

瑞宏精密电子（太仓）有限公司迁建
铝合金机壳系列产品生产项目（重新
报批）（第二阶段）
竣工环境保护验收报告

瑞宏精密电子（太仓）有限公司

2025 年 10 月

目 录

一.前言	1
1.1 项目由来	1
1.2 编制依据	2
1.3 验收程序	4
二.环境保护设施设计、施工和验收过程简况	5
2.1 设计简况	5
2.3 验收过程简况	6
2.3.1 验收过程	6
2.3.1 验收监测结论	6
2.3.2 验收意见结论	7
三. 其他环境保护措施的实施情况	8
3.1 制度措施落实情况	8
3.1.1 环保组织机构及规章制度	8
3.1.2 环境监测计划	9
3.2 配套措施落实情况	9
四. 整改工作情况	9
4.1 整改意见	9
4.2 整改完成情况	9
附件一 验收意见	10

一.前言

1.1 项目由来

瑞宏精密电子（太仓）有限公司成立于 2010 年 06 月 04 日，注册地位于太仓市沙溪镇百花南路 178 号，2023 年 06 月委托博埃纳环境工程（苏州）有限公司编制完成《瑞宏精密电子（太仓）有限公司迁建铝合金机壳系列产品生产项目（重新报批）环境影响报告表》。2023 年 7 月 14 日苏州市生态环境局核发了《关于瑞宏精密电子（太仓）有限公司迁建铝合金机壳系列产品生产项目（重新报批）环境影响报告表的批复》（苏环建〔2023〕85 第 147 号）。项目第一阶段于 2023 年 10 月 07 日开展自主验收评审会，通过了环保竣工验收并获取了专家意见。第一阶段的验收产能为年产铝合金电子产品机壳 1500 万套、金属模具 2000 套（不包括“注塑工序”，上述工序委外）

本项目（第二阶段）于 2025 年 08 月开工建设，2025 年 10 月竣工并开始调试。瑞宏精密电子（太仓）有限公司委托苏州国森检测技术有限公司对本项目进行竣工环境保护验收监测工作，于 2025 年 10 月 09 日~10 日进行验收监测，并于 2025 年 10 月编制完成第二阶段验收报告。

本项目（第二阶段）验收项目产生废气主要为注塑废气、切削油雾，注塑废气经集气罩收集后进入“二级活性炭吸附装置（1#）”处理后通过 23 米高排气筒有组织排放、切削油雾产生量较少，直接于车间无组织排放；噪声主要为注塑机等机器产生的运转噪声；本次验收项目运行期产生的危险废物能妥善处置，不会产生二次污染。

职工人数、工作制度：环评配置员工 30 人，第一阶段配置员工 400 人，不设置食堂及住宿，全年工作 300 天，两班制，每班工作 10h，年工作时数 6000h，本项目（第二阶段）不新增员工。

根据国家环保部《建设项目竣工环境保护验收管理暂行办法》等文件的要求，受瑞宏精密电子（太仓）有限公司委托，苏州国森检测技术有限公司承接了该项目的竣工环保验收监测工作，并对该项目进行了现场勘查，在详细检查及收集、查阅有关资料的基础上，企业根据监测结果编制了验收监测方案，根据本项目的环保审批文件和竣工环保验收监测方案，苏州国森检测技术有限公司于 2025 年 10 月 09 日~10 日对该建设项目（第二阶段）产生的废气及厂界噪声进行了现场

监测。根据监测结果及现场环境管理检查情况，编制了本项目竣工环保验收监测报告（第二阶段），为该项目竣工环保验收及环境管理提供科学依据。

2025 年 10 月 24 日，瑞宏精密电子（太仓）有限公司组织验收监测单位（苏州国森检测技术有限公司）的代表以及 2 位专家组成验收工作组（名单附后）。按照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》中相关规定与要求，并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、本项目环境影响报告表和苏州市生态环境局对本项目的审批意见等要求对本项目（第二阶段）进行环境保护验收。查看了项目工程建设、环保管理及污染防治措施经现场踏勘与核查，形成验收意见。瑞宏精密电子（太仓）有限公司对验收意见中提出问题逐条进行整改。结合项目验收监测报告、竣工验收意见及项目环评的相关资料，编制了《瑞宏精密电子（太仓）有限公司迁建铝合金机壳系列产品生产项目（重新报批）竣工环境保护验收报告（第二阶段）》。

1.2 编制依据

- （1）《建设项目环境保护管理条例》（国务院令（2017 年）第 682 号令）；
- （2）《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》；
- （3）《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评〔2017〕4 号）；
- （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 年〕2 号，江苏省环境保护厅）；
- （5）《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，江苏省环境保护厅）；
- （6）《瑞宏精密电子（太仓）有限公司迁建铝合金机壳系列产品生产项目（重新报批）环境影响报告表》，2023 年 06 月；
- （7）《关于瑞宏精密电子（太仓）有限公司迁建铝合金机壳系列产品生产项目（重新报批）环境影响报告表的批复》，苏州市生态环境局，（苏环建〔2023〕85 第 147 号），2023 年 7 月 14 日；
- （8）《污染影响类建设项目重大变动清单(试行)》环办环评函〔2020〕688 号；
- （9）《关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知》（苏环办〔2021〕122 号）；
- （10）《瑞宏精密电子（太仓）有限公司迁建铝合金机壳系列产品生产项目（重

新报批）验收检测报告》苏州国森检测技术有限公司（报告编号：GSC25093609 I）；

（11）《固定污染源排污登记回执》（登记编号：913205855558590463002Y，有效期：2023 年 09 月 11 日至 2028 年 09 月 10 日）；

（12）建设的实际生产状况及提供的其他技术资料。

1.3 验收程序

本项目严格按照《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》之规定要求执行，为该项目竣工环保验收及环境管理提供科学依据，具体如下：

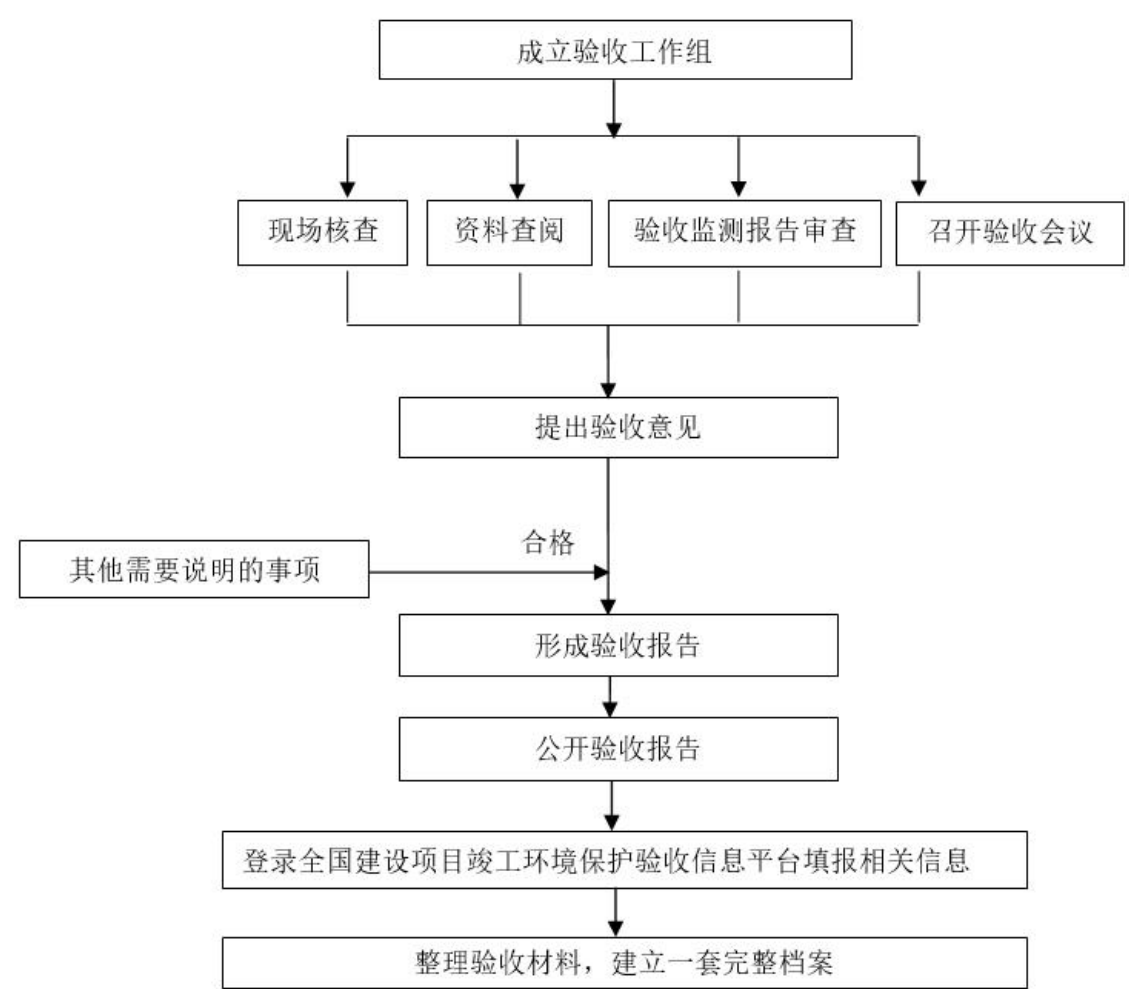


图 1.1 验收程序框图

二.环境保护设施设计、施工和验收过程简况

2.1 设计简况

瑞宏精密电子（太仓）有限公司成立于 2010 年 06 月 04 日，注册地位于太仓市沙溪镇百花南路 178 号，2023 年 06 月委托博埃纳环境工程（苏州）有限公司编制完成《瑞宏精密电子（太仓）有限公司迁建铝合金机壳系列产品生产项目（重新报批）环境影响报告表》。2023 年 7 月 14 日苏州市生态环境局核发了《关于瑞宏精密电子（太仓）有限公司迁建铝合金机壳系列产品生产项目（重新报批）环境影响报告表的批复》（苏环建〔2023〕85 第 147 号）。项目第一阶段于 2023 年 10 月 07 日开展自主验收评审会，通过了环保竣工验收并获取了专家意见。第一阶段的验收产能为年产铝合金电子产品机壳 1500 万套、金属模具 2000 套（不包括“注塑工序”，上述工序委外）

本项目（第二阶段）于 2025 年 08 月开工建设，2025 年 10 月竣工并开始调试。瑞宏精密电子（太仓）有限公司委托苏州国森检测技术有限公司对本项目进行竣工环境保护验收监测工作，于 2025 年 10 月 09 日~10 日进行验收监测，并于 2025 年 10 月编制完成第二阶段验收报告。

本项目（第二阶段）验收项目产生废气主要为注塑废气、切削油雾，注塑废气经集气罩收集后进入“二级活性炭吸附装置（1#）”处理后通过 23 米高排气筒有组织排放、切削油雾产生量较少，直接于车间无组织排放；噪声主要为注塑机等机器产生的运转噪声；本次验收项目运行期产生的危险废物能妥善处置，不会产生二次污染。

2.2 施工简况

1、废水

本项目（第二阶段）不新增外排废水。

2、废气

本项目（第二阶段）产生的废气主要为注塑工序产生的注塑废气和注塑模具维修过程中产生的切削油雾。注塑废气利用集气罩收集，经二级活性炭吸附处理后通过 23 米高排气筒 DA003 有组织排放。

3、噪声

本项目第二阶段产生噪声主要来源于注塑机等设备运行噪声,合理布置设备

安放位置、选用低噪声设备。

4、固体废物

本项目（第二阶段）产生的固体废物包括：废边角料、废活性炭、废切削液等。

本项目（第二阶段）加工过程产生的废边角料为一般固废，收集后外卖至苏州天能再生资源利用有限公司回收利用；废活性炭、废切削液为危险废物，产生后委托昆山市利群固废处置有限公司。

一般固废仓库面积为 250m²，经分析，实际建设的一般固废仓库能满足本项目一般固废暂存的需要。项目产生的废切削液、废活性炭等危险废物按要求贮存在危废仓库中，危废仓库面积为 100m²，危废仓库已配备环氧地坪、仓库内外监控摄像头、防渗漏托盘，危废标志牌已按照省生态环境厅《关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见》（苏环办〔2019〕327 号）文件要求，固定在危废对应位置。

2.3 验收过程简况

2.3.1 验收过程

受瑞宏精密电子（太仓）有限公司的委托，苏州国森检测技术有限公司承接了该项目（第二阶段）的竣工环保验收监测工作，并于 2025 年 09 月 27 日进行了现场踏勘，踏勘期间实际建设的生产设备和工艺流程与本项目环评基本一致。根据现场实际情况编制了“三同时”验收监测方案。

根据本项目的环保审批文件和竣工环保验收监测方案，苏州国森检测技术有限公司于 2025 年 10 月 09 日~10 日对该建设项目产生的废水、废气、厂界噪声进行了现场监测。根据监测结果及现场环境管理检查情况，编制本项目竣工环保验收监测报告。

2025 年 10 月 24 日，瑞宏精密电子（太仓）有限公司组织成立验收组。验收组听取了建设单位对本项目建设情况的介绍、监测单位对本项目竣工验收监测情况的介绍，踏勘了建设项目现场，审阅和核实了相关资料形成验收意见。

2.3.1 验收监测结论

苏州国森检测技术有限公司于 2025 年 10 月 09 日~10 日对本项目进行了现场监测，并编写了竣工验收监测报告。监测结论如下：

（1）废水

本项目（第二阶段）不新增外排废水。

（2）废气

监测结果表明：验收监测期间，本项目（第二阶段）有组织非（DA003）甲烷总烃、酚类排放符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 标准，无组织非甲烷总烃、酚类排放符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 9 中标准；非甲烷总烃厂房外监控点无组织排放符合江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 标准。放监控点颗粒物小时浓度平均值最大值满足《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2020）表 3 标准。

（3）噪声

监测结果表明：验收监测期间，本项目（第二阶段）验收噪声监测点位，厂界周围共设 3 个监测点，本项目为园区内企业，噪声点位偏移至大厂界，南厂界邻河，点位取消监测，（东、西、北）厂界的昼、夜间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类区标准。

（4）固废

本项目（第二阶段）各类固废、危废均按类别进行了临时存放，存放管理符合相应规范要求；落实了固体废弃物管理和转移制度，并与江苏省危险废物动态管理系统联网；最终各类固废都得到妥善处理、处置或综合利用，实现零排放。

综上所述，“瑞宏精密电子（太仓）有限公司迁建铝合金机壳系列产品生产项目（重新报批）（第二阶段）”基本按照环评及批复的要求进行建设，较好的落实了各项环保工程措施。项目废水、废气和厂界噪声达标排放，固体废弃物妥善处理不造成二次污染。本次环境保护验收监测认为该项目符合建设项目竣工环境保护验收条件，建议通过验收。

2.3.2 验收意见结论

验收组经现场检查和认真讨论评议，环境影响报告表经批准后，项目已投入运行内容的性质、规模、地点、采用的生产工艺及防治污染措施未发生重大变动，已按照环评及环评批复的要求建设了废水、废气、噪声、固废环境保护设施，执行了环保“三同时”制度，环保设施运行正常，验收监测数据表明主要污染物达

标排放，项目在立项以来过程中无环境投诉、违法或处罚记录。对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，验收工作组同意“瑞宏精密电子（太仓）有限公司迁建铝合金机壳系列产品生产项目（重新报批）（第二阶段）”竣工废气、噪声、固废环保设施验收合格。

三. 其他环境保护措施的实施情况

3.1 制度措施落实情况

3.1.1 环保组织机构及规章制度

1、环保领导小组组长岗位职责

◆严格遵守并认真贯彻执行国家的有关法律法规和政策，是企业环保第一责任人，对企业的环保全面负责。

◆建立健全公司环保管理机构，督察成立环保主管部门，任专职环保管理人员，负责日常环保管理工作。

◆建立健全企业环保责任制，并督促审查、考核环保责任制的落实情况。

◆落实环保技术措施经费，保证环保工作投入。

◆定期组织召开环保会议，讨论解决环保工作中存在的问题。

2、环保领导小组副组长岗位职责

◆直接负责公司环保工作，协助组长实现环保工作目标。

◆及时向组长汇报本公司环保工作情况及改进措施和意见。

◆每月组织一次环保工作大检查，并亲自参加，对查出的问题及隐患，提出整改措施并检查落实情况。

◆组织编制公司年度环保工作计划，主持制定环保规章制度、环保专业考核办法，并组织落实。

◆检查监督各分部门搞好环保工作。

◆检查指导有关部室领导职责范围内的环保工作。

◆每季召开一次环保工作会议，听取有关部门的汇报，研究解决环保工作的重大问题。

3、环保领导小组成员岗位职责

◆在分管副组长的领导下，负责抓好岗位的环保工作。

◆认真执行上级环保法律法规、方针、政策及文件。

- ◆定期组织人员召开环保会议，及时传达上级的文件和指示。
- ◆经常深入现场，了解污染情况，提出整改措施。
- ◆负责本单位的环保宣传、教育、培训工作。
- ◆参加本单位范围内的污染事故调查、分析及处理工作。
- ◆负责本单位的环保达标验收组织及管理工作。
- ◆参加本单位各种建设项目环保设计审查、施工、监督及验收工作。
- ◆负责本单位的日常环保工作。

3.1.2 环境监测计划

污染源监测：

噪声：对噪声源实行每季度监测 1 天（昼间、夜间各 1 次），监测项目为厂界四周噪声。

废气：对建设项目废气有组织和无组织排放进行检测，厂界无组织检测时根据风向设置监测点，上风向 1 个点下风向三个点，检测项目及检测频次见 3-1。

表 3-1 建设项目废气污染源监测

监测点位置	监测项目	监测频率
DA003 排气筒出口	非甲烷总烃、酚类	1 次/年
车间外 1 米	非甲烷总烃	1 次/年
上风向 G1	非甲烷总烃、酚类	1 次/年
下风向 G2	非甲烷总烃、酚类	1 次/年
下风向 G3	非甲烷总烃、酚类	1 次/年
下风向 G4	非甲烷总烃、酚类	1 次/年

3.2 配套措施落实情况

利用现有租赁厂房预留区进行适应性改造，只需对其厂房进行简单的加装彩钢板、装修以及安装设备等，不新征用地，无土建工程，不存在居民变迁问题，不造成新的生态破坏。

四. 整改工作情况

4.1 整改意见

无。

4.2 整改完成情况

/

附件一 验收意见

《瑞宏精密电子（太仓）有限公司迁建铝合金机壳系列产品生产项目（重新报批）（第二阶段）》 竣工环境保护验收意见

根据《建设项目环境保护管理条例》的规定，2025年10月24日，瑞宏精密电子（太仓）有限公司组织验收监测单位（苏州国森检测技术有限公司）的代表以及2位专家组成验收工作组（名单附后），对公司“迁建铝合金机壳系列产品生产项目（重新报批）（第二阶段）”进行竣工环境保护验收。验收工作组根据《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》、项目（第二阶段）竣工环境保护验收监测报告、项目环境影响报告表及苏州市行政审批局审批意见等文件，经现场踏勘、审阅相关资料和认真讨论评议，提出竣工环境保护验收意见如下：

一、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

建设地点：太仓市沙溪镇百花南路178号。项目南侧为河流（隔河流为农田），东侧为百米泾，西侧为百花南路（隔路为农田），北侧为格尔泰公司、海丰金属制品公司和正帆百泰公司。项目地500m范围内有环境敏感点，最近敏感点为东南侧散户（位于本项目东南侧320m处）。

建设规模、主要建设内容：年产铝合金电子产品机壳1500万套、金属模具2000套。

本项目分阶段建设，第一阶段“年产铝合金电子产品机壳1500万套、金属模具2000套（不包括“注塑工序”，上述工序委外）”已通过竣工环保验收；本次验收的第二阶段主要配置了“41台注塑机、12台料斗干燥机、3台除湿干燥送料一体机、4台拌料机、6台吸料机、16台伺服节能机械手、8台水冷式冷水机、10台模温机、9台CNC高速加工中心机、8台放电加工机、5台铣床、6台手摇平面磨床、1台马鞍车床、1台精密切断研磨机、1台万能平面铣倒角机”及相关配套设备，第二阶段验收完成后产能不变，注塑工段自主生产。

本项目（第二阶段）不新增员工，全厂定员400人；年工作300天，两班10小时工作制，年工作时数6000小时。

（二）建设过程及环保审批情况

本项目于2022年10月27日通过苏州太仓沙溪镇人民政府(备案号:沙政发备(2022)120号),其环境影响报告表由南京博环环保有限公司于2023年06月编制完成,2023年7月14日通过苏州市生态环境局审批(批文号:苏环建(2023)85第147号)。本项目分阶段建设,第一阶段于2023年10月07日通过竣工环境保护验收,第一阶段主要配置了“点胶机、热压机、冷压机、成型机、点胶机、温模机”等生产设备及配套辅助设施,年产铝合金电子产品机壳1500万套、金属模具2000套(不包括“注塑工序”,上述工序委外)。本次验收的第二阶段于2025年08月开工建设,于2025年10月竣工并开始调试。2025年10月09日-10日,苏州国森检测技术有限公司对本项目(第二阶段)进行竣工环保验收监测并出具了检测报告(报告编号:GSC25093609 I),建设单位根据验收监测结果等并编制了项目竣工环保验收监测报告。建设单位已于2023年09月11日取得最新固定污染源排污登记回执(登记编号:913205855558590463002Y)。

本项目在立项、审批、第一阶段及第二阶段建设、调试、验收监测过程中无环境投诉、违法或处罚记录。

（三）投资情况

本项目(第二阶段)实际总投资1000万元人民币,其中环保投资30万元,环保投资占总投资比例为3%。

（四）验收范围

本次验收范围为“苏环建(2023)85第147号”批复对应的建设项目(第二阶段)生产设施及配套公辅设施,全厂年产铝合金电子产品机壳1500万套、金属模具2000套,注塑工段自主生产。

二、工程变动情况

与环评表比较,本项目(第二阶段)变动如下:

（1）有组织废气排放口高度变化:

环评设计DA003废气排气筒排放高度为15米,实际第一阶段因厂房高度原因,DA003废气排气筒排放高度为23米。

（2）设备变动

原环评中仅分析了注塑工序需要的注塑机,未考虑到注塑机配套的

相关设备以及注塑机配套模具的日常维修所需设备，本项目（第二阶段）建设过程中，增加了注塑配套设备及注塑模具维修。增加的注塑机配套设备包括：12 台料斗干燥机、3 台除湿干燥送料一体机、4 台拌料机、6 台吸料机、16 台伺服节能机械手、8 台水冷式冷水机、10 台模温机；注塑模具维修设备包括：9 台 CNC 高速加工中心机、8 台放电加工机、5 台铣床、6 台手摇平面磨床、1 台马鞍车床、1 台精密切断研磨机、1 台万能平面铣倒角机。增加的设备属于注塑机配套的设备、模具维修设备。不属于主要生产设备，不会影响日常生产情况。经调试期的生产情况可知，以上变动不影响项目年产能；其它设备数量均未超过环评中拟定量。

注塑机增加的配套设备有：料斗干燥机、除湿干燥送料一体机、拌料机、吸料机、伺服节能机械手、水冷式冷水机、模温机。料斗干燥机和除湿干燥送料一体机主要利用电加热对塑料粒子进行烘干，烘干温度为 60~70℃，烘干时间为 15~20min，由于烘干温度较低，达不到塑料粒子的加热分解温度，无有机废气产生。部分产品的塑料粒子按照比例投入拌料机中进行混合，本项目（第二阶段）使用的塑料粒子粒径较大，且混料过程中拌料机是出于密闭状态，因此混料过程中不产生任何污染物。吸料机利用抽真空将塑料粒子送入注塑机中，该过程中不产生任何的污染物。水冷式冷水机和模温机主要用于注塑过程中的间接冷却，冷却用水在冷水机和模温机中循环利用，不产生废水。综上所述，新增的注塑机配套设备不会新增污染物。

注塑模具没两个月需要维修一次，维修设备有：CNC 高速加工中心机、放电加工机、铣床、手摇平面磨床、马鞍车床、精密切断研磨机、万能平面铣倒角机，为机加工设备，加工过程中产生的污染物主要为切削液挥发产生的切削油雾以及废边角料。经本项目（第二阶段）调配过程中可知，注塑模具维修过程中切削液消耗量较少，切削油雾产生量极少，加强车间通排风后于车间无组织排放；固体废物主要为废边角料，属于一般固废，收集后外卖至苏州天能再生资源利用有限公司回收利用。

综上所述，该变动对周围环境影响较少。

（3）工作时长调整

原环评中设计注塑工序配套 50 台注塑机，注塑工序的作业时间

为 3000h/a，第二阶段实际建设中，因资金短缺，注塑机实际投入数量为 41 台（剩余 9 台注塑机企业决定在第三阶段投入建设），为达到因注塑工序产量减少而影响铝合金电子产品机壳正常生产的目的，企业将注塑工序作业时间从 3000h/a 调整为 4000h/a。该变动让注塑工序生产的塑料配件半成品能够满足铝合金电子产品机壳的生产需求。

对照《污染影响类建设项目重大变动清单(试行)》（环办环评函[2020]688 号），建设单位分析后认为上述变动不属于重大变动，并已按《关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知》（苏环办[2021]122 号）要求编制了《建设项目一般变动环境影响分析》。

三、环境保护设施建设情况

（一）废水

本项目(第二阶段)不新增废水。

（二）废气

本项目(第二阶段)废气主要为注塑废气、切削油雾，注塑废气经集气罩收集后进入“二级活性炭吸附装置”处理后通过 23 米高排气筒有组织排放、切削油雾产生量较少，这季节于车间无组织排放。

（三）噪声

本项目(第二阶段)噪声主要为 UV 注塑机、风机等设施运行噪声，采取“选用低噪声设备、基础减震、厂房隔声”等隔声降噪措施。

（四）固体废物

本项目(第二阶段)固废主要为废边角料、废活性炭、废切削液。其中废边角料为一般固废，收集后外卖至苏州天能再生资源利用有限公司回收利用；废活性炭、废切削液为危险废物，产生后委托昆山市利群固废处置有限公司。已提供危废处置协议。

厂内已建一间一般固废仓库和一间危废仓库，一般固废仓库面积为 250m²和危废仓库面积为 100m²。危废仓库已落实防腐防渗防泄漏措施和标准化的标识牌，并安装摄像头，符合相关规定要求。

（五）其他环保措施

排污口规范化设置

公司已基本按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》设置了各类排放口，废水排放口、废气排气筒、固废暂存场所已规范设置了环

保标志牌，废水排放口、废气排气筒已设置了规范的采样口。

四、环境保护设施调试效果

2025年10月09日-10日，苏州国森检测技术有限公司对本项目（第二阶段）进行竣工环保验收监测并出具了检测报告，建设单位根据验收监测结果等编制了本项目（第二阶段）竣工环保验收监测报告。根据“验收监测报告”，验收监测期间：

