

《建设项目一般变动环境影响分析》

一、变动情况

上声电子（合肥）有限公司汽车音响系统及电子产品项目于 2022 年 5 月委托安徽应天环保科技咨询有限公司编制环境影响报告表，2022 年 11 月《汽车音响系统及电子产品项目环境影响评价报告表》报批，2022 年 12 月 1 日合肥经济技术开发区生态环境分局以环建审[2022]11114 号对其进行批复。2024 年 11 月 19 日完成了突发环境事件应急预案备案，备案号为 340106-2024-082L。2024 年 8 月 13 日取得了排污许可证，排污许可证编号为 91340111MA8PE2DU48001U。2024 年 12 月委托合肥爱德旺斯环保有限公司组织开展汽车音响系统及电子产品项目（阶段性）竣工环境保护验收工作。

本项目环评批复要求及落实情况见下表：

表 1 审批意见落实情况一览表

审批意见内容	本次验收范围内落实情况
依据《安徽省生态环境厅关于强化生态环境保障和服务助力稳经济若干措施的通知》(皖环发(2022)34 号)《安徽省建设项目环评告知承诺制审批改革试点实施方案》要求，本项目实施告知本项目实施告知承诺审批，我局原则同意该项目按照环评文件中所列建设项目的性质、规模、地点、工艺及环境保护对策措施进行建设。未经审批，不得擅自扩大建设规模和改变建设内容。	已落实：本项目位于安徽省合肥市蜀山区新桥产业园滨海路 1317 号，占地面积约 83 亩，拟投资 40000 万元建设汽车音响系统及电子产品项目，主要建设 2 栋车间、1 栋仓库、3 栋宿舍楼、1 栋综合楼等相关配套设施，共计建设面积约 86300 平方米；购置中低音扬声器设备、低音炮生产设备、汽车电子设备等，主要从事于汽车音响系统及电子产品的生产。项目建成后可实现年产汽车音响系统及电子产品约 1890 万套的生产能力（本次验收范围为已建成运营的 8 条中低音扬声器生产线（中低音扬声器 1800 万套）、1 条低音炮生产线（低音炮 30 万套）、2 条汽车电子生产线（汽车电子 60 万套）及其他辅助配套设施）。企业按照《报告表》中所列建设项目的性质、规模、地点、工艺及环境保护对策措施进行建设。
你单位必须严格落实报告表提出的防治污染和防止生态破坏的措施，严格执行配套建设的环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产的环保“三同时”制度。依据《排污许可管理条例》《固定污染源排污许可分类管理名录》需办理排污许可证或登记的，项目建成后，须在实际排放污染物或者启动生产设施之前依法取得排污许可证或进行登记，不得无证排污。	已落实：项目建设严格执行“三同时”制度。项目于 2024 年 8 月 13 日取得了排污许可证，排污许可证编号为 91340111MA8PE2DU48001U，2024 年 11 月 19 日取得了突发环境事件应急预案备案表（备案号 340106-2024-082L）。验收监测期间的生产工况稳定，环保设施正常运行，生产负荷满足验收监测期间工况的要求。本单位根据《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（公告[2018]9 号）和检测报告等，编制完成《汽车音响系统及电子产品项目（阶段性）竣工环境保护验收监测报告表》。

环评中中低音扬声器生产线污染物排放量核算过程：

①中低音扬声器注塑废气

项目注塑机注塑成型过程中熔融、挤出和冷却过程中产生有机废气。参照《全国二污普系数手册-292 塑料制品行业系数手册》中塑料零件（配料-混合-挤出/注塑），挥发性有机物（以非甲烷总烃计）产污系数为 2.7kg/吨-产品，项目合格塑料件为 1520t/a（仅含中低音扬声器注塑件），则非甲烷总烃产生量约 4.1040t/a（仅含中低音扬声器注塑废气）。注塑机为一体化机，在注塑机侧边设置集气罩（单个集气罩尺寸为 1m×1m，距离注塑机侧边高度为 0.2m，边缘风速为 0.35m/s，则单个集气罩风量 1260m³/h），收集率为 90%，收集后经 2 套二级活性炭吸附装置（TA001、TA002）处理（处理效率 90%），处理后分别由 2 根 25 米高排气筒排放（DA001、DA002）。项目共 50 台注塑机，每 25 台共用 1 套二级活性炭吸附装置和 1 根排气筒，注塑机年工作时间为 7200h。

