

魏德米勒电联接（苏州）有限公司

搬迁扩建项目

竣工环境保护验收监测报告表

（固废专项）

建设单位：魏德米勒电联接（苏州）有限公司

编制单位：魏德米勒电联接（苏州）有限公司

2020年07月

建设单位法人代表: Camilo De Lellis Oliveira Dos
Santos

编制单位法人代表: Camilo De Lellis Oliveira Dos
Santos

项 目 负 责 人: 曹红

填 表 人 : 曹红

建设单位 : 魏德米勒电联接（苏州）有限公司 编制单位 : 魏德米勒电联接（苏州）有限公司

电话 : 13862596021

电话 : 13862596021

传真 : /

传真 : /

邮编 : 215151

邮编 : 215151

地址：江苏省苏州市虎丘区石林路

地址：江苏省苏州市虎丘区石林路

前言

魏德米勒电联接（苏州）有限公司原位于向阳路 69 号，考虑到企业发展现搬迁至江苏省苏州市高新区石林路并增加产能。该项目于 2018 年 11 月 16 日取得苏州高新区经济发展改革局备案，备案号苏高新发该项[2018]381 号，并委托苏州清泉环保科技有限公司编制完成《魏德米勒电联接（苏州）有限公司搬迁扩建项目环境影响报告表》，2019 年 3 月 7 日取得苏州国家高新技术产业开发区环境保护局批复，文号苏新环项[2019]63 号。

该项目获批之后于 2019 年 4 月开工建设，2019 年 8 月建设完成并开始调试，为规范环境管理，更好地履行公司的各项环境保护义务，2019 年 10 月委托苏州泰坤检测技术有限公司进行验收检测工作。

在进行了前期踏勘工作之后制定了相应的监测方案，苏州泰坤检测技术有限公司于 2019 年 11 月 20、21 日对该项目进行了现场验收检测采样，企业根据检测数据结果，于 2020 年 4 月编制完成该项目验收监测报告。企业于 2020 年 5 月 10 日已完成水、气、声自主验收。

本次验收范围为魏德米勒电联接（苏州）有限公司搬迁扩建项目对应固废建设内容。

表一

建设项目名称	魏德米勒电联接（苏州）有限公司搬迁扩建项目				
建设单位名称	魏德米勒电联接（苏州）有限公司				
建设项目性质	迁扩建				
建设地点	江苏省苏州市高新区石林路 58 号				
主要产品名称	端子、电子产品、重载接插件、防爆箱				
设计生产能力	端子 17674 万件、电子产品 823 万件、重载接插件 803 万件、防爆箱 5 万件				
实际生产能力	端子 17674 万件、电子产品 823 万件、重载接插件 803 万件、防爆箱 5 万件				
建设项目环评时间	2019 年 03 月	开工建设时间	2019 年 4 月		
调试时间	2019 年 8 月	验收现场监测时间	2019 年 11 月 20、21 日		
环评报告表审批部门	苏州国家高新技术产业开发区环境保护局	环评报告表编制单位	苏州清泉环保科技有限公司		
环保设施设计单位	苏州中材非金属矿工业设计研究院有限公司、苏州清泉环保科技有限公司	环保设施施工单位	振华集团（昆山）建设工程股份有限公司、苏州清泉环保科技有限公司		
投资总概算	5000 万元	环保投资总概算	300 万元	比例	6%
实际总投资	4500 万元	环保投资	450 万元	比例	10%
验收监测依据	1、建设项目环境保护相关法律、法规、规章和规范 (1) 《中华人民共和国环境保护法》（2015 年 1 月 1 日起实施）； (2) 《中华人民共和国环境影响评价法》（2016 年 9 月 1 日起实施）； (3) 《中华人民共和国大气污染防治法》（2016 年 1 月 1 日起实施）； (4) 《中华人民共和国水污染防治法》（2018 年 1 月 1 日起实施）； (5) 《中华人民共和国噪声污染防治法》（2019 年 1 月 1 日起实施）；				

验收 监测 依据	<p>(6) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2015年4月1日起实施）；</p> <p>(7) 《建设项目环境保护管理条例》（2017年10月1日起实施）；</p> <p>2、建设项目竣工环境保护验收技术规范</p> <p>(1) 《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）；</p> <p>(2) 《污水综合排放标准》（GB8978—1996）；</p> <p>(3) 《污水排入城市下水道水质标准》（GB/T31962-2015）；</p> <p>(4) 《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）；</p> <p>(5) 《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改单；</p> <p>(6) 《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）；</p> <p>(7) 《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）；</p> <p>(8) 《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>(9) 《建设项目竣工环保验收暂行办法》（中华人民共和国环境保护部国环规环评[2017]4号）；</p> <p>(10) 《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）；</p> <p>3、建设项目环境影响报告书（表）及审批部门审批决定</p> <p>(1) 《魏德米勒电联接（苏州）有限公司搬迁扩建项目环境影响报告表》（苏州清泉环保科技有限公司，2019年03月）；</p> <p>(2) 《关于对魏德米勒电联接（苏州）有限公司搬迁扩建项目环境影响评价报告表的审批意见》（苏新环项[2019]63号）；</p>
----------------	---

验收 监测 标 准、 标 号、 级 别、 限值	<p>①一般固废执行《一般工业固体废物贮存、处置污染控制标准》（GB18599-2001）及其 2013 年修改单。</p> <p>②危险固废执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其 2013 年修改单。</p>
---	--

表二

工程建设内容：

1、项目公用及辅助工程

项目公用及辅助工程详见表 2-1。

表 2-1 项目公用及辅助工程一览表

类别	建设名称	环评设计	实际建设	备注	
主体工程	生产车间	建筑面积 14611.77m ²	一致	租赁方提供	
贮运工程	原料仓库+成品仓库	占地面积 2300m ²	一致	租赁方提供	
辅助工程	综合办公楼	建筑面积 2000m ²	一致	租赁方提供	
公用工程	生活、工业用水给水系统	25250.45t/a	一致	依托市政管网	
	生活污水、雨水排放系统	20170t/a	一致	排入市政管网	
	供电系统	492 万 kwh/a	一致	依托经济开发区配电设施	
环保工程	废气	熔融注塑废气	①采用光氧催化一体化设备+活性炭吸附装置+15 米高排气筒	①熔融注塑废气、点胶废气、洗网、移印、喷墨烘干废气、洗网清洗废气及焊接 1 区废气收集后经光氧催化一体化设备+活性炭吸附装置处理后通过 15 米高排气筒排放，编号为： FQ-906602 ②焊接 2 区废气、调墨间、底涂剂烘干废气以及 CNC 设备产生的废气收集后经光氧催化一体化	废气收集处理方式变更
		点胶废气			
		底涂剂烘干废气			
		移印、喷墨烘干废气			
		洗网、清洗废气			
		焊接 1 区废气			
	焊接 2 区废气	②采用光氧催化一体化设备+活性炭吸附装置+15 米高排气筒			

