

建设项目竣工环境保护 验收监测报告

(固废)

项目名称：年产电子元器件20000万片项目

建设单位：峻凌电子（苏州）有限公司

编制单位：江苏安捷鹿检测科技有限公司

编制日期：2020年10月

编制单位（盖章）：江苏安捷鹿检测科技有限公司

总 经 理：刘锡铭

项目负责人：何会杰

现场负责人：何会杰

报 告 编 写：谢文银

审核：

签发： 年 月 日

参 加 人 员：

谢文银、何会杰

江苏安捷鹿检测科技有限公司

电话：0512-86161888

传真：/

邮编：215000

地址：江苏省昆山市玉山镇晨丰路262号2号房研发

目录

1、验收项目概况.....	1
2、验收依据.....	2
3、工程建设情况.....	3
3.1 地理位置及平面布置.....	3
3.2 建设内容.....	9
3.3 生产工艺简介.....	11
3.4 项目变动情况.....	12
4、环境保护设施.....	14
4.2 其他环保设施.....	18
5、建设项目环评报告表主要结论及环境影响批复的要求.....	19
5.1 建设项目环评报告表的主要结论.....	19
5.2 环境影响批复的要求.....	19
6、环评批复落实情况.....	20
7、监测结论和建议.....	23
7.1 监测结论.....	23
7.2 建议.....	23

附件：

- 1、苏州市行政审批局《关于峻凌电子（苏州）有限公司建设项目环境影响报告表的审批意见》；
- 2、峻凌电子（苏州）有限公司生活垃圾、生活污水、危废、固废处理协议；
- 3、峻凌电子（苏州）有限公司验收监测期间该项目生产工况表；
- 4、峻凌电子（苏州）有限公司验收数据报告
- 5、租赁协议、房产证、土地证

1、验收项目概况

峻凌电子（苏州）有限公司年产电子元器件 20000 万片项目位于吴江经济技术开发区甘泉东路 888 号，项目租用台表科技（苏州）电子有限公司闲置厂房的 2 楼，不新增建筑面积和占地面积，项目于 2019 年 3 月 20 日已经取得苏州市吴江区发展和改革委员会备案。

2019 年 12 月建设单位委托江苏宝海环境服务有限公司完成了《峻凌电子（苏州）有限公司年产电子元器件 20000 万片项目环境影响报告表》，并于 2019 年 7 月 24 日获得了苏州市行政审批局的审批文件（吴环建【2019】188 号）。本项目环评设计“年产电子元器件 20000 万片项目”企业实际产能已达到年产电子元器件 20000 万片项目。项目概况见表 1-1。

表1-1 项目概况表

建设项目	年产电子元器件 20000 万片项目		
建设单位	峻凌电子（苏州）有限公司		
建设项目性质	新建 <input checked="" type="checkbox"/> 搬迁 <input type="checkbox"/> 扩建 <input type="checkbox"/> 技改 <input type="checkbox"/>	行业类别	C3563 电子元器件与机电组件设备制造
建设地点	吴江经济技术开发区甘泉东路 888 号		
立项单位	苏州市吴江区发展和改革委员会备案	立项时间	2019.3.20
环评编制单位	江苏宝海环境服务有限公司	环评编制时间	2019.9
环评审批单位	苏州市吴江生态环境局	环评审批时间	2019.7.24
开工时间	2019.8	投入试生产时间	2019.9
主要产品名称及生产能力	环评为年产电子元器件 20000 万片项目。 项目实际年年产电子元器件 20000 万片项目。		

2、验收依据

(1) 《建设项目环境保护管理条例》（中华人民共和国国务院令第 682 号，2017 年 7 月 16 日）；

(2) 《建设项目竣工环境保护验收管理办法》（原国家环境保护总局令第 13 号，2001 年 12 月 27 日）；

(3) 《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）；

(4) 《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（生态环境部公告【2018】第 9 号，2018 年 5 月 16 日）；

(5) 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4 号，2017 年 11 月 20 日）；

(6) 《关于加强建设项目重大变动环评管理的通知》(苏环办[2015]256 号)；

(7) 《峻凌电子（苏州）有限公司年产电子元器件 20000 万片项目环境影响报告表》；

(8) 苏州市行政审批局《关于峻凌电子（苏州）有限公司环境影响报告表的审批意见》（吴环建【2019】188 号）；

3、工程建设情况

3.1 地理位置及平面布置

本项目位于吴江经济技术开发区甘泉东路 888 号，项目西面依次为台表科技（苏州）电子有限公司厂房、兴东路；北面依次为台表科技（苏州）电子有限公司厂房、东太湖大道；东面依次为台表科技（苏州）电子有限公司厂房、居民；南面依次为甘泉东路（距本项目 46m）、敏华工业城。项目周围 300 米范围内有居民环境敏感点，最近居民环境敏感点距离本项目 102m。项目地理位置见附图 1；周围环境见附图 3。

