

嘉盛半导体（苏州）有限公司汽车电子
产品封装测试技改项目
竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：嘉盛半导体（苏州）有限公司

监测单位：江苏德昊检测技术服务有限公司

编制单位：嘉盛半导体（苏州）有限公司

2026年5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：

填表人：

建设单位：嘉盛半导体（苏州）有限公司 (盖章) 编制单位：嘉盛半导体（苏州）有限公司 (盖章)

电话：

电话：

传真：/

传真：

邮编：215000

邮编：215000

地址：苏州工业园区西沈浒路 88 号

地址：苏州工业园区西沈浒路88号

表一 基本信息表

建设项目名称	嘉盛半导体（苏州）有限公司汽车电子产品封装测试技改项目				
建设单位名称	嘉盛半导体（苏州）有限公司				
建设项目性质	新建 改扩建√ 技改√ 迁建（划√）				
建设地点	苏州工业园区西沈浒路 88 号				
主要产品	TO、SOP、QFP 等系列产品、TSSOP、LQSP 等系列产品				
设计能力	新增年产 TO、SOP、QFP 等系列产品 1 亿颗、TSSOP、LQSP 等系列产品 0.6 亿颗				
实际能力	新增年产 TO、SOP、QFP 等系列产品 1 亿颗、TSSOP、LQSP 等系列产品 0.6 亿颗				
环评时间	2025 年 1 月	开工建设时间	2025 年 7 月		
调试时间	2026 年 2 月完成建设	验收现场监测时间	2026 年 3 月 2 日、3 月 3 日		
环评报告表审批部门	苏州工业园区生态环境局	环评报告表编制单位	苏州欣平环境科技有限公司		
环保设施设计单位	苏州百润环保设备有限公司	环保设施施工单位	苏州百润环保设备有限公司		
投资总概算	8000 万	环保投资	80 万	所占比例	1%
实际总投资	8000 万	实际环保投资	80 万	所占比例	1%
验收监测依据	<p>(1) 《建设项目竣工环境保护验收管理办法》（国家环保总局第 13 号令，2001 年 12 月）；</p> <p>(2) 《关于印发建设项目竣工环境保护验收现场检查及审查要点的通知》（环办[2015]113 号）；</p> <p>(3) 江苏省环境保护厅《关于加强建设项目竣工环境保护验收监测工作的通知》（苏环监[2006]2 号，2006 年 2 月 20 日）；</p> <p>(4) 《关于建设项目竣工环境保护验收有关事项的通知》（苏环办[2018]34 号）；</p> <p>(5) 《排污单位自行监测技术指南总则》（HJ819-2017）；</p> <p>(6) 《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（环境保护部，2018 年 5 月 16 日）；</p> <p>(7) 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4 号）；</p> <p>(8) 《建设项目环境保护管理条例》（国务院第 682 号令，2017 年 10 月 1 日）；</p>				

- (9) 《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（江苏省环境保护局，苏环控[97]122号）；
- (9) 《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（生态环境部，2018年5月15日）；
- (10) 《关于印发<污染影响类建设项目重大变动清单（试行）>的通知》（环办环评函[2020]688号）；
- (11) 《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）；
- (12) 《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）；
- (13) 《省生态环境厅关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知》苏环办〔2021〕122号；
- (14) 《危险废物收集、储存、运输技术规范》（HJ2025-2012）；
- (15) 《省生态环境厅关于印发江苏省危险废物贮存规范化管理专项整治行动方案的通知》（苏环办〔2019〕149号）；
- (16) 省生态环境厅关于印发《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》的通知（苏环办〔2024〕16号）
- (17) 《嘉盛半导体（苏州）有限公司汽车电子产品封装测试技改项目环境影响报告表》；
- (18) 《关于对嘉盛半导体（苏州）有限公司汽车电子产品封装测试技改项目环境影响报告表的审批意见》（苏州工业园区生态环境局，20250009，2025年2月5日）
- (19) 江苏德昊检测技术服务有限公司出具的验收检测报告，报告编号：JSDHC2603004；
- (20) 嘉盛半导体（苏州）有限公司提供的其他技术资料；

原则：建设项目竣工环境保护验收污染物排放标准原则上执行环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定所规定的标准。在环境影响报告书（表）审批之后发布或修订的标准对建设项目执行该标准有明确时限要求的，按新发布或修订的标准执行。

1、废水

环评阶段：本项目不新增生活废水，前道晶圆切割工序产生的废水经厂区内污水处理设施处理后直接接管排放，后道单元切割工序产生的废水经厂区内污水处理设施处理后75%回用于生产线，化学去屑、单颗产品清洗等工序产生的含氮废水经厂区含氮废水处理设施处理后全部回用于对应工艺的生产使用。排放的废水接管送入苏州工业园区污水处理厂处理，尾水排入吴淞江。项目总排口污染物排放执行《半导体行业污染物排放标准》（DB32/3747-2020）表1中间接排放限值，回用水执行《城市污水再生利用工业用水水质》（GB/T19923-2024）中间冷开式循环冷却水补充水、锅炉补给水、工艺用水、产品用水要求。

现阶段：环评标准与现行一致，未发生变化。

验收标准：生产废水执行《半导体行业污染物排放标准》（DB32/3747-2020）表1中间接排放限值，回用水执行《城市污水再生利用-工业用水水质》（GB/T19923-2024）表1中间冷开式循环冷却水补充水、锅炉补给水、工艺用水、产品用水标准。

表 1-1 排放排放标准限值表

排放口名	执行标准	取值表格及级别	污染物指标	单位	最高允许排放浓度
厂区总排口	《半导体行业污染物排放标准》 (DB32/3747-2020)	表 1 中间接排放限值	COD	mg/L	300
			SS		250
			氨氮		20
			总磷（以 P 计）		3
			总铜		0.3
	表 2 传统封装产品	单位产品基准排水量	m ³ /千块产品	2.0	

表 1-2 回用水水质标准

控制项目	工艺与产品用水	执行标准
单元切割回用水		
pH	6.5-8.5	《城市污水再生利用-工业用水水质》（GB/T19923-2024）表 1 中间冷开式循环冷却水补充水、锅炉补给水、工艺用水、产品用水标准
COD (mg/L)	≤50	
氮磷回用水		
COD (mg/L)	≤50	《城市污水再生利用工业用水水质》（GB/T19923-2005）中工艺与产品用
氨氮 (mg/L)	≤5	
总磷 (mg/L)	≤0.5	

2、废气

验收监测标准、级别、限值

环评阶段：项目非甲烷总烃、锡及其化合物的排放执行《半导体行业污染物排放标准》（DB32/3747-2020）表 3 标准；本项目无组织非甲烷总烃执行《半导体行业污染物排放标准》（DB32/3747-2020）表 4 标准，锡及其化合物的排放执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041—2021）表 3 标准；厂区无组织非甲烷总烃执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表 A.1 特别排放限值要求。

现阶段：环评标准与现行一致，未发生变化。

本次验收：非甲烷总烃锡及其化合物的排放执行《半导体行业污染物排放标准》（DB32/3747-2020）表 3、表 4 标准；本项目无组织锡及其化合物的排放执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041—2021）表 3 标准；厂区内无组织非甲烷总烃执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表 A.1 特别排放限值要求。

表 1-3 有组织废气污染物排放标准限值表

因子	排气筒编号	排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	排气筒高度 m	执行标准
非甲烷总烃	DA002	50	/	15	《半导体行业污染物排放标准》 （DB32/3747-2020）表 3 标准
	DA003				
	DA004				
锡及其化合物	DA003	1.0	/		

表 1-4 无组织废气污染物排放标准限值表

因子	监控点	无组织浓度 mg/m ³	执行标准
非甲烷总烃	厂界	2.0	《半导体行业污染物排放标准》 （DB32/3747-2020）表 4 标准
锡及其化合物		0.06	《大气污染物综合排放标准》 （DB32/4041—2021）表 3 标准
非甲烷总烃	厂区内	6（监控点处 1h 平均浓度）	《挥发性有机物无组织排放控制标准》 （GB37822-2019）表 A.1 特别排放限值要求
		20（监控点处任意一次浓度值）	

3、噪声

环评阶段：本项目南侧紧邻的西沈浒路属于城市主次干道，因此企业南侧执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）4 类标准，东、北、西侧执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准。

现阶段：环评标准与现行一致，未发生变化。

本次验收：企业南侧执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）4 类标准，东、北、西侧执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准。

表 1-5 厂界环境噪声排放标准限值表

区域名	执行标准	表号及级别	单位	标准限值
-----	------	-------	----	------

				昼间	夜间
东、北、西侧	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008)	表 1 3 类	dB(A)	65	55
南侧		表 1 4 类	dB(A)	70	55

1.4 固废

本项目固体废物包括一般固废、危险固废，一般工业固体废物贮存执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）；危险废物贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597—2023）

1.5 总量控制

表 1-6 污染物排放总量控制指标

污染物名称	总量控制指标 (t/a)	
因子	本项目新增排放总量	全厂排放总量
生产废水		
废水量	76461	925657
COD	2.2938	27.7697
SS	0.7646	9.2566
总铜	0.0069	0.1519
生活废水		
废水量	86112	86112
COD	35.7716	35.7716
SS	28.818	28.818
氨氮	3.0774	3.0774
总磷	0.5396	0.5396
有组织废气		
非甲烷总烃	0.0099	1.5230
锡及其化合物	0.0001719	0.0186719
NOx	0	0.0228

表 1-7 本项目涉及排气筒排放总量统计

排气筒编号	污染源名称	原有排放量	本项目新增量	扩建后总排放
2#-1	非甲烷总烃	0.0509	0.00220	0.05310
3#-2	非甲烷总烃	0.1847	0.00411	0.18881

	锡及其化合物	0.0049	0.000172	0.005072
4#	非甲烷总烃	0.7547	0.00359	0.75829

表二 工程建设内容

一、项目概况

嘉盛半导体（苏州）有限公司创立于 2002 年 3 月，经营范围为设计、生产、组装、测试半导体产品和电子零部件，销售本公司生产的产品并提供相关服务。

由于市场需求的不断扩大，嘉盛半导体（苏州）有限公司于 2025 年 2 月投资 8000 万元在优化原有工艺、采用先进工艺技术基础上发展先进产能，增加产品品种，开拓汽车电子产品封测能力，项目建成后新增汽车电子产品 1.6 亿颗/年。企业于 2024 年 1 月取得苏州工业园区行政审批局出具的江苏省投资项目备案证（备案证号：苏园行审技备〔2024〕29 号，项目代码：2401-320571-89-02-785134）项目于 2025 年 2 月 5 日获得苏州工业园区生态环境局批复（批文号：20250009）。

企业已编制应急预案并于 2025 年 5 月 30 日取得应急预案备案，备案号：320571-2025-184-L。企业厂区设有三个雨水阀门，同时设置 126 立方应急池，可有效收集事故废水。

企业于 2025 年 6 月 18 日重新填报排污许可登记，登记编号：91320594735739957U001Z，有效期 2025 年 6 月 18 日至 2030 年 6 月 18 日。

