

## 其他需要说明的事项

### 1 环境保护设施设计、施工和验收过程简况

#### 1.1 设计简况

宁波康强电子股份有限公司年产 50 亿只平面阵列式 LED 框架（一期）、3000 万条高密度集成电路框架（QFN）生产线项目（第二阶段）在各项设计中，已将工程有关的环境保护设施予以纳入，工程有关的环境保护设计严格按照国家相关的环境保护设计规范要求设计。项目污水处理工程由湖州森蓝环境工程有限公司设计；废气处理设施昆士通环保设备（昆山）有限公司设计。工程实际建设过程中已落实了相关防止污染防治措施以及工程环境保护措施投资。

#### 1.2 施工简况

项目第二阶段于 2019 年 7 月投入试运行。工程建设过程中，已将环境保护设施纳入了施工合同；与工程有关的环境保护措施建设资金投入到位，并于主体工程做到同时设计、同时施工、同时投产使用。工程建设过程中，组织实施了项目环境影响报告书及批复中提出的环境保护对策措施要求。

#### 1.3 验收过程简况

根据《建设项目环境保护管理条例》（2017 年 7 月 16 日修订）：“编制环境影响报告书、环境影响报告表的建设项目竣工后，建设单位应当按照国务院环境保护行政主管部门规定的标准和程序，对配套建设的环境保护设施进行验收，编制验收报告”。

根据国环规环评〔2017〕4 号“关于发布《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的公告”，建设项目需要配套建设气、水、噪声或者固体废物污染防治设施。

由于项目污染防治措施中有废气、废水、噪声、固废等防治措施，为此，公司自行组织开展宁波康强电子股份有限公司年产 50 亿只平面阵列式 LED 框架（一期）、3000 万条高密度集成电路框架（QFN）生产线项目（第二阶段）竣工环境保护验收工作。

2019 年 12 月 12 日、13 日，2020 年 5 月 25 日、26 日，委托宁波远大检测技术有限公司对本项目进行了竣工环保验收现场采样，检测期间本项目正常生产、环保设施正常运行，生产工况 $\geq 75\%$ 。2020 年 7 月，编制完成了《宁波康强电子股份有限公司年产 50 亿只平面阵列式 LED 框架（一期）、3000 万条高密度集成电路框架（QFN）生产线项目（第二阶段）竣工环保验收监测报告》。

2020 年 8 月 7 日，宁波康强电子股份有限公司根据《宁波康强电子股份有

限公司年产 50 亿只平面阵列式 LED 框架（一期）、3000 万条高密度集成电路框架（QFN）生产线项目（第二阶段）竣工环保验收监测报告》并对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，严格按照国家有关法律法规、《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》、本项目环境影响报告书和审批部门审批意见等要求对本项目进行验收，并形成验收结论：本项目不存在其所规定的验收不合格情形，项目环评手续齐备，主体工程和配套环保工程建设完备，建设内容与环境影响报告书及环评批复内容基本一致，已基本落实了环评批复中各项环保要求，经检测，污染物达标排放。项目具备竣工环保验收条件，同意项目通过竣工环境保护验收。

## 2 其他环境保护措施的实施情况

### 2.1 制度措施落实情况

企业设立专门的环保管理部门，配备相应环保专员负责厂区日常各项环保工作，编制了厂区环保管理制度。

#### 2) 公司各项环保规章制度如下：

##### ①严格执行“三同时”制度

在项目全过程严格执行“三同时”制度，确保污染防治措施、设施能够与生产工艺设施“同时设计、同时施工、同时投产使用”。

##### ②报告制度

定期向当地环保部门报告污染治理设施运行情况、污染物排放情况以及污染事故、污染纠纷等情况。企业排污发生重大变化、污染治理设施改变或企业改、扩建等都及时向当地环保部门申报，经审批同意后方实施。

##### ③污染治理设施的管理、监控制度

公司确保污染治理设施长期、稳定、有效地运行，不得擅自拆除或者闲置废气治理设施，不故意不正常使用污染治理设施。污染治理设施的管理与公司的生产经营活动一起纳入到公司日常管理工作的范畴，落实责任人、操作人员、维修人员、运行经费、设备的备品备件和其他原辅材料。同时建立健全岗位责任制、制定正确的操作规程、建立管理台账。

