

合肥盛剑微电子有限公司电子专用材料研
发制造及相关资源化项目（一期资源化）
阶段性竣工环境保护验收监测报告

合肥盛剑微电子有限公司

二〇二六年一月

第一部分

建设项目竣工环境保护 验收监测报告

合肥盛剑微电子有限公司电子专用材料研
发制造及相关资源化项目（一期资源化）
阶段性竣工环境保护验收监测报告

建设单位：合肥盛剑微电子有限公司

编制单位：合肥盛剑微电子有限公司

2026年1月

建设单位法人代表： (签字)

编制单位法人代表： (签字)

项目 负责人：路治邦

填 表 人：路治邦

建设单位（盖章）：合肥盛剑微电子有限
公司

电 话：19965043600

传 真：/

邮 编：230011

地 址：合肥市新站区项王西路与通宝
路交口东北角 1 号

建设单位（盖章）：合肥盛剑微电子有限
公司

电 话：19965043600

传 真：/

邮 编：230011

地 址：合肥市新站区项王西路与通宝
路交口东北角 1 号

目 录

一、项目概况	1
二、验收依据	3
2.1 建设项目环境保护相关法律、法规和规章制度	3
2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范	3
2.3 建设项目环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定	4
2.4 其他相关资料	4
三、项目建设情况	5
3.1 地理位置及平面布置	5
3.2 建设内容	9
3.2.1 项目概况	9
3.2.2 生产规模及产品方案	10
3.2.3 主体工程	11
3.2.3 公用及辅助工程	25
3.3 主要原辅材料及燃料	26
3.4 水源及水平衡	32
3.5 生产工艺	33
3.5.1 剥离液废液利用工艺流程	34
3.5.2 异丙醇废液处理工艺流程	36
3.6 项目变动情况	37
四、环境保护设施	44
4.1 污染物治理设施	44
4.1.1 废气	44
4.1.2 废水	47
4.1.3 噪声	52
4.1.4 固体废物	52
4.2 其他环境保护设施	54
4.2.1 环境风险防范设施	54
4.2.2 规范化排污口、监测设施及在线建设装置	58

4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况	58
4.3.1 环保设施投资	58
五、环评主要结论和环评批复要求	62
5.1 环评报告书主要结论与建议	62
5.1.1 项目概况	62
5.1.2 产业政策与相关规划相符性	62
5.1.3 环境质量现状	63
5.1.4 环境影响分析结论	64
5.1.5 环境保护措施	67
5.1.6 环境经济损益分析	69
5.1.7 总量控制	70
5.1.8 公众意见采纳情况	70
5.1.9 环境管理与监测计划	70
5.1.10 总结论	70
5.2 审批部门审批决定	71
六、验收执行标准	74
6.1 废气排放执行标准	74
6.2 废水排放执行标准	74
6.3 厂界噪声执行标准	75
6.4 固废执行标准	75
七、验收监测内容	76
7.1 环境保护设施调试运行效果	76
7.1.1 废水	76
7.1.2 废气	76
7.1.3 厂界噪声监测	76
7.2 监测布点图	77
八、质量保证和质量控制	79
8.1 监测分析方法、分析使用仪器	79
8.2 人员能力	80
8.3 质量保证和质量控制	80

九、验收监测结果	83
9.1 生产工况	83
9.2 废水污染物达标排放监测结果	84
9.3 废气污染物达标排放监测结果	86
9.4 噪声污染物达标排放监测结果	90
9.4 固体废物处置情况	90
9.5 总量核算	90
十、验收结论和建议	92
10.1 环境保护设施调试效果及污染物排放监测结论	92
10.1.1 废水污染物排放监测结论	92
10.1.2 废气污染物排放监测结论	92
10.1.3 厂界噪声排放监测结论	93
10.1.4 固体废物调查结论	93
10.1.5 环境管理检查结论	93
10.2 建议	93
十一、建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表	95
附件：	97
附图：	97
附件 1：环评批复文件	98
附件 2：一期阶段性验收意见和签到表	102
附件 3：排污许可证	112
附件 4：突发环境事件应急预案备案表	113
附件 5：危废处置协议	115
附件 6：非重大变动环境影响分析说明技术咨询意见	120
附件 7：水质在线设备验收及联网信息	122
附件 8：检测报告	137
附件 9：合肥盛剑水质-氨氮在线数据	157
附件 10：总量核定表	158

一、项目概况

合肥盛剑微电子有限公司电子专用材料研发制造及相关资源化项目位于安徽省合肥市新站区项王西路与通宝路交口东北角地块，占地面积为37242.01m²，约55.8630亩，主要建设内容为生产车间、仓库、综合楼、控制室、罐区等，购置混合釜、精馏塔、冷却器、循环泵等生产装置。主要产品为剥离液、蚀刻液、显影液、清洗液、电子级异丙醇和SRS再生液。

项目分期建设：一期建设3条剥离液生产线、6条蚀刻液生产线、1条显影液生产线、3条清洗液生产线、1条电子级异丙醇生产线以及2条资源化生产线，建成后，年产6.24万吨电子专用材料（包含：剥离液1.5万吨、蚀刻液4.01万吨、显影液500吨、清洗液1800吨、电子级异丙醇5000吨），年资源化处理废液2万吨（包含：剥离液废液1.1万吨，稀释液废液0.5万吨，异丙醇废液0.4万吨）。二期建设2条剥离液生产线，4条蚀刻液生产线、1条显影液生产线、3条清洗液生产线以及1条资源化生产线，建成后，年产2.7万吨电子专用材料（包含：剥离液1万吨、蚀刻液1.2万吨、显影液2000吨、清洗液3000吨），年资源化处理废液1.5万吨（主要是NMP废液）。

该项目于2023年8月31日取得合肥市生态环境局《关于合肥盛剑微电子有限公司电子专用材料研发制造及相关资源化项目环境影响报告书的批复》

（环建审[2023]12028号）。于2024年11月8日进行突发环境应急预案编制并报合肥新站高新技术产业开发区生态环境分局备案，备案号为：340163-2024-045-M。企业于2024年11月8日首次申请排污许可证，于2025年5月29日-2025年6月10日，2次变更和1次重新申请排污许可证，许可证编号91340100MA8PEK8R70001V，有限期限2024年11月8日-2029年11月7日。于2025年6月16日进行水质在线设备验收。2024年12月30日，组织召开《合肥盛剑微电子有限公司电子专用材料研发制造及相关资源化项目非重大变动环境影响分析说明》技术咨询会。2025年2月27日，企业取得危险废物经营许可证，核准经营危险废物类别：HW06废有机溶剂与含有机溶剂废物（废物代码900-402-06、异丙醇废液，900-404-06、废剥离液），核准经营规模：14000吨/年，有限期限：自2025年2月27日至2030年2月26日。于2025年3月进行了环境保护验收工作，该次验收为阶段性验收，验收范围包括：电子专用材料研发制造及相关资源化项目（一期剥离液、蚀刻液及显影液产品，年

产 5.56 万吨电子专用材料（包含：剥离液 1.5 万吨、蚀刻液 4.01 万吨、显影液 500 吨）主体工程及配套的公辅、储运及环保设施，并于 2025 年 7 月 6 日组织召开了“电子专用材料研发制造及相关资源化项目（一期）”阶段性竣工环境保护自主验收会。

2025 年 11 月，合肥盛剑微电子有限公司一期资源化生产线调试运行。

受合肥盛剑微电子有限公司的委托，潍坊伟华检测服务有限公司于 2025 年 12 月 22、23 日连续两天对该项目未验收部分排放的废气、废水、噪声进行了验收监测，对项目建设情况及环保制度落实情况进行了检查，在对监测、检查结果进行认真分析和整理的基础上，编制了该项目环境保护验收监测报告。

本次验收监测内容主要包括：（1）废气监测；（2）废水监测；（3）噪声监测；（4）固体废物检查；（5）环境管理检查。

本次验收范围：本次阶段性验收范围：一期 1 条资源化生产线及配套的储运及环保设施进行验收，年资源化处理废液 1.4 万吨（其中处理剥离液废液 1 万吨，异丙醇废液 0.4 万吨）。

二、验收依据

2.1 建设项目环境保护相关法律、法规和规章制度

- (1) 《中华人民共和国环境保护法》（2015年1月1日实施）；
- (2) 《中华人民共和国环境影响评价法（2018 修正版）》（2018年12月29日）；
- (3) 《建设项目环境保护管理条例》（国务院令[2017]第682号）；
- (4) 《建设项目环境影响评价分类管理名录（2021年版）》（部令第16号，2021年1月1日起施行）；
- (5) 《产业结构调整指导目录（2024年本）》（2024年2月1日实施）；
- (6) 《中华人民共和国水污染防治法》（2018年1月1日实施）；
- (7) 《中华人民共和国大气污染防治法（2018 修订）》（2018.10.26）；
- (8) 《中华人民共和国噪声污染防治法》（2022年6月5日施行）；
- (9) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（中华人民共和国主席令（第四十三号），2020.09.01 实施）；
- (10) 《建设项目环境影响评价技术导则 总纲》（HJ2.1-2016）；
- (11) 《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018）；
- (12) 《环境影响评价技术导则 地表水环境》（HJ2.3-2018）；
- (13) 《环境影响评价技术导则 声环境》（HJ2.4-2021）；
- (14) 《安徽省环境保护条例》（2010.11.1）；
- (15) 《大气污染防治工程技术导则》（HJ 2000-2010），环境保护部；
- (16) 《环境噪声与振动控制工程技术导则》（HJ 2034-2013），环境保护部；
- (17) 《固体废物处理处置工程技术导则》（HJ 2035-2013），环境保护部；
- (18) 《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017）。

2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范

- (1) 环境保护部国环规环评【2017】4号，《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，2017年11月22日；

(2) 《关于进一步做好建设项目环境保护“三同时”及自主验收监督检查工作的通知》（环办执法[2020]11号），2020.5.27；

(3) 《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》，2018.5.16。

2.3 建设项目环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定

(1) 安徽梓东环境科技有限公司《合肥盛剑微电子有限公司电子专用材料研发制造及相关资源化项目环境影响报告书》，2023年9月；

(2) 合肥市生态环境局《关于合肥盛剑微电子有限公司电子专用材料研发制造及相关资源化项目环境影响评价的批复》（环建审[2023]12028号），2023年8月31日；

(3) 排污许可证（许可证编号：91340100MA8PEK8R70001V）。

(4) 合肥市新站高新技术产业开发区生态环境分局备案的《合肥盛剑微电子有限公司突发环境事件应急预案》（2024年11月8日），备案号为：340163-2024-045-M。

(5) 《合肥盛剑微电子有限公司电子专用材料研发制造及相关资源化项目非重大变动环境影响分析说明》（2025年1月）；

(6) 危险废物经营许可证（发证日期：2025年2月27日）；

(7) 《合肥盛剑微电子有限公司电子专用材料研发制造及相关资源化项目（一期阶段性）竣工环境保护验收监测报告》，2025年7月6日。

2.4 其他相关资料

(1) 潍坊伟华检测服务有限公司出具的验收检测报告；

(2) 建设单位提供的其他相关资料。

三、项目建设情况

3.1 地理位置及平面布置

项目位于合肥市新站区项王西路与通宝路交口东北角1号。厂区中心坐标（经度117.315736390°，纬度31.966589555°），合肥盛剑微电子有限公司东侧现状为安徽生态经济发展有限公司和安徽元琛环保科技股份有限公司（已建非化工企业）；南侧为园区预留空地；西侧为合肥杜摩刀具技术服务有限公司（非化工企业，规划中）、合肥远隆包装制品有限公司（非化工企业，规划中）；北侧为规划道路（规划建设中），道路北侧为安徽元琛环保科技股份有限公司（已建非化工企业）、安徽省皖农种业有限公司（已建非化工企业）。项目周边均为工业企业，本项目西侧180m处为规划的教育用地，西侧340m处为合肥共达职业技术学院，合肥共达职业技术学院拟在2035年前完成搬迁，该学院搬迁之前，150m防火控制线内不得新建化工装置。因此，运营期间周边环境对本项目选址无制约性因素。项目设置的100m防护距离内现状无居民点。

根据项目平面布置图，厂区由北向南，由西向东依次布置控制室、消防泵房、综合楼、动力中心、丙类厂房、事故池、初期雨水池、污水处理设施、丙类仓库、甲类厂房及框架、锅炉房、罐区一、甲类仓库、罐区二及罐区三等。

根据总平面布置原则，结合厂址交通条件，人流货流出入口位置、地形及风向，考虑到安全、卫生以及工艺流程合理，本项目生产车间位于厂区中部和北侧，事故应急池及污水处理站位于厂区东侧，生产车间及罐区四周均设有环形道路，既能满足防火要求，又能使整个厂区运输和消防路线通畅。

地理位置图见附图3.1-1，项目周边环境概况示意图见附图3.1-2，项目平面布置图见附图3.1-3。



附图 3.1-1 项目地理位置图



图 3.1-2 项目周边环境概况示意图

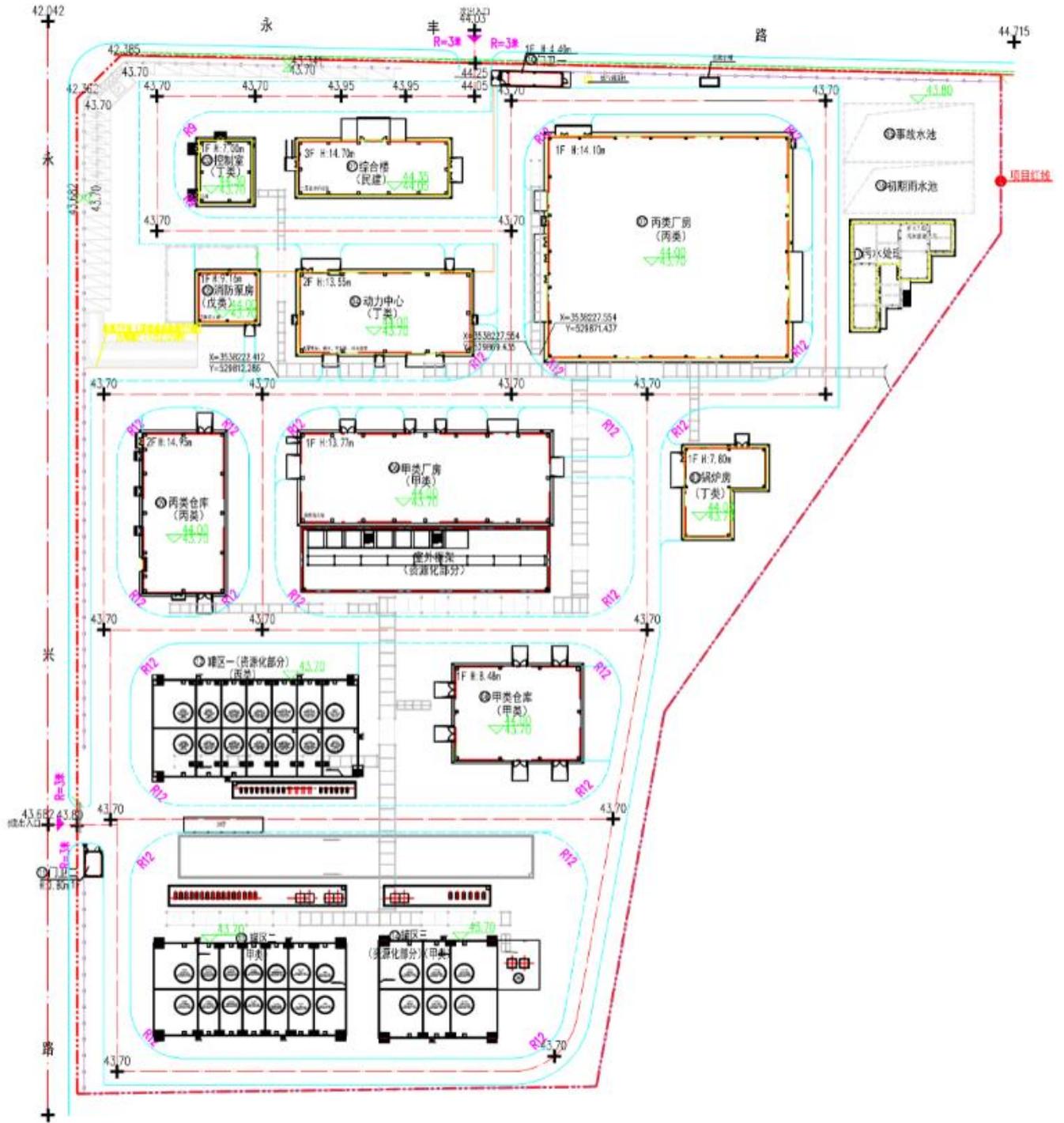


图 3.1-3 项目平面布置图

3.2 建设内容

3.2.1 项目概况

- (1) 建设项目名称：电子专用材料研发制造及相关资源化项目；
- (2) 建设单位：合肥盛剑微电子有限公司；
- (3) 行业类别：C3985 电子专用材料制造、N7724 危险废物治理；
- (4) 建设性质：新建；
- (5) 建设面积：37242.01m²，约 55.863 亩；
- (6) 投资总额：本次阶段性验收项目实际投资 3000 万元，环保投资 45 万元，占投资额的 1.5%；
- (7) 建设地点：合肥市新站区项王西路与通宝路交口东北角 1 号。

本项目环保手续履行情况见表 3.2-1。

表 3.2-1 本项目企业环保历程情况一览表

序号	项目	环保手续履行情况
1	环评文件	安徽梓东环境科技有限公司《合肥盛剑微电子有限公司电子专用材料研发制造及相关资源化项目环境影响报告书》，2023 年 7 月
2	环评批复	合肥市生态环境局《关于合肥盛剑微电子有限公司电子专用材料研发制造及相关资源化项目环境影响评价的批复》（环建审[2023]12028 号），2023 年 8 月 31 日
3	排污许可证	于 2024 年 11 月 8 日首次申请排污许可证，于 2025 年 5 月 29 日变更排污许可证，许可证编号 91340100MA8PEK8R70001V
4	突发环境事件应急预案	于 2024 年 11 月 8 日进行突发环境应急预案编制并报合肥新站高新技术产业开发区生态环境分局备案，备案号为：340163-2024-045-M
5	非重大变动环境影响分析说明	安徽子善有限公司编制《合肥盛剑微电子有限公司电子专用材料研发制造及相关资源化项目非重大变动环境影响分析说明》（2024 年 12 月 30 日）
6	危险废物经营许可证	危险废物经营许可证（取证时间：2025 年 2 月 27 日）
7	水质在线设备验收	2025 年 6 月 16 日组织会议进行水质在线设备验收
8	阶段性自主验收	《合肥盛剑微电子有限公司电子专用材料研发制造及相关资源化项目（一期阶段性）竣工环境保护验收监测报告》，2025 年 7 月 6 日

3.2.2 生产规模及产品方案

根据《电子专用材料研发制造及相关资源化项目非重大变动环境影响分析说明》，项目取消 0.5 万吨稀释液废液处理，设置了 1 条资源化生产线 A，资源化生产线 B 保留 1 套渗透汽化膜，配套资源化生产线 A 处理异丙醇废液，且该条线生产设备相较于环评资源化生产线 A 设备增大，因此变动后处理能力增大，可年资源化处理废液 1.4 万吨（包含：剥离液废液 1 万吨、异丙醇废液 0.4 万吨）。

本次阶段性验收产品方案为年资源化处理废液 1.4 万吨（其中处理剥离液废液 1 万吨，异丙醇废液 0.4 万吨），项目生产规模及产品方案见表 3.2-2。

表 3.2-2 生产规模及产品方案

序号	产品名称		环评及批复设计产能 (t/a)	非重大变动报告产能	实际产能 (t/a)	备注
1	剥离液	剥离液 A	4000	4000	4000	已验收
		剥离液 B	5500	5500	5500	已验收
		剥离液 C	5500	5500	5500	已验收
2	蚀刻液	蚀刻液 A	29100	29100	29100	已验收
		蚀刻液 B	3000	3000	3000	已验收
		蚀刻液 C	5000	5000	5000	已验收
		蚀刻液 D	1000	1000	1000	已验收
		蚀刻液 E	2000	2000	2000	已验收
3	显影液		500	500	500	已验收
4	清洗液	清洗液 A	600	600	/	阶段性，不在本次验收范围
		清洗液 B	600	600	/	
		清洗液 C	600	600	/	
5	电子级异丙醇		5000	5000	/	
6	资源化生产线 A	处理水系剥离液废液量 6000	资源化生产线	处理水系剥离液废液量 5000	处理水系剥离液废液量 5000	本次阶段性验收
		处理有机系剥离液废液量 5000		处理有机系剥离液废液量 5000	处理有机系剥离液废液量 5000	
	资源化生产线 B	处理稀释液废液量 5000		0	0	
		处理异丙醇废液量 4000		处理异丙醇废液量 4000	处理异丙醇废液量 4000	

3.2.3 主体工程

项目环评及批复建设内容与实际建设内容对照表见表 3.2-3。

表 3.2-3 环评及批复建设内容与实际建设内容对照表

工程类别	单项工程名称	工程内容及规模	本次阶段性验收实际建设情况	备注	
主体工程		位于厂区中部，1F，建筑面积为 1165.96m ² ，高 13.44m，设置蚀刻液生产区、显影液生产区和电子级异丙醇生产线	位于厂区中部，1F，建筑面积为 1165.96m ² ，高 13.44m，设置蚀刻液生产区、显影液生产区和电子级异丙醇生产线	电子级异丙醇未建，阶段性验收	
	甲类厂房	位于甲类厂房西侧，占地面积为 600m ² ，设置 6 条蚀刻液生产线，其中蚀刻液 A 生产线 2 条，蚀刻液 B、C、D、E 生产线各 1 条，年产 29100 吨蚀刻液 A、3000t 蚀刻液 B、5000t 蚀刻液 C、1000t 蚀刻液 D、2000t 蚀刻液 E，总年产蚀刻液 4.01 万吨。	位于甲类厂房西侧，占地面积为 600m ² ，设置 6 条蚀刻液生产线，其中蚀刻液 A 生产线 2 条，蚀刻液 B、C、D、E 生产线各 1 条，年产 29100 吨蚀刻液 A、3000t 蚀刻液 B、5000t 蚀刻液 C、1000t 蚀刻液 D、2000t 蚀刻液 E，总年产蚀刻液 4.01 万吨。	已验收	
		显影液生产线	位于甲类厂房西南侧，占地面积为 25m ² ，设置 1 条显影液生产线，产能为 500t/a。	位于甲类厂房西南侧，占地面积为 25m ² ，设置 1 条显影液生产线，产能为 500t/a。	已验收
		电子级异丙醇生产线	位于甲类厂房东南侧，占地面积为 80m ² ，设置 1 条电子级异丙醇生产线，产能为 5000t/a。	未建，不在本次验收范围	阶段性验收
	丙类厂房	位于厂区北侧，1F，高 13.96m，建筑面积约 3149.08m ² ，设置清洗液生产区、剥离液生产区、洗桶区（56m ² ）。	位于厂区北侧，1F，高 13.96m，建筑面积约 3149.08m ² ，设置清洗液生产区、剥离液生产区、洗桶区（56m ² ）。	阶段性验收，清洗液生产区、洗桶区（56m ² ）暂未建成	
		清洗液生产线	位于丙类厂房中部，占地面积为 315m ² ，设置 3 条清洗液生产线，产能为 1800t/a，年产 600t 清洗液 A、600t 清洗液 B、600t 清洗液 C，总年产清洗液 1800t。	未建，不在本次验收范围	阶段性验收

	剥离液生产线	位于丙类厂房西南侧，占地面积为 368m ² ，设置 3 条剥离液生产线，年产 4000t 剥离液 A、5500t 剥离液 B、5500t 剥离液 C，总年产剥离液 1.5 万 t。	位于丙类厂房西南侧，占地面积为 368m ² ，设置 3 条剥离液生产线，年产 4000t 剥离液 A、5500t 剥离液 B、5500t 剥离液 C，总年产剥离液 1.5 万 t。	已验收	
		包装桶、堆放清洗	位于丙类厂房西南侧，建筑面积为 56m ² ，主要进行资源化生产线产生的废包装桶堆放、清洗，年清洗资源化有机废液立方桶 1000 只、有机废液 200L 桶 500 个、200L 新桶 200 个。	未建，不在本次验收范围	阶段性验收
	甲类厂房室外框架	位于甲类厂房南侧，建筑面积约 879.2m ² 。		位于甲类厂房南侧，建筑面积约 879.2m ² 。	已验收
		资源化生产线 A	位于甲类厂房南侧室外框架区，占地面积为 150m ² ，设置 1 条资源化生产线 A，处理 2 种废液（水系剥离液废液和有机系剥离液废液），年回收处理 6000 吨水系剥离液废液和 5000 吨有机系剥离液废液。	位于甲类厂房南侧室外框架区，占地面积为 150m ² ，设置 1 条资源化生产线，处理 3 种废液（水系剥离液废液、有机系剥离液废液和异丙醇废液），年回收处理 5000 吨水系剥离液废液、5000 吨有机系剥离液废液和 4000 吨异丙醇废液。	与环评一致
		资源化生产线 B	位于甲类厂房南侧室外框架区西侧，占地面积为 150m ² ，设置 1 条资源化生产线 B，处理 2 种废液（稀释液废液和异丙醇废液），年回收处理 5000 吨稀释液废液和 4000 吨异丙醇废液。		
	辅助工程	综合楼	位于厂区北侧，3F，高 14.6m，建筑面积为 1333.81m ² 。 1 层设置餐厅、厨房和办公室； 2 层设置 200m ² 实验室和办公室，实验室主要进行产品品质检测，项目不进行产品研发； 3 层设置会议室和办公室。	位于厂区北侧，3F，高 14.6m，建筑面积为 1333.81m ² 。 1 层设置餐厅和办公室； 2 层设置 200m ² 实验室和办公室，实验室主要进行产品品质检测，项目不进行产品研发； 3 层设置会议室和办公室。	已验收
动力中心		位于综合楼南侧，2F，高 13.55m，建筑面积为 1500.8m ² ，设置配电房、空压机、冷水装置、纯水制备等	位于综合楼南侧，2F，高 13.55m，建筑面积为 1500.8m ² ，设置配电房、空压机、冷水装置、纯水制备等	已验收	

	控制室	位于厂区西北侧，1F，高 7m，建筑面积为 172.80m ² ，内含自动控制设施	位于厂区西北侧，1F，高 7m，建筑面积为 172.80m ² ，内含自动控制设施	已验收	
	锅炉房	位于厂区东侧，1F，高 7.23m，建筑面积为 295.16m ² ，设置 1 台 4t/h 的燃气蒸汽锅炉	位于厂区东侧，1F，高 7.23m，建筑面积为 295.16m ² ，设置 1 台 4t/h 的燃气蒸汽锅炉	与环评一致	
	消防泵房	位于厂区西侧，1F，高 8.9m，建筑面积为 157.76m ²	位于厂区西侧，1F，高 8.9m，建筑面积为 157.76m ²	已验收	
	1#门卫	位于厂区北侧，1F，高 3.75m，建筑面积为 49.35m ²	位于厂区北侧，1F，高 3.75m，建筑面积为 49.35m ²	已验收	
	2#门卫	位于厂区西侧，1F，高 3.75m，建筑面积为 23.2m ²	位于厂区西侧，1F，高 3.75m，建筑面积为 23.2m ²	已验收	
储运工程	甲类仓库	甲类，1F，建筑面积为 617.76m ² ，库高 8.35m；用于储存原料及成品，不同物料采用单独隔间进行存放。 ①储存的桶装原料：四（三甲基硅氧基）硅烷、乙酸、三乙二醇、5 氨基四氮唑、硝酸钾、硫酸、25% 四甲基氢氧化铵、硝酸铁水溶剂、二甲基亚砷、二甲基二丙烯三胺、三乙醇胺、二丙二醇单甲醚、硝酸。	甲类，1F，建筑面积为 617.76m ² ，库高 8.35m；用于储存原料及成品，不同物料采用单独隔间进行存放。 ①储存的桶装原料：四（三甲基硅氧基）硅烷、乙酸、三乙二醇、5 氨基四氮唑、硝酸钾、硫酸、25% 四甲基氢氧化铵、硝酸铁水溶剂、二甲基亚砷、二甲基二丙烯三胺、三乙醇胺、二丙二醇单甲醚、硝酸。	已验收	
	丙类仓库	丙类，2F，建筑面积分别为 1361.52m ² ，库高 14.93m；不同物料采用单独隔间进行存放。	丙类，2F，建筑面积分别为 1361.52m ² ，库高 14.93m；不同物料采用单独隔间进行存放。	已验收	
	罐区	1#丙类罐区	水系剥离液废液，固定顶储罐，氮封，3×120m ³ ，尺寸：Φ4.0m×H9.0m	水系剥离液废液，固定顶储罐，氮封，3×120m ³ ，尺寸：Φ4.0m×H9.0m	与环评一致
			有机系剥离液废液，固定顶储罐，氮封，2×120m ³ ，尺寸：Φ4.0m×H9.0m	有机系剥离液废液，固定顶储罐，氮封，2×120m ³ ，尺寸：Φ4.0m×H9.0m	
水系剥离液废液成品，固定顶储罐，氮封，2×120m ³ ，尺寸：Φ4.0m×H9.0m			水系剥离液废液成品，固定顶储罐，氮封，2×120m ³ ，尺寸：Φ4.0m×H9.0m		
有机系剥离液废液成品，固定顶储罐，氮封，			有机系剥离液废液成品，固定顶储罐，氮		

		2×120m ³ ，尺寸：Φ4.0m×H9.0m	封，2×120m ³ ，尺寸：Φ4.0m×H9.0m	
		精馏残液，固定顶储罐，氮封，1×50m ³ ，尺寸：Φ3.6m×H5.0m	精馏残液，固定顶储罐，氮封，1×50m ³ ，尺寸：Φ3.6m×H5.0m	
	2#甲类罐区	35%双氧水，固定顶储罐，氮封，1×100m ³ ，尺寸：Φ4.0m×H8.0m	35%双氧水，固定顶储罐，氮封，1×100m ³ ，尺寸：Φ4.0m×H8.0m	已验收
		85%磷酸，固定顶储罐，氮封，1×50m ³ ，尺寸：Φ3.6m×H5.0m	85%磷酸，固定顶储罐，氮封，1×50m ³ ，尺寸：Φ3.6m×H5.0m	已验收
		BDG（二乙二醇丁醚），固定顶储罐，氮封，1×100m ³ ，尺寸：Φ4.0m×H8.0m	BDG（二乙二醇丁醚），固定顶储罐，氮封，1×100m ³ ，尺寸：Φ4.0m×H8.0m	已验收
		NMF（N-甲基甲酰胺），固定顶储罐，氮封，1×50m ³ ，尺寸：Φ3.6m×H5.0m	NMF（N-甲基甲酰胺），固定顶储罐，氮封，1×50m ³ ，尺寸：Φ3.6m×H5.0m	已验收
		MDG（二乙二醇甲醚），固定顶储罐，氮封，1×100m ³ ，尺寸：Φ4.0m×H8.0m	MDG（二乙二醇甲醚），固定顶储罐，氮封，1×100m ³ ，尺寸：Φ4.0m×H8.0m	已验收
		蚀刻液 A，固定顶储罐，氮封，2×25m ³ ，尺寸：Φ3.0m×H4.0m	蚀刻液 A，固定顶储罐，氮封，2×25m ³ ，尺寸：Φ3.0m×H4.0m	已验收
		工业级异丙醇，固定顶储罐，氮封，1×100m ³ ，尺寸：Φ4.0m×H8.0m	未建	阶段性验收
		电子级异丙醇，固定顶储罐，氮封，1×50m ³ ，尺寸：Φ3.6m×H5.0m	未建	
		剥离液 A，固定顶储罐，氮封，1×50m ³ ，尺寸：Φ3.6m×H5.0m	剥离液 A，固定顶储罐，氮封，1×50m ³ ，尺寸：Φ3.6m×H5.0m	已验收
		剥离液 B，固定顶储罐，氮封，1×50m ³ ，尺寸：Φ3.6m×H5.0m	剥离液 B，固定顶储罐，氮封，1×50m ³ ，尺寸：Φ3.6m×H5.0m	已验收
		剥离液 C，固定顶储罐，氮封，1×50m ³ ，尺寸：Φ3.6m×H5.0m	剥离液 C，固定顶储罐，氮封，1×50m ³ ，尺寸：Φ3.6m×H5.0m	已验收
	3#甲类罐区	稀释液废液，固定顶储罐，氮封，2×120m ³ ，尺寸：Φ4.0m×H9.0m	未建	阶段性验收

		稀释液废液成品，固定顶储罐，氮封，2×120m ³ ，尺寸：Φ4.0m×H9.0m	未建	
		异丙醇废液，固定顶储罐，氮封，1×100m ³ ，尺寸：Φ4.0m×H8.0m	异丙醇废液，固定顶储罐，氮封，1×100m ³ ，尺寸：Φ4.0m×H8.0m	与环评一致
		异丙醇废液成品，固定顶储罐，氮封，1×100m ³ ，尺寸：Φ4.0m×H8.0m	异丙醇废液成品，固定顶储罐，氮封，1×100m ³ ，尺寸：Φ4.0m×H8.0m	
运输工程	厂内运输主要为原辅料的卸车运输、生产过程中原材料和成品的转运、成品的的外运装车，厂内运输工具为罐车；固体原材料按不同规格以袋装，液态物料以桶装的形式运输；项目对外运输为汽运。	厂内运输主要为原辅料的卸车运输、生产过程中原材料和成品的转运、成品的的外运装车，厂内运输工具为罐车；固体原材料按不同规格以袋装，液态物料以桶装的形式运输；项目对外运输为汽运。	已验收	
公用工程	供水	由市政供水管网提供；产品生产及设备清洗均使用超纯水，由1套10m ³ /h超纯水设备制取，工艺为“活性炭+离子交换树脂+电去离子（EDI）+保安过滤器+RO反渗透+UV杀菌+终端过滤”；纯水间位于厂区动力中心	由市政供水管网提供；产品生产及设备清洗均使用超纯水，由1套10m ³ /h超纯水设备制取，工艺为“活性炭+离子交换树脂+电去离子（EDI）+保安过滤器+RO反渗透+UV杀菌+终端过滤”；纯水间位于厂区动力中心	已验收
	排水	雨污分流，雨水排入市政雨水管网；项目食堂废水经隔油池预处理，汇同生活污水经化粪池预处理，资源化生产线工艺废水、实验室废水、设备及包装桶清洗废水、地面保洁废水、废气吸收装置废水和初期雨水经厂区污水处理站预处理，汇同超纯水制备浓水、超纯水制备反冲洗水、锅炉排水、锅炉软化处理废水以及循环冷却系统排水进入市政污水管网，经蔡田铺污水处理厂处理后排放。	雨污分流，雨水排入市政雨水管网；项目餐厅废水经隔油池处理，生活污水经化粪池预处理；处理后的餐厅废水、生活污水同资源化生产线工艺废水、实验室废水、地面保洁废水、废气吸收装置废水和初期雨水经厂区污水处理站预处理，汇同超纯水制备浓水、超纯水制备反冲洗水、锅炉排水、锅炉软化处理废水以及循环冷却系统排水进入市政污水管网，经蔡田铺污水处理厂处理后排放。	自建污水处理站已验收，本次验收的资源化废水进入厂区自建污水处理站处理，锅炉排水直接排入市政污水管网。
	供电	市政电网供应	市政电网供应	与环评一致
	供气	项目用压缩空气由1套空气压缩机提供，供气	项目用压缩空气由1套空气压缩机提供，供	已验收

		10m ³ /min。	气 10m ³ /min。	
环保工程	废水处理	<p>项目食堂废水经隔油池预处理，汇同生活污水经化粪池预处理，资源化生产线工艺废水、实验室废水、设备及包装桶清洗废水、地面保洁废水、废气吸收装置废水和初期雨水经厂区污水处理站（处理能力160t/d，处理工艺：“废水收集池+强氧化工艺+MAP一体化系统+综合调节池+EGSB+A/O+A/O+MBR+MAP一体化系统”）预处理，汇同超纯水制备浓水、超纯水制备反冲洗水、锅炉排水、锅炉软化处理废水以及循环冷却系统排水进入市政污水管网，经蔡田铺污水处理厂处理后，排放进板桥河。</p>	<p>项目餐厅废水经隔油池预处理，生活污水经化粪池预处理；处理后的餐厅废水、生活污水同资源化生产线工艺废水、实验室废水、地面保洁废水、废气吸收装置废水和初期雨水经厂区污水处理站（处理能力150t/d，处理工艺：“废水收集池+强氧化工艺+MAP一体化系统+综合调节池+EGSB+A/O+A/O+MBR+MAP一体化系统”）预处理，汇同超纯水制备浓水、超纯水制备反冲洗水、锅炉排水、锅炉软化处理废水以及循环冷却系统排水进入市政污水管网，经蔡田铺污水处理厂处理后，排放进板桥河。</p>	<p>根据非重大变动分析报告，阶段性验收的资源化项目产能减少，生产废水减少，污水处理站处理能力减小至150t/d。</p>
	废气处理	<p>（1）粉料投料工序产生的粉尘：经配料设备的排气口通过集气罩+管道引至动力中心楼顶，经1套“布袋除尘器”处理后高于楼顶2m排放（DA001，15m高排气筒）；</p> <p>（2）剥离液和清洗液预混、混合、灌装等工序产生的挥发性废气，包装桶堆放区以及包装桶清洗有机废气，有机原料及成品储罐有机废气，危废库产生的有机废气：经预混釜和混配釜的排气口排出，通过管道引至动力中心楼顶，经1套“二级活性炭吸附装置”处理后高于楼顶2m排放（DA002，15m高排气筒）；</p> <p>（3）蚀刻液A的非甲烷总烃、蚀刻液B~E混配过程中产生的酸性废气：通过管道引至动力中心楼顶，经1套“碱液吸收塔”处理后高于楼顶2m排放（DA003，</p>	<p>（1）资源化生产线产生的不凝尾气（以非甲烷总烃计）及真空泵废气：不凝尾气经真空系统排出，同真空泵废气，经1套“水喷淋塔+除湿装置+一级活性炭吸附装置+二级活性炭吸附装置”处理后通过排气筒排放（DA005，15m高排气筒）；</p> <p>（2）天然气燃烧废气：经低氮燃烧器处理后，由15m高排气筒排放（DA006）。</p>	<p>本次验收两套环保设备，其余均已验收</p>