（一）工况

本项目（第二阶段）生产设备正常运转、各项环保设施正常运行，满足建设项目竣工环保验收监测工况条件要求。

（二）环保设施处理效果

“二级活性炭吸附装置(1#)”对废气“非甲烷总烃”的处理效率为40.8%-67.5%。

（三）污染物排放情况

1、废气

本项目（第二阶段）DA003排气筒排放的注塑废气中“非甲烷总烃、酚类”的排放浓度及排放速率符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表5排放限值要求；厂区内无组织排放监控点“非甲烷总烃”小时浓度符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表2排放限值要求；厂界无组织排放监控点“非甲烷总烃、酚类”小时浓度符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表9排放限值要求。

2、厂界噪声

本项目属于园区内企业，噪声点位偏移至大厂界，南厂界邻河，点位取消监测；东、西、北厂界昼、夜间噪声监测值符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准要求。

3、固废

本项目（第二阶段）各类固废均得到妥善处置，实现零排放。

五、验收结论

验收组经现场检查和认真讨论评议，环境影响报告表经批准后，项目已投入运行内容的性质、规模、地点、采用的生产工艺及防治污染措施未发生重大变动，已按照环评及环评批复要求建设了环境保护设施，

执行了环保“三同时”制度，环保设施运行正常，主要污染物达标排放。

对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，验收工作组认为“瑞宏精密电子（太仓）有限公司迁建铝合金机壳系列产品生产项目（重新报批）（第二阶段）”竣工环保设施验收合格。

六、后续要求

（一）做好废气收集工作，提高废气收集效率，减少废气无组织排放；加强废气处理装置的日常运行管理，活性炭吸附装置安装压差计，使用高碘值活性炭并及时更换废活性炭，提高废气污染物处理效率；及时开展废气处理设施安全风险辨识并采取有效措施控制风险，确保其安全正常运行。

（二）做好各类危废产生、收集、暂存、处理处置工作及相应的台账工作，确保其得到妥善处置，不造成二次污染。

（三）加强环境风险防范，及时编制突发环境事件应急预案，并定期开展应急培训及演练，避免突发环境事件的发生。

（四）按《排污单位自行监测技术指南》（HJ819-2017）要求做好后续的自行监测工作，同时做好相应的台账工作。

七、验收人员信息

验收工作组人员名单附后。

瑞宏精密电子（太仓）有限公司

2025 年 10 月 24 日

建设项目一般变动环境影响分析

项目名称：瑞宏精密电子（太仓）有限公司迁建铝合金机壳
系列产品生产项目（重新报批）（第二阶段）

建设单位（盖章）：瑞宏精密电子（太仓）有限公司

瑞宏精密电子（太仓）有限公司

编制日期：2025 年 10 月

目 录

1.项目情况	1
1.1 任务由来	1
1.2 排放标准	2
1.2.1 废气排放标准	2
1.2.2 噪声排放标准	3
2.项目变动情况	3
2.1 项目概况	3
2.1.1 项目主要产品产量	4
2.1.2 项目主要原辅材料	4
2.1.3 主要生产设备一览表	5
2.1.4 生产工艺流程	8
2.2 本次变动内容及分析	10
2.3 变化前后污染源强和污染防治措施	11
2.4 变化前后污染物排放“三本帐”	12
3.结论与要求	12
3.1 结论	12
3.2 要求	12

1.项目情况

1.1 任务由来

瑞宏精密电子（太仓）有限公司成立于 2010 年 06 月 04 日，注册地位于太仓市沙溪镇百花南路 178 号，2023 年 06 月委托博埃纳环境工程（苏州）有限公司编制完成《瑞宏精密电子（太仓）有限公司迁建铝合金机壳系列产品生产项目（重新报批）环境影响报告表》。2023 年 7 月 14 日苏州市生态环境局核发了《关于瑞宏精密电子（太仓）有限公司迁建铝合金机壳系列产品生产项目（重新报批）环境影响报告表的批复》（苏环建〔2023〕85 第 147 号）。项目第一阶段于 2023 年 10 月 07 日开展自主验收评审会，通过了环保竣工验收并获取了专家意见。第一阶段的验收产能为年产铝合金电子产品机壳 1500 万套、金属模具 2000 套（不包括“注塑工序”，上述工序委外）。

本项目第二阶段现已建成并投入试运转，并委托苏州国森检测技术有限公司对本项目开展环保竣工验收监测工作，在本项目环保竣工验收现场监测期间，本项目生产正常、稳定，各项目环保治理设施均正常运行。

经对照原环评及批复，发现已建成项目存在以下变化：

（1）有组织废气排放口高度变化：

环评设计 DA003 废气排气筒排放高度为 15 米，实际第一阶段因厂房高度原因，DA003 废气排气筒排放高度为 23 米。

（2）设备变动

原环评中仅分析了注塑工序需要的注塑机，未考虑到注塑机配套的相关设备以及注塑机配套模具的日常维修所需设备，本项目（第二阶段）建设过程中，增加了注塑配套设备及注塑模具维修。增加的注塑机配套设备包括：12 台料斗干燥机、3 台除湿干燥送料一体机、4 台拌料机、6 台吸料机、16 台伺服节能机械手、8 台水冷式冷水机、10 台模温机；注塑模具维修设备包括：9 台 CNC 高速加工中心机、8 台放电加工机、5 台铣床、6 台手摇平面磨床、1 台马鞍车床、1 台精密切断研磨机、1 台万能平面铣倒角机。增加的设备属于注塑机配套的设备、模具维修设备。不属于主要生产设备，不会影响日常生产情况。经调试期的生产情况可知，以上变动不影响项目年产能；其它设备数量均未超过环评中拟定量。

注塑机增加的配套设备有：料斗干燥机、除湿干燥送料一体机、拌料机、吸

料机、伺服节能机械手、水冷式冷水机、模温机。料斗干燥机和除湿干燥送料一体机主要利用电加热对塑料粒子进行烘干，烘干温度为 60~70℃，烘干时间为 15~20min，由于烘干温度较低，达不到塑料粒子的加热分解温度，无有机废气产生。部分产品的塑料粒子按照比例投入拌料机中进行混合，本项目（第二阶段）使用的塑料粒子粒径较大，且混料过程中拌料机是处于密闭状态，因此混料过程中不产生任何污染物。吸料机利用抽真空将塑料粒子送入注塑机中，该过程中不产生任何的污染物。水冷式冷水机和模温机主要用于注塑过程中的间接冷却，冷却用水在冷水机和模温机中循环利用，不产生废水。综上所述，新增的注塑机配套设备不会新增污染物。

注塑模具没两个月需要维修一次，维修设备有：CNC 高速加工中心机、放电加工机、铣床、手摇平面磨床、马鞍车床、精密切断研磨机、万能平面铣倒角机，为机加工设备，加工过程中产生的污染物主要为切削液挥发产生的切削油雾以及废边角料。经本项目（第二阶段）调配过程中可知，注塑模具维修过程中切削液消耗量较少，切削油雾产生量极少，加强车间通排风后于车间无组织排放；固体废物主要为废边角料，属于一般固废，收集后外卖至苏州天能再生资源利用有限公司回收利用。

综上所述，该变动对周围环境影响较少。

（3）工作时长调整

原环评中设计注塑工序配套 50 台注塑机，注塑工序的作业时间为 3000h/a，第二阶段实际建设中，因资金短缺，注塑机实际投入数量为 41 台（剩余 9 台注塑机企业决定在第三阶段投入建设），为达到因注塑工序产量减少而影响铝合金电子产品机壳正常生产的目的，企业将注塑工序作业时间从 3000h/a 调整为 4000h/a。该变动让注塑工序生产的塑料配件半成品能够满足铝合金电子产品机壳的生产需求。

经对照《污染影响类建设项目重大变动清单（实行）》（环办环评函〔2020〕688 号）及《关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知》（苏环办〔2021〕122 号）文件，该变动未新增污染物及排放量，属于一般变动。

1.2 排放标准

1.2.1 废气排放标准

本项目（第二阶段）有组织废气（DA003）排放的非甲烷总烃和酚类执行《合

成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 标准。

厂界无组织非甲烷总烃、酚类执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 9 标准，厂区内非甲烷总烃执行江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 标准。具体标准见下表。

表 1.2-1 废气排放标准

污染物	最高允许 排放浓度 mg/m ³	最高允许 排放速率 kg/h	排气筒 高度 m	单位产品 排放量 kg/t	标准	备注
非甲烷 总烃	60	/	15	0.3	《合成树脂工业污染物排放标准》 （GB31572-2015）表 5 标准	DA003 排气筒
酚类	15	/	15	/		

备注：a 为 NMHC 污染物控制设施总去除效率≥90%时，等同于满足最高允许排放速率限值要求。

表 1.2-2 厂界无组织废气排放标准

污染物	无组织排放监控浓度限值 mg/m ³		标准
	监控点	浓度	
非甲烷总烃	企业边界	4.0	《合成树脂工业污染物排放标准》 （GB31572-2015）表 9 标准
酚类	企业边界	0.02	

表 1.2-3 厂区内非甲烷总烃无组织排放标准

污染物名称	浓度（mg/m ³ ）	监测点	标准来源
NMHC	6	监控点处 1h 平均浓度值	江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 标准
	20	监控点处任意一次浓度值	

1.2.2 噪声排放标准

本项目厂界噪声排放标准执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准。标准值如下：

表 6-4 噪声执行标准一览表

类别	昼间	夜间
3类	65dB（A）	55dB（A）

2.项目变动情况

2.1 项目概况

项目名称：瑞宏精密电子（太仓）有限公司迁建铝合金机壳系列产品生产项目（重新报批）（第二阶段）；

建设地点：太仓市沙溪镇百花南路 178 号；

本项目（第二阶段）投资总额：1000 万元，其中环保投资 30 万元；

工作人数：项目第二阶段不新增员工，项目全厂定员 400 人；

工作时数：年工作日为 300 天，10 小时/班，两班制；

2.1.1 项目主要产品产量

表 2.1-1 本项目主要产品产量

工程内容	产品名称	设计产量	第一阶段实际产量	第二阶段实际产量	运行时间	备注
生产车间	铝合金电子产品机壳	1500 万套/年	1500 万套/年	1500 万套/年	6000h/a	第二阶段主要建设内容为“铝合金电子产品机壳”注塑工段
	金属模具	2000 套/年	2000 套/年	2000 套/年		

2.1.2 项目主要原辅材料

表 2.1-2 主要原辅材料消耗情况表

序号	物料名称	主要组分、规格、指标	环评年耗量 (t/a)	第一阶段实际年耗量 (t/a)	第二阶段实际年耗量 (t/a)	变化量	备注
1	铝合金板材	硅、铁、铜、锰、镁、铬、镍、锌、铝	1372 吨	1372 吨	1372 吨	0	/
2	保护膜	PE 膜	92000 米	92000 米	92000 米	0	/
3	模具铁	/	2000 套	2000 套	2000 套	0	/
4	PC 塑料粒子	聚碳酸酯；50kg/袋	300 吨	/	300 吨	0	/
5	PP 塑料粒子	聚丙烯；固态；50kg/袋	300 吨	/	300 吨	0	/
6	切削液	石蜡油 10-40%、油性剂 2-10%、防锈剂 5-30%、乳化剂 2-6%、表面活性剂 2-10%；杀菌剂 1-4%；200L/桶	6 吨	6 吨	6 吨	0	/
7	润滑油	主要为饱和的环烷烃与链烷烃混合物；200L/桶	2.2 吨	2.2 吨	2.2 吨	0	/
8	无水乙醇	乙醇 99.7%；20kg/桶	0.2 吨	0.2 吨	0.2 吨	0	/
9	高性能结构胶	甲基丙烯酸甲酯 10-40%、甲基丙烯酸 1-10%、无害原料 15-45%、过氧化苯甲酰 1-10%；25ml/支、50ml/支	4.5 吨	4.5 吨	4.5 吨	0	/

10	液压油	主要为石油加氢轻馏分（脱芳香烃重质矿物油精200-250）；200L/桶	5 吨	5 吨	5 吨	0	/
11	金刚砂	/	4 吨	4 吨	4 吨	0	/
12	无纺布	/	0.8 吨	0.8 吨	0.8 吨	0	/

2.1.3 主要生产设备一览表

表 2.1-3 主要生产设备一览表

序号	设备名称	型号/规格	环评审批量	第一阶段全厂实际数量	第二阶段全厂实际数量	变化量	备注
1	点胶机	LT-400R	26	26	26	0	点胶、热压工序
2	五轴点胶机	SR400LF-R-360°	13	13	13	0	
3	高精点胶机	LF-44HF	10	10	10	0	
4	五轴点胶机	五轴点胶机	7	7	7	0	
5	伺服点胶机	伺服点胶机	22	22	22	0	
6	热压机	L400*W300（一模三穴）、L550*W370	32	32	32	0	
7	热熔机	L650*W660*H1700、行程加高	33	33	33	0	
8	冷压机	/	34	34	34	0	
9	自动热压机	一模一穴、一模四穴	54	54	54	0	
10	单座型气辅成型机	40TON	1	1	1	0	
11	热压机	泰宇 TY0001	8	8	8	0	
12	热压机	精英 600 型滑轨式	4	4	4	0	
13	热压机	WLR600	1	1	1	0	
14	热压机	WLR6022	3	3	3	0	
15	膜温机	油式膜温机	1	1	1	0	
16	点胶机	LT-400R	2	2	2	0	
17	手印台	400H	3	3	3	0	
18	ABB 机械手	1600	18	18	18	0	检验、组装工序
19	冰水机	AC-02AS、奥天诚	8	8	8	0	
20	风冷式冰水机	AC-01A	4	4	4	0	

瑞宏精密电子（太仓）有限公司迁建铝合金机壳系列产品生产项目（重新报批）（第二阶段）一般变动环境影响分析

21	模温机	温德生、1CIC-120-2	12	12	12	0	
22	辅料机	1200	14	14	14	0	
23	CCD 检测机	台皇鑫	4	4	4	0	
24	拓正精密水磨	TZ-5010AHR 半自动	1	1	1	0	工件打磨工序
25	ABB 机械手	1600（用于工件打磨，湿式打磨）	13	13	13	0	
26	输送烤箱	IR 红外线	1	1	1	0	
27	喷砂机	尚柏 TM-CT20、中顺 ZS-1600SA-24	3	3	3	0	
28	筛砂机	/	1	1	1	0	
29	清洗烘干线	W500*L200*500	3	3	3	0	工件清洗工序
30	UV 干燥机	ZXLV-752、LTUV-502	2	2	2	0	工件干燥工序
31	台式小烤箱	W450*350*450	1	1	1	0	
32	切割机	CO2-GLA-9060-HJ100B、DSX001	2	2	2	0	精修加工工序
33	研磨机	W60*L200*500	2	2	2	0	
34	皮膜线	PRE01	1	1	1	0	
35	贴膜机	LAM01500LB	2	2	2	0	
36	CNC 机台	Ø-D14MIA、MC-500/24000、V-960S、VC P106	190	190	190	0	机械加工工序
37	大精雕机	JDVT600_A12S、JDVT600T_A13S	20	20	20	0	
38	小精雕机	JDLGS230、JDLGC_ATC、JDLGC16_A8、JDLGS_DZ	20	20	20	0	
39	精雕机	正阳	5	5	5	0	
40	PCB 成型机	RU6E	1	1	1	0	
41	镗雕机	SL-U3、UV-HJ3W、DPF-HJ30B、DPF-HJ20B、HJ30W、	97	97	97	0	镗雕工序

瑞宏精密电子（太仓）有限公司迁建铝合金机壳系列产品生产项目（重新报批）（第二阶段）一般变动环境影响分析

		SL-FM30、 A4-08、 SL-F50、30W					
42	真空泵	200 立方/H	7	7	7	0	
43	废金属压块机	YDF-130A	1	1	1	0	
44	金丰冲床	110T、80T、 160T、110T、 250T	90	90	90	0	
45	压合式抹油机	/	4	4	4	0	
46	喷油机	/	2	2	2	0	
47	奇力连杆机械手	1100	2	2	2	0	
48	青林连杆机械手	1200	1	1	1	0	
49	威创连杆机械手	1200	1	1	1	0	冲压工序
50	独立四轴机械手	OR-1200	11	11	11	0	
51	送料机	/	4	4	4	0	
52	割膜机	80W	7	7	7	0	
53	油压式切挂机	/	1	1	1	0	
54	输送带	2300-900、 1250-900、 2000-650	25	25	25	0	
55	翻转机	/	4	4	4	0	
56	铣床	TOM-4K-1、 TZ-5H、 XZ-6K	3	3	3	0	
57	平面磨床	jiande250、 RGS-5010AH R、KGS-200S、 MS618A	4	4	4	0	
58	线切割机	640L、530L	2	2	2	0	
59	放电加工机	TY3545、 TZ-450	2	2	2	0	模具机加工工序
60	立式带锯床	S-360	1	1	1	0	
61	空压机	/	7	7	7	0	
62	冷却塔	/	8	8	8	0	
63	吸附式干燥机	/	4	4	4	0	
64	冷冻式干燥机	/	4	4	4	0	
65	冰水机	/	4	4	4	0	

66	冷热机组	/	5	5	5	0	
67	储气罐	/	10	10	10	0	
68	真空储气罐	/	4	4	4	0	
69	真空罐	/	3	3	3	0	
70	高压储气罐	/	2	2	2	0	
71	真空控制系统（含真空罐）	/	2	2	2	0	
72	油旋式真空泵	/	4	4	4	0	
73	变频螺杆真空泵	/	2	2	2	0	
74	风冷热泵机组	/	9	9	9	0	
75	冷冻水泵	/	11	11	11	0	
76	冷却水泵	/	5	5	5	0	
77	真空泵	/	8	8	8	0	
78	注塑机	/	50	0	41	/	注塑工序
79	料斗干燥机	/	0	0	12	+12	
80	除湿干燥送料一体机	/	0	0	3	+3	
81	拌料机	/	0	0	4	+4	
82	吸料机	/	0	0	6	+6	
83	伺服节能机械手	/	0	0	16	+16	
84	水冷式冷水机	/	0	0	8	+8	
85	模温机	/	0	0	10	+10	注塑模具预热
86	CNC 高速加工中心机	/	0	0	9	+9	注塑模具维修
87	放电加工机	/	0	0	8	+8	
88	铣床	/	0	0	5	+5	
89	手摇平面磨床	/	0	0	6	+6	
90	马鞍车床	/	0	0	1	+1	
91	精密切断研磨机	/	0	0	1	+1	
92	万能平面铣倒角机	/	0	0	1	+1	

2.1.4 生产工艺流程

本项目（第二阶段）建设内容为“铝合金电子产品机壳”生产流程中的注塑工序以及注塑工序涉及的模具维修工序。本次验收仅对注塑工序及模具维修工序进行评价。具体工艺流程及产污环节分析见下图：

1、铝合金电子产品机壳生产工艺流程：

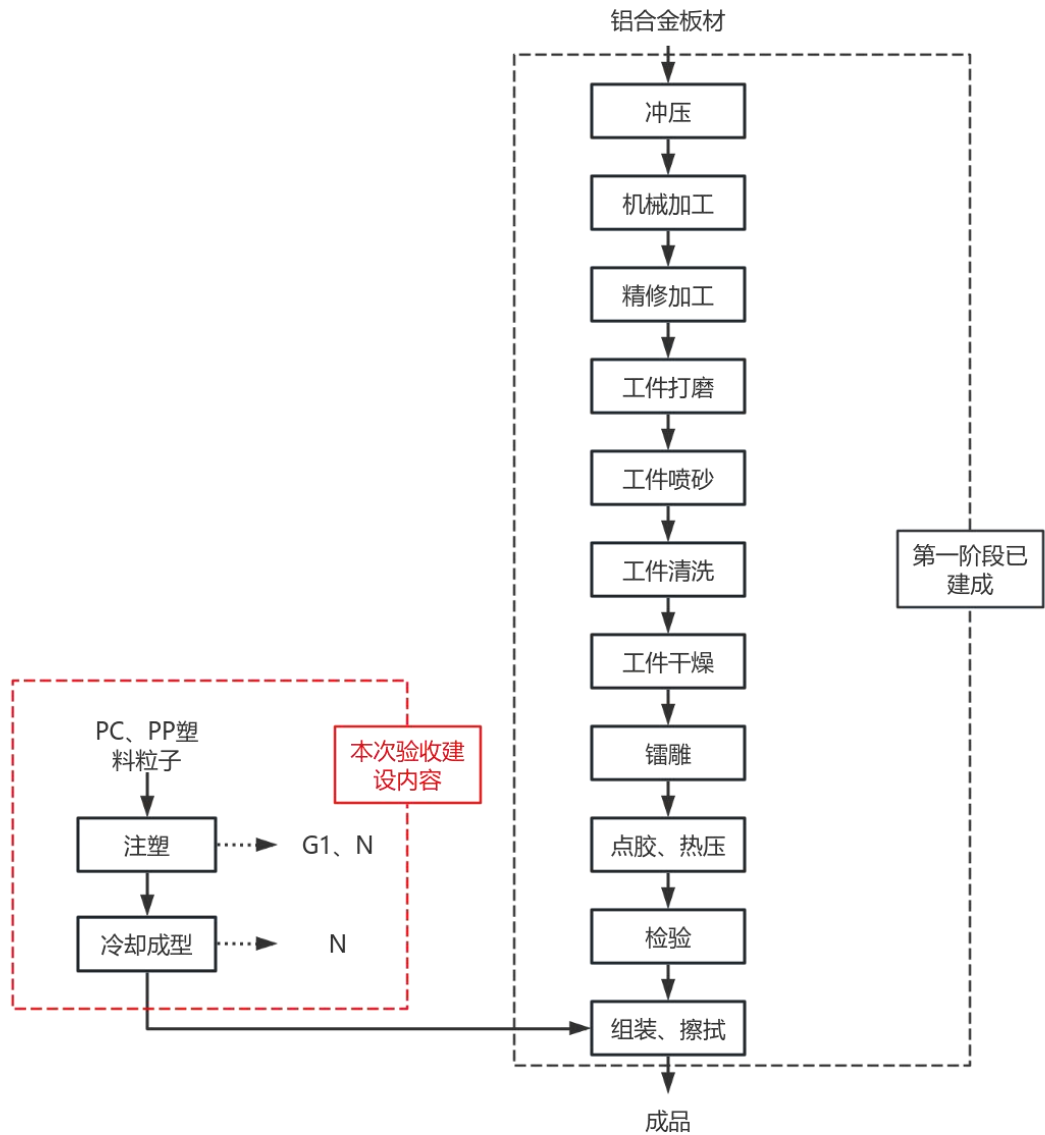


图 2.1-1 生产工艺及产污节点图

主要工艺流程简述：

注塑、冷却成型：外购的 PC 和 PP 塑料粒子送入料斗干燥机、除湿干燥送料一体机中烘干后送入拌料机中混合，烘干温度为 100℃，烘干时间为 3~4，采用电加热。烘干后的塑料粒子经吸料机送入注塑机内加热熔融，电加热，加热温度为 260℃，利用冷却塔提供的循环冷却水间接冷却成型。该过程会产生有机废

气 G1（以非甲烷总烃、酚类计）及设备噪声 N；

2、注塑模具维修工艺流程：

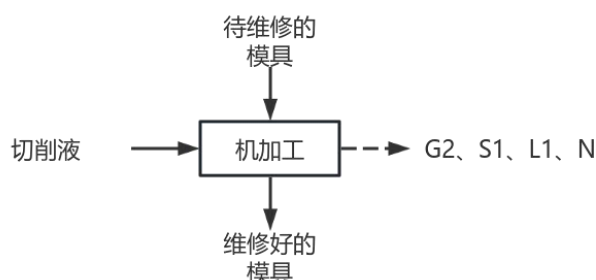


图 2.1-2 注塑模具维修流程及产污环节图

流程说明：

本项目注塑机配套的模具需要定期选用 CNC 高速加工中心机、铣床、手摇平面磨床、精密切断研磨机、马鞍车床等设备进行维修，CNC 高速加工中心机、铣床、精密切断研磨机等设备加工过程中使用切削液，作冷却剂，切削液循环使用定期更换，定期补充损耗部分。该工序会产生切削液挥发产生的切削油雾 G2、废边角料 S1、废切削液 L1 和设备运行噪声 N。

2.2 本次变动内容及分析

（1）有组织废气排放口高度变化：

环评设计 DA003 废气排气筒排放高度为 15 米，实际第一阶段因厂房高度原因，DA003 废气排气筒排放高度为 23 米。

（2）设备变动

原环评中仅分析了注塑工序需要的注塑机，未考虑到注塑机配套的相关设备以及注塑机配套模具的日常维修所需设备，本项目（第二阶段）建设过程中，增加了注塑配套设备及注塑模具维修。增加的注塑机配套设备包括：12 台料斗干燥机、3 台除湿干燥送料一体机、4 台拌料机、6 台吸料机、16 台伺服节能机械手、8 台水冷式冷水机、10 台模温机；注塑模具维修设备包括：9 台 CNC 高速加工中心机、8 台放电加工机、5 台铣床、6 台手摇平面磨床、1 台马鞍车床、1 台精密切断研磨机、1 台万能平面铣倒角机。增加的设备属于注塑机配套的设备、模具维修设备。不属于主要生产设备，不会影响日常生产情况。经调试期的生产情况可知，以上变动不影响项目年产能；其它设备数量均未超过环评中拟定量。

注塑机增加的配套设备有：料斗干燥机、除湿干燥送料一体机、拌料机、吸

料机、伺服节能机械手、水冷式冷水机、模温机。料斗干燥机和除湿干燥送料一体机主要利用电加热对塑料粒子进行烘干，烘干温度为 60~70℃，烘干时间为 15~20min，由于烘干温度较低，达不到塑料粒子的加热分解温度，无有机废气产生。部分产品的塑料粒子按照比例投入拌料机中进行混合，本项目（第二阶段）使用的塑料粒子粒径较大，且混料过程中拌料机是处于密闭状态，因此混料过程中不产生任何污染物。吸料机利用抽真空将塑料粒子送入注塑机中，该过程中不产生任何的污染物。水冷式冷水机和模温机主要用于注塑过程中的间接冷却，冷却用水在冷水机和模温机中循环利用，不产生废水。综上所述，新增的注塑机配套设备不会新增污染物。

注塑模具没两个月需要维修一次，维修设备有：CNC 高速加工中心机、放电加工机、铣床、手摇平面磨床、马鞍车床、精密切断研磨机、万能平面铣倒角机，为机加工设备，加工过程中产生的污染物主要为切削液挥发产生的切削油雾以及废边角料。经本项目（第二阶段）调配过程中可知，注塑模具维修过程中切削液消耗量较少，切削油雾产生量极少，加强车间通排风后于车间无组织排放；固体废物主要为废边角料，属于一般固废，收集后外卖至苏州天能再生资源利用有限公司回收利用。

