

建设项目环境影响登记表

(区域环评+环境标准)

(污染影响类)

(修订)

项目名称: 浙江乐秀科技有限公司年产 500 万台
高速电吹风和 100 万台加湿器项目

建设单位(盖章): 浙江乐秀科技有限公司

编制日期: 2024 年 1 月

嘉兴市生态环境局制

编制单位和编制人员情况表

项目编号	/		
建设项目名称	年产 500 万台高速电吹风 and 100 万台加湿器项目		
建设项目类别	35_77 家用电力器具制造		
环境影响评价文件类型	环境影响登记表		
一、建设单位情况			
单位名称（盖章）	浙江乐秀科技有限公司		
统一社会信用代码	91330481MAC96GJUXM		
法定代表人（签章）	喻金明		
主要负责人（签字）			
直接负责的主管人员（签字）			
二、编制单位情况			
单位名称（盖章）	杭州广澄能源环境技术有限公司		
统一社会信用代码	91330108MA2GKJKC16		
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
刘莉	202105035330000000006	BH003730	
2.主要编制人员			
姓名	主要编写内容	信用编号	签字
刘露	全部内容	BH053567	

目 录

一、建设项目基本情况	- 1 -
二、建设项目工程分析	- 14 -
三、运营期主要环境影响和保护措施	- 14 -
四、环境保护措施监督检查清单	- 52 -
附表 建设项目污染物排放量汇总表	- 55 -

附图：

附图 1	项目地理位置图
附图 2	项目周边环境概况示意图
附图 3	环境保护目标分布图
附图 4	项目平面布置示意图
附图 5	地表水环境功能区划图
附图 6	环境管控单元分类图
附图 7	生态保护红线划定方案图
附图 8	环境空气质量功能区划图
附图 9	工程师现场踏勘照片

附件：

附件 1	营业执照
附件 2	备案通知书
附件 3	建设用地规划许可证
附件 4	部分原辅料 MSDS
附件 5	危化品安全风险承诺书
附件 6	危险废物处置承诺书
附件 7	关于同意环境影响文件全文公示的情况说明
附件 8	关于环境影响文件及企业法人承诺书信息公开的说明
附件 9	环境影响登记表备案企业法人承诺书
附件 10	备案申请

一、建设项目基本情况

建设项目名称	浙江乐秀科技有限公司年产 500 万台高速电吹风和 100 万台加湿器项目		
项目代码	2308-330481-04-01-694391		
建设单位	浙江乐秀科技有限公司	法定代表人或者主要负责人	喻金明
建设单位联系人	陈旭	联系方式	13922377509
建设地点	浙江省嘉兴市海宁市长安镇文海北路北侧、中堤路东侧		
地理坐标	(东经 120 度 23 分 54.804 秒, 北纬 30 度 22 分 17.627 秒)		
国民经济行业类别	C3856 家用美容、保健护理电器具制造	建设项目行业类别	35_77 家用电力器具制造
建设性质	☒ 新建(迁建) ☐ 改建 ☐ 扩建 ☐ 技术改造	排污许可类别	登记管理
总投资(万元)	30000	环保投资(万元)	90
拟投入生产运营日期	2025 年 11 月	建筑面积(m ²)	101455.11
承诺: 浙江乐秀科技有限公司(法定代表人:喻金明)承诺所填写各项内容真实、准确、完整。如存在弄虚作假、隐瞒欺骗等情况及由此导致的一切后果由浙江乐秀科技有限公司(法定代表人:喻金明)承担全部责任。			
太湖流域相关要求符合性分析	☒ 符合 本项目仅排放生活污水,生活污水经化粪池预处理后纳入市政管网,最终经海宁盐仓污水处理厂集中处理达《城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》(DB 33/2169-2018)表 1 标准后排入钱塘江。 ☐ 不符合:		
规划环境影响评价情况	规划环境影响评价文件名称:《海宁农业对外综合开发区总体规划调整(修改)环境影响跟踪评价报告书》及“六张清单”修订稿 审查机关:浙江省生态环境厅 审查文件名称及文号:《浙江省环境保护厅关于海宁农业对外综合开发区总体规划调整(修改)环境影响跟踪评价环保意见的函》(文号:浙环函〔2017〕462 号)、《海宁农业对外综合开发区总体规划调整(修改)环		

	境影响报告书“六张清单”调整专家评审意见》		
	涉及规划环评生态空间名称及编号： <u>海宁市长安镇产业集聚重点管控单元-盐仓区块 ZH33048120002</u>		
规划环境影响评价符合性	☒ 符合 ☐ 不符合：		
“三线一单”情况	“三线一单”文件名称： <u>《海宁市“三线一单”生态环境分区管控方案》</u> 管控单元： <u>海宁市长安镇产业集聚重点管控单元</u> 管控单元代码：： <u>ZH33048120002</u>		
“三线一单”符合性	表 1-1 “三线一单”符合性分析		
	内容	符合性分析	是否符合
	生态保护红线	根据《自然资源部办公厅关于浙江等省（市）启用“三区三线”划定成果作为报批建设项目用地用海依据的函》（自然资办函〔2022〕2080号）及《自然资源部办公厅关于依据“三区三线”划定成果报批建设项目用地用海有关事宜的函》（自然资办函〔2022〕2072号），三区三线中“三区”是指城镇空间、农业空间、生态空间三种类型的国土空间。“三线”分别对应应在城镇空间、农业空间、生态空间划定的城镇开发边界、永久基本农田、生态保护红线三条控制线。本项目位于海宁市长安镇文海北路北侧、中堤路东侧，项目在城镇集中建设区内，不涉及生态保护红线和永久基本农田，且周边无自然生态红线区，不触及生态保护红线。	符合
	资源利用上线	本项目位于海宁市长安镇文海北路北侧、中堤路东侧，用地性质为工业用地，项目能耗指标低于浙江省、嘉兴市及海宁市十四五能耗控制指标，不会突破地区能源、水、土地等资源消耗上线，不触及资源利用上线。	符合
	环境质量底线	根据《2021年海宁市生态环境状况公报》，本项目所在区域大气环境、地表水环境质量能满足相应标准要求。根据环境影响分析，若能依照本环评要求的措施合理处置各项污染物，则本项目在建设阶段及生产运行阶段，各项污染物对周边的影响较小，不触及环境质量底线。	符合
	生态环境准入清单	空间布局约束符合性：本项目属于 C3856 家用美容、保健护理电器具制造，项目为二类项目，不属于限制类、淘汰类产业。本项目位于海宁市长安镇文海北路北侧、中堤路东侧，属于工业功能区，新增 VOCs 按照 1:2 进行替代削减，符合总量控制要求。项目建成运营后不涉及煤炭消耗，项目建设地点四周均为企业，与居住区尚有一定距离，规划较合理。	符合
		污染物排放管控符合性：本项目只排放生活污水，COD _{Cr} 、NH ₃ -N 无需进行区域平衡替代削减，新增 VOCs 按要求进行区域替代削减，符合总量控制要求。	符合
环境风险防控符合性：本项目生产过程涉及的风险物质主要为管道天然气、乙醇、异丙醇、危险废物，要求企业在厂区内配备应急物资，定期维护废气处理设施，加强员工日常管理和安全知识		符合	

		培训，同时加强演练。	
		资源开发效率要求符合性：本项目严格控制水、电、天然气使用，生产过程中无需燃煤，后续生产将严格落实清洁生产理念，强化对节能减排的管理。	符合
其他符合性	1.1 与《浙江省“十四五”挥发性有机物综合治理方案》（浙环发〔2021〕10号）符合性分析 对照《浙江省“十四五”挥发性有机物综合治理方案》（浙环发〔2021〕10号），本项目与其符合性分析具体见下表。 表 1-2 本项目与浙环发〔2021〕10 号符合性分析（摘选）		
	序号	文件要求	本项目情况
	1	禁止建设生产和使用 VOCs 含量限值不符合国家标准的涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等项目。贯彻落实《产业结构调整指导目录》《国家鼓励的有毒有害原料（产品）替代品目录》，依法依规淘汰涉 VOCs 排放工艺和装备，加大引导退出限制类工艺和装备力度，从源头减少涉 VOCs 污染物产生。	本项目使用的水性漆及水性油墨 VOCs 含量符合相关限值要求，不属于《产业结构调整指导目录（2024 年本）》中的限制类和淘汰类，也不属于《嘉兴市当前限制和禁止发展产业目录》中的所列项目。
	2	严格执行“三线一单”为核心的生态环境分区管控体系，制（修）订纺织印染（数码喷印）等行业绿色准入指导意见。严格执行建设项目新增 VOCs 排放量区域削减替代规定，削减措施原则上应优先来源于纳入排污许可管理的排污单位采取的治理措施，并与建设项目位于同一设区市。	根据“三线一单”符合性分析，本项目的建设符合生态保护红线、环境质量底线、资源利用上线和生态环境准入清单管控的要求。本项目 VOCs 新增总量进行区域平衡替代削减。
	3	大力推进低 VOCs 含量原辅材料的源头替代。全面排查使用溶剂型工业涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等原辅材料的企业，各地应结合本地产业特点和本方案指导目录，制定低 VOCs 含量原辅材料源头替代实施计划，明确分行业源头替代时间表，按照“可替尽替、应代尽代”的原则，实施一批替代溶剂型原辅材料的项目。加快低 VOCs 含量原辅材料研发、生产和应用，在更多技术成熟领域逐渐推广使用低 VOCs 含量原辅材料，到 2025 年，溶剂型工业涂料、油墨、胶粘剂等使用量下降比例达到国家要求。	本项目使用的水性漆及水性油墨 VOCs 含量符合相关限值要求，不涉及溶剂型工业涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等原辅材料。
	4	严格控制无组织排放。在保证安全前提下，加强含 VOCs 物料全方位、全链条、全环节密闭管理，做好 VOCs 物料储存、转移和输送、设备与管线组件泄漏、敞开液面逸散以及工艺过程等无组织排放环节的管理。生产应优先采用密闭设备、	本项目喷漆线及印刷线烘道除进出口外，其他部分均为封闭结构，废气经设备顶部直连管道进入废气处理设施；波峰焊机、回流焊机为密闭结构，废气经设备顶

		在密闭空间中操作或采用全密闭集气罩收集方式，原则上应保持微负压状态，并根据相关规范合理设置通风量；采用局部集气罩的，距集气罩开口面最远处的 VOCs 无组织排放位置控制风速应不低于 0.3 米/秒。对 VOCs 物料储罐和污水集输、储存、处理设施开展排查，督促企业按要求开展专项治理。	部直连管道进入废气处理设施；项目在注塑机挤出位置上方设置集气罩收集废气，并根据相关规范合理设置通风量。	
5		建设适宜高效的治理设施。企业新建治理设施或对现有治理设施实施改造，应结合排放 VOCs 产生特征、生产工况等合理选择治理技术，对治理难度大、单一治理工艺难以稳定达标的，要采用多种技术的组合工艺。采用活性炭吸附技术的，吸附装置和活性炭应符合相关技术要求，并按要求足量添加、定期更换活性炭。组织开展使用光催化、光氧化、低温等离子、一次性活性炭或上述组合技术等 VOCs 治理设施排查，对达不到要求的，应当更换或升级改造，实现稳定达标排放。	注塑废气经集气罩收集后通过活性炭吸附处理达标后高空排放。喷漆废气收集后先经高效滤棉过滤处理，再与固化废气共同经 1 套活性炭装置处理。波峰焊及回流焊废气经密闭收集后通过冷却+滤棉+活性炭吸装置处理后通过排气筒高空排放；活性炭按照要求进行足量添加和定期更换。	符合
6		加强治理设施运行管理。按照治理设施较生产设备“先启后停”的原则提升治理设施投运率。根据处理工艺要求，在治理设施达到正常运行条件后方可启动生产设备，在生产设备停止、残留 VOCs 收集处理完毕后，方可停运治理设施。VOCs 治理设施发生故障或检修时，对应生产设备应停止运行，待检修完毕后投入使用；因安全等因素生产设备不能停止或不能及时停止运行的，应设置废气应急处理设施或采取其他替代措施。	本项目按照治理设施较生产设备“先启后停”的原则提升治理设施投运率。在治理设施达到正常运行条件后方可启动生产设备，在生产设备停止、残留 VOCs 收集处理完毕后，方可停运治理设施。VOCs 治理设施发生故障或检修时，对应生产设备应停止运行，待检修完毕后投入使用。	符合

由上表可知，本项目符合《浙江省“十四五”挥发性有机物综合治理方案》（浙环发〔2021〕10 号）的相关要求。

1.2 《〈长江经济带发展负面清单指南（试行，2022 年版）〉浙江省实施细则》符合性分析

表 1-3 《〈长江经济带发展负面清单指南（试行，2022 年版）〉浙江省实施细则》符合性分析

序号	负面清单	项目情况
1	禁止在自然保护地的岸线和河段范围内投资建设不符合《浙江省自然保护地建设项目准入负面清单（试行）》的项目。禁止在自然保护地的岸线和河段范围内采石、采砂、采土、砍伐及其他严重改变地形地貌、破坏自然生态、影响自然景观的开发利用行	本项目不在自然保护地的岸线和河段范围等区域内。

		为。禁止在Ⅰ级林地、一级国家级公益林内建设项目。自然保护区由省林业局会同相关管理机构界定。	
2		禁止在饮用水水源一级保护区、二级保护区、准保护区的岸线和河段范围内投资建设不符合《浙江省饮用水水源保护条例》的项目。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相关管理机构界定。	本项目不在饮用水水源一级保护区、二级保护区、准保护区的岸线和河段范围内。
3		禁止在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。水产种质资源保护区由省农业农村厅会同相关管理机构界定。	本项目不在水产种质资源保护区的岸线和河段范围内。
4		在国家湿地公园的岸线和河段范围内：（一）禁止挖沙、采矿； （二）禁止任何不符合主体功能定位的投资建设项目；（三）禁止开（围）垦、填埋或者排干湿地； （四）禁止截断湿地水源；（五）禁止倾倒有毒有害物质、废弃物、垃圾；（六）禁止破坏野生动物栖息地和迁徙通道、鱼类洄游通道，禁止滥采滥捕野生动植物；（七）禁止引入外来物种；（八）禁止擅自放牧、捕捞、取土、取水、排污、放生；（九）禁止其他破坏湿地及其生态功能的活动。国家湿地公园由省林业局会同相关管理机构界定。	本项目不在国家湿地公园的岸线和河段范围内。
5		禁止违法利用、占用长江流域河湖岸线。	本项目不利用、占用长江流域河湖岸线。
6		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、国家重要基础设施以外的项目。	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、保留区内。
7		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的项目。	本项目不在《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。
8		禁止未经许可在长江支流及湖泊新设、改设或扩大排污口。	本项目不在长江支流及湖泊新设、改设或扩大排污口。
9		禁止在长江支流、太湖等重要岸线一公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目。	本项目不在长江支流、太湖等重要岸线一公里范围内。
10		禁止在长江重要支流岸线一公里范围内新建、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扩建除外。	本项目不在长江重要支流岸线一公里范围内。

11	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。高污染项目清单参照生态环境部《环境保护综合目录》中的高污染产品目录执行。	本项目不属于钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、制浆造纸等高污染项目。
12	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。	本项目不属于石化、现代煤化工、露天矿山建设项目。
13	禁止新建、扩建法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目，对列入《产业结构调整指导目录》淘汰类中的落后生产工艺装备、落后产品投资项目，列入《外商投资准入特别管理措施（负面清单）》的外商投资项目，一律不得核准、备案。禁止向落后产能项目和严重过剩产能行业项目供应土地。	本项目不属于落后产能项目。
14	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。部门、机构禁止办理相关的土地（海域）供应、能评、环评审批和新增授信支持等业务。	本项目不属于严重过剩产能行业。
15	禁止新建、扩建不符合要求的高耗能高排放项目。	项目能耗指标低于浙江省、嘉兴市及海宁市十四五能耗控制指标，项目新增污染物排放量按要求进行区域替代削减。本项目实施后，新增污染物排放量按要求进行区域平衡替代削减，不会超出所在区域各污染物总量管控限值，符合要求。
16	禁止在水库和河湖等水利工程管理范围内堆放物料，倾倒土、石、矿渣、垃圾等物质。	项目不在水库和河湖等水利工程管理范围内。

综上，本项目建设基本符合《〈长江经济带发展负面清单指南（试行，2022年版）〉浙江省实施细则》。

1.3《浙江省大运河核心监控区建设项目准入负面清单》（浙发改社会〔2023〕100号）符合性分析

根据《浙江省大运河核心监控区建设项目准入负面清单》，核心监控区范围为京杭大运河浙江段和浙东运河主河道两岸起始线至同岸终止线距离2000米，本项目位于海宁市长安镇文海北路北侧、中堤路东侧，不在核心监控区内，因此，无需进行《浙江省大运河核心监控区建设项目准入负

面清单》符合性分析。

1.4 《嘉兴市大运河核心监控区国土空间管控细则》符合性分析

根据《嘉兴市大运河核心监控区国土空间管控细则》，核心监控区划定范围为：京杭大运河（嘉兴段）包含世界文化遗产河道和拓展河道，共 127.9 公里。其中世界文化遗产河道包括苏州塘、嘉兴环城河、杭州塘、崇长港、上塘河，长度 110 公里；拓展河道（澜溪塘）长度 17.9 公里。京杭大运河（嘉兴段）世界文化遗产河道两岸起始线至同岸终止线距离 2000 米内的范围、拓展河道（澜溪塘）两岸起始线至同岸终止线距离 1000 米内的范围划定为核心监控区，面积约 385 平方公里。

本项目位于海宁市长安镇文海北路北侧、中堤路东侧，不在核心监控区内，因此，无需进行《嘉兴市大运河核心监控区国土空间管控细则》符合性分析。

1.5 与《浙江省臭氧污染防治攻坚三年行动方案》（浙美丽办〔2022〕26号）符合性分析

表 1-4 《浙江省臭氧污染防治攻坚三年行动方案》符合性分析（摘选）

主要任务	内容	本项目情况	是否符合
（一）低效治理设施升级改造行动	1.各县（市、区）生态环境部门组织开展企业挥发性有机物（VOCs）治理设施排查，对涉及使用低温等离子、光氧化、光催化技术的废气治理设施，以及非水溶性 VOCs 废气采用单一喷淋吸收等治理技术的设施，逐一登记入册，2022 年 12 月底前报所在设区市生态环境局备案。各地要着力解决中小微企业普遍采用低效设施治理 VOCs 废气的突出问题，对照《浙江省重点行业挥发性有机物污染防治技术指南》要求，加快推进升级改造。2023 年 8 月底前，重点城市基本完成 VOCs 治理低效设施升级改造；2023 年底前，全省完成升级改造。2024 年 6 月底前，各地组织开展低温等离子、光氧化、光催化等低效设施升级改造情况“回头看”，各地建立 VOCs 治理低效设施（恶臭异味治理除外）动态清理机制，各市生态环境部门定期开展抽查，发现一例、整改一例。	项目不涉及低温等离子、光氧化、光催化等低效设施。	符合
（八）污染源强化监管行动	涉 VOCs 和氮氧化物排放的重点排污单位依据排污许可等管理要求安装自动监测设备，并与生态环境主管部门联网；2023 年 8 月底前，重点城市推动一批废气排放量大、VOCs 排放浓度高的企业安装在线监测设备，到 2025 年，全省污染源 VOCs 在线监测网络取得明显提升。加强废气治理设施旁路监管，2023 年 3 月底前，各地生态环境部门组织开展备案	项目不属于重点排污单位，因此，不需安装 VOCs 在线监测设备。	符合

