

苏州捷尼尔斯电子科技有限公司年产吸尘器用卷线器 250 万套、电器控制板 200 万套、线束 400 万套建设项目

竣工环境保护验收监测报告表（固废专项）

环检(CS-YS)字〔2019〕第 0013-B 号

建设单位：苏州捷尼尔斯电子科技有限公司

编制单位：江苏创盛环境监测技术有限公司

二〇一九年一月

建设单位法人代表：

编制单位法人代表：

项 目 负 责 人：

填 表 人 ：

建设单位：苏州捷尼尔斯电子科技有限公司

电话：0512-66079055

传真：/

邮编：215101

地址：苏州市高新区浒关分区五图路9号

编制单位：江苏创盛环境监测技术有限公司

电话：0512-65850885

传真：0512-65968900

邮编：215104

地址：苏州市吴中区越溪街道北官渡路38号3幢2楼



在职证明

兹我司员工：李晓斌、黄宁、胡松华为江苏创盛环境监测技术有限公司在职员工，特此证明；

此证明仅供苏州捷尼尔斯电子科技有限公司年产吸尘器用卷线器 250 万套、电器控制板 200 万套、线束 400 万套建设项目竣工环境保护验收监测报告（固废专项），报告编号环检(CS-YS)字〔2019〕第 0013-B 号。

江苏创盛环境监测技术有限公司

2019 年 1 月



检验检测机构 资质认定证书

证书编号：161012050763

名称：江苏创盛环境监测技术有限公司

地址：苏州市吴中区越溪街道北官渡路38号3幢2楼邮编：215000

经审查，你机构已具备国家有关法律、行政法规规定的基本条件和能力，现予批准，可以向社会出具具有证明作用的数据和结果，特发此证。资质认定包括检验检测机构计量认证。

检验检测能力及授权签字人见证书附表。

你机构对外出具检验检测报告或证书的法律责任，由江苏创盛环境监测技术有限公司承担。

许可使用标志



161012050763

发证日期：2016年12月30日

有效期至：2022年12月29日

发证机关：



本证书由国家认证认可监督管理委员会监制，在中华人民共和国境内有效。

表一

建设项目名称	苏州捷尼尔斯电子科技有限公司年产吸尘器用卷线器 250 万套、电器控制板 200 万套、线束 400 万套建设项目				
建设单位名称	苏州捷尼尔斯电子科技有限公司				
建设项目性质	新建√ 扩建 技改 迁建(补办)				
建设地点	苏州高新区浒关分区五图路 9 号(租赁苏州新区精业电器厂已建厂房)				
主要产品名称	吸尘器用卷线器		电器控制板		线束
设计生产能力	250 万套/年		200 万套/年		400 万套/年
实际生产能力	250 万套/年		200 万套/年		400 万套/年
建设项目环评时间	2018 年 12 月		开工建设时间	2019 年 1 月	
调试时间	/		验收现场监测时间	2019.1.17-01.18	
环评报告表审批部门	苏州市高新区环境保护局		环评报告表编制单位	江苏新清源环保有限公司	
环保设施设计单位	/		环保设施施工单位	/	
投资总概算	400 万	环保投资总概算	35 万	比例	8.75%
实际总投资	400 万	环保投资	35 万	比例	8.75%

验收监测依据	<p>(1) 《建设项目环境保护管理条例》(1998 年 11 月 29 日中华人民共和国国务院令 第 253 号发布 根据 2017 年 7 月 16 日《国务院关于修改(建设项目环境保护管理条例)的决定》修订)。</p> <p>(2) 关于公开征求《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类 (征求意见稿)》意见的通知, 环办环评函[2017]1529 号</p> <p>(3) 《建设项目竣工环境保护验收管理办法》(国家环境保护总局第 13 号令)。</p> <p>(4) 《关于加强建设项目竣工环境保护验收监测工作的通知》(苏环监〔2006〕2 号)。</p> <p>(5) 《关于加强建设项目审批后环境管理工作的通知》(苏环办〔2009〕316 号)。</p> <p>(6) 《关于加强建设项目重大变动环评管理的通知》(苏环办〔2015〕256 号)。</p> <p>(7) 《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, 2018 年 5 月。</p> <p>(8) 《苏州捷尼尔斯电子科技有限公司年产吸尘器用卷线器 250 万套、电器控制板 200 万套、线束 400 万套建设项目环境影响报告表》, 江苏新清源环保有限公司, 2018 年 12 月。</p> <p>(9)《关于对苏州捷尼尔斯电子科技有限公司年产吸尘器用卷线器 250 万套、电器控制板 200 万套、线束 400 万套建设项目环境影响报告表的审批意见》, 苏州高新区环境保护局, 苏新环项【2018】274 号, 2018 年 12 月 13 日。</p>
--------	---

表二

工程建设内容:

苏州捷尼尔斯电子科技有限公司成立于 2014 年 11 月，地址位于苏州高新区浒关分区五图路 9 号，经营范围为：生产、制造、研发、加工、销售：电子元件、电器、五金、仪器仪表；模具加工及修理服务。（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动）。

