

玉林市生态环境局

玉环项管〔2026〕16号

玉林市生态环境局关于广西北流市泰宏达电子 智能制造数字化工厂建设项目 环境影响报告书的批复

广西北流市泰宏达电子有限公司：

你公司报来《广西北流市泰宏达电子智能制造数字化工厂建设项目环境影响报告书》（以下简称《报告书》）及其技术审查结论收悉。经研究，现批复如下：

一、项目概况

项目（项目代码:2406-450981-04-01-474670）性质为新建，位于广西（北流）轻工产业园-服装鞋帽产业园（农民工产业园）内（北流市民乐镇民北路192号，中心坐标：东经110°20′50.919″，北纬22°46′25.692″）。

（一）建设内容：项目占地面积26777.08平方米，总建筑面积55484.79平方米，主要建设主体工程（A-1#厂房<共4层，1层设置为注塑车间，局部设置为原料仓库；2层为电路板SMT生产线；3层为塑胶件修边整形车间、仓库，4层为油墨印花区>、A-2#厂房<共4层，1层设置硅胶硫化、喷漆及烤漆固化车间，局部设置为原料仓库；2层设置硅胶件修边整形车间、模具生产车间，3层为装配生产线，4层为成品仓库>、A-3#厂房<共4层，1

层为包装材料仓库、成品仓库，2-4层为产品展示区、办公区>）、辅助工程（1栋8层宿舍楼）、公用工程（给水系统、排水系统、供电工程）、环保工程等。

（二）产品方案及规模：教学类电子产品（电子教育产品、点读笔、科学函数计算器、儿童手表、儿童故事机等）1000万台/年；儿童玩具类电子产品（电子玩具、益智玩具）600万台/年；金融电子类电子产品（办公计算器、打印计算器、金融读卡器、密码生成器等）600万台/年；消费类电子产品（电子时钟、闹钟、迷你打印机、呼叫机、蓝牙小音响、U盾、其他OEM/ODM产品等）300万台/年；家用电器类电子产品（加湿器、防盗警报器、小家电等）200万台/年；存储设备类电子产品（U盘等）100万台/年、医美大健康类电子产品（臭氧消毒器、空气清新机、美容机等）200万台/年。

以上产品均达相应产品质量标准后方外售。项目产品进行3C认证按产品类别对应具体国家标准。

（三）主要生产设备：精密CNC、铣床、车床、钻床、锯床、自动三坐标测量机、硫化成型机、半自动印刷机、激光雕刻机、自动X-Y喷涂线、自动UV喷涂线、红外线烘干机、液压冲床、炼胶机、立式注塑机、吸塑机、装配流水线等，详见《报告书》设备清单。

（四）主要原辅材料：醇酸树脂漆、醇酸漆稀释剂、油墨、油墨稀释剂、塑胶粒（ABS，新塑料颗粒）、有机硅橡胶、抗黄硫化剂C-20、色母粉、PCB电路板、电子元器件、液晶显示片、无铅焊锡膏、

施敏 575 胶、模具、铝材、钢材、切削液、火花油、活性炭、水、电等。

(五) 工艺流程: 项目生产工序包括模具制造、塑料件加工、硅胶件加工、PCB 电路板加工及产品总成装配。每个产品的主体生产工艺方法是由塑料件(塑胶壳成型)+硅胶件(硅胶按键成型)+电路板贴片+显示镜片连接,最终装配,主要差别仅在于配件组装数量和尺寸大小。

1. 项目产品主体生产工艺: 塑胶件半成品(使用模具加工)、硅胶件半成品(使用模具加工)、电路板贴片、外购显示镜片→装配→包装入库。

2. 自制模具生产工艺: 铝材、钢材→切割、手动冲压、开孔、开槽、打磨等机加工→模具→送至塑料部件及硅胶部件生产线。

3. 塑料部件生产工艺: ABS 颗粒、色母→人工拆包投料→混色→注塑熔融挤出→模具安装、预热→间接冷却、脱模→塑料件半成品→人工外观检验、修边整形→移印→半成品框装送至产品装配线。

