

苏州方林科技股份有限公司2016402413购置先进设备生产消费电子产品
类锂电池组件的技术改造建设项目

竣工环境保护验收监测报告表（固废专项）

环检(CS-YS)字〔2019〕第0026-B号

建设单位：苏州方林科技股份有限公司

编制单位：江苏创盛环境监测技术有限公司

二〇一九年四月

建设单位法人代表： 俞文伟

编制单位法人代表： 马恩妹

项目负责人：

填 表 人 ：

建设单位：苏州方林科技股份有限公司

电话：18913589188

传真：/

邮编：215101

地址：苏州市高新区鸿禧路 136 号

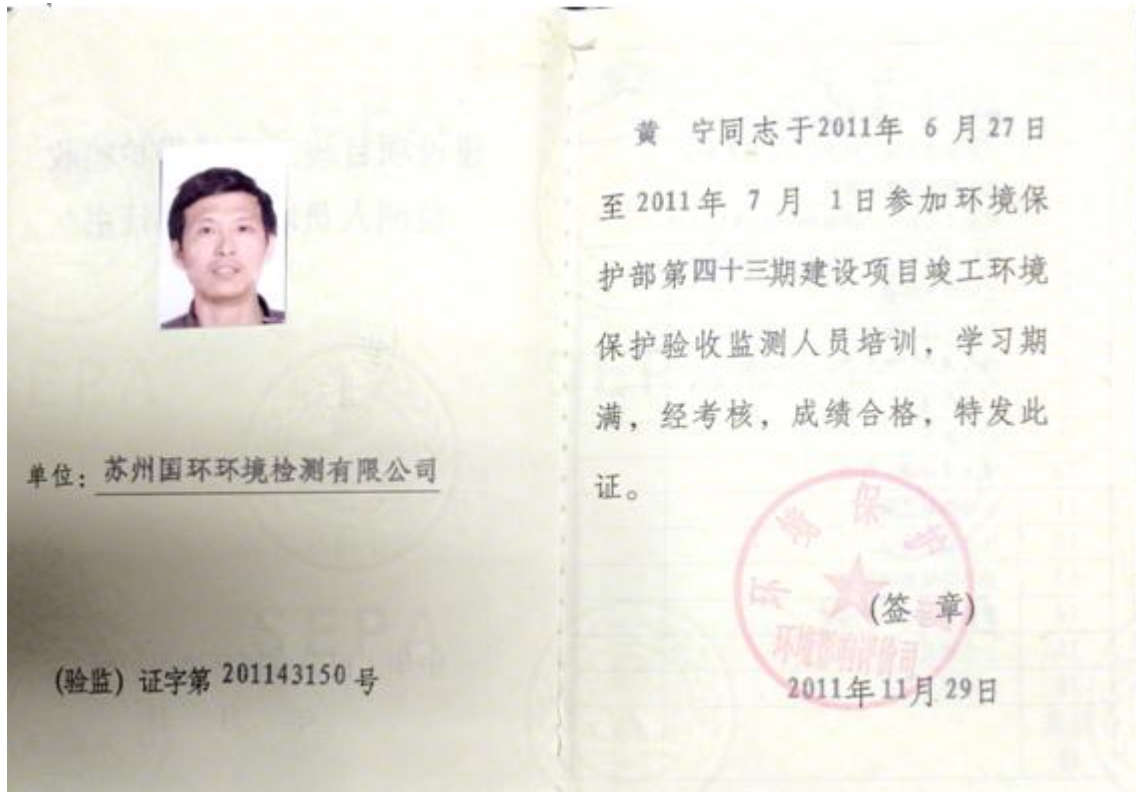
编制单位：江苏创盛环境监测技术有限公司

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、吴嘉璐为江苏创盛环境监测技术有限公司
在职员工,特此证明;

此证明仅供苏州方林科技股份有限公司 2016402413 购置先进设备生产消费电子产品类锂电池组件的技术改造建设项目竣工环境保护验收监测报告,报告编号环检
(CS-YS)字〔2019〕第 0026-A 号(固废专项)。

