



171012050428

江苏苏迅精密电子有限公司
年产 1200 万套 RF 射频同轴连接器项目
竣工环境保护验收监测报告表

建设单位： 江苏苏迅精密电子有限公司

编制单位： 江苏泰洁检测技术股份有限公司常州分公司

2020 年 11 月



检验检测机构 资质认定证书

证书编号：171012050428

名称：江苏泰洁检测技术股份有限公司常州分公司

地址：武进国家高新技术产业开发区人民东路158号2号楼5层北
车间（213616）

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 responsibility，由江苏泰洁检测技术股份有限公司承担。

许可使用标志



171012050428

发证日期：2018年5月25日更名

有效期至：2023年8月28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。

0000819

建设单位：江苏苏迅精密电子有限公司（盖章）

建设单位法定代表人：徐云峰

联系人：单红英

联系方式：13775119596

邮编：213163

地址：武进区牛塘镇虹光路 15 号

编制单位：江苏泰洁检测技术股份有限公司常州分公司（盖章）

编制单位法定代表人：丁燕

项目负责人：朱翠香

电话：0519-81699918

邮编：213100

地址：武进国家高新技术产业开发区人民东路 158 号 2 号楼 5 层北车间

目录

表一、验收项目概况以及验收依据.....	1
表二、工程建设情况.....	5
表三、环境保护设施.....	14
表四、环评主要结论及审批部门审批决定.....	18
表五、质量保证及质量控制.....	20
表六、验收监测内容.....	22
表七、验收监测结果.....	23
表八、验收监测结论.....	28
注释.....	30
建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表.....	31

表一、验收项目概况以及验收依据

建设项目名称	年产 1200 万套 RF 射频同轴连接器项目				
建设单位名称	江苏苏迅精密电子有限公司				
建设项目性质	新建√	改扩建	技改	迁建	其他
主要产品名称	RF 射频同轴连接器				
设计生产能力	年产 1200 万套 RF 射频同轴连接器				
实际生产能力	年产 1200 万套 RF 射频同轴连接器				
建设项目环评 批复时间	2020 年 09 月 28 日	开工建设时间	2020 年 07 月		
调试时间	2020 年 10 月	验收现场 监测时间	2020 年 10 月 19-20 日		
环评报告表 审批部门	常州市生态环境局	环评报告表 编制单位	常州嘉骏环保服务有限公司		
环保设施 设计单位	/	环保设施 施工单位	/		
投资总概算	12000 万元	环保投资总概算	10 万元	比例	0.08%
实际总投资	12000 万元	环保投资	15 万元	比例	0.13%
验收 监测 依据	1、《中华人民共和国环境保护法》（中华人民共和国主席令第九号）； 2、《国务院关于修改<建设项目环境保护管理条例>的决定》（国令第 682 号）； 3、《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）； 4、《关于规范建设单位自主开展建设项目竣工环境保护验收的通知（征求意见稿）》（环办环评函[2017]1235 号）； 5、《关于发布《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的公告》（国环规环评[2017]4 号）； 6、《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）； 7、《关于建设项目竣工环境保护验收有关事项的通知》（苏环办[2018]34 号）； 8、《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控[1997]122 号）； 9、《江苏省排放污染物总量控制暂行规定》（省政府[1993]第 38 号令）；				

- 10、《污水监测技术规范》（HJ 91.1-2019）；
- 11、《大气污染物无组织排放监测技术导则》（HJ/T 55-2000）；
- 12、《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）；
- 13、江苏苏迅精密电子有限公司《年产 1200 万套 RF 射频同轴连接器项目环境影响报告表》（常州嘉骏环保服务有限公司，2020 年 07 月）；
- 14、江苏苏迅精密电子有限公司《年产 1200 万套 RF 射频同轴连接器项目环境影响报告表》批复（常州市生态环境局，常武环审[2020]378 号，2020 年 09 月 28 日）；
- 15、江苏苏迅精密电子有限公司“年产 1200 万套 RF 射频同轴连接器项目”竣工环境保护验收监测方案（江苏泰洁检测技术股份有限公司常州分公司，2020 年 10 月）。

1、废水排放标准

本验收项目废水主要为生活污水，经污水管网接入滨湖污水处理厂进行处理。废水接管标准执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1 中 B 级标准，具体标准见表 1-1。

表 1-1 水污染物排放标准

采样点位	污染物	单位	验收标准限值	验收标准依据
污水接管口	化学需氧量	mg/L	500	《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表1中B级标准
	悬浮物	mg/L	400	
	氨氮	mg/L	45	
	总磷	mg/L	8	
	总氮	mg/L	70	

2、废气排放标准

本验收项目废气主要为颗粒物，排放标准执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中的标准要求，具体标准见表 1-2。

表 1-2 大气污染物排放标准

污染物名称	最高允许排放浓度, mg/m ³	排气筒高度, m	最高允许排放速率, kg/h	无组织排放监控浓度限值		执行标准
				监控点	浓度, mg/m ³	
颗粒物	/	/	/	周界外浓度最高值	1.0	《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996)表 2 中的标准要求

3、噪声排放标准

本验收项目运行期间，厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 2 类标准，具体标准见表 1-3。

表 1-3 噪声排放标准

类别	时段	验收标准限值 dB(A)	执行区域	验收标准依据
厂界	昼间	≤60	东、南、西、北厂界	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 2 类标准
	夜间	≤50		
备注	/			

4、固体废物执行标准

固体废物属性判定依据《国家危险废物名录》（部令第 39 号），一般固废贮存及管理执行《一般工业固体废物贮存、处置污染控制标准》（GB18599-2001），危险

废物贮存及管理执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001），同时执行环境保护部公告 2013 年第 36 号《关于发布〈一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准〉（GB18599-2001）等 3 项国家污染物控制标准修改单的公告》中修改单。

5、总量控制指标

本验收项目总量控制指标见表 1-4。

表 1-4 污染物总量控制一览表

污染物类别	污染物总量控制指标 t/a		依据
	污染物名称	排放量	
生活污水	污水量	2244	环评及批复
	化学需氧量	0.8976	
	悬浮物	0.6732	
	氨氮	0.07854	
	总磷	0.01122	
	总氮	0.1122	
固体废物	全部综合利用或安全处置		
备注	/		

表二、工程建设情况

1、项目由来

江苏苏迅精密电子有限公司成立于 2006 年 11 月 06 日，位于武进区牛塘镇虹光路 15 号。企业经营范围：电子元件，电子器件，塑料制品（除医用塑料制品），模具，机械零部件制造、加工；道路普通货物运输；自营和代理各类商品及技术的进出口业务，但国家限定企业经营或禁止进出口的商品和技术除外。一般项目：汽车零部件及配件制造；智能基础制造装备制造；通用零部件制造；电子元器件制造；物联网设备制造；物联网应用服务；通信设备制造。

江苏苏迅精密电子有限公司原名为常州市苏迅电子有限公司，原经营场所为武进区牛塘镇虹西路 12 号，于 2016 年 8 月针对“1000 万只/年电子元器件、1500 万只/年机械零部件、50 付/年模具制造项目”编制了自查评估报告。

根据企业自身发展需求，江苏苏迅精密电子有限公司于 2020 年 04 月搬迁至武进区牛塘镇虹光路 15 号，并于 2020 年 07 月委托常州嘉骏环保服务有限公司编制《年产 1200 万套 RF 射频同轴连接器项目环境影响报告表》，于 2020 年 09 月 28 日取得常州市生态环境局的批复（常武环审[2020]378 号）。

根据《排污许可管理办法（试行）》、《固定污染源排污许可分类管理名录》等相关文件要求，江苏苏迅精密电子有限公司已取得排污许可证（编号：91320412795354784R001R）。

目前，该项目主体工程及配套的三同时环保设施已完成建设并运行稳定，具备了竣工环境保护验收监测条件，因此企业启动自主环保验收工作，本次验收内容为江苏苏迅精密电子有限公司“年产 1200 万套 RF 射频同轴连接器项目”的整体验收。

根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》等文件的要求，受江苏苏迅精密电子有限公司委托，江苏泰洁检测技术股份有限公司常州分公司承担该项目的竣工环境保护验收监测工作。