综上所述，该变动对周围环境影响较少。

（3）工作时长调整

原环评中设计注塑工序配套 50 台注塑机，注塑工序的作业时间为 3000h/a，第二阶段实际建设中，因资金短缺，注塑机实际投入数量为 41 台（剩余 9 台注塑机企业决定在第三阶段投入建设），为达到因注塑工序产量减少而影响铝合金电子产品机壳正常生产的目的，企业将注塑工序作业时间从 3000h/a 调整为 4000h/a。该变动让注塑工序生产的塑料配件半成品能够满足铝合金电子产品机壳的生产需求。

对照《污染影响类建设项目重大变动清单（实行）》（环办环评函〔2020〕688 号）及《关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知》（苏环办〔2021〕122 号），上述变动不属于重大变动，不会新增污染物和产能。

2.3 变化前后污染源强和污染防治措施

一、废水

原环评文件中废水主要为生活污水。本项目第二阶段无废水产生；变动后废

水污染物的排放量未发生变化，因此不会改变原环评废水的环境影响评价结论。

二、废气

本项目第二阶段废气主要为注塑废气、切削油雾，注塑废气经集气罩收集后进入“二级活性炭吸附装置（1#）”处理后通过23米高排气筒有组织排放、切削油雾产生量较少，直接于车间无组织排放。本项目变动后废气治理设施及污染物的排放量未发生变化，因此不会改变原环评废气的环境影响评价结论。

三、固废

本项目变动后无固废增加排放，故本项目变动后不会改变原环评固体废物的环境影响评价结论。

2.4 变化前后污染物排放“三本帐”

本项目变动后无新增污染因子，本项目废气情况无变动，主要为注塑废气、切削油雾，注塑废气经集气罩收集后进入“二级活性炭吸附装置（1#）”处理后通过23米高排气筒有组织排放、切削油雾产生量较少，这季节于车间无组织排放。本项目未新增生产废水。生产过程中产生的固废主要有废边角料、废活性炭、废切削液。废边角料为一般固废，收集后外卖至苏州天能再生资源利用有限公司回收利用；废活性炭、废切削液为危险废物，产生后委托昆山市利群固废处置有限公司。一般固废已与苏州天能再生资源利用有限公司签订回收协议，危险废物与江苏信炜能源发展有限公司签订了处置协议。

3.结论与要求

3.1 结论

在本项目的性质、生产工艺均未发生重大变动的情况下，调整后，未导致新增污染因子。变动后废水排放总量较原环评未发生变化，固废实际产生总量较原环评未发生变化，对环境的影响较小。

综上所述，瑞宏精密电子（太仓）有限公司迁建铝合金机壳系列产品生产项目（重新报批）（第二阶段）按本变动环境影响分析报告中的方案调整建设内容具备环境可行性。除本报告分析的变动部分外，其余原环评报告中未变动部分的评价结论仍然有效。

3.2 要求

(1)建设单位应认真贯彻执行有关建设项目环境保护管理文件的精神，建立健

全各项环保规章制度，严格执行“三同时”环保制度。

(2)加强生产设施及防治措施运行，定期对污染防治设施进行保养检修，加强管理，确保各类污染物长期稳定达标排放。

(3)加强固体废物的管理，对固体废物的去向及利用途径进行跟踪管理，杜绝二次污染及污染转移。

瑞宏精密电子（太仓）有限公司
迁建铝合金机壳系列产品生产项目
（重新报批）（第二阶段）
竣工环境保护验收监测报告

建设单位：瑞宏精密电子（太仓）有限公司

编制单位：瑞宏精密电子（太仓）有限公司

二〇二五年十月

建设单位：瑞宏精密电子（太仓）有限公司

法人代表：郑宝瑞

编制单位：瑞宏精密电子（太仓）有限公司

法人代表：郑宝瑞

项目负责人：郑宝瑞

声 明

- 1、报告未经同意不得用于广告宣传。
- 2、报告涂改无效，部分复制无效。
- 3、验收监测仅对当时工况及环境状况有效。
- 4、如对监测结果有异议，应于收到监测结果之日起七日内向本单位提出，逾期不予受理。

目录

1 验收项目概况 1

1.1 项目概况表 1

1.2 验收工作由来 2

2 验收依据 2

3 工程建设情况 4

3.1 地理位置及平面布置 4

3.2 建设内容 6

3.3 主要原辅材料 11

3.4 生产工艺 13

3.5 项目变动情况 14

4 环境保护设施 18

4.1 污染物治理处置设施 18

4.1.1 废水 18

4.1.2 废气 18

4.1.3 噪声 19

4.1.4 固（液）体废物 19

4.2 其他环境保护设施 21

4.2.1 环境风险防范设施 21

4.2.2 规范化排污口、监测设施 22

5 建设项目环评报告表的主要结论及审批部门审批决定 23

6 验收执行标准 27

6.1 废气 27

6.2 噪声 27

6.3 固废标准 28

7.1 环境保护设施调试效果 29

7.1.1 废水 29

7.1.2 废气 29

7.1.3 厂界噪声监测 29

8.1 监测分析方法 30

8.2 监测仪器 30

8.3 人员资质 31

8.4 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制 31

8.5 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制 31

9 验收监测结果 32

9.1 生产工况 32

9.2 环保设施调试效果 32

9.2.1 污染物达标排放监测结果 32

9.3 环评批复执行情况检查 36

瑞宏精密电子（太仓）有限公司迁建铝合金机壳系列产品生产项目（重新报批）（第二阶段）
竣工环境保护验收监测报告

10 验收监测结论	41
10.1 废气监测结果	41
10.2 厂界噪声监测结果	41
10.3 固体废物	41
附件 1、生产工况	46
附件 2、建设项目竣工环境保护验收资料清单	48
附件 3、营业执照	57
附件 4、不动产权证	58
附件 5、租赁合同	62
附件 6、备案证	67
附件 7、环境影响评价审批意见	68
附件 8、排污登记回执	73
附件 9、环卫协议	74
附件 10、固废处理协议	75
附件 11、危废协议	82
附件 12、排水证	89
附件 13、活性炭碘值报告	90
附件 14、检测报告	93

1 验收项目概况

1.1 项目概况表

建设项目名称	瑞宏精密电子（太仓）有限公司迁建铝合金机壳系列产品生产项目（重新报批）（第二阶段）				
建设单位名称	瑞宏精密电子（太仓）有限公司				
建设项目性质	新建 ☐ 改扩建 ☐ 技改 ☐ 迁建 ☒				
建设地点	太仓市沙溪镇百花南路 178 号				
主要产品名称	铝合金电子产品机壳、金属模具				
设计生产能力	年产铝合金电子产品机壳 1500 万套、金属模具 2000 套				
第一阶段 实际生产能力	年产铝合金电子产品机壳 1500 万套、金属模具 2000 套（不包括“注塑工序”，上述工序委外）				
第二阶段 实际生产能力	年产铝合金电子产品机壳 1500 万套、金属模具 2000 套				
项目备案时间	2022 年 10 月 27 日	项目备案号	沙政发备〔2022〕120 号		
项目代码	2210-320554-89-01-161612	行业类别	C3912 计算机零部件制造； C3525 模具制造		
环评类型	报告表	环评编制单位	博埃纳环境工程（苏州）有限公司		
环评批复时间	2023 年 7 月 14 日	环评审批部门	苏州市生态环境局		
环评文号	苏环建〔2023〕85 第 147 号				
排污许可类型	固定污染源排污登记	登记编号	913205855558590463002Y		
排污许可登记 有效期	2023 年 09 月 11 日至 2028 年 09 月 10 日				
第二阶段 开工建设时间	2025 年 8 月	第二阶段 竣工时间	2025 年 10 月		
第二阶段 调试时间	2025 年 10 月				
验收监测单位	苏州国森检测技术有限公司	验收现场监 测时间	2025 年 10 月 09 日~10 日		
投资总概算	22000 万元	环保投资总 概算	44 万元	比例	0.2%
第二阶段 实际总投资	1000 万元	第二阶段实际 环保投资	30 万元	比例	3%

1.2 验收工作由来

瑞宏精密电子（太仓）有限公司成立于 2010 年 06 月 04 日，注册地位于太仓市沙溪镇百花南路 178 号，2023 年 06 月委托博埃纳环境工程（苏州）有限公司编制完成《瑞宏精密电子（太仓）有限公司迁建铝合金机壳系列产品生产项目（重新报批）环境影响报告表》。2023 年 7 月 14 日苏州市生态环境局核发了《关于瑞宏精密电子（太仓）有限公司迁建铝合金机壳系列产品生产项目（重新报批）环境影响报告表的批复》（苏环建〔2023〕85 第 147 号）。项目第一阶段于 2023 年 10 月 07 日开展自主验收评审会，通过了环保竣工验收并获取了专家意见。第一阶段的验收产能为年产铝合金电子产品机壳 1500 万套、金属模具 2000 套（不包括“注塑工序”，上述工序委外）

本项目（第二阶段）于 2025 年 08 月开工建设，2025 年 10 月竣工并开始调试。瑞宏精密电子（太仓）有限公司委托苏州国森检测技术有限公司对本项目进行竣工环境保护验收监测工作，于 2025 年 10 月 09 日~10 日进行验收监测，并于 2025 年 10 月编制完成第二阶段验收报告。

本项目（第二阶段）验收项目产生废气主要为注塑废气、切削油雾，注塑废气经集气罩收集后进入“二级活性炭吸附装置（1#）”处理后通过 23 米高排气筒有组织排放、切削油雾产生量较少，直接于车间无组织排放；噪声主要为注塑机等机器产生的运转噪声；本次验收项目运行期产生的危险废物能妥善处置，不会产生二次污染。

2 验收依据

- （1）《建设项目环境保护管理条例》（国务院令（2017 年）第 682 号令）；
- （2）《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》；
- （3）《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评〔2017〕4 号）；
- （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 年〕2 号，江苏省环境保护厅）；
- （5）《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，江苏省环境保护厅）；
- （6）《瑞宏精密电子（太仓）有限公司迁建铝合金机壳系列产品生产项目（重新报批）环境影响报告表》，2023 年 06 月；

（7）《关于瑞宏精密电子（太仓）有限公司迁建铝合金机壳系列产品生产项目（重新报批）环境影响报告表的批复》，苏州市生态环境局，（苏环建〔2023〕85 第 147 号），2023 年 7 月 14 日；

（8）《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》环办环评函〔2020〕688 号；

（9）《关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知》（苏环办〔2021〕122 号）；

（10）《固定污染源排污登记》（登记编号：913205855558590463002Y）；

（11）《瑞宏精密电子（太仓）有限公司验收检测报告》（报告编号：GSC25093609 I 苏州国森检测技术有限公司）

（12）建设的实际生产状况及提供的其他技术资料。

3 工程建设情况

3.1 地理位置及平面布置

瑞宏精密电子（太仓）有限公司成立于 2010 年 06 月 04 日，注册地位于太仓市沙溪镇百花南路 178 号，不动产权证见附件 4、协议见附件 5，地理位置图见图 3-1。

本项目中心地理位置坐标为 E：121 度 05 分 2.02 秒，N：31 度 35 分 2.12 秒，项目南侧为河流（隔河流为农田），东侧为百米泾，西侧为百花南路（隔路为农田），北侧为格尔泰公司、海丰金属制品公司和正帆百泰公司。项目地 500m 范围内有环境敏感点，最近敏感点为东南侧散户（位于本项目东南侧 320m 处）。项目周边概况图见图 3-1，车间平面布置图见图 3-2。



图 3-1 周边现状图



图 3-2 厂区平面图

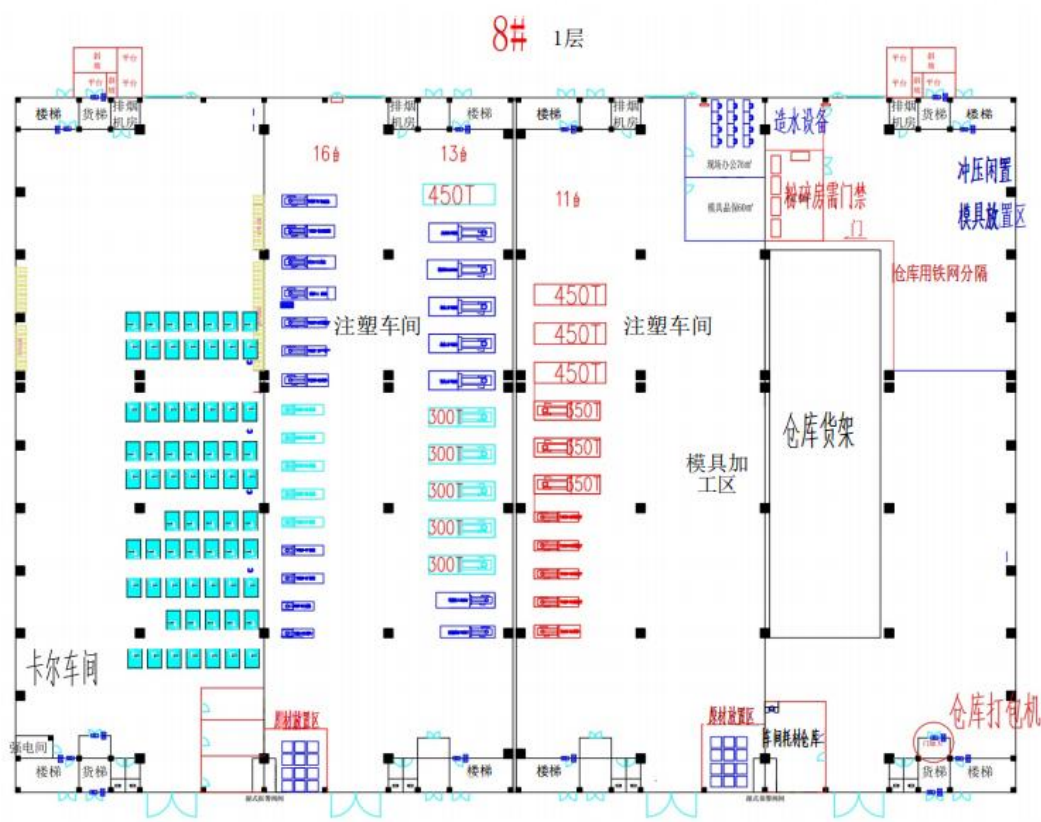


图 3-3 8#厂房一层车间平面布置图

3.2 建设内容

瑞宏精密电子（太仓）有限公司第二阶段投资 1000 万元购置注塑及配套设备，项目第一阶段“铝合金电子产品机壳”注塑工段委外加工，第二阶段验收完成后注塑工段自主生产。项目主体工程及产量见表 3-1，公用及辅助工程情况见表 3-2，设备见表 3-3。

职工人数、工作制度：环评配置员工 30 人，第一阶段配置员工 400 人，不设置食堂及住宿，全年工作 300 天，两班制，每班工作 10h，年工作时数 6000h，本项目（第二阶段）不新增员工。

表 3-1 项目主体工程及产量

工程内容	产品名称	设计产量	第一阶段实际产量	第二阶段实际产量	运行时间	备注
生产车间	铝合金电子产品机壳	1500 万套/年	1500 万套/年	1500 万套/年	6000h/a	第二阶段主要建设内容为“铝合金电子产品机壳”注塑工段
	金属模具	2000 套/年	2000 套/年	2000 套/年		

表 3-2 公用及辅助工程情况

类别	建设名称	工程内容	实际建设	备注
主体工程	6#厂房	14607.88m ²	14607.88m ²	共计两层，其中一层分布为冲压区、清洗区、切割区、成品暂存区等，二层分布为镗雕区、检验区、清洗区、工件打磨区、精修加工区、成品暂存区等
	7#厂房	14607.88m ²	14607.88m ²	共计两层，其中一层分布为金属模具加工区、机械加工区、抽检区等，二层分布为行政办公室、仓库
	8#厂房	17279.99m ²	17279.99m ²	共计两层，其中一层分布为机械加工区、注塑区、仓库、杂物间等，二层分布为组装区、点胶热压区等
贮运工程	原料仓库	1260m ²	1260m ²	用于储存原料，位于 8# 厂房一层
	成品暂存区	700m ²	700m ²	用于储存产品，位于 6# 厂房一层和二层。

瑞宏精密电子（太仓）有限公司迁建铝合金机壳系列产品生产项目（重新报批）（第二阶段）
竣工环境保护验收监测报告

环保工程	一般固废仓库		200m ²	250m ²	临时收集和暂存一般固体废物，位于 8#厂房外东侧
	危废仓库		100m ²	100m ²	临时收集和暂存危险废物，位于 8#厂房外东侧
	给水		职工生活用水 18000t/a；生产用水 2829t/a	职工生活用水 18000t/a；生产用水 2829t/a	市政供水管网
	排水	生活污水 14400t/a。		生活污水 14400t/a。	接入市政污水管网
		研磨废水 8t/a、打磨废水 1200t/a、清洗废水 1600t/a		研磨废水 8t/a、打磨废水 1200t/a、清洗废水 1600t/a	
	供电		250 万 kW·h	150 万 kW·h	市供电站供电
	废气	点胶热压废气	由集气罩收集后经“二级活性炭吸附装置”尾气通过 15 米高 DA001 排气筒排放。	第一阶段点胶热压废气由集气罩收集后经“二级活性炭吸附装置”尾气通过 24 米高 DA001 排气筒排放。	满足江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中表 1 及表 3 标准
		喷砂粉尘、镗雕废气	由集气罩收集后经“喷淋塔+干式过滤除雾器”处理，尾气通过 15 米高 DA002 排气筒排放。	第一阶段喷砂粉尘、镗雕废气由集气罩收集后经“喷淋塔+干式过滤除雾器”处理，尾气通过 24 米高 DA002 排气筒排放。	
		注塑废气	本项目注塑废气由集气罩收集后经“二级活性炭吸附装置”处理，尾气通过 15 米高 DA003.排气筒排放	第二阶段注塑废气由集气罩收集后经“二级活性炭吸附装置”处理，尾气通过 23 米高 DA003.排气筒排放	
		擦拭废气	产生量不大，较难收集，于车间内无组织排放。	第一阶段擦拭废气产生量不大，较难收集，于车间内无组织排放。	
		切削油雾	产生量不大，较难收集，于车间内无组织排放。	第一阶段切削油雾产生量不大，较难收集，于车间内无组织排放。	
	废水	雨污分流、规范化接管口	雨水口、污水口各 1 个	实际雨水口、污水口各 1 个	满足《江苏省排污口设置及规范化 整治管理办法》的要求
	固废	一般固废堆场	200m ²	250m ²	安全暂存
		危废堆场	100m ²	100m ²	安全暂存
	噪声	生产设备	降噪量≥25dB（A）	降噪量≥25dB（A）	厂房隔声

瑞宏精密电子（太仓）有限公司迁建铝合金机壳系列产品生产项目（重新报批）（第二阶段）
竣工环境保护验收监测报告

表 3-3 设备清单（单位：台）

序号	设备名称	型号/规格	环评审批量	第一阶段全厂实际数量	第二阶段全厂实际数量	变化量	备注
1	点胶机	LT-400R	26	26	26	0	点胶、热压工序
2	五轴点胶机	SR400LF-R-360°	13	13	13	0	
3	高精点胶机	LF-44HF	10	10	10	0	
4	五轴点胶机	五轴点胶机	7	7	7	0	
5	伺服点胶机	伺服点胶机	22	22	22	0	
6	热压机	L400*W300（一模三穴）、L550*W370	32	32	32	0	
7	热熔机	L650*W660*H1700、行程加高	33	33	33	0	
8	冷压机	/	34	34	34	0	
9	自动热压机	一模一穴、一模四穴	54	54	54	0	
10	单座型气辅成型机	40TON	1	1	1	0	
11	热压机	泰宇 TY0001	8	8	8	0	
12	热压机	精英 600 型滑轨式	4	4	4	0	
13	热压机	WLR600	1	1	1	0	
14	热压机	WLR6022	3	3	3	0	
15	膜温机	油式膜温机	1	1	1	0	
16	点胶机	LT-400R	2	2	2	0	
17	手印台	400H	3	3	3	0	
18	ABB 机械手	1600	18	18	18	0	检验、组装工序
19	冰水机	AC-02AS、奥天诚	8	8	8	0	
20	风冷式冰水机	AC-01A	4	4	4	0	
21	模温机	温德生、1CIC-120-2	12	12	12	0	
22	辅料机	1200	14	14	14	0	
23	CCD 检测机	台皇鑫	4	4	4	0	
24	拓正精密水磨	TZ-5010AHR 半自动	1	1	1	0	工件打磨工序
25	ABB 机械手	1600（用于工件打磨，湿式	13	13	13	0	

瑞宏精密电子（太仓）有限公司迁建铝合金机壳系列产品生产项目（重新报批）（第二阶段）
竣工环境保护验收监测报告

		打磨)					
26	输送烤箱	IR 红外线	1	1	1	0	
27	喷砂机	尚柏 TM-CT20、中 顺 ZS-1600SA-24	3	3	3	0	
28	筛砂机	/	1	1	1	0	
29	清洗烘干线	W500*L200*500	3	3	3	0	工件清洗 工序
30	UV 干燥机	ZXLV-752、 LTUV-502	2	2	2	0	工件干燥 工序
31	台式小烤箱	W450*350*450	1	1	1	0	
32	切割机	CO2-GLA-906 0-HJ100B、 DSX001	2	2	2	0	精修加工 工序
33	研磨机	W60*L200*500	2	2	2	0	
34	皮膜线	PRE01	1	1	1	0	
35	贴膜机	LAM01500LB	2	2	2	0	
36	CNC 机台	Ø-D14MIA、 MC-500/2400 0、V-960S、 VC P106	190	190	190	0	机械加工 工序
37	大精雕机	JDVT600_A1 2S、 JDVT600T_A 13S	20	20	20	0	
38	小精雕机	JDLGS230、 JDLGC_ATC、 JDLGC16_A8 、JDLGS_DZ	20	20	20	0	
39	精雕机	正阳	5	5	5	0	
40	PCB 成型 机	RU6E	1	1	1	0	
41	镗雕机	SL-U3、 UV-HJ3W、 DPF-HJ30B、 DPF-HJ20B、 HJ30W、 SL-FM30、 A4-08、 SL-F50、30W	97	97	97	0	镗雕工序
42	真空泵	200 立方/H	7	7	7	0	
43	废金属压块 机	YDF-130A	1	1	1	0	冲压工序
44	金丰冲床	110T、80T、 160T、110T、	90	90	90	0	

瑞宏精密电子（太仓）有限公司迁建铝合金机壳系列产品生产项目（重新报批）（第二阶段）
竣工环境保护验收监测报告

		250T					
45	压合式抹油机	/	4	4	4	0	
46	喷油机	/	2	2	2	0	
47	奇力连杆机械手	1100	2	2	2	0	
48	青林连杆机械手	1200	1	1	1	0	
49	威创连杆机械手	1200	1	1	1	0	
50	独立四轴机械手	OR-1200	11	11	11	0	
51	送料机	/	4	4	4	0	
52	割膜机	80W	7	7	7	0	
53	油压式切挂机	/	1	1	1	0	
54	输送带	2300-900、 1250-900、 2000-650	25	25	25	0	
55	翻转机	/	4	4	4	0	
56	铣床	TOM-4K-1、 TZ-5H、 XZ-6K	3	3	3	0	
57	平面磨床	jiande250、 RGS-5010AH R、KGS-200S、 MS618A	4	4	4	0	
58	线切割机	640L、530L	2	2	2	0	
59	放电加工机	TY3545、 TZ-450	2	2	2	0	
60	立式带锯床	S-360	1	1	1	0	
61	空压机	/	7	7	7	0	
62	冷却塔	/	8	8	8	0	
63	吸附式干燥机	/	4	4	4	0	
64	冷冻式干燥机	/	4	4	4	0	
65	冰水机	/	4	4	4	0	
66	冷热机组	/	5	5	5	0	
67	储气罐	/	10	10	10	0	
68	真空储气罐	/	4	4	4	0	
69	真空罐	/	3	3	3	0	
70	高压储气罐	/	2	2	2	0	

模具机加工工序

瑞宏精密电子（太仓）有限公司迁建铝合金机壳系列产品生产项目（重新报批）（第二阶段）
竣工环境保护验收监测报告

71	真空控制系统（含真空罐）	/	2	2	2	0	
72	油旋式真空泵	/	4	4	4	0	
73	变频螺杆真空泵	/	2	2	2	0	
74	风冷热泵机组	/	9	9	9	0	
75	冷冻水泵	/	11	11	11	0	
76	冷却水泵	/	5	5	5	0	
77	真空泵	/	8	8	8	0	
78	注塑机	/	50	0	41	/	注塑工序
79	料斗干燥机	/	0	0	12	+12	
80	除湿干燥送料一体机	/	0	0	3	+3	
81	拌料机	/	0	0	4	+4	
82	吸料机	/	0	0	6	+6	
83	伺服节能机械手	/	0	0	16	+16	
84	水冷式冷水机	/	0	0	8	+8	
85	模温机	/	0	0	10	+10	注塑模具预热
86	CNC 高速加工中心机	/	0	0	9	+9	注塑模具维修
87	放电加工机	/	0	0	8	+8	
88	铣床	/	0	0	5	+5	
89	手摇平面磨床	/	0	0	6	+6	
90	马鞍车床	/	0	0	1	+1	
91	精密切断研磨机	/	0	0	1	+1	
92	万能平面铣倒角机	/	0	0	1	+1	

3.3 主要原辅材料

表 3-4 原辅材料消耗情况

序号	物料名称	主要组分、规格、指标	环评年耗量(t/a)	第一阶段实际年耗量(t/a)	第二阶段实际年耗量(t/a)	变化量	备注
1	铝合金板材	硅、铁、铜、锰、镁、铬、镍、锌、铝	1372 吨	1372 吨	1372 吨	0	/

瑞宏精密电子（太仓）有限公司迁建铝合金机壳系列产品生产项目（重新报批）（第二阶段）
竣工环境保护验收监测报告

2	保护膜	PE 膜	92000 米	92000 米	92000 米	0	/
3	模具铁	/	2000 套	2000 套	2000 套	0	/
4	PC 塑料粒子	聚碳酸酯；50kg/袋	300 吨	/	300 吨	0	/
5	PP 塑料粒子	聚丙烯；固态；50kg/袋	300 吨	/	300 吨	0	/
6	切削液	石蜡油 10-40%、油性剂 2-10%、防锈剂 5-30%、乳化剂 2-6%、表面活性剂 2-10%；杀菌剂 1-4%；200L/桶	6 吨	6 吨	6 吨	0	/
7	润滑油	主要为饱和的环烷烃与链烷烃混合物；200L/桶	2.2 吨	2.2 吨	2.2 吨	0	/
8	无水乙醇	乙醇 99.7%；20kg/桶	0.2 吨	0.2 吨	0.2 吨	0	/
9	高性能结构胶	甲基丙烯酸甲酯 10-40%、甲基丙烯酸 1-10%、无害原料 15-45%、过氧化苯甲酰 1-10%；25ml/支、50ml/支	4.5 吨	4.5 吨	4.5 吨	0	/
10	液压油	主要为石油加氢轻馏分（脱芳香烃重质矿物油精 200-250）；200L/桶	5 吨	5 吨	5 吨	0	/
11	金刚砂	/	4 吨	4 吨	4 吨	0	/
12	无纺布	/	0.8 吨	0.8 吨	0.8 吨	0	/

