

建设项目竣工环境保护 验收监测报告表

项目名称：溧阳恒光新材料科技发展有限公司液晶面板绿色循环再生项目（整体验收：一期 2500 吨/年）

建设单位（盖章）：溧阳恒光新材料科技发展有限公司

2026 年 8 月

承担单位：溧阳恒光新材料科技发展有限公司

建设单位法人代表：龚杏林

项目负责人：龚杏林

溧阳恒光新材料科技发展有限公司

电话：13961144688

传真：/

邮编：213300

地址：江苏省溧阳高新技术产业开发区码头西街 618 号 29 幢 101 室、
103 室

表一

建设项目名称	溧阳恒光新材料科技发展有限公司液晶面板绿色循环再生项目（整体验收：一期 2500 吨/年）				
建设单位名称	溧阳恒光新材料科技发展有限公司				
建设项目性质	新建（迁建） ☒ 扩建 ☐ 技术改造 ☐ 其它 ☐				
建设地点	江苏省溧阳高新技术产业开发区码头西街 618 号 29 幢 101 室、103 室				
主要产品/ 产物名称	钼泥、玻璃、偏光膜、液晶				
设计处理能力	年回收综合利用废液晶面板 2500 吨				
实际处理能力	年回收综合利用废液晶面板 2500 吨				
环评时间	2026 年 4 月	开工建设 时间	2026 年 6 月		
调试时间	2026 年 7 月	验收现场 监测时间	2026 年 7 月 28 日 2026 年 7 月 29 日		
环评报告表 审批部门	常州市生态环境局	环评表 编制单位	溧阳市天益环境科技有限公司		
环保设施 设计单位	常州乔之谊电子设备有限公司	环保设施 施工单位	常州乔之谊电子设备有限公司		
投资总概算	600 万元	环保投资 总概算	10 万元	比例	1.67%
实际总投资	560 万元	实际环保 投资	10 万元	比例	1.79%

续表一

验收监测依据	1、《建设项目环境保护管理条例》（国务院令第 682 号，2017 年 6 月修订）； 2、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4 号，2017 年 11 月 20 日）； 3、《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（公告 2018 年第 9 号）； 4、《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》（环境保护部办公厅，环办[2015]113 号，2015 年 12 月 30 日）； 5、《太湖流域管理条例》（中华人民共和国国务院令第 604 号，2011 年 9 月 7 日）； 6、《中华人民共和国生态环境法典》（2026 年 3 月 12 日第十四届全国人民代表大会第四次会议表决通过，自 2026 年 8 月 15 日起施行）（第一编·总则）； 7、《中华人民共和国生态环境法典》（2026 年 3 月 12 日第十四届全国人民代表大会第四次会议表决通过，自 2026 年 8 月 15 日起施行）（第二编·污染防治分编-大气污染防治亚分编）； 8、《中华人民共和国生态环境法典》（2026 年 3 月 12 日第十四届全国人民代表大会第四次会议表决通过，自 2026 年 8 月 15 日起施行）（第二编··污染防治分编-水污染防治亚分编）； 9、《中华人民共和国生态环境法典》（2026 年 3 月 12 日第十四届全国人民代表大会第四次会议表决通过，自 2026 年 8 月 15 日起施行）（第二编·污染防治分编-噪声污染防治亚分编）； 10、《中华人民共和国生态环境法典》（2026 年 3 月 12 日第十四届全国人民代表大会第四次会议表决通过，自 2026 年 8 月 15 日起施行）（第二编·污染防治分编-固体废物污染防治亚分编）； 11、《江苏省大气污染防治条例》（2018 年 11 月 23 日江苏省第十
--------	--

- 三届人民代表大会常务委员会第六次会议第二次修正）；
- 12、《江苏省固体废物污染环境防治条例》（2018 年 3 月 28 日江苏省第十三届人民代表大会常务委员会第二次会议第三次修正）；
- 13、《江苏省环境噪声污染防治条例》（2018年3月28日江苏省第十三届人民代表大会常务委员会第二次会议第二次修正）；
- 14、《江苏省水污染防治条例》（2020年11月27日江苏省第十三届人民代表大会常务委员会第十九次会议通过）；
- 15、《江苏省长江水污染防治条例》（2018年3月28日江苏省第十三届人民代表大会常务委员会第二次会议第三次修正）；
- 16、《江苏省太湖水污染防治条例》（江苏省人民代表大会常务委员会公告第71号，2018年5月1日起实施）；
- 17、《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[1997]122号）；
- 18、《关于印发<污染影响类建设项目重大变动清单（试行）>的通知》（中华人民共和国生态环境部办公厅，环办环评函[2020]688号，2020年12月13日）；
- 19、《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》（江苏省生态环境厅，苏环办[2021]122号，2021年4月6日）；
- 20、《关于对执行加强危险废物监管工作意见中有关事项的复函》（江苏省环境保护厅，苏环函[2013]84号，2013年3月15日）；
- 21、《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》（江苏省生态环境厅，苏环办[2024]16号，2024年1月29日）；
- 22、《省生态环境厅关于进一步加强危险废物环境管理工作的通知》（苏环办[2021]207号，2021年7月6日）；
- 23、《溧阳恒光新材料科技发展有限公司液晶面板绿色循环再生项目（一期 2500 吨/年）环境影响报告表》（溧阳市天益环境科技有限

公司，2026 年 4 月）；

24、《常州市生态环境局关于溧阳恒光新材料科技发展有限公司液晶面板绿色循环再生项目环境影响报告表的批复》（常州市生态环境局，2026 年 5 月 20 日，（常溧环审[2026]52 号）；

25、《HS26490（综）号检测报告》（苏州华实环境技术有限公司，2026年8月6日）。

续表一

验收监测评价标准、级别、限值

1、废水

本项目去液晶废水、去膜废水、去膜清洗废水、脱铟废水、脱铟清洗废水分别经负压过滤系统过滤处理，处理后达到企业设计内部回用水标准后回用，不外排；生活污水经厂区化粪池预处理达标后接管至溧阳市第二污水处理厂集中处理，处理尾水排入芜太运河。溧阳市第二污水处理厂进水执行《溧阳水务集团有限公司溧阳市第二污水处理厂提标改造工程项目环境影响报告表》接管标准。具体标准限值详见下表：

表 1-1 企业设计内部回用水标准

序号	污染物	单位	标准限值
1	pH	无量纲	6.0-9.0
2	COD	mg/L	200
3	SS	mg/L	300

表 1-2 废水接管及排放标准 单位：mg/L

类别	指标	标准限值	执行标准
企业污水总排口	pH（无量纲）	6~9	《溧阳水务集团有限公司溧阳市第二污水处理厂提标改造工程项目环境影响报告表》接管标准
	COD	450	
	SS	250	
	氨氮	30	
	TN	45	
	TP	6	

2、废气

本项目处理工艺全程在水中进行，无废气产生。

3、噪声

营运期厂区东、南、西、北厂界昼间、夜间噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中的 3 类标准。具体标准限值见下表 1-3：

表 1-3 《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008） 单位：dB(A)

噪声功能区	标准值		执行区域	标准来源
	昼间	夜间		
3 类区	65	55	东、南、西、北厂界	《声环境质量标准》（GB3096-2008）表 1 中 3 类标准

4、固废

①一般工业固体废物贮存过程满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求，并满足《省生态环境厅关于进一步完善一般工业固体废物环境管理的通知》（苏环办[2023]327 号）、《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）中的有关规定。

②危险废物收集、贮存、运输等过程按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《危险废物收集、贮存、运输技术规范》（HJ2025-2012）、《省生态环境厅关于进一步加强危险废物环境管理工作的通知》（苏环办[2021]207 号）和《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）中相关要求执行。

③生活垃圾排放及管理执行《城市生活垃圾管理办法》（建设部令 第 157 号）。

5、总量控制指标

表 1-4 污染物总量控制指标

污染源	污染物	环评及批复总量 (t/a)
生活污水	污水量	259.2
	COD	0.053
	SS	0.042
	NH ₃ -N	0.007
	TN	0.011
	TP	0.001
固废	零排放	

注：本项目无废气产生，无需申请总量

表二

一、工程建设内容

溧阳恒光新材料科技发展有限公司成立于 2025 年 12 月 18 日，注册地位于溧阳市昆仑街道码头西街 618 号 29 幢 101 室，法定代表人为龚杏林。经营范围包括许可项目：报废机动车拆解；报废机动车回收；废弃电器电子产品处理；报废电动汽车回收拆解（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动，具体经营项目以审批结果为准）一般项目：新材料技术研发；技术服务、技术开发、技术咨询、技术交流、技术转让、技术推广；资源再生利用技术研发；汽车零部件研发；建筑废弃物再生技术研发；资源循环利用服务技术咨询；碳纤维再生利用技术研发；再生资源回收（除生产性废旧金属）；再生资源加工；再生资源销售；生产性废旧金属回收；贵金属冶炼；橡胶制品销售；新能源汽车废旧动力蓄电池回收及梯次利用（不含危险废物经营）；人工智能基础资源与技术平台；常用有色金属冶炼；非金属废料和碎屑加工处理；非金属矿物制品制造；塑料制品销售；汽车零部件再制造；机械零件、零部件加工；通用零部件制造；汽车零部件及配件制造；汽车零配件批发；电池零配件销售；电池零配件生产；显示器件销售；电子元器件零售；电子真空器件销售；固体废物治理（除依法须经批准的项目外，凭营业执照依法自主开展经营活动）。