	调墨间		设备+活性炭吸附装置处理后通过15米高排气筒排放，编号为：FQ-906601		
	粉碎车间	使用设备自带的布袋除尘器净化后排放	经设备自带除尘器处理后排放	/	
	CNC加工中心	CNC设备自带油气分离装置，废气经净化后排放	CNC设备自带油气分离装置后和其他废气经光氧催化一体化设备+活性炭吸附装置处理后通过15米高排气筒排放，编号为：FQ-906601	该部分废气收集处理后排放	
	激光打印废气	采用移动式布袋除尘器净化后排放	采用移动式布袋除尘器处理后排放	/	
	厨房	一个小型就餐区	一个小型就餐区	/	
	废水	生活污水和10t/a实验室盐雾实验废水经管网排入新区白荡污水处理厂处理		生活污水和10t/a实验室盐雾实验废水经管网排入新区白荡污水处理厂处理	接入市政管网
		隔油池1m ³		隔油池1m ³	/
	固废	一般固废堆场190m ² ，危废堆场39m ² ，固废零排放	一般固废堆场93m ² ，危废堆场39m ²	一般固废堆场由190m ² 变更为93m ²	
	噪声	隔声、降噪	隔声、降噪	厂界达标	
	消防工程	100m ³ 事故水池	80m ³ 事故水池	能够满足事故状态下的废水收集	

2、项目生产规模与产品方案

该项目详细产品方案见表2-2。

表2-2 产品方案

工程名称（车间或生产线）	产品名称	年设计生产能力（万件/年）	实际生产能力（万件/年）	年运行时数（h）
端子加工车间	端子	17674	17674	7200
重载接插件、电子产品加工	电子产品	823	823	7200

车间	重载接插件	803	803	7200
防爆箱车间	防爆箱	5	5	7200

3、主要生产设备

本项目具体生产设备详见表 2-3。

表 2-3 主要生产设备一览表

序号	产品类型	设备名称	环评核定数量 (台)	实际数量 (台)	备注
1	电子产品、重载接插件，端子，公用设备	自动组装机	40	28	减少 12 台
2	电子产品、重载接插件，公用设备	打印机	12	12	/
3	电子产品	测试机	30	21	减少 9 台
4	电子产品	焊接机	8	6	减少 2 台
5	电子产品	切割机	8	6	减少 2 台
6	重载接插件，防爆箱，公用设备	CNC	7	4	减少 3 台
7	端子	剥皮机	3	1	减少 2 台
8	端子，电子产品，公用设备	注塑机	42	37	减少 5 台
9	端子，电子产品，公用设备	移印机	9	8	减少 1 台
10	端子，电子产品，公用设备	模温机	42	41	减少 1 台
11	端子，电子产品，公用设备	干燥机	45	41	减少 4 台
12	端子，电子产品，公用设备	机械手	6	6	/
13	端子，电子产品，公用设备	粉碎机	6	4	减少 2 台
14	端子，电子产品，公用设备	移印烘道	6	4	减少 2 台
15	端子，电子产品，公用设备	传送带	42	38	减少 4 台
16	端子，电子产品，公用设备	分料机	10	6	减少 4 台
17	端子，电子产品，公用设备	冰水机	2	1	减少 1 台

18	端子，电子产品，公用设备	等离子清洗机	1	1	/
19	重载接插件	烘箱	2	4	增加 2 台
20	重载接插件	金属加工设备	25	22	减少 3 台
21	重载接插件	点胶机	5	4	减少 1 台
22	模具	穿孔机	1	1	/
23	模具	火花机	2	2	/
24	模具	磨床	4	3	减少 1 台
25	模具	线割机	2	1	减少 1 台
26	模具	立式沙轮机	1	1	/
27	模具	四槽清洗机	1	1	/
28	模具	一槽清洗机	1	1	/
29	模具	喷砂机	1	1	/
30	防爆箱	激光刻字机	1	1	/
31	实验室	盐雾试验机	1	1	/
32	实验室	高低温交变试验箱	3	3	/
33	实验室	环境试验箱	2	2	/
34	实验室	振动台	1	1	/
35	实验室	气体腐蚀仪	1	1	/
36	实验室	GTEM 室	1	1	/
37	实验室	脉冲高压测试机	1	1	/
38	实验室	交直流高压测试机	2	2	/
39	实验室	短耐温升测试系统	1	1	/
40	实验室	可焊性测试仪	1	1	/
41	实验室	针焰试验机	1	1	/
42	实验室	拉力机	2	2	/
43	实验室	柔性测试机	2	2	/
44	实验室	金相显微镜	1	1	/
45	实验室	砂尘箱	1	1	/
46	实验室	IPX5/6 测试系统	1	1	/
47	实验室	IP 防护等级测试箱	1	1	/
4	实验室	切割机	1	1	/
49	实验室	x-ray 镀层厚度测试仪 (豁免)	1	1	/
50	实验室	包装测试跌落机	1	1	/
51	公共设施	空压机	5	5	/

备注：本项目生产设备数量发生变化，验收时部分设备较原环评有所减少，但未导致重大变动，详见变动分析。

原辅材料消耗及水平衡：

1、原辅材料及其用量

本项目主要原辅材料消耗表 2-4。

表 2-4 项目原辅材料用量一览表

原辅料名称	环评核定年用量	实际年用量	单位	来源及运输
洗网水	1140	1100	Kg	国内、汽运
固化剂	36	39	L	国内、汽运
各色油墨	500	452	Kg	国内、汽运
喷墨打印油墨	25	25	Kg	国内、汽运
耐磨剂	5.4	5.1	Kg	国内、汽运
油墨稀释剂	192	171	Kg	国内、汽运
ST1 平流剂	113	121	Kg	国内、汽运
研磨剂系列	18	14	Kg	国内、汽运
消泡剂	1.8	1.7	Kg	国内、汽运
防锈油	48	48	Kg	国内、汽运
除锈剂	6	7	Kg	国内、汽运
液压油	142	144	Kg	国内、汽运
氢氧化钠	42	0	Kg	国内、汽运
清洗剂	1190	1190	Kg	国内、汽运
切削液	240	240	Kg	国内、汽运
润滑油	18	18	Kg	国内、汽运
酒精	940	940	Kg	国内、汽运
切削油	2723	2723	L	国内、汽运
机油	12	12	Kg	国内、汽运
黄油	6	6	Kg	国内、汽运
皂化液	240	240	Kg	国内、汽运
焊锡丝	1086	1086	Kg	国内、汽运
胶水	474	474	L	国内、汽运
IMPREGNANT TPWA	72	72	Kg	国内、汽运