项目于 2025 年 7 月开工建设，2026 年 2 月完成项目全部建设。项目主体工程和环保设施已全部投入试运行，具备建设项目“三同时”环境保护验收条件。目前项目运行正常、工况稳定，在确保具备建设项目竣工环境保护验收监测条件下，根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》有关规定，制定了本项目验收监测方案，委托江苏德昊检测技术服务有限公司于 2026 年 3 月 2 日-3 日项目进行监测，在验收监测数据及资料的基础上，编写了项目竣工环境保护验收监测报告，对嘉盛半导体（苏州）有限公司汽车电子产品封装测试技改项目整体进行验收。

二、地理位置及平面布置

企业位于苏州工业园区西沈浒路 88 号。本项目地理位置图见附图 1 厂区总平面布置图见附图 2，企业车间平面布局图见附件 3。

三、劳动定员及工作制度

环评中，现有职工 2600 人，本次不新增员工。公司实行 3 班制，每班工作 8h，年工作 360 天，年工作 8640h。

本次验收，现有职工 2600 人，本次不新增员工。。公司实行 3 班制，每班工作 8h，年工作 360 天，年工作 8640h。

四、建设内容

1、主体工程

本项目涉及主体工程见表 2-1。

表 2-1 项目主体工程建设情况表

序号	车间名称	主要涉及工序	位置	环评建筑面积(平方米)	实际建筑面积(平方米)	变化量	备注
1	前道车间	切割研磨、黏贴、烘烤、焊接、助焊剂清洗	PII 厂房 2 楼	3000	3000	0	依托现有车间，本次不增加建筑面积
2	后道车间	塑封、固化、清洗	PII 厂房 2 楼	2000	2000	0	依托现有车间，本次不增加建筑面积
3	表面处理车间	化学去屑	PI 厂房 1 楼	1500	1500	0	依托现有车间，本次不增加建筑面积

由上表可知，本次主体建设情况与环评一致。

2、产品方案

本项目涉及产品方案见表 2-2。

表 2-2 项目产品方案表

产品名称		规格/尺寸	本项目设计建设(亿颗/年)	实际建设情况(亿颗/年)	变化
TO、SOP、QFP 等系列	有引脚封装产品	2*2mm-30*30mm	1	1	0
TSSOP、LQSP 等系列	四侧引脚扁平封装/薄缩小型封装	2*2mm-30*30mm	0.6	0.6	0
合计			1.6	1.6	0

由上表可知，本次验收各类产品产能未超过环评总产能。

3、公辅工程

由于本项目公辅工程与现有项目共用，本次统计全厂公辅工程情况，全厂公辅工程建设情况见表 2-3。

表 2-3 项目公辅工程情况

类别	建设名称	设计能力			备注
		环评	实际	变化情况	
贮运工程	成品仓库	900m ²	900m ²	不变	本项目依托现有
	原料仓库	1400m ²	1400m ²	不变	本项目依托现有
	危化品仓库	66m ²	66m ²	不变	本项目依托现有
公用工程	给水工程	年用水量 1406382t/a	年用水量 1406382t/a	不变	来自市政自来水管网

	纯水制备	纯水制水能力 1419291 t/a	纯水制水能力 1419291 t/a	不变	本项目依托现有制水设施
	排水工程	年排水 1011769t/a	年排水 1011769t/a	不变	接市政管网，进入园区污水处理厂处理
	供电工程	年用电量 13000 万度/a	年用电量 13000 万度/a	不变	来自市政电网
	办公室	1500m ²	1500m ²	不变	本项目依托现有
	实验室	200 m ²	200 m ²	不变	本项目不涉及
环保工程	废气	2 套水喷淋、2 套活性炭处理后通过 15m1#排气筒排放（风量 5000m ³ /h）	2 套水喷淋、2 套活性炭处理后通过 15m1#排气筒排放（风量 5000m ³ /h）	与环评一致	本项目不涉及
		1 套喷淋塔+除雾器+二级活性炭吸附（2#-1 处理设施，风量 18000m ³ /h）与 2 套喷淋（1 套酸喷淋与 1 套碱喷淋并联）+1 套除雾器+二级活性炭吸附（2#-2 处理设施，风量 12000m ³ /h）并联，共同通过 15m 高的 2#排气筒排放	1 套喷淋塔+除雾器+二级活性炭吸附（2#-1 处理设施，风量 18000m ³ /h）与 2 套喷淋（1 套酸喷淋与 1 套碱喷淋并联）+1 套除雾器+二级活性炭吸附（2#-2 处理设施，风量 12000m ³ /h）并联，共同通过 15m 高的 2#排气筒排放	与环评一致	本项目依托 2#-1 废气处理设施
		1 套干式过滤器+碱喷淋+酸喷淋+除雾器+二级活性炭吸附装置（3#-1 处理设施，风量 15000m ³ /h）及 1 套水喷淋+除雾器+干式过滤+二级活性炭吸附（3#-2 处理设施，风量 20000m ³ /h）并联，共同通过 15m 高的 3#排气筒排放	1 套干式过滤器+碱喷淋+酸喷淋+除雾器+二级活性炭吸附装置（3#-1 处理设施，风量 15000m ³ /h）及 1 套水喷淋+除雾器+干式过滤+二级活性炭吸附（3#-2 处理设施，风量 20000m ³ /h）并联，共同通过 15m 高的 3#排气筒排放	与环评一致	本项目依托 3#-2 废气处理设施

		1套干式过滤器+二级活性炭吸附(4#-1处理设施,风量20000m ³ /h)及1套干式过滤器+二级活性炭吸附(4#-2处理设施,风量30000m ³ /h)并入15m高的4#排气筒;	1套干式过滤器+二级活性炭吸附(4#-1处理设施,风量20000m ³ /h)及1套干式过滤器+二级活性炭吸附(4#-2处理设施,风量30000m ³ /h)并入15m高的4#排气筒;	与环评一致	本项目依托4#-2废气处理设施
		1套碱喷淋除雾+二级活性炭+15m高的5#排气筒(风量9000m ³ /h)	1套碱喷淋+除雾+二级活性炭+15m高的5#排气筒(风量9000m ³ /h)	与环评一致	本次不涉及
废水		切割废水处理设施升级为两套1套,其中前道切割研磨废水处理能力40t/h;后道单元切割废水处理能力100t/h	切割废水处理设施升级为两套1套,其中前道切割研磨废水处理能力40t/h;后道单元切割废水处理能力100t/h	与环评一致	本项目在现有设施基础上改造扩容
		有机废水(不含氮磷)处理设施1套,处理能力6.5t/h,	有机废水(不含氮磷)处理设施1套,处理能力6.5t/h,	不变	本项目不涉及
		含氮磷废水处理设施1套(前端处理能力9.5t/h,后端处理能力16.7t/h)	含氮磷废水处理设施1套(前端处理能力9.5t/h,后端处理能力16.7t/h)	与环评一致	本项目在现有设施基础上改造扩容
		一套蒸发结晶设施(废水深度处理设施),年处理能力930t/a	一套蒸发结晶设施(废水深度处理设施),年处理能力930t/a	与环评一致	本项目新增,处理全厂表面处理车间更换废液、喷淋废液、实验废和含氮浓缩液
		生活废水86112/a	生活废水86112/a	不变	不新增员工,依托现有
		隔油池4m ³	隔油池4m ³	不变	不新增员工,依托现有
	事故池	126m ³	126m ³	0	依托现有
固废	一般固废	一般固废仓库共68m ²	68m ²	不变	依托现有
	危险固废	危废仓库(SF0001)39m ²	39m ²	不变	依托现有

		废水池平台 (SF0002) 27m ²	27m ²	不变	依托现有
		报废仓库 (SF0003) 42m ²	42m ²	不变	依托现有
		设施部危废仓库 (SF0005) 10m ²	10m ²	不变	依托现有

由上表可知，本次验收公辅工程建设情况未超过环评设计。

4、主要设备

本项目主要涉及设备见表 2-4。

表 2-4 主要设备一览表

设备名称	规格、型号	数量（台）			备注
		环评	实际	变化	
研磨机器	BGDFG8540	2	2	0	本项目依托现有项目的设施
	BGDFD8140	1	1	0	
	BGDGP8761	2	2	0	
	PG300RM	1	1	0	
切割机器	DFD641	1	1	0	本项目依托现有项目的设施
	DFD6240	1	1	0	
	DFD6340	19	19	0	
	DFD6360	7	7	0	
	DFD6361	8	8	0	
	DFD6362	46	46	0	
	DFD6560	2	2	0	
	AD8230	7	7	0	
	AD7900	19	19	0	
晶元开槽机器	DFL7161	1	1	0	本项目依托现有项目的设施
	DSI-S-GV550	2	2	0	
	DSI-S-GV553	2	2	0	
	ICA1205	1	1	0	
	LGICA1205	1	1	0	
紫外线照射机	RAD2000m/8	1	1	0	本项目依托现有项目的设施
	SUV-3000H	1	1	0	
离子清洗机器	PCTP-002	1	1	0	本项目依托现有项目的设施
	PLASMA960M-001	1	1	0	
贴膜机器	WTXL2	1	1	0	本项目依托现有项目的设施
	RAD3510	1	1	0	

贴膜	LH832	2	2	0	
	MA2008	1	1	0	
自动光学检测	Condor 203 M	1	1	0	本项目依托现有项目的设施
	EAGLE-1	3	3	0	
烘烤机器	Espec PVH-211	1	1	0	本项目依托现有项目的设施
	Espec PVH-211	1	1	0	
	Espec PVH-222	1	1	0	
	DCI-256-JY-MP550	4	4	0	
	MF-0V 2000W	2	2	0	
胶带粘贴设备	APE-HTMXF	5	5	0	本项目依托现有项目的设施
	STP-180	2	2	0	
固晶机	AD828	29	29	0	本项目在现有设备基础上增加配件用于本项目生产
	AD830	124	124	0	
	AD838	94	94	0	
	AD8312	9	9	0	
	AD8312PS	53	53	0	
	AD838FC	1	1	0	
	AD838P	1	1	0	
	Twin832	1	1	0	
	D8220	5	5	0	
	2100HS	12	12	0	
	2100XPPlus	11	11	0	
	AD8312ADV	3	3	0	
	HX3800	1	1	0	
	AD838ECLIP	2	2	0	
回流炉	RO830	2	2	0	本项目依托现有项目的设施
	RO832	11	11	0	
	RSV152M-613-WD-LRF	1	1	0	
	VO2200	1	1	0	
刷胶机	DEKHorizon03iX	3	3	0	本项目依托现有项目的设施
光学检查机	TROI-7700E	3	3	0	本项目依托现有项目的设施
助焊剂清洗机	FCTWXWSU-3230	1	1	0	本项目依托现有项目的设施
	6M	1	1	0	
Plasma 400/690 清洁	Plasma 400/690	2	2	0	本项目依托现有项目的设施