项目地理位置示意图见附图 3-1；周围环境概况图见附图 3-2，项目平面布置图及监测点位图附图 3-3、3-4



图3-1 项目地理位置示意



图 3-2：周边环境图

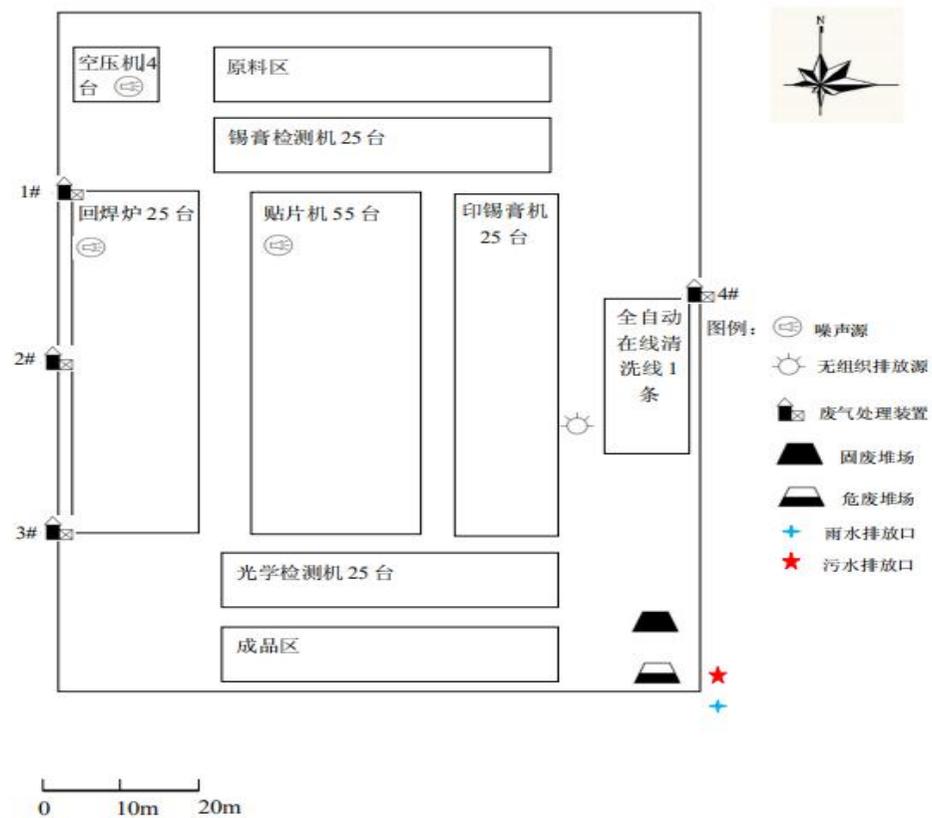
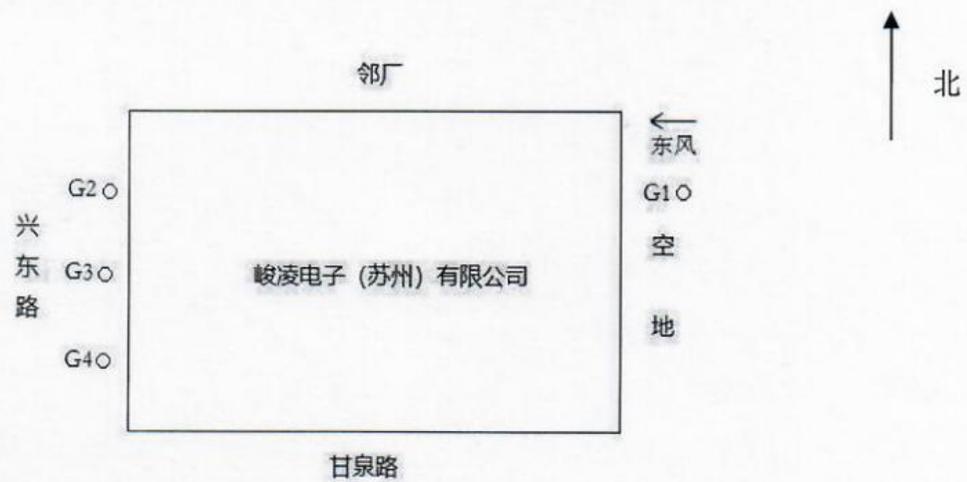