		<p>15m高排气筒)；</p> <p>(4) 显影液混配过程中产生的碱性气体：经混配釜的排气口排出，通过管道引至动力中心楼顶，经1套“水喷淋”处理后高于楼顶2m排放（DA004，15m高排气筒）；</p> <p>(5) 电子级异丙醇生产线、资源化生产线A、B产生的不凝尾气（以非甲烷总烃计）及真空泵废气：不凝尾气经真空系统排出，同真空泵废气，经1套“水喷淋塔+除湿装置+一级活性炭吸附装置+二级活性炭吸附装置”处理后通过排气筒排放（DA005，15m高排气筒）；</p> <p>(6) 天然气燃烧废气：经低氮燃烧器处理后，由15m高排气筒排放（DA006）；</p> <p>(7) 实验室产生的有机废气：经集气罩收集后，由1套“二级活性炭吸附装置”处理后高于楼顶排放（DA007，15m高排气筒）；</p> <p>(8) 污水处理站恶臭气体：污水收集池封闭设计、加盖，配套废气收集系统，污水处理站产生的恶臭气体经活性炭吸附塔处理后，由15m高排气筒排放（DA008）；</p> <p>(9) 食堂油烟：项目食堂油烟经油烟净化处理后排放。</p>		
噪声治理		<p>优先选用低噪声设备，公辅设备置于单独设备房，墙体采用吸声材料，风机出口安装消声器，厂房隔声、设备减振、合理布局等措施。</p>	<p>优先选用低噪声设备，公辅设备置于单独设备房，墙体采用吸声材料，风机出口安装消声器，厂房隔声、设备减振、合理布局等措施。</p>	与环评一致
固废处理		<p>厂内建设危废库1座，占地面积100m²，配套防风、防雨、防晒、防渗、导流沟、集液池、废气收集及处</p>	<p>厂内建设危废库1座，占地面积约100m²，配套防风、防雨、防晒、防渗、导流沟、集</p>	本次验收新增危废

	理等二次污染防治措施。危险废物在厂内暂存后委托有资质单位进行处置；生活垃圾采用袋装化集中收集，交由环卫部门集中处置。	液池、废气收集及处理等二次污染防治措施。危险废物在厂内暂存后委托安徽省创美环保科技有限公司进行处置；生活垃圾采用袋装化集中收集，交由环卫部门集中处置。	
环境风险	分区防渗；生产区、物料贮存区配套视频监控、有毒有害气体报警设备、火灾自动报警系统（感烟探头）及火灾手动按钮、自动切断等事故应急处置装置；配足灭火器等应急物资；1#丙类罐区设置45.3m×21.1m×1m的围堰，2#甲类罐区设置43m×20m×1m的围堰，3#甲类罐区设置25.6m×21.2m×1m的围堰，罐区配套设置消防灭火系统；设置1个1100m ³ 事故应急池，1个600m ³ 初期雨水池、1个1000m ³ 的消防池，并设置初期雨水截断措施。	分区防渗；生产区、物料贮存区配套视频监控、有毒有害气体报警设备、火灾自动报警系统（感烟探头）及火灾手动按钮、自动切断等事故应急处置装置；配足灭火器等应急物资；1#丙类罐区设置46.1m×21.8m×1m的围堰，2#甲类罐区设置43.2m×20.8m×1m的围堰，3#甲类罐区设置26.5m×21.9m×1m的围堰，罐区配套设置消防灭火系统；设置1个有效容积约1360m ³ 应急事故池（水池尺寸28.2×12.6×5.0m，有效水深3.8m），1个有效容积约600m ³ 初期雨水池（水池尺寸28.7×11.15×6.4m，有效水深1.9m）、1个1000m ³ 的消防池，并设置初期雨水截断措施。	已验收
地下水和土壤防控措施	生产车间、甲类仓库、丙类仓库、罐区、污水处理站、事故池、消防水池、初期雨水池等为重点防渗区，重点防渗区防渗要求为等效粘土防水层Mb≥6.0m，K≤1.0×10 ⁻⁷ cm/s；综合楼中实验室、动力中心、控制室为一般防渗区，一般防渗区防渗要求为等效粘土防水层Mb≥1.5m，K≤1.0×10 ⁻⁷ cm/s，简单防渗区防渗要求为一般地面硬化；办公室、锅炉房、门卫室等为简单防渗区，简单防渗区要求一般地面硬化。	生产车间、甲类仓库、丙类仓库、罐区、污水处理站、事故池、消防水池、初期雨水池等进行重点防渗；综合楼中实验室、动力中心、控制室进行一般防渗区；其他区域进行一般地面硬化。	已验收

环评主要设备与实际建设设备对照表见表 3.2-4 和表 3.2-5。

表 3.2-4 电子专用材料部分环评主要设备与实际建设设备对照表

序号	设备名称	规格型号及主要参数	单位	环评及批复数量	实际数量	备注
剥离液A						
1	BDG原料储罐	100m ³	台	1	1	已验收
2	BDG原料卸料泵	25m ³ /h, 30m	台	1	1	已验收
3	BDG原料循环泵	25m ³ /h, 30m	台	1	1	已验收
4	原料上料柜	2.2m×2.0m×1.8m	台	1	1	已验收
5	添加剂预混釜	5m ³	台	1	1	已验收
6	添加剂预混釜循环泵	5m ³ /h, 20m	台	1	1	已验收
7	在线混合装置	5m ³ /h	套	1	1	已验收
8	过滤器	20寸, 6芯	套	1	1	已验收
9	剥离液A成品罐	50m ³	台	1	1	已验收
10	剥离液A成品罐循环泵	25m ³ /h, 30m	台	1	1	已验收
11	剥离液吨桶自动充装柜	2.2m×2.0m×1.8m	套	1	1	已验收, 剥离液A/B/C 共用一套
剥离液B						
1	NMF原料储罐	50m ³	台	1	1	已验收
2	NMF原料卸料泵	25m ³ /h, 30m	台	1	1	已验收
3	NMF原料循环泵	25m ³ /h, 30m	台	1	1	已验收
4	MDG原料储罐	50m ³	台	1	1	已验收
5	MDG原料卸料泵	25m ³ /h, 30m	台	1	1	已验收
6	MDG原料循环泵	25m ³ /h, 30m	台	1	1	已验收
7	添加剂预混釜	5m ³	台	1	1	已验收
8	添加剂预混釜循环泵	5m ³ /h, 20m	台	1	1	已验收
9	混配釜	25m ³	套	1	1	已验收
10	过滤器	20寸, 6芯	套	1	1	已验收
11	剥离液B成品罐	50m ³	台	1	1	已验收
12	剥离液B成品罐循环泵	25m ³ /h, 30m	台	1	1	已验收
13	剥离液吨桶自动充装柜	2.2m×2.0m×1.8m	套	1	1	已验收, 剥离液A/B/C 共用一套
剥离液C						

1	NMF原料储罐	50m ³	台	1	1	已验收，和剥离液B原料共用
2	NMF原料卸料泵	25m ³ /h, 30m	台	1	1	已验收，和剥离液B原料共用
3	NMF原料循环泵	25m ³ /h, 30m	台	1	1	已验收，和剥离液B原料共用
4	BDG原料储罐	100m ³	台	1	1	已验收，和剥离液A原料共用
5	BDG原料卸料泵	25m ³ /h, 30m	台	1	1	已验收，和剥离液A原料共用
6	BDG原料循环泵	25m ³ /h, 30m	台	1	1	已验收，和剥离液A原料共用
7	添加剂预混釜	5m ³	台	1	1	已验收
8	添加剂预混釜循环泵	5m ³ /h, 20m	台	1	1	已验收
9	混配釜	25m ³	套	1	1	已验收
10	过滤器	20寸, 6芯	套	1	1	已验收
11	剥离液C成品罐	50m ³	台	1	1	已验收
12	剥离液C成品罐循环泵	25m ³ /h, 30m	台	1	1	已验收
13	剥离液吨桶自动充装柜	2.2m×2.0m×1.8m	套	1	1	已验收，剥离液A/B/C共用一套
蚀刻液A						
1	35%双氧水原料罐	100m ³	台	1	1	已验收
2	35%双氧水原料卸料泵	25m ³ /h, 30m	台	1	1	已验收
3	蚀刻液原料上料柜	2.2m×2.0m×1.8m	台	1	1	已验收
4	混配釜	25m ³	台	1	1	已验收
5	混配釜循环泵	25m ³ /h, 30m	台	1	1	已验收
6	混配釜	25m ³	台	1	1	已验收
7	混配釜循环泵	25m ³ /h, 30m	台	1	1	已验收
8	冷却器	40m ²	台	1	1	已验收
9	冷却器	40m ²	台	1	1	已验收
10	过滤器	20寸, 6芯	套	2	2	已验收
11	蚀刻液A成品罐	25m ³	台	2	2	已验收

12	蚀刻液A成品罐循环泵	25m ³ /h, 30m	台	2	2	已验收
13	蚀刻液吨桶自动充装柜	2.2m×2.0m×1.8m	套	2	2	已验收, 蚀刻液A/B/C/D/E共用2套
蚀刻液B、蚀刻液D						
1	85%磷酸原料罐	50m ³	台	1	1	已验收
2	85%磷酸原料卸料泵	25m ³ /h, 30m	台	1	1	已验收
3	85%磷酸原料循环泵	25m ³ /h, 30m	台	1	1	已验收
4	蚀刻液原料上料柜	2.2m×2.0m×1.8m	台	1	1	已验收
5	混配釜	25m ³	台	1	1	已验收
6	混配釜循环泵	25m ³ /h, 30m	台	1	1	已验收
7	过滤器	20寸, 6芯	套	2	2	已验收
8	蚀刻液吨桶自动充装柜	2.2m×2.0m×1.8m	套	2	2	已验收, 蚀刻液A/B/C/D/E共用2套
蚀刻液C						
1	蚀刻液原料上料柜	2.2m×2.0m×1.8m	台	1	1	已验收, 和蚀刻液B共用
2	混配釜	25m ³	台	1	1	已验收
3	混配釜循环泵	25m ³ /h, 30m	台	1	1	已验收
4	冷却器	20m ²	台	1	1	已验收
5	过滤器	20寸, 6芯	套	2	2	已验收
6	蚀刻液吨桶自动充装柜	2.2m×2.0m×1.8m	套	2	2	已验收, 蚀刻液A/B/C/D/E共用2套
蚀刻液E						
4	蚀刻液原料上料柜	2.2m×2.0m×1.8m	台	1	1	已验收
5	混配釜	25m ³	台	1	1	已验收
6	混配釜循环泵	25m ³ /h, 30m	台	1	1	已验收
7	过滤器	20寸, 6芯	套	2	2	已验收
8	蚀刻液吨桶自动充装柜	2.2m×2.0m×1.8m	套	2	2	已验收, 蚀刻液A/B/C/D/E共用2套
显影液						
1	混配釜	5m ³	台	1	1	已验收

2	混配釜循环泵	5m ³ /h, 20m	台	1	1	已验收
3	过滤器	20寸, 6芯	套	2	2	已验收
4	显影液吨桶自动充装柜	2.2m×2.0m×1.8m	套	1	1	已验收
清洗液A						
1	清洗液原料上料柜	2.2m×2.0m×1.8m	台	1	/	未建设, 阶段性验收
2	混配釜	5m ³	台	1	/	
3	混配釜循环泵	5m ³ /h, 20m	台	1	/	
4	过滤器	20寸, 6芯	套	2	/	
5	清洗液吨桶自动充装柜	2.2m×2.0m×1.8m	套	1	/	
清洗液B						
1	清洗液原料上料柜	2.2m×2.0m×1.8m	台	1	/	未建设, 阶段性验收
2	混配釜	5m ³	台	1	/	
3	混配釜循环泵	5m ³ /h, 20m	台	1	/	
4	过滤器	20寸, 6芯	套	2	/	
5	清洗液吨桶自动充装柜	2.2m×2.0m×1.8m	套	1	/	
清洗液C						
1	清洗液原料上料柜	2.2m×2.0m×1.8m	台	1	/	未建设, 阶段性验收
2	混配釜	3m ³	台	1	/	
3	混配釜循环泵	5m ³ /h, 20m	台	1	/	
4	过滤器	20寸, 6芯	套	2	/	
5	清洗液吨桶自动充装柜	2.2m×2.0m×1.8m	套	1	/	
电子级异丙醇						
1	工业级异丙醇原料罐	100m ³	台	1	/	未建设, 阶段性验收
2	工业级异丙醇原料卸料泵	25m ³ /h, 30m	台	1	/	
3	工业级异丙醇原料循环泵	25m ³ /h, 30m	台	1	/	
4	再沸器	Φ600mm×4000mm	台	1	/	
5	精馏塔	Φ600mm×12000mm	台	1	/	
6	冷凝器	Φ800mm×2000mm	台	1	/	
7	冷却器	Φ300mm×2000mm	台	1	/	
8	缓冲罐	Φ800mm×2000mm	台	3	/	
9	过滤器	20寸, 6芯	台	2	/	

10	成品储罐	50m ³	台	1	/	
11	成品储罐循环泵	25m ³ /h, 30m	台	1	/	
12	车间缓冲罐	5m ³	台	1	/	
13	车间缓冲罐	3m ³	台	1	/	
14	分子筛柱	Φ400mm×1200mm	套	1	/	
15	树脂柱	Φ400mm×1500mm	套	1	/	
包装桶清洗						
1	自动清洗控制柜	1.5m×1.5m×1.8m	套	1	/	阶段性验收
1	分析天平	/	台	2	/	阶段性验收
2	pH计	/	台	1	/	阶段性验收
3	液体颗粒计数器	/	台	1	/	阶段性验收
4	密度计	/	台	1	/	阶段性验收
5	粘度计	/	台	2	/	阶段性验收
6	质谱仪	/	台	1	/	阶段性验收
7	色谱仪	/	台	2	/	阶段性验收
1	天然气蒸汽锅炉	4t/h	台	3	/	阶段性验收
2	超纯水机组	10m ³ /h	套	1	/	阶段性验收
3	空压机	10m ³ /min, 型号微油螺杆式GSA100	台	2	/	阶段性验收
4	冷冻机	制冷量400kw	台	1	/	阶段性验收
5	冷却塔	循环水200m ³ /h	台	1	/	阶段性验收
6	热水系统	循环量20m ³ /h	台	1	/	阶段性验收
7	液氮	20m ³	台	1	/	阶段性验收

表 3.2-5 本次阶段性验收环评中设备与实际建设设备对照表

序号	设备名称	环评规格型号及主要参数	单位	环评数量	实际规格型号及主要参数	实际数量	备注
资源化生产线A							
1	水系剥离液废液原料罐	120m ³	台	3	120m ³	3	与环评一致
2	水系剥离液废液原料卸料泵	25m ³ /h, 30m	台	2	25m ³ /h, 30m	2	与环评一致
3	水系剥离液废液原料循环泵	25m ³ /h, 30m	台	2	25m ³ /h, 30m	2	与环评一致
4	有机系剥离液废液原料罐	120m ³	台	2	120m ³	2	与环评一致
5	有机系剥离液废液原料卸料泵	25m ³ /h, 30m	台	1	25m ³ /h, 30m	1	与环评一致

电子专用材料研发制造及相关资源化项目（一期资源化）阶段性竣工环境保护验收监测报告

6	有机系剥离液废液原料循环泵	25m ³ /h, 30m	台	1	25m ³ /h, 30m	1	与环评一致
7	1#再沸器	Φ1000mm×4000mm	台	1	Φ1100mm×4200mm	1	与环评一致
8	1#精馏塔	Φ1200mm×12000mm	台	1	Φ1300mm×12860mm	1	与环评一致
9	1#冷凝器	Φ1000mm×2000mm	台	1	Φ1000mm×3500mm	1	与环评一致
10	1#冷却器	Φ400mm×2000mm	台	1	Φ400mm×2600mm	1	与环评一致
11	2#再沸器	Φ1200mm×4000mm	台	1	Φ1200mm×5500mm	1	与环评一致
12	2#精馏塔	Φ1600mm×12000mm	台	1	Φ1600mm×15000mm	1	与环评一致
13	薄膜蒸发器	Φ400mm×4000mm	台	2	Φ1000mm×7200mm	2	与环评一致
14	2#冷凝器	Φ1000mm×2000mm	台	2	Φ1000mm×6500mm	2	与环评一致
15	2#冷却器	Φ400mm×2000mm	台	2	Φ400mm×2600mm	2	与环评一致
16	缓冲罐	Φ1000mm×2000mm	台	2	Φ1000mm×2000mm	2	与环评一致
17	过滤器	20寸, 6芯	台	2	20寸, 6芯	2	与环评一致
18	水系剥离液半成品罐	120m ³	台	2	120m ³	2	与环评一致
19	有机系剥离液半成品罐	120m ³	台	2	120m ³	2	与环评一致
20	成品储罐循环泵	25m ³ /h, 30m	台	3	25m ³ /h, 30m	3	与环评一致
21	干式无油机械真空泵	VP-254A/254B	台	2	VP-254A/254B	2	与环评一致
资源化生产线B							
1	稀释液废液原料罐	120m ³	台	2	/	0	-2
2	稀释液废液原料卸料泵	25m ³ /h, 30m	台	1	/	0	-1
3	稀释液废液原料循环泵	25m ³ /h, 30m	台	1	/	0	-1
4	异丙醇废液原料罐	100m ³	台	1	100m ³	1	与环评一致
5	异丙醇废液原料卸料泵	25m ³ /h, 30m	台	1	25m ³ /h, 30m	1	与环评一致
6	异丙醇废液原料循环泵	25m ³ /h, 30m	台	1	25m ³ /h, 30m	1	与环评一致

7	1#再沸器	Φ600mm×4000mm	台	1	/	0	-1
8	1#精馏塔	Φ600mm×12000mm	台	1	/	0	-1
9	渗透汽化膜	/	套	1	/	1	与环评一致，配套资源化A线处理异丙醇废液
10	1#冷凝器	Φ800mm×2000mm	台	1	/	0	-1
11	1#冷却器	Φ300mm×2000mm	台	1	/	0	-1
12	2#再沸器	Φ1000mm×4000mm	台	1	/	0	-1
13	2#精馏塔	Φ1000mm×12000mm	台	1	/	0	-1
14	2#冷凝器	Φ800mm×2000mm	台	1	/	0	-1
15	2#冷却器	Φ300mm×2000mm	台	1	/	0	-1
16	薄膜蒸发器	Φ400mm×4000mm	台	2	/	0	-2
17	缓冲罐	Φ800mm×2000mm	台	3	/	0	-3
18	过滤器	20寸，6芯	台	2	/	0	-2
19	稀释液成品罐	120m ³	台	1	/	0	-1
20	成品储罐循环泵	25m ³ /h，30m	台	1	/	0	-1
21	干式无油机械真空泵	VP-254A/254B	台	2		0	-2
22	异丙醇成品罐	120m ³	台	1		1	与环评一致
23	成品储罐循环泵	25m ³ /h，30m	台	1		1	与环评一致

3.2.3 公用及辅助工程

3.2.3.1 给排水

(1) 给水

项目用水环节主要为生活用水、生产用水。供水用水来自开发区市政自来水管网，供水能够满足需求。

(2) 排水

项目实行“雨污分流、污污分流”排水体制，污水管网采用可视化设计，污水经架空管道进行输送。

生活污水、生产废水经厂区自建污水处理站预处理达到蔡田铺污水处理厂接管要求后，再经市政污水管网送至蔡田铺污水处理厂，集中处理达到标准

后，排入板桥河。待化工集中区污水处理厂建成运行后，项目废水接入化工集中区污水处理厂深度处理。

3.2.3.2 供电

项目电源引自三十头供电所和京商供电所，采用双电源供电。三十头供电位于怀远路 12 公里处，距项目所在地约 2km。现有 35kV 变电所一座，1 万伏专用线路 220 千米，供电范围 87 平方公里，年供电量 1.7 亿千瓦时。

3.2.3.3 劳动定员及工作制度

本项目劳动定员为 40 人。厂区内不提供住宿、就餐。因项目装置为连续生产，年工作日 300 天，按实行两班制，每班工作 8 工作制。管理人员实行一班制，每周工作 5 天。

3.3 主要原辅材料及燃料

项目电子专用材料部分产品剥离液、蚀刻液以及显影液已验收，清洗液及电子级异丙醇未建设，不在本次验收范围；本次主要验收资源化生产线，一期项目资源化生产线原辅材料以及能源消耗减少。本次验收产品的主要原辅材料名称及年消耗数量见表 3.3-1。

表 3.3-1 项目生产主要原辅材料消耗量

序号	原辅材料名称	规格	物态	环评及批复数量 (t/a)	实际数量 (t/a)	备注	存储位置
一	剥离液 A						
1	剥离液再生液 1	MEA>20.7%, BDG>38.9%, MDG>40.2%, 水分<0.1%	液态	2510	2510	已验收	1#罐区
2	乙醇胺 (MEA)	99%	液态	400	400	已验收	丙类仓库
3	二乙二醇丁醚 (BDG)	99%	液态	400	400	已验收	2#罐区
4	二乙二醇甲醚 (MDG)	99%	液态	0	0	已验收	2#罐区
5	L-精氨酸	99%	固态	16	16	已验收	丙类仓库
6	超纯水	/	液态	690	690	已验收	动力站
二	剥离液 B						

1	剥离液再生液 1	MEA>20.7%, BDG>38.9%, MDG>40.2%, 水分<0.1%	液态	2110	2110	已验收	1#罐区
2	剥离液再生液 2	NMF>32.6%, BDG>33.7%, MDG>33.7%, 水分<0.1%	液态	1355	1355	已验收	1#罐区
3	N-甲基甲酰胺 (NMF)	99%	液态	1000	1000	已验收	2#罐区
4	乙醇胺 (MEA)	99%	液态	0	0	已验收	丙类仓库
5	二乙二醇丁醚 (BDG)	99%	液态	0	0	已验收	2#罐区
6	二乙二醇甲醚 (MDG)	99%	液态	900.5	900.5	已验收	2#罐区
7	N, N-二甲基乙醇胺	99%	液态	162	162	已验收	丙类仓库
8	钼酸	99%	固态	5.5	5.5	已验收	丙类仓库
三	剥离液 C						
1	剥离液再生液 2	NMF>32.6%, BDG>33.7%, MDG>33.7%, 水分<0.1%	液态	3245	3245	已验收	1#罐区
2	N-甲基甲酰胺 (NMF)	99%	液态	600.5	600.5	已验收	2#罐区
3	二乙二醇丁醚 (BDG)	99%	液态	1539	1539	已验收	2#罐区
4	N, N-二甲基乙醇胺	99%	液态	137.5	137.5	已验收	丙类仓库
5	尿嘧啶	99%	固态	11	11	已验收	丙类仓库
四	蚀刻液 A						
1	35%双氧水	35%	液态	16674.3	16674.3	已验收	2#罐区
2	亚氨基二乙酸	99%	固态	582	582	已验收	丙类仓库
3	三乙二醇	99%	液态	873	873	已验收	甲类仓库

电子专用材料研发制造及相关资源化项目（一期资源化）阶段性竣工环境保护验收监测报告

4	苯并三氮唑	99%	固态	145.5	145.5	已验收	丙类仓库
5	氟化氢铵	99%	固态	29.1	29.1	已验收	丙类仓库
6	5 氨基四氮唑	99%	固态	116.4	116.4	已验收	甲类仓库
7	超纯水	/	液态	10708.8	10708.8	已验收	动力站
五	蚀刻液 B						
1	85%磷酸	85%	液态	2490	2490	已验收	2#罐区
2	乙酸	99%	液态	300	300	已验收	甲类仓库
3	68~70%硝酸	68~70%	液态	112.5	112.5	已验收	甲类仓库
4	硝酸钾	99%	固态	30	30	已验收	甲类仓库
5	醋酸钾	99%	固态	30	30	已验收	丙类仓库
6	超纯水	/	液态	52.5	52.5	已验收	动力站
六	蚀刻液 C						
1	68~70%硝酸	68~70%	液态	500	500	已验收	甲类仓库
2	96%硫酸	965	液态	260	260	已验收	甲类仓库
3	氯化铵	99%	固态	50	50	已验收	丙类仓库
4	苯并三氮唑	99%	固态	50	50	已验收	丙类仓库
5	超纯水	/	液态	4150	4150	已验收	动力站
七	蚀刻液 D						
1	85%磷酸	85%	液态	588	588	已验收	2#罐区
2	乙酸	99%	液态	150	150	已验收	甲类仓库
3	68~70%硝酸	68~70%	液态	100	100	已验收	甲类仓库
4	磷酸二氢铵	99%	固态	10	10	已验收	丙类仓库
5	超纯水	/	液态	160	160	已验收	动力站
八	蚀刻液 E						
1	68~70%硝酸	68~70%	液态	286	286	已验收	甲类仓库
2	乙酸	99%	液态	120	120	已验收	甲类仓库
3	甲基磺酸	99%	液态	100	100	已验收	丙类仓库
4	柠檬酸	99%	固态	540	540	已验收	丙类仓库
5	硫酸氢铵	99%	固态	360	360	已验收	丙类仓库

6	硝酸铁水 溶剂	99%	液态	2	2	已验收	甲类仓库
7	超纯水	/	液态	595	595	已验收	动力站
九	显影液						
1	氢氧化钾 KOH	99%	固态	240	240	已验收	丙类仓库
2	苯并三氮 唑	99%	固态	25	25	已验收	丙类仓库
3	超纯水	/	液态	240	240	已验收	动力站
十	清洗液 A						
1	二甲基亚 砷	99%	液态	300	/	未建 设，阶 段性验 收	甲类仓库
2	25%四甲基 氢氧化铵	25%	液态	192	/		甲类仓库
3	一乙醇胺	99%	液态	30	/		丙类仓库
4	四（三甲 基硅氧 基）硅烷	99%	液态	24	/		甲类仓库
5	超纯水	/	液态	60	/		动力站
十一	清洗液 B						
1	二甲基亚 砷	99%	液态	228	/	未建 设，阶 段性验 收	甲类仓库
2	三乙醇胺	99%	液态	90	/		甲类仓库
3	二甲基二 丙烯三胺	99%	液态	48	/		甲类仓库
4	氟化氢铵	99%	固态	24	/		丙类仓库
5	超纯水	/	液态	216	/		动力站
十二	清洗液 C						
1	氟化铵	99%	固态	24	/	未建 设，阶 段性验 收	丙类仓库
2	三乙醇胺	99%	液态	48	/		甲类仓库
3	二甲基亚 砷	99%	液态	228	/		甲类仓库
4	二丙二醇 单甲醚	99%	液态	150	/		甲类仓库
5	超纯水	/	液态	156	/		动力站
十三	电子级异丙醇						

1	工业级异丙醇	异丙醇≥99.9%，水<0.086%，乙酸<0.002%，蒸发残渣<0.002%，丙酮<0.01%	液态	5015	/	未建设，阶段性验收	2#罐区
十四	资源化生产线						
1	有机废液 1	乙醇胺（MEA）16%、二乙二醇甲醚（MDG）30%、二乙二醇丁醚（BDG）31%、线性酚醛树脂 3%、水 20%	液态	6000	5000	-1000	1#罐区
2	有机废液 2	N-甲基甲酰胺（NMF）30%、二乙二醇甲醚（MDG）31%、二乙二醇丁醚（BDG）31%、线性酚醛树脂 3%、水 5%	液态	5000	5000	与环评一致	1#罐区
3	有机废液 3	丙二醇甲醚醋酸酯（PMA）70%、丙二醇甲醚（PM）20%、N-甲基吡咯烷酮（NMP）1%、异丙醇（IPA）1%、线性酚醛树脂 3%、水 5%	液态	5000	0	-5000	不回收利用
4	有机废液 4	IPA（异丙醇）75%，乙醇 0.4%、氯化钠 9.6%、水 15%	液态	4000	4000	与环评一致	3#罐区
十六	实验室						
1	1000mg/L ICP Multi-element standard	1000ppm	液态	0.2L	0.2L	已验收	分析室药品柜

	standard solution IV (ICP 混标)					
2	1.0mol/l 盐酸标准滴定溶液	1.046mol/l	液态	8.5L	8.5L	已验收
3	0.1mol/l 盐酸标准滴定溶液	0.1mol/l	液态	0.5L	0.5L	已验收
4	1.0mol/l 氢氧化钠标准滴定溶液	1.003mol/l	液态	2L	2L	已验收
5	1.0mol/l 氢氧化钠标准滴定溶液	1.003mol/l	液态	10L	10L	已验收
6	pH=4.01 标准校正液	4.01	液态	6L	6L	已验收
7	pH=7.00 标准校正液	7.00	液态	6L	6L	已验收
8	pH=9.21 标准校正液	9.21	液态	6L	6L	已验收
9	pH=2.00 标准校正液	2.00	液态	2.5L	2.5L	已验收
10	电导标准校正液	1413us	液态	2.75L	2.75L	已验收
11	电导标准校正液	84us	液态	2L	2L	已验收
12	标准粘度校正液	4.9cpS	液态	2L	2L	已验收
13	标准粘度校正液	1.4cpS	液态	0.5L	0.5L	已验收

表 3.3-2 项目能源消耗量一览表

名称	环评及批复年用量	已验收年用量	本次阶段性验收年用量	备注
水	78720.860m ³ /a	36351.6m ³ /a	27931.6m ³ /a	阶段性验收
电	537 万 kW·h	300 万 kW·h	100 万 kW·h	阶段性验收
天然气	216 万 m ³ /a	/	151.2 万 m ³ /a	-64.8 万 m ³ /a
蒸汽	27500t/a	/	19250t/a	-8250t/a

氮气	990t/a	300t/a	500t/a	阶段性验收
----	--------	--------	--------	-------

3.4 水源及水平衡

（1）资源化设备清洗废水

项目一期资源化生产线用于处理多种有机废液，更换原料时，需要先将系统排空后清洗，采用超纯水进行清洗，根据企业实际生产经验，先将生产设备排空至无明显残液，然后用氮气压设备，将管道里试剂收集，然后用纯水灌满设备至 1/2 高度，多次重复清洗至设备满足生产要求。根据企业提供的资料，资源化生产线设备清洗用水量为 7.5t/d（2250t/a），排污系数取 0.9，则设备清洗废水排放量为 6.75t/d（2025t/a）。

（2）资源化生产线生产工艺废水

根据企业提供的资料，资源化生产线生产工艺废水产生量为 5.722t/d、1716.6t/a。

（3）锅炉排污水及软化处理废水

本项目一期设置一台4t/h燃气蒸汽锅炉，蒸汽锅炉年运行300天，锅炉每天运行时间为24小时，年供应蒸汽量为2.75万t。项目约30%的蒸汽损耗，约70%的蒸汽冷凝水集中收集后，回至锅炉内循环使用，锅炉新鲜水用量为10300.3t/a，34.3t/d。根据企业提供的资料，锅炉排污水+软化处理废水为2050.3t/a、6.8t/d。

（4）资源化生产线水喷淋塔用水

项目一期资源化生产线水喷淋塔用水量为 72t/h（循环量约为 518400t/a），蒸发损失 17.28t/d（占循环量 1%），排废水为 34.56t/d（占循环量 2%），一期进入废气吸收装置内废水量为 0.569t/d、170.59t/a，则一期废气吸收装置新鲜水用水量为 51.271t/d、15381.3t/a。

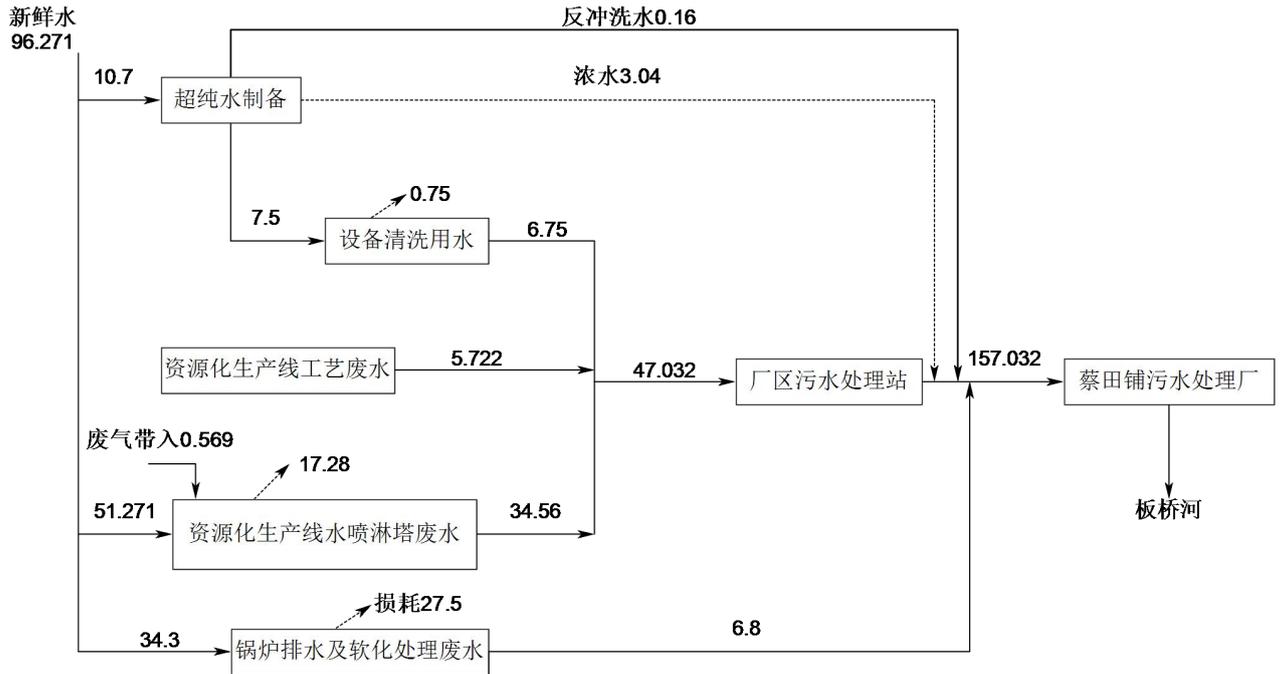


图 3.4-1 水量平衡图（单位：t/d）

3.5 生产工艺

项目实际设置 1 条资源化生产线 A，配备 1 套渗透汽化膜，配套资源化生产线 A 处理异丙醇废液，年资源化处理废液 1.4 万吨（包含：剥离液废液 1 万吨、异丙醇废液 0.4 万吨）。

