管理的通知》(苏

环办（2021）218号），根据活性炭更换周期的计算公式：

$$T = M \times S \div (C \times 10^{-6} \times Q \times t)$$

式中：T——更换周期，天；

M——活性炭的用量，kg；

S——动态吸附量，%；（一般取值 10%）；

C——活性炭削减的非甲烷总烃浓度，mg/m³；

Q——风量，单位m³/h；

t——运行时间，单位h/d。

本项目拟选采用一级活性炭箱处理的，去除效率按 90%计算；采用二级活性炭处理的，综合去除效率按 95%计算，一级炭箱去除效率按 90%计算，二级炭箱去除效率按 50%计算。

表 4-14 活性炭处理设施的活性炭更换周期计算表

厂房	设施编号	活性炭用量 (kg)	动态吸附量 (%)	活性炭削减的 VOCs 浓度 (mg/m ³)	风量 (m ³ /h)	运行时间 (h/d)	理论更换周期 (天)	年更换频次
F16	TA053 (1#炭箱)	2000	10	20.1938	20000	24	21	14.3
	TA053 (2#炭箱)	2000	10	1.1219	20000	24	376	0.8
	TA054	4000	10	2.5253	40000	24	167	1.8
	TA055	4000	10	2.5253	40000	24	167	1.8
	TA056	4000	10	2.5253	40000	24	167	1.8
	TA057	4000	10	2.5253	40000	24	167	1.8
	TA058	4000	10	2.5253	40000	24	167	1.8
	TA059	4000	10	2.5253	40000	24	167	1.8
F17	TA060 (1#炭箱)	2000	10	20.1938	20000	24	21	14.3
	TA060 (2#炭箱)	2000	10	1.1219	20000	24	376	0.8
	TA061	4000	10	2.5253	40000	24	167	1.8
	TA062	4000	10	2.5253	40000	24	167	1.8
	TA063	4000	10	2.5253	40000	24	167	1.8
	TA064	4000	10	2.5253	40000	24	167	1.8
	TA065	4000	10	2.5253	40000	24	167	1.8
	TA066	4000	10	2.5253	40000	24	167	1.8

因此 F16 TA053 1#炭箱每年更换 14.3 次，2#炭箱每年更换 0.8 次，TA054-TA059

炭箱每年更换 1.8 次，F17 厂区活性炭更换频次与 F16 厂区一致。需活性炭量 $(2000/1000 \times 14.3 + 2000/1000 \times 0.8 + 4000/1000 \times 1.8 \times 6) \times 2 \approx 146.8t/a$ ，加上削减的有机废气 14.8664t/a，则废活性炭产生量约为 161.6664t/a。

参照《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》（HJ2026-2013）的要求，本项目活性炭吸附装置稳定运营技术可行性分析如下：

表 4-15 《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》（HJ2026-2013）相符性分析

序号	《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》		本项目实施情况
1	污染物与 污染物负 荷	进入吸附装置的颗粒物含量宜低于 $1mg/m^3$	项目收集废气为有机废气，废气中不含颗粒物
2		进入吸附装置的废气温度宜低于 $40^\circ C$	项目废气经收集后温度低于 $40^\circ C$
3		在进行工艺路线选择之前，根据废气中有机物的回收价值和处理费用进行经济核算，优先选择回收工艺	项目废气产生量和浓度较低，回收难度大，因此不考虑回收工艺
4	工艺设计 一般规定	治理工程的处理能力应根据废气的处理量确定，设计风量应按照最大废气排放量的 120% 进行设计	项目设计风量大于计算处理风量的 120%
5		排气筒的设计应满足 GB50051 的规定	项目排气筒设计满足 GB50051 的规定，排气筒高度 30m，内径 0.8m 等
6		废气收集系统设计应符合 GB50019 的规定	本项目废气收集系统设计符合规范要求
7		应尽可能利用主体生产装置本身的废气收集系统进行收集。集气罩的配置应与生产工艺协调一致，不影响工艺操作。在保证收集能力的前提下，应结构简单，便于安装和维护管理。	项目集气罩安装不影响工艺操作，结构简单，便于安装和维护要求
8	工艺设计 废气收集	确定集气罩的吸气口装置、结构和风速时，应使罩口呈微负压状态，且罩内负压均匀。	集气罩罩口呈微负压状态，且负压均匀，并确保距集气罩开口面最远处的 VOCs 排放位置的风速不低于 0.3m/s
9		集气罩的吸气方向应尽可能与污染气流运动方向一致，防止吸气罩周围气流紊乱，避免或减弱干扰气流和送风气流等对吸气流的影响。	集气罩计划设置在设备上方，与产生的废气流动方向一致
10		当废气产生点较多、彼此距离较远时，应适当分设多套收集系统。	每个废气点设置一个集气罩
11	工艺设计 预处理	预处理设备应根据废气的成分、性质和影响吸附过程的物质性质及含量进行选择；当废气中颗粒物含量超过 $1mg/m^3$ 时，应先采用过滤或洗涤等方式进行预处理；当废气中含有吸附后难以脱附或造成吸附剂中毒的成分时，应采用洗涤或预吸附等预处理方式处理；过滤装置两端应安装压差计，当过滤器的阻力超过规定值时应及时清理或更换过滤材料。	本项目无水乙醇、粘合剂 SW2222、粘合剂 SW4746、UV 光固化墨水等挥发废气不含颗粒物，活性炭吸附装置两端安装压差计，当压差异常时更换活性炭，符合规范要求；同时设置阻火阀、水喷淋与活性炭箱温度连锁等安全措施
12	吸附剂	采用颗粒状吸附剂时，气体流速宜低于 $0.6m/s$	项目采用颗粒状活性炭吸附，设计气体进入活性炭箱内流速小于 $0.6m/s$ ，保证其吸附时间
13	二次污染 物控制	预处理产生的粉尘和废渣以及更换后的过滤材料、吸附剂的处理应符合国家固体废弃物处理与处置的相关规定。	本项目废活性炭交由资质单位处理，符合规范要求
		噪声控制应符合 GBJ87 和 GB12348 的规定	噪声控制符合 GBJ87 和 GB12348 的规定，符合规范要求

表 4-16 《关于深入开展涉 VOCs 治理重点工作核查的通知苏环办(2022)218 号附件“活性炭入户核查基本要求”》要求的符合性

序号	活性炭入户核查基本要求	本项目实施情况
工艺设计	涉 VOCs 排放工序应在密闭空间中操作或采用全密闭集气罩收集，无法密闭采用局部集气罩的，应根据废气排放点位，按《排风罩的分类和技术条件》(GB/T16758)规定，设置能有效收集废气的集气罩，距集气罩开口面最远处的 VOCs 无组织排放位置，控制风速不低于 0.3 米/秒	本项目废气集气罩收集
	无论是卧式活性炭罐还是箱式活性炭罐内部结构应设计合理(参见附件 1)，气体流通顺畅、无短路、无死角。活性炭吸附装置的门、焊缝、管道连接处等均应严密，不得漏气，所有螺栓、螺母均应经过表面处理，连接牢固。金属材质装置外壳应采用不锈钢或防腐处理，表面光洁不得有锈蚀、毛刺、凹凸不平等缺陷。	本项目废气收集系统设计符合规范要求
	排放风机宜安装在吸附装置后端，使装置形成负压，尽量保证无污染物气体泄漏到设备箱罐体外。	本项目废气收集系统设计符合规范要求
	应在活性炭吸附装置进气和出气管道上设置采样口，采样口设置应符合《环境保护产品技术要求工业废气吸附净化装置 HJ/T 386-2007》的要求，便于日常监测活性炭吸附效率。根据活性炭更换周期及时更换活性炭，更换下来的活性炭按危险废物处理。采用活性炭吸附装置的企业应配备 VOCs 快速监测设备。	本项目废气系统设计符合规范要求
	吸附装置吸附层的气体流速应根据吸附剂的形态确定。采用颗粒活性炭时，气体流速宜低于 0.60m/s，装填厚度不得低于 0.4m。活性炭应装填齐整，避免气流短路；采用活性炭纤维时，气体流速宜低于 0.15m/s；采用蜂窝活性炭时，气体流速宜低于 1.20m/s。	本项目采用颗粒活性炭，气体流速低于 0.60m/s，装填厚度不低于 0.4m，设计符合相关要求
	进入吸附设备的废气颗粒物含量和温度应分别低于 1mg/m ³ 和 40℃，若颗粒物含量超过 1mg/m ³ 时，应先采用过滤或洗涤等方式进行预处理。	本项目无水乙醇、粘合剂 SW2222、粘合剂 SW4746、UV 光固化墨水挥发废气不含颗粒物
	活性炭对酸性废气吸附效果较差，且酸性气体易对设备本体造成腐蚀，应先采用洗涤进行预处理。	本项目有机废气不涉及酸性废气
	颗粒活性炭碘吸附值≥800mg/g，比表面积≥850m ² /g；蜂窝活性炭纵向抗压强度应不低于 0.9MPa，纵向强度应不低于 0.4MPa，碘吸附值≥650mg/g，比表面积≥750m ² /g。	本项目采购活性炭符合规范要求
	采用一次性颗粒状活性炭处理 VOCs 废气，年活性炭使用量不应低于 VOCs 产生量的 5 倍，即 1 吨 VOCs 产生量，需 5 吨活性炭用于吸附。活性炭更换周期一般不应超过累计运行 500 小时或 3 个月，更换周期计算按《省生态环境厅关于将排污单位活性炭使用更换纳入排污许可管理的通知》有关要求执行。	更换周期符合《省生态环境厅关于将排污单位活性炭使用更换纳入排污许可管理的通知》有关要求

1.7 异味影响分析

根据本项目工艺特点及原辅材料性质，生产过程中不产生含异味物质（如硫化氢、氨、苯乙烯等特征污染物），且无恶臭污染物排放源（参考《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）中规定的物质清单）。因此，本次环评不涉及异味。

1.8 大气监测计划

依据《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017）、《排污单位自行监测技术指南 印刷工业》（HJ1246-2022）自行监测管理要求，本项目废气的日常监测计划建议见表4-17。

表 4-17 本项目监测计划一览表

项目	监测点位	监测指标	监测频次	排放执行标准
有组织废气	DA053~DA066 排气筒	非甲烷总烃	1次/半年	江苏省《印刷工业大气污染物排放标准》（DB32/4438-2022）表1标准
无组织废气	厂界	非甲烷总烃、颗粒物	1次/年	江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表3标准
	厂房门窗外	非甲烷总烃	1次/年	江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表2标准

上述污染源监测若企业不具备监测条件，可委托当地有监测能力的环境监测单位/公司进行监测，监测结果以报表形式上报当地环境保护主管部门。

1.9 大气环境影响分析

本项目所在地环境质量现状为不达标区，不达标因子为O₃；项目采取的大气污染防治措施为可行技术，能够有效削减污染物排放量；未被收集的废气无组织排放，各类废气均达标排放。因此，本项目建成后废气排放的环境影响较小，属于可接受范围内。综上，本项目正常情况排放的大气污染物对大气环境影响较小。

2、废水

2.1 产污环节、类别

项目无生产废水产生及排放，建设项目废水主要为生活污水和食堂废水。

2.2 废水源强分析

① 生活污水

生活用水：本项目新增员工为2000人，根据《江苏省城市生活用水与公共用水定额》，本项目人均用水系数取100L/d，年工作天数为300天，则生活用水约60000t/a，按排放系数为0.8计算，则生活污水排放量约为48000t/a，主要污染物为COD、SS、NH₃-N、TP、TN。生活污水经市政管网纳入昆山市污水处理有限公司（精密水质净化厂）处理达标后排入吴淞江。

② 食堂废水

食堂用水：根据《建筑给水排水设计标准（GB50015-2019）》，食堂用水人均用水系数取为15L/d，则食堂用水量为9000t/a。食堂废水排放量以用水量的80%考虑，则食堂废水产生量约为7200t/a。食堂废水经隔油池处理后与生活污水经市政污水管道接昆山市污水处理有限公司（精密水质净化厂）。

2.3 废水排放情况

表 4-18 项目水污染物产生及排放情况

种类	污水量 t/a	污染物 名称	污染物产生量		治理措 施	污染物接管情况		污染物排放情况	
			浓度 mg/L	产生量 t/a		浓度 mg/L	接管量 t/a	浓度 mg/L	排放量 t/a
生活污水	48000	COD	500	24	食堂废 水经隔 油池处 理后与 生活污 水经市 政污水 管道接 昆山市 污水处 理有限 公司(精 密水质 净化厂)	500	24	30	1.440
		SS	400	19.2		400	19.2	10	0.480
		NH ₃ -N	45	2.16		45	2.16	1.5	0.072
		TN	70	3.36		70	3.36	10	0.480
		TP	8	0.38		8	0.38	0.3	0.014
食堂废 水	7200	COD	500	3.60	食堂废 水经隔 油池处 理后与 生活污 水经市 政污水 管道接 昆山市 污水处 理有限 公司(精 密水质 净化厂)	500	3.60	30	0.216
		SS	400	2.88		400	2.88	10	0.072
		NH ₃ -N	45	0.32		45	0.32	1.5	0.011
		TN	70	0.50		70	0.50	10	0.072
		TP	8	0.06		8	0.06	0.3	0.002
		动植物 油	120	0.86		15	0.11	1	0.007

表 4-19 废水类别、污染物及污染治理设施信息表

序号	废水类 别	污染物 种类	排放 去向	排放规 律	污染治理设施			排放口编 号	排放口设 置是否符 合要求	排放口类型
					污染治 理设施 编号	污染治 理设施 名称	污染治 理设施 工艺			
1	生活污 水	pH、 COD、 SS、 NH ₃ -N、 TN、TP	昆山市 污水处 理有限 公司(精 密水质 净化厂)	间断排 放,流 量不 稳定 无规 律,但 不属于 冲击 性排 放	/	/	/	DW008	<input checked="" type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否	<input checked="" type="checkbox"/> 企业总排 <input type="checkbox"/> 雨水排放 <input type="checkbox"/> 清下水排放 <input type="checkbox"/> 温排水排放 <input type="checkbox"/> 车间或车间处理 设施排放口
2	生活污 水、食 堂废水	COD、 SS、 NH ₃ -N、 TN、TP、 动植物 油	昆山市 污水处 理有限 公司(精 密水质 净化厂)	间断排 放,流 量不 稳定 无规 律,但 不属于 冲击 性排 放	TW002	隔油池 (食堂废 水)	隔油	DW009	<input checked="" type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否	<input checked="" type="checkbox"/> 企业总排 <input type="checkbox"/> 雨水排放 <input type="checkbox"/> 清下水排放 <input type="checkbox"/> 温排水排放 <input type="checkbox"/> 车间或车间处理 设施排放口

表 4-20 废水间接排放口基本情况表

序号	排放口 编号	排放口地理坐标		废水排 放量 (t/a)	排放 去向	排放规 律	间歇 排放 时段	受纳污水处理厂信息		
		经度	纬度					名称	国家或地方污染物 排放标准浓度限值 (mg/L)	
1	DW008	120° 0' 24.084"	31° 17' 52.512"	54160 (含食 堂废水)	昆 山 市 污 水 处 理 有 限 公 司 (精 密 水 质 净 化 厂)	连 续 排 放, 流 量 不 稳 定 且 无 规 律, 但 不 属 于 冲 击 型 排 放	/	名称	昆山市 污水处 理有限 公司(精 密水质 净化厂)	
								污染物种类	pH	6~9
									COD	30
									SS	10
2	DW009	120° 0' 18.944"	31° 17' 52.01"	54160 (含食 堂废水)	昆 山 市 污 水 处 理 有 限 公 司 (精 密 水 质 净 化 厂)	连 续 排 放, 流 量 不 稳 定 且 无 规 律, 但 不 属 于 冲 击 型 排 放	/	污染物种类	NH ₃ -N	1.5(3)*
									TN	10
									TP	0.3

动植物油 1

*注：括号外数值为水温>12℃时的控制指标，括号内数值为水温≤12℃时的控制指标。

表4-21 废水污染物排放执行标准表（接管标准）

序号	排放口名称	污染物种类	国家或地方污染物排放标准及其他按规定商定的排放协议	
			名称	浓度限值（mg/L）
1	DW008、 DW009	COD	《污水综合排放标准》（GB8978-1996） 表 4 三级标准	500
		SS		400
		NH ₃ -N	《污水排入城镇下水道水质标准》 （GB/T31962-2015） 表 1B 标准	45
		TN		70
		TP		8
		动植物油		100

表 4-22 废水污染物排放信息表

序号	排放口编号	污染物种类	排放浓度/（mg/L）	日排放量/（t/d）	年排放量/（t/a）
1	DW008	COD	500	0.04	12
		SS	400	0.032	9.6
		NH ₃ -N	45	0.0036	1.08
		TN	70	0.0056	1.68
		TP	8	0.0006	0.19
2	DW009	COD	500	0.052	15.6
		SS	400	0.0416	12.48
		NH ₃ -N	45	0.0047	1.4
		TN	70	0.0073	2.18
		TP	8	0.0008	0.25
		动植物油	15	0.0004	0.11
全厂排放口合计		COD			27.6
		SS			22.08
		NH ₃ -N			2.48
		TN			3.86
		TP			0.44
		动植物油			0.11

2.4水污染控制和水环境影响减缓措施有效性评价

本项目运营期生活污水经市政污水管网进入昆山市污水处理有限公司（精密水质净化厂）处理，尾水进入吴淞江，总量：废水量≤55200t/a，尾水排放量较小，对吴淞江水环境影响较小。

2.5依托污水处理设施的环境可行性评价

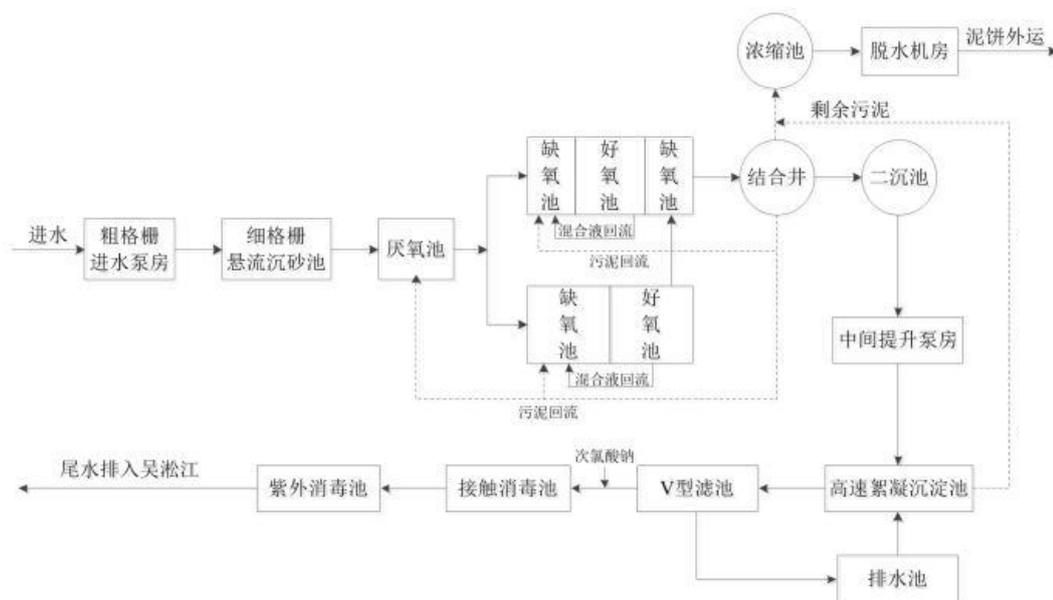


图 4-3 昆山市污水处理有限公司（精密水质净化厂）污水处理工艺流程图

昆山市污水处理有限公司（精密水质净化厂）位于昆山开发区喜鹊路 1 号。昆山市污水处理有限公司（精密水质净化厂）目前已批规模为 2.5 万 t/d。现有已运行的污水处理工艺为改良型 A²O 氧化沟生物脱氮除磷工艺，尾水排放执行《太湖城镇污水处理厂及重点工业行业主要水污染物排放限值》（DB32/1072-2018）表 2 标准，未规定的城镇污水处理厂其他水污染物执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准后，排入吴淞江。