②中低音扬声器组装焊接废气

项目中低音扬声器组装时，音圈与编织线焊接、编织线与接线焊片焊接等工序使用无铅锡焊丝焊接，根据本项目使用的无铅锡焊丝 MSDS 可知，无铅锡焊丝有机成分（松香 10%）挥发产生有机废气（以非甲烷总烃计），本次评价以有机成分全部挥发计算，同时根据《焊接工作的劳动保护》中“各种焊接工艺及焊条烟尘产生量”，焊接烟尘产生量 10kg/t；无铅锡焊丝中锡的含量为 84.1%，本次环评锡及其化合物产生量按最大含量计算；项目中低音扬声器组装时无铅锡焊丝使用量为 2.84t/a，则焊接烟尘（颗粒物）产生量为 0.0284t/a，锡及其化合物产生量为 2.3884t/a，非甲烷总烃产生量 0.284t/a。项目焊接采用锡焊机，共 12 台，生产线全密闭，负压收集，收集率 90%，经集气管引至 2 套干式过滤+二级活性炭吸附装置（TA005、TA006）处理，每套风量为 15000m³/h，处理后分别由 2 根 25 米高排气筒排放（DA005、DA006）。项目中低音扬声器项目中低音扬声器组装共设 6 条生产线，每 3 条共用 1 套干式过滤+二级活性炭吸附装置和 1 根排气筒，年工作时间 2400h。

表 2 中低音扬声器生产线主要原辅材料及设备发生变化情况与环评对照表

原辅料名称	环评中原辅料用量 (t/a)	本次验收原辅料用量 (t/a)	生产设备名称	环评中生产设备数量	本次验收生产设备数量
PC	650	676	中低音组装流水线	6 条	8 条
ABS	450	450	中低音包装流水线	6 条	8 条
PA	100	104	机械手臂（含涂胶设备）	279 台	262 台
PP	280	291	焊锡机	12 台	22 台
PBT	20	20.81			
PPO	20	20.81			
合计	1520	1562.62	/	/	/

表 3 中低音扬声器生产线主要原辅材料及设备发生变化后的污染物排放量与环评对照表

注塑废气	NMHC	产生量	有组织排放量	无组织排放量	总排放量	较环评排放量增加
	环评	4.1040	0.3694	0.4104	0.7798	
	新增	0.1151	0.0104	0.0115	0.0219	2.80%
	变动后	4.2191	0.3797	0.4219	0.8016	
组装焊接废气	颗粒物	产生量	有组织排放量	无组织排放量	总排放量	较环评排放量增加
	环评	0.0284	0.0026	0.0028	0.0054	
	新增	0.0011	0.0001	0.0001	0.0002	3.87%
	变动后	0.0295	0.0027	0.0030	0.0056	
	锡及其化合物	产生量	有组织排放量	无组织排放量	总排放量	较环评排放量增加
	环评	2.3884	0.2150	0.2388	0.4538	
	新增	0.0925	0.0083	0.0093	0.0176	3.87%
	变动后	2.4810	0.2233	0.2481	0.4714	
	NMHC	产生量	有组织排放量	无组织排放量	总排放量	较环评排放量增加
	环评	0.2840	0.0256	0.0284	0.0540	
	新增	0.0110	0.0010	0.0011	0.0021	3.87%
	变动后	0.2950	0.0266	0.0295	0.0561	