企业拟投资 2000 万元，租赁位于溧阳高新技术产业开发区码头西街 618 号 29 幢 101 室、103 室厂房 2185.2 平方米，建设液晶面板绿色循环再生项目，项目建成后，可年回收综合利用废液晶面板 3 万吨。目前该项目已于 2026 年 2 月 6 日在溧阳市政务服务管理办公室进行了备案，备案证号：溧高行审备[2026]34 号，项目代码为 2602-320457-89-01-795594。

现企业从市场行情出发，考虑到原材料废液晶面板供应稳定性，同时也出于验证本公司这套从液晶面板中回收钎泥工艺的先进性和可靠性，本

项目实行分期建设，项目整体备案产能为“年回收综合利用废液晶面板 3 万吨”，企业计划投入 600 万元实施一期工程，设计产能为“年回收综合利用废液晶面板 2500 吨”。目前该项目一期工程已全部建成投运，本次针对该项目一期工程开展整体竣工验收，验收范围为“年回收综合利用废液晶面板 2500 吨”。此外，备案证中剩余产能（年回收综合利用废液晶面板 27500 吨）暂不建设，企业已出具书面承诺书，若后续启动剩余产能建设，将另行履行环评及审批手续。

2026 年 4 月溧阳恒光新材料科技发展有限公司委托溧阳市天益环境科技有限公司编制了《溧阳恒光新材料科技发展有限公司液晶面板绿色循环再生项目（一期 2500 吨/年）环境影响报告表》，该报告表于 2026 年 5 月 20 日取得了常州市生态环境局的批复（常溧环审[2026]52 号）。

员工配备情况：企业聘用员工 24 人，年工作 300 天，三班制，每班 8 小时，年工作时间为 7200 小时。企业不提供食宿，不设置浴室。

根据现场核实，本项目实际投资 560 万元，生产设备及其配套的废水治理设施均已建设完成，目前已达到年回收综合利用废液晶面板 2500 吨的生产规模，本次验收主体工程及配套环保治理设施已建成，满足“三同时”验收监测条件，可以开展本项目整体验收工作。

企业项目环保手续办理情况见表 2-1，企业产品产能建设情况一览表见表 2-2，公用及辅助工程建设情况见表 2-3、原辅材料消耗情况见表 2-4、主要生产、辅助设备见表 2-5。

表 2-1 建设项目环保手续办理情况一览表

序号	项目名称	环评审批	竣工环境保护验收情况
1	《溧阳恒光新材料科技发展有限公司液晶面板绿色循环再生项目（一期 2500 吨/年）环境影响报告表》，2026	报告表，常州市生态环境局，2026 年 5 月 20 日审批（常溧环审[2026]52 号）	本次验收内容

	年 4 月，生产规模：年回收综合利用废液晶面板 2500 吨		
2	排污许可证申领情况	企业于 2026 年 7 月 15 日首次申请了排污许可证，许可证编号：91320481MAK48NRC3J001U，有效期自 2026 年 7 月 15 日至 2031 年 7 月 14 日。	

表 2-2 企业产品类型一览表

序号	回收原料名称	年处理能力 (t/a)	产物	规格	年处理能力 (t/a)		年运行小时数
					环评报告	实际建设	
1	废液晶面板	2500	钢泥	钢含量 5%-10%	9.25	9.25	7200h (24h/天 ×300 天)
				钢含量 2%-3%	6.17	6.17	
2			玻璃	/	2290.5	2290.5	
3			偏光膜	/	200	200	
4			液晶	含水率 40%	0.42	0.42	

表 2-3 主体、公用及辅助工程

类别	工程名称		环评设计情况	实际建设情况
主体工程	101 室、103 室		钢混，2185.2m ² ，3 层；1 层设置原辅料仓库、成品仓库以及危废间、固废间；2 层设置 1 条生产线；3 层闲置	钢混，2185.2m ² ，3 层；1 层设置原辅料仓库、成品仓库以及危废间、固废间；1 层和 2 层设置 1 条生产线；3 层闲置
储运工程	原辅料仓库		位于 1F，建筑面积 100 平方米	与环评一致
	成品仓库		位于 1F，建筑面积 50 平方米	与环评一致
公用工程	给水系统		用水量为 726.338t/a，其中员工生活用水 288t/a，生产用水 438.338t/a。	与环评一致
	排水系统		废水排放量为 259.2t/a，均为员工生活污水；去液晶废水、去膜废水、去膜清洗废水、脱钢废水、脱钢清洗废水分别经负压过滤系统过滤后循环使用，不外排；低温蒸发浓缩器和 MVR 蒸发器处理产生的冷凝水循环使用，不外排。	无 MVR 蒸发器冷凝水产生，其余和环评一致。
	供电系统		用电量为 10 万千瓦时/年。	与环评一致
环保工程	废水处	生活污水	生活污水产生量 259.2t/a，依托厂区现有的污水管网，接管进溧阳市第二污水处理厂集中处理，尾水排至芜太运河。	与环评一致

	理	水		
		生产废水	去液晶废水、去膜废水、去膜清洗废水、脱铟废水、脱铟清洗废水分别经负压过滤系统过滤后循环使用，不外排；低温蒸发浓缩器和 MVR 蒸发器处理产生的冷凝水循环使用，不外排。	去液晶废水、去膜废水、去膜清洗废水、脱铟废水、脱铟清洗废水分别经负压过滤系统过滤后循环使用，不外排；低温蒸发浓缩器处理产生的冷凝水循环使用，不外排。无 MVR 蒸发器冷凝水产生。
	噪声防治		加强墙体隔声、合理布置产噪设备、对噪声设备采取隔声、消声、减振等噪声治理措施，隔声效果可达到 25dB(A)。	与环评一致
	固废处置	一般固废	位于 1F，建筑面积 50 平方米，按要求做好“三防”措施，按规范张贴标志牌。	一般固废堆场位于车间 1F，面积为 50 平方米，企业已按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）的相关要求规范设置一般固废堆场，做好“三防”措施，按规范张贴标识牌。
		危险废物	位于 1F，建筑面积 50 平方米，按要求做好“五防”措施，按规范张贴标志牌。	危废仓库位于车间 1F，面积约为 50 平方米，企业已按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见的通知》（江苏省生态环境厅，苏环办[2024]16 号）的要求设置危废仓库，做好“三防”措施，按规范张贴标识牌。

表 2-4 原辅料使用情况一览表

序号	原辅料名称	规格	来源	固废代码	年用量（t/a）		包装方式
					环评	实际	
1	废液晶面板	5~100 英寸不等	废弃电器电子产品	900-008-S17	2500	2500	散装
				900-006-S62			

表 2-5 实际生产设备与原环评对照一览表

序号	设备名称	规格、型号	数量		增减量	备注
			环评	实际		
1	液晶屏去液晶去锡锡设备	/	1 套	1 套	0	/
2	液晶屏去膜设备	/	1 套	1 套	0	/
3	锡富集设备	/	1 套	1 套	0	/
4	负压过滤系统	/	5 套	1 套	-4 套	1 台已能满足生产所需，减少后未降低生产能力
5	MVR 蒸发器	MVR 蒸发	1 套	0 套	-1 套	减少 1 套，且不再建设，低温蒸发器可替代其功能
6	低温蒸发浓缩器	低温蒸发浓缩	1 套	1 套	0	/