2020 年 10 月 19-20 日，江苏泰洁检测技术股份有限公司常州分公司对该项目进行了现场验收监测。经对验收监测结果统计分析，结合现场环保管理检查，在资料调研及环保管理检查的基础上，编制了江苏苏迅精密电子有限公司《年产 1200 万套 RF 射频同轴连接器项目竣工环境保护验收监测报告表》。

项目基本信息及建设时间进度见表 2-1。

表 2-1 项目基本信息及建设时间进度一览表

内容	基本信息及时间进度
项目名称	年产 1200 万套 RF 射频同轴连接器项目
建设单位	江苏苏迅精密电子有限公司
法人代表	徐云峰
联系人/联系方式	单红英/13775119596
行业类别及代码	C3989 其他电子元件制造
建设性质	新建
建设地点	武进区牛塘镇虹光路 15 号
	经度：E119°55'35.46"，纬度：N31°43'19.12"
立项备案	常州市武进区行政审批局，武行审备[2020]510 号，2018-320412-39-03-545103
环评文件	常州嘉骏环保服务有限公司，2020 年 07 月
环评批复	常州市生态环境局，常武环审[2020]378 号，2020 年 09 月 28 日
开工建设时间	2020 年 07 月
竣工时间	2020 年 10 月
调试时间	2020 年 10 月
申请排污许可证情况	企业已取得排污许可证（编号：91320412795354784R001R）
验收工作启动时间	2020 年 10 月
验收项目范围与内容	本次验收内容为江苏苏迅精密电子有限公司“年产 1200 万套 RF 射频同轴连接器项目”的整体验收
验收监测方案编制时间	2020 年 10 月
验收现场监测时间	2020 年 10 月 19-20 日
验收监测报告	江苏泰洁检测技术股份有限公司常州分公司，2020 年 11 月

2、工程建设内容

本项目产品方案见表 2-2。

表 2-2 项目产品方案

序号	产品名称	年设计生产能力	年实际生产能力	年运营时数
1	RF 射频同轴连接器	1200 万套/年	1200 万套/年	6000h

本项目建设内容与环评审批对照详见表 2-3。

表 2-3 建设项目环境保护验收/变更内容一览表

类别	主要内容	环评审批项目内容	实际建设/变更情况	
项目基本情况	建设地点	武进区牛塘镇虹光路 15 号	与环评一致	
	建设内容及规模	本项目建筑面积 30000m ² ，项目建成后形成年产 1200 万套 RF 射频同轴连接器的生产规模	与环评一致	
	工作制度	员工 110 人，每天两班制（10h/班）工作，年工作 300 天	与环评一致	
主体工程	生产厂房一	建筑面积 14000m ² ，共三层，一层用于车加工、打孔、倒角、攻丝、研磨等工序，二层为仓库，三层为组装工序	与环评一致	
	生产厂房二	建筑面积 7000m ² ，目前为闲置状态	与环评一致	
	生产厂房三	建筑面积 7000m ² ，目前为闲置状态	与环评一致	
	生产厂房四	建筑面积 2000m ² ，目前为闲置状态	与环评一致	
贮运工程	原料堆场	100m ² ，位于生产厂房一的一层北侧，用于堆放原辅料	与环评一致	
	成品堆场	100m ² ，位于生产厂房一的二层东侧，用于堆放成品	与环评一致	
公用工程	给水系统	由市政自来水管网统一供给	与环评一致	
	排水系统	项目实行“雨污分流”，雨水经雨水管网收集后排入市政雨水管网，生活污水经污水管接入滨湖污水处理厂进行处理，处理达标后尾水最终排入新京杭运河	与环评一致	
	供电系统	市政供电管网提供	与环评一致	
环保工程	废气处理	焊接烟尘经焊烟净化装置处理后在车间内无组织排放	与环评一致	
	噪声防治	合理布局、厂房隔声、设备减振，达标排放	与环评一致	
	固体废物	生活垃圾	垃圾桶统一收集，环卫部门集中处理	与环评一致
		一般固废堆场	10m ² ，位于生产厂房一的一层南侧	与环评一致
危废库		15m ² ，位于厂区东南角	与环评一致	

3、主要生产设备情况

本验收项目主要生产设备见表 2-4。

表 2-4 生产设备一览表

类别	设备名称	规格型号	所用工序	数量 (台/套)		变更情况	
				环评	实际		
生产设备	断料机	/	用于断料工序	3	3	与环评一致	
	CNC 数控车床	BO205-III	用于数控车/自动车加工工序	8	8	与环评一致	
	CNC 数控车床	SB-205		2	2	与环评一致	
	CNC 数控车床	/		30	5	-25	
	数控车床	SB-20R		4	4	与环评一致	
	数控车床	Q7C-4C		20	20	与环评一致	
	数控车床	Q7		8	8	与环评一致	
	数控车床	GT36		16	16	与环评一致	
	数控车床	CKM35		22	22	与环评一致	
	数控车床	CKM0635		8	8	与环评一致	
	数控车床	FST.N20		2	2	与环评一致	
	数控车床	DMC0640SK		2	2	与环评一致	
	单轴多刀自动车	SK-19		2	2	与环评一致	
	机械手	自制		用于给数控车床输送原料	8	8	与环评一致
	数控精雕机 (四孔打孔)	JK-40M		用于打孔工序	2	2	与环评一致
	数控精雕机 (四孔打孔)	D-J40M-G	4		4	与环评一致	
	打孔机	自制	2		2	与环评一致	
	钻床	GT1-203	2		2	与环评一致	
	数控式钻床	2S4120	1		1	与环评一致	
	研磨机	/	用于研磨工序		1	1	与环评一致
	磁力研磨抛光机	TT-8		1	1	与环评一致	
	倒机	B2K-12B	用于倒角工序	2	2	与环评一致	
	台式转床	西菱 Z406C	用于攻丝工序	1	1	与环评一致	
	冲床	待定 (60t/80t)	用于组装工序	3	3	与环评一致	
	电阻焊机	JKW608-电缆组件快速钎焊机		4	4	与环评一致	
	电阻焊机	JKW708-电缆组件快速钎焊机		2	2	与环评一致	
	感应焊机	GPH-5KW		4	4	与环评一致	
	手工焊台 (3 台)	快克 203H		3	3	与环评一致	
	台式冲压机	兴龙 YU8014		2	2	与环评一致	

冷水机	HL-F03A		2	2	与环评一致	
端子机	HC2BT		4	4	与环评一致	
自动剥线机	银钢 WG-8515	用于自动断线、绕线、导线工序	1	1	与环评一致	
剥线机（马达）	YS7124		6	6	与环评一致	
9600 自动断线剥线机	WG-9600 全自动同轴 线剥线机		1	1	与环评一致	
自动断线机	自制		1	1	与环评一致	
自动扩口机	自制		1	1	与环评一致	
自动断线剥线机	HC-608F3		1	1	与环评一致	
绕线机	/		1	1	与环评一致	
绕线扎线机	/		1	1	与环评一致	
测试气密性机	/		1	1	与环评一致	
测试导通仪	DY760		1	1	与环评一致	
耐压测试仪	扬子 YD2672	1	1	与环评一致		
绝缘耐压测试仪	扬子 YD9850A	1	1	与环评一致		
网络分析仪	安捷伦 E5062A 300KHZ-3G HZ	用于检验工序	2	2	与环评一致	
网络分析仪	安捷伦 E5071C 100KHZ-8.5G HZ		1	1	与环评一致	
三介互调仪	罗森博 DCS 1800MHZ		1	1	与环评一致	
三介互调仪	罗森博格 LTE 700MHZ		2	2	与环评一致	
三介互调仪	罗森博格 2600MHZ		1	1	与环评一致	
线切割	/		用于维修刀具，极少使用	1	1	与环评一致
铣床	/			1	1	与环评一致
车床	/			1	1	与环评一致
空压机	/			1	1	与环评一致

