

建设项目竣工环境保护 验收监测报告表

项目名称：深圳市力可普尔电子有限公司扩建项目环保验收

委托单位：深圳市力可普尔电子有限公司

深圳市正源环保管家服务有限公司

2019年5月

项目总体情况

项目名称	深圳市力可普尔电子有限公司扩建项目环保验收				
建设单位名称	深圳市力可普尔电子有限公司				
建设地点	深圳市坪山区碧岭街道办事处沙湖社区南湖工业区1号厂房			邮编	518000
联系人	**	联系电话		**	
建设项目性质	新建 <input type="checkbox"/> 改建 <input type="checkbox"/> 扩建 <input checked="" type="checkbox"/> 迁建 <input type="checkbox"/> 补办 <input type="checkbox"/>				
项目设立部门	/	文号	/	时间	/
环评报告表审批部门	深圳市坪山区环境保护和水务局	文号	深坪环批[2019]19号	时间	2019.3.18
环评报告表编制单位	重庆集能环保技术咨询服务有限公司		环境监理单位	/	
开工建设时间	2019.4		试生产时间	2019.4	
环保设施设计单位	深圳市天誉环保技术有限公司		施工单位	深圳市天誉环保技术有限公司	
环评核准生产能力	从事笔记本电池、COB板的生产，产量分别为150万个、90万个				
实际建成生产能力	从事笔记本电池、COB板的生产，产量分别为150万个、90万个				
建设内容	从事笔记本电池、COB板的生产，主要生产工艺为烘烤、刷锡膏、贴片、炉前检测、回流焊、炉后检查、测试、裁线、手工插件、手工浸锡、补焊、分板、目检、包装；测试、配对、碰焊、裁线、浸锡、焊接、测试、组装、循环、包装出货。				

本次验收内容	废气处理设施、危险废物处理措施、车间噪声防治措施								
项目变更情况(与环评核准情况比较)	项目实际建设的选址、经营面积、生产内容、生产工艺均与环评核准的一致。								
概算总投资	300	其中环保投资	11.5	比例	3.83%				
实际总投资	300	其中环保投资	25	比例	8.3%				
验收监测依据	《建设项目环境保护管理条例》(2017.10); 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》(国环规环评[2017]4号); 《深圳市力可普尔电子有限公司》环境影响评价报告表(重庆集能环保技术咨询服务有限公司); 《深圳市坪山区环境保护和水务局建设项目环境影响审查批复》(深坪环批[2019]19号)。								
验收监测标准	项目	标准	排放标准值						
	废水	标准	污染物	COD _{Cr}	BOD ₅	SS	NH ₃ -N	动植物油	单位
		广东省地方标准《水污染物排放限值》(DB44/26-2001)中第二时段三级标准		500	300	400	—	100	mg/L
	废气	广东省地方标准《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001)第二时段二级标准	排放限值	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速率 kg/h,15m 排放高度		无组织排放限值 mg/m ³		
			锡及其化合物	8.5	0.125①		0.24		
			非甲烷总烃	120	4.2①		4.0		
噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)	标准	昼间		夜间		单位		
		2类	60		50		dB(A)		
①项目排气筒高度无法高出周边 200 米半径范围内建筑物 5 米以上, 因此锡及其化									

	<p>合物、非甲烷总烃最高允许排放速率严格 50%执行。上述标准为严格 50%执行后的标准限值。</p>
--	--

项目概况

项目地理位置图(附图)

