

得意精密电子（苏州）有限公司扩建生产医疗吻合
器及医疗耗材项目第一阶段
竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：得意精密电子（苏州）有限公司

编制单位：得意精密电子（苏州）有限公司

2025 年 10 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	(盖章)	编制单位	(盖章)
电话： 18262000511		电话： 18262000511	
传真： /		传真： /	
邮编： 215000		邮编： 215000	
地址： 苏州市漕湖街道漕湖大道		地址： 苏州市漕湖街道漕湖大道 26	
26 号		号	

表一

建设项目名称	得意精密电子（苏州）有限公司扩建生产医疗吻合器及医疗耗材项目				
建设单位名称	得意精密电子（苏州）有限公司				
建设项目性质	扩建				
建设地点	苏州市漕湖街道漕湖大道 26 号				
主要产品名称	医疗吻合器、医疗耗材				
设计生产能力	年产医疗吻合器 20 万套、医疗耗材 5 万套				
实际生产能力	年产医疗吻合器 10 万套、医疗耗材 2.5 万套				
建设项目环评时间	2025 年 08 月	开工建设时间	2025 年 8 月 25 日		
调试时间	2025 年 9 月 25 日	验收监测时间	2025 年 9 月 29 日、10 月 8 日		
环评报告表 审批部门	苏州相城经济技术 开发区管理委员会	环评报告表 编制单位	苏州市环科环保技术发展有限 公司		
环保设施设计单位	/	环保设施施工单位	/		
投资总概算	3186 万元	环保投资总概算	31	比例	0.97%
实际总概算	2000 万元	环保投资	31	比例	1.55%
验收监测依据	1、《中华人民共和国环境保护法》（2015 年 1 月 1 日起施行）； 2、《建设项目环境保护管理条例》（国务院【2017】682 号，2017 年 10 月）； 3、关于《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的公告（环境保护部，国环规环评[2017]4 号，2017 年 11 月）； 4、《国家危险废物名录（2021 年版）》（国家环境保护部令第 39 号，2020 年 11 月 25 日修订）； 5、《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（原江苏省环境保护局，苏环控[97]122 号，1997 年 9 月）； 6、《关于建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类的公告》（生态环境部【2018】9 号）； 7、《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)； 8、《得意精密电子（苏州）有限公司扩建生产医疗吻合器及医疗耗材项目环境影响报告表》（苏州市环科环保科技发展有限公司，2025 年 8 月）； 9、《关于对<得意精密电子（苏州）有限公司扩建生产医疗吻合器及医疗耗材项目环境影响报告表>的批复》（苏州相城经济技术开发区管理委员会 相开环建[2025] 2020 号 2025 年 8 月 25 日）； 10、《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）； 11、得意精密电子（苏州）有限公司提供的其他相关资料。				

表一（续）

验收监测评价标准、标号、级别、限值	根据报告表及审批意见要求，本项目执行以下标准：					
	1、雨水和废水					
	本项目生活污水、清洗废水、纯水制备浓水排水执行漕湖污水处理厂接管标准。回用于工艺部分执行《城市污水再生利用 工业用水水质》（GB/T 19923-2024）表 1 工艺用水标准。					
	监测点	监测因子	标准限值 mg/L		执行标准	
	生活污水排口	pH 值	6~9		苏州高铁苏水水务有限公司（苏州市高铁新城污水厂）	
		化学需氧量	400			
		悬浮物	200			
		氨氮	35			
		总磷	5			
		总氮	40			
	企业回用水取水口	pH 值	6~9		《城市污水再生利用 工业用水水质》（GB/T 19923-2024）表 1	
		化学需氧量	50			
		氨氮	5			
		总磷	0.5			
	2、废气					
	本项目在烘烤、注塑过程中产生的非甲烷总烃经集气罩收集后依托现有干式过滤+二级活性炭吸附处理后，尾气依托 2#排气筒排放；镭射打码过程产生的颗粒物经集气罩收集后依托现有 1 套脉冲除尘装置处理后，尾气依托 4#排气筒排放；开刃过程产生的颗粒物经集气罩收集后依托现有 1 套袋式除尘器处理后，尾气依托 1#排气筒排放。					
	本项目镭射、开刃过程产生的颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041—2021）表 1 大气污染物排放限值；本项目注塑、烘烤废气过程中产生的非甲烷总烃执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015，含 2024 年修改单）表 5 大气污染物特别排放限值。					
机加工、走丝、焊接、开刃、注塑、烘干过程中无组织排放的颗粒物及非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041—2021）表 3 单位边界大气污染物排放监控浓度限值。						
厂区内非甲烷总烃无组织排放监控点浓度应符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）附录 A 表 A.1 规定的特别排放限值。						
排气筒	污染物	最高允许排放浓度（mg/m ³ ）	排气筒高度（m）	最高允许排放速率（kg/h）	无组织排放监控浓度限值（mg/m ³ ）	依据
2#排气筒	非甲烷总烃	60	15	/	4.0	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5、表 9
单位产品非甲烷总烃排放量≤0.3kg/t 产品						
1#排气筒、4#排气筒	颗粒物	20	25	1.0	0.5	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1

						和表 3 标准
厂区内 VOCs 无组织排放限值（单位：mg/m ³ ）						
污染物	特别排放限值（mg/m ³ ）		限值含义		无组织排放监控位置	
非甲烷总烃	6		监控点处 1h 平均浓度值		在厂房外设置监控点	
	20		监控点处任意一次浓度值			
3、噪声						
项目各厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类标准。						
类别		昼间 dB（A）		夜间 dB（A）		
3 类		65		55		
4、固体废物评价标准：						
本项目一般工业固体废物储存执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）及《关于发布<一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准>等三项固体废物污染控制标准》（环境保护部 2020 年第 65 号公告）中的相关规定。						
危险废物的管理执行《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专项行动方案的通知》（苏环办[2019]149 号）、《省生态环境厅关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见》（苏环办[2019]327 号）要求，危险废物其在厂内收集和临时储存应严格执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）规定。生活垃圾的储存与处置执行《城市生活垃圾管理办法》（建设部令第 157 号）。						
5、总量控制指标						
本项目执行环评报告表及批复核定的污染物排放总量。						
种类	污染物		本项目接管总量 t/a		全厂接管总量 t/a	
有组织废气	颗粒物		0.015		0.4292	
	非甲烷总烃		0.012		0.2	
生活污水	废水量		875		47996.17	
	化学需氧量		0.1595		13.8109	
	悬浮物		0.0978		9.7606	
	氨氮		0.0108		1.16808	
	总氮		0.0144		1.72896	
	总磷		0.0018		0.163392	

表二

1、工程建设内容：

LOTES（得意）是一家台商独资企业，公司于 1986 年成立于台湾基隆市，并于 2007 年正式在台湾上市，LOTES 产品种类涉及 PC 类及周边、服务器类、消费性电子类、新能源类、工控类等各行业领域。得意精密电子（苏州）有限公司成立于 2003 年 7 月，位于苏州市漕湖街道漕湖大道 26 号，主要经营范围：生产电子通讯产品、微型计算机，可携式计算机、服务器产品及相关配件、相关精密金属冲压件，精密塑料件、连接器件、天线、散热器、电线、软性线路板、机械手臂、测试仪器、光电通讯产品；精密冲压模具、精密型腔模、模具标准件设计与制造；新型电子元器件制造；电力电子器件、光电子器件、新型机电组件；五金件开发生产；电子专用设备、工模具制造；销售本公司所生产的产品并提供产品检测相关服务；从事公司自产产品同类商品及用于汽车、医疗器具、航空器的塑料件、冲压件、连接器件、线束，智能扫地机、智能擦窗机和空气清洁机及其零组件的批发、佣金代理（拍卖除外）及进出口业务，现有项目正常运行，公司环保手续执行情况如下表所示。

表 1 现有项目历次环保审批情况一览表

项目名称	产品名称	设计能力	目前实际产能	环保批复时间、文号	环保工程验收情况	生产状况
年产精密冲压模具、精密型腔模、模具标准件 10 万件，新型电子元器件 30000 万件项目	精密冲压模具、精密型腔模、模具标准件	10 万件/年	10 万件/年	苏相环建[2012]36号、苏相环建[2013]74号	苏相环验[2013]11（2013.04.03）	已投产
	新型电子元器件	30000 万件/年	30000 万件/年			
年产精密冲压模具、精密型腔模、模具标准件 5 万件，新型电子元器件 20000 万件；新建生产用房 27163 平方米项目	精密冲压模具、精密型腔模、模具标准件	5 万件/年	0	苏相环建[2015]230号	“新建生产用房 27163 平方米项目”已建设完成，并于 2020 年 4 月 21 日进行了自主验收；“年产精密冲压模具、精密型腔模、模具标准件 5 万件，新型电子元器件 20000 万件项目”不再建设。	未投产，且以后也不会投产该产品
	新型电子元器件	20000 万件/年	0			已投产
	新建生用房	27163 平方米	26909.14 平方米*			
生产 Type-C 长管、Type-C 扁管项目	Type-C 长管	230 吨/年	57.5 吨/年	苏相环建[2017]134号	已取消建设	已投产
	Type-C 扁管	15 万件/年	3.7 万件/年			
年产高频信号传输线 3600 千米项目	高频信号传输线	3600 千米/年	2500 千米/年	苏相环建[2018]111号	第一阶段（年产高频信号传输线 2500 千米）已经验收合格，已于 2019 年 12 月 20 日出售，剩余不再建设	已投产
年产高压插	高压插接件	500 万件	375 万件	苏行审环	已于 2022 年 12	已投产

接件 500 万件 扩建项目				评 [2020]7013 0 号	月 24 日完成第 一阶段自主验 收（年产高压插 接件 375 万件）， 剩余待建	
扩建生产精密 冲压模具、精密 型腔模、模具 标准件、新型 电子元器件 项目	精密冲压模 具、精密型腔 模、模具标准 件	5 万件	5 万件	苏环建 [2023]07 第 0028 号	已于 2024 年 3 月 3 日完成自 主验收	已投产
	新型电子器 件	10000 万 件	10000 万件			已投产

为满足市场需求，得意精密电子（苏州）有限公司在苏州市漕湖街道漕湖大道 26 号现有厂房内建设“得意精密电子（苏州）有限公司扩建生产医疗吻合器及医疗耗材项目”，即本次申报项目（以下简称本项目）。本项目总投资为 3186 万元，本项目建成后，年生产医疗吻合器 20 万套，医疗耗材 5 万套。本项目已取得苏州工业园区行政审批局备案通知书（苏园行审备[2024]380 号，项目代码:2401-320571-89-01-587452）。

2025 年 8 月，企业委托苏州市环科环保技术发展有限公司编制了《得意精密电子（苏州）有限公司扩建生产医疗吻合器及医疗耗材项目环境影响报告表》，2025 年 8 月 25 日取得了苏州相城经济技术开发区管理委员会的审批意见，相开环建[2025] 2020 号。项目于 2025 年 8 月 26 日开工建设，2025 年 9 月 25 日建成并进行调试。项目于 2025 年 5 月 6 日办理了排污许可登记证，排污证编号：91320500751405885D001Q。

本项目生产经营场所中心经纬度为：（东经 120° 35′ 30.203″，北纬 31° 27′ 32.798″）。项目所在地厂界外东侧为汤浜路；南侧为漕湖大道，隔路为中航力源液压；西侧为南京威克曼、研磨精密、皓瑞塑胶、新顺塑业等工业企业；北侧为艺达思科技（苏州）有限公司。生产厂房周边 100 米范围内，目前无居民住宅区、学校、医院等环境敏感目标。本项目员工 15 人，全厂员工 800 人，三班制，每班 8 小时，年工作日 300 天，年运行 7200 小时。目前厂区内基础设施较为完备，公用工程的道路、供电、供水、通讯、污水管网、雨水管道等配套条件完善，能满足本项目的需要。

本项目主体工程及产品方案见表 2-1，主要生产设备见表 2-2。

表 2-1 项目主体工程及产品方案

工程名称（车间、 生产装置或生产 线）	产品名称及规格	生产能力（年）		年运行 时数
		环评量（套）	实际量（套）	
1#、2#厂房	医疗吻合器	200000	100000	7200h
	医疗耗材	50000	25000	7200h