##### ④环境管理台账制度

做好污染物产排、环保设施运行等环境管理台账。主要包括：主要污染源情况、环保设施及运行记录、环保检查台账、环境事件台账、非常规“三废”排放记录、环保考核与奖惩台账、外排废气监测台账、噪声监测台账、固体废物台账等。

#### 3) 环境监测计划

公司按照有关规定定期对全厂生产过程各排污点全面进行监测，提交废水、废气日常监测报告，为环保部门决策提供依据。

## 2.2 配套措施落实情况

### (1) 区域削减及淘汰落后产能

本工程不涉及区域削减污染物总量措施和淘汰落后产能措施。

### (2) 防护距离控制及居民搬迁

本项目厂界 100m 范围内无环境敏感点，符合环评及批复要求。

### (3) 项目配套污染治理措施

项目配套的废水、废气等污染治理措施落实情况见下表。

污染类型	环评要求	落实情况
废气治理	电镀工段产生的硫酸雾和氰化氢、蚀刻工段产生的氯化氢废气，经楼顶引风机收集，然后经次氯酸钠、氢氧化钠碱溶液喷淋填料洗涤塔吸收处理后通过25m排气筒排放。	电镀工段产生的硫酸雾和氰化氢、蚀刻工段产生的氯化氢废气，经车间楼顶引风机收集，然后经次氯酸钠、氢氧化钠碱溶液喷淋填料洗涤塔吸收处理后约25m排气筒排放。
	项目采用全自动电镀生产线，电镀槽上方均采用密闭集气设施。	企业对电镀生产车间进行了全封闭设计，进行整体抽气，进入废气处理设施处理。在此基础上第二阶段安装的为全封闭的全自动生产线，电镀线侧面设置废气吸风口。
	建设5套逆流式填料吸收塔+5座25m排气筒，单套设计风量10000m <sup>3</sup> /h（其中老厂区建设2套）。	第二阶段配套建设2套废气处理设施，位于新厂区厂房二楼顶；分别处理电镀线产生废气及蚀刻线产生的废气，单套风量及排气筒高度符合环评。其中： 1、电镀废气处理设施（2#），风机风量为65000CMH，排放高度25m。处理第二阶段建设的5条电镀线产生的废气。 2、蚀刻废气处理设施（1#），风机风量为35000CMH，排放高度25m。处理第二阶段建设的5条蚀刻线产生的废气。
	LED框架注塑过程中挥发少量的塑料裂解废气；生产过程中加强车间通风。	为第一阶段建设内容，已通过竣工环保验收。

<p>废水治理</p>	<p>车间废水采用分类收集、分质处理。建设综合清洗废水预处理系统（采用二级反渗透工艺）；含氰银废水预处理系统（采用二级反渗透+电解工艺）；含氰铜废水预处理系统（采用二级反渗透+电解工艺）；蚀刻废水处理系统（采用混凝沉淀+二级反渗透+电解工艺）；各类废液预处理系统（采用过滤、隔油、混凝沉淀、电解等工艺）；综合废水综合处理系统（采用二级破氰处理+混凝沉淀+砂滤+精细过滤工艺）；生产废水的回用率</p> <p>达87.2%；生产废水经处理达标后纳入鄞州创业投资中心污水管网送南区污水处理厂综合处理。</p>	<p>车间废水采用分类收集、分质处理。建设综合清洗废水预处理系统（采用三级反渗透工艺）；含氰银废水预处理系统（采用二级反渗透+电解工艺）；含氰铜废水预处理系统（采用二级反渗透+电解工艺）；蚀刻废水经混凝沉淀后进入综合废液处理系统；各类废液预处理系统（采用过滤、隔油、混凝沉淀、电解等工艺）；综合废水处理系统（采用一级反渗透+二级破氰处理+沉淀+精细过滤工艺）；生产废水经处理达标后纳入鄞州创业投资中心污水管网送南区污水处理厂综合处理。</p> <p>2019年10-12月，实际全厂日均外排量410.8t，在环评全厂废水排放量范围内（451.4t/d，158000t/a）。另外，实际平均中水回用率为88.1%，满足环评批复要求（87.2%）。</p>
	<p>生活污水经化粪池处理后接入市政污水管网。</p>	<p><b>已落实。</b></p>
	<p>原蚀刻事业部新增一处生产废水预处理设施，预处理后的综合废水纳入原有污水站综合废水处理系统处理。光电事业部（新厂区）新建一套预处理和综合废水处理系统。</p> <p>现有污水处理站能力为1950t/d，本项目新增综合处理能力2088t/d，全厂生产废水综合处理能力为4038t/d。</p>	<p>厂区建有一座处理能力为4100t/d的污水处理站，处理原有项目及本项目生产废水。废水经预处理装置RO膜、电解处理后，再经化学混凝沉淀处理工艺，设计废水回用率达到88%以上。</p>
	<p>厂区污水站设置标准化排放口，废水排放口设置废水排放量、COD<sub>Cr</sub>、氰化物、铜、银在线监测系统；雨水排放口及生活污水排放口设置pH、废水排放量、COD<sub>Cr</sub>在线监测系统；并与环保部门联网。</p>	<p>污水站排放口已安装有在线监测系统，监测因子为pH、流量，已与环保部门联网。</p> <p>本项目雨水排放口及生活污水排放口未设在线监测系统。建议企业按照环评及批复要求落实在线监测有关内容。</p>
<p>噪声治理</p>	<p>1、应选用低噪声机电设备。 2、高噪声设备车间设置双层隔声门窗。 3、高速冲床放置在自带整体隔声间内。</p>	<p><b>已落实。</b></p>