		旁路管理“回头看”，依法查处违规设置非应急类旁路行为。推动将用电监控模块作为废气治理设施的必备组件，2023年8月底前，重点城市全面推动涉气排污单位安装用电监管模块，到2025年，基本建成覆盖全省的废气收集治理用电监管网络。		
符合性分析：根据上表可知，本项目实施后符合《浙江省臭氧污染防治攻坚三年行动方案》（浙美丽办〔2022〕26号）中的相关。 1.6 《浙江省工业企业恶臭异味管控技术指南（试行）》符合性分析 表 1-6 《浙江省工业企业恶臭异味管控技术指南（试行）》中工业涂装行业排查重点与防治措施的符合性分析				
序号	排查重点	防治措施	本项目情况	是否符合
1	高污染原辅料替代、生产工艺环保先进性	①采用水性涂料、UV 固化涂料、粉末喷涂、高固体分涂料等环保型涂料替代技术；②采用高压无气喷涂、静电喷涂、流水线自动涂装等环保性能较高的涂装工艺；	① 本项目使用水性涂料；② 本项目采用自动喷漆生产线。	符合
2	物料调配与运输方式	①涂料、稀释剂、固化剂、清洗剂等 VOCs 物料密闭储存；②涂料、稀释剂、固化剂等 VOCs 物料的调配过程采用密闭设备或在密闭空间内操作，并设置专门的密闭调配间，调配废气排至收集处理系统；无法密闭的，采取局部气体收集措施；③含 VOCs 物料转运和输送采用集中供料系统，实现密闭管道输送；若采用密闭容器的输送方式，在涂装作业后将剩余的涂料等原辅材料送回调漆室或储存间；	① 项目水性漆等 VOCs 物料密闭储存；②项目水性漆调配过程于密闭喷漆房内进行，调配过程产生的少量废气与喷漆废气共同收集处理后排放；③项目水性漆等采用密闭容器运输，涂装作业结束后，剩余涂料送回包装桶。	符合
3	生产、公用设施密闭性	①除进出口外，其余生产线须密闭；②废涂料、废稀释剂、废清洗剂、废漆渣、废活性炭等含 VOCs 废料（渣、液）以及 VOCs 物料废包装物等危险废物密封储存于危废储存间；③其中液态危废采用储罐、防渗的密闭地槽或外观整洁良好的密闭包装桶等，固态危废采用内衬塑料薄膜袋的编织袋密闭包装，半固态危废综合考虑其性状进行合理包装；	① 项目自动喷漆生产线除进出口外，其他部分均为封闭结构；②废包装容器、废活性炭等产生异味的危险废物均密封储存在危废仓库；③危废均按要求采用密封包装容器包装。	符合
4	废气收集方式	①在不影响生产操作的同时，尽量减小密闭换风区域，提高废气收集处理效率，降低能耗；②因特殊原因无法实现全密闭的，采取有效的局部集气方式，控制	本项目自动喷漆生产线除进出口外，其他部分均为封闭结构，废气经	符合

		点位收集风速不低于 0.3m/s;	设备顶部直连管道进入废气处理设施。	
5	污水站高浓池体密闭性	①污水处理站产生恶臭气体的区域加罩或加盖，使用合理的废气管网设计，密闭区域实现微负压；②投放除臭剂，收集恶臭气体到除臭装置处理后经排气筒排放；	本项目无污水站。不涉及。	/
6	危废库异味管控	①涉异味的危废采用密闭容器包装并及时清理，确保异味气体不外逸；②对库房内异味较重的危废库采取有效的废气收集、处理措施；	项目涉异味的危废采用密闭容器包装并及时清理，确保异味气体不外逸。	符合
7	废气处理工艺适配性	高浓度 VOCs 废气优先采用冷凝、吸附回收等技术对废气中的 VOCs 回收利用，并辅以催化燃烧、热力燃烧等治理技术实现达标排放及 VOCs 减排。中、低浓度 VOCs 废气有回收价值时宜采用吸附技术回收处理，无回收价值时优先采用吸附浓缩—燃烧技术处理。	根据工程分析，本项目喷漆废气先经高效滤棉处理，再与固化废气共同经 1 套活性炭装置处理。	符合
8	环境管理措施	根据实际情况优先采用污染预防技术，并采用适合的末端治理技术。按照 HJ 944 的要求建立台账，记录含 VOCs 原辅材料的名称、采购量、使用量、回收量、废弃量、去向、VOCs 含量，污染治理设施的工艺流程、设计参数、投运时间、启停时间、温度、风量，过滤材料更换时间和更换量，吸附剂脱附周期、更换时间和更换量，催化剂更换时间和更换量等信息。台账保存期限不少于三年。	项目根据废气产生情况采用“活性炭吸附”装置处理有机废气。本项目实施后按照 HJ 944 的要求建立台账，台账保存期限不少于三年。	符合

表 1-7 《浙江省工业企业恶臭异味管控技术指南（试行）》中塑料行业排查重点与防治措施的符合性分析

序号	排查重点	防治措施	本项目情况	是否符合
1	生产工艺环保先进性	采用水冷替代技术，减少使用或完全替代风冷设备。	项目使用循环冷却水进行冷却降温。	符合
2	生产设施密闭性	造粒、成型等工序废气，可采取整体或局部气体收集措施。	项目于注塑机挤出位置上方设置集气装置收集废气。	符合
3	废气收集方式	采取局部气体收集措施的，废气产生点位控制风速不低于 0.3m/s；	项目于注塑机挤出位置上方设置集气装置收集废气，并根据相关规范合理设置通风量。	符合
4	危废库异味管控	①涉异味的危废采用密闭容器包装并及时清理，确保异味气体不外逸；②对库房内异味较重的危废库采取	本项目对含有异味的危废采用密闭容器包装暂存于危废仓库并	符合

			有效的废气收集、处理措施。	及时定时清理，能够确保异味气体不外逸；危废仓库内不存在异味较重的情况。	
5	废气处理工艺适配性	①采用吸附法处理含尘、高湿废气、高温废气，事先采用高效除尘、除雾装置、冷却装置等进行预处理； ②高压静电法适用增塑剂及其他助剂产生的高沸点油烟废气处理；臭氧氧化法适用于 CDS、POM、EVC 等塑料制造废气除臭；光氧化技术适用于 CDS、POM、EVC 等塑料制造废气除臭，且仅可作为除臭组合单元之一。		项目废气采用活性炭吸附法处理，要求企业定期更换废活性炭，保证废气稳定达标排放。	符合
6	环境管理措施	根据实际情况优先采用污染预防技术，并采用适合的末端治理技术。按照 HJ944 的要求建立台账，记录含 VOCs 原辅材料的名称、采购量、使用量、回收量、废弃量、去向、VOCs 含量，污染治理设施的工艺流程、设计参数、投运时间、启停时间、温度、风量，过滤材料更换时间和更换量，吸附剂脱附周期、更换时间和更换量，催化剂更换时间和更换量等信息。台账保存期限不少于三年。		本项目拟将按照 HJ944 的要求建立台账，记录含 VOCs 塑料粒子的名称、采购量、使用量、回收量、废弃量、去向、VOCs 含量，污染治理设施的工艺流程、设计参数、投运时间、启停时间、温度、风量，活性炭的更换时间和更换量，等信息。建议企业台账保存期限不少于三年。	符合

表 1-8 《浙江省工业企业恶臭异味管控技术指南（试行）》中印刷行业排查重点与防治措施的符合性分析

序号	排查重点	防治措施	本项目情况	是否符合
1	高污染原辅料替代、生产工艺环保先进性	①采用植物油基胶印油墨、无/低醇润湿液、辐射固化油墨、水性凹/凸印油墨、水性光油、UV 光油等环保型原辅料替代技术；②采用自动橡皮布清洗、无水胶印、无溶剂复合、共挤出等环保性能较高的印刷工艺；	本项目使用水性油墨。	符合
2	物料调配与运输方式	①油墨、稀释剂、胶粘剂、清洗等 VOCs 物料密闭储存；②油墨、稀释剂等 VOCs 物料的调配过程采用密闭设备或在密闭空间内操作，并设置专门的密闭调配间，调配废气排至收集处理系统；无法密闭的，采取局部气体收集措施；③含 VOCs 物料转运和输送采用集中供料系统，实现密闭管道输送；若采用密闭容器的输送方式，在涂装作业后将剩余的涂料等原辅材料送回调配间或储存间；	项目水性油墨密闭储存；使用过程无需调配；采用密闭容器运输，涂装作业结束后，剩余涂料送回包装桶。	符合
3	生产、	①设置密闭印刷隔间，除进出料口外，	①项目印刷烘道除	符合

		公用设施密闭性	其余须密闭；②废油墨、废稀释剂、废清洗剂、废活性炭等含 VOCs 废料(渣、液)以及 VOCs 物料废包装物等危险废物密封储存于危废储存间；③其中液态危废采用储罐、防渗的密闭地槽或外观整洁良好的密闭包装桶等，固态危废采用内衬塑料薄膜袋的编织袋密闭包装，半固态危废综合考虑其性状进行合理包装；	进出口外，其他部分均为封闭结构；②废包装容器、废活性炭等产生异味的危险废物均密封储存在危废仓库；③危废均按要求采用密封包装容器包装。	
	4	废气收集方式	①在不影响生产操作的同时，尽量减小密闭换风区域，提高废气收集处理效率，降低能耗；②因特殊原因无法实现全密闭的，采取有效的局部集气方式，控制点位收集风速不低于 0.3m/s；	本项目使用的水性油墨为低 VOCs 原辅材料，根据《关于支持低挥发性有机物含量原辅材料源头替代的意见》（浙环发〔2021〕13 号），印刷及烘干废气无需设置无组织废气收集措施，该部分废气通过车间换气系统排出。	符合
	5	危废库异味管控	①涉异味的危废采用密闭容器包装并及时清理，确保异味气体不外逸；②对库房内异味较重的危废库采取有效的废气收集、处理措施；	项目涉异味的危废采用密闭容器包装并及时清理，确保异味气体不外逸。	符合
	6	废气处理工艺适配性	高浓度 VOCs 废气优先采用冷凝、吸附回收等技术对废气中的 VOCs 回收利用，并辅以催化燃烧、热力燃烧等治理技术实现达标排放及 VOCs 减排。中、低浓度 VOCs 废气有回收价值时宜采用吸附技术回收处理，无回收价值时优先采用吸附浓缩—燃烧技术处理。	根据工程分析，印刷线废气产生量较少，根据《关于支持低挥发性有机物含量原辅材料源头替代的意见》（浙环发〔2021〕13 号），印刷及烘干废气无需设置无组织废气收集措施，该部分废气通过车间换气系统排出。	符合
	7	环境管理措施	根据实际情况优先采用污染防治技术，并采用适合的末端治理技术。按照 HJ 944 的要求建立台账，记录含 VOCs 原辅材料的名称、采购量、使用量、回收量、废弃量、去向、VOCs 含量，污染治理设施的工艺流程、设计参数、投运时间、启停时间、温度、风量，过滤材料更换时间和更换量，吸附剂脱附周期、更换时间和更换量，催化剂更换时间和更换量等信息。台账保存期限不少于三年。	本项目实施后按照 HJ 944 的要求建立台账，台账保存期限不少于三年。	符合

符合性分析：根据表 1-6 至表 1-8 可知，本项目实施后符合《浙江省工业企业恶臭异味管控技术指南（试行）》中工业涂装行业、塑料行业、印刷行业排查重点与防治措施的相关要求。

1.7《嘉兴市臭氧污染防治三年攻坚行动方案》（2021-2023年）符合性分析

表 1-9 与《嘉兴市臭氧污染防治三年攻坚行动方案》（2021-2023 年）

符合性分析（摘选）

内容	任务要求	项目情况	是否符合
强化工业源污染管控	严格执行国家、省、市产业结构调整限制、淘汰和禁止目录，各地根据空气质量改善需求可制订更严格的产业准入门槛。禁止新增化工园区，加大现有化工园区整治力度，积极建设“清新园区”。	本项目已获得前期评估和备案赋码，符合当地产业政策要求。	符合
	严格涉 VOCs 排放项目的环境准入，新建、改建、扩建的家具制造（木质基材、金属基材等）、印刷（吸收性承印材料）、木业项目应全面使用低（无）VOCs 含量原辅料，其他工业涂装类项目如未使用燃烧处理技术，则使用低（无）VOCs 含量原辅料比例需不小于 60%。加强对涉 VOCs 的新建、改建、扩建项目的严格审批，并按总量管理要求，在全市范围内实行削减替代，并将替代方案纳入排污许可管理，对新建、改建、扩建 VOCs 产生量超过 10 吨项目加强监管。	本项目属于 C3856 家用美容、保健护理电器具制造，项目使用的水性漆及水性油墨 VOCs 含量符合相关限值要求，项目新增 VOCs 按照 1:2 进行区域替代削减，符合总量控制要求。	符合
	根据“能粉不水、能水不油、油必高效”的源头治理管控原则，推广使用高固体分、粉末涂料和低（无）VOCs 含量的涂料、油墨、胶粘剂等原辅材料，替代溶剂型涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂，从源头减少 VOCs 产生。	项目使用水性漆、水性油墨、水基助焊剂，水性漆及水性油墨 VOCs 含量符合相关限值要求。	符合
	重点推进工业涂装、包装印刷等行业的源头替代项目 200 个（附表 2）。力争到 2023 年底前，家具制造、印刷（吸收性承印材料）等行业全面采用低（无）VOCs 含量原辅材料（已使用高效处理设施的除外）。将全面使用符合国家要求的低（无）VOCs 含量原辅材料的企业纳入正面清单和政府绿色采购清单。	项目使用的水性漆及水性油墨 VOCs 含量符合相关限值要求。	符合
全面加强无组织排放	根据《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019），对含 VOCs 物料储存、物料转移和输送、设备与管线组件泄露、敞开液面无组织逸散、工艺过程无组织排放废气收集等薄弱环节加强整治力度。按照“应收尽收”的原则，提升废气收集系统收集效率，所有可能产生 VOCs 的生产区域和工段均应设置废气收集装置，将废气收集后有效处理。大力推广使用先进高效的生产工艺，通过采用全密闭、	本项目含 VOCs 物料密闭存放，随用随取，注塑废气经集气罩收集后通过活性炭吸附处理后排放。喷漆废气收集后先经高效滤棉过滤处理，再与固化废气	符合

	控制	连续化、自动化等生产技术减少工艺过程中无组织排放,做到“全密闭”、“全加盖”、“全收集”、“全处理”和“全监管”,削减 VOCs 无组织排放。	共同经 1 套活性炭装置处理后排放。波峰焊及回流焊废气经密闭收集后通过冷却+滤棉+活性炭吸装置处理后排放。						
	推进建设适宜高效治理设施	对涉 VOCs 企业治理设施使用情况进行摸底调查,结合行业治理水平,组织专家提供专业化技术支持,开展涉 VOCs 重点行业“一行一策”方案制定和涉 VOCs 重点企业“一企一策”管理。对浓度和形状差异较大的废气进行分类收集,结合实际选择合理高效的末端治理设施(参考附件 1),低浓度、大风量废气,宜采用沸石转轮吸附、活性炭吸附、减风增浓等浓缩技术,提高 VOCs 浓度后净化处理;高浓度废气,优先进行溶剂回收,难以回收的,宜采用高温焚烧、催化燃烧等技术;现有采用光催化、光氧化、低温等离子、一次性活性炭吸附、喷淋及上述组合工艺等低效治理设施的企业,对达不到要求的 VOCs 治理设施进行更换或升级改造,确保实现达标排放(附表 4)。对一直采用低效治理设施的企业强化监管力度。采用活性炭吸附技术的,应定期更换活性炭,废旧活性炭应再生或处理处置。重点排污单位实行 VOCs 排放浓度与去除效率双控。	本项目注塑废气经集气罩收集后通过活性炭吸附处理达标后高空排放。喷漆废气收集后先经高效滤棉过滤处理,再与固化废气共同经 1 套活性炭装置处理后排放。波峰焊及回流焊废气经密闭收集后通过冷却+滤棉+活性炭吸装置处理后排放。	符合					
	由上表可知,本项目符合《浙江省“十四五”挥发性有机物综合治理方案》(浙环发〔2021〕10 号)的相关要求。								
环境保护目标	根据该项目的特点及区域环境现状踏勘和调查,项目周边 500m 范围内无环境保护目标。								
	表 1-10 项目环境保护目标一览表								
	环境类别	名称	坐标/°		保护对象	保护内容	环境功能区	相对厂址方位	相对厂界距离/m
			E	N					
	大气环境	厂界外 500m 范围内无大气环境保护目标					/	/	/
	声环境	厂界外 50m 范围内无声环境保护目标					/	/	/
	地下水环境	厂界外 500m 范围内无地下水集中式饮用水水源的热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源					/	/	/
	生态环境	无需进行生态现状调查					/	/	/
与项目有关的原有环境污染问题	本项目为新建项目,不存在原有环境污染问题。								

二、建设项目工程分析

建设内容	1、项目概况		
	浙江乐秀科技有限公司成立于 2023 年 2 月，根据市场需求，公司拟投资 30000 万元，于海宁市长安镇文海北路北侧、中堤路东侧新征土地 40.71 亩，新建生产厂房，购置注塑机、SMT 设备、喷漆线、印刷线等设备，从事高速电吹风、加湿器的生产加工，项目实施后将形成年产 500 万台高速电吹风和 100 万台加湿器的生产规模。		
	表 2-1 项目概况一览表		
	主体工程	于海宁市长安镇文海北路北侧、中堤路东侧，新增新征土地 40.71 亩，新建生产厂房，购置注塑机、SMT 设备、喷漆线、印刷线等设备，从事高速电吹风、加湿器的生产加工，项目实施后将形成年产 500 万台高速电吹风和 100 万台加湿器的生产规模。	
	辅助工程	新建综合楼，位于厂区南侧。	
	依托工程	/	
	环保工程	废气	注塑废气：收集后通过活性炭吸附处理达标后高空排放。 喷漆及固化废气：喷漆废气收集后先经高效滤棉过滤处理，再与固化废气共同经 1 套滤网+活性炭装置处理达标后高空排放。 波峰焊机回流焊废气：收集后通过冷却+滤网+活性炭吸附处理达标后高空排放。 点焊废气：收集后高空排放。 破碎粉尘、烘料废气、印刷及烘干废气：通过车间换气系统排出。
		废水	生活污水经化粪池预处理后纳管。
		固体废物	一般固废仓库：占地约 50m ² ，位于 1#车间 1 层北侧。 危废仓库：占地约 20m ² ，位于 1#车间 1 层北侧。
		噪声	合理布局，将高噪声设备置于车间中心，生产时关闭门窗；选用低噪声设备，并注意维护设备；利用厂房的阻隔和距离的衰减降噪。
		其他	落实分区防渗，危废仓库、化学品仓库进行分区防渗处理，防渗技术要求按重点防渗区执行，生产车间按一般防渗区执行。
	储运工程	储存	物料储存于原料仓库内，包装形式为袋装或桶装。
		运输	物料均采用汽车运输。
	公用工程	给水	由当地自来水厂供给。
		排水	厂区排水实行雨污分流，冷却水循环使用，定期补充，不外排；生活污水经化粪池预处理后纳管。
		供气	由海宁新奥燃气有限公司提供，仅用于食堂烹饪。
		供电	由当地供电部门供应。

	污水处理厂	海宁盐仓污水处理厂。			
劳动定员及工作制度	本项目劳动定员 1000 人，年工作日约 300 天，喷漆及印刷工序实行单班制生产，其余工序实行 2 班制生产（8:00-24:00），单班工作时间 8 小时，厂区内设宿舍及食堂。				
其他	/				

表 2-2 总技术经济指标

序号	名称		单位	数量
1	总用地面积		m ²	27114
2	建筑占地面积		m ²	13151.58
3	总建筑面积		m ²	101455.11
	其中	地上总建筑面积	m ²	94800.06
		地下总建筑面积	m ²	6655.05
4	容积率		/	3.492
5	建筑密度		%	48.45
6	绿化面积		m ²	3270.14
7	绿地率		%	12.05

2、主要产品及产能

表 2-3 项目主要产品及产能一览表

序号	产品名称	设计年生产时间（d）	产品计量单位	本项目生产能力	其他
1	高速电吹风	300	万台/年	500	重量约 400g/台
2	加湿器	300	万台/年	100	重量约 2000g/台

3、主要设施及设施参数

表 2-4 主要设施及设施参数一览表

序号	主要生产单元	主要工艺名称	生产设施名称		设施型号	单位	数量
1	高速电吹风、加湿器生产线	注塑	注塑机		/	台	68
2			模温机		/	台	68
3			机械手		/	台	68
4			烘料机		/	台	68
5			破碎机		/	台	8
6		涂装	喷漆线		/	条	1
7			其中	喷房	/	个	3
8				烘道	温度：60℃	条	3
9				喷枪	/	把	18