①接管可行性分析

目前昆山市污水处理有限公司（精密水质净化厂）尚余 0.8 万 m³/d 的处理余量，本项目污（废）水产生量 184t/d，占昆山市污水处理有限公司（精密水质净化厂）处理余量的比例 2.3%，占比很小，昆山市污水处理有限公司（精密水质净化厂）有足够的容量可接纳本项目污（废）水。

②接管水质

项目无生产废水排放，废水为职工生活污水，污水中污染物浓度满足昆山市污水处理有限公司（精密水质净化厂）进水水质要求，符合昆山市污水处理有限公司（精密水质净化厂）接管浓度要求。

③管道铺设

目前，厂区市政管网已经铺设到位，本项目建成后生活污水可依托已建成污水管网纳管处理。

2.6 废水污染源监测计划

对照《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017）中的相关要求，单独排

入城镇集中污水处理设施的生活污水无检测要求。

3、噪声

3.1 预测模型

(1) 噪声预测

本项目运营过程中的噪声源为点声源，按照《环境影响评价技术导则声环境》（HJ2.4-2021）的要求，选择点声源模式预测项目主要噪声源随距离的衰减变化规律。

①对室外噪声源主要考虑噪声的几何发散衰减及环境因素衰减：

根据《环境影响评价技术导则声环境》（HJ 2.4-2021）推荐的方法，采用点声源半自由声场传播预测，其公式为

$$L_p(r) = L_w - 20 \lg r - 8 - \Delta L$$

式中：

$L_p(r)$ ——预测点 r 处 A 声级，dB(A)；

L_w ——由点声源产生的倍频带声功率级，dB；

r ——预测点距声源的距离，m。

ΔL ——各种因素引起的衰减量（包括围墙、空气吸收等引起的衰减量），dB(A)，本评价取 15。

②对室内噪声源采用室内声源噪声模式并换算成等效的室外声源：

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，具体计算过程如下：

计算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：

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

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_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； $R = S\alpha / (1-\alpha)$ ， S 为房间内表面积， 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。

然后按式 3 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：

$$L_{pli}(T) = 10 \lg \left(\sum_{j=1}^N 10^{0.1L_{pj}} \right) \quad (\text{式 3})$$

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_{pj} ——室内 j 声源 i 倍频带的声压级，dB；

N ——室内声源总数。

计算得到 $L_{pli}(T)$ ，在室内近似为扩散声场时，按式 4 计算出靠近室外围护结构处的声压级：

$$L_{p2i}(T) = L_{pli}(T) - (TL_i + 6) \quad (\text{式 4})$$

式中：

$L_{p2i}(T)$ ——靠近围护结构处室外 N 个声源 i 倍频带的叠加声压级，dB；

TL_i ——隔墙（或窗户）倍频带或 A 声级的隔声量，dB。

然后按式（式 5）将室外声源的声压级和透过面积换算成等效的室外声源，计算出中心位置位于透声面积（S）处的等效声源的倍频带声功率级。

$$L_w = L_{p2}(T) + 10 \lg S \quad (\text{式 5})$$

式中：

L_w ——中心位置位于透声面积（S）处的等效声源的倍频带声功率级，dB；

$L_{p2}(T)$ ——靠近围护结构处室外声源的声压级，dB；

S ——透声面积， m^2 。

最后再按室外声源预测方法（式 1）计算预测点处的 A 声级（ LA_j ）。

③拟建工程声源对预测点产生的贡献值（ $Leqg$ ）为：

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

式中： L_{eqg} ——建设项目声源在预测点的等效声级贡献值，dB(A)；

LA_i ——i 声源在预测点产生的 A 声级，dB(A)；

LA_j ——等效室外 j 声源在预测点产生的 A 声级，dB(A)；

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；

t_j ——在 T 时间内 j 声源工作时间，s。

3.2 预测参数

(1) 预测内容

项目地周围 50m 范围内无声环境敏感保护目标。因此，本次评价预测内容是噪声源强对东、南、西、北厂界噪声的贡献值，确定厂界是否能达标排放。

(2) 噪声源情况

本项目噪声源主要为废气风机、镗雕机等设备运行时产生的噪声，生产设备昼间、夜间均运行，针对以上噪声设备，项目主要采取以下措施对其进行降噪：建设项目高噪声设备情况见表 4-23、4-24。

表 4-23 工业企业噪声源强调查清单（室外声源）

序号	声源名称	型号	空间相对位置/m			声功率级 /dB(A)	声源控制措施 /dB(A)	运行时段
			X	Y	Z			
1	废气风机1	/	348	144	23.5	90	减振	昼间、夜间
2	废气风机2	/	348	186	23.5	90	减振	昼间、夜间
3	废气风机3	/	348	229	23.5	90	减振	昼间、夜间
4	废气风机4	/	384	144	23.5	90	减振	昼间、夜间
5	废气风机5	/	384	186	23.5	90	减振	昼间、夜间
6	废气风机6	/	384	229	23.5	90	减振	昼间、夜间
7	废气风机7	/	384	272	23.5	90	减振	昼间、夜间
8	废气风机8	/	457	144	23.5	90	减振	昼间、夜间
9	废气风机9	/	457	186	23.5	90	减振	昼间、夜间
10	废气风机10	/	457	229	23.5	90	减振	昼间、夜间
11	废气风机11	/	514	144	23.5	90	减振	昼间、夜间
12	废气风机12	/	514	186	23.5	90	减振	昼间、夜间
13	废气风机13	/	514	229	23.5	90	减振	昼间、夜间
14	废气风机14	/	514	272	23.5	90	减振	昼间、夜间

注：以大厂区西南角为（0.0）点，正东向为 X 轴正方向，正北向为 Y 轴正方向。

表 4-24 本项目噪声源调查清单（室内声源）

建筑物名称	声源名称	型号	声功率级/dB(A)	声源控制措施	空间相对位置			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	
					X	Y	Z					声压级/dB(A)	建筑物外距离/m
运营期环境影响和保护措施	显示屏组装设备	CG-Install	80	隔声、减振	349	256	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	运动姿态测试仪	IMU	80	隔声、减振	348	236	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	信号传输速率检测仪器	IO PORT	80	隔声、减振	344	220	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	产品老化测试设备	Burnin	80	隔声、减振	346	195	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	前置摄像头性能测试设备	Jasmine	80	隔声、减振	348	187	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	后置摄像头性能测试设备	Clematis	80	隔声、减振	346	171	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	手机按键功能测试仪	Barbie	80	隔声、减振	348	159	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	线性马达测试仪	VENT2	80	隔声、减振	346	159	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	红外线安全测试仪	R-COMP Miyagi(2x STN/site)	80	隔声、减振	368	274	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	红外线功能测试仪	R-COMP Alpha(2x STN/site)	80	隔声、减振	369	255	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	激光雷达安全测试仪	Voyager(2x STN/site)	80	隔声、减振	370	264	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	激光雷达功能测试仪	Thor(1x STN/Line)	80	隔声、减振	362	262	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	电阻电容测试仪	Impedance	80	隔声、减振	265	240	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	手机零部件尺寸量测仪	BZ-037-24-KK0.10 1	80	隔声、减振	365	240	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	手机零部件组装机	BZ-038-24-KK0.10 1	80	隔声、减振	367	199	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	手机零部件组装机	JST-JFBI-P93	80	隔声、减振	369	180	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	手机按键检测机	TW23A101V62	80	隔声、减振	374	167	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机零部件组装机	BZ-143-18-VX0.30 1	80	隔声、减振	369	156	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1	

保护膜贴合机	PK20-K00-2-2	80	隔声、减振	372	215	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
外壳贴保护膜机	SR-269-17-V4.0	80	隔声、减振	373	140	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
平面度量测设备	BZ-065-24-KK0.20 1	80	隔声、减振	361	136	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
自动移栽机	BZ-5054-24-KK0.1 01	80	隔声、减振	389	267	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
穿梭机	TW23A101V64-01	80	隔声、减振	384	246	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
穿梭机	TW23A101V64-02	80	隔声、减振	385	199	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
穿梭机	TW23A101V64-03	80	隔声、减振	388	177	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
单流道自动下料机 D	DY-NPI-24-D1.0	80	隔声、减振	393	250	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
上料机	CBL002-01	80	隔声、减振	397	232	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
双流道自动下料机 E	DY-NPI-24-E1.0	80	隔声、减振	394	212	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
下料机	CBL003-01	80	隔声、减振	397	187	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
自动上料机	DY-NPI-24-V1.0	80	隔声、减振	392	167	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
自动锁螺丝机	MIA_Screw install-APH-4696N	80	隔声、减振	392	148	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
自动锁螺丝机	MIA_MLB install-APH-4695N	80	隔声、减振	392	145	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
排线位置整理设备	MIA_FLEX HANDLING-APH-5 214N	80	隔声、减振	392	137	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
组装设备	MIA_MASK INSTALL-APH-523 3N	80	隔声、减振	379	135	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机零件气密性测 试仪	BZ-2641-24-KK0.1 61	80	隔声、减振	399	265	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
上料机	HAELUL00057A-2 4-SR-02	80	隔声、减振	332	139	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
下料机	HAELUL00056A-2 4-SR-02	80	隔声、减振	340	132	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
自动移栽机	BZ-5054-24-KK0.1 01	80	隔声、减振	349	272	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机零部件组装机	RCAM-APH-812-18	80	隔声、减振	338	206	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机零部件组装机	BZ-061-20-XH0.10 2	80	隔声、减振	334	180	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机零部件组装机	RIM5006-R	80	隔声、减振	339	89	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1

手机零部件组装机	RCAM AUTO-APH-4364N -23	80	隔声、减振	336	275	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机零部件组装机	BZ-1921-23-KE0.10 2	80	隔声、减振	328	268	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机零部件组装机	BZ-1921-23-KG0.2 01	80	隔声、减振	394	276	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
贴膜组装机	JST-E20782M-20	80	隔声、减振	394	276	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
贴膜组装机	JST-E221247M-22	80	隔声、减振	395	267	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
贴膜组装机	JST-031-14-V1.0	80	隔声、减振	398	263	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
贴膜组装机	JST-E20783M-20	80	隔声、减振	394	260	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
电池组装机	JST-006-14-V1.3	80	隔声、减振	401	252	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
防水膜贴合机	JST-E220153M-22	80	隔声、减振	393	239	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
防水膜贴合机	JST-E220152M-22	80	隔声、减振	397	237	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
防水膜贴合机	JST-E220151M-22	80	隔声、减振	397	256	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
防水膜贴合机	JST-E220150M-22	80	隔声、减振	397	247	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机外壳点胶机	JST-468-16-V1.2	80	隔声、减振	406	210	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机外壳点胶机	JST-E18322-18	80	隔声、减振	393	247	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机屏幕点胶机	JST-467-16-V1.2	80	隔声、减振	397	249	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机屏幕点胶机	JST-214-15-V1.1	80	隔声、减振	394	248	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机摄像头保护壳 拆卸设备	SEC-R23-21-V1.00	80	隔声、减振	402	169	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机零部件组装机	SEC-R66-21-V1.00	80	隔声、减振	405	166	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机屏幕组装机	ARRCP-1152	80	隔声、减振	402	160	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
段差检测仪设备	ALG-127-16-V1.0	80	隔声、减振	406	148	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
段差检测仪设备	ALG-135-16-V1.0	80	隔声、减振	401	148	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
段差检测仪设备	ALG-128-16-V1.0	80	隔声、减振	405	148	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
段差检测仪设备	ALG-133-16-V1.0	80	隔声、减振	400	140	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机气密性测试仪	BZ-080-17-VP0.181	80	隔声、减振	401	181	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机零件气密性测 试仪	BZ-035-17-VP0.141	80	隔声、减振	403	203	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机零件气密性测 试仪	JST-316-16-V1.0	80	隔声、减振	401	201	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机气密性测试仪	JST-321-16-V1.0	80	隔声、减振	404	191	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
自动 X 光检测系统	X7056	80	隔声、减振	330	248	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1

	镭雕机	HN-UV5T2A	85	隔声、减振	327	240	6.8	4	61.96	昼间、夜间	25	36.96	1
	镭雕机	LSU3EID	85	隔声、减振	333	236	6.8	4	61.96	昼间、夜间	25	36.96	1
	镭雕机	LSU3EBDE-A	85	隔声、减振	330	237	6.8	4	61.96	昼间、夜间	25	36.96	1
	镭雕机	LSU3EBD	85	隔声、减振	330	232	6.8	4	61.96	昼间、夜间	25	36.96	1
	镭雕机	LSU3EID	85	隔声、减振	337	233	6.8	4	61.96	昼间、夜间	25	36.96	1
	彩盒喷墨打印机	BZ-1117-22-XS0.20 1	85	隔声、减振	327	211	6.8	4	61.96	昼间、夜间	25	36.96	1
	光学影像测量仪	505DTXT-OMS-EL M-CQ73	80	隔声、减振	328	211	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	光学影像测量仪	505DTXT-OMS-H5 -CQ73	80	隔声、减振	363	208	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	上下料设备	LUE	80	隔声、减振	334	166	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	上下料设备	LUHA	80	隔声、减振	333	161	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	APL 投料机	/	80	隔声、减振	358	169	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	APL 礼盒开盖机	/	80	隔声、减振	356	189	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	APL 底盒撕小膜机	/	80	隔声、减振	345	203	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	APL WCA 保修卡 贴装机	/	80	隔声、减振	376	210	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	APL 说明书组装机	/	80	隔声、减振	333	159	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	APL 数据线组装机	/	80	隔声、减振	353	138	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	APL CG 膜贴装机	/	80	隔声、减振	336	149	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	APL 上盖 Ripcord 贴装机	/	80	隔声、减振	325	180	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	APL 礼盒合盖机	/	80	隔声、减振	377	192	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	APL 下盖 Ripcord 贴装滚压机	/	80	隔声、减振	370	192	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	APL 底盒撕大膜移 载机	/	80	隔声、减振	331	143	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	DPO 上料机	/	80	隔声、减振	382	171	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	PACKING-APL UL 下料机	/	80	隔声、减振	388	202	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	ACM 贴标机	IPISPM-B2401403	80	隔声、减振	397	134	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	ACM 包装机	IPISPM-B2401402	80	隔声、减振	399	143	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	ACM 分拣机	IPISPM-B2401401	80	隔声、减振	395	144	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
F16	显示屏组装设备	CG-Install	80	隔声、减振	349	256	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1

三层	运动姿态测试仪	IMU	80	隔声、减振	348	236	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	信号传输速率检测仪器	IO PORT	80	隔声、减振	344	220	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	产品老化测试设备	Burnin	80	隔声、减振	346	195	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	前置摄像头性能测试设备	Jasmine	80	隔声、减振	348	187	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	后置摄像头性能测试设备	Clematis	80	隔声、减振	346	171	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	手机按键功能测试仪	Barbie	80	隔声、减振	348	159	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	线性马达测试仪	VENT2	80	隔声、减振	346	159	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	手机零部件尺寸量测仪	BZ-037-24-KK0.101	80	隔声、减振	365	240	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	手机零部件组装机	BZ-038-24-KK0.101	80	隔声、减振	367	199	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	手机零部件组装机	JST-JFBI-P93	80	隔声、减振	369	180	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	手机按键检测机	TW23A101V62	80	隔声、减振	374	167	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	手机零部件组装机	BZ-143-18-VX0.301	80	隔声、减振	369	156	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	保护膜贴合机	PK20-K00-2-2	80	隔声、减振	372	215	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	外壳贴保护膜机	SR-269-17-V4.0	80	隔声、减振	373	140	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	平面度量测设备	BZ-065-24-KK0.201	80	隔声、减振	361	136	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	自动移栽机	BZ-5054-24-KK0.101	80	隔声、减振	389	267	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	穿梭机	TW23A101V64-01	80	隔声、减振	384	246	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	穿梭机	TW23A101V64-02	80	隔声、减振	385	199	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	穿梭机	TW23A101V64-03	80	隔声、减振	388	177	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	单流道自动下料机D	DY-NPI-24-D1.0	80	隔声、减振	393	250	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	上料机	CBL002-01	80	隔声、减振	397	232	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	双流道自动下料机E	DY-NPI-24-E1.0	80	隔声、减振	394	212	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	下料机	CBL003-01	80	隔声、减振	397	187	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
自动上料机	DY-NPI-24-V1.0	80	隔声、减振	392	167	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1	
自动锁螺丝机	MIA_Screw install-APH-4696N	80	隔声、减振	392	148	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1	

自动锁螺丝机	MIA_MLB install-APH-4695N	80	隔声、减振	392	145	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
排线位置整理设备	MIA_FLEX HANDLING-APH-5 214N	80	隔声、减振	392	137	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
组装设备	MIA_MASK INSTALL-APH-523 3N	80	隔声、减振	379	135	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机零件气密性测试仪	BZ-2641-24-KK0.1 61	80	隔声、减振	399	265	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
上料机	HAELUL00057A-2 4-SR-02	80	隔声、减振	332	139	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
下料机	HAELUL00056A-2 4-SR-02	80	隔声、减振	340	132	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
自动移栽机	BZ-5054-24-KK0.1 01	80	隔声、减振	349	272	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机零部件组装机	RCAM-APH-812-18	80	隔声、减振	338	206	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机零部件组装机	BZ-061-20-XH0.10 2	80	隔声、减振	334	180	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机零部件组装机	RIM5006-R	80	隔声、减振	339	89	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机零部件组装机	RCAM AUTO-APH-4364N -23	80	隔声、减振	336	275	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机零部件组装机	BZ-1921-23-KE0.10 2	80	隔声、减振	328	268	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机零部件组装机	BZ-1921-23-KG0.2 01	80	隔声、减振	394	276	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
贴膜组装机	JST-E20782M-20	80	隔声、减振	394	276	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
贴膜组装机	JST-E221247M-22	80	隔声、减振	395	267	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
贴膜组装机	JST-031-14-V1.0	80	隔声、减振	398	263	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
贴膜组装机	JST-E20783M-20	80	隔声、减振	394	260	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
电池组装机	JST-006-14-V1.3	80	隔声、减振	401	252	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
防水膜贴合机	JST-E220153M-22	80	隔声、减振	393	239	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
防水膜贴合机	JST-E220152M-22	80	隔声、减振	397	237	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
防水膜贴合机	JST-E220151M-22	80	隔声、减振	397	256	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
防水膜贴合机	JST-E220150M-22	80	隔声、减振	397	247	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机外壳点胶机	JST-468-16-V1.2	80	隔声、减振	406	210	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机外壳点胶机	JST-E18322-18	80	隔声、减振	393	247	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1