表 4 建设项目一般变动环境影响分析一览表

类别	原环评内容和要求	实际建设情况	主要变动内容、变动原因	不利环境影响变化情况	分析及结论
性质	新建	新建	无。	无。	与原环评内容一致，无重大变动。
规模	一层主要设置低音炮间、注塑间、模具维修间、涂胶间破碎间，其中注塑间主要设备为注塑机、吸料机、料斗干燥机等；低音炮间设 3 条生产线，主要设备为热烫机、涂胶机、自动装配线、气密测试机、性能测试箱、自动螺丝机、贴标机等，模具维修间设车床、磨床、火花机、CNC 加工中心、雕刻机、线切割、穿孔机、台钻、台钻等；涂胶间主要设备为涂胶机、等离子表面处理机；破碎间主要设备为破碎机。 二层主要生产汽车电子和行人警示器，其中汽车电子设 6 条生产线，主要设备印刷机、贴片机、钢网清洗机、分板机、插件机、在线选择焊等；行人警示器设 1 条生产线，主要设备为点焊机。 三层主要生产中低音扬声器，设 6 条组装生产线，主要设备为机械手臂、焊锡机、清洁设备、测试仪器等。 项目建成后可实现年产汽车音响系统及电子产品约 2000 万套（中	一层主要设置低音炮间、注塑间、模具维修间、涂胶间破碎间，其中注塑间主要设备为注塑机、吸料机、料斗干燥机等；低音炮间设 1 条生产线，主要设备为热烫机、涂胶机、自动装配线、气密测试机、性能测试箱、自动螺丝机、贴标机等，模具维修间设车床、磨床、火花机、CNC 加工中心、雕刻机、线切割、穿孔机、台钻、台钻等；涂胶间主要设备为等离子表面处理机；破碎间主要设备为粉碎机。 二层主要生产汽车电子，其中汽车电子设 2 条生产线，主要设备印刷机、贴片机、钢网清洗机、分板机、插件机、在线选择焊等。 三层主要生产中低音扬声器，设 8 条组装生产线，主要设备为机械手臂、焊锡机、清洁设备、测试仪器等。本次验收实际年产汽车音响系统及电子产品约 1890 万套（中低音扬声器 1800 万套、低音炮 30 万套、汽车电子 60 万套）的生产能力。	本次验收范围为已建成运营的 8 条中低音扬声器生产线（中低音扬声器 1800 万套）、1 条低音炮生产线（低音炮 30 万套）、2 条汽车电子生产线（汽车电子 60 万套）及其他辅助配套设施。其中，因中低音扬声器单条生产线产能下降，实际建设 8 条中低音扬声器生产线，中低音扬声器产能由原来年产 1730 万套增加到 1800 万套，产能增加 4.05%，未超过原产能的 30%。	无。	不属于重大变动。

类别	原环评内容和要求	实际建设情况	主要变动内容、变动原因	不利环境影响变化情况	分析及结论
	低音扬声器 1730 万套、低音炮 90 万套、汽车电子 160 万套、行人警示器 20 万套)的生产能力。				
地点	安徽省合肥市蜀山区新桥产业园 滨海路 1317 号	安徽省合肥市蜀山区新桥产业园 滨海路 1317 号	无。	无。	与原环评内容一致，无重大变动。
工艺	产品品种	中低音扬声器、低音炮、汽车电子、行人警示器	中低音扬声器、低音炮、汽车电子（行人警示器不在本次验收范围内）	未新增产品品种。	无新增产品品种，无重大变动。
	生产工艺	中低音扬声器： 盆架→盆架贴垫棉→前片与盆架铆接→磁路组合→装音圈→装定位支片→装纸盆→音圈与编织线焊接→盖防尘罩→充磁→编织线与接线焊片焊接→检验→包装入库	中低音扬声器： 盆架→盆架贴垫棉→前片与盆架铆接→磁路组合→装音圈→装定位支片→装纸盆→音圈与编织线焊接→盖防尘罩→充磁→编织线与接线焊片焊接→检验→包装入库	本次验收范围未新增生产工艺，中低音扬声器生产线主要设备增加 10 台焊锡机，中低音扬声器生产线主要原辅材料 PC、PA、PP、PBT、PPO、无铅锡焊丝分别增加 16t/a、4t/a、11t/a、0.81t/a、0.81t/a、0.11t/a。	无。
		低音炮： 塑料粒子 PP 入库→领料→烘料（电加热）→注塑成型→剪浇口→检验→壳体热板焊接→气密测试→装扬声器、锁螺钉→贴垫棉→性能测试→检验→包装入库	低音炮： 塑料粒子 PP 入库→领料→烘料（电加热）→注塑成型→剪浇口→检验→壳体热板焊接→气密测试→装扬声器、锁螺钉→贴垫棉→性能测试→检验→包装入库	本次验收范围为已建成运营的 8 条中低音扬声器生产线（中低音扬声器 1800 万套）、1 条低音炮生产线（低音炮 30 万套）、2 条汽车电子生产线（汽车电子 60 万套）及其他辅助配套设施。其中，	无。