	10		印刷	印刷线		/	条	1
	11			其中	印刷机	/	台	10
	12				烘道	温度: 40℃	条	3
	13		SMT	贴片机		/	个	4
	14			涂覆机		/	套	4
	15			回流焊炉		/	套	2
	16			波峰焊		/	间	2
	17			AOI 自动光学检测设备		/	台	1
	18			SPI 锡膏检测设备		/	台	1
	19		组装	组装线		/	条	30
	20			其中	早迟切测试仪	/	台	30
	21				耐压仪	/	台	60
	22				超声波探伤	/	台	30
	23				手持焊锡枪	/	台	120
	24				热风枪	/	台	30
	25				光雕机	/	台	35
	26				可调直流电源	/	台	30
	27				负离子测试仪	/	台	30
	28		实验	电吹风老化机		/	台	10
	29			电源线摇摆机		/	台	5
	30			恒温恒湿箱		/	台	2
	31			气候试验箱		/	台	2
	32			温控器寿命机		/	台	1
	33			裸马达寿命机		/	台	10
	34			开关寿命机		/	台	1
	35			EMC 测试设备		/	台	1
	36			静电测试仪		/	台	1
	37			雷击浪涌设备		/	台	1
	38			53 点温升测试仪		/	台	3
	39			风量测试仪		/	台	1
	40			包装堆码试验机		/	台	1
	41			纸板耐破度测定仪		/	台	1
	42			纸板压缩强度试验仪		/	台	1
	43			模拟汽车运输振动台		/	台	1
	44			单臂跌落试验机		/	台	1
	45			UV 灯箱		/	台	1

46			突拉试验机	/	台	1
47			温升测试角	/	台	1
48			移动床寿命机	/	台	1
49			能效实验测试台	/	台	1
50			拍打测试台	/	台	1
51			转动+摆动+撞击寿命测试台	/	台	1
52			裸机跌落测试机	/	台	1
53			空气性能试验台	/	台	1
54			扭力寿命测试仪	/	台	1
55			风速仪	/	台	1
56			显微镜	/	台	1
57			风量试验仪	/	台	1
58			干燥速率试验仪	/	台	1
59			负离子浓度测试装置		台	1
60			拉力试验装置	/	台	1
61			多功能检测设备	/	套	1
62			噪音房	/	台	1
63			耐压绝缘测试仪	/	台	2
64			泄漏电流测试仪	/	台	2
65			盐雾试验机	/	台	2
66			灼热丝试验仪	/	台	2
67	公用设备	供气	空压机	/	台	2
68		冷却	冷却塔	400t/h	台	2 (1用1备)
69	环保设备	废气处理	活性炭装置	/	套	2
70			高效滤棉装置	/	套	3
71			滤网+活性炭装置	/	套	1
72			冷却+滤网+活性炭装置	/	套	1

4、主要原辅材料及燃料的种类和用量

表 2-5 主要原辅材料情况一览表

生产单元	种类	名称	原辅料计量单位	有毒有害物质含量	本项目设计年使用量	其他
注塑	原料	ABS	t/a	/	500	25kg/袋
		PP	t/a	/	3000	25kg/袋
涂装	辅料	水性漆	t/a	/	17.9	25kg/桶, 最大暂存量 2.0t
印刷	辅料	水性油墨	t/a	醇类溶剂	0.5	25kg/桶, 最大暂存

					8%		量 0.1t
			印刷网版	t/a	/	0.1	外购
	SMT	原料	电子元件	万套/a	/	600	/
			PCB 板	万件/a	/	600	约 3 万 m ²
		辅料	水基助焊剂	t/a	异丙醇 9.5%	1.0	20kg/桶, 最大暂 存量 0.2t
			锡膏	t/a	/	1.0	500g/罐, 厂区最 大存放量为 0.2t
			无铅锡条	t/a	/	2	/
	组装	原料	固定螺丝	万颗/a	/	6000	/
			开关组件	万个/a	/	450	/
			电线	万根/a	/	450	/
			五金件	t/a	/	45	/
			无铅锡丝	t/a	/	0.2	/
	公用 工程	辅料	机油	t/a	/	0.2	200kg/桶, 最大暂 存量 0.2t
			液压油	t/a	/	0.2	200kg/桶, 最大暂 存量 0.2t
		燃料	天然气	万 m ³ /a	/	5	仅用于食堂烹饪

主要原辅材料介绍:

(1) PP: 聚丙烯树脂是丙烯通过加聚反应而成的聚合物。系白色蜡状材料, 外观透明而轻。化学式为(C₃H₆)_n, 密度为 0.89~0.91g/cm³, 易燃, 熔点 165℃, 在 155℃左右软化, 使用温度范围为-30~140℃。在 80℃以下能耐酸、碱、盐液及多种有机溶剂的腐蚀, 能在高温和氧化作用下分解。

(2) ABS: ABS 材料是丙烯腈、1, 3-丁二烯、苯乙烯三种单体的接枝共聚物。外观为不透明呈象牙色粒料, 其制品可着成五颜六色, 并具有高光泽度。ABS 相对密度为 1.05 左右, 吸水率低。ABS 同其他材料的结合性好, 易于表面印刷、涂层和镀层处理。

(3) 水性漆: 以水作溶剂, 以水溶性树脂为成膜物, 本项目所用水性漆为灰色粘稠液体, 相对密度 1.3~1.4, 主要成分为丙烯酸树脂乳液 50%、颜料 10%、填料 10%、成膜助剂 1.6%、增稠剂 0.8%、分散剂 0.5%、消泡剂 0.02%、润湿剂 0.1%、水 26.5%。

本项目水性漆用量核算见表 2-6。

表 2-6 本项目水性漆核算表

产品名称	涂装数量 台	单台涂装 面积 cm ²	单次涂装 厚度 um	涂装次 数	湿膜密 度 g/cm ³	附着率	用量 t/a
高速电吹风	5000000	180	15	3	1.4	60%	9.5
加湿器	1000000	800	15	3	1.4	60%	8.4
合计	/	/	/	/	/	/	17.9

根据浙江省环境保护厅发布的关于印发《浙江省工业涂装工序挥发性有机物排放量计算暂行方法》的通知（浙环发[2017]30 号），水性涂料含水性丙烯酸乳液（树脂）或其他水性乳液（树脂）时，游离单体按实测挥发比例计入 VOCs，无实测数据时按水性乳液（树脂）质量的 2%计，本项目水性漆中丙烯酸树脂乳液含量为 50%，水性漆扣除水分后 VOCs 含量为 22.2g/L，满足《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》（GB/T 38597-2020）要求。

（4）水性油墨：由水性高分子树脂、有机色料、溶剂等经物理化学过程混合而成，本项目使用的水性油墨密度 1.1g/cm³，其主要成分为：水性丙烯酸树脂 55%、颜料 12%、醇类溶剂（乙醇、异丙醇）8%、其他助剂（聚乙烯蜡、硅烷）5%、水 20%，VOCs 含量为 8%，满足《油墨中可挥发性有机化合物（VOCs）含量的限值》（GB 38507-2020）中网印油墨的 VOCs 含量限值（≤30%）。

（5）无铅锡膏：灰色膏体。主要由焊锡粉、助焊剂以及其它的表面活性剂、触变剂等加以混合，形成的膏状混合物。主要成分为锡 89%、银 0.3%、铜 0.7%、松脂 3.6-5.4%、溶剂 1.8-3.6%、添加剂微量。

（6）水基助焊剂：助焊剂的主要作用是清除焊料和被焊母材表面的氧化物，使金属表面达到必要的清洁度。它防止焊接时表面的再次氧化，降低焊料表面张力，提高焊接性能。助焊剂性能的优劣，直接影响到电子产品质量。本项目所用的水基助焊剂主要成分为去离子水 85%、异丙醇 9.5%、丁二酸 2%、苹果酸 1.5%、保密成分 2%，为无色液体，气味温和，沸点 100℃，密度为 1.010±0.01g/cm³，易溶于有机溶剂，不溶或微溶于水。

	5、厂区平面布置 项目位于浙江省嘉兴市海宁市长安镇文海北路北侧、中堤路东侧，厂区共设置 3 幢生产车间，1 幢研发车间及 1 幢综合楼。1#车间位于厂区东侧，共计 7 层：1 层为注塑车间（1#注塑车间），2 层为注塑半成品仓库，3-6 层为组装车间，7 层为喷漆、印刷车间、波峰焊及回流焊车间；2#车间位于厂区中部，共计 7 层，1 层为注塑车间（2#注塑车间），2 层为实验室，3 层空置，4-7 楼为零件组装车间；3#车间位于厂区北侧，为仓库；研发车间位于厂区西南侧，共计 4 层，主要进行产品设计，不涉及生产；综合楼位于厂区南侧，共计 12 层，1-4 层为办公区，5-12 层为员工宿舍。一般固废仓库、危废仓库位于 1#车间 1 层北侧，废气处理设施靠近废气产生点设置，平面布置较为合理，具体见附图 4。
工艺流程和产排污环节	1、工艺流程 本项目主要从事高速电吹风、加湿器的生产加工，高速电吹风、加湿器生产工艺流程基本一致，具体如下。 (1) 主体工艺： <pre> graph LR A[壳体 SMT 组件 外购零部件] --> C[组装] B[锡丝] --> C C -- G1 --> G1_out[G1] C -- S2 --> S2_out[S2] C --> D[测试] D -- S1 不合格品 --> C D --> E[包装] E --> F[成品] </pre> 图 2-1 高速电吹风、加湿器主体生产工艺流程图 主体工艺流程简介： 将自制壳体及 SMT 组件与外购零部件（五金件、螺丝、电线等）进行组装，组装线需使用无铅锡丝进行人工点焊，产生点焊废气及废锡丝，测试合格后包装入库即为成品，不合格品返修。壳体生产工艺流程见图 2-2、SMT 组件生产工艺流程见图 2-3。 (2) 壳体生产工艺：

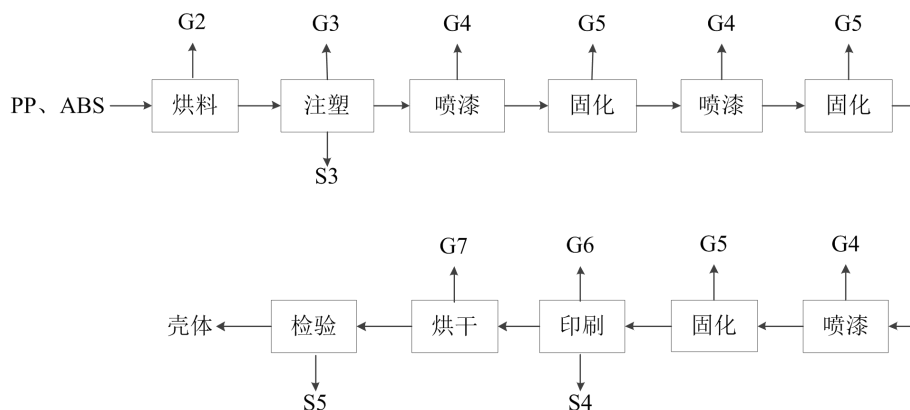


图 2-2 壳体生产工艺流程图

壳体生产工艺流程简介：

烘料、注塑：项目在注塑前会对部分干燥度不够的塑料粒子进行烘料，使塑料粒子符合生产要求，烘料机采用电加热，加热温度约 60℃，烘料过程产生少量水汽。塑料粒子通过吸料进入注塑机，注塑温度控制在 180℃~220℃，将熔融的塑料利用压力注进塑料制品模具中，冷却成型得到塑料件。由于塑料粒子分子间的剪切挤压而发生断链、分解、降解，在此过程中塑料粒子在软化状态下会有部分游离态单体及增塑剂挥发产生注塑废气，注塑过程中产生的边角料经粗破碎后外售。

喷漆、固化：本项目喷漆工序使用水性漆进行喷涂，水性漆使用前需与自来水按照 1:1 比例进行调配，喷漆工序采用“三喷三烘”自动喷涂生产工艺，调漆及喷漆工序在单独密闭喷房内进行，本项目共设 3 个喷房，每个喷房设 6 把喷枪，喷漆工序产生漆雾及少量有机废气。工件每喷涂 1 道水性漆后输送到烘道中进行固化，烘道为整体密闭区域，总长约 120m，固化温度约 60℃，采用电加热，水性漆中丙烯酸树脂乳液游离单体挥发产生有机废气。

印刷、烘干：壳体固化后自动转入印刷线，印刷工序采用丝印技术，在壳体表面印上产品品牌信息，印刷后进行烘干，水性油墨中的醇类溶剂挥发产生有机废气，烘干时间为 3s，温度为 40℃，采用电加热。项目印刷工序使用聚酯类丝网版，印刷网版定期更换后委托处置，无需清洗。

(3) SMT 组件生产工艺：

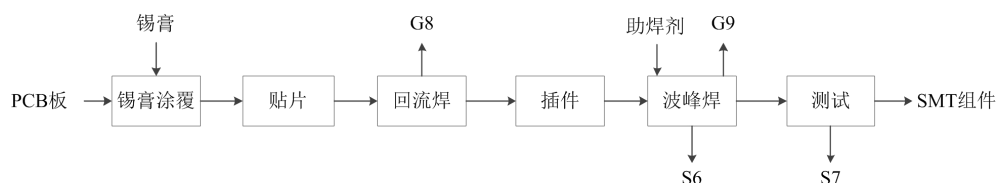


图 2-3 SMT 组件生产工艺流程图

SMT 组件生产工艺流程简介：

锡膏涂覆：在贴片之前，通过锡膏涂覆机将锡膏涂覆在 PCB 板贴片拟焊位置上。涂覆锡膏后使用锡膏检测仪检查 PCB 板锡膏涂覆厚度。涂覆机钢网定期使用抹布进行擦拭，无需清洗。

贴片：贴片机对 PCB 板进行元件贴片，项目所用 PCB 板系外购。

回流焊：焊接已经贴装好元件的线路板。回流焊原理是全封闭设备内部有加热电路，将空气加热到足够高温（约为 250℃）后吹向已经贴好元件的 PCB 线路板，让元件两侧焊料与 PCB 焊盘锡膏融化成一体，冷却后形成焊接点，此过程会产生回流焊废气。

插件：测试后的工件利用异形插件机将电子元器件插入。

波峰焊：将融化的焊料，经电动泵或电磁泵喷流成设计要求的焊料波峰，使预先装有元器件的 PCB 板通过焊料波峰，从而实现焊接，工作温度为 270℃。波峰焊过程会产生少量波峰焊接废气、废包装容器及焊渣。

检测：焊接后的工件进行自动光学检测，对其焊接质量和装配质量进行检测，此过程产生少量废 PCB 板。

2、产排污环节分析

表 2-6 本项目产排污情况汇总表

类别	生产单元	污染源/工艺名称	编号	主要污染因子
废气	组装	点焊废气	G1	锡及其化合物
	注塑	烘料废气	G2	水汽
		注塑废气	G3	非甲烷总烃、苯乙烯、丙烯腈、丁二烯、甲苯、乙苯、臭气浓度
	涂装	喷漆废气	G4	颗粒物、非甲烷总烃、臭气浓度
		固化废气	G5	非甲烷总烃、臭气浓度
	印刷	印刷废气	G6	非甲烷总烃、臭气浓度

			烘干废气	G7	非甲烷总烃、臭气浓度
		SMT	回流焊废气	G8	非甲烷总烃、锡及其化合物
			波峰焊废气	G9	非甲烷总烃、锡及其化合物
		涂装	调漆废气	G10	非甲烷总烃
		破碎	破碎粉尘	G11	颗粒物
		员工生活	食堂废气	G12	食堂油烟、燃气废气
	废水	员工生活	生活污水	W1	COD _{Cr} 、NH ₃ -N
	噪声	各生产过程	各生产设备	N	Leq (A)
	副产物	检验	测试	S1	不合格品
		组装	点焊	S2	废锡丝
		注塑	注塑	S3	边角料
		印刷	印刷	S4	废印刷网版
		检验	检验	S5	次品
		SMT	波峰焊	S6	焊渣
			测试	S7	废 PCB 板
		其他	原辅材料使用	S8	一般包装材料
				S9	废包装容器
			废气处理	S10	废滤棉
				S11	废活性炭
				S12	废滤网
			设备维护	S13	废抹布
				S14	废机油
				S15	废液压油
			机油使用	S16	废油桶
		员工生活	员工生活	S17	生活垃圾

三 运营期主要环境影响和保护措施

1、运营期废气主要环境影响和保护措施

本项目生产过程产生的废气主要为注塑过程产生的注塑废气、烘料废气、破碎粉尘、调漆废气、喷漆及固化废气、印刷及烘干废气、回流焊废气、波峰焊废气、点焊废气、食堂油烟。烘料废气、破碎粉尘、调漆废气、点焊废气、印刷及烘干废气产生量极少，本评价不进行定量分析，通过车间换气系统排出。

本项目废气污染源源强核算结果及相关参数见表 3-1。

表 3-1 废气污染源源强核算结果及相关参数一览表

工序 /生 产线	装置	污 染 源	污 染 物	污染物产生			治理措施						污染物排放			排 放 时 间 /h	
				核 算 方 法	产 生 浓 度 mg/m³	产 生 量		收 集 方 式	收 集 效 率 %	工 艺	是 否 可 行 技 术	效 率 %	行 业 整 治 规 范 符 合 性	排 放 浓 度 mg/m³	排 放 量		
						kg/h	t/a								kg/h		t/a
注 塑	1#~34 #注 塑 机	有 组 织	非甲烷 总烃	产污 系数 法	12.29	0.184	0.791	集气 罩收 集	85	活性炭吸 附	是	75	符合	3.07	0.046	0.198	PP 注 塑 3677h , ABS 注 塑 613h
			苯乙烯		0.59	0.009	0.0055					/		0.59	0.009	0.0055	
			丙烯腈		0.25	0.004	0.0021					/		0.25	0.004	0.0021	
			丁二烯		0.34	0.005	0.003					/		0.34	0.005	0.003	
			臭气浓 度		/	/	/					/		300（无 量纲）	/	/	
		无 组 织	非甲烷 总烃	/	0.033	0.140	/	/	/	/	/	/	0.033	0.140			
			苯乙烯	/	0.002	0.001	/	/	/	/	/	/	0.002	0.001			

				丙烯腈		/	0.001	0.0004	/	/	/	/	/	/	0.001	0.0004		
				丁二烯		/	0.001	0.0005	/	/	/	/	/	/	0.001	0.0005		
	注塑	35#~68#注塑机	有组织	非甲烷总烃	产污系数法	12.29	0.184	0.791	集气罩收集	85	活性炭吸附	是	75	符合	3.07	0.046	0.198	PP 注塑 3677h , ABS 注塑 613h
				苯乙烯		0.59	0.009	0.0055					/		0.59	0.009	0.0055	
				丙烯腈		0.25	0.004	0.0021					/		0.25	0.004	0.0021	
				丁二烯		0.34	0.005	0.003					/		0.34	0.005	0.003	
				臭气浓度		/	/	/					/		300（无量纲）	/	/	
			无组织	非甲烷总烃	/	0.033	0.140	/	/	/	/	/	/	/	0.033	0.140		
				苯乙烯	/	0.002	0.001	/	/	/	/	/	/	/	0.002	0.001		
				丙烯腈	/	0.001	0.0004	/	/	/	/	/	/	/	0.001	0.0004		
				丁二烯	/	0.001	0.0005	/	/	/	/	/	/	/	0.001	0.0005		
	喷漆及固化	喷漆线	有组织	非甲烷总烃	产污系数法	10.09	0.161	0.161	密闭收集	90	喷漆废气先经高效滤棉处理，再与固化废气共同经1套滤网+活性炭装置处理。	是	75	符合	2.52	0.040	0.040	喷漆 1421h , 固化 833h
				臭气浓度		/	/	/					/		200（无量纲）	/	/	
			无组织	颗粒物		/	0.101	0.143	/	/	/	/	/	/	0.101	0.143		
				非甲烷总烃		/	0.018	0.018	/	/	/	/	/	/	0.018	0.018		
	回流	回流	有组	锡及其	产污	0.07	0.0002	0.0011	密闭	90	冷却+滤网	是	/	符合	0.07	0.000	0.001	4800

焊、波峰焊	焊机、波峰焊机	织	化合物	系数法				收集		+活性炭							
			非甲烷总烃		15.00	0.045	0.216										
		无组织	锡及其化合物		/	0.00002	0.0001	/	/	/	/	/	/	/	0.00002	0.0001	
			非甲烷总烃		/	0.005	0.024	/	/	/	/	/	/	/	0.005	0.024	
组装	手持焊锡枪	有组织	锡及其化合物	/	/	/	少量	/	/	收集后高空排放	/	/	/	/	/	少量	4800
印刷	印刷线	无组织	非甲烷总烃	/	/	0.010	0.046	/	/	车间换气系统排出	/	/	/	/	0.010	0.046	4800
烘料	烘料机	无组织	非甲烷总烃	/	/	/	少量	/	/	车间换气系统排出	/	/	/	/	/	少量	4800
破碎	破碎机	无组织	颗粒物	/	/	/	少量	/	/	车间换气系统排出	/	/	/	/	/	少量	1200

