

闻泰黄石智能制造产业园项目（二期） 第二阶段竣工环境保护验收监测报告

建设项目名称：闻泰黄石智能制造产业园项目（二期）

建设单位名称：黄石智通电子有限公司

二〇二六年六月

报告名称： 闻泰黄石智能制造产业园项目（二期）第二阶段竣工环境保护
验收监测报告

编制时间： 2026 年 4 月

编制单位： 黄石智通电子有限公司

一、附表

附表 1：建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表

二、附件

附件 1：《黄石市生态环境局关于闻泰黄石智能制造产业园项目（二期）（重新报批）环境影响报告书的批复》（黄环开铁审函〔2023〕43 号）

附件 2：黄石智通电子有限公司排污许可证

附件 3：黄石智通电子有限公司总量批复及排污权交易材料

附件 4：黄石智通电子有限公司应急预案备案表

附件 5：黄石智通电子有限公司危险废物处置协议及转移联单（节选）

附件 6：工况说明

附件 7：验收监测报告

附件 8：黄石智通电子有限公司环境管理制度

附件 9：应急演练记录

附件 10：公司名称变更材料

附件 11：验收意见

三、附图

附图 1：黄石智通电子有限公司地理位置示意图

附图 2：黄石智通电子有限公司周边环境敏感点分布图

附图 3：黄石智通电子有限公司总平面布置图

附图 4：闻泰黄石智能制造产业园项目（二期）第二阶段项目平面布置图

附图 5：闻泰黄石智能制造产业园项目（二期）第二阶段验收监测点位图

附图 6：闻泰黄石智能制造产业园项目（二期）第二阶段验收卫生防护距离包络线图

前 言

黄石智通电子有限公司（前黄石闻泰通讯有限公司）成立于 2021 年 3 月，是一家集研发设计和生产制造于一体的企业，主要经营范围为手机、平板、笔电、服务器等终端产品研发制造。

2022 年 7 月，黄石闻泰通讯有限公司投资 189000 万元，实施“闻泰黄石智能制造产业园项目（二期）（重新报批）”（以下简称“二期重新报批项目”），计划年产电脑（笔记本、平板）600 万台、手机手表 2400 万台、手机壳体 3244.88 万套、平板电脑后壳 282.16 万套，该项目于 2023 年 2 月 14 日取得了黄石市生态环境局开发区·铁山区分局的批复（黄环开铁审函〔2023〕43 号）。

黄石闻泰通讯有限公司于 2024 年 11 月完成了该项目的第一阶段自主竣工环保验收，验收产能为：电脑（笔记本、平板）350 万台、手机手表 1300 万台、手机壳体 3150 万套、平板电脑后壳 210 万套。

2025 年 9 月，黄石智通电子有限公司在 2#厂房层内实施建设该项目的第二阶段，在 2#厂房 2 层内布置 SMT 生产线、前壳点胶线、组装线，达到年产荣耀 logan（手机）产品 500 万台的产能。

闻泰黄石智能制造产业园项目（二期）第二阶段于 2025 年 9 月建成，于 2025 年 9 月进行试生产，各类生产设备和环保设施运行正常，具备了竣工验收监测条件。根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4 号文）对建设项目竣工环境保护验收的要求，黄石智通电子有限公司于 2025 年 9 月开始自行组织本项目的环保验收工作。主要工作内容包括：考查“三同时”制度的执行情况；检查环评建议及环评批复要求的落实情况；监测环境保护设施处理效果是否达到预期的设计指标，主要污染物的排放是否符合国家允许的标准限值；检查环境管理情况（包括环保机构设置以及各项规章制度的落实）是否符合要求等。

我公司安环部按照环评要求于 2025 年 9 月对本项目落实环境影响报告书情况及环保设施的设计、建设、运行和管理情况进行了全面调查和现场整改工作指导，在此基础上，结合国家有关建设项目竣工验收监测工作的技术要求，编制完成“闻泰黄石智能制造产业园项目（二期）第二阶段”竣工环境保护验收监测方案，并对该项目产生的废气、噪声等污染物排放现状

及污染防治设施处理能力和效果、环境管理情况进行了全面的监测和调查，在对大量调查资料和监测数据分析的基础上，并委托技术专家进行技术审查及现场踏勘，编制完成了《闻泰黄石智能制造产业园项目（二期）第二阶段竣工环境保护验收监测报告》。

1 项目概况

1.1 项目名称、性质、建设单位、建设地点

项目名称：闻泰黄石智能制造产业园项目（二期）第二阶段

建设性质：扩建

建设单位：黄石智通电子有限公司

建设地点：湖北省黄石市经济技术开发区·铁山区金山大道 66 号

1.2 项目环境管理执行情况

环评报告编制情况：2022 年 7 月，编制完成了《闻泰黄石智能制造产业园项目（二期）（重新报批）环境影响报告书》。

环评审批情况：2023 年 2 月 14 日取得了黄石市生态环境局开发区·铁山区分局的批复（黄环开铁审函〔2023〕43 号）。

1.3 项目开工及验收工作概况

开工时间：2025 年 8 月

竣工时间：2025 年 9 月

申领排污许可证情况：已重新申请申领排污许可证（证书编号：91420200MA49PKDJ1Y001U）。

验收工作概况：在 2#厂房 2F 实施，布设 SMT 生产线、前壳点胶线、组装线，达到年产，年产荣耀 logan（手机）产品 500 万台。

目前各项环保设施的建设已按设计要求与主体工程同时建设并投入运行，运行情况良好，已具备了竣工环保验收条件，现自行组织竣工环境保护验收工作。

2 验收依据

2.1 建设项目环境保护相关法律、法规、规章制度

- (1) 《中华人民共和国环境保护法》；
- (2) 《中华人民共和国大气污染防治法》；
- (3) 《中华人民共和国水污染防治法》；
- (4) 《中华人民共和国环境噪声污染防治法》；
- (5) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》；
- (6) 《排污许可管理办法（试行）》；
- (7) 《建设项目环境保护管理条例》；
- (8) 《国家危险废物名录》（2025 年版）；
- (9) 《关于进一步加强环境影响评价管理防范环境风险的通知》（环发[2012]77 号，2012 年 7 月 3 日）；
- (10) 《关于切实加强风险防范严格环境影响评价管理的通知》（环发[2012]98 号，2012 年 8 月 8 日）。

2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范

- (1) 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4 号文，2017 年 11 月 20 日）；
- (2) 《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（生态环境部公告 2018 年第 9 号文，2018 年 5 月 16 日）。

2.3 建设项目环境影响报告书（表）及审批部门审批决定

- (1) 《闻泰黄石智能制造产业园项目（二期）（重新报批）环境影响报告书》（2018 年 12 月）；
- (2) 关于《闻泰黄石智能制造产业园项目（二期）（重新报批）环境影响报告书环境影响报告书的批复》（黄环开铁审函〔2023〕43 号）。

2.4 其他相关文件

- （1）《黄石智通电子有限公司排污许可证》（黄石市生态环境局，证书编号：91420200MA49PKDJ1Y001U）；
- （2）黄石智通电子有限公司环境管理制度；
- （3）黄石智通电子有限公司突发环境事件应急预案及备案表；
- （4）其他相关资料。

3 项目建设情况

3.1 地理位置及平面布置

3.1.1 项目地理位置

本项目位于湖北省黄石市经济技术开发区·铁山区金山大道 66 号，厂区地理中心坐标为东经 115°4′45.763″，北纬 30°9′41.866″。项目厂区厂界东侧紧临大王山路（次干道），隔民福路为湖北诺德铜箔新材料有限公司；南侧紧临金山大道（主干道），隔金山大道为湖北师范大学文理学院；西侧紧临从干路（次干道），隔从干路为空地（规划为商业用地）；北侧紧临新城路，隔新城路为黄石广合精密电路有限公司。厂界外东南侧 80m 为黄石福利院，东南侧 280m 为卫家，西北侧 60m 为湖山新城，北侧 480m 为廖家油铺。项目地理位置图见附图 1。

3.1.2 项目周围环境敏感点分布

根据项目环评及批复的要求，本项目以 2#车间为边界，设置 100m 卫生防护距离，卫生防护距离内无现状及规划敏感点存在，满足环境防护距离的要求。本项目厂界周边 500m 范围内环境敏感点分布见附图 2。

表 3-1-1 本项目周边 500m 范围内环境敏感目标一览表

序号	周边环境状况	方位	与厂区边界最近距离	备注
1	湖北师范大学文理学院	南侧	60m	学校
2	黄石福利院	东南侧	80m	养老院
3	卫家	东南侧	280m	居民点
4	湖山新城	西北侧	60m	居民点
5	廖家油铺	北侧	480m	居民点
6	胡家坳	南侧	70m	居民点

3.1.3 平面布置

本次技改项目依托现有 2#厂房二层，通过调整设备布局即可，本次验收内容详细平面布置见附图 4。

3.2 建设内容

3.2.1 建设项目概况

本项目基本构成见表 3-2-1。

表 3-2-1 项目概况一览表

法人代表	方建锋		建设性质	扩建	
建设单位	黄石智通电子有限公司				
项目名称	闻泰黄石智能制造产业园项目（二期）第二阶段				
建设地点	湖北省黄石市经济技术开发区·铁山区金山大道66号		新增占地面积	/	
联系人	李浩		电话	15087171960	
设计生产规模	年产荣耀 logan 手机 500 万台/年				
实际生产规模	年产荣耀 logan 手机 500 万台/年				
环评单位	湖北君邦环境技术有限责任公司				
环保工程 设计、施工单位	废水环保工程设计单位：中国电子系统工程第二建设有限公司				
	废水环保工程施工单位：中国建筑第四工程局有限公司				
	废气环保工程设计单位：深圳市兴能保环境科技有限公司				
	废气环保工程施工单位：深圳市兴能保环境科技有限公司				
实际总投资	20947 万元	实际环保投资	30 万元	比例	0.14%
污水处理	废气治理	噪声治理	固体废物处理	绿化及其他	
/（依托现有）	/（依托现有）	10 万元	20 万元	/依托现有）	
工作制度	每天工作 20 小时，每年工作 300 天				
开工时间	2025 年 8 月	投入试运行时间	2025 年 9 月		

3.2.3 本项目建设规模及产品方案

本项目第二阶段年产荣耀 logan（手机）产品 500 万台。产能情况见表 3-2-2。

表 3-2-2 本项目现状产品方案及产量一览表

厂房	产品名称	环评批复产能	本次验收设计产能	本次验收现状实际产能	备注
2#厂房 （二期项目）	手机手表	2400 万台/年	荣耀 logan 500 万台	荣耀 logan 500 万台	二期项目第一阶段验收 1300 万台，本次第二阶段验收 500 万台，合计验收产生 1800 万台，未超过环评批复要求

3.2.4 工程组成及建设内容

本次第二阶段主要实施的内容见下表。

表 3-2-3 本次第二阶段验收建设内容一览表

工程分类	工程内容	第二阶段验收建设内容
主体工程	2#厂房	二层：本次第二阶段验收改造现有 10 条 SMT 生产线中 3 条生产线，改造现有 14 条组装线中 5 条生产线，新增 4 条点胶线，改造及新增的设备仅用于 logan 产品生产；未改造的生产线保持现状不变
辅助工程	宿舍	依托现有已建
	门卫室	依托现有已建
	食堂	依托现有已建
公用工程	供电工程	依托现有已建
	供水工程	依托现有已建
	排水工程	依托现有污水管网，第二阶段验收内容不新增员工，不新增生活污水排放量；第二阶段验收内容不涉及生产废水

	供热供冷	第二阶段验收内容生产不使用蒸汽，不新增员工，故不会新增热水需求量	
	冷却系统	依托现有冷却塔	
	压缩空气系统	依托现有空压机	
	消防系统	依托现有消防水池	
储运工程	一般仓库	依托现有一般仓库，占地面积 3572.36 平方米	
	化学品库	依托现有化学品库，占地面积 730.84 平方米	
环保工程	废气	2#厂房	DA024：镭雕废气经脉冲滤筒除尘器处理后，依托现有 DA024 排气筒排放
			DA027：PCB 清洗废气、钢网清洗废气、回流焊废气、擦拭废气经干式过滤（过滤棉）+二级活性炭吸附处理后，依托现有 DA027 及 DA032 排气筒排放
			DA031：分板废气经脉冲滤筒除尘器处理后，依托 DA031 排气筒排放
			DA032：点胶废气经二级活性炭吸附处理后，依托现有 DA027 及 DA032 排气筒排放
	废水	本次第二阶段验收内容不涉及生产废水	
	噪声	设备采用消声、减震、隔声等措施	
环境风险	固废	依托现有危险暂存间及一般固废暂存间（1 个 800m ² 一般固体废物暂存间、1 个 703.84m ² 危废暂存间）	
	事故应急池	依托现有项目事故应急池（573.6 立方米）	

3.2.5 主要生产设备

本次第二阶段验收的建设内容主要位于 2#厂房 2F，该区域主要生产设备具体见下表 3-2-4。

表 3-2-4 目前 2#厂房主要生产设备一览表

序号	设备名称	环评时期设计设备数量（台/套）	第二阶段验收使用的设备数量（台/套）
1	上板机	46	3
2	镭雕机	23	3
3	轨道	253	3
4	NG 顶升	46	3
5	翻转轨道	23	3
6	印刷机	46	3
7	PCB 清洗机	46	6
8	平移机	46	3
9	SPI	23	3
10	贴片机	805	6
11	AOI	46	9
12	回流炉	23	3
13	收板机	46	6
14	自动上板机	23	3
15	自动收载具机	23	2
16	集尘器	23	0
17	自动割板机	23	1
18	移栽机	23	1
19	下载机	23	1
20	自动测试机	69	15
21	点胶上载具机	23	15
22	点胶机	69	15
23	在线 UV 炉	23	3
24	翻板机	23	3
25	垂直炉	23	0
26	下载具机	23	3
27	电脑	1242	0
28	仪器	552	0
29	电源	1150	0
30	轨道	69	0
31	X-Ray	1	0
32	钢网清洗机	2	1
33	割板机	2	1
34	模组封装机	2	1
35	吸嘴清洗机	2	1