3.5.1 剥离液废液利用工艺流程

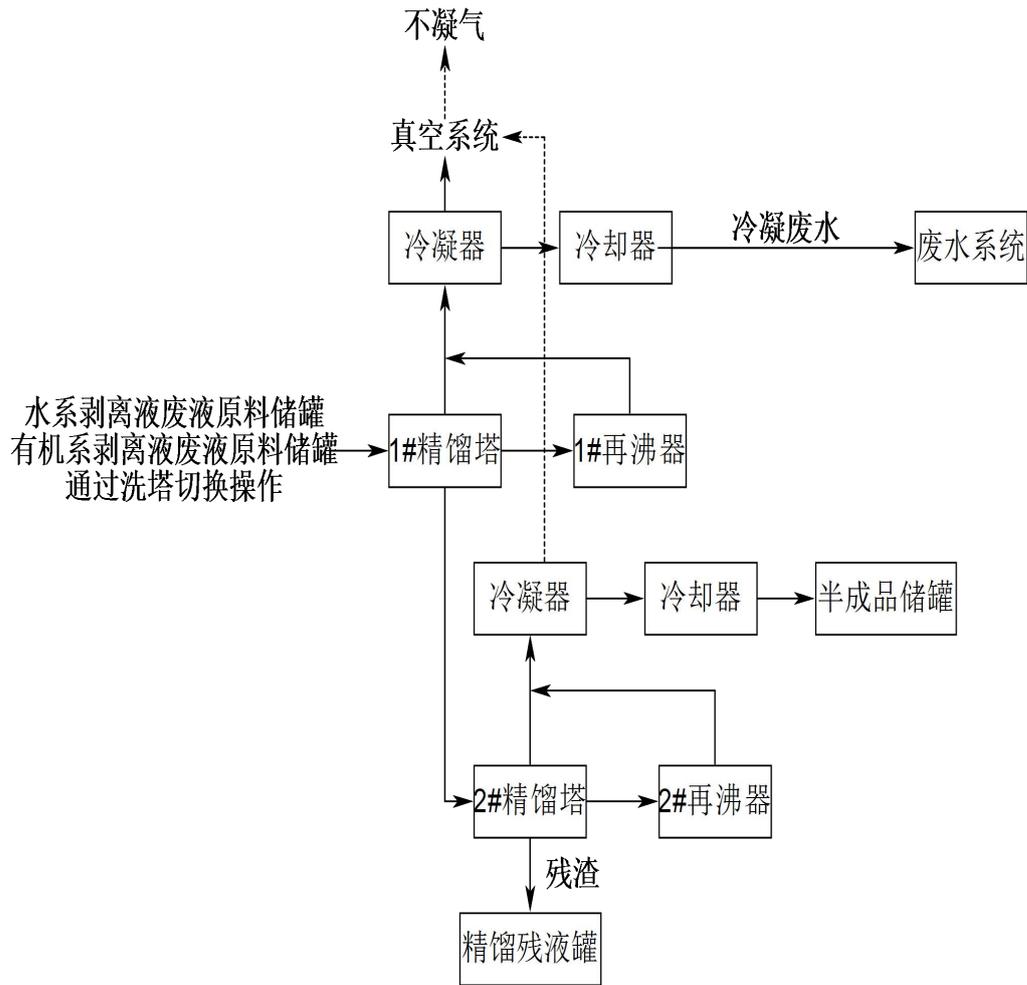


图 3.5-1 剥离液废液利用工艺流程及产污环节图

工艺简述：

回收工艺采用减压精馏操作流程，包含 1#精馏塔、2#精馏塔。整个系统由蒸汽加热系统、冷却水循环系统、循环系统、真空系统、塔分离系统、管道、自动控制、液体输送和罐区组成。全塔采用仪表控制，换热器进、出口温度，塔原料进口温度、塔顶气相温度、塔釜液体温度、罐内温度用温度传感器自动测量，并自动调节控制。进料泵出口压力、回流泵出口压力、釜进料泵出口压力和塔顶压力都采用现场压力表显示。罐液位和塔釜液位采用数字传感器在线测量，并在仪表上显示。进料和部分出料的流量采用流量计计量，阀门调节，不锈钢离心泵输送。全塔所有部件均采用不锈钢制造，设计压力常压/真空，使用温度 100~180℃。密封材料全部采用聚四氟乙烯，管道和阀门均采用不锈钢材料。

资源化生产线 A 用于剥离液废液的资源化回收利用，可以处理不同配方的剥离液废液，不同配方的剥离液废液需要切换使用，回收的剥离液半成品可以达到企业设定的标准。

废剥离液主要包括水系剥离液废液和有机系剥离液废液，需要切换原料不同有机废液进行处理时，需要先将系统排空后清洗，清洗水排至废水系统。

水系剥离液废液主要成分是：乙醇胺（MEA）16%、二乙二醇甲醚（MDG）30%、二乙二醇丁醚（BDG）31%、线性酚醛树脂 3%、水 20%；

有机系剥离液废液主要成分是：N-甲基甲酰胺（NMF）30%、二乙二醇甲醚（MDG）31%、二乙二醇丁醚（BDG）31%、线性酚醛树脂 3%、水 5%。

将回收来的有机废液存放在罐区对应的有机废液原料储罐中。

①1#精馏、冷凝、冷却

将原料罐中的有机废液经进料泵打入 1#精馏塔中部，有机废液在 1#精馏塔和配套的 1#再沸器内不断进行环流，连续运行，塔底工作压力为-90kPa，塔底温度保持在 130℃左右；塔中工作压力为-90kPa，塔中温度保持在 100℃左右；塔顶工作压力为-90kPa，塔顶温度保持在 45℃左右；1#再沸器采用蒸汽进行加热；塔底馏出物进入下一道工序。塔顶馏出物经塔顶 1#冷凝器冷凝及 1#冷却器冷却后通过管道排至废水处理系统，产生的不凝气被真空泵抽至尾气吸收塔吸收后达标排放，塔顶馏出物先经过 32℃冷却水进行冷凝，再经过 7℃冷冻水进行冷却。

②2#精馏、冷凝、冷却

1#精馏塔塔底馏出物从塔底抽出后进入 2#精馏塔底部，在 2#精馏塔和 2#再沸器内不断进行环流，连续运行，塔底工作压力为-99kPa，塔底温度保持在 110℃左右；塔中工作压力为-99kPa，塔中温度保持在 100℃左右；塔顶工作压力为-99kPa，塔顶温度保持在 100℃左右；2#再沸器采用蒸汽进行加热；使物料中有效成分以气态方式，塔顶馏出物先经过 32℃冷却水进行冷凝，再经过 7℃冷冻水进行冷却，经过 2#冷凝器冷凝以及 2#冷却器冷却后分离，得到合格的半成品送至对应的半成品储罐；不凝气体被真空泵抽至尾气吸收塔吸收后达标排放。塔底馏出重组分为精馏残液，经精馏塔浓缩后排放至精馏残液罐，委外处理。

3.5.2 异丙醇废液处理工艺流程

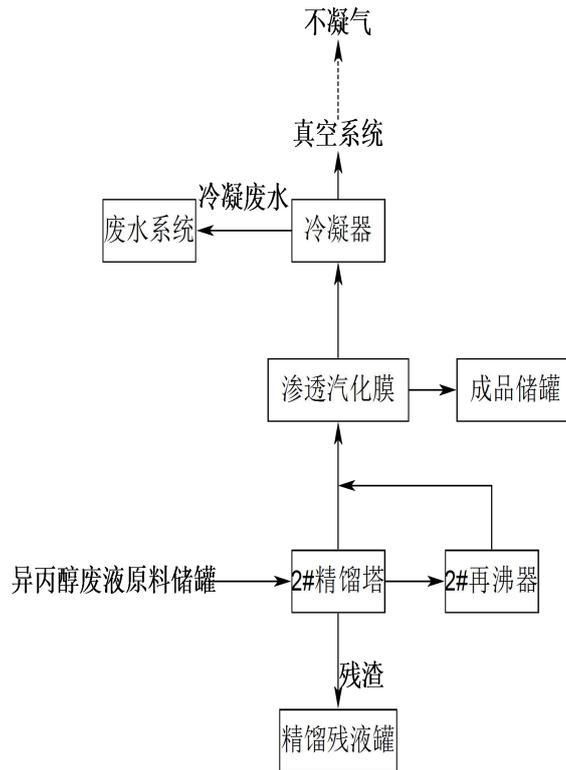


图 3.5-2 异丙醇废液工艺流程及产污环节图

工艺简述:

项目资源化生产线 A 处理的异丙醇废液——异丙醇废液，回收处理后的异丙醇成品可以达到《工业用异丙醇标准》（GB/T7814-2017）中I型中 E1 级指标和企业生产质量标准。

①2#精馏

将原料罐中的有机废液经进料泵打入 2#精馏塔中部，有机废液在 2#精馏塔和配套的 2#再沸器内不断进行环流，连续运行，塔底、塔中、塔顶工作压力均为 150kPa，塔底温度保持在 110°C 左右。2#再沸器采用蒸汽进行加热，塔底馏出重组分为精馏残液，塔顶蒸发物进入下一道工序。

②渗透汽化膜提纯

2#精馏塔塔顶蒸发物采用渗透汽化膜处理，渗透汽化膜是一类具有规则孔道结构的无机膜材料，主要成分为硅铝酸盐，具有高的渗透通量、高的水选择性和稳定性，成为新一代有机溶剂透水膜材料。渗透汽化膜脱水技术在组分蒸汽分压差的推动下，利用组分在膜孔道的溶解（吸附）-扩散速率的不同和分子大小差别，实现组分间的分离，不受分离体系汽液平衡的限制、单级分离效

率高，特别适合恒沸、近沸混合物的分离。

来自 2#精馏塔塔顶的异丙醇蒸汽经过管道输送至渗透汽化膜脱水，脱水后产出 99%合格异丙醇和废水，合格的异丙醇产品送至罐区三异丙醇产品罐，废水去废水处理。膜分离机组由多个膜组件串联构成，原料中的水分和少量有机溶剂经膜组件由膜上游侧渗透至膜下游侧，膜上游侧最后一级得到成品。膜下游侧采用抽真空加冷凝的方式以形成膜上下游两侧组分的蒸汽分压差。渗透液蒸汽在真空机组抽吸下进入冷凝器，冷凝器采用的 7°C冷却水进行冷凝，冷凝后的渗透液送去废水处理。不凝气体被真空泵抽至尾气吸收塔吸收后达标排放。

3.6 项目变动情况

根据前文分析，项目实际建设与环评中内容，经对比变动情况统计见下表。

表 3.6-1 项目变动情况识别一览表

项目	判断依据	环评及批复内容	实际建设内容	变动情况及原因	是否属于重大变动
性质	1.建设项目开发、使用功能发生变化的。	新建，C3985 电子专用材料制造、N7724 危险废物治理	新建，C3985 电子专用材料制造、N7724 危险废物治理	无变化	否
规模	2.生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。	一期设计能力：年产 6.24 万吨电子专用材料（包含：剥离液 1.5 万吨、蚀刻液 4.01 万吨、显影液 500 吨、清洗液 1800 吨、电子级异丙醇 5000 吨），年资源化处理废液 2 万吨（包含：剥离液废液 1.1 万吨，稀释液废液 0.5 万吨，异丙醇废液 0.4 万吨）	本次验收：项目设置 1 条资源化生产线 A 处理 1 万吨剥离液废液和 0.4 万吨异丙醇废液，单条线生产、处置或储存能力增大 27.3%，不超过 30%	产能减少	否
	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。	废水不涉及第一类污染物	废水不涉及第一类污染物	无变化	否
	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	一期设计能力：年产 6.24 万吨电子专用材料（包含：剥离液 1.5 万吨、蚀刻液 4.01 万吨、显影液 500 吨、清洗液 1800 吨、电子级异丙醇 5000 吨），年资源化处理废液 2 万吨（包含：剥离液废液 1.1 万吨，稀释液废液 0.5 万吨，异丙醇废液 0.4 万吨）	本次验收：年资源化处理废液 1.4 万吨（其中处理剥离液废液 1 万吨，异丙醇废液 0.4 万吨），生产、处置或储存能力均未增大	阶段性验收，资源化项目产能减小，主要产品为剥离液废液和异丙醇废液	否

	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。				
地点	5.项目重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境敏感程度增加或环境防护距离变化且新增敏感点。	合肥市新站区项王西路与通宝路交叉口东北角地块	合肥市新站区项王西路与通宝路交叉口东北角地块	无变化	否
生产工艺	6.新增产品品种或生产工艺（含主要生产装置、设备及主要配套设施）、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（以低毒、低挥发性的除外）；（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）废水中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。	本次变更不新增产品品种，产品品种减少；不涉及生产工艺变化，主要原辅材料减少。且对资源化设备废气处理设施进行调整。	（1）本次变动不新增污染物种类； （2）本项目不涉及废水中第一类污染物	无变化	否
	7.物料运输、装卸或贮存方式变化，导致大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。	本项目物料运输、装卸、贮存方式不变，涂装生产线采用密闭式微负压收集	物料运输、装卸、贮存方式不变。	无变化	否
环境保护措施	8.废气、废水污染防治措施变化，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	废水	项目食堂废水经隔油池预处理，汇同生活污水经化粪池预处理，资源化生产线工艺废水、实验室废水、设备及包装桶清洗废水、地面保洁废水、废气吸收装	项目餐厅废水经隔油池预处理，生活污水经化粪池预处理；处理后的餐厅废水、生活污水同资源化生产线工艺废水、实验室废水、地面保洁废水、	根据非重大变动分析报告，阶段性验收的资源

<p>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。</p> <p>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。</p> <p>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);主要排放口排气管高度降低10%及以上的。</p> <p>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。</p> <p>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。</p>		<p>置废水和初期雨水经厂区污水处理站(处理能力160t/d,处理工艺:“废水收集池+强氧化工艺+MAP一体化系统+综合调节池+EGSB+A/O+A/O+MBR+MAP一体化系统”)预处理,汇同超纯水制备浓水、超纯水制备反冲洗水、锅炉排水、锅炉软化处理废水以及循环冷却系统排水进入市政污水管网,经蔡田铺污水处理厂处理后,排放进板桥河。</p>	<p>废气吸收装置废水和初期雨水经厂区污水处理站(处理能力150t/d,处理工艺:“废水收集池+强氧化工艺+MAP一体化系统+综合调节池+EGSB+A/O+A/O+MBR+MAP一体化系统”)预处理,汇同超纯水制备浓水、超纯水制备反冲洗水、锅炉排水、锅炉软化处理废水以及循环冷却系统排水进入市政污水管网,经蔡田铺污水处理厂处理后,排放进板桥河。</p>	<p>化项目产能减少,生产废水减少,污水处理站处理能力减小至150t/d。</p>	
	<p>废气</p>	<p>(1)粉料投料工序产生的粉尘:经配料设备的排气口通过集气罩+管道引至动力中心楼顶,经1套“布袋除尘器”处理后高于楼顶2m排放(DA001,15m高排气筒);</p> <p>(2)剥离液和清洗液预混、混合、灌装等工序产生的挥发性废气,包装桶堆放区以及包装桶清洗有机废气,有机原料及成品储罐有机废气,危废库产生的有机废气:经预混釜和混配釜的排气口排出,通过管道引至动力中心楼顶,经1套“二级活性炭吸附装置”处理后高于楼顶2m排放(DA002,15m高排气筒);</p> <p>(3)蚀刻液A的非甲烷总烃、蚀刻液</p>	<p>(1)资源化生产线产生的不凝尾气(以非甲烷总烃计)及真空泵废气:不凝尾气经真空系统排出,同真空泵废气,经1套“水喷淋塔+除湿装置+一级活性炭吸附装置+二级活性炭吸附装置”处理后通过排气筒排放(DA005,15m高排气筒);</p> <p>(2)天然气燃烧废气:经低氮燃烧器处理后,由15m高排气筒排放(DA006)。</p>	<p>本次验收两套环保设备,其余均已验收</p>	<p>否</p>

	<p>13.事故废水暂存能力或拦截设施变化，导致环境风险防范能力弱化或降低的。</p>	<p>B~E混配过程中产生的酸性废气：通过管道引至动力中心楼顶，经1套“碱液吸收塔”处理后高于楼顶2m排放（DA003，15m高排气筒）；</p> <p>（4）显影液混配过程中产生的碱性气体：经混配釜的排气口排出，通过管道引至动力中心楼顶，经1套“水喷淋”处理后高于楼顶2m排放（DA004，15m高排气筒）；</p> <p>（5）电子级异丙醇生产线、资源化生产线A、B产生的不凝尾气（以非甲烷总烃计）及真空泵废气：不凝尾气经真空系统排出，同真空泵废气，经1套“水喷淋塔+除湿装置+一级活性炭吸附装置+二级活性炭吸附装置”处理后通过排气筒排放（DA005，15m高排气筒）；</p> <p>（6）天然气燃烧废气：经低氮燃烧器处理后，由15m高排气筒排放（DA006）；</p> <p>（7）实验室产生的有机废气：经集气罩收集后，由1套“二级活性炭吸附装置”处理后高于楼顶排放（DA007，15m高排气筒）；</p> <p>（8）污水处理站恶臭气体：污水收集池封闭设计、加盖，配套废气收集系统，污水处理站产生的恶臭气体经活性炭吸</p>			
--	---	---	--	--	--

		<p>附塔处理后，由15m高排气筒排放（DA008）；</p> <p>（9）食堂油烟：项目食堂油烟经油烟净化处理后排放。</p>			
	噪声	<p>优先选用低噪声设备，公辅设备置于单独设备房，墙体采用吸声材料，风机出口安装消声器，厂房隔声、设备减振、合理布局等措施</p>	<p>优先选用低噪声设备，公辅设备置于单独设备房，墙体采用吸声材料，风机出口安装消声器，厂房隔声、设备减振、合理布局等措施</p>	无变化	否
	固体废物	<p>厂内建设危废库1座，占地面积100m²，配套防风、防雨、防晒、防渗、导流沟、集液池、废气收集及处理等二次污染防治措施。危险废物在厂内暂存后委托有资质单位进行处置；生活垃圾采用袋装化集中收集，交由环卫部门集中处置。</p>	<p>厂内建设危废库1座，占地面积约100m²，配套防风、防雨、防晒、防渗、导流沟、集液池、废气收集及处理等二次污染防治措施。危险废物在厂内暂存后委托安徽省创美环保科技有限公司进行处置；生活垃圾采用袋装化集中收集，交由环卫部门集中处置。</p>	无变化	否
	土壤和地下水	<p>生产车间、甲类仓库、丙类仓库、罐区、污水处理站、事故池、消防水池、初期雨水池等为重点防渗区，重点防渗区防渗要求为等效粘土防水层 Mb≥6.0m，K≤1.0×10⁻⁷cm/s；</p> <p>综合楼中实验室、动力中心、控制室为一般防渗区，一般防渗区防渗要求为等效粘土防水层 Mb≥1.5m，K≤1.0×10⁻⁷cm/s，简单防渗区防渗要求为一般地面</p>	<p>生产车间、甲类仓库、丙类仓库、罐区、污水处理站、事故池、消防水池、初期雨水池等进行重点防渗；综合楼中实验室、动力中心、控制室进行一般防渗区；其他区域进行一般地面硬化。</p>	无变化	否

			<p>硬化； 办公室、锅炉房、门卫室等为简单防渗区，简单防渗区要求一般地面硬化。</p>			
	环境风险	<p>分区防渗；生产区、物料贮存区配套视频监控、有毒有害气体报警设备、火灾自动报警系统（感烟探头）及火灾手动按钮、自动切断等事故应急处置装置；配足灭火器等应急物资；1#丙类罐区设置 45.3m×21.1m×1m 的围堰，2#甲类罐区设置 43m×20m×1m 的围堰，3#甲类罐区设置 25.6m×21.2m×1m 的围堰，罐区配套设置消防灭火系统；设置 1 个 1100m³ 事故应急池，1 个 600m³ 初期雨水池、1 个 1000m³ 的消防池，并设置初期雨水截断措施。</p>	<p>分区防渗；生产区、物料贮存区配套视频监控、有毒有害气体报警设备、火灾自动报警系统（感烟探头）及火灾手动按钮、自动切断等事故应急处置装置；配足灭火器等应急物资；1#丙类罐区设置 46.1m×21.8m×1m 的围堰，2#甲类罐区设置 43.2m×20.8m×1m 的围堰，3#甲类罐区设置 26.5m×21.9m×1m 的围堰，罐区配套设置消防灭火系统；设置 1 个有效容积约 1360m³ 应急事故池（水池尺寸 28.2×12.6×5.0m，有效水深 3.8m），1 个有效容积约 600m³ 初期雨水池（水池尺寸 28.7×11.15×6.4m，有效水深 1.9m）、1 个 1000m³ 的消防池，并设置初期雨水截断措施。</p>	<p>应急事故池有效容积大于环评批复要求</p>	<p>否</p>	

根据生态环境部印发《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）中内容可知，本项目环评建设内容与实际建设内容对比可知，本项目环评建设内容与实际建设内容情况基本相符，根据上表内容可知，本项目无重大变动情况。

四、环境保护设施

4.1 污染物治理设施

根据该工程项目环境影响报告书以及生产建设现场的核查，确定本工程建成投入生产后，主要污染物有废水、废气、噪声和固体废物等。为减少项目建设对环境的影响，建设单位采取了针对性的污染防治措施，具体详述如下：

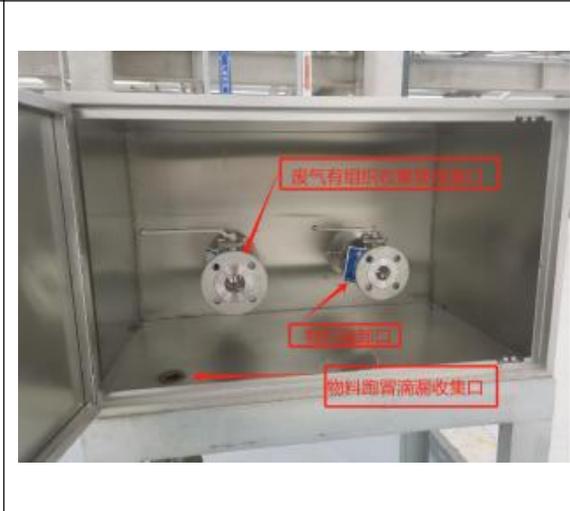
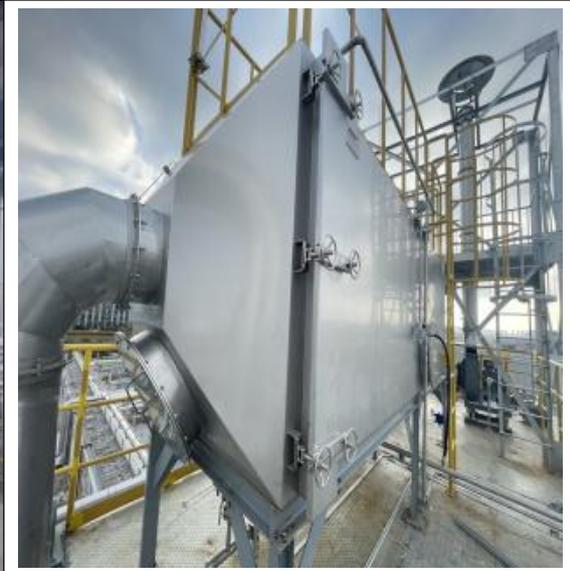
4.1.1 废气

本次阶段性验收废气主要为资源化生产线产生的不凝气及真空泵废气、锅炉天然气燃烧废气。

（1）资源化生产线产生的不凝气和真空泵废气：经过水喷淋+除湿装置+一级活性炭装置+二级活性炭装置处理，再经过 15m 高排气筒（DA005）排放。废气采用管道收集，设计风机风量为 18000m³/h，活性炭箱尺寸为：长 5.28m×宽 1.4m×高 3.6m 一级、二级活性炭箱分别可容纳 450kg 活性炭，定期更换。

（2）锅炉天然气燃烧废气：采用超低氮燃气冷凝蒸汽锅炉，天然气燃烧废气经低氮燃烧器处理后由 15m 高排气筒（DA006）排放。设计风机风量为 3500m³/h。



	
<p>液氮气化装置</p>	<p>液氮储罐</p>
	
<p>装车柜外、内部结构（采用专用接管，装车柜内部接头与槽车连接）</p>	
 <p>安徽省，合肥市 2024年11月25日 16:00</p>	
<p>资源化水喷淋</p>	<p>资源化活性炭吸附装置</p>

	 <p>安徽省·合肥市·2025年2月11日 09:55</p>
<p>资源化15m高排气筒</p>	<p>资源化废气监测平台</p>
 <p>力聚 超低氮燃气冷凝蒸汽锅炉</p>	
<p>超低氮燃气冷凝蒸汽锅炉</p>	<p>锅炉房</p>
	
<p>锅炉15m高排气筒</p>	

4.1.2 废水

本项目采取雨污分流制。废水采取分类收集、分质处理。生活废水经化粪池预处理；项目资源化生产线废水排至对应的集水池后进调节池；地面保洁废水、设备及包装桶清洗废水、资源化生产线工艺废水、废气吸收装置废水以及实验室废水排入集水池后进入调节池；初期雨水进入初期雨水收集池，分批管道输至厂区污水处理站综合调节池。上述废水分质分股经厂区自建废水处理站（处理能力：150t/d；处理工艺：“废水收集池+强氧化工艺+MAP一体化系统+综合调节池+EGSB+A/O+A/O+MBR+MAP一体化系统”）预处理达标后排至清水池；上述预处理后的废水汇同超纯水制备浓水、反冲洗废水、锅炉排污水及软化处理废水进入市政污水管网，排放满足《电子工业水污染物排放标准》（GB 39731-2020）表1中间接排放标准和《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表4中三级标准，并达到蔡田铺污水处理厂接管要求；经蔡田铺污水处理厂处理达到《巢湖流域城镇污水处理厂和工业行业主要水污染物排放限值》（DB 34/2710-2016）表2中相关标准和《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB 18918-2002）一级A标准后排入板桥河。





预酸化池



芬顿一体化装置



1#MAP一体化



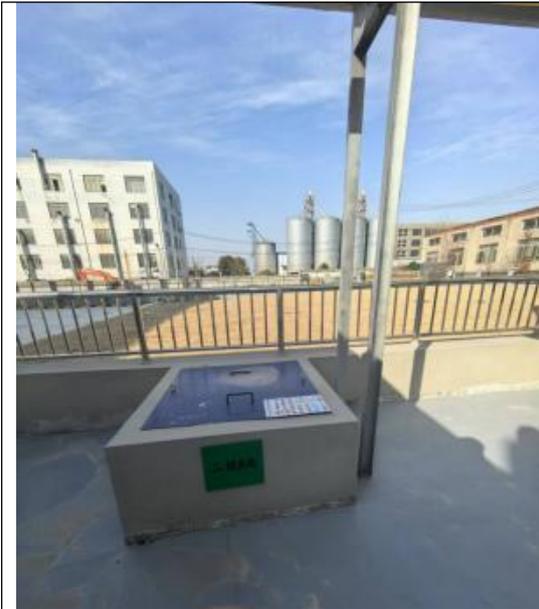
2#MAP一体化



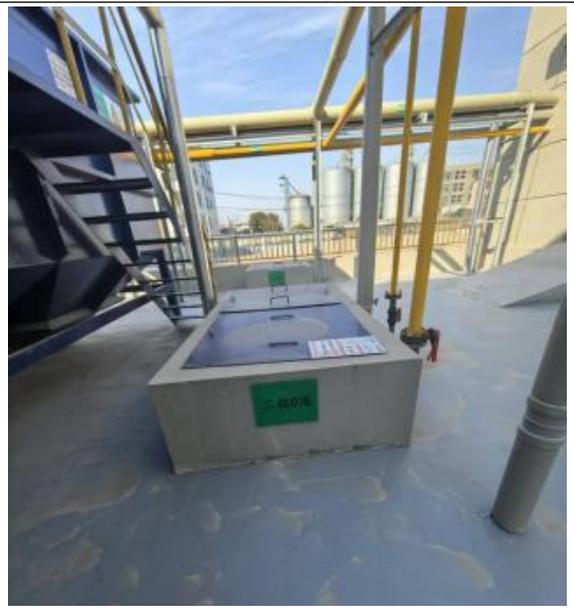
一级A池



一级O池



二级A池



二级O池



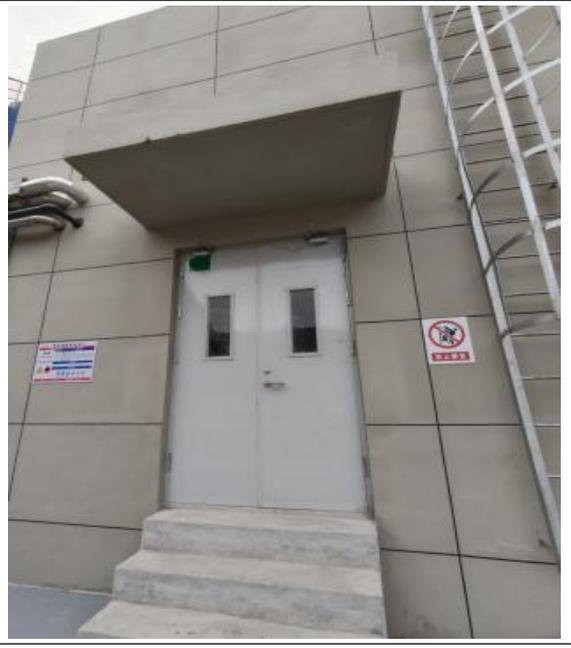
MBR池



清水池



EGSB



脱水机房



污泥脱水机



污泥池



中控室



风机房



加药间	
	
液位计	
	
巴歇尔槽	污水总排口

4.1.3 噪声

项目生产过程中，主要噪声源主要为泵类、风机及其他配套设施等。通过优先选用低噪声设备，公辅设备置于单独设备房，墙体采用吸声材料，风机出口安装消声器，厂房隔声、设备减振、合理布局等措施。

4.1.4 固体废物

本项目产生的固体废物有生活垃圾、超纯水制备系统产生的固废（包括活性炭、废离子交换树脂、废过滤器、废反渗透膜等）、废包装材料、废气处

理废活性炭、实验室废物、检验废液、废机油/润滑油、精馏残液及污水处理站产生的污泥等。

其中精馏残液、破损的废原料桶、废编织袋、废气处理过程中的废活性炭、实验室废物、检测废液、废机油/润滑油、污水处理站产生的污泥属于危险废物，暂存于厂内危废库内，委托安徽省创美环保科技有限公司处置。

完整的废原料桶由原供应商回收利用；超纯水制备系统产生的固废由物资公司回收利用；生活垃圾交由环卫部门统一清运。

表 4.1-1 危险废物产生及处置情况一览表

序号	固体废物名称	物理性状	危废类别	危废代码	贮存方式	利用或处置方式
1	废包装材料	固态	HW49	900-041-49	暂存于危废暂存区	废机油/润滑油交由有资质单位处置，其他交由安徽省创美环保科技有限公司处置
2	废气处理过程中的废活性炭	固态	HW49	900-039-49	袋装暂存于危废暂存区	
3	实验室废物	液态	HW49	900-047-49	桶装暂存于危废暂存区	
4	检测废液	液态	HW49	900-047-49	桶装暂存于危废暂存区	
5	废机油/润滑油	液态	HW08	900-217-08	桶装暂存于危废暂存区	
6	污水处理站产生的污泥	半固态	HW49	772-006-49	桶装暂存于危废暂存区	
7	精馏残液	液态	HW11	900-013-11	储罐暂存于罐区	



	
<p>危废暂存库外部抬高门槛</p>	

4.2 其他环境保护设施

4.2.1 环境风险防范设施

(1) 1#丙类罐区设置 46.1m×21.8m×1m 的围堰，2#甲类罐区设置 43.2m×20.8m×1m 的围堰，3#甲类罐区设置 26.5m×21.9m×1m 的围堰，罐区配套设置消防灭火系统；

(2) 厂区设置 1 个有效容积约 1360m³ 应急事故池（水池尺寸 28.2×12.6×5.0m，有效水深 3.8m），1 个有效容积约 600m³ 初期雨水池（水池尺寸 28.7×11.15×6.4m，有效水深 1.9m）、1 个 1000m³ 的消防池，并设置初期雨水截断措施，雨水切换阀位于污水处理站处；

(3) 项目共设置 3 座地下水监控井，其位置及作用分别见下表。

表 4.2-1 地下水监控井信息一览表

编号	监测点位置	监测井类型
1#	厂区上游（厂界外西北侧）	上游背景监测井
2#	厂区内下游（厂区污水处理站东北侧）	厂区内下游污染监测井
3#	厂区下游（厂区内靠围墙东南侧）	下游污染监测井



图 4.2-1 地下水监测井布置图

(4) 生产区、物料贮存区配套视频监控、有毒有害气体报警设备、火灾自动报警系统（感烟探头）及火灾手动按钮、自动切断等事故应急处置装置；

表 4.2-2 可燃气体检测报警器位置一览表

可燃气体检测报警器位置	数量
全厂室外	2
2#罐区	3
2#罐区	11
甲类厂房	3
甲类仓库	10
锅炉房	8
动力中心	1
控制室	1
合计	39

(5) 本项目厂界周边 100 米环境防护距离内未建设居民住宅、医院、学校等环境敏感建筑。



图 4.2-2 项目环境防护距离包络线图

(6) 分区防渗措施

为了尽量减轻对地下水的污染，本项目对厂区内各单元进行分区防渗处理。其中，重点防渗区有生产车间、甲类仓库、丙类仓库、罐区、污水处理站、事故池、消防水池、初期雨水池，采取相应的污染预防措施，确保重点防渗区等效黏土防渗层 $Mb \geq 6m$ ，渗透系数 $K \leq 10^{-7}cm/s$ 。

表4.2-3 本项目污染防治分区情况表

序号	已建构筑物名称	防渗工程	防渗效果
1	甲类厂房、甲类框架、丙类厂房、甲类仓库、危废库、丙类仓库	素土夯实+铺设长丝无纺土工布+2mm厚高密度聚乙烯防渗层（渗透系数 $\leq 10^{-10}cm/s$ ）+铺设长丝无纺土工布+100mm厚C20混凝土垫层+30cm厚C40抗渗混凝土（抗渗等级P8，渗透系数 $\leq 10^{-8}cm/s$ ）+40mm厚C30细石混凝土+环氧底漆+4mm厚耐腐蚀水性环氧砂浆+1mm厚水性环氧砂浆涂料。	等效黏土防渗层 $Mb \geq 6m$ ，渗透系数 $K \leq 10^{-7}cm/s$

2	消防水池、事故水池、初期雨水池	<p>水池底板：素土夯实+100mm厚C20混凝土垫层+2mm厚水泥基渗透结晶型防水涂料（渗透系数$\leq 10^{-10}$cm/s）+1.5mm预铺反粘高分子防水卷材（TPO）+防水钢筋混凝土底板（抗渗等级P8，渗透系数$\leq 10^{-8}$cm/s）+1.5mm水泥基渗透结晶型防水涂料+20mm厚WP15水泥砂浆。</p> <p>水池顶板：20厚WP 15水泥砂浆+防水钢筋混凝土顶板（抗渗等级P8，渗透系数$\leq 10^{-8}$cm/s）+20mm厚WP 15水泥砂浆找平层+2mm厚水泥基渗透结晶型防水涂料+4mm厚ARC改性沥青耐根刺穿防水卷材+25mm高凹凸塑料排（蓄）水层+150~200g/m²无纺布过滤层+600mm厚种植土+种植层。</p>	
3	污水池	<p>废水池底板：素土夯实+100mm厚C20素混凝土垫层+2厚水泥基渗透结晶型防水涂料+1.5mm预铺反粘高分子防水卷材（TPO）+20mm厚WP15水泥砂浆+防水钢筋混凝土底板（抗渗等级P8，渗透系数$\leq 10^{-8}$cm/s）+1.5mm厚水泥基渗透结晶型防水涂料（I型）+2mm厚环氧玻璃钢二布三油+5mm厚环氧砂浆。</p> <p>废水池侧墙注：5厚环氧砂浆+2mm厚环氧玻璃钢二布三油+1.5mm厚聚脲防水涂料（I型）+防水钢筋混凝土外墙（抗渗等级P8，渗透系数$\leq 10^{-8}$cm/s）+1.5mm预铺反粘高分子防水卷材（TPO）+2mm厚水泥基渗透结晶型防水涂料+50mm厚挤塑聚苯板保护层+2:8灰土回填分层夯实。</p>	
4	罐区	<p>地面和围堰墙面：100mm厚C20混凝土垫层（抗渗等级P8，渗透系数$\leq 10^{-8}$cm/s）+40cm厚C40细石混凝土（抗渗等级P6，渗透系数$\leq 10^{-8}$cm/s）+环氧底漆+4mm厚耐腐蚀水性环氧砂浆+1mm厚水性环氧砂浆涂料。</p>	
5	实验室	<p>位于2楼，钢筋混凝土楼地面板+1.6mm厚水性环氧底漆（渗透系数$\leq 10^{-7}$cm/s）。</p>	等效黏土防渗层Mb ≥ 1.5 m，
6	动力中心	<p>100mm厚C15混凝土垫层+300mm厚C35底板（周边筏板向下加厚600mm，抗渗等级P8，渗透系数$\leq 10^{-8}$cm/s）。</p>	K $\leq 1 \times 10^{-7}$ cm/s，或参照GB18599执行
7	锅炉房	<p>素土夯实+铺设长丝无纺土工布+2mm厚高密度聚乙烯防渗层（渗透系数$\leq 10^{-10}$cm/s）+铺设长丝无纺土工布+300mm厚1:2压实砂石+100mm厚C20混凝土垫层+20mm厚1:2水泥砂浆+200mm厚C30混凝土。</p>	一般地面硬化

8	综合楼、 门卫室等	素土夯实+20mm厚1:2水泥砂浆+100mm厚C20混凝土垫层+0.4mm厚PE膜（搭接宽度400mm）+20mm厚1:2水泥砂浆+120mm厚C30混凝土。
---	--------------	--

(7) 突发环境事件应急预案已在合肥市新站高新技术产业开发区生态环境分局备案（编号：340163-2024-045-M）；

(8) 设置专职或兼职环保人员，负责日常环保安全，定期检查环保管理和环境监测工作。

4.2.2 规范化排污口、监测设施及在线建设装置

本项目属于排污许可重点管理，于2024年11月8日首次申领一期电子专用材料部分排污许可证，许可证编号：91340100MA8PEK8R70001V；2025年4月30日重新申请一期排污许可证，补充资源化生产线；2025年6月10日变更排污许可，许可证编号不变。厂区规范设置废气排污口，设置规范监测点位（平台）。厂区废水总排口处设置流量、pH、化学需氧量、氨氮在线监测系统，2025年6月16日水质在线监测设备验收完成，并与环保监控平台联网，实时上传监测数据。

4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况

4.3.1 环保设施投资

项目本次验收部分实际环保投资额为45万元，其他部分均已验收，一期环保设施投资见表4.3-1。

表 4.3-1 项目资源化环保投资一览表

序号	类别	污染源	治理措施	环保投资/万元	
				环评	实际
1	废气治理	资源化生产线生产工序	1套“水喷淋塔+除湿+一级活性炭+二级活性炭”装置，通过1根排气筒排放（15m，内径0.6m，18000m ³ /h）	40	40
		天然气锅炉	低氮燃烧器，通过1根排气筒排放（15m，内径0.3m，3500m ³ /h）	5	5
合计				45	45

