

业泓科技（成都）有限公司高精度贴合焊接模组组装技改项目 竣工环境保护验收组意见

2023年5月12日，业泓科技（成都）有限公司在该公司会议室主持召开了《业泓科技（成都）有限公司高精度贴合焊接模组组装技改项目》竣工环境保护验收会，对该项目配套建设的废水、废气、噪声污染防治设施、固废暂存及处置措施组织了验收。验收会成立了验收组（名单附后）。验收组在现场踏勘、资料查阅和听取验收监测报告编制单位的汇报基础上，经认真讨论，形成验收组意见。

一、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

业泓科技（成都）有限公司高精度贴合焊接模组组装技改项目位于四川省成都市高新区合作路689号，为改扩建项目，利用现有的N10厂房4楼，配套相应生产设备达到年产高精度贴合焊接模组（SMT模块）655万片的产能，项目产品主要用于计算机的组装、生产。

（二）建设过程及环保审批情况

2021年9月，信息产业电子第十一设计研究院科技工程股份有限公司编制了《业泓科技（成都）有限公司高精度贴合焊接模组组装技改项目环境影响报告表》；2021年11月2日，成都高新区生态环境和城管局下达了《关于对业泓科技（成都）有限公司高精度贴合焊接模组组装技改项目<环境影响报告表>的批复》（成高环诺审[2021]85号）。

本项目于2021年12月2日开工，2023年2月23日竣工，建设完成年产高精度贴合焊接模组（SMT模块）655万片的生产线以及配套的公辅环保设施。2022年11月8日，公司已取得排污登记回执（91510100MA6CTTTL29002W号）。

（三）投资情况

本项目实际总投资为12060万元，环保投资为100万元，占总投资的0.8%。

（四）验收范围

业泓科技（成都）有限公司高精度贴合焊接模组组装技改项目主体工程（年生产高精度贴合焊接模组 655 万片的生产线）、环保工程（废气处理设施）。

二、工程变动情况

环评热压工序：将原料 FPC 板（两片）、印刷完成的主板（PCB 板）/印刷完成的副板（PCB 板）放入 ACD 设备，设备自动将主板/副板与一张 FPC 板对准，再通过电路板自带的 TSA 胶进行粘合，将两张 FPC 板另一侧对准粘合，再利用高温热压压头，按压在电路板上，压头上的助焊剂熔化后冷却，完成焊接，形成 PCBA 电路板；实际建设中取消热压工序，未新增相关热压设备，未使用助焊剂等原辅材料，未产生热压废气。

根据《污染影响类建设项目重大变动清单》（试行）（生态环境部办公厅，环办环评[2020]688 号），本项目上述变动情况均不属于重大变动。建设单位承诺本项目不存在重大变更，不存在“未批先建”“未验先投”等环境违法行为。

三、环境保护设施建设情况

（一）废水

本项目无生产废水产生，仅产生生活废水，生活废水主要为办公生活废水。

本项目生活废水主要产生于新增员工的日常办公，主要污染物为悬浮物、氨氮、总磷、化学需氧量、五日生化需氧量、动植物油类。办公生活废水经预处理池处理后排入生活废水总排口，通过市政污水管网进入高新西区污水处理厂，最终排入清水河。

（二）废气

本项目产生的废气主要包括酒精擦拭废气、锡膏废气、分板粉尘、钢网清洁废气、不合格产品清洗废气。

本项目使用的有机废气处理设施依托屏下指纹模组、屏下指纹模组已建的“二级活性炭吸附装置”，并在此基础上进行改造，增大原有风机风量，增加活性炭的更换频次。本项目酒精擦拭废气、锡膏废气、分板粉尘、钢网清洁废气、不合格产品清洗废气均通过有机废气处理设施处理后排放。其中，分板粉尘通过布袋除尘器处理后进入有机废气处理设施，锡膏废气通过焊烟净化器处理后进入有机废气处理设施，处理后的废气会同其它废气一起经 1 根 25m 高排气筒排放。