二、水平衡

低温蒸发浓缩器

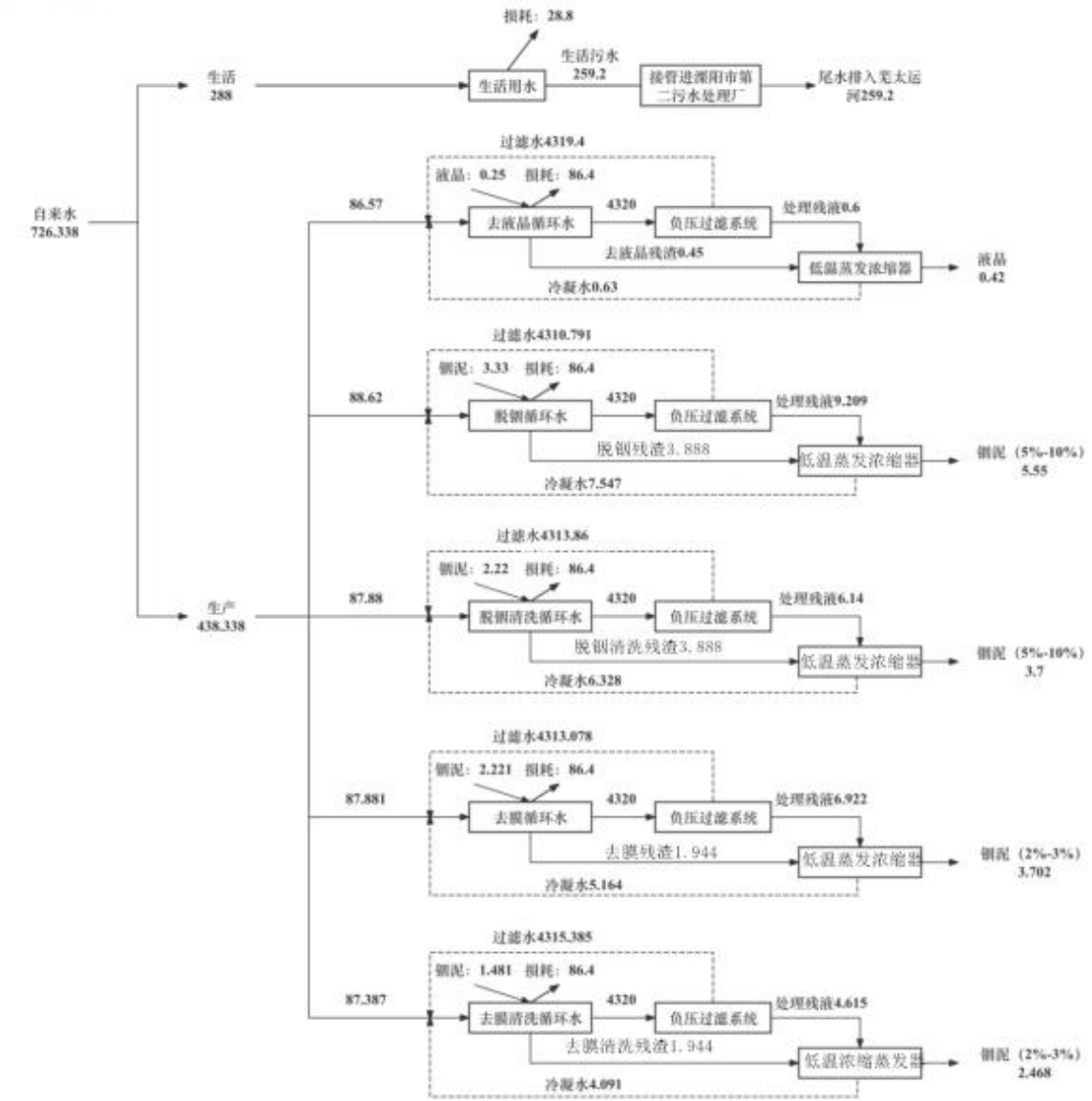


图 2-1 本项目水平衡图 (t/a)

三、生产工艺流程

本项目为废液晶面板回收综合利用项目，脱铟废水、脱铟清洗废水处理残液及脱铟残渣、脱铟清洗残渣；去膜废水、去膜清洗废水处理残液及去膜残渣、去膜清洗残渣环评中由 MVR 蒸发器处理，实际调整为低温蒸发浓缩器处理，其余生产工艺及产污环节与环评内容一致，生产工艺流程介绍如下：

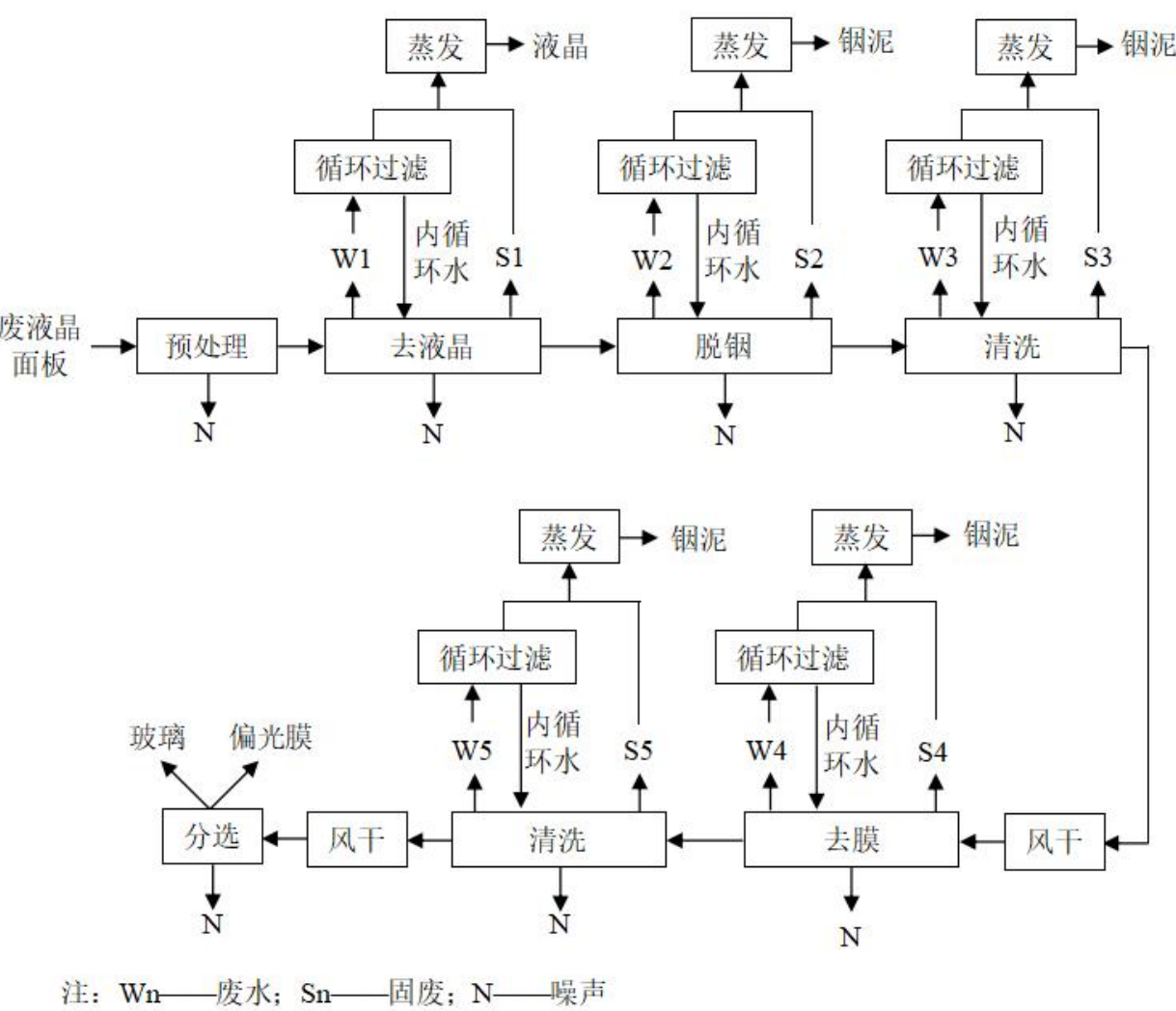


图 2-2 企业生产工艺流程图

工艺流程简述：

本项目利用液晶与其余物质附着力的差异采用擦出、研磨的方式做到液晶、其余物质的分离，处理工艺全程在水中进行，全程无需添加药剂。

预处理：本项目回收的液晶面板分为破碎面板与完整面板，在回收进场前破碎面板中 80%的液晶已泄漏，剩余 20%液晶在废液晶面板中，液晶常温

下不挥发。人工将破碎或完整的报废液晶屏进行区分筛选并送入到设备进料工位，进料工位设置定位传感器，确保液晶屏摆放规整，为后续机械手作业提供精准基准。机械手根据定位传感器反馈信号，精准抓取液晶屏并移动至预处理工位进行筛分拆解，筛分拆解过程在水中进行。该过程产生设备工作噪声 N。

去液晶、循环过滤、蒸发：预处理后的玻璃基板进入封闭流水线，设备将玻璃基板平面固定，匀速进入液晶研磨机组，通过旋转的尼龙刷对上基板液晶擦拭，转速约 500~1000r/min，过程中对液晶面板进行上下方位循环水喷淋，冲刷液晶。循环水喷淋速度为 0.6m³/h·台，循环水箱（尺寸 1.5m*2m*2.5m）通过液位控制功能自动补充回用水以弥补循环水损耗。

冲刷下来的液晶进入到循环水中形成去液晶废水，循环水箱中的去液晶废水达到一定浓度后通过循环过滤系统，过滤出液晶（含水率约为 40%），过滤水回用于去液晶工段。根据企业生产计划，循环水箱底部的去液晶残渣每 2 个月进行清理，清理出的去液晶残渣通过低温蒸发浓缩器在 37℃（液晶挥发温度 50℃-60℃）条件下进行蒸馏得到液晶（含水率约为 40%），低温蒸发未达到液晶挥发温度，该过程产生去液晶废水 W1、去液晶残渣 S1、设备工作噪声 N。

脱铟、循环过滤、蒸发：除去液晶的玻璃基板进入研磨机组，通过旋转的尼龙磨料对玻璃基板上的定向膜、ITO 导电电极、黑色矩阵、彩色膜等进行磨削，转速约 500~1000r/min，过程中设备上方循环水喷淋冲刷研磨粉末，循环水喷淋速度为 0.6m³/h·台，循环水箱（尺寸 1.5m*1.8m*3m）通过液位控制功能自动补充回用水以弥补循环水损耗。

冲刷下来的定向膜、ITO 导电电极、黑色矩阵、彩色膜、磨料等进入到循环水中形成脱铟废水，循环水箱中的脱铟废水达到一定浓度后通过循环过滤系统，过滤出铟泥（铟含量 5%-10%，含水率约为 40%），过滤水回用于脱铟工段。根据企业生产计划，循环水箱底部的脱铟残渣每半个月进行清理，清理出的脱铟残渣通过低温蒸发浓缩器进行蒸馏得到铟泥（铟含量 5%-10%，

含水率约为 40%)，该过程产生脱铟废水 W2、脱铟残渣 S2、设备工作噪声 N。

清洗、循环过滤、蒸发：脱铟后的玻璃基板需再次进行清洗以去除残留的定向膜、ITO 导电电极、黑色矩阵、彩色膜、磨料等。清洗过程使用循环水，清洗速度为 $0.6\text{m}^3/\text{h}\cdot\text{台}$ ，循环水箱（尺寸 $1.5\text{m}\times 1.8\text{m}\times 3\text{m}$ ）通过液位控制功能自动补充回用水以弥补循环水损耗。