图 3-3：项目平面布置示意图

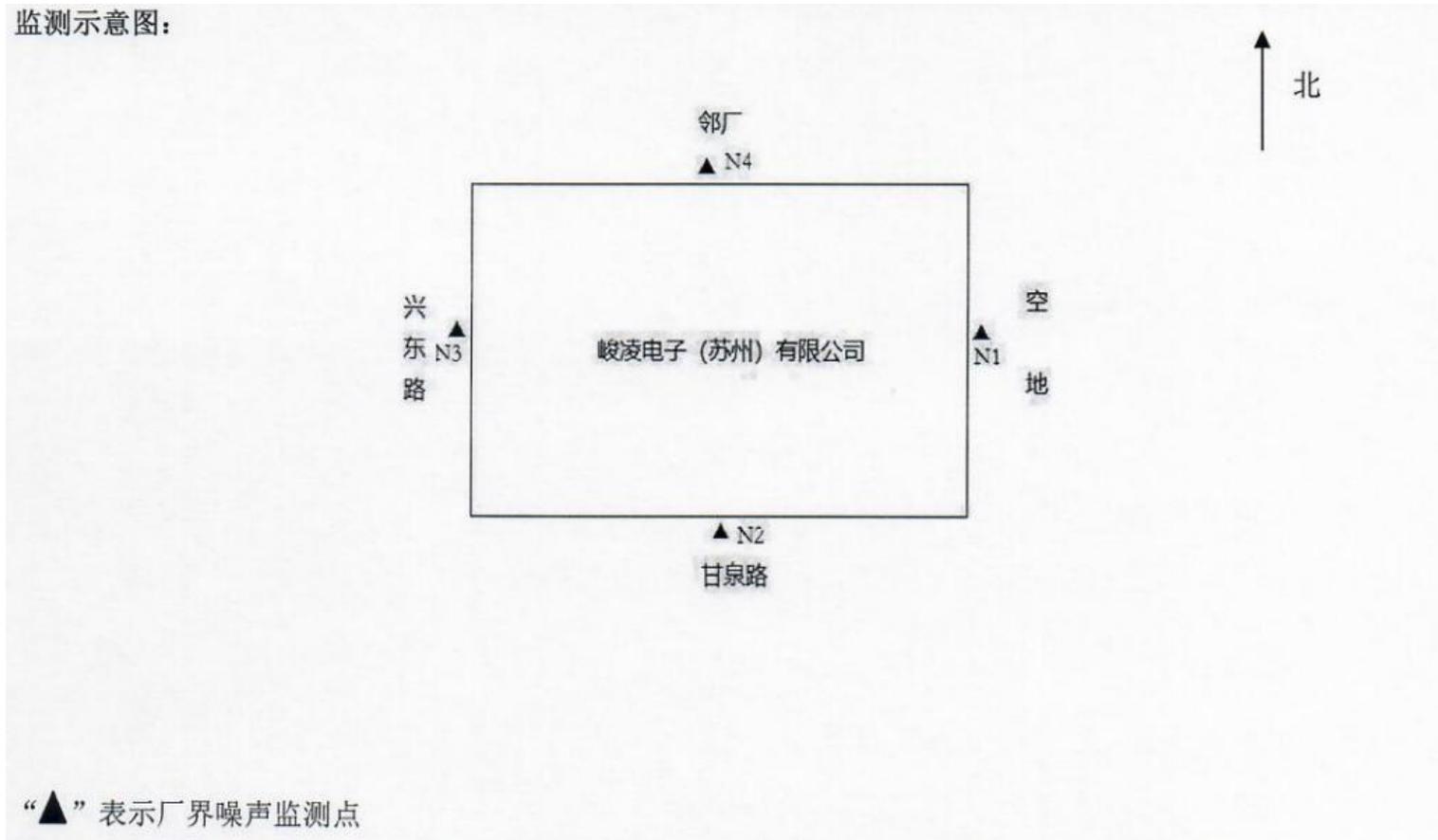
现场采样示意图:



备注：“○”表示无组织排放厂界监测点

附图3-4：监测点位图

监测示意图:



