**建设项目竣工环境保护验收报告**

项 目 名 称： 东莞市好美声电子有限公司（迁扩建）

建设单位（盖章）： 东莞市好美声电子有限公司

 编制日期：2019年2月

2019年2月，东莞市好美声电子有限公司根据《项目竣工环境保护验收监测报告》，并对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，严格依照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术规范、本项目环境影响评价报告表和审批部门审批决定等要求对本项目自行组织验收。

现场检查了工程及环保设施的建设、运行情况，审阅并核实了有关资料，形成验收意见如下:

**建设项目基本概况：**

**1、项目地点、规模及内容**

东莞市好美声电子有限公司迁扩建前位于东莞市桥头镇东江村恒福路2号B栋二楼，占地总面积为3000m2，建筑面积为1500m2，本项目进行迁扩建，原厂不再保留，项目迁扩建后位于东莞市塘厦镇林村新发路12号，总占地面积为2621m2，总建筑面积为2500m2，项目年加工生产耳机1800万副。

2 **、主要原辅材料**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **原料** | **单位** | **迁扩建前** | **迁扩建增减量** | **迁扩建后** | **备注** |
| 1 | 插针 | 万个/年 | 0 | +2000 | 2000 | 外购 |
| 2 | TPE线 | 万米/年 | 0 | +2000 | 2000 |
| 3 | 喇叭 | 万个/年 | 800 | +3200 | 4000 |
| 4 | PCBA板  | 万个/年 | 0 | +300 | 300 |
| 5 | 硅胶圈 | 万个/年 | 0 | +1200 | 1200 |
| 6 | PE袋 | 万个/年 | 0 | +600 | 600 |
| 7 | 纸箱 | 万个/年 | 0 | +5 | 5 |
| 8 | 无铅锡条、锡线 | 吨/年 | 0.017 | +1.483 | 1.5 |
| 9 | 无铅锡膏 | 公斤/年 | 8 | -8 | 0 |
| 10 | 塑胶粒 | 吨/年 | 3 | +5 | 8 |
| 11 | 耳机线 | 万米/年 | 1000 | -1000 | 0 |
| 12 | 耳机外壳 | 万对/年 | 800 | +1000 | 1800 |
| 13 | 海绵 | 万对/年 | 800 | +1000 | 1800 |
| 14 | 胶水 | 吨/年 | 0 | +0.014 | 0.014 |

**3、主要生产设备**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **设备名称** | **单位** | **型号** | **设备数量及工序** |
| **迁扩建前** | **迁扩建****增减** | **迁扩建后** | **使用工序** |
| 1 | 立式注塑机 | 台 | CY-160S2 | 8 | +10 | 18 | 注塑成型 |
| 2 | 铜带机 | 台 | RF4mm-20 | 0 | +4 | 4 | 铆合加工 |
| 3 | 点胶机 | 台 | —— | 0 | +8 | 8 | 点胶 |
| 4 | 站式加热剥皮机 | 台 | —— | 0 | +4 | 4 | 剥皮 |
| 5 | 高速线材焊接机 | 台 | —— | 0 | +2 | 2 | 线材焊接 |
| 6 | 超声波机 | 台 | —— | 0 | +2 | 2 | 组装 |
| 7 | 高周波 | 台 | —— | 0 | +2 | 2 | 组装 |
| 8 | 气动脱皮机 | 台 | —— | 1 | +3 | 4 | 开线 |
| 9 | 自动绕线机 | 台 | —— | 0 | +2 | 2 | 绕线 |
| 10 | 流水线 | 台 | —— | 0 | +20 | 20 | —— |
| 11 | 粉碎机 | 台 | PC-150 | 0 | +2 | 2 | 粉碎 |
| 12 | 锡炉 | 台 | —— | 1 | +7 | 8 | 镀锡 |
| 13 | 烘干机 | 台 | —— | 1 | +2 | 3 | 烘胶料 |
| 14 | 恒温烙铁 | 把 | —— | 7 | +23 | 30 | 焊接 |
| 15 | 冷却塔 | 台 | GL-30 | 1 | +1 | 2 | 辅助设备 |
| 16 | 空压机 | 台 | IEC947-1 | 0 | +2 | 2 | 辅助设备 |