清洗下来残留的定向膜、ITO 导电电极、黑色矩阵、彩色膜、磨料等进入到循环水中形成脱铟清洗废水，循环水箱中的脱铟清洗废水达到一定浓度后通过循环过滤系统，过滤出铟泥（铟含量 5%-10%，含水率约为 40%），过滤水回用于清洗工段。根据企业生产计划，循环水箱底部的脱铟清洗残渣每半个月进行清理，清理出的脱铟清洗残渣通过低温蒸发浓缩器进行蒸馏得到铟泥（铟含量 5%-10%，含水率约为 40%），该过程产生脱铟清洗废水 W3、脱铟清洗残渣 S3、设备工作噪声 N。

风干：经清洗过后的玻璃基板进入风干工位，采用多组高压热风风干装置，确保玻璃基板表面无水分残留。

去膜、循环过滤、蒸发：风干后的玻璃基板被送入到去膜工位，通过电加热加热到 80°C 后在水中进行去膜，偏光膜加热后与玻璃基板会进行分离，分离后会有残留的定向膜、ITO 导电电极、黑色矩阵、彩色膜、磨料等进入到循环水中，循环水喷淋速度为 $0.6\text{m}^3/\text{h}\cdot\text{台}$ ，循环水箱（尺寸 $1.5\text{m}\times 1.8\text{m}\times 3\text{m}$ ）通过液位控制功能自动补充回用水以弥补循环水损耗。

去膜水中残留的定向膜、ITO 导电电极、黑色矩阵、彩色膜、磨料等进入到循环水中形成去膜废水，循环水箱中的去膜废水达到一定浓度后通过循环过滤系统，过滤出铟泥（铟含量 2%-3%，含水率约为 40%），过滤水回用于去膜工段。根据企业生产计划，循环水箱底部的去膜残渣每 1 个月进行清理，清理出的去膜残渣通过低温蒸发浓缩器进行蒸馏得到铟泥（铟含量 2%-3%，含水率约为 40%），该过程产生去膜废水 W4、去膜残渣 S4、设备工作噪声 N。

清洗、循环过滤、蒸发：去膜后的玻璃基板需再次进行清洗以去除残留的定向膜、ITO 导电电极、黑色矩阵、彩色膜、磨料等。使用超声波清洗，清洗过程使用循环水，清洗速度为 $0.6\text{m}^3/\text{h}$ 台，循环水箱（尺寸 $1.5\text{m} \times 1.8\text{m} \times 3\text{m}$ ）通过液位控制功能自动补充回用水以弥补循环水损耗。

清洗下来残留的定向膜、ITO 导电电极、黑色矩阵、彩色膜、磨料等进入到循环水中形成去膜清洗废水，循环水箱中的去膜清洗废水达到一定浓度后通过循环过滤系统，过滤出铟泥（铟含量 2%-3%，含水率约为 40%），过滤水回用于清洗工段。根据企业生产计划，循环水箱底部的去膜清洗残渣每 1 个月进行清理，清理出的去膜清洗残渣通过低温蒸发浓缩器进行蒸馏得到铟泥（铟含量 2%-3%，含水率约为 40%），该过程产生去膜清洗废水 W5、去膜清洗残渣 S5、设备工作噪声 N。

风干：经清洗过后的玻璃基板进入风干工位，采用多组高压热风风干装置，确保玻璃基板表面无水分残留。

分选：风干后通过分选机将玻璃与偏光膜通过输送机构输送至下料工位，由收集装置进行集中收集。该过程产生设备工作噪声 N。

四、主要产污环节

（1）废水

本项目已按照“清污分流、雨污分流”原则完善厂区排水管网。本项目生活污水经厂区化粪池预处理达标后接管进溧阳市第二污水处理厂集中处理，尾水排至芜太运河；去液晶废水、去膜废水、去膜清洗废水、脱铟废水、脱铟清洗废水分别经负压过滤系统过滤后循环使用，不外排；低温蒸发浓缩器产生的冷凝水循环使用，不外排。

（2）废气

本项目处理工艺全程在水中进行，无废气产生；低温蒸发浓缩器处理过程全程密闭，无异味及废气产生。

（3）噪声

本项目通过优选低噪声设备，合理布局生产设备，高噪声设备采取有效减震、隔声、消声等措施有效降低噪声源对厂界的影响。

（4）固废

一般固废：玻璃、偏光膜外售综合利用；职工生活垃圾统一收集，由环卫部门定期清运。固废处置率 100%，固体废物排放不直接排向外环境。

一般固废堆场位于车间 1F，面积为 50 平方米，企业已按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）的相关要求规范设置一般固废堆场，做好“三防”措施，按规范张贴标识牌。

危险废物：液晶、废滤膜、废尼龙刷、废尼龙磨料（待鉴别，鉴别前按危险废物管理）暂存于危废仓库，定期委托溧阳市吉生利环保科技有限公司处置。

危废仓库位于车间 1F，面积约为 50 平方米，已按《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597—2023）、《危险废物收集 贮存 运输技术规范》（HJ2025-2012）及《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[2021]207 号）等要求进行了规范化设置，已做到“三防”，即：防扬散、防渗漏、防流失，可满足危险废物暂存和周转要求，已设置环保标识牌。本项目固废产生及处置情况见表 2-6，危险废物管理见表 2-7，苏环办〔2024〕16 号文件要求对照见表 2-8。

表 2-6 固废产生及处置情况

固废名称	属性	产生工序	废物类别	废物代码	治理措施		估算产量 (吨)	
					环评/批复	实际处 置	环评/批 复	实际产 量
生活垃圾	一般 固废	日常生活	SW64	900-099-S64	环卫部门 收集处理	与环评 一致	1.2	1.2
玻璃		分选	SW17	900-004-S17	外售综合 利用	与环评 一致	2290.5	2290.5
偏光膜		分选	SW17	900-099-S17	外售综合 利用	与环评 一致	200	200
液晶	危险 废物	过滤、蒸 发	HW49	772-006-49	委托有资 质单位处 置	与环评 一致	0.42	0.42
废滤膜		废水处理	HW49	900-041-49	委托有资 质单位处 置	与环评 一致	0.05	0.05
废尼龙刷		去液晶	HW49	900-041-49	委托有资 质单位处 置	与环评 一致	0.01	0.01
废尼龙磨 料	待鉴 别	脱钼	鉴别前按危险废物暂 存管理		根据鉴别 结果确定 处置方式	委托溧 阳市吉 生利环 保科技 服务有 限公司 处置	0.192	0.192

钕泥		过滤、蒸发	鉴别前按危险废物暂存管理	根据鉴别结果确定处置方式	/	15.42	0
玻璃粉	/	过滤、蒸发	/	/	作为回收钕原料回用	0	15.42
备注	1、废尼龙磨料鉴别前按危废管理，废物类别为HW49，废物代码为900-041-49。 2、原环评中钕泥鉴别前按危险废物管理；项目实建成后玻璃粉（该物料即为环评中所称“钕泥”，为同一物料）鉴定后物料属性符合《回收钕原料》（GB/T 26727-2022）表1中的III类含钕化工及熔铸料（检测报告详见附件九），不再开展危险特性鉴别，直接作为回收钕原料回用。本次仅为物料定名与属性判定优化，实际产生的物质未发生改变，不新增污染物种类，不会加重环境影响，属于一般变动。						

表 2-7 危险废物管理结果对照表

条款	《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597—2023）要求	实际情况	是否符合
4 总体要求	4.2 贮存危险废物应根据危险废物的类别、数量、形态、物理化学性质和环境风险等因素，确定贮存设施或场所类型和规模。	已设置一间约 50 平方米的危废仓库	是
	4.3 贮存危险废物应根据危险废物的类别、形态、物理化学性质和污染防治要求进行分类贮存，且应避免危险废物与不相容的物质或材料接触。	本项目危废已按要求分类贮存	是
	4.6 贮存设施或场所、容器和包装物应按 HJ 1276 要求设置危险废物贮存设施或场所标志、危险废物贮存分区标志和危险废物标签等危险废物识别标志。	已按要求设置危险废物贮存设施或场所标志、危险废物贮存分区标志和危险废物标签等危险废物识别标志	是
5 贮存设施选址要求	5.1 贮存设施选址应满足生态环境保护法律法规、规划和“三线一单”生态环境分区管控的要求，建设项目应依法进行环境影响评价。	危废仓库地址满足生态环境保护法律法规、规划和“三线一单”生态环境分区管控的要求	是
6 贮存设施污染控制要求	6.1.1 贮存设施应根据危险废物的形态、物理化学性质、包装形式和污染物迁移途径，采取必要的防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐以及其他环境污染防治措施，不应露天堆放危险废物。	危废贮存设施满足防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐等防治措施	是
	6.1.3 贮存设施或贮存分区内地面、墙面裙脚、堵截泄漏的围堰、接触危险废物的隔板和墙体等应采用坚固的材料建造，表面无裂缝。	危废仓库有耐腐蚀的硬化地面，且表面无裂痕	是
	6.2.2 在贮存库内或通过贮存分区方式贮存液态危险废物的，应具有液体泄漏	危废仓库地面已按规范设置防渗漏托盘	是