36	氮气发生机	8	0
37	等离子设备	25	4
38	移栽机	50	4
39	喷胶机	50	0
40	胶路检测设备	25	3
41	自动装屏设备	50	5
42	保压皮带线	50	5
43	TP 皮带线	75	5
44	保压夹具回流皮带线	25	3
45	胶水预热器	5	3
46	保压夹具点检平台	5	4
47	电子放大镜	25	4
48	电脑+显示器	150	0
49	自动安装马达听筒设备	35	0
50	散热凝胶点胶机	35	0
51	桌面小皮带线	105	0
52	自动电流测试设备	35	0
53	CCD 内观检查	35	0
54	自动螺丝机	70	4
55	自动安装后摄镜片+压合工位	35	4
56	自动安装复合板设备	35	0
57	MMI 自动化	280	18
58	LCD CAMERA 测试设备	105	0
59	标定光箱	35	0
60	验证光箱	35	0
61	音频测试设备	280	0
62	2.3.4 耦合机械手	35	0
63	2.3.4 耦合设备综测仪(CMW500)	140	0
64	2.34 耦合屏蔽箱	280	0
65	5G 耦合设备综测仪（CMW100）	140	0
66	5G 屏蔽箱	140	0
67	RSE 测试频谱测试仪（9020 频谱测试仪）	105	0
68	RSE 测试屏蔽箱	70	0
69	电脑+显示器	875	0
70	自动升级	35	0
71	自动写号	35	0
72	自动核对	35	0
73	自动贴膜机	35	0
74	六维 LOGO	35	0
75	六维 LOGO	70	0
76	自动贴封口贴+称重设备	35	0
77	中箱自动称重核对设备	35	0
78	彩盒标检验设备	35	0
79	打印机	105	4
80	电脑+显示器	385	4

3.3 主要原辅材料及原料

本次验收主要原辅材料详见表 3-3-1。

表3-3-1 本次验收主要原辅料情况一览表

序号	名称	单位	环评时期设计用量	本次验收实际用量	备注
1	LCM（屏幕）	万件/年	3000	500	/
2	塑料壳体	外购 万套/年	3527.04	500	/
		自制 万套/年	400	0	不涉及
3	无铅锡丝	t/a	18	0.04	/
4	锡膏	t/a	58.2	4.42	/
5	助焊剂	t/a	0.05	0.2	/
7	手机 PCB 板	万套/年	2400	500	/
8	手机手表产品各类芯片、PCB 板、射频功放、电阻、电容等	万套/年	2400	500	/
9	手机副板	万件/年	2400	500	/

10	电脑其他辅材（包括Tp组件、副板、LCM、按键侧键等）	万套/年	600	0	不涉及
11	手机其他辅材（包括按键侧键、保护膜、摄像头、麦克风、化铜、数据线、耳机、电池等）	万套/年	2400	500	/
12	手机各类芯片、电容电阻等	万套/年	2400	500	/
13	无水乙醇	t/a	40.5	2.0	/
14	无尘布	t/a	1	0.3	/
15	导热凝胶	t/a	19.4	2.45	鼎泰 TP351-L2 型号 1.3t、佳迪 JD-260-N351 型号 1.15t
16	水性热熔胶	t/a	0.1	0.926	汉高 UF4002 型号 0.405t、乐泰 3622BK 型号 0.05t、诺邦泰 NS8210B 型号 0.055t、威尔邦 1533B 型号 0.26t、回天 7864B3 型号 0.153t、诺邦泰 NP6002BM 型号 0.003t
17	UV 胶	t/a	107	0	不涉及
18	包装材料	万套/年	3000	500	不涉及
19	机油	t/a	3	0.5	不涉及
20	热塑袋	万个/年	3000	0	不涉及
21	底漆 1#	t/a	33.27	0	不涉及
22	底漆 2#	t/a	45.00	0	不涉及
23	底漆 3#	t/a	86.11	0	不涉及
24	底色漆 1#	t/a	34.25	0	不涉及
25	底色漆 2#	t/a	23.65	0	不涉及
26	面漆 1	t/a	50.00	0	不涉及
27	面漆 2	t/a	126.37	0	不涉及
28	稀释剂	t/a	425.95	0	不涉及
29	固化剂	t/a	217.39	0	不涉及
30	UV 油墨	t/a	1.2	0	不涉及
31	胶水 1-天线粘接	t/a	36.09	0	不涉及
32	胶水 2-天线粘接	t/a	4.42	0	不涉及
33	镀材（真空镀膜）	t/a	0.013	0	不涉及
34	镀材（真空镀膜）	t/a	0.036	0	不涉及
35	溶剂型清洗溶剂	t/a	7.2	0	不涉及
36	PC 塑料颗粒	t/a	2760	0	不涉及
37	切削液	t/a	10	0	不涉及

表3-3-1 本次第二阶段验收主要原辅料情况成分一览表

序号	原辅材料名称	主要成分
1	无水乙醇	乙醇 99.5%，VOCs 挥发量按照 99.5%取值
2	S70G(HR) TYPE5 锡膏	锡 80-90%、银 2.7%、铜 0.1-3%、溶剂 1-10%、松香 1-10%，VOCs 挥发量按照 20%取值
3	7LV(LR721H2) 无铅助焊膏	松香 20-30%、松香/树脂 20-30%、乙二醇二丁醚 10-20%、溶剂 1-10%、触变胶 1-10%、专用组分 1-10%，VOCs 挥发量按照 40%取值，颗粒物挥发量按照 60%取值
4	YC-336 清洗剂	甲基环己烷 60%、异丙醇 40%，VOCs 挥发量按照 20%取值
5	SAC305 无铅锡丝	锡 80-100%、银 1-10%
6	胶水（汉高 UF4002）	4,4'-异亚丙基二苯酚、表氯醇的聚合物 30-50%、六氢-4-甲基邻苯二甲酸酐 20-30%、六

		氢化邻苯二甲酸酐 10-20%、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%、酚醛环氧树脂(F-44 型)1-2.5%、2-(乙基苯基)环氧乙烷 0.1-0.25%，VOCs 挥发量按 VOC 检测报告中 29g/kg 取值
7	胶水（鼎泰 TP351-L2）	硅油 5-14%、氧化铝 86-95，VOCs 挥发量按 VOC 检测报告中 3g/kg 取值
8	胶水（乐泰 3622BK）	多异氰酸酯 2.5-10%、4,4'-亚甲基双(异氰酸苯酯)0.1-1%、巯丙基三甲氧基硅烷 0.25-1%，VOCs 挥发量按 VOC 检测报告中 7g/kg 取值
9	胶水（诺邦泰 NS8210B）	改性硅 50-65%、无机填料 25-40%、甲基三丁酮肟基硅烷 3-20%、乙烯基肟基硅烷 1-5%，VOCs 挥发量按 VOC 检测报告中 48g/kg 取值
10	胶水（威尔邦 1533B）	聚氨酯预聚物 96-99%、4,4'-亚甲基二对苯基二异氰酸酯 0.8-4.0%，VOCs 挥发量按 VOC 检测报告中 10g/kg 取值
11	胶水（佳迪 JD-260-N351）	聚硅氧烷 5-20%、金属氧化物 80-95%，VOCs 挥发量按 VOC 检测报告中 3g/kg 取值
12	胶水（回天 7864B3）	聚氨酯预聚物 95-99%、二苯基甲烷-4,4'-二异氰酸酯 1-5%，VOCs 挥发量按 VOC 检测报告中 8g/kg 取值
13	胶水（诺邦泰 NP6002BM）	聚氨酯预聚物 97-100%、亚甲基双苯基二异氰酸酯(MDI)0.1-3%，VOCs 挥发量按 VOC 检测报告中 12g/kg 取值

3.4 生产工艺

一、整体生产工艺

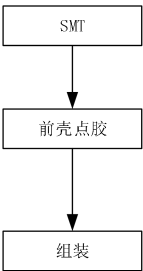


图 2 SMT 工艺流程图

本项目整体生产工艺为先进进行 SMT 工艺生产、再进行前壳点胶生产，最后进行组装工序，具体工序介绍见下。

二、SMT 工艺流程

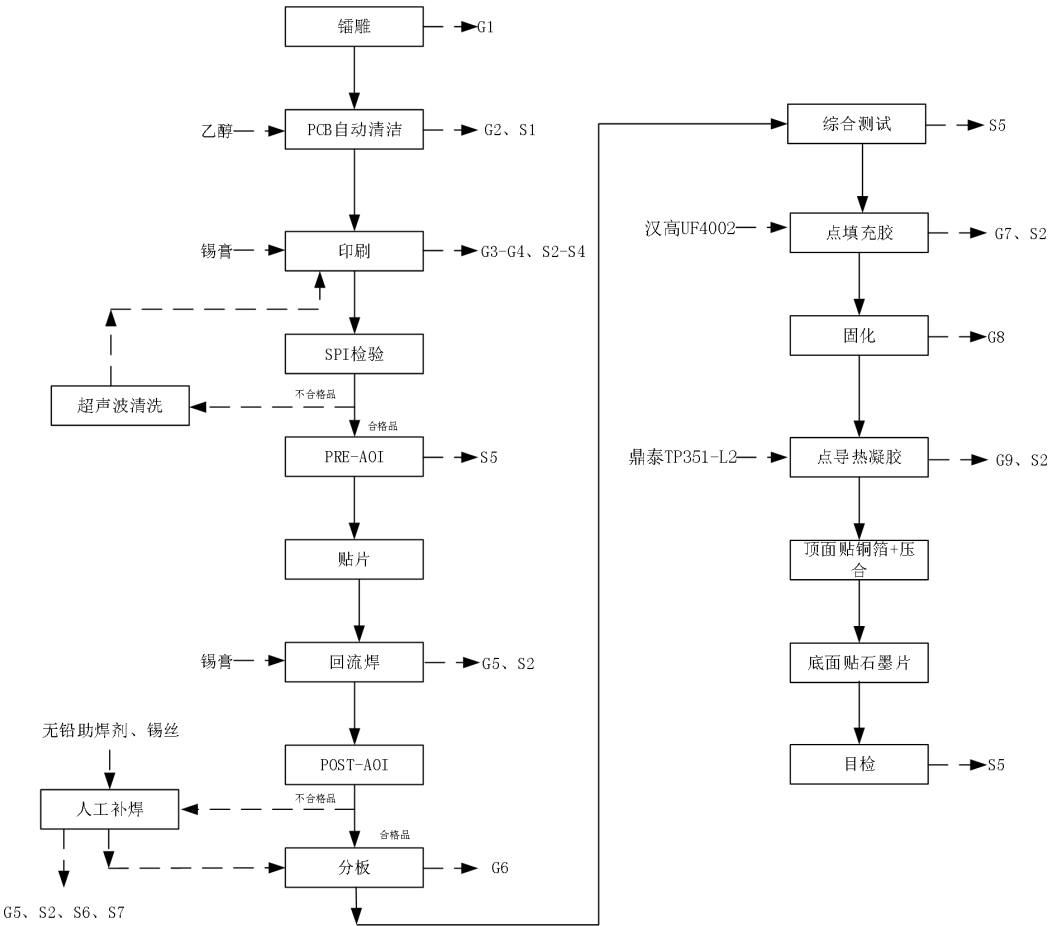


图 3 SMT 工艺流程图

工艺流程简述：

（1）镭雕

在 PCB 上通过镭雕机雕刻编码、二维码等，用于记录 PCB 工厂代码、生产日期等信息，该过程会产生少量的粉尘 G1。

（2）PCB 清洁

采用 PCB 自动清洁机将无水乙醇喷在 PCB 板表面，再通过清洁机内部防静电胶辊及纳米级黏尘纸吸附粉尘。此工序无水乙醇中乙醇全部挥发，同时会产生废黏尘纸 S1、有机废气 G2。

（3）印刷

使用钢网作为印刷版把锡膏印刷到 PCB 上，具体过程为：使钢网和印刷机直接接触，并使焊膏在网板上均匀流动，由掩膜图形注入网孔。当钢网脱开时，焊膏就以掩膜图形的形状从网孔脱落到相应焊盘图形上，从而完成了锡膏在 PCB 板上的印刷，每片主板印刷锡膏量约为 0.4g。锡膏在使用前需使用锡膏搅拌机进行搅拌，搅拌工序不打开锡膏包装瓶，通过对锡

膏瓶进行公转和自转的搅拌方式将锡膏中各组分搅拌均匀，搅拌工序无废气产生。本工序钢网定期清洗，钢网清洗在洗网房内进行，洗网房内负压密闭，采用 YC-336 清洗剂进行超声波清洗（不添加新鲜水），清洗完成后采用钢网检测机进行检测，经钢网检测机检测合格后重复利用。此过程产生印刷废气 G3、钢网清洗废气 G4、废锡膏瓶及废清洗剂桶 S2、废钢网 S3、钢网清洗废液 S4。

（4）SPI 检验

采用 SPI 机对锡膏进行检验，检查锡膏印刷质量，排查诸如多锡、连锡、偏位、堵孔等问题，提高良品率。印刷连锡、偏位等不合格品需对 PCB 进行洗板清洁后重新投入印刷。

（5）PRO-AOI

回流焊前需进行自动光学检测（AOI），主要用于检查元件贴装位置、极性及缺件等问题，确保焊接前的组装质量。此工序会产生不合格品 S5。

（6）贴片

使用表面贴装设备的机械手，通过吸嘴把各种电子组件放置到印刷好的电子电路板上，此工序无胶粘剂。吸嘴和贴片机工作头使用吸嘴清洗机和工作头清洗机定期进行清洁，吸嘴清洗机和工作头清洗机工作原理均为等离子清洗方式，通过射频电源在一定的压力情况下产生高能量的等离子体，通过等离子体轰击被清洗表面污垢，以达到清洗目的，不使用清洗剂，此工序无污染物产生。

（7）回流焊

通过回流焊炉将焊膏熔化（电加热、温度 240℃），使表面组装元器件与 PCB 板牢固粘接在一起，此过程为了阻断回流焊炉内有空气进入，防止回流焊接中的组件脚氧化，回流焊炉膛内需充入高纯氮作为保护气。此过程产生焊接废气 G5、废锡膏瓶 S2。

（8）POST-AOI

回流焊后需再次进行自动光学检测（AOI），主要检测焊点质量、元件装配精度等，不合格产品需要进行人工修补焊接，人工修补焊使用无铅助焊剂及无铅锡丝，此工序会产生焊接废气 G5、废助焊剂瓶 S2、废焊渣 S6、废锡丝 S7。

（9）分板

通过分板机将 PCB 板分割成所需大小的 PCB 板，方便后续整机组装。分板加工过程中产生的粉尘，一部分体积较大由于重力作用直接落入设备槽中，一部分体积较小的吸入性粉尘由于空气流动作用，经集气罩收集送入除尘设施。此工序会产生分板废气 G6。