江苏创盛环境监测技术有限公司

2019 年 04 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



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	2016402413 购置先进设备生产消费电子产品类锂电池组件的技术改造项目				
建设单位名称	苏州方林科技股份有限公司				
建设项目性质	新建 扩建 √ 技改 √ 迁建				
建设地点	苏州高新区鸿禧路 136 号				
主要产品名称	消费电子产品类锂电池组件（绝缘片、锂电池组连接片及锂电池保护器）				
设计生产能力	17.75 亿片/年（本次扩建 7500 万片/年（绝缘片 0.05 亿片/年、锂电池组连接片 0.5 亿片/年及锂电池保护器 0.2 亿片/年））				
实际生产能力	17.75 亿片/年（本次扩建 7500 万片/年（绝缘片 0.05 亿片/年、锂电池组连接片 0.5 亿片/年及锂电池保护器 0.2 亿片/年））				
建设项目环评时间	2016 年 6 月	开工建设时间	2016 年 9 月		
调试时间	/	验收现场监测时间	2019.4.2-4.3		
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	苏州科技大学（原苏州科技学院）		
环保设施设计单位	/	环保设施施工单位	/		
投资总概算	10000 万	环保投资总概算	20 万	比例	0.2%
实际总投资	10000 万	环保投资	20 万	比例	0.2%

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) 《苏州方林科技股份有限公司 2016402413 购置先进设备生产消费电子产品类锂电池组件技术改造建设项目环境影响报告表》, 苏州科技大学, 2016年6月。</p> <p>(9) 《关于对苏州方林科技股份有限公司 2016402413 购置先进设备生产消费电子产品类锂电池组件技术改造建设项目环境影响报告表的审批意见》, 苏州市高新区环境保护局, 苏新环项【2016】260号, 2016年7月28日。</p> <p>(10) 《苏州方林科技股份有限公司 2016402413 购置先进设备生产消费电子产品类锂电池组件技术改造建设项目变动环境影响分析》, 苏州方林科技股份有限公司。</p>
--------	--

表二

工程建设内容:

苏州方林科技股份有限公司成立于 2002 年 11 月，建厂初期厂址位于苏州新区新亭路 9 号，公司在成立之初申报的年产胶带 500 万片、绝缘片 15000 万片项目经苏州高新区环保局审批通过（苏新环项[2003]632 号），并于 2006 年经苏州高新区环保局验收通过（苏新环验[2006]130 号）。

2012 年，公司在苏州高新区石阳路东、鸿禧路北购置土地，进行了年产锂电池组连接片 6 亿片等的搬迁项目（苏新环项[2012]493 号，苏新环验[2016]76 号），2016 年 6 月委托苏州科技大学编制了 2016-402413 购置先进设备生产消费电子产品类锂电池组件的技术改造建设项目环境影响报告表。项目主要内容为在鸿禧路 136 号厂址进行 2016-402413 购置先进设备生产消费电子产品类锂电池组件的技术改造项目，利用现有的厂房，增加生产设备，对原有的生产流程进行设备补充替代更新，提高自动化程度，在不增加员工和工作时间的基础上，增加年产消费电子产品类锂电池组件 7500 万片/年（绝缘片 0.05 亿片/年、锂电池组连接片 0.5 亿片/年及锂电池保护器 0.2 亿片/年）的产能，消费电子产品类锂电池组件总的生产能力达 17.75 亿片/年（绝缘片 9.55 亿片/年、锂电池组连接片 6.5 亿片/年及锂电池保护器 1.7 亿片/年），胶带 500 万片/年不变。并于 2016 年 7 月 28 日获得苏州市高新区环境保护局批文（苏新环项[2016]260 号）。

本项目实际投资为 10000 万元，环保投资 20 万元。本项目不新增员工，维持原有人数 652 人，生产工序年工作 300 天，二班制，每班 10 小时。本项目不设置浴室、食堂，员工用餐外送。

工程建设变化内容:

在实际运营过程中，项目在总体生产方案、生产工艺不变的基础上，部分生产设备和生产原料发生了变化:

表 2-1 建设项目变化内容情况说明对比表

类别	重大变更涉及事项	说明
性质变化	主要产品品种发生变化（变少、原有品种大类细化以及仅名称或外形变化的除外）	无变化
规模变化	(1) 生产能力增加 30%及以上。 (2) 配套的仓储设施（储存危险化学品或其他环境风险大的物品）总储存容量增加 30%及以上。 (3) 新增主要生产装置或主要生产装置类型调整、原有生产装置规模增加 30%及以上导致新增污染因子或污染物排放量增加	主要生产设备有 413 台减少到 232 台
建设地点变化	(1) 项目重新选址。 (2) 在原厂址内调整（包括总平面布置或生产装置发生变化）导致不利环境影响显著增加。 (3) 防护距离边界发生变化并新增了敏感点。	无变化