表 2-2 主要生产设备数量一览表

序 号	主要生产设施	规格（型号）	环评数量		实际数量	备注
			扩建前	扩建后		
1.	高速机	FANUC	0	61 台	9 台	剩余暂

2.	CNC 数控机床	MA25-5/SP 系列/SR 系列等	0	15 台	9 台	未建设
3.	液压机	34-300/FHP-200C	0	2 台	2 台	--
4.	水涡流抛光	/	0	5 台	5 台	--
5.	磁针研磨机	众星	0	2 台	2 台	--
6.	超声波清洗机	/	0	3 台	3 台	--
7.	烘干机	/	0	2 台	2 台	--
8.	退火机	RZF1000-10-219	0	1 台	1 台	--
9.	铆压机	IECR	0	1 台	1 台	--
10.	镭射机	K20CS	0	2 台	2 台	--
11.	组装线	/	0	5 台	5 台	--
12.	喷砂机	SMKS	0	1 台	1 台	--
13.	注塑机	30T/50T/100T/120T/150T 等	依托现有注塑机中的 3 台设备，本次不新增			--
14.	纯水机	/	0	1 台	1 台	--
15.	焊接机	FOW300/TCW1500	0	2 台	2 台	--
16.	生物安全柜	BSC-1304IIA2	0	1 台	1 台	--
	超净工作台	SW-CJ-2FD	0	2 台	2 台	--
17.	微生物限度仪	ZW-300X	0	1 台	1 台	--
	医用冷藏冷冻箱	YCD-FL450	0	1 台	1 台	--
18.	恒温水浴锅	HWS-24	0	1 台	1 台	--
19.	鼓风干燥箱	DHG-9145A	0	1 台	1 台	--
20.	生化培养箱	LRH-250	0	1 台	1 台	--
21.	霉菌培养箱	MJ-250-I	0	1 台	1 台	--
22.	立式灭菌锅	SQ510C	0	1 台	1 台	--
23.	立式灭菌锅	SQ810C	0	1 台	1 台	--
24.	电热炉	DL-I-15	0	1 台	1 台	--
25.	高低温气候箱	WK-800/35	0	1 台	1 台	--
26.	无氧烤箱	IPHH301	0	1 台	1 台	--
27.	盐雾试验机	HY-60	0	1 台	1 台	--
28.	能量分散型荧光 X 射线分析仪	SEA1000A	0	1 台	1 台	--
29.	插拔力试验机	1220S	0	1 台	1 台	--
30.	2367 型拉升试验机	LEGEND2367	0	1 台	1 台	--
31.	震动测试机	EM-1000-L	0	1 台	1 台	--
32.	影像量测仪（3 次元）	VMZ-R4540	0	1 台	1 台	--
33.	维氏硬度计	FM-300	0	1 台	1 台	--
34.	可焊性测试仪	SAT-5100	0	1 台	1 台	--
35.	程式恒温恒湿试验机	GGHS-C85	0	1 台	1 台	--
36.	气相色谱质谱联用仪	GCMS-QP2020NX	0	1 台	1 台	--
37.	UV 分光光度计	UV-1900i	0	1 台	1 台	--

备注：详见附件生产设备对照表。

3、原辅材料消耗及水平衡：

本项目原辅材料见表 2-3。

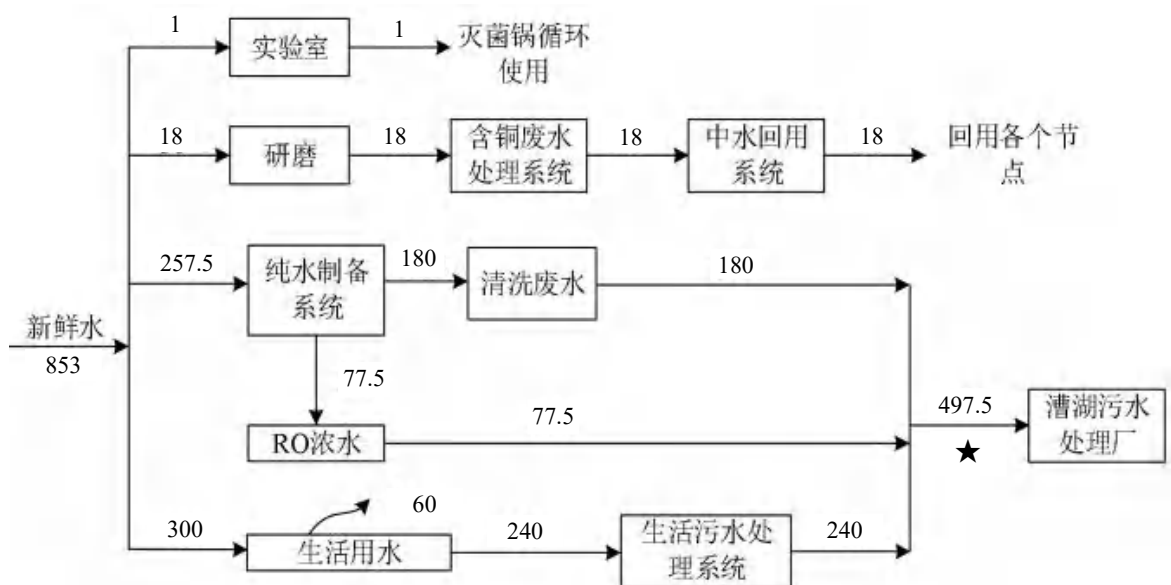
表 2-3 项目原辅材料一览表

主要生产单元	名称	主要成分	环评年耗量		一阶段实际年耗量
			扩建前	扩建后	
医疗吻合器、 医疗耗材	切削液	硼酸缩合物 14%、脂肪酸缩合物 7%、二甘醇 1%、水 78%	0	800L	600L
	不锈钢	不锈钢	0	40 吨	28 吨
	塑胶粒子	LCP	0	20 吨	15 吨
	塑胶粒子	PPA	0	20 吨	11 吨
	塑胶粒子	ABS	0	10 吨	6 吨
	铝合金	铝合金	0	30 吨	18 吨
	液压油 P301	石油加氢轻馏分 95-100%	0	108L	60L
	液压油 S930A	沃特 VOTES，主要成分为精炼矿物油	0	108L	58L
	钼丝	2000M/BOX	0	30000 米	18000 米
	乳化液	三乙二醇 24-28%、表面活性剂 7-10%、硼酰胺 40-45%、剩余为水	0	200L	110L
	研磨石	/	0	100kg	60kg
	金刚砂	金刚砂	0	5kg	5kg
	氮气	氮气	0	5 瓶	3 瓶
	氦气	氦气	0	1200L	800L
	SC15 研磨液	椰子脂肪酸-乙醇酰胺 1-15%、辛酸 1-15%、2-氨基乙醇 1-5%、葵烷酸 1-5%、二乙醇胺 1-5%、二甲基二氢化牛脂基氯化铵 0.1-0.5%，其余为水	0	50kg	30kg
	电解抛光液 GT-616	有机酸 10%、无机酸 40%、混合酸 20%、专用成分 30%	0	300L	120L
	汽化防锈剂	防锈添加剂 5%、快干型防锈膏 10%、环保溶剂油 20%、羊毛脂 8%、无水乙醇 5%、LPG 抛射推进剂 52%	0	60L	30L
	环保碱性除锈剂 KM0210	氢氧化钾 1-60%、过硫酸钠 0.5-1%、无水硫酸钠 0.3-1%、草酸 0.1-0.8%、剩余为去离子水	0	1t	暂未使用
	防锈剂 RP2016	环保表面活性剂抗氧剂及铁质防锈剂	0	54L	30L
	沃特 MD-8100 清洗剂	一乙醇胺 10%，脂肪胺防锈剂 5%，5-甲基恶唑啉 2%，水 83%	0	2.4 吨	1.6 吨
	R290	丙烷	0	0.004t	暂未使用
	R600A	异丁烷	0	0.004t	
	冷媒 R515B 等	R-1234ze(91.1%)/R-227ea(8.9%)	0	0.004t	
	R2A 琼脂培养基液	/	0	10L	10L
	无氨水	99%无氨水	0	10L	10L

蒸馏水	99%蒸馏水	0	10L	10L
无亚硝酸盐水	99%无亚硝酸盐水	0	10L	10L
无硝酸盐水	99%无硝酸盐水	0	5L	5L
碱性碘化汞钾试液 (奈斯勒试剂)	99%碱性碘化汞钾	0	10L	10L
硫代乙酰胺A+B 液	99%硫代乙酰胺	0	12L	12L
高锰酸钾滴定溶液	0.02ml/l 高锰酸钾	0	5L	5L
稀硫酸标准溶液 (10.5%)	10.5%稀硫酸	0	5L	5L
标准亚硝酸盐溶液	1ug/ml 亚硝酸盐	0	5L	5L
甲基红指示液	0.5mg/ml 甲基红	0	5L	5L
溴麝香草酚蓝指示液	0.5mg/ml 溴麝香草酚蓝	0	2L	2L
二苯胺硫酸溶液	1mg/ml 二苯胺硫酸	0	2L	2L
标准铅溶液	10ppm 铅	0	2L	2L
氯化钾溶液	100mg/ml 氯化钾	0	5L	5L
氯化铵标准溶液	31.5mg/l 氯化铵	0	5L	5L
盐酸萘乙二胺溶液	1mg/ml 盐酸萘乙二胺	0	5L	5L
醋酸盐缓冲溶液	醋酸盐	0	5L	5L
磺胺稀盐酸溶液	10mg/ml 磺胺稀盐酸	0	5L	5L
标准硝酸盐溶液	1ug/ml 硝酸盐	0	5L	5L
胰酪大豆胨琼脂培养基 (TSA)	/	0	200L	200L

备注：详见附件监测期间环境验收补充材料。

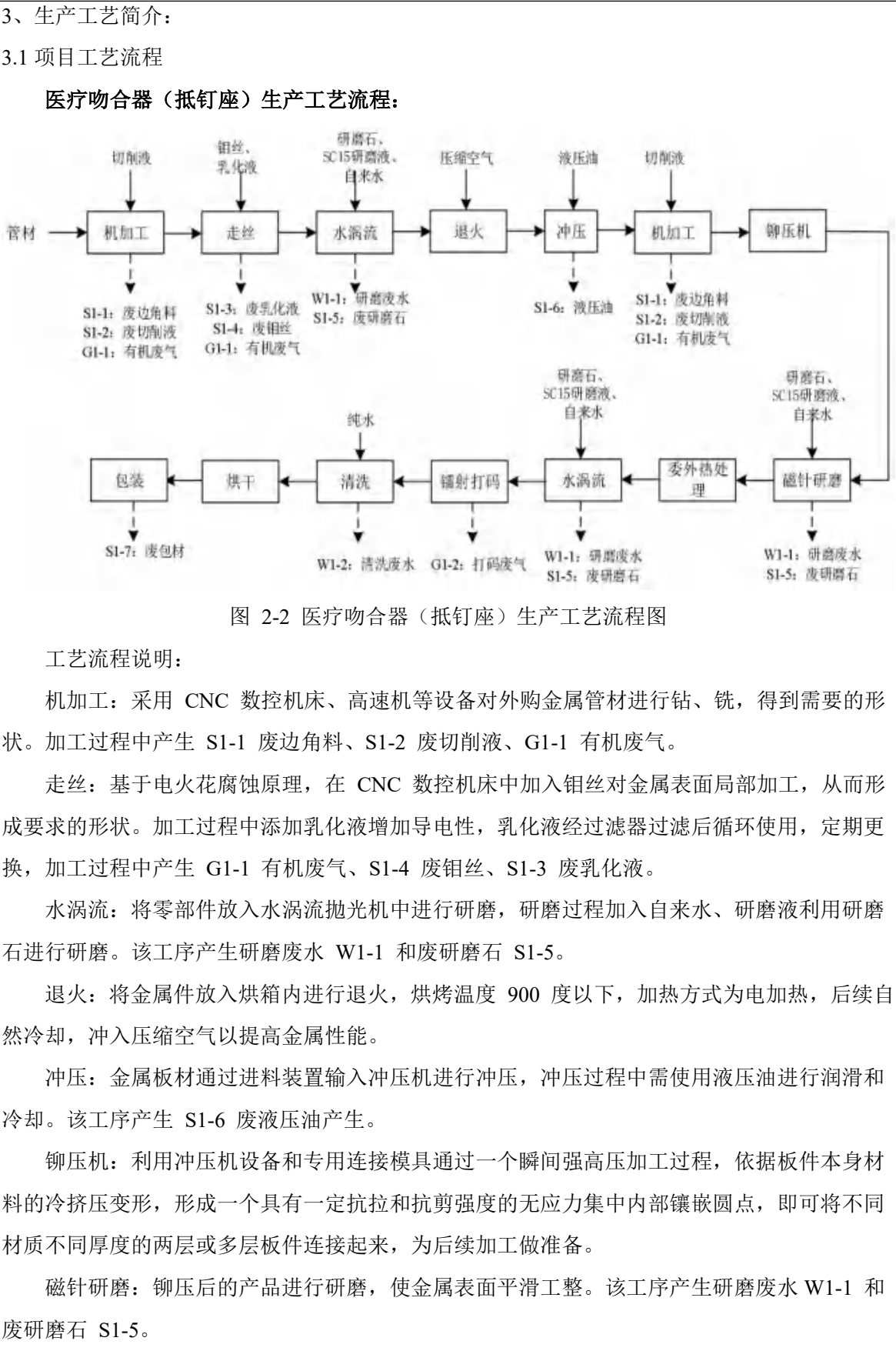
本项目生活污水、清洗废水、纯水制备浓水接管市政污水管网排入漕湖污水处理厂集中处理，尾水排入胜岸港；研磨废水接入厂区现有的含铜废水处理系统处理后，再进入中水回用系统，回用于厂区各个用水点，不外排。根据企业提供的数据，核算全厂水平衡图如下：



注：★表示废水监测点位

图 2-1 全厂水量平衡图（单位 t/a）

表二（续）



委外热处理：研磨后的金属需委外热处理。

水涡流：将零部件放入水涡流抛光机中进行研磨，研磨过程加入自来水、研磨液利用研磨石进行研磨。该工序产生研磨废水 W1-1 和废研磨石 S1-5。

镭射打码：利用镭射机在组装后的成品表面镭射数字码。镭射过程中产生少量颗粒物。

清洗：将钉仓支架放置于超声波清洗槽中，采用纯水清洗，清洗方式为漂洗，清洗不加入任何试剂，清洗目的是为了去除表面的杂质。超声波清洗机单个为 2 槽体，槽体容积约 50L，每天约更换 4 次。清洗过程中产生 W1-2 清洗废水。