根据上表可知，项目注塑废气中苯乙烯、丙烯腈、丁二烯、非甲烷总烃有组织排放情况能够满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表 5 特别排放限值，臭气浓度有组织排放情况满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 2 限值；单位产品非甲烷总烃有组织排放量 0.12kg/t，满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 中单位产品非甲烷总烃有组织排放量要求（0.3kg/t 产品）。

喷漆废气及固化废气中颗粒物、非甲烷总烃、臭气浓度有组织排放情况满足《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146-2018）表 1 限值。

点焊废气中锡及其化合物、回流焊及波峰焊工序废气中锡及其化合物、非甲烷总烃有组织排放情况满足《大气污染物综合排放

标准》（GB16297-1996）“新污染源排放限值二级”排放限值。

本项目各废气产生设施均采取了有效的收集治理措施以减少无组织排放，经采取环评提出的废气收集治理措施后，废气无组织排放的量较少，且项目所在区域扩散条件较好，因此，只要加强废气收集治理设施的维护，确保其正常运行，各污染物厂界外浓度均能满足相应无组织控制限值要求，厂区内挥发性有机物浓度可满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表A.1 限值要求。

(1) 组装工序

组装工序需使用锡丝进行人工点焊，根据《工业源产排污核算方法和系数手册 电子电气行业系数手册》焊接工段中无铅焊料手工焊工艺的产污系数，锡及其化合物的产污系数为 $4.023 \times 10^{-1} \text{g/kg}$ 焊料。本项目锡丝用量约 0.2t/a，考虑到锡丝使用量较少，本次评价不进行定量分析，少量烟尘收集后通过不低于 15m 排气筒 DA001 高空排放。

(2) 烘料工序

项目在注塑前会对部分干燥度不够的塑料粒子进行烘料，使塑料粒子符合生产要求，烘料机采用电加热，加热温度约 60℃，由于烘料温度低，主要为水汽，因此本次评价不对其进行定量分析，要求企业设置通风装置，加强车间通风。

(3) 注塑工序

1) 废气产生情况

注塑工序使用的塑料原料主要为 PP、ABS，项目注塑温度控制在 180℃~220℃，PP、ABS 分解温度大约在 250℃-350℃，故注塑过程塑料不会分解。由于分子间的剪切挤压而发生断链、分解、降解，在此过程中塑料粒子在软化状态下会有部分游离态单体及杂质挥发。

PP 在软化状态下会有部分游离态单体挥发及杂质挥发，产生有机废气，以非甲烷总烃计，参照浙江省环境保护科学设计研究院编制的《浙江省重点行业 VOCs 污染排放量计算方法》（版本 1.1）中“塑料皮、板、管材制造工序”单位排放系数（0.539kg/t 原料），本项目注塑工序 PP 用量约 3000t/a，则 PP 注塑过程中非甲烷总烃产生量约为 1.617t/a。

ABS 塑料使用过程中产生的废气污染物有：苯乙烯、丙烯腈、丁二烯和其他挥发性有机废气（其他助剂以及少量的甲苯、乙苯等，以非甲烷总烃计）。项目 ABS 注塑过程中工艺温度低于其热分解温度，因此，ABS 塑料粒子加热过程中仅粒子中少量单体及杂质挥发。参照《浙江省重点行业 VOCs 污染排放量计算方法》（版本 1.1）中“塑料皮、板、管材制造工序”单位排放系数（0.539kg/t 原料），项目 ABS 塑料粒子使用量约为 500t/a，则 ABS 塑料粒子注塑过程中 VOCs 总产生量约为 0.270t/a。根据文献《丙烯腈-丁二烯-苯乙

烯塑料残留单体含量的研究》，ABS 塑料中残留的苯乙烯含量为 25.55mg/kg-原料，丙烯腈含量为 10.63mg/kg-原料，根据 ABS 中丙烯腈、苯乙烯、丁二烯的聚合比例，丁二烯含量取值约 14.68mg/kg 原料，苯乙烯产生量约为 0.013t/a，丙烯腈产生量约为 0.005t/a，丁二烯产生量约为 0.007t/a。由此计算得出 ABS 塑料粒子注塑过程中非甲烷总烃产生量约为 0.245t/a。

综上，本项目注塑过程中苯乙烯产生量约为 0.013t/a、丙烯腈产生量约为 0.005t/a、丁二烯产生量约为 0.007t/a、非甲烷总烃产生量约为 1.862t/a。

2) 废气收集及治理措施

项目共设 2 个注塑车间，其中，1#注塑车间、2#注塑车间各设 34 台注塑机。项目拟在注塑机挤出位置上方设置圆形集气罩收集废气，每个集气罩直径为 40cm，集气罩罩口控制风速不低于 0.6m/s，距集气罩开口面最远处的 VOCs 无组织排放位置控制风速应不低于 0.3 米/秒，考虑管道阻力等因素，每个注塑车间风机风量应不低于 15000m³/h。1#注塑车间、2#注塑车间注塑工序产生的废气分别经 1 套活性炭吸附装置处理后通过不低于 15m 排气筒（DA002、DA003）高空排放。根据《排污许可证申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品工业》（HJ1122-2020），本项目注塑废气治理措施为可行方案。

根据《浙江省分散吸附-集中再生活性炭法挥发性有机物治理体系建设技术指南（试行）》中的相关要求：用于 VOCs 治理的活性炭采用煤质活性炭或木质活性炭，活性炭的结构应为颗粒活性炭。活性炭技术指标宜符合 LY/T 3284 规定的优级品颗粒活性炭技术要求：碘吸附值不低于 800mg/g 或四氯化碳吸附率不低于 60%。参照《浙江省分散吸附-集中再生活性炭法挥发性有机物治理体系建设技术指南（试行）》附录 A，注塑废气单套活性炭吸附设施装填量为 1.0t。

3) 废气排放情况

本项目 1#注塑车间、2#注塑车间注塑工序产生的废气分别经 1 套活性炭吸附装置处理后通过不低于 15m 排气筒（DA002、DA003）高空排放。注塑废气收集效率取 85%，因废气产生浓度较低，非甲烷总烃净化效率以 75%计（苯乙烯、丙烯腈、丁二烯产生量少，产生浓度低，不考虑其净化效率），根据单台注塑机平均生产能力（12kg/h）及 PP、ABS 用量，PP 最短注塑时

间约 3677h/a、ABS 最短注塑时间约 613h/a，假定两个车间各类型塑料粒子加工量相同，则本项目注塑废气的产生及排放情况见下表。

表 3-2 本项目注塑废气产生及排放情况汇总表（单套处理装置）

污染物	排放方式	产生情况			排放情况			风量 m ³ /h
		mg/m ³	kg/h	t/a	mg/m ³	kg/h	t/a	
非甲烷总烃	有组织	12.29	0.184	0.791	3.07	0.046	0.198	15000
	无组织	/	0.033	0.140	/	0.033	0.140	
苯乙烯	有组织	0.59	0.009	0.0055	0.59	0.009	0.0055	
	无组织	/	0.002	0.001	/	0.002	0.001	
丙烯腈	有组织	0.25	0.004	0.0021	0.25	0.004	0.0021	
	无组织	/	0.001	0.0004	/	0.001	0.0004	
丁二烯	有组织	0.34	0.005	0.003	0.34	0.005	0.003	
	无组织	/	0.001	0.0005	/	0.001	0.0005	

根据上表，注塑废气排放情况满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）“表 5 大气污染物特别排放限值”中排放限值（非甲烷总烃≤60mg/m³、苯乙烯≤20mg/m³、丙烯腈≤0.5mg/m³、丁二烯≤1.0mg/m³）。此外，项目注塑工序产量约 3319.6t/a，根据非甲烷总烃排放量及注塑工序产量核算得出单位产品非甲烷总烃有组织排放量 0.12kg/t，满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 中单位产品非甲烷总烃有组织排放量要求（0.3kg/t 产品）。

4) 臭气浓度

本项目注塑工序产生的有机废气将伴有异味，主要来源于树脂加热时产生有异味的有机气体，本次环评以臭气浓度评价。根据对同类型企业注塑废气类比调查，注塑废气中臭气浓度约 700（无量纲），废气经处理后，臭气浓度约 300（无量纲），低于《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 2 限值。

（4）调漆工序、喷漆及固化工序

1) 废气产生情况

①调漆工序

项目水性漆使用前需与水按 1：1 进行调配，项目水性漆主要成分为丙烯酸树脂乳液 50%、颜料 10%、填料 10%、成膜助剂 1.6%、增稠剂 0.8%、

	分散剂 0.5%、消泡剂 0.02%、润湿剂 0.1%、水 26.5%，无易挥发 VOCs 物料，且调漆工序于常温下进行，VOCs 挥发量极少，本次评价不予定量分析。 ②喷漆及固化工序 本项目采用“三喷三烘”自动喷涂生产工艺，喷漆工序在单独密闭喷漆房内进行，本项目共设 3 个喷漆房，每个喷漆房设 6 把喷枪。工件每喷涂 1 道水性漆后输送到烘道中进行固化，烘道为整体密闭区域，总长约 120m。 本项目固化温度约 60℃。项目采用水性漆进行喷涂，主要成分为丙烯酸树脂乳液 50%、颜料 10%、填料 10%、成膜助剂 1.6%、增稠剂 0.8%、分散剂 0.5%、消泡剂 0.02%、润湿剂 0.1%、水 26.5%。项目水性漆的使用量为 17.9t/a，其中颜料及填料最大含量约为 20%，则漆雾产生量约 1.432t/a。 根据《浙江省工业涂装工序挥发性有机物排放量计算暂行方法》（浙环发[2017]30 号），水性涂料含水性丙烯酸乳液（树脂）或其他水性乳液（树脂）时，游离单体按实测挥发比例计入 VOCs，无实测数据时按水性乳液（树脂）质量的 2%计，本项目水性漆用量为 17.9t/a，水性漆中丙烯酸树脂乳液含量为 50%，则喷漆及固化工序游离单体挥发量为 0.179t/a。项目喷漆工序水性漆附着率为 60%，因此，考虑喷漆过程有机组份挥发量约占 40%，剩余约 60%在固化过程中全部挥发，则喷漆工序非甲烷总烃的产生量为 0.072t/a，烘干工序非甲烷总烃的产生量为 0.107t/a。 2) 废气收集及治理措施 调漆及喷漆工序于密闭喷漆房中进行，企业共设置 3 个封闭结构的喷漆房，单个喷漆房尺寸为 L3m×W5m×H3m，每个喷漆房设置一个喷漆台（L2m×W1m×H1.2m），喷台顶部设置抽风口，使用风机抽吸喷漆工序产生的废气。考虑滤棉阻力及风管沿程损失等因素，单个喷漆台的集气风量应不低于 5000m³/h。烘道除工件进出口外，其余均为密闭结构，废气经烘道顶部直连管道进行收集，烘道总体尺寸为 L120m×W0.5m×H0.4m，根据业主提供的相关设施资料可知，烘道设计集气风量为 1000m³/h，则喷漆废气、固化废气总收集风量共 16000m³/h。 每个喷漆房均设有 1 套高效滤棉装置，喷漆废气收集后先经高效滤棉过滤处理，再与固化废气共同经 1 套活性炭装置处理后由不低于 15m 排气筒
--	---

DA004 高空排放，风量共 16000m³/h。参照《浙江省工业涂装工序挥发性有机物污染防治可行技术指南》中表 8.1，本项目喷漆废气及固化废气治理措施为可行方案。

根据《浙江省分散吸附-集中再生活性炭法挥发性有机物治理体系建设技术指南（试行）》中的相关要求：用于 VOCs 治理的活性炭采用煤质活性炭或木质活性炭，活性炭的结构应为颗粒活性炭。活性炭技术指标宜符合 LY/T 3284 规定的优级品颗粒活性炭技术要求：碘吸附值不低于 800mg/g 或四氯化碳吸附率不低于 60%。参照《浙江省分散吸附-集中再生活性炭法挥发性有机物治理体系建设技术指南（试行）》附录 A，活性炭吸附设施装填量为 1.5t。

3) 废气排放情况

项目水性漆用量约17.9t/a，使用时需与水按照1:1比例进行调配，调配后体积约30.7m³，喷漆线共18把喷枪，喷枪最大流量为20ml/min，则喷漆工序年运行时间约1421h；喷漆后工件于烘道内固化，固化时间为20min/批次，固化烘道长约120m，可同时固化处理工件2400个，则固化工序最短年运行时间约为833h。废气收集效率以90%计，因漆雾颗粒物粒径较大，经高效滤棉及滤网过滤后基本完全被去除，不会对后续活性炭吸附装置产生影响，非甲烷总烃的去除效率以75%计，则喷漆废气及固化废气产生及排放情况见表 3-3。

表 3-3 喷漆废气及固化废气产生及排放情况

废气种类	污染物	排放方式	产生情况		处理措施	排放情况	
			kg/h	t/a		kg/h	t/a
喷漆废气	颗粒物	有组织	0.907	1.289	喷漆废气收集后先经高效滤棉过滤处理，再与固化废气共同经 1 套滤网+活性炭装置处理后高空排放。	/	/
		无组织	0.101	0.143		0.101	0.143
	非甲烷总烃	有组织	0.045	0.064		0.011	0.016
		无组织	0.005	0.007		0.005	0.007
固化废气	非甲烷总烃	有组织	0.116	0.097		0.029	0.024
		无组织	0.013	0.011		0.013	0.011

因喷漆废气与固化废气共同经 1 套活性炭装置处理后由不低于 15m 排气筒 DA004 高空排放，喷漆废气及固化废气废气最大排放浓度及排放速率见表 3-4。

表 3-4 喷漆废气及固化废气最大产生及排放情况

污染物	排放方式	产生情况			排放情况			风量 m ³ /h
		mg/m ³	kg/h	t/a	mg/m ³	kg/h	t/a	
颗粒物	有组织	56.70	0.907	1.289	/	/	/	16000
	无组织	/	0.101	0.143	/	0.101	0.143	
非甲烷总烃	有组织	10.09	0.161	0.161	2.52	0.040	0.040	
	无组织	/	0.018	0.018	/	0.018	0.018	

根据上表，喷漆废气及固化废气污染物中颗粒物、非甲烷总烃排放情况满足《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146-2018）表1排放限值（颗粒物 $\leq 30\text{mg/m}^3$ 、非甲烷总烃 $\leq 80\text{mg/m}^3$ ）。

4) 臭气浓度

根据对同类型企业喷漆废气及固化废气类比调查，废气经处理后，臭气浓度约 200（无量纲），低于《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146-2018）表 1 限值（1000（无量纲））。

（5）印刷及烘干工序

壳体需在表面印上产品品牌标志，印刷后进行烘干，本项目印刷工序使用水性油墨，主要成分为：水性丙烯酸树脂 55%、颜料 12%、醇类溶剂（乙醇、异丙醇）8%、其他助剂（聚乙烯蜡、硅烷）5%、水 20%。在使用过程中，醇类溶剂会挥发产生有机废气（以非甲烷总烃计）。本项目印刷工序为常温操作，印刷过程废气挥发量较少，本次评价考虑油墨中的挥发性有机物于烘干过程中全部挥发。

参照《浙江省工业涂装工序挥发性有机物排放量计算暂行方法》（浙环发[2017]30 号），水性涂料含水性丙烯酸乳液（树脂）或其他水性乳液（树脂）时，游离单体按实测挥发比例计入 VOCs，无实测数据时按水性乳液（树脂）质量的 2%计。本项目水性油墨用量约为 0.5t/a，水性丙烯酸树脂及醇类溶剂含量分别为 55%、8%，则烘干工序非甲烷总烃产生量共 0.046t/a。

本项目使用的水性油墨 VOCs 含量为 8%，满足《油墨中可挥发性有机化合物（VOCs）含量的限值》（GB 38507-2020）中网印油墨的 VOCs 含量限值（ $\leq 30\%$ ），属低 VOCs 原辅材料，且用量较小，根据《关于支持低挥发性有机物含量原辅材料源头替代的意见》（浙环发〔2021〕13 号）：使用低

	VOCs 原辅材料，排放浓度稳定达标且排放速率满足相关规定的，相应生产工序可不要求建设 VOCs 末端治理设施。项目印刷烘干废气最终通过车间换气系统排出。 （6）回流焊及波峰焊工序 1) 废气产生情况 ①回流焊工序 回流焊工序主要废气为锡及其化合物以及挥发性有机废气，本项目回流焊焊接时使用一定量的锡膏，会产生少量的焊接烟尘（主要为锡及其化合物）和助焊剂挥发废气。参照《工业源产排污核算方法和系数手册 电子电气行业系数手册》焊接工段中无铅焊料回流焊工艺的产污系数，颗粒物（锡及其化合物）的产污系数为 $3.638 \times 10^{-1} \text{g/kg}$ 焊料。本项目锡膏总消耗量为 1t/a，则锡及其化合物的产生量为 $3.638 \times 10^{-4} \text{t/a}$。 锡膏中含有少量助焊剂，锡膏中助焊剂主要成分为松脂和醇类物质等溶剂，含量约为9%，回流焊接温度为250℃，锡膏中助焊剂中的松脂和醇类物质会挥发产生有机废气，以非甲烷总烃计，本次评价考虑松脂和醇类物质在焊接时全部挥发，则回流焊工序非甲烷总烃产生量约0.090t/a。 ②波峰焊工序 本项目波峰焊焊接时使用锡条和水基助焊剂等，由于焊料和焊件金属在高温作用下，会产生一系列复杂程度不同的冶金反应，熔化的金属产生沸腾和蒸发，因而有烟尘随之产生，同时还有以气溶胶状态排放的多种有害气体。波峰焊过程中会产生少量的含锡化合物，主要污染成分为锡及其化合物。根据《工业源产排污核算方法和系数手册 电子电气行业系数手册》焊接工段中无铅焊料波峰焊工艺的产污系数，锡及其化合物的产污系数为 $4.134 \times 10^{-1} \text{g/kg}$ 焊料。本项目无铅锡条总消耗量为 2t/a，则波峰焊工序锡及其化合物的产生量为 $8.268 \times 10^{-4} \text{t/a}$。 本项目波峰焊焊接时水基助焊剂使用量为1t/a，成分为去离子水85%、异丙醇9.5%、丁二酸2%、苹果酸1.5%、保密成分2%，焊接温度为270℃，本项目考虑异丙醇、丁二酸、苹果酸、保密成分均会全部挥发产生有机废气，以非甲烷总烃计，挥发成分总含量为15%，则非甲烷总烃产生量为0.150t/a。
--	--

2) 废气收集及治理措施

回流焊工序和波峰焊工序中，回流焊机与波峰焊机密闭且自带集气装置，本项目共 1 台回流焊机与 1 台波峰焊机，回流焊机集气面积约 0.5m²，集气装置风机风量为 1000m³/h；波峰焊机集气面积约 1m²，集气装置风机风量为 2000m³/h，波峰焊机与回流焊机集气风量共 3000 m³/h。回流焊及波峰焊工序产生的废气收集后共同通过一套间接冷却+滤网+活性炭装置处理后由 40m 排气筒 DA005 高空排放，参照《排污许可证申请与核发技术规范 电子工业》（HJ1031-2019）表 2-3 中污染防治技术，回流焊、波峰焊工序产生的废气经活性炭吸附装置处理为可行技术。

根据《浙江省分散吸附-集中再生活性炭法挥发性有机物治理体系建设技术指南（试行）》中的相关要求：用于 VOCs 治理的活性炭采用煤质活性炭或木质活性炭，活性炭的结构应为颗粒活性炭。活性炭技术指标宜符合 LY/T 3284 规定的优级品颗粒活性炭技术要求：碘吸附值不低于 800mg/g 或四氯化碳吸附率不低于 60%。参照《浙江省分散吸附-集中再生活性炭法挥发性有机物治理体系建设技术指南（试行）》附录 A，活性炭吸附设施装填量为 0.5t。

3) 废气排放情况

回流焊及波峰焊工序产生的废气收集后共同通过一套间接冷却+滤网+活性炭装置处理后由 40m 排气筒 DA005 高空排放，废气收集效率取 90%，非甲烷总烃净化效率取 75%，不考虑锡及其化合物净化效率，本项目 SMT 车间年运行时间为 4800h，则 SMT 车间废气产生和排放情况见表 3-5。