附图3-5: 监测点位图

3.2 建设内容

本项目建设内容见表3-1，生产设备及原辅材料见表3-2、表3-3。

表3-1 建设内容表

序号	类型	环评/审批项目内容	实际建设情况
1	总投资	总投资 29220 万元，其中环保投资 671 万元。	项目总投资已完成 29220 万元，其中环保投资 983 万元
2	建设规模	年产新型平板显示器件关键部件和材料（3D 玻璃盖板）3600 万片项目	年产新型平板显示器件关键部件和材料（3D 玻璃盖板）3600 万片项目
3	定员与生产制度	本项目员工 300 人，年工作 300 天，两班制，每班 8 小时，年生产时数 4800 小时。	实际员工 300 人，年生产 300 天，两班制，每班 8 小时，年生产时数 4800 小时。
4	占地面积	厂区总占地面积为 132569.4m ² 。	实际占地面积 132569.4m ²

表3-2 本项目主要生产设备规格及数量

类型	设备名称	设备规格（型号）	数量		
			环评设计（台/套）	实际建设	备注
1	印锡膏机	/	25	25	与环评一致
2	贴片机	/	55	55	与环评一致
3	回焊炉	/	25	25	与环评一致
4	全自动在线清洗线	/	1	1	与环评一致
5	SPI 锡膏检测机	/	25	25	与环评一致
6	AOI 光学检测机	/	25	25	与环评一致
7	制纯水机	/	1	1	与环评一致
8	载具清洗机	SM-8400N	1	1	与环评一致

表3-3 本项目主要原辅材料名称及数量

序号	名称	规格、组分	全年用量			备注
			环评设计	试生产至今 9 个月用量（2019.8-2020.5）	实际建设（根据企业试运行至今实际用量折算）	

1	印刷电路板 PCB	/	2000 万个	1350万个	1800 万个	约为环评 的 90%
2	集成电路 IC	/	4000 万个	2850万个	3800 万个	约为环评 的 95%
3	电阻 REC	/	200000 万个	138000万 个	184000 万 个	约为环评 的 92%
4	电容 CAP	/	200000 万个	138000万 个	184000 万 个	约为环评 的 92%
5	清洗剂	45%乙醇 胺, 20%二 元醇, 30% 介面活性 剂, 4% 消泡剂, 1%水	2 吨	1.4吨	1.87 吨	约为环 评的 93.3%
6	无铅锡膏	主要是由锡/ 银两部分组 成, 锡占 89%, 银占 5%, 二醇醚占 1%, 松香 占 5%。	1 吨	0.7吨	0.93 吨	约为环 评的 3.3%
7	电池	/	1.5 吨	1吨	1.33 吨	约为环 评的 88.9%
8	有机溶剂	20%水, 35%甲醇, 10%乙醇, 35%异丙醇	5 吨	3.6吨	4.8 吨	约为环 评的96%