烘干：对清洗后的金属件经过烤箱进行烘干，主要用于去除工件表面残留的水分，烘干采用电加热方式，烘干温度为 60℃，烘干时长控制在 3~5min。

包装：将检验合格的产品进行包装，包装过程中产生废包材 S1-7。

医疗吻合器（钉仓支架）工艺流程：

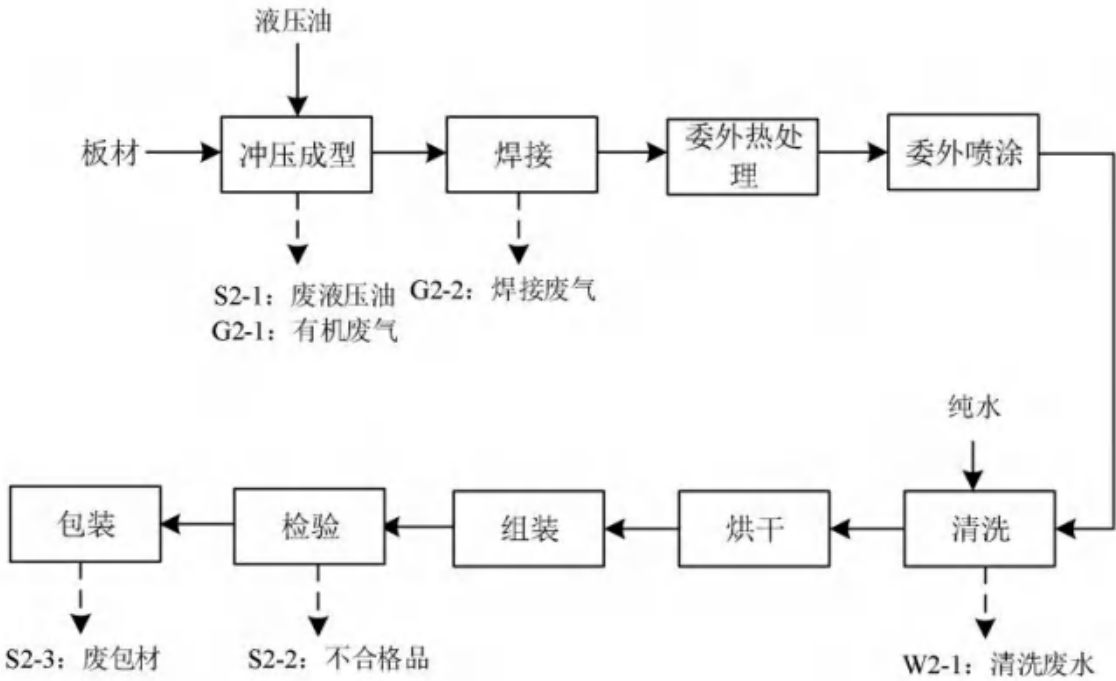


图 2-3 钉仓支架生产工艺流程图

工艺流程说明：

冲压成型：金属板材通过进料装置输入冲压机进行冲压，冲压过程中需使用冲压油进行润滑和冷却。该工序产生 S2-1 废液压油产生。

焊接：利用焊接机将冲压后的金属半成品与螺母焊接在一起，焊接的瞬间充入氮气作为保护气体，焊接过程不适用焊丝、焊条等焊材，焊接过程中产生 G2-2 颗粒物。

委外热处理：焊接后的金属需委外热处理。

委外喷涂：研磨后的金属需委外喷涂。

清洗：委外喷涂后的工件表面无任何化学品残留，本次清洗目的仅为了去除表面浮尘，清洗废水中不含氮磷等成分。将钉仓支架放置于超声波清洗槽中，采用纯水清洗，清洗方式为漂

洗，清洗不加入任何试剂。超声波清洗机单个为 2 槽体，槽体容积约 50L，每天约更换 4 次。清洗过程中产生 W2-1 清洗废水。

烘干：对清洗后的金属件经过烤箱进行烘干，主要用于去除工件表面残留的水分，烘干采用电加热方式，烘干温度为 60℃，烘干时长控制在 3~5min。

组装：利用自装机将各个部件进行组装。

检验：利用人工检验组装后的产品。该过程产生 S2-2 不合格品。

包装：将检验合格的产品进行包装，包装过程中产生 S2-3 废包材。

医疗耗材（钉仓组件）工艺流程：

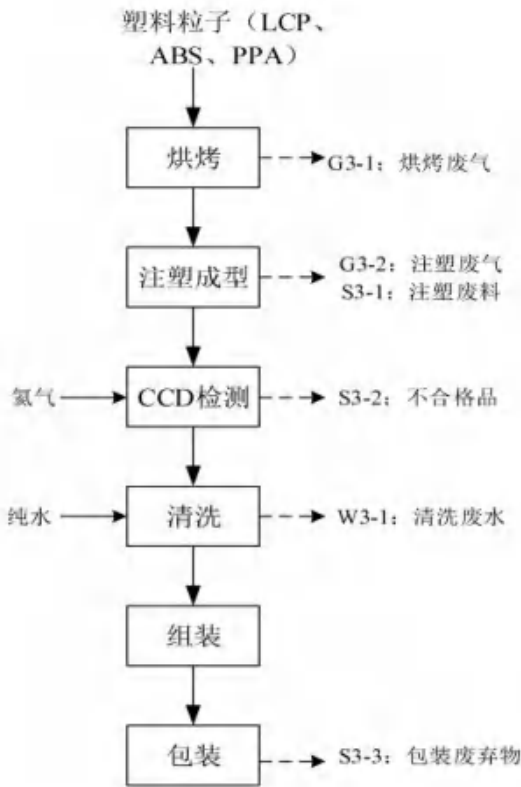


图 2-4 医疗耗材（钉仓组件）生产流程图

工艺流程说明：

烘烤：在烘箱中对塑料粒子（LCP、ABS、PPA）通过热风干燥去除水分，烘烤时间约 4h，烘烤温度约 150℃，温度较低，该工序产生少量有机废气产生。

注塑成型：塑料粒子在注塑机上利用电加热高温溶化后，在射出成型机的作用下高压射入模具内成型，模具需要采用高温导热油对其进行恒温加热。注塑机采用电加热，加热温度为 150℃-400℃。注塑成型后的塑料件采用冷却塔冷却水间接冷却，依托现有冷却塔，冷却塔水量定期补充损耗量，不外排。注塑过程中有注塑废气和塑料边角料产生。

CCD 检测：成型后的产品利用 CCD 检测仪（注塑机配套功能）进行检测，检测过程中需使用氮气。主要对产品的一些特征参数进行分析。检测过程会产生不合格品 S3-2，直接交由资源回收单位处置。

清洗：将塑料件产品放置于超声波清洗槽中，采用纯水清洗，清洗方式为漂洗，清洗不加

入任何试剂，清洗目的是为了去除表面的杂质。超声波清洗机单个为 2 槽体，槽体容积约 50L，每天约更换 4 次。清洗过程中产生 W3-1 清洗废水。

组装：利用自制组装机将清洗后的半成品组装成成品。

包装：将检验合格的产品进行包装，包装过程中产生 S3-3 废包材。

医疗耗材（内外套管）工艺流程：

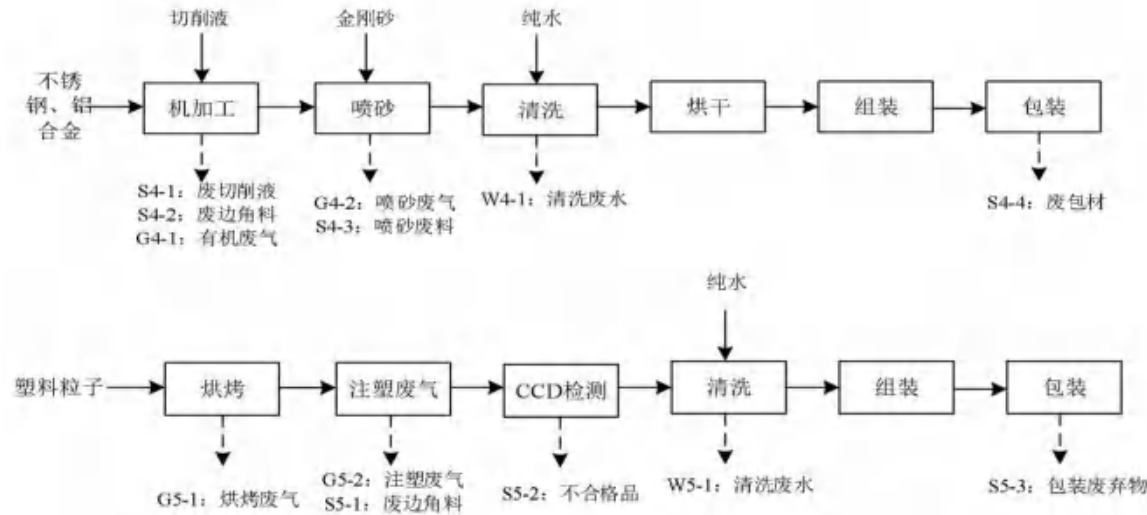


图 2-5 医疗耗材（内外套管）生产工艺流程图

生产工艺简述：

①金属件

机加工：采用 CNC 数控机床等设备对外购金属管材进行钻、铣，得到需要的形状。加工过程中产生 S4-1 废边角料、S4-2 废切削液、G4-1 有机废气。

喷砂：使用喷砂设备在一定的压力参数下利用喷砂料喷射到产品（包含管材内部），达到增加产品粗糙度的目的。喷砂过程中产生 G4-2 喷砂废气及 S4-3 喷砂废料。

清洗：将上述半成品放置于超声波清洗槽中，采用纯水清洗，清洗方式为漂洗，清洗不加入任何试剂，清洗目的是为了去除表面的杂质。超声波清洗机单个为 2 槽体，槽体容积约 50L，每天约更换 4 次。清洗过程中产生 W4-1 清洗废水。

烘干：对清洗后的金属件经过烤箱进行烘干，主要用于去除工件表面残留的水分，烘干采用电加热方式，烘干温度为 60℃，烘干时长控制在 3~5min。

组装：利用自装机将各个部件进行组装。

②塑料件

烘烤：在烘箱中对塑料粒子通过热风干燥去除水分，烘烤时间约 4h，烘烤温度约 150℃，温度较低，该工序产生少量 G5-1 有机废气产生。

注塑成型：塑料粒子（LCP、ABS、PPA）在注塑机上利用电加热高温溶化后，在射出成型机的作用下高压注射入模具内成型，模具需要采用高温导热油对其进行恒温加热。注塑机采用

电加热，加热温度为 150℃-400℃。注塑成型后的塑料件采用冷却塔冷却水间接冷却，冷却塔水量定期补充损耗量，不外排。注塑过程中有 G5-2 注塑废气和 S5-1 塑料边角料产生。

CCD 检测：成型后的产品利用 CCD 检测仪（注塑机配套功能）进行检测。主要对产品的一些特征参数进行分析。检测过程会产生不合格品 S5-2，直接交由资源回收单位处置。

清洗：将塑料件产品放置于超声波清洗槽中，采用纯水清洗，清洗方式为漂洗，清洗不加入任何试剂，清洗目的是为了去除表面的杂质。超声波清洗机单个为 2 槽体，槽体容积约 50L，每天约更换 4 次。清洗过程中产生 W5-1 清洗废水。

组装：利用自制组装机将注塑成型后的半成品组装成成品。

包装：将检验合格的产品进行包装，包装过程中产生 S5-2 废包材。

医疗耗材（切割刀）工艺流程：

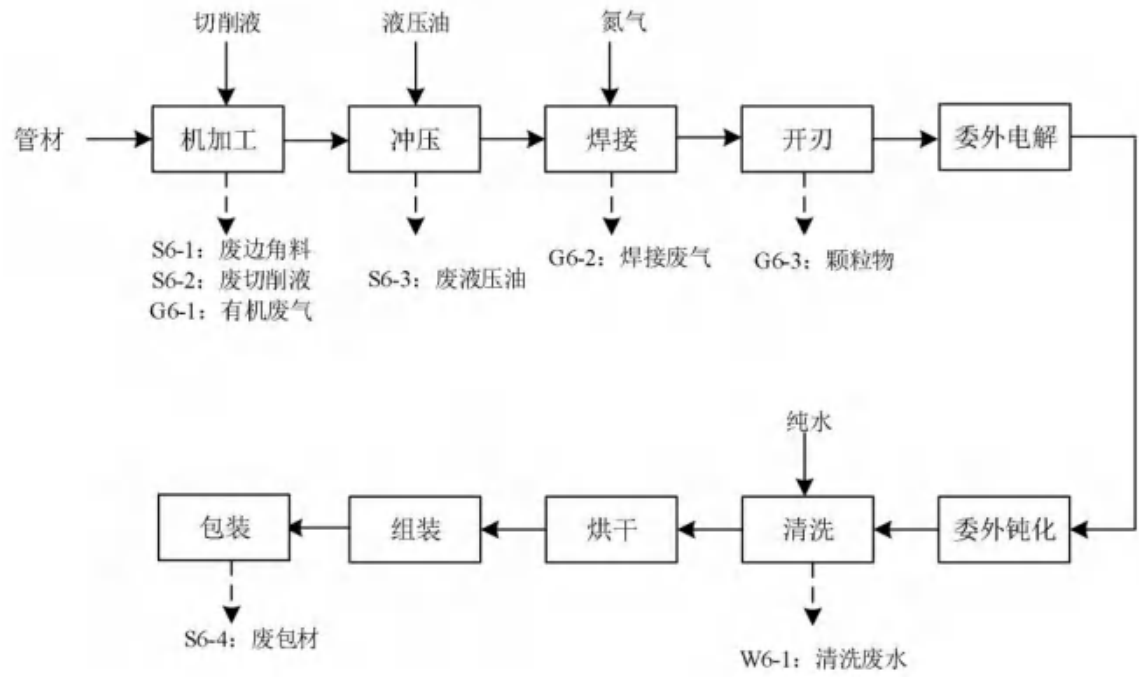


图 2-6 医疗耗材（切割刀）生产工艺流程图

生产工艺简述：

机加工：采用 CNC 数控机床等设备对外购金属管材进行钻、铣，得到成需要的形状。加工过程中产生 S6-1 废边角料、S6-2 废切削液、G6-1 有机废气。

冲压成型：金属板材通过进料装置输入冲压机进行冲压，冲压过程中需使用冲压油进行润滑和冷却。该工序产生 S6-3 废液压油产生。

焊接：利用镭射机将冲压后的金属半成品与螺母焊接在一起，焊接的瞬间充入氮气作为保护气体，焊接过程中产生颗粒物。

开刃：利用研磨机对刀口部分进行打磨，使刀口部分达到要求锋利度。该工序会产生颗粒物。

委外电解：开刃后的金属需委外电解。

委外钝化：开刃后的金属需委外钝化。

清洗：委外钝化后的工件表面无任何化学品残留，本次清洗目的仅为了去除表面浮尘，清洗废水中不含氮磷等成分。将上述半成品放置于超声波清洗槽中，采用纯水清洗，清洗方式为漂洗，清洗不加入任何试剂。超声波清洗机单个为 2 槽体，槽体容积约 50L，每天约更换 4 次。清洗过程中产生 W6-1 清洗废水。