**4、工艺流程及产污环节**

**项目迁扩建后工艺流程：**

焊接

开线

注塑成型

测试

镀锡

S1

G1

G1

G2、S2、N1

焊接

耳壳穿线

打结

G1

测试阻抗

点胶

电气检查

外观全检

功能全检

包装出货

TPE线

塑胶粒

绕线

剥皮

S1

G2

N1

S1

粉碎碎

部分次品

**工艺说明：**项目TPE线经气动脱皮机开线处理，接着通过锡炉进行镀锡，再用高速线材焊接机进行焊接后经自动绕线机成线材半成品；然后将塑胶粒注塑成型于线材半成品表面，再测试后，将耳机外壳进行手工穿线后打结，接着经站式加热剥皮机剥皮，再将喇叭经恒温烙铁进行焊接后测试阻抗，然后经点胶机将前后腔装配，接着通过电气检查、外观全检、功能全检，即为成品，包装出货。

**污染物标识符号：**

废气：G1焊接烟尘；G2有机废气；

噪声：N1机器噪声；

固体废物：S1一般固废；S2原料罐。

**5、地理位置及四至情况：**

东莞市好美声电子有限公司（迁扩建）位于东莞市塘厦镇林村新发路12号。

项目的东面为在建厂房，南面为东莞市彩绘包装印刷有限公司，西南面为东莞市美庆电子科技有限公司，西面为东莞宏越电子有限公司，西北面为东莞市鸿释通实业有限公司，北面为威孚恒创科技有限公司。

**审批情况**：

2016年10月建设单位委托河南金环环境影响评价有限公司进行了环境影响评价工作，在此基础上编制完成了《东莞市好美声电子有限公司环境影响报告表》，2016年11月1日取得了关于东莞市好美声电子有限公司建设项目环境影响报告表的批复，文号为：东环建[2016] 14589号。项目属于迁扩建项目。

**验收工程变动情况**

项目建成后的建设内容、规模、主要的原辅材料、主要的生产设备、工艺流程等都与环境影响评价阶段规划的内容完全一致。

**根据[建设项目环境影响报告表的批复]要求,环境保护防治措施如下：**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **项目** | **污染源** | **防治措施** | **验收要求** | **落实情况** |
| 废气 | 焊接、镀锡 | 产生的锡及其化合物的废气经管道收集后引至高空排放 | 达到广东省地方标准《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）第二时段二级标准 | 已落实  |
| 注塑，点胶工序 | 产生的废气经收集过UV光解+活性炭处理后高空排放 |
| 厨房油烟 | 经油烟净化装置处理后排放 | 达到《饮食业油烟排放标准》（试行）（GB 18483-2001）的要求 |
| 废水 | 生活污水 | 隔油隔渣池、三级化粪池处理 | 达到广东省《水污染物排放限值》（DB44/26-2001）第二时段三级标准 | 已落实 |
| 固废 | 生活垃圾 | 交由环卫部门清运处理 | 符合环保要求 | 已落实 |
| 一般固体废物 | 锡渣、废包装材料 | 交供应商回收处理 |
| 电子元器件及生产材料次品 |
| 噪声 | 生产设备、通风机、空压机 | 合理布局、隔声、吸声、减震等措施，以及墙体隔声、距离衰减 | 达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准 | 已落实 |

**环境保护防治措施调试效果：**

 2019年3月，企业委托广东德群检测技术有限公司进行了项目噪声/废气监测，噪声均达到了《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准；**废气**均达到了广东省地方标准《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）第二时段二级标准。（详见监测报告）

**验收结论：**

东莞市好美声电子有限公司工程建设与环境影响报告评价规划一致，落实了环评报告和批复文件中提出的污染防治措施和有关要求，执行了环境影响评价及三同时制度。根据项目工程分析和监测结果，废气达标排放，废水不外排，噪声监测结果满足相应的排放标准，固体废物合理处置，符合竣工环境保护验收条件。现同意该建设项目环境保护设施竣工验收，可以正式投入生产。

项目投产后不会对周边环境产生不利影响。

**后续要求：**

1、定期维护环保设施，完善环保设施运行记录，做到污染物长期、稳定、达标排放；

2、加强应急演练及应急设施的维护保养。

验收人员:黄来平、周学文、宋其昌、陈查里、孟闯

公示期：2019年3月18日——4月15日

公示地点：www.dgzcts.com