	(4) 厂外管线路由调整, 穿越新的环境敏感区; 在现有环境敏感区内路由发生变动且环境影响或环境风险显著增大。	
生产工艺变化	主要原辅材料类型、主要燃料类型以及其他生产工艺和技术调整且导致新增污染因子或污染物排放量增加	用于超声波清洗的乙醇用量由原环评 0.4t/a 增加到 0.58t/a
环境保护措施变化	污染防治措施的工艺、规模、处置去向、排放形式等调整, 导致新增污染因子或污染物排放量、范围或强度大幅增加, 符合以下情况 (任意一种或以上): (1) 有组织排放变更为无组织排放且不利环境影响显著增加的; (2) 无组织排放变更为有组织排放且新增污染物排放量突破原有无组织外排量的。 (3) 污染 (废水、废气、噪声) 防治措施发生变化且导致新增污染因子或污染物排放量增加的; (4) 其他可能导致环境影响或环境风险增大的环保措施变动	项目清洗环节乙醇无组织挥发量由原环评 0.02t/a 增加到 0.116t/a, 增量不超过 0.5t/a
“导致新增污染因子或污染物排放量增加”的变化	(1) 新增工业氨、磷、主要重金属 (铅、汞、镉、铬、砷)、二噁英或其它一类污染因子。 (2) 新增其它污染因子且污染物排放量明显增加满足以下情况之一的: a、新增工业废水排放量大于 20000 吨/年 (COD 大于 1 吨/年); b、新增二氧化硫、氮氧化物排放量大于 1 吨/年; c、新增 TVOC 排放量大于 0.5 吨/年; d、新增烟粉尘外排量大于 0.5 吨/年; e、新增排放总量后, 污染因子排放占标率大于 70%。	项目清洗环节乙醇无组织挥发量由原环评 0.02t/a 增加到 0.116t/a, 增量不超过 0.5t/a
危废变化情况	变化范围大于 20%, 且种类变化	项目废酒精产生量由原环评 0.36t/a 增加增加到 0.47t/a, 危废增量为 19.6%

表 2-2 项目主要设备变化情况

序号	设备名称	楼层	车间	购置情况	环评数量 (台)	实际数量 (台)	备注
1	冲压送料机构改造	1	/	本项目新增	25	25	0
2	模具自动检测装置	1	/		24	24	0
3	自动化冲压机械手臂	1	独立式冲压机械手		10	10	0
4	激光焊接自动化线	2	/		4	8	+4
5	电阻焊接激光切割自动焊接线	2	/		12	12	0
6	激光焊接设备	2	/		10	10	0
7	超声波焊接自动检验/整形机构	1	/		6	6	0
8	绝缘转贴工艺自动化	2	/		5	5	0
9	电池连接片自动检验包装线	1	CCD 分析		10	10	0

10	全自动码垛机	1	/		2	5	+3
11	自动化贴合生产线	2	/		5	5	0
12	小批量自动打凸包激光切割线	1	数控冲床/镭射		4	4	0
13	外置冷凝系统的乙醇自动清洗线	1	金属件清洗		1	1	0
电池连接片焊接	MID 焊接机器人	1	/		0	2	+2
	搅拌摩擦焊	1	/		0	1	+1
	高分子扩散焊	1	/		0	5	+5
14	冲床	1	16~400T	原有	200	63	-137
15	模切机	1	FR		30	13	-17
16	压合机	1	QLB		30	7	-23
17	电阻焊	1	/		35	16	-19
设备总计					413	232	-181

变动分析总结

对比实际运营和原环评情况，项目在总体生产方案和生产工艺不变的基础上，生产设备由原有的 413 台减少到 232 台，取消了部分冲床、压合机等设备，同时将原有的电阻焊的焊接方式部分变更为更为环保无烟的摩擦焊和高分子扩散焊的方式，同时增加了项目清洗环节酒精的使用量。

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》文件的要求和“关于加强苏州高新区工业类建设项目重大变动环评管理（试行）的通知”，本项目不属于重大变更，因此以上分析说明可以作为公司之前项目的补充说明，以及验收依据，纳入环境管理综合系统。（详见变动分析）