液体粘剂	14	14	Kg	国内、汽运
底涂剂	204	220	L	国内、汽运
保护漆	15	19	L	国内、汽运
超声波清洗剂	432	399	Kg	国内、汽运
电火花加工液	30	30	Kg	国内、汽运
机加工通用油	30	30	Kg	国内、汽运
脱模剂	400	400	L	国内、汽运
SO ₂ 液化气体	2	2	L	国内、汽运
吸收液	10	10	L	国内、汽运
HDC 外壳	1007279	835406	件	国内、汽运
LED 灯	5937435	550747	件	国内、汽运
PCB 连接板	846139	826310	件	国内、汽运
按钮	44345	41028	件	国内、汽运
包材	41980101	37268223	件	国内、汽运
板子	84460	80922	件	国内、汽运
保险丝	93444	86417	件	国内、汽运
波纹管	1380	1289	件	国内、汽运
玻纤底板	120	125	件	国内、汽运
插头壳体	3689	3517	件	国内、汽运
插针	667716	610045	件	国内、汽运
缠绕膜	1131	1088	Kg	国内、汽运
弹簧	51765	48763	件	国内、汽运
弹簧夹	96225	91752	件	国内、汽运
弹簧片	84866847	80338236	件	国内、汽运
导电片	279473377	260511525	片	国内、汽运
导轨	54	55	米	国内、汽运
电感	84	87	件	国内、汽运
电缆接头	120	114	件	国内、汽运
电缆线	34416	32172	件	国内、汽运
电容器	311468	296148	件	国内、汽运

电子外壳	420	389	件	国内、汽运
电阻	4602547	4103672	件	国内、汽运
垫片	14052	12885	件	国内、汽运
垫圈	76544	73091	件	国内、汽运
端子	147075	139066	件	国内、汽运
盾杆	756	724	件	国内、汽运
二极管	4101862	3862720	件	国内、汽运
钢管构件	32916	30995	件	国内、汽运
钢铁制紧固件	2837565	2599473	件	国内、汽运
继电器	4256604	3897540	件	国内、汽运
接插件	161439	151803	件	国内、汽运
接插组件	234212887	208755473	件	国内、汽运
接线端子	3977085	3677583	件	国内、汽运
接线座用金属端子	43137101	42213170	件	国内、汽运
接插座零件	772190	721572	件	国内、汽运
接线座外壳	10899	83658	件	国内、汽运
绝缘件	15271815	13892847	件	国内、汽运
连接器	2104037	1995866	件	国内、汽运
铝电解电容	219348	197626	件	国内、汽运
铝制外壳	635406	567045	件	国内、汽运
铜质螺母/铜环扣	1904284	1723028	件	国内、汽运
塑料件	43137101	38524791	件	国内、汽运
塑料粒子	1260000	1157000	Kg	国内、汽运
橡胶密封圈	1494961	1478592	件	国内、汽运
橡胶圈	448266	395762	件	国内、汽运
印刷电路板	1652617	1512376	件	国内、汽运
备注：1、实际年用量根据调试期间 2019 年 6 月到 2019 年 8 月期间使用量推算全年使用量； 2、环评中氢氧化钠用于刀具外层清理，现在采取物理处理，不再使用氢氧化钠。				

2、项目用水及其水平关系衡

项目无工业废水排放，项目用水分为以下四个环节：

- 1、本项目冷却塔循环水循环使用定期排放，并定期补充新鲜水。
- 2、生活污水和实验室盐雾试验废水接管至苏州高新白荡污水处理厂处理。
- 3、食堂洗碗机产生厨房废水经隔油池处理后接管至苏州高新白荡污水处理厂处理。
- 4、喷墨印刷、模具组装、机器保养过程会用到洗网水、清洗剂对设备或产品进行清洗，产生清洗废水作为危险废物委托有资质单位处理。实验室产生实验室废液、进货检验产生 IQC 废液以及测量室产生废水作为危险废物委托有资质单位处理。