（10）综合测试

包括 DL 测试、SN 测试、FT 测试、TAT 功能测试等，不使用化学试剂；此工序会产生不合格品 S5。

（11）点填充胶

主板 TOP 面朝上放入轨道，自动向点胶机内滑动进入点胶区域，点胶机感应到单板后自动运行进行点胶（胶水种类：汉高 UF4002），点胶温度 130℃~140℃，此工序点胶重量约 81mg，点胶机喷嘴定期采用等离子清洗方式，清洗过程无废气产生。点胶工序会产生有机废气 G7、废胶瓶 S2。

（12）固化

点胶后的主板经过传送轨道自动向回流炉滑动，进入回流炉内（电加热，140℃，固化时间约 10min）进行固化。此工序会产生有机废气 G8。

（13）点导热凝胶

主板经点胶固化后，为增强其散热能力，还需进行点导热凝胶工序（胶水种类：鼎泰 TP351-L2），点胶温度 130℃~140℃，此工序点胶重量约 260mg。通过点胶机将导热凝胶点涂到主板与散热器之间的微小间隙，形成连续的热传导路径。其膏状形态可适应 PCB 板表面不平整区域，填补缝隙并确保元件与散热器紧密接触，减少主板界面热阻。点胶机喷嘴定期采用等离子清洗方式，清洗过程无废气产生。点胶工序会产生有机废气 G9、废胶瓶 S2。

（14）顶面贴铜箔+压合

在点胶完成后，通过在主板顶面铁铜箔+压合工序，增强元件与铜箔的机械强度。该工序将卷带铜箔在对应的料位中进行上料，吸嘴自动在料带中吸取铜箔后再对单板进行贴附，再通过压力使主板与铜箔紧密结合，同时排除空气间隙，提升长期使用的稳定性，此工序无污染物产生。

（15）底面贴石墨片

底面贴石墨片的原理是通过石墨片的高导热性和双向散热特性，将热量均匀分散到电子元件的底面和框架结构上，实现快速散热。该工序将石墨片在对应的料位中进行上料，吸嘴自动在料带中吸取石墨片后再对单板进行贴附，再通过压力使主板与石墨片紧密结合，此工序无污染物产生。

（16）目检

对主板进行外观检查，检查有无元器件缺失与虚焊等问题。而后将主板进行包装待用。此工序会产生不合格品 S5。

二、前壳点胶线工艺流程

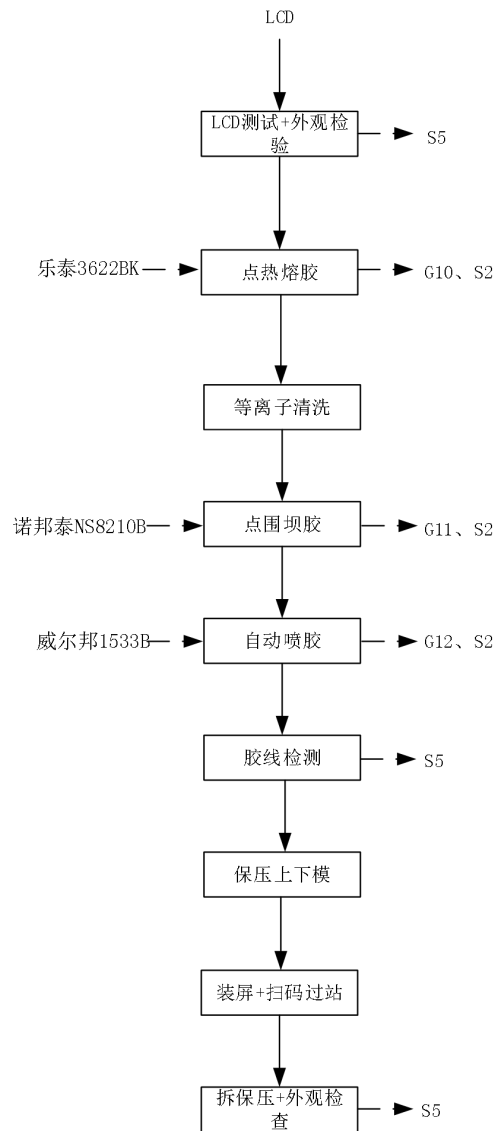


图 4 前壳点胶线工艺流程图

工艺流程简述：

（1）LCD 测试+外观检验

对 LCD（显示屏）进行屏幕测试、划线测试及外观检验，此工序会产生不合格品 S5。

（2）点热熔胶

取上站完成的组件，将组件放入点胶机投入口启动按钮，设备自动进行点胶（胶水种类：乐泰 3622BK），点胶温度 110℃~140℃，此工序点胶重量约 10mg，点胶完成组件流入下工序，此工序会产生点胶废气 G10、废胶瓶 S2。

（3）等离子清洗

取上站完成的组件，将组件放入等离子清洗机中进行清洗，通过对气体施加足够的能量使之离化便成为等离子状态，使其冲击组件表面以实现清洁的目的。

（4）点围坝胶

取上站完成的组件，将组件放入点胶机投入口启动按钮，设备自动进行点胶（胶水种类：诺邦泰 NS8210B），点胶温度 60℃，此工序点胶重量约 11mg，点胶完成组件流入下工序，此工序会产生点胶废气 G11、废胶瓶 S2。。

（5）自动喷胶

前壳点围坝胶完成后，由皮带自动传输到喷胶机设备，精度喷胶机根据程序设定自动对前壳进行喷胶（胶水种类：威尔邦 1533B），点胶温度 115℃~130℃，此工序点胶重量约 52mg，点胶完成组件流入下工序，此工序会产生点胶废气 G12、废胶瓶 S2。

（6）胶线检测

胶线检测设备根据程序设定自动检测前壳胶线，胶路系统检测 OK,自动流入出料口传递下一站；胶路检测 NG（内搭、外搭、断胶）系统显示不合格项并报警，流入 NG 出料口。此工序会产生不合格品 S5。

（7）保压上下模

取上站完成的组件，以一体化夹具下模的定位孔为基准，并确认上下模的箭头方向一致，把一体化夹具上模轻放在下模上扣合，压合完成的组件流入下一工序，此工序无污染物产生。

（8）装屏+扫码过站

取上站完成的组件，用裸手指触摸 LCD FPC BTB（释放静电），检查 TP 四周及背光防护板有无破损变形；将 FPC 副排线端预折，再将 LCD FPC 穿过前壳孔放置在载具上，放好后检查 LCD 组件放置平整；机械手自动把 TP 安装到前壳上，装好的组件自动传送到下一工序，此工序无污染物产生。

（9）拆保压+外观检验

取保压完成的保压模具，检查模具的卡扣无异常、无开启的现象；取前壳组件检查 TP 前摄像孔内有无白点、毛丝、脏污、前摄孔内离型纸漏撕不良等问题，检查 TP 有无碎屏、翘起、划伤，搭边，缺口不良，检查 TP 与前壳有无溢胶、见胶，间隙不均匀，翘起不良等问题，合格品流入下一工序，此工序会产生不合格品 S5。

三、组装线工艺流程

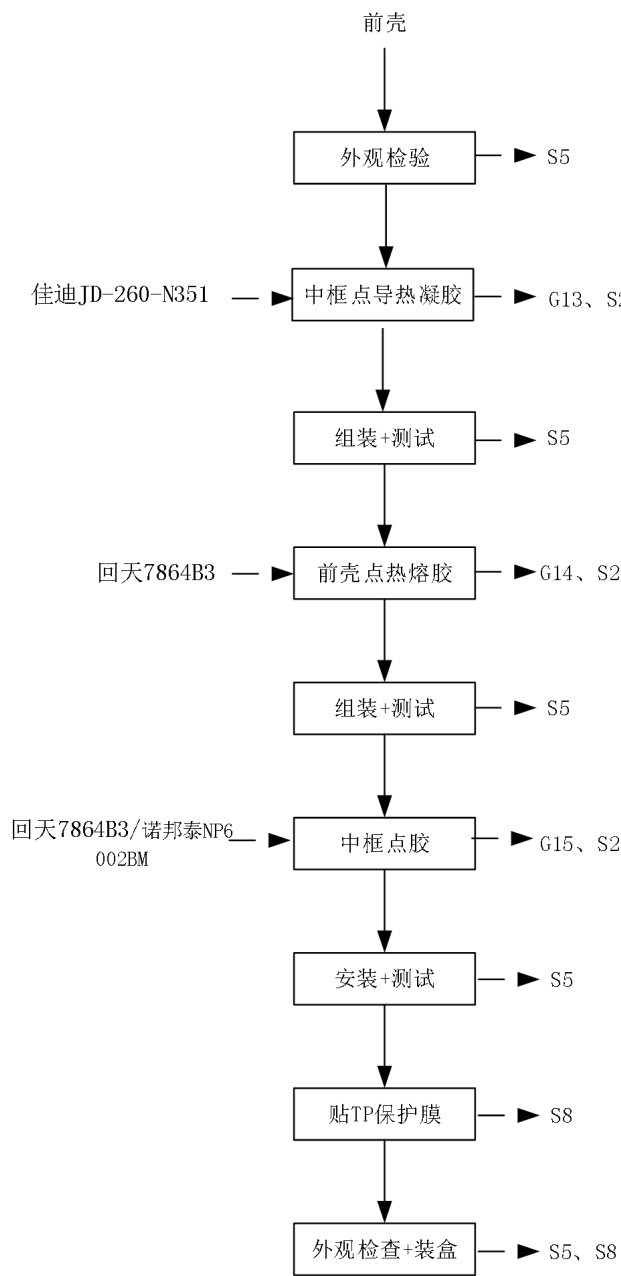


图 5 组装线工艺流程图

工艺流程简述：

（1）前壳外观检验+自动装马达

主要检验前壳组件检查 TP 前摄像孔内有无白点、毛丝、脏污，检查 TP 与前壳有无溢胶、间隙不均匀等问题，此工序会产生不合格品 S5。

（2）中框点导热凝胶

取上站完成的前壳组件安装主摄支架及副板，后将组件放入自动点胶机内进行点胶（胶水种类：佳迪 JD-260-N351），点胶温度 110℃，此工序点胶重量约 230mg，此工序会产生点胶废气 G13、废胶瓶 S2。

（3）组装+测试

取上站完成的组件，将听筒主板、电池、摄像头等相关手机配件按程序进行组装，组装后进行电流检测、异物检测等，此工序会产生不合格品 S5。

（4）前壳点热熔胶

取上站完成的组件，用扫描枪扫电池二维码，将组件放入点胶机投入口启动按钮，设备自动进行点胶（胶水种类：回天 7864B3），点胶温度 110℃~140℃，此工序点胶重量约 4.5mg，点胶完成组件流入下工序，此工序会产生点胶废气 G14、S2。

（5）组装+测试

取上站完成的组件，此处工序主要是检查中框、中框扣合、锁螺丝等，此工序会产生不合格品 S5。

（6）中框点胶

取上站完成的组件，将组件放入自动点胶设备投入口，设备自动点胶（胶水种类为：回天 7816TB/诺邦泰 5612B），点胶温度 110℃~140℃，此工序点胶重量约 26.5mg，点胶完成组件流入下工序，此工序会产生点胶废气 G15、S2。

（7）安装+测试

取上站完成的组件，主要进行摄像片外观检查、装电池盖、FQA 外观检验、老化测试、LCD 测试、MMI 测试、音频测试、2G/3G/4G/5G 耦合测试等，此工序会产生不合格品 S5。

（8）贴 TP 保护膜

取上站完成的组件，自动贴上 TP 保护膜，此工序会产生废包装材料 S6。

（9）外观检查+装盒

取上站完成的组件，进行外观检查、放入充电器、数据线、贴标签、装盒，此工序会产生不合格品 S5、废包装材料 S6。。

3.5 项目变动情况

本项目实际建设情况与原环设计内容对比分析见表 3-5-1。

表3-5-1 项目实际建设情况与原始环评情况对比表

工程分类	工程内容	现有建设内容		本次验收建设内容
主体工程	2#厂房	二层：10 条 SMT 生产线；14 条组装线；1 条点胶线		依托现有厂房，改造现有 10 条 SMT 生产线中 3 条生产线，改造现有 14 条组装线中 5 条生产线，新增 4 条点胶线，改造及新增的设备仅用于 logan 产品生产；未改造的生产线保持现状不变
辅助工程	宿舍	建设 1 栋倒班宿舍，底层设置招聘中心、物管中心。占地面积 4199.72 米，高度 23.9 米		本次验收新增工作人员，在原有人员中调剂，依托现有宿舍
	门卫室	2 个门卫室，设置在北面，占地面积均为 60 平方米，高度 4.3 米		依托现有
	食堂	建设 1 栋食堂兼活动中心，占地面积 7200 平方米，3 层，建筑高度 19.2 米		本次验收不新增员工，在现有员工中进行调剂，依托现有食堂
	纯水制备	采用“预处理—两级 RO 处理—紫外线杀菌”工艺制出纯水，设计最大制水能力 25m³/h		本次验收不涉及纯水使用
公用工程	供电工程	工业园市政电网接入供电，整机生产厂房变压器总装机 22000kVA，宿舍区变压器共装机 5350kVA，动力站与仓库变压器共装机 25864kVA		依托现有项目市政电网及配电房
	供水工程	市政自来水管网供水，配套消防和生活给水系统		市政自来水管网供水，配套消防和生活给水系统。
	排水工程	采取雨污分流制，建设全厂雨水管网，雨水经收集后接入市政雨水井，排入市政雨水管网。 生活污水：食堂含油废水经隔油处理后汇同生活污水进入化粪池预处理，之后排入市政污水管网进入汪仁污水处理厂集中处理。 生产废水：对废水进行废水分类收集、分质处理、清污分类。含镍废水、染色废水、含油废水经过预处理后汇同综合有机废水进入废水处理站处理后，排入市政污水管网进入汪仁污水处理厂集中处理		依托现有污水管网，本次验收不新增员工，不新增生活污水排放量；本次验收不涉及生产废水
	供热供冷	一期项目：1 台燃气常压热水锅炉（3WM），2 台 3t/h 燃气蒸汽锅炉，1 用 1 备		本次验收范围生产不使用蒸汽，不新增员工
		二期重新报批项目：在动力站 1 楼设锅炉房 1 间，共设 4 台 4200kW 的热水锅炉（3 用 1 备）用于车间温度、湿度控制，以天然气为能源。车间采用中央空调进行制冷。宿舍采用冷中央空调供热制冷，办公楼采用风冷热泵制冷供热		依托现有
	冷却系统	在二期厂房楼顶设置冷却塔 1 台，主要对空调循环水、冷水机组、注塑机等相关设备进行冷却。冷却塔循环水量为 500m³/h。		依托现有冷却塔
	压缩空气系统	在动力站内动力中心设空压机 4 台，单台制气能力 131m³/min 配套设置储气罐。		依托现有空压机
	消防系统	在动力站建设 2 座消防水池，容积分别为 1100m³、1200m³，用于消防供水		依托现有消防水池
储运工程	一般仓库	占地面积 3572.36 平方米，1 层，建筑高度 8.625 米		依托现有一般仓库
	化学品库	占地面积 730.84 平方米，1 层，建筑高度 8.3 米		依托现有化学品库
环保工程	废气	2#厂房	DA024：镭雕工序废气，经脉冲滤筒除尘器处理后通过 15m 高排气筒高空排放	镭雕废气经脉冲滤筒除尘器处理后，依托现有 DA024 排气筒排放
			DA027：回流焊、PCB 清洗、擦拭、网板清洗、注塑工序、点胶废气，经干式过滤（过滤棉）+二级活性炭吸附处理后，通过 25m 高排气筒高空排放	PCB 清洁废气、钢网清洗废气、回流焊废气、擦拭废气、点胶废气经干式过滤（过滤棉）+二级活性炭吸附处理后，依托现有 DA027 及 DA032 排气筒排放
			DA031：镭雕、抛光、分板、塑料破碎废气，经脉冲滤筒除尘器处理后，通过 15m 高	分板废气经脉冲滤筒除尘器处理后，依托 DA031