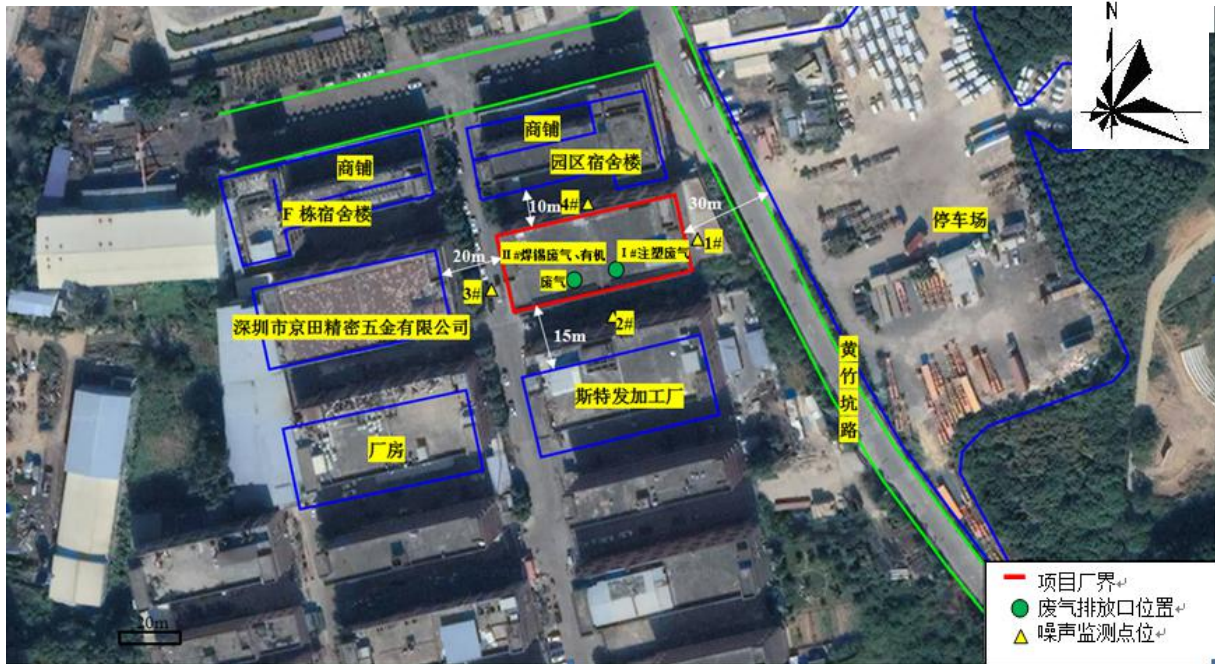
项目位于深圳市坪山区碧岭街道办事处沙湖社区南湖工业区 1 号厂房。



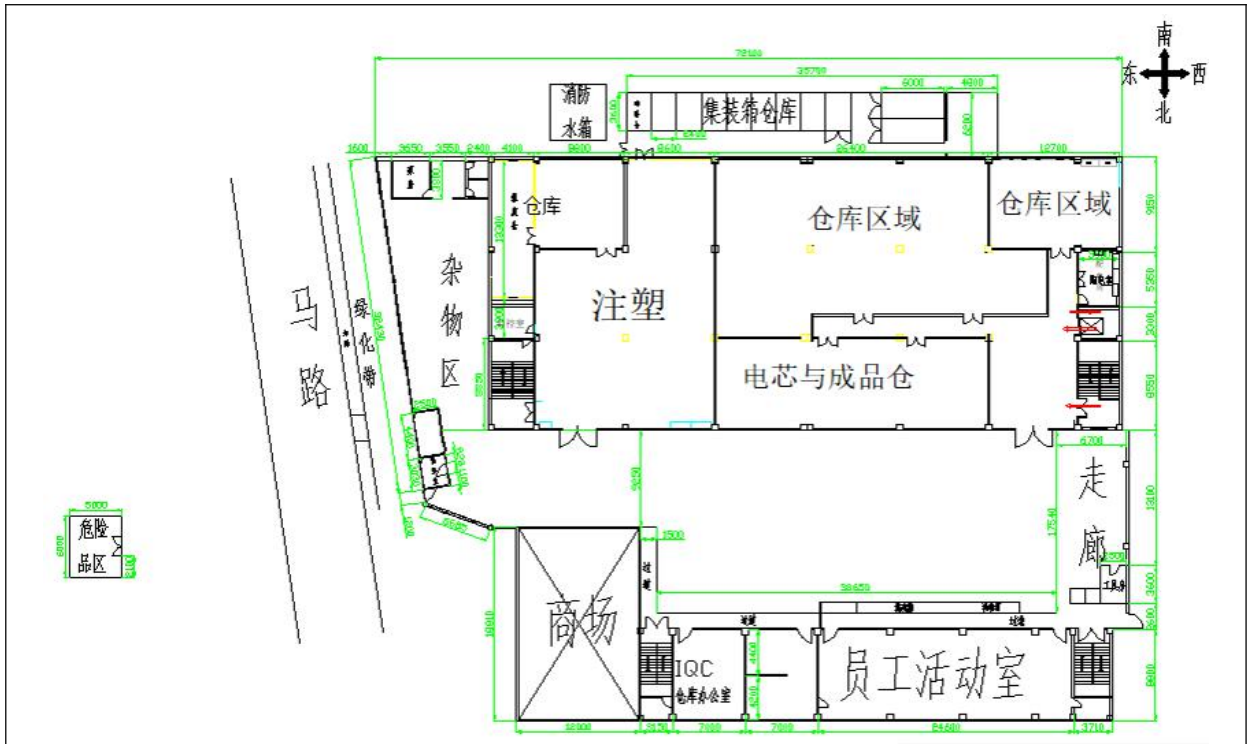
项目地理位置图

项目四至及厂区平面布置(附图, 标出监测点位)

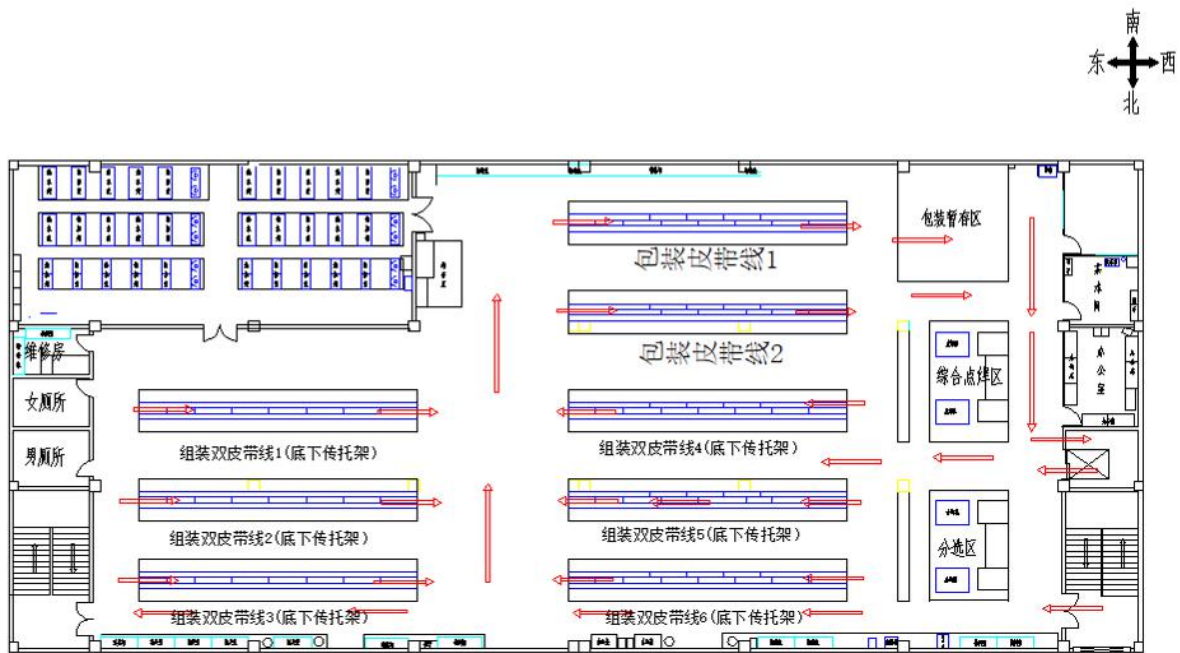
项目所在建筑东面隔黄竹坑路(30m)为工业厂房; 南面15m处为斯特发加工厂; 西南面30m处为厂房; 西面20m处为深圳市京田精密五金有限公司; 西北面25m处为F栋宿舍楼、商铺; 北面10m处为园区宿舍楼、商铺。



