



埃梯星（厦门）电子科技有限公司

ITX (XIAMEN)ELEC.SCI.&TECH.CO.LTD

# 公司环境污染防治工 作责任制度

# 环境污染防治责任制度

## 1、“三同时”执行情况

埃梯星公司主要从事芯轴、胶辊产品的加工生产，公司原名为“埃梯梯科能电子科技有限公司”，于2007年06月更名，2007年7月委托福建闽科环保技术开发有限公司编制环评报告表，并于2007年8月6日通过厦门市环境保护局集美分局审批，2010年1月26日通过厦门市环境保护局集美分局验收。公司于2010年8月公司新增化学镀镍废液处理项目，2010年9月9日通过厦门市环境保护局集美分局审批，2011年10月27日通过厦门市环境保护局集美分局验收。公司环评与“三同时”执行情况表见表-1，环评批复与生产现状差异情况见表-2。

表-1 公司环境影响评价和环保竣工验收审批情况汇总表

| 序号 | 建设项目名称     | 内容                         | 环境影响评价     |                | 竣工环境保护验收   |                |
|----|------------|----------------------------|------------|----------------|------------|----------------|
|    |            |                            | 审批日期       | 批准文号           | 审批日期       | 批准文号           |
| 1  | 芯轴、胶辊生产项目  | 芯轴10556950件/年；胶辊1277482件/年 | 2007.08.06 | —              | 2010.01.26 | 厦环集验[2010]012号 |
| 2  | 化学镀镍废液处理项目 | 年处理废镍液150吨                 | 2010.09.09 | 厦环集批[2010]158号 | 2011.10.27 | 厦环集验[2011]068号 |

表-2 环评及验收批复与现状对照表

| 项目      | 环评文件、环评批复、竣工环保验收意见中提出的环保要求                         | 实际落实情况                                  | 存在问题            |
|---------|--|---|-----------------|
| 芯轴、胶辊生产 | ①固体废物分类收集，综合利用或按规定处置。废机油、含油抹布、表面处理废渣等危险废物应委托有资质单位处 | 固体废物分类收集，综合利用或按规定处置。废机油、含油抹布、表面处理废渣等危险废 | 一般固体废物及危废临时贮存场所 |

|          |   |  |                              |
|----------|---|--|------------------------------|
|          | 理；  | 物应委托有资质单位处理；   | 不规范，无防雨防渗措施。                 |
|          | ②雨水、污水应分流，污水经环保设施处理后达标排放；   | 雨水、污水应分流，污水经环保设施处理后达标排放。   |                              |
|          | ③通过设备减振、降噪、厂房隔声、设备合理布局以及规范操作等措施，综合防治生产噪声；   | 通过设备减振、降噪、厂房隔声、设备合理布局以及规范操作等措施，噪声达标排放。   |                              |
|          | ④生产中产生的抛光粉尘、炼胶油压加工废气、酸雾应分类集中收集处置，达标高空排放，废气排气筒高度应不高于15米，且应高出屋顶3米以上。  | 生产中产生的抛光粉尘、酸雾应分类集中收集处置，达标高空排放。   | 炼胶、油压加工废气未集中收集排放，排气筒高度低于15米。 |
|          | ⑤应针对危险化学品等风险源制定污染事故预防与应急预案，并向我局报备，配套建设污染事故预防设备。   | 应针对危险化学品等风险源制定污染事故预防与应急预案，并向环保局报备，配套建设污染事故预防设备。                                    |                              |
|          | ⑥废水 COD 年排放总量应控制在0.405t 以下。   | 废水 COD 年排放总量达标。  |                              |
|          | ⑦应建立环保管理制度和环保岗位责任制，指定专人负责企业环境管理，同时建设企业环保设施运行台账和排污台账，建立企业环保档案。   | 建立环保管理制度和环保岗位责任制，设有环保专员负责企业环境管理，建立环保设施运行台账和排污台账，企业环保档案完善。                          |                              |
| 化学镀镍废液处理 | 进一步加强环境保护管理，严格落实各项环保制度；加强对废水治理设施及废气处理设施的管理，确保设施正常运转，完善运行记录和投药记录；加强对固体废物的管理，工业固体废弃物应分类收集，危险废物应委托有资质单位严格按照规范处置；污染物排放口应进行规范化建设；按时进行排污申报；及时办理排污许可证。 | 加强环境保护管理，严格落实各项环保制度；加强对废水及废气处理设施的管理，设施正常运转；固体废弃物分类收集，危险废物应委托有资质单位严格按照规范处置；办理排污许可证。 | 污染物排放口无排污口标志                 |