4. 硅胶部件生产工艺: 白色块状有机硅橡胶、色粉→混炼→切胶→液压油压成型→风冷降温脱模→二次硫化→自然冷却→人工外观检验、修边整形→喷漆→烘干→移印、烘干→半成品框装送至产品装配线。

5. 产品电路板 SMT 生产线工艺: PCB 电路板、电子元器件、焊锡膏→贴片→回流焊接→电路板检测→送至产品装配线。

6. 产品装配线生产工艺: 电路板、塑料件、硅胶件→装配流水线装配→性能检测→包装入库。

项目不属于《产业结构调整指导目录（2024年本）》中的限制类和淘汰类产业，符合国家产业政策，并取得了北流市发展和改革局的备案证明；项目行业类别符合《广西（北流）轻工产业园-服装鞋帽产业园（农民工产业园）控制性详细规划》产业定位和园区用地规划要求；获得不动产权证、园区管委项目入园证明；项目用地性质属于工业用地，项目用地不涉及占用永久基本农田和生态保护红线，地块符合用地要求可以使用，但部分用地不在城镇开发边界内，此部分用地在未完成优化调整纳入城镇开发边界前，不得开工建设；项目满足玉林市生态环境分区管控及环境准入要求。

项目总投资 17300.00 万元，环保投资 502.00 万元（其中环保投资占总投资的 2.90%）。

二、环评审批意见

该项目在落实各项环境保护措施后，环境不利影响能得到一定的缓解和控制。因此，同意你公司按照《报告书》所列建设项目的地点、性质、规模建设。同时要按《报告书》提出的环境保护对策措施及下述要求做好环保工作。

（一）项目建设必须严格执行环保“三同时”制度。建设项目的污染防治设施必须与主体工程“同时设计、同时施工、同时投产使用”，并严格按《报告书》及技术审查结论中提出的各项污染防治措施认真抓好落实。

（二）废气。

1. 项目 A-1# 厂房内注塑有机废气、移印油墨废气、电路板

SMT 生产线焊接废气：各工序均在密闭车间内进行，废气经各设备上方设置的集气罩收集，通过风机引入同一套三级活性炭吸附装置处理后，由 20 米高排气筒（DA001）排放，确保非甲烷总烃排放浓度满足《印刷工业大气污染物排放标准》（GB41616-2022）表 1 大气污染物排放限值要求，颗粒物排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准限值要求，排放速率按《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准严格 50% 执行。

2. 项目 A-2# 厂房内硅胶油压有机废气、硫化废气：各工序均在密闭车间内进行，废气经收集（硅胶油压有机废气经油压成型机设置的集气罩收集，硫化废气经负压抽风收集），通过风机引入同一套三级活性炭吸附装置处理后，由 20 米高排气筒（DA002）排放，确保非甲烷总烃排放浓度满足《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）限值要求，排放速率按《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准严格 50% 执行。

3. 项目 A-2# 厂房内的喷漆废气、烘干固化有机废气、装配线焊接废气：喷漆（在密闭喷漆房内进行）废气经集气罩收集后，先通过水帘柜处理，再与经集气罩收集的调漆（基本密闭作业区）、固化（密闭设备）和焊接废气一起，通过风机引入同一套三级活性炭吸附装置处理后，由 20 米高排气筒（DA003）排放，确保颗粒物、非甲烷总烃排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准限值要求，排放速率按《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准严格 50% 执行。

4. 无组织排放废气：通过采取将模具加工、注塑投料、硅胶生产、装配等工序设置在密闭车间内、加强车间通风等措施，确保厂界颗粒物和甲烷总烃满足《大气污染物综合排放标准》