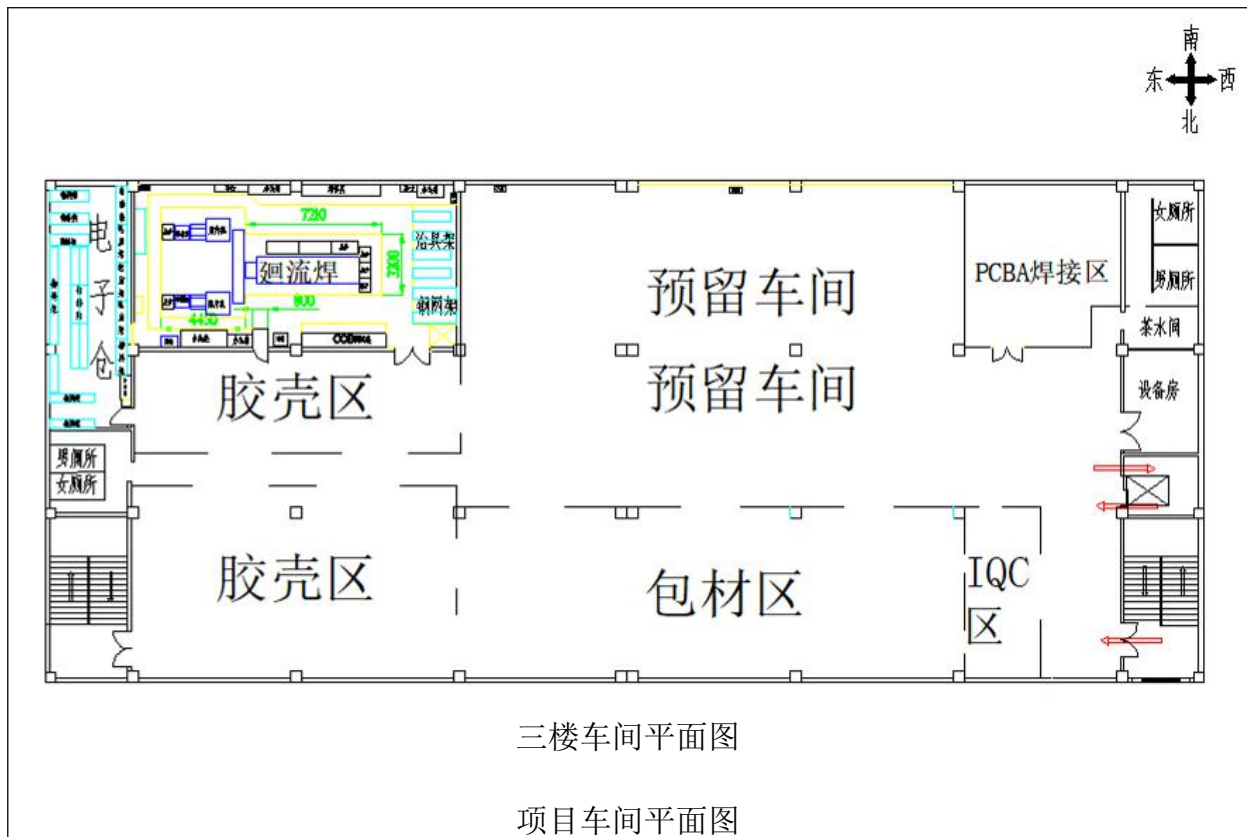
项目厂区平面布置及监测点布置图



一楼车间平面图



二楼车间平面图



敏感点及主要保护目标

表 11 主要环境保护目标

环境要素	保护目标	性质	方位	距离	规模	保护级别
地表水环境	坪山河	河流	东北面	552m	——	坪山河水质控制目标为Ⅲ类；水质阶段达标计划为：2020年全面达Ⅲ类
	汤坑水	河流	东面	212m	——	
大气环境 声环境	汤坑社区	居民	西南面	205m	——	《环境空气质量标准》(GB3095-2012)中二级标准及其2018年修改单。 《声环境质量标准》(GB3096-2008)中2类标准。
	汤坑小学	学校	西北面	326m	——	
生态环境	项目不在深圳市基本生态控制线内					

变化情况一览表

类别	名称	环评年设计量	实际建设情况	建成增减变化量
产品	笔记本电池	150 万个	150 万个	0
	COB 板	90 万个	90 万个	0
原辅料	胶壳	80 万套	80 万套	0
	胶壳	70 万套	70 万套	0
	塑胶新粒	10 吨	9.2 吨	-0.8 吨
	成品锂离子电芯	600 万个	600 万个	0
	镍片	0.05 吨	0.05 吨	0
	电子 COB 板	60 万个	60 万个	0
	电子元器件	90 万套	90 万套	0
	电子线	100 卷	100 卷	0
	PCB	90 万个	90 万个	0
	无铅锡条	0.4 吨	0.37 吨	-0.03 吨
	无铅锡线	0.5 吨	0.48 吨	-0.02 吨
	无铅锡膏	0.1 吨	0.1 吨	0
	助焊剂	0.05 吨	0.04 吨	-0.01 吨
	包装材料	150 万套	150 万套	0
生产设备	注塑机	8 台	8 台	0
	成型模具	200 套	200 套	0
	碎料机	1 台	1 台	0
	搅拌机	1 台	1 台	0
	配对机	2 台	2 台	0
	碰焊机	16 台	16 台	0
	DC 电源	40 个	40 个	0
	电子负载	38 个	38 个	0
	循环柜	55 个	55 个	0
	电烙铁	29 把	29 把	0
	测试盒	22 个	22 个	0
	测试电脑	22 台	22 台	0
	模拟运输振动仪	1 台	1 台	0
	压合机	3 台	3 台	0
	超声机	3 台	3 台	0
	裁线机	1 台	1 台	0
	锡炉	1 台	1 台	0
	过膜机	1 台	1 台	0
	空压机	2 台	2 台	0
	气罐	2 台	2 台	0
冷却塔	1 台	1 台	0	
烤箱	1 台	1 台	0	
冰箱	1 台	1 台	0	
点料机	1 台	1 台	0	