## 2、环境管理机制

公司环境管理机制健全，通过 ISO9000、ISO14001 和 OHS18001 三合一体系认证。环境管理直接由肖雪华负责，开展环保有关工作，公司环境管理手册、程序文件及作业文件齐备，环境管理规范。制订了《化学品储存与使用处理指导书》、《化学危险品泄露预防与事故处理指导书》、《火灾应急准备和响应指导书》、《环保设备异常状况应急处理指导书》、《危险废弃物作业指导书等管理制度。

公司多年来在环境保护等方面不遗余力，在不断完善自身环保建设的同时，提高资源回收，做到了污染物浓度达标排放与总量控制要求，实现投产以来无行政处罚，无重大环境违法行为，无突发环境事

件，无群众投诉。

### 3、环境污染事故应急预案

埃梯星公司危险化学品主要包括硫酸、盐酸、柠檬酸、硫酸镍、次氯酸钠等。公司对危险化学品进行分类存放，设有防水、防渗、防流失措施，并设有明显警示标识。

公司于 2011 年 7 月编制了《突发环境事件应急预案》，针对电镀废水及化学品可能存在事故性排放、泄露等情况，制定了较为完善的环境应急预案。公司设有事故应急池，总容量 6m<sup>3</sup>。公司应急设备设施能够按照要求配备，并定期进行应急演练。

表-3 公司主要环境风险及应急措施情况表

| 可能存在的风险  | 应急措施  |
|----------|---|
| 危险化学品泄漏  | 1、使用容器接漏或更换容器；<br>2、将溢出的用泄漏槽进行收集；   |
| 废水处理设施故障 | 1、统一管制流入 6m <sup>3</sup> 的应急池，以作事故状态下缓冲之用；2、切断污水处理站总排放口；3、联络相关单位紧急抢修；4、必要时联络停止生产或通知当地环保部门；5、待事故平稳后统一处理或依当地环保部门决策采取应急措施。 |

### 4、清洁生产开展情况

公司被福建省环保厅和经贸委列入 2011 年强制清洁生产审核名单，公司于 2011 年 10 月委托厦门市清洁生产与安全促进中心作为本轮清洁生产审核的咨询机构，2011 年 10 月至 2012 年 4 月份完成了第一轮清洁生产审核，并于 2012 年 4 月 25 日由厦门市环保局委托厦门市环境科学学会组织的专家对公司清洁生产审核实施情况进行现场评审，以 76 分的成绩通过评估。公司于 2012 年 9 月 24 日申请市

经贸局和市环保局的清洁生产验收，并顺利通过验收。

在本次清洁生产审核过程中，共提出了 35 项有效的清洁生产方案，33 项无/低费方案和 2 项中高费方案，总投入 65.535 万元，覆盖了清洁生产的技术工艺，设备更新、原辅料及能源、废物循环利用、生产管理、过程控制、产品质量、员工等八个方面有一定的可操作性，目前，32 项无/低费方案与 2 项中高费方案均已得到有效实施。实施后，公司取得了经济效益为 269.62 万元，还可每年节省电 58.888 万度、节水 0.71 万吨、节蒸汽 144 吨、节防锈油 4680 升、减少电镀废液产生量 23.5 吨、减少固废产生量 65 吨，预计可减少总镍排放量 0.94 公斤（减排 70%以上），电镀单位面积水耗也可减少 21L/m<sup>2</sup>，取得较好的节能，减污的效果。