表 3-4.1 原辅材料的理化性质

名称	分子式	理化性质	燃烧爆炸性	毒理毒性
PC 塑料粒子	/	聚碳酸酯由双酚 A 和碳酸二苯酯通过酯交换和缩聚反应合成，无色透明，密度 1.18-1.22g/cm ³ 。具有耐热，抗冲击，阻燃等性能，在普通使用温度内都有良好的机械性能。	阻燃	无资料
PP 塑料粒子	/	聚丙烯，为无毒、无臭、无味的乳白色高结晶的聚合物，密度只有 0.90~0.91g/cm ³ ，是目前所有塑料中最轻的品种之一。PP 具有良好的耐热性，熔点在 164~170℃，制品能在 100℃ 以上温度进行消毒灭菌，在不受外力的，150℃ 也不变形。	可燃	无资料

3.4 生产工艺

本项目（第二阶段）建设内容为“铝合金电子产品机壳”生产流程中的注塑工序以及注塑工序涉及的模具维修工序。本次验收仅对注塑工序及模具维修工序进行评价。具体工艺流程及产污环节分析见下图：

1、铝合金电子产品机壳生产工艺流程：

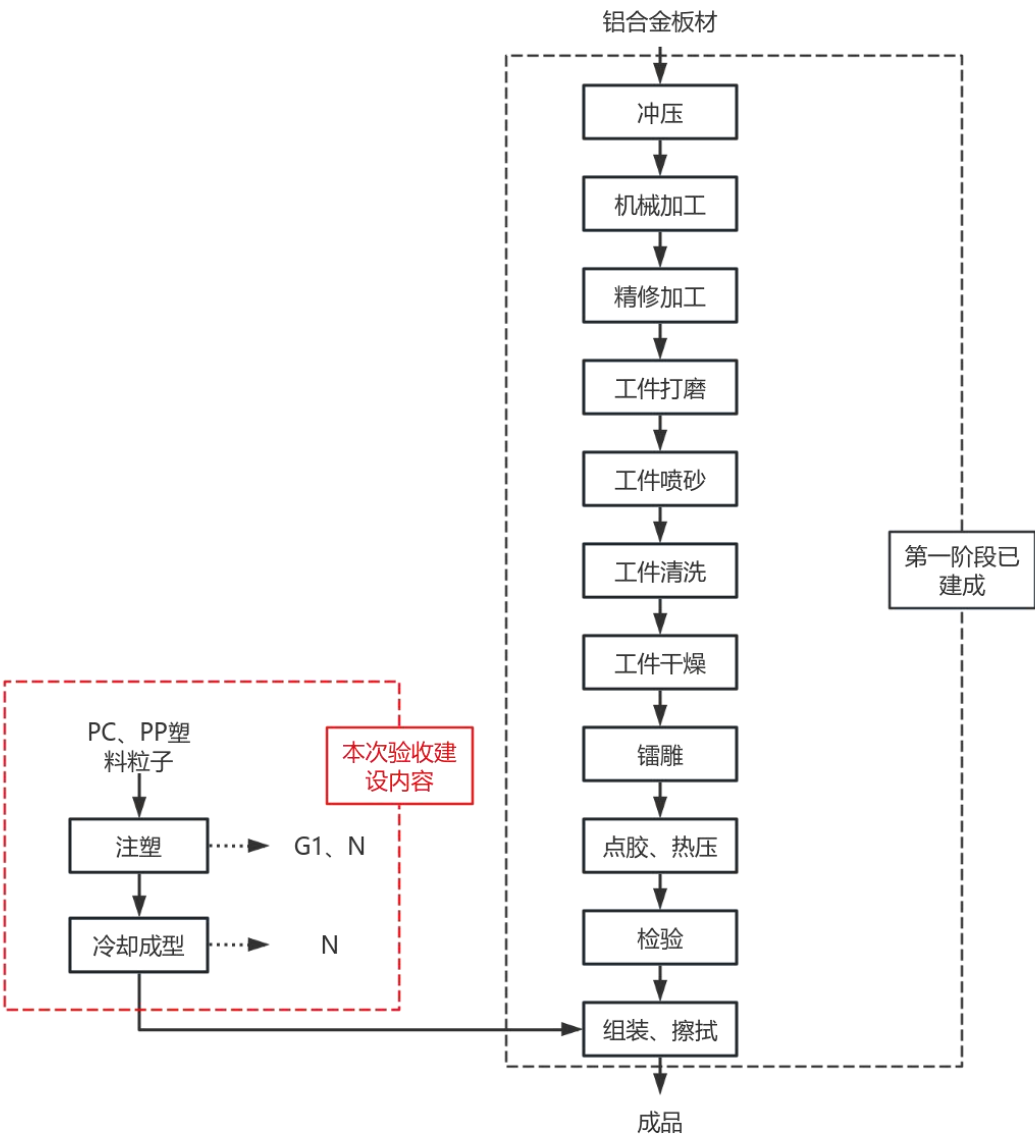


图 3-4 生产工艺流程及产污环节图

主要工艺流程简述：

注塑、冷却成型：外购的 PC 和 PP 塑料粒子送入料斗干燥机、除湿干燥送料一体机中烘干后送入拌料机中混合，烘干温度为 100℃，烘干时间为 3~4，采

用电加热。烘干后的塑料粒子经吸料机送入注塑机内加热熔融，电加热，加热温度为 260℃，利用冷却塔提供的循环冷却水间接冷却成型。该过程会产生有机废气 G1（以非甲烷总烃、酚类计）及设备噪声 N；

2、注塑模具维修工艺流程：

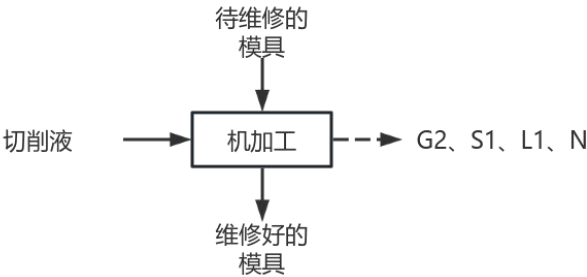


图 3-5 注塑模具维修流程及产污环节图

流程说明：

本项目注塑机配套的模具需要定期选用 CNC 高速加工中心机、铣床、手摇平面磨床、精密切断研磨机、马鞍车床等设备进行维修，CNC 高速加工中心机、铣床、精密切断研磨机等设备加工过程中使用切削液，作冷却剂，切削液循环使用定期更换，定期补充损耗部分。该工序会产生切削液挥发产生的切削油雾 G2、废边角料 S1、废切削液 L1 和设备运行噪声 N。

3.5 项目变动情况

项目对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函〔2020〕688 号）内容要求，见表 3-5。

表 3-5 项目变动情况一览表

序号	《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函〔2020〕688 号）	项目对照情况
1	建设项目开发、使用功能发生变化的	建设项目开发、使用功能未发生变化
2	生产、处置或储存能力增大 30%及以上的	本项目（第二阶段）与环评设计能力相比未增加，未发生变动
3	生产、处置或储存能力增大，导致废水第一类污染物排放量增加的	本项目（第二阶段）与环评设计能力相比未增加，未发生变动，不涉及增加废水第一类污染物的排放
4	位于环境质量不达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致相应污染物排放量增加的（细颗粒物	项目所在地属于细颗粒物不达标区、臭氧不达标区；本项目未新增生产、处置或储

瑞宏精密电子（太仓）有限公司迁建铝合金机壳系列产品生产项目（重新报批）（第二阶段）
竣工环境保护验收监测报告

	不达标区，相应污染物为二氧化硫、氮氧化物、可吸入颗粒物、挥发性有机物；臭氧不达标区，相应污染物为氮氧化物、挥发性有机物；其他大气、水污染物因子不达标区，相应污染物为超标污染因子）；位于达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致污染物排放量增加 10%及以上的。	存装置，不增加污染物排放量，未发生变动
5	重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境防护距离范围变化且新增敏感点的。	本项目（第二阶段）不涉及
6	新增产品品种或生产工艺（含主要生产装置、设备及配套设施）、主要原辅材料、燃料变化，导致以下情形之一：（1）新增排放污染物种类的（毒性、挥发性降低的除外）；（2）位于环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量增加的；（3）废水第一类污染物排放量增加的；（4）其他污染物排放量增加 10%及以上的。	本项目（第二阶段）建设新型电子零配件 500 万件
7	物料运输、装卸、贮存方式变化，导致大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。	项目物料运输、装卸、贮存方式未发生变化，不增加大气污染物无组织排放量
8	废气、废水污染防治措施严化，导致第 6 条中所列情形之一（废气无组织排放改为有组织排放、污染防治措施强化或改进的除外）或大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。	本项目第一阶段生活污水接管至太仓市双凤电镀污水处理有限公司
9	新增废水直接排放口；废水由间接排放改为直接排放；废水直接排放口位置变化，导致不利环境影响加重的。	本项目未增加废水直接排放口，废水排放形式、位置与环评设计一致
10	新增废气主要排放口（废气无组织排放改为有组织排放的除外）；主要排放口排气筒高度降低 10%及以上的。	本项目不涉及主要排放口
11	噪声、土壤或地下水污染防治措施变化，导致不利环境影响加重的。	噪声、土壤或地下水污染防治措施未发生变化，未导致不利环境影响加重
12	固体废物利用处置方式由委托外单位利用处置改为自行利用处置的（自行利用处置设施单独开展环境影响评价的除外）；固体废物自行处置方式变化，导致不利环境影响加重的。	第一阶段实际已建设一般固废堆场 10m ² 、危废仓库 10m ²

对比环评，对照《关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知》（苏

环办〔2021〕122号）、《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》环办环评函〔2020〕688号，本项目（第二阶段）实际建设与环评内容相比，发生以下变化：

（1）有组织废气排放口高度变化：

环评设计 DA003 废气排气筒排放高度为 15 米，实际第一阶段因厂房高度原因，DA003 废气排气筒排放高度为 23 米。

（2）设备变动

原环评中仅分析了注塑工序需要的注塑机，未考虑到注塑机配套的相关设备以及注塑机配套模具的日常维修所需设备，本项目（第二阶段）建设过程中，增加了注塑配套设备及注塑模具维修。增加的注塑机配套设备包括：12 台料斗干燥机、3 台除湿干燥送料一体机、4 台拌料机、6 台吸料机、16 台伺服节能机械手、8 台水冷式冷水机、10 台模温机；注塑模具维修设备包括：9 台 CNC 高速加工中心机、8 台放电加工机、5 台铣床、6 台手摇平面磨床、1 台马鞍车床、1 台精密切断研磨机、1 台万能平面铣倒角机。增加的设备属于注塑机配套的设备、模具维修设备。不属于主要生产设备，不会影响日常生产情况。经调试期的生产情况可知，以上变动不影响项目年产能；其它设备数量均未超过环评中拟定量。

注塑机增加的配套设备有：料斗干燥机、除湿干燥送料一体机、拌料机、吸料机、伺服节能机械手、水冷式冷水机、模温机。料斗干燥机和除湿干燥送料一体机主要利用电加热对塑料粒子进行烘干，烘干温度为 60~70℃，烘干时间为 15~20min，由于烘干温度较低，达不到塑料粒子的加热分解温度，无有机废气产生。部分产品的塑料粒子按照比例投入拌料机中进行混合，本项目（第二阶段）使用的塑料粒子粒径较大，且混料过程中拌料机是出于密闭状态，因此混料过程中不产生任何污染物。吸料机利用抽真空将塑料粒子送入注塑机中，该过程中不产生任何的污染物。水冷式冷水机和模温机主要用于注塑过程中的间接冷却，冷却用水在冷水机和模温机中循环利用，不产生废水。综上所述，新增的注塑机配套设备不会新增污染物。

注塑模具没两个月需要维修一次，维修设备有：CNC 高速加工中心机、放电加工机、铣床、手摇平面磨床、马鞍车床、精密切断研磨机、万能平面铣倒角机，为机加工设备，加工过程中产生的污染物主要为切削液挥发产生的切削油雾以及废边角料。经本项目（第二阶段）调配过程中可知，注塑模具维修过程中切

削液消耗量较少，切削油雾产生量极少，加强车间通排风后于车间无组织排放；固体废物主要为废边角料，属于一般固废，收集后外卖至苏州天能再生资源利用有限公司回收利用。

综上所述，该变动对周围环境影响较少。

（3）工作时长调整

原环评中设计注塑工序配套 50 台注塑机，注塑工序的作业时间为 3000h/a，第二阶段实际建设中，因资金短缺，注塑机实际投入数量为 41 台（剩余 9 台注塑机企业决定在第三阶段投入建设），为达到因注塑工序产量减少而影响铝合金电子产品机壳正常生产的目的，企业将注塑工序作业时间从 3000h/a 调整为 4000h/a。该变动让注塑工序生产的塑料配件半成品能够满足铝合金电子产品机壳的生产需求。

根据一般变动影响分析报告结论，对照《污染影响类建设项目重大变动清单（实行）》（环办环评函〔2020〕688 号）及《关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知》（苏环办〔2021〕122 号）文件，上述变化不属于重大变动，已编制一般变动分析报告。

4 环境保护设施

4.1 污染治理处置设施

4.1.1 废水

本项目（第二阶段）不新增外排废水。

4.1.2 废气

本项目（第二阶段）产生的废气主要为注塑工序产生的注塑废气和注塑模具维修过程中产生的切削油雾。

表 4-1 主要污染物的产生、处理和排放情况

主要污染物	排放规律	处理设施	
		“环评”/初步设计要求	第一阶段实际建设
点胶热压废气 (非甲烷总烃)	连续	集气罩收集+二级活性炭+ 有组织排放	集气罩收集+二级活性炭+ 有组织排放 (第一阶段已建成)
喷砂粉尘、镭雕废气 (颗粒物)	连续	喷淋塔+干式过滤除雾器+ 有组织排放	喷淋塔+干式过滤除雾器+ 有组织排放 (第一阶段已建成)
注塑废气 (非甲烷总烃、酚类)	连续	集气罩收集+二级活性炭+ 有组织排放	集气罩收集+二级活性炭+ 有组织排放 (第二阶段验收内容)
擦拭废气 (非甲烷总烃)	连续	无组织排放	无组织排放 (第一阶段已建成)
切削油雾 (非甲烷总烃)	连续	无组织排放	无组织排放



二级活性炭吸附装置+DA003 排气筒

4.1.3 噪声

本项目（第二阶段）噪声主要为注塑机、风机等设备产生的运转噪声，合理布置设备安放位置、选用低噪声设备。

4.1.4 固（液）体废物

本项目（第二阶段）生产过程中产生的固废主要为废边角料、废活性炭、废切削液。

本项目（第二阶段）加工过程产生的废边角料为一般固废，收集后外卖至苏州天能再生资源利用有限公司回收利用；废活性炭、废切削液为危险废物，产生后委托昆山市利群固废处置有限公司。项目固废均得到妥善的处理处置，对外零排放，对周围环境不会带来二次污染及其他影响。一般固废处置协议、危废协议见附件。

一般固废仓库面积为 250m²，经分析，项目产生固废日产日清，实际建设的一般固废仓库能满足本项目一般固废暂存的需要。项目产生的废活性炭按要求贮存在危废仓库中，危废仓库面积为 100m²，危废仓库已配备环氧地坪、仓库内外监控摄像头、防渗漏托盘，危废标志牌已按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）文件要求，固定在危废对应位置。

表 4-2 工业固体废物的转移量以及去向

固废名称	形态	属性	暂存场所	固废来源	废物类别、代码	环评审批量 (t/a)	第二阶段实际产生量 (t/a)	利用处置方式
废边角料	固态	一般固废	一般固废仓库	模具维修	SW17 900-099-S17	0	0.45	外卖至苏州天能再生资源利用有限公司回收利用
废活性炭	固态	危险废物	危废仓库	废气处理	HW49 900-039-49	2.63	2.15	收集后委托江苏信炜能源发展有限公司处置
废切削液	液态	危险废物	危废仓库	模具维修	HW09 900-006-09	0.35	0.19	



危废仓库标识牌1



危废仓库标识牌2



危废仓库摄像头1



危废仓库摄像头2



危废仓库废液收集池



危废仓库导流槽



危废仓库排气扇



危废仓库应急物资



危废仓库应急物资



防渗托盘



一般固废仓库

4.2 其他环境保护设施

4.2.1 环境风险防范设施

本项目原辅料均放置于厂区原料仓内，在原料仓内设置环氧地坪以及大容量

托盘；已按照原辅材料不同性质、灭火方法等进行严格的分区分类存放，并配置合格的消防器材并确保其处于完好状态。

4.2.2 规范化排污口、监测设施

本项目已设置规范化废水、废气采样口，并在废气采样处、固废存放区分别设置对应标志牌。

5 建设项目环评报告表的主要结论及审批部门审批决定

5.1 建设项目环评报告表的主要结论

表 5-1 建设项目环境影响报告表主要结论表

类别	污染防治设施效果的要求
废水	严格落实水污染防治措施，按“清污分流、雨污分流”原则建设厂区给排水系统。项目打磨废水、清洗废水、研磨废水经沉淀池处理后全部回用，不外排；冷却水、喷淋水循环使用，不外排；生活污水须收集预处理后经规范化排污口排入市政管网委托沙溪污水处理厂集中处理。
废气	严格落实大气污染防治措施。项目点胶热压废气由集气罩收集后通过二级活性炭吸附装置（2#）处理后，尾气通过 15 米高 DA001 排气筒排放；镭雕废气由集气罩收集后经“喷淋塔+干式过滤除雾器”处理，尾气通过 15 米高 DA002 排气筒排放；注塑废气由集气罩收集后通过二级活性炭吸附装置（1#）处理后，尾气通过 15 米高 DA003 排气筒排放，须按《报告表》要求填放、更换活性炭并做好台账记录；切削油雾、擦拭废气车间内无组织排放；须加强管理，控制全厂无组织废气排放对环境的影响。有组织废气（DA001、DA002）排放执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 标准，有组织废气（DA003）排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 标准；厂界无组织废气排放执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 标准；厂区内非甲烷总烃无组织排放执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 标准。项目不得设置任何燃煤（油）锅炉设施。
固体废物	按“减量化、资源化、无害化”原则落实各类固体废物的收集、处置和综合利用措施。危险废物必须委托具备危险废物处置经营许可证的单位进行处置，加强危险废物的收集、运输过程的环境管理。本项目危险废物在厂内的贮存应符合《危险废物贮存及污染控制标准》（GB18597-2023）的规定要求，防止产生二次污染。
噪声	选用低噪声设备，高噪声设备须采取有效减振、隔声、消声等降噪措施并合理布局，确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类区标准。

5.2 审批部门审批决定

瑞宏精密电子（太仓）有限公司：

你公司报送的《瑞宏精密电子（太仓）有限公司迁建铝合金机壳系列产品生产项目（重新报批）环境影响报告表》（以下简称《报告表》）收悉。经研究，现批复如下：

一、该项目建设地点位于太仓市沙溪镇百花南路 178 号，主要建设内容为年产铝合金电子产品机壳 1500 万套、金属模具产品 2000 套。该项目已取得苏州太仓沙溪镇人民政府的项目备案文件（备案证号：沙政发备（2022）120 号，项目代码：2210-320554-89-01-161612）。原审批意见苏环建〔2023〕85 第 11 号文件不再作为建设依据。

二、根据你单位委托博埃纳环境工程（苏州）有限公司（编制主持人：张晓婕，职业资格证书管理号 2017035320352015320501000237）编制的《报告表》（项目编号：aa103d）的评价结论，该项目的实施将对生态环境造成一定影响，在切实落实各项污染防治、环境风险防范措施，确保各类污染物稳定达标排放的前提下，从生态环境保护角度分析，该项目建设对环境的不利影响可得到缓解和控制。我局原则同意《报告表》的环境影响评价总体结论和拟采取的生态环境保护措施。

三、该项目建设必须严格执行环境保护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。在项目工程设计、建设和环境管理中，你公司须落实《报告表》中提出的各项生态环境保护要求，确保各类污染物达标排放，并应着重做好以下工作：

1、严格落实水污染防治措施，按“清污分流、雨污分流”原则建设厂区给排水系统。项目打磨废水、清洗废水、研磨废水经沉淀池处理后全部回用，不外排；冷却水、喷淋水循环使用，不外排；生活污水须收集预处理后经规范化排污口排入市政管网委托沙溪污水处理厂集中处理。

2、严格落实大气污染防治措施。项目点胶热压废气由集气罩收集后通过二级活性炭吸附装置（2#）处理后，尾气通过 15 米高 DA001 排气筒排放；镭雕废气由集气罩收集后经“喷淋塔+干式过滤除雾器”处理，尾气通过 15 米高 DA002

排气筒排放；注塑废气由集气罩收集后通过二级活性炭吸附装置（1#）处理后，尾气通过 15 米高 DA003 排气筒排放，须按《报告表》要求填放、更换活性炭并做好台账记录；切削油雾、擦拭废气车间内无组织排放；须加强管理，控制全厂无组织废气排放对环境的影响。有组织废气（DA001、DA002）排放执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 标准，有组织废气（DA003）排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 标准；厂界无组织废气排放执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 标准；厂区内非甲烷总烃无组织排放执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 标准。项目不得设置任何燃煤（油）锅炉设施。

3、选用低噪声设备，高噪声设备须采取有效减振、隔声、消声等降噪措施并合理布局，确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类区标准。

4、按“减量化、资源化、无害化”原则落实各类固体废物的收集、处置和综合利用措施。危险废物必须委托具备危险废物处置经营许可证的单位进行处置，加强危险废物的收集、运输过程的环境管理。本项目危险废物在厂内的贮存应符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）的规定要求，防止产生二次污染。

5、建设单位应按《报告表》要求严格落实各类风险防范措施，

建立隐患排查治理制度等应急管理规定，防止生产过程中、储运过程及污染治理设施事故发生。

6、该项目在设计、施工建设和生产中总平面布局以及主要工艺设备、储运设施、公辅工程、污染防治设施安装、使用中涉及安全生产的应遵守设计使用规范和相关主管要求；应对粉尘治理等各类环境治理设施开展安全风险辨识管控，健全内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度，严格依据标准规范建设环境治理设施，确保环境治理设施安全、稳定、有效运行。

7、项目排污口须根据《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》进行规范化设置。

8、建设单位应按报告表提出的要求执行环境监测制度，编制自行监测方案，监测结果及相关资料备查。

9、本项目建设施工期须采取有效措施减缓环境影响，切实做好施工噪声、扬尘、固体废弃物和废水的污染控制及治理。

四、根据项目区域总量平衡方案，本项目实施后，污染物排放总量初步核定为（单位：吨/年）：

大气有组织排放量：VOCs 0.17045,颗粒物 0.0405。

该项目最终允许污染物排放总量以排污许可证核定量为准。

五、严格落实生态环境保护主体责任，你公司应当对《报告表》的内容和结论负责。

六、你单位应当依照《排污许可管理条例》规定，及时申请排污许可证；未取得排污许可证的，不得排放污染物。按照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》办理环保设施竣工验收手续。需要配套建设的环境保护设施未建成、未经验收或者经验收不合格，建设项目已投入生产或者使用的，生态环境部门将依法进行查处。

七、苏州市太仓生态环境局组织开展该工程的“三同时”监督检查和日常监督管理工作。苏州市太仓生态环境综合行政执法局不定期抽查。

八、建设单位是该建设项目环境信息公开的主体，你单位须自收到我局批复后及时将该项目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、如该项目所涉及污染物排放标准发生变化，应执行最新的排放标准。

十、该项目在建设过程中若项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施、设施发生重大变动的，应当重新报批项目的环境影响评价文件。自批准之日起，如超过5年方决定工程开工建设的，环境影响评价文件须报重新审核。

6 验收执行标准

6.1 废气

本项目（第二阶段）有组织废气（DA003）排放的非甲烷总烃和酚类执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 标准。

厂界无组织非甲烷总烃、酚类执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 9 标准，厂区内非甲烷总烃执行江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 标准。具体标准见下表。

表 6-1 废气排放标准

污染物	最高允许 排放浓度 mg/m ³	最高允许 排放速率 kg/h	排气筒 高度 m	单位产品 排放量 kg/t	标准	备注
非甲烷 总烃	60	/	15	0.3	《合成树脂工业污染物排放标准》 （GB31572-2015）表 5 标准	DA003 排气筒
酚类	15	/	15	/		

备注：a 为 NMHC 污染物控制设施总去除效率≥90%时，等同于满足最高允许排放速率限值要求。

表 6-2 厂界无组织废气排放标准

污染物	无组织排放监控浓度限值 mg/m ³		标准
	监控点	浓度	
非甲烷总烃	企业边界	4.0	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 9 标准
酚类	企业边界	0.02	

表 6-3 厂区内非甲烷总烃无组织排放标准

污染物名称	浓度（mg/m ³ ）	监测点	标准来源
NMHC	6	监控点处 1h 平均浓度值	江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 标准
	20	监控点处任意一次浓度值	

6.2 噪声

本项目厂界噪声排放标准执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准。标准值如下：

表 6-4 噪声执行标准一览表

类别	昼间	夜间
3 类	65dB（A）	55dB（A）

6.3 固废标准

固体废物严格按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》和《江苏省固体废物污染环境防治条例》，一般固废贮存及处置执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020），危险废物贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）。

7 验收监测内容

7.1 环境保护设施调试效果

通过对各类污染物达标排放及各类污染治理设施去除效率的监测，来说明环境保护设施调试效果，具体监测内容如下：

7.1.1 废水

本项目（第二阶段）无新增废水且废水因在园区为集中污水口，无法单独采样，故本次验收不监测。

7.1.2 废气

表 7-2 废气监测内容

污染源	监测点位	监测内容	监测频次
有组织废气	DA003 排气筒进口、出口	非甲烷总烃、酚类	连续 2 天，每天 3 次
无组织废气	上风向 1 个点，下风向 3 个点	非甲烷总烃、酚类	连续 2 天，每天 3 次
厂区内废气	车间门外 1m	非甲烷总烃	连续 2 天，每天 3 次

7.1.3 厂界噪声监测

表 7-3 噪声监测内容

污染源	监测点位	监测频次
厂界噪声	东、西、北厂界外 1m 设置一个噪声测点	连续监测 2 天，每天昼、夜间各 1 次

注：本项目为园区内企业，噪声点位偏移至大厂界，南厂界邻河，点位取消监测

8 质量保证及质量控制

排污单位委托第三方检测公司苏州国森检测技术有限公司对本项目进行验收监测，并对验收监测期间进行质量把控，保证验收期间的样品采集、运输及样品分析均按照国家标准分析方法及相关技术要求执行，以验证验收监测结果的可靠性、准确性。