手机屏幕点胶机	JST-467-16-V1.2	80	隔声、减振	397	249	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机屏幕点胶机	JST-214-15-V1.1	80	隔声、减振	394	248	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机摄像头保护壳拆卸设备	SEC-R23-21-V1.00	80	隔声、减振	402	169	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机零部件组装机	SEC-R66-21-V1.00	80	隔声、减振	405	166	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机屏幕组装机	ARRCP-1152	80	隔声、减振	402	160	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
段差检测仪设备	ALG-127-16-V1.0	80	隔声、减振	406	148	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
段差检测仪设备	ALG-135-16-V1.0	80	隔声、减振	401	148	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
段差检测仪设备	ALG-128-16-V1.0	80	隔声、减振	405	148	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
段差检测仪设备	ALG-133-16-V1.0	80	隔声、减振	400	140	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机气密性测试仪	BZ-080-17-VP0.181	80	隔声、减振	401	181	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机零件气密性测试仪	BZ-035-17-VP0.141	80	隔声、减振	403	203	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机零件气密性测试仪	JST-316-16-V1.0	80	隔声、减振	401	201	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机气密性测试仪	JST-321-16-V1.0	80	隔声、减振	404	191	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
自动X光检测系统	X7056	80	隔声、减振	330	248	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
镭雕机	HN-UV5T2A	85	隔声、减振	327	240	12.6	4	61.96	昼间、夜间	25	36.96	1
镭雕机	LSU3EID	85	隔声、减振	333	236	12.6	4	61.96	昼间、夜间	25	36.96	1
镭雕机	LSU3EBDE-A	85	隔声、减振	330	237	12.6	4	61.96	昼间、夜间	25	36.96	1
镭雕机	LSU3EBD	85	隔声、减振	330	232	12.6	4	61.96	昼间、夜间	25	36.96	1
镭雕机	LSU3EID	85	隔声、减振	337	233	12.6	4	61.96	昼间、夜间	25	36.96	1
彩盒喷墨打印机	BZ-1117-22-XS0.201	85	隔声、减振	327	211	12.6	4	61.96	昼间、夜间	25	36.96	1
光学影像测量仪	505DTXT-OMS-ELM-CQ73	80	隔声、减振	328	211	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
光学影像测量仪	505DTXT-OMS-H5-CQ73	80	隔声、减振	363	208	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
上下料设备	LUE	80	隔声、减振	334	166	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
上下料设备	LUHA	80	隔声、减振	333	161	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
APL 投料机	/	80	隔声、减振	358	169	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
APL 礼盒开盖机	/	80	隔声、减振	356	189	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
APL 底盒撕小膜机	/	80	隔声、减振	345	203	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
APL WCA 保修卡贴装机	/	80	隔声、减振	376	210	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1

		APL 说明书组装机	/	80	隔声、减振	333	159	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
		APL 数据线组装机	/	80	隔声、减振	353	138	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
		APL CG 膜贴装机	/	80	隔声、减振	336	149	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
		APL 上盖 Ripcord 贴装机	/	80	隔声、减振	325	180	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
		APL 礼盒合盖机	/	80	隔声、减振	377	192	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
		APL 下盖 Ripcord 贴装滚压机	/	80	隔声、减振	370	192	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
		APL 底盒撕大膜移栽机	/	80	隔声、减振	331	143	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
		DPO 上料机	/	80	隔声、减振	382	171	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
		PACKING-APL UL 下料机	/	80	隔声、减振	388	202	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
		ACM 贴标机	IPISPM-B2401403	80	隔声、减振	397	134	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
		ACM 包装机	IPISPM-B2401402	80	隔声、减振	399	143	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
		ACM 分拣机	IPISPM-B2401401	80	隔声、减振	395	144	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
F16 四层		显示屏组装设备	CG-Install	80	隔声、减振	349	256	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
		运动姿态测试仪	IMU	80	隔声、减振	348	236	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
		信号传输速率检测仪器	IO PORT	80	隔声、减振	344	220	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
		产品老化测试设备	Burnin	80	隔声、减振	346	195	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
		前置摄像头性能测试设备	Jasmine	80	隔声、减振	348	187	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
		后置摄像头性能测试设备	Clematis	80	隔声、减振	346	171	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
		手机按键功能测试仪	Barbie	80	隔声、减振	348	159	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
		线性马达测试仪	VENT2	80	隔声、减振	346	159	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
		手机零部件尺寸量测仪	BZ-037-24-KK0.10 1	80	隔声、减振	365	240	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
		手机零部件组装机	BZ-038-24-KK0.10 1	80	隔声、减振	367	199	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
		手机零部件组装机	JST-JFBI-P93	80	隔声、减振	369	180	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
		手机按键检测机	TW23A101V62	80	隔声、减振	374	167	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	手机零部件组装机	BZ-143-18-VX0.30 1	80	隔声、减振	369	156	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1	

保护膜贴合机	PK20-K00-2-2	80	隔声、减振	372	215	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
外壳贴保护膜机	SR-269-17-V4.0	80	隔声、减振	373	140	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
平面度量测设备	BZ-065-24-KK0.20 1	80	隔声、减振	361	136	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
自动移栽机	BZ-5054-24-KK0.1 01	80	隔声、减振	389	267	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
穿梭机	TW23A101V64-01	80	隔声、减振	384	246	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
穿梭机	TW23A101V64-02	80	隔声、减振	385	199	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
穿梭机	TW23A101V64-03	80	隔声、减振	388	177	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
单流道自动下料机 D	DY-NPI-24-D1.0	80	隔声、减振	393	250	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
上料机	CBL002-01	80	隔声、减振	397	232	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
双流道自动下料机 E	DY-NPI-24-E1.0	80	隔声、减振	394	212	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
下料机	CBL003-01	80	隔声、减振	397	187	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
自动上料机	DY-NPI-24-V1.0	80	隔声、减振	392	167	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
自动锁螺丝机	MIA_Screw install-APH-4696N	80	隔声、减振	392	148	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
自动锁螺丝机	MIA_MLB install-APH-4695N	80	隔声、减振	392	145	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
排线位置整理设备	MIA_FLEX HANDLING-APH-5 214N	80	隔声、减振	392	137	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
组装设备	MIA_MASK INSTALL-APH-523 3N	80	隔声、减振	379	135	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机零件气密性测 试仪	BZ-2641-24-KK0.1 61	80	隔声、减振	399	265	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
上料机	HAELUL00057A-2 4-SR-02	80	隔声、减振	332	139	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
下料机	HAELUL00056A-2 4-SR-02	80	隔声、减振	340	132	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
自动移栽机	BZ-5054-24-KK0.1 01	80	隔声、减振	349	272	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机零部件组装机	RCAM-APH-812-18	80	隔声、减振	338	206	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机零部件组装机	BZ-061-20-XH0.10 2	80	隔声、减振	334	180	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机零部件组装机	RIM5006-R	80	隔声、减振	339	89	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1

手机零部件组装机	RCAM AUTO-APH-4364N -23	80	隔声、减振	336	275	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机零部件组装机	BZ-1921-23-KE0.10 2	80	隔声、减振	328	268	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机零部件组装机	BZ-1921-23-KG0.2 01	80	隔声、减振	394	276	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
贴膜组装机	JST-E20782M-20	80	隔声、减振	394	276	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
贴膜组装机	JST-E221247M-22	80	隔声、减振	395	267	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
贴膜组装机	JST-031-14-V1.0	80	隔声、减振	398	263	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
贴膜组装机	JST-E20783M-20	80	隔声、减振	394	260	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
电池组装机	JST-006-14-V1.3	80	隔声、减振	401	252	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
防水膜贴合机	JST-E220153M-22	80	隔声、减振	393	239	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
防水膜贴合机	JST-E220152M-22	80	隔声、减振	397	237	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
防水膜贴合机	JST-E220151M-22	80	隔声、减振	397	256	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
防水膜贴合机	JST-E220150M-22	80	隔声、减振	397	247	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机外壳点胶机	JST-468-16-V1.2	80	隔声、减振	406	210	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机外壳点胶机	JST-E18322-18	80	隔声、减振	393	247	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机屏幕点胶机	JST-467-16-V1.2	80	隔声、减振	397	249	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机屏幕点胶机	JST-214-15-V1.1	80	隔声、减振	394	248	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机摄像头保护壳 拆卸设备	SEC-R23-21-V1.00	80	隔声、减振	402	169	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机零部件组装机	SEC-R66-21-V1.00	80	隔声、减振	405	166	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机屏幕组装机	ARRCP-1152	80	隔声、减振	402	160	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
段差检测仪设备	ALG-127-16-V1.0	80	隔声、减振	406	148	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
段差检测仪设备	ALG-135-16-V1.0	80	隔声、减振	401	148	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
段差检测仪设备	ALG-128-16-V1.0	80	隔声、减振	405	148	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
段差检测仪设备	ALG-133-16-V1.0	80	隔声、减振	400	140	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机气密性测试仪	BZ-080-17-VP0.181	80	隔声、减振	401	181	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机零件气密性测 试仪	BZ-035-17-VP0.141	80	隔声、减振	403	203	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机零件气密性测 试仪	JST-316-16-V1.0	80	隔声、减振	401	201	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机气密性测试仪	JST-321-16-V1.0	80	隔声、减振	404	191	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
自动X光检测系统	X7056	80	隔声、减振	330	248	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1

	镭雕机	HN-UV5T2A	85	隔声、减振	327	240	18.4	4	61.96	昼间、夜间	25	36.96	1
	镭雕机	LSU3EID	85	隔声、减振	333	236	18.4	4	61.96	昼间、夜间	25	36.96	1
	镭雕机	LSU3EBDE-A	85	隔声、减振	330	237	18.4	4	61.96	昼间、夜间	25	36.96	1
	镭雕机	LSU3EBD	85	隔声、减振	330	232	18.4	4	61.96	昼间、夜间	25	36.96	1
	镭雕机	LSU3EID	85	隔声、减振	337	233	18.4	4	61.96	昼间、夜间	25	36.96	1
	彩盒喷墨打印机	BZ-1117-22-XS0.20 1	85	隔声、减振	327	211	18.4	4	61.96	昼间、夜间	25	36.96	1
	光学影像测量仪	505DTXT-OMS-EL M-CQ73	80	隔声、减振	328	211	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	光学影像测量仪	505DTXT-OMS-H5 -CQ73	80	隔声、减振	363	208	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	上下料设备	LUE	80	隔声、减振	334	166	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	上下料设备	LUHA	80	隔声、减振	333	161	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	APL 投料机	/	80	隔声、减振	358	169	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	APL 礼盒开盖机	/	80	隔声、减振	356	189	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	APL 底盒撕小膜机	/	80	隔声、减振	345	203	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	APL WCA 保修卡 贴装机	/	80	隔声、减振	376	210	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	APL 说明书组装机	/	80	隔声、减振	333	159	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	APL 数据线组装机	/	80	隔声、减振	353	138	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	APL CG 膜贴装机	/	80	隔声、减振	336	149	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	APL 上盖 Ripcord 贴装机	/	80	隔声、减振	325	180	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	APL 礼盒合盖机	/	80	隔声、减振	377	192	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	APL 下盖 Ripcord 贴装滚压机	/	80	隔声、减振	370	192	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	APL 底盒撕大膜移 载机	/	80	隔声、减振	331	143	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	DPO 上料机	/	80	隔声、减振	382	171	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	PACKING-APL UL 下料机	/	80	隔声、减振	388	202	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	ACM 贴标机	IPISPM-B2401403	80	隔声、减振	397	134	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	ACM 包装机	IPISPM-B2401402	80	隔声、减振	399	143	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	ACM 分拣机	IPISPM-B2401401	80	隔声、减振	395	144	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
F17	显示屏组装设备	CG-Install	80	隔声、减振	455	256	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1

一层	运动姿态测试仪	IMU	80	隔声、减振	454	236	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	信号传输速率检测仪器	IO PORT	80	隔声、减振	450	220	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	产品老化测试设备	Burnin	80	隔声、减振	441	195	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	前置摄像头性能测试设备	Jasmine	80	隔声、减振	454	187	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	后置摄像头性能测试设备	Clematis	80	隔声、减振	452	171	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	手机按键功能测试仪	Barbie	80	隔声、减振	454	159	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	线性马达测试仪	VENT2	80	隔声、减振	452	159	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	手机零部件尺寸量测仪	BZ-037-24-KK0.10 1	80	隔声、减振	471	240	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	手机零部件组装机	BZ-038-24-KK0.10 1	80	隔声、减振	473	199	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	手机零部件组装机	JST-JFBI-P93	80	隔声、减振	475	180	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	手机按键检测机	TW23A101V62	80	隔声、减振	480	167	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	手机零部件组装机	BZ-143-18-VX0.30 1	80	隔声、减振	475	156	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	保护膜贴合机	PK20-K00-2-2	80	隔声、减振	478	215	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	外壳贴保护膜机	SR-269-17-V4.0	80	隔声、减振	479	140	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	平面度量测设备	BZ-065-24-KK0.20 1	80	隔声、减振	467	136	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	自动移栽机	BZ-5054-24-KK0.1 01	80	隔声、减振	414	267	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	穿梭机	TW23A101V64-01	80	隔声、减振	409	246	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	穿梭机	TW23A101V64-02	80	隔声、减振	410	199	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	穿梭机	TW23A101V64-03	80	隔声、减振	496	177	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	单流道自动下料机 D	DY-NPI-24-D1.0	80	隔声、减振	499	250	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	上料机	CBL002-01	80	隔声、减振	503	232	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
双流道自动下料机 E	DY-NPI-24-E1.0	80	隔声、减振	500	212	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1	
下料机	CBL003-01	80	隔声、减振	503	187	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1	
自动上料机	DY-NPI-24-V1.0	80	隔声、减振	482	167	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1	
自动锁螺丝机	MIA_Screw install-APH-4696N	80	隔声、减振	492	148	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1	

自动锁螺丝机	MIA_MLB install-APH-4695N	80	隔声、减振	492	145	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
排线位置整理设备	MIA_FLEX HANDLING-APH-5 214N	80	隔声、减振	490	137	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
组装设备	MIA_MASK INSTALL-APH-523 3N	80	隔声、减振	489	135	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机零件气密性测试仪	BZ-2641-24-KK0.1 61	80	隔声、减振	509	265	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
上料机	HAELUL00057A-2 4-SR-02	80	隔声、减振	357	139	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
下料机	HAELUL00056A-2 4-SR-02	80	隔声、减振	450	132	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
自动移栽机	BZ-5054-24-KK0.1 01	80	隔声、减振	374	272	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机零部件组装机	RCAM-APH-812-18	80	隔声、减振	448	206	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机零部件组装机	BZ-061-20-XH0.10 2	80	隔声、减振	444	180	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机零部件组装机	RIM5006-R	80	隔声、减振	449	89	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机零部件组装机	RCAM AUTO-APH-4364N -23	80	隔声、减振	446	275	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机零部件组装机	BZ-1921-23-KE0.10 2	80	隔声、减振	438	268	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机零部件组装机	BZ-1921-23-KG0.2 01	80	隔声、减振	449	276	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
贴膜组装机	JST-E20782M-20	80	隔声、减振	452	276	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
贴膜组装机	JST-E221247M-22	80	隔声、减振	515	267	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
贴膜组装机	JST-031-14-V1.0	80	隔声、减振	467	263	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
贴膜组装机	JST-E20783M-20	80	隔声、减振	472	260	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
电池组装机	JST-006-14-V1.3	80	隔声、减振	450	252	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
防水膜贴合机	JST-E220153M-22	80	隔声、减振	500	239	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
防水膜贴合机	JST-E220152M-22	80	隔声、减振	486	237	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
防水膜贴合机	JST-E220151M-22	80	隔声、减振	470	256	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
防水膜贴合机	JST-E220150M-22	80	隔声、减振	492	247	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机外壳点胶机	JST-468-16-V1.2	80	隔声、减振	501	210	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机外壳点胶机	JST-E18322-18	80	隔声、减振	488	247	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1

手机屏幕点胶机	JST-467-16-V1.2	80	隔声、减振	492	249	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机屏幕点胶机	JST-214-15-V1.1	80	隔声、减振	489	248	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机摄像头保护壳拆卸设备	SEC-R23-21-V1.00	80	隔声、减振	497	169	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机零部件组装机	SEC-R66-21-V1.00	80	隔声、减振	500	166	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机屏幕组装机	ARRCP-1152	80	隔声、减振	497	160	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
段差检测仪设备	ALG-127-16-V1.0	80	隔声、减振	501	148	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
段差检测仪设备	ALG-135-16-V1.0	80	隔声、减振	496	148	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
段差检测仪设备	ALG-128-16-V1.0	80	隔声、减振	500	148	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
段差检测仪设备	ALG-133-16-V1.0	80	隔声、减振	495	140	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机气密性测试仪	BZ-080-17-VP0.181	80	隔声、减振	496	181	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机零件气密性测试仪	BZ-035-17-VP0.141	80	隔声、减振	498	203	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机零件气密性测试仪	JST-316-16-V1.0	80	隔声、减振	496	201	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机气密性测试仪	JST-321-16-V1.0	80	隔声、减振	499	191	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
自动X光检测系统	X7056	80	隔声、减振	425	248	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
镭雕机	HN-UV5T2A	85	隔声、减振	422	240	1	4	61.96	昼间、夜间	25	36.96	1
镭雕机	LSU3EID	85	隔声、减振	428	236	1	4	61.96	昼间、夜间	25	36.96	1
镭雕机	LSU3EBDE-A	85	隔声、减振	425	237	1	4	61.96	昼间、夜间	25	36.96	1
镭雕机	LSU3EBD	85	隔声、减振	425	232	1	4	61.96	昼间、夜间	25	36.96	1
镭雕机	LSU3EID	85	隔声、减振	432	233	1	4	61.96	昼间、夜间	25	36.96	1
彩盒喷墨打印机	BZ-1117-22-XS0.201	85	隔声、减振	422	211	1	4	61.96	昼间、夜间	25	36.96	1
光学影像测量仪	505DTXT-OMS-ELM-CQ73	80	隔声、减振	423	211	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
光学影像测量仪	505DTXT-OMS-H5-CQ73	80	隔声、减振	458	208	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
上下料设备	LUE	80	隔声、减振	429	166	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
上下料设备	LUHA	80	隔声、减振	428	161	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
APL 投料机	/	80	隔声、减振	453	169	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
APL 礼盒开盖机	/	80	隔声、减振	451	189	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
APL 底盒撕小膜机	/	80	隔声、减振	440	203	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
APL WCA 保修卡贴装机	/	80	隔声、减振	471	210	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1