4.3.2 环保设施“三同时”落实情况

本项目环评报告及批复环保设施与实际建设情况如下表所示。

表 4.3-2 环评批复落实情况

序号	环评批复要求	实际建设情况	落实情况
----	--------	--------	------

1	<p>项目拟建于合肥新站高新技术产业开发区项王西路与通宝路交口东北角地块。项目一期建设3条剥离液生产线、6条蚀刻液生产线、1条显影液生产线、3条清洗液生产线、1条电子级异丙醇生产线以及2条资源化生产线，建成投产后可形成年产6.24万吨电子专用材料、年资源化处理废液2万吨的生产能力；项目二期建设2条剥离液生产线，4条蚀刻液生产线、1条显影液生产线、3条清洗液生产线以及1条资源化生产线，建成投产后可形成年产2.7万吨电子专用材料、年资源化处理废液1.5万吨的生产能力。项目总投资30000万元，其中环保投资621万元。</p>	<p>项目位于合肥新站高新技术产业开发区项王西路与通宝路交口东北角地块。目前一期验收1条资源化生产线，年资源化处理废液1.4万吨（其中处理剥离液废液1万吨，异丙醇废液0.4万吨），其他配套工程均已建设，阶段性验收项目目前实际投资3000万元，其中环保投资45万元</p>	<p>阶段性验收</p>
2	<p>四、项目建设及运营过程中应重点做好以下工作：（一）落实水环境保护措施。项目资源化生产线工艺废水、实验室废水、设备及包装桶清洗废水、地面保洁废水、废气吸收装置废水和初期雨水经厂区污水处理站处理后，汇同超纯水制备浓水、超纯水制备反冲洗水、锅炉排污水、软化处理废水、循环冷却系统排水及生活污水接入蔡田铺污水处理厂深度处理；待化工集中区污水处理厂建成运行后，项目废水接入化工集中区污水处理厂深度处理。</p>	<p>项目餐厅废水经隔油池预处理，生活污水经化粪池预处理；处理后的餐厅废水、生活污水同资源化生产线工艺废水、实验室废水、地面保洁废水、废气吸收装置废水和初期雨水经厂区污水处理站（处理能力150t/d，处理工艺：“废水收集池+强氧化工艺+MAP一体化系统+综合调节池+EGSB+A/O+A/O+MBR+MAP一体化系统”）预处理，汇同超纯水制备浓水、超纯水制备反冲洗水、锅炉排水、锅炉软化处理废水以及循环冷却系统排水进入市政污水管网，经蔡田铺污水处理厂处理后，排放进板桥河。</p>	<p>已落实</p>
3	<p>（二）落实大气环境保护措施。投料粉尘采用布袋除尘器处理；剥离液、清洗液生产废气、包装桶堆放、清洗废气、罐区废气、实验室废气、危废暂存库废气等采用二级活性炭吸附装置处理；蚀刻液生产废气采用碱液吸收塔处理；显影液生产废气采用水喷淋装置处理；电子级异丙醇生产线、资源化生产线不凝尾气采用“水喷淋塔+除湿装置+一级活性炭吸附装置+二级活性炭吸附装置”处理；污水处理站废气采用活性炭吸附装置处理；天然气锅炉采用低氮燃烧技术。工艺废气排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2标准；氨、硫化氢、臭气浓度排放执行《恶臭污染物排放标准》</p>	<p>（1）资源化生产线产生的不凝尾气（以非甲烷总烃计）及真空泵废气：不凝尾气经真空系统排出，同真空泵废气，经1套“水喷淋塔+除湿装置+一级活性炭吸附装置+二级活性炭吸附装置”处理后通过排气筒排放（DA005，15m高排气筒）； （2）天然气燃烧废气：经低氮燃烧器处理后，由15m高排气筒排放（DA006）。</p>	<p>本次验收两套环保设备，其余均已验收</p>

	<p>(GB14554-93)；天然气燃烧废气执行《锅炉大气污染物排放标准》(GB13271-2014)及《关于印发<合肥市燃气锅炉(设施)低氮改造实施方案>的通知》(合达办(2019)13号)的相关要求；厂区内挥发性有机物无组织排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)中表A.1规定的特别排放限值。处理设施的处理能力、效率应满足需要，排气筒高度须符合国家有关要求。按《报告书》要求，项目设置100米环境保护距离。</p>		
4	<p>(三)落实噪声污染防治措施。选用低噪声设备，合理布局高噪声设备，并采取有效降噪、减振措施，确保厂界噪声达标。营运期厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准。</p>	<p>已按《报告表》提出的噪声污染防治执行，项目选用低噪声设备，对噪声源采取合理布局、并采取减振、隔声等措施，确保厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表1中3类区标准要求。</p>	已落实
5	<p>(四)落实固体废弃物收集、处置和综合利用措施。危险废物委托有资质单位安全处置，其收集、贮存和转移应严格执行危险废物管理有关规定。一般工业固废应按规定处置。</p>	<p>已与安徽省创美环保科技有限公司签订了处置意向协议，本项目固废堆存场所严格按照相关标准建设、运行和管理，收集、贮存和转移严格执行危险废物管理有关规定。</p>	已落实
6	<p>(五)应根据《报告书》意见，落实相应地下水和土壤防渗措施，避免对地下水和土壤造成影响。</p>	<p>已按要求针对危险废物贮存中心地面、裙角、集液井、导流沟等构筑物采取防渗措施，事故池依托茂腾公司已采取防渗措施，并在运行过程中加强巡检及设施危害，防止地下水污染。</p>	已落实
7	<p>(六)强化环境风险防范和应急措施。加强运营期各环节环境风险控制，按要求编制突发环境事件应急预案，报生态环境主管部门备案，并在运行中全面落实。</p>	<p>已制定突发事件环境风险应急预案及危废经营单位环境风险应急预案，并报新站区生态环境分局备案，备案号为：340163-2024-045-M</p>	已落实
8	<p>(七)应按照《报告书》意见，落实环境管理、环境监测等各项要求，认真做好环保设施运行记录和日常监测。应加强环保设施日常管理，确保污染物治理设施稳定运行，杜绝非正常工况发生。</p>	<p>有关本项目的其他环境影响减缓措施，按《报告表》相关要求落实。</p>	已落实
9	<p>(八)应按照《报告书》意见，落实施工期环境管理要求。落实施工期间各项环保措施，文明施工，减少和控制废水、扬尘、噪声等对环境的影响。</p>	<p>已落实施工期环境管理要求</p>	已落实
10	<p>(九)按照排污许可管理有关规</p>	<p>于2025年5月29日变更排污许</p>	已落实

	定，纳入排污许可管理的单位，应当在启动生产设施或者在实际排污之前申请或变更排污许可证。	可证，许可证编号 91340100MA8PEK8R70001V	
11	（十）有关本项目的其他环境影响减缓措施，按《报告书》相关要求 进行落实。	已落实	已落实
2	五、项目建设应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、同时投产使用的环保“三同时”制度。你单位应当按照环境信息公开有关规定，主动公开建设项目环境信息，接受社会监督。项目建成后，你单位应当按照竣工环境保护验收的有关规定，对配套建设的环境保护设施进行验收。	盛剑公司严格执行环保“三同时”制度，申请排污许可，正在按规定对配套建设的环境保护设施进行阶段性自主验收，编制验收监测报告并向社会公开，验收合格后方可投入使用。项目建设过程未发生重大变化，无需重新履行相关审批手续。	正在落实

五、环评主要结论和环评批复要求

5.1 环评报告书主要结论与建议

5.1.1 项目概况

- (1) 项目名称：电子专用材料研发制造及相关资源化项目；
- (2) 建设单位：合肥盛剑微电子有限公司；
- (3) 项目性质：新建；
- (4) 行业类别：C3985 电子专用材料制造、N7724 危险废物治理；
- (5) 项目地址：选址于合肥市新站区项王西路与通宝路交口东北角 1 号，厂区中心坐标（经度 117.315736390°，纬度 31.966589555°）；
- (6) 建设内容及规模：项目占地面积为 37242.01m²，约 55.863 亩，新建生产车间、仓库、综合楼、控制室、罐区、公用工程以及配套辅助工程，项目建成后可形成年产 8.94 万吨电子材料、资源化处理有机废液 3.5 万吨的处理能力。项目分两期，一期年产 6.24 万吨电子专用材料（包含：剥离液 1.5 万吨、蚀刻液 4.01 万吨、显影液 500 吨、清洗液 1800 吨、电子级异丙醇 5000 吨），年资源化处理废液 2 万吨（包含：剥离液废液 1.1 万吨，稀释液废液 0.5 万吨，异丙醇废液 0.4 万吨）；二期年产 2.7 万吨电子专用材料 5 万吨（包含：剥离液 1 万吨、蚀刻液 1.2 万吨、显影液 2000 吨、清洗液 3000 吨），年资源化处理废液 1.5 万吨（主要是 NMP 废液）；
- (7) 项目投资：总投资 30000 万元（其中一期投资 20000 万元，二期投资 10000 万元），其中环保投资 621 万元（其中一期环保投资 456 万元，二期环保投资 165 万元），占投资额的 2.07%（其中一期占投资额的 2.28%，二期占投资额的 1.65%）；
- (8) 劳动定员及工作制度：本项目劳动定员 65 人，年工作日 300 天，因项目装置为连续生产，年工作日 300 天，蚀刻液 A 生产线、资源化生产线生产人员生产实行四班三运转，每班 8 小时工作制；二期显影液生产线生产人员实行两班制，每班工作 8 工作制；其他生产人员实行一班制，每班工作 8 工作制。为满足每周 40 小时劳动时间要求，不同生产人员分别执行轮休制度。管理人员实行一班制，每周工作 5 天。

5.1.2 产业政策与相关规划相符性

- (1) 政策相符性

对照《产业结构调整指导目录（2019年本）》（2021修订），项目资源化回收制造属于“鼓励类”第四十三条“环境保护与资源节约综合利用”中第15条：“三废”综合利用与治理技术、装备和工程。

本项目属于电子专用材料制造[C3985]、危险废物治理[N7724]，根据《安徽省节能减排及应对气候变化工作领导小组关于印发安徽省“两高”项目管理名录（试行）的通知》（皖节能[2022]2号），本项目不属于“两高”项目。

对照《关于深入打好污染防治攻坚战的意见》、《关于印发2020年挥发性有机物治理攻坚方案》的通知（环大气[2020]33号）、《关于全面打造水清岸绿产业优美丽长江（安徽）经济带的实施意见（升级版）》（皖发[2021]19号）、《安徽省长江经济带发展负面清单实施细则（试行）》、《巢湖流域水污染防治条例》、《安徽省发展改革委安徽省经济和信息化厅 安徽省生态环境厅 关于印发巢湖流域禁止和限制的产业产品目录的通知》（皖发改环资[2021]6号）、《合肥市主导产业配套新材料和服务指导目录》、《重点行业挥发性有机物治理环境管理技术规范 第17部分：电子工业》、《强化危险废物监管和利用处置能力改革实施方案》（国办函[2021]47号）、《安徽省“十四五”生态环境保护规划》、《安徽省“十四五”危险废物工业固体废物污染防治规划》等文件可知，项目建设符合要求。

（2）规划相符性

本项目选址于合肥市新站区项王西路与通宝路交口东北角1号。根据《合肥新站高新技术产业开发区总体规划（2010~2030）环境影响报告书》及其审查意见、《合肥新站高新技术产业开发区平板显示及电子信息产业配套化工集中区总体发展规划（2020~2035）环境影响报告书》及其审查意见，合肥盛剑微电子有限公司用地性质为规划的工业用地，项目属于电子专用材料制造以及危险废物治理，符合化工集中区主导产业，项目建设符合相关规划要求。

（3）“三线一单”相符性

建设项目所在区域不涉及生态保护红线，本项目建设不突破区域环境质量底线、资源利用上线，不属于生态环境准入清单中的负面行业，符合“三线一单”要求。

5.1.3 环境质量现状

（1）大气环境现状评价：

根据合肥市生态环境局发布的《2021年合肥市环境质量状况公报》可知，合肥市属于达标区域。根据引用的监测结果，TSP满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中的二级标准；氨、硫化氢、丙酮、硫酸可满足《环境影响评价技术导则大气环境》（HJ2.2-2018）附录D其他污染物空气质量浓度参考限值要求；非甲烷总烃可满足《大气污染物综合排放标准详解》中的标准限值要求。

（2）水环境现状评价：地表水环境质量现状监测评价结果可知，监测期间，各水质断面、各监测因子均符合《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）相关标准要求。

（3）声环境现状评价：由项目区域声环境监测结果可以看出：目前项目所在厂区周边监测点昼、夜间声环境均满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）中3类功能区标准值要求。

（4）地下水环境现状评价：监测点位的监测因子在监测时期均满足《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）中Ⅲ类标准限值要求。

（5）土壤环境现状评价：项目所在地及周边工业用地监测点指标均小于《土壤环境质量 建设用地土壤污染风险管控标准》（试行）（GB36600-2018）中第二类用地风险筛选值标准要求。

5.1.4 环境影响分析结论

（1）地表水环境影响

本项目排水实行雨污分流，废水分质处理。项目废水主要包括生活废水、地面保洁废水、设备及包装桶清洗废水、资源化生产线工艺废水、废气吸收装置废水、实验室废水、超纯水制备浓水、反冲洗废水、锅炉排污水、软化处理废水及初期雨水。

项目生活废水经化粪池预处理；资源化生产线A、资源化生产线B、资源化生产线C废水排至对应的集水池后进调节池；地面保洁废水、设备及包装桶清洗废水、资源化生产线工艺废水、废气吸收装置废水以及实验室废水排入集水池后进入调节池；初期雨水进入初期雨水收集池，分批管道输至厂区污水处理站综合调节池。上述废水分质分股经厂区自建废水处理站（处理能力：160t/d；处理工艺：“废水收集池+强氧化工艺+MAP一体化系统+综合调节池+EGSB+A/O+A/O+MBR+MAP一体化系统”）预处理达标后排至清水池；上述

预处理后的废水汇同超纯水制备浓水、反冲洗废水、锅炉排污水及软化处理废水进入市政污水管网，排放满足《电子工业水污染物排放标准》（GB 39731-2020）表 1 中间接排放标准和《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表 4 中三级标准，并达到蔡田铺污水处理厂接管要求；经蔡田铺污水处理厂处理达到《巢湖流域城镇污水处理厂和工业行业主要水污染物排放限值》（DB 34/2710-2016）表 2 中相关标准和《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB 18918-2002）一级 A 标准后排入板桥河。

因此，本次评价认为，本项目建设对区域地表水环境造成的不利影响较小。

（2）环境空气影响

本项目有组织废气主要包括工艺废气、罐区废气、污水处理站废气、危废暂存库废气、实验室废气、包装桶清洗和堆放区废气以及天然气燃烧废气等。各股废气均经过相应的废气处理措施处理达标后由相应的排气筒排放。本项目无组织废气来源主要是生产车间、实验室无组织废气。无组织废气主要通过采取严格密封措施，防止无组织排放。

采取上述措施后，根据进一步预测模式进行预测，具体结果如下：

①根据《2021 年合肥市环境质量公报》，项目所在区域为达标区。

②评价范围内新增污染源正常排放下污染物浓度贡献值的最大浓度占标率为 PM₁₀，最大浓度占标率为 8.16% < 10%。

③根据合肥市生态环境局发布的《2021 年合肥市环境质量状况公报》，本项目所在区域为达标区，因此不会对区域环境质量造成影响。

④综合考虑本项目性质以及企业现有项目情况，本项目最终环境防护距离设置为厂界向外延伸 100m 范围。经现场勘测，本项目的 100m 防护距离范围内无居民区、学校、医院等空气敏感点，后期亦不得新建居民区、学校、医院等空气敏感点。

（3）噪声环境影响

预测结果表明，在采取相应的隔声降噪措施处理后，本项目新增设备对各向厂界的噪声贡献值较小，四周厂界噪声预测结果均能够满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准限值要求。

因此，本评价认为项目生产过程中的噪声对区域声环境造成影响较小。

（4）固废环境影响

本项目产生的固体废物有生活垃圾、超纯水制备系统产生的固废（包括废活性炭、废离子交换树脂、废过滤器、废反渗透膜等）、废包装材料（袋、桶等）、生产工艺废滤芯（含滤渣）、布袋除尘器收集的粉尘、废气处理废活性炭、精馏残液、回收桶清洗废液、实验室废物、检验废液、废分子筛（含滤渣）、废树脂柱（含滤渣）、废机油/润滑油及污水处理站产生的污泥等。

其中废包装材料（废原料桶、破损的废原料桶、废编织袋）、废滤芯（含滤渣）、除尘器收尘、废气处理过程中的废活性炭、精馏残液、回收桶清洗废液、实验室废物、检验废液、废分子筛（含滤渣）、废树脂柱（含滤渣）、废机油/润滑油、污水处理站产生的污泥属于危险废物，暂存于厂内危废暂存库内（精馏残液暂存于储罐），定期交由有资质单位处置，完整的废原料桶由原供应商回收利用；超纯水制备系统产生的固废由物资公司回收利用；生活垃圾交由环卫部门统一清运。

因此，本项目产生的固体不会对周围环境产生明显的不利影响。

（5）地下水环境影响

通过对废水处理设施、事故应急池渗漏事故的模拟预测结果可见，其影响范围主要集中在地下水径流的下游方向，污染物在地下水对流作用的影响下，污染中心区域向下游迁移，同时在弥散作用的影响下，污染物的范围向四周不断扩大，影响距离逐渐增大。渗漏事故发生后，渗漏区域污染物浓度逐渐降低。在预测的较长时间内（渗漏事故发生 20 年后），本项目超标污染羽最大运移距离范围内无地下水敏感点，在预测时间段内污染超标范围影响范围较小，不会对周围的环境保护目标造成不利影响。

本评价认为，在按分区防渗要求落实厂内不同区域的防渗措施；加强区域地下水监测的基础上，可以有效杜绝非正常事故的发生。项目实施对区域地下水环境造成的不利影响较小。

（6）环境风险影响

本项目可能造成的环境风险较小。风险防范措施、应急预案较为完善，生产过程中应加强监管和应急演练；本项目中物质可能产生的风险，通过采取环评中提出的补充防范措施和制定相应的应急预案，风险程度可以降到最低，达

到人群可以接受的水平。建设单位应按照相关要求编制应急预案送至当地生态环境部门备案。

（7）土壤环境影响

本项目排放的废气污染物在落地浓度极大值网格内土壤中的累积最大预测值均符合《土壤环境质量 建设用地土壤污染风险管控标准（试行）》

（GB36600-2018）风险筛选值要求。通过预测分析表明，废气污染物经沉降后土壤中的浓度均小于环境标准，沉降后对周边环境影响较小。

正常情况下，通过对厂内不同区域采取防渗处理后，厂内废水流动、衔接、输送等已达到标准要求，废水污染物不会规模性渗入土壤。经预测可知，事故工况下，本项目污水处理设施防渗老化或者失效造成泄漏下渗将会对土壤造成垂直入渗影响。因此企业需要及时监控并发现废水泄漏情况，及时修复，可保证废水对厂区内土壤环境的影响可控。

5.1.5 环境保护措施

（1）废水

项目废水主要包括生活废水、地面保洁废水、设备及包装桶清洗废水、资源化生产线工艺废水、废气吸收装置废水、实验室废水、超纯水制备浓水、反冲洗废水、锅炉排污水、软化处理废水及初期雨水。

项目生活废水经化粪池预处理；资源化生产线 A、资源化生产线 B、资源化生产线 C 废水排至对应的集水池后进调节池；地面保洁废水、设备及包装桶清洗废水、资源化生产线工艺废水、废气吸收装置废水以及实验室废水排入集水池后进入调节池；初期雨水进入初期雨水收集池，分批管道输至厂区污水处理站综合调节池。上述废水分质分股经厂区自建废水处理站（处理能力：160t/d；处理工艺：“废水收集池+强氧化工艺+MAP 一体化系统+综合调节池+EGSB+A/O+A/O+MBR+MAP 一体化系统”）预处理达标后排至清水池；上述预处理后的废水汇同超纯水制备浓水、反冲洗废水、锅炉排污水及软化处理废水进入市政污水管网，排放满足《电子工业水污染物排放标准》（GB 39731-2020）表 1 中间接排放标准和《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表 4 中三级标准，并达到蔡田铺污水处理厂接管要求；经蔡田铺污水处理厂处理达到《巢湖流域城镇污水处理厂和工业行业主要水污染物排放限值》（DB 34/2710-

2016）表 2 中相关标准和《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB 18918-2002）一级 A 标准后排入板桥河。

（1）废气

本项目有组织废气主要包括工艺废气、罐区废气、污水处理站废气、危废暂存库废气、实验室废气、包装桶清洗和堆放区废气以及天然气燃烧废气。无组织废气来源主要是生产车间、实验室无组织废气。

1) 一期

①粉料投料工序产生的粉尘：经配料设备的排气口通过集气罩+管道引至动力中心楼顶，经 1 套“布袋除尘器”处理后通过 DA001 排气筒（15m 高）排放；

②剥离液、清洗液预混、混合、灌装等工序产生的挥发性废气经预混釜和混配釜的排气口排出，同包装桶清洗及堆放、有机原料和成品储罐、危废库产生的挥发性有机废气，通过管道引至动力中心楼顶，经 1 套“二级活性炭吸附装置”处理后通过 DA002 排气筒（15m 高）排放；

③蚀刻液混配过程中产生的有机废气、酸性气体经混配釜的排气口排出，通过管道引至动力中心楼顶，经 1 套“碱液吸收塔”处理后通过 DA003 排气筒（15m 高）排放；

④显影液混配过程中产生的碱性气体经混配釜的排气口排出，通过管道引至动力中心楼顶，经 1 套“水喷淋”处理后通过 DA004 排气筒（15m 高）排放；

⑤电子级异丙醇生产线、资源化生产线 A、B 产生的不凝尾气经真空系统排出后，汇同真空泵废气通过管道引至甲类框架顶部，经 1 套“水喷淋塔+除湿装置+一级活性炭吸附装置+二级活性炭吸附装置”处理后通过 DA005 排气筒（15m 高）排放；

⑥天然气燃烧废气经低氮燃烧器处理后，通过 DA006 排气筒（15m 高）排放；

⑦实验室产生的有机废气经集气罩收集后，由 1 套“二级活性炭吸附装置”处理后通过 DA007 排气筒（15m 高）排放；

⑧污水收集池封闭设计、加盖，配套废气收集系统，污水处理站产生的恶臭气体经活性炭吸附塔处理后，通过 DA008 排气筒（15m 高）排放。

2) 二期

①粉料投料工序产生的粉尘：经配料设备的排气口通过集气罩+管道引至动力中心楼顶，经1套“布袋除尘器”处理后通过DA009排气筒（15m高）排放；

②剥离液、清洗液预混、混合、灌装等工序产生的挥发性废气经预混釜和混配釜的排气口排出，同有机原料、成品储罐产生的挥发性有机废气，通过管道引至动力中心楼顶，经1套“二级活性炭吸附装置”处理后通过DA010排气筒（15m高）排放；

③蚀刻液B~E混配过程中产生的酸性废气经混配釜的排气口排出，通过管道引至动力中心楼顶，经1套“碱液吸收塔”处理后通过DA011排气筒（15m高）排放；

④显影液混配过程中产生的碱性气体经混配釜的排气口排出，通过管道引至动力中心楼顶，经1套“水喷淋”处理后通过DA012排气筒（15m高）排放；

④资源化生产线C产生的不凝尾气经真空系统排出后，汇同真空泵废气通过管道引至动力中心楼顶，经1套“水喷淋塔+除湿装置+一级活性炭吸附装置+二级活性炭吸附装置”处理后通过DA013排气筒（15m高）排放；

⑤天然气燃烧废气经低氮燃烧器处理后，通过DA014排气筒（15m高）排放；

⑥实验室产生的有机废气经集气罩收集后，依托一期“二级活性炭吸附装置”处理后通过DA007排气筒（15m高）排放。

（3）噪声

本项目通过选用低噪设备、对高噪声设备隔声、减震，加隔声罩等措施减少噪声对外环境的影响，确保厂界噪声均能满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准要求。

（4）固废

本项目建成后产生的危险废物和一般固废均能妥善处理处置，不会产生二次污染。

5.1.6 环境经济效益分析

本项目采用国内较为先进的生产工艺和设备，各污染物可保证达标排放，采取的环境保护措施为妥善良好的污染防治措施，技术可行、经济合理。本项目总投资30000万元，其中环保投资621万元，环保投资占总投资的比例为2.07%。为企业创造经济效益的同时，还可以上缴较高的地方财税，对于振兴园

区经济，提高人民生活水平做出了较大贡献，同时又增加了该企业内部及其附近居民的就业机会，对社会也有贡献。

5.1.7 总量控制

本项目新增污染物排放的污染总量指标已向合肥市新站高新技术产业开发区生态环境分局申请，根据建设项目主要污染物新增排放容量核定表（试行）。

本项目实施后，废气污染物排放新增总量为 SO₂、NO_x、VOCs（以非甲烷总烃计）、颗粒物，其中 VOCs 排放量为 4.869t/a、颗粒物排放量为 1.649t/a、NO_x 排放量为 1.469t/a、SO₂ 排放量为 0.864t/a；SO₂、NO_x、VOCs（以非甲烷总烃计）、颗粒物总量从东方热电超低排放改造项目中等量替代。项目污水口排入市政污水管网总量为 COD：16.576t/a，氨氮：1.058t/a；排入外环境总量为 COD：2.771t/a，氨氮：0.139t/a。废水接管污水处理厂处理，总量纳入污水处理厂总量指标。

5.1.8 公众意见采纳情况

建设单位于 2023 年 4 月 14 日~4 月 27 日在合肥市生态环境局网站上发布了本项目的征求意见稿公示。2023 年 4 月 19 日、4 月 20 日，建设单位在 market 星报上进行了两次登报公示。

根据建设单位提供的公参情况说明，建设单位采取网上公示、当地报纸公告和公众参与调查表网络公示，对环境影响评价范围内的公众开展了公众参与调查工作，公示期间未收到公众参与调查表反馈。本项目公众参与流程符合《环境影响评价公众参与办法》要求。

5.1.9 环境管理与监测计划

本项目建成后，建设单位在加强环境管理的同时，定期进行环境监测，以便及时了解本项目对环境造成影响的情况，并采取相应措施，消除不利因素，减轻环境污染，使各项环保措施落到实处，以期达到预定的目标。

5.1.10 总结论

电子专用材料研发制造及相关资源化项目选址于合肥市新站区项王西路与通宝路交口东北角 1 号，选址符合园区规划、规划环境影响报告书及审查意见相关要求；项目符合相关政策要求；项目符合“三线一单”要求。

项目采用了先进的生产工艺，符合清洁生产要求；项目实施后，通过采取相应的污染防治措施，各类废气、废水、噪声可以做到稳定达标排放，不会降低评价区域大气、地表水、地下水、土壤和声环境质量原有功能级别；通过采取相应环境风险防范措施，项目厂区可能导致的环境风险在可接受范围。

评价认为，本项目在建设和生产运行过程中，切实落实报告书提出的各项污染防治措施及“三同时”制度的前提下，从环境影响角度，项目建设可行。

5.2 审批部门审批决定

合肥盛剑微电子有限公司：

你单位报来的《合肥盛剑微电子有限公司电子专用材料研发制造及相关资源化项目环境影响报告书》（以下简称《报告书》，项目代码：2302-340100-04-01-252445）等相关材料收悉。经专家现场勘查、会议评审及资料审核，现批复如下：

一、项目拟建于合肥新站高新技术产业开发区项王西路与通宝路交口东北角地块。项目一期建设3条剥离液生产线、6条蚀刻液生产线、1条显影液生产线、3条清洗液生产线、1条电子级异丙醇生产线以及2条资源化生产线，建成投产后可形成年产6.24万吨电子专用材料、年资源化处理废液2万吨的生产能力；项目二期建设2条剥离液生产线，4条蚀刻液生产线、1条显影液生产线、3条清洗液生产线以及1条资源化生产线，建成投产后可形成年产2.7万吨电子专用材料、年资源化处理废液1.5万吨的生产能力。项目总投资30000万元，其中环保投资621万元。

二、根据《中华人民共和国环境影响评价法》第二条“本法所称环境影响评价，是指对规划和建设项目实施后可能造成的环境影响进行分析、预测和评估，提出预防或者减轻不良环境影响的对策和措施，进行跟踪监测的方法与制度。”及第二十条“建设单位应当对建设项目环境影响报告书、环境影响报告表的内容和结论负责，接受委托编制建设项目环境影响报告书、环境影响报告表的技术单位对其编制的建设项目环境影响报告书、环境影响报告表承担相应责任”规定，你单位及环评编制单位安徽梓东环境科技有限公司应严格履行各自职责。

三、在全面落实《报告书》及本批复提出的各项生态环境保护措施的前提下，项目建设导致的不利生态环境影响可以得到一定减缓和控制。我局原则同

意《报告书》的总体评价结论和拟采取的生态环境保护措施。若项目发生重大变动，你单位应依法重新履行相关审批手续。

四、项目建设及运营过程中应重点做好以下工作：

（一）落实水环境保护措施。项目资源化生产线工艺废水、实验室废水、设备及包装桶清洗废水、地面保洁废水、废气吸收装置废水和初期雨水经厂区污水处理站处理后，汇同超纯水制备浓水、超纯水制备反冲洗水、锅炉排污水、软化处理废水、循环冷却系统排水及生活污水接入蔡田铺污水处理厂深度处理；待化工集中区污水处理厂建成运行后，项目废水接入化工集中区污水处理厂深度处理。

（二）落实大气环境保护措施。投料粉尘采用布袋除尘器处理；剥离液、清洗液生产废气、包装桶堆放、清洗废气、罐区废气、实验室废气、危废库废气等采用二级活性炭吸附装置处理；蚀刻液生产废气采用碱液吸收塔处理；显影液生产废气采用水喷淋装置处理；电子级异丙醇生产线、资源化生产线不凝尾气采用“水喷淋塔+除湿装置+一级活性炭吸附装置+二级活性炭吸附装置”处理；污水处理站废气采用活性炭吸附装置处理；天然气锅炉采用低氮燃烧技术。工艺废气排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2标准；氨、硫化氢、臭气浓度排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）；天然气燃烧废气执行《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）及《关于印发〈合肥市燃气锅炉（设施）低氮改造实施方案〉的通知》（合达办〔2019〕13号）的相关要求；厂区内挥发性有机物无组织排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中表A.1规定的特别排放限值。处理设施的处理能力、效率应满足需要，排气筒高度须符合国家有关要求。按《报告书》要求，项目设置100米环境防护距离。

（三）落实噪声污染防治措施。选用低噪声设备，合理布局高噪声设备，并采取有效降噪、减振措施，确保厂界噪声达标。营运期厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准。

（四）落实固体废弃物收集、处置和综合利用措施。危险废物委托有资质单位安全处置，其收集、贮存和转移应严格执行危险废物管理有关规定。一般工业固废应按规定处置。

（五）应根据《报告书》意见，落实相应地下水和土壤防渗措施，避免对地下水和土壤造成影响。

（六）强化环境风险防范和应急措施。加强运营期各环节环境风险控制，按要求编制突发环境事件应急预案，报生态环境主管部门备案，并在运行中全面落实。

（七）应按照《报告书》意见，落实环境管理、环境监测等各项要求，认真做好环保设施运行记录和日常监测。应加强环保设施日常管理，确保污染治理设施稳定运行，杜绝非正常工况发生。

（八）应按照《报告书》意见，落实施工期环境管理要求。落实施工期间各项环保措施，文明施工，减少和控制废水、扬尘、噪声等对环境的影响。

（九）按照排污许可管理有关规定，纳入排污许可管理的单位，应当在启动生产设施或者在实际排污之前申请或变更排污许可证。

（十）有关本项目的其他环境影响减缓措施，按《报告书》相关要求落实。

五、项目建设应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、同时投产使用的环保“三同时”制度。你单位应当按照环境信息公开有关规定，主动公开建设项目环境信息，接受社会监督。项目建成后，你单位应当按照竣工环境保护验收的有关规定，对配套建设的环境保护设施进行验收

六、验收执行标准

6.1 废气排放执行标准

本项目有组织非甲烷总烃排放执行《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）标准限制，无组织非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中无组织排放监控浓度限值；项目天然气锅炉燃烧废气中NO_x排放浓度限值30mg/m³，颗粒物和SO₂执行《锅炉大气污染物排放标准》（GB 13271-2014）表3中大气污染物特别排放限值；厂区内非甲烷总烃无组织排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）中表A.1厂区内非甲烷总烃无组织排放限值中的特别排放限值。具体如下表所示。

表 6.1-1 废气污染物排放标准

标准	污染物	有组织排放限值			标准来源	无组织排放监控浓度限值 (mg/m ³)
		排气筒高度 (m)	排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速率 (kg/h)		
《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）	非甲烷总烃	15	60	3.0	表1	/
《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）	非甲烷总烃	/	/	/	表2	4.0
《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）	颗粒物	15	20	/	表3	/
	SO ₂		50	/		/
《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）	非甲烷总烃	/	/	/	表A.1	6（厂房外监控点处1h平均浓度值）
						20（厂房外监控点处任意一次浓度值）

6.2 废水排放执行标准

本项目废水排放执行《电子工业水污染物排放标准》（GB 39731-2020）表1中间接排放标准和《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表4中三级标准，并达到蔡田铺污水处理厂接管要求；合肥蔡田铺污水处理厂出水排放执行

《巢湖流域城镇污水处理厂和工业行业主要水污染物排放限值》（DB 34/2710-2016）表 2 中相关标准，其中未做规定的污染物排放执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB 18918-2002）一级 A 标准。具体标准如下：

表 6.2-1 水污染物排放标准限值 单位：mg/L（pH 除外）

污染物名称 执行标准	pH	COD	BOD ₅	SS	NH ₃ -N	TN	TP	动植物油
《电子工业水污染物排放标准》 （GB 39731-2020）表 1 中间接排 放标准	6~9	500	/	400	45	70	8.0	/
合肥蔡田铺污水处理厂接管要求	6~9	420	180	220	28	/	4	/
《污水综合排放标准》（GB 8978- 1996）表 4 中三级标准	6~9	500	300	400	/	/	/	100
本项目废水排放执行标准	6~9	420	180	220	28	70	4	100
《城镇污水处理厂污染物排放标 准》（GB 18918-2002）一级 A 标 准	6~9	50	10	10	5	15	0.5	1
《巢湖流域城镇污水处理厂和工 业行业主要水污染物排放限值》 （DB 34/2710-2016）表 2 中相关 标准	6~9	40	/	/	2	10	0.3	/

同时，本项目单位产品基准排水量执行《电子工业水污染物排放标准》

（GB 39731-2020）表 2 中单位产品基准排水量要求：5.0m³/t 产品。

6.3 厂界噪声执行标准

噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类区标准。标准值见下表。

表 6.3-1 噪声排放标准 单位：dB（A）

类别	昼间	夜间
营运期	65	55

6.4 固废执行标准

一般固体废物参照执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）。危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）。

七、验收监测内容

7.1 环境保护设施调试运行效果

通过对各类污染物排放及各类污染治理设施处理效率的监测，来说明环境保护设施调试运行效果，具体监测内容如下：

7.1.1 废水

本项目废水监测点位、监测因子和频次，详见下表。

表 7.1-1 废水监测点位、项目、频次一览表

分类	点位编号	监测点位	监测项目	监测频次
废水	★W1	污水处理站出口	pH、COD、BOD ₅ 、SS、氨氮、总磷、总氮、动植物油	4次/天，2天
	★W2	厂区总排口	pH、COD、BOD ₅ 、SS、氨氮、总磷、总氮、动植物油	

7.1.2 废气

(1) 有组织废气监测

有组织废气监测点位、监测因子和频次，详见下表。

表 7.1-2 有组织废气监测点位、项目、频次一览表

分类	点位编号	污染源	监测点位	监测项目	监测频次
有组织	◎Y1	锅炉	排气筒出口	颗粒物、NO _x 、SO ₂	3次/天，2天
	◎Y2	资源化生产线废气	排气筒出口	非甲烷总烃	

(2) 无组织废气监测

无组织废气监测点位、监测因子和频次，详见下表。

表 7.1-3 无组织废气监测点位、项目、频次一览表

分类	点位编号	监测点位		监测因子	监测频次
无组织 废气	○G1	项目区上风向参照点		非甲烷总烃	3次/天，2天
	○G2	项目区下风向 1#点			
	○G3	项目区下风向 2#点			
	○G4	项目区下风向 3#点			
	○G5	厂房外	1h 均值	非甲烷总烃	
	○G6		一次值	非甲烷总烃	

7.1.3 厂界噪声监测

噪声监测的点位、项目、频次。详见下表。

表 7.1-4 噪声监测点位、项目、频次一览表

分类	点位编号	监测点位	监测因子	监测频次
厂界噪声	▲N1	项目区东厂界	昼间噪声	2次/天，2天
	▲N2	项目区南厂界		
	▲N3	项目区西厂界		
	▲N4	项目区北厂界		