			排气筒高空排放	排气筒排放
			DA032：回流焊、PCB 清洗、网板清洗工序废气，经干式过滤+二级活性炭吸附处理后，通过 25m 高排气筒高空排放	PCB 清洁废气、钢网清洗废气、回流焊废气、擦拭废气、点胶废气经干式过滤（过滤棉）+二级活性炭吸附处理后，依托现有 DA027 及 DA032 排气筒排放
	废水	①喷漆废水：建设一套一体化处理机（絮凝沉淀+芬顿氧化），喷漆废水经一体化处理机处理后，排入厂区综合污水处理站； ②综合废水：建设 1 座污水处理站，设计处理能力 600m³/d，处理工艺为：一级反应沉淀+水解酸化+好氧生化处理+生物沉淀+末端反应沉淀，处理达标后的废水经生产废水总排口排入市政污水管网，最终进入汪仁污水处理厂集中处理。		本次验收范围不涉及生产废水
	噪声	设备采用消声、减震、隔声等措施		设备采用消声、减震、隔声等措施
	固废	在一般仓库南侧内建设 1 个 800m² 一般固体废物暂存间；在污水处理站北侧建设 1 个 703.84m² 危废暂存间，各类固废分类收集储存，实现零排放		依托现有危险暂存间及一般固废暂存间
环境风险	事故应急池	在污水处理站北侧建设有效容积 573.6 立方米的事事故应急池		依托现有项目事故应急池

对照《关于印发〈污染影响类建设项目重大变动清单（试行）〉的通知》（环办环评函[2020]688号），项目是否属于重大变动界定情况见下表。

表3-5-2 项目建设过程中变化情况、变化原因及是否属于重大变动界定一览表

类型	建设项目重大变动清单（试行）	本项目实际情况	是否属于重大变动
性质	建设项目开发、使用功能发生变化的	项目开发、使用功能未发生变化	不属于
规模	生产、处置或储存增大 30%及以上的； 生产、处置或储存能力增大，导致废水第一类污染物排放量增加的； 位于环境质量不达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致相应污染物排放量增加的（细颗粒物不达标区，相应污染物为二氧化硫、氮氧化物、可吸入颗粒物、挥发性有机物；臭氧不达标区，相应污染物为氮氧化物、挥发性有机物；其他大气、水污染物因子不达标区，相应污染物为超标污染因子）；位于达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致污染物排放量增加 10% 及以上的	本次验收为原环评的第二阶段产能，产能后整体产能未超过原有环评批复的产能范围，污染物排放量未超过原有环评许可排放量	不属于
建设地点	重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境防护距离范围变化且新增敏感点的	本次验收未重新选址，2#厂房外 100m 防护距离内无敏感点	不属于
生产工艺	新增产品品种或生产工艺（含主要生产装置、设备及配套设施）、主要原辅材料、燃料变化，导致以下情形之一： （1）新增排放污染物种类的（毒性、挥发性降低的除外） （2）位于环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量增加的；（3）废水第一类污染物排放量增加的； （4）其他污染物排放量增加 10% 及以上的。	本次验收范围的产品品种、生产工艺略微调整，但未导致上述情形	不属于
	物料运输、装卸、贮存方式变化，导致大气污染物无组织排放量增加 10% 及以上的。	本次验收物料运输、装卸、贮存方式未发生变化	不属于
环境保护措施	废气、废水污染防治措施变化，导致第 6 条中所列情形之一（废气无组织排放改为有组织排放、污染防治措施强化或改进的除外）或大气污染物无组织排放量增加 10% 及以上的。	本次验收废气治理措施、废气治理措施未变化	不属于
	新增废水直接排放口；废水由间接排放改为直接排放；废水直接排放口位置变化，导致不利环境影响加重的	不新增废水直接排放口；废水排放去向无变化	不属于
	新增废气主要排放口（废气无组织排放改为有组织排放的除外）；主要排放口排气筒高度降低 10%及以上的。	本次验收不新增废气主要排放口；各排气筒高度未降低	不属于
	噪声、土壤或地下水污染防治措施变化，导致不利环境影响加重的。	本次验收噪声、土壤或地下水污染防治措施无变化	不属于
	固体废物利用处置方式由委托外单位利用处置改为自行利用处置的（自行利用处置设施单独开展环境影响评价的除外）； 固体废物自行处置方式变化，导致不利环境影响加重的	本次验收新增的固体废物均委托外单位利用或处置	不属于
	事故废水暂存能力或拦截设施变化，导致环境风险防范能力弱化或降低的。	现有厂区已建设 573.6m ³ 的事故应急池，可满足本次验收建成后全厂的应急需求，环境风险防范能力无变化	不属于

综上所述，对照《关于印发〈污染影响类建设项目重大变动清单（试行）〉的通知》（环办环评函[2020]688 号），本项目发生的变化不属于重大变动。

4.环境保护设施

4.1 污染物治理/处置设施

4.1.1 废水

本次验收范围内，不新增工作人员，仅在现有工作人员中调剂，且本项目的实施不改变现有项目冷却塔运行规律，故本次验收不涉及新增用水及废水排放。

4.1.2 废气

本次第二阶段验收，运营期大气污染物主要来源为镭雕、PCB 清洁、印刷、钢网清洗、焊接、分板、点胶、固化等工序废气，其中镭雕废气依托现有厂区已建成的脉冲滤筒除尘器处理后，通过 15m 高排气筒高空排放（DA024）；PCB 清洁废气、印刷废气、钢网清洗废气、焊接废气、点胶及固化废气依托现有厂区已建成的干式过滤（过滤棉）+二级活性炭吸附处理后，通过 25m 高排气筒高空排放（DA027、DA032）；分板废气经现有厂区已建成的脉冲滤筒除尘器处理后，通过 15m 高排气筒高空排放（DA031）。

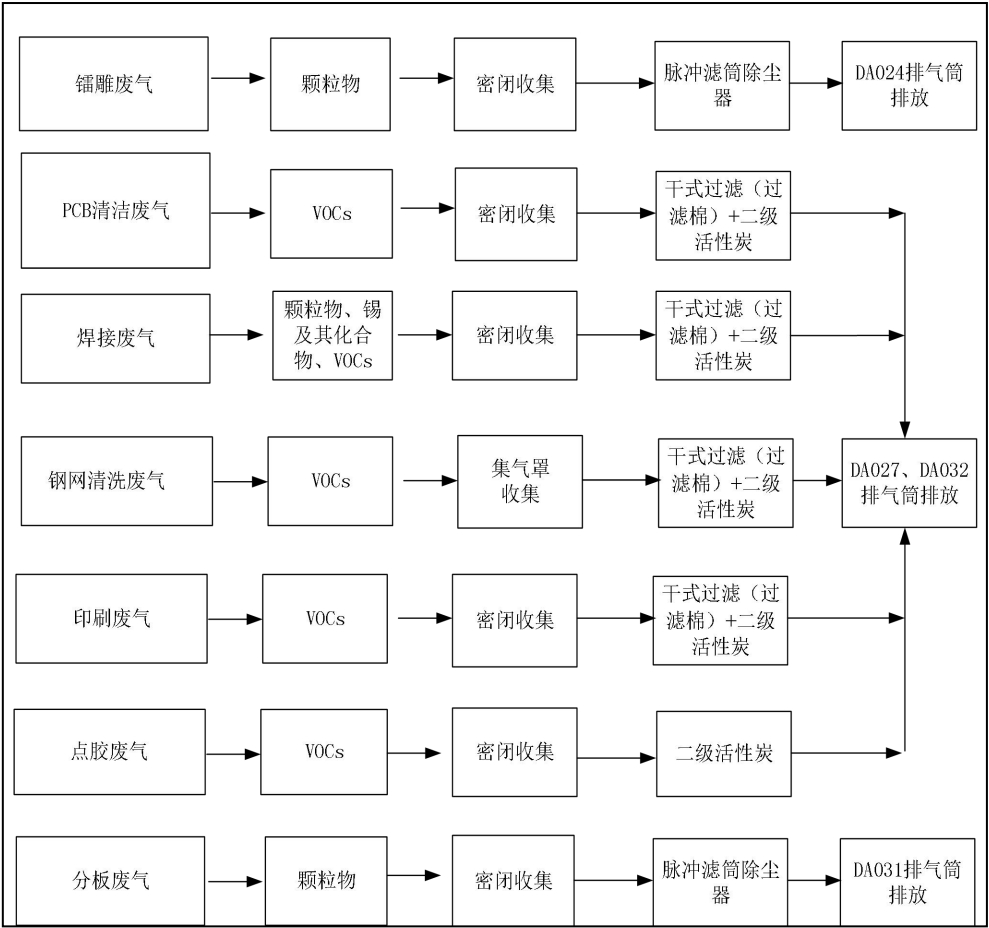


图 14 生产废气产生及收集处理路径图

废气污染源来源、名称、污染因子及治理措施见表 4-1-1。

表4-1-1 本项目废气治理设施设置情况一览表

污染类型	污染源	产生工序	主要污染因子	治理措施
废气	镭雕废气	镭雕	颗粒物	经脉冲滤筒除尘器处理后，通过 15m 高排气筒高空排放（DA024）
	PCB 清洁废气	PCB 清洁	VOCs	干式过滤(过滤棉)+二级活性炭吸附处理后，通过 25m 高排气筒高空排放（DA027、DA032）
	印刷废气	印刷	VOCs	干式过滤(过滤棉)+二级活性炭吸附处理后，通过 25m 高排气筒高空排放（DA027、DA032）
	钢网清洗废气	钢网清洗	VOCs	干式过滤(过滤棉)+二级活性炭吸附处理后，通过 25m 高排气筒高空排放（DA027、DA032）
	焊接废气	回流焊	颗粒物、锡及其化合物、VOCs	干式过滤(过滤棉)+二级活性炭吸附处理后，通过 25m 高排气筒高空排放（DA027、DA032）
	分板废气	分板	颗粒物	脉冲滤筒除尘器处理后，通过 15m 高排气筒高空排放（DA031）
	点胶废气	各个点胶工序	VOCs	二级活性炭吸附处理后，通过 25m 高排气筒高空排放（DA027、DA032）
	固化废气	固化	VOCs	二级活性炭吸附处理后，通过 25m 高排气筒高空排放（DA027、DA032）



4.1.3 噪声

本项目噪声污染主要来自点胶机、风机等设备噪声。

表4-1-2 运营期主要噪声源声级 单位：dB（A）

序号	建筑物名称	声源名称	数量	声功率级/dB(A)	声源控制措施
1	2#厂房 2F	点胶机	14	70	基础减震、软连接、消声器等
2		移栽机	4	70	
3		风机	2	70	

通过在设备选型上选用低噪声设备，通过采用厂房或单独设备间进行隔声，并在主要噪声设备上设置减震垫、隔声罩、软连接等措施进行降噪。

4.1.4 固体废物

本项目运营期固体废物主要为生活垃圾、一般工业固体废物和危险废物。

一般工业固体废物主要为废包装材料、废黏尘纸、废过滤棉、废滤筒、废焊丝和焊渣、除尘器收尘；危险废物主要为废锡膏瓶、废助焊剂瓶、废胶瓶、废清洗剂桶、钢网清洗废液、废活性炭、不合格品、废滤筒、滤筒除尘器等，危险废物处置合同见附件 6，项目固体废物产生及处置去向见下表。

表4-1-3 一般工业固体废物产生及处置情况一览表 单位t/a

序号	生产工序	一般工业固废名称	废物类别	废物代码	形态	主要成分	目前产生量(t/a)	处置情况
1	组装	废包装材料	SW17	900-099-S17	固态	纸	0.75	委托物资回收单位综合利用
2	PCB 清洁	废黏尘纸	SW17	900-001-S17	固态	纸	0.005	
3	废气处理	废过滤棉	SW59	900-009-S59	固态	棉	0.0005	
4	镭雕废气处理	废滤筒	SW59	900-009-S59	固态	棉	0.05	
5	焊接	废焊丝和焊渣	SW59	900-099-S59	固态	金属	0.0005	
6	镭雕废气处理	除尘器收尘	SW17	900-099-S17	固态	金属	0.089	

表4-1-4 危险废物产生及处置情况一览表 单位t/a

序号	产生工序	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	形态	主要成分	有害成分	目前实际产生量	产生周期	危险特性	污染防治措施
1	回流焊	废锡膏瓶	HW49	900-041-49	固态	有机物	有机物	0.11	间断	T/In	委托光大绿色环保固废处置（黄石）有限公司、荆门市荆兴旺环保科技有限公司、黄石畅航环保科技有限公司、黄冈 TCL 环境科技有限公司、武汉凤凰绿色贸易有限公司、威立雅环境服务(湖北)有限公司、武汉环境投资开发有限公司安全处置
2	人工修补焊	废助焊剂瓶	HW49	900-041-49	液态	有机物	有机物	0.01	间断	T/In	
3	点胶	废胶瓶	HW49	900-041-49	固态	有机物	有机物	0.08	间断	T/In	
4	钢网清洗	废清洗剂桶	HW49	900-041-49	固态	有机物	有机物	0.03	间断	T/Inn	
5	钢网清洗	钢网清洗废液	HW06	900-402-06	液态	有机物	有机物	0.64	间断	T、I、R	
6	废气处理	废活性炭	HW49	900-039-49	固态	有机物	有机物	5.33	间断	T	
7	质检	不合格品	HW49	900-045-49	固态	树脂	树脂	0.05	间断	T	
8	分板废气处理	废滤筒	HW49	900-041-49	固态	树脂	树脂	0.05	间断	T/In	
9	分板废气处理	滤筒除尘器收尘	HW13	900-451-13	固态	树脂	树脂	0.02	间断	T	