4、原辅材料消耗及水平衡

本验收项目主要原辅材料消耗见表 2-5，实际水平衡图见图 2-1。

表 2-5 主要原辅材料消耗表

名称	重要组分、规格	单位	年耗量		变更情况
			环评	实际	
黄铜	型号为 C3604	吨	1000	1000	与环评一致
锡青铜	型号为 C54400	吨	100	100	与环评一致
铍铜	型号为 C17300	吨	50	50	与环评一致

不锈钢	型号为 SU304	吨	100	100	与环评一致
铝材	型号为 6061-T6	吨	100	100	与环评一致
无铅焊圈	20kg/包, 不含铅、汞、铬、镉和类金属砷	吨	0.2	0.2	与环评一致
切削油	170kg/桶, 基础矿物油及添加剂, 不含 N、P	吨	5.1	5.1	与环评一致
清洗剂	5kg/桶, 五水偏硅酸钠 35%、碳酸钠 35%、水 30%, 不含 N、P	吨	0.03	0.03	与环评一致
润滑油	170kg/桶, 基础矿物油及添加剂, 不含 N、P	吨	1.02	1.02	与环评一致
液压油	170kg/桶, 基础矿物油及添加剂, 不含 N、P	吨	1.02	1.02	与环评一致

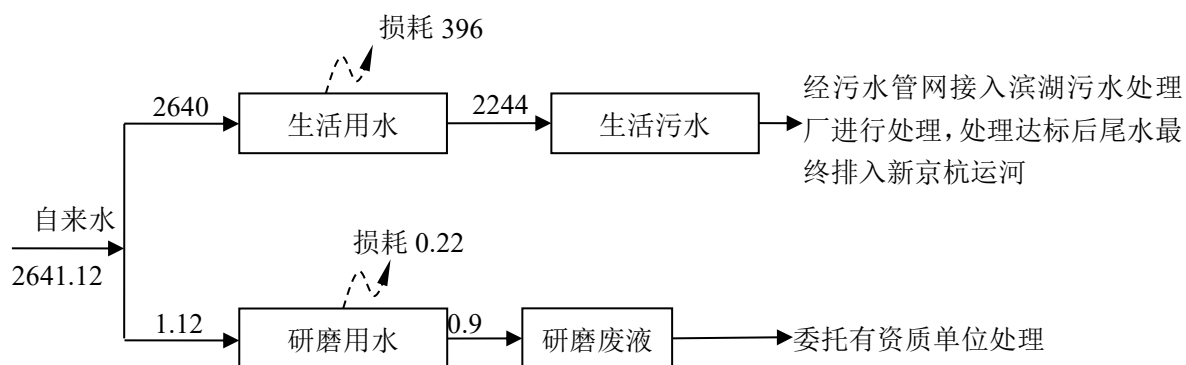


图 2-1 项目水平衡图 (单位: t/a)

5、生产工艺

本项目产品主要为 RF 射频同轴连接器，生产过程中先生产各个零部件，然后组装形成成品，具体工艺流程如下：

(1) 连接器零部件生产工艺

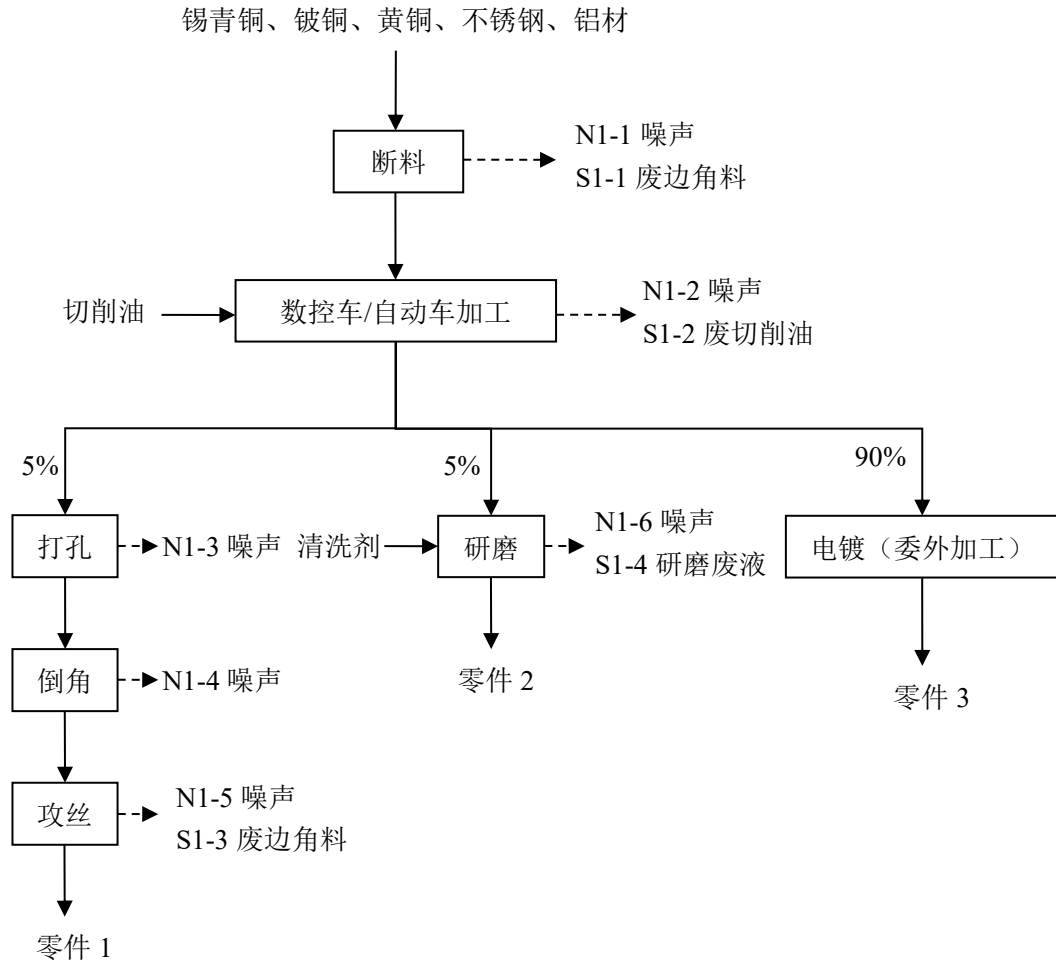


图 2-2 连接器零部件生产工艺流程图

工艺流程简述：

断料：使用断料机将外购的原料按所需尺寸进行断料，此工序产生噪声 N1-1 和废边角料 S1-1。

数控车/自动车加工：使用数控车床或自动车床对工件进行车加工，使工件形成一定的形状和尺寸，数控车床加工过程中需要使用切削油进行润滑、冷却，切削油循环使用，每三个月更换一次，此工序产生噪声 N1-2 和废切削油 S1-2。

打孔：经过数控车加工的工件约 5%需要进行打孔，根据打孔部位及打孔数量，选择

精雕机、打孔机、钻床等合适的设备进行打孔，此工序产生噪声 N1-3。

倒角：打孔后的工件送入倒角机进行倒角加工，将工件的棱角切削成一定的斜面，此工序产生噪声 N1-4。

攻丝：使用台式转床对倒角后的工件进行攻丝加工，使工件内部形成螺纹，此工序产生噪声 N1-5 和废边角料 S1-3。

研磨：经过数控车加工的工件约 5%送入研磨机进行研磨，本项目设一个磁力研磨机和一个滚筒研磨机，研磨过程中加入少量水和清洗剂，通过磨料与工件的相互摩擦去除工件表面的油污，其中磁力研磨机的尺寸为 $\phi 0.4 \times 0.2\text{m}$ ，滚筒研磨机的尺寸为 $\phi 0.3 \times 0.5\text{m}$ 。需进行研磨的工件为连接器的插针（内导体），材质均为黄铜，不会与清洗剂中含有的五水偏硅酸钠、碳酸钠发生化学反应，因此不会产生游离态的重金属。此工序产生噪声 N1-6 和研磨废液 S1-4。