		APL 说明书组装机	/	80	隔声、减振	428	159	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
		APL 数据线组装机	/	80	隔声、减振	448	138	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
		APL CG 膜贴装机	/	80	隔声、减振	431	149	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
		APL 上盖 Ripcord 贴装机	/	80	隔声、减振	420	180	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
		APL 礼盒合盖机	/	80	隔声、减振	472	192	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
		APL 下盖 Ripcord 贴装滚压机	/	80	隔声、减振	465	192	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
		APL 底盒撕大膜移栽机	/	80	隔声、减振	426	143	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
		DPO 上料机	/	80	隔声、减振	477	171	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
		PACKING-APL UL 下料机	/	80	隔声、减振	483	202	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
		ACM 贴标机	IPISPM-B2401403	80	隔声、减振	452	134	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
		ACM 包装机	IPISPM-B2401402	80	隔声、减振	454	143	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
		ACM 分拣机	IPISPM-B2401401	80	隔声、减振	450	144	1	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
F17 二层		显示屏组装设备	CG-Install	80	隔声、减振	455	256	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
		运动姿态测试仪	IMU	80	隔声、减振	454	236	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
		信号传输速率检测仪器	IO PORT	80	隔声、减振	450	220	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
		产品老化测试设备	Burnin	80	隔声、减振	441	195	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
		前置摄像头性能测试设备	Jasmine	80	隔声、减振	454	187	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
		后置摄像头性能测试设备	Clematis	80	隔声、减振	452	171	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
		手机按键功能测试仪	Barbie	80	隔声、减振	454	159	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
		线性马达测试仪	VENT2	80	隔声、减振	452	159	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
		手机零部件尺寸量测仪	BZ-037-24-KK0.10 1	80	隔声、减振	471	240	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
		手机零部件组装机	BZ-038-24-KK0.10 1	80	隔声、减振	473	199	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
		手机零部件组装机	JST-JFBI-P93	80	隔声、减振	475	180	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
		手机按键检测机	TW23A101V62	80	隔声、减振	480	167	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	手机零部件组装机	BZ-143-18-VX0.30 1	80	隔声、减振	475	156	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1	

保护膜贴合机	PK20-K00-2-2	80	隔声、减振	478	215	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
外壳贴保护膜机	SR-269-17-V4.0	80	隔声、减振	479	140	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
平面度量测设备	BZ-065-24-KK0.20 1	80	隔声、减振	467	136	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
自动移栽机	BZ-5054-24-KK0.1 01	80	隔声、减振	414	267	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
穿梭机	TW23A101V64-01	80	隔声、减振	409	246	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
穿梭机	TW23A101V64-02	80	隔声、减振	410	199	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
穿梭机	TW23A101V64-03	80	隔声、减振	496	177	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
单流道自动下料机 D	DY-NPI-24-D1.0	80	隔声、减振	499	250	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
上料机	CBL002-01	80	隔声、减振	503	232	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
双流道自动下料机 E	DY-NPI-24-E1.0	80	隔声、减振	500	212	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
下料机	CBL003-01	80	隔声、减振	503	187	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
自动上料机	DY-NPI-24-V1.0	80	隔声、减振	482	167	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
自动锁螺丝机	MIA_Screw install-APH-4696N	80	隔声、减振	492	148	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
自动锁螺丝机	MIA_MLB install-APH-4695N	80	隔声、减振	492	145	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
排线位置整理设备	MIA_FLEX HANDLING-APH-5 214N	80	隔声、减振	490	137	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
组装设备	MIA_MASK INSTALL-APH-523 3N	80	隔声、减振	489	135	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机零件气密性测 试仪	BZ-2641-24-KK0.1 61	80	隔声、减振	509	265	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
上料机	HAELUL00057A-2 4-SR-02	80	隔声、减振	357	139	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
下料机	HAELUL00056A-2 4-SR-02	80	隔声、减振	450	132	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
自动移栽机	BZ-5054-24-KK0.1 01	80	隔声、减振	374	272	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机零部件组装机	RCAM-APH-812-18	80	隔声、减振	448	206	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机零部件组装机	BZ-061-20-XH0.10 2	80	隔声、减振	444	180	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机零部件组装机	RIM5006-R	80	隔声、减振	449	89	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1

手机零部件组装机	RCAM AUTO-APH-4364N -23	80	隔声、减振	446	275	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机零部件组装机	BZ-1921-23-KE0.10 2	80	隔声、减振	438	268	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机零部件组装机	BZ-1921-23-KG0.2 01	80	隔声、减振	449	276	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
贴膜组装机	JST-E20782M-20	80	隔声、减振	452	276	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
贴膜组装机	JST-E221247M-22	80	隔声、减振	515	267	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
贴膜组装机	JST-031-14-V1.0	80	隔声、减振	467	263	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
贴膜组装机	JST-E20783M-20	80	隔声、减振	472	260	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
电池组装机	JST-006-14-V1.3	80	隔声、减振	450	252	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
防水膜贴合机	JST-E220153M-22	80	隔声、减振	500	239	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
防水膜贴合机	JST-E220152M-22	80	隔声、减振	486	237	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
防水膜贴合机	JST-E220151M-22	80	隔声、减振	470	256	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
防水膜贴合机	JST-E220150M-22	80	隔声、减振	492	247	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机外壳点胶机	JST-468-16-V1.2	80	隔声、减振	501	210	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机外壳点胶机	JST-E18322-18	80	隔声、减振	488	247	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机屏幕点胶机	JST-467-16-V1.2	80	隔声、减振	492	249	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机屏幕点胶机	JST-214-15-V1.1	80	隔声、减振	489	248	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机摄像头保护壳 拆卸设备	SEC-R23-21-V1.00	80	隔声、减振	497	169	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机零部件组装机	SEC-R66-21-V1.00	80	隔声、减振	500	166	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机屏幕组装机	ARRCP-1152	80	隔声、减振	497	160	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
段差检测仪设备	ALG-127-16-V1.0	80	隔声、减振	501	148	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
段差检测仪设备	ALG-135-16-V1.0	80	隔声、减振	496	148	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
段差检测仪设备	ALG-128-16-V1.0	80	隔声、减振	500	148	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
段差检测仪设备	ALG-133-16-V1.0	80	隔声、减振	495	140	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机气密性测试仪	BZ-080-17-VP0.181	80	隔声、减振	496	181	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机零件气密性测 试仪	BZ-035-17-VP0.141	80	隔声、减振	498	203	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机零件气密性测 试仪	JST-316-16-V1.0	80	隔声、减振	496	201	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机气密性测试仪	JST-321-16-V1.0	80	隔声、减振	499	191	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
自动X光检测系统	X7056	80	隔声、减振	425	248	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1

	镭雕机	HN-UV5T2A	85	隔声、减振	422	240	6.8	4	61.96	昼间、夜间	25	36.96	1
	镭雕机	LSU3EID	85	隔声、减振	428	236	6.8	4	61.96	昼间、夜间	25	36.96	1
	镭雕机	LSU3EBDE-A	85	隔声、减振	425	237	6.8	4	61.96	昼间、夜间	25	36.96	1
	镭雕机	LSU3EBD	85	隔声、减振	425	232	6.8	4	61.96	昼间、夜间	25	36.96	1
	镭雕机	LSU3EID	85	隔声、减振	432	233	6.8	4	61.96	昼间、夜间	25	36.96	1
	彩盒喷墨打印机	BZ-1117-22-XS0.20 1	85	隔声、减振	422	211	6.8	4	61.96	昼间、夜间	25	36.96	1
	光学影像测量仪	505DTXT-OMS-EL M-CQ73	80	隔声、减振	423	211	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	光学影像测量仪	505DTXT-OMS-H5 -CQ73	80	隔声、减振	458	208	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	上下料设备	LUE	80	隔声、减振	429	166	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	上下料设备	LUHA	80	隔声、减振	428	161	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	APL 投料机	/	80	隔声、减振	453	169	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	APL 礼盒开盖机	/	80	隔声、减振	451	189	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	APL 底盒撕小膜机	/	80	隔声、减振	440	203	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	APL WCA 保修卡 贴装机	/	80	隔声、减振	471	210	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	APL 说明书组装机	/	80	隔声、减振	428	159	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	APL 数据线组装机	/	80	隔声、减振	448	138	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	APL CG 膜贴装机	/	80	隔声、减振	431	149	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	APL 上盖 Ripcord 贴装机	/	80	隔声、减振	420	180	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	APL 礼盒合盖机	/	80	隔声、减振	472	192	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	APL 下盖 Ripcord 贴装滚压机	/	80	隔声、减振	465	192	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	APL 底盒撕大膜移 载机	/	80	隔声、减振	426	143	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	DPO 上料机	/	80	隔声、减振	477	171	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	PACKING-APL UL 下料机	/	80	隔声、减振	483	202	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	ACM 贴标机	IPISPM-B2401403	80	隔声、减振	452	134	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	ACM 包装机	IPISPM-B2401402	80	隔声、减振	454	143	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	ACM 分拣机	IPISPM-B2401401	80	隔声、减振	450	144	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
F17	显示屏组装设备	CG-Install	80	隔声、减振	455	256	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1

三层	运动姿态测试仪	IMU	80	隔声、减振	454	236	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	信号传输速率检测仪器	IO PORT	80	隔声、减振	450	220	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	产品老化测试设备	Burnin	80	隔声、减振	441	195	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	前置摄像头性能测试设备	Jasmine	80	隔声、减振	454	187	6.8	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	后置摄像头性能测试设备	Clematis	80	隔声、减振	452	171	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	手机按键功能测试仪	Barbie	80	隔声、减振	454	159	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	线性马达测试仪	VENT2	80	隔声、减振	452	159	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	手机零部件尺寸量测仪	BZ-037-24-KK0.101	80	隔声、减振	471	240	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	手机零部件组装机	BZ-038-24-KK0.101	80	隔声、减振	473	199	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	手机零部件组装机	JST-JFBI-P93	80	隔声、减振	475	180	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	手机按键检测机	TW23A101V62	80	隔声、减振	480	167	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	手机零部件组装机	BZ-143-18-VX0.301	80	隔声、减振	475	156	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	保护膜贴合机	PK20-K00-2-2	80	隔声、减振	478	215	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	外壳贴保护膜机	SR-269-17-V4.0	80	隔声、减振	479	140	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	平面度量测设备	BZ-065-24-KK0.201	80	隔声、减振	467	136	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	自动移栽机	BZ-5054-24-KK0.101	80	隔声、减振	414	267	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	穿梭机	TW23A101V64-01	80	隔声、减振	409	246	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	穿梭机	TW23A101V64-02	80	隔声、减振	410	199	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	穿梭机	TW23A101V64-03	80	隔声、减振	496	177	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	单流道自动下料机D	DY-NPI-24-D1.0	80	隔声、减振	499	250	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	上料机	CBL002-01	80	隔声、减振	503	232	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	双流道自动下料机E	DY-NPI-24-E1.0	80	隔声、减振	500	212	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	下料机	CBL003-01	80	隔声、减振	503	187	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
自动上料机	DY-NPI-24-V1.0	80	隔声、减振	482	167	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1	
自动锁螺丝机	MIA_Screw install-APH-4696N	80	隔声、减振	492	148	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1	

自动锁螺丝机	MIA_MLB install-APH-4695N	80	隔声、减振	492	145	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
排线位置整理设备	MIA_FLEX HANDLING-APH-5 214N	80	隔声、减振	490	137	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
组装设备	MIA_MASK INSTALL-APH-523 3N	80	隔声、减振	489	135	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机零件气密性测试仪	BZ-2641-24-KK0.1 61	80	隔声、减振	509	265	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
上料机	HAELUL00057A-2 4-SR-02	80	隔声、减振	357	139	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
下料机	HAELUL00056A-2 4-SR-02	80	隔声、减振	450	132	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
自动移栽机	BZ-5054-24-KK0.1 01	80	隔声、减振	374	272	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机零部件组装机	RCAM-APH-812-18	80	隔声、减振	448	206	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机零部件组装机	BZ-061-20-XH0.10 2	80	隔声、减振	444	180	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机零部件组装机	RIM5006-R	80	隔声、减振	449	89	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机零部件组装机	RCAM AUTO-APH-4364N -23	80	隔声、减振	446	275	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机零部件组装机	BZ-1921-23-KE0.10 2	80	隔声、减振	438	268	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机零部件组装机	BZ-1921-23-KG0.2 01	80	隔声、减振	449	276	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
贴膜组装机	JST-E20782M-20	80	隔声、减振	452	276	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
贴膜组装机	JST-E221247M-22	80	隔声、减振	515	267	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
贴膜组装机	JST-031-14-V1.0	80	隔声、减振	467	263	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
贴膜组装机	JST-E20783M-20	80	隔声、减振	472	260	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
电池组装机	JST-006-14-V1.3	80	隔声、减振	450	252	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
防水膜贴合机	JST-E220153M-22	80	隔声、减振	500	239	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
防水膜贴合机	JST-E220152M-22	80	隔声、减振	486	237	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
防水膜贴合机	JST-E220151M-22	80	隔声、减振	470	256	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
防水膜贴合机	JST-E220150M-22	80	隔声、减振	492	247	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机外壳点胶机	JST-468-16-V1.2	80	隔声、减振	501	210	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机外壳点胶机	JST-E18322-18	80	隔声、减振	488	247	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1

手机屏幕点胶机	JST-467-16-V1.2	80	隔声、减振	492	249	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机屏幕点胶机	JST-214-15-V1.1	80	隔声、减振	489	248	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机摄像头保护壳拆卸设备	SEC-R23-21-V1.00	80	隔声、减振	497	169	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机零部件组装机	SEC-R66-21-V1.00	80	隔声、减振	500	166	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机屏幕组装机	ARRCP-1152	80	隔声、减振	497	160	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
段差检测仪设备	ALG-127-16-V1.0	80	隔声、减振	501	148	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
段差检测仪设备	ALG-135-16-V1.0	80	隔声、减振	496	148	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
段差检测仪设备	ALG-128-16-V1.0	80	隔声、减振	500	148	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
段差检测仪设备	ALG-133-16-V1.0	80	隔声、减振	495	140	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机气密性测试仪	BZ-080-17-VP0.181	80	隔声、减振	496	181	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机零件气密性测试仪	BZ-035-17-VP0.141	80	隔声、减振	498	203	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机零件气密性测试仪	JST-316-16-V1.0	80	隔声、减振	496	201	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机气密性测试仪	JST-321-16-V1.0	80	隔声、减振	499	191	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
自动X光检测系统	X7056	80	隔声、减振	425	248	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
镭雕机	HN-UV5T2A	85	隔声、减振	422	240	12.6	4	61.96	昼间、夜间	25	36.96	1
镭雕机	LSU3EID	85	隔声、减振	428	236	12.6	4	61.96	昼间、夜间	25	36.96	1
镭雕机	LSU3EBDE-A	85	隔声、减振	425	237	12.6	4	61.96	昼间、夜间	25	36.96	1
镭雕机	LSU3EBD	85	隔声、减振	425	232	12.6	4	61.96	昼间、夜间	25	36.96	1
镭雕机	LSU3EID	85	隔声、减振	432	233	12.6	4	61.96	昼间、夜间	25	36.96	1
彩盒喷墨打印机	BZ-1117-22-XS0.201	85	隔声、减振	422	211	12.6	4	61.96	昼间、夜间	25	36.96	1
光学影像测量仪	505DTXT-OMS-ELM-CQ73	80	隔声、减振	423	211	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
光学影像测量仪	505DTXT-OMS-H5-CQ73	80	隔声、减振	458	208	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
上下料设备	LUE	80	隔声、减振	429	166	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
上下料设备	LUHA	80	隔声、减振	428	161	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
APL 投料机	/	80	隔声、减振	453	169	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
APL 礼盒开盖机	/	80	隔声、减振	451	189	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
APL 底盒撕小膜机	/	80	隔声、减振	440	203	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
APL WCA 保修卡贴装机	/	80	隔声、减振	471	210	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1

F17 四层	APL 说明书组装机	/	80	隔声、减振	428	159	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	APL 数据线组装机	/	80	隔声、减振	448	138	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	APL CG 膜贴装机	/	80	隔声、减振	431	149	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	APL 上盖 Ripcord 贴装机	/	80	隔声、减振	420	180	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	APL 礼盒合盖机	/	80	隔声、减振	472	192	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	APL 下盖 Ripcord 贴装滚压机	/	80	隔声、减振	465	192	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	APL 底盒撕大膜移栽机	/	80	隔声、减振	426	143	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	DPO 上料机	/	80	隔声、减振	477	171	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	PACKING-APL UL 下料机	/	80	隔声、减振	483	202	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	ACM 贴标机	IPISPM-B2401403	80	隔声、减振	452	134	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	ACM 包装机	IPISPM-B2401402	80	隔声、减振	454	143	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	ACM 分拣机	IPISPM-B2401401	80	隔声、减振	450	144	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	显示屏组装设备	CG-Install	80	隔声、减振	455	256	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	运动姿态测试仪	IMU	80	隔声、减振	454	236	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	信号传输速率检测仪器	IO PORT	80	隔声、减振	450	220	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	产品老化测试设备	Burnin	80	隔声、减振	371	195	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	前置摄像头性能测试设备	Jasmine	80	隔声、减振	454	187	12.6	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	后置摄像头性能测试设备	Clematis	80	隔声、减振	452	171	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	手机按键功能测试仪	Barbie	80	隔声、减振	454	159	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	线性马达测试仪	VENT2	80	隔声、减振	452	159	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	手机零部件尺寸量测仪	BZ-037-24-KK0.10 1	80	隔声、减振	471	240	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	手机零部件组装机	BZ-038-24-KK0.10 1	80	隔声、减振	473	199	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
	手机零部件组装机	JST-JFBI-P93	80	隔声、减振	475	180	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机按键检测机	TW23A101V62	80	隔声、减振	480	167	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1	
手机零部件组装机	BZ-143-18-VX0.30 1	80	隔声、减振	475	156	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1	

保护膜贴合机	PK20-K00-2-2	80	隔声、减振	478	215	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
外壳贴保护膜机	SR-269-17-V4.0	80	隔声、减振	479	140	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
平面度量测设备	BZ-065-24-KK0.20 1	80	隔声、减振	467	136	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
自动移栽机	BZ-5054-24-KK0.1 01	80	隔声、减振	414	267	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
穿梭机	TW23A101V64-01	80	隔声、减振	409	246	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
穿梭机	TW23A101V64-02	80	隔声、减振	410	199	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
穿梭机	TW23A101V64-03	80	隔声、减振	496	177	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
单流道自动下料机 D	DY-NPI-24-D1.0	80	隔声、减振	499	250	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
上料机	CBL002-01	80	隔声、减振	503	232	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
双流道自动下料机 E	DY-NPI-24-E1.0	80	隔声、减振	500	212	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
下料机	CBL003-01	80	隔声、减振	503	187	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
自动上料机	DY-NPI-24-V1.0	80	隔声、减振	482	167	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
自动锁螺丝机	MIA_Screw install-APH-4696N	80	隔声、减振	492	148	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
自动锁螺丝机	MIA_MLB install-APH-4695N	80	隔声、减振	492	145	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
排线位置整理设备	MIA_FLEX HANDLING-APH-5 214N	80	隔声、减振	490	137	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
组装设备	MIA_MASK INSTALL-APH-523 3N	80	隔声、减振	489	135	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机零件气密性测 试仪	BZ-2641-24-KK0.1 61	80	隔声、减振	509	265	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
上料机	HAELUL00057A-2 4-SR-02	80	隔声、减振	357	139	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
下料机	HAELUL00056A-2 4-SR-02	80	隔声、减振	450	132	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
自动移栽机	BZ-5054-24-KK0.1 01	80	隔声、减振	374	272	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机零部件组装机	RCAM-APH-812-18	80	隔声、减振	448	206	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机零部件组装机	BZ-061-20-XH0.10 2	80	隔声、减振	444	180	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机零部件组装机	RIM5006-R	80	隔声、减振	449	89	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1