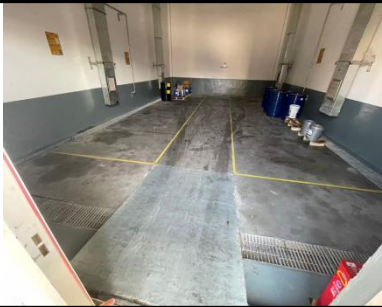
现有厂区设置了 703.84m² 危险废物暂存间，用于存放生产过程产生的废锡膏瓶、废助焊剂瓶、废胶瓶、废清洗剂桶、钢网清洗废液、废活性炭、不合格品、废滤筒、滤筒除尘器等，委托光大绿色环保固废处置（黄石）有限公司、荆门市荆兴旺环保科技有限公司、黄石畅航环保科技有限公司、黄冈 TCL 环境科技有限公司、武汉凤凰绿色贸易有限公司、威立雅环境服务(湖北)有限公司、武汉环境投资开发有限公司安全处置。

一般工业固废暂存间设置了顶棚，地面进行了硬化，四周设施了混凝土墙围挡，可满足防渗漏、防雨淋要求。

危险废物暂存间设有防雨及通风设施，并对地面进行防渗，暂存间内配套设有防泄漏池、防泄漏托盘，泄漏物可通过防泄漏池、托盘暂存。

项目固体废物暂存设施照片如下：

表4-1-4 危险废物暂存间现场照片

名称	现场照片	
危险废物暂存间		
	1 号危废暂存间	2 号危废暂存间
		
	3 号危废暂存间	4 号危废暂存间
一般固废暂存间		

4.2 风险防范措施

（1）危险化学品仓库

本次验收的化学品依托现有厂区建设的危化品仓库，各个危化品仓库内设有强制通风设施，存储物料密封包装，分类分区存放，地面采用了抗渗混凝土进行重点防渗。因此在发生危险化学品泄漏事故时不会对外部环境造成影响。

危化品仓库内设有可燃气体报警装置和强制通风设施，危化品仓库进行防渗并设有事故管网，发生泄漏时泄漏物可经事故管网排至事故应急池，经配套的应急泵导入废水管网，进入厂区污水处理站处理后排放。

表4-1-4 危化品仓库现场照片

名称	现场照片	
危化品仓库		
	1 号危化品仓	2 号危化品仓
		
	3 号危化品仓	4 号危化品仓
		
	5 号危化品仓	6 号危化品仓

（2）雨水排放口封堵设施

雨水排放口设置切断阀，可将事故情况下漫流至雨水管网的事故废水通过泵打入污水处理站处理。

（3）环境风险应急措施

为了避免各种环境事故的发生，降低项目存在的环境风险值，厂区内已采取了相应的风险防范措施，使项目环境风险降到最低水平，具体风险防范和应急措施如下：

①对危险品的运输、贮存、使用，按照《危险化学品管理条例》的要求建立健全安全的规章制度，以保证不流失于环境，造成对环境的污染。

②化学品仓库保证通风、远离火源、热源，消防设施齐备。原材料进出应有严格的登记保管制度，使用应遵照相应的安全操作规范进行，不可随意废弃。

③针对危险化学品的泄漏事故，建设单位建立健全的管理机构，制定各项管理制度，加强日常监督检查，每天都应对原辅料存放点进行检查；药品室地面进行防渗处理，设置必要的围堰设施，避免发生泄漏时液体物料外流出场外，则泄漏事故的影响是可控的。

④定期进行质检室人员安全培训，危险化学品使用过程中严格按照有关标准章程进行操作，并配置应急冲洗设备，应当设在可能发生急性损伤的工作场所或者临近地点，并在醒目位置设置清晰的标识。若不慎沾染硫酸、盐酸，应用大量清水冲洗，并及时就医，保障员工安全。

⑤一旦突发环境污染事故，建设单位根据事先制定的应急处理预案有步骤、有秩序的采取各项应急措施。事故应急处理预案一般由目的和依据、适用范围、事故识别、应急指挥结构等组成，建设单位应根据项目特点，主要环境事故为泄漏，制定合理的应急预案。

（4）应急演练

2025年7月4日，黄石智通电子有限公司组织了污水处理站故障事件应急演练，在各领导积极配合与支持下，相关人员集中地学习了污水处理站发生故障时的应急处置、规范操作等相关知识，并现场观摩了整个处理过程，应急组队员能快速的、有序的、规范的做出应对措施，整个演练井然有序，通过此次演练，大大提升了员工对污水处理事故情形的应急处理能力。演练过程及记录详见附件。

（4）突发环境事件应急预案

黄石智通电子有限公司现已按照有关要求，黄石智通电子有限公司已制定了《黄石智通电子有限公司突发环境事件应急预案（2026年版）》，并于2026年4月取得黄石市生态环境局开发区·铁山区分局出具的备案回执（回执单号：420261-2026-004-M）。

（5）卫生防护距离

根据环评批复要求，以2#厂房为边界，设置100m卫生防护距离，根据现场踏勘，现状卫生防护距离无敏感点。

4.3 环保设施“三同时”落实情况

项目环保设施三同时落实情况具体见表4-3-1。

表 4-3-1 各环保设施实际投资一览表

类别	污染源	污染因子	环评批复环保设施	验收阶段实际建设环保设施	执行标准	落实情况
废气	镭雕废气	颗粒物	脉冲滤筒除尘器	脉冲滤筒除尘器	《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）、《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）	已落实
	PCB 清洁废气、印刷废气、钢网清洗废气、焊接废气	颗粒物、非甲烷总烃	干式过滤（过滤棉）+二级活性炭	干式过滤（过滤棉）+二级活性炭		
	点胶、固化废气	非甲烷总烃	二级活性炭	二级活性炭		
噪声	点胶机等	噪声	选取低噪声设备，采取隔声、减震、降噪等措施	选取低噪声设备，采取隔声、减震、降噪等措施	东侧、南侧、西侧厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）“4 类标准”，北侧厂界执行“3 类标准”	已落实
固废	危险废物	废锡膏瓶、废助焊剂瓶、废胶瓶、废清洗剂桶、钢网清洗废液、废活性炭、不合格品、废滤筒、滤筒除尘器	依托现有工程规范化危废暂存间暂存，委托有相应处理资质单位进行安全处置	厂区生活垃圾厂区内生活垃圾应按规定在指定地点统一临时贮存，由环卫部门统一清收后集中处理。餐余垃圾交由有特许经营权的单位回收处置 现有厂区设置了 703.84m ² 危险废物暂存间，用于存放生产过程产生的废锡膏瓶、废助焊剂瓶、废胶瓶、废清洗剂桶、钢网清洗废液、废活性炭、不合格品、废滤筒、滤筒除尘器等，委托光大绿色环保固废处置（黄石）有限公司、荆门市荆兴旺环保科技有限公司、黄石畅航环保科技有限公司、黄冈 TCL 环保科技有限公司、武汉凤凰绿色贸易有限公司、威立雅环境服务(湖北)有限公司、武汉环境投资开发集团有限公司安全处置。 一般工业固废暂存间设置了顶棚，地面进行了硬化，四周设施了混凝土墙围挡，可满足防渗漏、防雨淋要求。		已落实
	一般工业固体废物	废包装材料、废黏尘纸、废过滤棉、废滤筒、废焊丝和焊渣、除尘器收尘	依托现有工程规范化一般固废暂存间暂存，交由相关单位进行回收处理			
	办公生活垃圾		办公生活垃圾由环卫部门清运处置			
地	分区防渗	重点污染防渗	（半）地下污水池、	地下管道、地下容器（储罐）、（半）		已落实

类别	污染源	污染因子	环评批复环保设施	验收阶段实际建设环保设施	执行标准	落实情况
下水和土壤防治措施		区	危废暂存间等；防渗性能等效黏土防渗层 $Mb \geq 6.0m$, $K \leq 1 \times 10^{-7} cm/s$	地下污水池、危废暂存间等；防渗性能等效黏土防渗层 $Mb \geq 6.0m$, $K \leq 1 \times 10^{-7} cm/s$		
		一般污染防渗区	生产车间、一般固废暂存间等；防渗性能等效黏土防渗层 $Mb \geq 1.5m$, $K \leq 1 \times 10^{-7} cm/s$	主要包括生产车间、一般固废暂存间等；防渗性能等效黏土防渗层 $Mb \geq 1.5m$, $K \leq 1 \times 10^{-7} cm/s$		已落实
		非污染防渗区	一般和重点污染防治区以外的区域或部位；一般地面硬化	一般和重点污染防治区以外的区域或部位；一般地面硬化		已落实
环境风险	事故应急池		依托厂区现有事故池，共 $573.6m^3$ ，事故废水经厂区污水处理站自行处理达标后排入市政污水管网	依托厂区现有事故池，共 $573.6m^3$ ，事故废水经厂区污水处理站自行处理达标后排入市政污水管网		已落实

5 建设项目环境影响报告书主要结论与建议及审批部门审批决定

5.1 建设项目环评报告书的主要结论和建议

5.1.1 营运期环境保护措施及环境影响

（1）大气环境保护措施

废气主要有分板、镭雕产生的含尘废气，网板清洗、乙醇擦拭、粘接、油墨丝印产生的有机废气，回流焊产生的回流焊废气，手工焊产生的手工焊废气，涂装产生的涂装废气、注塑废气、模具维修产生的油雾及粉尘、锅炉天然气废气、食堂油烟。注塑废气各污染物排放浓度能够满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表 5 要求，注塑工序单位产品非甲烷总烃排放量为 0.24kg，满足 0.3kg/t 标准要求。其它工艺废气满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中二级标准，锅炉天然气废气能够满足《锅炉大气污染物排放标准》(GB13271-2014)表 3 大气污染物特别排放限值，食堂油烟能够满足《饮食业油烟排放标准（试行）》(GB18483-2001)“大型”标准。

经上述处理后能各项废气均能达到排放标准，不会引起周围的环境功能下降，综上所述：本项目营运期采用以上废气处理措施是可行的。

（2）地表水环境保护措施及影响

建设项目产生的废水主要为生产废水和生活废水等两类，生产废水为涂装废水、锅炉排水、冷却塔排水、打砂废气。项目生活污水经“隔油池+化粪池”处理后由生活污水总排口排放，生活污水总排口中 COD、BOD5、氨氮、SS、总磷、总氮能够满足汪仁污水处理厂接纳标准，动植物油能够满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 三级标准。

锅炉排水、打砂废水、冷却塔排水由污水排放口直接排放，喷漆废水依托现有厂区综合废水处理单元处理单元，各废水总排口 COD、BOD5、总氮、氨氮、SS、总磷能够满足汪仁污水处理厂纳管标准。石油类、动植物油能够满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 三级标准。

故本项目废水对周边环境影响较小。

（3）土壤及地下水环境保护措施及影响

项目危险暂存间为重点防渗区；漆雾循环水池、厂房一层、化学品仓库采用一般防渗措施；厂区内道路、生活垃圾集中箱放置地等采取简单防渗措施，为简单防渗区。重点防渗区防渗要求为等效黏土防渗层 $M_b \geq 6.0m$, $K \leq 1 \times 10^{-7}cm/s$ ；简单防渗区防渗要求为一般地面硬化。按要求每年开展一次土壤地下水监测。

（4）声环境保护措施及环境影响

项目噪声源主要为空压机噪声、泵类设备噪声、风机噪声和各类生产设备噪声，建设单位将采取吸声、消声、隔声等控制措施，从而降低噪声源在传播途径中的声级值。各噪声源经治理后再经距离衰减，辐射至各厂界处噪声可满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类区标准要求。

（5）固体废物措施及环境影响

拟建项目产生的固废包括一般工业固废、危险废物、生活垃圾和厨余垃圾。一般工业固体废物出售给相关物资回收公司回收利用；生活垃圾和厨余垃圾委托环卫部门清运；危险固体废物交由相关资质单位进行处置不外排，同时，在企业后期运行过程中，若发现有新的危废类别，需交由有相应资质的危废单位处置。

全厂各项固废得到了资源化、减量化和无害化处置，排放量为零。

5.2 审批部门审批决定

黄石市生态环境局《关于黄石闻泰通讯有限公司闻泰黄石智能制造产业园项目（二期）（重新报批）环境影响报告书的批复》（荆环审文[2023]68 号）内容如下：

黄石闻泰通讯有限公司：

你公司《黄石闻泰通讯有限公司闻泰黄石智能制造产业园项目(二期)(重新报批)环境影响报告书》(以下简称《报告书》)及相关材料收悉，经研究，现批复如下：

一、闻泰黄石智能制造产业园项目(二期)位于位于汪仁镇新城路东 18 号黄石闻泰通讯有限公司现有厂区内，已于 2023 年 2 月取得环评批复文件(黄环开铁审函[2023]6 号)。项目实际建设过程中进行了调整，包括：将 3 条涂装线调整为 2 条；新增成型生产线生产塑胶件；锅炉由 1 台 4.9MW 热水锅炉调整为 4 台 4.2MW 热水锅炉(3 用 1 备)；将喷漆废水由委外处理调整为厂区自行处理达标后排放；电脑、手机、手表等终端产品生产规模由 2000 万台/年调整为 3000 万台/年。变更后项目主要建设内容为采用 SMT 工艺制作主板，然后和其他配件组装成电脑、手机、手表等终端产品；采用成型、涂装、粘接、镭雕等工艺生产电子产品塑胶件(手机、电脑壳体等)。建成后可年产电脑 600 万台、手机及手表 2400 万台、电子产品塑胶件 3527.04 万台套。

二、根据《中华人民共和国环境影响评价法》、《建设项目环境保护管理条例》、《污染影响类建设项目重大变动清单(试行)》等有关规定，项目变动情况属于重大变动，须重新报批环境影响评价文件。

该项目符合国家产业政策，符合黄石市总体规划和土地利用规划。从环境保护的角度分析，我局同意该项目按照《报告书》所列的项目性质、规模、地点、采用的生产工艺、环境保护对策措施进行项目建设。

二、在项目工程设计、建设和运营中，你单位必须严格落实《报告书》提出的各项环保措施和要求，确保各项污染物达标排放，主要污染物满足总量控制指标要求，并须着重做好以下工作：