电镀（委外加工）：经过数控车加工的工件约 90%发外进行电镀。

（2）RF 射频同轴连接器生产工艺

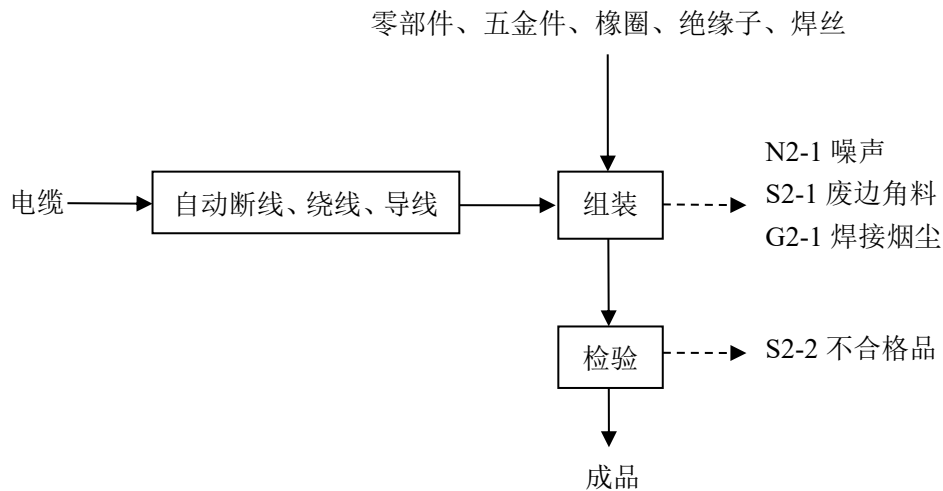


图 2-3 RF 射频同轴连接器生产工艺流程图

工艺流程简述：

组装：使用台式冲压床、焊机等设备将企业自制的机械零部件以及外购的五金件、橡胶圈、绝缘子、电缆组装在一起，其中电缆需要使用剥线机、绕线机等设备进行导线，此工序产生噪声 N2-1、废边角料 S2-1 和焊接烟尘 G2-1。

检验：使用检验设备对组装好的工件进行检验，合格后成为成品，此工序产生不合格品 S2-2。

另外，废气处理过程中产生焊渣，工人进行清洁生产和个人防护过程中产生含油废手套/抹布，原材料使用后产生废包装桶，设备维修保养过程中产生废润滑油和废液压油。

6、项目变动情况

江苏苏迅精密电子有限公司“年产 1200 万套 RF 射频同轴连接器项目”在实际实施过程中，与环评及审批内容对比，实际建成后生产产能、建设地址、厂区平面布置、生产工艺均未发生变化，生产装置发生变化，即减少 25 台 CNC 数控车床。经核实，现有生产装置已满足环评批复产能要求。对照《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）文件中“其他工业类建设项目”重大变动清单，该变动不属于重大变动。

表三、环境保护设施

主要污染源、污染物处理和排放

1、废水

本验收项目废水主要为生活污水，经污水管网接入滨湖污水处理厂进行处理。具体废水排放及治理措施见表 3-1。

表 3-1 废水排放及治理措施一览表

废水类别	污染物种类	治理设施及排放去向	
		环评/批复	实际建设
生活污水	化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮	经污水管网接入滨湖污水处理厂进行处理	与环评一致

2、废气

本验收项目废气主要为焊接烟尘，经焊烟净化装置处理后在车间内无组织排放。具体废气排放及治理措施见表 3-2。

表 3-2 废气排放及治理措施一览表

排放源	废气名称	污染物种类	治理设施及排放去向	
			环评/批复/登记表	实际建设
无组织废气	焊接烟尘	颗粒物	经焊烟净化装置处理后在车间内无组织排放	与环评一致

3、噪声

本验收项目噪声源主要为设备运行时产生的噪声，针对噪声排放情况企业采取了以下治理措施：①优先选用低噪声设备，并合理布局，充分利用建筑物隔声、降噪；②噪声设备安装基础采用减振措施；③加强生产管理，确保各设备均保持良好的运行状态，防止突发噪声。具体排放及治理措施见表 3-3。

表 3-3 噪声排放及治理措施一览表

所在位置	噪声源名称	数量 (台/套)	产生源强 dB(A)	防治措施	
				环评/批复	实际建设
生产 厂房 一	断料机	3	85	合理布局+ 设备减震+ 厂房隔声	①优先选用低噪声设备，并合理布局，充分利用建筑物隔声、降噪；②噪声设备安装基础采用减振措施；③加强生产管理，确保各设备均保持良
	数控车床	97	86		
	单轴多刀自动车	2	80		
	数控精雕机	6	83		
	打孔机	2	80		
	钻床	3	85		
	研磨机	2	84		

倒机	2	81	好的运行状态，防止突发噪声
台式转床	1	80	
冲床	3	85	
电阻焊机	6	75	
感应焊机	4	78	
台式冲压机	1	78	
空压机	1	90	

4、固体废物

(1) 固体废物产生及处理措施

本验收项目生产过程中主要产生一般固废、危险废物和生活垃圾。

①一般固废

废边角料：本项目断料、攻丝、组装工序会产生废边角料，产生量约为 1t/a，收集后暂存于一般固废库，外售利用。

不合格品：本项目检验工序会产生不合格品，产生量约为 5t/a，收集后暂存于一般固废库，外售利用。

焊渣：本项目焊烟处理过程中会产生焊渣，产生量约为 0.001t/a，收集后暂存于一般固废库，外售利用。

②危险废物

废切削油：本项目数控车加工过程中会产生废切削油，产生量约为 2t/a，收集后暂存于危废库，委托有资质单位处置。

研磨废液：本项目使用磁力研磨机和滚筒研磨机会产生研磨废液，产生量约为 0.9t/a，收集后暂存于危废库，委托有资质单位处置。

废润滑油：本项目设备维修保养过程中会产生废润滑油，产生量约为 1t/a，收集后暂存于危废库，委托有资质单位处置。

废液压油：本项目设备 CNC 数控车床使用液压油会产生废液压油，产生量约为 1t/a，收集后暂存于危废库，委托有资质单位处置。

废包装桶：本项目使用切削油、清洗剂、润滑油、液压油后会产生废包装桶，产生量约为 0.642t/a，收集后暂存于危废库，委托有资质单位处置。

含油废手套/抹布：本项目工人在进行清洁生产和个人防护过程中会产生含油废手套/抹布，产生量约为 0.02t/a，混入生活垃圾由环卫部门清运处置。

③生活垃圾

本项目员工日常生活会产生生活垃圾，产生量约 16.5t/a，由环卫部门定期清运。

本验收项目固废排放及治理措施见表 3-4。

表 3-4 固废产生及处理情况一览表

序号	类别	名称	产生工序	废物代码	环评产生量 t/a	实际产生量 t/a	防治措施	
							环评/批复	实际建设
1	一般固废	废边角料	断料、攻丝、组装	/	1	1	外售综合利用	与环评一致
2		不合格品	检验	/	5	5		
3		焊渣	废气处理	/	0.001	0.001		
4	危险废物	废切削油	车加工	HW08 900-249-08	2	2	委托有资质单位处置	暂存危废库
5		研磨废液	研磨	HW09 900-007-09	0.9	0.9		
6		废润滑油	设备维修保养	HW08 900-249-08	1	1		
7		废液压油	设备维修保养	HW08 900-249-08	1	1		
8		废包装桶	原料使用	HW49 900-041-49	0.642	0.642		
9		含油废手套/抹布	员工个人防护	HW49 900-041-49	0.02	0.02	环卫部门处理	与环评一致
10	/	生活垃圾	员工生活	99	16.5	16.5		

(2) 固废暂存场所建设情况

①一般固废堆场

经现场勘查，企业已在厂区设置一座一般固废暂存间，面积约 10m²，符合《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及其修改单的要求。

②危险废物堆场

经现场勘查，企业已在厂区设置一座危废库，面积约 15m²，满足现有危险废物的贮存能力。厂区已按环保要求张贴危险废物标志牌，仓库独立、密闭建设，符合《危险废物贮存污染物控制标准》（GB18597-2001）及修改单要求，地面采用水泥浇筑，并铺设环氧地坪，已进行防腐、防渗处理，设有导流沟、收集槽，满足“六防”（防雨、防晒、防扬散、防渗、防漏、防腐蚀）要求。危废库内设有防爆灯，危险废物分类贮存，不混放，贮存容器或包装上均粘贴小标签；仓库大门上锁防盗，设有观察窗口；并在库内和库外分别设有监控。