7.2 监测布点图

监测布点情况详见下图。

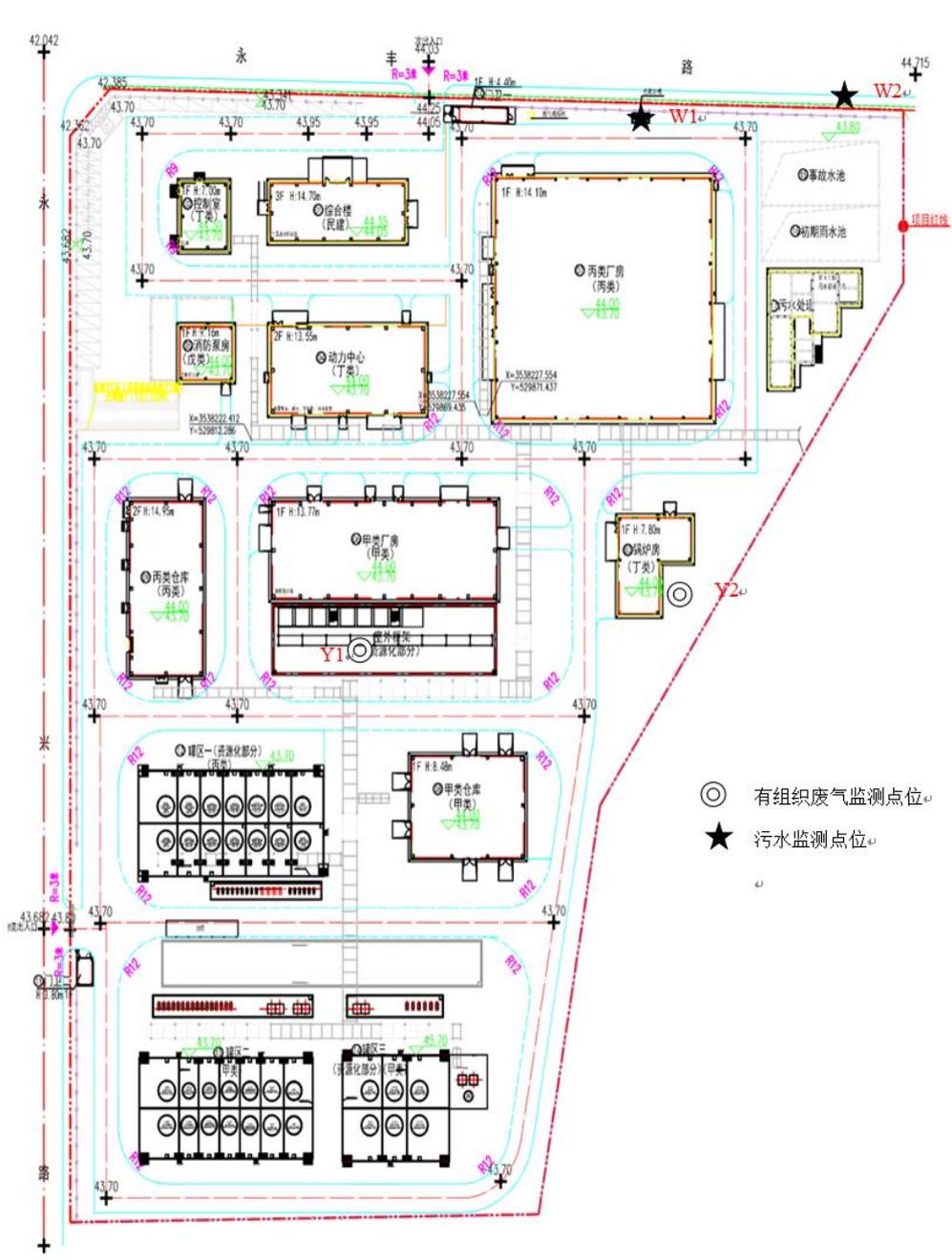


图 7.2-1 有组织废气和废水监测采样布点图

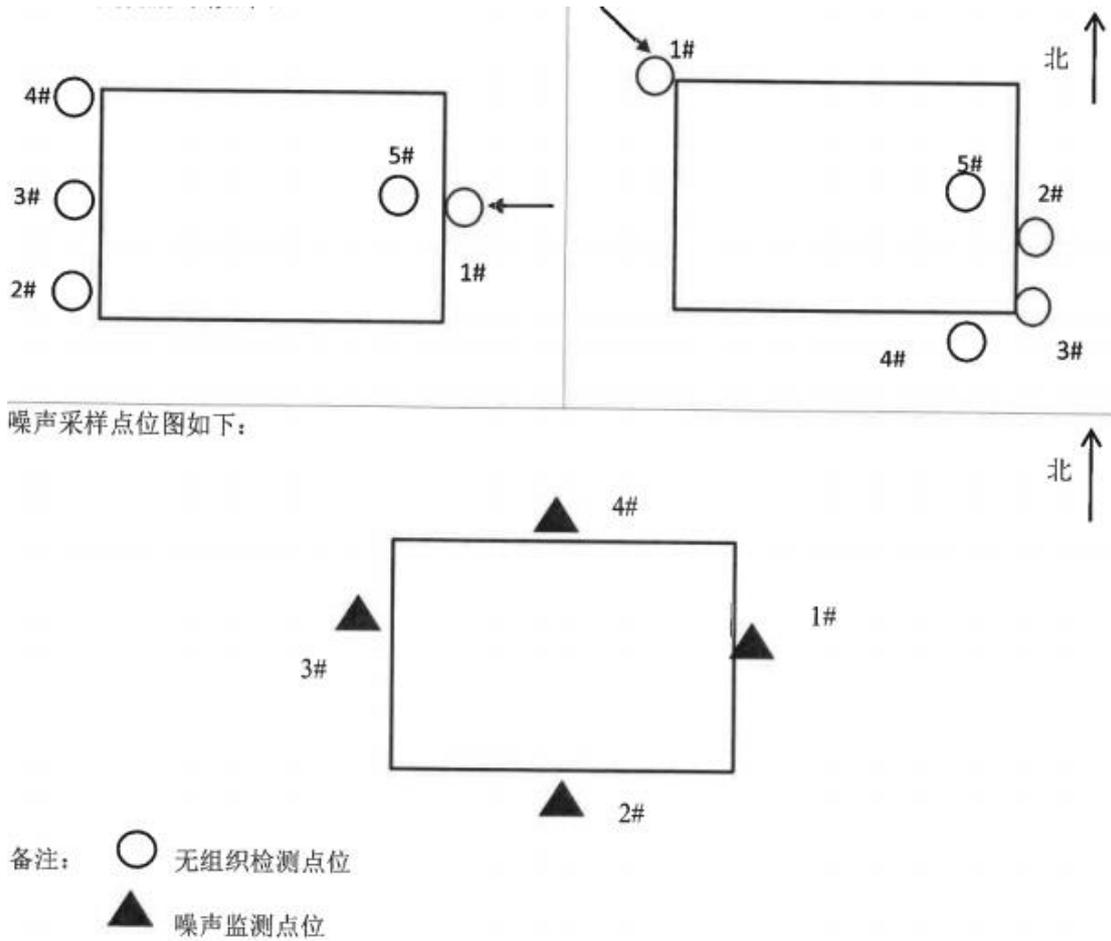


图 7.2-2 无组织废气和噪声监测采样布点图

八、质量保证和质量控制

本次验收监测采样及样品分析均严格按照《环境水质监测质量保证手册》（第四版）、《环境空气监测质量保证手册》及《环境监测技术规范》等要求进行，实施全程序质量控制。具体质控要求如下：

- 1、生产处于正常。监测期间生产稳定运行，各污染治理设施运行基本正常。
- 2、合理布设监测点位，保证各监测点位布设的科学性和可比性。
- 3、监测分析方法采用国家颁布标准（或推荐）分析方法，监测人员均持证上岗，所有监测仪器经过计量部门检定并在有效期内。
- 4、监测数据严格实行三级审核制度。

8.1 监测分析方法、分析使用仪器

项目监测分析方法、分析使用仪器如下表所示。

表 8.1-1 项目监测分析法、分析使用仪器

样品类别	检测项目	分析方法	方法依据	仪器设备、型号及编号	检出限
有组织废气	颗粒物	重量法	HJ 836-2017	恒温恒湿称重系统 JC-AWS9 WH-01-009 电子天平 AUW120D WH-01-010	1.0mg/m ³
	氮氧化物	定电位电解法	HJ 693-2014	智能烟尘烟气分析仪 EM-3088-2.0 WH-02-009	3mg/m ³
	二氧化硫	定电位电解法	HJ 57-2017	智能烟尘烟气分析仪 EM-3088-2.0 WH-02-009	3mg/m ³
	非甲烷总烃	气相色谱法	HJ 38-2017	气相色谱仪 GC-9860 WH-01-002	0.07mg/m ³
无组织废气	非甲烷总烃	直接进样-气相色谱法	HJ 604-2017	气相色谱仪 GC-9860 WH-01-002	0.07 mg/m ³
废水	pH 值	电极法	HJ 1147-2020	便携式 pH 计 PHB-4 WH-02-023	(无量纲)
	化学需氧量	重铬酸盐法	HJ 828-2017	酸式滴定管(棕) 50mL WH-01-076	4mg/L
	生化需氧量	稀释与接种法	HJ 505-2009	生化培养箱 LRH-250A WH-01-013	0.5mg/L

	氨氮	纳氏试剂分光光度法	HJ 535-2009	紫外可见分光光度计 N4S WH-01-007	0.025mg/L
	悬浮物	重量法	GB/T 11901-1989	电子天平 LE204E/02 WH-01-011	4mg/L
	总磷	钼酸铵分光光度法	GB/T 11893-1989	紫外可见分光光度计 N4S WH-01-007	0.01mg/L
	总氮	碱性过硫酸钾消解紫外分光光度法	HJ 636-2012	紫外可见分光光度计 N4S WH-01-007	0.05mg/L

表 8.1-2 检测方法一览表

样品类别	检测项目	分析方法	方法依据	仪器设备、型号及编号	检出限
废水	动植物油	红外分光光度法	HJ 637-2018	红外测油仪 MAI-50G WH-01-008	0.06 mg/L
噪声	厂界环境噪声	——	GB 12348-2008	多功能声级计 AWA5680 型 WH-02-021 声校准器 AWA222A WH-02-015	——

8.2 人员能力

本次验收监测工作中调试期污染物排放源强检测工作由潍坊伟华检测服务有限公司完成，具备环保监测的资质和能力，监测方法均为国家标准或国家环保部认定的分析方法。参加本次竣工验收监测工作的工程技术人员均受过不同层次的培训和考核，持有潍坊伟华检测服务有限公司的检测人员技术考核合格证，持证上岗。

8.3 质量保证和质量控制

收监测中及时了解工况情况，保证监测过程中工况符合满足有关要求；合理布设监测点位，保证各监测点位布设的科学性和可比性；监测分析方法采用国家有关部门颁布的标准（或推荐）或推荐分析方法，监测人员经过考核并持有合格证书；监测数据严格实行三级审核制度，经过校对、校核，最后由技术总负责人审定。

（1）废气监测分析

尽量避免被测排放物中共存污染物因子对仪器分析的交叉干扰；被测排放物的浓度应在仪器测试量程的有效范围即仪器量程的 30%~70%之间。

采样器在进入现场前应对采样器流量计、流速计等进行校核。监测（分析）仪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。

(2) 噪声监测分析

- 1) 监测时使用经计量部门检定、并在有效使用期内的声级计；
- 2) 声级计测量前后均进行了校准且校准合格；
- 3) 灵敏度相差不大于 0.5dB（A），若大于 0.5dB（A），测试数据无效；
- 4) 噪声统计分析仪使用时需加防声罩；
- 5) 避免在风速大于 5.0m/s 及雨雪天气下监测。

(3) 废水监测分析

水样的采集、运输、保存、实验室分析和数据计算的全过程均按《污水监测技术规范》（HJ9.1-2019）的要求进行。采样过程中应采集一定比例的平行样；实验室分析过程一般应使用标准物质、采用空白试验、平行样测定、加标回收率测定等。监测过程中使用的仪器设备符合国家有关标准和技术要求，

《中华人民共和国强制检定的工作计量器具明细目录》里的仪器设备，经计量检定合格并在有效期内。

表 8.3-1 质控措施方法一览表

样品类别	质控标准名称	质控标准号
有组织废气	固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范	HJ/T 373-2007
	固定源废气监测技术规范	HJ/T 397-2007
无组织废气	大气污染物无组织排放监测技术导则	HJ/T 55-2000
废水	污水监测技术规范	HJ 91.1-2019
	水质 样品的保存和管理技术规定	HJ 493-2009
噪声	环境噪声监测技术规范噪声测量值修正	HJ 706-2014

表 8.3-2 有组织废气空白检测结果表

空白样品编号	检测项目	样品检测结果	判定
WH2025122201-02Y	非甲烷总烃	ND	合格
WH2025122201-02Y	颗粒物	ND	合格

表 8.3-3 废水水质控样实验结果表

检测项目	样品浓度	样品浓度上限	样品浓度下限	实测值	检测结果
------	------	--------	--------	-----	------

化学需氧量 (mg/L)	100	107	93	103	合格
生化需氧量 (mg/L)	180-230	230	180	207	合格
氨氮 (mg/L)	0.398	0.426	0.370	0.410	合格
总磷 (mg/L)	0.500	0.535	0.465	0.490	合格
总氮 (mg/L)	4.33	4.76	3.90	4.36	合格

九、验收监测结果

9.1 生产工况

潍坊伟华检测服务有限公司于 2025 年 12 月 22~23 日对合肥盛剑微电子有限公司电子专用材料研发制造及相关资源化项目（一期资源化）进行竣工环境保护验收监测。项目验收监测期间主体工程工况稳定、环境保护设施运行正常的情况下进行。

9.2 废水污染物达标排放监测结果

表 9.2-1 污水处理站出口检测结果 单位：mg/L

采样时间	2025.12.22				日均值 (范围)	标准 限值	达标 情况
点位及频次	污水处理站出口						
项目 \ 检验结果	样品编号						
	WH202 5122201 -05-111	WH202 5122201 -05-112	WH202 5122201 -05-113	WH20251 22201-05- 114			
pH 值 (无量纲)	7.1	7.2	7.1	7.1	7.1~7.2	6~9	达标
化学需氧量 (mg/L)	325	341	336	329	332.75	420	达标
生化需氧量 (mg/L)	126	131	142	119	129.5	180	达标
悬浮物 (mg/L)	151	149	174	161	158.75	220	达标
氨氮 (mg/L)	14.5	13.6	12.1	12.4	13.15	28	达标
总磷 (mg/L)	2.06	1.98	2.45	2.37	2.215	4	达标
总氮 (mg/L)	19.6	20.3	21.4	22.9	21.05	70	达标
动植物油 (mg/L)	23.6	24.1	26.6	25.4	24.925	100	达标
采样时间	2025.12.23				/	/	/
点位及频次	污水处理站出口						
项目 \ 检验结果	样品编号						
	WH202 5122201 -05-121	WH202 5122201 -05-122	WH202 5122201 -05-123	WH20251 22201-05- 124			
pH 值 (无量纲)	7.2	7.2	7.3	7.1	7.1~7.3	6~9	达标
化学需氧量 (mg/L)	339	328	348	352	341.75	420	达标
生化需氧量 (mg/L)	136	128	124	115	125.75	180	达标
悬浮物 (mg/L)	163	157	166	174	165	220	达标
氨氮 (mg/L)	12.9	14.5	12.3	13.5	13.3	28	达标
总磷 (mg/L)	2.14	2.36	2.51	2.66	2.4175	4	达标
总氮 (mg/L)	22.4	20.6	23.1	20.3	21.6	70	达标
动植物油 (mg/L)	25.1	22.1	23.5	24.1	23.7	100	达标

验收监测结果表明：验收监测期间，厂区自建污水处理设施出口检测指标：pH 范围值为 7.1~7.3（无量纲），悬浮物日均浓度最大值 174mg/L，氨氮日均浓度最大值 14.5mg/L，化学需氧量日均浓度最大值 352mg/L，五日生化需氧量日均浓度最大值 142mg/L，总磷日均浓度最大值 2.66mg/L，总氮日均浓度

最大值 23.1mg/L，动植物油日均浓度最大值 26.6mg/L。总氮满足《电子工业水污染物排放标准》（GB 39731-2020）表 1 间接排放，动植物油满足《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表 4 中三级标准，其他均满足合肥蔡田铺污水处理厂接管要求。

表 9.2-2 厂区总排口检测结果 单位：mg/L

采样时间	2025.12.22				日均值 (范围)	标准 限值	达标 情况
点位及频次	厂区总排口						
项目 \ 检验结果	样品编号						
	WH2025 122201- 05-211	WH2025 122201- 05-212	WH202 5122201 -05-213	WH20251 22201-05- 214			
pH 值（无量纲）	7.4	7.5	7.3	7.4	7.3~7.5	6~9	达标
化学需氧量 (mg/L)	385	396	374	382	384.25	420	达标
生化需氧量 (mg/L)	156	163	158	166	160.75	180	达标
悬浮物 (mg/L)	184	196	178	189	186.75	220	达标
氨氮 (mg/L)	22.3	21.5	20.9	23.1	21.95	28	达标
总磷 (mg/L)	2.56	2.41	2.35	2.52	2.46	4	达标
总氮 (mg/L)	26.3	27.4	29.3	28.5	27.875	70	达标
动植物油 (mg/L)	21.6	24.6	25.4	23.9	23.875	100	达标
采样时间	2025.12.23				/	/	/
点位及频次	厂区总排口						
项目 \ 检验结果	样品编号						
	WH2025 122201- 05-221	WH2025 122201- 05-222	WH202 5122201 -05-223	WH20251 22201-05- 224			
pH 值（无量纲）	7.5	7.6	7.4	7.5	7.4~7.6	6~9	达标
化学需氧量 (mg/L)	396	403	381	392	393	420	达标
生化需氧量 (mg/L)	171	159	162	178	167.5	180	达标
悬浮物 (mg/L)	181	193	174	186	183.5	220	达标
氨氮 (mg/L)	20.9	22.4	21.8	23.6	22.175	28	达标
总磷 (mg/L)	2.35	2.58	2.64	2.71	2.57	4	达标
总氮 (mg/L)	25.9	26.8	28.1	27.5	27.075	70	达标

动植物油 (mg/L)	23.3	24.1	25.3	26.4	24.775	100	达标
----------------	------	------	------	------	--------	------------	-----------

验收监测结果表明：验收监测期间，厂区废水总排口 pH 浓度 7.3~7.6（无量纲），悬浮物日均浓度最大值 1196mg/L，氨氮日均浓度最大值 23.6mg/L，化学需氧量日均浓度最大值 403mg/L，五日生化需氧量日均浓度最大值 178mg/L，总磷日均浓度最大值 2.71mg/L，总氮日均浓度最大值 29.3mg/L，动植物油日均浓度最大值 26.4mg/L。其中总氮浓度满足《电子工业水污染物排放标准》（GB 39731-2020）表 1 间接排放，动植物油满足《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）中三级标准，其他因子满足合肥蔡田铺污水处理厂接管要求。

9.3 废气污染物达标排放监测结果

(1) 有组织废气

项目有组织废气监测结果见下表：

表 9.3-1 锅炉有组织废气监测结果统计表

采样时间	2025.12.22			2025.12.23			标准 限值	达标 情况
点位名称	锅炉排气筒出口							
频次 检测项目	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次		
样品编号	WH20 251222 01-02- 111	WH20 251222 201- 02- 112	WH20 251222 201- 02- 113	WH202 512220 1-02- 121	WH20 251222 01-02- 122	WH20251 22201-02- 123		
氧含量 (%)	4.0	4.0	3.9	4.2	4.1	4.2		
标干流量 (m ³ /h)	30567	30725	30394	30188	30531	30548		
颗粒物实测浓度 (mg/m ³)	5.2	3.9	4.3	4.5	5.5	3.7	20	达标
颗粒物折算浓度 (mg/m ³)	5.4	4.0	4.4	4.7	5.7	3.9	20	达标
颗粒物排放速率 (kg/h)	0.16	0.12	0.13	0.14	0.17	0.11	/	/
二氧化硫实测浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	ND	ND	ND	50	达标
二氧化硫折算浓度 (mg/m ³)	/	/	/	/	/	/	50	达标
二氧化硫排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/	/	/	/
氮氧化物实测浓度 (mg/m ³)	27	26	27	25	27	27	30	达标
氮氧化物折算浓度 (mg/m ³)	28	27	28	26	28	28	30	达标

度 (mg/m ³)								
氮氧化物排放速率 (kg/h)	0.83	0.80	0.82	0.75	0.82	0.82	/	/

验收监测结果表明：验收监测期间，锅炉排气筒出口颗粒物折算排放浓度最大值 5.7mg/m³，二氧化硫排放浓度最大值 <3mg/m³，氮氧化物折算排放浓度最大值 28mg/m³；天然气锅炉燃烧废气中 NO_x 排放浓度满足 30mg/m³，颗粒物和 SO₂ 满足《锅炉大气污染物排放标准》（GB 13271-2014）表 3 中大气污染物特别排放限值。

表 9.3-2 资源化有组织废气监测结果统计表

采样时间	2025.12.22			标准 限值	达标 情况
点位名称	资源化生产线废气出口				
频次 检测项目	第一次	第二次	第三次		
样品编号	WH2025122201-02-211	WH2025122201-02-212	WH2025122201-02-213		
标干流量 (m ³ /h)	935	967	999		
非甲烷总烃实测浓度 (mg/m ³)	7.56	6.35	7.12	60	达标
非甲烷总烃排放速率 (kg/h)	7.1×10 ⁻³	6.1×10 ⁻³	7.1×10 ⁻³	3.0	达标
采样时间	2025.12.23			/	/
点位名称	资源化生产线废气出口				
频次 检测项目	第一次	第二次	第三次		
样品编号	WH2025122201-02-221	WH2025122201-02-222	WH2025122201-02-223		
标干流量 (m ³ /h)	1029	997	1059		
非甲烷总烃实测浓度 (mg/m ³)	6.35	7.26	7.34	60	达标
非甲烷总烃排放速率 (kg/h)	6.5×10 ⁻³	7.2×10 ⁻³	7.8×10 ⁻³	3.0	达标

验收监测结果表明：验收监测期间，资源化废气排气筒出口非甲烷总烃排放浓度最大值 7.56mg/m³，排放速率最大值 7.8×10⁻³kg/h；满足《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）中标准限值。

(2) 无组织废气

项目无组织废气监测结果见下表：

表 9.3-3 无组织废气监测结果统计表

采样日期	项目 点位 结果 频次	非甲烷总烃 (mg/m ³)								标准 限值	达标 情况
		上风向 1#		下风向 2#		下风向 3#		下风向 4#			
		样品 编号	检测 结果	样品 编号	检测 结果	样品 编号	检测 结果	样品 编号	检测 结果		
2025 .12.2 2	第一次	WH202 512220 1-01- 111	0.84	WH20 25122 201- 01-211	1.15	WH202 512220 1-01- 311	1.29	WH202 512220 1-01- 411	1.39	4.0	达标
	第二次	WH202 512220 1-01- 112	0.94	WH20 25122 201- 01-212	1.25	WH202 512220 1-01- 312	1.32	WH202 512220 1-01- 412	1.45	4.0	达标
	第三次	WH202 512220 1-01- 113	0.87	WH20 25122 201- 01-213	1.13	WH202 512220 1-01- 313	1.41	WH202 512220 1-01- 413	1.36	4.0	达标
	第四次	WH202 512220 1-01- 114	0.96	WH20 25122 201- 01-214	1.2	WH202 512220 1-01- 314	1.53	WH202 512220 1-01- 414	1.45	4.0	达标
2025 .12.2 3	第一次	WH202 512220 1-01- 121	0.84	WH20 25122 201- 01-221	1.16	WH202 512220 1-01- 321	1.66	WH202 512220 1-01- 421	1.32	4.0	达标
	第二次	WH202 512220 1-01- 122	0.91	WH20 25122 201- 01-222	1.21	WH202 512220 1-01- 322	1.71	WH202 512220 1-01- 422	1.24	4.0	达标
	第三次	WH202 512220 1-01- 123	0.94	WH20 25122 201- 01-223	1.32	WH202 512220 1-01- 323	1.32	WH202 512220 1-01- 423	1.36	4.0	达标
	第四次	WH202 512220 1-01- 124	0.85	WH20 25122 201- 01-214	1.25	WH202 512220 1-01- 324	1.26	WH202 512220 1-01- 424	1.29	4.0	达标

表 9.3-4 无组织废气监测结果统计表

采样日期	项目 点位 结果	VOCs (以非甲烷总烃计) (mg/m ³)			标准限值		达标 情况
		甲类厂房室外框架 处 5#	一次浓度	1h 平均浓度	一次 浓度 值	1h 平 均浓 度值	
			样品编号	检测结果			
2025.12. 22	第一 次	WH2025122201-01- 511	2.98	2.59	20	6	达标
	第二 次	WH2025122201-01- 512	2.45	2.56	20	6	达标

	次						
	第三次	WH2025122201-01-513	2.61	2.74	20	6	达标
	第四次	WH2025122201-01-514	2.31	2.45	20	6	达标
2025.12.23	第一次	WH2025122201-01-521	2.75	2.69	20	6	达标
	第二次	WH2025122201-01-522	2.63	2.64	20	6	达标
	第三次	WH2025122201-01-523	2.41	2.42	20	6	达标
	第四次	WH2025122201-01-524	2.32	2.38	20	6	达标

验收监测结果表明：验收监测期间，非甲烷总烃厂界无组织排放浓度最大值 1.71mg/m³；非甲烷总烃无组织厂房外监控点处任意一次浓度值最大值 2.98mg/m³，非甲烷总烃无组织厂房外监控点处 1h 平均浓度值最大值 2.74mg/m³。非甲烷总烃排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）无组织排放监控浓度限值，厂区内非甲烷总烃无组织排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）中表 A.1 厂区内非甲烷总烃无组织排放限值中的特别排放限值。

9.4 噪声污染物达标排放监测结果

项目噪声监测结果见下表：

表9.4-1 厂区昼夜噪声检测结果

测点号	测点位置	主要噪声源	2025.12.22		2025.12.23	
			昼间测量值 dB (A)	夜间测量值 dB (A)	昼间测量值 dB (A)	夜间测量值 dB (A)
N1	1#东厂界	厂界环境噪声	55.4	46.1	56.1	45.3
N2	2#南厂界	厂界环境噪声	56.4	50.1	57.2	47.2
N3	3#西厂界	厂界环境噪声	55.5	47.2	56.3	46.1
N4	4#北厂界	厂界环境噪声	56.1	45.5	57.4	45.7
标准限值			65	55	65	55
达标情况			达标	达标	达标	达标

验收监测结果表明：验收监测期间，东、南、西厂界昼夜间噪声均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）的3类区标准限值要求。

9.4 固体废物处置情况

本项目产生的固体废物有生活垃圾、超纯水制备系统产生的固废（包括废活性炭、废离子交换树脂、废过滤器、废反渗透膜等）、废包装材料、废气处理废活性炭、实验室废物、检验废液、废机油/润滑油、精馏残液及污水处理站产生的污泥等。

其中精馏残液、破损的废原料桶、废编织袋、废气处理过程中的废活性炭、实验室废物、检测废液、废机油/润滑油、污水处理站产生的污泥属于危险废物，暂存于厂内危废库内，委托安徽省创美环保科技有限公司处置。

完整的废原料桶由原供应商回收利用；超纯水制备系统产生的固废由物资公司回收利用；生活垃圾交由环卫部门统一清运。

9.5 总量核算

根据总量核定表可知，项目环评批复总量为SO₂ 0.864t/a，NO_x 1.469t/a，颗粒物 1.649t/a，VOCs 4.869t/a；COD 2.771t/a，氨氮 0.139t/a。其中一期SO₂ 0.432t/a，NO_x 0.718t/a，颗粒物 0.824t/a，VOCs 3.224t/a。

根据验收检测数据，工作时间为7200h，颗粒物日均速率最大值0.17kg/h，SO₂日均浓度最大值<3mg/m³（按1.5计算），氮氧化物日均速率最大值

0.82kg/h，VOCs 日均速率最大值 7.8×10^{-3} kg/h，计算出颗粒物排放量为 1.224t/a，VOCs 排放量为 0.056t/a，SO₂ 排放量为 0.011t/a，氮氧化物排放量为 0.0045t/a，满足总量要求。

根据验收检测数据，根据核算，项目废水年排放量为 5962.49t/a，按照蔡田铺污水处理厂出水浓度计算，COD 排放量为 0.24t/a，氨氮排放量为 0.012t/a，满足总量要求。

十、验收结论和建议

10.1 环境保护设施调试效果及污染物排放监测结论

10.1.1 废水污染物排放监测结论

验收监测结果表明：验收监测期间，厂区自建污水处理设施出口检测指标：pH 范围值为 7.1~7.3（无量纲），悬浮物日均浓度最大值 174mg/L，氨氮日均浓度最大值 14.5mg/L，化学需氧量日均浓度最大值 352mg/L，五日生化需氧量日均浓度最大值 142mg/L，总磷日均浓度最大值 2.66mg/L，总氮日均浓度最大值 23.1mg/L，动植物油日均浓度最大值 26.6mg/L。总氮满足《电子工业水污染物排放标准》（GB 39731-2020）表 1 间接排放，动植物油满足《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表 4 中三级标准，其他均满足合肥蔡田铺污水处理厂接管要求。

验收监测结果表明：验收监测期间，厂区废水总排口 pH 浓度 7.3~7.6（无量纲），悬浮物日均浓度最大值 1196mg/L，氨氮日均浓度最大值 23.6mg/L，化学需氧量日均浓度最大值 403mg/L，五日生化需氧量日均浓度最大值 178mg/L，总磷日均浓度最大值 2.71mg/L，总氮日均浓度最大值 29.3mg/L，动植物油日均浓度最大值 26.4mg/L。其中总氮浓度满足《电子工业水污染物排放标准》（GB 39731-2020）表 1 间接排放，动植物油满足《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）中三级标准，其他因子满足合肥蔡田铺污水处理厂接管要求。

10.1.2 废气污染物排放监测结论

（1）有组织废气

验收监测结果表明：验收监测期间，锅炉排气筒出口颗粒物折算排放浓度最大值 5.7mg/m³，二氧化硫排放浓度最大值 <3mg/m³，氮氧化物折算排放浓度最大值 28mg/m³；天然气锅炉燃烧废气中 NO_x 排放浓度满足 30mg/m³，颗粒物和 SO₂ 满足《锅炉大气污染物排放标准》（GB 13271-2014）表 3 中大气污染物特别排放限值。

验收监测结果表明：验收监测期间，资源化废气排气筒出口非甲烷总烃排放浓度最大值 7.56mg/m³，排放速率最大值 7.8×10⁻³kg/h；满足《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）中标准限值。

（2）无组织废气

验收监测结果表明：验收监测期间，非甲烷总烃厂界无组织排放浓度最大值 $1.71\text{mg}/\text{m}^3$ ；非甲烷总烃无组织厂房外监控点处任意一次浓度值最大值 $2.98\text{mg}/\text{m}^3$ ，非甲烷总烃无组织厂房外监控点处 1h 平均浓度值最大值 $2.74\text{mg}/\text{m}^3$ 。非甲烷总烃排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）无组织排放监控浓度限值，厂区内非甲烷总烃无组织排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）中表 A.1 厂区内非甲烷总烃无组织排放限值中的特别排放限值。

10.1.3 厂界噪声排放监测结论

验收监测结果表明：验收监测期间，东、南、西厂界昼夜间噪声均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）的 3 类区标准限值要求。

10.1.4 固体废物调查结论

调查结果表明，合肥盛剑微电子有限公司对项目运营期所产生的固体废物认真落实了“资源化、减量化、无害化”处置原则，在生产过程、废物的贮存、运输过程中严格按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）、《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）等有关规定进行管理。

10.1.5 环境管理检查结论

危险废物贮存污染控制标准已按照国家有关建设项目环境管理法规要求，进行了环境影响评价，执行了环境影响评价制度及“三同时”制度，工程相应环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用。公司落实了废水、废气、噪声、固体废物等环保处理设施，达到了项目批复意见的要求。

目前该公司现有环境保护污染处理设施及措施可行，对生产过程中所产生的各种污染物采用合理的污染治理措施进行处理后达标排放，对周围环境影响较小。

10.2 建议

（1）加强项目的环境保护管理，加强污染源“三废”排放管理，保证环保设施高效正常运行，确保污染物达标排放，尽量减少对周围环境的影响。如遇环保设备检修、停运等情况，要及时向当地环境保护管理部门报告，并如实记录

备查。

（2）进一步落实环评报告书中的环境风险防范措施，重视环境污染应急体系建设，定期开展环境应急事故演练。

（3）按排污口规范化要求进一步完善废气排口标识牌等。

十一、建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表

填表单位（盖章）：合肥盛剑微电子有限公司

填表人（签字）：路治邦

项目经办人（签字）：路治邦

建设项目	项目名称	电子专用材料研发制造及相关资源化项目				建设地点	合肥市新站区项王西路与通宝路交口东北角1号						
	行业类别	C3985 电子专用材料制造、N7724 危险废物治理				建设性质	√新建		□改扩建		□技术改造		
	设计生产能力	年产 6.24 万吨电子专用材料（包含：剥离液 1.5 万吨、蚀刻液 4.01 万吨、显影液 500 吨、清洗液 1800 吨、电子级异丙醇 5000 吨），年资源化处理废液 2 万吨（包含：剥离液废液 1.1 万吨，稀释液废液 0.5 万吨，异丙醇废液 0.4 万吨）		建设项目开工日期	2023.9	实际生产能力	年资源化处理废液 1.4 万吨（其中处理剥离液废液 1 万吨，异丙醇废液 0.4 万吨）		投入试运行日期	2025.10			
	投资总概算（万元）	20000				环保投资总概算（万元）	456		所占比例（%）	2.28%			
	环评审批部门	合肥市生态环境分局				批准文号	环建审[2023]12028 号		批准时间	/			
	初步设计审批部门	/				批准文号	/		批准时间	/			
	环保验收审批部门	/				批准文号	/		批准时间	/			
	环保设施设计单位	合肥盛剑微电子有限公司		环保设施施工单位	合肥盛剑微电子有限公司	环保设施监测单位	潍坊伟华检测服务有限公司						
	实际总投资（万元）	3000				实际环保投资（万元）	45		所占比例（%）	1.5%			
	废水治理（万元）	/	废气治理（万元）	45	噪声治理（万元）	/	固废治理（万元/年）	/	绿化及生态（万元）	/	其它（万元）	/	
新增废水处理设施能力	/				新增废气处理设施能力	/		年平均工作时	7200				
建设单位	合肥盛剑微电子有限公司		邮政编码	230011	联系电话	19965043600		环评单位	安徽梓东环境科技有限公司				
污染物排放达标与总量控制（工业	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）	本期工程核定排放总量（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（t/a）	/	/	/	/	/	0.596249	6.927	/	1.861589	6.927	/	0.596249

建设项目 详填)	化学需氧量 (t/a)	/	/	/	/	/	0.24	2.771	/	0.75	2.771	/	0.24
	氨氮 (t/a)	/	/	/	/	/	0.012	0.139	/	0.037	0.139	/	0.012
	废气量	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	二氧化硫 (t/a)	/	/	/	/	/	0.011	0.864	/	0.011	0.864	/	0.011
	烟尘 (粉尘) (t/a)	/	/	/	/	/	1.224	1.649	/	1.229	1.649	/	1.224
	VOC (t/a)	/	/	/	/	/	0.056	4.869	/	0.125	4.869	/	0.056
	氮氧化物 (t/a)	/	/	/	/	/	0.0045	1.469	/	0.009	1.469	/	0.0045
	工业固体废物 (t/a)	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	与项目有关 的其他特征污 染物	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
/		/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
/		/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	

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

附件：

- 附件 1：环评批复文件
- 附件 2：一期阶段性验收意见及签到表
- 附件 3：排污许可证
- 附件 4：突发环境事件应急预案备案表
- 附件 5：危废处置协议
- 附件 6：非重大变动环境影响分析说明技术咨询意见
- 附件 7：水质在线设备验收及联网信息
- 附件 8：检测报告

附图：

- 附图 1：合肥盛剑甲类厂房设备布局图
- 附图 2：合肥盛剑丙类厂房设备布局图
- 附图 3：废气收集管线图
- 附图 4：项目雨水管线图
- 附图 5：项目污水管线图

附件 1：环评批复文件

合肥市生态环境局

关于合肥盛剑微电子有限公司电子专用材料研发制造及相关资源化项目环境影响报告书的批复

环建审（2023）12028 号

合肥盛剑微电子有限公司：

你单位报来的《合肥盛剑微电子有限公司电子专用材料研发制造及相关资源化项目环境影响报告书》（以下简称《报告书》，项目代码：2302-340100-04-01-252445）等相关材料收悉。经专家现场勘查、会议评审及资料审核，现批复如下：

一、项目拟建于合肥新站高新技术产业开发区项王西路与通宝路交口东北角地块。项目一期建设 3 条剥离液生产线、6 条蚀刻液生产线、1 条显影液生产线、3 条清洗液生产线、1 条电子级异丙醇生产线以及 2 条资源化生产线，建成投产后可形成年产 6.24 万吨电子专用材料、年资源化处理废液 2 万吨的生产能力；项目二期建设 2 条剥离液生产线，4 条蚀刻液生产线、1 条显影液生产线、3 条清洗液生产线以及 1 条资源化生产线，建成投产后可形成年产 2.7 万吨电子专用材料、年资源化处理废液 1.5 万吨的生产能力。项目总投资 30000 万元，其中环保投资 621 万元。