8.1 监测分析方法

表 8-1 监测分析方法

类型	监测因子	分析方法	标准编号
废气	非甲烷总烃	环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱法	HJ 604-2017
		固定污染源废气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 气相色谱法	HJ 38-2017
	酚类化合物	固定污染源排气中酚类化合物的测定 4-氨基安替比林分光光度法	HJ/T 32-1999
噪声	工业企业厂界环境噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准	GB 12348-2008

8.2 监测仪器

表 8-2 主要监测仪器型号及编号

设备名称	设备型号	实验室编号	验/校有效期
自动烟尘烟气综合测试仪	ZR-3260 型	GS-07-317	2026.03.26
双路 VOCs 采样器	崂应 2061 型	GS-07-647	2026.03.04
双路 VOCs 采样器	崂应 2061 型	GS-07-710	2026.01.01
大流量低浓度烟尘/气测试仪	海纳 3012H-D 型	GS-07-711	2026.01.01
大气采样器	ZR-3500 型	GS-07-124	2026.05.05
大气采样器	ZR-3500 型	GS-07-125	2026.05.05
大气采样器	ZR-3500 型	GS-07-144	2026.05.05
大气采样器	ZR-3500 型	GS-07-158	2026.05.05
轻便三杯风向风速表	FYF-1 型	GS-07-193	2025.10.28
数字式精密气压表	FYP-1 型	GS-07-197	2025.10.23
便携式数字温湿度仪	FYTH-1 型	GS-07-201	2025.11.14

瑞宏精密电子（太仓）有限公司迁建铝合金机壳系列产品生产项目（重新报批）（第二阶段）
竣工环境保护验收监测报告

设备名称	设备型号	实验室编号	验/校有效期
自动烟尘烟气综合测试仪	ZR-3260 型	GS-07-317	2026.03.26
双路 VOCs 采样器	崂应 2061 型	GS-07-647	2026.03.04
双路 VOCs 采样器	崂应 2061 型	GS-07-710	2026.01.01
大流量低浓度烟尘/气测试仪	海纳 3012H-D 型	GS-07-711	2026.01.01
大气采样器	ZR-3500 型	GS-07-124	2026.05.05
大气采样器	ZR-3500 型	GS-07-125	2026.05.05
大气采样器	ZR-3500 型	GS-07-144	2026.05.05
多功能声级计	AWA6228+型	GS-07-494	2025.10.17
声校准器	AWA6021A	GS-07-495	2026.08.14
气相色谱仪	GC9790 II	GS-07-358	2026.07.10
紫外可见分光光度计	UV-1801	GS-07-377	2026.06.30

8.3 人员资质

现场采样人员及实验室分析人员均通过上岗培训并取得相应证书，具有从事此岗位的能力。

8.4 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）智能烟尘烟气分析仪在进入现场前应对采样器流量计、流速计等进行校核。综合大气采样器在测试前按监测因子分别用标准气体和流量计对其进行校核（标定），在测试时应保证其采样流量的准确。

8.5 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

为保证厂界噪声监测过程的质量，噪声监测布点、测量方法及频次按照工业企业厂界环境噪声排放标准（GB12348-2008）执行。监测时使用经计量部门检定、并在有效使用期内的声级计；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。

9 验收监测结果

9.1 生产工况

验收监测期间，2025 年 10 月 09 日铝合金电子产品机壳工况为 90%；2025 年 10 月 10 日铝合金电子产品机壳工况为 95%，生产工况均符合验收监测要求（由企业提供），见附件 1 生产工况说明。

表 9-1 验收监测期间生产工况统计表

主要产品名称	设计生产			监测时工况			
	年产量	年生产日（天）	日产量	2025.10.09		2025.10.10	
				当日产量（吨）	当日负荷（%）	当日产量（吨）	当日负荷（%）
铝合金电子产品机壳	1500 万套	300	5 万套	4.5 万套	90%	4.75 万套	95%

9.2 环保设施调试效果

9.2.1 污染物达标排放监测结果

9.2.2.1 废气

表 9-2 DA003（注塑）排气筒监测结果表

监测日期	监测部位	测试项目	单位	检测结果			标准	评价结果
				第一次	第二次	第三次		
2025.10.09	进口	非甲烷总烃产生浓度	mg/Nm ³	2.26	1.80	1.77	/	/
		非甲烷总烃产生速率	kg/h	4.26×10 ⁻²	3.50×10 ⁻²	3.41×10 ⁻²	/	/
		酚类产生浓度	mg/Nm ³	ND	0.5	0.4	/	/
		酚类产生速率	kg/h	/	9.72×10 ⁻³	7.71×10 ⁻³	/	/
		标杆风量	Nm ³ /h	18842	19446	19270	/	/
		排气流速	m/s	15.9	16.4	16.2	/	/
2025.10.09	出口	非甲烷总烃排放浓度	mg/Nm ³	1.02	0.90	1.07	≤60	达标
		非甲烷总烃排放速率	kg/h	1.92×10 ⁻²	1.70×10 ⁻²	2.02×10 ⁻²	≤3	达标
		酚类排放浓度	mg/Nm ³	ND	ND	ND	/	/
		酚类排放速率	kg/h	/	/	/	/	/

瑞宏精密电子（太仓）有限公司迁建铝合金机壳系列产品生产项目（重新报批）（第二阶段）
竣工环境保护验收监测报告

		标杆风量	Nm ³ /h	18871	18885	18907	/	/
		排气流速	m/s	15.8	15.8	15.8	/	/
2025.10.10	进口	非甲烷总烃产生浓度	mg/Nm ³	2.54	2.66	1.94	/	/
		非甲烷总烃产生速率	kg/h	4.87×10 ⁻²	5.10×10 ⁻²	3.79×10 ⁻²	/	/
		酚类产生浓度	mg/Nm ³	0.5	0.4	0.5	/	/
		酚类产生速率	kg/h	9.59×10 ⁻³	7.66×10 ⁻³	9.77×10 ⁻³	/	/
		标杆风量	Nm ³ /h	19181	19157	19533	/	/
		排气流速	m/s	16.3	16.3	16.6	/	/
2025.10.10	出口	非甲烷总烃排放浓度	mg/Nm ³	0.89	0.86	0.81	≤60	达标
		非甲烷总烃排放速率	kg/h	1.70×10 ⁻²	1.66×10 ⁻²	1.58×10 ⁻²	≤3	达标
		酚类排放浓度	mg/Nm ³	ND	ND	ND	/	/
		酚类排放速率	kg/h	/	/	/	/	/
		标杆风量	Nm ³ /h	19135	19351	19450	/	/
		排气流速	m/s	16.1	16.2	16.3	/	/

由上表可知，本项目验收监测期间，验收监测结果表明排气筒 DA003 排放的非甲烷总烃、酚类排放浓度满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 标准。

表 9-3 废气处理设施处理效果统计表

产污工段	污染物	排气筒编号	废气处理设施	进口平均排放速率（kg/h）	出口平均排放速率（kg/h）	平均去除效果
注塑	非甲烷总烃	DA003	二级活性炭吸附装置	4.16×10 ⁻²	1.76×10 ⁻²	57.7%

表 9-4 厂区内无组织非甲烷总烃废气监测结果

监测点位	监测项目	监测日期	检测结果			最大值 (mg/m ³)	标准限值 (mg/m ³)	评价 结论
			1	2	3			
生产车间 窗外 1 米	非甲烷 总烃	2025.10.09	0.55	0.59	0.54	0.59	6.0	达标
		2025.10.10	0.56	0.53	0.52	0.56	6.0	达标
气象参数	2025 年 10 月 09 日，风速：1.7m/s； 2025 年 10 月 10 日，风速：1.5m/s。							
备注	/							

验收监测期间，厂区内非甲烷总烃排放符合江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 标准。

表 9-5 厂界无组织非甲烷总烃废气监测结果

监测点位	监测项目	监测日期	检测结果			下风向最大值 (mg/m³)	标准限值 (mg/m³)	评价结论
			1	2	3			
上风向 1	非甲烷总烃	2025.1 0.09	0.45	0.45	0.43	0.61	4.0	达标
下风向 2			0.61	0.57	0.51			
下风向 3			0.52	0.50	0.53			
下风向 4			0.54	0.53	0.54			
上风向 1		2025.1 0.10	0.48	0.47	0.47	0.68	4.0	达标
下风向 2			0.57	0.68	0.56			
下风向 3			0.55	0.55	0.53			
下风向 4			0.53	0.55	0.54			
上风向 1	酚类	2025.1 0.09	ND	ND	ND	ND	0.02	达标
下风向 2			ND	ND	ND			
下风向 3			ND	ND	ND			
下风向 4			ND	ND	ND			
上风向 1		2025.1 0.10	ND	ND	ND	ND	0.02	达标
下风向 2			ND	ND	ND			
下风向 3			ND	ND	ND			
下风向 4			ND	ND	ND			
气象参数	2025 年 10 月 09 日，南风，风速：1.7m/s； 2025 年 10 月 10 日，南风，风速：1.5m/s。							
备注	/							

验收监测期间，厂界无组织非甲烷总烃、酚类排放浓度满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 9 中标准。

9.2.1.2 厂界噪声

噪声监测结果见表 9-6。

表 9-6 厂界噪声监测结果表

点位 监测时间		东▲N1 dB（A）	西▲N3 dB（A）	北▲N4 dB（A）	3 类区标准 dB（A）	评价
2025.10.09	昼间	59.8	57.8	53.5	65	达标
	夜间	50.4	50.4	47.8	55	
2025.10.10	昼间	59.4	59.2	55.5	65	达标
	夜间	51.1	49.9	46.3	55	
气象参数	2025 年 10 月 09 日，多云，昼间风速：1.6m/s，夜间风速：1.9m/s； 2025 年 10 月 10 日，多云，昼间风速：1.6m/s，夜间风速：1.8m/s；					
监测工况	正常生产					

注：本项目为园区内企业，噪声点位偏移至大厂界，南厂界邻河，点位取消监测。

验收监测期间，本项目（东、西、北）厂界的昼、夜间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类区标准。

9.2.1.3 固体废物

本项目（第二阶段）生产过程中产生的固废主要为废边角料、废活性炭、废切削液。

本项目（第二阶段）加工过程产生的废边角料为一般固废，收集后外卖至苏州天能再生资源利用有限公司回收利用；废活性炭、废切削液为危险废物，产生后委托昆山市利群固废处置有限公司。项目固废均得到妥善的处理处置，对外零排放，对周围环境不会带来二次污染及其他影响。

9.2.1.4 污染物排放总量核算

项目污染物排放总量考核情况见表 9-7。

表 9-7 污染物排放指标考核表

排气筒 编号	污染物	平均排放 速率 (kg/h)	本项目(第二阶段) 实际排放量 (t/a)	环评批复量 (t/a)	注塑工序作业 时间
DA003	非甲烷 总烃	1.76×10^{-2}	0.0704	0.139	4000h/a
	酚类	/	/	0.00675	

备注：1、因 DA003 排气筒出口酚类未检出，所以不对酚类进行总量核算

2、本项目（第二阶段）的验收范围为铝合金电子产品机壳生产过程中的注塑工序，

瑞宏精密电子（太仓）有限公司迁建铝合金机壳系列产品生产项目（重新报批）（第二阶段）
竣工环境保护验收监测报告

因此仅需对注塑废气有组织排放量进行核算，表 9-7 中的环评批复量为已通过审批的注塑废气有组织排放量。

9.3 环评批复执行情况检查

表 9-8 环评批复检查情况表

苏州市生态环境局批复意见	实际环境检查结果	落实结论
你公司报送的《瑞宏精密电子（太仓）有限公司迁建铝合金机壳系列产品生产项目（重新报批）环境影响报告表》（以下简称《报告表》）收悉。经研究，现批复如下：	——	——
一、该项目建设地点位于太仓市沙溪镇百花南路 178 号，主要建设内容为年产铝合金电子产品机壳 1500 万套、金属模具产品 2000 套。该项目已取得苏州太仓沙溪镇人民政府的项目备案文件（备案证号：沙政发备（2022）120 号，项目代码：2210-320554-89-01-161612）。原审批意见苏环建（2023）85 第 11 号文件不再作为建设依据。	——	——
二、根据你单位委托博埃纳环境工程（苏州）有限公司（编制主持人：张晓婕，职业资格证书管理号 2017035320352015320501000237）编制的《报告表》（项目编号：aa103d）的评价结论，该项目的实施将对生态环境造成一定影响，在切实落实各项污染防治、环境风险防范措施，确保各类污染物稳定达标排放的前提下，从生态环境保护角度分析，该项目建设对环境的不利影响可得到缓解和控制。我局原则同意《报告表》的环境影响评价总体结论和拟采取的生态环境保护措施。	——	——
三、该项目建设必须严格执行环境保护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。在项目工程设计、建设和环境管理中，你公司须落实《报告表》中提出的各项生态环境保护要求，确保各类污染物达标排放，并应着重做好以下工作：	——	——
1、严格落实水污染防治措施，按“清污分流、雨污分流”原则建设厂区给排水系统。项目打磨废水、清洗废水、研磨废水经沉淀池处理后全部回用，不外排；冷却水、喷淋水循环使用，不外排；生活污水须收集预处理后经规范化排污口排入市政管网委托沙溪污水处理厂集中处理。	本项目（第二阶段）已按“清污分流、雨污分流”原则建设厂区给排水系统。项目无生产废水排放，生活污水经规范化排污口排入市政管网，委托沙溪污水处理厂集中处理。	落实
2、严格落实大气污染防治措施。项目点胶热压废气由集气罩收集后通过二级活性炭吸附装置(2#)处理后，尾气通过 15 米高 DA001 排气筒排放；	本项目（第二阶段）产生的废气主要为注塑废气、切削油雾，注塑废气由集气罩收集，二级	

瑞宏精密电子（太仓）有限公司迁建铝合金机壳系列产品生产项目（重新报批）（第二阶段）

竣工环境保护验收监测报告

镭雕废气由集气罩收集后经“喷淋塔+干式过滤除雾器”处理，尾气通过 15 米高 DA002 排气筒排放；注塑废气由集气罩收集后通过二级活性炭吸附装置（1#）处理后，尾气通过 15 米高 DA003 排气筒排放，须按《报告表》要求填放、更换活性炭并做好台账记录；切削油雾、擦拭废气车间内无组织排放；须加强管理，控制全厂无组织废气排放对环境的影响。有组织废气（DA001、DA002）排放执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 标准，有组织废气（DA003）排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 标准；厂界无组织废气排放执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 标准；厂区内非甲烷总烃无组织排放执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 标准。项目不得设置任何燃煤（油）锅炉设施。	活性炭吸附装置（1#）处理后通过 23 米排气筒 DA003 有组织排放；切削油雾产生量较小，直接与车间无组织排放。有组织废气（DA003）排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 标准；厂界无组织废气排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 9 标准；厂区内非甲烷总烃无组织排放执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）	
3、选用低噪声设备，高噪声设备须采取有效减振、隔声、消声等降噪措施并合理布局，确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类区标准。	厂界的昼、夜间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类区标准。	落实
4、按“减量化、资源化、无害化”原则落实各类固体废物的收集、处置和综合利用措施。危险废物必须委托具备危险废物处置经营许可证的单位进行处置，加强危险废物的收集、运输过程的环境管理。本项目危险废物在厂内的贮存应符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）的规定要求，防止产生二次污染。	本项目（第二阶段）加工过程产生的废边角料为一般固废，收集后外售给苏州奕与坤环保科技有限公司；废活性炭、废切削液为危险废物，产生后委托昆山市利群固废处置有限公司。	落实
5、建设单位应按《报告表》要求严格落实各类风险防范措施，建立隐患排查治理制度等应急管理规定，防止生产过程中、储运过程及污染治理设施事故发生。	本项目已落实环境风险的防范措施，健全内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度，严格依据标准规范建设环境治理设施，确保环境治理设施安全、稳定、有效运行。	落实
6、该项目在设计、施工建设和生产中总平面布局以及主要工艺设备、储运设施、公辅工程、污染防治设施安装、使用中涉及安全生产的应遵守设计使用规范和有关主管要求；应对粉尘治理等各类环境治理设施开展安全风险辨识管控，健全内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度，严格依据标准规范建设环境治理设施，确保环境治理设施安全、稳定、有效运行。	本项目在设计、施工建设和生产中总平面布局以及主要工艺设备、储运设施、公辅工程、污染防治设施安装、使用中涉及安全生产的遵守设计使用规范和有关主管要求	落实
7、项目排污口须根据《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》进行规范化设置。	本项目已根据江苏省环保厅《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》进行规范化设	落实

瑞宏精密电子（太仓）有限公司迁建铝合金机壳系列产品生产项目（重新报批）（第二阶段）
竣工环境保护验收监测报告

	置。	
8、建设单位应按报告表提出的要求执行环境监测制度，编制自行监测方案，监测结果及相关资料备查。	本项目已按《报告表》提出的要求对施工期和运营期执行环境监测制度，编制自行监测方案并开展监测工作，监测结果及相关资料备查。	落实
9、本项目建设施工期须采取有效措施减缓环境影响，切实做好施工噪声、扬尘、固体废弃物和废水的污染控制及治理。	本项目建设施工期已采取有效措施减缓环境影响，做好施工噪声、扬尘、固体废弃物和废水的污染控制及治理。	落实
四、根据项目区域总量平衡方案，本项目实施后，污染物排放总量初步核定为（单位：吨/年）： 大气有组织排放量：VOCs 0.17045，颗粒物 0.0405。 该项目最终允许污染物排放总量以排污许可证核定量为准。	本项目（第二阶段）DA003 排放的废气为注塑废气，有组织 VOCs 排放量为 0.0704t/a。（以上数据为利用验收检测数据核算的排放量）注塑废气有组织核定排放量为 0.14575t/a。	落实
五、严格落实生态环境保护主体责任，你公司应当对《报告表》的内容和结论负责。	——	——
六、你单位应当依照《排污许可管理条例》规定，及时申请排污许可证；未取得排污许可证的，不得排放污染物。按照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》办理环保设施竣工验收手续。需要配套建设的环境保护设施未建成、未经验收或者经验收不合格，建设项目已投入生产或者使用的，生态环境部门将依法进行查处。	已取得排污登记回执；登记编号：913205855558590463002Y，有效期：2023 年 09 月 11 日至 2028 年 09 月 10 日	
七、苏州市太仓生态环境局组织开展该工程的“三同时”监督检查和日常监督管理工作。苏州市太仓生态环境综合行政执法局不定期抽查。	——	——
八、建设单位是该建设项目环境信息公开的主体，你单位须自收到我局批复后及时将该项目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、如该项目所涉及污染物排放标准发生变化，应执行最新的排放标准。	——	——
十、该项目在建设过程中若项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施、设施发生重大变动的，应当重新报批项目的环境影响评价文件。自批准之日起，如超过 5 年方决定工程开工建设的，环境影响评价文件须报重新审核。	——	——

瑞宏精密电子（太仓）有限公司迁建铝合金机壳系列产品生产项目（重新报批）（第二阶段）

竣工环境保护验收监测报告

3.选用低噪声设备，高噪声设备须采取有效减振、隔声、消声等降噪措施并合理布局，确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类区标准。	厂界的昼间噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类区标准。	落实
4.按“减量化、资源化、无害化”原则落实各类固体废物的收集、处置和综合利用措施。危险废物必须委托具备危险废物处置经营许可证的单位进行处置，加强危险废物的收集、运输过程的环境管理。本项目危险废物在厂内的贮存应符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）的规定要求，防止产生二次污染。	本项目在生产过程的产生的不合格品、废纸箱等一般工业固废收集后外卖至苏州天能再生资源利用有限公司回收利用；生活垃圾由太仓市高新技术产业园有限公司清运处理；含油金属屑、废乳化液、废包装桶等危险废物收集后委托中新苏伊士环保技术（苏州）有限公司处理。	落实
5.建设单位应按《报告表》要求严格落实各类风险防范措施，建立隐患排查治理制度等应急管理规定，防止生产过程中、储运过程及污染治理设施事故发生。	本项目已落实环境风险防范措施，健全内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度，严格依据标准规范建设环境治理设施，确保环境治理设施安全、稳定、有效运行。	落实
6.该项目在设计、施工建设和生产中总平面布局以及主要工艺设备、储运设施、公辅工程、污染防治设施安装、使用中涉及安全生产的应遵守设计使用规范和相关主管要求；应对污水处理、粉尘治理等各类环境治理设施开展安全风险辨识管控，健全内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度，严格依据标准规范建设环境治理设施，确保环境治理设施安全、稳定、有效运行。	本项目在设计、施工建设和生产中总平面布局以及主要工艺设备、储运设施、公辅工程、污染防治设施安装、使用中涉及安全生产的遵守设计使用规范和相关主管要求	落实
7.项目排污口须根据《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》进行规范化设置。	本项目已根据江苏省环保厅《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》进行规范化设置。	落实
8.建设单位应按报告表提出的要求执行环境监测制度，编制自行监测方案，监测结果及相关资料备查。	本项目已按《报告表》提出的要求对施工期和运营期执行环境监测制度，编制自行监测方案并开展监测工作，监测结果及相关资料备查。	落实
9.本项目建设施工期须采取有效措施减缓环境影响，切实做好施工噪声、扬尘、固体废弃物和废水的污染控制及治理。	本项目建设施工期已采取有效措施减缓环境影响，做好施工噪声、扬尘、固体废弃物和废水的污染控制及治理。	落实
四、严格落实生态环境保护主体责任，你单位应当对《报告表》的内容和结论负责。	——	——
五、你单位应当依照《排污许可管理条例》规定，及时申请排污许可证；未取得排污许可证的，不得	已取得排污登记回执；登记编号：913205855558590463002Y，	

瑞宏精密电子（太仓）有限公司迁建铝合金机壳系列产品生产项目（重新报批）（第二阶段）
竣工环境保护验收监测报告

排放污染物。按照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》办理环保设施竣工验收手续。需要配套建设的环境保护设施未建成、未经验收或者经验收不合格，建设项目已投入生产或者使用的，生态环境部门将依法进行查处。	有效期：2023 年 09 月 11 日至 2028 年 09 月 10 日	
六、苏州市太仓生态环境局组织开展该工程的“三同时”监督检查和日常监督管理工作。苏州市太仓生态环境综合行政执法局不定期抽查。	——	——
七、建设单位是该建设项目环境信息公开的主体，你单位须自收到我局批复后及时将该项目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。	——	——
八、如该项目所涉及污染物排放标准发生变化，应执行最新的排放标准。	——	——
九、该项目在建设过程中若项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施、设施发生重大变动的，应当重新报批项目的环境影响评价文件。自批准之日起:如超过 5 年方决定工程开工建设的，环境影响评价文件须报重新审核。	——	——

10 验收监测结论

10.1 废气监测结果

本项目（第二阶段）废气主要为注塑废气。验收监测结果表明：本项目（第二阶段）有组织非（DA003）甲烷总烃、酚类排放符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 标准，无组织非甲烷总烃、酚类排放符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 9 中标准；非甲烷总烃厂房外监控点无组织排放符合江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 标准。

10.2 厂界噪声监测结果

本项目（第二阶段）验收噪声监测点位，厂界周围共设 3 个监测点，本项目为园区内企业，噪声点位偏移至大厂界，南厂界邻河，点位取消监测，（东、西、北）厂界的昼、夜间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类区标准。

10.3 固体废物

本项目加工过程产生的废边角料为一般固废，收集后外卖至苏州天能再生资源利用有限公司回收利用；废活性炭、废切削液为危险废物，产生后委托昆山市利群固废处置有限公司。项目固废均得到妥善的处理处置，对外零排放，对周围环境不会带来二次污染及其他影响。

各类固废均得到妥善处理，一般固废贮存及处置符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）的要求、危险废物贮存符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）的要求。

瑞宏精密电子（太仓）有限公司迁建铝合金机壳系列产品生产项目（重新报批）（第二阶段）
竣工环境保护验收监测报告

11 建设项目环境保护“三同时”竣工验收报告表

建 设 项 目	项目名称	迁建铝合金机壳系列产品生产项目（重新报批）（第二阶段）						项目代码	2210-320554-89-01-161612	建设地点	太仓市沙溪镇百花南路178号			
	行业类别（分类管理名录）	C3912 计算机零部件制造；C3525 模具制造						建设性质	新（迁）建√ 改扩建 技术改造（划√）					
	设计生产能力	年产铝合金电子产品机壳1500万套、金属模具2000套			第二阶段实际生产能力			年产铝合金电子产品机壳1500万套、金属模具2000套（第一阶段不含注塑工段）		报告表单位	博埃纳环境工程（苏州）有限公司			
	报告表文件审批机关	苏州市生态环境局						审批文号		苏环建（2023）85第147号	环评文件类型	报告表		
	第二阶段开工时期	2025.08						第二阶段竣工日期		2025.10	固定污染源排污许可登记申领时间	2023年09月11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	/		
	验收单位	瑞宏精密电子（太仓）有限公司						环保设施监测单位		苏州国森检测技术有限公司	验收监测时工况	90%~95%		
	投资概算（万元）	22000						环保投资总概算（万元）		44	所占比例（%）	0.2		
	第二阶段实际总投资（万元）	1000						实际环保投资（万元）		30	所占比例（%）	3		
	污水治理（万元）	0	废气治理（万元）	16	噪声治理（万元）	3	固体废物治理（万元）		1	绿化及生态（万元）	-	其他（万元）	-	
运营单位		瑞宏精密电子（太仓）有限公司			运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）				913205855558590463	验收时间	2025年10月24日			

瑞宏精密电子（太仓）有限公司迁建铝合金机壳系列产品生产项目（重新报批）（第二阶段）
竣工环境保护验收监测报告

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 量 (7)	本期工程 “以新带老” 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（生活污水）			/										
	化学需氧量			/										
	悬浮物			/										
	氨氮			/										
	总磷			/										
	总氮			/										
	废水（工业废水）			/										
	化学需氧量													
	悬浮物													
	石油类													
	废气			/										
	非甲烷总烃													
	工业固体废物													
	与项目有 关的其他特征 污染物													

瑞宏精密电子（太仓）有限公司迁建铝合金机壳系列产品生产项目（重新报批）（第二阶段）
竣工环境保护验收监测报告

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—万吨/年；废气排放量—万标立方米/年；工业固体废物排放量—万吨/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。

填表单位（盖章）：

填表人（签字）：

项目经办人（签字）

附件：

生产工况；

附件 1、生产工况表；

附件 2、建设项目竣工环境保护验收资料清单；

附件 3、营业执照；

附件 4、不动产权证；

附件 5、租赁合同；

附件 6、备案证；

附件 7、环境影响评价审批意见；

附件 8、排污登记回执；

附件 9、环卫协议；

附件 10、固废处理协议；

附件 11、危废协议；

附件 12、排水证；

附件 13、活性炭碘值报告

附件 14、检测报告

附件 1、生产工况

验收监测期间工况核查表

瑞宏精密电子（太仓）有限公司：

职工人数、工作制度：环评配置员工 30 人，第一阶段配置员工 400 人，不设置食堂及住宿，全年工作 300 天，两班制，每班工作 10h，年工作时数 6000h，本项目（第二阶段）不新增员工。