3.3 生产工艺简介

本项目工艺流程简述如下，生产工艺流程图见图3-6：

电子元器件生产工艺流程：

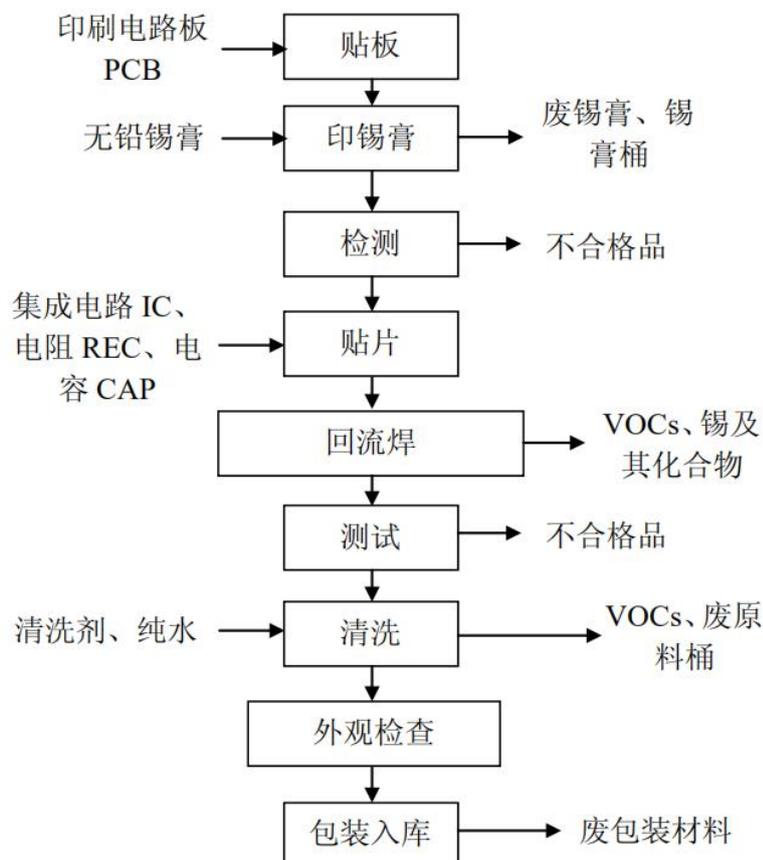


图3-6：电子元器件生产工艺流程图：

生产工艺流程简述：

1、**贴板**：采用人工贴板，将多块电路板卡在板上，放入自动传输台，等待印锡膏。

2、**印锡膏**：利用印锡膏机将无铅锡膏刷在 PCB 电路板上为元器件的贴片焊接做准备。由印锡膏机的左右刮刀将无铅锡膏通过钢网漏印于对应的焊盘，漏印后的 PCB 电路板通过自动传输台送至 SPI 锡膏检测机。此过程中有 VOCs 产生，锡膏里面的成分本身常温下挥发性小，在印刷过程中挥发量极少，本环评不定量分析，里面的松香和二醇醚主要在回流焊过程中挥发掉。此过程有废锡膏、废原料桶产生。

注：锡膏印刷的钢网需定期由载具清洗机对其清洗，清洗方式为有机溶剂密闭清洗，清洗目的为去除残留在钢网上的锡膏，锡膏残留量较少，约 0.1t/a。

3、**检测**：利用 SPI 锡膏检测机检测印刷在 PCB 电路板上的锡膏厚度，分析锡膏印刷的质量，及早发现 SMT 工艺缺陷，检测合格的产品在传输台等待进入贴片工段。此过程有不合格品产生。生产过程为人工设置参数，机器全自动运行，因此不合格品的产生率较低

4、**贴片**：将电子元器件通过贴片机自动安装在 PCB 电路板的表面上。

5、**回流焊**：利用回焊炉，采用回流焊的焊接组装技术连接电路。该过程有锡及其化合物、VOCs产生。

6、**测试**：利用 AOI 光学检测机对焊接生产中遇到的常见缺陷进行检测当自动检测时，机器通过摄像头自动扫描 PCB，采集图像，测试的焊点与数据库中的合格的参数进行比较，经过图像处理，检查出 PCB 上缺陷，并通过显示器或自动标志把缺陷显示/标示出来。生产过程为人工设置参数，机器全自动运行，因此不合格品的产生率较低。

7、**清洗**：采用全自动清洗线，第一道清洗由清洗剂与纯水稀释至 20%清洗产品，去除产品表面污渍（污渍极少，清洗是保证电路板的干净度），清洗时间约 8 分钟，温度 70°C；第二道清洗由纯水对产品进行漂洗，去除产品表面的清洗剂残留，清洗时间约 15 分钟，温度 70°C；完成两道清洗后的产品进入清洗线的后续烘干，烘干温度 120°C，仅去除产品表面水分。

注：本项目全自动清洗线加热方式为电加热。

8、**外观检查**：对产品目视检查，检查是否清洗干净，无水分。

9、**包装入库**：对合格的产品包装入库。

3.4 项目变动情况

3.4.1 建设项目变动情况说明

本项目变动未新增污染源，不属于重大变动。

表3-4 项目是否存在重大变动情况

类别	序号	其它工业类建设项目 重大变动清单	现有项目建设与 原环评审批变动情况	判定 结果
性质	1	主要产品品种发生变化 (变少的除外)	无	不属于
规模	2	生产能力增加30%及以上	无	不属于
	3	配套的仓储设施(储存危险化学品或其他环境 风险大的物品)总储存容量增加30%及以上	无	不属于
	4	新增生产装置，导致新增污染因子或污染物排 放量增加；原有生产装置规模增加30%及以	无	不属于

		上，导致新增污染因子或污染物排放量增加		
地点	5	项目重新选址	未重新选址	不属于
	6	在原厂址内调整(包括总平面布置或生产装置发生变化)导致不利环境影响显著增加	无	不属于
	7	防护距离边界发生变化并新增了敏感点	无	不属于
	8	厂外管线路调整，穿越新的环境敏感区；在现有环境敏感区内路由发生变动且环境影响或环境风险显著增大	无	不属于
生产工艺	9	主要生产装置类型、主要原辅材料类型、主要燃料类型、以及其他生产工艺和技术调整且导致新增污染因子或污染物排放量增加	无	不属于
环护措施	10	污染防治措施的工艺、规模、处置去向、排放形式等调整，导致新增污染因子或污染物排放量、范围或强度增加；其它可能导致环境影响或环境风险增大的环保措施变动	无	不属于