表 2-3 项目产品近期产量汇总表

序号	产品名称	1月(亿片)	2月(亿片)	3月(亿片)	实际产量(亿片)	环评预计产量(亿片)	生产负荷
1	消费电子产品类锂电池组件	1.5	1.2	1.5	16.8	17.75	94.6%

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。消费电子产品类锂电池组件 17.75 亿片/年（绝缘片 9.55 亿片/年、锂电池组连接片 6.5 亿片/年及锂电池保护器 1.7 亿片/年）。本次产品产量以全厂的消费电子产品类锂电池组件统计。

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 2-4 项目主要原辅材料明细汇总表

原辅材料	规格	包装规格	环评用量 (/年)	实际用量 (/年)	变化
镍带	100%Ni, 0.1~0.5mm 厚	25kg/卷	350 吨	350 吨	0
铜带	100%Cu, 0.3~0.8mm 厚	25kg/卷	120 吨	120 吨	0
铝带	100%Al, 0.3~0.8mm 厚	25kg/卷	50 吨	50 吨	0
Nomax	绝缘纸	500kg/卷	5 吨	5 吨	0
胶带	胶带	60 m ² /卷	1000 卷	1000 卷	0
Tco	电路保护器	5 万片/箱	0.75 亿片	0.75 亿片	0
机油	见表 1-2	20kg 桶装	0.2 吨	0.2 吨	0
酒精	见表 1-4	20kg 桶装	0.4 吨	0.58 吨	+0.18

备注：本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 2-5 项目主要生产设备数量汇总表

序号	设备名称	楼层	车间	购置情况	变动分析后数量(台)	实际数量(台)	备注
1	冲压送料机构改造	1	/	本项目新增	25	25	0
2	模具自动检测装置	1	/		24	24	0
3	自动化冲压机械手臂	1	独立式冲压机械手		10	10	0
4	激光焊接自动化线	2	/		8	8	0
5	电阻焊接激光切割自动焊接线	2	/		12	12	0
6	激光焊接设备	2	/		10	10	0

苏州方林科技股份有限公司 2016402413 购置先进设备生产消费电子产品类锂电池组件的技术改造建设项目竣工环境保护三同时验收监测报告表

7	超声波焊接自动检验/整形机构	1	/		6	6	0	
8	绝缘转贴工艺自动化	2	/		5	5	0	
9	电池连接片自动检验包装线	1	CCD 分析		10	10	0	
10	全自动码垛机	1	/		5	5	0	
11	自动化贴合生产线	2	/		5	5	0	
12	小批量自动打凸包激光切割线	1	数控冲床/镭射		4	4	0	
13	外置冷凝系统的乙醇自动清洗线	1	金属件清洗		1	1	0	
电池连接片焊接	MID 焊接机器人	1	/		2	2	0	
	搅拌摩擦焊	1	/		1	1	0	
	高分子扩散焊	1	/		5	5	0	
14	冲床	1	16~400T		原有	63	63	0
15	模切机	1	FR			13	13	0
16	压合机	1	QLB			7	7	0
17	电阻焊	1	/	16		16	0	