	堵截设施,堵截设施最小容积不应低于对应贮存区域最大液态废物容器容积或液态废物总储量 1/10（二者取较大者）；用于贮存可能产生渗滤液的危险废物的贮存库或贮存分区应设计渗滤液收集设施,收集设施容积应满足渗滤液的收集要求。		
	6.2.3 贮存易产生粉尘、VOCs、酸雾、有毒有害大气污染物和刺激性气味气体的危险废物贮存库,应设置气体收集装置和气体净化设施;气体净化设施的排气筒高度应符合 GB 16297 要求。	本次验收项目危废仓库内暂存的液晶、废滤膜、废尼龙刷、废尼龙磨料无有机废气产生,无需安装气体收集装置和气体净化设施	是
7 容器和包装物污染控制要求	7.2 针对不同类别、形态、物理化学性质的危险废物,其容器和包装物应满足相应的防渗、防漏、防腐和强度等要求。	危废容器和包装物满足相应的防渗、防漏、防腐和强度等要求	是
8 贮存过程污染控制要求	8.1.5 易产生粉尘、VOCs、酸雾、有毒有害大气污染物和刺激性气味气体的危险废物应装入闭口容器或包装物内贮存。	根据危险废物形态选择包装容器	是
	8.2.4 贮存设施运行期间,应按国家有关标准和规定建立危险废物管理台账并保存。	已按要求做好台账记录	是
	8.2.7 贮存设施所有者或运营者应建立贮存设施全部档案,包括设计、施工、验收、运行、监测和环境应急等,应按国家有关档案管理的法律法规进行整理和归档。	贮存设施档案管理专人负责,保存齐全	是

表 2-8 苏环办〔2024〕16 号文件要求对照一览表

条款	苏环办〔2024〕16 号文件要求	实际情况	是否符合
1	3.落实排污许可制度。 企业要在排污许可管理系统中全面、准确申报工业固体废物产生种类,以及贮存设施和利用处置等相关情况,并对其真实性负责。实际产生、转移、贮存和利用处置情况对照项目环评发生变动的,要根据变动情况及时采取重新报批环评、纳入环境保护竣工验收等手续,并及时变更排污许可。	已完成排污许可证登记,准确申报工业固体废物产生种类	是
2	6.规范贮存管理要求。 根据《危险废物贮存污染控制标准》(GB 18597—2023),企业可根据实际情况选择采用危险废物贮存设施或贮存点两类方式进行贮存,符合相应的污染控制标准;不具备建设贮存设施条件、选用贮存点方式的,除符合国家关于贮存点控制要求外,还要执行《江苏省危险废物集中收集体系建设工作方案(试行)》(苏环办〔2021〕290 号)中关于贮存周期和贮存量的要求,Ⅰ级、Ⅱ级、Ⅲ级	根据《危险废物贮存污染控制标准》设置危废仓库	是

	危险废物贮存时间分别不得超过 30 天、60 天、90 天，最大贮存量不得超过 1 吨。		
3	8.强化转移过程管理。 全面落实危险废物转移电子联单制度，实行省内全域扫描“二维码”转移。加强与危险货物道路运输电子运单数据共享，实现运输轨迹可溯可查。危险废物产生单位须依法核实经营单位主体资格和技术能力，直接签订委托合同，并向经营单位提供相关危险废物产生工艺、具体成分，以及是否易燃易爆等信息，违法委托的，应当与造成环境污染和生态破坏的受托方承担连带责任；经营单位须按合同及包装物扫码签收危险废物，签收人、车辆信息等须拍照上传至系统，严禁“空转”二维码。积极推行一般工业固体废物转移电子联单制度，优先选择环境风险较大的污泥、矿渣等固体废物试行。	落实危险废物转移电子联单制度，危险废物委托有资质单位处置	是

五、环保设施及“三同时”落实情况

经资料调研及现场勘察，该项目环评及批复对污染防治措施要求及实际落实情况见表 2-9。

表 2-9 主要环保措施“三同时”落实情况表

要素 \ 内容	环评及批复对污染防治措施要求				实际落实情况
	排放口(编号、名称)/污染源	污染物项目	环境保护措施	执行标准	
废水	生活污水	pH、COD、SS、NH ₃ -N、TN、TP	生活污水接管进溧阳市第二污水处理厂集中处理，尾水排至芜太运河	溧阳市第二污水处理厂接管标准	本项目已按照“清污分流、雨污分流”原则完善厂区排水管网。本项目生活污水经厂区化粪池预处理达标后接管进溧阳市第二污水处理厂集中处理，尾水排至芜太运河。 经监测，本项目生活污水中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮的排放浓度及 pH 值均符合溧阳市第二污水处理厂的接管标准。
	去液晶废水（W1）	pH、COD、SS	通过负压过滤系统过滤，循环使用，不外排	企业设计内部回用水标准	本项目去液晶废水、去膜废水、去膜清洗废水、脱铟废水、脱铟清洗废水分别经负压过滤系统过滤后循环使用，不外排；低温蒸发浓缩器处理产生的冷凝水循环使用，不
	脱铟废水（W2）				
	脱铟清洗				

	废水（W3）				外排。 经监测，本项目回用水中化学需氧量、悬浮物及 pH 值均符合企业设计内部回用水标准。
	去膜废水（W4）				
	去膜清洗废水（W5）				
	蒸发器冷凝水	pH、COD、SS	循环使用，不外排	企业设计内部回用水标准	
声环境	车间设备运行噪声	声压级	墙体隔声、减震、绿化吸声	执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类标准	本项目通过优选低噪声设备，合理布局生产设备，高噪声设备采取有效减振、隔声、消声等措施有效降低噪声源对厂界的影响。 经监测，本项目厂区东、南、西、北厂界昼间、夜间噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类标准。
固体废物	玻璃、偏光膜外售综合利用；液晶、废滤膜、废尼龙刷为危险废物，需委托有资质单位处置；钨泥属性待鉴别，废尼龙磨料属性同钨泥属性，鉴别前按危险废物暂存管理；生活垃圾由环卫部门统一收集处理。固废处置率 100%。				一般固废：玻璃、偏光膜外售综合利用；职工生活垃圾统一收集，由环卫部门定期清运。固废处置率 100%，固体废物排放不直接排向外环境。

		危险废物：液晶、废滤膜、废尼龙刷、废尼龙磨料（待鉴别，鉴别前按危险废物管理）暂存于危废仓库，定期委托溧阳市吉生利环保科技有限公司处置。
土壤及地下水污染防治措施	按照分区防控要求，加强车间地面防渗，对生产车间、成品仓库、危废仓库、废水处理区地面进行重点防渗；同时加强车间现场管理，定期安排员工现场巡检，同时加强对设备的管理和维护，若发现跑冒滴漏、设备故障、地面破损等现象，应及时检修；占地范围内应加强绿化，以种植具有较强吸附能力的植被为主，可有效预防发生沉降。	企业生产车间、成品仓库、危废仓库、废水处理区地面均已做好防渗措施，车间已安排专人定期巡检，加强员工操作规范，杜绝跑冒滴漏现象。
环境风险防范措施	①企业需制定设施保养、维护制度，定期检查、保养设施，及时更换故障设备； ②企业需按照消防规范配套消防设施，布置数量充足的灭火器材，消防栓确保水量、水压符合要求； ③加强车间通风； ④按规范设置仓库，加强地面防渗漏措施以及收集措施，由专人负责固体废物台账记录及管理，确保固体废物按照规范处置，不得随意倾倒。 ⑤库房条件：库房应为干燥、通风、避光的防火建筑，建筑材料经防腐处理。 ⑥安全条件：避免阳光直射、暴晒。远离热源、电源和火源，库房建筑及各种设备应符合《建筑设计防火规范》（GB50016-2014）（2018 年版）中的规定。 ⑦卫生条件：库房地面、门窗应定期打扫，保持清洁；仓库区内的杂物、易燃物质应及	企业已编制完成突发环境事件应急预案并备案，备案号：320481-2026-128-L。 企业设有一个 5m³的事故应急池，并配有应急袋。雨水系统外排总排口处设置阀门，有专人负责紧急情况下关闭雨水排口。污水系统外排总排口处设置阀门，有专人负责紧急情况下关闭废水排口。

	时清理。 ⑧定期对设备、储存仓库进行安全检测，检测内容、时间、人员应有记录保存。安全检测应根据安全性、危险性设定检测频次。 ⑨火源的管理：严禁火源进入厂房，对明火严格控制，明火发生源为火柴、打火机等。维修用火控制：对设备维修检查，需进行维修焊接，应经安全部门确认、准许，并有记录在案。机动车在厂区内行驶，必须安装阻火器，必要设备安装防火、防爆装置。 ⑩表面电气和静电火花：设备管道等都采用工业静电接地措施，建、构筑物均设防雷设施，所有的电缆及电缆桥架选用阻燃型。 ⑪厂区雨水排放口须设置截留阀，确保事故后消防水截留在厂区内，不对厂区外部地表水造成污染。 ⑫企业应设置 130m³ 的事故应急池。	
其他环境 管理要求	本次项目申报后，建设单位应依据国家及地方相关环保要求进行固定污染源排污许可登记，并按照《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017）等有关要求，制定项目污染源监测计划，按照相关要求开展例行监测（大气、地表水、噪声）；项目要保证环保投资落实到位，实现“三同时”；设立专职环保管理部门和人员，根据国家法律法规的有关规定和运行维护及安全技术规程等，制定详细的环境管理规章制度并纳入企业日常管理；切实落实排污许可证制度、报告制度、污染治理设施管理和监控制度、信息公开制度、环保责任制、环境监测制度、应急制度、固体废物全过程管理制度等。	本项目已取得排污许可证，许可证编号：91320481MAK48NRC3J001U，后续将按照自行监测方案定期对三废进行检测。

六、项目变动情况

该项目变动对照《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 号见表 2-10，详细变动情况见表 2-11。