因公司发展需要，公司委托江苏新清源环保有限公司编制了环境影响报告表，并与 2018 年 12 月获得苏州市高新区环境保护局批文（苏新环项【2018】274 号）。项目主要内容为：租赁苏州新区精业电器厂已建 1 号厂房和 3 号厂房（作为食堂），1 号厂房为主体二层，东侧局部三层，项目租赁建筑面积 4827.79 平方米，年产吸尘器用卷线器 250 万套、电器控制板 200 万套、线束 400 万套项目。目前生产稳定（生产负荷 100%），污染防治设施到位。2019 年 1 月委托江苏创盛环境监测技术有限公司进行三同时竣工环境验收工作。

本项目项目总投资 400 万元，环保投资 35 万元。员工人数为 100 人，实行 8 小时制度，三班制度，年工作 300 天，年工作时间 7200 小时。公司设置食堂，不设宿舍。

表 2-1 项目产品近期产量汇总表

序号	产品名称	1 月 (万套)	折算成年产量 (万套)	环评预计年产量 (万套)	生产负荷
1	吸尘器用卷线器	20.8	250	250	100%
2	电器控制板	16.7	200	200	
3	线束	33.3	400	400	

备注：项目产品产量汇总表由该公司实际提供数据整理所得。

原辅材料消耗:

1. 该项目原辅材料消耗情况以及设备清单一览表详见下表

表 2-2 项目主要原辅材料明细汇总表

产品	序号	原辅料名称	形态	规格成分	环评消耗量 t/a	实际消耗量 t/a	储存位置	最大储存量 t	备注
电器控制板产品	1	pcb 板	固态	线路板	2.8 亿件	2.8 亿件	仓库	/	/
	2	锡膏	胶态	无铅锡膏 M705-S101ZH-S4	0.096	0.096	冷藏	15kg	pcb 贴装
	3	酒精	液态	工业酒精	0.025	0.025	危化仓库	20.4kg	清洗
	4	红胶	胶态	WTO-7711	0.002	0.002	冷藏	200g	pcb 贴装
	5	无铅焊锡丝	固态	松香 2%，活性剂 0.16%，锡 97.56%，铜 0.7%，其他成分 0.28%	0.815	0.815	仓库	200kg	修正、组装、测试
	6	电子元件	固态	/	1 千万件	1 千万件	仓库	/	/
	7	助焊剂	液态	WSD980 无铅助焊剂	0.955	0.955	仓库	128kg	波峰焊
	8	锡条	固态	无铅，99.95%	2.21	2.21	仓库	400kg	波峰焊、半自动浸焊机
	9	清洗剂	液态	T-200A	0.07	0.07	危化仓库	20kg	pcb 焊点清洗
	10	三防胶	液态	VT-377	0.0264	0.0264	危化仓库	8kg	Pcb 总装
线束产品	1	导线	固态	/	3800 千米	3800 千米	仓库	/	/
	2	端子	固态	/	3260 千只	3260 千只	仓库	/	/
	3	锡条	固态	无铅，99.95%	0.01	0.01	仓库	400kg	波峰焊、半自动浸焊机
	4	助焊剂	液态	WSD980 无铅助焊剂	0.05	0.05	仓库	128kg	波峰焊
	5	端子护套	固态	/	2000 万只	2000 万只	仓库	/	/
卷线圈产品	1	蝴蝶片	固态	/	200 万套	200 万套	仓库	/	/
	2	无铅焊锡丝	固态	松香 2%，活性剂 0.16%，锡 97.56%，铜 0.7%，其他成分 0.28%	0.945	0.945	仓库	200kg	修正、组装、测试
	3	电源线	固态	/	1150km	1150km	仓库	/	/
	4	卷簧	固态	/	200 万套	200 万套	仓库	/	/
	5	电触点脂	液态	基础油及添加剂	0.338	0.338	仓库	0.01	组装