清洁生产是一个长期、持续改进过程，因此，制订了持续清洁生产计划，可使清洁生产持续、有组织、有计划在公司中继续下去。

**表-4 持续清洁生产计划**

| 计划分类          | 主要内容   | 开始时间    | 结束时间    | 负责部门 |
|---------------|--|---------|---------|------|
| 下一轮清洁生产审核工作计划 | 手动电镀线改造全自动电镀线  | 2015.01 | 2015.12 | 技术部  |
|               | 淘汰老旧油压机  | 2015.01 | 2015.12 | 总务课  |
| 公司清洁生产的培训计划   | 计划于第二轮清洁生产审核前委托咨询单位对全厂有关员工进行培训。<br>计划不定期召开各单位领导和审核员开会，监督落实各类方案的实施。<br>每年不定期对员工征求合理化建议，积极促进员工参与各项清洁生产方案的提出、研制、实施。 | 2011.09 | 长期      | 行政部  |

## 5、应执行的排放标准

根据厦门市人民政府 2004 年 9 月 7 日发布施行《厦门市环境功能区划》（第二次修订版本），公司所在区域环境空气功能区划属于二

类区，大气环境质量应执行 GB3095-1996《环境空气质量标准》二级标准；声环境功能属于 3 类区。污水经公司污水处理设施预处理后经市政污水管网进入杏林污水处理厂处理，最后排入西海域北部海区。

常规污染物排放执行 DB35/322-2011《厦门市水污染物排放控制标准》表 4 中的三级标准，特征污染物及电镀工艺废气排放执行 GB21900-2008《电镀污染物排放标准》表 2、表 5 标准中的标准。粉尘废气执行 GB35/32-2011《厦门市大气污染物排放控制标准》。厂界噪声执行 GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》3 类标准，公司东侧临近厦门新源小学，执行 GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》2 类标准。公司执行各项污染物排放标准详见表-4。

**表-4 公司各项污染物应执行的排放标准**

| 污染物类别 | 执行的排放标准  |
|-------|--|
| 废水    | 常规污染物排放执行《厦门市水污染物排放控制标准》(DB35/322-2011)表 4 中的三级标准,即 SS ≤350mg/L、COD <sub>cr</sub> ≤400mg/L、BOD <sub>5</sub> ≤250mg/L、NH <sub>3</sub> -N ≤35mg/L、石油类 ≤20mg/L。<br>电镀污染物排放执行 GB21900-2008《电镀污染物排放标准》表 2 中总镍 ≤0.5mg/L (设施处理口)、总铜 ≤0.5mg/L、总氰化物 (以 CN <sup>-</sup> 计) ≤0.3mg/L (排放总口)、单位产品基准排水量多层镀 ≤500L/m <sup>2</sup> 、单层镀 ≤200L/m <sup>2</sup> (镀件镀层)。 |
| 废气    | 《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)表 5, 氯化氢 ≤30mg/m <sup>3</sup> , 标准排放速率 1.4kg/h; “硫酸雾”最高允许排放浓度 ≤30mg/m <sup>3</sup> , 标准排放速率 8.8kg/h; 排气筒高度不低于 15m。“氰化氢” ≤0.5mg/m <sup>3</sup> , 排放含氰化氢气体的排气筒高度不低于 25m。单位产品基准排气量 ≤37.3m <sup>3</sup> /m <sup>2</sup> 。<br>《厦门市水污染物排放控制标准》(DB35/322-2011)中的三级标准,颗粒物(其他) ≤100mg/m <sup>3</sup> , 排气筒高度不低于 15m。                 |
| 噪声    | 《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12348-2008/2 类,昼间 ≤60dB、夜间 ≤50dB; 3 类, 昼间 ≤65dB、夜间 ≤55dB。  |
| 固废    | GB18597-2001《危险废物储存污染控制标准》, GB18599-2001《一般工业固体废物贮存处置场污染控制区标准》   |