表 2-10 项目变动与环办环评函[2020]688 号对照一览表

序号	重大变动内容	企业情况	是否为重大变动
1	建设项目开发、使用功能发生变化的	建设项目开发、使用功能与环评一致	未变动
2	生产、处置或储存能力增大 30%及以上的	生产、处置和储存能力未增大	未变动
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	生产、处置或储存能力未增大，未导致废水第一类污染物排放量增加	未变动
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。	位于环境质量不达标区，污染物排放量未增大	未变动
5	重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境卫生防护距离范围变化且新增敏感点的	生产地址与环评一致，平面布局在车间内调整，项目无废气产生，环评未设置卫生防护距离，项目平面布局调整未新增环境敏感目标。	一般变动
6	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；（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。	原辅料与环评一致；生产设备较环评减少，现有设备已满足生产所需；生产工艺取消 MVR 蒸发，全部调整为低温蒸发，未导致废水污染物排放量增加	一般变动
7	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。	物料运输、装卸、贮存方式与环评一致	未变动
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。	因设备减少了 MVR 蒸发器，故所有废水处理残液及残渣均通过低温蒸发器处理，处理后冷凝水仍回用于生产，未导致废水污染物排放量增加	一般变动

9	新增废水直接排放口；废水由间接改为直接排放；废水直接排放口位置变化，导致不利环境加重的。	未新增废水直接排放口	未变动
10	新增废气主要排放口（废气无组织排放改为有组织的除外）；主要排放口排气筒高度降低 10%及以上的	未新增废气主要排放口	未变动
11	噪声、土壤或者地下水污染防治措施变化，导致不利环境影响加重的。	噪声污染防治措施与环评一致	未变动
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	废尼龙磨料处置方式未发生变化；铟泥处置方式由环评中待鉴别，鉴别前按危险废物暂存管理调整为符合《回收铟原料》（GB/T 26727-2022）表 1 标准后外供作为回收铟原料回用，固体废物均不涉及自行利用处置，不会导致不利环境影响加重	一般变动
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	实际采用“一座 5m ³ 的事故应急池+应急储水袋”的组合模式，可满足事故废水暂存防控要求	未变动

表 2-11 项目变动环境影响分析一览表

序号	类别	环评内容	实际建设情况	情况说明
1	生产工艺	去液晶废水处理残液及去液晶残渣经 低温蒸发浓缩器 处理后冷凝水回用；脱铟废水、脱铟清洗废水处理残液及脱铟残渣、脱铟清洗残渣；去膜废水、去膜清洗废水处理残液及去膜残渣、去膜清洗残渣经 MVR 蒸发器 处理后冷凝水回用	去液晶废水处理残液及去液晶残渣；脱铟废水、脱铟清洗废水处理残液及脱铟残渣、脱铟清洗残渣；去膜废水、去膜清洗废水处理残液及去膜残渣、去膜清洗残渣一并 低温蒸发浓缩器 处理后冷凝水回用	原环评设计生产残渣及处理残液配套 1 套 MVR 蒸发器+1 套低温蒸发浓缩器共同处理；实际建设取消 MVR 蒸发器建设，均由 1 套低温蒸发浓缩器完成处理，处理后冷凝水仍回用于生产，不新增废水污染物的排放，不会加重对周边环境的不利影响。
2	生产设备	1 套低温蒸发浓缩器、1 套 MVR 蒸发器、5 套负压过滤系统	1 套低温蒸发浓缩器、1 套负压过滤系统	根据项目实际建设情况以及生产需要，本项目减少 4 套负压过滤系统，同时 1 套 MVR 蒸发器不再建设。 本项目单台负压过滤系统设计处理能力为 3.5m ³ /h，设备全年需运行 7200h，全年处理能力为 25200m ³ /a，项目全年度废水处理量为 21600m ³ ，故采用 1 套负压过滤系统可满足

				生产所需。 综上，设备减少后不影响生产能力，属于一般变动。
3	固废处置方式	钢泥属性待鉴别，废尼龙磨料属性同钢泥属性，鉴别前按危险废物暂存管理，鉴别后再确定处置去向	废尼龙磨料鉴别前按危废管理，废物类别为 HW49，废物代码为 900-041-49，已与有资质单位签订危废处置协议（ <u>危废处置协议详见附件五</u> ）；项目实建成后玻璃粉（该物料即为环评中所称“钢泥”，为同一物料）鉴定后物料属性符合《回收铟原料》（GB/T 26727-2022）表 1 中的 III 类含铟化工及熔铸料（ <u>检测报告详见附件九</u> ），不再开展危险特性鉴别，直接作为回收铟原料回用。	废尼龙磨料处置方式未发生变化；本次一方面物料定名与属性判定优化（环评预命名钢泥，实际检测后定名玻璃粉，实际产生的物质未发生改变）；同时处置途径由环评阶段待鉴别，鉴别前按危险废物暂存管理，调整为经检测符合标准后外供作为回收铟原料回用。上述变化不新增污染物种类，不会加重环境影响，属于一般变动。

表三

主要污染源、污染物处理和排放（附监测点位图示）

根据该项目现场勘察情况，其污染物产生、防治措施、排放情况见表 3-1，厂区平面及监测点位布置见图 3-1。

表 3-1 项目主要污染物产生、防治、排放情况一览表

类别	污染源	污染因子	防治措施	排放情况
废水	生活污水	COD、SS、NH ₃ -N、TP、TN、pH 值	接管至溧阳市第二污水处理厂集中处理	符合溧阳市第二污水处理厂的接管标准
	去液晶废水、去膜废水、去膜清洗废水、脱铟废水、脱铟清洗废水	pH、COD、SS	通过负压过滤系统过滤处理，循环使用	符合企业设计内部回用水标准后回用，不外排
	蒸发器冷凝水	pH、COD、SS	/	符合企业设计内部回用水标准后回用，不外排
噪声	生产设备	噪声	本项目通过优选低噪声设备，合理布局生产设备，高噪声设备采取有效减振、隔声、消声等措施有效降低噪声源对厂界的影响	厂区东、南、西、北厂界昼间、夜间噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类标准
固废	一般固废	玻璃、偏光膜外售综合利用；职工生活垃圾统一收集，由环卫部门定期清运。固废处置率 100%，固体废物排放不直接排向外环境		固废处置率 100%，固体废物排放不直接排向外环境
	危险废物	液晶、废滤膜、废尼龙刷、废尼龙磨料（待鉴别，鉴别前按危险废物管理）暂存于危废仓库，定期委托溧阳市吉生利环保科技服务有限公司处置。		

厂区平面及监测点位布置：

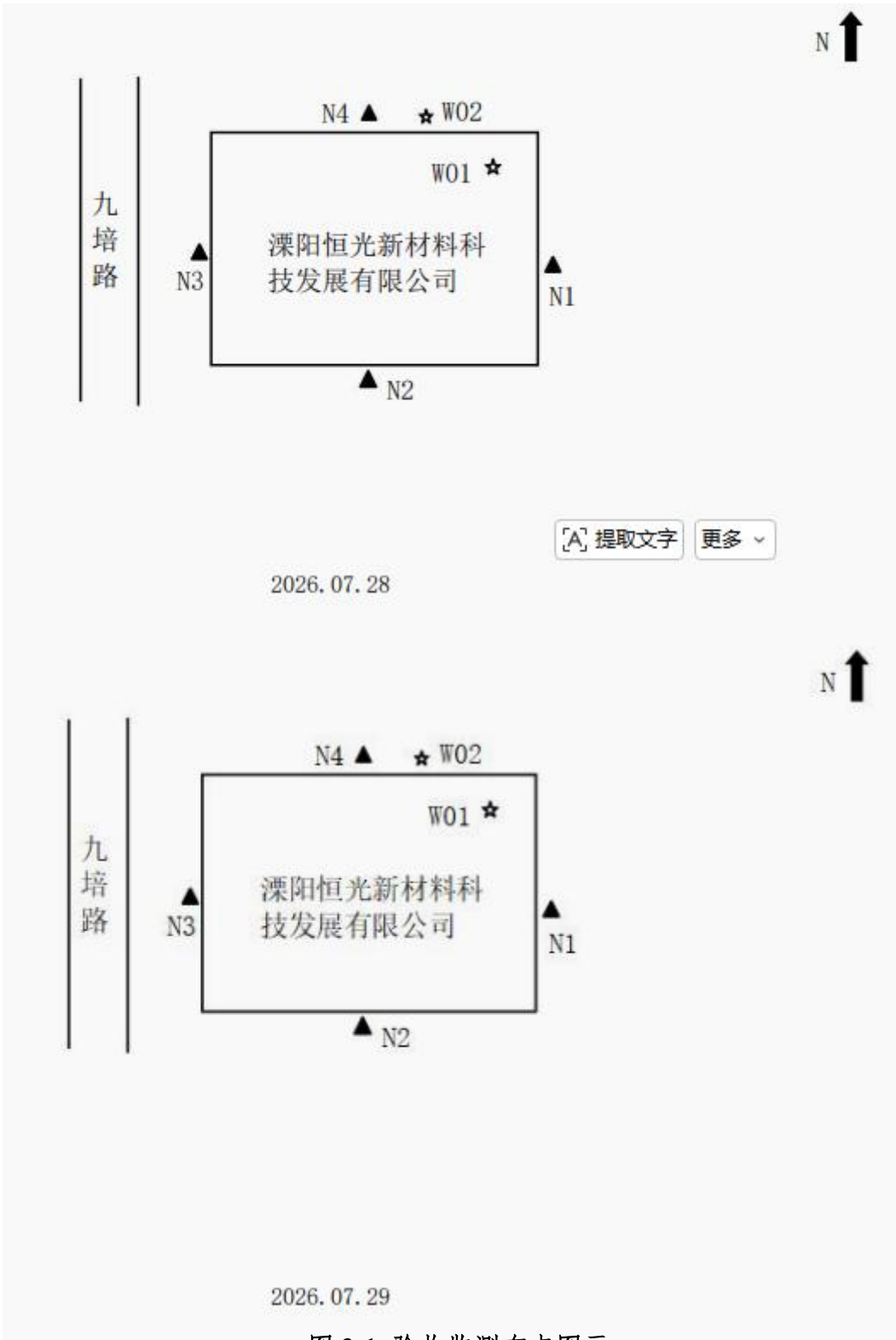


图 3-1 验收监测布点图示

备注：1. ☆代表废水检测点位 2. ▲代表噪声检测点位

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：

建设项目环境影响报告表主要结论见表 4-1；审批部门审批决定见表 4-2。

表 4-1 环境影响报告表主要结论

环境影响报告表总结论	本项目符合国家、江苏省及常州市相关产业政策、环保政策，项目用地为工业用地，符合相关用地规划，本项目符合“三线一单”控制要求，生产过程采用的污染防治措施技术经济可行，环境风险防范措施设置合理，能保证各种污染物稳定达标排放，污染物的排放符合总量控制的要求，建设单位根据工程设计和环评要求落实各项环保设施后，该工程正常排放的污染物对周围环境和环境保护目标的影响较小。在切实落实本项目提出的污染防治措施，加强环境风险防范措施的前提下，本项目从环保角度分析具有环境可行性。
------------	---