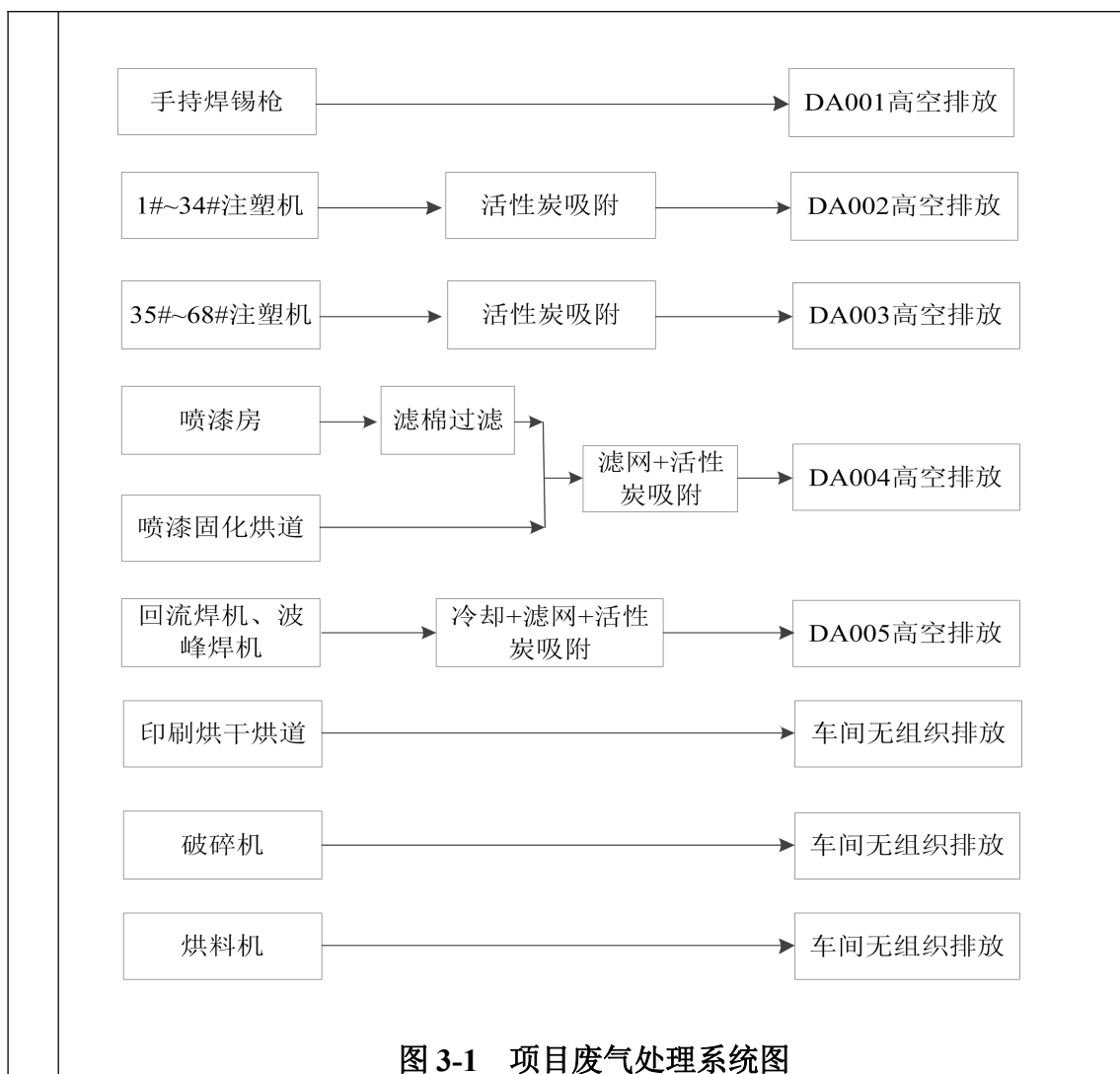
表 3-5 回流焊废气及波峰焊废气产生及排放情况

污染物	排放方式	产生情况			排放情况			风量 m ³ /h
		mg/m ³	kg/h	t/a	mg/m ³	kg/h	t/a	
锡及其化合物	有组织	0.07	0.0002	0.001	0.07	0.0002	0.001	3000
	无组织	/	0.00002	0.0001	/	0.00002	0.0001	
非甲烷总烃	有组织	15.00	0.045	0.216	3.75	0.011	0.054	
	无组织	/	0.005	0.024	/	0.005	0.024	

根据上表，回流焊及波峰焊工序废气的排放情况满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2“新污染源排放限值二级”排放限值。

(7) 破碎工序

本项目注塑工序产生的边角料经粗破碎后打包外售，破碎过程中会产生少量粉尘，其主要污染因子是颗粒物。破碎机工作时完全密闭，仅在破碎出口处产生少量粉尘，注塑工序边角料破碎后大多成粒状，无粉状。破碎后产生的粉尘量极少，本评价不进行定量分析，仅做定性分析，粉尘通过车间换气系统排出。 (7) 食堂油烟 项目劳动定员 1000 人，厂区设有食堂，食堂使用天然气作为燃料进行烹饪，烹饪过程产生油烟及少量燃气废气，考虑到天然气为清洁能源，且仅用于食堂，本次评价不再进行定量分析，本次评价仅对油烟进行定量分析。根据类比调查和有关资料显示，人均耗油量为 35g/人·日，项目年工作 300 天，则食堂年消耗食用油 10.5t/a，油烟挥发量占总耗油量的 3%计，则食堂油烟产生量约 0.315t/a。食堂拟于每个灶头上方设置集气罩收集食堂油烟，本项目共设计 8 只基准灶头，单只集气面积约 1m²，集气装置控制风速不低于 0.5m/s，则单台风量为 2000m³/h，总风量为 16000m³/h。油烟经静电式油烟净化装置净化后高空排放，油烟净化装置日运行 6h，油烟去除率以 85%计，则本项目油烟排放量为 0.047t/a，排放速率为 0.026kg/h，油烟排放浓度为 1.64mg/m³，满足《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）中规定的 2.0mg/m³ 限值要求。 项目废气处理系统图见图 3-1。
--



运营期环境影响和保护措施

2、运营期废水主要环境影响和保护措施

表 3-6 项目废水污染源源强核算结果及相关参数一览表

工序/ 生产线	装置	污染源	废水产生量 m³/a	污染物产生				治理措施				污染物排放（纳管）			废水排放量 m³/a	排放时间 d
				污染物	核算方法	产生浓度 mg/L	产生量 t/a	处理工艺	处理能力 t/a	是否可行技术	效率%	核算方法	排放浓度 mg/L	排放量 t/a		
员工生活	办公、食堂、宿舍	生活污水	25500	COD _{Cr}	产污系数法	350	8.925	化粪池	/	是	/	产污系数法	350	8.925	25500	300
				NH ₃ -N	产污系数法	35	0.893					产污系数法	35	0.893		
				动植物油	类比法	45	1.148	隔油池				类比法	45	1.148		

根据上表可知，本项目生活污水经化粪池预处理后满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准限值。

本项目生产过程中共 3 个用水环节，分别为：循环冷却用水、水性漆调配用水、办公生活用水。

（1）循环冷却用水

本项目注塑机采用水冷方式进行间接冷却，此外，废气处理设施需使用冷却系统对废气进行降温。项目配备 2 套冷却水系统（1 用 1 备），单套循环水量为 400t/h，年运行时间为 4800h，循环水量合计 1920000t/a，冷却水循环使用不外排，因蒸发等因素损失，需定期补充自来水，依据《工业循环水冷却设计规范》（GB/T50102-2014）等文件规定，损耗量以总循环水量的 1.5% 计，则循环水补充量为 28800t/a。

（2）水性漆调配用水

水性漆使用过程需与水按 1:1 的比例在油漆桶内调配之后使用，项目水性漆使用量约为 17.9t/a，则调配水性漆用水量约为 18t/a，调配用水在使用过程中损耗，无废水排放，调配使用后的油漆桶作为危废委托处置。

（3）生活用水

本项目劳动定员 1000 人，厂区内设食堂及宿舍，人均日用水量以 100L 计，全年生产 300 天，则办公生活年耗水量 30000t，废水量以用水量 85% 计，则生活污水排放量约为 25500t/a，生活污水按 COD_{Cr} 350mg/L，NH₃-N 35mg/L 计，则生活污水污染物产生量为：COD_{Cr} 8.925t/a，NH₃-N 0.893t/a。此外，食堂废水约占生活污水 30%，即食堂废水产生量约为 7650t/a，参照《饮食业环境保护技术规范》（HJ554-2010），食堂废水动植物油产生浓度约 150mg/L，则食堂废水中动植物油产生量约 1.148t/a，生活污水中动植物油浓度约 45mg/L。

生活污水经化粪池预处理达标后纳管，纳管标准执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准限值，最终经海宁盐仓污水处理厂处理达到《城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》（DB 33/2169-2018）标准后排入环境。本项目废水排放量为 25500t/a，根据当地生态环境主管部门要求，COD_{Cr}、NH₃-N 的排放浓度仍分别为按照 50mg/L、5mg/L 进行核算，废水中污染物最终外排环境总量为：COD_{Cr} 1.275t/a、NH₃-N 0.128t/a。

3、运营期噪声主要环境影响和保护措施

本项目的噪声来源主要为生产过程中的机器设备等的运行噪声，项目主要产噪声设备的噪声排放情况如下表。

表 3-7 噪声污染源源强核算结果及相关参数一览表

所在位置	工序/生产线	装置	噪声源	声源类型	噪声源强		持续时间 h
					核算方法	噪声值(声压级) dB (A)	
1#注塑车间	注塑	注塑机	注塑机	频发	类比法	85	16
		烘料机	烘料机	频发	类比法	70	16
		破碎机	破碎机	频发	类比法	80	16
	供压缩空气	空压机	空压机	频发	类比法	85	16
2#注塑车间	注塑	注塑机	注塑机	频发	类比法	85	16
		烘料机	烘料机	频发	类比法	70	16
		破碎机	破碎机	频发	类比法	80	16
	供压缩空气	空压机	空压机	频发	类比法	85	16
涂装车间	涂装	喷涂线	喷涂线	频发	类比法	70	8
	印刷	印刷线	印刷线	频发	类比法	70	8
SMT 车间	SMT	贴片机	贴片机	频发	类比法	75	16
		涂覆机	涂覆机	频发	类比法	75	16
		回流焊炉	回流焊炉	频发	类比法	80	16
		波峰焊	波峰焊	频发	类比法	80	16
组装车间	组装	组装线	组装线	频发	类比法	75	16
实验室	实验	实验设备	实验设备	频发	类比法	75	8
厂房外	冷却	冷却塔	冷却塔	频发	类比法	85	16
	废气处理	注塑车间废气风机	风机	频发	类比法	85	16
		涂装车间废气风机	风机	频发	类比法	82	8
		SMT 车间废气风机	风机	频发	类比法	78	16

注：点声源组采用等效点声源。

本项目通过设备的合理布局、利用厂房的阻隔和距离的衰减降噪，昼、夜间噪声对厂界噪声影响预测结果见下表。

表 3-8 本项目厂界噪声预测结果 单位：dB(A)								
噪声单元 \ 预测点	东侧厂界		南侧厂界		西侧厂界		北侧厂界	
	昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间
贡献值	51.2	51.2	37.6	37.6	41.2	41.2	52.5	52.5
标准值	65	55	65	55	65	55	65	55
达标情况	达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标
根据上表，项目正常营运期对厂界昼间、夜间噪声贡献值均能满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类区标准限值要求，项目评价范围内无声环境敏感点。项目噪声不会对周围环境造成大的影响。								

4、运营期固体废物主要环境影响和保护措施

项目生产过程中产生的副产物包括不合格品、边角料、印刷网版、次品、焊渣、废锡丝、一般包装材料、废包装容器、废滤棉、废活性炭、废滤网、废抹布、废机油、废液压油、废油桶、废 PCB 板和生活垃圾。

依据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》、《固体废物鉴别标准 通则》、《国家危险废物名录（2021 年版）》、《建设项目危险废物环境影响评价指南》及《危险废物鉴别标准》等，固体废物污染源核算结果及相关参数见表 3-10。

表 3-9 固体废物污染源核算结果及相关参数一览表

固体废物属性	工序/生产线	固体废物名称	固体废物代码	产生情况		最终去向	管理要求
				核算方法	产生量 t/a		
一般工业固体废物	注塑	边角料	385-001-06	产污系数法	175	物资公司	（1）一般工业固体废物暂存库匹配性：一般固废最大贮存量约 50t，固废仓库贮存能力满足要求。 （2）在嘉兴市一般工业固废信息化监控系统中填报固废电子管理台账，依法如实记录固废种类、产生量、流向、贮存、利用、处置等有关信息。 （3）对不可外售综合利用的固废，要严格执行转移联单制度，对可外售综合利用的固废，需在台账中注明综合利用去向。
	检验	次品	385-001-06	产污系数法	3.5	物资公司	
	波峰焊	焊渣	385-001-99	产污系数法	0.1	物资公司	
	点焊	废锡丝	385-001-99	产污系数法	0.01	物资公司	
	原辅料拆包	一般包装材料	385-001-07	产污系数法	10	物资公司	
危险废物	水性漆、水性油墨等使用	废包装容器	HW49 900-041-49	产污系数法	2.04	有资质单位	（1）危险废物暂存库匹配性：危废最大贮存量约 20t，危废仓库贮存能力满足要求。 （2）建立危险废物台账，如实记录危险废物利用的种类、数量、操作人员等基本情况。 （3）除贮存和自行利用处置的，全部提供或委托给持危险废物经营许可证的单位。有与持危险废物经营许可证的单位签订的合同。 （4）危险废物的转移应遵从《危险废物转移管理办法》（部令第 23 号）及其他有关规定。 （5）危险废物按种类分别存放，且不同类废物间有明显的间隔。
	废气处理	废滤棉	HW49 900-041-49	产污系数法	8.49	有资质单位	
		废活性炭	HW49 900-039-49	产污系数法	14.0	有资质单位	
		废滤网	HW49 900-041-49	产污系数法	0.12	有资质单位	
	设备维护	废抹布	HW49 900-041-49	产污系数法	0.1	有资质单位	
		废机油	HW08 900-249-08	产污系数法	0.1	有资质单位	

			废液压油	HW08 900-218-08	产污系数法	0.2	有资质单位	(6) 依据《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597)附录 A 和《环境保护图形标志-固体废物贮存(处置)场》(GB15562.2) 所示标签设置危险废物识别标志。
	机油、液压油使用		废油桶	HW08 900-249-08	产污系数法	0.04	有资质单位	
	印刷		废印刷网版	HW12 900-253-12	产污系数法	0.01	有资质单位	
	测试		废 PCB 板	HW49 900-045-49	产污系数法	0.11	有资质单位	
	/	员工生活	生活垃圾	/	产污系数法	150	环卫部门	及时清运。
	属性待鉴定固体废物	/	/	/	/	/	/	/

(1) 不合格品

本项目测试过程会产生少量的不合格品，不合格品产生量约为产量的1%，本项目产品产量重量约 4000t，则不合格品产生量约 40t/a，不合格品全部返修。

(2) 边角料

项目注塑过程中会产生塑料边角料，根据建设单位提供的资料计算，边角料产生比例约 5%，塑料粒子原材料年用量是 3500t/a，则边角料产生量约 175t/a，企业收集后出售给物资公司。

(3) 废印刷网版

项目印刷工序所用印版为外购聚酯类丝网版，本项目不涉及制版工序。由于产品的不同，企业定期对印刷网版进行更换，产生量约为 0.01t/a，根据《国家危险废物名录》（2021），废印刷网版属于危险废物，危废代码为 HW12（900-253-12），企业收集后委托有资质的单位处置。

(4) 次品

项目壳体在喷漆及印刷过程中会因漆膜不均匀或色差等原因而产生少量次品，产生率约为 1%，则次品产生量约为 3.5t/a，企业收集后出售给物资公司。

(5) 焊渣

在波峰焊过程中，无铅锡条属于熔化状态，其表面氧化及其它金属作用会生成一些残渣，本项目无铅锡条年用量为 2t，焊渣产生量以 5%计，则焊渣的产生量为 0.1t/a，企业收集后出售给物资公司。

(6) 废锡丝

项目点焊过程需使用锡丝，使用过程中会产生少量废锡丝，本项目无铅锡丝年用量为 0.2t，废锡丝产生量以锡丝用量的 5%计，则废锡丝的产生量约为 0.01t/a，企业收集后出售给物资公司。

(7) 一般包装材料

PP、ABS、外购电子元件等一般原料拆包会产生一般包装材料，主要为纸箱、塑料等，不涉及危化品包装袋，根据原材料用量，一般包装材料预计产生量约为 10t/a，企业收集后出售给物资公司。

(8) 废包装容器

废包装容器主要指水性漆、水性油墨、无铅锡膏、水基助焊剂使用后产生的废包装桶，产生情况如下。

表 3-10 废包装容器产生情况

原辅料名称	年用量 t/a	包装规格	空桶重量 kg/个	废包装容器产生量 t
水性漆	17.9	25kg/桶	2.5	1.79
水性油墨	0.5	25kg/桶	2.5	0.05
水基助焊剂	1.0	20kg/桶	2	0.1
锡膏	1.0	500g/罐	0.05	0.1

根据上表，废包装容器产生量约为 2.04t/a，根据《国家危险废物名录》（2021），废包装容器属于危险废物，危废代码为 HW49（900-041-49），企业收集后委托有资质的单位处置。

(9) 废滤棉

项目共 3 个喷漆房，每个喷漆房均设有 1 套高效滤棉装置（共 3 套），根据污染源强核算，单套高效滤棉装置对漆雾的处理量约为 0.43t/a，滤棉对漆雾的吸附容量约为 0.2t/t 滤棉，则单套高效滤棉装置滤棉使用量为 2.15t/a，单套高效滤棉装置滤棉填充量为 0.12t，滤棉每 15 天更换一次，则单套高效滤棉装置废滤棉产生量 2.83t/a，本项目喷漆房废滤棉产生量共约 8.49t/a。根据《国家危险废物名录》（2021），废滤棉属于危险废物，危废代码为 HW49（900-041-49），企业收集后委托有资质的单位处置。

(10) 废活性炭

本项目工艺废气采用活性炭吸附工艺处理，项目共设 4 套活性炭装置，根据浙环发（2017）30 号文件，“采用吸附抛弃法，吸附剂为活性炭时，VOCs 质量百分含量按 15%计（核算基准为吸附剂使用量）”，根据污染源强核算，本项目每套活性炭吸附装置处理的有机废气及理论用量详见下表。

表 3-11 活性炭吸附装置处理的有机废气及理论用量

废气种类	治理设施	活性炭吸附装置处理的有机废气量 t	活性炭理论用量 t/a
注塑废气	活性炭	0.593	3.95
注塑废气	活性炭	0.593	3.95
喷漆及固化废气	高效滤棉+滤网+活性炭	0.121	0.81

波峰焊及回流焊废气	冷却+滤网+活性炭	0.162	1.08
合计		1.469	9.795

此外，参照《浙江省分散吸附-集中再生活性炭法挥发性有机物治理体系建设技术指南（试行）》中的相关要求和根据企业提供的废气处理设计方案，本项目各活性炭吸附设施装填量见表 3-12，参照《关于印发嘉兴市分散吸附-集中再生活性炭法挥发性有机物治理体系建设实施方案（试行）的通知》，各处理设施活性炭更换次数见表 3-12。

表 3-12 活性炭吸附装置填装量及更换次数

废气种类	治理设施	活性炭填装量 t	更换次数次/a	活性炭用量 t/a
注塑废气	活性炭	1.0	4	4
注塑废气	活性炭	1.0	4	4
喷漆及固化废气	滤棉+活性炭	1.5	2	3
波峰焊及回流焊废气	滤棉+活性炭	0.5	3	1.5
合计		/	/	12.5

综上，本项目废活性炭的产生量约为 14.0t/a（含吸附废气量）。根据《国家危险废物名录》（2021），废活性炭属于危险废物，危废代码为 HW49（900-039-49），企业收集后委托有资质的单位处置。

（11）废滤网

本项目喷漆废气先经高效滤棉处理，再与固化废气共同经 1 套滤网+活性炭装置处理，回流焊及波峰焊废气共同经 1 套冷却+滤网+活性炭装置处理，滤网每月需更换一次，一次更换量约 10kg，则废滤网产生量为 0.12t/a。根据《国家危险废物名录》（2021），废滤网属于危险废物，危废代码为 HW49（900-041-49），企业收集后委托有资质的单位处置。

（12）废抹布

涂覆机钢网定期使用抹布进行擦拭，废抹布年产生量约为 0.1t/a。根据《国家危险废物名录》（2021），其属于危险废物，危废代码为 HW49（900-041-49），企业收集后委托有资质的单位处置。