## 6、总量控制指标

公司目前所执行的排放污染物许可证有效期为 2012 年 5 月 3 日至 2015 年 5 月 2 日，公司的污染物排放总量控制指标见表-5。

表-5 废水污染物总量控制要求

| 污染物       | 单位 | 废水污染物   |       |       |       |       |                    | 废气污染物 |
|-----------|----|---------|-------|-------|-------|-------|--------------------|-------|
|           |    | 废水      | 总镍    | COD   | BOD   | SS    | NH <sub>3</sub> -N | HCl   |
| 控制总量(t/a) | t  | 16961.8 | 0.004 | 0.405 | 0.027 | 0.405 | 0.027              | 1.20  |

## 7、公司内部环境管理负责人及职责

### 7.1 化学品仓库

7.1.1 由辅料仓库管理员负责日常环境污染管理。

7.1.2 职责：负责仓库日常消防器材、防泄漏设施的检查，保证器材、设施属于有效状态；负责所有出入库化学品的台账记录管理；负责仓库安全、卫生管理；在仓库发生环境异常污染时，负责现场协调救援人员的救援。

### 7.2 电镀车间

7.2.1 由电镀组长负责车间日常环境污染管理。

7.2.2 职责：负责电镀车间生产使用化学品安全运输、使用、防护措施的制定、落实、负责；负责对电镀操作员安全使用化学品，预防环境污染方面的培训；在车间发生环境异常污染时，负责现场协调救援人员的救援。

### 7.3 电镀污水处理车间

7.3.1 由电镀污水处理设施专员负责车间日常环境污染管理。

7.3.2 职责：负责对污水处理设施日常的维护、管理；负责对设施在

发生设施发生异常，应急措施的及时启动，防止发生环境污染；  
负责对设施每天的处理情况进行台账记录；在污水设施发生环境  
异常污染时，负责现场协调救援人员的救援。

#### 7.4 危废品仓库

7.4.1 由后勤危废品仓管员负责仓库日常环境污染管理。

7.4.2 职责：负责对仓库“三防”措施落实到位的日常管理；负责仓  
库出入库危废品的台账记录管理；在危废品仓库发生环境异常污  
染时，负责现场协调救援人员的救援。

#### 7.5 含镍废液储存仓库

7.5.1 由电镀污水处理设施专员负责仓库日常环境污染管理。

7.5.2 职责：负责对废液储存仓库“三防”措施落实到位的日常管理；  
负责仓库出入库含镍废液的台账记录管理；在废液出差呢仓库发  
生环境异常污染时，负责现场协调救援人员的救援。

#### 7.6 其它非主要环境污染源车间

7.6.1 由各车间组长负责各自车间日常环境污染管理。

7.6.2 职责：各车间组长负责对各自车间环境、安全、5S 的日常管理；  
负责对各自车间日常产生污染物的管理，防止发生环境污染；  
负责在发生环境异常污染时，协调现场救援人员的救援。