项目的水平衡见图 2-1。

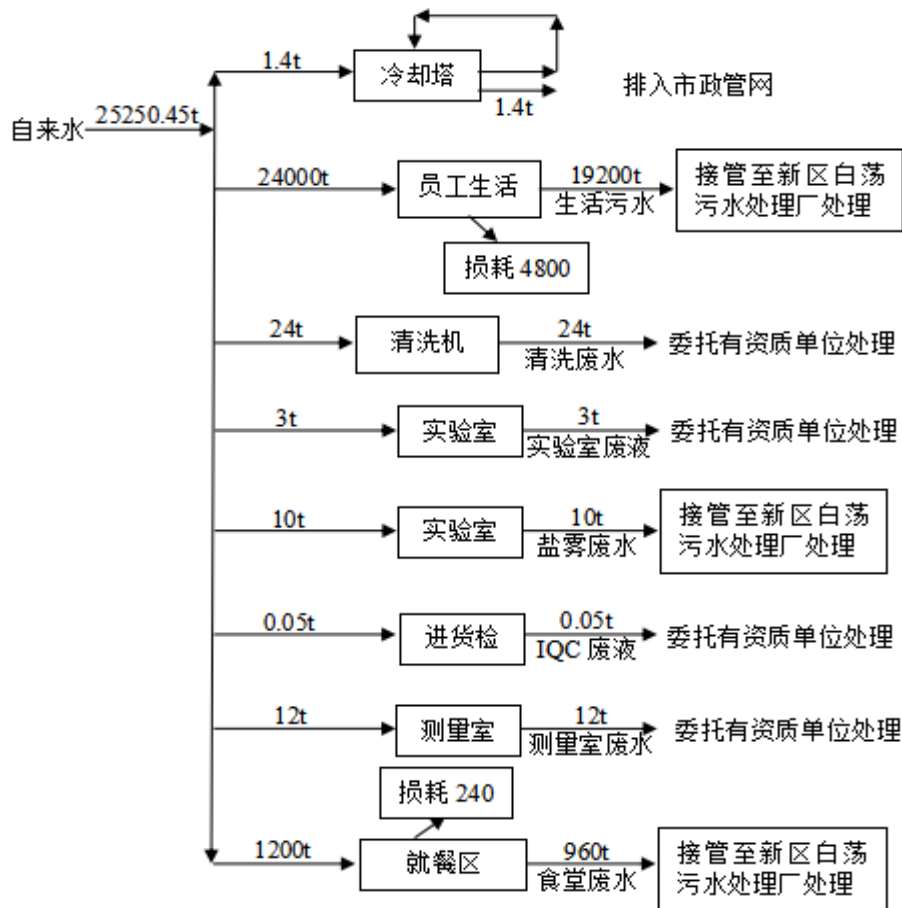


图 2-1 项目水平衡图（单位：t/a）

主要工艺流程及产污环节：

本项目共分为 5 种产品，分别为端子、电子产品、模具、重载接插件和防爆箱，企业生产工艺流程如下图所示：

端子生产工艺流程：

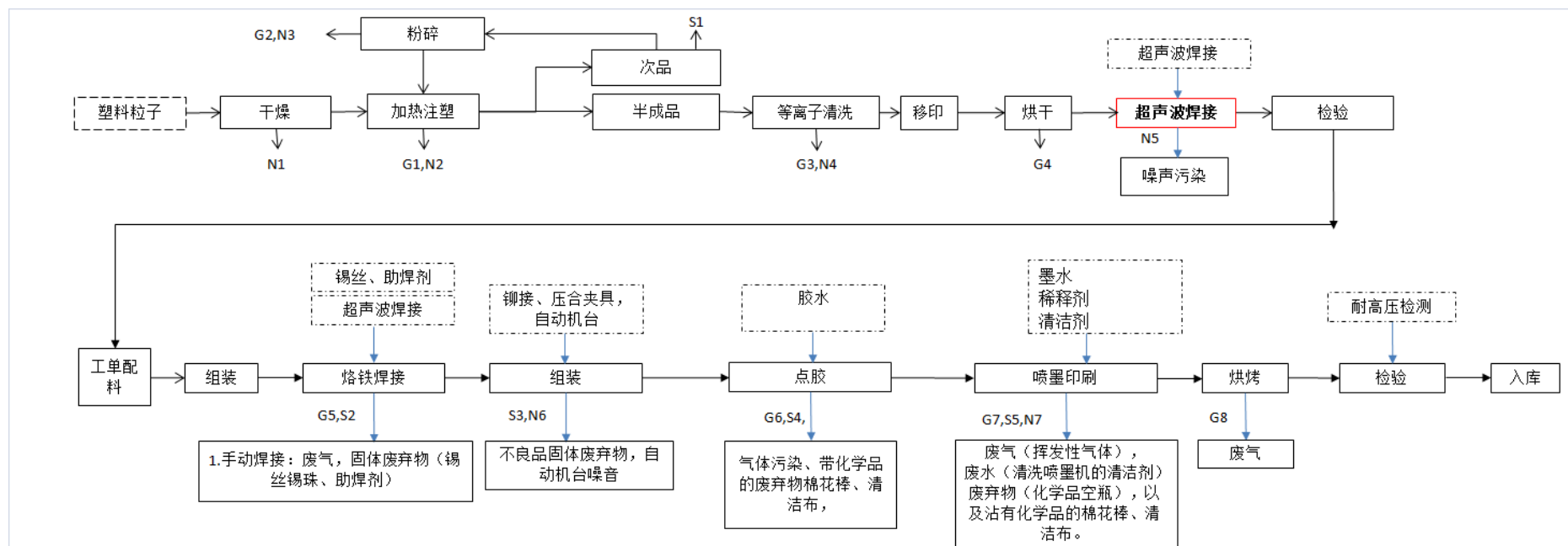


图 2-2 端子生产工艺流程图

生产工艺流程简述：

端子生产工艺在原有基础上采用超声波焊接代替普通焊接，提高了产品质量、生产效率，同时此方法减少了废气的产生；同时在原有基础上增加工单配料及后续加工步骤。

（1）干燥：塑料粒子具有一定的含水率，在熔融之前利用干燥机对其进行烘干干燥，干燥温度在 85-105 摄氏度，然后将干燥后的粒子通过管道输送至注塑机。

（2）加热注塑：经干燥后的塑胶粒子经管道输送到注塑机，利用注塑机机将塑件粒子加热熔化，通过模具进行注塑加工得到符合规格的产品。注塑机需要通过冷却塔的循环来对注塑件进行成型降温。

（3）粉碎：对不合格的产品或料头进行回收再利用，用粉碎机将回收料进行粉碎作业，以便再次进行注塑加工。

（4）等离子清洗：是移印的前道工艺，利用等离子设备的紫外线，对绝缘件表面进行深度清洁，从而提高油墨在绝缘件表面的附着力。

（5）移印：利用移印机在产品上印刷出文字或图形。

（6）烘干：对移印在产品上的油墨进行烘干，使油墨能快速地固化并附着的产品上。

（7）超声波焊接：利用超声波焊接机将需焊接的注塑件和金属件压合在一起，并通过超声波的特高频振动焊接在一起。

（8）检验：按图纸或作业指导文件对产品进行检验，确保产品能符合规定的要求。

（9）工单配料：按生产工单的需求对产品进行配料，将产品所需物料配置到生产线上。

（10）组装：利用自动组装机或人工手动组装产品。本过程主要会产生噪声污染。

（11）烙铁/超声波焊接：使用烙铁和锡丝手动焊接；或者通过超声波焊接使金属件和塑胶件结合在一起。

- (12) 点胶：使用化学胶水将产品粘合在一起。
- (13) 喷墨印刷：使用自动喷墨机将墨水按照设定程序喷印在产品表面上。
- (14) 烘烤：使用烤箱烘烤产品，去除湿气。
- (15) 检验、入库：对加工好的产品进行检验测试、检验合格的产品验收入库。