1、产品产量

主要产品名称	设计生产			监测时工况			
	年产量	年生产日(天)	日产量	2025.10.09		2025.10.10	
				当日产量(吨)	当日负荷(%)	当日产量(吨)	当日负荷(%)
铝合金电子产品机壳	1500 万套	300	5 万套	4.5 万套	90%	4.75 万套	95%

2、原材料日消耗量：

序号	物料名称	主要组分、规格、指标	环评年耗量(t/a)	第一阶段实际年耗量(t/a)	第二阶段实际年耗量(t/a)	变化量	备注
1	铝合金板材	硅、铁、铜、锰、镁、铬、镍、锌、铝	1372 吨	1372 吨	1372 吨	0	/
2	保护膜	PE 膜	92000 米	92000 米	92000 米	0	/
3	模具铁	/	2000 套	2000 套	2000 套	0	/
4	PC 塑料粒子	聚碳酸酯；50kg/袋	300 吨	/	300 吨	0	/
5	PP 塑料粒子	聚丙烯；固态；50kg/袋	300 吨	/	300 吨	0	/
6	切削液	石蜡油 10-40%、油性剂 2-10%、防锈剂 5-30%、乳化剂 2-6%、表面活性剂 2-10%；杀菌剂 1-4%；200L/桶	6 吨	6 吨	6 吨	0	/
7	润滑油	主要为饱和的环烷烃与链烷烃混合物；200L/桶	2.2 吨	2.2 吨	2.2 吨	0	/



附件 1 续、生产工况

8	无水乙醇	乙醇 99.7%； 20kg/桶	0.2 吨	0.2 吨	0.2 吨	0	/
9	高性能结构胶	甲基丙烯酸甲酯 10-40%、甲基丙烯酸 1-10%、无害原料 15- 45%、过氧化苯甲酰 1-10%； 25ml/支、50ml/支	4.5 吨	4.5 吨	4.5 吨	0	/
10	液压油	主要为石油加氢轻馏分（脱芳香烃重质矿物油精 200-250）； 200L/桶	5 吨	5 吨	5 吨	0	/
11	金刚砂	/	4 吨	4 吨	4 吨	0	/
12	无纺布	/	0.8 吨	0.8 吨	0.8 吨	0	/

3、能源消耗量（全厂）

4、其他关于生产工况及废水、废气、固废及噪声的情况说明：

- ①废水排放情况：_____生活污水接管至沙溪污水处理厂集中处理_____
- ②危废、一般固废产生量：_____
- ③回用水情况说明：_____
- ④其他情况说明：_____



附件 2、建设项目竣工环境保护验收资料清单

瑞宏精密电子（太仓）有限公司迁建铝合金机壳系列产品生产项目（重新报批）

1.1 项目概况表

建设项目名称	瑞宏精密电子（太仓）有限公司迁建铝合金机壳系列产品生产项目（重新报批） （第二阶段）				
建设单位名称	瑞宏精密电子（太仓）有限公司				
建设项目性质	新建 ☐ 改扩建 ☐ 技改 ☐ 迁建 ☒				
建设地点	太仓市沙溪镇百花南路 178 号				
主要产品名称	铝合金电子产品机壳、金属模具				
设计生产能力	年产铝合金电子产品机壳 1500 万套、金属模具 2000 套				
第一阶段 实际生产能力	年产铝合金电子产品机壳 1500 万套、金属模具 2000 套（不包括“注塑工序”， 上述工序委外）				
第二阶段 实际生产能力	年产铝合金电子产品机壳 1500 万套、金属模具 2000 套				
项目备案时间	2022 年 10 月 27 日	项目备案号	沙政发备〔2022〕120 号		
项目代码	2210-320554-89-01-161612	行业类别	C3912 计算机零部件制造； C3525 模具制造		
环评类型	报告表	环评编制单位	博埃纳环境工程（苏州）有限 公司		
环评批复时间	2023 年 7 月 14 日	环评审批部门	苏州市生态环境局		
环评文号	苏环建〔2023〕85 第 147 号				
排污许可类型	固定污染源排污登记	登记编号	913205855558590463002Y		
排污许可登记 有效期	2023 年 09 月 11 日至 2028 年 09 月 10 日				
第二阶段 开工建设时间	2025 年 8 月	第二阶段 竣工时间	2025 年 10 月		
第二阶段 调试时间	2025 年 10 月				
验收监测单位	苏州国森检测技术有限公 司	验收现场监 测时间	2025 年 10 月 09 日~10 日		
投资总概算	22000 万元	环保投资总 概算	44 万元	比例	0.2%
第二阶段 实际总投资	1000 万元	第二阶段实际 环保投资	30 万元	比例	3%

附件 2 续、建设项目竣工环境保护验收资料清单

2.1 建设内容

瑞宏精密电子（太仓）有限公司迁建铝合金机壳系列产品生产项目（重新报批）。项目主体工程及产量见表 3-1，公用及辅助工程情况见表 3-2，设备见表 3-3。

职工人数、工作制度：环评配置员工 30 人，第一阶段配置员工 400 人，不设置食堂及住宿，全年工作 300 天，两班制，每班工作 10h，年工作时数 6000h，本项目（第二阶段）不新增员工。

表 2-1 项目主体工程及产量表

工程内容	产品名称	设计产量	第一阶段实际产量	第二阶段实际产量	运行时间	备注
生产车间	铝合金电子产品机壳	1500 万套/年	1500 万套/年	1500 万套/年	6000h/a	第二阶段主要建设内容为“铝合金电子产品机壳”注塑工段
	金属模具	2000 套/年	2000 套/年	2000 套/年		

表 2-2 公用及辅助工程情况

类别	建设名称	工程内容	实际建设	备注
主体工程	6#厂房	14607.88m ²	14607.88m ²	共计两层，其中一层分布为冲压区、清洗区、切割区、成品暂存区等，二层分布为锚雕区、检验区、清洗区、工件打磨区、精修加工区、成品暂存区等
	7#厂房	14607.88m ²	14607.88m ²	共计两层，其中一层分布为金属模具加工区、机械加工区、抽检区等，二层分布为行政办公室、仓库
	8#厂房	17279.99m ²	17279.99m ²	共计两层，其中一层分布为机械加工区、注塑区、仓库、杂物间等，二层分布为组装区、点胶热压区等
贮运工程	原料仓库	1260m ²	1260m ²	用于储存原料，位于 8#厂房一层
	成品暂存区	700m ²	700m ²	用于储存产品，位于 6#厂房一层和二层。
	一般固废仓库	200m ²	250m ²	临时收集和暂存一般固体废物，位于 8#厂房外东侧

瑞宏精密电子（太仓）有限公司迁建铝合金机壳系列产品生产项目（重新报批）（第二阶段）
竣工环境保护验收监测报告

附件 2 续、建设项目竣工环境保护验收资料清单

环保工程	危废仓库	100m ²	100m ²	临时收集和暂存危险废物，位于 8# 厂房外东侧
	给水	职工生活用水 18000t/a；生产用水 2829t/a	职工生活用水 18000t/a；生产用水 2829t/a	市政供水管网
	排水	生活污水 14400t/a。	生活污水 14400t/a。	接入市政污水管网
		研磨废水 8t/a、打磨废水 1200t/a、清洗废水 1600t/a	研磨废水 8t/a、打磨废水 1200t/a、清洗废水 1600t/a	
	供电	250 万 kW·h	150 万 kW·h	市供电站供电
	废气	点胶热压废气	由集气罩收集后经“二级活性炭吸附装置”尾气通过 15 米高 DA001 排气筒排放。	第一阶段点胶热压废气由集气罩收集后经“二级活性炭吸附装置”尾气通过 24 米高 DA001 排气筒排放。
		喷砂粉尘、镗雕废气	由集气罩收集后经“喷淋塔+干式过滤除雾器”处理，尾气通过 15 米高 DA002 排气筒排放。	第一阶段喷砂粉尘、镗雕废气由集气罩收集后经“喷淋塔+干式过滤除雾器”处理，尾气通过 24 米高 DA002 排气筒排放。
		注塑废气	本项目注塑废气由集气罩收集后经“二级活性炭吸附装置”处理，尾气通过 15 米高 DA003 排气筒排放。	第二阶段注塑废气由集气罩收集后经“二级活性炭吸附装置”处理，尾气通过 23 米高 DA003 排气筒排放。
		擦拭废气	产生量不大，较难收集，于车间内无组织排放。	第一阶段擦拭废气产生量不大，较难收集，于车间内无组织排放。
		切削油雾	产生量不大，较难收集，于车间内无组织排放。	第一阶段切削油雾产生量不大，较难收集，于车间内无组织排放。
	废水	雨污分流、规范化接管口	雨水口、污水口各 1 个	实际雨水口、污水口各 1 个
	固废	一般固废堆场	200m ²	250m ²
		危废堆场	100m ²	100m ²
	噪声	生产设备	降噪量≥25dB（A）	降噪量≥25dB（A）

瑞宏精密电子（太仓）有限公司迁建铝合金机壳系列产品生产项目（重新报批）（第二阶段）
竣工环境保护验收监测报告

附件 2 续、建设项目竣工环境保护验收资料清单

表 2-3 设备清单（单位：台）

序号	设备名称	型号/规格	环评审批量	第一阶段全厂实际数量	第二阶段全厂实际数量	变化量	备注
1	点胶机	LT-400R	26	26	26	0	点胶、热压工序
2	五轴点胶机	SR400LF-R-360°	13	13	13	0	
3	高精点胶机	LF-44HF	10	10	10	0	
4	五轴点胶机	五轴点胶机	7	7	7	0	
5	伺服点胶机	伺服点胶机	22	22	22	0	
6	热压机	L400*W300（一模三穴）、L550*W370	32	32	32	0	
7	热熔机	L650*W660*H1700、行程加高	33	33	33	0	
8	冷压机	/	34	34	34	0	
9	自动热压机	一模一穴、一模四穴	54	54	54	0	
10	单座型气辅成型机	40TON	1	1	1	0	
11	热压机	泰宇 TY0001	8	8	8	0	
12	热压机	精英 600 型滑轨式	4	4	4	0	
13	热压机	WLR600	1	1	1	0	
14	热压机	WLR6022	3	3	3	0	
15	膜温机	油式膜温机	1	1	1	0	
16	点胶机	LT-400R	2	2	2	0	
17	手印台	400H	3	3	3	0	
18	ABB 机械手	1600	18	18	18	0	检验、组 装工序
19	冰水机	AC-02AS、奥天诚	8	8	8	0	
20	风冷式冰水机	AC-01A	4	4	4	0	
21	模温机	温德生、1CIC-120-2	12	12	12	0	
22	辅料机	1200	14	14	14	0	
23	CCD 检测机	台皇鑫	4	4	4	0	
24	拓正精密水磨	TZ-5010AHR 半自动	1	1	1	0	工件打磨 工序
25	ABB 机械手	1600（用于工件打磨，湿式	13	13	13	0	

瑞宏精密电子（太仓）有限公司迁建铝合金机壳系列产品生产项目（重新报批）（第二阶段）
竣工环境保护验收监测报告

附件 2 续、建设项目竣工环境保护验收资料清单

		打磨)					
26	输送烤箱	IR 红外线	1	1	1	0	
27	喷砂机	尚柏 TM-CT20、中 顺 ZS-1600SA-24	3	3	3	0	
28	筛砂机	/	1	1	1	0	
29	清洗烘干线	W500*L200*5 00	3	3	3	0	工件清洗 工序
30	UV 干燥机	ZXLV-752、 LTUV-502	2	2	2	0	工件干燥 工序
31	台式小烤箱	W450*350*45 0	1	1	1	0	
32	切割机	CO2-GLA-906 0-HJ100B、 DSX001	2	2	2	0	精修加工 工序
33	研磨机	W60*L200*50 0	2	2	2	0	
34	贴膜线	PRE01	1	1	1	0	
35	贴膜机	LAM01500LB	2	2	2	0	
36	CNC 机台	∅-D14MIA、 MC-500/2400 0、V-960S、 VC P106	190	190	190	0	机械加工 工序
37	大精雕机	JDVT600_A1 2S、 JDVT600T_A 13S	20	20	20	0	
38	小精雕机	JDLGS230、 JDLGC_ATC、 JDLGC16_A8 、JDLGS_DZ	20	20	20	0	
39	精雕机	正阳	5	5	5	0	
40	PCB 成型 机	RU6E	1	1	1	0	
41	镭雕机	SL-U3、 UV-HJ3W、 DPF-HJ30B、 DPF-HJ20B、 HJ30W、 SL-FM30、 A4-08、 SL-F50、30W	97	97	97	0	镭雕工序
42	真空泵	200 立方/H	7	7	7	0	
43	废金属压块 机	YDF-130A	1	1	1	0	冲压工序
44	金丰冲床	110T、80T、 160T、110T、	90	90	90	0	

瑞宏精密电子（太仓）有限公司迁建铝合金机壳系列产品生产项目（重新报批）（第二阶段）
竣工环境保护验收监测报告

附件 2 续、建设项目竣工环境保护验收资料清单

		250T					
45	压合式抹油机	/	4	4	4	0	
46	喷油机	/	2	2	2	0	
47	奇力连杆机械手	1100	2	2	2	0	
48	青林连杆机械手	1200	1	1	1	0	
49	威创连杆机械手	1200	1	1	1	0	
50	独立四轴机械手	OR-1200	11	11	11	0	
51	送料机	/	4	4	4	0	
52	割膜机	80W	7	7	7	0	
53	油压式切挂机	/	1	1	1	0	
54	输送带	2300-900、 1250-900、 2000-650	25	25	25	0	
55	翻转机	/	4	4	4	0	
56	铣床	TOM-4K-1、 TZ-5H、 XZ-6K	3	3	3	0	
57	平面磨床	jiande250、 RGS-5010AH R、KGS-200S、 MS618A	4	4	4	0	
58	线切割机	640L、530L	2	2	2	0	
59	放电加工机	TY3545、 TZ-450	2	2	2	0	
60	立式带锯床	S-360	1	1	1	0	
61	空压机	/	7	7	7	0	
62	冷却塔	/	8	8	8	0	
63	吸附式干燥机	/	4	4	4	0	
64	冷冻式干燥机	/	4	4	4	0	
65	冰水机	/	4	4	4	0	
66	冷热机组	/	5	5	5	0	
67	储气罐	/	10	10	10	0	
68	真空储气罐	/	4	4	4	0	
69	真空罐	/	3	3	3	0	
70	高压储气罐	/	2	2	2	0	

模具机加工工序

附件 2 续、建设项目竣工环境保护验收资料清单

71	真空控制系统（含真空罐）	/	2	2	2	0	
72	油旋式真空泵	/	4	4	4	0	
73	变频螺杆真空泵	/	2	2	2	0	
74	风冷热泵机组	/	9	9	9	0	
75	冷冻水泵	/	11	11	11	0	
76	冷却水泵	/	5	5	5	0	
77	真空泵	/	8	8	8	0	
78	注塑机	/	50	0	41	/	注塑工序
79	料斗干燥机	/	0	0	12	+12	
80	除湿干燥送料一体机	/	0	0	3	+3	
81	拌料机	/	0	0	4	+4	
82	吸料机	/	0	0	6	+6	
83	伺服节能机械手	/	0	0	16	+16	
84	水冷式冷水机	/	0	0	8	+8	
85	模温机	/	0	0	10	+10	注塑模具预热
86	CNC 高速加工中心机	/	0	0	9	+9	注塑模具维修
87	放电加工机	/	0	0	8	+8	
88	铣床	/	0	0	5	+5	
89	手摇平面磨床	/	0	0	6	+6	
90	马鞍车床	/	0	0	1	+1	
91	精密切断研磨机	/	0	0	1	+1	
92	万能平面铣倒角机	/	0	0	1	+1	

2.2 主要原辅材料

2.2.1 本项目主要原辅材料及消耗情况见表 2-4

表 2-4 原辅材料消耗情况

序号	物料名称	主要组分、规格、指标	环评年耗量 (t/a)	第一阶段实际年耗量 (t/a)	第二阶段实际年耗量 (t/a)	变化量	备注
1	铝合金	硅、铁、铜、锰、	1372 吨	1372 吨	1372 吨	0	/

附件 2 续、建设项目竣工环境保护验收资料清单

	板材	镁、铬、镍、锌、铝					
2	保护膜	PE 膜	92000 米	92000 米	92000 米	0	/
3	模具铁	/	2000 套	2000 套	2000 套	0	/
4	PC 塑料粒子	聚碳酸酯；50kg/袋	300 吨	/	300 吨	0	/
5	PP 塑料粒子	聚丙烯；固态；50kg/袋	300 吨	/	300 吨	0	/
6	切削液	石蜡油 10-40%、油性剂 2-10%、防锈剂 5-30%、乳化剂 2-6%、表面活性剂 2-10%；杀菌剂 1-4%；200L/桶	6 吨	6 吨	6 吨	0	/
7	润滑油	主要为饱和的环烷烃与链烷烃混合物；200L/桶	2.2 吨	2.2 吨	2.2 吨	0	/
8	无水乙醇	乙醇 99.7%；20kg/桶	0.2 吨	0.2 吨	0.2 吨	0	/
9	高性能结构胶	甲基丙烯酸甲酯 10-40%、甲基丙烯酸 1-10%、无害原料 15-45%、过氧化苯甲酰 1-10%；25ml/支、50ml/支	4.5 吨	4.5 吨	4.5 吨	0	/
10	液压油	主要为石油加氢轻馏分（脱芳香烃重质矿物油精 200-250）；200L/桶	5 吨	5 吨	5 吨	0	/
11	金刚砂	/	4 吨	4 吨	4 吨	0	/
12	无纺布	/	0.8 吨	0.8 吨	0.8 吨	0	/

3.1 废水

本项目（第二阶段）不新增外排废水。

3.2 废气

本项目（第二阶段）验收项目产生废气主要为注塑废气、切削油雾，注塑废气经集气罩收集后进入“二级活性炭吸附装置（1#）”处理后通过 23 米高排气筒有组织排放、切削油雾产生量较少，直接于车间无组织排放。

附件 2 续、建设项目竣工环境保护验收资料清单

3.3 噪声

本项目产生噪声主要来源于注塑机等设备运行噪声，合理布置设备安放位置、选用低噪声设备。

3.4 固（液）体废物

本项目（第二阶段）生产过程中产生的固废主要为废边角料、废活性炭、废切削液。

本项目（第二阶段）加工过程产生的废边角料为一般固废，收集后外卖至苏州天能再生资源利用有限公司回收利用；废活性炭、废切削液为危险废物，产生后委托昆山市利群固废处置有限公司。项目固废均得到妥善的处理处置，对外零排放，对周围环境不会带来二次污染及其他影响。一般固废处置协议、危废协议见附件。

建设 1 个一般固废仓库，建筑面积 250m²。建设 1 个危废仓库，建筑面积为 100m²。



附件 3、营业执照

编号 320585000201609190164



营业执照

(副本)

统一社会信用代码 913205855558590463 (1/1)

名称 瑞宏精密电子（太仓）有限公司

类型 有限责任公司(台港澳法人独资)

住所 太仓市沙溪镇台资科技创新产业园台南路

法定代表人 郑宝瑞

注册资本 1800万美元

成立日期 2010年06月04日

营业期限 2010年06月04日至2060年06月03日

经营范围 开发、生产镁合金、铝合金应用产品（笔记本、笔记本电脑机壳、液晶类数位电视机外观饰板、资讯数码产品壳、高性能金属、非金属复合材料及特种凝胶材料制品、橡胶制品等）并提供上述产品相关的技术开发、技术咨询、技术转让及售后服务。从事本公司生产的同类及相关产品的进出口、批发业务（不涉及国营贸易管理商品，涉及配额、许可证管理商品的，按国家有关规定办理申请）。（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）



登记机关



2016年 09月 19日

附件 4、不动产权证

用地单位	太仓市祥平实业发展有限公司
用地项目名称	扩建精密机械部件等产品生产项目
用地位置	沙溪镇新材料产业园百花中心路东
用地性质	工业用地
用地面积	22761.8平方米
建设规模	
附图及附件名称 国有建设用地使用权出让合同	

遵守事项
一、本证是经城乡规划主管部门依法审核，建设用地符合城乡规划要求的法律凭证。
二、未取得本证，而取得建设用地批准文件、占用土地的，均属违法行为。
三、未经发证机关审核同意，本证的各项规定不得随意变更。
四、本证所需附图与附件由发证机关依法确定，与本证具有同等法律效力。
受理号：201812120055

中华人民共和国
建设用地规划许可证

地字第 太住建规许(2018) 126 号

根据《中华人民共和国城乡规划法》第三十七、第三十八条规定，经审核，本用地项目符合城乡规划要求，颁发此证。

发证机关
日期
2018年12月12日
太仓市自然资源和规划局
审批专用章

附件 4 续、不动产权证



附件 4 续、不动产权证

苏 (2019) 太仓市 不动产权第 0000300 号

权利人	太仓市样平实业发展有限公司
共有情况	单独所有
坐落	沙溪镇百花南路178号
不动产单元号	320585 007201 GB00299 F00010001
权利类型	国有建设用地使用权/房屋所有权
权利性质	房地权利性质：出让/房屋性质：/
用途	土地用途：工业用地/房屋用途：非居住
面积	使用权面积：124675.90㎡/房屋建筑面积：5344.05㎡
使用期限	使用期限：2058-07-10止
权利其他状况	房屋结构：混合； 独用土地面积：124675.90㎡； 专有建筑面积：5344.05㎡； 总层数：4层； 房屋竣工时间：2006；

附 记

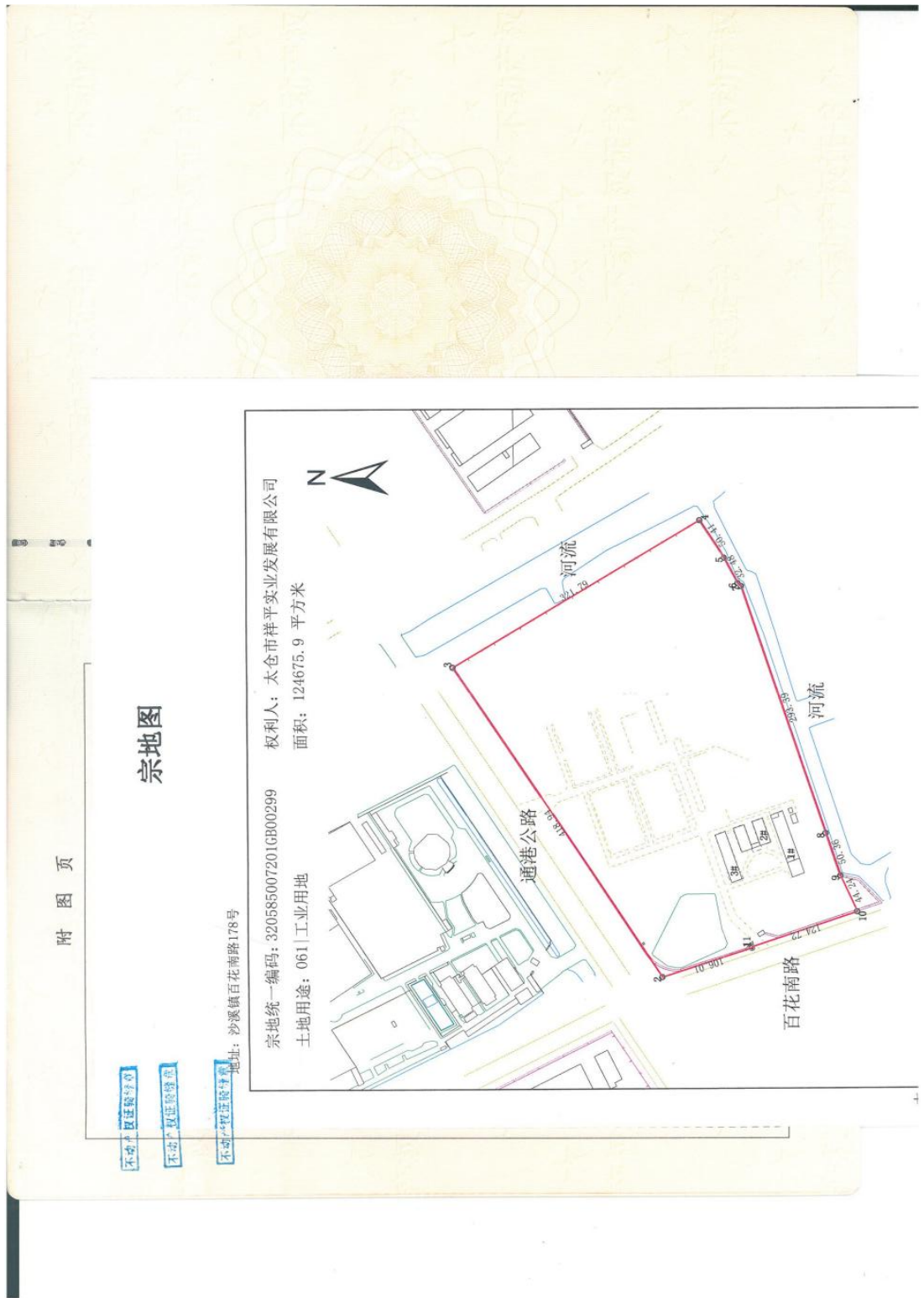


本宗地其中22761.8平方米土地，具体用途为：工业（标准厂房，不可分割销售），合同约定开工日期：2019年11月20日，合同约定竣工日期：2020年11月20日。（具体宗地范围见编号3205852018CR0101出让合同）

1#，建筑面积：2496.02㎡，
专有建筑面积：2496.02㎡，
实际层数：1-4，
设计用途：综合楼
2#，建筑面积：1438.99㎡，
专有建筑面积：1438.99㎡，
实际层数：1-2，
设计用途：非居住房
3#，建筑面积：1409.04㎡，
专有建筑面积：1409.04㎡，
实际层数：1-2，
设计用途：办公楼

2019年01月07日

附件 4 续、不动产权证书



附件 5、租赁合同

附件 5 续、租赁合同

(2) 如乙方能直接支付水、电费至供水、供电部门账户的，则由乙方直接支付；如按供水、供电部门规定需由甲方名义支付的，则乙方应按照上一个月水费、电费实际发生金额在每月 5 日前提前预付至甲方指定账户，该月份结束根据实际用水吨数和用电度数按本合同约定金额结算补足差额（多交纳则多余部分顺延至下个月结算）。如乙方逾期支付相应费用而产生停水、停电，由此导致的损失由乙方自行承担。如甲方代为垫付的，乙方应在甲方支付且书面通知乙方确认后 3 日内支付相应费用，逾期支付的，按本合同第 2.4 条、6.1 条违约责任处理。