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、项目绝缘片生产工艺

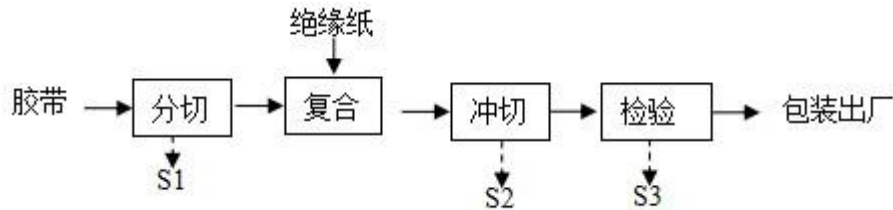


图 2-1 绝缘片生产工艺流程图

工艺说明：

绝缘片具有特定形状、在消费电子产品内部的其他器件之间起隔离和绝缘作用。加工流程如下：

分切：首先利用冲压机和模切机将胶带切割成产品所需的尺寸，此环节产生切割边角料（S1）；

复合：采用绝缘转贴工艺将切割后的胶带上复合绝缘纸，为离合纸的形式；

冲切：进一步利用模切机进行复合绝缘纸后的胶带冲压，此环节产生切割边角料（S2）；

检验：产品经检验，合格的外运出厂，不合格的（S3）经收集后外卖处理；

二、项目锂电池组连接片生产工艺

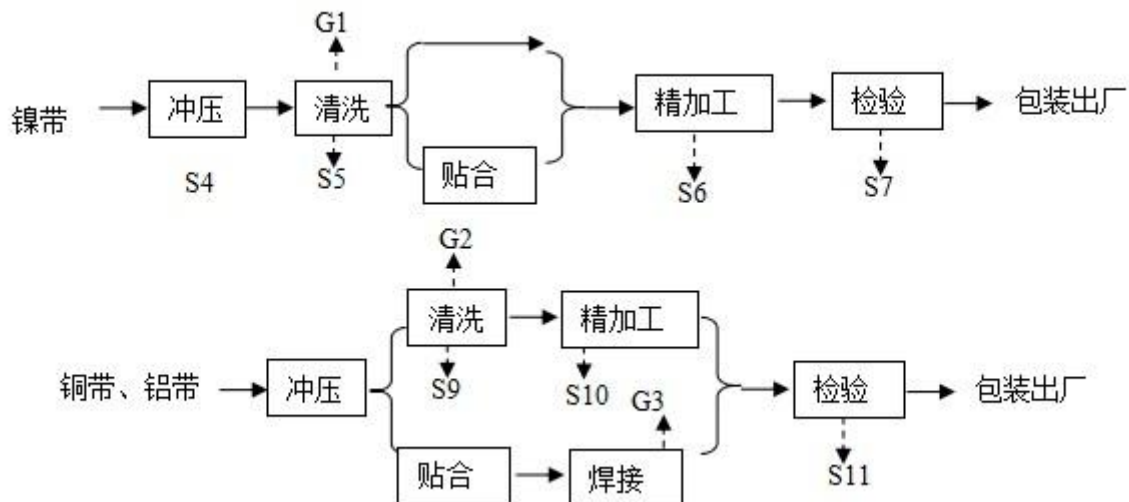


图 2-2 项目锂电池组连接片生产工艺

工艺说明：

通过切片、冲压打造出符合客户要求的各种特定形状的镍带、铜带和铝带，在电池中起到连接导电作用。主要使用在笔记本电脑、数码相机、手机等消费电子产品中，具有“短、小、轻、薄”的特性。由于连接片的使用领域不同，因此分为以下加工环节；

镍带连接片加工流程如下：

冲压：首先利用自动化冲压机械手臂等对镍片进行冲压成型处理，此环节产生金属边角料（S4）；

清洗：首先镍片在精加工和贴合绝缘纸前利用乙醇进行清洗，采用超声波震动形式清洗，清洗

槽为 700*700*500mm，内置酒精，为密闭空间，上置冷凝设备保持-5℃，清洗后部设置烘干区域 80℃，由于冷凝处理，此状态下挥发酒精冷凝后重复利用，最终箔片取出，估算表面携带微量酒精，自然状态下挥发产生有机废气（G1）；项目每季度更换清洗槽，此环节产生废酒精（S5），产生废液 0.36t/a，作为危险废物委外处理。