	视频放大镜	1 台	1 台	0
	锡膏印刷机	2 台	2 台	0
	接驳台	2 台	2 台	0
	接驳台	1 台	1 台	0
	移栽机	1 台	1 台	0
	回流焊	1 台	1 台	0
	贴片机	1 台	1 台	0
	贴片机	1 台	1 台	0
	电脑	5 台	5 台	0
	手浸锡炉	1 台	1 台	0
	全自动电脑剥线机	1 台	1 台	0
环保设 施设备	固废收集器皿	1 批	1 批	0
	废气处理设施	2 套	2 套	0
工作制 度	/	一日一班制，每天工作 8 小时，全年工作 300 天	一日一班制，每天 工作 8 小时，全年 工作 300 天	0

产品及产量情况分析：

根据上表可知，目前，项目产品、产量对比环评没有发生变化。

主要原料用量情况分析：

根据上表可知，目前，项目相关原辅料的用量对比环评变化量基本保持一致。

主要生产设备、环保设施设备情况分析：

根据上表可知，目前，项目主要生产设备、环保设施设备及数量与环评一致。

主要生产工艺分析：

项目生产工艺与环评一致。

工作制度分析：

项目工作制度与环评一致。

竣工环保验收情况说明：

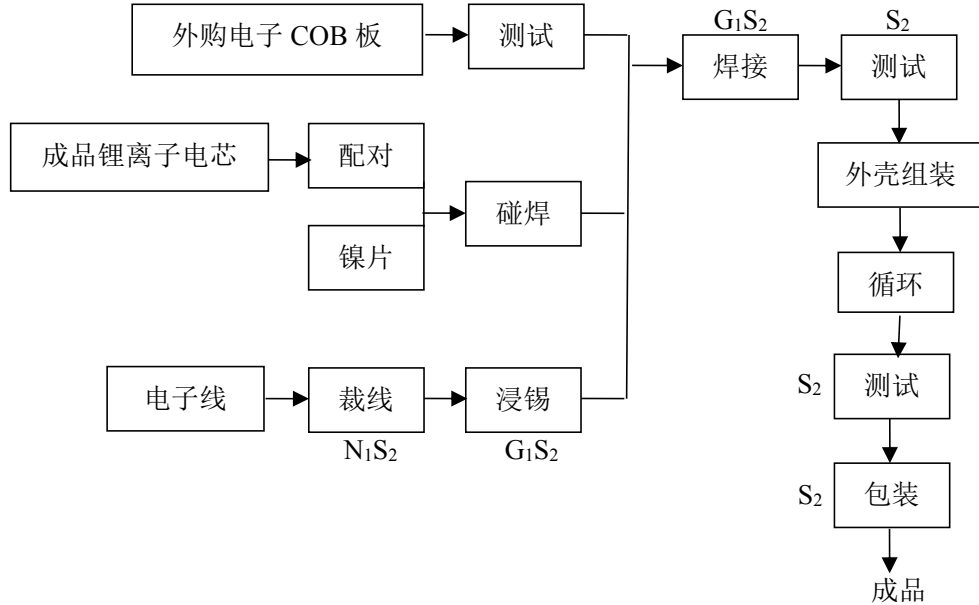
根据国家环保总局 13 号令《建设项目竣工环境保护验收管理办法》的要求和规定，本次竣工环境保护验收监测工作期间，根据建设单位提供的原辅材料使用量、设备清单、产品出货统计量以及结合本项目的环保工程建设情况，本项目现阶段的生产能力、产量均为环评设计量的 90%以上，满足竣工环境保护验收工况 $\geq 75\%$ 的要求。

同时，本项目各类原辅料均不含有（HJ 169-2018）附录 B.列示的有毒物质、易燃物质、爆炸性物质和活性化学物质等危险性物质，其潜在的环境风险影响不大。因此，项目可开展竣工环境保护验收。

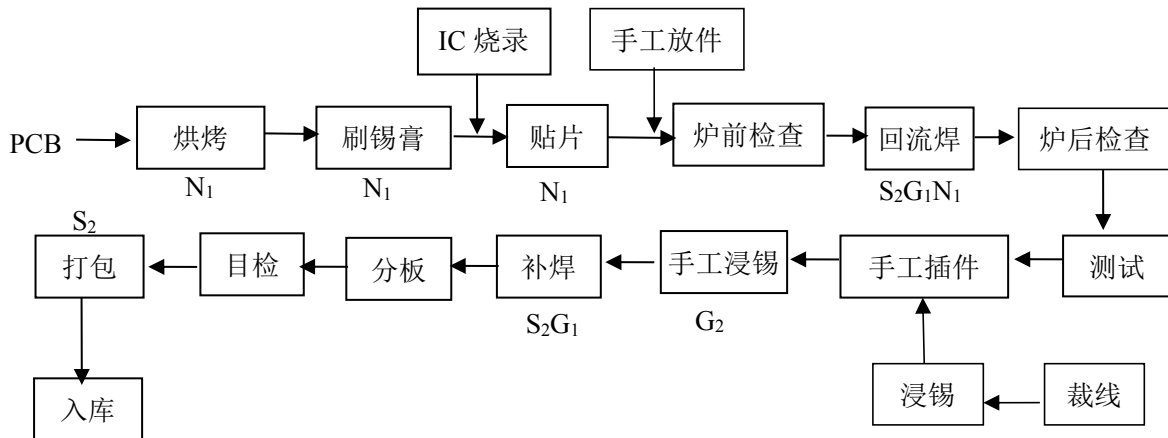
主要生产工艺及产排污流程(附示意图):