1.加强施工期环境管理。文明施工，合理安排施工作业时间，严禁夜间施工，落实各项污染防治措施，降低施工期扬尘、废水、噪声、固体废物等对周边环境的影响。

2.落实水污染防治措施。实行雨污分流制，建设雨污分流系统。项目漆雾净化废水经絮凝沉淀+芬顿氧化工艺预处理后，进入现有厂区污水处理站中综合废水处理单元处理达标后排放；锅炉排水、冷却塔排水、打砂废水直接排放；生产区生活污水经化粪池预处理后排放；食堂废水经隔油池预处理后和生活区生活污水一起经化粪池处理后排放；上述外排废水通过市政污水管网排入汪仁污水处理厂处理。废水排放口污染物应满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4 三级标准及汪仁污水处理厂接纳标准要求。

3.落实大气污染防治措施。生产厂房内在各工序产污节点均设置废气收集系统。注塑废气经二级活性炭吸附处理后通过25m高排气筒排放；含尘废气经脉冲滤筒除尘器处理后通过25m高排气筒排放；机械加工油雾经静电除油装置处理后通过25m高排气筒排放；回流焊、手工焊及溶剂清洗擦拭废气经干式过滤+二级活性炭吸附处理后通过25m高排气筒排放；丝印、粘接、塑料件镭雕工序废气经干式过滤+沸石转轮吸附-解吸+CO催化燃烧装置处理后通过25m高排气筒排放；涂装生产线喷漆房废气经湿式文丘里+二级过滤除尘+RTO焚烧装置处理后通过30m高排气筒排放；流平、烘干及调漆间废气经沸石转轮吸附-解吸+CO催化燃烧装置处理后通过30m高排气筒排放；天然气锅炉配套安装低氮燃烧器，废气通过27m高排气筒排放；食堂油烟经油烟净化器处理后引至食堂楼顶排放。注塑废气需满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表5要求，其它工艺废气需满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2 二级标准及无组织排放监控浓度限值要求。厂区内挥发性有机物无组织排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)表A.1 特别排放限值要求。锅炉废气需满足《锅炉大气污染物排放标准》(GB13271-2014)表3 大气污染物特别

排放限值要求。食堂油烟需满足《饮食业油烟排放标准(试行)》(GB18483-2001)相应标准要求。各项大气污染防治措施应满足《重污染天气重点行业应急减排措施制定技术指南(2020 年修订版)》(环办大气函〔2020〕340 号)中工业涂装行业绩效分级 B 级及以上企业要求。

4.落实噪声污染防治措施。合理布局，优先选用低噪声的设备，采取隔声、减震等措施，降低厂界噪声对周围环境的影响，确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3 类标准要求。

5.落实固体废物的分类处置和回收综合利用工作，做到减量化、无害化、资源化。项目一般固体废物贮存设施应满足防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求；危险废物贮存设施应满足《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)要求。废主板、锡膏桶、树脂粉尘、网板清洗废液、废油墨、漆渣、废活性炭、废化学品包装、废电子元件、喷枪清洗剂、废滤材及过滤棉、废切削液等危险废物分类收集储存在危废暂存间后交由具备处理资质的单位集中收集处置,并严格按照《危险废物转移管理办法》落实联单制度；不合格涂装件、废包装材料、焊渣、废滤筒、废离子交换树脂、废电极、废抛光轮/研磨布、废分子筛等一般固体废物交由物资部门回收综合利用；生活垃圾分类收集后交由环卫部门统一清运处理。

6.落实地下水和土壤污染防治措施。按照“源头控制、分区防治、污染监控、应急响应”的原则进行地下水和土壤污染防治，采取严格的分区防渗措施，漆雾净化循环水池、化学品仓库等区域进行重点防渗处理。建立完善的地下水和土壤监测制度，合理设置地下水和土壤监测点，严格地下水和土壤监测计划，减少对附近水体和土壤的环境影响。

7.落实《报告书》提出的污染物排放总量控制要求，落实国家关于企业自行监测的相关要求，设置规范的污染物排放口和采样平台，安装废气在线监测设备并与生态环境部门联网，将监测开展情况和结果及时公开。

三、严格落实《报告书》提出的环境防护距离要求，项目以生产厂房为边界设置 100m 卫生防护距离，防护距离内不得新建医院、学校和永久居民点等环境敏感建筑和设施，新引进项目应注意与本项目的相容性。

四、严格落实环境风险防范措施。加强环保设备设施的维护保养与管理，确保正常运行。建立健全环境风险应急“三级防控”体系和事故废水收集系统，按要求设置应急池。制定环境风险应急防范预案，并报相关部门备案。加强职工培训，定期开展环境风险应急培训和演练，有效防范各类环境风险事故。

五、项目建设必须严格执行配套建设的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环境保护“三同时”制度。项目发生实际排污行为之前，应当按照相关法律法规

规以及排污许可证申请与核发技术规范申请办理排污许可证，不得无证排污或不按证排污。项目竣工后，建设单位必须按规定程序履行环境保护验收手续。验收合格后，项目方可投入正式生产。违反规定要求的，应承担相应的环保法律责任。

六、自本批复下达之日起 5 年内未开工建设，其环境影响评价文件应报我局重新审核；项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动，你公司应当重新报批项目环境影响评价文件。

6 验收执行标准

根据项目所在地的环境功能区划、环境影响评价时所依据的评价标准以及环境影响评价批复，确定本次验收监测评价标准。

6.1 环境功能区划

（1）环境空气

本项目位于黄石经济开发求，环境空气功能区划为二类区。

（2）地表水环境

项目废水最终受纳水体为长江（黄石段），雨水排入项目南侧大冶湖。长江（黄石城区段）水质执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III 类标准，大冶湖外湖、长江（阳新段）水质执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）II 类标准。

（3）环境噪声

项目所在区域为 3 类区，北侧厂界执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）中 3 类标准，其余各侧声环境质量现状执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）中 4 类标准要求。

建设项目所在地环境功能区划见表 6-1-1。

表 6-1-1 项目所在地环境功能区划一览表

环境要素	区域及范围	功能类别
环境空气	项目所在区域	二类
地表水	长江（黄石城区段）	III 类
	冶湖外湖	II 类
环境噪声	北侧	3 类
	其余各侧厂界	4 类

6.2 验收监测执行标准

6.2.1 废气

本次第二阶段验收涉及废气主要为镭雕废气、焊接废气、点胶废气等，根据排污许可证要求，项目废气具体执行标准值见表 6-2-1。

表 6-2-1 本项目废气目前执行排放标准一览表

监测类别	对象	监测项目	执行标准	标准限值
有组织废气	DA024	颗粒物	大气污染物综合排放标准 GB 16297-1996	120mg/m ³ 、23kg/h
	DA027	颗粒物	合成树脂工业污染物排放标准 GB 31572-2015	20mg/m ³
		锡及其化合物	大气污染物综合排放标准 GB 16297-1996	8.5mg/m ³ 、1.8kg/h
		非甲烷总烃	合成树脂工业污染物排放标准 GB 31572-2015	60mg/m ³
	DA031	颗粒物	大气污染物综合排放标准 GB 16297-1996	120mg/m ³ 、3.5kg/h
	DA032	锡及其化合物	大气污染物综合排放标准 GB 16297-1996	8.5mg/m ³ 、1.8kg/h
		颗粒物		120mg/m ³ 、23kg/h
		挥发性有机物		120mg/m ³ 、53kg/h
无组织废气	2 号厂房门外 1m	非甲烷总烃	挥发性有机物无组织排放控制标准 GB 37822-2019	6.0mg/m ³
	厂界上无组织废气	非甲烷总烃	大气污染物综合排放标准 GB 16297-1996	4.0mg/m ³
		颗粒物		1.0mg/m ³
		锡及其化合物		0.24mg/m ³

6.2.2 废水

本次第二阶段验收不新增工作人员，仅在现有工作人员中调剂，且本次验收项目的实施不改变现有项目冷却塔运行规律，故本项目不涉及新增用水及废水排放。

6.2.3 噪声

本项目运营期厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008），具体标准值见表 6-2-3。

表 6-2-3 工业企业厂界环境噪声排放标准一览表

标准类别	执行时段	昼 间	夜 间	适用区域
GB12348-2008, 3 类		65dB(A)	55dB(A)	北侧
GB12348-2008, 4 类		70dB(A)	55dB(A)	东、西、南侧厂界

6.3 总量控制指标

2022 年 1 月，《闻泰黄石智能制造产业园项目（一期）环评报告表》（以下简称“一期项目”）取得了黄石市生态环境局开发区·铁山区分局出具的总量控制意见及环评批复，批复总产能 1200 万套，一期项目总量控制指标如下：

SO₂:3.37 吨/年、NO_x:15.761 吨/年、颗粒物:5.815 吨/年、VOCs:3.6252 吨/年、COD:13.32 吨/年、NH₃-N:1.332 吨/年、总镍:0.6322kg/年、总铬:6.35kg/年。

2022 年 5 月，通过排污权交易取得了 SO₂:3.37 吨/年、NO_x:15.761 吨/年、COD:13.32 吨/年、NH₃-N:1.332 吨/年以上 4 种污染物的排污权。

2023 年 1 月，《黄石闻泰通讯有限公司闻泰黄石智能制造产业园项目（二期）环评报告书》（以下简称“二期项目”）取得了黄石市生态环境局开发区·铁山区分局出具的总量控制意见。

该项目申请的总量控制指标如下：

COD：8.998 吨/年、氨氮：0.9 吨/年、VOCs：20.7 吨/年、颗粒物：4.29 吨。

2023 年 6 月，通过排污权交易取得了 COD：8.998 吨/年、氨氮：0.9 吨/年以上 2 种污染物的排污权。

截止目前，全厂已申请及交易的总量情况如下所示。

表 6-2-3 全厂总量申报及排污权交易情况

因子	全厂实际申请的总量	全厂已交易量
COD (t/a)	22.318	22.318
氨氮 (t/a)	2.232	2.232
VOCs (t/a)	24.3252	/
二氧化硫 (t/a)	3.37	3.37
氮氧化物 (t/a)	15.761	15.761
颗粒物 (t/a)	10.105	/
镍 (kg/a)	0.6322	/
铬 (kg/a)	6.35	/

7 验收监测内容

7.1 废水

本次二期验收内容不新增员工，不新增生活污水排放量；同时第二阶段验收内容不涉及生产废水产生，故二期验收内容整体不新增废水排放量，无需对废水进行监测。

7.2 废气

7.2.1 有组织废气

有组织废气具体监测内容见表 7-1-1。

表 7-1-1 废气有组织排放监测内容表

序号	监测点位	监测指标	监测频次
1	DA024（G1）	颗粒物	2 天，每天采样 3 次
2	DA027（G2）	颗粒物、锡及其化合物、非甲烷总烃	
3	DA031（G3）	颗粒物	
4	DA032（G4）	颗粒物、锡及其化合物、非甲烷总烃	

7.2.2 无组织废气

无组织废气具体监测内容见表 7-1-2。

表 7-1-2 废气无组织排放监测内容表

监测类别	点位编号	监测项目	监测频次
无组织废气	2 号厂房门外 1m（G5）	非甲烷总烃	2 天，每天采样 3 次
	厂界上风向参照点（G6）	非甲烷总烃、颗粒物	
	厂界下风向监控点（G7）		
	厂界下风向监控点（G8）		

7.3 噪声

噪声具体监测内容见表 7-1-3。

表 7-1-3 噪声监测内容表

监测点位	监测项目	监测频次
沿厂界四周布设 4 个噪声监测点位 N1~N4	昼、夜等效 A 声级	昼、夜各 1 次/天，连续 2 天

8 质量保证及质量控制

8.1 监测分析及监测仪器

8.1.1 废气监测分析方法

废气监测分析方法见下表。

表 8-1-1 废气监测分析方法一览表

类别	检测项目	检测方法	仪器名称及编号	方法检出限
有组织废气	颗粒物	《固定污染源废气 二低浓度颗粒物的测定 重量法》HJ 836-2017	104/35S 电子天平(十万分之一) /PSTS19; HSX-350 恒温恒湿称重系统/PSTS24	1.0mg/m ³
	锡及其化合物	《大气固定污染源锡的测定石墨炉原子吸收分光光度法》HJ/T 65-2001	TAS-990-AFG 原子吸收分光光度计/PSTS04	0.003μg/m ³
	非甲烷总烃	《固定污染源废气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 气相色谱法》HJ 38-2017	GC-9790 II 气相色谱仪 /PSTS10-2	0.07mg/ m ³
无组织废气	颗粒物	《环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法》HJ 1263-2022	104/35S 电子天平(十万分之一) /PSTS19; HSX-350 恒温恒湿称重系统/PSTS24	168μg/m ³
	锡及其化合物	《空气和废气颗粒物中金属元素的测定 电感耦合等离子体发射光谱法》HJ777-2015	电感耦合等离子发射光谱仪 ICP-5000 DA2111670029	0.2μg/m ³
	非甲烷总烃	《环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱法》HJ 604-2017	GC-9790 II 气相色谱仪 /PSTS10-2	0.07mg/m ³

8.1.2 噪声监测分析方法

噪声监测分析方法见下表。

表 8-1-2 噪声监测分析方法一览表

检测项目	检测方法	仪器名称及编号	方法检出限
噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB 12348-2008	声级计(噪声分析仪)AWA6228 型 10335798 声校准器 AWA6021A 型	/
		声级计(噪声分析仪)AWA6228 型 10335794 声校准器 AWA6021A 型	

8.2 监测仪器

监测过程中使用的仪器设备符合国家有关标准和技术要求，均为《中华人民共和国强制检定的工作计量器具明细目录》里的仪器设备，经计量检定合格并在有效期内；不属于明细目录里的仪器设备，校准合格并在有效期内使用。

8.3 人员资质

参与本次监测人员均持有相关监测项目上岗资格证书，特定项目臭气浓度有嗅辨员和判定师证。

8.4 气体监测分析过程中的质量保证

采样仪器均校准合格并在有效期内，采样人员均持证上岗，现场采集空白样。实验室分析时采取有证标准物质进行准确度控制，监测数据进行规范化处理，并经编制、审核、签发三级审核后用于报告编写。

（1）尽量避免被测排放物中共存污染物对分析的交叉干扰。

（2）被测排放物的浓度在仪器量程的有效范围（即 30%~70%之间）。

（3）采样器在进入现场前应对采样器流量计、流速计等进行校核。烟气监测（分析）仪器在测试前按监测因子分别用标准气体和流量计对其进行校核（标定），在测试时保证其采样流量的准确。