### 8 公司环境污染责任监督机制

#### 8.1 行政部

8.1.1 对全厂环境污染日常安全进行监督。

8.1.2 监督各部门是否违规操作存在环境污染隐患。

8.1.3 对存在环境安全隐患，采取应急措施，及时纠正改善。



8.1.4 发布预防环境污染信息。

8.1.5 对各部门人员进行环境安全知识培训。

8.1.6 有权对造成环境污染的部门、人员按规定进行处罚。

## 8.2 生产部

8.2.1 对生产各车间的日常环境安全进行监督。

8.2.2 对员工进行日常生产中环境安全、环境污染应急措施的培训。

8.2.3 监督员工是否违规操作。

8.2.4 点检生产日常环境污染应急用品是否完善。

## 8.3 警卫

8.3.1 对厂区内进行日常环境安全巡查。

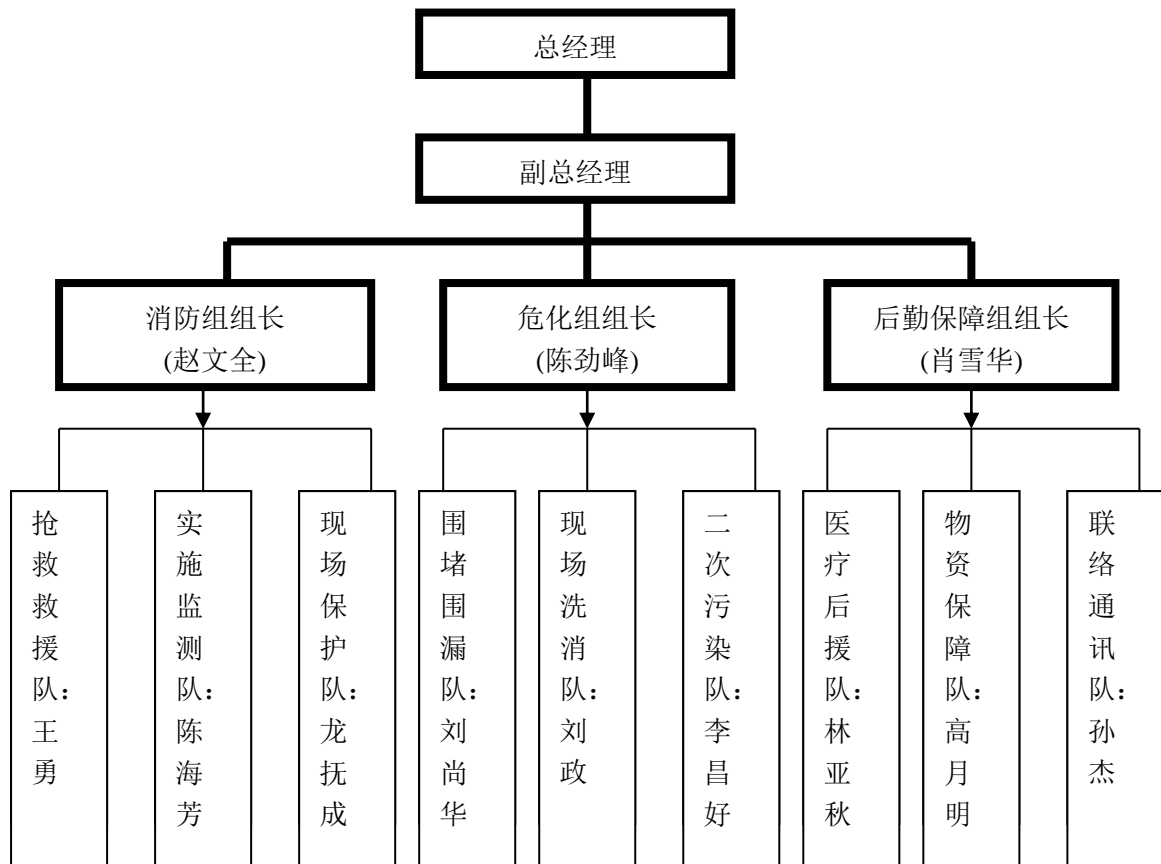
8.3.2 对厂区内正在发生的环境污染及可能发生的隐患及时上报、制止。

8.3.3 对外来人员的行走路线进行告知，警醒外来人员不可到公司的危险品仓库、危废品仓库等环境敏感区域。

8.3.4 对夜间全厂环境污染日常安全进行监督

# 9. 公司内部环境污染应急组织机构、组成人员和职责划分

## 9.1 公司环境污染应急体系



## 9.2 公司应急领导机构及职责

### 9.2.1 应急领导机构职责

- (1) 负责环境污染应急救援预案的制定、修订，明确事故状态下各级人员的职责。
- (2) 组建应急救援队伍，并组织实施和演练。
- (3) 检查督促做好事故的预案措施和应急救援的各项准备工作。
- (4) 确定现场指挥人员，协调事故现场有关工作。
- (5) 事故信息的上报工作，接受政府的指令和调动。
- (6) 负责保护事故发生后的相关数据。