(GB16297-1996) 中的表 2 新污染源无组织排放监控浓度限值，厂区内有机废气（以非甲烷总烃计）满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37823-2019）中附录 A 表 A.1 厂区内 VOCs 无组织排放限值要求，臭气浓度满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）二级新扩改建标准要求。

（三）废水。

项目注塑成型工艺冷却（采用间接冷却方式）废水采用冷却塔降温后循环使用，定期作为清净下水外排（46.2m³/a）进入民乐片区工业污水处理厂；喷漆柜废水循环利用定期更换，更换的水帘柜废水作为危险废物，委托有资质的单位处置；初期雨水经初期雨水收集池（200m³）收集沉淀后排入厂区一体化治理设施处理，生活污水经厂区一体化治理设施（水解酸化+生物接触氧化+MBR 膜）处理，经处理后的初期雨水和生活污水满足《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）B 级标准及民乐片区工业污水处理厂签订的污水纳管协议进水水质要求（两者从严）后，通过园区污水管网排入民乐片区工业污水处理厂进一步处理达标后排放。

（四）噪声。通过选用低噪声设备、减振、安装消声装置、车间隔声、距离衰减等综合措施，确保项目厂界南面、西面噪声排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3

类标准，厂界东面、北面噪声排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 4类标准。

(五) 固废。钢材边角料、废包装材料、塑料边角料、硅胶边角料、次品及不合格成品经收集暂存后外售给废旧物资回收公司综合利用；污水处理站污泥交专门回收单位处理；废切削液、废火花油、废移印版、废漆渣、废油墨油漆及稀释剂等废包装桶、废活性炭、废液压油、水帘喷漆柜更换的含漆废水、废机油、废含油抹布及手套、废胶黏剂瓶等危险废物分类收集后，暂存于危废暂存间，定期委托有相关资质单位清运处置，危废暂存间需严格按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)要求建设。

(六) 风险防范。建设单位须做好应急预案，落实三级防控责任，设置事故应急池(90m³的事故应急池)及相关管道、闸阀，同时定期检查企业的废水收集系统，并在雨水排放口设置应急阀，一旦发现废水收集系统出现问题，马上启动应急，关闭厂区所有排水应急阀门，将排水切换至事故应急池中，杜绝超标、超量事故排放。

三、建设单位在落实本批复和《报告书》提出的各项环境保护措施后，可自行决定项目投入调试的具体时间并报当地生态环境主管部门。调试生产前，建设单位应按国家有关规定申请取得排污许可证，未取得排污许可证的，不得排放污染物；项目竣工后，建设单位应当如实查验、监测、记载建设项目环境保护设施的建设和调试情况，编制验收监测(调查)报告，按规定自主开展项目竣工环境保护验收工作(验收期限一般不超过3个月，最

长不超过 12 个月), 并依法向社会公开环境保护设施验收报告。未落实本批复和《报告书》提出的各项环境保护措施、未取得排污许可证擅自投入调试生产、未通过竣工环境保护验收擅自投入生产, 未向社会公开有关信息的, 应承担相关的法律责任。

四、建设单位在接到本批复 20 日内, 将批准后的《报告书》送达玉林市北流生态环境局, 并按规定接受辖区生态环境行政主管部门的监督检查。

五、请玉林市北流生态环境局做好建设项目监督检查, 按规定对项目建设期、运营期执行环保“三同时”情况进行日常监督管理, 发现环境问题及时上报我局。

六、本批复自下达之日起超过 5 年, 方决定该项目开工建设的, 其环境影响评价文件应当报我局重新审核。项目的性质、规模、地点、工艺、环境保护对策措施发生重大变动的, 须到我局重新报批项目环境影响评价文件。



(此件公开发布)

抄送: 玉林市北流生态环境局, 玉林市生态环境保护综合行政执法支队, 广西绿港环保科技有限公司。

玉林市生态环境局办公室

2026年3月3日 印发