烘干：对清洗后的金属件经过烤箱进行烘干，主要用于去除工件表面残留的水分，烘干采用电加热方式，烘干温度为 60℃，烘干时长控制在 3~5min。

组装：利用自装机将各个部件进行组装。

包装：将检验合格的产品进行包装，包装过程中产生 S6-4 废包材。

辅助工序：

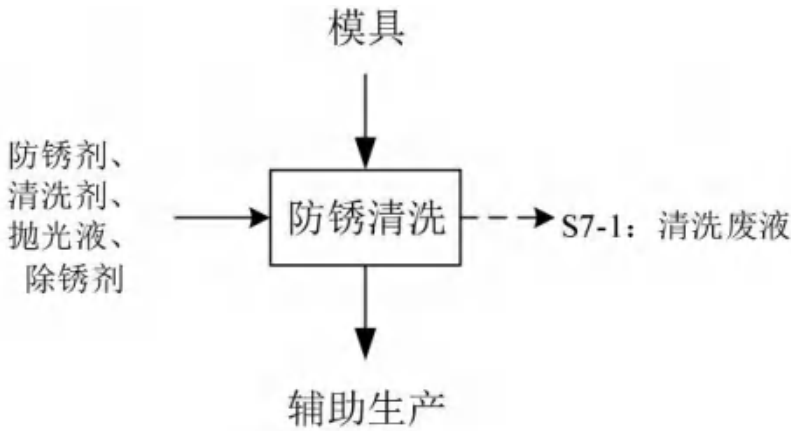


图 2-7 模具防锈清洗工序流程图

本项目在生产过程中，需对相关模具进行保养，该过程采用防锈剂对机加工的模具日常存放进行防锈；采用清洗剂、抛光液对冲压模具进行清洗，防锈清洗过程产生 S7-1 清洗废液。

实验室：

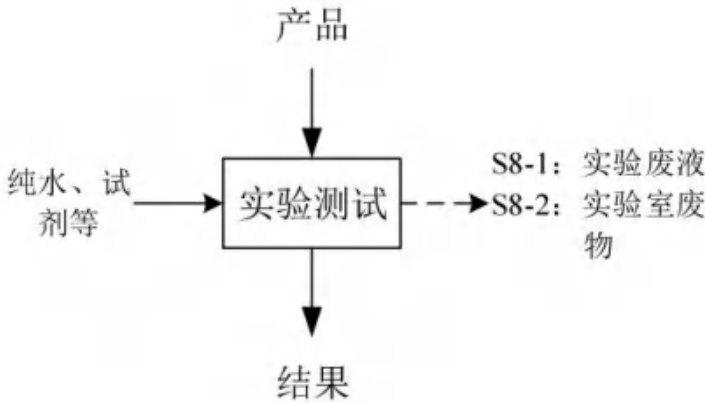


图 2-8 实验室工序流程图

工艺流程简介：

本项目实验测试主要是对产品与企业自制的纯水的各性能进行测试，产品测试包含耐高低

温冲击、耐盐水性能、有害物质测试、抗拉强度、抗振动、维氏硬度、测试邻苯含量、测试 Cr^{6+} 含量等。

A.耐高低温冲击测试：将产品放置测试仪器内，根据产品要求输入测试参数，调节应对的温度、湿度；B.耐盐水性能测试：将产品放置测试仪器内，调节温度 35 度，验证产品耐盐水性能；

C.有害物质测试：将产品放置测试仪器内，放入产品，调出对应产品测试条件，用于测试产品中的有害物质；

D.抗拉强度测试：将产品夹持于机台上，调出对应测试条件，用于测试产品的正向力、保持力、插拔力等；

E.抗振动测试：将产品夹持于机台上，调出对应测试条件，用于验证产品在各种振动条件下的性能；

F.维氏硬度测试：将产品夹持于机台上，调节对就压力，用于测试板材维氏硬度；

G.邻苯含量测试：将产品放于置物架上，打开软件进行测试，用于测试塑胶产品中的邻苯含量；

H.测试 Cr^{6+} 含量：将产品放于机台上，打开软件进行测试，用于测试不锈钢产品中的 Cr^{6+} 含量。

实验室同时具备对企业自制的纯水进行测试，主要测试纯水中的微生物、菌类等指标。实验室测试过程会产生 S8-1 实验室废液、S8-2 实验室废物。实验室灭菌锅产生的蒸馏水循环使用，重新加入灭菌锅内，不外排。

4、项目变动情况

经核对，本阶段项目建设性质、建设地点、生产规模、生产工艺、环境保护措施与环评、批复要求基本一致，对照《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）以及《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）分析，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：

1、废水

本项目生活污水、清洗废水、纯水制备浓水接管市政污水管网排入漕湖污水处理厂集中处理，尾水排入胜岸港；研磨废水接入厂区现有的含铜废水处理系统处理后，再进入中水回用系统，回用于厂区各个用水点，不外排。本项目水污染物产生及排放情况见表 3-1。

表 3-1 本项目水污染物产生及排放情况

类别	来源	污染物种类	排放规律	排放量 (t/a)	治理设施	设计处理能力 (t/d)	设计指标 (mg/L)	废水回用量 (t/a)	排放去向
生活污水	员工生活	COD SS 氨氮 总磷 总氮	间歇	240	生活污水处理装置	150t/d	/	/	漕湖污水处理厂
一般废水	清洗废水	COD SS	间歇	180	/	/	/	/	
一般废水	纯水制备浓水	COD SS	间歇	77.5	/	/	/	/	
一般废水	研磨废水	COD SS 氨氮 总磷 总氮	间歇	0	含铜废水处理系统+中水回用系统	3t/d; 35t/d	/	18	不外排



图 3.1 废水处理站房

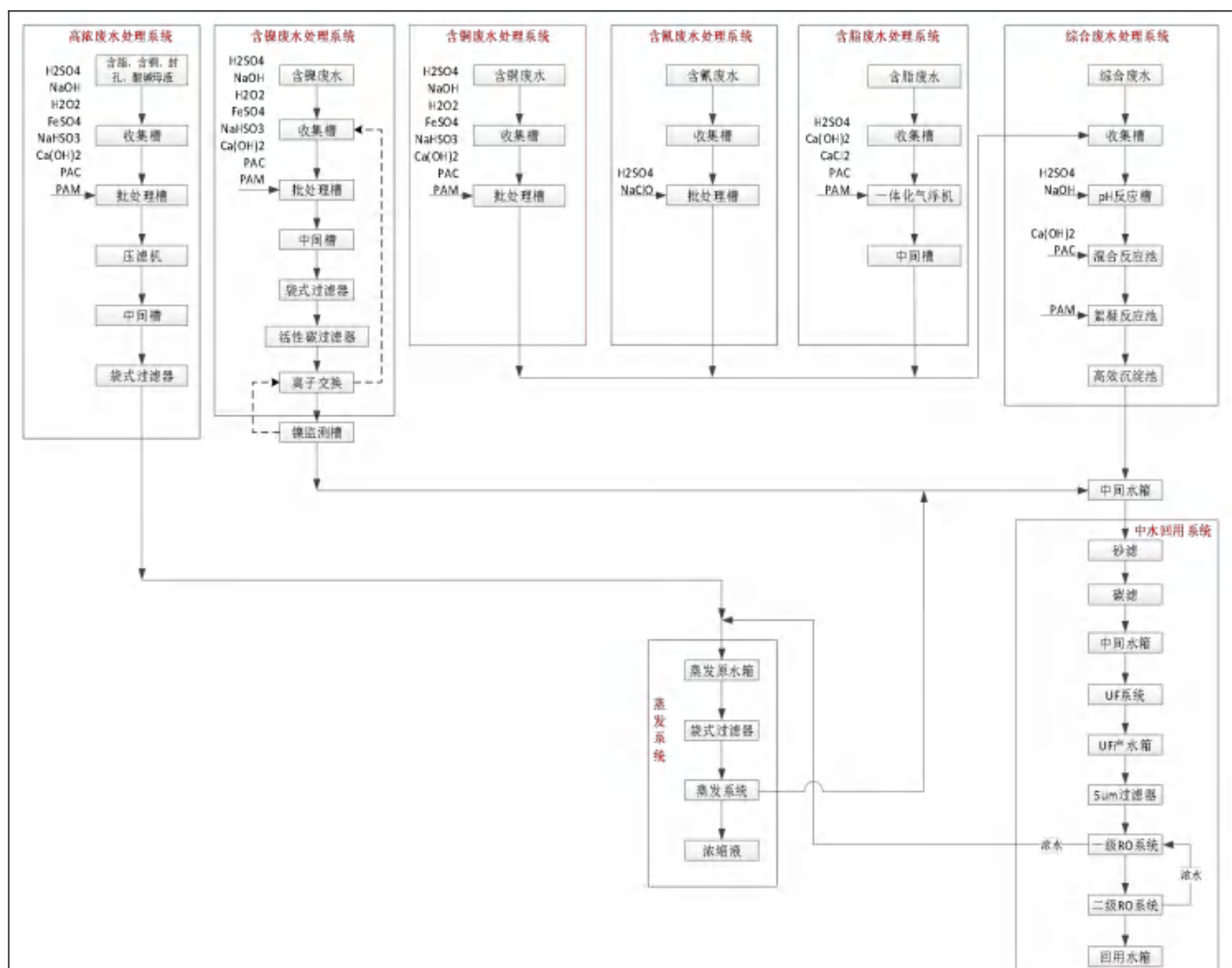


图 3.2 厂区污水处理站处理工艺

2、废气

走丝、机加工过程中使用切削液，挥发产生的油雾以非甲烷总烃计，经设备自带的油雾净化器收集装置收集处理后，在车间内无组织排放；喷砂废气且经过自带除尘装置处理后，车间内无组织排放。

烘烤、注塑过程产生的废气，经现有项目的干式过滤+二级活性炭吸附装置处理后，依托现有 2#排气筒排放；镭射、焊接过程产生的废气颗粒物，经现有项目的脉冲除尘器装置处理后，依托现有 4#排气筒排放；开刃过程产生的颗粒物，经现有项目的袋式除尘装置处理后，依托现有 1#排气筒排放；其余未收集的废气经车间通风后无组织排放。

本项目废气产生及排放情况见表 3-2,处理工艺见图 3-3, 处理设施见图 3-4。

表 3-2 本项目废气产生及排放情况

名称	来源	污染物种类	排放规律	治理设施及工艺	收集率%	去除率	排气筒高度	排放去向	治理设施监测点设置
有组织	烘烤、注塑	非甲烷总烃	连续	干式过滤+二级活性炭吸附装置	90	90	25	2#	治理设施出口 按规范开孔

	镭射、焊接	颗粒物	连续	脉冲除尘装置	90	70	25	4#	治理设施出口 按规范开孔
	开刃	颗粒物	连续	袋式除尘装置	98	90	25	1#	治理出口按规 范开孔
无组织	机加工、走丝	非甲烷总烃	连续	油雾净化器	90	90	/	周围大气	/
	注塑、烘干	非甲烷总烃	连续	车间通风	/	/	/	周围大气	/
	镭射、开刃、焊接、喷砂	颗粒物	连续	车间通风	/	/	/	周围大气	/