手机零部件组装机	RCAM AUTO-APH-4364N -23	80	隔声、减振	446	275	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机零部件组装机	BZ-1921-23-KE0.10 2	80	隔声、减振	438	268	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机零部件组装机	BZ-1921-23-KG0.2 01	80	隔声、减振	449	276	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
贴膜组装机	JST-E20782M-20	80	隔声、减振	452	276	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
贴膜组装机	JST-E221247M-22	80	隔声、减振	515	267	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
贴膜组装机	JST-031-14-V1.0	80	隔声、减振	467	263	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
贴膜组装机	JST-E20783M-20	80	隔声、减振	472	260	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
电池组装机	JST-006-14-V1.3	80	隔声、减振	450	252	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
防水膜贴合机	JST-E220153M-22	80	隔声、减振	500	239	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
防水膜贴合机	JST-E220152M-22	80	隔声、减振	486	237	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
防水膜贴合机	JST-E220151M-22	80	隔声、减振	470	256	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
防水膜贴合机	JST-E220150M-22	80	隔声、减振	492	247	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机外壳点胶机	JST-468-16-V1.2	80	隔声、减振	501	210	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机外壳点胶机	JST-E18322-18	80	隔声、减振	488	247	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机屏幕点胶机	JST-467-16-V1.2	80	隔声、减振	492	249	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机屏幕点胶机	JST-214-15-V1.1	80	隔声、减振	489	248	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机摄像头保护壳 拆卸设备	SEC-R23-21-V1.00	80	隔声、减振	497	169	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机零部件组装机	SEC-R66-21-V1.00	80	隔声、减振	500	166	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机屏幕组装机	ARRCP-1152	80	隔声、减振	497	160	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
段差检测仪设备	ALG-127-16-V1.0	80	隔声、减振	501	148	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
段差检测仪设备	ALG-135-16-V1.0	80	隔声、减振	496	148	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
段差检测仪设备	ALG-128-16-V1.0	80	隔声、减振	500	148	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
段差检测仪设备	ALG-133-16-V1.0	80	隔声、减振	495	140	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机气密性测试仪	BZ-080-17-VP0.181	80	隔声、减振	496	181	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机零件气密性测 试仪	BZ-035-17-VP0.141	80	隔声、减振	498	203	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机零件气密性测 试仪	JST-316-16-V1.0	80	隔声、减振	496	201	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
手机气密性测试仪	JST-321-16-V1.0	80	隔声、减振	499	191	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
自动 X 光检测系统	X7056	80	隔声、减振	425	248	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1

镭雕机	HN-UV5T2A	85	隔声、减振	422	240	18.4	4	61.96	昼间、夜间	25	36.96	1
镭雕机	LSU3EID	85	隔声、减振	428	236	18.4	4	61.96	昼间、夜间	25	36.96	1
镭雕机	LSU3EBDE-A	85	隔声、减振	425	237	18.4	4	61.96	昼间、夜间	25	36.96	1
镭雕机	LSU3EBD	85	隔声、减振	425	232	18.4	4	61.96	昼间、夜间	25	36.96	1
镭雕机	LSU3EID	85	隔声、减振	432	233	18.4	4	61.96	昼间、夜间	25	36.96	1
彩盒喷墨打印机	BZ-1117-22-XS0.20 1	85	隔声、减振	422	211	18.4	4	61.96	昼间、夜间	25	36.96	1
光学影像测量仪	505DTXT-OMS-EL M-CQ73	80	隔声、减振	423	211	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
光学影像测量仪	505DTXT-OMS-H5 -CQ73	80	隔声、减振	458	208	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
上下料设备	LUE	80	隔声、减振	429	166	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
上下料设备	LUHA	80	隔声、减振	428	161	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
APL 投料机	/	80	隔声、减振	453	169	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
APL 礼盒开盖机	/	80	隔声、减振	451	189	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
APL 底盒撕小膜机	/	80	隔声、减振	440	203	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
APL WCA 保修卡 贴装机	/	80	隔声、减振	471	210	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
APL 说明书组装机	/	80	隔声、减振	428	159	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
APL 数据线组装机	/	80	隔声、减振	448	138	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
APL CG 膜贴装机	/	80	隔声、减振	431	149	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
APL 上盖 Ripcord 贴装机	/	80	隔声、减振	420	180	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
APL 礼盒合盖机	/	80	隔声、减振	472	192	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
APL 下盖 Ripcord 贴装滚压机	/	80	隔声、减振	465	192	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
APL 底盒撕大膜移 载机	/	80	隔声、减振	426	143	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
DPO 上料机	/	80	隔声、减振	477	171	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
PACKING-APL UL 下料机	/	80	隔声、减振	483	202	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
ACM 贴标机	IPISPM-B2401403	80	隔声、减振	452	134	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
ACM 包装机	IPISPM-B2401402	80	隔声、减振	454	143	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1
ACM 分拣机	IPISPM-B2401401	80	隔声、减振	450	144	18.4	4	56.96	昼间、夜间	25	31.96	1

注：以大厂区西南角为（0.0）点，正东向为 X 轴正方向，正北向为 Y 轴正方向。

3.3 噪声治理措施

本项目拟采取的降噪措施有：

(1) 从声源上控制：根据本项目噪声源特征，优先选用低噪声的设备，从声源上降低设备本身的噪声。

(2) 从传播途径上降噪：①生产时门窗尽量关闭，减少传播途径。②设备安装时设置减震垫，风机类设备加装消声设备。③加强设备维护，确保设备处于良好的运转状态，杜绝因设备不正常运转时产生的高噪声现象。

(3) 从平面布置上降噪：合理布置生产设备，高噪声设备尽量远离厂界和敏感点方向。

综合上述，本项目生产设备均安置于厂界车间内，设计降噪量达 25dB(A)。

3.4 噪声预测影响分析

本项目建成后，工程噪声贡献值能达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类，对周围的环境影响较小。项目噪声预测结果见表 4-25。

表 4-25 本项目厂界噪声预测结果一览表

预测点位 项目	东厂界 (m)	南厂界 (m)	西厂界 (m)	北厂界 (m)
贡献量	44.65	53.43	46.63	45.72
标准值	昼间 65，夜间 55			
评价结果	达标	达标	达标	达标

3.5 噪声达标排放分析

预测结果表明，项目的各噪声设备在采取相应的减振、隔声措施后，经距离衰减对厂界的贡献量能够满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类排放标准要求，能够实现达标排放。可见，本项目的噪声对区域声环境影响较小。

3.6 声环境自行监测

依据《排污许可证申请与核发技术规范 工业噪声》（HJ1301-2023），声环境的日常监测计划建议见下表。

表 4-26 声环境监测计划一览表

项目	监测点位	监测指标	监测频次	排放执行标准
噪声	厂界	等效连续 A 声级	1 次/季度	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准

4、固废

4.1 固体废物属性判定

根据工程分析，本工程产生副产物主要有：生活垃圾、废包装桶、废抹布/废棉棒、废活性炭、废过滤棉、废铅蓄电池、废包装材料及废胶粘剂。

生活垃圾：本项目员工人数 2000 人，员工生活垃圾按 0.5kg/（人·d），年工作 300d

计，则生活垃圾约 300t/a，收集后委托环卫部门定时清运处理。

餐厨垃圾：餐厨垃圾包括加工、制作、消费过程中产生的食物残渣、残液；顾客食用后的残汤、剩饭及厨房的下脚料等固废。其分解速度较快，腐败性较强，并产生令人厌恶的臭气。餐厨垃圾产生量按照 0.2kg/人·d 计算。本项目食堂就餐人数为 2000 人/d，则餐厨垃圾产生总量约为 120t/a。

废包装桶：根据下方计算可得，废包装桶约重 10t。

表4-27 废包装桶计算表

原辅料名称	包装规格	空桶/罐/管重量	空桶产生量 (个)	重量 (t)
无水乙醇	25L/桶	1.5kg	6000	9
UV 光固化墨水	1000mL/桶	50g	3600	0.18
润滑剂 868	500g/罐	30g	18	0.00054
粘合剂 SW2222	66g/支	5g	41516	0.20758
粘合剂 SW4746	115g/支	15g	11067	0.166005
	415g/支	50g	6480	0.324
合计				≈10

废抹布/废棉棒：根据原辅材料清单，废抹布/废棉棒产生量约为 8.653t/a。

废活性炭：根据工程分析计算，废活性炭产生量 161.6664t/a。

废过滤棉：根据企业提供资料，废活性炭产生量 0.2t/a。

废包装材料：根据现有资料，废包装材料产生量10t/a。

废铅蓄电池：根据企业提供资料，本次增加废铅蓄电池 3.5t/a。

废胶粘剂：维保时排胶产生废胶粘剂，废胶粘剂产生量约为用胶量 5%左右，本项目胶水总用量为 0.774t/a，本项目废胶粘剂产生量约为 0.0387t/a。

根据《固体废物鉴别标准 通则（GB34330-2017）》，判定本项目副产物产生情况见下表。

表 4-28 建设项目副产物产生情况汇总表

序号	副产物名称	产生工序	形态	主要成分	预测产生量 (t/a)	种类判断*		
						固体废物	副产品	判定依据
1	生活垃圾	员工生活	固态	食物、纸张	300	√	×	4.1h
2	餐厨垃圾	食堂	固态	残汤、剩饭	120	√	×	4.1h
3	废包装桶	原料包装	固态	有机物	10	√	×	4.1h
4	废抹布/废棉棒	擦拭/测试	固态	有机物	8.653	√	×	4.1h
5	废活性炭	废气处理	固态	活性炭	161.6664	√	×	4.3l
6	废过滤棉	废气处理	固态	活性炭	0.2	√	×	4.3l
7	废包装材料	拆包	固态	纸箱等	10	√	×	4.1h
8	废铅蓄电池	/	固态	含铅电池	3.5	√	×	4.1d
9	废胶粘剂	维保	固态	胶	0.0387	√	×	4.1d

*注：种类判断，在相应类别下打钩。

4.1d)在消费或使用过程中产生的，因为使用寿命到期而不能继续按照原用途使用的物质；

4.1h) 表示“因丧失原有功能而无法继续使用的物质”；

4.3l)表示“烟气、臭气和废水净化过程中产生的废活性炭、过滤器滤膜等过滤介质”。

4.2 固体废物产生情况汇总

根据《国家危险废物名录》（2025）、《固体废物分类与代码目录》（生态环境部2024年1月19日）、《建设项目危险废物环境影响评价指南》及《固体废物鉴别标准通则》，判定该固体废物是否属于危险废物，需进一步开展危险废物特性鉴别的，列出建议开展危险特性鉴别指标。本项目固体废物分析结果汇总见下表。

表 4-29 固体废物分析结果汇总表

序号	固废名称	属性	产生工序	形态	主要成分	危险特性鉴别方法	危险特性	废物类别	废物代码	估算产生量 (t/a)
1	生活垃圾	生活垃圾	员工生活	固态	食物、纸张	/	无	SW64	900-099-S64	300
2	餐厨垃圾	餐厨垃圾	食堂	固态	残汤、剩饭	/	无	SW61	900-002-S64	120
3	废包装材料	一般固废	拆包	固态	纸箱等	/	无	SW17	900-005-S17	10
4	废包装桶	危险废物	原料包装	固态	有机物	《国家危险废物名录》（2025年）	T/In	HW49	900-041-49	10
5	废抹布/废棉棒		擦拭/测试	固态	有机物		T/In	HW49	900-041-49	8.653
6	废活性炭		废气处理	固态	活性炭		T	HW49	900-039-49	161.6664
7	废过滤棉		废气处理	固态	过滤棉		T/In	HW49	900-041-49	0.2
8	废铅蓄电池		/	固态	含铅电池		T, C	HW31	900-052-31	3.5
9	废胶粘剂	维保	固态	胶	T	HW13	900-014-13	0.0387		

4.3 固体废物处置方式

根据《建设项目危险废物环境影响评价指南》，本项目危险固废产生情况见表 4-30。

表 4-30 本项目危险废物汇总表

序号	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	产生量 (t/a)	产生工序及装置	形态	主要成分	有害成分	产废周期	危险特性	污染防治措施
1	废包装桶	HW49	900-041-49	10	原料包装	固态	有机物	有机物	1天	T/In	先暂存于厂区危废仓库,然后定期委托有资质单位进行处理
2	废抹布/废棉棒	HW49	900-041-49	8.653	擦拭/测试	固态	有机物	有机物	1天	T/In	
3	废活性炭	HW49	900-039-49	161.6664	废气处理	固态	活性炭,有机物	有机物	1月	T	
4	废过滤棉	HW49	900-041-49	0.2	废气处理	固态	活性炭	有机物	1年	T/In	
5	废铅蓄电池	HW31	900-052-31	3.5	/	固态	含铅电池	含铅电池	1年	T, C	
6	废胶粘剂	HW13	900-014-13	0.0387	维保	固态	胶	维保	不定期维保	T	

本项目各类固体废物的利用处置方案见下表 4-31。

表 4-31 建设项目固体废物利用处置方式评价表

序号	固体废物名称	产生工序	属性	废物类别	废物代码	产生量 (t/a)	利用处置方式	利用处置单位
1	生活垃圾	员工生活	生活垃圾	SW64	900-099-S64	300	环卫部门 清运	/
2	餐厨垃圾	食堂	餐厨垃圾	SW61	900-002-S64	120		/
3	废包装材料	拆包	一般废物	SW17	900-005-S17	10	外售综合利用	/
4	废包装桶 (瓶)	原料包装	危险废物	HW49	900-041-49	10	委托有资质单位处理	/
5	废抹布/废棉棒	擦拭/测试		HW49	900-041-49	8.653		/
6	废活性炭	废气处理		HW49	900-039-49	161.6664		/
7	废过滤棉	废气处理		HW49	900-041-49	0.2		/
8	废铅蓄电池	/		HW31	900-052-31	3.5		/
9	废胶粘剂	维保		HW13	900-014-13	0.0387		/

表 4-32 本项目建成后全厂固体废物分析结果汇总表

序号	固体废物名称	产生工序	属性	废物类别	废物代码	扩建前 t/a	扩建后 t/a	变化量
1	生活垃圾、餐厨垃圾	员工生活	生活垃圾	SW60 SW61 SW64	900-002-S61 900-002-S64 900-099-S64	7036	7456	+420
2	锡渣	焊接	一般废物	SW59	900-099-S59	0.22	0.22	0
3	废包装材料	包装		SW17	900-009-S17	5000	5010	+10
4	废抹布/棉棒/手套/废活性炭口罩/废过滤棉	锡膏印刷、清洁等	危险废物	HW49	900-041-49	31.23	40.083	+8.853
5	废有机溶剂	钢板清洗、炉膛清洗等		HW06	900-404-06	16.96	16.96	0
6	废溶剂包装桶	点胶、锡膏印刷、清洗等		HW49	900-041-49	19.71	29.71	+10
7	废胶	点胶		HW13	900-014-13	11.19	11.2287	+0.0387
8	废润滑油 (废机油)	设备保养等		HW08	900-214-08	2	2	0
9	污泥	废水处理		HW13	900-006-09	2.55	0.05	-2.5
10	电子废弃物	裁切		HW49	900-249-08	235	235	0
11	废活性炭	废气处理		HW49	900-039-49	698.6876	860.3540	+161.6664
12	废灯管	照明	HW29	900-023-29	2.5	2.5	0	

13	废铅蓄 电池	/		HW31	900-052-31	2.5	6	+3.5
14	粉尘	线路板 裁切		HW49	900-045-49	3	3	0
15	废锡膏	锡膏印 刷		HW49	900-045-49	0.5	0.5	0

4.4 一般工业固体废物环境影响分析

本项目废包装材料属于一般工业固体废物，在处置前存放在一般固废暂存场所内，不会对周围土壤和地下水环境产生污染。

根据《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）的要求建设，本项目一般工业固废的暂存点具体要求如下：

a、贮存场所的建设类型，必须与将要堆放的一般工业固体废物的类别相一致。

b、一般工业固体废物贮存场所，禁止生活垃圾和危险废物混入。

c、建立档案制度。应将入场的一般工业固体废物的种类和数量以及下列资料，详细记录在案，长期保存（建议保存5年），供随时查阅。

d、按照《环境保护图形标志—固体废物贮存（处置场）》（GB15562.2-1995）及其修改单要求，贮存场规范张贴环保标志。

本项目依托现有 F15 一般固废仓库 280m²，贮存容量可以满足本项目一般固废的暂存需求。因此本项目一般固废仓库是可行的。

本项目一般工业固体废物实行分类收集，定期委托外单位处理实现资源化利用，不会产生二次污染。

本项目一般工业固体废物处理处置方法可行、可靠，不会对外环境造成二次污染。

4.5 危险固废环境影响分析

（1）危险废物贮存场所（设施）环境影响分析：

本项目营运期产生的危废固废暂存于危废暂存场所，委托有资质单位处置。

根据《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）中第五条中对危险废物集中贮存设施的选址要求：

①贮存设施选址应满足生态环境保护法律法规、规划和“三线一单”生态环境分区管控的要求，建设项目应依法进行环境影响评价；

②集中贮存设施不应选在生态保护红线区域、永久基本农田和其他需要特别保护的区域内，不应建在溶洞区或易遭受洪水、滑坡、泥石流、潮汐等严重自然灾害影响的地区；

③贮存设施不应选在江河、湖泊、运河、渠道、水库及其最高水位线以下的滩地和岸坡，以及法律法规规定禁止贮存危险废物的其他地点；

④贮存设施场址的位置以及其与周围环境敏感目标的距离应依据环境影响评价文件确定。

本项目所在地地势平坦、地质结构稳定，且不位于生态保护红线区域、永久基本农田和其他需要特别保护的区域内，不位于溶洞区或易遭受洪水、滑坡、泥石流、潮汐等严重自然灾害影响的地区；不在江河、湖泊、运河、渠道、水库及其最高水位线以下的滩地和岸坡，以及法律法规规定禁止贮存危险废物的其他地点。

公司位于开发区，周边最近敏感目标为世硕家园，距离本项目 300 米，同时，企业对危废仓库地面进行了防漏防渗防腐处理以降低危险废物贮存风险。

综上所述，本项目固废经采取上述处置措施后全部处置，实现固废“零排放”，在建设单位按照相关文件要求加强固体废物管理的情况下，本项目固废对外环境影响不大。

(2) 运输过程的环境影响分析：

本项目危险废物运输均为公路运输，由有资质单位专用运输车辆负责接收本项目危废，专业运输车辆严格按照危险废物运输管理规定运输，一般情况下，在运输途中不会产生物料的散落或泄漏，不会对沿途环境造成不利影响。可能会发生物料泄漏主要是由交通事故而引起的，使危险废物撒落在路面，如果得不到及时处理时，或遇到下雨，会造成事故局部地区的固废污染和地表水体污染，且本项目需运输的危险废物，具有易挥发的特点，还可能会对大气环境产生一定影响。