备注：项目主要原辅料汇总表由该公司实际提供数据整理所得。

表 2-3 项目主要生产设备数量汇总表

苏州捷尼尔斯电子科技有限公司年产吸尘器用卷线器 250 万套、电器控制板 200 万套、线束 400 万套建设项目竣工环境保护三同时验收监测报告表

序号	设备名称	型号	环评数量 (台)	实际数量 (台)	变化
1	炉温测试仪	TB-801	1	1	0
2	冷柜(锡膏、红胶冷藏)		2	2	
3	搅拌机	GAW-800	1	1	
4	加湿系统		1	1	
5	空调系统	FGR40/B	2	2	
6	热风拆焊台	LINUX850A	1	1	
7		FIST850D	1	1	
8	加热台	CT-946	1	1	
9	超声波清洗机	BG-03C	1	1	
10	半自动印刷机	GAW-900	1	1	
11	自动送板真空吸板机		1	1	
12	全自动视觉钢网印刷机	WIN-8	1	1	
13	接驳台		7	7	
14	贴片机	BM123NM-EJM9A	1	1	
15		BM211NM-MF11A	1	1	
16	回流焊机	KTE-800	1	1	
17		JNSC-1C	2	2	
18	下板机		1	1	
19	全自动光学检测仪(AOI)	ALD515	1	1	
20	上叠板机	D-1000	1	1	
21	雅马哈印刷机	YCP10	3	3	
22	全自动锡膏印刷检测设备	ALD S13-450	3	3	
23	雅马哈贴片机	YS24	3	3	
24		YS12F	3	3	
25	下叠板机	D-1000	1	1	
26	全自动光学测试仪	ALD625	3	3	
27	顺序编排机	XG-1000-60	1	1	
28	自动立式插件机	XG-3000-20	1	1	
29	卧式插件机	XG-2000	1	1	
30	电容器振动送料、 自动剪脚机		1	1	
31	半自动浸焊机	SS3525H	1	1	
32	插件生产线	CX-1D(10M)	1	1	
33	基板输入机	BBO-1	1	1	
34	喷雾式双波峰焊机	CAS-350	1	1	
35	基板输出机	BBO-1	2	2	
36	补焊、修整皮带生产线	PX-3(6M)	1	1	
37	可控硅整形机		1	1	
38	走刀式分板机	VS-CT105E	1	1	
39	可控硅整形机		1	1	
40	手摇冲床(可控硅整形专用)		1	1	
41	电动剥线机	DB-1	1	1	
42	无铅钛锡炉	CM141	1	1	
43	插件生产线	CX-1D(10M)	1	1	
44	波峰焊机	TW-350LF	1	1	
45	补焊、修整皮带生产线	PX-3(6M)	1	1	
46	二极管整形机		4	4	
47	手摇冲床(铜脚专用)		2	2	

苏州捷尼尔斯电子科技有限公司年产吸尘器用卷线器 250 万套、电器控制板 200 万套、线束 400 万套建设项目竣工环境保护三同时
验收监测报告表

48	双面测试、装配线(6M)		1	1
49	PCB 测试台	自制	5	5
50	双面皮带装配线(12M)		1	1
51	PCB 测试台 (智能)	自制	3	3
52	电动工具专用直流稳压器	30V-60A	1	1
53	半自动剪脚机		1	1
54	电动工具专用直流稳压器	30V-60A	1	1
55	静音节能自动端子机	YT-7801	3	3
56	冲床线		1	1
57	压接机	DC-2	4	4
58	压接机	AJM-01-2000	2	2
59	静音端子机		2	2
60	铜带压接机		1	1
61	台式电动冲床		1	1
62	微电脑裁断机	YT-100	1	1
63	超静音端子机	YT-2	1	1
64	全自动多功能电脑剥线机		1	1
65	电脑剥线机	KM702	1	1
66	3F 立式剥皮机		1	1
67	恒温焊台		19	19
68	空压机	GA11-8.5	1	1
69	空压机	GAe18P A-8.5	1	1
70	冷干机	LD-108HA	1	1
71	储气罐	Y07126-745	1	1
72	冷冻式压缩空气干燥机	SFR-038AG	1	1