(3) 危险废物处置情况

企业危险废物收集后暂存危废库，待存储到一定量时，与有资质单位签订危险废物处置合同，并严格遵守转移联单管理制度。

5、其他环保设施

表 3-5 其他环保设施调查情况一览表

调查内容	执行情况
环境风险防范措施	①企业已编制突发环境事件应急预案，目前正在备案中； ②企业已在生产车间配备灭火器等消防器材。
在线监测装置	环评/批复未作要求。
污染物排放口 规范化工程	本项目规范设置雨水排放口 1 个、污水接管口 1 个。
“以新带老”措施	环评/批复未作要求。
环保设施投资情况	本次验收项目实际总投资 12000 万元，其中环保投 15 万元，占总投资额的 0.13%。
“三同时”落实情况	项目工程相应的环保设施与主体工程同时设计、同时竣工、同时投入使用，能较好地履行环境保护“三同时”执行制度。

表四、环评主要结论及审批部门审批决定

1、建设项目环境影响报告表主要结论

表 4-1 环境影响报告表结论摘录

类别	结论摘录
环境保护措施	<p>废水</p> <p>本项目生产过程中不产生废水，生活污水排放量为 2244t/a。本项目厂区内部已落实“雨污分流”，雨水经雨水管网收集后排入市政雨水管网，生活污水经污水管网收集后排入滨湖污水处理厂进行处理，处理达标后尾水最终排入新京杭运河，因此对周围环境无直接影响。</p>
	<p>废气</p> <p>本项目焊接烟尘经焊烟净化装置处理后在车间内无组织排放。 经计算，本项目无组织排放的废气无超标点，因此，本项目不设大气环境防护距离。 本项目卫生防护距离为生产厂房一外扩 50m 形成的包络区域，该范围内无居民、学校等环境敏感保护目标，可满足卫生防护距离设置要求，将来在该卫生防护距离范围也不得新建居民、学校、医院等属于环境保护目标的项目。</p>
	<p>噪声</p> <p>经计算，东厂界昼间预测值为 55.3dB（A），夜间预测值为 47.6dB（A）；南厂界昼间预测值为 56.1dB（A），夜间预测值为 46.8dB（A）；西厂界昼间预测值为 55.3dB（A），夜间预测值为 47.5dB（A）；北厂界昼间预测值为 57.1 dB（A），夜间预测值为 47.7dB（A）。项目四周厂界噪声值均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 2 类标准。距离本项目生产车间最近的敏感点为东面约 124 米的库吏村，通过距离衰减噪声基本不会对库吏村造成污染。</p>
	<p>固废</p> <p>建设项目产生的生活垃圾由环卫部门收集后统一处理。一般固体废物不直接排向外环境，废边角料、不合格品、焊渣收集后暂存于一般固废库，外售利用。危险固废（废切削油、研磨废液、废润滑油、废液压油、废包装桶、含油废手套/抹布）除含油废手套/抹布外均暂存于危废库，按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改单，本项目拟在厂区东南角建设 15m²的危废库，贮存能力能够满足要求。危险废物分类贮存，不混放；存放场所地面采用水泥浇筑，四周围墙，地面并做防腐处理，明确有防渗、防漏措施，以及危险废物堆放方式、警示标识等方面内容，危险废物贮存场所（设施）对周围环境基本不产生污染。 因此，本项目产生的固体废物对周围环境无直接影响。</p>
总结论	<p>综上所述，建设项目符合国家、地方法规、产业政策和用地要求，选址合理。项目建设过程中应切实有效地落实好本评价提出的各项环保治理措施，严格管理，防止污染物事故排放，确保运营过程中产生的污染物经处理后达标排放，从环保角度分析，项目建设是可行的。</p>
建议	<p>①项目基础资料均由建设单位提供，并对其准确性负责。建设单位若未来如需增加本报告表所涉及之外的污染源或对其功能进行调整，则应按要求向有关环保部门进行申报，并按污染控制目标采取相应的污染治理措施。</p> <p>②在项目建设同时，应确保环保设施的建设，落实污染治理方案和建设资金，做到“专款专用”。</p> <p>③项目建设应严格执行“三同时”制度，各类污染物的排放应执行本次环评规定的标准。</p> <p>④建立环保管理制度，管理人员及其员工应树立保护环境的思想，杜绝污染事故的发生。</p>

2、审批部门审批决定

根据现场勘查，项目实际建设情况与环评批复要求对照一览见表 4-2。

表 4-2 环评批复要求与实际情况对照一览表

类别	环评批复		验收现状
建设内容 (地点、规模、性质等)	根据《报告表》的评价结论，在落实《报告表》中提出的各项污染防治措施的前提下，同意你单位按照《报告表》所述内容进行项目建设。		江苏苏迅精密电子有限公司位于武进区牛塘镇虹光路 15 号，目前已建成年产 1200 万套 RF 射频同轴连接器的生产能力。
废水防治设施与措施	按照“雨污分流、清污分流”原则建设厂内给排水系统。本项目生活污水接入污水管网至滨湖污水处理厂集中处理。		本项目厂区实行“雨污分流”，生活污水经污水管网接入滨湖污水处理厂进行处理。经监测，废水中各污染因子均达标排放。
废气防治设施与措施	进一步优化废气处理方案，确保各类工艺废气处理效率达到《报告表》提出的要求。废气排放标准执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中有关标准。		本项目焊接烟尘经焊烟净化装置处理后在车间内无组织排放。经监测，废气中各污染因子均达标排放。
噪声防治设施与措施	选用低噪声设备，对高噪声设备须采取有效减振、隔声等降噪措施并合理布局。厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 2 类标准。		本项目采取以下治理措施：①优先选用低噪声设备，并合理布局，充分利用建筑物隔声、降噪；②噪声设备安装基础采用减振措施；③加强生产管理，确保各设备均保持良好的运行状态，防止突发噪声。经监测，厂界噪声均达标排放。
固废防治设施与措施	严格按照有关规定，分类处理、处置固体废物，做到资源化、减量化、无害化。危险废物须委托有资质单位安全处置。危险废物暂存场所须符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）要求设置，防止造成二次污染。		本项目废边角料、不合格品、焊渣收集后暂存于一般固废库，外售利用；废切削油、研磨废液、废润滑油、废液压油、废包装桶收集后暂存于危废库，委托有资质单位处置；含油废手套/抹布混入生活垃圾由环卫部门定期清运。所有固体废物均得到有效处置，不外排。
排污口规范化设置	按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》有关要求，规范化设置各类排污口和标志。		本项目规范设置雨水排放口 1 个、污水接管口 1 个。
总量控制指标 t/a	水污染物	生活污水量≤2244， 化学需氧量≤0.8976， 氨氮≤0.07854， 总磷≤0.01122。	本项目废水中各污染物及固体废物排放总量均符合环评及批复要求。
	固体废物	全部综合利用或安全处置。	

表五、质量保证及质量控制

1、监测分析方法

本项目监测分析方法见表 5-1。

表 5-1 监测分析方法

类别	项目名称	分析方法	检出限
废水	化学需氧量	《水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法》 (HJ 828-2017)	4mg/L
	悬浮物	《水质 悬浮物的测定 重量法》 (GB/T 11901-1989)	4mg/L
	氨氮	《水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法》 (HJ 535-2009)	0.025mg/L
	总磷	《水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法》 (GB/T 11893-1989)	0.01mg/L
	总氮	《水质 总氮的测定 碱性过硫酸钾消解紫外分光光度法》 (HJ 636-2012)	0.05 mg/L
无组织 废气	总悬浮颗粒物	《环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法》 (GB/T 15432-1995)	0.001mg/m ³
噪声	厂界环境噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB 12348-2008)	/

2、监测仪器

本项目使用监测仪器见表 5-2。

表 5-2 验收使用监测仪器一览表

序号	仪器设备	型号	编号	检定/校准 情况
1	紫外可见分光光度计	T6 新世纪	B-002	已检定
2	COD 标准消解器	HCA-102	B-035	已校准
3	岛津分析天平	AUY220	B-027	已检定
4	全自动大气/颗粒物采样器	MH1200	A-005、A-006、A-007、A-008	已检定
5	多功能声级计	AWA5688	A-016	已检定
6	声校准器	AWA6222A	A-037	已检定
7	便携式综合气象观测仪	FYF-1	A-050	已检定