交通事故引发的环境污染属于突发环境污染事故，其没有固定的排放方式和排放途径，事故发生的时间、地点、环境具有很大的不确定性，发生突然，在瞬时或短时间内大量的排出污染物质，易对环境造成污染。为确保运输途中安全，减少并避免对周边环境及群众的影响。必须做到以下几点：

①危废的装卸和运输，必须指派责任心强，熟知危险品一般性质和安全防范知识的人员承担；

②装卸运输人员，应持有安全合格证，按运输危险物品的性质，佩戴好相应的防护用品，装卸时必须轻拿轻放，严禁撞击、翻滚、摔拖重压和摩擦，不得损毁包装容器，注意标志，堆放稳妥。

③相互碰撞、接触易引起燃烧，或造成其它危害的化学危险物品，以及化学性质互相抵触的危险物品不得违反配装限制而在同一车上混装运输。

④ 危废装运时不得人货混装。运输剧毒和放射性危险物品，应指派专人押运，押运人员不得少于 2 人。

⑤危废装卸前后，对车厢、库房应进行通风和清扫，不得留有残渣。装过剧毒物品的车辆，卸后必须洗刷干净。

⑥运输车辆应严格防止外来明火，尽可能选择路面平坦的道路，并且要严格按照规划好的路线运输，不得在繁华街道行驶和停留，行车中要保持车速、车距，严禁超速、超车和强行会车。

(3) 危废委托处置可行性分析：

本项目产生的危险废物代码主要有：900-041-49、900-039-49、900-052-31、900-014-13，委托有资质单位处置。

本环评列出项目所在地周边可依托的部分危废处置单位信息，不作推荐，仅作处置能力评述。建设单位可以自由选择有资质的处置单位，由表 4-33 可以看出，本项目产生的危废种类可依托的处置资源较多，本项目危废最终合法化利用或处置，可靠、可行。具体的危废处置单位详见市生态环境局官方网站

http://sthjj.suzhou.gov.cn/szshbj/gfgl/xxgk_list.shtml。建设项目所在地周边具有相关危废处置能力的单位详见下表。

表 4-33 建设单位周边危废处置单位详情

公司名称	企业地址	许可证编号	处置方式	处置类别
昆山市利群固废处理有限公司	昆山市千灯镇千杨路铁锅塘	JS05830 OI578-1	D10 焚烧	HW02 医药废物, HW02 医药废物【2016 版】, HW03 废药物、药品, HW03 废药物、药品【2016 版】, HW06 废有机溶剂与含有机溶剂废物, HW06 废有机溶剂与含有机溶剂废物【2016 版】, HW08 废矿物油与含矿物油废物, HW08 废矿物油与含矿物油废物【2016 版】, HW09 油/水、烃/水混合物或乳化液, HW09 油/水、烃/水混合物或乳化液【2016 版】, HW11 精(蒸)馏残渣【2016 版】, HW11 精(蒸)馏残渣, HW12 染料、涂料废物, HW12 染料、涂料废物【2016 版】, HW13 有机树脂类废物, HW13 有机树脂类废物【2016 版】, HW16 感光材料废物【2016 版】, HW16 感光材料废物, HW39 含酚废物, HW39 含酚废物【2016 版】, HW40 含醚废物, HW40 含醚废物【2016 版】, 900-039-49(HW49 其他废物), 900-040-49(HW49 其他废物), 900-041-49(HW49 其他废物), 900-042-49(HW49 其他废物), 900-046-49(HW49 其他废物), 900-047-49(HW49 其他废物), 900-999-49(HW49 其他废物) 年核准量: 18000 吨
昆山市宁创环境科技发展有限公司	昆山市玉山镇高新区晨丰东路 228 号	JKSND058 3COO002	C5 收集废物	336-050-17(HW17 表面处理废物), 336-051-17(HW17 表面处理废物), 336-052-17(HW17 表面处理废物), 336-053-17(HW17 表面处理废物), 336-054-17(HW17 表面处理废物), 336-055-17(HW17 表面处理废物), 336-056-17(HW17 表面处理废物), 336-057-17(HW17 表面处理废物), 336-058-17(HW17 表面处理废物), 336-059-17(HW17 表面处理废物)

				<p>物),336-060-17(HW17 表面处理废物),336-061-17(HW17 表面处理废物),336-062-17(HW17 表面处理废物),336-063-17(HW17 表面处理废物),336-064-17(HW17 表面处理废物),336-066-17(HW17 表面处理废物),336-067-17(HW17 表面处理废物),336-068-17(HW17 表面处理废物),336-069-17(HW17 表面处理废物),336-100-17(HW17 表面处理废物),336-101-17(HW17 表面处理废物),398-001-08(HW08 废矿物油与含矿物油废物),900-000-49(HW49 其他废物),900-005-09(HW09 油/水、烃/水混合物或乳液),900-006-09(HW09 油/水、烃/水混合物或乳液),900-007-09(HW09 油/水、烃/水混合物或乳液),900-039-49(HW49 其他废物),900-041-49(HW49 其他废物),900-042-49(HW49 其他废物),900-044-49(HW49 其他废物),900-045-49(HW49 其他废物),900-046-49(HW49 其他废物),900-047-49(HW49 其他废物),900-048-50(HW50 废催化剂),900-049-50(HW50 废催化剂),900-053-49(HW49 其他废物),900-199-08(HW08 废矿物油与含矿物油废物),900-200-08(HW08 废矿物油与含矿物油废物),900-201-08(HW08 废矿物油与含矿物油废物),900-203-08(HW08 废矿物油与含矿物油废物),900-204-08(HW08 废矿物油与含矿物油废物),900-205-08(HW08 废矿物油与含矿物油废物),900-209-08(HW08 废矿物油与含矿物油废物),900-210-08(HW08 废矿物油与含矿物油废物),900-213-08(HW08 废矿物油与含矿物油废物),900-214-08(HW08 废矿物油与含矿物油废物),900-215-08(HW08 废矿物油与含矿物油废物),900-216-08(HW08 废矿物油与含矿物油废物),900-217-08(HW08 废矿物油与含矿物油废物),900-218-08(HW08 废矿物油与含矿物油废物),900-219-08(HW08 废矿物油与含矿物油废物),900-220-08(HW08 废矿物油与含矿物油废物),900-221-08(HW08 废矿物油与含矿物油废物),900-249-08(HW08 废矿物油与含矿物油废物)</p> <p>年核准量: 5000 吨</p>
--	--	--	--	---

4.6 污染防治措施分析

(1) 贮存场所（设施）污染防治措施

全厂危险废物贮存场所（设施）基本情况见下表。

表 4-34 全厂危险废物分析结果汇总表

序号	贮存场所(设施)名称	危险废物名称	废物类别	废物代码	全厂产生量 t/a*	位置	占地面积	贮存方式	贮存能力 t	贮存周期	最大贮存量 t
1	危险废物贮存设施	废抹布/棉棒/指套/废活性炭口罩/废过滤棉	HW49	900-041-49	40.083	危废仓库	238m ²	袋装	190.4	2 个月	6.6805
2		废有机溶剂	HW06	900-404-06	16.96			桶装		2 个月	2.827
3		废溶剂包装桶	HW49	900-041-49	29.71			捆装		2 个月	4.952
4		废胶	HW13	900-014-13	11.2287			桶装		2 个月	1.87145
5		废润滑油(废机油)	HW08	900-214-08	2			桶装		2 个月	2
6		污泥	HW13	900-006-09	0.05			袋装		2 个月	0.05
7		电子废弃物	HW49	900-249-08	235			袋装		1 个月	19.583
8		废活性炭	HW49	900-039-49	860.354			袋装		1 个月	71.696
9		废灯管	HW29	900-023-29	2.5			袋装		1 年	2.5
10		废铅蓄电池	HW31	900-052-31	6			袋装		1 年	6
11		粉尘	HW49	900-045-49	3			袋装		2 个月	0.5
12		废锡膏	HW49	900-045-49	0.5			桶装		2 个月	0.083
合计			/	/	1207.3857	/	238m ²	/	190.4	/	118.743

注：为充分考虑全厂危险废物贮存需求，全厂产生量包含苏环建[2023]第 0219 号（已批未建）项目的危险废物。

全厂危险废物合计产生量约为 1207.3857t/a，全厂危险废物定期转运，最大暂存量约为 118.743t/a。危险废物贮存设施建筑面积约为 238m²，贮存高度按 1m 计，危险废物贮存综合密度按 0.8t/m³，则危险废物贮存设施贮存能力约为 190.4t，其危废贮存能力满足贮存需求。且现有危险废物贮存设施地面将进行整体防渗处理，因此项目危险废物对周边大气、地表水、地下水、土壤环境影响较小。

运营
期环
境影
响和
保护
措施

运营 期环 境影 响和 保护 措施	<p style="text-align: center;">(2) 危废收集、贮存、运输的污染防治措施分析</p> <p>危险固废的收集、暂存应按《危险废物收集、贮存、运输技术规范》(HJ2025-2012)、《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)要求设置,具体要求如下:</p> <p>①产生、收集、贮存、利用、处置危险废物的单位应建造危险废物贮存设施或设置贮存场所,并根据需要选择贮存设施类型。</p> <p>②贮存危险废物应根据危险废物的类别、数量、形态、物理化学性质和环境风险等因素,确定贮存设施或场所类型和规模。</p> <p>③贮存危险废物应根据危险废物的类别、形态、物理化学性质和污染防治要求进行分类贮存,且应避免危险废物与不相容的物质或材料接触。</p> <p>④贮存危险废物应根据危险废物的形态、物理化学性质、包装形式和污染物迁移途径,采取措施减少渗滤液及其衍生废物、渗漏的液态废物(简称渗滤液)、粉尘、VOCs、酸雾、有毒有害大气污染物和刺激性气味气体等污染物的产生,防止其污染环境。</p> <p>⑤危险废物贮存过程产生的液态废物和固体废物应分类收集,按其环境管理要求妥善处理。</p> <p>⑥贮存设施或场所、容器和包装物应按 HJ1276 要求设置危险废物贮存设施或场所标志、危险废物贮存分区标志和危险废物标签等危险废物识别标志。</p> <p>⑦HJ1259 规定的危险废物环境重点监管单位,应采用电子地磅、电子标签、电子管理台账等技术手段对危险废物贮存过程进行信息化管理,确保数据完整、真实、准确;采用视频监控的应确保监控画面清晰,视频记录保存时间至少为 3 个月。</p> <p>⑧贮存设施退役时,所有者或运营者应依法履行环境保护责任,退役前应妥善处理处置贮存设施内剩余的危险废物,并对贮存设施进行清理,消除污染;还应依据土壤污染防治相关法律法规履行场地环境风险防控责任。</p> <p>⑨在常温常压下易爆、易燃及排出有毒气体的危险废物应进行预处理,使之稳定后贮存,否则应按易爆、易燃危险品贮存。</p> <p>⑩危险废物贮存除应满足环境保护相关要求外,还应执行国家安全生产、职业健康、交通运输、消防等法律法规和标准的相关要求。</p> <p>危险废物的收集、运输按照《危险废物收集、贮存、运输技术规范》(HJ2025-2012)的要求进行。在运输过程中,按照《江苏省固体废物污染环境防治条例》中对危险废物的包装、运输的有关标准、技术规范和要求进行,有效防止危险废物转移过程中污染环境。项目需处理的危险废物采用专门的车辆,密闭运输,严格禁止抛洒滴漏,杜绝在运输过程中造成环境的二次污染。在危险废物的运输中执行《危险废物转移联单管理办法》中有关的规定和要求。建设单位须针对此对员工进行培训,加强安全生产及防止污染的</p>
----------------------------------	---

<p>意识，培训通过后方可上岗，对于固体废弃物的收集、运输要实施专人专职管理制度并建立好台账。</p> <p>(3) 采用委托利用处置的污染防治措施</p> <p>对照《国家危险废物名录》(2025年版)，本项目产生的危险废物主要为废包装桶、废活性炭等。建设单位将与有资质单位签订危险废物处理协议，定期将危险废物交由有资质单位处理处置，可以得到合理的处理处置。</p> <p>危险废物的处置应在江苏省危险废物环境监管平台，在线填报并提交危险废物省内转移信息，保证运输安全，防止非法转移和非法处置，保证危险废物的安全监控，防止危险废物污染事故发生。</p> <p>(4) 固体废物处置措施分析及可行性</p> <p>固废分类收集：建立全厂统一的固废分类制度、设置一般固废暂存间和危险固废暂存间。</p> <p>固废处置措施：废擦拭物、废包装桶、废活性炭等收集后在危险废物贮存场所暂存，定期委托有资质单位处理。</p> <p>综上，本项目产生的各类固体废物均得到妥善处理，实现危险废物的无害化处理及一般固体废物全部妥善处置的目的，本项目采取的固废处理措施可行。</p> <p>(5) 运输过程的环境影响分析</p> <p>本项目产生的一般固废由物资回收单位车辆拉运，运输途中可能会由于运输量太大、路途颠簸导致散落、一般固废可能会被汽车碾压至土壤中进而导致土壤污染，也可能随风进入河流导致河流污染，因此尽量在运输前用篷布遮盖被运输物料防止其散落。</p> <p>本项目产生的危废由持有危废运输资质的车辆进行运输，运输途中一旦发生物料泄漏或散落，泄漏或散落的危废可能会污染邻近的土壤，严重时会进行河流导致地表的污染，因此运输车辆尽量选用厢式车辆运输危废，且危废运输车辆上配备处理泄漏物料的应急物资。项目产生的危险废物按照相应的包装要求进行包装，由有资质单位进行运输，严格执行《危险废物收集贮存运输技术规范》(HJ 2025-2012)和《危险废物转移管理办法》，并制定好危险废物转移运输途中的污染防范及事故应急措施，严格按照要求办理有关手续。运输单位在运输本项目危险废物过程中应严格做好相应的防范措施，防止危险废物的泄漏，或发生重大交通事故，具体措施如下：</p> <p>①采用专用车辆直接从企业将危险废物运送至处理处置单位厂内，运输过程严格遵守《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》《危险废物收集贮存运输技术规范》(HJ2025-2012)等相关规定。</p> <p>②运输途中不设中转站临时贮存，避免危险废物在中转站卸载和装载时发生二次污</p>
--

染的风险，及时由危险废物的产生地直接运送到处理处置单位厂内。

③在运输前应事先作出周密的运输计划，安排好运输车辆经过各路段的时间，尽量避免运输车辆在交通高峰期间通过市区。

④危险废物运输者应制定事故应急和防止运输过程中发生泄漏、丢失、扬散的保障措施和配备必要的设备，在危险废物发生泄漏时可以及时将危险废物收集，减少散失。

⑤运输途中经过敏感点时应减速慢行，若危险废物发生泄漏时应立即采取措施，将危险废物收集，减少危险废物的散失，避免对敏感点造成较大影响。

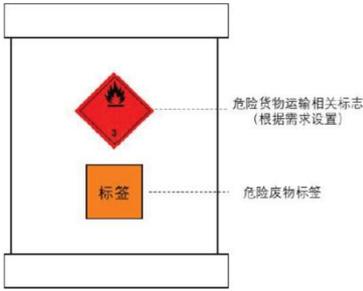
通过上述分析可知，项目危险废物运输过程中在严格做好相应的防范措施后，对运输路线周围的环境及敏感点影响较小。

4.7 固废标识设置要求

根据生态环境部和江苏省生态环境厅对排污口规范化整治的要求，建设单位按照《环境保护图形标志—固体废物贮存（处置）场》（GB15562.2-1995）及修改单、《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控[1997]122号）、《危险废物识别标志设置技术规范（HJ1276-2022）及危废包装、容器和贮存场所应按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）有关要求张贴标识，具体要求见下表。

表 4-35 固废区环境保护图形标志

序号	排放口名称		图形标志	形状	背景颜色	图形或文字颜色	图形符号
1	一般固废贮存		提示标志	正方形边框	绿色	白色	
2	危废贮存	厂区门口	提示标志	矩形边框	蓝色	白色	

	3	危废贮存设施	警示标识	矩形边框	黄色	黑色	 
	4	危废贮存分区	警示标识	矩形边框	黄色	废物种类 橘黄色 字体 黑色	
	5	危废识别标志	危险废物容器或包装物需同时设置危险货物运输相关标志	---	---	---	

				无包装或无容器的危险废物	---	---	---																					
			危废标签	矩形边框	橘黄色	黑色		 <table border="1" data-bbox="1005 963 1340 1220"> <thead> <tr> <th>序号</th> <th>危险特性</th> <th>警示图形</th> <th>图形颜色</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>腐蚀性</td> <td></td> <td>符号：黑色 底色：白色/下黑</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>毒性</td> <td></td> <td>符号：黑色 底色：白色</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>易燃性</td> <td></td> <td>符号：黑色 底色：红色/050,001</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>反应性</td> <td></td> <td>符号：黑色 底色：黄色/050,001</td> </tr> </tbody> </table>	序号	危险特性	警示图形	图形颜色	1	腐蚀性		符号：黑色 底色：白色/下黑	2	毒性		符号：黑色 底色：白色	3	易燃性		符号：黑色 底色：红色/050,001	4	反应性		符号：黑色 底色：黄色/050,001
序号	危险特性	警示图形	图形颜色																									
1	腐蚀性		符号：黑色 底色：白色/下黑																									
2	毒性		符号：黑色 底色：白色																									
3	易燃性		符号：黑色 底色：红色/050,001																									
4	反应性		符号：黑色 底色：黄色/050,001																									

建设单位需针对固废对员工进行培训，加强安全生产及防止污染的意识，培训通过后方可上岗，将危险废物的实际产生、贮存、利用、处置等情况纳入生产记录，建立危险废物管理台账和企业内部产生和收集、贮存、转移等部门危险废物交接制度。当危废需要委托有资质单位进行转移时，联系当地环保部门通过“江苏省固体废物管理信息系统”进行危险废物申报登记。通过采取上述措施和管理方案，可满足危险废物临时存放相关标准的要求，将危险废物可能带来的环境影响降到最低。

根据《环境监管重点单位名录管理办法》，年产生危险废物100吨以上的企业，可以列为环境风险重点管控单位。本项目危废产生量较大（大于100吨/年），因此，企业列为环境风险重点管控单位。

根据《危险废物管理计划和管理台账制定技术导则（HJ 1259-2022）》等文件要求。同一生产经营场所危险废物年产生量100t及以上的单位，纳入危险废物环境重点监管单位。本项目危废产生量较大（大于100吨/年），因此，企业纳入危险废物环境重点监管单位。

危险废物重点监管单位要求：

一般原则：

a、危险废物环境重点监管单位的管理计划制定内容应包括单位基本信息、设施信息、危险废物产生情况信息、危险废物贮存情况信息、危险废物自行利用/处置情况信息、危险废物减量化计划和措施、危险废物转移情况信息。