项目拟从事笔记本电脑、COB板的生产。主要工艺流程如下:

笔记本电脑工艺流程及产污环节:



COB 板工艺流程及产污环节:



污染物标识符号:

废气: G₁ 焊锡废气, G₂ 有机废气;

噪声: N₁ 设备噪声;

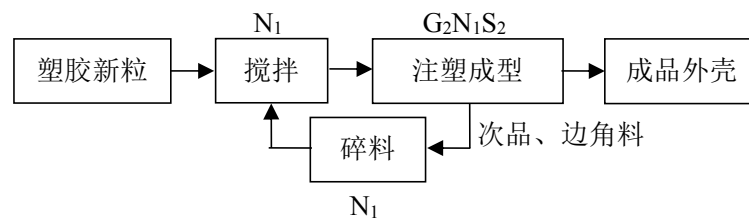
固废: S₂ 一般固体废物。

此外, 项目员工产生的生活污水 W₁; 生活垃圾 S₁; 空压机噪声 N₂。

笔记本电池工艺流程说明：

项目先进行准备工作：外购电子 COB 板经测试设备测试；外购回来的成品锂离子电芯使用配对机进行电芯配对，接着将锂离子电芯、镍片使用碰焊机进行焊接；外购的电子线先经裁线机裁切成相应规格，再放入锡炉中进行浸锡，该过程使用到无铅锡条。接着将测试好的电子 COB 板（外购及自产）、焊好镍片的电芯与准备好的电子线使用电烙铁、无铅锡线焊接在一起，使用相应的测试设备进行测试，测试合格的即可使用压机、超声机进行外壳（外壳加工工艺见下图及工艺说明）组装，组装好后再进行循环，然后经测试合格的即可包装，得到成品。

塑胶外壳的生产工艺流程图如下：



塑胶外壳工艺流程简述：项目将外购的 ABS 塑胶新粒以及破碎后的次品、边角料放入搅拌机中进行搅拌，搅拌均匀后使用注塑机注塑成型，即可得到成品外壳。项目注塑成型工序产生的次品、塑胶边角料经收集后使用碎料机将其碎料，回用于生产。

COB 板工艺流程说明：

(1) 项目将超过一个月的 PCB 板使用烤箱进行烘烤，没有超过一个月的 PCB 板不需进行烘烤，再使用锡膏印刷机在 PCB 板表面刷上一层锡膏。

(2) 将刷好锡膏的 PCB 板利用贴片机将电子元器件贴上去。

(3) 将机器无法贴装的电子元器件进行手工放置，然后再进行人工目测检查。

(4) 经贴片好的线路板送入回流焊中，经回流焊进行焊接固化，目的是使表面吸附的电子元器件与 PCB 板牢固黏在一起。

(5) 再利用视频放大器进行检查，台式电脑进行测试。

(6) 接着手工将经裁线及浸锡的电子元器件插上去。

(7) 再使用手浸锡炉进行浸锡，以去除引脚表面的绝缘漆，保证良好的导电性。

(8) 根据需要，使用电烙铁进行补焊。

(9) 再将拼板分成单个板，之后进行人工检验，检验合格后进行即可打包入库。

项目生产工艺与环评一致。本次环保验收主要针对废气处理设施、危险废物处理措施、车间噪声防治措施进行验收。

项目污染源强如下：

废水：

工业废水：项目无生产废水产生和排放。

生活污水：项目定员 150 人，员工均在厂内食宿。参照（DB 44/ T 1461-2014）调查数据，员工人均生活用水系数取 0.08t/d，则项目员工在班生活用水 12t/d，3600t/a（按 300 天计）。生活污水排放量按用水量的 90%计，即生活污水排放量 10.8t/d，3240t/a。

废气：

(1) 项目回流焊、浸锡、补焊过程产生一定量的焊锡废气，主要污染物为锡及其化合物。

(2) 项目浸锡过程使用助焊剂产生一定量的有机废气，主要污染物为非甲烷总烃。项目注塑过程产生一定量的有机废气，主要污染物为非甲烷总烃。

噪声：项目运营过程中产生的噪声主要来自于注塑机、碎料机、搅拌机、冷却塔、烤箱、锡膏印刷机、移栽机、回流焊、贴片机、全自动电脑剥线机、裁线机、空压机产生的噪声，噪声源强约为 70-85dB(A)。

固体废物：

(1) 生活垃圾：项目员工有 150 人，生活垃圾按每人每天 1kg 计，生活垃圾产生量为 150kg/d，合计为 45t/a。

(2) 一般工业固体废物：项目生产过程中会产生线材边角废料、无铅废锡渣、塑胶边角废料、包装废料，产生量约 0.7t/a。

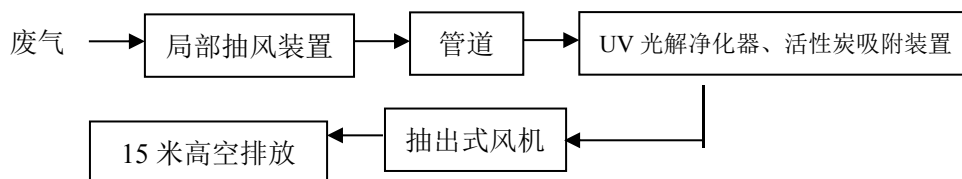
(3) 危险废物：项目设备维修保养产生的含油废抹布，产生量约为 0.02t/a。项目废气处理产生废活性炭，年产生废活性炭的量约 0.2t/a。