表 4-2 环境影响报告表批复及落实情况对照表

该项目环评/批复意见	实际执行情况检查结果
1.按照“清污分流、雨污分流”原则设计、建设、完善厂区给排水系统，本项目去液晶废水、去膜废水、去膜清洗废水、脱钼废水、脱钼清洗废水分别经负压过滤系统过滤后循环使用，不外排；低温蒸发浓缩器和 MVR 蒸发器处理产生的冷凝水循环使用，不外排；生活污水达标接管至溧阳市第二污水处理厂集中处理。	本项目已按照“清污分流、雨污分流”原则完善厂区排水管网。本项目生活污水经厂区化粪池预处理达标后接管进溧阳市第二污水处理厂集中处理，尾水排至芜太运河。去液晶废水、去膜废水、去膜清洗废水、脱钼废水、脱钼清洗废水分别经负压过滤系统过滤后循环使用，不外排；低温蒸发浓缩器处理产生的冷凝水循环使用，不外排。 经监测，本项目生活污水中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮的排放浓度及 pH 值均符合溧阳市第二污水处理厂的接管标准；回用水中化学需氧量、悬浮物及 pH 值均符合企业设计内部回用水标准。
2.严格按《报告表》中相关要求落实废气收集及治理措施，确保各类废气稳定达标排放，减少生产过程中废气无组织排放。	本项目处理工艺全程在水中进行，无废气产生；低温蒸发浓缩器处理过程全程密闭，无异味及废气产生。
3.合理布局、统一规划。选用低噪声设备，并采取有效的减振、隔声、消音及	本项目通过优选低噪声设备，合理布局生产设备，高噪声设备采取有效减振、隔声、

房间屏蔽等措施，确保厂界噪声值达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)表 1 中 3 类标准。	消声等措施有效降低噪声源对厂界的影响。 经监测，本项目厂区东、南、西、北厂界昼间、夜间噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类标准。
4.严格按照相关规定，分类收集、处置固体废物，做到资源化、减量化、无害化。一般固废暂存场所按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)有关要求设置，危险废物按国家《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)、《危险废物收集贮存运输技术规范》(HJ2025-2012)及《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》(苏环办[2024]16 号)要求设置暂存场所和进行处置，防止造成二次污染。	一般固废：玻璃、偏光膜外售综合利用；职工生活垃圾统一收集，由环卫部门定期清运。固废处置率 100%，固体废物排放不直接排向外环境。 一般固废堆场位于车间 1F，面积为 50 平方米，企业已按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）的相关要求规范设置一般固废堆场，做好“三防”措施，按规范张贴标识牌。 危险废物：液晶、废滤膜、废尼龙刷、废尼龙磨料（待鉴别，鉴别前按危险废物管理）暂存于危废仓库，定期委托溧阳市吉生利环保科技有限公司处置。 危废仓库位于车间 1F,面积约为 50 平方米，已按《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597—2023）、《危险废物收集 贮存 运输技术规范》（HJ2025-2012）及《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[2021]207 号）等要求进行了规范化设置，已做到“三防”，即：防扬散、防渗漏、防流失，可满足危险废物暂存和周转要求，已设置环保标识牌。
5.全过程贯彻清洁生产原则和循环经济理念，采用先进工艺和先进设备，加强生产管理和环境管理，减少污染物产生量和排放量。	已落实。
6.加强环境安全管理，你公司需对挥发性有机物回收、污水处理、粉尘治理等因环保要求建设、改造的设施和项目进行安全风险辨识，并报属地应急管理部门；编制突发环境事件应急预案，落实《报告	企业已编制完成突发环境事件应急预案并备案，备案号：320481-2026-128-L。

表》提出的风险防范措施，有效防范因污染物事故排放或安全生产事故可能引发的环境风险。	
7.按照《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》(苏环控[1997]122 号)的要求设置各类排污口和标识。	本项目已按要求设置生活污水排放口 1 个，雨水排放口 1 个，危废仓库 1 个，一般固废堆场 1 个，均已设置环保标识牌。

表五

验收监测质量保证及质量控制

1、监测分析方法

各项目监测分析方法见表 5-1。

表 5-1 监测分析方法

检测类型	检测项目	检测方法	检出限
废水	pH 值	《水质 pH 值的测定 电极法》HJ 1147-2020	/
	化学需氧量	《水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法》HJ 828-2017	4mg/L
	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	0.05mg/L
	氨氮	《水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法》HJ 535-2009	0.025mg/L
	总磷	《水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法》GB 11893-89	0.01mg/L
	悬浮物	《水质 悬浮物的测定 重量法》GB 11901-89	4mg/L
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	—
备注	检出限栏“---”表示本项目不涉及检出限		

2、验收监测仪器

验收监测使用仪器情况见表 5-2。

表 5-2 验收监测仪器一览表

仪器名称	仪器型号	仪器编号	检定/校准情况
笔式酸度计	pH-100	HST/CY002-6	2027.01.19
空盒气压表	DYM3	HST/CY007-4	2027.01.19
温湿度计	TES-1360A	HST/CY008-4	2027.01.19
空盒气压表	DYM3	HST/CY007-4	2027.02.05
多功能声级计	AWA5688	HST/CY018-1	2027.02.05
声校准器	AWA6022A	HST/CY019-1	2027.02.05
万分之一电子天平	FA1004	HST/YQ001-1	2027.01.18
紫外可见分光光度计	SP-752	HST/YQ006-1	2027.01.18

电热恒温鼓风干燥箱	DHG-101-2A	HST/YQ018-1	2027.01.18
手提式压力蒸汽灭菌器	XFS-280CB	HST/YQ019-1	2027.01.18
标准 COD 消解器	HCA-101	HST/YQ035-1	2027.01.18

3、废水监测分析过程中的质量保证和质量控制

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《环境水质监测质量保证手册》（第四版）的要求进行。选择的方法检出限应满足要求。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、空白试验、平行双样测定、加标回收率测定等，保证验收监测分析结果的准确可靠性，在监测期间，样品采样、运输、保存，监测数据严格执行三级审核制度。

废水质量控制情况详见表 5-3。

表5-3 废水质量控制情况表

样品类别	检测项目	样品总数	质控样		平行样			加标回收		
			测得值	标准值	平行样数量	相对偏差 (%)	是否合格	加标样数量	回收率 (%)	是否合格
废水	化学需氧量	10	76.0mg/L	75.0±3.8mg/L	2	0.8~1.1	是	/	/	/
	化学需氧量	10	78.0mg/L	75.0±3.8mg/L	2	1.2~1.7	是	/	/	/
	总氮	12	41.2mg/L	40.5±2.1mg/L	4	1.9~3.9	是	/	/	/
	总磷	6	1.76mg/L	1.80±0.09mg/L	2	0.9~1.7	是	/	/	/
	总磷	6	1.79mg/L	1.80±0.09mg/L	2	1.8~4.3	是	/	/	/
	氨氮	12	5.39mg/L	5.50±0.28mg/L	4	0.9~1.9	是	/	/	/

4、噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

声级计在测试前后用标准声源进行校准，测量前后仪器的灵敏度相差不大于 0.5dB，若大于 0.5 dB 测试数据无效。具体噪声校验表见表 5-4。

表5-4 噪声校验一览表

监测日期	校准设备	检定值（dB）	校准值（dB）		差值（dB）	校准情况
			测量前	测量后		
2026.7.28	声校准器 HST/CY019-1	94	93.8	93.8	0	合格
2026.7.29			93.8	93.8	0	合格

表六

验收监测内容

各项目验收监测内容见表 6-1：

表6-1 验收监测内容

类别	监测点位	监测符号、编号	监测项目	监测频次
废水	生活污水接管口	★W01	pH 值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮	4 次/天，连续 2 天
	生产回用水出口	★W02	pH 值、化学需氧量、悬浮物	4 次/天，连续 2 天
噪声	厂界四周	▲N1～▲N4	厂界噪声	昼间、夜间 1 次/天，连续 2 天