（三）噪声

本项目噪声源主要来自锡膏印刷机、锡膏搅拌机、高速贴片机、分板机、分板机治具、风机、空压机噪声，本项目主要进行以下隔声、减振措施：

项目主要通过厂房隔声、选用低噪声设备、基础减振、加强设备运行维护进行控制噪声产生及排放。

（四）固废

本项目的固体废弃物包括一般固废及危险废物。

①一般废物的产生及处理情况

一般固废主要包括办公生活垃圾、布袋除尘器集尘、废高温胶带、废PCB固定边框、预处理池污泥、废包装材料。

办公生活垃圾主要来自员工办公生活，暂存于生活垃圾房，定期由环卫部门进行清运；

布袋除尘器集尘主要来自布袋除尘器，暂存于一般固废暂存间，定期由环卫部门进行清运；

废高温胶带主要来自贴片、回流焊工序，暂存于一般固废暂存间，定期由环卫部门进行清运；

预处理池污泥主要来自预处理池，定期由环卫部门进行清运；

废PCB固定边框主要来自分板工序，暂存于一般固废暂存间，定期交由废品收购站回收处理；

废包装材料主要来自包装工序，暂存于一般固废暂存间，定期交由废品收购站回收处理。

②危险废物的产生及处理情况

危险废物主要包括废清洗剂、废活性炭、沾染有机溶剂的废无尘布、废电子元器件、废化学品容器。

废清洗剂主要来自清洗工序，根据《国家危险废物名录》（2021年版），废清洗剂属于HW06（900-402-06）类；

废活性炭主要来自有机废气处理设施的两级活性炭吸附装置，根据《国家危险废物名录》（2021年版），废活性炭属于HW49（900-039-49）类；

沾染有机溶剂的废无尘布主要来自来料检查工序，根据《国家危险废物名录》（2021年版），沾染有机溶剂的废无尘布属于HW49（900-041-49）类；

废电子元器件主要来自来料检查工序产生的不合格原材料及不合格品，根据

《国家危险废物名录》（2021 年版），属于 HW49（900-045-49）类，部分不合格原材料退回原厂家回收；

废化学品容器主要来自化学品存储，根据《国家危险废物名录》（2021 年版），废化学品容器属于 HW49（900-041-49）类。

危险废物均暂存于危废暂存间，定期交由具备资质单位进行处置（目前为成都兴蓉环保科技股份有限公司、四川省中明环境治理有限公司、四川长虹格润环保科技有限公司、四川西部聚鑫化工包装有限公司）。

四、环境保护设施调试效果

1、废水

验收监测期间，本项目生活污水排放口废水中悬浮物、化学需氧量、氨氮、总磷排放浓度及 pH 值范围均符合《电子工业水污染物排放标准》（GB 39731-2020）表 1 中水污染物间接排放限值；五日生化需氧量、动植物油类排放浓度均符合《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表 4 中三级标准。

2、废气

验收监测期间，（N10）有机废气中颗粒物、锡排放浓度及排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中最高允许排放浓度及最高允许排放速率二级标准；甲苯、非甲烷总烃（VOCs）放浓度及排放速率均符合《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB 51/2377-2017）表 3 中电子产品制造行业排放限值。

3、噪声

验收监测期间，在项目所在地法定厂界外 1m 处布设了 4 个工业企业厂界环境噪声监测点位。厂界外各点昼间噪声监测值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）表 1 中 3 类标准。

4、总量控制检查

本项目废水污染物实际排放总量为化学需氧量：1.0320t/a；氨氮：0.0333t/a；总磷 0.0080t/a，废气污染物实际排放总量为颗粒物：0.0458t/a，均低于环评中污染物总量控制指标。

五、工程建设对环境的影响

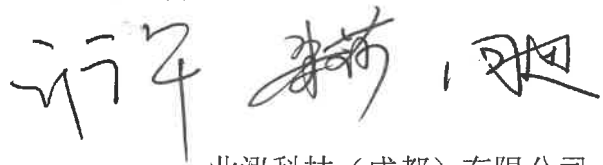
根据四川省工业环境监测研究院编制的《业泓科技（成都）有限公司高精度贴合焊接模组组装技改项目竣工环境保护验收监测报告》（川工环监字（2023）第 01040004 号），项目实施过程中执行了环评及环评批复中提出的污染防治措施，各项环保设施正常运行，产生的废水、废气、噪声均能达标排放。

六、验收结论

业泓科技（成都）有限公司高精度贴合焊接模组组装技改项目环保审查、审批手续较完备，项目配套的污染防治设施及措施按环评要求建成和落实，所测污染物达标排放，通过本项目竣工环境保护验收。

七、后续要求：

- 1、加强环保设施的管理及维护，保证运行效率和处理效果的可靠性，确保各项污染物长期、稳定达标排放；
- 2、完善固废管理制度，做好固废进出台账，转运记录。



业泓科技（成都）有限公司

2023 年 5 月 12 日

业泓科技（成都）有限公司高精度贴合焊接模组装技改项目
竣工环境保护验收会议签到表

姓名	工作单位	职称/职务	联系方式	身份证号码	签名	备注
赖林香	业泓科技(成都)有限公司	工程师	13418657111	36078219807153520	赖林香	
许宁	成都环境检测技术有限公司	高工	18020150612	51082419801111747	许宁	
朱新	四川华器工程技术有限公司	高工	13880603620	510802198201111747	朱新	
王旭	四川华器工程技术有限公司	高工	15528350716	511027197412226972	王旭	
高阳	四川省工业环境检测研究院	高工	1838223934	510824199610067217	高阳	
王杰杨	四川省工业环境检测研究院	工程师	18428347067	51024199111184512	王杰杨	