（13）废机油

本项目机油使用量约为 0.2t/a，机油定期更换，损耗率以 50%计，则废机油的产生量约为 0.1t/a，根据《国家危险废物名录》（2021），废机油属

于危险废物，危废代码为 HW08（900-249-08），企业收集后委托有资质的单位处置。

（14）废液压油

本项目液压油使用量约为 0.2t/a，液压油定期更换，不考虑其损耗，则废液压油的产生量约为 0.2t/a，根据《国家危险废物名录》（2021），废液压油属于危险废物，危废代码为 HW08（900-218-08），企业收集后委托有资质的单位处置。

（15）废油桶

本项目机油、液压油使用量均为 0.2t/a，包装规格均为 200kg/桶，废油桶产生量为 0.04t/a，根据《国家危险废物名录》（2021），废油桶属于危险废物，危废代码为 HW08（900-249-08），企业收集后委托有资质的单位处置。

（16）废 PCB 板

本项目检测过程中会产生少量的废 PCB 板，产生量约为用量的 1‰，本项目 PCB 板年用量约 3 万 m²，平均 3.5kg/m²，则 PCB 板年用量为 105t，则废 PCB 板产生量约为 0.11t/a，根据《国家危险废物名录》（2021），废 PCB 板属于危险废物，危废代码为 HW49（900-045-49），企业收集后委托有资质的单位处置。

（17）生活垃圾

本项目实施后劳动定员 1000 人，生活垃圾产生量按每人每天 0.5kg 计，则生活垃圾产生量约 150t/a。生活垃圾分类收集后，由当地环卫部门统一清运处理。

5、环境风险

（1）主要风险物质及分布情况

本项目涉及的风险物质主要为天然气、水性油墨及助焊剂中的乙醇和异丙醇、生产过程中产生的危险废物，主要分布于化学品仓库、生产车间、危废仓库。

表 3-13 项目涉及的危险物质数量与临界量比值及风险源分布情况

序号	危险物质名称	生产单元名称	所在位置	CAS 号	最大存在总量 t	临界量 t	危险物质 Q 值
----	--------	--------	------	-------	----------	-------	----------

1	天然气	供热	管道	74-82-8	0.0006	10	0.00006
2	异丙醇、乙醇	印刷、波峰焊	化学品仓库及车间	67-63-0	0.027	10	0.0027
3	危废	废气处理等	危废仓库	/	20	50	0.4
$\Sigma(qn/Qn)$							0.40276
注：①天然气管道直径约 0.15m，厂区内管道长度约 50m，天然气密度以 0.717kg/m ³ 计。②水性油墨中含醇类溶剂（乙醇、异丙醇）8%，乙醇临界量从严参照异丙醇临界量。							
根据上表计算出 $Q < 1$。 （2）影响环境的途径 本项目涉及的风险物质主要为天然气、水性油墨及助焊剂中的乙醇和异丙醇、生产过程中产生的危险废物，可能存在的污染途径为：①乙醇、异丙醇、危险废物泄漏进入土壤，造成土壤污染；②在发生突发环境事件的情况下，生产车间和仓库内的乙醇、异丙醇可能随消防废水进入附近水体，引起水体污染；③天然气泄漏可能造成的火灾爆炸事件。 （3）防范措施 ①对天然气管道以及使用设施严格按有关规范、标准进行设计、施工、验收，在天然气使用处安装天然气泄漏报警装置，及时监控天然气泄漏情况。 ②将水性油墨及助焊剂等液体原辅料密封存放，储存于阴凉、通风处。 ③对危险废物贮存场所严格按有关规范、标准进行设计、施工、验收，设置符合“四防”要求的危废贮存设施。 ④加强车间的通风设施建设，保证车间内良好通风。同时，车间内应杜绝明火，车间墙壁张贴相应警告标志，加强对生产设备的维护、检修，确保设备正常运行。 ⑤废气处理设施严格按有关规范、标准进行设计、施工、验收，定期维护废气处理设施，污染物排放控制措施达不到应有效率时，应立即停止相关产污环节，并派专人负责维修。 此外，根据《关于加强工业企业环保设施安全生产工作的指导意见》（浙应急基础[2022]143 号），新、改、扩建重点环保设施应纳入建设项目管理，充分考虑安全风险，确保风险可控后方可实施。 a.立项阶段。企业应当依法依规对建设项目开展环境影响评价，不得采用国家、地方淘汰的设备、产品和工艺。在环评技术审查等环节，必要时可邀请应急管理部门、行业专家参与科学论证。							

b.设计阶段。企业应当委托有相应资质（建设部门核发的综合、行业专项等设计资质）的设计单位对建设项目（含环保设施）进行设计，落实安全生产相关技术要求，自行开展或组织环保和安全生产有关专家参与设计审查，出具审查报告，并案审查意见进行修改完善。

c.建设和验收阶段。建设单位应严格按照设计方案和相关施工技术标准、规范施工。建设项目竣工后，建设单位应当按照法律、法规规定的标准和程序，对环保设施进行验收，确保环保设施符合生态环境和安全生产要求，并形成书面报告。

d.严格落实企业主体责任。企业要把环保设施安全落实到生产经营工作全过程各方面，建立环保设施台账和维护管理制度，对环保设施操作、危险作业等相关岗位人员开展安全操作规程、风险管控、应急处置等专项安全培训教育。要依法依规开展环保设施安全风险辨识管控和隐患排查治理，定期进行安全可靠性鉴定，设置必要的安全监测监控系统 and 连锁保护，严格日常安全检查。要严格执行吊装、动火、登高、有限空间、检维修等危险作业审批制度，落实安全隔离措施，实施现场安全监护，配齐应急处置装备，确保环保设施安全、温度、有效运行。

企业应委托有相应资质的设计单位对建设项目环保设施进行设计，落实安全生产相关技术要求。施工单位应严格按照设计方案和相关施工技术标准、规范施工。建设项目竣工后，建设单位应当按照法律、法规规定的标准和程序，对环保设施进行验收，确保环保设施符合生态环境和安全生产要求，并形成书面报告。确保风险可控后方可施工和投入生产、使用。

⑤编制突发环境事件应急预案，配备相应应急物资，同时加强员工日常管理和安全知识培训，制定定期演练计划，加强演练。

表 3-14 影响途径和风险防范措施

序号	风险事故	影响途径	风险防范措施
1	泄漏	进入土壤、水体,造成土壤、水体污染	将水性油墨及助焊剂等液体原辅料密封存放，储存于阴凉、通风处。对危险废物贮存场所严格按有关规范、标准进行设计、施工、验收，设置符合“四防”要求的危废贮存设施。
2	泄漏、火灾、爆炸	发生火灾、爆炸,污染大气环境	对天然气管道以及使用设施严格按有关规范、标准进行设计、施工、验收，在天然气使用处安装天然气泄漏报警装置，及时监控天然气泄漏情况。加强车间的通风设施建设，保证车间内良好通风。同时，车间内

			应杜绝明火，车间墙壁张贴相应警告标志，平时加强对生产设备的维护、检修，确保设备正常运行。												
此外，为进一步提高风险防范能力，企业需建立“车间-厂区-园区”三级防控体系，确保企业的风险防范措施与园区的应急防控体系有效衔接。 通过落实上述风险防范措施，本项目的环境风险发生概率可进一步降低，对周边环境的影响将进一步下降，环境风险可控。 6、土壤、地下水环境影响和保护措施 (1) 污染源、污染物类型和污染途径 本项目主要从事高速电吹风、加湿器的生产加工，项目实施后废气主要为注塑废气、烘料废气、破碎粉尘、喷漆及固化废气、印刷及烘干废气、回流焊废气、波峰焊废气、点焊废气等，主要污染因子为：颗粒物、锡及其化合物、非甲烷总烃、苯乙烯、丙烯腈、丁二烯等。鉴于项目所排放废气经处理后均能做到稳定达标排放，因此，本次评价认为本项目所排放废气不会因大气沉降而对周边的土壤和地下水环境产生影响。 (2) 防控措施 本项目进行分区防渗处理，危废仓库、化学品仓库防渗技术要求按重点防渗区执行，生产车间按一般防渗区执行，其余区域进行一般性地面硬化，在落实上述分区防渗措施的前提下，可有效避免因污染物垂直入渗对厂区及周边土壤、地下水环境产生影响。 表 3-15 本项目污染区划分及防渗等级一览表 <table><tr><th>防渗分区</th><th>厂内分区</th><th>防渗等级</th></tr><tr><td>简单防渗区</td><td>办公区域等</td><td>不需设置防渗等级</td></tr><tr><td>一般防渗区</td><td>生产车间、一般固废贮存区等</td><td>等效黏土防渗层 Mb≥1.5m，K≤1×10⁻⁷cm/s；或参照 GB16889 执行</td></tr><tr><td>重点防渗区</td><td>化学品仓库、危废仓库等</td><td>基础必须防渗，防渗层为至少 1m 厚粘土层（k≤1×10⁻⁷cm/s），或 2mm 厚高密度聚乙烯，或至少 2mm 厚的其它人工材料，渗透系数 ≤10⁻¹⁰cm/s。</td></tr></table> 综上，在落实上述废水处理设施及分区防渗措施的前提下，可有效避免因污染物垂直入渗对厂区及周边土壤、地下水环境产生影响。 7、总量控制指标 根据浙江省现有总量控制要求，主要污染物总量控制种类为：化学需氧量、氨氮、二氧化硫、氮氧化物、工业烟粉尘、挥发性有机物和重点重金属。				防渗分区	厂内分区	防渗等级	简单防渗区	办公区域等	不需设置防渗等级	一般防渗区	生产车间、一般固废贮存区等	等效黏土防渗层 Mb≥1.5m，K≤1×10 ⁻⁷ cm/s；或参照 GB16889 执行	重点防渗区	化学品仓库、危废仓库等	基础必须防渗，防渗层为至少 1m 厚粘土层（k≤1×10 ⁻⁷ cm/s），或 2mm 厚高密度聚乙烯，或至少 2mm 厚的其它人工材料，渗透系数 ≤10 ⁻¹⁰ cm/s。
防渗分区	厂内分区	防渗等级													
简单防渗区	办公区域等	不需设置防渗等级													
一般防渗区	生产车间、一般固废贮存区等	等效黏土防渗层 Mb≥1.5m，K≤1×10 ⁻⁷ cm/s；或参照 GB16889 执行													
重点防渗区	化学品仓库、危废仓库等	基础必须防渗，防渗层为至少 1m 厚粘土层（k≤1×10 ⁻⁷ cm/s），或 2mm 厚高密度聚乙烯，或至少 2mm 厚的其它人工材料，渗透系数 ≤10 ⁻¹⁰ cm/s。													

本项目不涉及废水排放，结合上述总量控制要求、当地生态环境主管部门政策要求可知，本项目纳入总量控制要求的污染物为 COD_{Cr}、NH₃-N、VOCs。

根据相关文件，新建、改建、扩建项目不排放生产废水且排放的水主要污染物仅源自厂区内独立生活区域所排放生活污水的，其新增的化学需氧量和氨氮两项水主要污染物排放量可不进行区域替代削减。

根据《建设项目主要污染物排放总量指标审核及管理暂行办法》（环发[2014]197号）：“用于建设项目的‘可替代总量指标’不得低于建设项目所需替代的主要污染物排放总量指标。上一年度环境空气质量年平均浓度不达标的城市、水环境质量未达到要求的市县，相关污染物应按照建设项目所需替代的主要污染物排放总量指标的 2 倍进行削减替代（燃煤发电机组大气污染物排放浓度基本达到燃气轮机组排放限值的除外）；细颗粒物（PM_{2.5}）年平均浓度不达标的城市，二氧化硫、氮氧化物、烟粉尘、挥发性有机物四项污染物均需进行 2 倍削减替代（燃煤发电机组大气污染物排放浓度基本达到燃气轮机组排放限值的除外）。地方有更严格倍量替代要求的，按照相关规定执行。”

表 3-16 总量控制指标一览表 单位:t/a

总量控制 污染物	本项目 排放量	项目实施 后全厂排 放量	以新带 老削减 量	总量建 议值	变化量	总量 来源	区域平 衡替代 削减	区域平 衡替代 削减量
COD _{Cr}	1.275	1.275	/	1.275	1.275	/	/	/
NH ₃ -N	0.128	0.128	/	0.128	0.128	/	/	/
VOCs	0.883	0.883	/	0.883	0.883	/	1:2	1.766

本项目仅排放生活污水，COD_{Cr}、NH₃-N 无需进行区域平衡替代削减，VOCs 按 1:2 进行区域平衡替代削减，符合总量控制要求。

四、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		自行监 测要求 (监测 频次)
				名称/文号	浓度 限值	
大气环 境	DA001	锡及其 化合物	收集后高空排放	《大气污染物综合 排放标准》(GB16 297-1996)表 2 二级 标准	8.5mg/m ³	1 次/年
	DA002	非甲烷 总烃	经活性炭装置处理 后高空排放。	《合成树脂工业污 染物排放标准》(G B31572- 2015)中表 5 大气污染物特别 排放限值	60mg/m ³	1 次/年
		苯乙烯			20mg/m ³	
		丁二烯			1.0mg/m ³	
		丙烯腈			0.5mg/m ³	
		臭气浓 度		《恶臭污染物排放 标准》(GB14554-9 3) 二级标准	2000(无量 纲)	
	DA003	非甲烷 总烃	经活性炭装置处理 后高空排放。	《合成树脂工业污 染物排放标准》(G B31572- 2015)中表 5 大气污染物特别 排放限值	60mg/m ³	1 次/年
		苯乙烯			20mg/m ³	
		丁二烯			1.0mg/m ³	
		丙烯腈			0.5mg/m ³	
		臭气浓 度		《恶臭污染物排放 标准》(GB14554-9 3) 二级标准	2000(无量 纲)	
	DA004	颗粒物	喷漆废气收集后先 经高效滤棉过滤处 理, 再与固化废气、 共同经 1 套活性炭 装置处理后排放。	《工业涂装工序大 气污染物排放标准》 (DB33/2146-2018) 表 1 标准	30mg/m ³	1 次/年
		非甲烷 总烃			80mg/m ³	
		臭气浓 度			1000(无量 纲)	
	DA005	锡及其 化合物	经冷却+滤棉+活性 炭装置处理后高空 排放。	《大气污染物综合 排放标准》(GB16 297-1996)表 2 二级 标准	8.5mg/m ³	1 次/年
		非甲烷 总烃			120mg/m ³	
	厂界无 组织	颗粒物	项目废气经集气罩 或设备内部直连管 道进行收集, 集气 罩的设置符合相关 规定, 减少无组织 废气排放。	《大气污染物综合 排放标准》(GB16 297-1996)表 2 二级 标准	1.0mg/m ³	1 次/年
		锡及其 化合物			0.24mg/m ³	
		丙烯腈			0.6mg/m ³	
		苯乙烯		《工业涂装工序大 气污染物排放标准》 (DB33/2146-2018) 表 6 标准	0.4mg/m ³	
		非甲烷 总烃			4mg/m ³	
		臭气浓 度			20(无量 纲)	

	车间外无组织	非甲烷总烃		《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019) 表 A.1	6.0mg/m ³	1 次/年
地表水环境	DW001 纳管口	pH	生活污水经化粪池处理后纳入市政污水管网，最终经海宁盐仓污水处理厂处理达到《城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》(DB 33/2169-2018) 标准后排入钱塘江。项目所在地属于海宁盐仓污水处理厂纳管范围内。	《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 表 4 三级标准	6~9	/
		COD _{Cr}			500mg/L	
		BOD ₅			300mg/L	
		SS			400mg/L	
		动植物油			100mg/L	
		NH ₃ -N		《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》(DB33/887-2013)	35mg/L	
		TP			8mg/L	
声环境	生产设备	噪声(等效声级)	选用低噪声设备，做好设备的减振基础。合理布局，注意维护设备	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 中的 3 类标准	昼间 65dB(A)；夜间 55dB(A)	1 次/季
电磁辐射	/	/	/	/	/	/
固体废物	一般包装材料、边角料、次品、焊渣、废锡丝企业收集后出售给物资公司综合利用；废包装容器、废滤棉、废活性炭、 <u>废滤网</u> 、废抹布、废机油、废液压油、废油桶、废 PCB 板、废印刷网版等委托有资质的单位处置；生活垃圾企业收集后由环卫部门清运。各类固废均得到合理处置，不会产生二次污染。					
土壤及地下水污染防治措施	做好雨污分流，清污分流，在雨水排放口设置截断阀；厂区地面硬化，危废仓库、化学品仓库进行分区防渗处理，防渗技术要求按重点防渗区执行，生产车间按一般防渗区执行。在落实分区防渗的情况下，项目不会对土壤和地下水环境产生垂直入渗影响，对所在地以及周边土壤、地下水环境的影响极小。					
生态保护措施	拟建项目位于海宁市长安镇文海北路北侧、中堤路东侧，属工业区，项目建设需进行土地平整，土方开挖，施工过程中会对项目所在地生态环境造成些许影响，拟建项目施工期持续时间较短，待施工期结束后，由施工期产生的生态环境影响也会慢慢恢复。拟建项目不是生态型建设项目，项目建成后，对项目所在地的生态环境影响不大。运营期产生的污染物较少、经处理后均可达标排放，对周围生态环境的影响不大。通过落实好各项污染防治措施，可使项目对生态环境的影响降至最低。					
环境风险防范措施	企业需落实“车间-厂区-园区”三级防控体系，①对天然气管道以及使用设施严格按有关规范、标准进行设计、施工、验收，在天然气使用处安装天然气泄漏报警装置，及时监控天然气泄漏情况。②将水性油墨及助焊剂等液体原辅料密封存放，储存于阴凉、通风处。③对危险废物贮存场所严格按有关规范、标准进行设计、施工、验收，设置符合“四防”要求的危废贮存设施。④加强车间的通风设施建设，保					

	证车间内良好通风。同时，车间内应杜绝明火，车间墙壁张贴相应警告标志，加强对生产设备的维护、检修，确保设备正常运行。⑤废气处理设施严格按有关规范、标准进行设计、施工、验收，定期维护废气处理设施，污染物排放控制措施达不到应有效率时，应立即停止相关产污环节，并派专人负责维修。⑥编制突发环境事件应急预案，配备相应应急物资，同时加强员工日常管理和安全知识培训，制定定期演练计划，加强演练。
其他环境管理要求	(1) 建立和完善环保管理机构 项目实施后由总经理负责企业环保管理工作，配备专职环保员一名，负责企业环保工作，监督、检查环保设施的运行和维护及保养情况与环保制度的执行情况，不断提高全厂的环保管理水平。 (2) 建立和完善各项规章制度建立和完善企业环保管理制度和岗位责任制，保障环保设施的正常运转，同时要按照环保部门的要求，按时上报环保运行情况，以接受环保部门的监督。对照《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019 年），企业属于登记管理类别，企业应当在本项目启动生产设施或者发生实际排污之前进行排污登记，制订和完善各项规章制度，制订环保管理制度和责任制，健全环保设备管理制度、安全操作规程和岗位责任制，设置各种设备运行台帐记录，规范工作程序，同时应制定相应的经济责任制，实行工效挂钩；建立日常档案，搞好环保统计，并及时处理可能出现的环境污染问题，做好废气处理设施运行记录台账和固废处置记录台帐。

附表

建设项目污染物排放量汇总表

单位：t/a

分类 \ 项目	污染物名称	现有工程 排放量（固体废物 产生量）①	现有工程 许可排放量 ②	在建工程 排放量（固体废物产 生量）③	本项目 排放量（固体废物 产生量）④	以新带老削减量 （新建项目不填）⑤	本项目建成后 全厂排放量（固体废 物产生量）⑥	变化量 ⑦
废气	颗粒物	/	/	/	0.143	/	0.143	0.143
	锡及其化合物	/	/	/	0.001	/	0.001	0.001
	非甲烷总烃	/	/	/	0.858	/	0.858	0.858
	苯乙烯	/	/	/	0.013	/	0.013	0.013
	丙烯腈	/	/	/	0.005	/	0.005	0.005
	丁二烯	/	/	/	0.007	/	0.007	0.007
废水	COD _{Cr}	/	/	/	1.275	/	1.275	1.275
	NH ₃ -N	/	/	/	0.128	/	0.128	0.128
一般工业 固体废物	边角料	/	/	/	175	/	175	175
	次品	/	/	/	3.5	/	3.5	3.5
	焊渣	/	/	/	0.1	/	0.1	0.1
	废锡丝	/	/	/	0.01	/	0.01	0.01

	一般包装材料	/	/	/	10	/	10	10
危险废物	废包装容器	/	/	/	2.04	/	2.04	2.04
	废滤棉	/	/	/	8.49	/	8.49	8.49
	废活性炭	/	/	/	14.0	/	14.0	14.0
	废滤网	/	/	/	0.12	/	0.12	0.12
	废抹布	/	/	/	0.1	/	0.1	0.1
	废机油	/	/	/	0.1	/	0.1	0.1
	废液压油	/	/	/	0.2	/	0.2	0.2
	废油桶	/	/	/	0.04	/	0.04	0.04
	废印刷网版	/	/	/	0.01	/	0.01	0.01
	废 PCB 板	/	/	/	0.11	/	0.11	0.11
生活垃圾		/	/	/	150	/	150	150