二、根据《中华人民共和国环境影响评价法》第二条“本法所称环境影响评价，是指对规划和建设项目实施后可能造成的环境影响进行分析、预测和评估，提出预防或者减轻不良环境影响的对策和措施，进行跟踪监测的方法与制度。”及第二十条“建



设单位应当对建设项目环境影响报告书、环境影响报告表的内容和结论负责，接受委托编制建设项目环境影响报告书、环境影响报告表的技术单位对其编制的建设项目环境影响报告书、环境影响报告表承担相应责任”规定，你单位及环评编制单位安徽梓东环境科技有限公司应严格履行各自职责。

三、在全面落实《报告书》及本批复提出的各项生态环境保护措施的前提下，项目建设导致的不利生态环境影响可以得到一定减缓和控制。我局原则同意《报告书》的总体评价结论和拟采取的生态环境保护措施。若项目发生重大变动，你单位应依法重新履行相关审批手续。

四、项目建设及运营过程中应重点做好以下工作：

（一）落实水环境保护措施。项目资源化生产线工艺废水、实验室废水、设备及包装桶清洗废水、地面保洁废水、废气吸收装置废水和初期雨水经厂区污水处理站处理后，汇同超纯水制备浓水、超纯水制备反冲洗水、锅炉排污水、软化处理废水、循环冷却系统排水及生活污水接入蔡田铺污水处理厂深度处理；待化工集中区污水处理厂建成运行后，项目废水接入化工集中区污水处理厂深度处理。

（二）落实大气环境保护措施。投料粉尘采用布袋除尘器处理；剥离液、清洗液生产废气、包装桶堆放、清洗废气、罐区废气、实验室废气、危废库废气等采用二级活性炭吸附装置处理；蚀刻液生产废气采用碱液吸收塔处理；显影液生产废气采用水喷淋装置处理；电子级异丙醇生产线、资源化生产线不凝尾气采用“水喷淋塔+除湿装置+一级活性炭吸附装置+二级活性炭吸附装置”处理；污水处理站废气采用活性炭吸附装置处理；天然气锅炉采用低氮燃烧技术。工艺废气排放执行《大气污染物综合排放

标准》（GB16297-1996）表2标准；氨、硫化氢、臭气浓度排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）；天然气燃烧废气执行《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）及《关于印发〈合肥市燃气锅炉（设施）低氮改造实施方案〉的通知》（合达办〔2019〕13号）的相关要求；厂区内挥发性有机物无组织排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中表A.1规定的特别排放限值。处理设施的处理能力、效率应满足需要，排气筒高度须符合国家有关要求。按《报告书》要求，项目设置100米环境保护距离。

（三）落实噪声污染防治措施。选用低噪声设备，合理布局高噪声设备，并采取有效降噪、减振措施，确保厂界噪声达标。运营期厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准。

（四）落实固体废弃物收集、处置和综合利用措施。危险废物委托有资质单位安全处置，其收集、贮存和转移应严格执行危险废物管理有关规定。一般工业固废应按规定处置。

（五）应根据《报告书》意见，落实相应地下水和土壤防渗措施，避免对地下水和土壤造成影响。

（六）强化环境风险防范和应急措施。加强运营期各环节环境风险控制，按要求编制突发环境事件应急预案，报生态环境主管部门备案，并在运行中全面落实。

（七）应按照《报告书》意见，落实环境管理、环境监测等各项要求，认真做好环保设施运行记录和日常监测。应加强环保设施日常管理，确保污染物治理设施稳定运行，杜绝非正常工况发生。

（八）应按照《报告书》意见，落实施工期环境管理要求。



落实施工期间各项环保措施，文明施工，减少和控制废水、扬尘、噪声等对环境的影响。

（九）按照排污许可管理有关规定，纳入排污许可管理的单位，应当在启动生产设施或者在实际排污之前申请或变更排污许可证。

（十）有关本项目的其他环境影响减缓措施，按《报告书》相关要求落实。

五、项目建设应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、同时投产使用的环保“三同时”制度。你单位应当按照环境信息公开有关规定，主动公开建设项目环境信息，接受社会监督。项目建成后，你单位应当按照竣工环境保护验收的有关规定，对配套建设的环境保护设施进行验收。



附件 2：一期阶段性验收意见和签到表

合肥盛剑微电子有限公司电子专用材料研发制造及相关资源化项目 （一期阶段性）竣工环境保护验收意见

2025 年 7 月 6 日，合肥盛剑微电子有限公司在公司组织召开了合肥盛剑微电子有限公司电子专用材料研发制造及相关资源化项目（一期阶段性）竣工环境保护验收会。参加会议的有安徽梓东环境科技有限公司（验收监测报告编制单位）、安徽鑫程检测科技有限公司（监测单位）等单位的代表及专家共 9 人，会议邀请 3 位行业和环保专家与公司生产负责人、技术负责人等组成验收工作组（名单附后），与会代表查看了项目现场及周边环境，根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，查阅《合肥盛剑微电子有限公司电子专用材料研发制造及相关资源化项目（一期阶段性）竣工环境保护验收监测报告》和听取编制单位验收工作汇报，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指南、结合项目环境影响评价报告书和审批部门审批决定等要求对本项目进行验收，提出意见如下：

一、项目建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

合肥盛剑微电子有限公司电子专用材料研发制造及相关资源化项目位于安徽省合肥市新站区项王西路与通宝路交口东北角地块，占地面积为 37242.01m²，约 55.8630 亩，主要建设内容为生产车间、仓库、综合楼、控制室、罐区等，购置混合釜、精馏塔、冷却器、循环泵等生产装置。主要产品为剥离液、蚀刻液、显影液、清洗液、电子级异丙醇和 SRS 再生液。

项目分期建设：一期建设 3 条剥离液生产线、6 条蚀刻液生产线、1 条显影液生产线、3 条清洗液生产线、1 条电子级异丙醇生产线以及 2 条资源化生产线，建成后，年产 6.24 万吨电子专用材料（包含：剥离液 1.5 万吨、蚀刻液 4.01 万吨、显影液 500 吨、清洗液 1800 吨、电子级异丙醇 5000 吨），年资源化处理废液 2 万吨（包含：剥离液废液 1.1 万吨，稀释液废液 0.5 万吨，异丙醇废液 0.4 万吨）。二期建设 2 条剥离液生产线，4 条蚀刻液生产线、1 条显影液生产线、3 条清洗液生产线以及 1 条资源化生产线，建成后，年产 2.7 万吨电子专用材料（包

含：剥离液 1 万吨、蚀刻液 1.2 万吨、显影液 2000 吨、清洗液 3000 吨），年资源化处理废液 1.5 万吨（主要是 NMP 废液）。

（二）建设过程及环保审批情况

项目于 2023 年 2 月 9 日取得合肥市发展和改革委员会《关于合肥盛剑微电子有限公司电子专用材料研发制造及相关资源化项目预审赋码的函》（合发改审批函[2023]5 号）；于 2023 年 8 月 31 日取得合肥市生态环境局《关于合肥盛剑微电子有限公司电子专用材料研发制造及相关资源化项目环境影响报告书的批复》（环建审[2023]12028 号）；于 2024 年 11 月 8 日进行突发环境应急预案编制并报合肥新站高新技术产业开发区生态环境分局备案，备案号为：340163-2024-045-M；企业于 2024 年 11 月 8 日首次申请排污许可证，于 2025 年 5 月 29 日变更排污许可证，许可证编号 91340100MA8PEK8R70001V；于 2025 年 6 月 16 日进行水质在线设备验收。

项目 2023 年 9 月开工建设一期项目，2024 年 12 月项目建设竣工，2025 年 1 月一期电子专用材料部分调试运行。

（三）投资情况

实际总投资 15000 万元，其中环保投资 411 万元，占总投资 2.74%。

（四）验收范围

本次阶段性验收范围：本次验收包括电子专用材料研发制造及相关资源化项目（一期剥离液、蚀刻液及显影液产品，年产 5.56 万吨电子专用材料（包含：剥离液 1.5 万吨、蚀刻液 4.01 万吨、显影液 500 吨）主体工程及配套的公辅、储运及环保设施进行阶段性验收。

二、工程变动情况

根据生态环境部印发《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）中内容可知，本项目环评建设内容与实际建设内容对比可知，本项目环评建设内容与实际建设内容情况基本相符，本项目无重大变动情况。

三、环境保护设施落实情况

1) 废水

项目餐厅废水经隔油池预处理，生活污水经化粪池预处理；处理后的餐厅废水、生活污水同实验室废水、地面保洁废水、废气吸收装置废水和初期雨水经厂

区污水处理站（处理能力150t/d，处理工艺：“废水收集池+强氧化工艺+MAP一体化系统+综合调节池+EGSB+A/O+A/O+MBR+MAP一体化系统”）预处理，汇同超纯水制备浓水、超纯水制备反冲洗水以及循环冷却系统排水进入市政污水管网，经蔡田铺污水处理厂处理后，排放进板桥河。

2) 废气

项目废气主要为工艺废气（颗粒物、非甲烷总烃、硫酸雾、NO_x、碱雾等），罐区废气（NO_x等），污水站废气（氨气、硫化氢、非甲烷总烃），危废库废气（非甲烷总烃），实验室废气（非甲烷总烃），废气通过管道收集后送入废气处理装置进行处理。

（1）剥离液预混、混合、灌装等工序产生的挥发性废气，有机原料及成品储罐有机废气，危废库产生的有机废气：废气通过管道引至动力中心楼顶，经1套“二级活性炭吸附装置”处理后由15m高排气筒（DA001）排放。

（2）粉料投料工序产生的粉尘：经配料设备的排气口通过集气罩+管道引至动力中心楼顶，经1套“布袋除尘器”处理后由15m高排气筒（DA002）排放。

（3）蚀刻液A的非甲烷总烃、蚀刻液B-E混配过程中产生的酸性废气：通过管道引至动力中心楼顶，经1套“一级碱液吸收塔”处理后由15m高排气筒（DA003）排放。

（4）显影液混配过程中产生的碱性气体：经混配釜的排气口排出，通过管道引至动力中心楼顶，经1套“一级水喷淋”处理后由15m高排气筒（DA004）排放。

（5）实验室产生的有机废气：集气罩收集后，由“二级活性炭吸附装置”处理后由15m高排气筒（DA005）排放。

（6）污水处理站恶臭气体：污水收集池封闭设计、加盖，配套废气收集系统，污水处理站产生的恶臭气体经“碱洗塔+除雾器+二级活性炭装置”处理后由15m高排气筒（DA006）排放。

3) 噪声

项目生产过程中，主要噪声源主要为泵类、风机及其他配套设施等。通过优先选用低噪声设备，公辅设备置于单独设备房，墙体采用吸声材料，风机出口安装消声器，厂房隔声、设备减振、合理布局等措施。

4) 固体废物

本项目产生的固体废物有生活垃圾、超纯水制备系统产生的固废（包括废活性炭、废离子交换树脂、废过滤器、废反渗透膜等）、废包装材料、生产工艺废滤芯（含滤渣）、布袋除尘器收集的粉尘、废气处理废活性炭、实验室废物、检验废液、废机油/润滑油及污水处理站产生的污泥等。

其中废包装材料、废滤芯（含滤渣）、除尘器收尘、废气处理过程中的废活性炭、实验室废物、检验废液、废机油/润滑油、污水处理站产生的污泥属于危险废物，暂存于厂内危废库内，委托安徽省创美环保科技有限公司处置。

完整的废原料桶由原供应商回收利用；超纯水制备系统产生的固废由物资公司回收利用；生活垃圾交由环卫部门统一清运。

表3-1 危险废物产生及处置情况一览表

序号	固体废物名称	物理性状	危废类别	危废代码	贮存方式	利用或处置方式
1	废包装材料	固态	HW49	900-041-49	暂存于危废暂存区	交由安徽省创美环保科技有限公司处置
2	废滤芯（含滤渣）	固态	HW49	900-041-49	袋装暂存于危废暂存区	
3	废气处理过程中的废活性炭	固态	HW49	900-039-49	袋装暂存于危废暂存区	
4	实验室废物	液态	HW49	900-047-49	桶装暂存于危废暂存区	
5	检测废液	液态	HW49	900-047-49	桶装暂存于危废暂存区	
6	废机油/润滑油	液态	HW08	900-217-08	桶装暂存于危废暂存区	
7	污水处理站产生的污泥	半固态	HW49	772-006-49	桶装暂存于危废暂存区	

四、环境保护设施调试效果

根据验收监测报告可知：

1) 废水监测结论

验收监测结果表明：验收监测期间，厂区自建污水处理设施出口检测指标：pH 范围值为 7.72~7.83（无量纲），悬浮物日均浓度最大值 < 4mg/L，氨氮日均浓度最大值 13mg/L，化学需氧量日均浓度最大值 93mg/L，五日生化需氧量日均浓度最大值 26.2mg/L，总磷日均浓度最大值 0.11mg/L，总氮日均浓度最大值 19.6mg/L。总氮满足《电子工业水污染物排放标准》（GB 39731-2020）表 1 间接排放，其他均满足合肥蔡田铺污水处理厂接管要求。设施平均处理效率为悬浮物

81.7%，氨氮 25.3%，化学需氧量 89.0%，五日生化需氧量 88.6%，总磷 81.5%，总氮 27.0%。

验收监测结果表明：验收监测期间，厂区废水总排口 pH 浓度 8.1~8.3（无量纲），悬浮物日均浓度最大值 19mg/L，氨氮日均浓度最大值 35.3mg/L，化学需氧量日均浓度最大值 95mg/L，五日生化需氧量日均浓度最大值 28.8mg/L，总磷日均浓度最大值 0.2mg/L，总氮日均浓度最大值 58.5mg/L，动植物油日均浓度最大值 0.38mg/L。其中总氮浓度满足《电子工业水污染物排放标准》（GB 39731-2020）表 1 间接排放，氨氮不满足合肥蔡田铺污水处理厂接管要求，其他因子满足合肥蔡田铺污水处理厂接管要求，动植物油满足《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）中三级标准。

根据调查，项目生活废水及餐厅废水经预处理后，直接排入市政管网，氨氮不满足接管要求。针对上述情况，企业对厂区管道进行整改，项目餐厅废水经隔油池预处理，生活污水经化粪池预处理后排入厂区自建污水处理站。整改后，厂区于 2025 年 6 月 16 日水质在线监测设备验收完成，根据总排口在线数据情况可知，氨氮满足合肥蔡田铺污水处理厂接管要求（详见附件 9）。

2) 废气监测结论

(1) 有组织废气

验收监测结果表明：验收监测期间，DA002 排气筒出口颗粒物排放浓度最大值 $<1\text{mg}/\text{m}^3$ ；颗粒物排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级标准。

验收监测结果表明：验收监测期间，DA001 废气排气筒出口非甲烷总烃排放浓度最大值 $1.76\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率最大值 $4.52\times 10^{-3}\text{kg}/\text{h}$ ；满足《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）中标准限值。

验收监测结果表明：验收监测期间，DA003 排气筒出口氮氧化物排放浓度最大值 $2.10\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率最大值 $9.43\times 10^{-4}\text{kg}/\text{h}$ ；硫酸雾排放浓度最大值 $0.69\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率最大值 $4.00\times 10^{-4}\text{kg}/\text{h}$ ；硫酸雾、氮氧化物排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级标准。

验收监测结果表明：验收监测期间，DA005 排气筒出口非甲烷总烃排放浓度最大值 $2.02\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率最大值 $9.84\times 10^{-3}\text{kg}/\text{h}$ ；非甲烷总烃排放满足《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）中标准限值。

验收监测结果表明：验收监测期间，DA006 排气筒出口氨排放浓度最大值 $0.34\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率最大值 $1.40\times 10^{-3}\text{kg}/\text{h}$ ；硫化氢排放浓度最大值 $5\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率最大值 $2.34\times 10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ ；臭气浓度排放浓度最大值 355（无量纲）；氨、硫化氢及臭气浓度排放满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 1 及表 2 中相关排放标准限值。

（2）无组织废气

验收监测结果表明：验收监测期间，颗粒物无组织排放浓度最大值 $0.374\text{mg}/\text{m}^3$ ；非甲烷总烃厂界无组织排放浓度最大值 $1.68\text{mg}/\text{m}^3$ ；非甲烷总烃厂区内无组织排放浓度最大值 $2.96\text{mg}/\text{m}^3$ ；氨无组织排放浓度最大值 $0.27\text{mg}/\text{m}^3$ ；硫化氢无组织排放浓度最大值 $0.019\text{mg}/\text{m}^3$ ；臭气浓度无组织排放浓度最大值 < 10 （无量纲）。颗粒物、非甲烷总烃排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）无组织排放监控浓度限值，氨、硫化氢、臭气浓度排放满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 2 中相关排放标准限值，厂区内非甲烷总烃无组织排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）中表 A.1 厂区内非甲烷总烃无组织排放限值中的特别排放限值。

3）噪声监测结论

目前厂区夜间不生产，验收监测结果表明：验收监测期间，东、南、西厂界昼间噪声均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）的 3 类区标准限值要求。

4）固体废物

调查结果表明，合肥盛剑微电子有限公司对项目运营期所产生的固体废物认真落实了“资源化、减量化、无害化”处置原则，在生产过程、废物的贮存、运输过程中严格按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）、《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）等有关规定进行管理。

五、验收结论

本次验收监测工况稳定，环保设施运行正常，项目执行了环境影响评价和“三

同时”制度，环境保护手续齐全，在实施过程中基本按照环评文件及批复要求配套建设了相应的环境保护设施，落实了相应的环境保护措施，有组织废气、无组织废气、废水、噪声等主要污染物达标排放，基本符合环境保护验收条件，建议同意该项目通过竣工环境保护阶段性验收。

六、后续要求

1、规范厂区重点区域防渗措施，应加强对罐区、废水处理站、危废暂存库导流沟和积液井等重点区域的防渗管理，确保地面、墙面等采取有效的防渗措施，防止有害物质渗漏对土壤和地下水造成污染。同时，应定期检查防渗设施的完整性，及时修复损坏部分，确保防渗效果。

2、加强全厂环境管理工作，确定专人负责操作和维护污染治理设施的正常运行，切实保证污染物排放稳定达标，健全运行管理记录。

3、进一步规范设置危废暂存场所，建立危险废物管理台账，加强危险废物在厂区内暂存以及运输过程中的环境管理，杜绝二次污染。

七、验收人员信息

本次验收人员信息见电子专用材料研发制造及相关资源化项目（一期阶段性）竣工环境保护验收会议签到表。

合肥盛剑微电子有限公司

2025年7月6日



其他需要说明的事项

根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，“其他需要说明的事项”中应如实记载的内容包括环境保护设施设计、施工和验收过程简况，环境影响报告表及其审批部门审批决定中提出的，除环境保护设施外的其他环境保护措施的落实情况，以及整改工作情况等，现将建设单位需要说明的具体内容和要求列举如下：

1 环境保护设施设计、施工和验收过程简况

1.1 设计简况

本项目已将建设项目的环境保护设施纳入了初步设计，环境保护设施的设计符合环境保护设计规范的要求，编制了环境保护篇章，落实了防治污染和生态破坏的措施以及环境保护设施投资概算。

1.2 施工简况

本项目已将环境保护设施纳入了施工合同，环境保护设施的建设进度和资金得到了保证，项目建设过程中组织实施了环境影响报告表及其审批部门审批决定中提出的环境保护对策措施。

1.3 验收过程简况

合肥盛剑微电子有限公司电子专用材料研发制造及相关资源化项目（一期阶段性）主体工程运行正常，合肥盛剑微电子有限公司积极落实有关环保措施，环保设施运行正常，根据国务院令 第 682 号《建设项目环境保护管理条例》、环境保护部【2017】4 号《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》和《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》要求，合肥盛剑微电子有限公司于 2025 年 1 月 20 日对建成的电子专用材料研发制造及相关资源化项目（一期阶段性）的主体工程及其配套设施进行验收，组织技术人员对该项目进行了现场勘察，在对该项目技术资料查阅和现场勘查的基础上编制了《合肥盛剑微电子有限公司电子专用材料研发制造及相关资源化项目（一期阶段性）竣工环境保护验收监测方案》，作为现场监测的依据。安徽鑫程检测科技有限公司于 2025 年 3 月 19、20 日组织监测人员对该项目排放的废气、废水、噪声进行了验收监测，对项目建设情况及环保制度落实情况进行了检查，在对监测、检查结果进行认真分析和整理的基础上，编制该项目竣工环境保护验收报告。

1.4 公众反馈意见及处理情况

本项目在设计、施工和验收期间未收到过公众反馈意见或投诉。

2 其他环境保护措施的落实情况

环境影响报告表及其审批部门审批决定中提出的，除环境保护设施外的其他环境保护措施，主要包括制度措施和配套措施等，现将需要说明的措施内容和要求梳理如下：

2.1 制度措施落实情况

（1）环保组织机构及规章制度

合肥盛剑微电子有限公司已按要求设立环境管理制度及人员责任分工。

（2）环境风险防范措施

合肥盛剑微电子有限公司于2024年11月8日进行突发环境应急预案编制并报合肥新站高新技术产业开发区生态环境分局备案，备案号为：340163-2024-045-M。

（3）环境监测计划

合肥盛剑微电子有限公司暂未制定环境监测计划。

2.2 配套措施落实情况

（1）区域削减及淘汰落后产能

不涉及区域削减及淘汰落后产能的措施。

（2）防护距离控制及居民搬迁

本项目设置的100m防护距离内现状无居民点。

2.3 其他措施落实情况

电子专用材料研发制造及相关资源化项目（一期阶段性）不涉及林地补偿、珍稀动植物保护、区域环境整治、相关外围工程建设情况等。

3 整改工作情况

电子专用材料研发制造及相关资源化项目（一期阶段性）不涉及整改工作。



合肥盛剑微电子有限公司电子专用材料研发制造及相关资源化
项目（一期阶段性）竣工环境保护验收组人员名单

姓名	工作单位	职称/职务	电话
李源	合肥盛剑微电子有限公司	总经理	13810695133
洛治邦	合肥盛剑微电子有限公司	工程师	19965043600
许军	许行院	高工	13556999559
倪伟	省质检中心	高工	18656156180
莫荣立	安徽泛海环境科技有限公司	高工	15256973851
王玉洁	安徽特东环境科技有限公司	高工	1735920754
程东	安徽特东环境科技有限公司	高工	18155630855
郑伟	合肥盛剑微电子有限公司	工程师	17375011031
王清	安徽泛海环境科技有限公司	经理	173253232558

附件3：排污许可证

排污许可证

证书编号：91340100MA8PEK8R70001V

单位名称：合肥盛剑微电子有限公司

注册地址：合肥市新站区项王西路与通宝路交口东北角1号

法定代表人：李源

生产经营场所地址：合肥市新站区项王西路与通宝路交口东北角1号

行业类别：电子专用材料制造，热力生产和供应

统一社会信用代码：91340100MA8PEK8R70

有效期限：自2024年11月08日至2029年11月07日止



发证机关：（盖章）合肥市生态环境局

发证日期：2024年11月08日

中华人民共和国生态环境部监制

合肥市生态环境局印制

附件 4：突发环境事件应急预案备案表

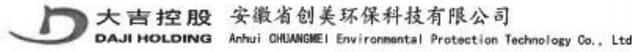
企业事业单位突发环境事件应急预案备案表

单位名称	合肥盛剑微电子有限公司	企业社会信用代码	91340100MA8PEK8R70
法定代表人	李源	联系电话	13810695133
联系人	张伟	联系电话	17375011031
传真	/	电子邮箱	liyuan@sheng-jian.com
地址	安徽省合肥市新站区项王西路与通宝路交叉口东北角地块 中心经度 117°18'56.30"，中心纬度 31°57'58.73"		
预案名称	合肥盛剑微电子有限公司（一期）突发环境事件应急预案		
风险级别	较大[较大-大气（Q2-M1-E1）+较大-水（Q2-M1-E2）]		
<p>本单位于2024年11月8日签署发布了突发环境事件应急预案，备案条件具备，备案文件齐全，现报送备案。</p> <p>本单位承诺，本单位在办理备案中所提供的相关文件及其信息均经本单位确认真实，无虚假，且未隐瞒事实。</p> <div style="text-align: right;">  </div>			
预案签署人	李源	报送时间	2024.11.8

<p>突发环境事件应急预案备案文件目录</p>	<p>1. 突发环境事件应急预案备案表； 2. 环境应急预案及编制说明： 环境应急预案（签署发布文件、环境应急预案文本）； 编制说明（编制过程概述、重点内容说明、征求意见及采纳情况说明、评审情况说明）； 3. 环境风险评估报告； 4. 环境应急资源调查报告； 5. 环境应急预案评审意见。</p>		
<p>备案意见</p>	<p>该单位的突发环境事件应急预案备案文件已于 2024 年 11 月 8 日收讫，文件齐全，予以备案。</p> <div style="text-align: right;">  </div>		
<p>备案编号</p>	<p>340163-2024-045-M</p>		
<p>报送单位</p>	<p>合肥盛剑微电子有限公司</p>		
<p>受理部门负责人意见</p>	<p>同意</p>	<p>经办人意见</p>	<p>同意</p>

注：备案编号由企业所在地县级行政区划代码、年份、流水号、企业环境风险级别（一般 L、较大 M、重大 H）及跨区域（T）表征字母组成。例如，河北省永年县**重大环境风险非跨区域企业环境应急预案 2015 年备案，是永年县环境保护局当年受理的第 26 个备案，则编号为：130429-2015-026-H；如果是跨区域的企业，则编号为：130429-2015-026-HT。

附件 5：危废处置协议



固体废物无害化处置合同

合同编号：DJCM-2024-

所属区域：安徽

签订地点：霍邱

签订日期：2024 年 4 月 20 日

甲方：合肥盛剑微电子有限公司（以下简称甲方）

乙方：安徽省创美环保科技有限公司（以下简称乙方）

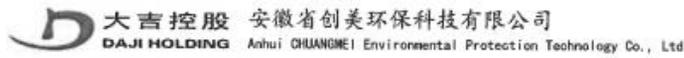
为加强固体废物的管理，防止固体废物污染环境，根据《中华人民共和国民法典》、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》、《安徽省固体废物污染防治条例》、《国家危险废物名录》、《危险废物贮存污染控制标准》及相关法规、条例的规定，甲乙双方经友好协商，就甲方委托乙方无害化处置其生产经营过程中产生的固体废物及提供相关服务事宜，达成如下协议：

一、甲方委托乙方处置固体废物的情况（见下表）

序号	废物名称	废物类别	废物代码	数量（吨）	金额（元）	处置方式	包装方式
1	精馏残液	HW11	900-013-11	100	见附件一	焚烧、物化、填埋	罐装
2	废包装材料	HW49	900-041-49	0.5			桶装
3	除尘器收尘	HW49	900-041-49	0.5			袋装
4	废滤芯（含滤渣）	HW49	900-041-49	0.5			袋装
5	废气处理过程中的废活性炭	HW49	900-039-49	2			袋装
6	实验室废物	HW49	900-047-49	0.2			桶装
7	污水处理站产生的污泥	HW49	772-006-49	50			桶装
8	回收桶清洗废液	HW49	900-999-49	0.2			桶装
9	检测废液	HW49	900-047-49	0.167			桶装
10	废分子筛（含滤渣）	HW49	900-041-49	3.526			桶装
11	废树脂（含滤渣）	HW49	900-041-49	3.325			桶装
12	废机油/润滑油	HW08	900-217-08	0.1			桶装
合计				161.018			

二、甲方的义务和责任

2.1 甲方必须向乙方提供营业执照复印件、增值税发票开票信息，需处置废物样品及危险成分。



2.2 甲方按照《安徽省固体废物管理信息系统》的要求提前 5 天向乙方和危险废物运输单位（以下简称运输单位）预报（需处置废物清单，包括品名、数量、主要危险成分、包装形式等），以便乙方安排在合理的时间内接受上述废物。甲方不得将与申报清单及上表中不符的其他化学物质和固废混入其中，否则运输单位有权拒绝清运，乙方有权拒绝接收处置，发生的运输及相关收运费用均由甲方另行承付，产生损失及损害由甲方承担。

2.3 甲方应按《危险废物贮存污染控制标准》对生产经营过程中产生的废物进行分类收集、贮存，包装容器完好，标识规范清晰（标识的危险废物名称、编码必须与本合同的内容一致，危险废物标签应满足规范要求、规范填写）。

2.4 甲方保证所有第一条中所列交由乙方处置的固体废物包装稳妥、安全，确保运输过程中安全可靠、无渗漏，如第一款所列固体废物在到达乙方前因包装不善在运输过程中造成双方及第三方的损失，由甲方承担赔偿责任。如因为乙方未按要求运输等原因导致包装容器泄露、危险废物成分变化或混入非清单所载的危险废物等发生的任何环境污染或安全事故由乙方承担全部责任。

2.5 运输单位到甲方运输废物时，甲方有责任告知甲方厂区内有关交通、安全及环保管理的相关规定，甲方负责协调乙方运输车辆按我司进厂要求顺利进厂装运并负责危险废物的装车工作（乙方工作人员协助装运）。

三、乙方的义务和责任

3.1 乙方向甲方提供乙方企业基本信息（营业执照复印件及汇款开户信息）、有效期内的《危险废物经营许可证》以及运输单位的基本信息交甲方存档。

3.2 乙方只接受合同第一条所列固体废物，乙方严格按照国家相关规定，安全、无害化处置废物，并承担该批废物运输和处置过程中引发的环保、安全事故的法律责任和义务。

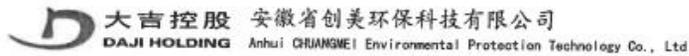
3.3 乙方须在接到甲方废物转移通知后（即甲方已在省固废申报平台办理完毕固废申报流程），在七个工作日内作出接受处置响应（即乙方在省固废申报平台完成创建），如乙方不能接受处置及时回复甲方，由甲方另行考虑处置方案。乙方工作人员和运输单位车辆人员进入甲方厂区以及在甲方厂区作业时，对甲方的门禁及有关管理规定予以配合执行，乙方须严格遵守甲方厂区的安全规定，若因乙方违反厂区安全规定而导致的财产损失、损害、人身伤害及/或伤亡事故的，乙方须承担相应的责任。

3.4 合同履行期间，未经甲方同意，乙方不得将甲方委托处置的废物转交任何第三方处置，如发生类似之情形，甲方有权单方面中止执行本合同，由此产生的相关责任由乙方承担。

3.5 乙方严格按照《危险废物规范化管理指标体系》的要求接受第一款所列甲方委托的固体废物，对下列危险废物不予接受或退货，因此造成的损失由责任方承担。

3.5.1 危险废物分类不清或夹带其他危险废物。

3.5.2 盛装危险废物的包装物破损或包装物外粘有危险废物。



3.5.3 危险废物的容器和包装物未设置危险废物识别标志或虽设置但填写的内容不符合规范要求。

3.5.4 危险废物经抽样化验分析数据与签订合同时取样化验分析数据有重大变化（重大变化是指原有数据正偏差超过3个点，经乙方通知甲方，甲方不同意按照签订内容的废物组分变动幅度进行单价调整或超过签订内容约定的废物组分限值）。

四、开票和结算方式

4.1 合同签订甲方应支付乙方预付款 6000 元，拉货后乙方根据双方确认的废物类、数量和收费标准与甲方结算，甲方在收到乙方开具的合法有效增值税发票后 30 个工作日内以转账方式向乙方支付处理费余款。逾期甲方按照逾期应付款总额及每天 1% 向乙方支付违约金，逾期不支付处置费用，乙方有权停止接受甲方的废物。（如政府部门对税率作出调整，乙方开具发票的税率也作相应调整，但本合同处置单价（不含税）保持不变）。

4.2 数量确认以双方确认的过磅单数量为准：甲乙双方磅（磅单）误差在±200kg 范围内以甲方磅（磅单）为准；甲乙双方磅差范围超过±200kg，以第三方过磅（磅单）为准。

五、共同执行的条款

5.1 废物必须满足签订的危废情况表的内容和条件，否则乙方有权拒收。

5.2 严禁采用破损和外粘有危险废物的包装物盛装危险废物，否则乙方有权拒收；对甲方用于周转使用的包装物，乙方在处置该危险废物时，发现包装物破损或包装物外粘有危险废物，乙方有权对该包装物进行破碎处置，乙方保留向甲方索取该包装物焚烧处置费用的权利。

5.3 同执行期间，如国家、省、市财税部门、环保等行政部门有新的税费政策出台，双方按新政执行，并调整合同单价，双方不得有异议。

5.4 甲乙双方对合作期内获得的对方信息均有保密义务。

5.5 乙双方约定每年废物转移、接受截止日期为合同约定最后期限前一天，特殊情况另行商议后执行。

六、违约责任

6.1 任何一方违反本协议约定的，造成另一方损失的，守约方有权要求违约方赔偿损失。

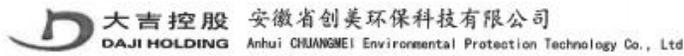
6.2 除不可抗力、本合同约定可以行使解除权等情形外，甲乙双方无正当理由，均不得单方面解除本合同，守约方可依法要求违约方对所造成的损害赔偿。

6.3 乙方因故吊销《危险废物经营许可证》造成本合同不能继续履行的，对于已处置费用双方核算并由甲方支付，未处置部分不再履行，乙方不承担相关赔偿责任。

七、合同生效、中止、终止及其它事项

7.1 合同有效期，自 2025 年 4 月 20 日至 2026 年 4 月 19 日止。双方若提前终止或延长期限的，应当另行签订补充协议。





7.2 在合同期内如遇乙方的《危险废物经营许可证》变更、换证等原因，合同自行中止执行，待乙方重新取得《危险废物经营许可证》后恢复生效执行，乙方不因此向甲方承担任何责任。

7.3 本合同在下列情况下终止：（1）双方协商一致解除本合同；（2）按合同约定行使解除权；（3）乙方因故吊销《危险废物经营许可证》或出现本合同规定的终止合同的其他情形。

7.4 本合同正本一式肆份，双方各执贰份，本合同经双方签字盖章后生效。合同未尽事宜，甲乙双方可商定补充协议，补充协议经双方签字盖章后与本合同具有同等法律效力。

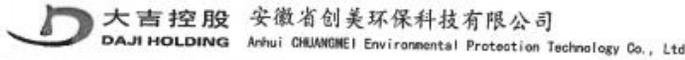
7.5 因本合同的履行发生争议的，甲乙可协商解决，协商不成双方均应向乙方所在地法院提起诉讼。

7.6 在争议处理过程中，除争议事项外，各方应继续履行本协议的其他方面。

7.7 本合同附件为：附件一《废物处理处置价格表》。

签字页：

甲方 (盖章)：	合肥盛剑微电子有限公司	乙方 (盖章)：	
委托代理人：		委托代理人：	
联系电话：		联系电话：	
纳税人识别号：		纳税人识别号：	91341522MA2MWLJY1H
地址：		地址：	六安市霍邱经济开发区环山村
电话：		电话：	0564-6345007
开户行：		开户行：	江苏银行盐城大丰支行
帐号：		帐号：	12870188000168993



附件一：废物处理处置价格表

根据甲方提供的工业废物（液）各类，经综合考虑处理工艺技术成本，现乙方报价如下：

序号	废物名称	废物类别	废物代码	数量（吨）	未税单价（元）	含税单价（元）	税率	备注
1	精馏残液	HW11	900-013-11	100		1600	6%	
2	废包装材料	HW49	900-041-49	0.5		2800	6%	
3	除尘器收尘	HW49	900-0471-49	0.5		2800	6%	
3	废滤芯（含滤渣）	HW49	900-041-49	0.5		2800	6%	
4	废气处理过程中的废活性炭	HW49	900-039-49	2		1600	6%	
5	实验室废物	HW49	900-047-49	0.2		2800	6%	
6	污水处理站产生的污泥	HW49	772-006-49	50		1600	6%	
7	回收桶清洗废液	HW49	900-999-49	0.2		2800	6%	
9	检测废液	HW49	900-047-49	0.167		2800	6%	
10	废分子筛（含滤渣）	HW49	900-041-49	3.526		2800	6%	
11	废树脂（含滤渣）	HW49	900-041-49	3.325		2800	6%	
12	废机油/润滑油	HW08	900-217-08	0.1		2800	6%	
	合计			161.018				

金额：实际收量*单价（以实际转移数量为准）

备注：

1. 以上单价含：处置价格 运输价格 增值税（税率6%）。
2. 双方根据交接危险废物（液）时填写的《危险废物转移联单》的数量及报价单的单价进行核算并制订对账单，对账单确定无误后，乙方开具增值税专用发票给甲方。
3. 危险废物成分与送样成分不一时，按废物成分变动幅度进行单价调整协商。
4. 以上处置危险废物吨数为本合同量的预估数量，最终以本次合同运输到场过磅数量进行单价核算。

当甲方需要收运时，提前通知乙方，双方协定具体装运日程（一般需提前3天通知乙方），并提前将待处理的危险废物（液）分类并集中摆放，装车时，甲方需要提供必须的机械或人员负责装车。



附件 6：非重大变动环境影响分析说明技术咨询意见

合肥盛剑微电子有限公司电子专用材料研发制造及相关资源化项目非重大变动环境影响分析说明技术咨询意见

2024 年 12 月 30 日，合肥盛剑微电子有限公司在合肥市主持召开了《合肥盛剑微电子有限公司电子专用材料研发制造及相关资源化项目非重大变动环境影响分析说明》（以下简称“分析说明”）技术咨询会。会议邀请了 3 位专家组成技术咨询组。在听取了建设单位关于项目情况和咨询单位（安徽梓东环境科技有限公司）关于分析说明主要内容的介绍，经讨论形成技术咨询意见如下：

一、项目主要变动情况

一期项目电子专用材料制造产品方案（年产 6.24 万吨电子专用材料（包含：剥离液 1.5 万吨、蚀刻液 4.01 万吨、显影液 500 吨、清洗液 1800 吨、电子级异丙醇 5000 吨））及对应建设内容不变；年资源化处理废液 2 万吨（包含 1 条资源化处理线 A 剥离液废液 1.1 万吨以及 1 条资源化处理线 B 稀释液废液 0.5 万吨，异丙醇废液 0.4 万吨）调整为年资源化处理废液 1.4 万吨（1 条资源化处理线 A 处理剥离液废液 1 万吨，异丙醇废液 0.4 万吨）。

二、专家咨询意见

根据《污染影响类建设项目重大变动清单》（试行），合肥盛剑微电子有限公司电子专用材料研发制造及相关资源化项目变动内容不属于重大变动。分析说明编制符合“皖环函〔2023〕97 号”文中“建设项目非重大变动环境影响分析说明编制指引”有关要求，分析说明结论总体可信，可作为企业环境管理工作实施依据。

三、建议：

1、完善资源化生产线 A 线设计参数，进一步细化说明调整后工艺可行性及处理能力匹配性。

2、分析说明应通过建设单位网站或者其他便于公众知晓的方式向社会公开。完善编制依据，附图附件。

Handwritten signature in black ink, consisting of stylized characters.