### 9.2.2 总经理的职责

- (1) 在发生环境污染时，接收政府的指令和调动。

- (2) 分析紧急状态，判断是否可能或已经发生重大事故，确定事故应急级别（企业应急、社会应急）和相应报警级别。
- (3) 负责开展企业应急响应水平的事故应急救援行动。
- (4) 调查和评估事故的可能发展方向，以预测事故的发展过程。
- (5) 负责向政府有关应急联动部门提出应急救援请求。
- (6) 指挥、协调应急反应行动。与外部应急部门、组织和机构进行联络。
- (7) 监察厂区内外应急人员的行动，下达企业应急或社会应急状态的命令。
- (8) 协调后勤方面以支持应急反应组织；负责组织事故现场的恢复工作。
- (9) 负责人员、资源配置、应急队伍的调动，保护事故发生后的相关数据。

### 9.2.3 副总经理的职责

- (1) 负责在发生环境事故时，场内、场外事故现场指挥。
- (2) 协助总经理组织和指挥应急操作任务。
- (3) 事故现场应急操作的直接指挥与协调，事故现场评估。
- (4) 及时向场内、外反应操作指挥通报应急信息。
- (5) 具体负责协调、组织和获取应急所需的其它资源、设备。
- (6) 负责厂区人员和公众的应急反应行动的顺利执行。
- (7) 控制现场出现的紧急情况。
- (8) 现场应急行动与场外反应操作指挥的协调。
- (9) 负责事故后的现场清除工作，组织善后处理工作。

#### 9.2.4 后勤保障组职责

- (1) 接受总经理的调遣，负责事故现场人员、器材、伤员的运输。
- (2) 负责开展交通管制工作，负责在发生紧急情况时与新闻媒体的联系工作。
- (3) 负责报警信息、救援指令的传达，过程中与消防队的联系。
- (4) 负责应急领导机构与各救援组织之间的通讯畅通。
- (5) 本公司所属区级与上级和友邻单位之间信息的及时准确沟通。
- (6) 负责在事故救灾过程中对受灾人员家属的联络和接待。
- (7) 负责在救灾过程中与医疗机构联系协调，对伤病员进行检伤分类和观察。
- (8) 负责对中伤员的救护、包扎、诊治和人工呼吸等现场急救，保护、转送事故中的受伤人员。

#### 9.2.5 危化组职责

- (1) 在发生环境污染时，接受总经理的调遣。
- (2) 负责处理危化品、环保问题，提供安全、环境方面的法律条文和信息。
- (3) 负责发生有毒、害危险化学品泄漏、火灾等情况时对灾区的隔离、警戒。
- (4) 负责有计划的疏散人员、初期救援、事故现场的洗消和处理等工作。
- (5) 负责危化品突发事件中控险、排险、堵漏、转输等工作。
- (6) 负责剧毒化学品的实时监测，并依据预警等级通知相关单位含治安大队。

- (7) 负责事故中实时监测，提出防范二次污染的发生措施。
- (8) 对已发生二次污染的危废进行堵漏、转输等工作。
- (9) 负责危化事故抢险所需器材检查维护与相关演练工作。

#### 9.2.6 消防组职责

- (1) 接受总经理的调遣。
- (2) 负责划分现场的隔离、疏散区域，按事故的发展态势有计划的疏散人员。
- (3) 负责组织消防事故的初期救援、事故现场的实时监测等工作
- (4) 负责应消防急抢险器材、救援防护器材、医疗支持设备、重型设备、监测器材和指挥通信器材等物质装备的供应、组织、调集工作。
- (5) 完成调度、汇报、通告、求援工作，向事故应急者提供所需信息。
- (6) 负责寻找、集中、清点、营救事故中的受伤人员。
- (7) 尽可能控制危险源，同时要采取措施保护现场，防止有毒有害物质扩散。
- (8) 确保专业队与厂内事故现场和应急指挥中心之间联系畅通。
- (9) 负责判断现场指挥抢险人员撤退，护抢险人员的人身安全。
- (10) 负责消防事故抢险所需器材检查维护与相关演练