

四川遂宁市利普芯微电子有限公司
智能芯片封装测试产业化项目
年封装测试60亿只IC产品生产线
竣工环境保护验收意见

2023年9月24日，四川遂宁市利普芯微电子有限公司根据《四川遂宁市利普芯微电子有限公司智能芯片封装测试产业化项目阶段性验收竣工环境保护验收监测报告表》并对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4号），严格依照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术规范、本项目环境影响评价报告表和审批部门审批决定等要求对本项目进行验收，现验收组提出验收意见如下：

一、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

建设性质：改扩建。

建设地点：四川省遂宁市经济技术开发区飞龙路66号（与环评一致）。

建设内容及规模：利用原有生产线1#厂房、办公、仓储和公辅设施，新增生产设备进行集成电路（简称IC）的封装测试和引脚电镀锡处理，形成年产60亿只IC产品生产线（产品类型为DFN、QFN、LQFP、HTSSOP）。

生产制度：年工作350天，24小时工作制。

劳动定员：全厂员工250人。

（二）建设过程及环保审批情况

2021年5月，项目经遂宁经济技术开发区经信商务科技局备案（备案号：川投资备[2105-510924-07-02-284777]JXQB-0103号）。2021年10月，四川尚亿勋项目管理有限责任公司编制完成了《四川遂宁市利普芯微电子有限公司智能芯片封装测试产业化项目环境影响报告表》。2021年10月，遂宁市生态环境局以“遂环诺审[2021]35号”文对项目环评报告表进行了审查批复。项目于2023年8月建成。建设单位于2023年5月申领排污许可证，编号：91510900337721110T001Q。项目在建设期和调试期未发生环境污染事故，无未解决的环境问题及投诉。

（三）投资情况

项目投资：项目总投资4000万元，其中环保投资100万元，环保投资占总投资的0.25%。

（四）验收范围

本次验收监测范围为：四川遂宁市利普芯微电子有限公司智能芯片封装测试产业化项目年封装测试 60 亿只 IC 产品生产线涉及的污染防治设施。

二、工程变动情况

项目建设不涉及重大变动。

三、环境保护设施建设情况

（一）废水

生产废水中的研磨废水、划片废水、高压去溢料废水经收集后进入 1-1#废水处理系统（1 套“pH 调节+混凝反应+斜管沉淀+过滤”工艺，研磨废水采用“预处理+超滤回用水系统”工艺处理后回用）处理，生产废水中的去毛刺清洗废水、酸性含铜废水、酸性含锡废水、酸碱废水、酸雾洗涤塔排水进入 1-2#废水处理系统（1 套“氢氧化物沉淀+螯合反应+混凝反应+斜管沉淀”工艺，含铜污水处理系统采用“pH 调节+铁碳微电解氧化反应+氢氧化物沉淀+硫化钠沉淀+螯合反应+混凝反应”工艺）处理，所有经处理后的生产废水经生产废水总排口排入市政污水管网，经管网进入遂宁经济技术开发区台商工业园污水处理厂进一步处理。生活污水经通过预处理池处理后，由市政污水管网进入遂宁经济技术开发区台商工业园污水处理厂处理。

（二）废气

项目酸性废气经收集后由原有的 1 套酸雾洗涤塔（TA002）处理，同时新增备用酸雾洗涤塔（TA003）1 套，处理后废气经 1 根 25m 高排气筒排放。项目有机废气和焊锡废气经收集后进入 1 套“UV 光解+活性炭吸附”装置（TA004）处理，处理后废气经 1 根 23m 排气筒高排放。

（三）噪声

项目采取了选择低噪设备、合理布局、减振、消声、隔声等降噪措施。

（四）固体废弃物

一般废物：蓝膜边角料、废蓝膜、晶圆边角料、废边框边角料、废分子筛由废品回收商收购；生活污水预处理池污泥、污水处理站 1-1#污水处理系统污泥、生活垃圾由市政环卫部门统一清运处置。