机						
PSX307 清洁机	PSX307	2	2	0		
E&R plasmex 603G 清洁机	603G	2	2	0	本项目依托现有项目的设施	
PS80 清洁机	PS80	2	2	0		
ASM E60\TE 键合机	Eagle60\Twin-Eagle	274	274	0		
ASM TXGOCU 键合机	Twin-extreme GOCU	167	167	0	本项目在现有设备基础上增加配件用于本项目生产	
ASM AERO 键合机	AERO	166	166	0		
K&S RAPID 键合机	RAPID	204	204	0		
K&S Iconn Plus\Iconn	Iconn Plus\Iconn	489	489	0		
GBATP 键合机	ATPremier LITE	6	6	0		
WMS 自动发线	S2001	5	5	0		
CMS 自动发线	P280-CMS	1	1	0		
AOIGD 三次目检	GIS127/127TD	24	24	0		本项目依托现有项目的设施
TAWB	TS-PRO	2	2	0		本项目依托现有项目的设施
TRY 质量检测	MFM1200L	3	3	0		本项目依托现有项目的设施
DAGE 质量检测	Dage 4000/optima	7	7	0		
STM6 质量检测	creast	6	6	0		
2G Mold 塑封机	IDEALmold	9	9	0	本项目在现有设备基础上增加新的模具用于本项目生产	
3G Mold 塑封机	IDEALmold 3G	4	4	0		
Fico mold 塑封机	AMS-W40-306/AMS-LM MK2 306	2	2	0		

Towa mold 塑封机	Y1E3120/YPM1180/PMC2030-D	4	4	0	
MGP Mold 塑封机	SKMP005-450-9	1	1	0	
SAW 全自动 切割机)	AD3000T	增加 2	增加 2	0	本项目新增设备
	AD3000T-PLUS	增加 52	增加 52	0	
Jig saw 全自 动切割抓取 一体机	Sawing&Placement-20000SW	1	1	0	本项目依托现有项目的 设施
	VISION PLACEMENT-6.0D	1	1	0	
	Vision Placement-30000L	2	2	0	
	RS8000G+	1	1	0	
	RS8000P	4	4	0	
Manual PP 半 自动拨料机	SM-PNP-100	8	8	0	本项目依托现有项目的 设施
UV Machine 半自动紫外 光照射机)	RAD-2000M/12	1	1	0	本项目依托现有项目的 设施
Packing 半自 动包装机	汉翔	1	1	0	本项目依托现有项目的 设施
Reflow 回流 焊	VIP70N	1	1	0	本项目依托现有项目的 设施
	Hotflow 3/20	2	2	0	
Plasma 等离 子体清洗机	PS 400	1	1	0	本项目依托现有项目的 设施
	GIGA 690	1	1	0	
	GIGA 960M	1	1	0	
	PLASMAX-960M	2	2	0	
Trim 全自动 切割	TS-550-01	1	1	0	本项目依托现有项目的 设施
	MP-TAB	1	1	0	
	SP01+SP02+SP07	1	1	0	
	GPM1130	1	1	0	
AOI	JZ-230905	1	1	0	本项目依托现有项目的 设施
化学浸泡+高 压水刀机	C990-SM	增加 1	增加 1	0	本项目新增设备
单颗产品清 洗机	TEA-6064TDF	增加 1	增加 1	0	本项目新增设备
Handler 测试分选机	FT-MINI	增加 4	增加 4	0	本项目新增设备
	FT-TAIJI	增加 2	增加 2	0	

	TAIJI-MINI	增加 2	增加 2	0	
	XD248	增加 4	增加 4	0	
	Z208	增加 23	增加 23	0	
芯片包装机	Z208T	增加 4	增加 4	0	本项目新增设备
	TSC20	增加 4	增加 4	0	
外观检查	PM42-DT	57	57	0	本项目依托现有项目的设施
真空包装机	CAZ610ED	10	10	0	本项目依托现有项目的设施
	AZ-600E-D	1	1	0	
	HC-AVP	1	1	0	
去渣去结	DEJUK	增加 6	增加 6	0	本项目新增设备
弯角成型	Trimform	增加 7	增加 7	0	本项目新增设备
自动外观检测 测设备	Autovision	增加 6	增加 6	0	本项目新增设备

由上表可知，本次验收生产设备建设情况未超过环评数量。

原辅材料消耗及水平衡

1、原辅料消耗

由于本项目新增的原辅料与现有项目原辅料基本共用，无法单独区别，因此本次统计本项目环评增加的原辅材料全厂消耗情况，具体见表 2-5。

表 2-5 本项目主要原辅料用量表

原辅料名称	组分或规格	形态	年用量				备注
			环评	实际	变化	单位	
塑封料	85-95%熔融石英+环氧树脂	固	161.6	161.6	0	吨	/
晶片	81mm*81mm	固	1444600	1444600	0	片	/
锡膏	锡 95% 铟 5%，松香 0.1%-0.3%	液	1.11	1.11	0	吨	/
助焊剂	脂肪族醇 95-98%、羧酸 1-3%	液	5.05	5.05	0	吨	/
NaOH	30%电子级	液	20.55	20.55	0	吨	/
助焊剂清洗剂 (A4638)	四氢-2-呋喃甲醇 25%-50%； 2,4,7,9-四甲基-5-癸炔-4,7-二醇 1%； 2-(2-氨基乙氧基)乙醇 2.5%； 水 50-75%	液	32.3	32.3	0	吨	/

净洗剂（404B）	脂肪醇聚氧乙烯醚 15%、碳酸钠 8%、 硅酸钠 5%、水 72%	液	4.4	4.4	0	吨	/
热煮软化液 （DF10）	N,N-二乙基乙醇胺 40~60% 三乙醇胺 5~10% 去离子水 50~70%	液	35.75	35.75	0	吨	/
PAC	聚合氯化铝 100%	固	0.5	0.5	0	吨	
PAM	聚丙烯酰胺 100%	固	0.5	0.5	0	吨	