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①



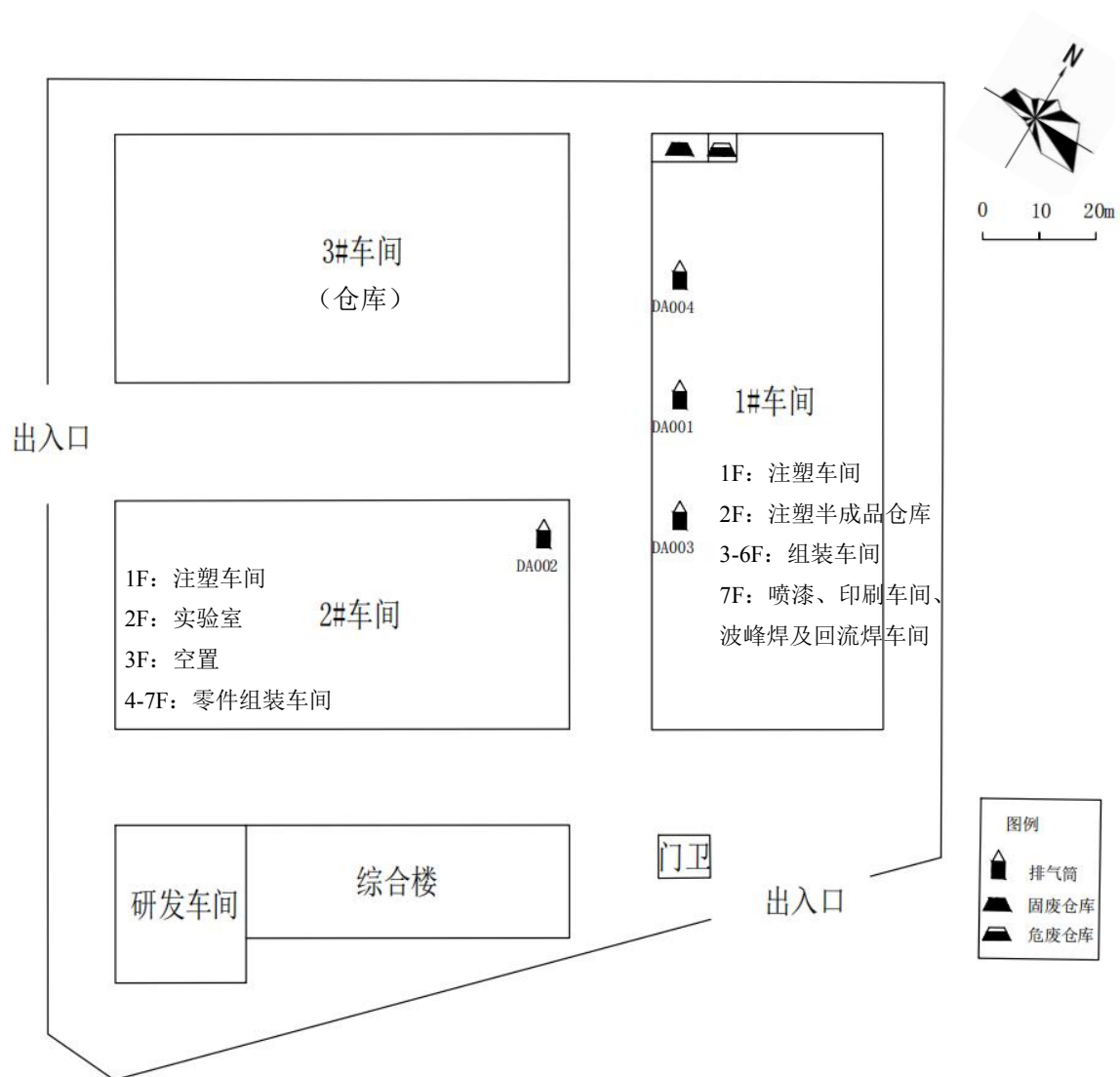
附图 1 项目地理位置图



附图 2 项目周边环境概况示意图



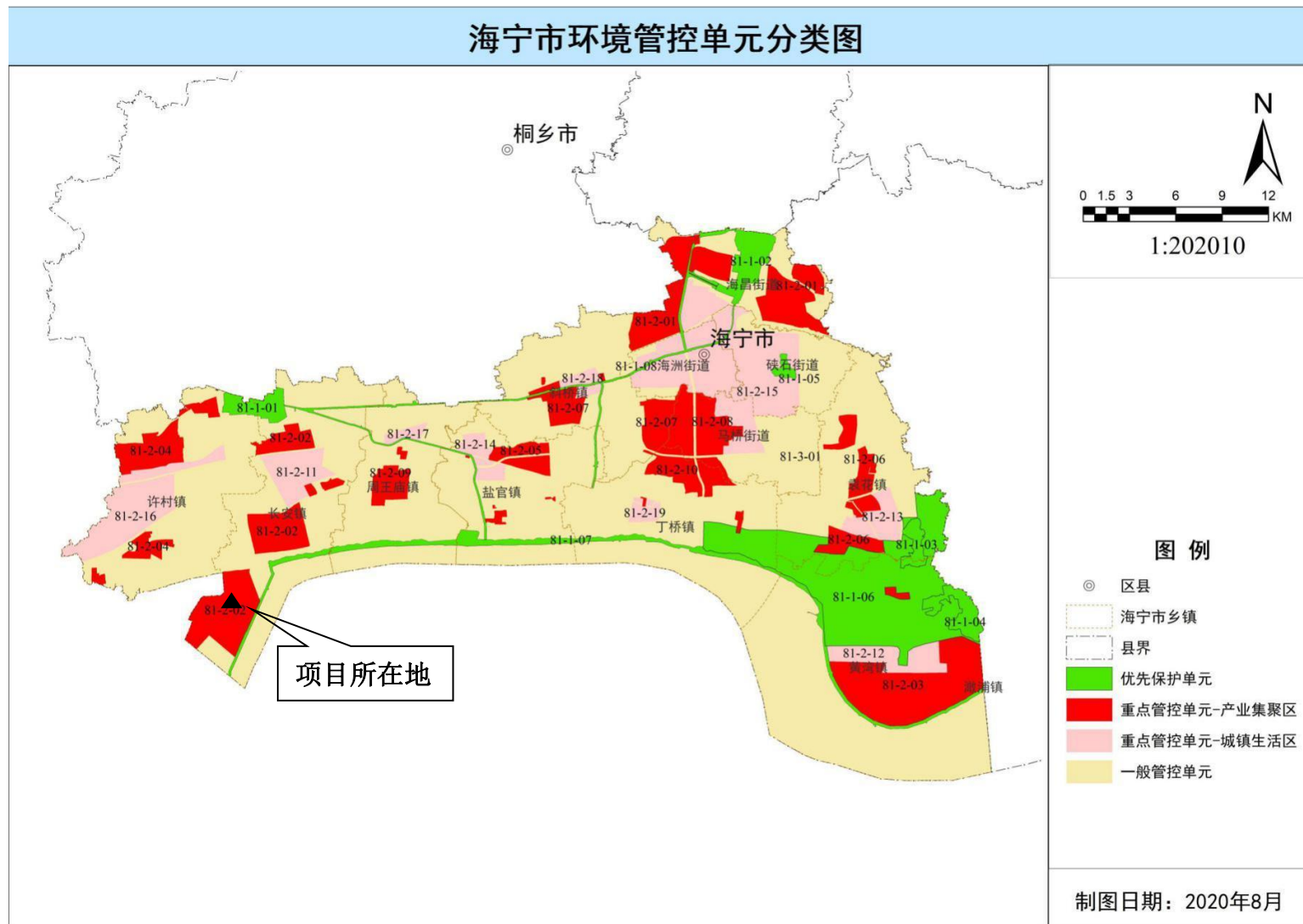
附图3 环境保护目标分布图



附图 4 项目平面布置示意图



附图 5 地表水环境功能区划图



附图 6 环境管控单元分类图



附图 7 生态保护红线划定方案图

嘉兴市环境空气质量功能区划图（行政区划）



附图 8 环境空气质量功能区划图



附图 9 工程师现场踏勘照片

附件 1 营业执照

统一社会信用代码

91330481MAC96GJUXM (1/1)

营业执照

(副本)

扫描二维码登录“国家企业信用信息公示系统”了解更多登记、备案、许可、监管信息

名称

浙江乐秀科技有限公司

注册资本

伍仟万元整

类型

有限责任公司（自然人投资或控股的法人独资）

成立日期

2023 年 02 月 24 日

法定代表人

喻金明

住所

浙江省嘉兴市海宁市长安镇海宁高新技术产业园区纬三路 11 号 537 室

经营范围

一般项目：技术服务、技术开发、技术咨询、技术交流、技术转让、技术推广；家用电器研发；家用电器制造；家用电器销售；电子元器件制造；其他电子器件制造；五金产品制造；塑料制品制造；塑料制品销售；塑料包装箱及容器制造；模具制造；模具销售；齿轮及齿轮减、变速箱制造；齿轮及齿轮减、变速箱销售；高速精密齿轮传动装置销售；轴承、齿轮和传动部件制造；通用设备制造（不含特种设备制造）；第一类医疗器械销售；机械设备销售；电子专用材料制造；电子专用材料销售；电子专用材料研发；工业设计服务；电子（气）物理设备及其他电子设备制造；电子真空器件制造；电子元器件批发；电子真空器件销售；电子专用设备制造；电力电子元器件制造；电子专用设备销售；电力电子元器件销售；货物进出口（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）。

登记机关

嘉兴市市场监督管理局

2023 年 02 月 24 日

国家企业信用信息公示系统网址：<http://www.gsxt.gov.cn>

市场主体应当于每年 1 月 1 日至 6 月 30 日通过国家信用信息公示系统报送公示年度报告。

国家市场监督管理总局监制

- 66 -

附件 2 备案通知书

浙江省企业投资项目备案（赋码）信息表

备案机关：海宁市发展和改革局

备案日期：2023年10月30日

项目基本情况	项目代码	2308-330481-04-01-694391						
	项目名称	年产500万台高速电吹风 and 100万台加湿器项目						
	项目类型	备案类（内资基本建设项目）						
	建设性质	新建	建设地点		浙江省嘉兴市海宁市			
	详细地址	长安镇、高新区文海北路北侧、中堤路东侧						
	国标行业	家用美容、保健 护理电器具制造 (3856)	所属行业		机械			
	产业结构调整指导 项目	除以上条目外的机械业						
	拟开工时间	2023年11月		拟建成时间	2025年11月			
	是否包含新增建设 用地	是						
	其中：新增建设用 地（亩）	40.71	土地出让合同电子 监管号	3304812023B00029				
	总用地面积（亩）	40.71	新增建筑面积（平 方米）	94888				
	总建筑面积（平方 米）	94888	其中：地上建筑面 积（平方米）	88388				
	建设规模与建设内 容（生产能力）	企业新增用地40.71亩，计划总投资30000万元，新建建筑 面积94888平方米，购置注塑机、SMT设备、涂装生产线、 组装流水线、配套测试设施及实验室，形成年产500万台高 速电吹风和100万台加湿器的生产能力，项目建成后，预计 年可实现产值65000万元。						
	项目联系人姓名	林心怡		项目联系人手机	13414861169			
接收批文邮寄地址	长安镇、高新区纬三路11号537室							
项目投资情况	总投资（万元）							
	合计	固定资产投资23500.0000万元				建设期利 息	铺底流动 资金	
		土建工程	设备购置 费	安装工程	工程建设 其他费用			预备费
	30000.00 00	15528.00 00	7472.000 0	0.0000	0.0000	500.0000	1500.000 0	5000.000 0
	资金来源（万元）							
	合计	财政性资金		自有资金（非财政性资金）		银行贷款	其它	
		30000.00 00	0.0000		9000.0000		21000.00 00	0.0000
项目单位基	项目（法人）单位	浙江乐秀科技有限 公司		法人类型		其他		
	项目法人证照类型	统一社会信用代码		项目法人证照号码		91330481MAC96GJU XM		
	单位地址	长安镇、高新区纬 三路11号537室		成立日期		2023年02月		

本情况	注册资金(万)	5000	币种	人民币
	经营范围	一般项目：技术服务、技术开发、技术咨询、技术交流、技术转让、技术推广；家用电器研发；家用电器制造；家用电器销售；电子元器件制造；其他电子器件制造；五金产品制造；塑料制品制造；塑料制品销售；塑料包装箱及容器制造；模具制造；模具销售；齿轮及齿轮减、变速箱制造；齿轮及齿轮减、变速箱销售；高速精密齿轮传动装置销售；轴承、齿轮和传动部件制造；通用设备制造（不含特种设备制造）；第一类医疗器械销售；机械设备销售；电子专用材料制造；电子专用材料销售；电子专用设备研发；工业设计服务；电子（气）物理设备及其他电子设备制造；电子真空器件制造；电子元器件批发；电子真空器件销售；电子专用设备制造；电力电子元器件制造；电子专用设备销售；电力电子元器件销售；货物进出口（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）。		
	法定代表人	喻金明	法定代表人手机号码	18668098222
项目变更情况	登记赋码日期	2023年08月23日		
	备案日期	2023年10月30日		
	第1次变更日期	2023年10月30日		
项目单位声明	1. 我单位已确认知悉国家产业政策和准入标准，确认本项目不属于产业政策禁止投资建设的项目或实行核准制管理的项目。 2. 我单位对录入的项目备案信息的真实性、合法性、完整性负责。			

说明：

- 项目代码是项目整个建设周期唯一身份标识，项目申报、办理、审批、监管、延期、调整等信息，均需统一关联至项目代码。项目代码是各级政府有关部门办理审批事项、下达资金、开展审计监督等必要条件，项目单位要将项目代码标注在申报文件的显著位置。项目审批监管部门要将代码印制在审批文件的显著位置。项目业主单位提交申报材料时，相关审批监管部门必须核验项目代码，对未提供项目代码的，审批监管部门不得受理并应引导项目单位通过在线平台获取代码。
- 项目备案后，项目法人发生变化，项目拟建地址、建设规模、建设内容发生重大变更，或者放弃项目建设的，项目单位应当通过在线平台及时告知备案机关，并修改相关信息。
- 项目备案后，项目单位应当通过在线平台如实报送项目开工建设、建设进度、竣工等基本信息。项目开工前，项目单位应当登陆在线平台报备项目开工基本信息。项目开工后，项目单位应当按有关项目管理规定定期在线报备项目建设动态进度基本信息。项目竣工后，项目单位应当在线报备项目竣工基本信息。

附件 3 建设用地规划许可证

中华人民共和国

建设用地规划许可证

地字第 330481202301807 号

根据《中华人民共和国土地管理法》
《中华人民共和国城乡规划法》和国家
有关规定，经审核，本建设用地符合国
土空间规划和用途管制要求，颁发此证。



发证机关 海宁市自然资源和规划局

日期 2023年10月31日

用地单位	浙江乐秀科技有限公司
项目名称	年产500万台高速电吹风 and 100万台加湿器项目
批准用地机关	海宁市人民政府
批准用地文号	海自然字[2023]130号
用地位置	高新区文海北路北侧、中堤路东侧
用地面积	27144平方米
土地用途	工业用地
建设规模	不大于95004平方米，不小于81432平方米
土地取得方式	出让
附件附图名称 存 2308-330481-04-01-694391 2023年10月31日原证 31202324738	

遵守事项

一、本证是经自然资源主管部门依法审核，建设用地符合国土空间规划和用途管制要求，准予使用土地的法律凭证。
二、未取得本证而占用土地的，属违法行为。
三、未经发证机关审核同意，本书的各项内容不得随意变更。
四、本书所需附图与附件由发证机关依法确定，与本证具有同等法律效力。

附件 4 部分原辅料 MSDS

①水性漆



沧州晨蕾环保科技有限公司
Cangzhou Chen Lei Environmental protection technology Co., Ltd.

水性涂料 MSDS 化学品安全技术说明

1、产品：晨硕水漆

商品名称：水性丙烯酸水性漆
生产商：沧州晨蕾环保科技有限公司
地址：河北省沧州市东光县于桥乡西小崔村
电话：15175717823

2、组分信息

此产品为混合物

主要组分	百分比
乳液	50%
成膜助剂	1.6%
颜料	10%
增稠剂	0.8%
填料	10%
分散剂	0.5%
消泡剂	0.02%
润湿剂	0.1%
水	26.5%

3、危害性概述

危险类别：非危险品。
健康危害：接触此化合物对人体本身无危害。
环境危害：对水生物无毒。
燃爆危险：不易燃烧，不易爆炸。

4、急救措施

如与皮肤接触：接触此化合物对人体无危害，可用清水或肥皂清洗，清洗后如有不适请立即就医。
如误吞服：切勿饮用如奶类等含脂类饮品，请立即就医。
如与眼接触：需要大量清水洗至少 20-30 分钟，不要在患处使用任何药物，如有不适立即就医。
如吸入产品：立即搬移吸入者至空旷通风处，如吸入者感觉不适应立即就医。

5、消防措施

危险特性：中等火灾。不易被明火点燃，加热到分解温度时不释放烟雾。
灭火剂：使用 B 类灭火剂（如化学干粉，二氧化碳等）
灭火方法：穿适当的防护服，戴设备齐全的呼吸器。

6、泄露的应急处理

应急处理：用新鲜的空气对工作场所进行通风处理，回收溢出物，用吸尘器或水清除。
人员防护：应急处理人员应穿防护服，戴防护眼镜和防尘口罩。

7、贮存及操作处理

操作注意事项：加强通风，操作人员必须经过专门培训，严格遵守操作规程，操作人员要戴化学安全防护眼镜，防尘口罩，穿防尘服，远离热源。工作场所严禁吸烟。搬运时要轻装轻卸，防止包装容器损坏。

地址：河北省沧州市东光县于桥乡西小崔开发区
手机：15075790766 传真：0317-7740677



- 贮存温度不宜超过摄氏 35 度。
- 8、接触控制/个人防护
过程控制：接触本物或工作之后要洗手，洗澡。湿的或污染的衣物及时更换，勿将工作服带出工作场所。
手部保护：处理此物后应马上清洗干净。
眼睛保护：避免眼睛接触粉尘，戴下列一种或多种防护用品，避免眼睛接触粉尘。
1、带有防护片的安全眼镜。2、戴通风护目镜。
呼吸防护：避免吸入流化循环中产生的气体。
摄食：使用此产口时不得进食、饮水或吸烟。使用后用清水或肥皂水彻底清洗摄位。
- 9、理化特性
外观和性状：粘稠状液体
分子式：未知
PH 值：弱碱性
熔点：无资料
爆炸下限：暂无资料
气味：无气味
固化条件：80 度烘干半小时
相对密度：1.3-1.4
爆炸上限：暂无资料
水溶解度：0
- 10、反应性及稳定性
反应性：暂无资料
稳定性：此化合物在常规实验室条件下稳定。
避免接触的条件：溶剂、高热、火源和热源。
聚合危害：不会出现危害的聚合反应。
危害性分解产物：一氧化碳、二氧化碳。
- 11、毒理学信息
急性毒性：无。
致癌性：未知。
刺激性：对皮肤和眼睛有一定的刺激。
- 12、弃置处理
废弃物处置方法：不要用填埋或燃烧法处理残余物，应咨询当地环保部门以求得适当的弃置方法。
- 13、运输信息
不在《危险货物运输管理规定》
- 14、法规信息
化学危险品安全管理条例针对危险品的安全生产、使用、贮存、运输、装卸等方面均作了相应的规定。

2



②水性油墨

MSDS--水性油墨	批 准: 周长飞	
	审 核: 周长飞	
	整 理: 张晓丽	
化学品技术安全说明书-021	生效日期: 2015-3-18	浙江济丰包装纸业有限公司

1 化学品及企业标识(chemical product and company identification)

物品名称: 水性油墨--Base

制造商(供应商): 上海彩瑞油墨有限公司

地址: 上海市闵行区光华路689号

电话: +86-21-64896217

厂址: 上海市松江区塔闵路129号13幢

电话/传真: +86-21-57847693/57847695

紧急联络电话: +86-21-57957693、57847695

2 成分/组成信息(composition/information on ingredient)