贴合：采用绝缘转帖工艺将清洗后的镍片上复合绝缘纸，为离合纸的形式，并采用压合机，利用压力固定绝缘纸与金属箔片；

精加工：采用自动打凸包激光切割线、自动化冲压机械手臂等对贴合绝缘纸的镍片进行冲切、打凸和折弯等精细加工，此环节产生加工边角料（S6）；

最终产品经检验后，合格的外运出厂，不合格的（S7）回收外卖；

铜带、铝带连接片加工流程如下：

冲压：与镍片的冲压环节相同，设备相同；

清洗：与镍片的清洗环节相同，设备相同，产生乙醇挥发有机废气（G2）；

精加工：与镍片的精加工环节相同，设备相同；

贴合：与镍片的精加工环节相同，设备相同；

焊接：采用超声波焊接的方式，利用超声波产生的能量转化为热能加热金属箔片，实现熔融结合，此环节产生焊接烟尘（G3），车间无组织外排。

检验：与镍片的检验环节相同，设备相同；

三、项目锂电池保护器生产工艺

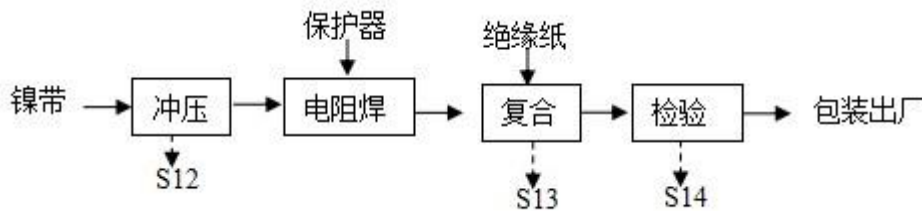


图 2-3 锂电池保护器生产工艺

工艺说明：

通过电焊技术将滇池保护器焊接在镍电池连接片中间，能够对电池起到温度保护作用。加工流程如下：

冲压：首先利用自动化冲压机械手臂等对镍片进行冲压成型处理，此环节产生金属边角料（S12）；

电阻焊：利用电阻焊接激光切割自动焊接线，采用大电流低电压的方式熔融焊接，无烟尘产生；

复合：采用绝缘转帖工艺将切割后的胶带上复合绝缘纸，为离合纸的形式；

最终产品经检验，合格的外运出厂，不合格的回收外卖；

项目主要污染源为：

固废：本项目产生的一般固废为机加工件生产过程产生的金属边角料和废包装材料、不合格品收集后外卖；项目产生的危险废物为在机加工过程中使用到的废机油委托苏州高新区环保服务中心处置有限公司处理、废酒精收集后委外苏州星火环境股份有限公司处理；

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。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	产生工序	形态	废物类别	废物代码	环评产生量 (t/a)	实际产生量 (t/a)	实际处置方法	环评要求处置方法
1	废机油	保养	液体	08	900-218-08	0.2	0.2	委托有资质单位代为处置	苏州高新区环保服务中心有限公司处置
2	废酒精	清洗	液体	06	900-413-06	0.36	0.36		苏州星火环境股份有限公司
3	机加工边角料	机加工	固体	82	-	0.2	0.2	外售	企业收集后外卖
4	废包装材料	检验	固体	61、80	-	3.0	3.0		

备注：以上数据由企业提供。本项目设置独立的危废仓库，并符合危废仓库建设要求。危废仓库位于厂区东侧，面积约为 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