主要污染源、污染物、治理措施及排放去向：(附治理工艺流程图、标出废水、废气监测点位)

污染源分析、治理情况及排放去向一览表

类别	污染类型	主要污染物	产生规律	处理方法及去向
废气	回流焊、浸锡、补焊工序	锡及其化合物	连续	集中收集和处理后引至楼顶排放
	注塑、浸锡工序	非甲烷总烃	连续	
废水	生活污水	COD _{Cr} 、BOD ₅ 、SS、氨氮	间断	化粪池预处理后排入上洋污水处理厂
固体废物	生活垃圾	生活垃圾	间断	由环卫部门清运处理
	一般工业固废	线材边角废料、无铅废锡渣、塑胶边角废料、包装废料	间断	综合利用及由环卫部门清运处理
	危险废物	含油废抹布、废活性炭	间断	委托深圳市深投环保科技有限公司处理，不排放
噪声	噪声	噪声	间断	消声器、防振垫、独立机房、减振垫、设备维护等

废气处理工艺流程图：



项目废气处理原理简述：

UV光解净化设备运行原理：①利用UV紫外线光束照射气体，改变气体的分子链结构，使有机或无机高分子恶臭化合物分子链，在高能紫外线光束照射下，降解转变成低分子化合物，如CO₂、H₂O等。②利用UV紫外线光束分解空气中的氧分子产生游离氧，即活性氧，因游离氧所携正负电子不平衡所以需与氧分子结合，进而产生臭氧。UV+O₂→O·+O⁺(活性氧)O+O₂→O₃(臭氧)，众所周知臭氧对有机物具有极强的氧化作用，对恶臭气体及其它刺激性异味有立竿见影的清除效果。③运用高能UV紫外线光束及臭氧对恶臭气体进行协同分解氧化反应，使恶臭气体物质其降解转化成低分子化合物、水和二氧化碳，再通过排风管道排出室外。④利用高能UV光束裂解恶臭气体中细菌的分子键，破坏细菌的核酸(DNA)，再通过臭氧进行氧化反应，彻底达到脱臭及杀灭细菌的目的。

活性炭吸附原理：吸附现象是发生在两个不同的相界面的现象，吸附过程就是在界面上的扩散过程，是发生在固体表面的吸附，这是由于固体表面存在着剩余的吸引而引起的。吸附可分为物理吸附和化学吸附；物理吸附亦称范德华吸附，是由于吸附剂与吸附质分子之间的静电力或范德华引力导致物理吸附引起的，当固体和气体之间的分子引力大于气体分子之间的引力时，即使气体的压力低于与操作温度相对应和饱和蒸气压，气体分子也会冷凝在固体表面上，物理吸附是一种吸热过程。化学吸附亦称活性吸附，是由于吸附剂表面与吸附质分子间的化学反应力导致化学吸附，它涉及分子中化学键的破坏和重新结合，因此，化学吸附过程的吸附热较物理吸附过程大。在吸附过程中，物理吸附和化学吸附之间没有严格的界限，同一物质在较低温度下往往是化学吸附。活性炭纤维吸附以物理吸附为主，但由于表面活性剂的存在，也有一定的化学吸附作用。

经以上措施处理后，项目浸锡、注塑工序有机废气和回流焊、浸锡、补焊工序焊锡废气去除效率均可以达到 90%以上，锡及其化合物、非甲烷总烃（浸锡工序）排放可以达到广东省地方标准《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）第二时段二级标准；非甲烷总烃（注塑工序）排放可以达到《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中“表 4 规定的大气污染物排放限值”。

本项目废气处理设施设计排风量为 40000m³/h，共设置 2 套废气处理设施，每套处理设施设计排放量为 20000m³/h，由深圳市天誉环保技术有限公司设计安装。

环境影响评价回顾

环境影响评价的主要结论及建议

根据《深圳市力可普尔电子有限公司扩建项目》环境影响评价报告表(重庆集能环保技术咨询服务有限公司, 2018年12月), 其结论及建议如下:

项目概况

深圳市力可普尔电子有限公司位于深圳市坪山区碧岭街道办事处沙湖社区南湖工业区1号厂房, 从事笔记本电池、COB板的生产, 产量分别为150万个、90万个, 主要生产工艺为烘烤、刷锡膏、贴片、炉前检测、回流焊、炉后检查、测试、裁线、手工插件、手工浸锡、补焊、分板、目检、包装; 测试、配对、碰焊、裁线、浸锡、焊接、测试、组装、循环、包装出货。

本项目不在深圳市基本生态控制线范围内, 生产过程中产生的污(废)水、废气、噪声和固体废物等环境污染物会对周围环境产生一定影响, 建议采取下列防治措施:

1、项目生活污水经化粪池处理达到广东省地方标准《水污染物排放限值》(DB44/26-2001)中第二时段的三级标准后接入市政管网进入上洋污水处理厂处理。

2、项目废气收集后进入UV光解系统+活性炭吸附装置, 处理后经15米高排气筒高空排放。

3、项目生产过程中产生的含油废抹布、手套、废活性炭等危险废物集中收集后应交由有资质的危险废物处理单位处理。

4、该项目运行时须将空压机放置于独立机房, 对空压机等设备安装减振垫圈等降噪措施, 加强噪声治理, 合理布置设备。

5、项目采取相应的技术方法推行清洁生产, 加强企业的日常管理, 改善生产流程, 提高原材料利用率, 将污染物排放减少到最低点, 以减少对周围环境的影响。

6、厂家加强管理, 提高防火意识, 做好防火安全措施, 避免火灾的发生。

该项目产生的污染物执行下列排放标准:

1) 废水: 生活污水执行广东省地方标准《水污染物排放限值》(DB44/26-2001)三级标准(第二时段)。

2) 废气: 锡及其化合物、非甲烷总烃排放执行广东省地方标准《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001)第二时段标准限值。