危险废物：废槽液、废活性炭、废容器空桶、废过滤机滤芯、废机油、废液压油、废润滑油、废油桶、含油抹布、棉纱及手套等交由有危废处置资质的单位进行统一处

置，目前为四川友源环境治理有限公司；污水处理站 1-2# 污水处理系统污泥定期交由青川县天运金属开发有限公司统一处置。

（五）其他环境保护设施

项目危废暂存间采取了“三防”措施。建设单位制定了相应的环境保护管理制度，制定了事故应急预案，并报当地生态环境部门备案，备案号：510900(经开)-2022-04-L。

四、环境保护设施调试效果

（一）废气监测结果

验收监测期间，项目有组织废气排放中的VOCs（以非甲烷总烃计）排放浓度及速率满足《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB 51/2377-2017）表3标准要求，锡及其化合物排放浓度及速率满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）二级标准要求，硫酸雾的排放浓度满足《电镀污染物排放标准》（GB 21900-2008）表5标准要求。

验收监测期间，项目无组织废气监测点位中的颗粒物、硫酸雾浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表2标准要求，VOCs（以非甲烷总烃计）浓度达到《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB 51/2377-2017）表5标准要求，氨浓度达到《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表1标准要求。

（二）废水监测结果

验收监测期间，外排生产废水中铜的浓度满足《电子工业水污染物排放标准》（GB 39731-2020）表1间接排放标准要求，pH值及COD、BOD₅、SS、氨氮、总氮、总磷、锡的浓度满足台商工业园污水处理厂进水水质标准限值要求；外排生活污水中pH值及COD、BOD₅、SS、动植物油达到《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）三级标准要求，氨氮、总氮、总磷达到《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）级别表1标准要求。

（三）噪声监测结果

验收监测期间，项目厂界环境噪声监测点位昼、夜间监测值均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）3类标准要求。

五、工程建设对环境的影响

验收监测期间，项目废气、污水、噪声监测结果满足标准限值要求，固体废弃物处置合理，去向明确。

六、验收结论

四川遂宁市利普芯微电子有限公司智能芯片封装测试产业化项目年封装测试60亿只IC产品生产线环保审查、审批手续完备，配套的污染防治设施已按环评要求建成和落实，环保管理符合相关要求，主要污染物达标排放，符合建设项目竣工环境保护验收条件，验收组一致同意通过项目污染防治设施验收。

七、后续管理要求

(一) 加强环保设施的管理及维护，保证运行效率和处理效果的可靠性，确保各项污染物长期、稳定达标排放。

(二) 建立污染源监测制度，定期或不定期委托有监测资质的监测机构对污染源进行监测，并及时将监测情况反馈给环境保护主管部门和当地环境管理机构。

(三) 严格执行并不断完善突发环境事件应急预案，防止发生环境污染事故。

(四) 加强危险废物的暂存、转运、处置的全过程管理，严格执行危险废物经营许可证制度和转移联单制度。

八、验收人员信息

验收人员信息见附表。

肖再亮 郭建坤 陈

四川遂宁市利普芯微电子有限公司



2023年9月24日

四川遂宁市利普芯微电子有限公司

智能芯片封装测试产业化项目首年封装测试60亿只IC产品生产线

竣工环境保护验收组信息表

序号	类别	姓名	单位	联系方式	职务/职称	签名
1	建设单位	唐本佳	四川遂宁利普芯微电子有限公司	182567895	迎检部经理	唐本佳
2		徐浪森	利普芯	17781785756	高工	徐浪森
3	专业技术专家	陈丹宏	环评中心	18280024755	高工	陈丹宏
4		郭俊坤	环评中心	130422043	高工	郭俊坤
5		陈	环评中心	1332852885	高工	陈
6	验收监测单位	谢西鑫	成都西辰环境检测有限公司	18244289429	助理工程师	谢西鑫
7						
8						
9						
10						