表七

表 7-1 为废水监测结果；表 7-2 为噪声监测结果。

表 7-1 废水监测结果

监测点位	监测日期	监测项目	监 测 结 果（mg/L）					溧阳市第二污水处理厂接管标准（mg/L）
			第一次	第二次	第三次	第四次	均值或范围	
生活污水 排放口	2026.7.28	pH 值	7.6	7.6	7.6	7.7	7.6	6~9（无量纲）
		化学需氧量	122	118	117	119	119	450
		总氮	19.6	18.7	18.0	19.5	19.0	45
		氨氮	10.7	11.0	11.2	10.7	10.9	30
		总磷	0.90	0.98	1.03	1.07	1.00	6
		悬浮物	59	56	52	57	56	250
	2026.7.29	pH 值	7.7	7.6	7.6	7.6	7.6	6~9（无量纲）
		化学需氧量	117	112	114	117	115	450
		总氮	23.4	23.1	23.6	22.2	23.1	45
		氨氮	12.6	12.8	13.5	13.2	13.0	30
		总磷	1.38	1.23	1.27	1.28	1.29	6
		悬浮物	53	50	48	50	50	250
结论	经监测，本项目生活污水中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮的排放浓度及 pH 值均符合溧阳市第二污水处理厂的接管标准。							

表 7-1 废水监测结果

监测点位	监测日期	监测项目	监 测 结 果（mg/L）					企业设计内部回用水标准（mg/L）
			第一次	第二次	第三次	第四次	均值或范围	
生产回用水出口	2026.7.28	pH 值	7.1	7.1	7.1	7.2	7.1	6~9（无量纲）
		化学需氧量	88	86	81	80	84	200
		悬浮物	17	19	17	16	17	300
	2026.7.29	pH 值	7.1	7.1	7.2	7.1	7.1	6~9（无量纲）
		化学需氧量	81	80	81	76	80	200
		悬浮物	18	19	18	19	19	300
结论	经监测，本项目回用水中化学需氧量、悬浮物及 pH 值均符合企业设计内部回用水标准。							

表 7-2 噪声监测结果

监测时间	测点编号	监测点位	监测结果（dB（A））		标准限值（dB（A））	
			昼间	夜间	昼间	夜间
2026.7.28	▲N1	厂界东侧外 1 米	56	46	65	55
	▲N2	厂界南侧外 1 米	58	48		
	▲N3	厂界西侧外 1 米	58	50		
	▲N4	厂界北侧外 1 米	57	49		
2026.7.29	▲N1	厂界东侧外 1 米	57	48	65	55
	▲N2	厂界南侧外 1 米	59	47		
	▲N3	厂界西侧外 1 米	56	45		
	▲N4	厂界北侧外 1 米	55	47		
结论	经监测，本项目厂区东、南、西、北厂界昼间、夜间噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）表 1 中 3 类标准。					

三、污染物总量核算

污染物排放量与评价情况见表 7-5~7-6。

表 7-5 废水污染物排放量与评价情况一览表

污染物	总量控制指标 (t)		浓度 (mg/L)	排放量 (t)	达标情况
生活污水	污水量	259.2	/	259.2	/
	化学需氧量	0.053	117	0.030	达标
	悬浮物	0.042	53	0.014	达标
	氨氮	0.007	12.0	0.003	达标
	总氮	0.011	21.1	0.005	达标
	总磷	0.001	1.15	0.0003	达标

表 7-6 固体废物污染物排放情况一览表

污染物	环评及批复核定量	实际排放量	达标情况
固废	零排放	零排放	达标

经核算，本项目废水中各污染因子排放量符合环评及批复要求；无废气产生，无需申请总量；固废零排放，符合环评及批复要求。

表八

验收监测结论与建议：

一、验收监测结论

1、废水

经监测，本项目生活污水中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮的排放浓度及 pH 值均符合溧阳市第二污水处理厂的接管标准；回用水中化学需氧量、悬浮物及 pH 值均符合企业设计内部回用水标准。

2、噪声

经监测，本项目厂区东、南、西、北厂界昼间、夜间噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）表 1 中 3 类标准。

3、固体废物

本项目玻璃、偏光膜外售综合利用；职工生活垃圾统一收集，由环卫部门定期清运。液晶、废滤膜、废尼龙刷、废尼龙磨料（待鉴别，鉴别前按危险废物管理）暂存于危废仓库，定期委托溧阳市吉生利环保科技有限公司处置。固废处置率 100%，固体废物排放不直接排向外环境。

4、总量控制

经核算，本项目废水中各污染因子排放量符合环评及批复要求；无废气产生，无需申请总量；固废零排放，符合环评及批复要求。

5、结论

本项目建设地址未发生变化；产能全部达产；生产工艺未发生重大变化；环保“三同时”措施已落实到位，污染防治措施符合要求；经监测，各类污染物均达标排放，污染物排放总量符合环评及批复要求。综上，本项目满足建设项目竣工环境保护验收条件，可以申请项目整体验收。

二、建议

1、加强环保管理，定期维护废水处理设施。加强固废管理，及时做好危废台账登记；

2、严格按照国家法律法规要求，做好建设项目环境保护工作。

三、附件、附图

1、项目地理位置图；项目周边环境现状图；厂区平面布置图；

2、公司营业执照、项目备案证、环评批复；

3、生活污水接管证明；

4、危废处置协议；

5、排污许可证；

6、应急预案备案表；

7、验收检测报告；

8、铟泥含量检测报告；

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：溧阳恒光新材料科技发展有限公司 填表人（签字）： 项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称	溧阳恒光新材料科技发展有限公司液晶面板绿色循环再生项目（一期2500吨/年）	项目代码	2602-320457-89-01-795594	建设地点	江苏省溧阳高新技术产业开发区码头西街618号29幢101室、103室
	行业类别 (分类管理名录)	C4220非金属废料和碎屑加工处理	建设性质	☐ 扩建 ☒ 新建 ☐ 技术改造 ☐ 搬迁		
	设计处理能力	年回收综合利用废液晶面板2500吨	实际处理能力	年回收综合利用废液晶面板2500吨	环评单位	溧阳市天益环境科技有限公司
	环评文件审批机关	常州市生态环境局	审批文号	(常溧环审[2026]52号)	环评文件类型	报告表
	开工日期	2026年6月	竣工日期	2026年7月	排污许可证申领时间	2026年7月15日
	环保设施设计单位	常州乔之谊电子设备有限公司	环保设施施工单位	常州乔之谊电子设备有限公司	本工程排污许可证编号	91320481MAK48NRC3J001U
	验收单位	溧阳恒光新材料科技发展有限公司	环保设施监测单位	苏州华实环境技术有限公司	验收监测时工况	正常生产
	投资总概算 (万/元)	600	环保投资总概算(万/元)	10	所占比例(%)	1.67
	实际总投资	560	实际环保投	10	所占比	1.79

		(万/元)						资（万/元）			例（%）			
		废水治理（万元）		8	废气治理（万元）	/	噪声治理（万元）	0.6	固体废物治理（万元）	1	绿化及生态（万元）	/	其他（万元）	0.4
		新增废水处理设施能力		/				新增废气处理设施能力		/	生产时间	7200h		
运营单位		溧阳恒光新材料科技发展有限公司				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）			91320481MAK48NRC3J		验收时间	2026年8月		
污染物排放达标与总量控制（工业建设项目详填）	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)
	废气		/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	废水	废水量	/	/	/	/	/	259.2	259.2	/	259.2	259.2	/	/
		COD	/	117	450	/	/	0.030	0.053	/	0.030	0.053	/	/
		SS	/	53	250	/	/	0.014	0.042	/	0.014	0.042	/	/
		NH3-N	/	12.0	30	/	/	0.003	0.007	/	0.003	0.007	/	/
		TN	/	21.1	45	/	/	0.005	0.011	/	0.005	0.011	/	/
		TP	/	1.15	6	/	/	0.0003	0.001	/	0.0003	0.001	/	/

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——吨/年；废气排放量——标立方米/年；工业固体废物排放量——吨/年；水污染物排放浓度——毫克/升。

本次验收项目相关照片合集：

照片 1：废水

	
生活污水标识牌 DW001	雨水标识牌 DW002

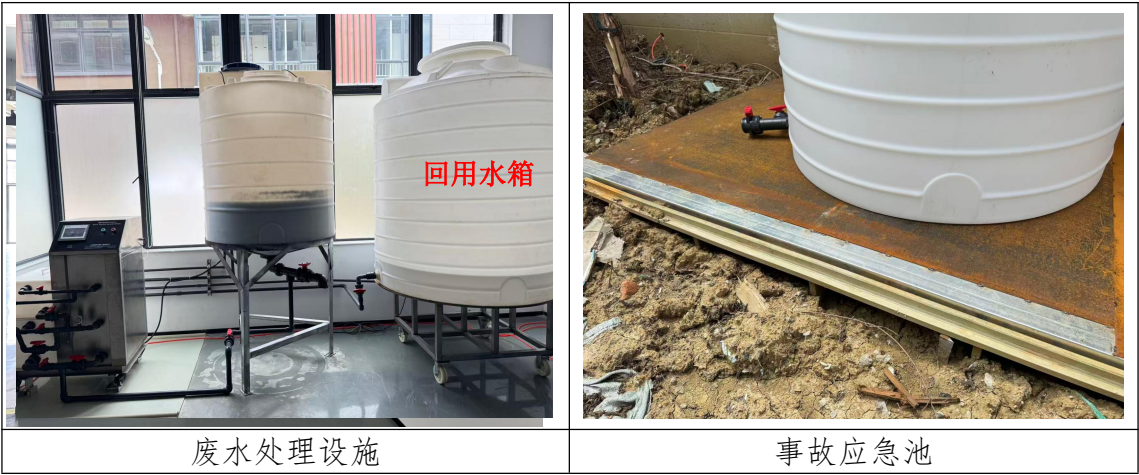
照片 2：危废仓库

	
	/
/	/

照片 3：一般固废区



照片 4：环保设施



照片 5：废水处理设施