备注：该项目主要生产设备汇总表由该公司实际提供数据整理所得。

主要工艺流程及产污环节：

一、项目电器控制板工艺流程图（图 2-1）

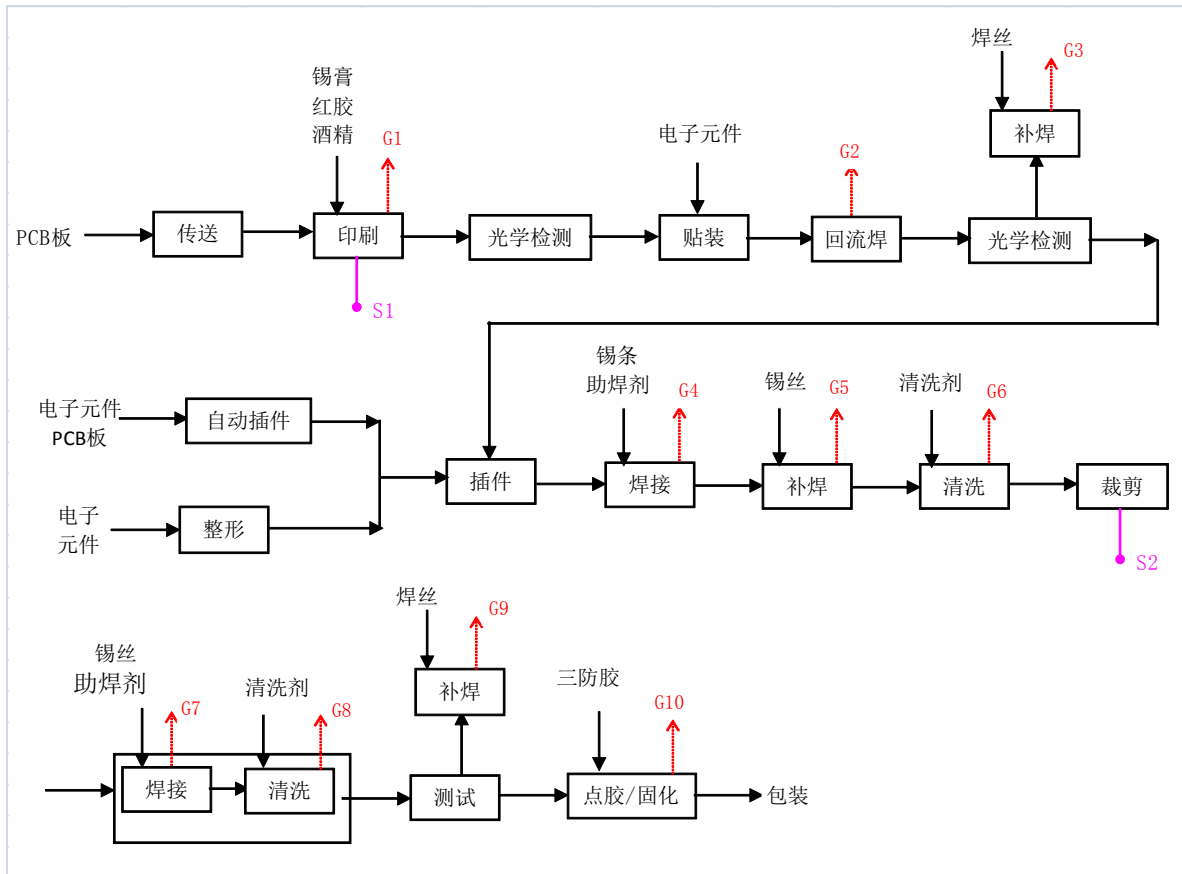


图 2-1 项目电器控制板生产流程图

工艺说明：

电器控制板工艺流程简述：

传送： PCB 放置投板机,通过推杆将 PCB 传送到轨道上；

印刷： 推板机传送过来的 PCB 板进入印刷机，通过钢板开孔，刮刀匀速向前或向后将锡膏或红胶印刷到 PCB 板上，定期使用酒精擦洗钢板和清洁机台等，产生废擦拭纸 S1 和有机废气 G1；

光学检测： 锡膏印刷后的 PCB 进入 SPI（自动光学检测仪），对产品的锡厚、体积、面积进行检查；

贴装： 检验合格的 PCB 进入贴片机，利用吸嘴吸取元器件对产品进行贴装；

回流焊： 将贴装后的电路板放入回流焊机内进行焊接，回流焊是通过固化预先分配到线路板的锡膏或者红胶，实现表面组装元器件与线路板牢固粘接固化在一起。回流焊机采用电加热，温度 250℃，整个回流焊过程为封闭式，产生回流焊焊接废气 G2（锡及其化合物、非甲烷总烃）；

光学检测： 固化后的 PCB 经过轨道进入收板机将产品收起来，收板机周转箱收集的基板放入 AOI(自动光学检测仪) 进行检查，确认是否有缺件/短路/脚翘/立碑等不良，完好的基板放入周转箱内。

补焊: AOI 检查出的不良品需利用烙铁使锡丝融化进行补焊, 在操作台使用电烙铁进行手工补焊, 使用无铅焊锡丝作为焊料, 焊接过程有焊接废气 G3 (锡及其化合物、非甲烷总烃) 产生;

自动插件: 将需要自动插件元件的 PCB 放入自动插件机上插件。

整形: 将需要整形的手工插件元件使用整形机和剪脚机进行整形。

插件: 将需要手工插件的 PCB 放入流水线上, 然后将人工零件插入 PCB 的对应孔内;

焊接: 插件好的 PCB 进入波峰焊或浸焊炉, 插装好电子零件的电路板通过无铅锡条波峰焊或浸焊炉, 助焊剂储存于封闭的储液槽, 利用雾化喷射的办法将助焊剂涂敷到线路板上, 整个焊接过程为封闭式。然后通过传送带将线路板送入波峰槽内进行焊接。波峰焊机采用电加热, 温度控制在 250°C, 助焊剂在焊接过程中全部挥发。该工序有焊接废气 G4 (锡及其化合物、非甲烷总烃) 产生。

补焊: 焊接过程中出现的焊接缺陷, 在操作台使用电烙铁进行手工补焊, 使用无铅焊锡丝作为焊料, 焊接过程有焊接废气 G5 (锡及其化合物、非甲烷总烃) 产生;

清洗: 产品补焊的位置异物残留需要用毛刷蘸清洗剂进行清洗, 产生清洗废气 G6 (非甲烷总烃);

裁剪: 利用裁板机将每块板按要求冲切成客户所需要的形状、大小, 此工段会有废线路板边角料 S2 产生;

组装: PCB 无法波峰焊接的元件装配, 机械部品装配, 装配的电子元件采用锡丝焊接, 焊点异物残留用毛刷蘸清洗剂进行清洗, 组装过程产生焊接废气 G7 (锡及其化合物、非甲烷总烃) 和清洗废气 G8 (非甲烷总烃);