由上表可知，本次验收原辅料使用情况未超过环评数量。

2、用水来源及水平衡

本次项目水平衡图如下：

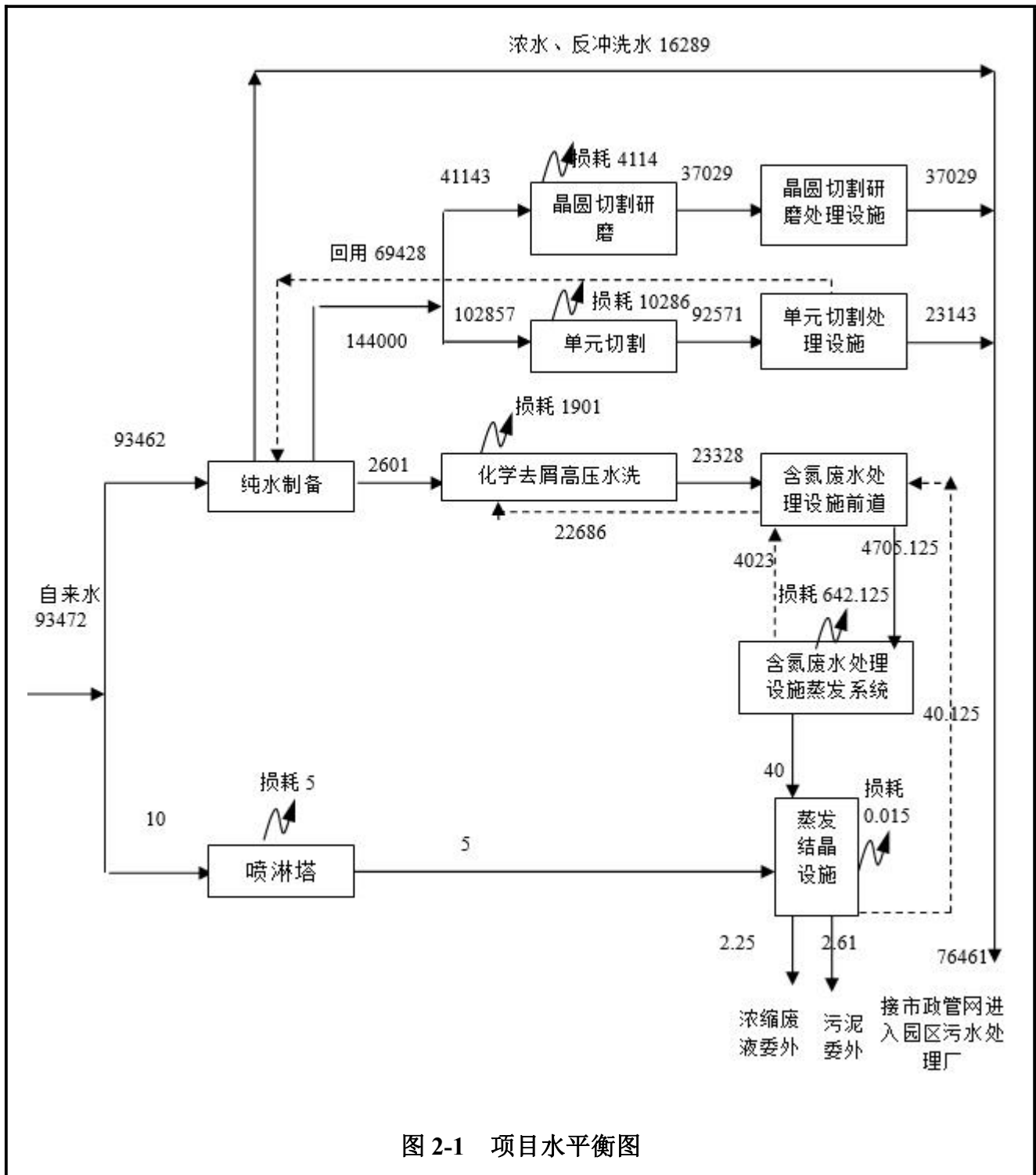


图 2-1 项目水平衡图

主要工艺流程及产物环节

一、TO、SOP、QFP 等系列产品工艺

1、生产工艺

TO、SOP、QFP 等系列主要生产工艺如下：

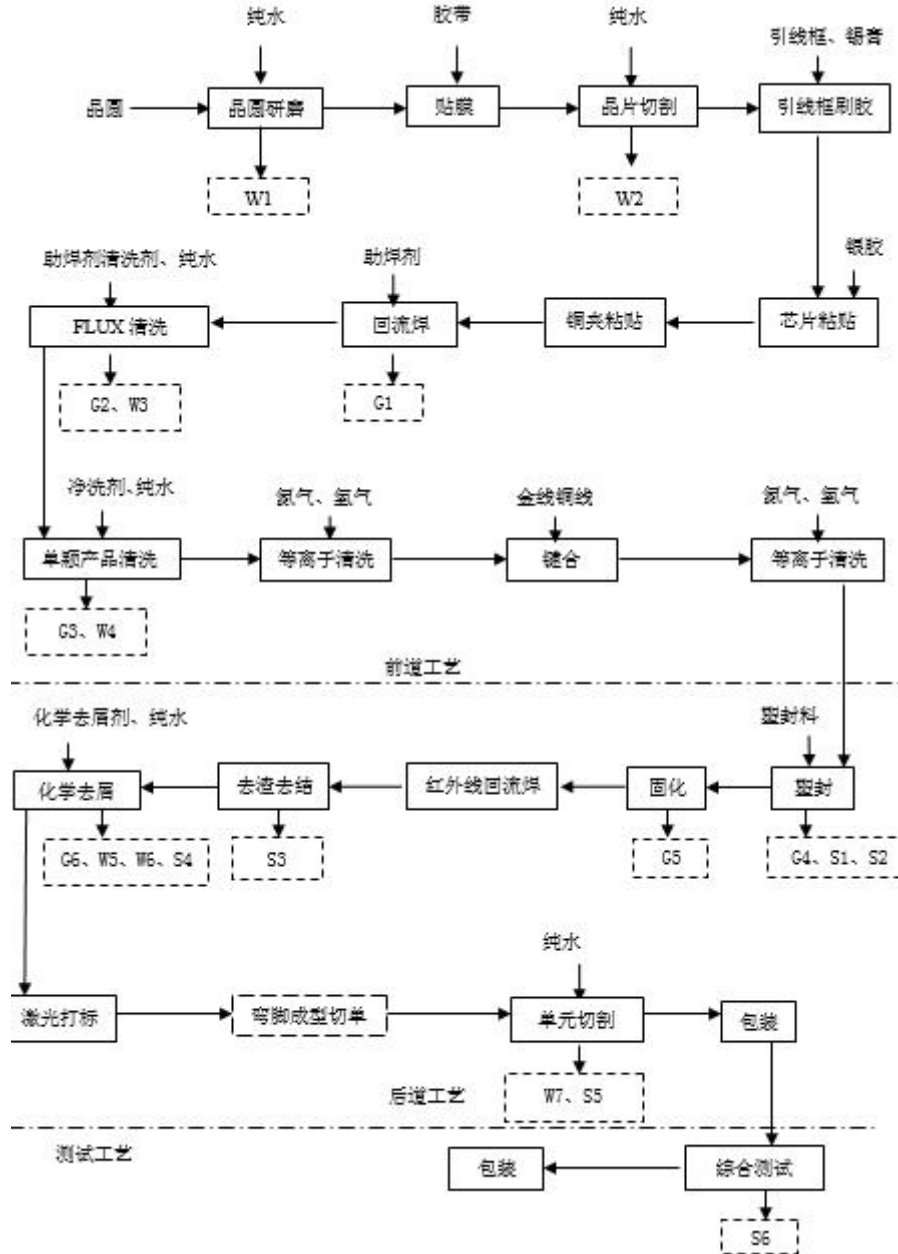


图 2-2 TO、SOP、QFP 等系列产品工艺

2、生产工艺描述

晶圆研磨：根据客户要求从背面研磨晶圆以确保晶圆的厚度，研磨过程使用纯水以防止研磨过程过热，本过程纯水产生的少量水汽随车间通风管道排入屋顶。本工段产生研磨废水 W1。

贴膜：在引线框底部粘贴上一层耐高温的胶带，以高温（230-250 度，基于框架材质的不

同)和一定的压力将胶带与引线框架粘合在一起,以确保塑封的质量。晶圆被用胶带粘贴在引线框的晶圆元件座上。

晶片切割:晶圆被用薄膜固定在支架环上,用刀片将晶圆切割成晶片并用纯水冷却清洗。切割过的晶圆均须在高倍显微镜下进行抽检以确保质量。本工段产生切割废水 W2。

引线框刷胶:用刷胶机通过钢网把锡膏印刷到引线框架上,该过程基本无污染物产生。

晶片粘贴:用高精度的晶片粘贴机把基板和晶片通过粘合剂银胶结合在一起,该过程基本无污染物产生。

铜夹粘贴:用铜夹粘贴设备通过锡膏把铜夹和晶片以及引线框架结合到一起,该过程基本无污染物产生。

回流焊:将基板和晶片焊接固定,由于本工艺产品需要有更高的抗冲击能力和高熔点要求,因此本工段需用锡膏。本段产生废气 G1。

清洗:加入助焊剂清洗剂(A4638 清洗剂)清除表面助焊剂。洗去晶片表面多余助焊剂,清洗过程先加入助焊剂清洗剂清洗,再通过纯水逆流漂洗。本工段产生有机废气 G2 和清洗废水 W3。

单颗产品清洗:用净洗剂(404B 清洗剂)和纯水对产品进行进一步清洗,去除产品表面杂质,本工段产生有机废气 G3 和清洗废水 W4。

等离子清洗:在等离子清洗设备里加入氮气和氢气等保护气,通过产生高能量的等离子体去轰击被清洗材料表面,以达到清洗目的。本工段无产污。

键合:用金线/铜线将晶圆连接在引脚上。本工段无产污。

等离子清洗:在等离子清洗设备里加入氮气和氢气等保护气,通过产生高能量的等离子体去轰击被清洗材料表面,以达到清洗目的。本工段无产污。

塑封:将前道做完晶片粘贴和键合的引线框架放置在塑封模具内,在上料区域加入塑封化合物,塑封化合物经过高温加热会融化并通过模具流道覆盖在引线框架的表面,完全覆盖完引线框架之后,塑封化合物会再次固化成固态,起到对产品内部芯片和引线的保护作用,塑封完成后将前道粘贴的胶带撕除。本工段产生有机废气 G4、塑封料边角料 S1 和废胶带 S2。

塑封固化:将塑封完成的引线框架放进固化烤箱内,经过烤箱内高温恒温(100-150℃,电加热),使得塑封化合物固化的更充分更稳定。本工段产生有机废气 G5。

红外线回流焊:通过高温方式(260℃电加热)给晶片内部加压,目的是做产品恶化激发以便后续测试更容易发现不良品。本工段无产污。

去渣去结:用模具冲压,把塑封好的元器件的边缘残渣和保持引线框架支撑力的侧筋冲

切去除，本过程产生边角料 S3。

化学去屑：塑封固化完成的引线框架放入设备中，经过药水（化学去屑剂）浸泡，去除引线框架表面残留的碎屑，浸泡后经纯水漂洗，再通过高压水冲洗一遍，去除表面附着药剂。本工段产生有机废气G6、化学去屑漂洗水W5和高压水冲洗废水W6和更换的废液S4。

激光打标：将塑封完的引线框架放置在激光打印设备中，设备相关部件抓取引线框架到打印区域，调取打印程序，通过激光能量灼烧在胶体面上打印出相应的字符，打印完后将该引线框架推出到下料区域。本工段无产污。

弯脚成型切单：用弯脚成型机外引脚压成各种预先设计好的形状，以便于装在电路板上使用本工段为根据产品具体类型选做，本工段无产污。

单元切割：将塑封完的引线框架放置在切割机器里固定好，调取切割程序，设备中刀片按照程序设定，自动开始寻找引线框架上的点位并进行切割。切割完成后，切割好的材料被推送至清洗区域，通过清水冲洗使材料清洗干净并进行甩干。最后材料到达下料区域。本工段产生切割废水W7和金属边框S5。

测试：电子测试被用来测试以确保产品的完整性。测试过的产品被包装在卷状包装内（根据客户要求）。测试后进行目检，以去除不良品并正确处理。按照客户要求贴上正确的标签并进行包装。测试过和包装好的产品被储藏在成品仓库中，以等待出货给客户。本工段产生次品S6。

包装：切割成单颗的产品在检验合格后，会被进行包装。

二、TSSOP/LQSP等系列产品工艺

1、生产工艺

TSSOP/LQSP等系列产品主要生产工艺如下：

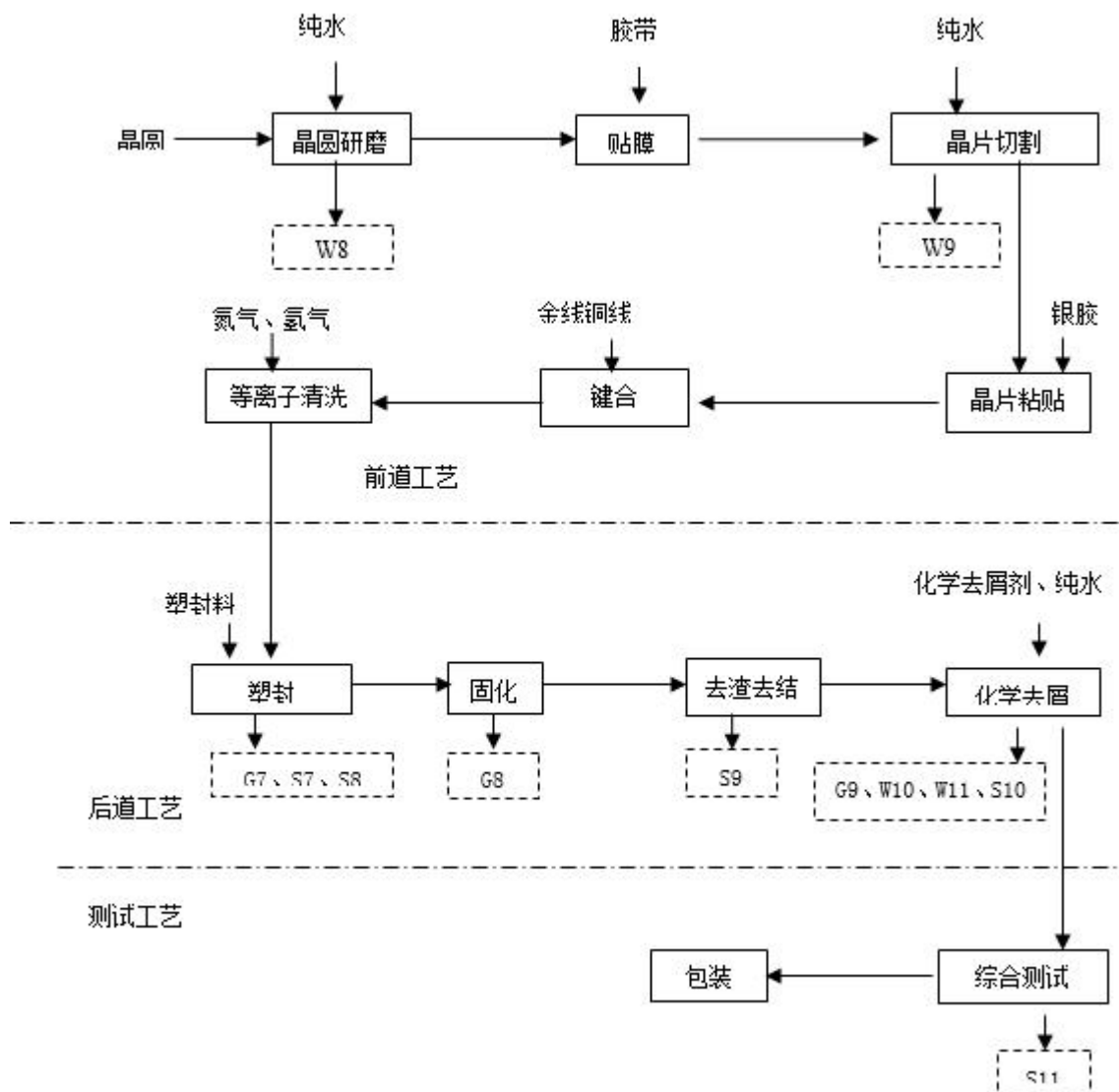


图 2-3TSSOP/LQSP 等系列产品工艺

2、生产工艺描述

晶圆研磨：根据客户要求从背面研磨晶圆以确保晶圆的厚度，研磨好的晶圆用纯水冷却，本过程纯水产生水汽随车间通风管道排入屋顶。本工段产生研磨废水W8。

贴膜：在引线框底部粘贴上一层耐高温的胶带，以高温（230-250度，基于框架材质的不同）和一定的压力将胶带与引线框架粘合在一起，以确保塑封的质量。晶圆被用胶带粘贴在引线框的晶圆元件座上。