电子产品生产工艺流程：

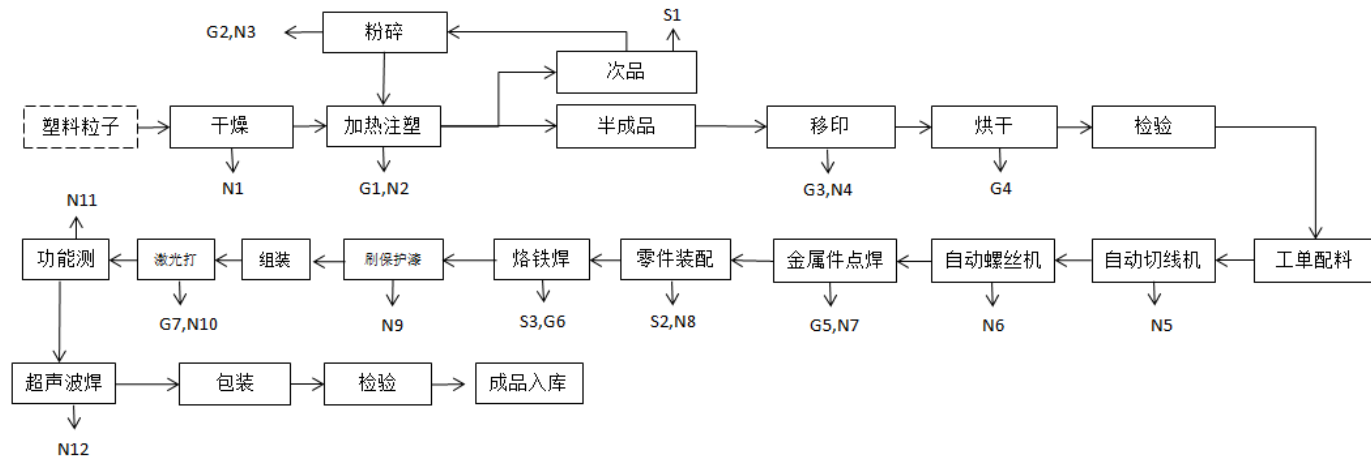


图 2-3 电子产品生产工艺流程图

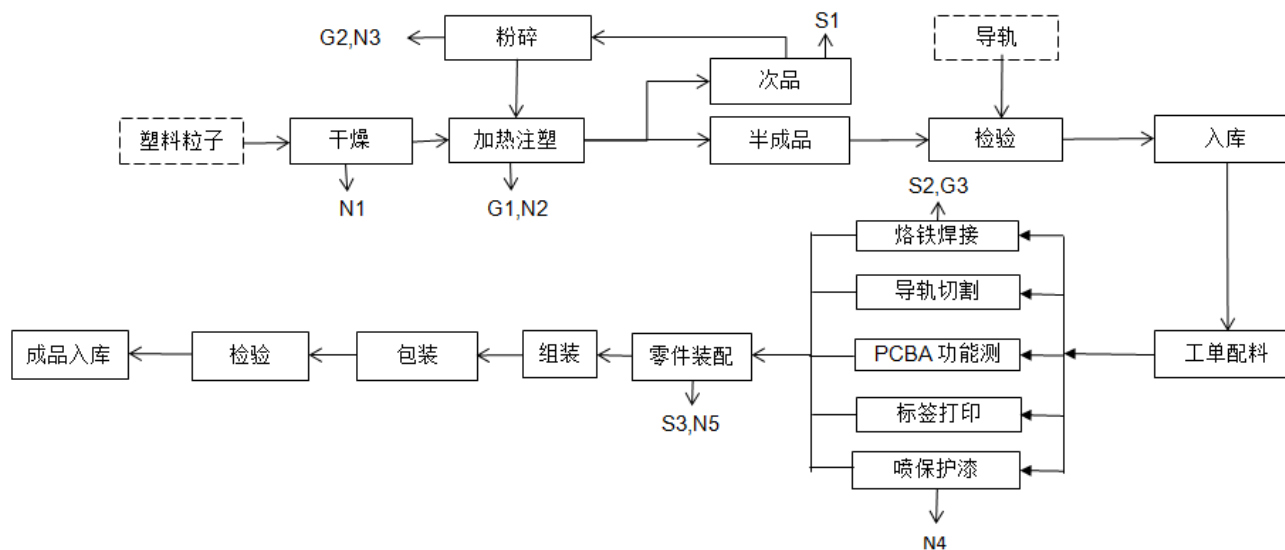


图 2-4 电子-interface 产品生产工艺流程图

生产工艺流程简述：

（1）干燥：塑料粒子具有一定的含水率，在熔融之前利用干燥机对其进行烘干干燥，干燥温度在 85-105 摄氏度，然后将干燥后的粒子通过管道输送至注塑机。

（2）加热注塑：经干燥后的塑胶粒子经管道输送到注塑机，利用注塑机机将塑件粒子加热熔化，通过模具进行注塑加工得到符合规格的产品。注塑机机需要通过冷却塔的循环来对注塑件进行成型降温。

（3）粉碎：对不合格的产品或料头进行回收再利用，用粉碎机将回收料进行粉碎作业，以便再次进行注塑加工。

- (4) 移印：利用移印机在产品上印刷出文字或图形。
- (5) 烘干：对移印在产品上的油墨进行烘干，使油墨能快速地固化并附着的产品上。
- (6) 检验：按图纸或作业指导文件对产品进行检验，确保产品能符合规定的要求。
- (7) 入库：将检验好的产品按库存管理要求进行入库储存。
- (8) 工单配料：按生产工单的需求对产品进行配料，将产品所需物料配置到生产线上。
- (9) 自动切线机：将金属线按图纸规格进行自动成型切线加工。
- (10) 自动螺丝机：螺丝钉与压线框通知设备自动装配。
- (11) 金属件点焊：将金属导电片通过点焊机的瞬间大电流加热熔化焊接在一起。
- (12) 零件装配：将金属件，PCBA 板，注塑件进行装配作业。
- (13) 烙铁焊接：焊接 PCB 板上的零件和导电片。
- (14) 组装：将所有零件和加工后的部件进行产品组装。
- (15) 激光打印：利用激光打印机在产品上打印出文字或图形。
- (16) 功能测试：通过功能测试设备对产品进行功能测试，确保产品符合规定的功能需求。
- (17) 超声波焊接：利用超声波焊接机将需焊接的注塑件压合在一起，并通过超声波的特高频振动将二个产品焊接在一起。
- (18) 包装、检验、成品入库：对产品进行包装作业；按图纸或作业指导文件对产品进行检验，确保产品符合规定的要求；将检验好的产品按库存管理要求进行入库储存。

(19) 导轨切割：按照 PCBA 实际长度切割对应的尺寸。

(20) 烙铁焊接：焊接 PCB 板上的零件和导电片。

(21) 喷保护漆：在 PCBA 板上喷保护漆，放置 4 个小时（该步骤无需前处理）。

模具生产工艺流程：

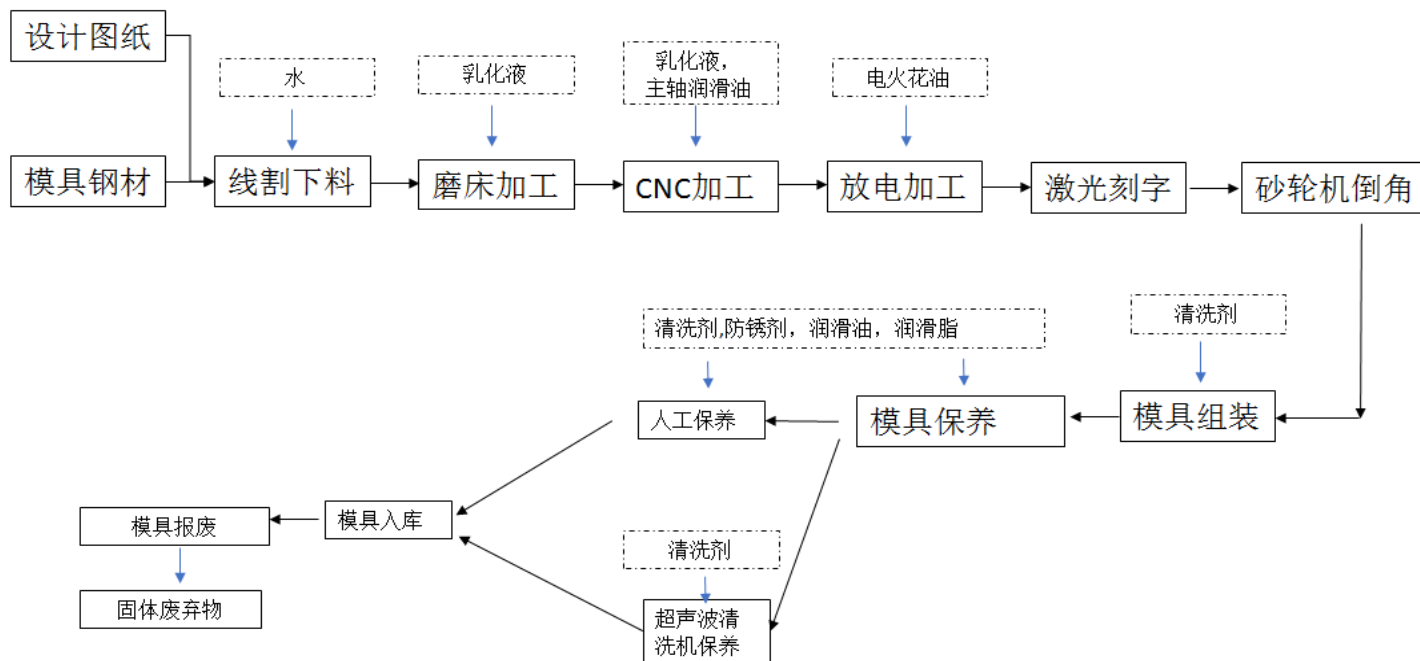


图 2-5 模具生产工艺流程图

生产工艺流程简述：

- (1) 磨床加工：在磨床上用砂轮或其他磨具以较高的线速度，对工件表面进行切削加工。
- (2) CNC 加工：钢材通过 CNC 加工中心加以制作适用于生产的模具。
- (3) 放电加工：利用浸在工作液中的两极间脉冲放电时产生的电蚀作用蚀除导电材料。