类别		原环评内容和要求	实际建设情况	主要变动内容、变动原因	不利影响 环境影响 变化情况	分析及结论
		汽车电子： 电子元件进料检验→原料入库、出库→SMT 上料→SMT 印刷→SPI 测试→SMT 贴片→回流焊→AOI 外观检验→自动分板→自动插件→选择焊→ICT 测试→芯片烧录→三防涂覆→产品组装→性能测试→老化测试→包装入库	汽车电子： 电子元件进料检验→原料入库、出库→SMT 上料→SMT 印刷→SPI 测试→SMT 贴片→回流焊→AOI 外观检验→自动分板→自动插件→选择焊→ICT 测试→芯片烧录→三防涂覆→产品组装→性能测试→老化测试→包装入库	因中低音扬声器单条生产线产能下降，实际建设 8 条中低音扬声器生产线，未新增产品品种，主要设备增加了 10 台焊锡机，主要原辅材料中 PC、PA、PP、PBT、PPO、无铅锡焊丝分别增加 16t/a、4t/a、11t/a、0.81t/a、0.81t/a、0.11t/a。根据环评中废气污染物排放量核算方法，中低音扬声器生产线主要原辅材料、设备发生变化后注塑废气非甲烷总烃总排放量为 0.8016t/a，组装焊接废气中非甲烷总烃总排放量为 0.0561t/a、颗粒物总排放量为 0.0056t/a、锡及其化合物总排放量为 0.4714t/a；环评中相应工序注塑废气非甲烷总烃总排放量为 0.7798t/a，组装焊接废气中非甲烷总烃总排放量为 0.0540t/a、颗粒物总排放量为 0.0054t/a、锡及其化合物总排放量为 0.4538t/a。因此，注塑废气非甲烷总烃、组装焊接废气中非甲烷总烃、焊接烟尘、锡及其化合物排放量较环评分别增加 2.80%、3.87%、3.87%、3.87%。环评中固体废物的产生量为 341.19t/a，本次验收阶段固体废物的产生量为 222.21t/a，固体废物的产生量未增加。综上，中低音扬声器生产线主要原辅材料及设备发生变化后未导致新增排放污染物种类、未导致废水第一类污染物增加、未导致其他污染物排放量增加 10%及以上（本项目位于环境质量达标区）。以上计算过程详见	无。	
	原辅材料	中低音扬声器生产线： PC：650t/a ABS：450t/a PA：100t/a PP：280t/a PBT：20t/a PPO：20t/a 无铅锡焊丝：2.84t/a	中低音扬声器生产线： PC：676t/a ABS：450t/a PA：104t/a PP：291t/a PBT：20.81t/a PPO：20.81t/a 无铅锡焊丝：2.95t/a		无。	

类别		原环评内容和要求	实际建设情况	主要变动内容、变动原因	不利环境影响变化情况	分析及结论
				“表 3”。		
	燃料变化	电能	电能	无。	无。	与原环评内容一致，无重大变动。
环境保护措施	废气	注塑废气经集气罩收集后，经 2 套二级活性炭吸附装置（TA001、TA002）处理后由 2 根 25 米高排气筒排放（DA001、DA002）； 打胶废气经集气罩收集后，依托 1 套二级活性炭吸附装置（TA001）处理后由 1 根 25 米高排气筒排放（DA001）； 低音炮热板焊接废气经集气罩收集后，依托二级活性炭吸附装置（TA002）处理后由 1 根 25 米高排气筒排放（DA002）； 汽车电子钢网清洗废气由设备集气管收集，回流焊废气、补焊废气、选择焊废气、涂覆废气、组装废气和返修废气，采取生产线全密闭，负压收集，经 2 套干式过滤+二级活性炭吸附装置（TA003、TA004）处理后分别由 2 根 25 米高排气筒排放（DA003、DA004）； 行人警示器点胶及固化废气，采取	注塑废气经集气罩收集后，经 2 套二级活性炭吸附装置（TA001、TA002）处理后由 2 根 25 米高排气筒排放（DA001、DA002）； 打胶废气经集气罩收集后，依托 1 套二级活性炭吸附装置（TA001）处理后由 1 根 25 米高排气筒排放（DA001）； 低音炮热板焊接废气经集气罩收集后，依托二级活性炭吸附装置（TA002）处理后由 1 根 25 米高排气筒排放（DA002）； 汽车电子钢网清洗废气由设备集气管收集，回流焊废气、补焊废气、选择焊废气、涂覆废气、组装废气和返修废气，采取生产线全密闭，负压收集，经 1 套干式过滤+二级活性炭吸附装置（TA003）处理后分别由 2 根 25 米高排气筒排放（DA003）； 中低音扬声器粘接废气和焊接废	本次验收范围内的废气环保措施未发生变动，DA004、DA007 对应的废气环保设施、食堂油烟的油烟净化器均不在本次验收范围内。	无。	本次阶段性验收范围废气排放口包括 DA001、DA002、DA003、DA005、DA006、DA008，废气环境保护措施与原环评内容一致，无重大变动。