晶片切割：晶圆被用薄膜固定在支架环上，用刀片将晶圆切割成晶片并用纯水冷却清洗。切割过的晶圆均须在高倍显微镜下进行抽检以确保质量。本工段产生切割废水W9。

晶片粘贴：用高精度的晶片粘贴机把基板和晶片通过粘合剂银胶结合在一起，该过程基本无污染物产生。

键合：用金线/铜线将晶片连接在引脚上。本工段无产污。

等离子清洗：在等离子清洗设备里加入氮气和氢气等保护气，通过产生高能量的等离子体去轰击被清洗材料表面，以达到清洗目的。本工段无产污。

塑封：将前道做完晶片粘贴和键合的引线框架放置在塑封模具内，在上料区域加入塑封化合物，塑封化合物经过高温加热会融化并通过模具流道覆盖在引线框架的表面，完全覆盖完引线框架之后，塑封化合物会再次固化成固态，起到对产品内部晶片和引线的保护作用，塑封完成后将前道粘贴的胶带撕除。本工段产生有机废气G7、塑封料边角料S7和废胶带S8。

塑封固化：将塑封完成的引线框架放进固化烤箱内，经过烤箱内高温恒温（100-150℃，电加热），使得塑封化合物固化的更充分更稳定。本工段产生有机废气G8。

去渣去结：用模具冲压，把塑封好的元器件的边缘残渣和保持引线框架支撑力的侧筋冲切去除，本过程产生边角料S9。

化学去屑：塑封固化完成的引线框架放入设备中，经过药水（化学去屑剂）浸泡，去除引线框架表面残留的碎屑，浸泡后经纯水漂洗，再通过高压水冲洗一遍，去除表面附着药剂。本工段产生有机废气G9、化学去屑漂洗水W10和高压水冲洗废水W11和更换的废液S10。

测试：电子测试被用来测试以确保产品的完整性。测试过的产品被包装在卷状包装内（根据客户要求）。测试后进行目检，以去除不良品并正确处理。按照客户要求贴上正确的标签并进行包装。测试过和包装好的产品被储藏在成品仓库中，以等待出货给客户。本工段产生次品S11。

项目变动情况

对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函〔2020〕688号），本次验收项目变动内容分析如表 2-6 所示。

表 2-6 与环办环评函[2020]688 号文对照分析表

序号	环办环评函[2020]688 号	变动情况	重大变化判定
1	性质 建设项目开发、使用功能发生变化的。	未发生变化	/
2	规模 生产、处置或储存能力增大30%及以上的。 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。 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。	全厂生产能力与环评设计能力一致	不属于重大变化
	3		
4	生产工艺 新增产品品种或生产工艺（含主要生产装置、设备及配套设施）、主要原辅材料、燃料变化，导致以下情形之一： （1）新增排放污染物种类的（毒性、挥发性降低的除外）； （2）位于环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量增加的；（3）废水第一类污染物排放量增加的； （4）其他污染物排放量增加10%及以上的。	实际原辅料使用量和设备量均未超过环评设计能力	不属于重大变化
	物料运输、装卸、贮存方式变化，导致大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。	未发生变化	不属于重大变化
5	环境保护措施 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。	未发生变化	不属于重大变化
	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。		
	新增废气主要排放口（废气无组织排放改为有组织排放的除外）；主要排放口排气筒高度降低 10%及以上的。		
	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。		
	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。		
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。			

结论：对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函[2020]688号），本项目不涉及重大变动。

表三 主要污染源、污染物处理和排放情况

一、废水

（一）废水产生情况：

1、生产废水

本项目产生的生产废水主要为切割研磨废水、助焊剂清洗废水、含氮废水和公辅废水具体如下：

（1）切割研磨废水

①晶圆切割研磨废水

产品晶圆切割研磨产生的切割研磨废水（不含氮磷），进入本次以新带老改造的废水处理设施，处理后接管排放。

②单元切割废水

产品单元切割研磨产生的切割废水（不含氮磷），进入本次以新带老改造的废水处理设施，处理后 75%回用于生产，25%接管排放。

（2）含氮废水

①化学去屑：

本项目新增一套化学去屑设施，产生化学去屑废水，进入现有的含氮废水处理设施，回用于原生产工艺生产，不排放。

②高压冲水废水：

化学去屑完成后需要用高压水冲洗，产生高压冲水废水，进入现有的含氮废水处理设施处理，回用于原生产工艺生产，不排放。

③单颗产品清洗废水

本项目新增单颗产品清洗，产生单颗产品清洗废水，进入现有的含氮废水处理设施，回用于原生产工艺生产，不排放。

④助焊剂清洗废水

本项目新增一套助焊剂清洗设施，产生助焊剂清洗废水进入现有的含氮废水处理设施，回用于原生产工艺生产，不排放。

⑤深度处理废水

由于现有项目产生的废槽液、清洗废液、浓度废液产生量较多，委外处置成本过高，因此本项目新增一套蒸发结晶设施用于深度处理全厂产生的各类槽液和浓缩液，处理的废水具体包括：表面处理车间定期更换的槽液、废气处理喷淋废液、失效分析实验室产生的实验废

液、含氮废水处理设施产生的浓缩液，共计 930t/a。处理后浓缩的废液和污泥委外处置，冷凝水回至含氮废水处理设施处理，经含氮废水处理设施处理后回用至生产，废水不排放。

（3）公辅废水

本次新增公辅废水要为制纯浓水。接入市政污水管网直接排放。

（二）废水处置情况：

1、切割研磨废水处理设施

企业现有项目设置一套设计处理水量为 125t/h 的切割废水回收装置，本项目未建设前实际处理能力约 125t/h，包括前道晶圆切割研磨废水（约 35.7t/h，主要含硅颗粒）和后道单元切割废水（89.3t/h，主要含铜颗粒），该废水共同通过 DF 膜处理后，50%回收至纯水系统作为原水使用，50%浓缩水经气浮、过滤后达标排放，污泥浓缩后进入板框压滤机脱水，泥饼委外处理。

由于前道切割研磨废水和后道单元切割废水主要污染因子不太一致，本次将全厂切割研磨废水处理设施进行升级改造成两套系统，分别处理前道切割研磨废水和后道单元切割废水，其中前道切割研磨废水通过大流量过滤器处理后接管排放（设计最大处理能力 40t/h，现有项目实际处理 35.7t/h，本项目新增处理 4.3t/h，项目建成后全厂处理能力 40t/h），后道单元切割废水经多介质过滤器+活性炭过滤器+过滤水箱+板式换热器+保安过滤器+RO 系统处理后，75%回用于生产，25%接管排放（设计最大处理能力 100t/h，现有项目实际处理 89.3t/h，本项目新增处理 10.7t/h，项目建成后全厂处理能力 100t/h）。

验收监测阶段切割研磨废水实际处理量为 30-35t/h，单元切割废水实际处理量约为 70-80t/h。未超过设计处理能力。

2、含氮废水

本项目含氮废水主要来自化学去屑工艺、高压清洗工艺、助焊剂清洗工艺、单颗产品清洗工艺和深度废水处理工艺。

本项目化学去屑、单颗产品清洗、助焊剂清洗等工段新增废水量 0.9t/h。高压清洗工艺新增废水量 1.8t/h。同时本项目新增一套蒸发浓缩设备用于进一步处理产生的表面处理废液、喷淋废液等危废，其产生量的冷凝水约 829.2t/a（约 0.1t/h）。新增的含氮废水进入本次扩容后的氮磷废水处理设施处理后全部回用于生产。

本项目未建设前最大设计处理能力与实际处理能力为 13.9t/h，本项目建成后最大设计处理能力与实际处理能力为 16.7t/h。纯水经精密过滤后回用至对应生产工艺，EDI 浓水及 RO 浓水进入蒸发器，冷凝水回至 RO，浓缩液委外，全厂含氮废水不外排。

扩容的方式：优化扩容零排放系统增加 6 吨/小时超滤处理能力；增加 3 吨/小时一级 RO，2 吨/小时二级 RO，并将已达到使用寿命的 4 寸二级 RO 膜替换为 8 寸膜综合利用现有水泵；替换两块已达到使用寿命的 EDI 模块，并在 EDI 工段后增加容积为 3 吨的缓冲水箱，增加 UV 杀菌；整体系统完善进水与产水计量。

验收监测阶段含氮废水实际处理量为 14-15t/h，未超过环评设计能力。

3、深度处理设施

由于企业全厂产生的废槽液、清洗废液、浓缩废液产生量过多，委外处置成本过高，因此本项目新增一套蒸发结晶设施用于深度处理全厂产生的各类表面处理槽液和浓缩液，处理的废水具体包括：表面处理车间定期更换的槽液（560t/a），废气处理喷淋废液（40t/a），失效分析实验室产生的实验废液（60t/a）、含氮废水处理设施产生的浓缩液（270t/a），共计 930t/a。处理工艺为序批沉淀+蒸发结晶，本套蒸发结晶设施产生少量污泥量和浓缩液，作为危废委外处置，蒸发冷凝水进入现有含氮废水处理设施处理，处理后回用于生产。

表 3-1 废水产生及处置情况表

产污环节	废水种类	污染物	排放规律	治理设施名称			厂内排放去向	排放口	排放口编号	备注
				名称	环评工艺	实际工艺				
晶圆切割研磨	晶圆切割研磨废水	COD、SS	连续	晶圆切割研磨废水处理设施	大流量过滤器处理	大流量过滤器处理	无	总排口	DW001	与环评一致
单元切割	单元切割研磨废水	COD、SS、总铜	连续	切割废水处理设施	多介质过滤器+活性炭过滤器+过滤水箱+板式换热器+保安过滤器+RO 系统处理	多介质过滤器+活性炭过滤器+过滤水箱+板式换热器+保安过滤器+RO 系统处理	75%回用于生产，25%接管排放	总排口	DW001	与环评一致
化学去屑、清洗	含氮废水	COD、SS、氨氮、总氮	连续	氮磷废水处理设施	水解酸化+缺氧+好氧+精密过滤+RO 过滤+EDI+精密过滤	水解酸化+缺氧+好氧+精密过滤+RO 过滤+EDI+精密过滤	全部回用	无	/	与环评一致
槽液、浓缩液	深度处理	COD、SS、氨氮、总氮	间歇	蒸发结晶设施	序批沉淀+蒸发结晶	序批沉淀+蒸发结晶	全部回用	无	/	与环评一致

	理 废 水									一 致
制纯 水	浓 水	COD、SS	连 续	无	/	/	/	总 排 口	DW001	与 环 评 一 致

二、废气

（一）产污环节

新增废气主要为化学去屑废气（主要为非甲烷总烃）、单颗产品清洗废气（主要为非甲烷总烃）、前道车间废气焊接废气（主要为非甲烷总烃和锡及其化合物）、后道车间塑封固化废气（主要为非甲烷总烃）。

（二）处理方式

1、化学去屑废气：主要为化学去屑工段产生的有机废气（主要污染因子为非甲烷总烃），废气经设备密闭收集，与现有项目化学去屑+退镀废气一并通过本次改建的喷淋+除雾+二级活性炭处理（2#-1 处理设施），处理后通过 15m 高 2#排气筒排放，少部分未收集部分无组织排放。

2、单颗产品清洗废气：产品单颗产品清洗使用净洗剂（404B 清洗剂），使用过程中产生单颗产品清洗废气（主要污染因子为非甲烷总烃）。废气经设备密闭收集，与现有项目化学去屑+退镀废气一并通过本次改建的喷淋+除雾+二级活性炭处理（2#-1 处理设施），处理后通过 15m 高 2#排气筒排放，少部分未收集部分无组织排放。