本项目生产模具全部自用。

重载接插件生产工艺流程：

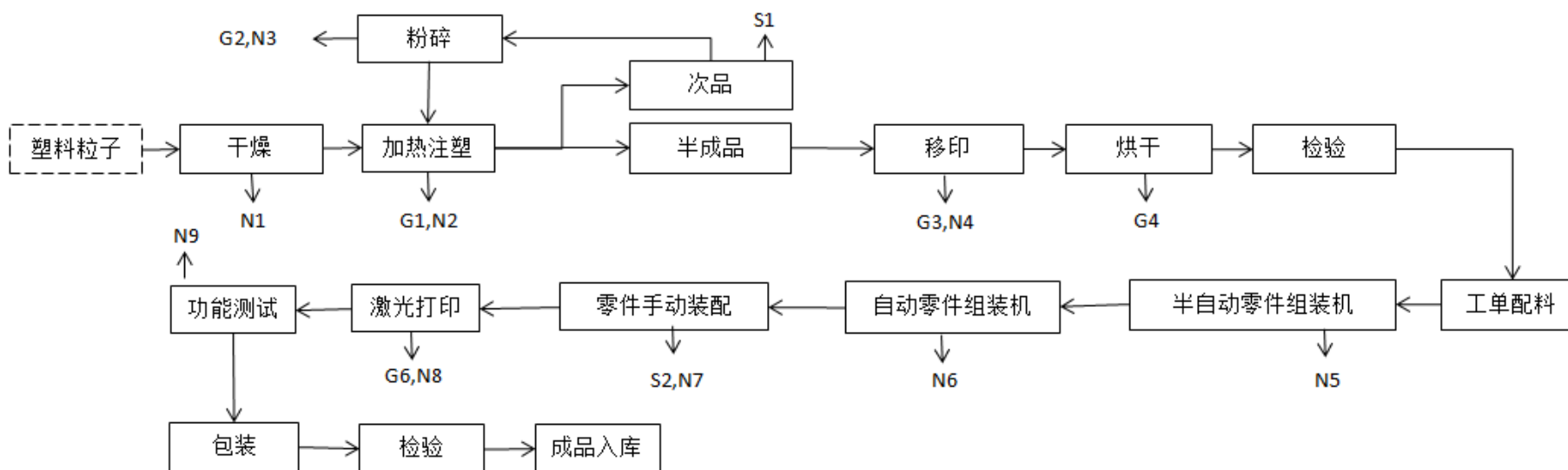
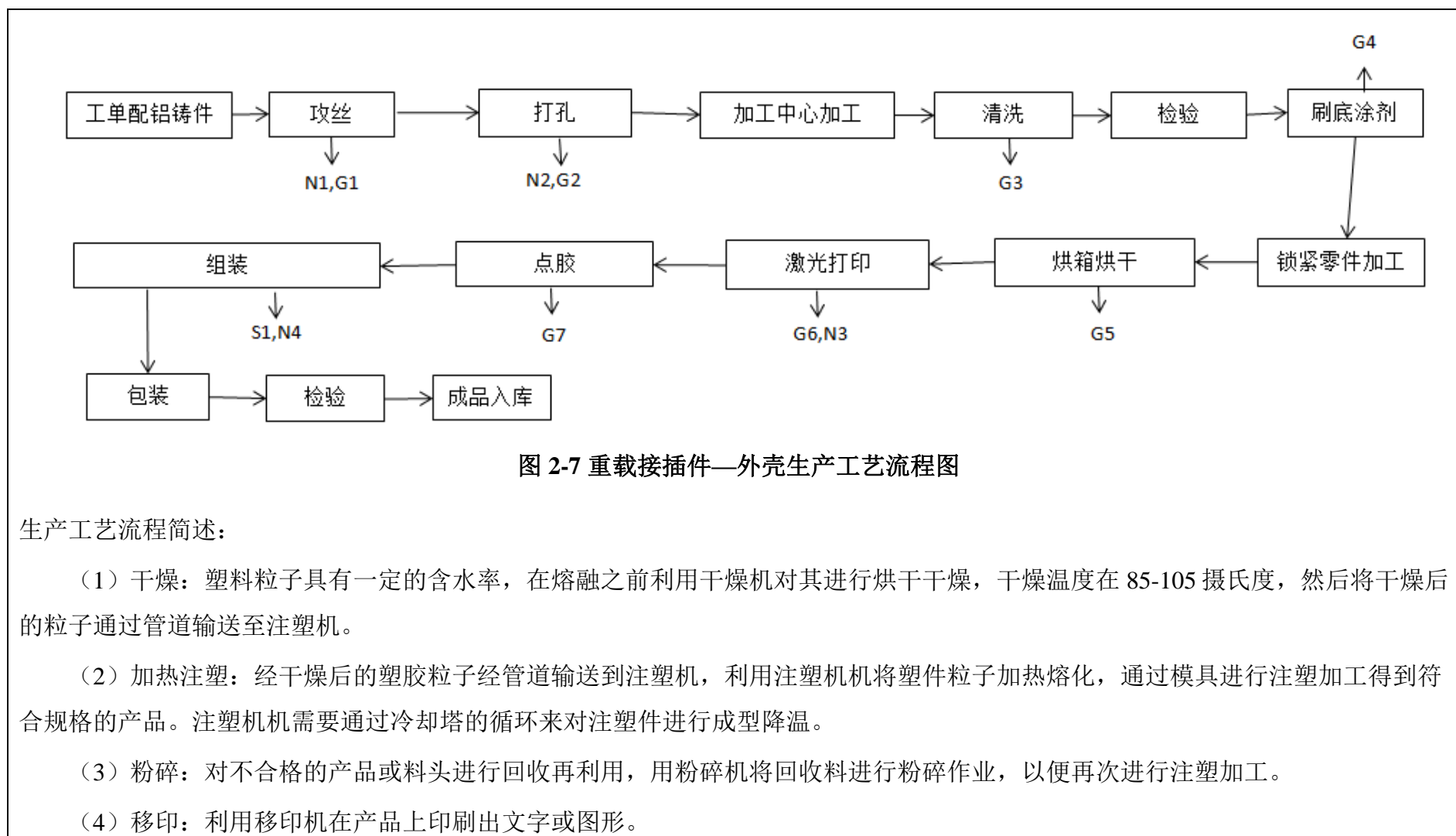