测试: 装配后的产品需要利用测试治具测试产品功能是否合格;

补焊: 检查出的不良品需利用烙铁使锡丝融化进行补焊, 在操作台使用电烙铁进行手工补焊, 使用无铅焊锡丝作为焊料, 焊接过程有焊接废气 G9 (锡及其化合物、非甲烷总烃) 产生;

点胶/固化: 测试合格的产品利用三防胶用毛刷对产品进行涂刷, 自然固化, 点胶和固化过程产生三防胶有机溶剂挥发的有机废气 G10 (非甲烷总烃)。

二、项目吸尘器用卷线器生产工艺流程图 (图 2-2)

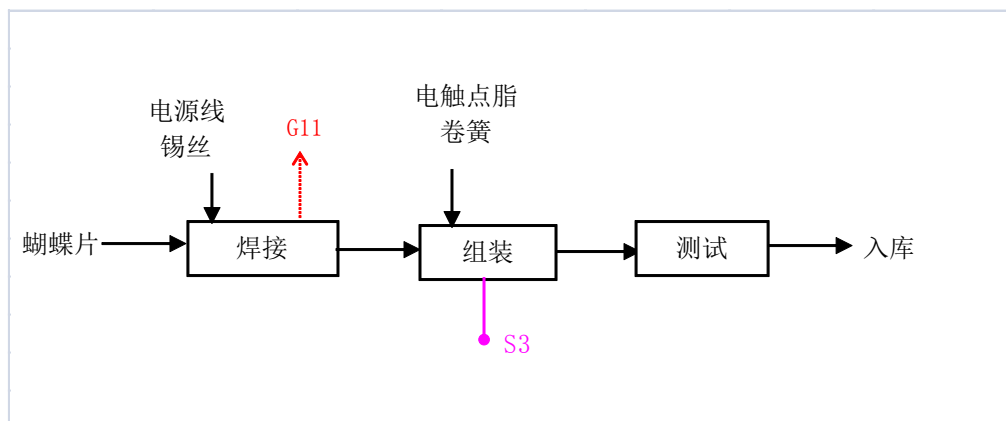


图 2-2 吸尘器用卷线器生产工艺及产排污环节图

吸尘器用卷线器工艺流程简述：

焊接：将蝴蝶片安装在轮子上，将电源线勾弯在轮子的蝴蝶片上焊接（或者将电源线勾弯在导电盒上焊接），采用锡丝焊接，产生焊接废气 G11（锡及其化合物、非甲烷总烃）；

组装：将卷簧放入卷簧壳内，将电源线两端铆旗形冒片，将轮子大小环压合，将电源线压紧在轮子线槽内，将中轴大小环压合，将轮子、中轴大小环用毛笔涂刷电触点脂，产生废油脂 S3，将制动橡胶压合在制动轴上，将制动轮、制动手柄安装在支架上，将卷簧、支架、轮子、中轴进行组装，将电源线绕在轮子上，拉出电源线检查收线良好，放入成品箱内。

三、项目线束生产工艺流程图（图 2-3）

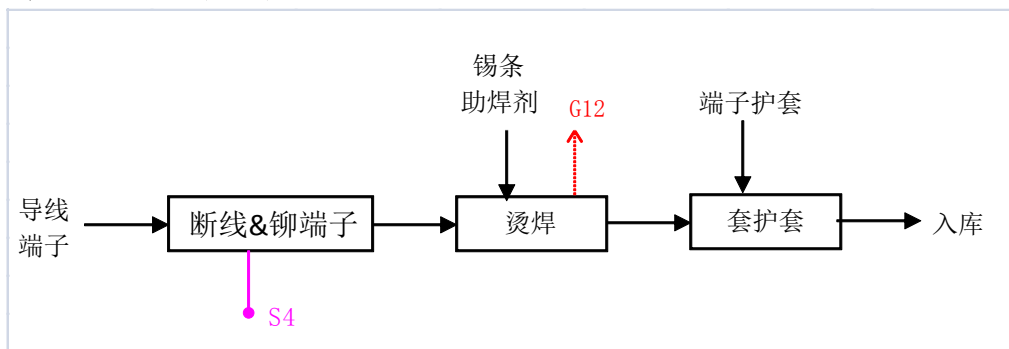


图 2-3 线束生产工艺及产排污环节图

工艺说明：

断线&铆端子：导线按设定的长度放入断线机断线、剥头或放入自动断线机断线、剥头、铆端子。断好线的导线采用冲床铆端子和剥皮。此过程产生废导线及线皮 S4；

烫焊：剥皮后导线通过无铅锡条小锡炉，助焊剂储存于封闭的储液槽，利用雾化喷射的办法将助焊剂涂敷到导线上，整个烫焊过程为封闭式。小锡路采用电加热，温度控制在 250℃，助焊剂在焊接过程中全部挥发。该工序有焊接废气 G12（锡及其化合物、非甲烷总烃）产生。