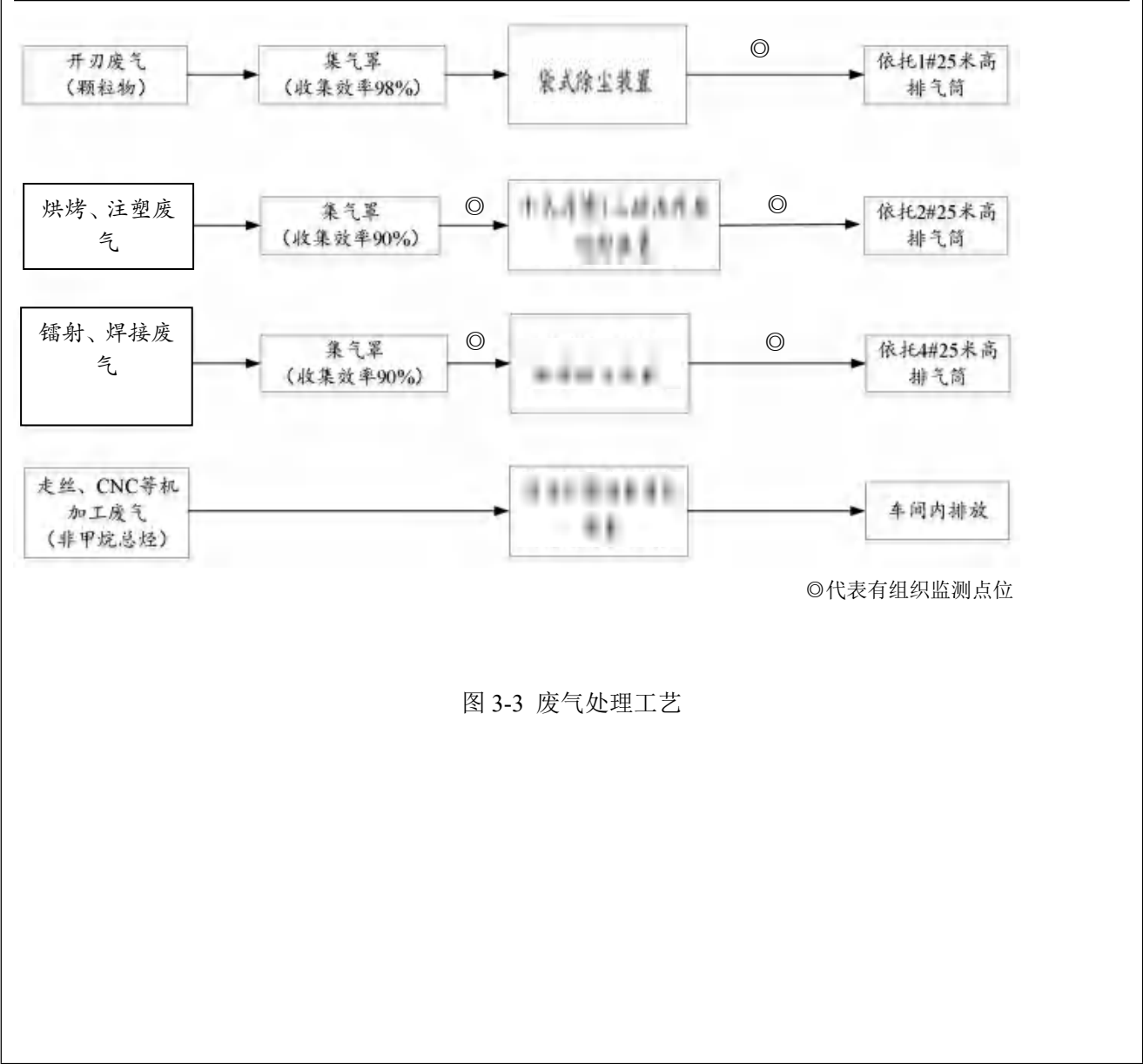


图 3-3 废气处理工艺



2#排气筒 二级活性炭处理设施



4#排气筒 脉冲除尘装置



1#排气筒 袋式除尘装置

3、噪声

本项目噪声来源主要为高速机、CNC 数控机床、水涡流抛光机、磁针研磨机、液压机、喷砂机产生的噪声。主要设备的噪声源强如下表所示。已采取隔声、合理布局等综合治理措施。

表 3-3 生产设备噪声源强表

设备名称	源强 dB (A)	所在车间（工段）名称	治理措施
高速机	85	2#厂房	选用低噪声设备、合理布局、厂房隔声
CNC 数控机床	90	2#厂房	选用低噪声设备、合理布局、厂房隔声
水涡流抛光	80	2#厂房	选用低噪声设备、合理布局、厂房隔声
磁针研磨机	80	2#厂房	选用低噪声设备、合理布局、厂房隔声
液压机	90	1#厂房	选用低噪声设备、合理布局、厂房隔声
喷砂机	85	1#厂房	选用低噪声设备、合理布局、厂房隔声

4、固体废物

本项目固体废弃物主要包括废边角料、废过滤棉、废布袋、布袋的收尘、废切削液、废包装桶、废油桶、清洗废液、废乳化液、废钼丝、废液压油、废抹布、废包装物、一般工业普废（废研磨石、喷砂废料、纯水制备废弃物）、废活性炭、实验室废液、实验室废物及生活垃圾。

废切削液、废包装桶、废乳化液、废液压油、废活性炭、清洗废液、废油桶、废过滤棉等属于危险废物，废切削液、废乳化液由中新和顺环保（江苏）有限公司处置；废液压油、实验室废物、废油桶由吴江市绿怡固废回收处置有限公司处置；废包装桶、废活性炭、废抹布、实验室废液、废过滤棉由南通九洲环保科技有限公司处置；清洗废液由苏州森荣环保处置有限公司处置。

废边角料、一般工业普废、不合格品由联正环境工程（苏州）有限公司分公司收集处置；废钼丝、废包材由苏州对马机电科技有限公司收集处置；废布袋、布袋的收尘由苏州利联科环保工程有限公司收集处置，均已签订处置协议，生活垃圾由漕湖环卫定时清运。

企业依托原有独立的一般固废堆场及危废堆场。一般固废堆场设置厂房西侧，面积为 258m²，地面基础及内墙采用防水混凝土，防止雨水进入生产二次污染，一般工业固废堆场建设符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）相关规定。本项目建设有独立危废暂存场所，位于厂房东南侧，面积为 65.4m²，该堆场地面已做防渗处理，各类危废分区堆放，定期转移至有资质单位进行处理，堆场内设有灭火器、防爆照明灯，危险废物贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、省生态环境厅关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见（苏环办[2019]327 号）、省生态环境厅关于做好江苏省危险废物全生命周期监控系统上线运作工作的通知（苏环办[2020]401 号）相关规定。本项目固体废物处置情况详见表 3-4。



危废仓库



一般固废堆场

表 3-4 本项目固体废物处置情况表

固废名称	产生工序	属性	主要成分	废物代码	环评产生量 t/a	实估产生量 t/a	处置方式
废切削液	机加工	危险废物	切削液、金属屑	900-006-09	1	0.8	中新和顺环保（江苏）有限公司
废液压油	机加工		液压油	900-218-08	0.2	0.1	吴江市绿怡固废回收处置有限公司
废包装桶	原料包装		沾染化学品的包装桶	900-041-49	0.025	0.25	南通九洲环保科技有限公司
废活性炭	废气处理		有机废气、活性炭	900-039-49	10.115	10.115	南通九洲环保科技有限公司
废抹布	机加工		废矿物油	900-041-49	4	2.2	南通九洲环保科技有限公司
清洗废液	维修保养		清洗剂	336-064-17	4	2.5	苏州森荣环保处置有限公司

废乳化液	走丝		金属屑、水	900-006-09	0.25	0.15	中新和顺环保（江苏）有限公司
实验室废液	实验室		试剂	900-047-49	0.5	0.5	南通九洲环保科技有限公司
实验室废物	实验室		手套、衣服	900-047-49	0.3	0.3	吴江市绿怡固废回收处置有限公司
废过滤棉	废气处理		有机废气、过滤棉	900-041-49	0.1	0.1	南通九洲环保科技有限公司
废油桶	原料包装		沾染废矿物油包装桶	900-249-08	0.1	0.1	吴江市绿怡固废回收处置有限公司
废边角料	机加工	一般固废	废金属、塑料件	900-099-S17	10	6	联正环境工程（苏州）有限公司分公司
废钼丝	走丝		钼丝	900-002-S17	0.13	0.07	苏州对马机电科技有限公司
废包材	包装		纸箱、塑料	900-005-S17	5	3	苏州对马机电科技有限公司
一般工业普废	喷砂、水涡流		研磨石、金刚砂、滤芯	900-099-S59	0.15	0.08	联正环境工程（苏州）有限公司分公司
废布袋	废气处理		布袋	900-009-S59	0.5	0.3	苏州利联科环保工程有限公司
布袋的收尘	废气处理		铁屑	900-099-S59	0.143	0.1	苏州利联科环保工程有限公司
不合格品	成品检验		废金属、塑料件	900-099-S17	2	1	联正环境工程（苏州）有限公司分公司
生活垃圾	员工生活	/	废塑料、废纸等	900-005-S17	2.25	2.25	环卫所收集

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：

1、建设项目环评报告表的主要结论与建议

1.1 主要结论

项目符合国家及地方的产业政策，选址合理，风险水平可控，项目在开展过程中会产生废气、废水、噪声、固体废物等，在全面落实本报告表提出的各项环境保护措施的基础上，切实做到“三同时”，并在营运期内持之以恒加强环境管理的前提下，总体上对评价区域环境影响较小，不会降低区域的环境质量现状，污染物排放总量在可控制的范围内平衡。从环境保护角度论证，该建设项目在该地建设是可行的。。

2、审批部门的决定

苏州相城经济技术开发区管委会文件

相开环建〔2025〕2020号

关于得意精密电子（苏州）有限公司扩建生产
医疗吻合器及医疗耗材项目建设项目环境影响
报告表的批复

得意精密电子（苏州）有限公司：

你单位报送的《得意精密电子（苏州）有限公司扩建生产医疗吻合器及医疗耗材项目建设项目环境影响报告表》（附环境风险专项评价，以下简称《报告表》）收悉。经研究，现批复如下：

一、该项目建设地址为：苏州市漕湖街道漕湖大道 26 号。建设内容及规模为：年生产医疗吻合器 20 万套，医疗耗材 5 万套。

二、根据你单位委托苏州市环科环保技术发展有限公司（编制主持人：郑家传，职业资格证书管理号：2014035320350000003512320054）编制的《报告表》结论及技术评估意见，该项目的实施将对生态环境造成一定影响，在切实落实各项污染防治、环境风险防范措施；确保各类污染物稳定达标排放的前提下，从生态环境保护角度分析，该项目建设对环境的不利影响可得到缓解和控制。我单位原则同意《报告表》的环境影响评价总体结论和

拟采取的生态环境保护措施。

三、该项目建设必须严格执行环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产的“三同时”制度。在项目工程设计、建设和环境管理中，你单位须落实《报告表》中提出的各项环保要求，确保各类污染物达标排放。并应着重做好以下工作：

1.厂区应实行“雨污分流、清污分流”，该项目清洗废水（不得含氮，磷）、纯水制备浓水与处理后的生活污水一起接管至苏州市相润排水管理有限公司（漕湖污水处理厂）处理，执行苏州市相润排水管理有限公司（漕湖污水处理厂）接管标准；

2.建设单位应落实废气收集和净化技术，确保治理设施正常运行，处理效率达到《报告表》提出的要求。开刃废气经集气罩收集、依托现有袋式除尘装置处理后通过现有 25m 高 1#排气筒排放，执行《大气污染物综合排放标准》（DB 32/4041-2021）表 1 标准；烘烤、注塑废气经集气罩收集、依托现有干式过滤+二级活性炭吸附装置处理后通过现有 25m 高 2#排气筒排放，执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015，含 2024 年修改单）表 5 标准；镭射废气经集气罩收集、依托现有脉冲除尘装置处理后通过现有 25m 高 4#排气筒排放，执行《大气污染物综合排放标准》（DB 32/4041-2021）表 1 标准；加强对生产车间的管理，采取适当措施减少废气无组织排放，厂界无组织废气执行《大气污染物综合排放标准》（DB 32/4041-2021）表 3 标准，厂区内 VOCs 无组织排放监控点浓度应符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）表 A.1 特别排放限值；

3.建设单位应采取防振降噪措施，厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）3类标准；

4.危险废物、一般固体废弃物、生活垃圾分类收集。项目实施后产生的危险废物为：废切削液、废乳化液（900-006-09），废液压油（900-218-08），废油桶（900-249-08），废活性炭（900-039-49），废包装桶、废抹布、废过滤棉（900-041-49），清洗废液（336-064-17），实验室废液、实验室废物（900-047-49），依托现有 65.4m²危废仓库贮存，危险废物贮存应符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）要求，并设置危险废物识别标签。按照《危险废物规范化管理指标体系》要求加强日常管理，危险废物情况记录上应注明危险废物的名称、来源、数量、特性和包装容器的类别，入库日期、存放库位、废物出库日期及接收单位名称。危险废物应该委托持有有效危险废物经营许可证且具备相应处理能力的单位进行处理，安排专人负责、全程跟踪，禁止将危险废物排放至环境中。废边角料、废钼丝、废包材、一般工业普废、废布袋、布袋收尘、不合格品经收集后外售处置，不得外排，依托现有 258m²一般固废仓库贮存，一般工业固废贮存应符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）要求。生活垃圾由环卫部门统一清运处理，不得随意扔撒或者堆放；