8.6 噪声监测分析过程中的质量保证

声级计在测试前后用标准声源进行校准，测量前后仪器的灵敏度相差不大于 0.5dB，若大于 0.5dB 测试数据按无效处理。

9 验收监测结果

9.1 生产工况

验收监测期间各生产设备、环保设施正常运行，根据黄石智通电子有限公司提供的验收期间生产负荷情况，见表 9-1-1。

表 9-1-1 监测期间生产工况表

产 品	单 位	折 算 产 能	2025-10-29		2025-11-3		2025-11-4		2025-11-5		2026-4-28		2026-5-21		2026-5-21	
			产 量	工 况	产 量	工 况	产 量	工 况	产 量	工 况	产 量	工 况	产 量	工 况	产 量	工 况
荣 耀 log an	台 / d	166 67 台/d	155 00	93.00 %	152 00	91.20 %	156 00	93. 60 %	161 20	96.7 2%	158 40	95.0 4%	14 24 0	85. 44 %	14 73 0	88.37 %

备注：全年工作 300 天

9.2 污染物排放监测结果

污染物排放监测结果引用本项目监测报告中相关内容。

9.2.1 废气

（1）有组织排放废气

项目有组织废气监测结果见下。

表 9-2-1 有组织废气监测结果一览表

监测 点位	监测日期	监测项目		监测结果			标准限值	是否达标
				第 1 次	第 2 次	第 3 次		
DA024	2025/11/3	标况风量（Nm³/h）		15912	16365	17422	/	/
		颗粒物	实测浓度（mg/m³）	ND	ND	ND	120	达标
			排放速率（kg/h）	0.159	0.164	0.174	23	
	2026/5/21	标况风量（Nm³/h）		20001	15683	16374	/	/
		颗粒物	实测浓度（mg/m³）	4.3	4.5	4.9	120	达标
			排放速率（kg/h）	0.086	0.071	0.080	23	
DA027	2025/11/5	标况风量（Nm³/h）		72337	73037	72692	/	/
		颗粒物	实测浓度（mg/m³）	ND	ND	ND	20	达标
			排放速率（kg/h）	0.723	0.730	0.727	/	
		标况风量（Nm³/h）		72337	73037	72692	/	/
		非甲烷总 烃	实测浓度（mg/m³）	2.07	2.51	2.28	60	达标
			排放速率（kg/h）	0.15	0.18	0.17	/	
		标况风量（Nm³/h）		71232	71555	71739	/	/

监测点位	监测日期	监测项目		监测结果			标准限值	是否达标
				第 1 次	第 2 次	第 3 次		
		锡及其化合物	实测浓度 (mg/m ³)	ND	ND	0.00308	8.5	达标
			排放速率 (kg/h)	/	/	0.0002	1.8	
	2026/4/28	标况风量 (Nm ³ /h)		58378	64851	59858	/	/
		颗粒物	实测浓度 (mg/m ³)	4.6	4.0	4.3	20	达标
			排放速率 (kg/h)	0.27	0.26	0.26	/	
		标况风量 (Nm ³ /h)		58378	64851	59858	/	/
		非甲烷总烃	实测浓度 (mg/m ³)	7.65	6.93	6.92	60	达标
			排放速率 (kg/h)	0.447	0.449	0.414	/	
		标况风量 (Nm ³ /h)		56400	56338	54274	/	/
		锡及其化合物	实测浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	8.5	达标
			排放速率 (kg/h)	/	/	/	1.8	
DA031	2025/11/3	标况风量 (Nm ³ /h)		31058	31843	33127	/	/
		颗粒物	实测浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	120	达标
			排放速率 (kg/h)	0.311	0.318	0.331	3.5	
	2026/4/28	标况风量 (Nm ³ /h)		16114	15199	18126	/	/
		颗粒物	实测浓度 (mg/m ³)	4.4	4.7	5.0	120	达标
			排放速率 (kg/h)	0.071	0.071	0.091	3.5	
DA032	2025/11/4	标况风量 (Nm ³ /h)		36517	36580	35548	/	/
		颗粒物	实测浓度 (mg/m ³)	0.365	0.366	0.355	120	达标
			排放速率 (kg/h)	0.01	0.01	0.01	23	
		标况风量 (Nm ³ /h)		35065	35593	35607	/	/
		非甲烷总烃	实测浓度 (mg/m ³)	4.19	3.26	3.29	120	达标
			排放速率 (kg/h)	0.15	0.12	0.12	53	
		锡及其化合物	实测浓度 (mg/m ³)	0.00490	ND	ND	8.5	达标
			排放速率 (kg/h)	0.0002	/	/	1.8	
	2026/5/21	标况风量 (Nm ³ /h)		29263	30034	31267	/	/
		颗粒物	实测浓度 (mg/m ³)	4.8	4.5	5.1	120	达标
			排放速率 (kg/h)	0.14	0.14	0.16	23	
		标况风量 (Nm ³ /h)		26633	27175	27884	/	/
		非甲烷总烃	实测浓度 (mg/m ³)	16.8	19.2	15.7	120	达标
			排放速率 (kg/h)	0.447	0.522	0.438	53	
		标况风量 (Nm ³ /h)		26633	27175	27884	/	/
		锡及其化合物	实测浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	8.5	达标
			排放速率 (kg/h)	/	/	/	1.8	

由以上监测数据可知，DA024 排气筒颗粒物可满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）二级标准要求；DA027 排气筒颗粒物、非甲烷总烃可满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）及其修改单标准，锡及其化合物满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）二级标准要求；DA031 排气筒颗粒物可满足《大气污染物综合

排放标准》（GB16297-1996）二级标准要求；DA032 排气筒颗粒物、非甲烷总烃、锡及其化合物可满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）二级标准要求。

（4）无组织废气

项目无组织废气监测结果见下。

表 9-2-2 无组织废气监测结果一览表（2025/10/29）

采样日期	检测项目	检测点位置	检测结果			限值	是否达标
			第一次	第二次	第三次		
2025/10/29	颗粒物(ug/m³)	厂界上风向参照点	176	196	188	1000	是
		厂界下风向监控点	287	251	282		是
		厂界下风向监控点	290	280	265		是
	非甲烷总烃 (mg/m³)	厂界上风向参照点	0.94	0.93	0.94	4.0	是
		厂界下风向监控	1.13	1.10	1.05		是
		厂界下风向监控点	1.14	1.24	1.19		是
		二号厂房外	1.13	1.19	1.21	6 (1h 平均浓度)	是
	锡及其化合物 (mg/m³)	厂界上风向参照点	ND	ND	ND	0.24	是
		厂界下风向监控点	ND	ND	ND		是
		厂界下风向监控点	ND	ND	ND		是

表9-2-3 无组织废气监测结果一览表（2026/4/28）

采样日期	检测项目	检测点位置	检测结果			限值	是否达标
			第一次	第二次	第三次		
2026/4/28	颗粒物(ug/m³)	厂界上风向参照点	0.180	.189	196	1000	是
		厂界下风向监控点 1	205	200	212		是
		厂界下风向监控点 2	219	208	228		是
	非甲烷总烃 (mg/m³)	厂界上风向参照点	94	87	89	4.0	是
		厂界下风向监控 1	1.32	1.24	1.32		是
		厂界下风向监控点 2	1.07	1.11	1.08		是
		二号厂房外	1.61	1.73	1.95	6 (1h 平均浓度)	是
2026/6/6	锡及其化合物 (mg/m³)	厂界上风向参照	ND	ND	ND	0.24	是
		厂界下风向监控 1	ND	ND	ND		是
		厂界下风向监控点 2	ND	ND	ND		是

由以上监测数据可知，厂界无组织的非甲烷总烃、锡及其化合物、颗粒物可满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）二级标准要求；厂区内非甲烷总烃可满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）表 A.1 特别排放限值要求。

9.2.3 噪声

项目噪声监测结果见表 9-2-4。

表 9-2-4 噪声监测数据统计结果 单位：Leq[dB(A)]

监测日期	监测点位	主要声源	监测结果		标准限值	是否达标
2025/12/12	N1 厂界东侧	厂界噪声	昼间	58.8	70	是
	N2 厂界南侧			58.6	70	是
	N3 厂界西侧			60.6	70	是
	N4 厂界北侧			55.8	65	是
2025/12/27	N1 厂界东侧	厂界噪声	夜间	49.2	55	是
	N2 厂界南侧			50.7	55	是
	N3 厂界西侧			53.4	55	是
	N4 厂界北侧			50.7	55	是
2025/3/6	N1 厂界东侧	厂界噪声	昼间	64.1	70	是
	N2 厂界南侧			50.0	70	是
	N3 厂界西侧			56.6	70	是
	N4 厂界北侧			62.6	65	是
2026/3/28	N1 厂界东侧	厂界噪声	夜间	48.0	55	是
	N2 厂界南侧			49.3	55	是
	N3 厂界西侧			53.5	55	是
	N4 厂界北侧			47.7	55	是

由上表可知，验收监测期间厂界北侧昼、夜噪声监测值均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准要求，其余各侧厂界处昼、夜噪声监测值均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）4 类标准要求。

9.3 污染物排放总量核算

（1）废水总量控制指标核算

本次二期验收内容不新增员工，不新增生活污水排放量；同时第二阶段验收内容不涉及生产废水产生，故二期验收内容整体不新增废水排放量。

（2）废气总量控制指标核算

本次验收对全厂废气满负荷状态下的排放情况进行总量核算，仅核算需申请总量的污染因子，所有监测数据均来自2025-2026年自行监测报告以及验收监测报告。

表 9-3-1 总量控制结果一览表

排气筒编号	因子	检测时间	排放速率 (kg/h)	年排放时间 (h)	年排放量 (t/a)
DA001	二氧化硫	2025.10.31	0.02	1200	0.024
	氮氧化物	2025.2.6	0.17	1200	0.204
	颗粒物	2025.11.5	0.003	1200	0.0036
DA003	VOCs	2025.6.17	0.18	6000	1.08
DA004	VOCs	2025.10.27	0.05	6000	0.3
DA005	VOCs	2025.4.10	0.04	6000	0.24
DA006	VOCs	2025.10.27	0.01	6000	0.06
DA007	VOCs	2025.10.27	0.05	6000	0.3

排气筒编号	因子	检测时间	排放速率 (kg/h)	年排放时间 (h)	年排放量 (t/a)
DA008	VOCs	2025.4.10	0.08	6000	0.48
DA009	VOCs	2025.10.27	0.04	6000	0.02
DA010	VOCs	2025.4.10	0.06	6000	0.20
DA011	VOCs	2025.4.11	0.11	6000	0.00
DA012	VOCs	2025.4.11	0.08	6000	1.08
DA018	颗粒物	2025.4.14	0.045	6000	0.30
DA019	颗粒物	2025.4.14	0.071	6000	0.24
DA020	VOCs	2025.5.9	0.06	6000	0.06
DA021	颗粒物	2025.10.28	0.102	6000	0.30
DA022	VOCs	停用	停用	停用	-
DA023	VOCs	2025.4.10	0.16	6000	0.24
DA024	颗粒物	2026.5.21	0.086	6000	0.36
DA025	VOCs	2025.5.30	0.69	6000	0.66
	颗粒物	2026.3.25	0.139	6000	0.48
	二氧化硫	2026.3.25	0.07	6000	0.27
	氮氧化物	2026.3.25	0.07	6000	0.43
DA026	VOCs	2025.2.25	0.09	6000	0.36
	颗粒物	2026.3.25	0.043	6000	0.61
	二氧化硫	2026.3.25	0.07	6000	0.42
	氮氧化物	2026.3.25	0.11	6000	0.96
DA027	VOCs	2026.4.28	0.18	6000	0.52
	颗粒物	2026.4.28	0.27	6000	4.14
DA028	二氧化硫	2025.12.26	0.012	1200	0.83
DA029	VOCs	2025.11.5	0.16	6000	0.42
DA030	VOCs	2026.3.25	0.31	6000	0.42
	颗粒物	2026.3.25	0.033	6000	0.54
DA031	颗粒物	2025.4.28	0.091	6000	0.26
DA032	VOCs	2026.5.21	0.522	6000	0.42
	颗粒物	2026.5.21	0.16	6000	0.66
有组织排放		颗粒物			6.25
		二氧化硫			0.88
		氮氧化物			1.57
		VOCs			17.23
无组织排放*		颗粒物			0.94
		VOCs			5.61
全厂合计		颗粒物			7.18
		二氧化硫			0.88
		氮氧化物			1.57
		VOCs			22.84

注*：现有厂区已按照环评批复要求落实各项废气污染防治措施，无组织排放量根据已验收产能情况，按照原环评中预测的无组织排放量进行折算。

(3) 总量控制指标符合性分析

本项目实际排放总量与环评批复控制量对比情况见下表。

表9-3-2 本项目实际排放总量与环评批复及排污许可证许可量对比一览表（t/a）

总量控制指标	总量控制因子	目前全厂核算排放量	环评控制量	排污权交易量	是否符合环评及排污许可要求
废气	颗粒物	7.18	10.105	/	是
	二氧化硫	0.88	3.37	3.37	是
	氮氧化物	1.57	15.761	15.761	是
	VOCs	22.84	24.3252	/	是

由上表可知，本次二期项目第二阶段建设完成后，全厂实际排放小于环评中的总量控制指标及排污权交易量，因此符合总量控制指标要求。

10 环境管理检查

10.1 执行国家建设项目环境管理制度情况

黄石智通电子有限公司于2023年10月委托湖北君邦环境技术有限责任公司编制完成《闻泰黄石智能制造产业园项目（二期）（重新报批）环境影响报告书》，项目于2023年12月19日取得黄石市生态环境局《关于闻泰黄石智能制造产业园项目（二期）（重新报批）环境影响报告书的批复》（黄环开铁审函[2023]43号）。二期项目第一阶段于2024年11月竣工，于2024年11月投入试生产；二期项目第二阶段于2025年9月竣工，于2025年9月投入试运行，环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用。

10.2 环境管理机构设置及有关环境管理制度

黄石智通电子有限公司设有专门的安环部，配备专门的监测仪器和专职环保人员，负责厂内的环境管理、环境监测和事故应急处理。该机构配置管理人员2-3人，专门从事污染设施的运行、管理、突发环境事件的处理，公司已经与第三方检测单位签订了委托检测协议，每个月对厂区废气、废水、噪声等污染物进行定期检测，并与危险废物处置单位签订了危险废物处置协议。公司制定了环境管理制度，见附件8。