3、人员资质

本项目现场采样及实验室分析人员均经过考核并持有上岗证。

4、水质监测分析过程中的质量保证和质量控制

水样的采集、运输、保存、实验室分析和数据计算的全过程均按《污水监测技术规范》

(HJ 91.1-2019)的要求进行。采样过程中采集一定比例的平行样；实验室分析过程使用标准物质、采用空白试验、平行样测定、加标回收率测定等，并对质控数据分析。质量控制情况见表 5-3。

表 5-3 质量控制情况表

污染物	样品数	平行样			加标样			质控样	
		平行样(个)	检查率(%)	合格率(%)	加标样(个)	检查率(%)	合格率(%)	质控样(个)	合格率(%)
化学需氧量	8	2	25.0	100	/	/	/	2	100
悬浮物	8	/	/	/	/	/	/	/	/
氨氮	8	2	25.0	100	2	25.0	100	/	/
总磷	12	2	16.7	100	2	16.7	100	/	/
总氮	8	2	25.0	100	2	25.0	100	/	/

5、气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

- (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测试量程的有效范围内（即 30%~70%之间）。
- (3) 烟尘采样器在进入现场前对采样器流量计、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析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。

6、噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

声级计和声校准器均在检定的有效使用期内，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(A)。噪声校准记录见表5-4。

表 5-4 噪声校准情况表

监测日期	校准设备	编号	校准值	测量前	测量后	差值	校准情况
10月19日	声校准器 AWA6222A	A-037	94.0	93.7	94.0	0.3	合格
10月20日				93.7	94.0	0.3	合格

表六、验收监测内容

1、废水监测

本验收项目废水监测点位、项目和频次见表 6-1。

表 6-1 废水监测点位、项目和频次

废水名称	监测点位	监测项目	监测频次
生活污水	污水接管口	化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮	4 次/天，监测 2 天

2、废气监测

本验收项目废气监测点位、项目和频次见表 6-2。

表 6-2 废气监测点位、项目和频次

废气源	监测点位	监测项目	监测频次
无组织废气	厂界上风向 1 个点， 下风向 3 个点	总悬浮颗粒物	3 次/天，监测 2 天
备注	/		

3、噪声监测

本验收项目噪声监测点位、项目和频次见表 6-3。

表 6-3 噪声监测点位、项目和频次

类别	监测点位	监测项目	监测频次
厂界噪声	东、南、西、北厂界外 1m 处各设 1 个点	等效声级 Leq(A)	昼间、夜间各测 1 次， 监测 2 天
噪声源强	生产车间	等效声级 Leq(A)	昼间、夜间各测 1 次， 选测 1 天
备注	/		

表七、验收监测结果

生产工况

本验收项目验收监测期间生产运行工况见表7-1。

表 7-1 监测期间运行工况一览表

监测日期	产品名称	环评设计能力	实际生产能力	运行负荷%
10月19日	RF 射频同轴连接器	4 万套/天	3.6 万套/天	90.0
10月20日	RF 射频同轴连接器	4 万套/天	3.4 万套/天	85.0

验收监测期间，本项目主体工程及配套的三同时环保设施运行稳定，状态良好，实际生产能力满足环评设计能力要求，符合本次验收监测条件。

验收监测结果

1、废水

本验收项目验收监测期间废水监测结果与评价见表 7-2。

表 7-2 废水监测结果与评价一览表

监测点位	日期	频次	检测结果				
			化学需氧量	悬浮物	氨氮	总磷	总氮
污水接管口	10月19日	第一次	211	118	33.1	3.50	46.2
		第二次	159	124	30.3	3.24	46.8
		第三次	190	112	32.3	3.45	42.0
		第四次	175	104	31.6	3.58	39.4
		平均值	184	114	31.8	3.44	43.6
	10月20日	第一次	171	84	29.1	2.77	37.6
		第二次	193	94	27.1	2.44	40.8
		第三次	179	86	28.6	2.52	39.2
		第四次	165	100	27.8	2.16	37.0
		平均值	177	91	28.2	2.47	38.6
浓度限值			500	400	45	8	70
评价结果			经检测，江苏苏迅精密电子有限公司污水接管口排放污水中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮的浓度均符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1 中 B 级标准。				
备注			/				

2、废气

本验收项目验收监测期间厂界无组织废气监测结果与评价见表 7-3。

表 7-3 厂界无组织废气监测结果与评价一览表

采样地点及频次		检测结果	单位: mg/m ³
		10月19日	
		总悬浮颗粒物	
上风向 1#点	第一次	0.120	
	第二次	0.139	
	第三次	0.130	
下风向 2#点	第一次	0.213	
	第二次	0.241	
	第三次	0.250	
下风向 3#点	第一次	0.259	
	第二次	0.250	
	第三次	0.231	
下风向 4#点	第一次	0.204	
	第二次	0.222	
	第三次	0.231	
周界外浓度最高值		0.259	
周界外浓度限值		1.0	
评价结果		经检测,江苏苏迅精密电子有限公司厂界无组织排放总悬浮颗粒物的周界外浓度最高值符合《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996)表 2 中无组织排放监控浓度限值。	
备注		/	

续表 7-3 厂界无组织废气监测结果与评价一览表

采样地点及频次		检测结果	单位: mg/m ³
		10月20日	
		总悬浮颗粒物	
上风向 5#点	第一次	0.119	
	第二次	0.128	
	第三次	0.110	
下风向 6#点	第一次	0.202	
	第二次	0.211	

	第三次	0.229
下风向 7#点	第一次	0.220
	第二次	0.229
	第三次	0.220
下风向 8#点	第一次	0.202
	第二次	0.183
	第三次	0.211
周界外浓度最高值		0.229
周界外浓度限值		1.0
评价结果		经检测，江苏苏迅精密电子有限公司厂界无组织排放总悬浮颗粒物的周界外浓度最高值符合《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中无组织排放监控浓度限值。
备注		/

监测时气象情况统计见表 7-4。

表 7-4 气象参数一览表

监测日期	监测频次	气温℃	气压 KPa	风向	风速 m/s	湿度%	天气
10月19日	第一次	20.7	101.2	东北风	1.9	57	晴
	第二次	21.8	101.1	东北风	2.2	55	晴
	第三次	22.3	101.2	东北风	2.2	56	晴
10月20日	第一次	21.6	101.1	北风	1.9	56	晴
	第二次	20.1	101.0	北风	1.9	53	晴
	第三次	20.4	101.2	北风	1.9	54	晴

3、厂界噪声

本验收项目验收监测期间噪声监测结果与评价见表 7-5。

表 7-5 噪声监测结果与评价一览表

监测时间	监测点位	昼间噪声 dB (A)	夜间噪声 dB (A)	标准值 dB (A)
10月19日	东厂界 1#测点	58.9	48.5	昼间≤60 夜间≤50
	南厂界 2#测点	59.6	47.0	
	西厂界 3#测点	56.6	47.0	
	北厂界 4#测点	56.8	48.5	
10月20日	东厂界 1#测点	56.0	46.6	昼间≤60 夜间≤50
	南厂界 2#测点	56.7	47.0	
	西厂界 3#测点	56.4	47.4	
	北厂界 4#测点	57.2	45.5	

评价结果	经检测，江苏苏迅精密电子有限公司东厂界 1#测点、南厂界 2#测点、西厂界 3#测点、北厂界 4#测点昼间、夜间环境噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 2 类排放限值。
备注	昼间车间综合噪声：79.8dB（A）；夜间车间综合噪声：69.3dB（A）。