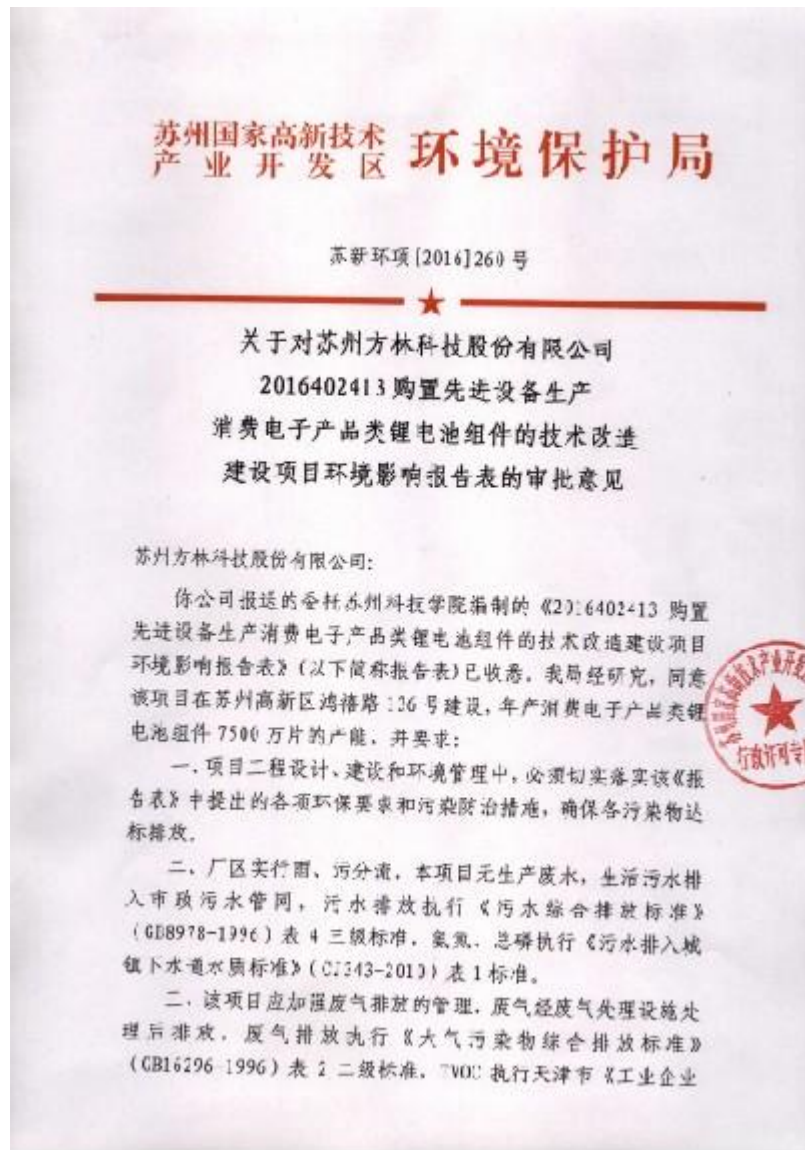
1、项目概况

苏州方林科技股份有限公司总投资 10000 万元的 2016-402413 购置先进设备生产消费电子产品类锂电池组件的技术改造项目年产消费电子产品类锂电池组件 7500 万片，项目位于鸿禧路 136 号。本项目建成后职工人数维持原有，不新增，为 652 人，生产工序总体采用年工作 300 天，每天二班，每班 10h 的生产作业模式。本项目不设置浴室、食堂等，就餐外送。

2、结论

总结论：苏州方林科技股份有限公司总投资 10000 万元的 2016-402413 购置先进设备生产消费电子产品类锂电池组件的技术改造项目年产消费电子产品类锂电池组件 7500 万片符合国家和地方相关产业政策及技术要求；项目厂址符合当地总体规划和环保规划要求；采用较先进的生产工艺和生产设备组织生产，其工艺和路线符合清洁生产的要求；固体废物全部得到有效利用或妥善处置；项目设计布局基本合理，采取的污染防治措施可行有效，项目实施后污染物可实行达标排放，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，认真落实各环保措施，并确保环保设施正常运行、对周围环境的影响控制在较小范围的前提下，本项目的建设从环保角度来说说是可行的。

二、审批部门审批决定：



挥发性有机物排放控制标准》(DB12/524-2014)。严格执行“报告表”中提出的卫生防护距离要求。

四、采取切实有效的隔音降噪措施，确保厂界外噪声排放达到《工业企业厂界噪声标准》(GB12348-2008)3类标准，昼间<65分贝，夜间<55分贝。

五、该项目产生的固体废物须分类收集妥善处理或利用，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、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。各类污染物排放口须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。

七、项目经我局验收合格后方可正式生产。

八、本批复自审批之日起有效期5年，本项目5年后方开工建设或项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或拟采用的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。

二〇一六年七月二十八日



苏州高新区环境保护局

二〇一六年八月二日打印

表五

验收监测期间生产工况记录:

2019年04月02日-3日对苏州方林科技股份有限公司 2016402413 购置先进设备生产消费电子产品类锂电池组件的技术改造建设项目进行了废气、废水和厂界环境噪声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	2019-04-02 产量 (万片)	2019-04-03 产量 (万片)	环评折算日产量 (万片)	生产负荷
1	消费电子产品 类锂电池组件	580	550	591	95.6%

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。

(3) 本项目消费电子产品类锂电池组件 17.75 亿片/年 (绝缘片 9.55 亿片/年、锂电池组连接片 6.5 亿片/年及锂电池保护器 1.7 亿片/年)。本次产品产量以全厂的消费电子产品类锂电池组件统计。

表六

验收监测结论:

一、苏州方林科技股份有限公司成立于 2002 年 11 月，建厂初期厂址位于苏州新区新亭路 9 号，公司在成立之初申报的年产胶带 500 万片、绝缘片 15000 万片项目经苏州高新区环保局审批通过（苏新环项[2003]632 号），并于 2006 年经苏州高新区环保局验收通过（苏新环验[2006]130 号）。