图 2-6 重载接插件—插件生产工艺流程图



- (5) 烘干：对移印在产品上的油墨进行烘干，使油墨能快速地固化并附着的产品上。
- (6) 检验：按图纸或作业指导文件对产品进行检验，确保产品能符合规定的要求。
- (7) 入库：将检验好的产品按库存管理要求进行入库储存。
- (8) 工单配料：按生产工单的需求对产品进行配料，将产品所需物料配置到生产线上。
- (9) 组装：将所有零件和加工后的部件进行产品组装。
- (10) 激光打印：利用激光打印机在产品上打印出文字或图形。
- (11) 功能测试：通过功能测试设备对产品进行功能测试，确保产品符合规定的功能需求。
- (12) 机械加工：对铝铸件进行攻丝，打孔等机械动作。
- (13) 清洗：对加工好的工件在清洗机中进行清洗，其工件表面污染物较少，清洗废水循环使用，定期补充不外排。
- (14) 包装：对产品进行包装作业。
- (15) 检验：按图纸或作业指导文件对产品进行检验，确保产品符合规定的要求。
- (16) 成品入库：将检验好的产品按库存管理要求进行入库储存。

防爆箱生产工艺流程：

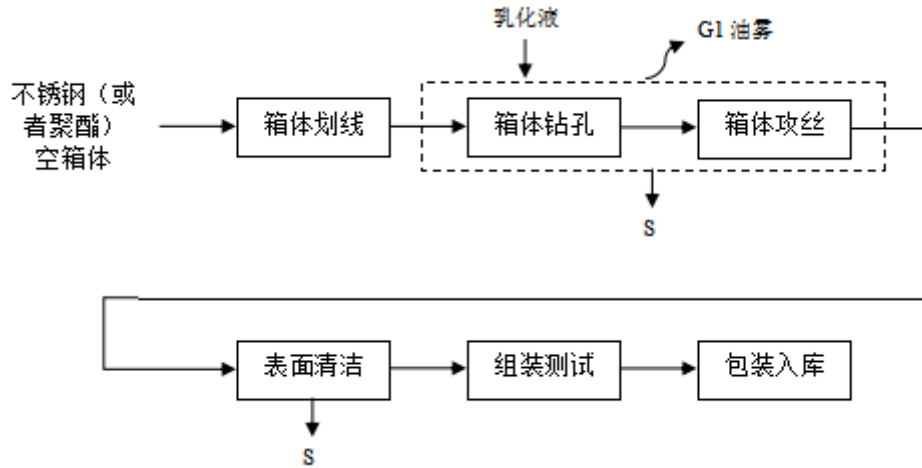


图 2-8 防爆箱生产工艺流程图

生产工艺流程描述：

（1）箱体划线：工人用尺子和铅笔在空箱体上对需要进行钻孔或攻丝的部位进行划线标记。

（2）箱体钻孔、攻丝：采用数控加工及钻铣床对标记好的部位进行钻孔和攻丝，本项目采用的钻铣床同时具有钻、铣、镗、攻丝等多种切削功能。钻孔是将空箱体用材料固定，然后使用钻头钻出小孔，最后使用铣刀进行扩孔；攻丝则是用一定的扭矩将丝锥旋入要钻的底孔中加工出内螺纹。钻孔和攻丝过程会产生废金属或树脂边角料，机械加工过程中添加的乳化液在使用中产生 G1 油雾，乳化液损耗后无需进行更换，只需定期添加，因此无废乳化液产生。

（3）表面清洁：由于钻铣床工作过程中会加入乳化液，箱体加工完成后表面可能会沾上乳化液，因此，当加工完成后工人采用干抹布对箱体表面进行擦拭，此过程会产生废抹布。

（4）组装测试：工人将接线端子和橡胶密封圈与空箱体进行人工组装，组装完成后采用测试仪器进行检测。

（5）包装入库：工人使用标签打印机给每台防爆箱贴好标签，最后进行整体包装。

实验室：

此外，本项目含有实验室区域，用于检验产品质量，实验室进行盐雾试验、针焰测试、二氧化硫腐蚀试验等。

盐雾试验：盐雾试验是一种主要利用盐雾试验设备所创造的人工模拟盐雾环境条件来考核产品或金属材料耐腐蚀性能的环境试验。此试验仅产生含氯化钠废水，接管至新区白荡污水厂处理。

针焰测试：本试验是用于确定在规定的条件下试验火焰不会使部件起燃，或试验火焰引燃了可燃部件，但是部件的燃烧持续时间或燃烧长度是有限的，并且火焰或从试验样品上落下的燃烧或灼热颗粒不会使燃烧蔓延。

针焰试验仪是用规定尺寸（ $\Phi 0.9\text{mm}$ ）的针焰燃烧器，通以特定燃气（丁烷），以 45° 角定时定向施燃试品，视试品是否引燃及持燃时间和燃烧长度来评定设备内部因故障条件造成的小火焰的着火危险性。此试验仅燃烧少量丁烷气体，仅少量非甲烷总烃废气。

二氧化硫腐蚀试验：二氧化硫腐蚀试验利用二氧化硫气体，在一定的温度和相对的湿度的环境下对材料或产品进行加速腐蚀，重现材料或产品在一定时间范围内所遭受的破坏程度。设备可以用来考核材料及其防护层的抗二氧化硫腐蚀能力，以及相似防护层的工艺质量比较，也可以用来考核产品抗二氧化硫腐蚀的能力，该步骤产生少量二氧化硫废气用水进行吸收，产生的实验室废液委托有资质单位处理。

本项目实验室各类试验产生的实验室废液委托有资质单位处理。

表三

一、主要污染源、污染物处理和排放：

1、固废

本项目生产过程中机加工产生的废边角料外卖综合利用，危险废物委托有资质的单位进行处理。厂内设置一般固废仓库 93 m²，危险废物仓库 39 m²，仓库设置标识、标牌和防雨措施。实际建设过程中环评未核定废液压油 0.8t/a

（HW08，900-218-08）。根据以上变动编制变动影响分析明确不属于重大变动。

全厂固体废物产生与处置见表 3-1。

表 3-1 固体废物产生与处置一览表

序号	固废名称	属性	危险特性鉴别方法	危险类别	废物代码	环评核定产生量 (t/a)	实际产生量 (t/a)	处置方式	
1	废边角料	一般工业固废	/	/	/	11	10	委托苏州盛瑞金属材料有限公司处置	
2	废油墨抹布	危险废物	《国家危险废物名录》	HW49	900-041-49	0.8	0.7	委托苏州新区环保服务中心有限公司处置	
3	废油墨包装	危险废物		HW49	900-041-49	0.036	0.03		
4	废抹布	危险废物		HW49	900-041-49	2	1.8		
5	废活性炭	危险废物		HW49	900-041-49	8	7		
6	不合格 PCB 板	危险废物		HW49	900-045-49	0.274	0.25		
7	废墨盒	危险废物		HW49	900-041-49	0.04	0.04		
8	废化学品容器	危险废物		HW49	900-041-49	0.29	0.25		
9	废油抹布	危险废物		HW49	900-041-49	0.94	0.8		
10	废乳化液	危险废物		HW09	900-006-09	1	0.8		委托苏州星火环境净化股份有限公司处置
11	废油脂	危险废物		HW08	900-217-08	0.5	0.3		
12	废液压油	危险废物		HW08	900-218-08	/	0.8		