经现场核实，企业环境影响变动情况属实，本项目企业未发生重大变动。

4、环境保护设施

4.1.1 废气排放及治理设施

本项目有组织排放废气主要为回流焊工段产生的锡及其化合物、VOCs；清洗工段中清洗剂产生的VOCs；清洗载具过程中有机溶剂产生的VOCs。本项目无组织废气主要为清洗过程中产生的VOCs。具体污染物产生环节及治理情况见表4-1。

表4-1 废气产生及处理情况

排气筒	产生环节	污染物名称	治理措施及排放去向
DA001	回流焊工段产生的废气	VOCs、锡及其化合物	8台回焊炉产生的废气经通风管道收集之后经过纤维棉+二级活性炭吸附装置处理之后由15m高排气筒DA001排放
DA002	回流焊工段产生的废气	VOCs、锡及其化合物	8台回焊炉产生的废气经通风管道收集之后经过纤维棉+二级活性炭吸附装置处理之后由15m高排气筒DA002排放
DA003	回流焊工段产生的废气	VOCs、锡及其化合物	9台回焊炉产生的废气经通风管道收集之后经过纤维棉+二级活性炭吸附装置处理之后由15m高排气筒DA003排放
DA004	清洗工段中清洗剂产生的有机废气、清洗载具过程中有机溶剂产生的有机废气	VOCs	清洗工段中清洗剂产生的VOCs、清洗载具过程中有机溶剂产生的VOCs经通风管道收集之后经过防水性二级活性炭吸附装置处理之后由15m高排气筒DA004排放

4.1.2 废水排放及治理设施

本项目生产废水经厂内污水处理站综合处理后50%接管至吴江经济技术开发区运东污水处理厂处理，50%回用于生产车间，本项目产生的生活污水接管至吴江经济技术开发区运东污水处理厂处理后达标排放，尾水排入吴淞江。

表4-2 水污染物产生及处理情况

类别	环评废水量(t/a)	实际用水量	污染因子	排放去向
生活污水	4320	4000	化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮	吴江经济技术开发区运东污水处理厂处理后排入吴淞江

生产 废水	清洗 废水	7200	7200	化学需氧量、悬浮物	由废水处理设施处理，循环使用，不外排，最终回用于制纯水机
	浓水	7200	7200	化学需氧量	

4.1.3 噪声排放及治理设施

本期项目的主要噪声源为回焊炉、贴片机、空压机、风机、全自动在线清洗线等运行时产生的噪声。通过选用低噪声设备、安装减振装置、尽可能减少开窗等措施，尽可能减少噪声对周围环境的影响。建设项目主要高噪声设备情况见表4-3

表4-4 建设项目噪声污染源

序号	设备名称	等效声〔dB〕	所在车间（工段）名称	距最近厂界位置（m）	治理措施	治理措施降噪效果〔dB（A）〕
1	回焊炉	~85	生产车间	南厂界100	选用低噪音设备、合理布局、采用减振、隔声、消音的等措施	≥25
2	贴片机	~70	生产车间	南厂界100		≥25
3	空压机	~85	生产车间	西厂界125		≥25
4	风机	~85	生产车间	南厂界100		≥25
5	全自动在线清洗线	~70	生产车间	东厂界90		≥25

4.1.4 固（液）体废弃物及其处置

项目固废主要为废滤网、废锡膏、锡膏桶、废包装材料、废RO膜、废电池、废电路板、废原料桶、废离子交换树脂、废纤维棉、废活性炭、污泥、高浓度盐浓缩液、废有机溶剂、生活垃圾。废滤网、废锡膏、锡膏桶、废包装材料、废RO膜经收集后外售至阜阳市诚达环保科技有限公司；废电池委托江苏同顺达再生资源有限公司处理，废电路板委托常州市星辉环保科技有限公司处理，废原料桶委托苏州己任环保科技有限公司处理，废离子交换树脂、废纤维棉、废活性炭、污泥、高浓度盐浓缩液委托苏州巨联环保有限公司处理，废有机溶剂委托苏州市众合环保科技有限公司处理；生活垃圾委托兴化市河泾环保科技有限公司清运。固废全部有效处置，对周围环境影响较小。固废实现“零”排放。本项目固废产生及处理状况见表4-3。