2024 年 12 月 30 日

附件 7：水质在线设备验收及联网信息

重点监控企业污染源自动监控系统现场验收表

资料 审核 情况	环保部门关于安装污染源自动监控系统批复的文件	有 <input checked="" type="checkbox"/> 无 <input type="checkbox"/> 不完善 <input type="checkbox"/>	
	排污口规范化及点位确认的文件	有 <input checked="" type="checkbox"/> 无 <input type="checkbox"/> 不完善 <input type="checkbox"/>	
	安装调试与试运行报告	有 <input checked="" type="checkbox"/> 无 <input type="checkbox"/> 不完善 <input type="checkbox"/>	
	联网申请报告	有 <input checked="" type="checkbox"/> 无 <input type="checkbox"/> 不完善 <input type="checkbox"/>	
	环境监测单位比对监测报告	有 <input checked="" type="checkbox"/> 无 <input type="checkbox"/> 不完善 <input type="checkbox"/>	
	环境监测仪器质量监督检验中心适用性检测证书	有 <input checked="" type="checkbox"/> 无 <input type="checkbox"/> 不完善 <input type="checkbox"/>	
制度 制定 情况	仪器设备操作、使用和维护规程	有 <input checked="" type="checkbox"/> 无 <input type="checkbox"/> 不完善 <input type="checkbox"/>	
	岗位责任制	有 <input checked="" type="checkbox"/> 无 <input type="checkbox"/> 不完善 <input type="checkbox"/>	
	定期校验制度	有 <input checked="" type="checkbox"/> 无 <input type="checkbox"/> 不完善 <input type="checkbox"/>	
	设备故障预防与处置制度	有 <input checked="" type="checkbox"/> 无 <input type="checkbox"/> 不完善 <input type="checkbox"/>	
现场 审核 情况	现场检查内容	判断	说明
	排污口是否规范、排污口标志牌安装位置	有 <input type="checkbox"/> 无 <input checked="" type="checkbox"/>	
	安装位置监测值能否代表污染物浓度和总量的排放水平	有 <input type="checkbox"/> 无 <input checked="" type="checkbox"/>	
	探头、管线和采样管路是否按设计安装	有 <input checked="" type="checkbox"/> 无 <input type="checkbox"/>	
	在线监控系统组成是否完整，辅助设备及备品、备件是否齐全	有 <input checked="" type="checkbox"/> 无 <input type="checkbox"/>	
	是否有预处理系统、校准系统、防雷系统、门禁管理和自动清洗功能	有 <input checked="" type="checkbox"/> 无 <input type="checkbox"/>	
	手工监测孔开孔位置，监控平台设置是否能满足手工监测的需要	有 <input checked="" type="checkbox"/> 无 <input type="checkbox"/>	
	是否具有多级安全认证功能	有 <input checked="" type="checkbox"/> 无 <input type="checkbox"/>	
	是否具备数据历史存储功能和查询功能、可调阅污染物排放浓度、排放流量、排放总量的日报、月报、季报和年报	有 <input checked="" type="checkbox"/> 无 <input type="checkbox"/>	
	是否合理设置排放浓度和排放总量的超标报警	有 <input checked="" type="checkbox"/> 无 <input type="checkbox"/>	
现场数据与传输数据是否一致	有 <input checked="" type="checkbox"/> 无 <input type="checkbox"/>		
审核 组 意 见	<p>合肥盛全微电子有限公司废水总排口安装的COD、NH₃-N、PH 流量计已完成安装调试，联网调试和在线比对，完成以下整改要求后可通过验收。</p> <p>整改要求：1. 进一步规范排污口设置，流量计量槽应规范安装。2. 排放口应尽快安装视屏远控探头。3. 空调应保证断电后来电自启。</p> <p>验收审核组组长（签名）：李若 2025年6月16日</p>		

合肥盛剑微电子有限公司废水排口规范化及 点位确认的报告

合肥市新站区生态环境分局:

我司位于新站区项王西路与通宝路交口东北角1号的废水总排口位于厂区北侧,经纬度为:北纬 $31^{\circ}58'3''$,东经 $117^{\circ}18'59''$ 。

合肥盛剑微电子有限公司废水总排口实施自动监控的污染因子共两项,分别为:COD、氨氮。实施自动监控的参数两项:pH、流量。

废水排放浓度限值执行蔡田铺污水处理厂接管标准,具体为:COD $\leq 420\text{mg/L}$,氨氮 $\leq 28\text{mg/L}$,pH6-9。废水处理达标后,排入市政管网,进入蔡田铺污水处理厂进行深度处理。

合肥盛剑微电子有限公司污染源在线自动监测设备执行采样仪20分钟/次的间隔采样方式,COD120分钟/次的间隔自动监测方式。

附件:合肥盛剑微电子有限公司废水排口照片



合肥盛剑微电子有限公司

2025年5月9日





合肥市污染源自动监控 SIM 卡申领表

申领单位	合肥盛剑微电子有限公司（公章）			
申领数量	1	申领日期	2025. 5. 9	
申领人	路治邦	联系电话	19965043600	
 详细信息				
序号	企业名称	排口名称	MN 号	SIM 卡号
1	合肥盛剑微电子有限公司	污水总排口	34010232SJDZ01	1442201593237
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				

污染源自动监控设施登记备案表

申报单位（盖章）：合肥盛剑微电子有限公司 申报时间：2025.5.9

联系人：路治邦 电话：19965043600



表 A-1 排污单位基本情况

排污单位	合肥盛剑微电子有限公司
法定代表人	李源
地址	新站区项王西路与通宝路交口东北角1号
邮编	230001
联系人	路治邦
联系电话	19965043600

表 A-2 社会化运行单位基本情况

运行单位	安徽省碧水电子技术有限公司
法定代表人	秦恒
地址	合肥市庐阳区凌湖路富邦产业园 P-3 栋
邮编	230031
联系人	郑佳文
联系电话	0551-65523007
资质类型	自动监控系统运行服务能力专项评价证书
资质证书编号	CCAEP-ES-JK-2023-305 号
资质有效期限	2023 年 12 月 18 日—2026 年 12 月 17 日

表 A-3 污水排污口基本情况

排污口名称	污水排口
堰槽类型	巴歇尔槽
测流段长度 (m)	
水面宽度(m)	
喉宽 (mm)	25
采样位置	排放池
预处理方式	
输送距离(m)	2
其他	

表 A-4 废水自动监控设施基本情况

设备名称	COD 水质在线自动监测仪
设备出厂编号	BS2407009-D
生产商	安徽省碧水电子技术有限公司
代理商	安徽省碧水电子技术有限公司
生产许可证编号	皖制 00000217 号
环保产品认证编号	CCAEP1-ES-JK-2020-219
适用性检测报告(附复印件)	
设备型号	BS-2008 型
通过验收时间	
测量项目	化学需氧量
测试方法	重铬酸钾氧化消解
量程	0-1000mg/L (可扩展)
检出限	0.1mg/L
试剂名称	1、硫酸银试剂 有效期：18 个月 2、重铬酸钾试剂 有效期：18 个月 3、硫酸汞试剂 有效期：18 个月 4、蒸馏水 有效期：3 个月 5、标准溶液 有效期：3 个月
加热消解温度	165 摄氏度
加热消解时间	900 (S)
标准曲线参数	
转换系数	1.0
其他	

表 A-5 废水自动监控设施基本情况

设备名称	氨氮水质在线自动监测仪
设备出厂编号	BS-NH3-N2407012-D
生产商	安徽省碧水电子技术有限公司
代理商	安徽省碧水电子技术有限公司
环保产品认证编号	CCAEP1-EP-2020-145
设备型号	BS-NH3-N 型
通过验收时间	
测量项目	氨氮
测试方法	水样酸钠分光光度法
量程	0-60mg/L
检出限	0.1mg/L
试剂名称	1、试剂 A 有效期:3 个月 2、试剂 B 有效期:3 个月 3、试剂 C 有效期:3 个月 4、零点校正液（试剂） 有效期 3 个月 5、标准溶液（试剂） 有效期:3 个月
加热消解温度	55°
加热消解时间	300 (S)
标准曲线参数	
转换系数	1.0
其他	

表 A-6 废水自动监控设施基本情况

设备名称	WL-1A1 超声波明渠流量计
设备出厂编号	2411547
生产商	北京九波声迪科技有限公司
代理商	安徽省碧水电子技术有限公司
生产许可证编号	京制 01050029 号 01
环保产品认证编号	CCAEP1-ES-JK-2020-219
适用性检测报告(附复印件)	见附件
设备型号	WL-1A1
通过验收时间	
测量项目	流量
测试方法	超声波探测
量程	0-30L/S (可扩展)
检出限	0.001L/S
标准曲线参数	-----
转换系数	
其他	

表 A-7 废水自动监控设施基本情况

设备名称	无线环境数据采集记录传输仪
设备出厂编号(污水总排口)	ZHLB405427
生产商	安徽省碧水电子有限公司
代理商	安徽省碧水电子有限公司
生产许可证编号	CCAEP1-ES-JK-2020-219
环保产品认证编号	CCAEP1-ES-JK-2020-219
适用性检测报告(附复印件)	附件 3
设备型号	WHJJ
通过验收时间	
接收信号类型(模拟/数字)	模拟/数字
通讯方式	GPRS/CDMA/ADSL/PSTN/WLAN/短波电台等多种通讯方式
数据采集单元: 数字输入通道数量 模拟量输入通道数量 开关量输入通道数量	3 路 RS232 , 2 路 RS485, MODBUS 标准 8 路(可扩展 16 路), 精度 12 位 A/D 4 路(可扩展 12 路), 光电隔离, 直流 12-48V
通讯协议	HJ/T212-2017
存储容量	512M, 可选外部存储: SD 卡及 USB 存储设备
显示单元显示项目名称	7 寸的真彩 TFT 液晶显示屏, 污染因子, 实时数据, 历史数据, 各种参数进行设置、显示模拟量的实时数据、显示开关量输入的状态、显示并控制开关量的输出状态等
Sim 卡使用情况	使用传输正常
其他	MN 号: 34010232SJDZ01

表 A-9 废水自动监控设施基本情况

设备名称	等比例水质自动采样仪
设备出厂编号（污水总排口）	ZHLB408A03201441
生产商	安徽省碧水电子技术有限公司
环保产品认证编号	CCAEP1-EP-2021-305
设备型号	BS-200A 型

合肥市污染源在线监控基本信息表

一、企业基本信息

序号	名称	内容	备注
1.	企业名称	合肥盛剑微电子有限公司	
2.	归属市县区	合肥市新站区	
3.	流域	菜田铺污水处理厂	
4.	行业	C3985 电子专用材料制造,N7724 危险废物治理 热力生产与供应	
5.	重点排污单位（是\否）	是	
6.	排污单位名录类别	电子专用材料制造	
7.	注册类型	有限责任公司	
8.	投产日期	未投产	
9.	企业规模	小微企业	
10.	企业地址	合肥市新站区永丰路9号	
11.	企业经度/纬度	经度：117°18'56.66" 纬度：31°57'59.72"	
12.	企业信用代码	91340100MA8PEK8R70	
13.	是否位于工业园区	是	
14.	工业园区名称	新站化工园区	
15.	企业负责人	姓名	李源
		办公电话	/
		移动电话	13810695133
16.	环保科负责人	姓名	路治邦
		办公电话	/
		移动电话	19965043600

二、数据采集仪信息

序号	名称	内容	备注
1.	数采仪厂家	安徽省碧水电子技术有限公司	
2.	数采仪适配器编号(MN号)	340101232SJDZ01	
3.	手机号码		
4.	SIM卡号	1442201593237	
5.	实时数据上报时间间隔	60S	
6.	对应排口名称	污水总排口	
7.	上报数据类型	废水	

8.	排口经度/纬度	北纬 31° 58' 3", 东经 117° 18' 59"	
9.	数采仪 厂家联系人	姓名	秦圣彬
		办公电话	055165528268
		移动电话	

注：多个数据采集仪填写多份

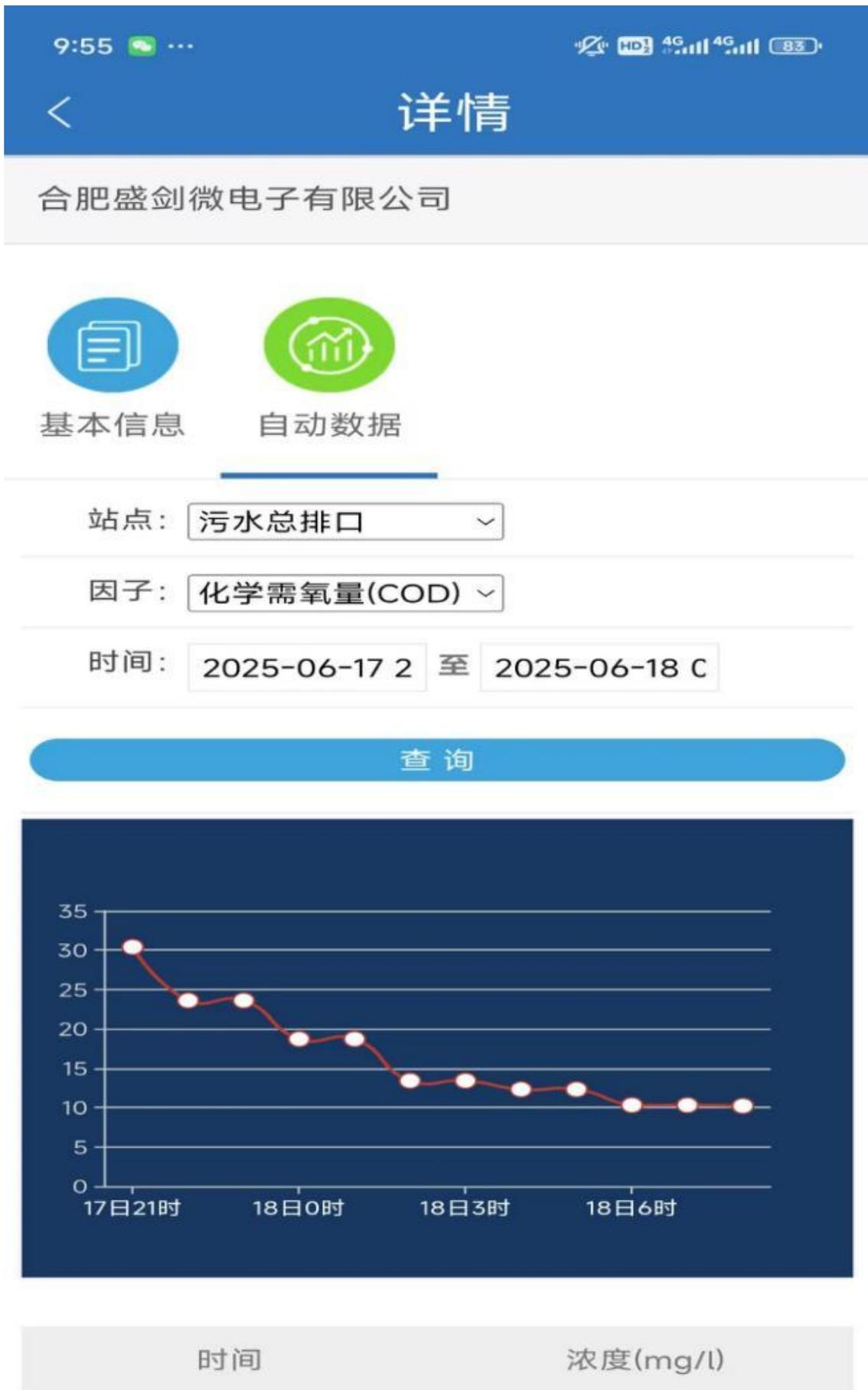
三、污水排口信息

1、污水基本信息

序号	名称	内容	备注
1.	排口名称	厂区总排口	按照排污许可证填写
2.	排污许可证排放口编号	DW001	按照排污许可证填写
3.	经度/纬度	117° 18' 57.53" 31° 58' 3.83"	按照排污许可证填写
4.	排放去向	进入城市污水处理厂	是否进入污水处理厂或其他排污单位
5.	污水处理厂或其他排污单位	菜田铺污水处理厂	按照排污许可证填写
6.	排放规律	间断排放，排放期间流量不稳定，但有周期性规律	按照排污许可证填写
7.	执行排放标准/污水处理厂接管标准	COD≤420mg/L, 氨氮≤28mg/L, pH6-9	按照排污许可证填写

2、污水排口监测因子列表

序号	名称	执行标准	排放标准值	报警下限	报警上限	备注
1	COD	电子工业水污染物排放标准 GB39731-2020	420mg/L			
2	氨氮	电子工业水污染物排放标准 GB39731-2020	28mg/L			
3	pH	电子工业水污染物排放标准 GB39731-2020	6-9			
4						
5						



附件 8：检测报告



检 验 检 测 报 告

报告编号：WH2025122201

样品类别：有组织废气、无组织废气、噪声、废水
项目名称：合肥盛剑微电子有限公司电子专用材料研发制造
及相关资源化项目（一期）
委托单位：合肥盛剑微电子有限公司
受检单位：合肥盛剑微电子有限公司
报告日期：2025 年 12 月 31 日

潍坊伟华检测服务有限公司
(检验检测专用章)



受合肥盛剑微电子有限公司委托, 潍坊伟华检测服务有限公司于 2025 年 12 月 22 日至 2025 年 12 月 23 日对该公司的废气、噪声、废水进行了采样、检测。

一、检测技术规范、依据、使用仪器及样品信息。

检测方法见表 1，样品状态见表 2，质控措施、质控依据见表 3。

表 1 检测方法一览表

样品类别	检测项目	分析方法	方法依据	仪器设备、型号及编号	检出限
有组织废气	颗粒物	重量法	HJ 836-2017	恒温恒湿称重系统 JC-AWS9 WH-01-009 电子天平 AUW120D WH-01-010	1.0mg/m ³
	氮氧化物	定电位电解法	HJ 693-2014	智能烟尘烟气分析仪 EM-3088-2.0 WH-02-009	3mg/m ³
	二氧化硫	定电位电解法	HJ 57-2017	智能烟尘烟气分析仪 EM-3088-2.0 WH-02-009	3mg/m ³
	非甲烷总烃	气相色谱法	HJ 38-2017	气相色谱仪 GC-9860 WH-01-002	0.07mg/m ³
无组织废气	非甲烷总烃	直接进样-气相色谱法	HJ 604-2017	气相色谱仪 GC-9860 WH-01-002	0.07 mg/m ³
废水	pH 值	电极法	HJ 1147-2020	便携式 pH 计 PHB-4 WH-02-023	(无量纲)
	化学需氧量	重铬酸盐法	HJ 828-2017	酸式滴定管(棕)50mL WH-01-076	4mg/L
	生化需氧量	稀释与接种法	HJ 505-2009	生化培养箱 LRH-250A WH-01-013	0.5mg/L
	氨氮	纳氏试剂分光光度法	HJ 535-2009	紫外可见分光光度计 N4S WH-01-007	0.025mg/L
	悬浮物	重量法	GB/T 11901-1989	电子天平 LE204E/02 WH-01-011	4mg/L
	总磷	钼酸铵分光光度法	GB/T 11893-1989	紫外可见分光光度计 N4S WH-01-007	0.01mg/L
	总氮	碱性过硫酸钾消解紫外分光光度法	HJ 636-2012	紫外可见分光光度计 N4S WH-01-007	0.05mg/L
备注：/					

本页以下空白。

表 1 检测方法一览表（续）

样品类别	检测项目	分析方法	方法依据	仪器设备、型号及编号	检出限
废水	动植物油	红外分光光度法	HJ 637-2018	红外测油仪 MAI-50G WH-01-008	0.06 mg/L
噪声	厂界环境噪声	——	GB 12348-2008	多功能声级计 AWA5680 型 WH-02-021 声校准器 AWA222A WH-02-015	——
备注：/					

表 2 样品状态一览表

样品类别	样品承载方式
废气	颗粒物：采样头；非甲烷总烃：气袋
样品类别	样品状态
废水	污水处理站出口：淡蓝色无味无浮油微浊液体 浑浊液体 厂区总排口：黄色有异味有浮油
备注：/	

本页以下空白。

表 3 质控措施方法一览表

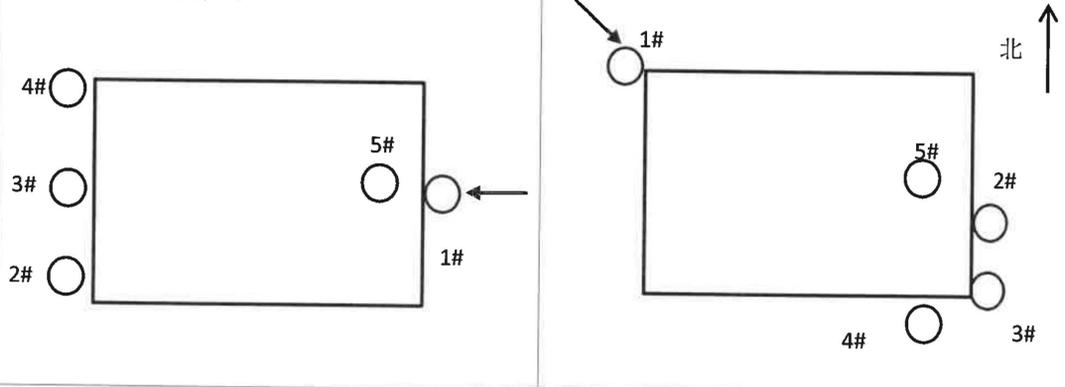
样品类别	质控标准名称	质控标准号
有组织废气	固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范	HJ/T 373-2007
	固定源废气监测技术规范	HJ/T 397-2007
无组织废气	大气污染物无组织排放监测技术导则	HJ/T 55-2000
废水	污水监测技术规范	HJ 91.1-2019
	水质 样品的保存和管理技术规定	HJ 493-2009
噪声	环境噪声监测技术规范噪声测量值修正	HJ 706-2014
结论	检测结果仅提供数据，不作评价。 	
编制人	郑刚	审核人
授权签字人	孙海磊	签发日期
		于晓雪
		2025 年 12 月 31 日

二、采样期间气象参数和点位示意图：

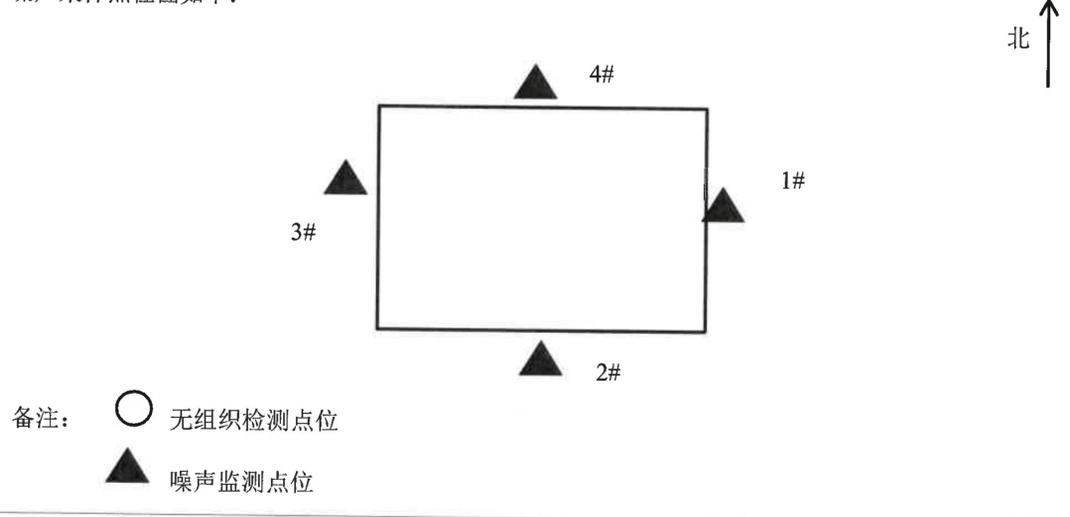
表 4 采样期间气象参数和点位示意图

日期	气象条件 频次	风速 (m/s)	风向	气温 (°C)	气压 (kPa)	总云量/低云量
2025.12.22	第一次	2.1	E	3.4	101.9	7/3
	第二次	1.9		5.2	101.8	7/3
	第三次	1.8		6.7	101.7	6/2
2025.12.23	第一次	2.1	NW	3.1	101.9	8/4
	第二次	1.8		4.7	101.8	8/4
	第三次	1.8		6.2	101.7	7/3

无组织采样点位图如下：



噪声采样点位图如下：



本页以下空白。

三、检测结果

3.1 有组织废气检测结果

表 5 有组织废气检测结果表

采样时间	2025.12.22			2025.12.23		
点位名称	锅炉排气筒出口					
检测项目 \ 频次	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
样品编号	WH20251 22201-02- 111	WH20251 22201-02- 112	WH20251 22201-02- 113	WH20251 22201-02- 121	WH20251 22201-02- 122	WH20251 22201-02- 123
氧含量 (%)	4.0	4.0	3.9	4.2	4.1	4.2
标干流量 (m ³ /h)	30567	30725	30394	30188	30531	30548
颗粒物实测浓度 (mg/m ³)	5.2	3.9	4.3	4.5	5.5	3.7
颗粒物折算浓度 (mg/m ³)	5.4	4.0	4.4	4.7	5.7	3.9
颗粒物排放速率 (kg/h)	0.16	0.12	0.13	0.14	0.17	0.11
二氧化硫实测浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	ND	ND	ND
二氧化硫折算浓度 (mg/m ³)	/	/	/	/	/	/
二氧化硫排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/	/
氮氧化物实测浓度 (mg/m ³)	27	26	27	25	27	27
氮氧化物折算浓度 (mg/m ³)	28	27	28	26	28	28
氮氧化物排放速率 (kg/h)	0.83	0.80	0.82	0.75	0.82	0.82
备注：/						

本页以下空白。

表 5 有组织废气检测结果表（续）

采样时间	2025.12.22		
点位名称	资源化生产线废气出口		
检测项目 \ 频次	第一次	第二次	第三次
样品编号	WH2025122201-02-211	WH2025122201-02-212	WH2025122201-02-213
标干流量 (m ³ /h)	935	967	999
非甲烷总烃实测浓度 (mg/m ³)	7.56	6.35	7.12
非甲烷总烃排放速率 (kg/h)	7.1×10 ⁻³	6.1×10 ⁻³	7.1×10 ⁻³
采样时间	2025.12.23		
点位名称	资源化生产线废气出口		
检测项目 \ 频次	第一次	第二次	第三次
样品编号	WH2025122201-02-221	WH2025122201-02-222	WH2025122201-02-223
标干流量 (m ³ /h)	1029	997	1059
非甲烷总烃实测浓度 (mg/m ³)	6.35	7.26	7.34
非甲烷总烃排放速率 (kg/h)	6.5×10 ⁻³	7.2×10 ⁻³	7.8×10 ⁻³
备注： /			

本页以下空白。

3.2 无组织废气检测结果

表 6 无组织废气检测结果表

项目 点位 结果 采样日期 频次	非甲烷总烃 (mg/m ³)								
	上风向 1#		下风向 2#		下风向 3#		下风向 4#		
	样品 编号	检测 结果	样品 编号	检测 结果	样品 编号	检测 结果	样品 编号	检测 结果	
2025.12.22	第一次	WH202 5122201 -01-111	0.84	WH202 5122201 -01-211	1.15	WH202 5122201 -01-311	1.29	WH202 5122201 -01-411	1.39
	第二次	WH202 5122201 -01-112	0.94	WH202 5122201 -01-212	1.25	WH202 5122201 -01-312	1.32	WH202 5122201 -01-412	1.45
	第三次	WH202 5122201 -01-113	0.87	WH202 5122201 -01-213	1.13	WH202 5122201 -01-313	1.41	WH202 5122201 -01-413	1.36
	第四次	WH202 5122201 -01-114	0.96	WH202 5122201 -01-214	1.2	WH202 5122201 -01-314	1.53	WH202 5122201 -01-414	1.45
2025.12.23	第一次	WH202 5122201 -01-121	0.84	WH202 5122201 -01-221	1.16	WH202 5122201 -01-321	1.66	WH202 5122201 -01-421	1.32
	第二次	WH202 5122201 -01-122	0.91	WH202 5122201 -01-222	1.21	WH202 5122201 -01-322	1.71	WH202 5122201 -01-422	1.24
	第三次	WH202 5122201 -01-123	0.94	WH202 5122201 -01-223	1.32	WH202 5122201 -01-323	1.32	WH202 5122201 -01-423	1.36
	第四次	WH202 5122201 -01-124	0.85	WH202 5122201 -01-214	1.25	WH202 5122201 -01-324	1.26	WH202 5122201 -01-424	1.29
备注： /									

本页以下空白。

表 6 无组织废气检测结果表（续）

采样日期	项目 点位 结果	VOCs（以非甲烷总烃计）（mg/m ³ ）		
		甲类厂房室外框架处 5#	一次浓度	1h 平均浓度
		样品 编号	检测 结果	
2025.12.22	第一次	WH2025122201-01-511	2.98	2.59
	第二次	WH2025122201-01-512	2.45	2.56
	第三次	WH2025122201-01-513	2.61	2.74
	第四次	WH2025122201-01-514	2.31	2.45
2025.12.23	第一次	WH2025122201-01-521	2.75	2.69
	第二次	WH2025122201-01-522	2.63	2.64
	第三次	WH2025122201-01-523	2.41	2.42
	第四次	WH2025122201-01-524	2.32	2.38
备注：/				

本页以下空白。

3.3 废水检测结果

表 7 废水检测结果表

采样时间	2025.12.22			
点位及频次	污水处理站出口			
检测结果 项目	样品编号			
	WH20251222 01-05-111	WH20251222 01-05-112	WH20251222 01-05-113	WH20251222 01-05-114
pH 值（无量纲）	7.1	7.2	7.1	7.1
化学需氧量（mg/L）	325	341	336	329
生化需氧量（mg/L）	126	131	142	119
悬浮物（mg/L）	151	149	174	161
氨氮（mg/L）	14.5	13.6	12.1	12.4
总磷（mg/L）	2.06	1.98	2.45	2.37
总氮（mg/L）	19.6	20.3	21.4	22.9
动植物油（mg/L）	23.6	24.1	26.6	25.4
采样时间	2025.12.23			
点位及频次	污水处理站出口			
检测结果 项目	样品编号			
	WH20251222 01-05-121	WH20251222 01-05-122	WH20251222 01-05-123	WH20251222 01-05-124
pH 值（无量纲）	7.2	7.2	7.3	7.1
化学需氧量（mg/L）	339	328	348	352
生化需氧量（mg/L）	136	128	124	115
悬浮物（mg/L）	163	157	166	174
氨氮（mg/L）	12.9	14.5	12.3	13.5
总磷（mg/L）	2.14	2.36	2.51	2.66
总氮（mg/L）	22.4	20.6	23.1	20.3
动植物油（mg/L）	25.1	22.1	23.5	24.1
备注：/				

本页以下空白。

表 7 废水检测结果表（续）

采样时间	2025.12.22			
点位及频次	厂区总排口			
检测结果 项目	样品编号			
	WH20251222 01-05-211	WH20251222 01-05-212	WH20251222 01-05-213	WH20251222 01-05-214
pH 值（无量纲）	7.4	7.5	7.3	7.4
化学需氧量（mg/L）	385	396	374	382
生化需氧量（mg/L）	156	163	158	166
悬浮物（mg/L）	184	196	178	189
氨氮（mg/L）	22.3	21.5	20.9	23.1
总磷（mg/L）	2.56	2.41	2.35	2.52
总氮（mg/L）	26.3	27.4	29.3	28.5
动植物油（mg/L）	21.6	24.6	25.4	23.9
采样时间	2025.12.23			
点位及频次	厂区总排口			
检测结果 项目	样品编号			
	WH20251222 01-05-221	WH20251222 01-05-222	WH20251222 01-05-223	WH20251222 01-05-224
pH 值（无量纲）	7.5	7.6	7.4	7.5
化学需氧量（mg/L）	396	403	381	392
生化需氧量（mg/L）	171	159	162	178
悬浮物（mg/L）	181	193	174	186
氨氮（mg/L）	20.9	22.4	21.8	23.6
总磷（mg/L）	2.35	2.58	2.64	2.71
总氮（mg/L）	25.9	26.8	28.1	27.5
动植物油（mg/L）	23.3	24.1	25.3	26.4
备注：/				

本页以下空白。

3.4 噪声检测结果

表 8 噪声检测结果表

检测项目	厂界环境噪声			
校准	多功能声级计 12 月 22 日昼间测量前校准值 93.8dB, 测量后校准值 93.8dB; 多功能声级计 12 月 22 日夜间测量前校准值 93.8dB, 测量后校准值 93.8dB; 多功能声级计 12 月 23 日昼间测量前校准值 93.8dB, 测量后校准值 93.8dB; 多功能声级计 12 月 23 日夜间测量前校准值 93.8dB, 测量后校准值 93.8dB。			
采样时间 采样点位	2025.12.22		2025.12.23	
	昼间测量值 dB(A)	夜间测量值 dB(A)	昼间测量值 dB(A)	夜间测量值 dB(A)
1#东厂界	55.4	46.1	56.1	45.3
2#南厂界	56.4	50.1	57.2	47.2
3#西厂界	55.5	47.2	56.3	46.1
4#北厂界	56.1	45.5	57.4	45.7
备注: 本次检测期间无雨雪、无雷电, 且风速小于 5m/s。				

以上为此报告全部内容, 后附项目概况等信息及报告声明。

附表 1 项目概况一览表

表 1 项目概况一览表

项目名称	合肥盛剑微电子有限公司电子专用材料研发制造及相关资源化项目（一期）		
地址	安徽省合肥市新站区项王西路与通宝路交口东北角地块		
受检单位	合肥盛剑微电子有限公司		
联系人	路治邦	联系电话	19965043600
样品类别	有组织废气、无组织废气、废水、噪声		
采样人员	崔晓勇、郭法德、刘明、郭小平	采样日期	2025.12.22、2025.12.23

附表 2 检测内容一览表

表 2 检测内容一览表

检测类型	检测点位	检测项目	检测频次	检测要求
有组织废气	锅炉排气筒出口	颗粒物，二氧化硫，氮氧化物	检测 2 天，每天 3 次	同步记录风速、气温、气压等
	资源化生产线废气出口	非甲烷总烃		
无组织废气	上风向 1#、下风向 2#、下风向 3#、下风向 4#	非甲烷总烃	检测 2 天，每天 3 次	
	甲类厂房室外框架处	非甲烷总烃		
废水	污水处理站出口、 厂区总排口	pH 值	检测 2 天，每天 4 次	
		化学需氧量		
		悬浮物		
		生化需氧量		
		氨氮		
		总磷		
		总氮		
动植物油				
噪声	1#东厂界、2#南厂界、3#西厂界、4#北厂界	厂界环境噪声	检测 2 天，昼夜各 1 次	正常生产，检测期间无雨雪、无雷电，且风速小于 5m/s。

本页以下空白。

附表 3 检测人员一览表

表 3 检测人员一览表

类别	职务	姓名	上岗考核情况	上岗证号
人员	分析人员	孙海泉	考核上岗	WH-03
		赵敬泽	考核上岗	WH-04
		刘延红	考核上岗	WH-10
		曹洪利	考核上岗	WH-21
		曾焕玲	考核上岗	WH-12
	采样人员	刘明	考核上岗	WH-25
		郭法德	考核上岗	WH-11
		崔晓勇	考核上岗	WH-16
		郭小平	考核上岗	WH-19
	报告编制人员	郑丽	考核上岗	WH-05