13	空压机废油	危险废物		HW08	900-249-08	1.2	1	
14	清洗废水	危险废物		HW09	900-007-09	24	20	
15	实验室废液	危险废物		HW09	900-007-09	3	2.6	
16	IQC 废液	危险废物		HW09	900-007-09	0.05	0.05	
17	测量室废液	危险废物		HW09	900-007-09	12	10	
18	生活垃圾	一般固废	/	/	/	154	150	苏州阳山市政工程管理 有限公司处置
19	隔油池废油脂	一般固废	/	/	/	0.0288	0.03	



危废仓库标识牌



导流槽和收集池



图 3-2 一般固废场所和危险废物场所现场照片

2、其他环保设施

企业委托苏州清泉环保科技有限公司编制完成突发环境事件应急预案并报苏州国家高新技术产业开发区（虎丘）生态环境执法局备案，编号：320505-2020-073-L（见附件）。

建设项目以生产车间边界为起算点，100米范围内无居民等敏感目标点。

二、建设项目变动影响分析：

实际建设过程中相较环评内容发生了变动，具体变动情况如下：

1、环评中核定一般固废堆场面积为 190 m²，实际建设一般固废堆场面积 93 m²。根据本项目的一般固废产生情况（废边角料 10t/a），现有一般固废堆场面积能够满足需要。

新增危废废液压油 0.8t/a，已委托有资质单位处置。根据苏环函[2013]84号文件要求，新增的危废未超过 1 吨，且均已妥善处置，故不属于重大变动。

根据以上变动情况，建设单位编制了变动影响分析（见附件），变动情况对照有关规定(2015)256号文《关于加强建设项目重大变动环评管理的通知》

及《关于加强苏州共新区工业类建设项目重大变动环评管理（试行）的通知》（苏高新环[2016]14号），明确该项目变动不属于重大变动。

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：

建设项目环评报告表主要结论

项目的建设满足国家产业政策的要求，项目选址合理；项目建成后废气排放量较少、生活污水接管排放，周围环境质量基本能够维持现状；营运期无高噪声设备，新增机加工设备噪声较小，对周围声环境影响较小；本项目符合清洁生产要求。因此，本项目从环保的角度看，该项目的建设是可行的。

建议和要求：

针对本项目所在地情况及工艺，提出以下对策、建议和要求：

1、本项目为搬迁扩建项目，如果企业在此基础上扩大生产规模，或者原材料种类用量、生产工艺等有所变化时，应由建设单位按环境保护法规的要求另行申报。

2、严格执行“三同时”制度。

注：该结论引用自魏德米勒电联接（苏州）有限公司搬迁扩建项目环境影响报告表。

审批部门审批决定（苏新环项[2019]63号）

表 4-1 苏州国家高新技术产业开发区环境保护局批复落实情况

（苏新环项[2019]63号）

序号	环保批复	执行情况
1	你单位委托苏州清泉环保科技有限公司编制的《魏德米勒电联接(苏州)有限公司搬迁扩建项目环境影响报告表》已收悉(以下简称"报告表")。根据报告表评价结论，我局经研究，同意该项目在苏州高新区石林路东、神钢汽车南、宝馨科技西建设，年产17674万件端子、823万件电子产品、803万件重载接插件和5万件防爆箱。	本项目位于苏州高新区石林路东、神钢汽车南、宝馨科技西，已建设完成年产17674万件端子、823万件电子产品、803万件重载接插件和5万件防爆箱项目内容。
2	项目工程设计、建设和环境管理中，必须切实落实《报告表》中提出的各项环保要求和污染防治措施，确保各污染物达标排放。	本项目设计、建设和环境管理中，切实落实《报告表》中提出的各项环保要求和污染防治措施，确保各污染物达标排放。

3	<p>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。</p>	<p>本项目产生的固废废物均妥善处置</p>
4	<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>企业委托苏州清泉环保科技有限公司编制完成突发环境事件应急预案并报苏州国家高新技术产业开发区（虎丘）生态环境执法局备案，编号：320505-2020-073-L。</p>

表五**验收监测期间生产工况记录：**

验收监测期间，本项目员工人数为 800 人，项目年生产 300 天，两班制工作，每天 12 小时，年运营时间 7200 小时；端子生产负荷为 77.06%-79.44%，电子产品生产负荷为 75.82%-78%，重载接插件生产负荷为 81.07%-83.31%，防爆箱生产负荷为 76.8%-79.2%，满足负荷 75% 验收工况。详见表 7-1。

表 7-1 项目工况一览表

监测日期	产品名称	设计能力 (万件/a)	实际生产能力 (万件/d)	负荷	年运行时间
2019.11.20	端子	17674	45.4	77.06%	7200
	电子产品	823	2.08	75.82%	
	重载接插件	803	2.17	81.07%	
	防爆箱	5	132	79.2%	
2019.11.21	端子	17674	46.8	79.44%	
	电子产品	823	2.14	78%	
	重载接插件	803	2.23	83.31%	
	防爆箱	5	128	76.8%	

表六

验收监测结论：

1、监测结论

魏德米勒电联接（苏州）有限公司搬迁扩建项目执行了环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产的“三同时”制度；按照有关规定建立了相关环境保护管理制度，由专人负责公司环境保护管理工作。

2、固废

本项目运营期间产生的一般固体废物废边角料委托苏州盛瑞金属材料有限公司处置；危险废物废油墨抹布、废油墨包装、废抹布、废活性炭、不合格PCB板、废油抹布、废墨盒、废化学品容器委托苏州新区环保服务中心有限公司处置，废乳化液、废油脂、空压机废油、清洗废水、实验室废液、IQC废液、测量室废液以及废切削油委托苏州星火环境净化股份有限公司处置；隔油池废油脂、生活垃圾委托苏州阳山市政工程有限公司处置。

建议：

1、认真执行各项环境管理规章制度，严抓内部管理，确保各项设施正常稳定运转，从而确保各类污染物稳定达标排放，各类环保设施运行情况记录应采用统一规范格式。

2、建立健全环保规章制度，提高全体员工环境保护意识，在生产全过程减少原料损失，减少污染物产生量。

注 释

一、 附图清单

- 1、项目地理位置图；
- 2、周边概况图；
- 3、生态红线图；
- 4、厂区平面布置图；
- 5、车间平面布置图。

二、 附件清单

- 1、 变动影响分析；
- 2、 《关于对魏德米勒电联接（苏州）有限公司搬迁扩建项目环境影响报告表的审批意见》（苏新环项[2019]63号）；
- 3、 营业执照
- 4、 发改委备案文件；
- 5、 厂房租赁合同；
- 6、 建设项目环保设施竣工验收监测工况表；
- 7、 污水委托处理协议书；
- 8、 环卫清运证明；
- 9、 危废处置协议；
- 10、 一般固废处置协议；
- 11、 应急预案备案表；
- 12、 苏州泰坤检测技术有限公司检测报告。
- 13、 签字页及专家意见。
- 14、 危废转移联单
- 15、 公示截图