(3) 本合同项下乙方用电涉及的电力租金（包括基本电费等）及电费交纳方式等根据甲方（或乙方）与供电部门签订的《供用电合同》约定标准执行。电度电费单价按供电局实际开出的峰、平、谷等实际电价结算，基本电费按供电局变压器容量或最大需量结算。乙方需付的基本电费按实际用电度数占总表的总用电度数的比例支付给甲方。如园区内企业共同实际最大用电需量超过供用电合同确定值，导致基本电费被供电部门加价收取的，加价收取部分由乙方和园区内其他用电企业，按各自用电量占整体用电量的比例各自承担，支付方式按甲方要求的时间和方式支付。

(4) 本合同租赁标的由甲方单独安装一套变压器，为便于交费及使用前述该变压器甲方应过户在乙方名下，则本合同届满、被提前终止、解除、撤销的，乙方应在 10 个工作日内无偿将该变压器过户回甲方。逾期过户的，则按本合同 2.4 条和 6.1 条约定承担违约责任。

三、租赁标的移交

3.1 经甲乙双方确认，已实地查看过租赁标的，准确了解该租赁标的及其周边环境所有现状，对租赁标的的现状无异议。该租赁标的的移交前概况及已有设施、设备详见附件 3：《租赁标的主要设施披露》。

3.2 移交日：详见附件 1，甲方需按合同移交日期准时移交。如可归责于乙方事由，如不能准时移交，每逾期一日，每日应按月租金的万分之一标准支付逾期付款违约金，同时租期则相应顺延。如乙方因移交时间的延期而造成一切损失则由甲方承担。

3.3 租赁标的的移交前，乙方应付清合同约定的租金、保证金，否则甲方有权延期交付租赁标的。

四、租赁标的的管理及装饰装修

4.1 为了保障园区管理的统一协调。乙方同意租赁期内该租赁标的由甲乙双方合意之第三方物业管理公司统一提供园区物业管理服务，物业管理公司制定的物业管理制度或规定，应与乙方事前书面讨论并确认后，乙方与物业管理公司应予遵守。

4.2 乙方对租赁标的的装修或改扩建（以下简称“装修施工”），必须符合物业管理公司及当地政府有关部门的要求。二次装饰装修必须符合消防要求，如因装修导致无法达到消防要求或存在消防隐患，消防单位通知乙方整改的，乙方应按规定整改，甲方应订合理期限要求乙方改善，否则甲方有权解除合同并要求乙方赔偿直接损失，因消防整改发生的费用，由乙方自行整改并承担。乙方在此确认，涉及的装修消防审批手续均由乙方自行办理，不得变动消防设施位置、结构。退租时，双方协商租赁标的的恢复事宜。如对甲方后期租赁有影响，且可归责于乙方事由，甲方有权要求乙方按原状恢复或向甲方交纳恢复工程所需实际费用。

附件 5 续、租赁合同

4.3 乙方装修前应向物业管理公司付清装修押金和装修垃圾运输费等费用。乙方装修施工完毕后，必须向物业公司提供完整的设计和施工图纸一套，包括但不限于：设计图、施工图、水电路线图、消防设施设备布置图等。

五、甲方或乙方权利义务

5.1 租赁期内，整体厂区宗地范围内的门卫和公共道路的维修、保养由第三方物业公司负责，费用由甲方或第三方物业公司承担；租赁标的主体结构由甲方负责维修、保养。其他如租赁标的及内在的设施设备（包括但不限于租赁房屋本体及内在的设施设备，下同）及其他设施设备等的维修、保养均由乙方负责，费用由乙方承担；且租赁房屋涉及的日常小修、损耗和维护由乙方负责（包括墙面、屋面、地面的渗水等），费用由乙方承担。

5.2 租赁期内，乙方应对员工进行安全培训或外来人员进行引导，在整体厂区宗地范围内如可归责于乙方事由，发生乙方人员或第三方人身损害或财产损失的，由乙方承担赔偿责任。

5.3 乙方应自行负责租赁标的的安保措施，如安排执勤人员、安装监控设备等，由此产生的安保责任由乙方自行负责。

5.4 租赁期内，乙方不得将该租赁标的的任何部分转租、分租，或以承包、合作、共享等任何方式致任何非本合同当事人在租赁期内取得、使用或占用该租赁标的的或其中任何部分。

5.5 甲方出租的租赁标的为普通厂房和办公楼，即为具有常温保管、自然通风、无特殊功能的厂房和办公楼。不具有储存与保管易燃、易爆、有毒、有腐蚀性或有放射性等物品的特性。乙方不得在该租赁标的的内存放易燃易爆等危险物品，未经甲方书面许可，不得将有毒、易燃易爆等物品带入该租赁标的的内，若乙方违反本款规定，由此造成甲方或任何第三人的任何损失，乙方必须承担赔偿责任。

5.6 租赁期内，甲方确需对该租赁标的的门卫和公共道路进行改建、扩建、再装修工程，或对该租赁标的的附属的公用设施设备进行整改的，甲方应书面通知乙方。如甲方的改建、扩建、再装修工程导致乙方停产停业的，如造成乙方直接经济损失的，甲方应承担由此造成的乙方直接经济损失。

5.7 租赁期间，乙方应对其租赁房屋及其内部的机器设备等财产购置保险，如因乙方未购置或部分未购置保险所造成的意外与财产损失，都由乙方负责实际责任。另外如因乙方原因发生火灾或者相关安全事故造成厂房毁坏，乙方应按第三方评估机构对厂房当前市场评估价予以赔偿，并赔偿甲方相应的直接损失。

5.8 租赁期内，因本租赁房屋宗地范围内的公共场地为乙方与第三方共同使用，乙方不得私自占用公共场地，如乙方占用场地堆放货物、杂物的，甲方应订合理期限要求乙方改善。

六、违约责任

6.1 乙方有下列情形之一的：（1）逾期支付租金或本协议约定的其他费用超过二十日的；（2）违反本协议 5.4 条的；（3）擅自改变租赁标的的用途或利用该租赁标的的进行违规经营或非法活动的；（4）违反本协议第五条约定义务的。甲方有权提前终止本合同没收保证金，并要求乙方支付 3 个月标准的违约损失赔偿，另支付追索

附件 5 续、租赁合同

赔偿所支出的律师费，诉讼费等。

6.2 有下列情形之一的：（1）甲方未按约交付租赁标的，经乙方催告后 60 日内仍未交付的；（2）甲方交付的租赁标的不符合合同约定，致使乙方不能实现租赁目的或甲方交付的该租赁标的存在主体结构安全问题，危及乙方人身或财产安全的。乙方有权选择经向甲方发出书面通知而提前终止本合同，并要求甲方赔偿其遭受的经济损失。

6.3 有下列情形之一的，本合同终止，双方互不承担责任：（1）租赁标的毁损、灭失或者被鉴定为危险房屋的；（2）甲方已告知乙方该租赁标的出租前已设定抵押，现被处分的；（3）该租赁标的因社会公共利益被依法征用的，或该租赁标的因城市建设需要被依法列入拆迁范围的。乙方添置的可移动的设施设备补偿、停产停业补偿（按拆迁时政府相关政策办理）归乙方所有，其余补偿归甲方所有。

6.4 本合同租赁期届满、被提前终止、解除、撤销的，乙方应 30 日内腾退租赁标的。乙方有权拆除乙方添置的可移动设施设备。该租赁标的上的附属物，装潢及添附在租赁物上的设施设备 etc 无偿归甲方所有；若甲方要求恢复原状的，乙方应恢复原状。逾期拆除或取回的设施设备，视为乙方放弃所有权，甲方有权自行处理。若甲方或甲方委托第三人拆除或搬离前述设施设备而产生相关责任和费用，则由乙方承担，甲方有权在保证金中扣除。逾期腾退的，按本协议约定月租金 2 倍标准计算逾期腾退期间的占有使用费至实际腾退之日。

6.5 租赁关系终止、被解除、被撤销时，乙方应办理以该租赁标的为注册或营业地址的工商、税务、进出口、银行等变更登记手续。逾期办理的，按本协议 2.4 条违约责任处理。

七、 其他约定

7.1 甲方同意乙方在消防等政府部门规定允许的条件下，实施如下约定：

（1）甲方同意乙方自建车间的连廊，费用由乙方承担；

（2）甲方争取向政府部门申请为乙方在园区西南角开设独立门卫，费用由乙方承担；

（3）甲方同意为乙方建出货平台（详见附件 3），费用由甲方负担；

（4）电量配置：甲方为乙方配置 1500KVA 变压器，乙方如要超出增容的应提前书面申请，经用电部门审核通过后，甲方予以配合，费用由乙方负担，用电约定适用本合同 2.6 条（3）款约定。

（5）甲方同意乙方在附合消防条件下对货用电梯进行改造。费用由乙方承担。

7.2 本合同约定联系方式如有变更，变更方必须提前书面告知，否则一方按该联系方式发出的通知、函等发出即视为送达。

7.3 附件效力：附件视为本合同之一部份，但附件与合约本文有抵触时以本合同为主。

7.4 本合同履行过程中发生争议协商不成的，向租赁标的所在地人民法院起诉。

7.5 本合同一式贰份，甲、乙双方各执壹份，自双方签字或盖章之日起生效

附件 5 续、租赁合同

附件 6、备案证

附件 2 备案证

江苏省投资项目备案证

瑞宏精密电子(太仓)有限公司迁建铝合金机壳系列产品生产项目

瑞宏精密电子(太仓)有限公司

2210-320554-89-01-161612

江苏省:苏州市 太仓市沙溪镇百花南路178号

新建项目

(2023-2023)

公司现租太仓市祥平实业位于沙溪镇百花南路178号的厂房40000平方米用于生产经营。项目总投资22000万元,其中设备投资18000万元,其他费用4000万元,项目资金全部自筹解决。项目建成后年产铝合金电子产品机壳1500万套、非金属材料2000万套、金属模具产品2000套,实现年销售额300000万元。主要设备:车床、磨床、激光雕刻机、冲压机、水洗研磨机以及注塑机等共计300台(套)。年耗电400万千瓦时,年耗水10万吨。

项目法人单位:

项目法人单位性质:

项目总投资:

拟进口设备数量及金额:

瑞宏精密电子(太仓)有限公司

外商独资企业

22000万元

瑞宏精密电子(太仓)有限公司迁建铝合金机壳系列产品生产项目

瑞宏精密电子(太仓)有限公司

2210-320554-89-01-161612

江苏省:苏州市 太仓市沙溪镇百花南路178号

新建项目

(2023-2023)

公司现租太仓市祥平实业位于沙溪镇百花南路178号的厂房40000平方米用于生产经营。项目总投资22000万元,其中设备投资18000万元,其他费用4000万元,项目资金全部自筹解决。项目建成后年产铝合金电子产品机壳1500万套、非金属材料2000万套、金属模具产品2000套,实现年销售额300000万元。主要设备:车床、磨床、激光雕刻机、冲压机、水洗研磨机以及注塑机等共计300台(套)。年耗电400万千瓦时,年耗水10万吨。

项目法人单位承诺:

安全生产要求:

对备案项目信息的真实性、合法性和完整性负责;项目符合国家产业政策,符合外商投资准入负面清单规定;依法依规办理各项报建审批手续后开工建设;如有违规情况,愿承担相关的法律责任。

要强化安全生产管理,按照相关规章制度压实项目建设单位及相关责任主体安全生产及监管责任,严防安全生产事故发生;要加强施工环境分析,认真排查并及时消除项目本身与周边设施相交可能存在的安全隐患,保障施工安全。

苏州太仓沙溪镇人民政府

2022-10-27

附件 7、环境影响评价审批意见

苏州市生态环境局文件

苏环建〔2023〕85 第 147 号

关于对瑞宏精密电子（太仓）有限公司迁建 铝合金机壳系列产品生产项目（重新 报批）环境影响报告表的批复



瑞宏精密电子（太仓）有限公司：

你公司报送的《瑞宏精密电子（太仓）有限公司迁建铝合金机壳系列产品生产项目（重新报批）环境影响报告表》（以下简称《报告表》）收悉。经研究，现批复如下：

一、该项目建设地点位于太仓市沙溪镇百花南路 178 号，主要建设内容为年产铝合金电子产品机壳 1500 万套、金属模具产品 2000 套。该项目已取得苏州太仓沙溪镇人民政府的项目备案文件（备案证号：沙政发备〔2022〕120 号，项目代码：2210-320554-89-01-161612）。原审批意见苏环建〔2023〕85 第 11 号文件不

附件 7 续、环境影响评价审批意见

再作为建设依据。

二、根据你单位委托博埃纳环境工程（苏州）有限公司（编制主持人：张晓婕，职业资格证书管理号 2017035320352015320501000237）编制的《报告表》（项目编号：aa103d）的评价结论，该项目的实施将对生态环境造成一定影响，在切实落实各项污染防治、环境风险防范措施，确保各类污染物稳定达标排放的前提下，从生态环境保护角度分析，该项目建设对环境的不利影响可得到缓解和控制。我局原则同意《报告表》的环境影响评价总体结论和拟采取的生态环境保护措施。

三、该项目建设必须严格执行环境保护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。在项目工程设计、建设和环境管理中，你公司须落实《报告表》中提出的各项生态环境保护要求，确保各类污染物达标排放，并应着重做好以下工作：

1、严格落实水污染防治措施，按“清污分流、雨污分流”原则建设厂区给排水系统。项目打磨废水、清洗废水、研磨废水经沉淀池处理后全部回用，不外排；冷却水、喷淋水循环使用，不外排；生活污水须收集预处理后经规范化排污口排入市政管网委托沙溪污水处理厂集中处理。

2、严格落实大气污染防治措施。项目点胶热压废气由集气罩收集后通过二级活性炭吸附装置（2#）处理后，尾气通过 15 米高

附件 7 续、环境影响评价审批意见

DA001 排气筒排放；镭雕废气由集气罩收集后经“喷淋塔+干式过滤器”处理，尾气通过 15 米高 DA002 排气筒排放；注塑废气由集气罩收集后通过二级活性炭吸附装置（1#）处理后，尾气通过 15 米高 DA003 排气筒排放，须按《报告表》要求填放、更换活性炭并做好台账记录；切削油雾、擦拭废气车间内无组织排放；须加强管理，控制全厂无组织废气排放对环境的影响。有组织废气（DA001、DA002）排放执行《大气污染物综合排放标准》

（DB32/4041-2021）表 1 标准，有组织废气（DA003）排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 标准；厂界无组织废气排放执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 标准；厂区内非甲烷总烃无组织排放执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 标准。项目不得设置任何燃煤（油）锅炉设施。

3、选用低噪声设备，高噪声设备须采取有效减振、隔声、消声等降噪措施并合理布局，确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类区标准。

4、按“减量化、资源化、无害化”原则落实各类固体废物的收集、处置和综合利用措施。危险废物必须委托具备危险废物处置经营许可证的单位进行处置，加强危险废物的收集、运输过程的环境管理。本项目危险废物在厂内的贮存应符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）的规定要求，防止产生二次污



附件 7 续、环境影响评价审批意见

染。

5、建设单位应按《报告表》要求严格落实各类风险防范措施，建立隐患排查治理制度等应急管理规定，防止生产过程中、储运过程及污染治理设施事故发生。

6、该项目在设计、施工建设和生产中总平面布局以及主要工艺设备、储运设施、公辅工程、污染防治设施安装、使用中涉及安全生产的应遵守设计使用规范和相关主管要求；应对粉尘治理等各类环境治理设施开展安全风险辨识管控，健全内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度，严格依据标准规范建设环境治理设施，确保环境治理设施安全、稳定、有效运行。

7、项目排污口须根据《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》进行规范化设置。

8、建设单位应按报告表提出的要求执行环境监测制度，编制自行监测方案，监测结果及相关资料备查。

9、本项目建设施工期须采取有效措施减缓环境影响，切实做好施工噪声、扬尘、固体废弃物和废水的污染控制及治理。

四、根据项目区域总量平衡方案，本项目实施后，污染物排放总量初步核定为（单位：吨/年）：

大气有组织排放量：VOCs 0.17045，颗粒物 0.0405。

该项目最终允许污染物排放总量以排污许可证核定量为准。

五、严格落实生态环境保护主体责任，你公司应当对《报告

附件 7 续、环境影响评价审批意见



抄送：苏州市生态环境综合行政执法局，苏州市固体废物管理中心，苏州市环境应急与事故调查中心。

苏州市生态环境局

2023 年 7 月 14 日印发

附件 8、排污登记回执

固定污染源排污登记回执

登记编号：913205855558590463002Y

排污单位名称：瑞宏精密电子（太仓）有限公司

生产经营场所地址：江苏省苏州市太仓市沙溪镇百花南路1
78号6号、7号、8号厂房

统一社会信用代码：913205855558590463

登记类型：☐首次 ☐延续 ☒变更

登记日期：2023年09月11日

有效期：2023年09月11日至2028年09月10日



注意事项：

- （一）你单位应当遵守生态环境保护法律法规、政策、标准等，依法履行生态环境保护责任和义务，采取措施防治环境污染，做到污染物稳定达标排放。
- （二）你单位对排污登记信息的真实性、准确性和完整性负责，依法接受生态环境保护检查和社会公众监督。
- （三）排污登记表有效期内，你单位基本情况、污染物排放去向、污染物排放执行标准以及采取的污染防治措施等信息发生变动的，应当自变动之日起二十日内进行变更登记。
- （四）你单位若因关闭等原因不再排污，应及时注销排污登记表。
- （五）你单位因生产规模扩大、污染物排放量增加等情况需要申领排污许可证的，应按规定及时提交排污许可证申请表，并同时注销排污登记表。
- （六）若你单位在有效期满后继续生产运营，应于有效期满前二十日内进行延续登记。



更多资讯，请关注“中国排污许可”官方公众微信号

附件 9、环卫协议

附件 10、固废处理协议

附件 10 续、固废处理协议

4. 如因甲方廠房地址搬遷，乙方仍應繼續履行本合同之權利義務。

第三條 廢棄物回收金額訂定

1. 因種類規格不同價格亦不同。
2. 乙方回收甲方廢棄物之價格如附件廢棄物回收價目表。
3. 本合同有效期間價格采浮動價格，每季回顧一次，雙方依據市場價格進行調整。
若當月市場價格較上一次價格上下浮動超過 10%，則雙方協商依據市場價格進行調整；若有變動，則只變動附件廢棄物回收價目表，雙方蓋章為憑。

第四條 甲、乙雙方責任

1. 本合同簽訂後乙方應向甲方繳納人民幣(以下同) 10 萬元押金，乙方若 3 日內未繳交押金，甲方有權終止本合同。本合同簽訂後，價格變動須經甲方書面同意；未經甲方許可，乙方不得擅自降低價格或未按規定時間收貨，否則甲方有權終止合同且押金不予退還。
2. 在本合同有效期間內，乙方不得因為價格未做調整而擅自停止收貨或不做處理，否則甲方有權終止合同并沒收全部押金。
3. 乙方應保證是具有合法廢棄物經營許可證的法人單位，具備相應的廢棄物處理能力和資質；乙方應向甲方提供合法的營業執照影印件，並無條件配合甲方所需有關 ISO 環境管理體系(包括但不限於 ISO14001)方面的有關證件。
4. 乙方在回收甲方廢棄物時，必須遵守國家、地方相關法律法規；且應保持良好的職業品德，管理好自己的員工，做到遵守甲方公司規定：
 - 4.1 在固定場所及約定時間內工作及活動，須依甲方指定之路線進出，不得以

附件 10 续、固废处理协议

任何理由超時停留，不得有打架、互毆、賭博、酗酒或其他不法行為；如有違反依情節輕重協商處理，每次罰款人民幣 5,000 元至 15,000 元 不等。

4.2 在回收期間，乙方發現有與本合同無關之廢棄物或者其他物品，應立即報交甲方相關人員處理；不得挪拿，不得將某種廢棄物混在其他種類廢棄物中稱重，不得將某種廢棄物混在垃圾中帶出。如發現乙方人員私自攜帶未經甲方稱重允許放行或與本合同無關之物品，以及有偷竊甲方財物者，一律送交公安機關，且甲方有權要求乙方立即更換工作人員。甲方將根據攜帶物品價值的 100 倍金額向乙方收取違約金，情節嚴重者將交於法辦，同時甲方保留解除或終止本合同之權利。

4.3 不得將回收的物品或拆下的元件以新品名義銷售給第三方，廢棄物上涉及甲方或甲方代工產品的商標、標示等必須進行清除。

4.4 不得私下與甲方人員發生請客送禮等行為。

4.5 乙方人員不得在垃圾房及其他非吸煙區內吸煙，如有發現每次罰款人民幣 15,000-20,000 元，乙方不得有異議。

4.6 乙方人員進入甲方廠區，必須保持頭髮、指甲、衣服及身體清潔衛生，不得有損甲方之形象。

5. 乙方必須每天指派固定人員整理清運甲方產生之廢棄物(含垃圾房和周圍環境)，所有操作過程(含衣著、打包、稱重、裝載等)均在指定工作區域內配合甲方工作程序完成，並須保持甲方廠區的環境(包括但不限於甲方廠區地面)清潔衛生。乙方清運廢棄物之車輛必須保持清潔。

附件 10 续、固废处理协议

6. 乙方須配合甲方之廢棄物清理(含周六日)，甲方實際產出之廢棄物增加時，乙方應無條件配合甲方增加清理次數，不得以任何理由拒絕。
7. 乙方必須嚴格按照甲方規定的時間進行清理，如因特殊原因無法來車清理，必須提前 4 小時通知甲方經辦人員；如未按約定通知甲方者，因此給甲方造成之損失，由乙方賠償。
8. 所有廢棄物必須秤重，由乙方提供地磅，每半年需提供一次校驗資料，出廠放行單單據之填寫必須屬實清楚，嚴禁有弄虛作假之行為發生，甲方依需要隨時抽查，相關之單據(廢棄物過磅統計表、廢棄物抽查表格)作為檢查之紀錄；若發現弄虛作假，甲方有權進行處罰，第一次罰款之金額最低為人民幣 150,000 元；第二次罰款之金額最低為人民幣 300,000 元；第三次則取消資格，終止本合同。
9. 乙方需配合甲方各廠區指定領班一人負責與甲方經辦人員協調聯繫，乙方進入甲方各廠區之人員應服從甲方人員之督導及請求服務的態度與品質。
10. 乙方清理廢棄物之工作人員及車輛由乙方自行解決，其安全事宜由乙方自行負責承擔，與甲方無任何關係。乙方工作人員有不良嗜好或治安機關有不良紀錄者不得雇用。
11. 如因乙方工作人員原因造成甲方廠內廢棄物堆積，乙方需承擔一切責任，並賠償甲方所有損失，且乙方應立即更換工作人員，不得有任何異議。
12. 乙方須按相關環保法對廢棄物做無害處理，乙方依約定清理、轉移、處理乙方之廢棄物必須合法進行處置或加工回收後再利用，不得未經處置或加工將甲方之廢棄物轉售。甲方將不定期對乙方的廢棄物處理流程進行稽核。若乙方怠於

附件 10 续、固废处理协议

無害處理之職責及違反本合同條款，由此引起的法律後果與賠償概由乙方承擔，與甲方無關。

13. 乙方對清理、運輸、裝卸、處理廢棄物的全過程中所發生的一切事故(包括對甲方、乙方、第三方)負承擔責任；若因此造成甲方損害的，乙方應賠償甲方因此遭受的一切損失。

14. 乙方應自行繳納一切稅捐，如有偷逃漏稅情事概由乙方自行負責，與甲方無關。

15. 乙方及乙方工作人員因本合同所知悉之一切資訊或資料等具保密義務，未經甲方同意不得以任何形式洩漏。乙方應為乙方工作人員負連帶責任。

第五條 付款方式

1. 費用每月結算一次，結算日為 前月 26 日 至當月 25 日。結算以甲方簽字確認的過磅簽條載明的項目、重量及本合同的價格確定應付款總額。當月款應於次月 10 日前，乙方以轉帳支票方式向甲方付款。
2. 乙方未能在約定時間內支付廢棄物價款或押金時，每逾期一日應支付此次需繳納總金額千分之二的滯納金。

第六條 違約責任

1. 若因廢棄物處理不當造成環境污染等原因，被環保、工商等部門責難、罰款或其他處罰，乙方須承擔由此產生的一切後果及損失，與甲方無關。
2. 乙方在回收利用甲方廢棄物進行非法行為的經營手段時，發生之法律責任由乙方自行承擔；若因此致甲方受到損害，乙方應負賠償責任，甲方得逕自從押金中扣除。

附件 10 续、固废处理协议

3. 乙方不得利用甲方名义在外立账或借贷，如有上述情形即与甲方无关，乙方须赔偿因此产生之一切损失。
4. 乙方在收集、整理、运输、装卸过程中导致甲方工厂产生污染，乙方应承担违约责任，支付违约金。
5. 在工作过程中，由于乙方的原因导致第三方遭受损失，乙方应当进行赔偿，如甲方因此受到任何第三方追究，乙方应对甲方进行补偿。
6. 乙方如有贿赂或回扣等不正当行为时，甲方将对乙方进行罚款 人民币 300,000 元整，甲方得逕自從押金中扣除；如有不足乙方並應向甲方繳交。
7. 乙方如有违约行为，应承担违约责任并支付甲方违约金人民币 300,000-500,000 元整；如前述违约金不足償付甲方實際損失的，乙方應賠償甲方所受損失。
8. 乙方因違反本合同判定之罰款，應與廢棄物回收費用一併交付甲方。
9. 其他如有可歸責乙方之過失致甲方遭受損失時，乙方應無條件賠償甲方。

第七條 協議終止：

1. 本合同有效期間期滿則自動終止，無須通知乙方（包含但不限於所有工作人員及設備等）必須在本合同有效期間期滿後的第 1 天（即 2024 年 6 月 1 日）或者是於甲方通知終止日后的第一天全部撤離甲方場所。乙方不得以任何理由拒絕或是滯留於甲方場所；乙方的一切動產、設備、器具一概由乙方拆離場所並帶走，若乙方在此時間內未帶走，其損壞或遺失與甲方無關，概由乙方自行負責，且視為乙方放棄其所有權。若有違反此約定，甲方有權逕自處理，並不予返還所有保證金；乙方尚須承擔違約違法的所有法律責任。
2. 本合同有效期間期滿或本合同提前終止時，若乙方未在本合同有效期間期滿或終止後的第 1 天撤離，視為違約；每逾期撤離一日，甲方有權自乙方保證金中直接扣除總保證金的 10% 作為懲罰；若逾期撤離的日數超過 10 日，致使保證金用罄，乙方須另行支付甲方以補足差額。此逾期撤離的懲罰金額屬連續罰，不因保證金用罄而免除懲罰。

第八條 本合同所附之附件為本合同其中之一部分，同本合同具同等法律效力。未經甲方書面同意，本合同的權利、義務不得轉讓或修改。

第九條 本合同一式二份，蓋章後自本合同生效日起生效，甲乙双方各持一份。本合同如有未盡

附件 10 续、固废处理协议

附件 11、危废协议

附件 11 续、危废协议



运输过程中杜绝跑、冒、滴、漏等现象，危险废物自甲方场地运出起，运输处置全过程中的所有风险由乙方承担。

（4）甲方提供的危险废物包装器，如有回收需求，则乙方在处置完内含的危险废物后负责返还甲方，但如包装容器按相关法律、法规规定不能回收者或甲方无回收需求，则乙方可不予返还。