3) 噪声: 执行国家《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)2类标

准；

4) 固体废物：执行《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》的有关规定、《深圳市危险废物转移管理办法》、《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其2013年修改单、《深圳市危险废物包装、标识及贮存的技术规范》；

5) 执行《深圳经济特区消防条例》、《深圳市节约用水条例》和《深圳经济特区饮用水源保护条例》的相关规定。

项目无生产废水排放，生活污水最终进入上洋污水处理厂，水污染物排放总量由区域性调控解决，不分配总量控制指标。

各级环境保护行政主管部门的批复意见

深圳市力可普尔电子有限公司：

根据《中华人民共和国环境保护法》及国家建设项目环境保护管理有关法律、法规规定，经对你单位《深圳市建设项目环境影响评价文件审批申请表》(20194403100019)号)及附件的审查，我局同意你单位深圳市力可普尔电子有限公司在深圳市坪山区碧岭街道办事处沙湖社区南湖工业区 1 号厂房扩建开办，同时对该项目要求如下：

一、该项目按照申报的方式增加 COB 板的生产加工，并在原有厂房基础上增加锡膏印刷机、回流焊、贴片机、全自动电脑剥线机等设备，主要工艺为：烘烤、刷锡膏、贴片、炉前检查、回流焊、炉后检查、测试、手工插件、浸锡、裁线、补焊、分板、打包、生产面积为 5025.92 平方米。如建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防治生态破坏的措施发生重大变动的，须另行申报。

二、不得擅自设置锅炉；不得从事除油、酸洗、磷化、喷漆、喷塑、电镀、电氧化、印刷电路板、染洗、砂洗、印花、洗皮、硝皮等按照法律法规规定及本项目性质确定禁止从事的生产活动。

三、该项目按申报无工业废水排放，如有改变须另行申报。

四、排放生活废水执行 DB44/26-2001 中的第二时段三级标准，须纳入污水处理厂处理。

五、排放废气执行广东省地方标准《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）第二时段二级标准及组织排放监控浓度限值，所排废气须经处理达到标准后排放。

六、噪声执行 GB12348-2008 的 2 类区标准，白天≤60 分贝，夜间≤50 分贝。

七、用油和储油设备、设施在建设使用过程中须采用防渗透、防遗漏、防雨淋和废油收集措施。

八、生产中产生的工业固体废弃物不准擅自排放或混入生活垃圾中倾倒，工业危险废物须委托环保部门认可的工业废物处理站集中处理，有关委托合同须报环保部门备案。

九、建设施工运营过程中须按照“三同时”逐项落实该项目环境影响评价报告表所提出的各项环保措施。

十、建设过程或投入使用后，产生和向环境排放污染物应依法缴纳环境保护税。

十一、重视环境相关法律风险的管理工作，落实有关环境管理要求，积极化解各类

环境法律风险。

十二、该项目污染防治设施须委托有环保技术资格证书的单位设计、施工、项目主体工程及污染防治设施建成后，投入使用前，须按照有关规定组织自主验收，并在验收通过之日起十五日内向社会公开验收报告，合格后方可投产或使用。

十三、本批复文件和有关附件是该项目环境影响审批的法律文件，根据《中华人民共和国环境影响评价法》有关规定，自批复之日起超过五年方决定该项目开工建设的，其环境影响评价批复文件须报我局重新审核。

十四、环保申请过程中的瞒报、假报、虚报是严重违反行为，违法者须承担由此所产生的一切后果，本批复须妥善保管，各项内容须如实执行，如有违反，我局将依法追究法律责任。

若对上述决定不服，可在收到本决定之日六十日内向深圳市坪山区人民政府或深圳市人居环境委员会申请行政复议，或在收到本决定之日起六个月内向深圳市盐田区人民法院提起行政诉讼。

监测点位、因子和频次(监测点位示意图见厂区平面布置图, 检测报告
 监测单位为深圳准诺检测有限公司, 监测报告编号 ZNBG01-05074
 (2019)

类别	污染源	监测点位	监测因子	监测频次
废气	有机废气	废气排放口	非甲烷总烃	监测 1 天, 每天 监测 1 次
废水	/	/	/	/
噪声	机械设备	法定厂界外 1 米	Leq (dB)	监测 1 天, 每天 昼间监测 1 次
固废	/	/	/	/

监测工况

产品名称	监测日期	设计产量		实际日产量	工况负荷	年经营天数	日生产小时数
		年产量	日产量				
笔记本 电池	2019.5.2 3	150 万件	0.5 万件	0.46 万件	92%	300	8
COB 板	2019.5.2 3	90 万件	0.3 万件	0.27 万件	90%	300	8

根据建设单位提供的资料和现场核查的结果, 深圳市力可普尔电子有限公司的生产能力符合设计能力的 90% 以上, 满足竣工环境保护验收工况要求(>75%)

监测结果(1)—有组织废气

采样编号 及采样点位	检测因子		监测结果		标准限值	单位	达标情况
			2019.23				
			第一次				
焊锡废气排放口	标态干排气流量		3061		—	m ³ /h	—
	非甲烷 总烃	排放浓度	0.32		120	mg/m ³	达标
		排放速率	9.8×10 ⁻⁴		4.2	kg/h	达标
注塑废气排放口	标态干排气流量		6860		—	m ³ /h	—
	非甲烷 总烃	排放浓度	0.29		120	mg/m ³	达标
		排放速率	2.0×10 ⁻³		4.2	kg/h	达标
备注	1、生产工况≥75%						

评价结论：非甲烷总烃排放速率、排放浓度可以满足广东省地方标准《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）第二时段标准限值。

监测结果(2)一废水
无

监测结果(3)—噪声

检测点位	监测结果 Leq (dB (A))		标准限值 Leq (dB (A))		达标情况
	2019.5.23				
	昼间				
1#厂界东面外 1 米处	56		昼间 60	夜间 50	达标
2#厂界南面外 1 米处	57				达标
3#厂界西面外 1 米处	58				达标
4#厂界北面外 1 米处	56				达标