表4-3 固废产生环节及数量、处置一览表

名称	类别	废物代码	环评年产生量 (t/a)	企业试运行期间实际产生量 (t)	处置方式
生活垃圾	生活垃圾	99	45	40	委托兴化市河泾环保科技有限公司清运
废滤网	一般固废	86	0.3	0.2	阜阳市诚达环保科技有限公司
废锡膏	一般固废	86	0.01	0.005	
锡膏桶	一般固废	86	0.5	0.1	
废包装材料	一般固废	86	10	1.0	
废RO膜	一般固废	86	0.01	0.006	
废电池	危险废物	900-041-49	1.5	0.8	
废电路板	危险废物	900-045-49	66	8.0	委托常州市星辉环保科技有限公司处理
废原料桶	危险废物	900-041-49	1.2	0.503	苏州己任环保科技有限公司
废离子交换树脂	危险废物	900-015-13	0.3	0.13	苏州巨联环保有限公司
废纤维棉	危险废物	900-041-49	1.0	0.220	
废活性炭	危险废物	900-041-49	38.375	0	

污泥	危险废物	900-410-06	71.5	8.590	
高浓度盐浓缩液	危险废物	900-013-11	3.6	0	
废有机溶剂	危险废物	900-403-06	30	1.0	委托苏州市众和环保科技有限公司处理

4.1.2危废仓库概括

本项目两个危废仓库占地面积共160m³，配备通讯设备、照明设施和消防设施；在出入口、设施背部、危险废物运输车辆通道等关键位置按照危险废物贮存设施视频监控布设要求设置视频监控，并与中控室联网。

根据危险废物的种类和特性进行分区、分类贮存，设置防雨、防火、防雷、防扬散、防渗漏装置及泄漏液体收集装置。

①危险废物登记建帐进行全过程监管；

②危险废物的盛装容器严格执行国家标准，具有耐腐蚀、耐压、密封和不与所贮存的废物发生反应等特性，完好无损并具有明显标志；

③不相容（相互反应）的危险废物均分开存放，并设有隔离间隔断；

④建有堵截泄漏的裙角，地面与裙角由兼顾防渗的材料建造；基础防渗层位粘土层，其厚度应在1m以上，渗透系数应小于 $1.0 \times 10^{-7} \text{cm/s}$ ，基础防渗层也可用厚度在2mm以上的高密度聚乙烯或其他人工防渗材料，渗透系数应小于 $1.0 \times 10^{-7} \text{cm/s}$ ；地面应为耐腐蚀的硬化地面、地面无裂缝。

⑤设有安全照明和观察窗口，并设有应急防护设施；

⑥墙面、棚面均为防吸附设计，用于存放装载液体危险废物容器的地方，也设有耐腐蚀的硬化地面，且地面无裂缝；

⑦各危险废物暂存场所均设有符合 GB15562.2-1995《环境保护图形标志固体废物贮存（处置）场》的专用标志；

⑧根据危险废物的性质、形态，选择安全的包装材料和包装方式，包装容器的外面有表示废物形态、性质的明显标志，并向运输者和接受者提供安全保护要求的文字说明。

⑨设有专人专职对项目产生的危险废物的收集、暂存和保管进行管理。因此，项目产生的固废均得到了妥善处理处置，不对外排放，不会对环境产生二次污染。



图4-1 危废仓库

4.2 其他环保设施

该公司的环保工作由员工兼职管理。

5、建设项目环评报告表主要结论及环境影响批复的要求

5.1 建设项目环评报告表的主要结论

综上所述，拟建项目符合国家相关产业政策：清洁生产水平优于国内平均水平，在认真落实各项环保措施后，污染物可以达标排放，并按当地环境管理部门下达的排放总量指标进行控制；项目建设后对周围环境的影响是可以接受的，不会改变项目周围地区当前的大气、水、声环境质量的现有功能要求，周围居民对环境质量现状较满意，对本项目了解一点，大部分是通过民间信息得知，认为本项目对环境质量影响较小，部分居民对本项目持坚决支持态度，部分持有条件赞成态度，部分持无所谓态度，无人反对。建设单位应加强管理，使环境影响评价中提出的各项措施得到落实和实施。从环境保护的角度上来说，拟建项目建设是可行的。