3、前道车间回流焊废气：主要为回流焊使用锡膏、助焊剂和助焊剂清洗剂产生的回流焊废气（主要污染因子为非甲烷总烃和锡及其化合物），废气经集气罩收集与现有项目前道废气一并通过本次升级改造的喷淋+除雾+干式过滤+二级活性炭吸附处理（3#-2 处理设施），改造内容为将原有 UV 活性炭吸附改为二级活性炭吸附，处理后通过 15m 高 3#排气筒排放，少部分未收集无组织排放。

4、后道车间塑封固化废气：主要为塑封和固化过程产生的有机废气（主要污染因子为非甲烷总烃），废气经集气罩收集与现有后道废气一并通过本次升级改造的干式过滤+二级活性炭吸附处理（4#-2 处理设施），改造内容为将原有 UV 活性炭吸附改为二级活性炭吸附，处理后通过 15m 高 4#排气筒排放，少部分未收集无组织排放。

同时环评中“以新带老”将现有项目 3#-2 处理设施及 4#-1 及 4#-2 处理设施使用 UV 净化设施改造成活性炭吸附设施。

表 3-2 废气产生及处置情况表

排气筒编号	处理设施	污染物	环评风量 m ³ /h	实际风量 m ³ /h	治理措施		备注
					环评工艺	环评工艺	
2#	2#-1	非甲烷总烃	18000	18000	一级喷淋塔+除雾器+二级活性炭吸附	一级喷淋塔+除雾器+二级活性炭吸附	与环评一致
3#	3#-2	非甲烷总烃、锡及其化合物	20000	20000	一级干式过滤器+碱喷淋+酸喷淋+除雾器+二级活性炭吸附	一级干式过滤器+碱喷淋+酸喷淋+除雾器+二级活性炭吸附	与环评一致
4#	4#-2	非甲烷总烃	30000	30000	一级干式过滤器+二级活性炭吸附	一级干式过滤器+二级活性炭吸附	与环评一致



2#处理设施



3#处理设施



4#处理设施

图 3-1 废气处理设施

三、厂界环境噪声

本项目高噪声设备主要为研磨机、切割机等设备运行的噪声，单台仪器噪声产生量为60-80dB（A），故本项目产生的噪声经过墙体隔声和距离衰减等控制措施后能达标排放。

四、固体废弃物

1、一般固废

（1）一般包装材料：主要为一些塑料包装（产生量约为2t/a）、木板包装（产生量约为2t/a）、纸箱包装（产生量约为2t/a）、铁质包装（产生量约为0.3t/a）、铝铜等金属包装（产

生量约为 0.1t/a) 等，收集后外售处理。

(2) 边角料：主要包塑封、切割等过程产生的边角料，具体包括塑料边角料（产生量约为 5t/a）、铝铜等金属边角料（产生量约为 0.1t/a）等，收集后外售处理。

(3) 废滤芯：晶圆切割废水处理设施更换的滤芯，约 10t/a，收集后外售处理。

(4) 废胶带：塑封完成后撕下的废胶带，约 0.5t/a,收集后外售处理。

2、危险固废

(1) 废活性炭：本项目新增废活性炭为约为 2.6t/a，收集后委托有资质的单位处理。

(2) 废包装容器：生产过程中使用的各类胶水、有机溶剂、实验室试剂等原料的包装，根据建设方提供资料，废包装容器产生量约为 1t/a，收集后委托有资质的单位处理。

(3) 切割废水处理设施污泥：根据建设方提供资料，切割废水处理设施会产生含铜污泥，含铜污泥产生量约为 45t/a，收集后委托有资质的单位处理。

(4) 浓缩废液：本项目蒸发结晶设施产生的浓缩废液，约 46.5t/a，收集后委托有资质的单位处理。

(5) 蒸发结晶污泥：本项目蒸发结晶设施产生的浓缩废液，约 53.94t/a。

(6) 废抹布：各类试剂等擦拭过程中产生的废抹布。产生量约 1t/a。收集后委托有资质的单位处理。

(7) 含铜废水过滤介质：单元切割污水处理设施产生的废过滤介质，约 2t/a。

全厂固（液）体废物种类以及去向见下表

表 3-3 固（液）体废物种类产生表（t/a）

序号	固废名称	属性	产生工序	形态	主要成分	危险特性	废物类别	废物代码	环评估算产生量 t/a
1	塑料包装	一般固废	包装	固	包装	/	SW17	900-003-S17	2
2	木板包装		包装	固	包装	/	SW17	900-009-S17	2
3	纸质包装		包装	固	包装	/	SW17	900-005-S17	2
4	铁质包装		包装	固	包装	/	SW17	900-001-S17	0.3
5	金属包装		包装	固	包装	/	SW17	900-002-S17	0.1
6	塑料边角料		塑封	固	边角料	/	SW17	900-003-S17	1
7	金属边角料		裁切	固	边角料	/	SW17	900-002-S17	0.1
8	废滤芯	一般固废	水处理	固	滤芯	/	SW59	900-009-S59	10
9	废胶带		塑封	固	胶带	/	SW59	900-009-S59	0.5
10	废活性炭	危险固废	废气处理	固	活性炭	T	HW49	900-039-49	2.6
11	废包装容器		包装	固	包装	T	HW49	900-041-49	1
12	切割污泥		废水	固	污泥	T	HW22	398-005-22	45

13	浓缩废液	处理						
		蒸发结晶	液	废液	T	HW17	336-063-17	46.5
14	蒸发结晶污泥	蒸发结晶	固	污泥	T	HW17	336-063-17	53.94
15	废抹布	擦拭	固	抹布	T	HW49	900-041-49	1
16	废抹布	擦拭	固	废液	T	HW49	900-041-49	1
17	含铜废水过滤介质	废水处理	固	滤芯	T	HW49	900-041-49	2

由于企业现有项目固废与本项目固废种类大部分相同，本次对比全厂固废产生情况。

表 3-4 全厂一般固废产生情况 (t/a)

序号	固废名称	形态	主要成分	废物代码	环评全厂产生量	实际全厂产生量	备注
1	塑料包装	固态	塑料	900-003-S17	9	8	未超环评
2	木板包装	固态	木板	900-009-S17	4.5	4	未超环评
3	纸质包装	固态	纸	900-005-S17	12	2	未超环评
4	铁质包装	固态	铁	900-001-S17	1.5	1	未超环评
5	金属包装	固态	铝、铜	900-002-S17	0.5	0.2	未超环评
6	塑料边角料	固态	塑料	900-003-S17	90	70	未超环评
7	金属边角料	固态	铝、铜	900-002-S17	1.5	1	未超环评
8	废滤芯	固态	滤芯	900-009-S59	10	5	未超环评
9	废胶带	固态	胶带	900-009-S59	2	5	未超环评

表 3-5 全厂危废产生情况 (t/a)

序号	固废名称	形态	主要成分	废物代码	环评全厂产生量	实际全厂产生量	备注
1	废包装容器	固态	铁、塑料等	900-041-49	35	30	未超环评
2	废活性炭	固态	活性炭	900-039-49	102.6	90	未超环评
3	废灯管	固态	灯管	900-023-29	0.9	0.2	未超环评
4	废锡膏空盒	固态	塑料	900-041-49	3	1	未超环评
5	废弃的环氧树脂	固态	树脂	900-451-13	7	2	未超环评
6	有机废水处理设施污泥	半固态	污泥	336-063-17	50	46	未超环评
7	废弃的离子树脂	固体	树脂	900-015-13	8.5	2	未超环评
8	废弃的润滑油	液体	润滑油	900-218-08	2	1	未超环评
9	切割废水处理设施污泥	半固态	污泥	398-005-22	95	70	未超环评
10	有机溶剂擦拭布、手套等	固态	抹布、手套	900-041-49	3	1	未超环评
11	酒精废液	液体	酒精	900-402-06	40.44	20	未超环评
12	助焊剂清洗废液	液体	有机溶剂	900-404-06	35	20	未超环评
13	退镀废水处理设施污泥	半固态	污泥	336-063-17	50	40	未超环评
14	浓缩液	液体	有机溶剂	336-063-17	46.5	20	未超环评
15	浓缩结晶污泥	固体	污泥	336-063-17	53.94	50	未超环评
16	含铜废水过滤介质	固	滤芯	900-041-49	2	1	未超环评

由上表可知，实际危废和一般固废产生量未超过环评设计量。





图 3 -2 危废仓库

表四 建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定**一、建设项目环境影响报告表主要结论**

本项目的建设满足国家产业政策的要求，项目选址合理。项目建成后所有污染物达标排放，周围环境质量基本能够维持现状。经落实本环评提出的污染防治措施后，“三废”产生量较少，对周围环境的影响较小。因此，本项目从环保的角度看，该项目的建设是可行的。

二、审批部门审批决定**表 4-1 项目环评批复落实情况对照表**

序号	批复要求	落实情况
1	全过程贯彻清洁生产原则和循环经济理念，加强生产管理和环境管理，采用先进的工艺、设备，减少污染物的产生量和排放量，项目的物耗、能耗和污染物排放指标等应达到国内同行业清洁生产先进水平。	项目的物耗、能耗和污染物排放指标等可以达到国内同行业清洁生产先进水平。
2	按“雨污分流、清污分流、一水多用”原则设计建设排水系统。项目含氮磷生产废水经厂内污水处理系统处理后全部回用，其他不含氮磷生产废水（切割研磨废水、纯水制备浓水等）与生活污水一并接入园区污水处理厂集中处理。厂区总排口执行《半导体行业污染物排放标准》（DB32/3747-2020）及《报告表》中提出的控制管理要求和相关标准。	“雨污分流”原则合理设计和建设排水系统。项目无含氮、磷废水排放，化学去屑废水经处理后全部回用，根据监测结果，废水水质均达标排放。
3	项目产生的废气须经有效收集和處理，达到《半导体行业污染物排放标准》（DB32/3747-2020）、《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）、《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）及《报告表》中提出的控制管理要求和相关标准后方可排放。工程设计中，应进一步优化废气处理方案，确保各类废气的处理效率及排气筒高度等达到《报告表》提出的要求。项目边界不得产生异味。	根据监测结果，各类废气均达标排放
4	须合理布局，并选用低噪声设备，采取有效减振、隔声、消音等降噪措施，确保项目噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中相应标准	根据监测结果，厂界噪声均达标。
5	须按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》规范设置各类排污口和标志	已按要求建设各类排污口和标志
6	按“资源化、减量化、无害化”的处置原则，落实项目产生的各类固体废物的收集、处置和综合利用措施	项目产生的固体废物均分类收集妥善处置或利用全厂固废实现“零”排放。
7	你单位须落实《报告表》中的各项风险防范措施，加强固体废物及各类污染治理设施的安全管理，持续提升环境安全管理能力和水平，防止发生环境污染事故和安全事故。	已取得应急预案备案
8	卫生防护距离（从车间边界算起）为 100m。	卫生防护距离内无建设居民住宅等环境敏感目标。