危害物质成份之中文名称 The Chinese name of the dangerous material compositions	浓度或浓度范围 Density or density range	危害物质分类及图式 the dangerous Material classification and the Molecular formula of one
颜料 Pigment	12%	酞青型(蓝、绿)偶氮型(黄、红)、二氧化钛(白)、炭黑(黑) Blue and green type of phthalein (Blue, green) Even nitrogen type (Yellow, red), two oxidizes the phthalein (White), charcoal black (Black)
水性丙烯酸树脂 Water-based Acrylic acid resin	55%	
醇类溶剂 Alcohol solvent	8%	乙醇、异丙醇 Ethanol, different propyl alcohol
水 water	20%	
其它助剂 Other auxiliary	5%	聚乙烯醇、硅烷 The polyethylene cured, silane

3 危险性概述(hazards summarizing)

危险性类别: 无

侵入途径:

健康危害: 无

环境危害: 水源污染;

燃爆危险: 无

4 急救措施(first-fighting measures)

皮肤接触: 立即用清水清洗;

眼睛接触: 立即用大量的水清洗, 并尽快延医诊治;

吸入: 保持空气畅通;

食入: 吞食后会引起体内刺激, 切勿呕吐, 立即饮用大量的水, 并尽快延医诊治;

5 消防措施(fire-fighting measures)

危险特性:

有害燃烧产物:

灭火方法: 本品为水性产品, 不属可燃物, 不会自燃;

MSDS--水性油墨	批 准: 周长飞	
	审 核: 周长飞	
	整 理: 张晓丽	
化学品安全技术说明书-021	生效日期: 2015-3-18	浙江济丰包装纸业有限公司

6 泄露应急处理(accidental release measures)

应急处理: 个人应注意事项: 无;

环境注意事项: 避免进入下水道造成污染;

清理方法: 吸附并做进一步处理;

7 操作处置与存储(handling and storage)

处置: 工作区域保持通风良好;

储存: 保存于阴凉处、开启后应随即加盖封好, 以防尘埃或结皮干涸;

8 接触控制/个体防护(exposure controls/personal protection)

最高容许浓度:

工程控制: 无

控制参数: 无

生物指标: 无

9 理化特性(physical and chemical properties)

物质状态: 液体

形状:

颜色:

气味: 微香

PH 值: 8.0~9.5

沸点/沸点范围:

分解温度:

闪火点:

自燃温度: 不自燃

爆炸界限:

蒸气压:

蒸气密度:

密度: 1.0~1.1(water=1)

溶解度: 可溶

10 稳定性和反应性(stability and reactivity)

安定性: 安定;

特殊状况下可能之危害反应: 无;

应避免之状况: 存储温度为60℃, 不可低于5℃;

应避免之物质: 油及强酸

11 毒理学资料(toxicological information)

急毒性: 无;

局部效应: 无;

致敏感性: 无;

慢毒性和长期毒性: 无;

特殊效应: 无;

12 生态学资料(ecological information)

生态毒性:

MSDS--水性油墨	批 准：周长飞	
	审 核：周长飞	
	整 理：张晓丽	
化学品技术安全说明书-021	生效日期：2015-3-18	浙江济丰包装纸业有限公司

生物降解性：
 非生物降解性：
 生物富集和生物积累性：
 其他有害作用：可能对水及土地造成污染；

13 废弃处置(disposal)

废弃物质：
 废弃处置方法：依地方法规焚化处理；
 废弃注意事项：

14 运输信息(transport information)

国际运送规定：
 联合国编号：
 国内运送规定：
 特殊运送方法及注意事项：远离食品、酸，并放置于 5~40℃；

15 法规信息(regulatory information)

国内化学品安全法规：
 国际法规：

16 其他信息(other information)

参考文献：
 填表时间：
 填表部门：
 数据审核单位：
 修改说明：
 其他信息：

③锡膏



物质安全数据表 (MSDS)

一、物品与厂商资料

物品中文名称: 锡膏	物品英文名称: Solder Paste
供货商 / 制造商名称: 苏州利福泰电子有限公司	
供货商 / 制造商地址: 苏州市吴中区木渎镇凯马大街99号2幢	
制造商电话: 0512-62160568	企业传真: 0512-68200135
电子邮件地址: lifutai0608@163.com	企业应急电话: 0512-62160568
文件编号: MSDS-1006	生效日期: 2017.07.01

二、成份辨识资料

中(英)文名称	化学式	含量	化学文摘社登记号码(CAS NO.)
松脂(Rosin)	---	3.6-5.4%	8050-09-7
溶剂(Solvent)	---	1.8-3.6%	112-59-4
添加剂(Additive)	---	微量	---
锡(tin)银(silver)铜(copper)	SnAg0.3Cu0.7	总含量 90%	Sn: 7440-31-5 Ag: 7440-22-4 Cu7440-50-8
同义名称: ---			

三、危害辨识数据

最 重 要 危 害 注 意	紧急概要:
	健康危害效应:
	急性: * 吸入: 吸入高量的铅蒸气可能会引起贫血、失眠、虚弱、便秘、反胃及腹痛等症状, 吸入过量的铅蒸气可能会对造血、神经、生殖、肠及泌尿系统造成伤害。
	* 眼睛、皮肤接触: 熔锡进入眼中可能造成永久的伤害, 皮肤与熔锡接触可能造成严重的组织伤害。
	慢性: 怀孕妇女应避免暴露于铅及其无机化合物的环境下, 否则会有产后效应。铅可能会对发育中的胎儿造成潜在的伤害。
	环境影响: 量大造成空气污染。
	物理性及化学性危害: 灼伤及吸入分解产物可能造成之神经伤害。
	特殊危害: 铅及某些铅化合物可能会致癌。
	主要症状: 皮肤及器官有刺激感。
	危害物质分类: 第九类: 其它危险
	图示: 第九类, 其它危险

四、急救措施

不同暴露途径之急救措施:
* 吸入: 将患者移至清新空气处, 如果患者已停止呼吸, 则施以人工呼吸并送急诊。
* 皮肤接触: 以大量的清水冲洗, 如可能时使用肥皂。如果刺激感仍存在, 则寻求医疗看护。
* 眼睛接触: 以大量的清水冲洗, 15 分钟或者直到刺激感消失。如果, 刺激感仍存, 则寻求医疗看护。
* 食入: 勿催吐 (除非医疗人员指示)。如果, 患者仍有意识且清醒, 立刻送诊。
最重要症状及危害效应: 皮肤及器官的刺激感。
对急救人员之防护: 急救人员应配戴防尘口罩及防护衣。
对医师之提示: 锡之粉尘及烟气伤害。

五、灭火措施

适用灭火剂: 水、泡沫、干粉及二氧化碳灭火剂。
灭火时可能遇之特殊危害: 无相关资料可查。
特殊灭火程序: 不适用。



物质安全数据表 (MSDS)

消防人员之特殊防护设备：氧气筒及防护衣。

六、泄漏处理方法

个人应注意事项：避免吸入焊锡烟气或粉尘。

环境注意事项：勿使泄露区域广大。

清理方法：抽气或冲洗。

七、安全处置与储存方法

处置：

1. 阅读所有的容器标示。

2. 工作场所严禁吃东西、喝饮料、抽烟及化妆。

3. 无法回收或再循环使用的原料、制品或废料应请合格废弃物处理商妥为处理。空容器可能仍残留粉尘或固体而有危险性，处置人员应阅读容器上与该项物质有关的所有警语及预防措施。

储存：避免高温、阳光直射及氧化剂、酸与过氧化氢。

八、暴露预防措施

工程控制：提供足够的机械式排气装置。

容许浓度		生物指标		
时量平均容许浓度 (TWA)	短时间时量平均容许浓度 (SGEL)	最高容许浓度 (Ceiling)	LD50 (测试动物、吸收途径)	LC50 (测试动物、吸收途径)
Sn:2.0mg/m ³	-----	-----	-----	-----

个人防护设备：

呼吸防护：

· 一般使用：配戴口罩。

· 紧急状况：粉尘或烟雾超过容许浓度时，应配戴防粉尘及烟雾的防毒面具。

· 眼睛防护：配戴安全眼镜及/或面罩(当有粉尘飘散或热金属飞溅时)。

· 皮肤及身体防护：应穿戴工作衣及防护手套以避免灼烫伤。

· 其它注意事项：工作场所禁止吃东西、喝饮料、抽烟及化妆。

卫生措施：工作后，吃东西、喝饮料或抽烟前应洗手。

九、物理及化学数据

物质状态： ☐ 液体 ☐ 液化气体 ☐ 压缩气体	pH 值：不适用
形状：膏状	颜色：灰色
分子量：不适用	气味：温和气体
沸点：不适用	熔点：217-227℃
分解温度：-----	闪火点：不适用 ℃ ☐ 开杯 ☐ 不适用
自燃温度：不适用	爆炸界限 % 下限(LEL) 不适用 上限(UEL) 不适用
蒸气比重(空气=1)：不适用	蒸气压(21.1℃)：不适用
密度：7.4g/cm ³	水中溶解度：不溶于水

十、安定性及反应性

安定性	安定	√	特殊状况下可能之危害反应
	不安定		
危害分解物：无。			
应避免之状况：高温。			



物质安全数据表 (MSDS)

应避免之物质：具氧化后之物质、酸、过氧化氢(752%)。

十一、毒性资料：(本项无法取得相关资料)-NIP

急性毒性：---

局部效应：---

致敏性：---

慢性毒性或长期毒性：---

特殊效应：---

十二、生态资料：(本项无法取得相关资料)-NIP

可能之环境影响/环境流布：

· 水中毒性：

· 移动性、生物累积性：

十三、废气处理方法 (本项不适用)-N/A

废气处置方法：

· 未使用或残存气体：

· 紧急状况时：

十四、运送资料

国际运送规定：

INTERNATIONAL MARITIME DANGEROUS GOODS CODE LABEL：

美国 DOT SHIPPING LABEL：

DOT SHIPPING NAME：

联合国编号：不适用

国内运送规定：除依据操作及保管上应注意事项外，亦应仔细阅读容器上之相关标示

特殊运送方法及注意事项：无。

十五、适用法规

劳动安全卫生法、银中毒预防规则、废弃物清理法。

十六、其他数据

参考文款：AIR PRODUCTS MSDS、INTERNATIONAL MARITIME DANGEROUS GOODS CODE

危害等级分类	NFPA	HMIS	等级：0：最少；1：轻微；2：中等；3：高的；4：严重
健康	1	1	NFPA: National Fire protection Association rating identifies hazards during a fire emergency.
着火性	0	0	
反应性	0	0	HMIS: Hazardous Materials Identification System rating applies to process as packaged.危害物质系统应用于产品危害等级

* 本表仅供参考，运作人需自行必要的处理。

④助焊剂



苏州柯仕达电子材料有限公司
SUZHOU COSTAR ELECTRONIC MATERIAL CO.,LTD

物质安全数据表

一、产品及公司信息

物品名称: 水基助焊剂
物品编号: FD-308
制造商: 苏州柯仕达电子材料有限公司
地址及电话: 苏州市高新区珠江路 525 号/0512-65356985
紧急联络电话: 0512-65356985 传真: 0512-65356986

二、危害识别

最重要 危害效应	GHS 危险性类别 急性毒性(口服, 皮肤接触, 吸入) 类别 4 GHS:
	 信号词: 危险。 健康危害效应: 吸入、食入及皮肤接触均会造成伤害。 潜在急性健康危害: ※ 吸入: 吸入产品烟气可能会对眼睛、呼吸道有刺激作用。 ※ 食入: 造成消化系统的疼痛、痉挛、恶心、呕吐及腹泻之症状。 ※ 皮肤接触: 会对皮肤产生刺激感。 慢性: 长期与皮肤接触导致皮肤干裂。 环境影响: 量大可能引起环境污染。 其它危害: 无

三、组成/成分信息

成分名称	化学式	含量(百分比)	CAS No:
去离子水	H ₂ O	≥85.0	7732-18-5
异丙醇	C ₃ H ₈ O	≤9.5	67-63-0
丁二酸	C ₄ H ₆ O ₄	≤2	110-15-6
苹果酸	C ₄ H ₆ O ₅	≤1.5	636-61-3
保密成分	/	≤2	

四、急救措施

不同暴露途径之急救方法: 吸入: 迅速脱离现场转移至空气新鲜处, 严重就医。 皮肤: 用肥皂水和清水清洗接触处。 眼睛: 用流动清水冲洗 15 分钟, 再送医。 食入: 就医 健康危害效应: 目前尚无正式医学报道。
--

五、消防措施

适用灭火剂: 此产品为水基型产品, 无易燃易爆。
易燃性: 不适用。
应避免的状况: 不适用。
燃烧分解物: 不适用。



六、泄漏应急处理

个人应注意事项：尽可能切断泄漏源，保证工作区通风良好，无关人员从侧风、上风向撤离至安全区。
环境注意事项：收容泄漏物，避免污染环境。防止泄漏物进入下水道、地表水和地下水。
清理方法：1.若少量泄露可用纸巾吸收，放在安全地方如通风橱内使之蒸发。 2.若大量泄露则收集在适当容器中交相关部门处理。

七、操作与储存

操作：操作人员穿戴橡胶手套，并穿戴工作服，工作时请勿进食、饮水、吸烟，避免接触皮肤、眼睛。工作后，要用肥皂及清水彻底清洗干净。
储存：将容器置于阴凉、干燥、通风处，避免日光直射。使用前保持密封。

八、接触控制/个人防护

工程控制：配备排气通风设备，保证工作地点附近配有洗眼液和淋浴设备。
个人防护： •呼吸保护：保证作业区足够的通风即可。 •手部保护：使用合成橡胶或橡胶手套。 •眼睛保护：戴安全防护眼镜，作业区备有洗眼器。 •皮肤保护：穿防静电防护服和防静电的防护靴，佩戴面罩防止喷溅的危险。

九、物理及化学特性

物质状态：液体	气味：温和
颜色：无色	沸点/沸点范围：100℃
蒸气压（20℃）：17mm Hg	闪火点：不适用 测试方法：□开杯 □闭杯
自燃温度：不适用	空气中爆炸极限：不适用
密度（20℃）：1.010±0.01 g/cm ³	水中溶解度：完全互溶

十、稳定性和反应性

安定性：安定
应避免之环境：阳光直射、高温
应避免之物质：强酸、强氧化剂
危害分解物：氧化物

十一、毒理学信息

致癌性：NTP：否 OSHA：否 IARC：否
局部效应：吸入引起呼吸道刺激，摄入引起胃肠刺激。

十二、生态学信息

不要让未稀释或大量产品进入地下水或污水系统。
水生生物毒性：无相关资料。
生物降解性：无相关资料。
生物累积性：无相关资料。

十三、废弃处置方法

废弃处置方法：不得与生活垃圾一起处理，不允许产品到达污水处理系统。必须按照官方规定进行处置。 使用过的容器可用水清洗并妥善处理。



苏州柯仕达电子材料有限公司

SUZHOU COSTAR ELECTRONIC MATERIAL CO.,LTD

十四、运输信息

国内运送规定：除依据操作及保管上应注意事项外，亦应仔细阅读容器上之相关标示。
包装方法：桶装。
运输注意事项：避免物理碰撞及高温与强氧化剂。

十五、法规信息

适用法规： 劳动安全卫生法，废弃物清理法 危险物及有害物通识规则
--

十六、其他信息

危害等级分类	等级: 0: 最少; 1: 轻微; 2: 中等; 3: 高等; 4: 严重
健康	1
着火性	0
反应性	0
制表单位	名称: 苏州柯仕达电子材料有限公司
	地址: 苏州市高新区珠江路 525 号
	电话: 0512-65356985
制表日期	2021 年 11 月 18 日

※本表仅供参考,运作人需自行必要的处理

附件 5 危化品安全风险承诺书

承诺书

嘉兴市生态环境局：

我公司生产过程中涉及使用管道天然气、乙醇、异丙醇等风险物质，根据安委会发布的《危险废物等领域安全专项整治三年行动实施方案》，我公司承诺在项目投产之前完成安全风险论证。

浙江乐秀科技有限公司

年 月 日

附件 6 危险废物处置承诺书

危废委托处理承诺书

嘉兴市生态环境局：

“浙江乐秀科技有限公司年产 500 万台高速电吹风和 100 万台加湿器项目”目前处于筹建阶段，尚未投入生产。生产过程将有废活性炭等危险废物产生，我公司承诺在投产前将与有资质的危废处置单位签订合同，并交其作安全处置。

特此承诺！

浙江乐秀科技有限公司

年 月 日

附件 7 关于同意环境影响文件信息公开的情况说明

关于同意“浙江乐秀科技有限公司年产 500 万台高速电吹风
和 100 万台加湿器项目”信息公开的情况说明

嘉兴市生态环境局：

浙江乐秀科技有限公司年产 500 万台高速电吹风和 100 万台加湿器项
目环境影响评价文件已委托 杭州广澄能源环境技术有限公司 编制完成。
根据相关法律法规，浙江乐秀科技有限公司年产 500 万台高速电吹风和 100
万台加湿器项目环境影响评价文件无涉密内容，全文均可公开。

特此说明。

公司名称（公章）：浙江乐秀科技有限公司

日期： 年 月 日

附件 8 关于环境影响文件及企业法人承诺书信息公开的说明

浙江乐秀科技有限公司年产 500 万台高速电吹风和 100 万台加湿器项目环境影响评价文件及企业法人承诺书信息公开说明

嘉兴市生态环境局：

浙江乐秀科技有限公司年产 500 万台高速电吹风和 100 万台加湿器项目环境影响评价文件全本（不含涉密内容）以及企业法人承诺书已于
年 月 日在杭州广澄能源环境技术有限公司网站进行公开
(<http://www.hzgcny.cn/>)，说明材料如下。

公司名称（公章）：浙江乐秀科技有限公司

日期： 年 月 日

附件 9 环境影响登记表备案企业法人承诺书

海宁市“区域环评+环境标准”改革建设项目

环境影响登记表备案企业法人承诺书

嘉兴市生态环境局：

我单位（名称）浙江乐秀科技有限公司于_____年____月____日申报的浙江乐秀科技有限公司年产 500 万台高速电吹风和 100 万台加湿器项目，现已如实填报建设项目环境影响登记表，特申请备案，并就相关事项作如下承诺：

1.建设项目不在海宁农业对外综合开发区“区域环评+环境标准”改革环评审批负面清单内。

2.建设项目符合《海宁市“三线一单”生态环境分区管控方案》、区域规划环评和准入环境标准要求，符合国家、省、市和区域产业政策及定位要求。

3.登记表中生产设备、原辅材料及生产工艺均符合企业实际。

4.建设项目信息公开实事求是，真实可信，无失实行为。

5.严格实施污染物排放种类和总量控制，严格执行国家、地方规定的污染物排放标准，且做到稳定达标排放。相关执行标准出台或修改，按新标准执行。

6.项目建设过程中将严格落实各项环保措施，严格执行“三同时”制度。

7.建设项目性质、地点、污染物种类等发生重大变化的，将重新报备。

承诺书对承诺方具有法律效力，承诺方签字盖章之日起生效。

浙江乐秀科技有限公司（盖章）

法定代表人（签字）：

年 月 日

附件 10 备案申请

关于要求对浙江乐秀科技有限公司年产 500 万台高速电吹风和 100 万台加湿器项目环境影响登记表进行备案的函

嘉兴市生态环境局：

根据《中华人民共和国行政许可法》、《中华人民共和国环境影响评价法》、《建设项目环境保护管理条例》、《浙江省建设项目环境保护管理办法》的有关规定，我单位已委托杭州广澄能源环境技术有限公司编制完成了浙江乐秀科技有限公司年产 500 万台高速电吹风和 100 万台加湿器项目环境影响登记表，现报上，请贵局备案。

同时，我单位郑重承诺：

（一）我单位对报送的浙江乐秀科技有限公司年产 500 万台高速电吹风和 100 万台加湿器项目环境影响登记表及其它相关材料的实质内容真实性负责，如隐瞒有关情况或者提供虚假申请材料的，愿意承担相应的法律责任。

（二）我单位在本项目建设和运营中，将严格遵守相关环保法律法规，落实“三同时”制度，按照本项目环境影响报告表和贵局审批意见实施项目建设，切实落实各项污染防治和生态保护措施，确保污染物达标排放。我单位承诺，项目未经环评批复不开工建设。若项目在建设和运行过程中产生不符合经审批的环评文件情形的，我单位将及时办理相关环保手续。

（三）我单位将按照相关环保法律法规和环保部门的管理要求，认真落实环保措施和要求，切实做好污染防治设施的运行和维护，确保按环评要求完成各项环保措施。

特此申请和承诺。

浙江乐秀科技有限公司（盖章）

单位法人签字：

年 月 日