项目厂界噪声现阶段执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 标准。

评价结论：厂界噪声排放均达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）表 1 工业企业厂界环境噪声排放限值（2 类）限值的要求。

总量控制

项目原环保批复未对项目污染物排放总量提出要求；项目无生产废水产生和排放。由于项目产生的生活污水已进入上洋污水处理厂处理，水污染物排放总量由区域性调控解决，不分配总量控制指标。

环保检查结果

1、环境影响评价与环评批复中环保设施及措施的落实情况

环评及批复要求	实际建设落实情况	落实结论
必须严格落实环境影响报告表提出的各项环保措施和执行环保“三同时”制度	已按照“三同时”要求逐项落实该项目环境影响评价报告表所提的各项环保措施	已落实
该项目按申报无工业废水排放，如有改变须另行申报	项目无生产废水产生和排放	已落实
排放生活废水执行 DB44/26-2001 中的第二时段三级标准，须纳入污水处理厂处理	项目所在区域污水配套管网已完善，生活污水经工业区化粪池预处理后排入上洋污水处理厂	已落实
排放废气执行广东省地方标准《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）第二时段二级标准及组织排放监控浓度限值，所排废气须经处理达到标准后排放	项目废气集中收集和处理后通过管道高空达标排放。检测报告见附件 2	已落实
噪声执行 GB12348-2008 的 2 类区标准，白天≤60 分贝，夜间≤50 分贝	项目执行国家《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类标准；噪声达标排放。检测报告见附件 2	已落实
生产中产生的工业固体废弃物不准擅自排放或混入生活垃圾中倾倒，工业危险废物须委托环保部门认可的工业废物处理站集中处理，有关委托合同须报环保部门备案	项目工业固体废弃物没有擅自排放或混入生活垃圾中倾倒。工业危险废物委托深圳市深投环保科技有限公司拉运处置，不排放。工商业废物处理协议见附件 3。	已落实
该项目污染防治设施须委托有环保技术资格证书的单位设计、施工、项目主体工程及污染防治设施建成后，投入使用前，须按照有关规定组织自主验收，并在验收通过之日起十五日内向社会公开验收报告，合格后方可投产或使用	建设方已委托有环保技术资格证书的单位设计、施工废气治理设施，项目正组织开展环境保护设施竣工验收，待验收通过后，主体工程便投入生产	正在落实

2、环保设施实际建成及运行情况

项目无生产废水产生和排放；产生的生活污水经工业区化粪池预处理达到《水污染物排放限值》（DB44/26-2001）第二时段三级标准后排入市政排污管网，最终排入上洋污水处理厂。项目产生的废气已委托深圳市天誉环保技术有限公司建设废气净化处理工程处理，目前运作正常。本项目共设 2 个废气排放口，经监测，非甲烷总烃的排放浓度、

排放速率均可以达标排放。

3、突发性环境污染事故的应急制度，以及环境风险防范措施情况

项目设有专门的危险废物存放点，落实了防雨淋、防火、防渗漏措施。

4、固体废物的产生、利用及处置情况

项目设置危险废物暂存区，与深圳市深投环保科技有限公司签订有工商业废物处理协议，定期拉运生产过程中的危险废物。

5、排污口的规范化设置

根据现场调查，项目废气排放口按照规范设置排放标志牌。

6、环境保护档案管理情况

项目环保审批及环保资料齐全，相关资料由专人进行管理。

7、公司现有环保管理制度及人员责任分工

设有专人负责废水处理设施的运行。

8、环境保护监测机构、人员和仪器设备的配置情况

项目定期委托监测机构进行监测，企业自身不设有监测仪器及监测人员。

9、厂区环境绿化情况

项目周边已进行绿化。

10、存在问题

无

11、其他

无

结论及建议

深圳市力可普尔电子有限公司位于深圳市坪山区碧岭街道办事处沙湖社区南湖工业区1号厂房，从事笔记本电池、COB板的生产，产量分别为150万个、90万个，主要生产工艺为烘烤、刷锡膏、贴片、炉前检测、回流焊、炉后检查、测试、裁线、手工插件、手工浸锡、补焊、分板、目检、包装；测试、配对、碰焊、裁线、浸锡、焊接、测试、组装、循环、包装出货。

项目实际建设的选址、经营面积、生产内容、生产工艺、生产规模均与环评核准的基本一致。

本次环保验收主要针对生产废气处理设施、危险废物处理措施、车间噪声防治措施进行验收。

本项目的验收监测是在工况稳定且设备运行负荷75%以上情况下进行的，项目产生的生活污水经工业区化粪池预处理达标最终进入上洋污水处理厂处理达标后排放。项目无生产废水产生和排放。项目产生的废气已委托深圳市天誉环保技术有限公司建设废气净化处理工程集中处理，目前运作正常，设2个废气排放口。在验收监测期间，非甲烷总烃排放执行广东省地方标准《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）第二时段标准限值。经监测，非甲烷总烃的排放浓度、排放速率均可以达标排放。

项目已与深圳市深投环保科技有限公司签订有工商业废物处理协议，定期拉运生产过程中的危险废物。

根据项目验收监测和现场调查结果，该项目基本符合竣工环境保护验收条件，可以通过竣工环境保护验收。

建议：

加强环保设施的维护管理，确保废气、生产废水处理设备正常、稳定的运行，并定期对项目排放的废气、场界噪声进行监测，确保各类污染物稳定达标排放。运营过程中产生的危险废物严格按照危险废物管理规定进行拉运处理。本项目生产生活中产生的各种固体废物不得乱堆放，要及时清运处理。

建立健全企业环境保护责任制，制定各项规章制度和环保定期考核指标。

附图 1 项目生产、环保设施情况



项目废气处理设施



项目排气管道



项目车间现状