表五 验收监测分析及仪器

1、监测分析方法

表 5-1 监测分析方法

检测项目	方法标准	主要检测仪器及编号	检定/校准有效期
pH 值	水质 pH 值的测定 电极法 HJ 1147-2020	SX-620 型笔式 pH 计 /SX-620/J-2-0098	2027.01.04
悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989	鼓风干燥箱 /DHG-9140A(101A-2S)/J-1-0106	2026.06.26
		电子天平/FA2004B/J-1-0090	2026.05.26
化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重 铬酸盐法 HJ 828-2017	滴定管（棕色）/50ml/J-1-0072	2026.07.14
总磷	水质 总磷的测定 钼酸铵分 光光度法 GB/T 11893-1989	分光光度计/754N/J-1-0078	2026.05.26
氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂 分光光度法 HJ 535-2009	分光光度计/723N/J-1-0079	2026.05.26
总氮	水质 总氮的测定 碱性过硫 酸钾消解紫外分光光度法 HJ 636-2012	分光光度计/754N/J-1-0078	2026.05.26
铜	水质 32 种元素的测定 电 感耦合等离子体发射光谱法 HJ 776-2015	电感耦合等离子体发射光谱仪 iCAPPro/J-1-0097	2027.06.26
非甲烷总烃	固定污染源废气 总烃、甲烷 和非甲烷总烃的测定 气相 色谱法 HJ 38-2017	气相色谱仪/HF-900/J-1-0160	2026.10.20
	环境空气 总烃、甲烷和非甲 烷总烃的测定 直接进样-气 相色谱法 HJ 604-2017		
锡	空气和废气 颗粒物中金属 元素的测定 电感耦合等离 子体发射光谱法 HJ 777-2015	电感耦合等离子体发射光谱仪 iCAPPro/J-1-0097	2027.06.26
工业企业厂界环境噪声	工业企业厂界环境噪声排放 标准 GB 12348-2008	多功能声级计/AWA5688/J-2-0029	2026.04.23
		声校准器/AWA6022A/J-2-0033	2026.04.23

(以下空白)

2、质量保证和质量控制

(1) 对采样仪器的流量计定期进行校准。

(2) 废气监测过程中的质量保证和质量控制

废气验收监测质量控制与质量保证按照《固定源废气监测技术规范》（HJ/T397-2007）、《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范（试行）》（HJ/T373-2007）、《大气污染物无组织排放监测技术导则》（HJ/T55-2000）中有关规定执行。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。对采样仪器的流量计定期进行校准。

(3) 噪声监测过程中的质量保证和质量控制

为保证厂界噪声监测过程的质量，噪声监测布点、测量方法及频次按照《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）执行。监测时使用经计量部门检定、并在有效使用期内的声级计；声级计在测试前后用标准声源（94.0dB）进行校准，测量前后仪器的示值误差不大于0.5dB。

表六 验收监测内容

6.1 废水监测内容

表 6-1 废水监测内容及频次

监测点位	监测因子	监测频次
切割研磨废水回用水口	pH、COD	监测 2 天，每天监测 4 次
氮磷废水回用水口	COD、氨氮、总磷	监测 2 天，每天监测 4 次
全厂总排口	pH、COD、SS、铜	监测 2 天，每天监测 4 次
备注	/	

6.2 废气监测内容

表 6-2 废气监测内容及频次

监测点位	监测因子	监测频次
2#排气筒 2#-1 设施进出口	非甲烷总烃	监测 2 天，每天监测 3 次
3#排气筒 3#-2 处理设施进出口	非甲烷总烃、锡及其化合物	
4#排气筒处理设施出口	非甲烷总烃	
厂界无组织 G1~G4	非甲烷总烃、锡及其化合物、	
厂区内无组织 G5	非甲烷总烃	

4#-2 进口不具备采样条件，故在 4#排气筒汇总符合采样条件处进行检测

6.3 噪声监测内容

表 6-3 厂界噪声监测内容及频次

监测点位编号	监测点位	监测项目	监测频次	监测方法
▲N1	北厂界外 1 米	等效 A 声级 (Leq)	连续监测 2 天，每 天昼夜各 1 次	《工业企业厂界环境 噪声排放标准》 (GB12348-2008)
▲N2	东厂界外 1 米			
▲N3	南厂界外 1 米			
▲N4	西厂界外 1 米			
备注	/			

6.4.固（液）体废物监测内容

调查该项目产生的固体废弃物的种类、属性、年产生量和处理方式。

表七 验收监测结果

验收监测期间生产工况记录

1、验收监测期间生产工况

验收监测期间，项目正常运行。生产工况见下表。

表 7-1 监测期间全厂工况表

产品名称	日期	产能（万颗）	负荷	备注
TO、SOP、QFP 等系列	3月2日	27	97%	/
	3月3日	27	97%	/
TSSOP、LQSP 等系列	3月2日	16	96%	/
	3月3日	16	96%	/

验收监测结果

1、废气监测结果及评价

2026年3月2日至3日，委托江苏德昊检测技术服务有限公司对项目有组织废气进行了监测，具体监测结果见下表。

表 7-2 2#-1 排气筒有组织废气监测结果及评价表

项目	单位	第一小时	第二小时	第三小时	均值	标准	评价
排气筒	/	2#-1				/	/
高度	m	15				/	/
3月2日进口							
标态流量	m ³ /h	6669	6682	6630	/	/	/
非甲烷 总烃	排放浓度 (mg/m ³)	1.87	1.84	1.85	1.85	/	/
	排放速率 (kg/h)	0.0125	0.0123	0.0123	0.0124	/	/
3月2日出口							
标态流量	m ³ /h	6334	6294	6205	/	/	/
非甲烷 总烃	排放浓度 (mg/m ³)	0.84	0.83	0.83	0.83	50	达标
	排放速率 (kg/h)	0.0053	0.0052	0.0052	0.0052	/	/
	处理效率 %		/	/	58.1%		
3月3日进口							
标态流量	m ³ /h	6716	6681	6675	/	/	/
非甲烷	排放浓度	1.63	1.62	1.66	1.64	/	/

嘉盛半导体（苏州）有限公司汽车电子产品封装测试技改项目竣工环境保护验收监测报告表

总烃	(mg/m ³)						
	排放速率 (kg/h)	0.0109	0.0108	0.0110	0.0109	/	/
3月3日出口							
标态流量	m ³ /h	6235	6305	6310	/	/	/
非甲烷 总烃	排放浓度 (mg/m ³)	0.87	0.86	0.86	0.86	50	达标
	排放速率 (kg/h)	0.0054	0.0053	0.0054	0.0054	/	/
	处理效率%	/	/	/	50.5%	/	/
备注	/						

表 7-3 3#-2 排气筒有组织废气监测结果及评价表

项目	单位	第一小时	第二小时	第三小时	均值	标准	评价
排气筒	/	3#-2				/	/
高度	m	15				/	/
3月2日进口							
标态流量	m ³ /h	10963	10658	10839	/	/	/
非甲烷 总烃	排放浓度 (mg/m ³)	3.55	3.54	3.46	3.52	/	/
	排放速率 (kg/h)	0.0389	0.0377	0.0375	0.0380	/	/
锡及其 化合物	排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	/	/	/
	排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/	/
3月2日出口							
标态流量	m ³ /h	12551	12192	11831	/	/	/
非甲烷 总烃	排放浓度 (mg/m ³)	1.65	1.62	1.61	1.63	50	达标
	排放速率 (kg/h)	0.027	0.0198	0.0190	0.0219	/	/
	处理效率%		/	/	42.3%		
锡及其 化合物	排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	/	1	达标
	排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/	/
	处理效率%	/	/	/	/	/	/
3月3日进口							
标态流	m ³ /h	10436	10264	10461	/	/	/

嘉盛半导体（苏州）有限公司汽车电子产品封装测试技改项目竣工环境保护验收监测报告表

量							
非甲烷总烃	排放浓度 (mg/m ³)	3.84	3.74	3.73	3.77	/	/
	排放速率 (kg/h)	0.0401	0.0384	0.0391	0.0392	/	/
锡及其化合物	排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	/	/	/
	排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/	/
3月3日出口							
标态流量	m ³ /h	11868	13429	11722	/	/	/
非甲烷总烃	排放浓度 (mg/m ³)	1.65	1.66	1.64	1.65	50	达标
	排放速率 (kg/h)	0.0196	0.0223	0.0192	0.0204	/	/
	处理效率%	/	/	/	48.0%	/	/
锡及其化合物	排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	/	1	达标
	排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/	/
	处理效率%	/	/	/	/	/	/
备注	/						

表 7-4 4#排气筒有组织废气监测结果及评价表

项目	单位	第一小时	第二小时	第三小时	均值	标准	评价
排气筒	/	4#				/	/
高度	m	15				/	/
3月2日出口							
标态流量	m ³ /h	25865	25856	25532	/	/	/
非甲烷总烃	排放浓度 (mg/m ³)	1.80	1.80	1.78	1.79	50	达标
	排放速率 (kg/h)	0.0465	0.0464	0.0455	0.0461	/	/
3月3日出口							
标态流量	m ³ /h	26034	27245	26961	/	/	/
非甲烷总烃	排放浓度 (mg/m ³)	1.34	1.35	1.35	1.35	50	达标
	排放速率 (kg/h)	0.0349	0.0367	0.0365	0.0360	/	/
备注	4#进口不符合采样条件故未监测。						

2026年3月2日至3日，委托江苏德昊检测技术服务有限公司对项目厂界无组织废气进

行了监测。具体监测结果见下表。

表 7-5 厂界无组织废气监测结果及评价表

检测项目	采样时间		检测结果 (mg/m ³)			最大值	标准	评价
			第一小时	第二小时	第三小时			
锡及其化合物	3月2日	上风向	ND	ND	ND	ND	0.06	达标
		下风向	ND	ND	ND			
		下风向	ND	ND	ND			
		下风向	ND	ND	ND			
	3月3日	上风向	ND	ND	ND	ND	0.06	达标
		下风向	ND	ND	ND			
		下风向	ND	ND	ND			
		下风向	ND	ND	ND			
非甲烷总烃	3月2日	上风向	0.57	0.54	0.55	0.66	2	达标
		下风向	0.63	0.63	0.61			
		下风向	0.63	0.63	0.61			
		下风向	0.65	0.66	0.66			
	3月3日	上风向	0.70	0.71	0.74	0.85	0.12	达标
		下风向	0.78	0.82	0.81			
		下风向	0.79	0.79	0.79			
		下风向	0.80	0.81	0.85			
备注	2026.03.2, 天气: 阴, 风向: 西北, 平均风速: 2.3-2.4m/s 2026.03.3, 天气: 阴, 风向: 西北, 平均风速: 2.3-2.4m/s							

表 7-6 厂区无组织废气监测结果及评价表

检测项目	采样时间	检测结果 (mg/m ³)			最大值	标准	评价
		第一小时	第二小时	第三小时			
非甲烷总烃	3月2日	0.66	0.65	0.63	0.66	6	达标
	3月3日	0.81	0.83	0.80	0.83	6	达标
备注	2026.03.2, 天气: 阴, 风向: 西北, 平均风速: 2.3-2.4m/s 2026.03.3, 天气: 阴, 风向: 西北, 平均风速: 2.3-2.4m/s						

由表 7-2 至表 7-6 可知, 验收监测期间, 项目有组织非甲烷总烃和锡及其化合物的排放可达到《半导体行业污染物排放标准》(DB32/3747-2020) 表 3 标准; 无组织非甲烷总烃达到《半导体行业污染物排放标准》(DB32/3747-2020) 表 4 标准; 本项目无组织锡及其化合物的排放可达到《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041—2021); 厂区内无组织非甲烷总烃的可达到《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019) 表 A.1 特别排放限值要求。