4、固废处置

本验收项目固废核查结果与评价见表 7-6。

表 7-6 固废核查结果与评价一览表

类别	名称	产生工序	废物代码	产生量 t/a	防治措施
一般固废	废边角料	断料、攻丝、组装	/	1	外售综合利用
	不合格品	检验	/	5	
	焊渣	废气处理	/	0.001	
危险废物	废切削油	车加工	HW08 900-249-08	2	暂存危废库
	研磨废液	研磨	HW09 900-007-09	0.9	
	废润滑油	设备维修保养	HW08 900-249-08	1	
	废液压油	设备维修保养	HW08 900-249-08	1	
	废包装桶	原料使用	HW49 900-041-49	0.642	
	含油废手套/抹布	员工个人防护	HW49 900-041-49	0.02	环卫部门处理
/	生活垃圾	99	16.5		
评价结果		全部合理处置			

5、污染物排放总量核算

本验收项目总量核算结果见表 7-7。

表 7-7 主要污染物排放总量

污染物	总量控制指标 t/a		实际核算量 t/a	是否符合
生活污水	污水量	2244	2244	符合
	化学需氧量	0.8976	0.405	
	悬浮物	0.6732	0.230	
	氨氮	0.07854	0.067	
	总磷	0.01122	0.007	
	总氮	0.1122	0.092	
固体废物	0		0	符合

评价结果	本验收项目废水中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮的排放量及污水总排放量均符合常州市生态环境局对该建设项目环境影响报告表的批复总量核定要求；固体废物处置率 100%，不外排，符合常州市生态环境局对该建设项目环境影响报告表的批复总量核定要求。
备注	/

6、环保设施去除效率监测结果

本验收项目环保设施去除效率监测结果见表 7-8。

表 7-8 环保设施去除效率监测结果一览表

类别	污染源	治理设施	污染物去除效率评价
废水	生活污水	接管	不作评价
废气	无组织 废气	焊接烟尘 焊烟净化装置	无组织排放，不作评价
噪声	选用低噪声设备，合理布局、 减震、厂房隔声等措施		不作评价
固体废物	全部合理处置		不作评价

表八、验收监测结论

江苏泰洁检测技术股份有限公司常州分公司对江苏苏迅精密电子有限公司“年产 1200 万套 RF 射频同轴连接器项目”进行了现场验收监测，具体各验收结果如下：

1、废水

企业已实行“雨污分流”原则。

本验收项目废水主要为生活污水，经污水管网接入滨湖污水处理厂进行处理。

验收监测期间，江苏苏迅精密电子有限公司污水接管口排放污水中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮的浓度均符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1 中 B 级标准。

2、废气

本验收项目废气主要为焊接烟尘，经焊烟净化装置处理后在车间内无组织排放。

验收监测期间，江苏苏迅精密电子有限公司厂界无组织排放总悬浮颗粒物的周界外浓度最高值符合《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中无组织排放监控浓度限值。

3、噪声

本验收项目噪声主要来自机械设备运转产生的机械噪声，企业采取了以下治理措施：

①优先选用低噪声设备，并合理布局，充分利用建筑物隔声、降噪；②噪声设备安装基础采用减振措施；③加强生产管理，确保各设备均保持良好的运行状态，防止突发噪声。

验收监测期间，江苏苏迅精密电子有限公司东厂界 1#测点、南厂界 2#测点、西厂界 3#测点、北厂界 4#测点昼间、夜间环境噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 2 类排放限值。

4、固体废物

本验收项目产生的一般固废主要为废边角料、不合格品、焊渣，收集后暂存于一般固废库，外售利用；危险废物主要为废切削油、研磨废液、废润滑油、废液压油、废包装桶、含油废手套/抹布，其中废切削油、研磨废液、废润滑油、废液压油、废包装桶收集后暂存于危废库，委托有资质单位处置；含油废手套/抹布混入生活垃圾由环卫部门定期清运。所有固体废物均得到有效处置，不外排。

经现场勘查，企业已在厂区设置一座一般固废暂存间，面积约 10m²，符合《一般工业

固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及其修改单的要求。已在厂区设置一座危废库，面积约 15m²，满足现有危险废物的贮存能力。厂区已按环保要求张贴危险废物标志牌，仓库独立、密闭建设，符合《危险废物贮存污染物控制标准》（GB18597-2001）及修改单要求，地面采用水泥浇筑，并铺设环氧地坪，已进行防腐、防渗处理，设有导流沟、收集槽，满足“六防”（防雨、防晒、防扬散、防渗、防漏、防腐蚀）要求。危废库内设有防爆灯，危险废物分类贮存，不混放，贮存容器或包装上均粘贴小标签；仓库大门上锁防盗，设有观察窗口；并在库内和库外分别设有监控。

5、总量控制

本验收项目废水中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮的排放量及污水总排放量均符合常州市生态环境局对该建设项目环境影响报告表的批复总量核定要求；固体废物处置率 100%，不外排，符合常州市生态环境局对该建设项目环境影响报告表的批复总量核定要求。

6、排污口规范化设置

根据《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控[1997]122 号）规定，本项目规范设置雨水排放口 1 个、污水接管口 1 个。

7、卫生防护距离

本项目卫生防护距离为生产厂房一外扩 50m 形成的包络区域，经现场核实，目前该范围内无环境保护目标。

总结论：经现场勘查，本项目建设地址未发生变化；项目产能符合环评设计能力要求；生产工艺、原辅材料使用情况均未发生变化，生产设备发生变化，但不属于重大变化；环保“三同时”措施已经落实到位，污染防治措施符合环评及批复要求；经监测，污染物均达标排放，排放总量均符合环评批复要求。

综上，本验收项目满足建设项目竣工环境保护验收条件，现申请江苏苏迅精密电子有限公司“年产 1200 万套 RF 射频同轴连接器项目”验收。

注释

本验收监测报告附以下附图及附件：

一、附图

- 1、项目地理位置图
- 2、项目平面布置及监测点位图
- 3、项目周边环境状况图

二、附件

- 1、委托书
- 2、环评批复
- 3、营业执照
- 4、房产证
- 5、住所证明
- 6、生产设备清单
- 7、验收期间工况及污染物产生情况
- 8、危险废物暂存承诺
- 9、一般固废与生活垃圾处置情况说明
- 10、建设项目竣工环境保护验收监测方案
- 11、建设项目变动环境影响分析

建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表

填表单位（盖章）：江苏泰洁检测技术股份有限公司常州分公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称	年产 1200 万套 RF 射频同轴连接器项目		项目代码	2018-320412-39-03-545103		建设地址	武进区牛塘镇虹光路 15 号				
	行业类别	C3989 其他电子元件制造		建设性质	新建 (√)		改扩建	技改	迁建			
	设计生产能力	年产 1200 万套 RF 射频同轴连接器		实际生产能力	年产 1200 万套 RF 射频同轴连接器		环评单位	常州嘉骏环保服务有限公司				
	环评文件审批机关	常州市生态环境局		审批文号	常武环审[2020]378 号		环评文件类型	报告表				
	开工日期	2020 年 07 月		竣工日期	2020 年 10 月		排污许可证申领时间	2019 年 11 月 27 日				
	环保设施设计单位	/		环保设施施工单位	/		本工程排污许可证编号	91320412795354784R001R				
	验收单位	江苏泰洁检测技术股份有限公司 常州分公司		环保设施监测单位	江苏泰洁检测技术股份有限公司常 州分公司		验收监测时工况	>75%				
	投资总概算（万元）	12000		环保投资总概算（万元）	10		所占比例（%）	0.08				
	实际总投资（万元）	12000		实际环保投资（万元）	15		所占比例（%）	0.13				
	废水治理（万元）	/	废气治理 （万元）	2	噪声治理 （万元）	1	固废治理 （万元）	4	绿化及生态 （万元）	/	其他 （万元）	8
	新增废水处理设施能力	/		新增废气处理设施能力	/		年平均工作时间	6000 小时				