10.3 环保设施建设与运行情况

项目建设落实了环评报告书及环评批复中提出的各项污染防治措施要求，环保设施的运行及维护由公司专职人员负责，已建的环保设施处理能力和处理效果能够满足公司环保要求。

10.4 环境污染事故防范措施及应急预案

项目设置了一座857m³事故应急池，配备安全防护器具、防渗系统、消防设施、专业人员、个人防护设备等，并定期开展安全教育培训和应急演练。公司制订了突发环境事件应急预案，应急预案并于2026年4月取得黄石市生态环境局开发区·铁山区分局出具的备案回执（回执单号：420261-2026-004-M），成立了环境污染事故应急处理领导小组，负责全公司环境污染事故应急处理的组织、指导、协调、事故调查分析与处理、向上级主管部门报告、内部督促整改和考核等工作。日常工作中，加强预防及预警，一旦发生环境污染事故，立即启动应急预案，保障整个应急处理工作有序进行。

10.5 项目施工期和运行期环保投诉纠纷及处罚情况

本项目严格按照环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用，本项目已取得了黄石市生态环境局颁发的排污许可证，在施工期、试运行期间均未收到环保投诉，也未收到环保部门处罚。

11 验收监测结论及建议

11.1 环境保护设施调试运行效果

项目工程在实施过程中，按照国家建设项目环境保护“三同时”制度，基本落实了环评报告书及其审批文件中提出的污染防治措施，目前各类环保设施运行状况正常。

11.1.1 废气达标排放情况

（1）有组织废气

由监测数据可知，DA024 排气筒颗粒物可满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）二级标准要求；DA027 排气筒颗粒物、非甲烷总烃可满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）及其修改单标准，锡及其化合物满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）二级标准要求；DA031 排气筒颗粒物可满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）二级标准要求；DA032 排气筒颗粒物、非甲烷总烃、锡及其化合物可满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）二级标准要求。

（2）无组织废气

由监测数据可知，厂界无组织的非甲烷总烃、锡及其化合物、颗粒物可满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）二级标准要求；厂区内非甲烷总烃可满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）表 A.1 特别排放限值要求。

11.1.2 噪声达标排放情况

由监测数据可知，验收监测期间厂界北侧昼、夜噪声监测值均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准要求，其余各侧厂界处昼、夜噪声监测值均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）4 类标准要求。

11.1.3 固体废物排放情况

本项目运营期固体废物主要为生活垃圾、一般工业固体废物和危险废物。

一般工业固体废物主要为废包装材料、废黏尘纸、废过滤棉、废滤筒、废焊丝和焊渣、除尘器收尘；危险废物主要为废锡膏瓶、废助焊剂瓶、废胶瓶、废清洗剂桶、钢网清洗废液、废活性炭、不合格品、废滤筒、滤筒除尘器等。

现有厂区设置了 703.84m² 危险废物暂存间，用于存放生产过程产生的废锡膏瓶、废助焊剂瓶、废胶瓶、废清洗剂桶、钢网清洗废液、废活性炭、不合格品、废滤筒、滤筒除尘器等，委托光大绿色环保固废处置（黄石）有限公司、荆门市荆兴旺环保科技有限公司、黄石畅航环保科技有限公司、黄冈 TCL 环境科技有限公司、武汉凤凰绿色贸易有限公司、威立雅环境服务(湖北)有限公司、武汉环境投资开发集团有限公司安全处置。

一般工业固废暂存间设置了顶棚，地面进行了硬化，四周设施了混凝土墙围挡，可满足防渗漏、防雨淋要求。

危险废物暂存间设有防雨及通风设施，并对地面进行防渗，暂存间内配套设有防泄漏池、防泄漏托盘，泄漏物可通过防泄漏池、托盘暂存。

11.1.5 总量控制结果及评价

根据上述总量控制计算结果，全厂废气总量排放情况满足环评中总量控制要求。

11.1.6 项目环评批复及落实情况

本项目项目环评批复意见及落实情况见下表。

表 11-1-1 项目环评批复意见及落实情况见下表一览表

项目	本项目环评批复要求	验收实际采取的环保措施	措施落实情况及未采取原因
废气	落实大气污染防治措施。生产厂房内在各工序产污节点均设置废气收集系统。注塑废气经二级活性炭吸附处理后通过 25m 高排气筒排放；含尘废气经脉冲滤筒除尘器处理后通过 25m 高排气筒排放；机械加工油雾经静电除油装置处理后通过 25m 高排气筒排放；回流焊、手工焊及溶剂清洗擦拭废气经干式过滤+二级活性炭吸附处理后通过 25m 高排气筒排放；丝印、粘接、塑料件镭雕工序废气经干式过滤+沸石转轮吸附-解吸+CO 催化燃烧装置处理后通过 25m 高排气筒排放；涂装生产线喷漆房废气经湿式文丘里+二级过滤除尘+RTO 焚烧装置处理后通过 30m 高排气筒排放；流平、烘干及调漆间废气经沸石转轮吸附-解吸+CO 催化燃烧装置处理后通过 30m 高排气筒排放；天然气锅炉配套安装低氮燃烧器，废气通过 27m 高排气筒排放；食堂油烟经油烟净化器处理后引至食堂楼顶排放。注塑废气需满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 要求，其它工艺废气需满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准及无组织排放监控浓度限值要求。厂区内挥发性有机物无组织排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表 A.1 特别排放限值要求。锅炉废气需满足《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）表 3 大气污染物特别排放限值要求。食堂油烟需满足《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）相应标准要求。各项大气污染防治措施应满足《重污染天气重点行业应急减排措施制定技术指南（2020 年修订版）》（环办大气函[2020]340 号）中工业	本项目 DA024 镭雕废气经脉冲滤筒除尘器处理后，依托现有 DA024 排气筒排放； DA027PCB 清洁废气、钢网清洗废气、回流焊废气、擦拭废气经干式过滤（过滤棉）+二级活性炭吸附处理后，依托现有 DA027 及 DA032 排气筒排放； DA031 分板废气经脉冲滤筒除尘器处理后，依托 DA031 排气筒排放 DA032 点胶废气经二级活性炭吸附处理后，依托现有 DA027 及 DA032 排气筒排放，根据验收监测结果，各排气筒因子检测结果均满足相关标准要求	已落实

	涂装行业绩效分级 B 级及以上企业要求		
废水	落实水污染防治措施。实行雨污分流制，建设雨污分流系统。项目漆雾净化废水经絮凝沉淀+芬顿氧化工艺预处理后，进入现有厂区污水处理站中综合废水处理单元处理达标后排放；锅炉排水、冷却塔排水、打砂废水直接排放；生产区生活污水经化粪池预处理后排放；食堂废水经隔油池预处理后和生活区生活污水一起经化粪池处理后排放；上述外排废水通过市政污水管网排入汪仁污水处理厂处理。废水排放口污染物应满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 三级标准及汪仁污水处理厂接纳标准要求。	本次验收范围内，不新增工作人员，仅在现有工作人员中调剂，且本项目的实施不改变现有项目冷却塔运行规律，故本次验收不涉及新增用水及废水排放	不涉及
噪声	落实噪声污染防治措施。合理布局，优先选用低噪声的设备，采取隔声、减震等措施，降低厂界噪声对周围环境的影响，确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12348-2008)3 类标准要求。	由监测数据可知，验收监测期间厂界北侧昼、夜噪声监测值均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3 类标准要求，其余各侧厂界处昼、夜噪声监测值均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)4 类标准要求	已落实
固废	落实固体废物的分类处置和回收综合利用工作，做到减量化、无害化、资源化。项目一般固体废物贮存设施应满足防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求；危险废物贮存设施应满足《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)要求。废主板、锡膏桶、树脂粉尘、网板清洗废液、废油墨、漆渣、废活性炭、废化学品包装、废电子元件、喷枪清洗剂、废滤材及过滤棉、废切削液等危险废物分类收集储存在危废暂存间后交由具备处理资质的单位集中收集处置，并严格按照《危险废物转移管理办法》落实联单制度；不合格涂装件、废包装材料、焊渣、废滤筒、废离子交换树脂、废电极、废抛光轮/研磨布、废分子筛等一般固体废物交由物资部门回收综合利用；生活垃圾分类收集后交由环卫部门统一清运处理	本项目一般工业固体废物主要为废包装材料、废黏尘纸、废过滤棉、废滤筒、废焊丝和焊渣、除尘器收尘；危险废物主要为废锡膏瓶、废助焊剂瓶、废胶瓶、废清洗剂桶、钢网清洗废液、废活性炭、不合格品、废滤筒、滤筒除尘器等。 现有厂区设置了 703.84m²危险废物暂存间，用于存放生产过程产生的废锡膏瓶、废助焊剂瓶、废胶瓶、废清洗剂桶、钢网清洗废液、废活性炭、不合格品、废滤筒、滤筒除尘器等，委托光大绿色环保固废处置（黄石）有限公司、荆门市荆兴旺环保科技有限公司、黄石畅航环保科技有限公司、黄冈 TCL 环境科技有限公司、武汉凤凰绿色贸易有限公司、威立雅环境服务(湖北)有限公司、武汉环境投资开发集	已落实

		团有限公司安全处置。 一般工业固废暂存间设置了顶棚，地面进行了硬化，四周设施了混凝土墙围挡，可满足防渗漏、防雨淋要求。	
重点防 渗	落实地下水和土壤污染防治措施。按照“源头控制、分区防治、污染监控、应急响应”的原则进行地下水和土壤污染防治，采取严格的分区防渗措施，漆雾净化循环水池、化学品仓库等区域进行重点防渗处理。建立完善的地下水和土壤监测制度，合理设置地下水和土壤监测点，严格地下水和土壤监测计划，减少对附近水体和土壤的环境影响	本次验收涉及的危废暂存间、化学品仓库进行重点防渗处理，已制定完善的地下水和土壤监测制度	已落实
总量控 制	落实《报告书》提出的污染物排放总量控制要求，落实国家关于企业自行监测的相关要求，设置规范的污染物排放口和采样平台，安装废气在线监测设备并与生态环境部门联网，将监测开展情况和结果及时公开。	根据上文总量控制计算结果，全厂废气总量排放情况满足环评中总量控制要求	已落实
防护距 离	严格落实《报告书》提出的环境防护距离要求，项目以生产厂房为边界设置 100m 卫生防护距离，防护距离内不得新建医院、学校和永久居民点等环境敏感建筑和设施，新引进项目应注意与本项目的相容性。	本次验收在 2#厂房内实施，2#厂房 100m 范围内不存在医院、学校和永久居民点等环境敏感建筑和设施	已落实
风险防 范	严格落实环境风险防范措施。加强环保设备设施的维护保养与管理，确保正常运行。建立健全环境风险应急“三级防控”体系和事故废水收集系统，按要求设置应急池。制定环境风险应急防范预案，并报相关部门备案。加强职工培训，定期开展环境风险应急培训和演练，有效防范各类环境风险事故	现有厂区已建设 573.6 立方米事故应急池，2026 年 4 月 9 日已编制了《黄石智通电子有限公司突发环境事件应急预案》并备案（备案号：420261-2026-004-M），按要求进行了应急培训及应急事故演练	已落实

11.2 建议

- （1）加强对各类环保设施的日常维护及运行管理，确保各项污染物稳定达标排放。
- （2）进一步加强项目固体废物管理，按相关的规范填报危险废物转移联单，并建立相应的环保管理规章制度和环保台帐登记制度。
- （3）企业加强对重点防渗区防腐、防渗工程管理，从源头上控制污染物进入土壤和地下水。
- （4）生产过程中存在着危险化学品的泄漏、压力容器或易燃易爆品发生火灾和爆炸以及污染治理措施失效时导致的污染物事故性排放的环境风险，建议建设单位一定要加强管理，强化本项目事故风险防范措施及事故应急预案，强化安全培训，针对企业实际情况对防范措

施和应急预案进行修改和完善，并定期进行模拟演习，以提高各级领导及员工的风险意识，防患于未然，确保事故风险的零概率发生。

建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称		湖北省黄石市经济技术开发区·铁山区金山大道 66 号				项目代码		2018-429004-26-03-03 5384		建设地点		湖北省黄石市经济技术开发区·铁山区金山大道 66 号				
	行业类别(分类管理名录)		三十六、82“通信设备制造 392				建设性质		☐ 新建 ☒ 扩建 ☐ 技术改造								
	设计生产能力		本次二期项目第二阶段验收产能为荣耀 logan 手机 500 万台/年				实际生产能力		年产荣耀 logan 手机 500 万台/年		环评单位		湖北君邦环境技术有限责任公司				
	环评文件审批机关		黄石市生态环境局开发区·铁山区分局				审批文号		黄环开铁审函〔2023〕 43 号		环评文件类型		报告书				
	开工日期		2025 年 8 月				竣工日期		2025 年 9 月		排污许可证申领时间		2026 年 3 月 29 日				
	环保设施设计单位		中国电子系统工程第二建设有限公司、深圳市兴能保环境科技有限公司				环保设施施工单位		中国建筑第四工程局 有限公、深圳市兴能 保环境科技有限公司		本工程排污许可证编 号		91420200MA49PKDJ1Y001U				
	验收单位		黄石智通电子有限公司				环保设施监测单位		湖北环咨检测科技有 限公司、湖北谱实检 测技术有限公司		验收监测时工况		75%以上				
	投资总概算（万元）		/				环保投资总概算（万元）		/		所占比例（%）		/				
	实际总投资		20947 万元				实际环保投资（万元）		30 万元		所占比例（%）		0.14%				
	废水治理（万元）		/	废气治理（万元）		0	噪声治理（万元）		10	固体废物治理（万元）		20	绿化及生态（万元）		/	其他（万元）	/
	新增废水处理设施能力		/				新增废气处理设施能力		/		年平均工作时		300				
运营单位		黄石智通电子有限公司				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）		91420200MA49PKDJ 1Y		验收时间		2025 年 9 月~2026 年 4 月					
污 染 物 排 放 达 标 与 总 量 控 制 （ 工 业 建 设 项 目 详 填 ）	污 染 物		原有排 放量(1)	本期工程实际排 放浓度(2)	本期工程允许排 放浓度(3)	本期工程产 生量(4)	本期工程自身 削减量(5)	本期工程实际 排放量(6)	本期工程核定 排放总量(7)	本期工程“以新带老” 削减量(8)	全厂实际排 放总量(9)	全厂核定排放总 量(10)	区域平衡替代 削减量(11)	排放增减 量(12)			
	废 水																
	化学需氧量																
	氨 氮																
	废 气																
	二氧化硫											0.88	0.88				
	烟粉尘											7.18	7.18				
	VOCs											22.84	22.84				
	氮氧化物											1.57	1.57				
	工业固体废物																
	与项目有关 的其他特征 污染物																

注：1、排放增减量：（+）表示增加，（-）表示减少。2、(12)=(6)-(8)-(11)，（9）=(4)-(5)-(8)-(11)+（1）。3、计量单位：废水排放量——万吨/年；废气排放量——万标立方米/年；工业固体废物排放量——万吨/年；水污染物排放浓度——毫克/升