类别	原环评内容和要求	实际建设情况	主要变动内容、变动原因	不利环境影响变化情况	分析及结论
	生产线全密闭，负压收集，依托 1 套干式过滤+二级活性炭吸附装置（TA004）处理后由 1 根 25 米高排气筒排放（DA004）； 中低音扬声器粘接废气和焊接废气，采取生产线全密闭，负压收集，经 2 套干式过滤+二级活性炭吸附装置（TA005、TA006）处理后分别由 2 根 25 米高排气筒排放（DA005、DA006）； 破碎废气和打磨废气经集气罩收集后，经 1 套布袋除尘器（TA007）处理后由 1 根 25 米高排气筒排放（DA007）； 危废暂存间有机废气负压收集，经 1 套二级活性炭吸附装置（TA008）处理后由 1 根 15 米高排气筒排放（DA008）； 食堂油烟经油烟净化装置处理后的引至综合楼楼顶高空排放。	气，采取生产线全密闭，负压收集，经 2 套干式过滤+二级活性炭吸附装置（TA005、TA006）处理后分别由 2 根 25 米高排气筒排放（DA005、DA006）； 危废暂存间有机废气负压收集，经 1 套二级活性炭吸附装置（TA008）处理后由 1 根 15 米高排气筒排放（DA008）。			
废水	项目生活废水和食堂废水分别经化粪池和隔油池预处理后，汇同注塑机循环冷却系统排水经市政污水管网，接管长岗污水处理厂处理。	项目生活废水经化粪池预处理后，汇同注塑机循环冷却系统排水经市政污水管网，接管长岗污水处理厂处理。	食堂已建设为投入使用。	无。	无重大变动。

类别		原环评内容和要求	实际建设情况	主要变动内容、变动原因	不利环境影响变化情况	分析及结论
	噪声	采用选取低噪声设备、基础减振、厂房隔声等降噪措施。	采用选取低噪声设备、基础减振、厂房隔声等降噪措施。	无。	无。	无重大变动。
	固废	一般固废：生活垃圾和餐厨垃圾交环卫部门统一清运处置；一般固废不合格电子元件由供应商回收；废包装材料、不合格品盆架、不合格品扬声器、金属边角料、废模具、不合格品低音炮、线路板边角料、除尘器收集的粉尘等，委托物资公司回收利用。 危险废物：胶管清洗废液、钢网清洗废液、废抹布（含稀释剂）、废活性炭、废矿物油、废包装桶、含油废抹布及手套等，在危废暂存间暂存（位于仓库南侧，面积 32m²），定期委托有资质单位处置。	一般固废：生活垃圾交环卫部门统一清运处置；一般固废不合格电子元件由供应商回收；废包装材料、不合格品盆架、不合格品扬声器、金属边角料、废模具、不合格品低音炮、线路板边角料、除尘器收集的粉尘等，委托物资公司回收利用。 危险废物：胶管清洗废液、钢网清洗废液、废抹布（含稀释剂）、废活性炭、废矿物油、废包装桶、废滤网、废固化胶水、含有固化胶水的废包装物、含油废抹布及手套等，在危废暂存间暂存（位于仓库南侧，面积 32m²），定期委托安徽浩悦生态科技有限责任公司处置（其中，废活性炭定期委托安徽絮金环保碳业有限公司处置）。	一般固废：根据企业实际建设内容，食堂已建设未投入使用，不产生餐厨垃圾；行人警示器生产线未建设，不产生不合格品行人警示器。 危险废物：根据企业实际建设内容，废气处理设施会产生废滤网，生产过程使用 PU 发泡胶 A、PU 发泡胶 B、黄胶会产生废固化胶水、含有固化胶水的包装物，废滤网、废固化胶水危废代码为 HW49-900-041-49，废固化胶水危废代码为 HW13-900-014-13。环评中固体废物的产生量为 341.19t/a，本次验收阶段固体废物的产生量为 222.21t/a，固体废物的产生量未增加；且固体废物利用处置方式未发生变化。	无。	不属于重大变动。