5.2 环境影响批复的要求

环境影响评价批复见附件 1。

6、环评批复落实情况

苏州市行政审批局《关于峻凌电子（苏州）有限公司年产电子元器件20000万片项目环境影响报告表的批复》的执行情况见表6-1。

表 6-1 环评批复执行情况

序号	环评批复要求	执行情况	是否符合批复要求
1	按“清污分流、雨污分流”原则设计、建设厂区给排水系统。生活污水达接管标准后经市政管网排至吴江污水处理厂处理，尾水达标排放；进一步优化废水处理设施，确保生产废水经自建的污水处理设施处理后循环使用，不得外派。。	厂区雨污分流，生活污水达标后接入市政管网后由吴江污水处理厂处理后达标排放；生产废水经自建的污水处理设施处理后实现循环使用。	符合
2	本项目产生的废气须收集处理后排放，按环评要求设置排气筒高度，其中颗粒物、锡及其化合物排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2标准；VOCS废气排放参照《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB12/524-2014）表2标准；异丙醇排放标准根据《制定地方大气污染物排放标准的技术方法》（GB/T13201-1991）推算标准制定；。加强对无组织排放源的管理，规范生产操作，减少废气无组织排放。	本项目收集后通过水喷淋+干湿过滤+低温等离子+活性炭吸附处理后由环评要求设置高度的排气筒排放。验收期间，颗粒物、锡及其化合物废气排放参照执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2标准；VOCS废气排放参照执行《大气污染物综合排放标准》（DB12/524-2014）表2标准；异丙醇排放标准根据《制定大气污染物排放标准的技术方法》（GB/T13201-1991）推算标准制定，同时车间加强无组织排放管理，减少污染物的产生。	符合
3	本项目须选用低噪声设备，对噪声源须采取有效的减振、隔声等降噪措施并合理布局，东侧厂界噪声执行《工业企业厂	本项目设备按照隔声等降噪处置方式合理布局，验收期间，东侧厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中4类标准	符合

	<p>界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中4类标准限值；其余厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准要求，不得扰民。</p>	<p>限值；其余厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准限值</p>	
4	<p>按“减量化、资源化、无害化”的处置原则，落实各类固体废物特别是危险废物的收集、处置和综合利用措施，危险废物必须委托有资质单位安全处置。场内危险废物暂存场所应符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)要求，确保部队周围环境和地下水造成影响。</p>	<p>项目固废主要为废滤网、废锡膏、锡膏桶、废包装材料、废RO膜、废电池、废电路板、废原料桶、废离子交换树脂、废纤维棉、废活性炭、污泥、高浓度盐浓缩液、废有机溶剂、生活垃圾。废滤网、废锡膏、锡膏桶、废包装材料、废RO膜经收集后外售至阜阳市诚达环保科技有限公司；废电池委托江苏同顺达再生资源有限公司处理，废电路板委托常州市星辉环保科技有限公司处理，废原料桶委托苏州己任环保科技服务有限公司处理，废离子交换树脂、废纤维棉、废活性炭、污泥、高浓度盐浓缩液委托苏州巨联环保有限公司处理，废有机溶剂委托苏州市众合环保科技有限公司处理；生活垃圾委托兴化市河泾环保科技有限公司清运。固废全部有效处置，对周围环境影响较小。固废实现“零”排放</p>	符合
5	<p>按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》(苏环控(1997)122号)的规定规范各类排污口及标识，按《江苏省污染源自动监控管理暂行办法》(苏环规【2011】1号)</p>	<p>目前，排污口标识已经规范到位，自动监控设备暂未安装。</p>	符合

	要求建设、安装自动监控设备及配套设施。		
6	做好绿化工作，在厂界四周建设一定宽度的绿化隔离带，以减轻废气、噪声等对环境周围环境的影响	雨水排放口、排气筒已安装环保标志牌。	符合
7	本项目须按环评要求设置 100 米的卫生防护距离，卫生防护距离内不得有居民等环境敏感点。	绿化建设依据厂区原有。	符合
8	请做好其他有关污染防治工作。	按照规定实施。	符合

7、监测结论和建议

7.1 监测结论

本项目环评设计“年产300亿个光电元器件生产技术改造项目”。

项目固废主要为废滤网、废锡膏、锡膏桶、废包装材料、废 RO 膜、废电池、废电路板、废原料桶、废离子交换树脂、废纤维棉、废活性炭、污泥、高浓度盐浓缩液、废有机溶剂、生活垃圾。废滤网、废锡膏、锡膏桶、废包装材料、废 RO 膜经收集后外售至阜阳市诚达环保科技有限公司；废电池委托江苏同顺达再生资源有限公司处理，废电路板委托常州市星辉环保科技有限公司处理，废原料桶委托苏州己任环保科技有限公司处理，废离子交换树脂、废纤维棉、废活性炭、污泥、高浓度盐浓缩液委托苏州巨联环保有限公司处理，废有机溶剂委托苏州市众合环保科技有限公司处理；生活垃圾委托兴化市河泾环保科技有限公司清运。固废全部有效处置，对周围环境影响较小。固废实现“零”排放。

7.2 建议

1、进一步加强各类环保设施的日常维护与管理，维持各类环保设施正常运行；

2、完善设施运行管理制度，严格遵守操作规程，定期对设备维护保养，以保证正常运行。