申报周期：

a、危险废物环境重点监管单位应当按月度和年度申报危险废物有关资料，且于每月15日前和每年3月31日前分别完成上一月度和上一年度的申报。

5、地下水、土壤环境

5.1地下水和土壤污染途径

（1）地下水污染途径

污染物对地下水的影响主要是由于降雨或废水排放等通过垂直渗透进入包气带，进入包气带的污染物在物理、化学和生物作用下经吸附、转化、迁移和分解后进入地下水。因此，包气带是连接地面污染物与地下含水层的主要通道和过渡带，既是污染物媒介体，又是污染物的净化场所和防护层。地下水能否被污染以及污染物的种类和性质。一般说来，土壤粒细而紧密，渗透性差，则污染慢；反之，颗粒大松散，渗透性能良好则污染重。

污染物从污染源进入地下水所经过路径称为地下水污染途径，地下水污染途径是多种多样的。根据工程所处区域地质情况，本项目可能对地下水造成污染的区域主要有：生产车间、危废仓库等。

（2）土壤污染路径

项目对土壤的潜在污染可能来自项目危废暂存间、防爆柜等物料发生渗漏或泄漏，通过漫流和垂直渗入对土壤环境带来不良影响。

5.2 污染防治措施

（1）地下水污染防治措施

本项目在采用各项防渗、防漏措施，原料、产品、危废等密闭贮存并确保场地防渗的情况下，本项目对地下水产生的不利影响很小。

潜水含水层较承压含水层易于污染，是建设项目需要考虑的最敏感含水层。由于本项目建设区包气带防污性能分级为“中”，建设场地含水层属于“中”污染，因此污染物在地下水中污染扩散相对较慢。本项目废物仓库发生泄漏对地下水影响较大，可能造成有害物质在地下水中迁移。因此，本项目建设过程中已考虑地下水的保护问题，采用了严格的防渗措施，防止跑、冒、滴、漏的废液渗透，可以较好地隔绝地下水和有害物

质，对厂区周围地下水影响较小。

(2) 分区防控措施

根据本项目工程特点，有可能对土壤和地下水产生污染的途径是生产车间、固体废物和危险废物贮存场的存水渗透到地下而造成的。为了有效防止上述事故的发生，本项目采取以下污染防治措施：

为了保护土壤、地下水环境，采取措施从源头上控制对地下水的污染。实施清洁生产和循环经济，减少污染物的排放量。从设计、管理各种工艺设备和物料运输管线上，防止和减少污染物的跑冒滴漏；合理布局，减少污染物泄漏途径。在厂内不同区域实施分区防治：

A.重点防渗区：

指位于地下或者半地下的生产功能单元，污染地下水及土壤环境的污染物泄漏后不容易被及时发现或处理的区域/部位，该区域采取严格的防腐、防渗措施。确认生产作业区、危废暂存区、原料临时存放区的地面是否有裂隙，如有裂隙进行修补同时采用耐腐蚀的硬化地面。重点污染防治区参照危废暂存区、原料临时存放区参考《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求制定防渗措施。涂装作业区：混凝土厚度应保持100mm，同时做防水涂料防渗处理等。

B.一般防渗区：

指污染地下水或土壤环境的物料相对不集中、浓度低或泄漏物容易被发现和处理的区域。一般污染防治区参照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》

（GB18599-2020）和《工业建筑防腐蚀设计规范》（GB/T50046-2018）等要求制定防渗措施。当天然基础层的渗透系数大于 $1.0\times 10^{-7}\text{cm/s}$ 时，应采用天然或人工材料构筑防渗层，防渗层的厚度应相当于渗透系数 $1.0\times 10^{-7}\text{cm/s}$ 、厚度1.5m的黏土层的防渗性能。

C.简单防渗区：

指不会对地下水环境造成污染的区域。采取一般地面硬化即可，本区域不采取专门针对地下水的污染防治措施。

根据上述要求，建设项目采取的具体防渗措施见表4-36。

表4-36 本项目分区防控措施一览表

防控分区	装置、单元名称	防渗区域	防渗要求
重点防渗区	化学品仓库	地面	基础必须防渗，防渗层为至少1m厚黏土层（渗透系数 $\leq 10^{-7}\text{cm/s}$ ），或2mm厚的高密度聚乙烯，或至少2mm厚的其他人工材料，渗透系数 $\leq 10^{-7}\text{cm/s}$ ，或参照GB18597执行。
	危废仓库		
一般防渗区	一般固废暂存区	地面	采用钢筋混凝土加防渗剂的防渗地坪或在表面涂覆防渗材料，要求防渗等级达到等效黏土防渗层 $M_b\geq 1.5\text{m}$ ， $K\leq 1\times 10^{-7}\text{cm/s}$ ，或参照GB18597执行。
	生产车间		

简单防渗区	道路、办公区等	地面	地面硬化
-------	---------	----	------

(3) 跟踪监测要求：在企业做好防渗分区和管理的情况，不会污染土壤和地下水，不存在土壤、地下水环境污染途径，因此无须设置土壤及地下水监测点位。

6、生态

本项目租用现有厂房，地面均已硬化处理，用地范围内不存在生态环境保护目标，无需进行生态环境影响评价。

7、环境管理

企业应设置专门的环境管理部门，同时制定各类环境管理的相关规章、制度和措施的要求，具体包括：

(1) 定期报告制度要定期向当地环保部门报告污染治理设施运行情况、污染物排放情况以及污染事故、污染纠纷等情况。

(2) 污染治理设施的管理制度对污染治理设施的管理必须与生产经营活动一起纳入企业的日常管理中，要建立岗位责任制，制定操作规程，建立管理台账。

(3) 奖惩制度企业应设置环境保护奖惩制度，对爱护环保设施，节能降耗、改善环境者实行奖励；对不按环保要求管理，造成环保设施损坏、环境污染和资源、能源浪费者予以处罚。

(4) 制定各类环保规章制度制定了全公司的环境方针、环境管理手册及一系列作业指导书以促进全公司的环境保护工作，使环境保护工作规范化和程序化，通过重要环境因素识别、提出持续改进措施，将全公司环境污染的影响逐年降低。

8、环境风险

(1) 环境风险评价等级

根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）附录 B 作为识别标准，对本企业所涉及物质进行危险性识别，本项目建成后全厂涉及的危险物质主要为原辅材料、危险废物、设备在线量，环境风险识别具体见下表 4-38：

表 4-38 全厂危险物质最大使用量及储存方式

分类	名称	危险物质/种类	判断依据	临界量 (t)	最大储存量 (t)	该种危险物质 Q 值
手机生产	无水乙醇	乙醇 99-100%	第四部分 易燃液态物质	500	1	0.002
	底涂剂 API111-C	异丙醇 90-99.5%	第四部分 易燃液态物质	10	0.1	0.01
	底涂剂 3M/BSD200	乙酸甲酯 50%	第四部分 易燃液态物质	10	0.002	0.0002
		其他 50%	危害水环境物质（急性毒性类别 1）	100	0.002	0.00002
	底涂剂 Tesa60160	异丙醇 <100%	第四部分 易燃液态物质	10	0.004	0.0004
	底涂剂 3M94	环己烷 50%	第三部分 有毒液态物质	10	0.025	0.0025
乙醇 10%		第四部分 易燃液态物质	500	0.005	0.00001	

P C B 生 产		二甲苯 5%	第三部分 有毒液态物质	10	0.0025	0.00025	
		乙苯 5%	第三部分 有毒液态物质	10	0.0025	0.00025	
		其他 > 30%	危害水环境物质(急性毒性类别 1)	100	0.015	0.00015	
		防水胶	/	危害水环境物质(急性毒性类别 1)	100	0.05	0.0005
		润滑酯 868	/	油类物质	2500	0.05	0.00002
		UV 胶	/	危害水环境物质(急性毒性类别 1)	100	0.05	0.0005
		防护剂	/	危害水环境物质(急性毒性类别 1)	100	0.576	0.00576
		粘合剂 UVGLUE-D ELO/AD494	/	危害水环境物质(急性毒性类别 1)	100	0.00106	0.0000106
		粘合剂 UVGLUE-D ELO/SW3319	/	危害水环境物质(急性毒性类别 1)	100	0.0294	0.000294
		粘合剂 UVGLUE-D ELO/IC343	/	危害水环境物质(急性毒性类别 1)	100	0.0756	0.000756
	粘合剂 UVGLUE-D ELO/SW2218	/	危害水环境物质(急性毒性类别 1)	100	0.03192	0.0003192	
	水基型 SMT 印刷机清洗剂	水基型	危害水环境物质(急性毒性类别 1)	100	0.5	0.005	
	C-58 炉膛清洗剂	水基型	危害水环境物质(急性毒性类别 1)	100	0.2	0.002	
	OM340—T5 焊膏	/	危害水环境物质(急性毒性类别 1)	100	0.5	0.005	
	CVP-520T 4M18	/	危害水环境物质(急性毒性类别 1)	100	0.5	0.005	
	密封胶 3838	/	危害水环境物质(急性毒性类别 1)	100	0.0026	0.000026	
	3915 胶	/	危害水环境物质(急性毒性类别 1)	100	0.0288	0.000288	
	黑胶 UF3820	/	危害水环境物质(急性毒性类别 1)	100	0.036	0.00036	
	散热胶	/	危害水环境物质(急性毒性类别 1)	100	0.279	0.00279	
	黑色墨水 (EC1733)	丁酮 45-60%	第四部分 易燃液态物质	10	0.0006	0.00006	
其他 > 40%		危害水环境物质(急性毒性类别 1)	100	0.0004	0.000004		
黑色油墨	丁酮 50-100%	第四部分 易燃液态物质	10	0.001	0.0001		
稀释剂 (EC1533)	丁酮 25-52%	第四部分 易燃液态物质	10	0.0052	0.00052		
	乙醇 > 48%	第四部分 易燃液态物质	500	0.0048	0.0000096		
喷码机清洗剂 (EC7001)	丁酮 98-98%	第四部分 易燃液态物质	10	0.01	0.001		
UV3710F	/	危害水环境物质(急性毒性类别 1)	100	0.042	0.00042		
刮刀清洗剂 C-69	/	危害水环境物质(急性毒性类别 1)	100	0.5	0.005		
清洗剂 7360-50A	/	危害水环境物质(急性毒性类别 1)	100	0.05	0.0005		

	手机主板清洗剂 783	无水乙醇 60%	第四部分 易燃液态物质	500	0.012	0.000024
		异丙醇 30%	第四部分 易燃液态物质	10	0.006	0.0006
		混合醇 10%	危害水环境物质(急性毒性类别 1)	100	0.002	0.00002
	锡膏 N705R-N8	/	危害水环境物质(急性毒性类别 1)	100	0.02	0.0002
	AK—126D 清洗剂	/	危害水环境物质(急性毒性类别 1)	100	0.4	0.004
	AK—112 清洗剂	/	危害水环境物质(急性毒性类别 1)	100	0.4	0.004
	AK—120 清洗剂	/	危害水环境物质(急性毒性类别 1)	100	0.4	0.004
	C-66 水基型钢板清洗剂	/	危害水环境物质(急性毒性类别 1)	100	0.5	0.005
	水机型炉膛清洗剂	/	危害水环境物质(急性毒性类别 1)	100	0.5	0.005
	CVP—520 焊膏	/	危害水环境物质(急性毒性类别 1)	100	0.5	0.005
	密封胶	/	危害水环境物质(急性毒性类别 1)	100	0.055	0.00055
	UV 胶	/	危害水环境物质(急性毒性类别 1)	100	0.15	0.0015
	导热胶	/	危害水环境物质(急性毒性类别 1)	100	0.5	0.005
手机零部件	酒精	乙醇 95%	第四部分 易燃液态物质	500	0.5	0.001
	UV 胶 UV9063F	/	危害水环境物质(急性毒性类别 1)	100	0.005	0.00005
	助焊剂 OM-338-PT	/	危害水环境物质(急性毒性类别 1)	100	0.015	0.00015
	XV6842-197 低温胶水	/	危害水环境物质(急性毒性类别 1)	100	0.015	0.00015
	XS8456-650 低温胶水	/	危害水环境物质(急性毒性类别 1)	100	0.012	0.00012
	SW3319 低温胶水	/	危害水环境物质(急性毒性类别 1)	100	0.015	0.00015
	SW2218 低温胶水	/	危害水环境物质(急性毒性类别 1)	100	0.015	0.00015
实验室	TOPPER 硬化剂	甲基丙烯酸甲酯>95%	第四部分 易燃液态物质	10	0.00095	0.000095
		促进剂<5%	危害水环境物质(急性毒性类别 1)	100	0.00005	0.0000005
	切削液	/	危害水环境物质(急性毒性类别 1)	100	0.018	0.00018
	酒精	乙醇 95%	第四部分 易燃液态物质	500	0.02	0.00004
个人显示器 (未建设)	润滑油	/	油类物质	2500	1	0.0004
	C-58 炉膛清洗剂	/	危害水环境物质(急性毒性类别 1)	100	0.1	0.001
	C-69 水基清洗剂	水基型	危害水环境物质(急性毒性类别 1)	100	0.1	0.001
	5689 清洗剂	/	危害水环境物质(急性毒性类别 1)	100	0.001	0.00001
	清洗剂 C-08A	异丙醇 25-35%	第四部分 易燃液态物质	10	0.00546	0.000546

)		乙醇 15-25%	第四部分 易燃液态物质	500	0.0039	0.0000078
		其他>50%	危害水环境物质(急性毒性类别1)	100	0.00624	0.0000624
	SMT 水基印刷机清洗剂 (CM-100)	/	危害水环境物质(急性毒性类别1)	100	0.193	0.00193
	异丙醇	/	第四部分 易燃液态物质	10	0.01	0.001
	助焊膏	/	危害水环境物质(急性毒性类别1)	100	0.004	0.00004
	OM-340 锡膏	/	危害水环境物质(急性毒性类别1)	100	0.072	0.00072
	LOCTITEEC COBNDEN-3 710F55MLX 30CC 胶	/	危害水环境物质(急性毒性类别1)	100	0.05	0.0005
	LOCTITEEC COBNDUF-3 915FL30CC 胶	/	危害水环境物质(急性毒性类别1)	100	0.05	0.0005
	LOCTITEEC COBNDUF3 820FL55ML 胶	/	危害水环境物质(急性毒性类别1)	100	0.05	0.0005
	粘合剂 242	/	危害水环境物质(急性毒性类别1)	100	0.09	0.0009
	环氧胶黏剂 OFF-White/D P420LH	/	危害水环境物质(急性毒性类别1)	100	0.17	0.0017
	粘合剂 243	/	危害水环境物质(急性毒性类别1)	100	0.02	0.0002
	638 热熔胶	/	危害水环境物质(急性毒性类别1)	100	0.029	0.00029
	粘合剂 3M/6101OFF-WHITE	/	危害水环境物质(急性毒性类别1)	100	0.048	0.00048
	3M/AHS-204 9 环氧粘合剂	/	危害水环境物质(急性毒性类别1)	100	0.03	0.0003
	HENKEL/SH A00219-5 (5430GY) 丙烯酸酯类 粘合剂	/	危害水环境物质(急性毒性类别1)	100	0.03	0.0003
	AHS-2122 (3M/DP420 LHblack) 胶	/	危害水环境物质(急性毒性类别1)	100	0.44	0.0044
	聚氨酯热熔胶 LOCTITEHH D3650BKS 30ML	/	危害水环境物质(急性毒性类别1)	100	0.15	0.0015
	氰基丙烯酸盐粘合剂 435	/	危害水环境物质(急性毒性类别1)	100	0.02	0.0002
	粘合剂 SW2218	/	危害水环境物质(急性毒性类别1)	100	0.02	0.0002
粘合剂 IC343	/	危害水环境物质(急性毒性类别1)	100	0.09	0.0009	
粘合剂 SW3319	/	危害水环境物质(急性毒性类别1)	100	0.02	0.0002	

	粘合剂 SW2276	/	危害水环境物质(急性毒性类别1)	100	0.058	0.00058
	粘合密封胶 160874BL	/	危害水环境物质(急性毒性类别1)	100	0.04	0.0004
	粘合剂 29837/X-832-37-1	/	危害水环境物质(急性毒性类别1)	100	0.05	0.0005
	聚氨酯树脂粘合剂 SX6020-H9	/	危害水环境物质(急性毒性类别1)	100	0.0216	0.000216
	粘合剂 29856-A	/	危害水环境物质(急性毒性类别1)	100	0.05	0.0005
	HHD8540 粘合剂	/	危害水环境物质(急性毒性类别1)	100	0.05	0.0005
	7100 氟化液	/	危害水环境物质(急性毒性类别1)	100	0.1	0.001
	乙醇(酒精)	乙醇 99-100%	第四部分 易燃液态物质	500	0.08	0.00016
	改性硅弹性胶粘剂 8008Black	/	危害水环境物质(急性毒性类别1)	100	0.015	0.00015
	粘合剂 SW2276	/	危害水环境物质(急性毒性类别1)	100	0.058	0.00058
	粘合剂 IC343	/	危害水环境物质(急性毒性类别1)	100	0.009	0.00009
	粘合密封胶 160874BL	/	危害水环境物质(急性毒性类别1)	100	0.04	0.0004
	粘合剂 29856-A	/	危害水环境物质(急性毒性类别1)	100	0.002	0.00002
	粘合剂 3559BK	/	危害水环境物质(急性毒性类别1)	100	0.05	0.0005
	组装用粘合剂 HHD8520	/	危害水环境物质(急性毒性类别1)	100	0.02	0.0002
	环氧胶黏剂 OFF-White/D P420LH	/	危害水环境物质(急性毒性类别1)	100	0.011	0.00011
	粘合剂 243	/	危害水环境物质(急性毒性类别1)	100	0.004	0.00004
	粘合剂 3M/6101OFF-WHITE	/	危害水环境物质(急性毒性类别1)	100	0.009	0.00009
	粘合剂 29837/X-832-37-1	/	危害水环境物质(急性毒性类别1)	100	0.05	0.0005
	粘合剂 -LA6033	/	危害水环境物质(急性毒性类别1)	100	0.0002	0.000002
	氰基丙烯酸盐粘合剂 435	/	危害水环境物质(急性毒性类别1)	100	0.002	0.00002
	聚氨酯树脂粘合剂 SX6020-H9	/	危害水环境物质(急性毒性类别1)	100	0.05	0.0005
	粘合剂 242	/	危害水环境物质(急性毒性类别1)	100	0.001	0.00001
	638 热熔胶	/	危害水环境物质(急性毒性类别1)	100	0.003	0.00003
	DP420-NS-B LACK 环氧粘合剂	/	危害水环境物质(急性毒性类别1)	100	0.003	0.00003