5.项目以生产厂房边界为起点设置 100 米的卫生防护距离，目前该范围内无居民等敏感目标，今后该卫生防护距离内不得建设居民住宅等环境敏感目标；



6.建设单位应全面落实《报告表》提出的各项环境风险防范措施，设置总容积不小于 500m³的事故应急池，防止运营过程及污染治理设施事故引发的次生环境污染事故。在该项目实际排放污染物前，按《企事业单位和工业园区突发环境事件应急预案编制导则》（DB 32/T3795-2020）完成环境风险应急预案修订，明确风险防控措施、隐患排查频次、培训演练等具体实施要求，报生态环境部门备案；你单位在项目设计、施工建设和生产中总平面布局以及主要工艺设备、储运设施、公辅工程、污染防治设施安装、使用中涉及安全生产的应遵守设计使用规范和相关主管部门要求；应对各类环境治理设施开展安全风险辨识管控，健全内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度，严格依据标准规范建设环境治理设施，确保环境治理设施安全、稳定、有效运行；

7.按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》的规定规范设置排放口及标识；按国家、省、市生态环境部门相关要求，安装自动监控设备及配套设施；

8.建设单位应按《报告表》提出的要求执行环境监测制度，按照《排污单位自行监测技术指南总则》（HJ 819-2017）和行业规范编制自行监测方案并开展监测工作，监测结果及相关资料备查；

9.项目建设施工期必须采取污染控制及治理措施。组织做好施工期环境保护监督管理，并纳入工程监理。

四、项目实施后，污染物排放总量在相城区内平衡，污染物排放总量初步核定为（本项目/全厂）：

（一）废水污染物排放总量（吨/年）：工业废水污染物：废水量 $\leq 515/4772.17$ ，COD $\leq 0.0515/0.3505$ ，SS $\leq 0.0258/0.2158$ ；生活污水污染物：废水量 $\leq 360/43224$ ，COD $\leq 0.108/13.4604$ ，SS $\leq 0.072/9.5448$ ，TN $\leq 0.0144/1.72896$ ，NH₃-N $\leq 0.0108/1.16808$ ，TP $\leq 0.0018/0.163392$ ；

（二）大气污染物排放总量（吨/年）：颗粒物（有组织） $\leq 0.015/0.4292$ ，锡及其化合物（有组织） $\leq 0/0.005$ ，VOCs（以非甲烷总烃计，有组织） $\leq 0.012/0.2$ ，氯化氢（有组织） $\leq 0/0.05$ ，硫酸雾（有组织） $\leq 0/0.029$ ，氟化氢（有组织） $\leq 0/0.001$ ，NO_x（有组织） $\leq 0/0.829$ ，SO₂（有组织） $\leq 0/0.0013$ ；颗粒物（无组织） $\leq 0.006/0.1333$ ，锡及其化合物（无组织） $\leq 0/0.00166$ ，VOCs（以非甲烷总烃计，无组织） $\leq 0.014/0.149$ ，氯化氢（无组织） $\leq 0/0.053$ ，硫酸雾（无组织） $\leq 0/0.031$ ，NO_x（无组织） $\leq 0/0.092$ ，氟化氢（无组织） $\leq 0/0.0007$ 。

五、严格落实生态环境保护主体责任，你单位应当对《报告表》的内容和结论负责。

六、建设单位应按照《排污许可管理条例》等规定的程序和要求向生态环境部门办理排污许可相关手续，做到持证排污、按证排污。按照《关于进一步完善建设项目环境保护“三同时”及竣工环境保护自主验收监管工作机制的意见》（环执法〔2021〕70号）要求，加强对该项目环境保护“三同时”及自主验收监管。

七、苏州市相城生态环境局组织开展该工程的“三同时”监督检查和日常监督管理工作。苏州市相城生态环境综合行政执法



局不定期抽查。

八、建设单位是该建设项目环境信息公开的主体，须自收到批复后及时将该项目报告表的最终版本予以公开。同时应按照《建设项目环境影响评价信息公开机制方案》（环发〔2015〕162号）做好建设项目开工前、施工期和建成后的信息公开工作。

九、项目如涉及核与辐射内容应按规定另行报批。

十、如该项目所涉及污染物排放标准发生变化，应执行最新的排放标准。该项目在建设过程中若项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施、设施发生重大变动的，应当重新报批项目的环境影响评价文件。自批准之日起，如超过5年方决定工程开工建设的，环境影响评价文件须报重新审核。

苏州相城经济技术开发区管理委员会

2025年8月25日



（项目代码：2401-320571-89-01-587452）

抄送：苏州市相城生态环境局

表五

验收监测质量保证及质量控制：

（1）本次监测过程严格按《环境监测技术规范》中的有关规定进行，监测的质量保证按照苏州科星环境检测有限公司编制的《质量手册》中的要求，实施全过程质量保证。按质控要求废水样品采集 10%的平行双样，样品分析加 10%质控样，对能够加标的项目按 10%进行加标回收。

（2）监测人员均经过考核并持有合格证书，所有监测仪器均经过计量部门检定，并在有效期内，现场监测仪器使用前须经过校准。监测数据实行三级审核。

（3）验收监测期间，公司污染治理设施运行正常。

表 5-1 监测质控结果

检测类别	监测因子	样品数	平行样			加标回收			标样		空白
			数量(个)	检查率(%)	合格率(%)	数量(个)	检查率(%)	合格率(%)	数量(个)	合格率(%)	数量(个)
水和废水	pH 值	16	4	25.0	100	/	/	/	2	100	/
	化学需氧量	16	4	25.0	100	/	/	/	2	100	6
	氨氮	16	4	25.0	100	2	12.5	100	/	/	6
	总磷	26	8	30.8	100	4	15.4	100	/	/	6
	总氮	18	4	22.2	100	2	11.1	100	2	100	6
有组织废气	颗粒物	18	/	/	/	/	/	/	/	/	6
	非甲烷总烃	36	4	11.1	100	/	/	/	6	100	6
无组织废气	非甲烷总烃	108	12	11.1	100	/	/	/	10	100	10
	总悬浮颗粒物	24	/	/	/	/	/	/	2	100	/

备注：1、平行样检查包括现场平行和实验室平行；

2、空白包括现场空白和实验室空白。

表 5-2 噪声监测质量控制表

监测类别	监测因子	检测日期	校准器编号	标准声压级 dB (A)	测试前校准值 dB (A)	测试后校准值 dB (A)	判定结果
噪声	厂界噪声	2025.09.29 昼	0321002	94.1	93.9	93.7	合格
噪声	厂界噪声	2025.09.29 夜	0321002	94.1	93.9	93.8	合格
噪声	厂界噪声	2025.10.09 昼	0317005	94.0	93.8	94.1	合格

噪声	厂界噪声	2025.10.10 夜	0321002	94.1	93.9	93.9	合格
----	------	--------------	---------	------	------	------	----

表 5-3 监测分析方法一览表

检测类别	项目	检测依据
水和废水	pH 值	水质 pH 值的测定 电极法 HJ 1147-2020
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017
	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009
	总磷	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法 GB/T 11893-1989
	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
有组织废气	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
	颗粒物	固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法 HJ 836-2017
无组织废气	总悬浮颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 HJ 1263-2022
	非甲烷总烃	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
噪声	厂界环境噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008

表 5-4 主要监测仪器设备一览表

仪器名称	型号	仪器编号
声级计	AWA5688	0321001
声校准器	AWA6022A	0321002
酸度计	6010M	0323043
阻容法烟气含湿量多功能检测器	崂应 1062E	0325008
阻容法烟气含湿量多功能检测器	崂应 1062E	0325009
气象参数仪	3500	0324004

阻容法烟气含湿量多功能检测器	崂应 1062E	0325006
便携式大流量低浓度自动烟尘/气测试仪	海纳 3012D	0324055
阻容法烟气含湿量多功能检测器	崂应 1062E	0325007
便携式大流量低浓度自动烟尘/气测试仪	海纳 3012D	0324058
环境空气综合采样器	崂应 2050（22 款）	0322002
环境空气综合采样器	崂应 2050（22 款）	0322003
环境空气综合采样器	崂应 2050（22 款）	0322004
环境空气综合采样器	崂应 2050（22 款）	0322005
声级计	AWA5636	0316008
声校准器	AWA6221B	0317005
便携式大流量低浓度自动烟尘/气测试仪	海纳 3012D	0324057
便携式大流量低浓度自动烟尘/气测试仪	海纳 3012D	0324056
数显滴定器	50mL	0320050
数显滴定器	50mL	0309024
电子天平	BSA124S-CW	0309004
紫外可见分光光度计	TU-1810	0309001
紫外可见分光光度计	TU-1810	0317014
紫外可见分光光度计	TU-1810	0320024
气相色谱仪	A60	0321023
电子天平	BT25S	0318004
电子天平	QUINTIX35-1CN	0320031

表六

验收监测内容：

1、废水

监测点位	监测项目	监测频次
污水接管口 WS01	pH 值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮	连续两天，每天监测 4 次（等时间间隔采样）
回用水设施出口 S2	pH 值、化学需氧量、氨氮、总磷	连续两天，每天监测 4 次（等时间间隔采样）
清洗废水 S3	总磷、总氮	连续两天，每天监测 4 次（等时间间隔采样）
生产用水 S4	总磷、总氮	连续两天，每天监测 1 次

2、废气

监测点位	监测项目	监测频次
1#废气处理设施出口 Q3	颗粒物排放浓度、排放速率	3 次/天，连续 2 天
2#废气处理设施进口 Q4，出口 Q5	非甲烷总烃排放浓度、排放速率及去除效率	3 次/天，连续 2 天
4#废气处理设施进口 Q6，出口 Q7	颗粒物排放浓度、排放速率及去除效率	1 次/天，每次 5 个样品，连续 2 天
废气排口（DA006）	颗粒物排放浓度、排放速率	3 次/天，连续 2 天
厂界上风向 Q8，下风向 Q9~Q11	非甲烷总烃、总悬浮颗粒物排放浓度及气象参数	3 次/天，连续 2 天
厂内车间门、窗口外 1m 处 Q12、Q13	非甲烷总烃排放浓度及气象参数	3 次/天，连续 2 天

3、噪声

监测点位	监测项目	监测频次
厂界四周各布设 1 个检测点位(Z1~Z4)	厂界环境噪声	连续两天，每天昼夜间各监测 1 次

表七

验收监测期间生产工况记录：

2025 年 9 月 29 日、10 月 8 日苏州科星环境检测有限公司对得意精密电子（苏州）有限公司扩建生产医疗吻合器及医疗耗材项目第一阶段进行了环境保护验收监测，监测期间各项环保治理设施正常运行。本项目员工 10 人，全厂员工 800 人，生产班制为两班制，每班工作 12 小时，年工作日 300 天，全年工作时间 7200 小时，公司内设宿舍，设有员工餐厅。验收监测期间生产工况详见表 7-1。

表 7-1 生产工况检查表

产品名称	本阶段核定年产量	实际产量		生产负荷
		9 月 29 日	10 月 8 日	
精密冲压模具、精密型腔模、模具标准件	15 万件	500 件	500 件	100%
新型电子元器件	40000 万件	1110000 件	1022000 件	77%~83%
HVC 系列高压大电流连接器	300 万件	12500 件	13220 件	91%~97%
HVC 系列高压小电流连接器	200 万件			
医疗吻合器	10 万套	380 套	410 套	91%~98%
医疗耗材	2.5 万套			

验收监测结果：

1、废水监测结果见表 7-2~7-5。

表 7-2 污水接管口监测结果

监测点位	监测日期	监测项目	监测结果（mg/L）					标准值（mg/L）	评价
			第一次	第二次	第三次	第四次	均值或范围		
污水接管口 WS01	2025 年 9 月 29 日	pH 值	7.1	7.1	7.5	7.1	7.1~7.5	6~9	合格
		化学需氧量	72	84	88	64	77	400	合格
		悬浮物	24	20	27	25	24	200	合格
		氨氮	3.38	3.52	3.68	3.76	3.58	35	合格
		总磷	1.98	1.82	1.6	1.42	1.7	5	合格
		总氮	14	7.78	7.28	7.06	9.03	40	合格
污水接	2025	pH 值	7.4	7.2	7.1	7.1	7.1~7.4	6~9	合格

管口 WS01	年 10 月 8 日	化学需 氧量	79	98	80	72	82	400	合格
		悬浮物	22	28	30	27	27	200	合格
		氨氮	3.23	3.26	3.65	4.42	3.64	35	合格
		总磷	1.99	1.94	1.83	1.9	1.92	5	合格
		总氮	12.6	13.4	12.4	11.6	12.5	40	合格

检测结果表明：污水接管口 pH 值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮排放浓度符合漕湖污水厂接管标准。

表 7-3 回用水设施出口监测结果

监测点 位	监测 日期	监测 项目	监测结果（mg/L） pH 为无量纲					标准值 （mg/L）	评 价
			第一次	第二次	第三次	第四次	均值或 范围		
回用水 设施出 口	2025 年 9 月 29 日	pH 值	7.0	7.0	7.1	7.0	7.0~7.1	6~9	合 格
		化学 需氧 量	4L	4L	4L	4L	4L	50	合 格
		氨氮	0.025L	0.025L	0.025L	0.025L	0.025L	5	合 格
		总磷	0.01L	0.01L	0.01L	0.01L	0.01L	0.5	合 格
回用水 设施出 口	2025 年 10 月 8 日	pH 值	7.1	7.1	7.1	7.1	7.1	6~9	合 格
		化学 需氧 量	4L	4L	4L	4L	4L	50	合 格
		氨氮	0.025L	0.025L	0.025L	0.025L	0.025L	5	合 格
		总磷	0.01L	0.01L	0.01L	0.01L	0.01L	0.5	合 格

检测结果表明：回用水设施出口 pH 值、化学需氧量、氨氮、总磷排放浓度符合《城市污水再生利用 工业用水水质》（GB/T 19923-2024）表 1 工艺用水标准。