2、废水监测结果及评价

2026年3月2日至3日，委托江苏德昊检测技术服务有限公司对项目废水进行了监测。具体监测结果见下表。

表 7-7 废水监测结果及评价表

项目	单位	2026.03.2					2026.03.3					限值	评价
		1	2	3	4	均值	1	2	3	4	均值		
点位	/	研磨废水回用口					研磨废水回用口					/	/
pH	无量纲	7.2	7.2	7.1	7.3	7.2	7.3	7.3	7.2	7.3	7.275	6-9	达标
COD	mg/l	6	8	8	9	7.75	9	9	7	10	8.75	50	达标
点位	/	氮磷废水回用口					氮磷废水回用口					/	/
pH	无量纲	7.4	7.5	7.4	7.4	7.4	7.3	7.4	7.4	7.4	7.375	6-9	达标
COD	mg/l	32	28	30	33	30.75	28	29	27	26	27.5	50	达标
氨氮	mg/l	0.526	0.499	0.514	0.543	0.5205	0.718	0.728	0.737	0.728	0.72775	5	达标
总磷	mg/l	0.41	0.33	0.44	0.39	0.3925	0.34	0.39	0.38	0.43	0.385	0.5	达标
点位	/	总排口					总排口					/	/
SS	mg/l	116	135	106	119	119	105	118	120	99	110.5	250	达标
COD	mg/l	104	116	109	190	130	220	94	128	76	129.5	300	达标
pH	无量纲	7.3	7.3	7.2	7.3	7.4	7.4	7.4	7.3	7.3	7.35	6-9	达标
总铜	mg/l	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	0.3	达标
备注	/												

由表 7-7 可知，验收监测期间，总排口废水可达到《半导体行业污染物排放标准》（DB32/3747-2020）表 1 中间接排放限值，回用水可达到《城市污水再生利用-工业用水水质》（GB/T19923-2024）表 1 中间冷开式循环冷却水补充水、锅炉补给水、工艺用水、产品用水标准。

3、噪声监测结果及评价

2026年3月2日至3日，委托江苏德昊检测技术服务有限公司对项目厂界噪声进行了监测。具体监测结果见下表。

表 7-8 厂界噪声监测结果及评价表

监测编号	监测点位	监测时间	单位	监测结果	标准	评价	备注
------	------	------	----	------	----	----	----

N1	东厂界外 1m	2026.03.2 昼间： 15:50~16:21	dB (A)	61.0	65	达标	天气：阴 风向：西北 风速：2.4m/s
N2	南厂界外 1m			58.9	70	达标	
N3	西厂界外 1m			57.2	65	达标	
N4	北厂界外 1m			61.1	65	达标	
N1	东厂界外 1m	2026.03.2 夜间： 22:00~22:41	dB (A)	52.1	55	达标	天气：阴 风向：西北 风速：2.5m/s
N2	南厂界外 1m			52.3	55	达标	
N3	西厂界外 1m			51.2	55	达标	
N4	北厂界外 1m			51.3	55	达标	
N1	东厂界外 1m	2026.03.3 昼间： 15:20~15:52	dB (A)	63.2	65	达标	天气：阴 风向：西北 风速：2.3m/s
N2	南厂界外 1m			57.3	70	达标	
N3	西厂界外 1m			58.8	65	达标	
N4	北厂界外 1m			59.0	65	达标	
N1	东厂界外 1m	2026.03.3 夜间： 22:00~22:36	dB (A)	52.3	55	达标	天气：阴 风向：西北 风速：2.3m/s
N2	南厂界外 1m			52.4	55	达标	
N3	西厂界外 1m			51.9	55	达标	
N4	北厂界外 1m			52.4	55	达标	

由上表可知，验收监测期间，本项目南厂界的昼、夜间噪声排放均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 4 类标准，东、西、北厂界的昼、夜间噪声排放均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 4 类标准。

4、固（液）体废物种类调查

企业设置危废仓库共 4 个，共 118m²，危废仓库按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）进行建设，地面设置防腐、防渗，油类等液体危废设置托盘，并按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）、省生态环境厅关于做好《危险废物存污染控制标准》等标准规范实施后危险废物环境管理衔接工作的通知（苏环办[2023]154 号）有关要求张贴标识。

企业设置一般固废仓库共 3 个，共 68m²，按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）要求建设。

根据企业 2026 年 2 月-4 月实际产生量折算全厂固废产生量，全厂固废产生处置情况见下表。

表 7-8 全厂一般固废产生情况 (t/a)

序号	固废名称	废物代码	环评全厂产生量	实际全厂产生量	处置单位
----	------	------	---------	---------	------

1	塑料包装	900-003-S17	9	8	苏州恒业再生资源回收有限公司
2	木板包装	900-009-S17	4.5	4	苏州恒业再生资源回收有限公司
3	纸质包装	900-005-S17	12	2	苏州恒业再生资源回收有限公司
4	铁质包装	900-001-S17	1.5	1	苏州恒业再生资源回收有限公司
5	金属包装	900-002-S17	0.5	0.2	苏州恒业再生资源回收有限公司
6	塑料边角料	900-003-S17	90	70	苏州恒业再生资源回收有限公司
7	金属边角料	900-002-S17	1.5	1	苏州恒业再生资源回收有限公司
8	废滤芯	900-009-S59	10	5	苏州恒业再生资源回收有限公司
9	废胶带	900-009-S59	2	5	苏州恒业再生资源回收有限公司

表 7-9 全厂危废产生情况 (t/a)

序号	固废名称	废物代码	环评全厂产生量	实际全厂产生量	处置单位
1	废包装容器	900-041-49	35	30	苏州己任环保科技服务有限公司
2	废活性炭	900-039-49	102.6	90	江苏恒源活性炭有限公司
3	废灯管	900-023-29	0.9	0.2	苏州苏惠再生资源利用有限公司
4	废锡膏空盒	900-041-49	3	1	苏州市荣旺环保科技有限公司
5	废弃的环氧树脂	900-451-13	7	2	苏州市荣旺环保科技有限公司
6	有机废水处理设施污泥	336-063-17	50	46	江苏杭富环保科技有限公司
7	废弃的离子树脂	900-015-13	8.5	2	苏州市荣旺环保科技有限公司
8	废弃的润滑油	900-218-08	2	1	常州市风华环保有限公司
9	切割废水处理设施污泥	398-005-22	95	70	江苏杭富环保科技有限公司
10	有机溶剂擦拭布、手套等	900-041-49	3	1	江苏杭富环保科技有限公司
11	酒精废液	900-402-06	40.44	20	常州市风华环保有限公司

12	助焊剂清洗废液	900-404-06	35	20	常州市风华环保有限公司
13	退镀废水处理设施污泥	336-063-17	50	40	江苏杭富环保科技有限公司
14	浓缩液	336-063-17	46.5	20	江苏杭富环保科技有限公司
15	浓缩结晶污泥	336-063-17	53.94	50	江苏杭富环保科技有限公司
16	含铜废水过滤介质	900-041-49	2	1	江苏杭富环保科技有限公司

由上表可知，企业危废委托苏州市荣旺环保科技有限公司、常州市风华环保有限公司、江苏杭富环保科技有限公司、苏州己任环保科技有限公司、江苏恒源活性炭有限公司处置，一般固废委托苏州恒业再生资源回收有限公司处置。本项目期产生的固体废物均分类收集妥善处置或利用，全厂固废“零”排放。

5、总量核算

表 7-10 废气总量核算表

排气筒		平均速率 (kg/h)	年运行时间 (h)	环评核定产生量 (t/a)	实际产生量 (t/a)
2#-1 排气筒	非甲烷总烃	0.0053	8640	0.05310	0.045792
	锡及其化合物	ND	8640	0.18881	/
3#-2 排气筒	非甲烷总烃	0.0212	8640	0.005072	0.183168
4#排气筒	非甲烷总烃	0.0411	8640	0.75829	0.355104
合计	/	/	/	1.005272	0.58406
达标情况	/	/	/	/	达标

表 7-11 废水总量核算表

污染物名称		平均浓度 (mg/L)	实际排放量 (t)	实际产生量 (t/a)	环评核定总量 (t/a)	达标情况
废水	COD	130	433880	56.394	88.8809	达标
	SS	115	433880	49.887	58.1552	达标
	Cu	ND	433880	/	0.1519	达标
备注	生产废水仅排放 COD、SS 及 Cu，水量按全厂生活废水+生产废水总量计 3 月 2-3 日全厂排水量约					

2410t。换算全年 43380。

由上表可知，企业本阶段验收总量未突破环评总量。

表八 验收监测结论

1、工程基本情况和环保执行情况

嘉盛半导体（苏州）有限公司本次建设项目位于苏州工业园区西沈浒路 88 号，实际总投资为 8000 万元，环保投资 80 万元，占总投资金额的 1%。项目环境影响报告表及环评批复等材料齐全，项目废水、废气、噪声和固体废物所配套的环保设施、措施均已基本按照环境影响报告表及环评批复的要求落实到位。

2、验收监测结果

（1）废水

由表 7-9 可知，验收监测期间，总排口废水 pH、COD、SS、Cu 可达到《半导体行业污染物排放标准》（DB32/3747-2020）表 1 中间接排放限值，回用水可达到《城市污水再生利用-工业用水水质》（GB/T19923-2024）表 1 中间冷开式循环冷却水补充水、锅炉补给水、工艺用水、产品用水标准。

（2）废气

验收监测期间，有组织非甲烷总烃和锡及其化合物的排放可达到《半导体行业污染物排放标准》（DB32/3747-2020）表 3 标准；厂界无组织非甲烷总烃达到《半导体行业污染物排放标准》（DB32/3747-2020）表 4 标准；厂界无组织锡及其化合物的排放可达到《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041—2021）；厂区内无组织非甲烷总烃的可达到《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表 A.1 特别排放限值要求。

（3）噪声

验收监测期间，本项目南厂界的昼、夜间噪声排放均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 4 类标准，东、西、北厂界的昼、夜间噪声排放均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类标准。

（4）固体废物

企业危废委托苏州市荣旺环保科技有限公司、常州市风华环保有限公司、江苏杭富环保科技有限公司、苏州己任环保科技服务有限公司、江苏恒源活性炭有限公司处置，一般固废委托苏州恒业再生资源回收有限公司处置。产生的固体废物均分类收集妥善处置或利用，全厂固废“零”排放。

（5）总量控制指标

根据验收监测结果，本次验收项目废气废水污染物的排放量未超过环评审批总量。

3、总结论

综上所述，本项目已按环评及批复要求进行了环境保护设施建设，监测结果可满足相关环境排放标准要求，且按《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》中所规定的验收不合格情形对项目逐一对照核查，本项目不属于验收不合格的情形之列。

4、建议

建设单位应进一步完善环保管理制度和措施，确保污染物治理设施正常运行，减少无组织排放，提升应对各类风险的能力，防范环境事故的发生。

附图

附图 1 项目地理位置图

附图 2 企业所在园区平面布局图

附图 3 厂区平面布置图

附件

附件 1 项目环保审批意见

附件 2 验收监测报告

附件 3 危险废物处置协议

附件 4 一般废物处置协议

附件 5 排污许可登记