		DP6330NS 复合材料粘 结聚氨酯胶 黏剂	/	危害水环境物质（急性毒性 类别 1）	100	0.009	0.00009
		3M-AHS-204 9 环氧粘 合剂	/	危害水环境物质（急性毒性 类别 1）	100	0.001	0.00001
		HENKEL/SH A00219-5 (5430GY) 丙烯酸酯类 粘合剂	/	危害水环境物质（急性毒性 类别 1）	100	0.001	0.00001
		AHS-2122 (3M/DP420 LHBlack) 胶	/	危害水环境物质（急性毒性 类别 1）	100	0.05	0.0005
		EA6128T(10 41-36R)胶	/	危害水环境物质（急性毒性 类别 1）	100	0.008	0.00008
		HHD8540 粘 合剂	/	危害水环境物质（急性毒性 类别 1）	100	0.05	0.0005
	手机 维 修	无水乙醇	乙醇 99-100%	第 4 部分 易燃液态物质	500	0.05	0.0001
		助焊剂	/	危害水环境物质（急性毒性 类别 1）	100	0.0002	0.000002
		防水胶	/	危害水环境物质（急性毒性 类别 1）	100	0.54	0.0054
		胶水 X8008	/	危害水环境物质（急性毒性 类别 1）	100	0.00081	0.0000081
		UV 胶(3491)	/	危害水环境物质（急性毒性 类别 1）	100	0.001	0.00001
		UV190024 胶	/	危害水环境物质（急性毒性 类别 1）	100	0.001	0.00001
		CO8A 清洗剂	异丙醇 25-35%	第四部分 易燃液态物质	10	0.175	0.0175
			乙醇 15-25%	第四部分 易燃液态物质	500	0.125	0.00025
			其他>50%	危害水环境物质（急性毒性 类别 1）	100	0.25	0.0025
		OM340—T4 焊膏	/	危害水环境物质（急性毒性 类别 1）	100	0.03	0.0003
		CVP—520 焊 膏	/	危害水环境物质（急性毒性 类别 1）	100	0.00324	0.0000324
		底部填充胶 UF3820	/	危害水环境物质（急性毒性 类别 1）	100	0.00006	0.0000006
		底部填充胶 UF3915	/	危害水环境物质（急性毒性 类别 1）	100	0.00004 8	0.0000004 8
		丙烯酸粘 合剂 (UV9063F)	/	危害水环境物质（急性毒性 类别 1）	100	0.00002 5	0.0000002 5
		防护剂	/	危害水环境物质（急性毒性 类别 1）	100	0.0018	0.000018
		润滑脂 868	/	危害水环境物质（急性毒性 类别 1）	2500	0.0005	0.0000002
		底涂剂， AP111	异丙醇 90-99.5%	第四部分 易燃液态物质	10	0.00296 73	0.0002967 3
		散热膏 (LF3500)	/	危害水环境物质（急性毒性 类别 1）	100	0.001	0.00001
		黑色墨水 (C1733)	丁酮 45-60%	第四部分 易燃液态物质	10	0.0006	0.00006
			其他>40%	危害水环境物质（急性毒性	100	0.0004	0.000004

			类别 1)			
稀释剂 (EC1533)	丁酮 25-52%	第四部分 易燃液态物质	10	0.0052	0.00052	
	乙醇 (75%) 48-75%	第四部分 易燃液态物质	500	0.0048	0.0000096	
密封胶 3838T	环氧乙烷 1-10%	第一部分 有毒气态物质	7.5	0.00000 52	0.0000007	
	其他 >90%	危害水环境物质 (急性毒性 类别 1)	100	0.00004 68	0.0000004 68	
喷码机清洗 剂 (EC7001)	丁酮 95-98%	第四部分 易燃液态物质	10	0.00094	0.000094	
	其他 2-5%	危害水环境物质 (急性毒性 类别 1)	100	0.00006	0.0000006	
助焊膏 (ALPHA)	/	危害水环境物质 (急性毒性 类别 1)	100	0.001	0.00001	
黑色墨水 (LINX1010)	丁酮 50-100%	第四部分 易燃液态物质	10	0.001	0.0001	
喷码机清洗 剂 (LINX0030)	丁酮 90-100%	第四部分 易燃液态物质	10	0.001	0.0001	
稀释剂 (LINX1505)	丁酮 60-100%	第四部分 易燃液态物质	10	0.001	0.0001	
智能移 动终 端	无水乙醇	乙醇 99.7%	第四部分 易燃液态物质	500	1.8	0.0036
	润滑剂 868	/	油类物质	2500	0.002	0.0000008
	UV 光固化墨 水	/	危害水环境物质 (急性毒性 类别 1)	100	0.006	0.00006
	粘合剂 SW2222	/	危害水环境物质 (急性毒性 类别 1)	100	0.023	0.00023
	粘合剂 SW4746	/	危害水环境物质 (急性毒性 类别 1)	100	0.041	0.00041
危 险 废 物	废有机溶剂	/	健康危险急性毒性物质 (类别 2, 类别 3)	50	2.827	0.05654
	废胶	/	健康危险急性毒性物质 (类别 2, 类别 3)	50	1.87145	0.037429
	污泥	/	健康危险急性毒性物质 (类别 2, 类别 3)	50	0.008	0.00016
	废润滑油 (废 机油)	/	危害水环境物质 (急性毒性 类别 1)	100	0.333	0.00333
	废锡膏	/	健康危险急性毒性物质 (类别 2, 类别 3)	50	0.083	0.00166
合计					≈0.2480	

因此 $\sum qn/Qn < 1$, 该项目风险潜势为 I, 评价工作等级为简单分析, 不需要进行专题评价。

9、环保设施安全风险辨识

根据省生态环境厅和省应急管理厅《关于做好生态环境和应急管理部门联动工作的意见》苏环办〔2020〕101号文)要求, 建设单位应做到两个方面: 一是建立危险废物监管联动机制, 以企业法定代表人和实际控制人作为企业废弃危险化学品等危险废物安全环保全过程管理的第一责任人, 并切实履行好从危险废物产生、收集、贮存、运输、利用、处置等环节各项环保和安全职责, 制定危险废物管理计划并报属地生态环境部门备案, 加强安全生产工作, 加强危险化学品中间产品、最终产品

以及拟废危险化学品的安全管理；二是企业要对脱硫脱硝、煤改气、挥发性有机物回收、污水处理、粉尘治理、RTO 焚烧炉等六类环境治理设施开展安全风险辨识管控，要健全内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度，严格依据标准规范建设环境治理设施，确保环境治理设施安全、稳定、有效运行。

10、电磁辐射

本项目不属于电磁辐射类项目。

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	有组织	F16 厂房	DA053	非甲烷总烃	1套过滤棉+二级活性炭吸附处理后通过1根30m高排气筒排放	江苏省《印刷工业大气污染物排放标准》(DB32/4438-2022)表1标准
			DA054	非甲烷总烃	1套过滤棉+一级活性炭吸附处理后通过1根30m高排气筒排放	
			DA055	非甲烷总烃	1套过滤棉+一级活性炭吸附处理后通过1根30m高排气筒排放	
			DA056	非甲烷总烃	1套过滤棉+一级活性炭吸附处理后通过1根30m高排气筒排放	
			DA057	非甲烷总烃	1套过滤棉+一级活性炭吸附处理后通过1根30m高排气筒排放	
			DA058	非甲烷总烃	1套过滤棉+一级活性炭吸附处理后通过1根30m高排气筒排放	
			DA059	非甲烷总烃	1套过滤棉+一级活性炭吸附处理后通过1根30m高排气筒排放	
		F17 厂房	DA060	非甲烷总烃	1套过滤棉+二级活性炭吸附处理后通过1根30m高排气筒排放	
			DA061	非甲烷总烃	1套过滤棉+一级活性炭吸附处理后通过1根30m高排气筒排放	
			DA062	非甲烷总烃	1套过滤棉+一级活性炭吸附处理后通过1根30m高排气筒排放	
			DA063	非甲烷总烃	1套过滤棉+一级活性炭吸附处理后通过1根30m高排气筒排放	
			DA064	非甲烷总烃	1套过滤棉+一级活性炭吸附处理后通过1根30m高排气筒排放	
			DA065	非甲烷总烃	1套过滤棉+一级活性炭吸附处理后通过1根30m高排气筒排放	
	F19 餐厅	DA067	食堂油烟	经静电式油雾净化器处理后通过1根25m高排气筒排放	《饮食业油烟排放标准》(GB18483-2001)	
		厂界	非甲烷总烃	/	江苏省《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表3标准	
颗粒物						
无组织	厂区内	非甲烷总烃	/	江苏省《印刷工业大气污染物排放标准》(DB32/4438-2022)表3标准		

					准
地表水环境	生活污水排口 (含食堂废水)	COD、SS、 NH ₃ -N、 TN、TP、动 植物油	食堂废水经隔油池处理后与生活 污水通过城市污水管网排入昆山 市污水处理有限公司(精密水质净 化厂)处理		《污水综合排放标准》 (GB8978-1996)、《污水排入城镇下水道水质标准》 (GB/T31962-2015)
声环境	废气风机、镗 雕机等设备	Leq (A)	厂房隔音、距离衰减等		《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008) 3 类区标准
电磁辐射	/	/	/	/	/
固体废物	<p>废包装材料暂存在一般工业固废暂存区，由合法合规单位统一回收利用；废包装桶、废抹布/废棉棒、废活性炭、废过滤棉、废铅蓄电池、废胶粘剂暂存于危废暂存间内，危险废物需定期交由有危险废物处理处置单位转移处理，存放周期不得超过 1 年；危险废物暂存间设置明显的标志，并由专人管理，出入库应当进行核查登记，并定期检查。按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）要求，依托现有 1 个一般固废贮存设施，面积为 280m³；按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）及苏环办（2019）327 号要求，依托 1 个危废仓库，面积为 238m²。</p>				
土壤及地下水污染防治措施	<p>厂区采取分区防渗措施，其中危废暂库（地面）等为重点防渗区，按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）及苏环办（2019）327 号要求的防渗要求进行建设。一般固废暂存区为一般污染防治区。</p> <p>建议采取以下基本污染防治措施：</p> <p>①定期对管道、设备等进行检修，防止跑、冒、滴、漏现象发生。</p> <p>②危废储存场所地面用水泥硬化防渗，并涂环氧地坪；危废储存容器材质满足相应强度、防渗、防腐要求，并配备托盘。</p>				
生态保护措施	不涉及				
环境风险防范措施	<p>①危险废物需定期交由有危险废物处理处置单位转移处理，存放周期不得超过 1 年；</p> <p>②危险废物暂存间设置明显的标志，并由专人管理，出入库应当进行核查登记，并定期检查；</p> <p>③制定突发环境事件应急预案，设立应急小组，配备消防器材、防护面罩、胶皮手套、沙袋、吸收棉、收集桶等应急物资或设备；发生泄漏时应用吸收棉或其他</p>				

	<p>材料吸附或吸收，然后置于桶内收集。</p>
<p>其他环境 管理要求</p>	<p>(1) 环境管理</p> <p>①根据国家环保政策、标准及环境监测要求，制定该项目营运期环保管理规章制度、各种污染物排放控制指标；</p> <p>②负责该项目内所有环保设施的日常运行管理，保障各环保设施的正常运行，并对环保设施的改进提出积极的建议；</p> <p>③负责该项目营运期环境监测工作，及时掌握该项目污染状况，整理监测数据，建立污染源档案；</p> <p>④接受环境保护主管部门的指导和监督。</p> <p>⑤做好环境保护宣传和职工环保意识教育及技术培训等工作。</p> <p>(2) 排污许可证制度</p> <p>根据《国民经济行业分类》（GB/T4754-2017），本项目属于 C3922 通信终端设备制造，对照《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019 年版）中“三十四、计算机、通信和其他电子设备制造业 39-90 智能消费设备制造 396-其他”，建设单位应在排放污染物之前按照国家规定的程序和要求向环保部门办理排污许可手续，做到持证排污、按证排污。</p> <p>(3) 信息公开</p> <p>信息公开应当如实向社会公开企业主要污染物的名称、排放方式、排放浓度和总量、超标情况以及污染防治设施的建设和运行情况，接受社会监督。</p> <p>(4) 突发环境事件应急预案</p> <p>建设单位应及时编制突发环境事件应急预案，并至生态环境管理部门备案。</p> <p>(5) “三同时”制度</p> <p>严格执行“三同时”制度，根据建设项目环境保护管理制度的规定，建设项目的污染治理设施必须与主体工程“同时设计、同时施工、同时投入运行”。在各种污染治理设施未按要求完工之前，项目主体工程不得投入调试运行，污染治理设施必须按照生态环境部公布的技术规范和流程验收合格后方可正式投入运行。</p> <p>(6) 排污口规范化设置</p> <p>根据国家环保总局《关于开展排污口规范化整治试点工作的意见》《关于加快排污口规范化整治试点工作的通知》，企业所有排放口（包括水、气、声、渣）必须按照“便于采集样品、便于计量监测、便于日常现场监督检查”的原则和规范化要求，排污口要立标管理，设立国家标准规定的标志牌，根据排污口污染物的排放特点，设置提示性或警告性环境保护图形标志牌，一般污染源设置提示性标</p>

	<p>志牌，毒性污染物设置警告性环境保护图形标志牌；绘制企业排污口分布图，同时对污水排放口安装流量计，对治理设施安装运行监控装置、排污口的规范化要符合有关要求。</p> <p>①废气排污口</p> <p>本项目废气排放口必须符合规定的高度和按《污染源监测技术规范》便于采样、监测的要求，设置直径不小于 75mm 的采样口。废气排污口按照《关于规范工业企业污染物排放口标志的补充通知》（昆环〔2018〕245 号）要求设置环境保护图形标志牌。</p> <p>②固定噪声源</p> <p>按规定对固定噪声源进行治理，在固定噪声源处应按《环境保护图形标志 固体废物贮存（处置）场》（GB15562.2-1995）修改单（2023-07-01 实施）、《关于规范工业企业污染物排放口标志的补充通知》（昆环〔2018〕245 号）要求设置环境保护图形标志牌。</p> <p>③固体废物储存场</p> <p>对危险废物贮存建造专用的贮存设施，并在固体废物贮存（处置）场所醒目处设置标志牌，定期送有相应资质处理的单位集中处置。生活垃圾应设置专用垃圾桶收集。一般固废暂存场所按照《关于规范工业企业污染物排放口标志的补充通知》（昆环〔2018〕245 号）设置环境保护图形标志牌；危险废物贮存场所按照《省生态环境厅关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见》（苏环办〔2019〕327 号）、《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ 1276—2022）设置环境保护图形标志牌。</p>
--	--

六、结论

建设项目符合国家产业政策的要求，符合昆山市的用地规划、产业规划和环境规划要求；在严格落实各项污染防治措施及环境风险防范措施后，可满足污染物达标排放、总量控制要求，对区域大气环境、水环境、声环境影响较小，环境风险可控，不会改变当地的环境功能。

综上所述，从环境保护角度分析，立臻精密工业（昆山）有限公司年组装智能移动终端 3000 万台项目的建设是可行的。

附表

建设项目污染物排放量汇总表最终

项目分类		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	有组织	非甲烷总烃(含二甲苯)	9.2834	9.2834	0	1.2928	2.533	8.0432	-1.2402
		锡及其化合物	0.03701	0.03701	0	0	0.00502	0.03199	-0.00502
		颗粒物	0.01069	0.01069	0	0	0	0.01069	0
		食堂油烟	0	0	0	0.0864	0	0.0864	+0.0864
	无组织	非甲烷总烃(含二甲苯)	7.6723	7.6723	0	1.7956	0	9.4679	+1.7956
		锡及其化合物	0.01742	0.01742	0	0	0	0.01742	0
		颗粒物	0.03053	0.03053	0	0	0	0.03053	0
		食堂油烟	0	0	0	0.096	0	0.096	+0.096
	合计	非甲烷总烃(含二甲苯)	16.9557	16.9557	0	3.0884	2.533	17.5111	+0.5554
		锡及其化合物	0.05443	0.05443	0	0	0.00502	0.04941	-0.00502
		颗粒物	0.04122	0.04122	0	0	0	0.04122	0
		食堂油烟	0	0	0	0.1824	0	0.1824	+0.1824
废水 (生活污水)	废水量	1812320	1812320	0	48000	0	1860320	+48000	
	COD	702.9196	702.9196	0	24	0	726.9196	+24	
	SS	437.9848	437.9848	0	19.2	0	457.1848	+19.2	
	氨氮	52.73942	52.73942	0	2.16	0	54.8994	+2.16	

	总氮	72.4928	72.4928	0	3.36	0	75.8528	+3.36
	总磷	7.02654	7.02654	0	0.38	0	7.4065	+0.38
废水 (食堂废水)	废水量	0	0	0	7200	0	7200	+7200
	COD	0	0	0	3.6	0	3.6	+3.60
	SS	0	0	0	2.88	0	2.88	+2.88
	氨氮	0	0	0	0.32	0	0.32	+0.32
	总氮	0	0	0	0.5	0	0.5	+0.50
	总磷	0	0	0	0.06	0	0.06	+0.06
	动植物油	0	0	0	0.11	0	0.11	+0.11
	生活垃圾	生活垃圾	7036	7036	0	300	0	7336
厨余垃圾	厨余垃圾	0	0	0	120	0	120	+120
一般工业 固体废物	锡渣	0.22	0.22	0	0	0	0.22	0
	废包装材料	5000	5000	0	10	0	5010	+10
危险废物	废抹布/棉棒/指套/ 废活性炭口罩/废 过滤棉	31.23	31.23	0	8.853	0	40.083	+8.853
	废有机溶剂	16.96	16.96	0	0	0	16.96	0
	废溶剂包装桶	19.71	19.71	0	10	0	29.71	+10
	废胶	11.19	11.19	0	0.0387	0	11.2287	+0.0387
	废润滑油（废机 油）	2	2	0	0	0	2	0
	污泥	2.55	2.55	0	0	2.5	0.05	-2.5
	电子废弃物	235	235	0	0	0	235	0
	废活性炭	698.6876	698.6876	0	161.6664	0	860.354	+161.6664
	废灯管	2.5	2.5	0	0	0	2.5	0
	废铅蓄电池	2.5	2.5	0	3.5	0	6	+3.5
	粉尘	3	3	0	0	0	3	0
废锡膏	0.5	0.5	0	0	0	0.5	0	

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①

附图和附件目录

附图

- 附图 1 项目地理位置图
- 附图 2 昆山经济技术开发区总体规划图
- 附图 3 控制性详细规划图
- 附图 4-1 本项目与生态空间管控区位置图
- 附图 4-2 本项目与江苏天福国家湿地公园位置图
- 附图 4-3 本项目与昆山市省级生态公益林位置图
- 附图 5 开发区声环境功能区图
- 附图 6 昆山市国土空间总体规划（2021-2035 年）
- 附图 7 市域国土空间控制线规划图（三区三线图）
- 附图 8 周边环境图
- 附图 9 厂区平面图
- 附图 10 本项目厂区平面图
- 附图 11 车间平面图

附件

- 附件 1-1 营业执照
- 附件 1-2 营业执照变更登记通知书
- 附件 2 环评批复及验收
- 附图 3 排污许可证
- 附件 4 环境应急预案备案证
- 附图 5 危废合同
- 附件 6 江苏省投资项目备案证
- 附件 7 化学品 MSDS
- 附件 8 化学品 VOCs 含量检测报告
- 附件 7 2023 年度昆山市环境状况公报
- 附件 8 不可替代论证
- 附件 9 环评合同