运营单位		江苏苏迅精密电子有限公司			运营单位社会统一信用代码 (或组织机构代码)			91320412795354784R		验收监测时间		2020年10月19-20日		
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“以新代老”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	—	—	—	2244	—	2244	2244	—	2244	2244	—	+2244	
	化学需氧量	—	181	500	0.405	—	0.405	0.8976	—	0.405	0.8976	—	+0.405	
	氨氮	—	30	45	0.067	—	0.067	0.07854	—	0.067	0.07854	—	+0.067	
	总磷	—	2.96	8	0.007	—	0.007	0.01122	—	0.007	0.01122	—	+0.007	
	废气	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	颗粒物	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	非甲烷总烃	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	工业固体废物	一般固废	—	—	—	6.001	6.001	0	0	—	0	0	—	0
		危险废物	—	—	—	5.562	5.562	0	0	—	0	0	—	0
与项目有关的其他特征污染物	悬浮物	—	103	400	0.230	—	0.230	0.6732	—	0.230	0.6732	—	+0.230	
	总氮	—	41.1	70	0.092	—	0.092	0.1122	—	0.092	0.1122	—	+0.092	

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——吨/年；废气排放量——万标立方米/年；工业固体废物排放量——吨/年；水污染物排放浓度——毫克/升；大气污染物排放浓度——毫克/立方米；水污染物排放量——吨/年；大气污染物排放量——吨/年。

江苏苏迅精密电子有限公司年产 1200 万套 RF 射频同轴连接器 项目竣工环境保护验收意见

2020 年 12 月 05 日，江苏苏迅精密电子有限公司组织召开“年产 1200 万套 RF 射频同轴连接器项目”竣工环境保护验收会议，根据《年产 1200 万套 RF 射频同轴连接器项目竣工环境保护验收监测报告表》并对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，严格依照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术规范/指南、本项目环境影响报告表和审批部门审批决定等要求对本项目进行验收。验收小组由该项目建设单位、环评编制单位、验收监测报告编制单位、并特邀 3 名专家组成。

验收小组现场踏勘了本项目建设情况，听取了建设单位关于项目建设和环保管理制度落实情况的介绍，验收监测报告编制单位对环保验收监测情况的汇报，一致确认本次验收项目不存在验收暂行办法中规定的几种不予验收的情形。验收专家经审核有关资料，确认验收监测报告资料较为翔实、内容较为完整、编制较为规范、结论较为合理。经认真研究讨论形成验收意见如下：

一、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

江苏苏迅精密电子有限公司成立于 2006 年 11 月 06 日，位于武进区牛塘镇虹光路 15 号，项目建成后形成年产 1200 万套 RF 射频同轴连接器的生产规模。

（二）建设过程及环保审批情况

江苏苏迅精密电子有限公司于 2020 年 07 月委托常州嘉骏环保服务有限公司编制《年产 1200 万套 RF 射频同轴连接器项目环境影响报告表》，并于 2020 年 09 月 28 日取得常州市生态环境局的批复（常武环审[2020]378 号）。

根据《排污许可管理办法（试行）》、《固定污染源排污许可分类管理名录》等相关文件要求，江苏苏迅精密电子有限公司已取得排污许可证（编号：91320412795354784R001R）。

该项目目前形成年产 1200 万套 RF 射频同轴连接器的生产能力，未超出环评审批范围。

该项目自立项至调试过程中无环境投诉、违法或处罚记录。

（三）投资情况

该项目实际总投资 12000 万元，其中环保投资 15 万元，占总投资额的 0.13%。

（四）验收范围

本次验收内容为江苏苏迅精密电子有限公司“年产 1200 万套 RF 射频同轴连接器项目”的整体验收。

二、工程变动情况

江苏苏迅精密电子有限公司“年产 1200 万套 RF 射频同轴连接器项目”在实际实施过程中，与环评及审批内容对比，实际建成后生产产能、建设地址、厂区平面布置、生产工艺均未发生变化，生产装置发生变化，即减少 25 台 CNC 数控车床。经核实，现有生产装置已满足环评批复产能要求。对照《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）文件中“其他工业类建设项目”重大变动清单，该变动不属于重大变动。

三、环境保护设施建设情况及环境管理情况

（一）废水

企业已实行“雨污分流”原则。

本验收项目废水主要为生活污水，经污水管网接入滨湖污水处理厂进行处理。

（二）废气

本验收项目废气主要为焊接烟尘，经焊烟净化装置处理后在车间内无组织排放。

（三）噪声

本验收项目噪声主要来自机械设备运转产生的机械噪声，企业采取了以下治理措施：

①优先选用低噪声设备，并合理布局，充分利用建筑物隔声、降噪；②噪声设备安装基础采用减振措施；③加强生产管理，确保各设备均保持良好的运行状态，防止突发噪声。

（四）固体废物

本验收项目产生的一般固废主要为废边角料、不合格品、焊渣，收集后暂存于一般固废库，外售利用；危险废物主要为废切削油、研磨废液、废润滑油、废液压油、废包装桶、含油废手套/抹布，其中废切削油、研磨废液、废润滑油、废液压油、废包装桶收集后暂存于危废库，委托有资质单位处置；含油废手套/抹布混入生活垃圾由环卫部门定期清运。

经现场勘查，企业已在厂区设置一座一般固废暂存间，面积约 10m²，符合《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及其修改单的要求。已在厂区设置一座危废库，面积约 15m²，满足现有危险废物的贮存能力。厂区已按环保要求张贴危险废物标志牌，仓库独立、密闭建设，符合《危险废物贮存污染物控制标准》

（GB18597-2001）及修改单要求，地面采用水泥浇筑，并铺设环氧地坪，已进行防腐、防渗处理，设有导流沟、收集槽，满足“六防”（防雨、防晒、防扬散、防渗、防漏、防腐蚀）要求。危废库内设有防爆灯，危险废物分类贮存，不混放，贮存容器或包装上均粘贴小标签；仓库大门上锁防盗，设有观察窗口；并在库内和库外分别设有监控。

（五）其他环境保护设施

1、环境风险防范措施

①企业已编制突发环境事件应急预案，目前正在备案中；

②企业已在生产车间配备灭火器等消防器材。

2、排污口规范化设置

根据《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控[1997]122号）规定，本项目规范设置雨水排放口1个、污水接管口1个。

（六）环境管理制度

公司落实建立了比较完善的环境管理体系、环境保护管理规章制度。公司在运行过程中，依据当前环境保护管理要求，分别制定了公司内部的环境管理制度。

四、环境保护设施调试效果

（一）污染物达标排放情况

1、废水

验收监测期间，江苏苏迅精密电子有限公司污水接管口排放污水中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮的浓度均符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表1中B级标准。

2、废气

验收监测期间，江苏苏迅精密电子有限公司厂界无组织排放总悬浮颗粒物的周界外浓度最高值符合《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表2中无组织排放监控浓度限值。

3、噪声

验收监测期间，江苏苏迅精密电子有限公司东厂界1#测点、南厂界2#测点、西厂界3#测点、北厂界4#测点昼间、夜间环境噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表1中2类排放限值。

4、固体废物

所有固体废物均能得到有效处置，不外排。

5、污染物排放总量

本验收项目废水中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮的排放量及污水总排放量均符合常州市生态环境局对该建设项目环境影响报告表的批复总量核定要求；固体废物处置率 100%，不外排，符合常州市生态环境局对该建设项目环境影响报告表的批复总量核定要求。

（二）环保设施去除效率

1、废水治理设施

本项目生活污水接入市政污水管网，处理效率不作评价。

2、废气治理设施

本项目废气无组织排放，处理效率不作评价。

五、工程建设对环境的影响

1、本项目生活污水接入市政污水管网，对周边地表水环境不构成直接影响。

2、本项目废气达标排放，对大气环境影响较小；项目卫生防护距离为生产厂房一外扩 50m 形成的包络区域，经现场核实，目前该范围内无环境保护目标。

3、本项目各厂界噪声均达标排放，对周边噪声环境不构成超标影响。

4、本项目固体废物分类处置，不外排，对周边环境无直接影响。

六、验收结论

根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》、《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》，监测相关技术规范及环保法规，经验收小组踏勘现场、查阅验收材料的基础上，验收小组认为：

江苏苏迅精密电子有限公司“年产 1200 万套 RF 射频同轴连接器项目”建设内容符合环评要求，落实了环评批复的各项污染防治措施及卫生防护距离要求，监测数据表明废水、废气中污染物排放浓度达标，污染物排放总量达到审批要求；对照自主验收的要求，本次验收项目竣工环保验收合格。

江苏苏迅精密电子有限公司

2020 年 12 月 05 日