二、评价要素

本项目中低音扬声器生产线、主要原辅材料及设备发生变化后原建设项目环境影响评价文件中的评价等级、评价范围、评价标准均未发生变化。

三、环境影响分析说明

本项目中低音扬声器生产线、主要原辅材料及设备发生变化后废气的产排污环节未发生变化。根据环评中废气污染物排放量核算方法，中低音扬声器生产线主要原辅材料、设备发生变化后注塑废气非甲烷总烃总排放量为 0.8016t/a，组装焊接废气中非甲烷总烃总排放量为 0.0561t/a、颗粒物总排放量为 0.0056t/a、锡及其化合物总排放量为 0.4714t/a；环评中相应工序注塑废气非甲烷总烃总排放量为 0.7798t/a，组装焊接废气中非甲烷总烃总排放量为 0.0540t/a、颗粒物总排放量为 0.0054t/a、锡及其化合物总排放量为 0.4538t/a。因此，注塑废气非甲烷总烃、组装焊接废气中非甲烷总烃、焊接烟尘、锡及其化合物排放量较环评分别增加 2.80%、3.87%、3.87%、3.87%。

根据环评中废气污染物排放浓度核算方法，本次验收中低音扬声器生产线、主要原辅材料及设备发生变化后注塑废气非甲烷总烃的排放浓度为 $0.3797 \times 10^3 / 7200 \times 10^6 / 40000 = 1.32 \text{mg/m}^3$ ，组装焊接废气中非甲烷总烃的排放浓度为 $0.0266 \times 10^3 / 2400 \times 10^6 / 15000 = 0.74 \text{mg/m}^3$ 、焊接烟尘的排放浓度为 $0.0027 \times 10^3 / 2400 \times 10^6 / 15000 = 0.075 \text{mg/m}^3$ 、锡及其化合物的排放浓度为 $0.2233 \times 10^3 / 2400 \times 10^6 / 15000 = 6.20 \text{mg/m}^3$ 。根据本次验收监测数据，低音扬声器生产线中注塑废气非甲烷总烃的排放浓度为 0.69mg/m^3 ，组装焊接废气中非甲烷总烃的排放浓度为 0.70mg/m^3 、焊接烟尘与锡及其化合物均未检出。因此，注塑废气及焊接组装废气中非甲烷总烃的排放浓度满足安徽省《固定源挥发性有机物综合排放标准第 5 部分：电子工业》（DB34 4812.5-2024）表 1 中排放限值要求（排放浓度： 60mg/m^3 ，排放速率： 3.0kg/h ），组装焊接废气中焊接烟尘（颗粒物）、锡及其化合物的排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级标准限值（颗粒物排放浓度： 120mg/m^3 ，排放速率： 14.45kg/h ；锡及其化合物排放浓度： 8.5mg/m^3 ，排放速率： 1.16kg/h ）。

环评中 VOCs（含甲苯、苯乙烯、丙烯腈量）的总量控制指标为 2.1757t/a，本次验收工况折算后 VOCs（含甲苯、苯乙烯、丙烯腈量）排放总量为 1.870t/a，因此本次阶段性验收 VOCs（含甲苯、苯乙烯、丙烯腈量）排放总量满足环评及批复的总量控制指标。

本项目中低音扬声器生产线、主要原辅材料及设备发生变化后各环境要素（评价等级、评价范围、评价标准等）的影响分析结论未发生变化；中低音扬声器生产线、主要

原辅材料及设备发生变化后危险物质和环境风险源情况未发生变化。

四、结论

综上，本项目发生一般变动后，原建设项目环境影响评价结论未发生变化。

上声电子（合肥）有限公司

2025 年 3 月 17 日