固废措施	<p>1、废水处理污泥、电镀废渣（滤芯）（HW17）委托绍兴县金冶熔炼有限公司综合利用。</p> <p>2、蚀刻废液委托富阳申能固废环保再生有限公司处理。</p> <p>3、废机油（HW08）、废包装材料（HW49）委托宁波大地化工环保有限公司处理。</p> <p>4、废滤袋作为一般工业固废填埋。</p> <p>5、边角料、电镀废品原料生产厂家回收处理。</p> <p>6、生活垃圾委托当地环卫部门处理。</p> <p>7、建议厂内建一临时贮存场所，可同时存放一般工业固废，注意须有防雨水、防渗漏等措施。</p>	<p>1、废水处理污泥、电镀废渣（滤芯）、蚀刻废液委托绍兴县金冶熔炼有限公司处置。</p> <p>2、废机油计划委托有资质单位处置。</p> <p>3、生活垃圾及废滤袋委托当地环卫部门清运。</p> <p>4、废包装材料（HW49）及电镀废品由原料生产厂家回收处理。建议企业将废包装材料委托有资质单位处置，</p> <p>5、厂区东侧建有一座污泥暂存间，上方搭建雨棚，四周建有挡墙，地面采用环氧树脂防腐处理，并设置集水井。其他固废堆放于原有厂区厂房内，地面采用混凝土现浇并采用环氧树脂防腐处理，各类固废分类存放，并贴有标志标识。</p>
事故风险	<p>1、设置能容纳12h废水量的应急事故水池。</p> <p>2、制定事故应急预案并定期进行演练。</p>	<p>1、根据企业2019年12月编制的突发环境事故应急预案，厂区收集池余量为500m<sup>3</sup>，事故应急池接纳能力120m<sup>3</sup>。合计620m<sup>3</sup>；核算得出事故水量为608.6m<sup>3</sup>；公司已设置容积可以满足应急储水功能。</p> <p>2、企业对各生产线供水实现联锁状态，当生产线发生故障等事故时，同步可切断供水阀门，停止供水。</p> <p>3、厂区酸碱槽布置在废水处理区，四周设置约50cm高围堰，并铺设PVC软板防腐层。</p> <p>4、已编制了《宁波康强电子股份有限公司突发环境事件应急预案》，并于2019年12月已在宁波市生态环境局备案（备案编号：330212-2019-107-L）。</p>
其它	建立环保管理机构，配备专职环保人员，编制环保管理制度。	已落实。

### 2.3 其他措施落实情况

本工程不涉及林地补偿、珍惜动植物保护、区域环境整治、相关外围工程建设情况等其他措施。

### 3 整改工作情况

严格遵守环保法律法规，完善内部环保管理制度，强化从事环保工作人员业

务培训，完善各项环境保护管理和监测制度，建立运行台账记录，重点加强对各污染治理设施的维护、保养和运行管理，确保废气污染物长期稳定达标排放。做好运行记录台账。按规范完善危废暂存场所，并做好危废转运记录台帐。

宁波康强电子股份有限公司

2020年8月7日