热处理：铆好端子的导线套端子护套或导线护套。

入库：成品导线或线束按数量捆扎装箱。

四、主要产污环节

固废：本项目一般固废为断线及铆端子过程中产生的废导线及线皮；包装过程中产生的一般废包装物；危险废物主要为印刷过程中产生的废气擦拭纸；切割过程中产生的线路板废料；组装过程中产生的废油脂；包装过程中产生的废化学品包装材料；清洗及点胶过程中产生的废弃毛刷；废气处理过程中产生的废滤网及废活性炭；员工日常生活中产生的生活垃圾以及食堂产生的餐厨垃圾；

表三

主要污染源、污染物处理和排放：

1、固体废弃物部分：

本项目产生的固废主要为一般固废、危险固废和生活垃圾。项目实际固体废物分析结果汇总表见表 3-1；

表 3-1 项目固废产生环节及数量、处置一览表

序号	固废名称	属性	产生工序	形态	废物代码	环评产生量 (t/a)	实际产生量 (t/a)	环评要求处置方法	实际处置方法
1	废导线及线皮	一般固废	断线&铆端子	固态	/	1	1	外售	外售
2	一般物料包装材料		包装	固态	/	5	5		
3	废弃擦拭纸	危险固废	印刷	固态	HW49/900-041-49	0.02	0.02	委托有资质单位处理	淮安华昌固废处置有限公司
4	线路板废料		切割	固态	HW49/900-045-49	0.3	0.3		苏州佳来环保科技有限公司
5	废油脂		组装	液态	HW08/900-249-08	0.05	0.05		淮安华昌固废处置有限公司
6	化学品包装材料		包装	固态	HW49/900-041-49	0.2	0.2		
7	废弃毛刷		清洗和点胶	固态	HW49/900-041-49	0.01	0.01		
8	废滤网及活性炭		废气处理	固态	HW49/900-041-49	3.86	3.86		
9	生活垃圾	/	职工生活	固态	/	15	15	环卫部门	当地环卫部门
10	餐厨垃圾	/	食堂	液态	/	19.2	19.2	委托有资质单位处理	苏州华益洁环境能源技术有限公司

备注：以上数据由企业提供。活性炭尚在有效期内，因此目前未更换。本项目已设置独立的危废仓库，并符合危废仓库建设要求，本项目危废仓库约为 10 m²。

表四

建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定：

一、建设项目环境影响报告表主要结论

1、项目概况

苏州捷尼尔斯电子科技有限公司成立于 2014 年 11 月，地址位于苏州高新区浒关分区五图路 9 号，公司成立至今，目前仅从事贸易，无生产。公司投资 400 万元，建设年产吸尘器用卷线器 250 万套、电器控制板 200 万套、线束 400 万套项目。

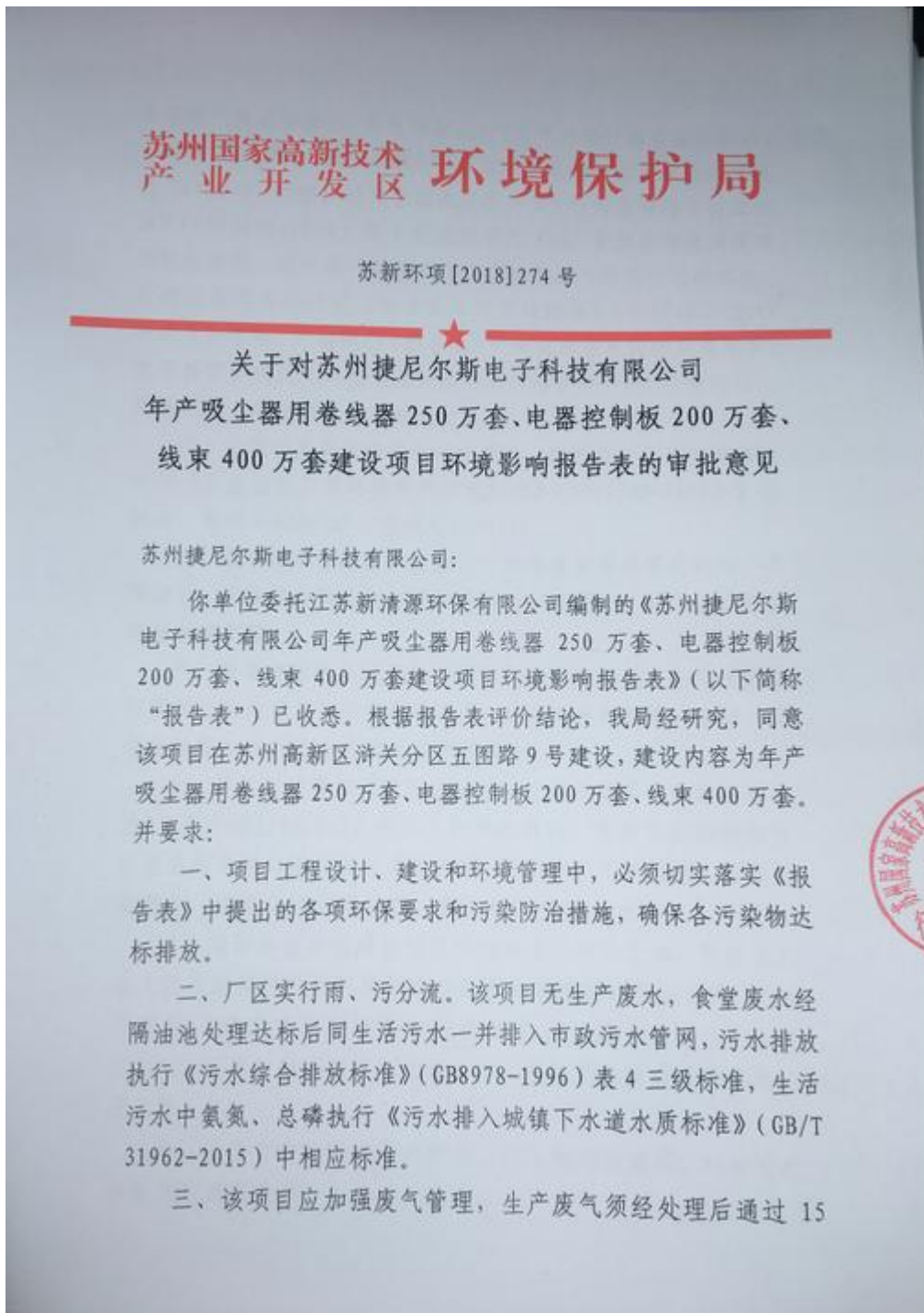
项目员工 100 人，三班/日，日工作 24 时，年工作日 300 日，年工作 7200h，项目设食堂，不舍宿舍。