附表 4 检测主要仪器情况一览表

表 4 检测主要仪器情况一览表

仪器设备、型号及编号	技术指标	检定/校准部门	检定/校准有效期至
恒温恒湿称重系统 JC-AWS9 WH-01-009	15℃~40℃ 30~70%RH	山东博测计量检测技术有限公司	2026.01.08
电子天平 AUW120D WH-01-010	120g; 42g	山东博测计量检测技术有限公司	2026.01.08
气相色谱仪 GC-9860 WH-01-002	/	山东博测计量检测技术有限公司	2026.01.08
便携式 pH 计 PHB-4 WH-02-023	pH:0~14; 直流电压 (-2000-2000)mV	山东博测计量检测技术有限公司	2026.01.08
酸式滴定管（棕） 50mL WH-01-076	/	山东博测计量检测技术有限公司	2026.01.08
电子天平 LE204E/02 WH-01-011	220g	山东博测计量检测技术有限公司	2026.01.08
生化培养箱 LRH-250A WH-01-013	温度：0℃~60℃	山东博测计量检测技术有限公司	2026.01.08

表 4 检测主要仪器情况一览表（续）

仪器设备、型号及编号	技术指标	检定/校准部门	检定有效期
紫外可见分光光度计 N4S WH-01-007	波长：（190~1100） nm 透射比：（0~60）%	山东博测计量检测技术有限公司	2026.01.08
多功能声级计 AWA5680 WH-02-021	35dB~130dB	北京市计量检测科学研究院	2026.01.05
声校准器 AWA6222A WH-02-015	94.0dB	北京市计量检测科学研究院	2026.01.05
智能烟尘烟气分析仪 EM-3088-2.0 WH-02-009	采样流量：20~ 100L/min	山东博测计量检测技术有限公司	2026.01.08
空气智能 TSP 综合采样器 崂应 2050 WH-02-042	大气流量：0-1.0L/min TSP 流量： 80-120L/min	广东中诚计量检测有限公司	2026.08.31
空气智能 TSP 综合采样器 崂应 2050 WH-02-043	大气流量：0-1.0L/min TSP 流量： 80-120L/min	广东中诚计量检测有限公司	2026.08.31
空气智能 TSP 综合采样器 崂应 2050 WH-02-044	大气流量：0-1.0L/min TSP 流量： 80-120L/min	广东中诚计量检测有限公司	2026.08.31
空气智能 TSP 综合采样器 崂应 2050 WH-02-045	大气流量：0-1.0L/min TSP 流量： 80-120L/min	广东中诚计量检测有限公司	2026.08.31

附表 5 仪器校准一览表

表 5.1 有组织废气检测仪器校验表

仪器编号	标准值 (L/min)	使用前测 量值 (L/min)	误差值 (%)	使用后测 量值 (L/min)	误差值 (%)	允许 误差 (%)	是否 合格
智能烟尘烟气分析仪 EM-3088-2.0 WH-02-009	30	29.5	-1.7	30.3	1.0	±2%	是
	40	40.2	0.5	39.4	1.5		是
	50	50.6	1.2	49.1	-1.8		是

本页以下空白。

表 5.2 无组织废气检测仪器校验表

仪器名称 编号	标准值 (L/min)	使用前测量 值 (L/min)	误差值 (%)	使用后测量 值 (L/min)	误差值 (%)	允许 误差 (%)	是否 合格
空气智能 TSP 综合采 样器崂应 2050 WH-02-042	100	99.9	0.1	100.1	0.1	±5%	是
空气智能 TSP 综合采 样器崂应 2050 WH-02-043	100	100.1	0.1	99.8	-0.2		是
空气智能 TSP 综合采 样器崂应 2050 WH-02-044	100	100.2	0.2	99.9	-0.1		是
空气智能 TSP 综合采 样器崂应 2050 WH-02-045	100	100.1	0.1	100.2	0.2		是
空气智能 TSP 综合采 样器崂应 2050 WH-02-042	100	99.8	-0.2	100.1	0.1		是
空气智能 TSP 综合采 样器崂应 2050 WH-02-043	100	99.9	-0.1	100.2	0.2		是
空气智能 TSP 综合采 样器崂应 2050 WH-02-044	100	100.2	0.2	99.9	-0.1		是
空气智能 TSP 综合采 样器崂应 2050 WH-02-045	100	100.1	0.1	99.8	-0.2		是

表 5.3 噪声仪器校准一览表 单位 (dB) A

仪器 名称	校准 日期	测量前 校正值	测量后 校正值	差值	允许 偏差	是否 合格	
多功能声级 计 AWA5680 WH-02-021	2025.12.22	昼间	93.8	93.8	0	≤0.5	合格
		夜间	93.8	93.8	0	≤0.5	合格
	2025.12.23	昼间	93.8	93.8	0	≤0.5	合格
		夜间	93.8	93.8	0	≤0.5	合格

本页以下空白。

附表 6 质量控制

表 6.1 有组织废气空白检测结果表

空白样品编号	检测项目	样品检测结果	判定
WH2025122201-02Y	非甲烷总烃	ND	合格
WH2025122201-02Y	颗粒物	ND	合格

6.2 废水检测结果表

6.2.1 废水水质控样实验结果表

检测项目	样品浓度	样品浓度上限	样品浓度下限	实测值	检测结果
化学需氧量 (mg/L)	100	107	93	103	合格
生化需氧量 (mg/L)	180-230	230	180	207	合格
氨氮 (mg/L)	0.398	0.426	0.370	0.410	合格
总磷 (mg/L)	0.500	0.535	0.465	0.490	合格
总氮 (mg/L)	4.33	4.76	3.90	4.36	合格

本页以下空白。

6.2.2 废水平行样实验结果表

样品编号	检测项目	单位	检测结果	相对偏差 (%)	规定范围 (%)	判定
WH2025122201-05-111	化学需氧量	mg/L	319	1.85	≤10	合格
WH2025122201-05-111X		mg/L	331			
WH2025122201-05-111	生化需氧量	mg/L	128	1.59	≤10	合格
WH2025122201-05-111X		mg/L	124			
WH2025122201-05-111	氨氮	mg/L	14.8	2.07	≤10	合格
WH2025122201-05-111X		mg/L	14.2			
WH2025122201-05-111	总磷	mg/L	1.98	3.88	≤10	合格
WH2025122201-05-111X		mg/L	2.14			
WH2025122201-05-111	总氮	mg/L	19.8	1.02	≤5	合格
WH2025122201-05-111X		mg/L	19.4			
WH2025122201-05-121	化学需氧量	mg/L	333	1.77	≤10	合格
WH2025122201-05-121X		mg/L	345			
WH2025122201-05-121	生化需氧量	mg/L	138	1.47	≤10	合格
WH2025122201-05-121X		mg/L	134			
WH2025122201-05-121	氨氮	mg/L	13.2	2.32	≤10	合格
WH2025122201-05-121X		mg/L	12.6			
WH2025122201-05-121	总磷	mg/L	2.19	2.34	≤10	合格
WH2025122201-05-121X		mg/L	2.09			
WH2025122201-05-121	总氮	mg/L	22.7	1.34	≤5	合格
WH2025122201-05-121X		mg/L	22.1			

本页以下空白。

报 告 声 明

- 1、报告无“潍坊伟华检测服务有限公司（检验检测专用章）”、“MA章”、“骑缝章”无效，报告无编制、审核和授权签字人签字无效。
- 2、未经检验机构批准，不得复制（全文复制除外）报告，经复制的报告无重新加盖“潍坊伟华检测服务有限公司（检验检测专用章）”无效，报告内容涂改无效。
- 3、委托单位对本报告有异议者，请于收到报告之日起七日内向本公司提出复检申请，逾期视为无异议。
- 4、委托单位送检样品进行检验的，检验检测报告对样品所检项目的符合性情况负责，送检样品的代表性和真实性由委托单位负责。
- 5、本检验检测报告仅对本次所采集样品的检测数据负责。
- 6、本公司保证工作的客观公正性，对委托单位的商业信息、技术文件等商业秘密履行保密义务。
- 7、未经本公司书面批准，本报告及数据不得用于商业宣传。

本公司通讯资料

联系电话：13031694433

电子邮箱：13792627591@163.com

邮政编码：262600

地址：山东省潍坊市临朐县东城街道南环路 2188 号沿街 4 楼 401-415 房间



检验检测机构 资质认定证书

副本

证书编号：251512345371

名称：潍坊伟华检测服务有限公司

地址：山东省潍坊市临朐县东城街道南环路2188号
沿街4楼401-415房间(262600)

经审查，你机构已具备国家有关法律、行政法规规定的基本条件和能力，现予批准，可以向社会出具具有证明作用的数据和结果，特发此证。资质认定包括检验检测机构计量认证。

检验检测能力及授权签字人见证书附表。

许可使用标志



发证日期：

2025年06月25日

有效期至：

2031年06月24日

发证机关：

山东省市场监督管理局

251512345371

本证书由国家认证认可监督管理委员会监制，在中华人民共和国境内有效。

附件 9：合肥盛剑水质-氨氮在线数据

测量年	测量月	测量日	测量时	测量分	测量值
25	6	16	0	0	0.32mg/L(N)
25	6	16	2	0	0.25mg/L(N)
25	6	16	4	0	0.28mg/L(N)
25	6	16	6	0	0.27mg/L(N)
25	6	16	8	0	0.30mg/L(N)
25	6	16	10	0	0.22mg/L(N)
25	6	16	12	0	0.20mg/L(N)
25	6	16	14	0	0.26mg/L(N)
25	6	16	16	0	0.22mg/L(N)
25	6	16	18	0	0.24mg/L(N)
25	6	16	20	0	0.32mg/L(N)
25	6	16	22	0	0.29mg/L(N)
25	6	17	0	0	0.26mg/L(N)
25	6	17	2	0	0.19mg/L(N)
25	6	17	4	0	0.27mg/L(N)
25	6	17	6	0	0.22mg/L(N)
25	6	17	8	0	0.22mg/L(N)
25	6	17	8	42	0 (C)
25	6	17	9	13	40.0 (C)
25	6	17	12	0	10.87mg/L(N)
25	6	17	14	0	9.59mg/L(N)
25	6	17	16	0	14.70mg/L(N)
25	6	17	18	0	7.58mg/L(N)
25	6	17	20	0	2.79mg/L(N)
25	6	17	22	0	1.18mg/L(N)
25	6	18	0	0	0.43mg/L(N)
25	6	18	2	0	0.15mg/L(N)
25	6	18	4	0	0.03mg/L(N)
25	6	18	6	0	0.02mg/L(N)
25	6	18	8	0	0.03mg/L(N)
25	6	18	10	0	0.01mg/L(N)
25	6	18	12	0	11.36mg/L(N)
25	6	18	14	0	13.01mg/L(N)
25	6	18	16	0	15.44mg/L(N)

附件 10: 总量核定表

建设项目主要污染物新增排放容量核定表（试行）

一、建设项目基本情况			
项目名称	电子专用材料研发制造及相关资源化项目		
建设单位 (盖章)	合肥盛剑微电子有限公司	行业类别	C3985 电子专用材料制造、N7724 危险废物治理
建设地点	合肥市新站区项王西路与通宝路交口东北角地块	废水排放去向	项目产生的废水经处理设施处理后,经市政管网排入蔡田铺污水处理厂,处理后最终排入板桥河
建设性质	新建 <input checked="" type="checkbox"/> 改(扩)建 <input type="checkbox"/>	项目类型	鼓励类 <input checked="" type="checkbox"/> 其他类 <input type="checkbox"/>
二、拟建项目主要污染物排放量新增量预测			
COD (吨/年)	2.771	SO ₂ (吨/年)	0.864
		NO _x (吨/年)	1.469
氨氮 (吨/年)	0.139	烟(粉尘) (吨/年)	1.649
		VOCs (吨/年)	4.869
三、总量置换方案(用于置换的减排项目基本情况)			
1. 新建项目(包括新增排放容量超过原总量控制指标的改扩建项目)			
减排项目名称及认定年度		COD 减排量(吨/年)	
减排项目名称及认定年度		SO ₂ 减排量(吨/年)	
减排项目名称及认定年度		氨氮减排量(吨/年)	
减排项目名称及认定年度		NO _x 减排量(吨/年)	
2. 改扩建项目(新增排放容量不超过原总量控制指标的改扩建项目)			
原 COD 指标(吨/年)		原 SO ₂ 指标(吨/年)	
原氨氮指标(吨/年)		原 NO _x 指标(吨/年)	

四、区生态环境分局核定意见

合肥盛剑微电子有限公司拟投资 30000 万元建设电子专用材料研发制造及相关资源化项目，项目位于安徽省合肥市新站区项王西路与通宝路交口东北角地块，占地面积为 37242.01m²，约 55.8630 亩，主要建设内容为生产车间、仓库、综合楼、控制室、罐区等，购置混合釜、精馏塔、冷却器、循环泵等生产装置。主要产品为剥离液、蚀刻液、显影液、清洗液、电子级异丙醇和 SRS 再生液。

项目分期建设，一期建设 3 条剥离液生产线、6 条蚀刻液生产线、1 条显影液生产线、3 条清洗液生产线、1 条电子级异丙醇生产线以及 2 条资源化生产线，建成后，年产 6.24 万吨电子专用材料（包含：剥离液 1.5 万吨、蚀刻液 4.01 万吨、显影液 500 吨、清洗液 1800 吨、电子级异丙醇 5000 吨），年资源化处理废液 2 万吨（包含：剥离液废液 1.1 万吨，稀释液废液 0.5 万吨，异丙醇废液 0.4 万吨）；二期建设 2 条剥离液生产线，4 条蚀刻液生产线、1 条显影液生产线、3 条清洗液生产线以及 1 条资源化生产线，建成后，年产 2.7 万吨电子专用材料（包含：剥离液 1 万吨、蚀刻液 1.2 万吨、显影液 2000 吨、清洗液 3000 吨），年资源化处理废液 1.5 万吨（主要是 NMP 废液）。

综上，项目全部建成后，可形成年产 8.94 万吨电子材料（包含：剥离液 2.5 万吨、蚀刻液 5.21 万吨、显影液 2500 吨、清洗液 4800 吨、电子级异丙醇 5000 吨）及年资源化处理有机废液 3.5 万吨生产能力。

根据环评公司核算，合肥盛剑微电子有限公司电子专用材料研发制造及相关资源化项目产生的废气主要为烟（粉）尘、NO_x、SO₂、VOCs。

1、拟建项目 VOCs 主要包括剥离液、清洗液生产区，包装桶堆放及清洗，罐区呼吸，危废库，蚀刻液 A 生产，电子级异丙醇生产，资源化生产线生产区产生的有机废气。

一期项目

(1) 剥离液、清洗液生产区产生的有机废气：根据物料衡算，非甲烷总烃产生量为 15.682t/a，密闭管道 100%收集至二级活性炭吸附装置处理，风量为 22000m³/h，处理设施处理效率 90%，则非甲烷总烃排放量为：15.682×0.1=1.568t/a。

(2) 包装桶堆放及清洗产生的有机废气：根据物料衡算，年清洗资源化有机废液立方桶 1000 只、有机废液 200L 桶 500 个、200L 新桶 200 个，1000L 桶壁附着量 0.05kg/个，200L 桶桶壁附着量 0.01kg/个；参考《环境影响评价实用技术指南》，有机物挥发排污系数按物料量的 0.1%~0.4%，本次评价取平均值 0.25%，废气产生量为 0.101t/a，按 7200h 计，负压收集，废气收集效率按照 98%考虑，经二级活性炭吸附装置处理，风量为 22000m³/h，处理设施处理效率 90%，则非甲烷总烃排放量为：

$0.101 \times 0.98 \times 0.1 = 0.009898t/a$ 。

(3) 罐区呼吸产生的有机废气：类比同类型项目，氮封措施可减少 90%物料的呼吸损耗，即储罐呼吸尾气最终排放约占计算量 10%，根据公式计算，一期储罐区因大小呼吸 VOCs 的产生量为 0.235t/a。废气收集效率按照 100%考虑，经二级活性炭吸附装置处理，风量为 22000m³/h，处理设施处理效率 90%，则非甲烷总烃排放量为：

$0.235 \times 0.1 = 0.0235t/a$ 。

(4) 危废库产生的有机废气：根据设计规模，危险废物可能涉及有机废气产生的共有 909.241t/a，一期非甲烷总烃产生量为 0.227t/a，废气收集效率按照 98%考虑，经二级活性炭吸附装置处理，处理效率 90%，则非甲烷总烃排放量为：0.235×0.1=0.0235t/a

(5) 蚀刻液 A 生产区产生的有机废气：根据物料衡算，非甲烷总烃产生量为 0.437t/a，密闭管道 100%收集至碱液喷淋塔处理，风量为 3500m³/h，处理设施处理效率

0%，则非甲烷总烃排放量为：0.437t/a。

(6) 电子级异丙醇生产区、资源化生产线生产区产生的有机废气：根据物料衡算，不凝气（以非甲烷总烃计）产生量为 29.02t/a，密闭管道 100%收集至水喷淋+除湿装置+二级活性炭装置处理，风量为 18000m³/h，处理设施处理效率 96%，则非甲烷总烃排放量为：29.02×0.04=1.161t/a。

(7) 实验室有机废气：项目涉及的检测样为剥离液、显影液、蚀刻液、清洗液以及精馏的再生产品，各样品每年涉及检测量约 0.5t，一期年检测量约 8.5t，有机废气的挥发率按 0.1%计，实验时间按 1200h 计，一期非甲烷总烃产生量为 0.0085t/a，实验室产生的废气经 1 套二级活性炭吸附装置处理后，由研发办公楼楼顶排气筒（DA007）排放，风量为 3000m³/h，收集效率按 90%，处理效率按 90%，则非甲烷总烃排放量为：0.0085×0.9×0.1=0.000765t/a。

拟建项目一期新增 VOCs 有组织排放总量为：

1.568t/a+0.009898t/a+0.0235t/a+0.0235t/a+0.437t/a+1.161t/a+0.000765t/a=3.224t/a。

2、拟建项目颗粒物主要包括剥离液、蚀刻液、显影液、清洗液生产区投料过程产生的颗粒物以及天然气燃烧产生的烟尘。

(1) 剥离液、蚀刻液、显影液、清洗液生产区投料过程产生的颗粒物：根据物料衡算，颗粒物产生量为 2.289t/a，集气罩 90%收集至布袋除尘器处理，风量为 8000m³/h，处理设施处理效率 90%，则非甲烷总烃排放量为：2.289×0.9×0.1=0.206t/a。

(2) 天然气燃烧产生的烟尘：天然气消耗量为 216 万 m³/a，颗粒物产污系数为 2.86 千克/万立方米-燃料，则颗粒物产生量为 216×2.86÷1000=0.618t/a，天然气燃烧废气经配套的低氮燃烧器处理后，经 15m 高排气筒（DA006）排放。

拟建项目一期新增颗粒物有组织排放总量为：0.206t/a+0.618t/a=0.824t/a。

3、拟建项目 NO_x 包括天然气燃烧产生的 NO_x、蚀刻液生产硝酸挥发的 NO_x。

天然气消耗量为 216 万 m³/a，NO_x 产污系数为 3.03 千克/万立方米-原料，则 NO_x 产生量为 216×3.03÷1000=0.654t/a，天然气燃烧废气经配套的低氮燃烧器处理后，经 15m 高排气筒（DA006）排放。

根据物料衡算，硝酸雾产生量为 0.64t/a，密闭管道 100%收集至二级活性炭吸附装置处理，风量为 3500m³/h，处理设施处理效率 90%，则非甲烷总烃排放量为：0.64×0.1=0.064t/a。硫酸雾经碱液喷淋塔处理后，经 15m 高排气筒（DA003）排放。

拟建项目一期新增 NO_x 有组织排放总量为：0.654t/a+0.064t/a=0.718t/a。

4、拟建项目 SO₂ 包括天然气燃烧产生的 SO₂

天然气消耗量为 216 万 m³/a，SO₂ 产污系数为 0.02S 千克/万立方米-原料（S 指气体燃料中的硫含量，单位 mg/m³，根据《天然气》（GB 17820-2018）二类气标准要求，S 取 100mg/m³），则颗粒物产生量为 216×0.02×100÷1000=0.432t/a，天然气燃烧废气经配套的低氮燃烧器处理后，经 15m 高排气筒（DA006）排放。

二期项目

(1) 剥离液、清洗液生产区产生的有机废气：根据物料衡算，非甲烷总烃产生量为 10.023t/a，密闭管道 100%收集至二级活性炭吸附装置处理，风量为 8000m³/h，处理设施处理效率 90%，则非甲烷总烃排放量为：10.023×0.1=1.0023t/a。

(2) 罐区呼吸产生的有机废气：类比同类型项目，氮封措施可减少 90%物料的呼吸损耗，即储罐呼吸尾气最终排放约占计算量 10%，根据公式计算，二期储罐区因大小呼吸 VOCs 的产生量为 0.005t/a。废气收集效率按照 100%考虑，经二级活性炭吸附装置处理，风量为 8000m³/h，处理设施处理效率 90%，则非甲烷总烃排放量为：0.005×0.1=0.0005t/a。

产生量为 $216 \times 3.03 \div 1000 = 0.654\text{t/a}$ ，天然气燃烧废气经配套的低氮燃烧器处理后，经 15m 高排气筒（DA006）排放。

根据物料衡算，硝酸雾产生量为 0.966t/a ，密闭管道 100% 收集至二级活性炭吸附装置处理，风量为 $3500\text{m}^3/\text{h}$ ，处理设施处理效率 90%，则非甲烷总烃排放量为： $0.966 \times 0.1 = 0.097\text{t/a}$ 。硫酸雾经碱液喷淋塔处理后，经 15m 高排气筒（DA003）排放。

拟建项目一期新增 NO_x 有组织排放总量为： $0.654\text{t/a} + 0.097\text{t/a} = 0.751\text{t/a}$ 。

5、拟建项目 SO_2 包括天然气燃烧产生的 SO_2

天然气消耗量为 $216 \text{万 m}^3/\text{a}$ ， SO_2 产生系数为 0.02S 千克/万立方米-原料（S 指气体燃料中的硫含量，单位 mg/m^3 ，根据《天然气》（GB 17820-2018）二类气标准要求，S 取 $100\text{mg}/\text{m}^3$ ），则颗粒物产生量为 $216 \times 0.02 \times 100 \div 1000 = 0.432\text{t/a}$ ，天然气燃烧废气经配套的低氮燃烧器处理后，经 15m 高排气筒（DA006）排放。

综上，拟建项目新增 VOCs 有组织排放总量为： $3.223\text{t/a} + 1.646\text{t/a} = 4.869\text{t/a}$ ，从合肥冠怡涂层织物有限公司 VOCs 减排项目中等量替代。

拟建项目新增颗粒物有组织排放总量为： $0.825\text{t/a} + 0.824\text{t/a} = 1.649\text{t/a}$ ，从东方热电超低排放改造项目中等量替代。

拟建项目新增 NO_x 有组织排放总量为： $0.718\text{t/a} + 0.751\text{t/a} = 1.469\text{t/a}$ ，从东方热电超低排放改造项目中等量替代。

拟建项目新增 SO_2 有组织排放总量为： $0.432\text{t/a} + 0.432\text{t/a} = 0.864\text{t/a}$ ，从东方热电超低排放改造项目中等量替代。

三、根据环评报告计算，该项目污水口排入市政污水管网总量为 COD： 16.576t/a ，氨氮： 1.058t/a ；排入外环境总量为 COD： 2.771t/a ，氨氮： 0.139t/a 。



2023年8月30日

第二部分

验收意见

合肥盛剑微电子有限公司电子专用材料研发制造及相关资源化项目 (一期资源化) 阶段性竣工环境保护验收意见

2026年1月4日,合肥盛剑微电子有限公司在公司组织召开了合肥盛剑微电子有限公司电子专用材料研发制造及相关资源化项目(一期资源化)阶段性竣工环境保护验收会。参加会议的有潍坊伟华检测服务有限公司(监测单位)等单位的代表及专家共4人,会议邀请1位行业和环保专家与公司生产负责人、技术负责人等组成验收工作组(名单附后),与会代表查看了项目现场及周边环境,根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》,查阅《合肥盛剑微电子有限公司电子专用材料研发制造及相关资源化项目(一期资源化)阶段性竣工环境保护验收监测报告》和听取编制单位验收工作汇报,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指南、结合项目环境影响评价报告书和审批部门审批决定等要求对本项目进行验收,提出意见如下:

一、项目建设基本情况

(一) 建设地点、规模、主要建设内容

合肥盛剑微电子有限公司电子专用材料研发制造及相关资源化项目位于安徽省合肥市新站区项王西路与通宝路交口东北角地块,占地面积为37242.01m²,约55.8630亩,主要建设内容为生产车间、仓库、综合楼、控制室、罐区等,购置混合釜、精馏塔、冷却器、循环泵等生产装置。主要产品为剥离液、蚀刻液、显影液、清洗液、电子级异丙醇和SRS再生液。

项目分期建设:一期建设3条剥离液生产线、6条蚀刻液生产线、1条显影液生产线、3条清洗液生产线、1条电子级异丙醇生产线以及2条资源化生产线,建成后,年产6.24万吨电子专用材料(包含:剥离液1.5万吨、蚀刻液4.01万吨、显影液500吨、清洗液1800吨、电子级异丙醇5000吨),年资源化处理废液2万吨(包含:剥离液废液1.1万吨,稀释液废液0.5万吨,异丙醇废液0.4万吨)。二期建设2条剥离液生产线,4条蚀刻液生产线、1条显影液生产线、3条清洗液生产线以及1条资源化生产线,建成后,年产2.7万吨电子专用材料(包含:剥离液1万吨、蚀刻液1.2万吨、显影液2000吨、清洗液3000吨),年资

源化处理废液 1.5 万吨（主要是 NMP 废液）。

（二）建设过程及环保审批情况

项目于 2023 年 8 月 31 日取得合肥市生态环境局《关于合肥盛剑微电子有限公司电子专用材料研发制造及相关资源化项目环境影响报告书的批复》（环建审[2023]12028 号）。于 2024 年 11 月 8 日进行突发环境应急预案编制并报合肥新站高新技术产业开发区生态环境分局备案，备案号为：340163-2024-045-M。企业于 2024 年 11 月 8 日首次申请排污许可证，于 2025 年 5 月 29 日-2025 年 6 月 10 日，2 次变更和 1 次重新申请排污许可证，许可证编号 91340100MA8PEK8R70001V，有限期限 2024 年 11 月 8 日-2029 年 11 月 7 日。于 2025 年 6 月 16 日进行水质在线设备验收。2024 年 12 月 30 日，组织召开《合肥盛剑微电子有限公司电子专用材料研发制造及相关资源化项目非重大变动环境影响分析说明》技术咨询会。2025 年 2 月 27 日，企业取得危险废物经营许可证，核准经营危险废物类别：HW06 废有机溶剂与含有机溶剂废物（废物代码 900-402-06、异丙醇废液，900-404-06、废剥离液），核准经营规模：14000 吨/年，有限期限：自 2025 年 2 月 27 日至 2030 年 2 月 26 日。于 2025 年 3 月进行了环境保护验收工作，该次验收为阶段性验收，验收范围包括：电子专用材料研发制造及相关资源化项目（一期剥离液、蚀刻液及显影液产品，年产 5.56 万吨电子专用材料（包含：剥离液 1.5 万吨、蚀刻液 4.01 万吨、显影液 500 吨）主体工程及配套的公辅、储运及环保设施，并于 2025 年 7 月 6 日组织召开了“电子专用材料研发制造及相关资源化项目（一期）”阶段性竣工环境保护自主验收会。

（三）投资情况

实际总投资 3000 万元，其中环保投资 45 万元，占总投资 1.5%。

（四）验收范围

本次阶段性验收范围：一期 1 条资源化生产线及配套的储运及环保设施进行验收，年资源化处理废液 1.4 万吨（其中处理剥离液废液 1 万吨，异丙醇废液 0.4 万吨）。

二、工程变动情况

根据生态环境部印发《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）中内容可知，本项目环评建设内容与实际建设内容对比

可知，本项目环评建设内容与实际建设内容情况基本相符，本项目无重大变动情况。

三、环境保护设施落实情况

1) 废水

项目餐厅废水经隔油池预处理，生活污水经化粪池预处理；处理后的餐厅废水、生活污水同资源化生产线工艺废水、实验室废水、地面保洁废水、废气吸收装置废水和初期雨水经厂区污水处理站（处理能力150t/d，处理工艺：“废水收集池+强氧化工艺+MAP一体化系统+综合调节池+EGSB+A/O+A/O+MBR+MAP一体化系统”）预处理，汇同超纯水制备浓水、超纯水制备反冲洗水、锅炉排水、锅炉软化处理废水以及循环冷却系统排水进入市政污水管网，经蔡田铺污水处理厂处理后，排放进板桥河。

2) 废气

本次阶段性验收废气主要为资源化生产线产生的不凝气及真空泵废气、锅炉天然气燃烧废气。

(1) 资源化生产线产生的不凝尾气（以非甲烷总烃计）及真空泵废气：不凝尾气经真空系统排出，同真空泵废气，经1套“水喷淋塔+除湿装置+一级活性炭吸附装置+二级活性炭吸附装置”处理后通过排气筒排放（DA005，15m高排气筒）；

(2) 天然气燃烧废气：经低氮燃烧器处理后，由15m高排气筒排放（DA006）。

3) 噪声

项目生产过程中，主要噪声源主要为泵类、风机及其他配套设施等。通过优先选用低噪声设备，公辅设备置于单独设备房，墙体采用吸声材料，风机出口安装消声器，厂房隔声、设备减振、合理布局等措施。

4) 固体废物

本项目产生的固体废物有生活垃圾、超纯水制备系统产生的固废（包括废活性炭、废离子交换树脂、废过滤器、废反渗透膜等）、废包装材料、废气处理废活性炭、实验室废物、检验废液、废机油/润滑油、精馏残液及污水处理站产生的污泥等。

其中精馏残液、破损的废原料桶、废编织袋、废气处理过程中的废活性炭、实验室废物、检测废液、废机油/润滑油、污水处理站产生的污泥属于危险废物，暂存于厂内危废库内，委托安徽省创美环保科技有限公司处置。

完整的废原料桶由原供应商回收利用；超纯水制备系统产生的固废由物资公司回收利用；生活垃圾交由环卫部门统一清运。

四、环境保护设施调试效果

根据验收监测报告可知：

1) 废水监测结论

验收监测结果表明：验收监测期间，厂区自建污水处理设施出口检测指标：pH 范围值为 7.1~7.3（无量纲），悬浮物日均浓度最大值 174mg/L，氨氮日均浓度最大值 14.5mg/L，化学需氧量日均浓度最大值 352mg/L，五日生化需氧量日均浓度最大值 142mg/L，总磷日均浓度最大值 2.66mg/L，总氮日均浓度最大值 23.1mg/L，动植物油日均浓度最大值 26.6mg/L。总氮满足《电子工业水污染物排放标准》（GB 39731-2020）表 1 间接排放，动植物油满足《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表 4 中三级标准，其他均满足合肥蔡田铺污水处理厂接管要求。

验收监测结果表明：验收监测期间，厂区废水总排口 pH 浓度 7.3~7.6（无量纲），悬浮物日均浓度最大值 1196mg/L，氨氮日均浓度最大值 23.6mg/L，化学需氧量日均浓度最大值 403mg/L，五日生化需氧量日均浓度最大值 178mg/L，总磷日均浓度最大值 2.71mg/L，总氮日均浓度最大值 29.3mg/L，动植物油日均浓度最大值 26.4mg/L。其中总氮浓度满足《电子工业水污染物排放标准》（GB 39731-2020）表 1 间接排放，动植物油满足《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）中三级标准，其他因子满足合肥蔡田铺污水处理厂接管要求。

2) 废气监测结论

(1) 有组织废气

验收监测结果表明：验收监测期间，锅炉排气筒出口颗粒物折算排放浓度最大值 5.7mg/m³，二氧化硫排放浓度最大值 <3mg/m³，氮氧化物折算排放浓度最大值 28mg/m³；天然气锅炉燃烧废气中 NO_x 排放浓度满足 30mg/m³，颗粒物和 SO₂ 满足《锅炉大气污染物排放标准》（GB 13271-2014）表 3 中大气污染物特别排放限值。

验收监测结果表明：验收监测期间，资源化废气排气筒出口非甲烷总烃排放浓度最大值 $7.56\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率最大值 $7.8\times 10^{-3}\text{kg}/\text{h}$ ；满足《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）中标准限值。

（2）无组织废气

验收监测结果表明：验收监测期间，非甲烷总烃厂界无组织排放浓度最大值 $1.71\text{mg}/\text{m}^3$ ；非甲烷总烃无组织厂房外监控点处任意一次浓度值最大值 $2.98\text{mg}/\text{m}^3$ ，非甲烷总烃无组织厂房外监控点处 1h 平均浓度值最大值 $2.74\text{mg}/\text{m}^3$ 。非甲烷总烃排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）无组织排放监控浓度限值，厂区内非甲烷总烃无组织排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）中表 A.1 厂区内非甲烷总烃无组织排放限值中的特别排放限值。

3）噪声监测结论

验收监测结果表明：验收监测期间，东、南、西厂界昼夜间噪声均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）的 3 类区标准限值要求。

4）固体废物

调查结果表明，合肥盛剑微电子有限公司对项目运营期所产生的固体废物认真落实了“资源化、减量化、无害化”处置原则，在生产过程、废物的贮存、运输过程中严格按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）、《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）等有关规定进行管理。

五、验收结论

本次验收监测工况稳定，环保设施运行正常，项目执行了环境影响评价和“三同时”制度，环境保护手续齐全，在实施过程中基本按照环评文件及批复要求配套建设了相应的环境保护设施，落实了相应的环境保护措施，有组织废气、无组织废气、废水、噪声等主要污染物达标排放，基本符合环境保护验收条件，建议同意该项目通过竣工环境保护阶段性验收。

六、后续要求

1、加强全厂环境管理工作，确定专人负责操作和维护污染治理设施的正常运行，切实保证污染物排放稳定达标，健全运行管理记录。

2、进一步规范设置危废暂存场所，建立危险废物管理台账，加强危险废物在厂区内暂存以及运输过程中的环境管理，杜绝二次污染。

七、验收人员信息

本次验收人员信息见电子专用材料研发制造及相关资源化项目（一期资源化）阶段性竣工环境保护验收会议签到表。



合肥盛剑微电子有限公司

2026年1月4日

第三部分

其他需要说明的事项



其他需要说明的事项

根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，“其他需要说明的事项”中应如实记载的内容包括环境保护设施设计、施工和验收过程简况，环境影响报告表及其审批部门审批决定中提出的，除环境保护设施外的其他环境保护措施的落实情况，以及整改工作情况等，现将建设单位需要说明的具体内容和要求列举如下：

1 环境保护设施设计、施工和验收过程简况

1.1 设计简况

本项目已将建设项目的环境保护设施纳入了初步设计，环境保护设施的设计符合环境保护设计规范的要求，编制了环境保护篇章，落实了防治污染和生态破坏的措施以及环境保护设施投资概算。

1.2 施工简况

本项目已将环境保护设施纳入了施工合同，环境保护设施的建设进度和资金得到了保证，项目建设过程中组织实施了环境影响报告表及其审批部门审批决定中提出的环境保护对策措施。

1.3 验收过程简况

合肥盛剑微电子有限公司电子专用材料研发制造及相关资源化项目（一期资源化）阶段性主体工程运行正常，合肥盛剑微电子有限公司积极落实有关环保措施，环保设施运行正常，根据国务院令第 682 号《建设项目环境保护管理条例》、环境保护部【2017】4 号《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》和《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》要求，合肥盛剑微电子有限公司于 2025 年 1 月 20 日对建成的电子专用材料研发制造及相关资源化项目（一期资源化）阶段性的主体工程及其配套设施进行验收，组织技术人员对该项目进行了现场勘察，在对该项目技术资料查阅和现场勘查的基础上编制了《合肥盛剑微电子有限公司电子专用材料研发制造及相关资源化项目（一期资源化）阶段性竣工环境保护验收监测方案》，作为现场监测的依据。潍坊伟华检测服务有限公司于 2025 年 12 月 22、23 日组织监测人员对该项目排放的废气、废水、噪声进行了验收监测，对项目建设情况及环保制度落实情况进行了检查，在对监测、检查结果进行认真分析和整理的基础上，编制该项目竣工环境保护验收报告。

1.4 公众反馈意见及处理情况



本项目在设计、施工和验收期间未收到过公众反馈意见或投诉。

2 其他环境保护措施的落实情况

环境影响报告表及其审批部门审批决定中提出的，除环境保护设施外的其他环境保护措施，主要包括制度措施和配套措施等，现将需要说明的措施内容和要求梳理如下：

2.1 制度措施落实情况

(1) 环保组织机构及规章制度

合肥盛剑微电子有限公司已按要求设立环境管理制度及人员责任分工。

(2) 环境风险防范措施

合肥盛剑微电子有限公司于2024年11月8日进行突发环境应急预案编制并报合肥新站高新技术产业开发区生态环境分局备案，备案号为：340163-2024-045-M。

(3) 环境监测计划

合肥盛剑微电子有限公司暂未制定环境监测计划。

2.2 配套措施落实情况

(1) 区域削减及淘汰落后产能

不涉及区域削减及淘汰落后产能的措施。

(2) 防护距离控制及居民搬迁

本项目设置的100m防护距离内现状无居民点。

2.3 其他措施落实情况

电子专用材料研发制造及相关资源化项目（一期资源化）阶段性不涉及林地补偿、珍稀动植物保护、区域环境整治、相关外围工程建设情况等。

3 整改工作情况

电子专用材料研发制造及相关资源化项目（一期资源化）阶段性不涉及整改工作。