表 7-4 清洗废水监测结果

监测点 位	监测 日期	监测 项目	监测结果（mg/L） pH 为无量纲					标准值 （mg/L）	评 价
			第一次	第二次	第三次	第四次	均值或 范围		
清洗废 水	2025 年 9 月 29 日	总氮	0.05L	0.05L	0.05L	0.05L	0.05L	/	/
		总磷	0.01L	0.01L	0.01L	0.01L	0.01L	/	/
清洗废	2025	总氮	0.05L	0.05L	0.05L	0.05L	0.05L	/	/

水	年 10 月 8 日	总磷	0.01L	0.01L	0.01L	0.01L	0.01L	0.01L	/	/
检测结果表明：清洗废水中总磷、总氮均为检出。										
表 7-5 生产用水监测结果										
监测点 位	监测 日期	监测 项目	监测结果（mg/L） pH 为无量纲				标准值 （mg/L）	评 价		
			第一次		均值或 范围					
生产用 水	2025 年 9 月 29 日	总氮	0.05L		0.05L		/	/		
		总磷	0.01L		0.01L		/	/		
生产用 水	2025 年 10 月 8 日	总氮	0.05L		0.05L		/	/		
		总磷	0.01L		0.01L		/	/		

2、有组织废气监测结果见表 7-6~7-8，无组织废气监测结果见表 7-9、表 7-10。

表 7-6 1#排气筒监测结果										
监测点 位	监测 日期	监测 项目	单位	监测结果			标 准 限 值	评 价		
				第一次	第二次	第三次				
1#废气 处理设 施出口	2025.9.29	排气筒高度	m	25			/	/		
		标态气量	Nm³/h	3165	3366	3406	20	合格		
		颗粒物排放 浓度	mg/m³	ND	ND	ND	1.0	合格		
		颗粒物排放 速率	kg/h	/	/	/	/	/		
	2025.10.9	标态气量	Nm³/h	3289	3025	3206	20	合格		
		颗粒物排放 浓度	mg/m³	ND	ND	ND	1.0	合格		
		颗粒物排放 速率	kg/h	/	/	/	/	/		

检测结果表明：1#排气筒中颗粒物排放浓度、排放速率符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041—2021）表 1 大气污染物排放限值。

表 7-7 2#排气筒监测结果										
监测点 位	监测 日期	监测 项目	单位	监测结果			标 准 限 值	评 价		
				第一次	第二次	第三次				
2#废气 处理设 施进口	2025.9.29	排气筒高度	m	/			/	/		
		标态气量	Nm³/h	9112	9137	9012	/	/		

2#废气处理设施出口		非甲烷总烃排放浓度	mg/m ³	0.89	1.22	1.29	/	/
		非甲烷总烃排放速率	kg/h	8.11×10 ⁻³	1.11×10 ⁻²	1.16×10 ⁻²	/	/
	2025.10.9	标态气量	Nm ³ /h	9109	9093	9044	/	/
		非甲烷总烃排放浓度	mg/m ³	1.21	1.09	1.17	/	/
		非甲烷总烃排放速率	kg/h	1.10×10 ⁻²	9.91×10 ⁻³	1.06×10 ⁻²	/	/
	2025.9.29	排气筒高度	m	25				
		标态气量	Nm ³ /h	8516	8636	8718	/	/
		非甲烷总烃排放浓度	mg/m ³	0.42	0.39	0.38	60	合格
		非甲烷总烃排放速率	kg/h	3.58×10 ⁻³	3.37×10 ⁻³	3.31×10 ⁻³	/	/
		非甲烷总烃去除效率	%	55.9	69.6	71.5	/	/
		标态气量	Nm ³ /h	9032	9269	9101	/	/
		非甲烷总烃排放浓度	mg/m ³	0.35	0.44	0.40	60	合格
		非甲烷总烃排放速率	kg/h	3.16×10 ⁻³	4.08×10 ⁻³	3.64×10 ⁻³	/	/
		非甲烷总烃去除效率	%	71.3	58.8	65.7	/	/

备注

检测结果表明：2#排气筒中非甲烷总烃排放浓度符合行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015，含 2024 年修改单）表 5 大气污染物特别排放限值，非甲烷总烃去除率为 55.9%~71.5%。

表 7-8 4#排气筒监测结果

监测点位	监测日期	监测项目	单位	监测结果			标准限值	评价
				第一次	第二次	第三次		
4#废气处理设施进口	2025.9.29	排气筒高度	m	/			/	/
		标态气量	Nm ³ /h	4623	4635	4843	/	/
		颗粒物排放浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	/	/
		颗粒物排放速率	kg/h	/	/	/	/	/
	2025.10.9	标态气量	Nm ³ /h	4587	4591	4602	/	/
		颗粒物排放浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	/	/
		颗粒物排放速率	kg/h	/	/	/	/	/
4#废	2025.9.29	排气筒高度	m	25				

气处理设施出口		标态气量	Nm³/h	18687	19290	18491	/	/
		颗粒物排放浓度	mg/m³	4500	4493	4538	20	合格
		颗粒物排放速率	kg/h	ND	ND	ND	1.0	合格
		颗粒物去除效率	%	/	/	/	/	/
	2025.10.9	标态气量	Nm³/h	4549	4686	4380	/	/
		颗粒物排放浓度	mg/m³	ND	ND	ND	20	合格
		颗粒物排放速率	kg/h	/	/	/	1.0	合格
		颗粒物去除效率	%	/	/	/	/	/
备注								
检测结果表明：4#排气筒中颗粒物排放浓度、排放速率符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041—2021）表 1 大气污染物排放限值。								
表 7-9 无组织废气监测结果（一）								
采样地点	采样日期	采样频次	检测项目		单位：mg/m³			
			非甲烷总烃	总悬浮颗粒物				
厂界上风向 Q8	2025.09.29	第一次	0.20		0.194			
		第二次	0.21		0.187			
		第三次	0.21		0.192			
厂界下风向 Q9	2025.09.29	第一次	0.63		0.203			
		第二次	0.60		0.200			
		第三次	0.57		0.210			
厂界下风向 Q10	2025.09.29	第一次	0.66		0.216			
		第二次	0.75		0.209			
		第三次	0.66		0.217			
厂界下风向 Q11	2025.09.29	第一次	0.55		0.220			
		第二次	0.56		0.215			
		第三次	0.57		0.217			
下风向浓度最大值			0.75		0.220			
标准限值			4		0.5			
达标情况			合格		合格			
采样地点	采样日期	采样频次	非甲烷总烃 单位：mg/m³					

厂内车间窗外 1 米处检测点 Q12	2025.09.29	第一次	0.72	0.70
		第二次	0.70	
		第三次	0.68	
		第四次	0.73	0.73
		第五次	0.75	
		第六次	0.70	
		第七次	0.72	0.72
		第八次	0.76	
		第九次	0.67	
厂内车间窗外 1 米处检测点 Q13	2025.09.29	第一次	0.65	0.66
		第二次	0.71	
		第三次	0.62	
		第四次	0.50	0.49
		第五次	0.45	
		第六次	0.51	
		第七次	0.51	0.53
		第八次	0.55	
		第九次	0.52	
标准限值			20	6
达标情况			达标	达标
备注	/			

表 7-10 无组织废气监测结果（二）

采样地点	采样日期	采样频次	检测项目 单位：mg/m ³	
			非甲烷总烃	总悬浮颗粒物
厂界上风向 Q8	2025.10.09	第一次	0.21	0.188
		第二次	0.20	0.196
		第三次	0.20	0.189
厂界下风向 Q9	2025.10.09	第一次	0.53	0.198
		第二次	0.56	0.205
		第三次	0.54	0.211
厂界下风向 Q10	2025.10.09	第一次	0.52	0.212
		第二次	0.51	0.218
		第三次	0.52	0.213
厂界下风向 Q11	2025.10.09	第一次	0.50	0.215
		第二次	0.52	0.213
		第三次	0.59	0.217
下风向浓度最大值			0.59	0.218

标准限值			4	0.5
达标情况			合格	合格
采样地点	采样日期	采样频次	非甲烷总烃 单位：mg/m³	
厂内车间窗外 1 米处检测点 Q12	2025.10.09	第一次	0.51	0.45
		第二次	0.46	
		第三次	0.39	
		第四次	0.56	0.56
		第五次	0.56	
		第六次	0.55	
		第七次	0.52	0.50
		第八次	0.49	
		第九次	0.50	
厂内车间窗外 1 米处检测点 Q13	2025.10.09	第一次	0.51	0.48
		第二次	0.47	
		第三次	0.46	
		第四次	0.38	0.47
		第五次	0.36	
		第六次	0.67	
		第七次	0.65	0.58
		第八次	0.52	
		第九次	0.58	
标准限值			20	6
达标情况			达标	达标
备注	/			

检测结果表明：无组织排放的颗粒物及非甲烷总烃排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041—2021）表 3 单位边界大气污染物排放监控浓度限值。厂区内非甲烷总烃无组织排放监控点浓度符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中表 A.1 特别排放限值。

3、噪声监测结果见表 7-11。

监测结果 dB(A)		Z1	Z2	Z3	Z4
2025.09.29	Leq（昼间）	51.7	54.3	59.4	58.5
2025.09.29	Leq（夜间）	51.8	51.9	53.5	53.1
2025.09.29	L _{MAX} （夜间）	66.7	64.7	65.3	62.9
2025.10.10	Leq（昼间）	52.4	55.1	53.4	54.1
2025.10.10	Leq（夜间）	51.0	50.1	51.0	51.1
2025.10.10	L _{MAX} （夜间）	62.5	63.0	63.4	65.6
标准限值	Leq（昼间）	65	65	65	65

标准限值	Leq（夜间）	55	55	55	55
标准限值	L _{MAX} （夜间）	70	70	70	70
评价		合格	合格	合格	合格
备注	/				

检测结果表明：项目厂界噪声排放符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表 1 中的 3 类标准。

4、固体废物检查结果见表 7-12。

表 7-12 固废检查结果表

固废名称	产生工序	属性	主要成分	废物代码	环评产生量/t/a	实估产生量 t/a	处置方式
废切削液	机加工	危险废物	切削液、金属屑	900-006-09	1	0.8	中新和顺环保（江苏）有限公司
废液压油	机加工		液压油	900-218-08	0.2	0.1	吴江市绿怡固废回收处置有限公司
废包装桶	原料包装		沾染化学品的包装桶	900-041-49	0.025	0.25	南通九洲环保科技有限公司
废活性炭	废气处理		有机废气、活性炭	900-039-49	10.115	10.115	南通九洲环保科技有限公司
废抹布	机加工		废矿物油	900-041-49	4	2.2	南通九洲环保科技有限公司
清洗废液	维修保养		清洗剂	336-064-17	4	2.5	苏州森荣环保处置有限公司
废乳化液	走丝		金属屑、水	900-006-09	0.25	0.15	中新和顺环保（江苏）有限公司
实验室废液	实验室		试剂	900-047-49	0.5	0.5	南通九洲环保科技有限公司
实验室废物	实验室		手套、衣服	900-047-49	0.3	0.3	吴江市绿怡固废回收处置有限公司
废过滤棉	废气处理		有机废气、过滤棉	900-041-49	0.1	0.1	南通九洲环保科技有限公司
废油桶	原料包装		沾染废矿物油包装桶	900-249-08	0.1	0.1	吴江市绿怡固废回收处置有限公司
废边角料	机加工	一般固废	废金属、塑料件	900-099-S17	10	6	联正环境工程（苏州）有限公司分公司
废钼丝	走丝		钼丝	900-002-S17	0.13	0.07	苏州对马机电科技有限公司

废包材	包装		纸箱、塑料	900-005-S17	5	3	苏州对马机电科技有限公司
一般工业普废	喷砂、水涡流		研磨石、金刚砂、滤芯	900-099-S59	0.15	0.08	联正环境工程（苏州）有限公司分公司
废布袋	废气处理		布袋	900-009-S59	0.5	0.3	苏州利联科环保工程有限公司
布袋的收尘	废气处理		铁屑	900-099-S59	0.143	0.1	苏州利联科环保工程有限公司
不合格品	成品检验		废金属、塑料件	900-099-S17	2	1	联正环境工程（苏州）有限公司分公司
生活垃圾	员工生活	/	废塑料、废纸等	900-005-S17	2.25	2.25	环卫所收集

5、污染物总量核算

根据本次验收监测结果对本项目废水污染物总量进行核算，废水总量核算表见表 7-3，废气总量核算表见表 7-4，污染物排放总量与控制指标对照表见表 7-15。

表 7-9 废水总量核算表

排放口	污染物	日均值排放浓度（mg/L）		废水排放总量（吨/年）	年排放总量（吨/年）
		范围	平均值		
污水接管口	废水量	——	——	497.5	497.5
	化学需氧量	77~82	80		0.0396
	悬浮物	24~27	25.5		0.0127
	氨氮	3.58~3.64	3.61		0.00180
	总磷	1.70~1.92	1.81		0.000900
	总氮	9.03~12.5	10.8		0.00536

表 7-12 废气总量核算表

排放口	污染物	排放速率（kg/h）	年运行时间（h）	年排放总量（吨/年）
		平均值		
1#	颗粒物	/	7200	0
2#	非甲烷总烃	1.57×10^{-3}	7200	0.0254
4#	颗粒物	/	7200	0