2、可行性结论

总结论：本项目符合国家、地方法律法规和产业政策要求；其拟选厂址符合当地总体规划和环保规划的要求；固体废物全部得到有效利用或妥善处置；项目采取的污染防治措施可行有效，项目实施后污染物可实现达标排放，项目建设对环境的影响较小；项目所需的排污总量可在苏州高新区内的总量控制计划中落实。

因此，在建设单位履行其承诺，认真落实全部环保措施，并确保环保设施正常运行的情况下，从环保角度考虑，本项目是可行的。

二、审批部门审批决定：



米高排气筒达标排放。废气排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 二级标准;非甲烷总烃有组织排放浓度执行 70 mg/m³,无组织排放监控浓度执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 标准限值的 80%。安装和经营规模相匹配的油烟、废气净化装置和专门的油烟排气筒高空达标排放,并确保油烟排放达到《饮食业油烟排放标准》(GB18483-2001)中表 2 的标准。严格执行《报告表》中提出的卫生防护距离要求。该项目需加强废气污染治理设施的运行维护与保养,并做好相应更换记录,确保其正常有效运行。

四、采取切实有效的隔音降噪措施,确保项目厂界噪声排放达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3 类标准,昼间≤65dB(A),夜间≤55dB(A)。

五、该项目产生的固体废物须分类收集妥善处置或利用,不得排放。危险废物须委托有资质单位进行处理,并执行危险废物转移联单制度。

六、采取有效的环境风险防范措施和应急措施,制定《突发环境事件应急预案》并报我局备案,建立完善的监控、监测、应急及报警系统,防止各类污染事故发生。

七、排污口设置按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》(苏环控[1997]122 号文)的要求执行。各类污染物排放口设置监测采样口并安装环保标志牌。要求你公司积极推广循环经济理念,实施清洁生产措施,贯彻 ISO14000 标准。

八、建设单位是该建设项目环境信息公开的主体,须自收到本文后及时将该项目环境影响报告表的最终版本予以公开。同时应按照《建设项目环境影响评价信息公开机制方案》(环发[2015]162 号)做好建设项目开工前、施工期和建成后的信息公开工作。

九、该项目的环保设施必须与主体工程同时建成,经验收合格后方可正式生产。

十、本批复自审批之日起有效期 5 年。该项目 5 年后方开工建设或项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或防治污染措施发生重大变化的，你公司须重新报批该项目环境影响评价文件。

二〇一八年十二月十三日

苏州高新区环境保护局

二〇一九年一月八日 打印



表五

验收监测期间生产工况记录：

2019 年 1 月 17 日-1 月 18 日对苏州捷尼尔斯电子有限公司年产吸尘器用卷线器 250 万套、电器控制板 200 万套、线束 400 万套建设项目进行了废气、废水和厂界环境噪声以及固废方面的验收监测，监测期间，全公司生产正常、设备运行稳定，表 5-1 是监测期间该公司生产工况情况：

表 5-1 现场监测期间产品工况记录表

序列	产品名称	2019-01-17 产量	2019-01-18 产量	环评折算日产量	生产负荷
1	吸尘器用卷线器	0.83 万套	0.83 万套	0.83 万套	100.0%
2	电器控制板	0.66 万套	0.66 万套	0.66 万套	
3	线束	1.33 万套	1.33 万套	1.33 万套	