（5）甲方有责任将其内部有关交通、安全及环境管理的规定告知乙方，乙方保证遵守甲方内部有关交通、安全及环境管理的规定，如有违反，按甲方的管理规定处理。

（6）乙方处置甲方委托处置的危险废物时，必须严格执行《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》等相关环保法律、法规、文件，将从甲方指定现场提取的危险废物运输到乙方公司进行无害化处理。

（7）乙方郑重承诺不得有意获取甲方生产经营及商业情况或资料，对其无意获知得有关情报或资料应绝对保守秘密。

三、结算方式：

（1）运输危险废物时，双方必须签字为准；

（2）乙方开具正规税务发票（6%增值税发票），甲方自收到发票后 10 个工作日内付款。

四、双方配合事项：

（1）甲方需书面向乙方提供危险废物的种类和性质，危险废物的种类和性质如发生变化甲方应及时书面通知乙方，以便于乙方合理选择处理方式。

（2）乙方应严格按照有关技术规范对甲方的危险废物进行处理，并对处理及运输过程中可能产生的二次污染负责。

（3）特别提醒：甲方需转移危险废物时，必须按照现行环保要求。在《江苏省危险废物全生命周期监控系统》网上申请转移，不得交由第三方或者个人（包括本单位代表）私下转移处置。如有发生，一切后果由甲方自行承担。

五、双方处理危险废物安全条款内容

（1）乙方必须具备处理危险废物的资质，并将在有效使用期间的资质证书复印件交于甲方，由采购部留存。

（2）乙方运输危险废物的运输车驾驶员必须有驾驶危险化学品运输车的资质证书，运输车必须符合专用运输车的安全要求，并有安全标识和配有相应的消防器材。

附件 11 续、危废协议



(3) 乙方装卸危险废物人员必须自觉正确佩戴好劳动防护用品，并接受甲方的安全监督检查。

(4) 乙方在甲方交付危险废物后及在运输途中发生的安全问题，由乙方负全责。

(5) 若在本合同有效期内，乙方之危险废物经营许可证有效期限届满且未获展延核准，或经有关机关吊销，则本合同依乙方危险废物经营许可证被吊销之日自动终止。本合同因此终止的，甲方应按本合同的约定向乙方支付终止前乙方已处置废物对应的废物处置费。

六、违约责任：

本合同履行过程中如发生违约，按《中华人民共和国民法典》有关条款处理，由违约方承担相应的经济责任。

七、合同附件

经双方确认的往来单据和传真等，将作为本合同的附件，合同附件作为本合同的组成部分，与本合同具有同等法律效力。

八、合同争议的解决

双方友好协商，协商不成双方可向乙方所在地人民法院起诉。

九、生效

本合同一式贰份。甲方壹份、乙方壹份，经双方签字盖章生效，合同有效期自 2025 年 3 月 6 日 至 2026 年 3 月 5 日。



附件 11 续、危废协议

附件 11 续、危废协议

名称	江苏信炜能源发展有限公司
法定代表人	钱周良
注册地址	南通市如东县沿海经济开发区海惠路 60 号
经营设施地址	同上
核准经营	处置、综合利用 92650 吨废矿物油与含矿物油废物（HW08），处置、综合利用 15000 吨油/水、烃/水混合物或乳化液（HW09），处置 800 吨染料、涂料废物（HW12，仅限 264-012-12、900-250-12、900-251-12、900-252-12、900-253-12、900-254-12、900-255-12、900-256-12、900-299-12），处置、综合利用 10550 吨其他废物（HW49，包含 900-039-49、900-041-49 以及本公司产生的次生危废 772-006-49 共计 2630 吨），收集 5000 吨废铅酸蓄电池（HW31，仅限 900-052-31）#
许可条件	见附件
有效期限	自 2023 年 8 月至 2028 年 7 月
初次发证日期	2022 年 9 月 2 日



危险废物
经营许可证

正本

编号：JSNT0623OOD057（第二次发证）

发证机关：南通市生态环境局

发证日期：2023 年 8 月 24 日

附件 11 续、危废协议

危险废物经营许可证
(副本)

编号 JSNT0623Q0D057 (第二次发证)
名称 江苏信炜能源发展有限公司
法定代表人 钱周良
注册地址 南通市如东县沿海经济开发区海惠路 60 号
经营设施地址 同上
核准经营范围 处置、综合利用 92650 吨废矿物油与含矿物油废物 (HW08)、处置、综合利用 15000 吨油/水、烃/水混合物或乳化液 (HW09)、处置 800 吨染料、涂料废物 (HW12, 仅限 264-012-12、900-250-12、900-251-12、900-252-12、900-253-12、900-254-12、900-255-12、900-256-12、900-299-12), 处置、综合利用 10550 吨其他废物 (HW49, 包含 900-039-49、900-041-49 以及本公司产生的 2630 吨次生危废 772-006-49), 收集 5000 吨废铅酸蓄电池 (HW31, 仅限 900-052-31) #

说明

1. 危险废物经营许可证是经营单位取得危险废物经营资格的法律文件。
2. 危险废物经营许可证的正本和副本具有同等法律效力, 正本应放在经营设施的醒目位置。
3. 禁止伪造、变造、转让危险废物经营许可证。除发证机关外, 任何其他单位和个人不得扣留、收缴或者吊销。
4. 危险废物经营单位变更法人名称、法定代表人和住所的, 应当自工商变更登记之日起 15 个工作日内, 向原发证机关申请办理危险废物经营许可证变更手续。
5. 改变危险废物经营方式, 增加危险废物类别, 新建、改建原有危险废物经营设施, 经营危险废物超过批准经营范围 20% 以上的, 危险废物经营单位应当重新申领危险废物经营许可证。
6. 危险废物经营许可证有效期届满, 危险废物经营单位继续从事危险废物经营活动的, 应当于危险废物经营许可证有效期届满前 30 个工作日内向原发证机关申请换证。
7. 危险废物经营单位终止从事危险废物经营活动的, 应当对经营设施、场所采取污染防治措施, 并对未处置的废物作出妥善处理, 并在 20 个工作日内向发证机关申请注销。
8. 转移危险废物, 必须按照国家有关规定填报《危险废物转移联单》。

发证机关: 南通市生态环境局
发证日期: 2023 年 8 月 24 日
初次发证日期: 2022 年 9 月 2 日

有效期限 自 2023 年 8 月至 2028 年 7 月

附件 12、排水证



中华人民共和国住房和城乡建设部监制 江苏省住房和城乡建设厅印制

附件 13、活性炭碘值报告



附件 13 续、活性炭碘值报告

附件 13 续、活性炭碘值报告

**华严检测**
HWAYON

报告编号: E202308140-1

检测报告

来样编号: 2023082837 客户标识: YR2023025/800

序号	检验检测项目	检验检测结果	检测方法	备注
1	碘吸附值 mg/g	829	GB/T 7702.7-2023	/
2	四氯化碳吸附率 %	56.27	GB/T 7702.13-1997	/
3	比表面积 m ² /g	1022	GB/T 7702.20-2008	/
4	灰分 %	10.17	GB/T 7702.15-2008	/

【以下空白】

第3页 共 3 页

附件 14、检测报告



GSC25093609 I
第 1 页 共 13 页

检 测 报 告

样 品 类 别： 废气、噪声

检 测 类 别： 验收检测

受 检 单 位： 瑞宏精密电子（太仓）有限公司

苏州国森检测技术有限公司



附件 14 续、检测报告

GSC25093609 I
第 2 页 共 13 页

声 明

- 1、报告无本公司“检验检测专用章”、“骑缝章”无效；无编制、审核、签发人签字无效。
- 2、未经本公司批准不得部分复制检测报告，报告涂改无效；整本复制报告未重新加盖本公司“检验检测专用章”无效。
- 3、本报告检测结果仅对被测地点、对象及当时情况有效。对现场检测不可复现的情况，检测结果仅对检测所代表的时间、空间和样品负责。
- 4、送检的样品，样品信息由客户提供，本公司不负责证实样品的真伪性，不承担证实客户提供信息的准确性、适当性和（或）完整性责任。本公司仅对来样负责，检测结果仅对收到的样品负责，对检测结果的使用所产生的损失及一切法律后果，本公司不承担任何经济和法律责任。
- 5、对检测报告若有异议，有法律法规规定的，依照法律法规执行。其他委托类型可在收到报告之日起十五日内，向本公司以书面方式提出。
- 6、任何对本报告未经授权之涂改、伪造、变更及不当使用均属违法，其责任人将承担相关法律及经济责任，本公司保留对上述违法行为追究法律责任的权利。
- 7、不包含 CMA 资质认定标志的报告，检测数据和结果仅供参考，不作为社会公证性数据。

苏州国森检测技术有限公司
地 址：江苏省苏州市昆山市周市镇
康浦路 8 号
邮政编码：215300
电 话：0512-50133268
传 真：0512-50133028
电子邮件：jsgsjc@126.com



附件 14 续、检测报告

附件 14 续、检测报告

GSC25093609 I

第 4 页 共 13 页

苏州国森检测技术有限公司

检 测 结 果

表（1）有组织废气

排气筒名称	DA003 排气筒进口		排气筒高度	20m	排气筒截面积	0.3848m ²
排气筒编号	DA003		废气处理方式	二级活性炭吸附		
烟气参数 频次	排气温度（℃）		排气流速（m/s）		标干流量（m ³ /h）	
第 1 次	33.1		15.9		18842	
第 2 次	32.7		16.4		19446	
第 3 次	32.2		16.2		19270	
检测项目		第 1 次小时均值		第 2 次小时均值		第 3 次小时均值
非甲烷总烃	浓度（mg/m ³ ）	2.26		1.80		1.77
	速率（kg/h）	4.26×10 ⁻²		3.50×10 ⁻²		3.41×10 ⁻²
酚类化合物	浓度（mg/m ³ ）	ND		0.5		0.4
	速率（kg/h）	/		9.72×10 ⁻³		7.71×10 ⁻³
备注	1、排气筒高度及处理设施等信息由受检单位提供。 2、采样日期：2025.10.09。 3、“ND”表示未检出，检出限详见附表（1）；“/”表示检测项目的实测浓度小于检出限，故速率未计算。 4、监测点位见图一。					

续表（1）有组织废气

排气筒名称	DA003 排气筒出口		排气筒高度	20m	排气筒截面积	0.3848m²
排气筒编号	DA003		废气处理方式	二级活性炭吸附		
烟气参数 频次	排气温度（℃）		排气流速（m/s）		标干流量（m³/h）	
第 1 次	34.3		15.8		18871	
第 2 次	34.5		15.8		18885	
第 3 次	33.9		15.8		18907	
检测项目		第 1 次小时均值		第 2 次小时均值		第 3 次小时均值
非甲烷总烃	实测浓度（mg/m³）	1.02		0.90		1.07
	排放速率（kg/h）	1.92×10 ⁻²		1.70×10 ⁻²		2.02×10 ⁻²
酚类化合物	实测浓度（mg/m³）	ND		ND		ND
	排放速率（kg/h）	/		/		/
备注	1、排气筒高度及处理设施等信息由受检单位提供。 2、采样日期：2025.10.09。 3、“ND”表示未检出，检出限详见附表（1）；“/”表示检测项目的实测浓度小于检出限，故排放速率未计算。 4、监测点位见图一。					

本页完

附件 14 续、检测报告

GSC25093609 I
第 5 页 共 13 页

苏州国森检测技术有限公司
检 测 结 果

续表（1）有组织废气

排气筒名称		DA003 排气筒进口		排气筒高度		20m		排气筒截面积		0.3848m²		
排气筒编号		DA003		废气处理方式		二级活性炭吸附						
烟气参数 频次	排气温度（℃）			排气流速（m/s）			标干流量（m³/h）					
	第 1 次			34.5			16.3			19181		
	第 2 次			34.7			16.3			19157		
	第 3 次			34.6			16.6			19533		
检测项目			第 1 次小时均值			第 2 次小时均值			第 3 次小时均值			
非甲烷总烃		浓度（mg/m³）		2.54		2.66		1.94				
		速率（kg/h）		4.87×10 ⁻²		5.10×10 ⁻²		3.79×10 ⁻²				
酚类化合物		浓度（mg/m³）		0.5		0.4		0.5				
		速率（kg/h）		9.59×10 ⁻³		7.66×10 ⁻³		9.77×10 ⁻³				
备注		1、排气筒高度及处理设施等信息由受检单位提供。 2、采样日期：2025.10.10。 3、监测点位见图一。										

续表（1）有组织废气

排气筒名称	DA003 排气筒出口	排气筒高度	20m	排气筒截面积	0.3848m²
排气筒编号	DA003	废气处理方式	二级活性炭吸附		
烟气参数 频次	排气温度（℃）	排气流速（m/s）	标干流量（m³/h）		
第 1 次	34.5	16.1	19135		
第 2 次	34.1	16.2	19351		
第 3 次	33.9	16.3	19450		
检测项目		第 1 次小时均值	第 2 次小时均值	第 3 次小时均值	
非甲烷总烃	实测浓度（mg/m³）	0.89	0.86	0.81	
	排放速率（kg/h）	1.70×10 ⁻²	1.66×10 ⁻²	1.58×10 ⁻²	
酚类化合物	实测浓度（mg/m³）	ND	ND	ND	
	排放速率（kg/h）	/	/	/	
备注	1、排气筒高度及处理设施等信息由受检单位提供。 2、采样日期：2025.10.10。 3、“ND”表示未检出，检出限详见附表（1）：“/”表示检测项目的实测浓度小于检出限，故排放速率未计算。 4、监测点位见图一。				

本页完

附件 14 续、检测报告

GSC25093609 I

第 6 页 共 13 页

苏州国森检测技术有限公司

检 测 结 果

表（2）无组织废气

气象参数:						
测点位置	频次	气温（℃）	相对湿度（%）	气压（kPa）	风速（m/s）	风向
○1 上风向	第 1 次	25.7	67.2	101.6	2.2	东风
	第 2 次	28.4	60.5	101.5		
	第 3 次	31.9	54.2	101.4		
○2 下风向	第 1 次	26.1	67.0	101.6		
	第 2 次	28.5	60.4	101.5		
	第 3 次	32.1	54.0	101.4		
○3 下风向	第 1 次	26.0	67.0	101.6		
	第 2 次	28.4	60.2	101.5		
	第 3 次	32.0	54.1	101.4		
○4 下风向	第 1 次	26.1	67.1	101.6		
	第 2 次	28.4	60.2	101.5		
	第 3 次	32.0	54.0	101.4		
检测项目	测点位置	第 1 次 (mg/m ³)	第 2 次 (mg/m ³)	第 3 次 (mg/m ³)	/	/
非甲烷总烃	○1 上风向	0.45	0.45	0.43	/	/
	○2 下风向	0.61	0.57	0.51	/	/
	○3 下风向	0.52	0.50	0.53	/	/
	○4 下风向	0.54	0.53	0.54	/	/
备注	1、采样日期：2025.10.09；天气情况：晴。 2、测点见图一。					

本页完

附件 14 续、检测报告

GSC25093609 I
第 7 页 共 13 页

苏州国森检测技术有限公司
检 测 结 果

续表（2）无组织废气

气象参数:						
测点位置	频次	气温 (℃)	相对湿度 (%)	气压 (kPa)	风速 (m/s)	风向
O1 上风向	第 1 次	25.7	67.2	101.6	2.2	东风
	第 2 次	28.4	60.5	101.5		
	第 3 次	31.9	54.2	101.4		
O2 下风向	第 1 次	26.1	67.0	101.6		
	第 2 次	28.5	60.4	101.5		
	第 3 次	32.1	54.0	101.4		
O3 下风向	第 1 次	26.0	67.0	101.6		
	第 2 次	28.4	60.2	101.5		
	第 3 次	32.0	54.1	101.4		
O4 下风向	第 1 次	26.1	67.1	101.6		
	第 2 次	28.4	60.2	101.5		
	第 3 次	32.0	54.0	101.4		
检测项目	测点位置	第 1 次 (mg/m ³)	第 2 次 (mg/m ³)	第 3 次 (mg/m ³)	/	/
酚类化合物	O1 上风向	ND	ND	ND	/	/
	O2 下风向	ND	ND	ND	/	/
	O3 下风向	ND	ND	ND	/	/
	O4 下风向	ND	ND	ND	/	/
备注	1、采样日期：2025.10.09；天气情况：晴。 2、测点见图一。 3、“ND”表示未检出，检出限详见附表（1）。 ***本页完***					

附件 14 续、检测报告

GSC25093609 I
第 8 页 共 13 页

苏州国森检测技术有限公司
检 测 结 果

续表（2）无组织废气

气象参数:						
测点位置	频次	气温 (℃)	相对湿度 (%)	气压 (kPa)	风速 (m/s)	风向
○1 上风向	第 1 次	29.5	69.3	101.3	2.4	东风
	第 2 次	31.0	65.2	101.2		
	第 3 次	32.2	61.5	101.2		
○2 下风向	第 1 次	29.6	69.5	101.3		
	第 2 次	31.2	64.8	101.2		
	第 3 次	32.2	61.8	101.2		
○3 下风向	第 1 次	29.5	69.0	101.3		
	第 2 次	30.9	64.7	101.2		
	第 3 次	32.1	61.7	101.2		
○4 下风向	第 1 次	29.3	68.9	101.3		
	第 2 次	30.9	65.5	101.2		
	第 3 次	32.0	61.1	101.2		
检测项目	测点位置	第 1 次 (mg/m ³)	第 2 次 (mg/m ³)	第 3 次 (mg/m ³)	/	/
非甲烷总烃	○1 上风向	0.48	0.47	0.47	/	/
	○2 下风向	0.57	0.68	0.56	/	/
	○3 下风向	0.55	0.55	0.53	/	/
	○4 下风向	0.53	0.55	0.54	/	/
备注	1、采样日期：2025.10.10；天气情况：晴。 2、测点见图一。					

本页完

附件 14 续、检测报告

GSC25093609 I

第 9 页 共 13 页

苏州国森检测技术有限公司

检 测 结 果

续表（2）无组织废气

气象参数:						
测点位置	频次	气温 (℃)	相对湿度 (%)	气压 (kPa)	风速 (m/s)	风向
○1 上风向	第 1 次	29.5	69.3	101.3	2.4	东风
	第 2 次	31.0	65.2	101.2		
	第 3 次	32.2	61.5	101.2		
○2 下风向	第 1 次	29.6	69.5	101.3		
	第 2 次	31.2	64.8	101.2		
	第 3 次	32.2	61.8	101.2		
○3 下风向	第 1 次	29.5	69.0	101.3		
	第 2 次	30.9	64.7	101.2		
	第 3 次	32.1	61.7	101.2		
○4 下风向	第 1 次	29.3	68.9	101.3		
	第 2 次	30.9	65.5	101.2		
	第 3 次	32.0	61.1	101.2		
检测项目	测点位置	第 1 次 (mg/m ³)	第 2 次 (mg/m ³)	第 3 次 (mg/m ³)	/	/
酚类化合物	○1 上风向	ND	ND	ND	/	/
	○2 下风向	ND	ND	ND	/	/
	○3 下风向	ND	ND	ND	/	/
	○4 下风向	ND	ND	ND	/	/
备注	1、采样日期：2025.10.10；天气情况：晴。 2、测点见图一。 3、“ND”表示未检出，检出限详见附表（1）。 ***本页完***					

附件 14 续、检测报告

GSC25093609 I

第 10 页 共 13 页

苏州国森检测技术有限公司

检 测 结 果

续表（2）无组织废气

气象参数:						
测点位置	频次	气温 (℃)	相对湿度 (%)	气压 (kPa)	风速 (m/s)	风向
车间门外 1 米 G5	第 1 次	25.8	67.4	101.6	2.2	/
	第 2 次	28.4	60.4	101.5		
	第 3 次	31.8	54.0	101.4		
检测项目	测点位置	第 1 次 (mg/m ³)	第 2 次 (mg/m ³)	第 3 次 (mg/m ³)	/	/
非甲烷总烃	车间门外 1 米 G5	0.55	0.59	0.54	/	/
备注	1、采样日期: 2025.10.09; 天气情况: 晴。 2、测点见图一。					

续表（2）无组织废气

气象参数:						
测点位置	频次	气温 (℃)	相对湿度 (%)	气压 (kPa)	风速 (m/s)	风向
车间门外 1 米 G5	第 1 次	29.4	69.1	101.3	2.4	/
	第 2 次	31.1	65.4	101.2		
	第 3 次	32.3	61.3	101.2		
检测项目	测点位置	第 1 次 (mg/m ³)	第 2 次 (mg/m ³)	第 3 次 (mg/m ³)	/	/
非甲烷总烃	车间门外 1 米 G5	0.56	0.53	0.52	/	/
备注	1、采样日期: 2025.10.10; 天气情况: 晴。 2、测点见图一。					

本页完

附件 14 续、检测报告

GSC25093609 I

第 11 页 共 13 页

苏州国森检测技术有限公司

检 测 结 果

表（3）工业企业厂界环境噪声

检测日期	测点编号	测点位置	检测时段	等效声级 dB（A）	测点风速 （m/s）
2025.10.09	N1	厂界东侧	19:02~19:20	59.8	1.8
	N3	厂界西侧		57.8	1.7
	N4	厂界北侧		53.5	1.7
天气情况	晴				
备注	1、测量值包含环境噪声背景值。 2、测点见图一。 3、监测期间生产车间风机开 2 台停 0 台。				

续表（3）工业企业厂界环境噪声

检测日期	测点编号	测点位置	检测时段	等效声级 dB（A）	测点风速(m/s)
2025.10.09	N1	厂界东侧	22:00~22:18	50.4	2.1
	N3	厂界西侧		50.4	2.0
	N4	厂界北侧		47.8	1.9
天气情况	晴				
备注	1、测量值包含环境噪声背景值。 2、测点见图一。 3、监测期间生产车间风机开 2 台停 0 台。				

续表（3）工业企业厂界环境噪声

检测日期	测点编号	测点位置	检测时段	等效声级 dB（A）	测点风速 （m/s）
2025.10.10	N1	厂界东侧	17:04~17:22	59.4	2.4
	N3	厂界西侧		59.2	2.5
	N4	厂界北侧		55.5	2.3
天气情况	晴				
备注	1、测量值包含环境噪声背景值。 2、测点见图一。 3、监测期间生产车间风机开 2 台停 0 台。				

续表（3）工业企业厂界环境噪声

检测日期	测点编号	测点位置	检测时段	等效声级 dB（A）	测点风速(m/s)
2025.10.10	N1	厂界东侧	22:03~22:19	51.1	2.8
	N3	厂界西侧		49.9	2.7
	N4	厂界北侧		46.3	2.6
天气情况	晴				
备注	1、测量值包含环境噪声背景值。 2、测点见图一。 3、监测期间生产车间风机开 2 台停 0 台。				

本页完

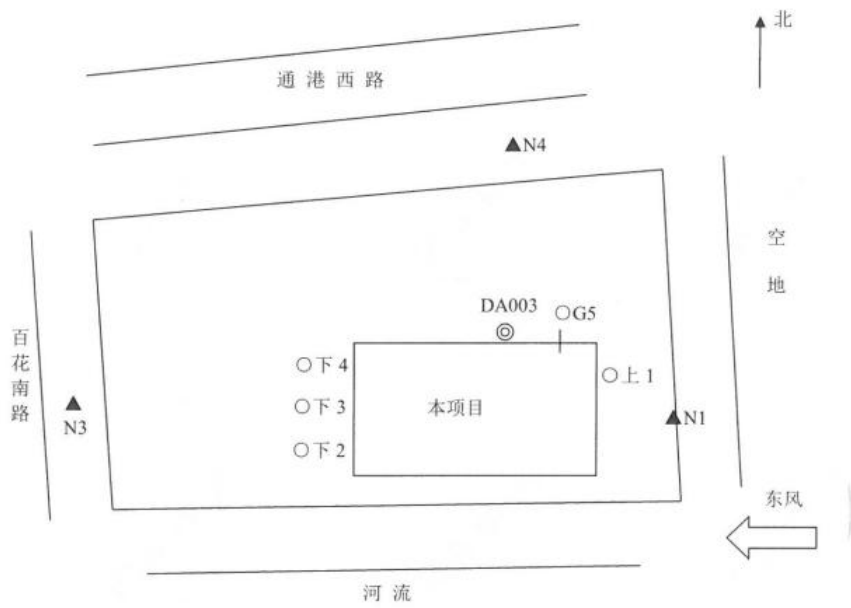
附件 14 续、检测报告

GSC25093609 I

第 12 页 共 13 页

苏州国森检测技术有限公司

测点示意图:



备注: ◎有组织废气监测点位
○无组织废气监测点位
▲厂界噪声测点(本项目为园区内企业, 噪声点位偏移至大厂界, 南厂界邻河, 点位取消监测)

图一

*** 本页完 ***

附件 14 续、检测报告

GSC25093609 I

第 13 页 共 13 页

苏州国森检测技术有限公司

附表（1）检出限一览表：

类别	检测项目	检出限
无组织废气	非甲烷总烃	0.07mg/m ³
	酚类化合物	0.003mg/m ³
有组织废气	非甲烷总烃	0.07mg/m ³
	酚类化合物	0.3mg/m ³

附表（2）检测依据一览表：

检测类别	检测项目	检测依据
废气	非甲烷总烃	环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱法 HJ 604-2017
		固定污染源废气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 气相色谱法 HJ 38-2017
	酚类化合物	固定污染源排气中酚类化合物的测定 4-氨基安替比林分光光度法 HJ/T 32-1999
噪声	工业企业厂界环境噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008

附表（3）主要检测仪器设备一览表：

设备名称	规格型号	设备编号	检/校有效期
自动烟尘烟气综合测试仪	ZR-3260 型	GS-07-317	2026.03.26
双路 VOCs 采样器	崂应 2061 型	GS-07-647	2026.03.04
双路 VOCs 采样器	崂应 2061 型	GS-07-710	2026.01.01
大流量低浓度烟尘/气测试仪	海纳 3012H-D 型	GS-07-711	2026.01.01
大气采样器	ZR-3500 型	GS-07-124	2026.05.05
大气采样器	ZR-3500 型	GS-07-125	2026.05.05
大气采样器	ZR-3500 型	GS-07-144	2026.05.05
大气采样器	ZR-3500 型	GS-07-158	2026.05.05
轻便三杯风向风速表	FYF-1 型	GS-07-193	2025.10.28
数字式精密气压表	FYP-1 型	GS-07-197	2025.10.23
便携式数字温湿度仪	FYTH-1 型	GS-07-201	2025.11.14
多功能声级计	AWA6228+型	GS-07-494	2025.10.17
声校准器	AWA6021A	GS-07-495	2026.08.14
气相色谱仪	GC9790 II	GS-07-358	2026.07.10
紫外可见分光光度计	UV-1801	GS-07-377	2026.06.30

报告结束