表 7-13 污染物排放总量与控制指标对照表

类别	项目	实际排放总量 (吨/年)	总量控制指标 (吨/年)	是否达到总量 控制指标
废水	废水量	497.5	875	符合总量 控制指标
	化学需氧量	0.0396	0.1595	
	悬浮物	0.0127	0.0978	
	氨氮	0.0018	0.0108	
	总磷	0.0009	0.0018	
	总氮	0.00536	0.0144	
废气	非甲烷总烃	0.0254	0.188	
	颗粒物	0	0.291	

表八

审批意见落实情况：		
序号	环评批复要求	批复落实情况
1	该项目建设地址为：苏州市漕湖街道漕湖大道26号。建设内容及规模为：年生产医疗吻合器20万套，医疗耗材5万套。	项目建设地址为：苏州市漕湖街道漕湖大道26号。建设内容及规模为：年生产医疗吻合器10万套，医疗耗材2.5万套。
2	1.厂区应实行“雨污分流、清污分流”，该项目清洗废水(不得含氮、磷)、纯水制备浓水与处理后的生活污水一起接管至苏州市相润排水管理有限公司(漕湖污水处理厂)处理，执行苏州市相润排水管理有限公司(漕湖污水处理厂)接管标准；	厂区已实行“雨污分流、清污分流”，该项目清洗废水(不得含氮、磷)、纯水制备浓水与处理后的生活污水一起接管至苏州市相润排水管理有限公司(漕湖污水处理厂)处理，排放浓度符合苏州市相润排水管理有限公司(漕湖污水处理厂)接管标准
3	2.建设单位应落实废气收集和净化技术，确保治理设施正常运行，处理效率达到《报告表》提出的要求。开刀废气经集气罩收集、依托现有袋式除尘装置处理后通过现有 25m 高 1#排气筒排放，执行《大气污染物综合排放标准》(DB 32/4041-2021)表 1 标准；烘烤、注塑废气经集气罩收集、依托现有干式过滤+二级活性炭吸附装置处理后通过现有 25m 高 2#排气筒排放，执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015,含 2024 年修改单)表 5 标准；镭射废气经集气罩收集、依托现有脉冲除尘装置处理后通过现有 25m 高 4#排气筒排放，执行《大气污染物综合排放标准》(DB 32/4041-2021)表 1 标准；加强对生产车间的管理，采取适当措施减少废气无组织排放，厂界无组织废气执行《大气污染物综合排放标准》(DB 32/4041-2021)表 3 标准，厂区内 VOCs 无组织排放监控点浓度应符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB 37822-2019)表 A.1 特别排放限值；	本项目开刀废气经集气罩收集、依托现有袋式除尘装置处理后通过现有 25m 高 1#排气筒排放，排放浓度、排放速率符合《大气污染物综合排放标准》(DB 32/4041-2021)表 1 标准；烘烤、注塑废气经集气罩收集、依托现有干式过滤+二级活性炭吸附装置处理后通过现有 25m 高 2#排气筒排放，排放浓度符合《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015,含 2024 年修改单)表 5 标准；镭射、焊接废气经集气罩收集、依托现有脉冲除尘装置处理后通过现有 25m 高 4#排气筒排放，排放浓度、排放速率符合《大气污染物综合排放标准》(DB 32/4041-2021)表 1 标准；企业已加强对生产车间的管理，采取适当措施减少废气无组织排放，厂界无组织废气排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》(DB 32/4041-2021)表 3 标准，厂区内 VOCs 无组织排放监控点浓度符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB 37822-2019)表 A.1 特别排放限值
4	建设单位应采取防振降噪措施，厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3 类标准。	已合理布局设备，选用低噪音设备，采取有效消声、隔声、防振措施，厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3 类标准。
5	4.危险废物、一般固体废弃物、生活垃圾分类收集。项目实施后产生的危险废物为：废切削液、废乳化液(900-006-09),废液压油(900-218-08),废油桶(900-249-08),废活性炭(900-039-49),废包装桶、废抹布、废过滤棉(900-041-49),清洗废液(336-064-17),实验室废液、实验室废物(900-047-49),依托现有 65.4m ² 危废仓库贮存，危险废物贮存应符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB 18597-2023)要求，并设置危险废物识别标签。按照《危险废物规范化管理指标体系》	本项目固体废弃物主要包括废边角料、废过滤棉、废布袋、布袋的收尘、废切削液、废包装桶、废油桶、清洗废液、废乳化液、废钼丝、废液压油、废抹布、废包装物、一般工业普废（废研磨石、喷砂废料、纯水制备废弃物）、废活性炭、实验室废液、实验室废物及生活垃圾。 废切削液、废包装桶、废乳化液、废液压油、废活性炭、清洗废液、废油桶、废过滤棉等属于危险废物，废切削液、废乳化液由中新和顺环保（江苏）有限公司处置；

	<p>要求加强日常管理，危险废物情况记录上应注明危险废物的名称、来源、数量、特性和包装容器的类别、入库日期、存放库位、废物出库日期及接收单位名称。危险废物应该委托持有有效危险废物经营许可证且具备相应处理能力的单位进行处理，安排专人负责、全程跟踪，禁止将危险废物排放至环境中。废边角料、废钼丝、废包材、一般工业普废、废布袋、布袋收尘、不合格品经收集后外售处置，不得外排，依托现有 258m² 一般固废仓库贮存，一般工业固废贮存应符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)要求。生活垃圾由环卫部门统一清运处理，不得随意扔撒或者堆放；</p>	<p>废液压油、实验室废物、废油桶由吴江市绿怡固废回收处置有限公司处置；废包装桶、废活性炭、废抹布、实验室废液、废过滤棉由南通九洲环保科技有限公司处置；清洗废液由苏州森荣环保处置有限公司处置。</p> <p>废边角料、一般工业普废、不合格品由联正环境工程（苏州）有限公司分公司收集处置；废钼丝、废包材由苏州对马机电科技有限公司收集处置；废布袋、布袋的收尘由苏州利联科环保工程有限公司收集处置，均已签订处置协议，生活垃圾由漕湖环卫定时清运。</p> <p>企业设有独立的一般固废堆场及危废堆场。一般固废堆场设置厂房西侧，面积为 258m²，地面基础及内墙采用防水混凝土，防止雨水进入生产二次污染，一般工业固废堆场建设符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）相关规定。本项目建设有独立危废暂存场所，位于厂房东南侧，面积为 65.4m²，该堆场地面已做防渗处理，各类危废分区堆放，定期转移至有资质单位进行处理，堆场内设有灭火器、防爆照明灯，危险废物贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、省生态环境厅关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见（苏环办[2019]327 号）、省生态环境厅关于做好江苏省危险废物全生命周期监控系统上线运作工作的通知（苏环办[2020]401 号）相关规定</p>
6	<p>项目以生产厂房边界为起点设置 100 米的卫生防护距离，目前该范围内无居民等敏感目标，今后该卫生防护距离内不得建设居民住宅等环境敏感目标；</p>	<p>项目以生产厂房边界为起点，100 范围内未新建居民住宅区、学校、医院等环境保护敏感点。</p>
7	<p>建设单位应全面落实《报告表》提出的各项环境风险防范措施，设置总容积不小于 500m³ 的事故应急池，防止运营过程及污染治理设施事故引发的次生环境污染事故。在该项目实际排放污染物前，按《企事业单位和工业园区突发环境事件应急预案编制导则》(DB 32/T3795-2020)完成环境风险应急预案修订，明确风险防控措施、隐患排查频次、培训演练等具体实施要求，报生态环境部门备案；你单位在项目设计、施工建设和生产中总平面布局以及主要工艺设备、储运设施、公辅工程、污染防治设施安装、使用中涉及安全生产的应遵守设计使用规范和相关主管部门要求；应对各类环境治理设施开展安全风险辨识管控，健全内部污染防治设施稳定运行</p>	<p>企业突发环境事件应急预案于 2025 年 11 月 12 日完成备案，备案号：320507-2025-262-M</p>

	和管理责任制度，严格依据标准规范建设环境治理设施，确保环境治理设施安全、稳定、有效运行；	
8	按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》的规定规范设置排放口及标识；按国家、省、市生态环境部门相关要求，安装自动监控设备及配套设施；	已按要求规范建设废水排放口，固体废物贮存场所。
9	建设单位应按《报告表》提出的要求执行环境监测制度，按照《排污单位自行监测技术指南总则》(HJ819-2017)和行业规范编制自行监测方案并开展监测工作，监测结果及相关资料备查	后续将按自行监测要求规范开展自行监测。
10	项目实施后，污染物排放总量在相城区内平衡，污染物排放总量核定为(本项目/全厂): (一)废水污染物排放总量(吨/年):工业废水污染物:废水量 $\leq 515/4772.17$,COD $\leq 0.0515/0.3505$,SS $\leq 0.0258/0.2158$;生活污水污染物:废水量 $\leq 360/43224$,COD $\leq 0.108/13.4604$,SS $\leq 0.072/9.5448$,TN $\leq 0.0144/1.72896$,NH ₃ -N $\leq 0.0108/1.16808$,TP $\leq 0.0018/0.163392$; (二)大气污染物排放总量(吨/年):颗粒物(有组织) $\leq 0.015/0.4292$,锡及其化合物(有组织) $\leq 0/0.005$,VOCs(以非甲烷总烃计,有组织) $\leq 0.012/0.2$,氯化氢(有组织) $\leq 0/0.05$,硫酸雾(有组织) $\leq 0/0.029$,氰化氢(有组织) $\leq 0/0.001$,NOx(有组织) $\leq 0/0.829$,SO ₂ (有组织) $\leq 0/0.0013$;颗粒物(无组织) $\leq 0.006/0.1333$,锡及其化合物(无组织) $\leq 0/0.00166$,VOCs(以非甲烷总烃计,无组织) $\leq 0.014/0.149$,氯化氢(无组织) $\leq 0/0.053$,硫酸雾(无组织) $\leq 0/0.031$,NO(无组织) $\leq 0/0.092$,氰化氢(无组织) $\leq 0/0.0007$ 。	经监测及核算，废水、废气总量排放符合环评及批复要求。
	你公司应当依照《排污许可管理条例》规定，及时申请排污许可证；未取得排污许可证的，不得排放污染物。按照《关于进一步完善建设项目环境保护“三同时”及竣工环境保护自主验收监管工作机制的意见》(环执法〔2021〕70号)要求，加强对该项目环境保护“三同时”及自主验收监管。	项目于2025年5月6日办理了排污许可登记证，排污证编号： 91320500751405885D001Q

表九

验收监测结论：

1、验收监测期间生产工况

验收监测期间（2025 年 9 月 29 日、2025 年 10 月 9 日~10 日），该项目各项环保治理设施均处于正常稳定的运行状态。生产工况均达到竣工验收要求。

2、废水验收监测结论

本项目生活污水、清洗废水、纯水制备浓水接管市政污水管网排入漕湖污水处理厂集中处理。监测期间，废水中 pH 值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮排放浓度符合漕湖污水处理厂接管标准；回用水设施出口 pH 值、化学需氧量、氨氮、总磷排放浓度符合《城市污水再生利用 工业用水水质》（GB/T 19923-2024）表 1 工艺用水标准；废水污染物中废水量、化学需氧量、氨氮、悬浮物、总磷、总氮年排放总量符合环评中核定的总量控制要求。

3、废气验收监测结论

本项目开刃废气经集气罩收集、依托现有袋式除尘装置处理后通过现有 25m 高 1#排气筒排放，排放浓度、排放速率符合《大气污染物综合排放标准》(DB 32/4041-2021)表 1 标准；烘烤、注塑废气经集气罩收集、依托现有干式过滤+二级活性炭吸附装置处理后通过现有 25m 高 2#排气筒排放，排放浓度符合《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015,含 2024 年修改单)表 5 标准；镭射、焊接废气经集气罩收集、依托现有脉冲除尘装置处理后通过现有 25m 高 4#排气筒排放，排放浓度、排放速率符合《大气污染物综合排放标准》(DB 32/4041-2021)表 1 标准；企业已加强对生产车间的管理，采取适当措施减少废气无组织排放，厂界无组织废气排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》(DB 32/4041-2021)表 3 标准，厂区内 VOCs 无组织排放监控点浓度符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB 37822-2019)表 A.1 特别排放限值。

4、噪声验收监测结论

验收监测期间，本项目厂界昼夜间噪声经布局、隔声和距离衰减后达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准。

5、固体废物验收结论

本项目固体废弃物主要包括废边角料、废过滤棉、废布袋、布袋的收尘、废切削液、废包装桶、废油桶、清洗废液、废乳化液、废钼丝、废液压油、废抹布、废包装物、一般工业普废（废研磨石、喷砂废料、纯水制备废弃物）、废活性炭、实验室废液、实验室废物及生活垃圾。

废切削液、废包装桶、废乳化液、废液压油、废活性炭、清洗废液、废油桶、废过滤棉等属于危险废物，废切削液、废乳化液由中新和顺环保（江苏）有限公司处置；废液压油、实验室废物、废油桶由吴江市绿怡固废回收处置有限公司处置；废包装桶、废活性炭、废抹布、实验室废液、废过滤棉由南通九洲环保科技有限公司处置；清洗废液由苏州森荣环保处置有限公司处置。

废边角料、一般工业普废、不合格品由联正环境工程（苏州）有限公司分公司收集处置；废钼丝、

废包材由苏州对马机电科技有限公司收集处置；废布袋、布袋的收尘由苏州利联科环保工程有限公司收集处置，均已签订处置协议，生活垃圾由漕湖环卫定时清运。