备注：（1）验收监测期间的产量由企业实际提供的数据所得；
（2）环评产量以企业环评申报年生产天数 300 天进行折算。

表六

验收监测结论:

一、苏州捷尼尔斯电子科技有限公司成立于 2014 年 11 月，地址位于苏州高新区浒关分区五图路 9 号，经营范围为：生产、制造、研发、加工、销售：电子元件、电器、五金、仪器仪表；模具加工及修理服务。（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动）。

因公司发展需要，公司委托江苏新清源环保有限公司编制了环境影响报告表，并与 2018 年 12 月获得苏州市高新区环境保护局批文（苏新环项【2018】274 号）。项目主要内容为：租赁苏州新区精业电器厂已建 1 号厂房和 3 号厂房（作为食堂），1 号厂房为主体二层，东侧局部三层，项目租赁建筑面积 4827.79 平方米，年产吸尘器用卷线器 250 万套、电器控制板 200 万套、线束 400 万套项目。目前生产稳定（生产负荷 100%），污染防治设施到位。2019 年 1 月委托江苏创盛环境监测技术有限公司进行三同时竣工环境验收工作。

本项目项目总投资 400 万元，环保投资 35 万元。员工人数为 100 人，实行 8 小时制度，三班制度，年工作 300 天，年工作时间 7200 小时。公司设置食堂，不设宿舍。

验收监测期间吸尘器用卷线器、电器控制板及线束生产负荷均为 100%、满足验收要求。

二、本项目固体废物零排放，本项目一般固废为断线及铆端子过程中产生的废导线及线皮；包装过程中产生的一般废包装物；危险废物主要为印刷过程中产生的废气擦拭纸；切割过程中产生的线路板废料；组装过程中产生的废油脂；包装过程中产生的废化学品包装材料；清洗及点胶过程中产生的废弃毛刷；废气处理过程中产生的废滤网及废活性炭；员工日常生活中产生的生活垃圾以及食堂产生的餐厨垃圾；

三、项目位于苏州高新区浒关分区五图路 9 号，租赁租赁苏州新区精业电器厂已建 1 号厂房进行生产，苏州新区精业电器厂新区五图路 9 号东侧 100 米为建林路，隔路为河道；南侧 100 米为苏州亚成科技有限公司；西侧 100 米为绿化带；北侧 100 米为建环路。项目周边 100 米范围内无环境敏感目标。

建议:

1、该公司应加强落实环境管理规章制度，继续加强培训和教育，增强全体员工的环保意识，提高公司自身防范及应对环境风险事故的能力。

2、该公司如需扩大生产或新上产品，生产规模、生产地点和生产工艺发生重大变化，应按环境保护法规的要求另行申报审批。

附表 1： 环保审批意见落实情况

苏新环项【2018】274 号审批意见	落实情况
<p>苏州捷尼尔斯电子科技有限公司年产吸尘器用卷线器 250 万套、电器控制板 200 万套、线束 400 万套建设项目位于苏州市高新区浒关分区五图路 9 号。</p>	<p>苏州捷尼尔斯电子科技有限公司年产吸尘器用卷线器 250 万套、电器控制板 200 万套、线束 400 万套建设项目位于苏州市高新区浒关分区五图路 9 号。验收监测期间吸尘器用卷线器、电器控制板及线束生产负荷均为 100%、满足验收要求</p>
<p>按“减量化、资源化、无害化”处理处置原则，落实各类产生的工业固体废物的分类收集处置和综合利用措施，实现固体废物“零排放”，固废暂存场所必须采取防雨、防渗、防流失等污染防治措施，防治二次污染。生活垃圾必须送规定的地点处理，不得随意扔撒或者堆放。</p>	<p>本项目固体废弃物零排放，本项目一般固废为断线及铆端子过程中产生的废导线及线皮；包装过程中产生的一般废包装物；危险废物主要为印刷过程中产生的废气擦拭纸；切割过程中产生的线路板废料；组装过程中产生的废油脂；包装过程中产生的废化学品包装材料；清洗及点胶过程中产生的废弃毛刷；废气处理过程中产生的废滤网及废活性炭；员工日常生活中产生的生活垃圾以及食堂产生的餐厨垃圾；</p>
<p>采取有效的环境风险防范措施和应急措施，制定《突发环境事件应急预案》并报我局备案。建立完善的监控、监测、应急及报警系统，防止各类污染事故发生。</p>	<p>已委托相关单位编制应急预案，在验收期间应急预案未编制完成。</p>

附图：

- 一、项目地理位置图
- 二、厂区平面布置图

附件：

一、《关于对苏州捷尼尔斯电子科技有限公司年产吸尘器用卷线器 250 万套、电器控制板 200 万套、线束 400 万套建设项目环境影响报告表的审批意见》，苏州高新区环境保护局，苏新环项【2018】274 号，2018 年 12 月 13 日。

- 二、厂房租赁协议
- 三、危废协议
- 四、危废仓库照片
- 五、生活垃圾清运协议
- 六、餐厨垃圾合同