2012 年，公司在苏州高新区石阳路东、鸿禧路北购置土地，进行了年产锂电池组连接片 6 亿片等的搬迁项目（苏新环项[2012]493 号，苏新环验[2016]76 号），2016 年 6 月委托苏州科技大学编制了 2016-402413 购置先进设备生产消费电子产品类锂电池组件的技术改造建设项目环境影响报告表。项目主要内容为在鸿禧路 136 号厂址进行 2016-402413 购置先进设备生产消费电子产品类锂电池组件的技术改造项目，利用现有的厂房，增加生产设备，对原有的生产流程进行设备补充替代更新，提高自动化程度，在不增加员工和工作时间的基础上，增加年产消费电子产品类锂电池组件 7500 万片/年（绝缘片 0.05 亿片/年、锂电池组连接片 0.5 亿片/年及锂电池保护器 0.2 亿片/年）的产能，消费电子产品类锂电池组件总的生产能力达 17.75 亿片/年（绝缘片 9.55 亿片/年、锂电池组连接片 6.5 亿片/年及锂电池保护器 1.7 亿片/年），胶带 500 万片/年不变。并于 2016 年 7 月 28 日获得苏州市高新区环境保护局批文（苏新环项[2016]260 号）。

本项目实际投资为 10000 万元，环保投资 20 万元。本项目不新增员工，维持原有人数 652 人，生产工序年工作 300 天，二班制，每班 10 小时。本项目不设置浴室、食堂，员工用餐外送。

验收监测期间消费电子产品类锂电池组件生产负荷为 95.6%满足验收要求。

二、该项目在生产过程中产生的一般固体废物为包装过程中产生的废包装材料、生产过程中产生的机加工边角料均由企业统一收集后外卖；本项目产生的危险废物主要为设备养护过程中产生的废机油委托苏州高新区环保服务中心处置有限公司处理、清洗过程产生的废酒精委托苏州星火环境股份有限公司代为处置。

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【2016】260 号审批意见	落实情况
<p>苏州方林科技股份有限公司 2016402413 购置先进设备生产消费电子产品类锂电池组件的技术改造项目位于苏州市高新区鸿禧路 136 号。项目内容为年产消费电子产品类锂电池组件 7500 万片的产能。</p>	<p>苏州方林科技股份有限公司 2016402413 购置先进设备生产消费电子产品类锂电池组件的技术改造项目位于苏州市高新区鸿禧路 136 号。增加年产消费电子产品类锂电池组件 7500 万片/年（绝缘片 0.05 亿片/年、锂电池组连接片 0.5 亿片/年及锂电池保护器 0.2 亿片/年）的产能，消费电子产品类锂电池组件总的生产能力达 17.75 亿片/年（绝缘片 9.55 亿片/年、锂电池组连接片 6.5 亿片/年及锂电池保护器 1.7 亿片/年），胶带 500 万片/年不变。。验收监测期间生产动力及储能锂电池组装生产负荷为 95.6%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>该项目在生产过程中产生的一般固体废物为包装过程中产生的废包装材料、生产过程中产生的机加工边角料均由企业统一收集后外卖；本项目产生的危险废物主要为设备养护过程中产生的废机油苏州高新区环保服务中心处置有限公司处理、清洗过程产生的废酒精委托苏州星火环境股份有限公司代为处置。</p>
<p>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安装环保标识牌。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。</p>	<p>以按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏控【1997】122 号文）的要求执行。各类污染物排放口设置了监测采样口安装环保标识牌。</p>
<p>建设单位应当尽快按照环保部规定的标准和程序，对配套建设的环境保护设施进行验收，编制验收报告并向社会公开。建设项目配套建设的环境保护设施经验收合格，方可投入生产或使用。</p>	<p>/</p>
<p>本批复自下达之日起 5 年内有效。本项目 5 年后方开工建设或项目的内容、规模、地点或者采用的生产工艺、拟采用的防治污染及防治生态破坏的措施发生重大变动，建设单位须重新报批该项目的环境影响评价文件。</p>	<p>/</p>

附图：

- 一、项目周边情况图
- 二、厂区平面布置图

附件：

一、《苏州方林科技股份有限公司 2016402413 购置先进设备生产消费电子产品类锂电池组件的技术改造建设项目环境影响报告表审批意见》苏州市高新区环境保护局、苏新环项【2016】260 号、2016 年 7 月 28 日。

- 二、危废协议
- 三、危废仓库照片
- 四、生活垃圾清运协议
- 五、变动分析、苏州方林科技股份有限公司