

排污许可证执行报告
(季报)

排污许可证编号：91110302801148435G003Q
单位名称：揖斐电电子（北京）有限公司—第一工厂
报告时段：2023年第01季
法定代表人（实际负责人）：宫崎信治
技术负责人：石春歌
固定电话：01067882288
移动电话：15699897356

排污单位名称（盖章）

报告日期：2023年04月15日

北京经济技术开发区行政审批局：

揖斐电电子（北京）有限公司—第一工厂承诺提交的排污许可证执行报告中各项内容和数据均真实、有效，并愿承担相应法律责任。我单位将自觉接受环境保护主管部门监管和社会公众监督，如提交的内容和数据与实际情况不符，将积极配合调查，并依法接受处罚。

特此承诺。

单位名称： (盖章)

法定代表人： (签字)

日期：

企业基本信息

(一)排污单位基本信息

表1-1 排污单位基本信息 (电子电路制造)

序号	记录内容	生产单元	名称	数量或内容	计量单位	备注
		M-sap1#生产线	覆铜板	0.02	t	
		M-sap2#生产线				
		供水系统				
		全板镀铜3#生产线	覆铜板	0.02	t	
		半蚀刻				
		去钻污				

1	主要原料用量	图形形成(含数据编辑)				
		图形检查				
		外形加工				
		定位打孔、切边				
		废气处理系统				
		最终检查				
		机械打孔				
		污水处理系统				
		激光处理				
		焊膏形成				
		端面研磨				
		粗化				
		表面处理				
		镀镍金				
		防焊印刷	覆铜板	0.04	t	
预叠、层压	铜箔	4.2	t			
	半固化片 PP	0.04	t			
2	主要辅料用量	M-sap1#生产线	硫酸	43.25	t	
			还原剂(镀铜)	2.22	t	
			氢氧化钠	18.26	t	
			添加剂 BC (图形镀铜)	2.2	t	
			硼酸	0.05	t	
			氧化铜粉	1.2	t	
			双氧水	18.61	t	
			硫酸铜	2	t	
			添加剂(镀铜)	6.4	t	
			蚀刻液(图形镀铜)	4.2	t	
		M-sap2#生产线	显影剂	0.6	t	
			硫酸	69.18	t	
			氢氧化钠	0.34	t	
			氧化铜粉	22.16	t	
			双氧水	111.65	t	
硫酸铜	10.35	t				
供水系统						
全板镀铜3#生产线	还原剂(镀铜)	9.78	t			
	氢氧化钠	18.31	t			
	粗化剂	28.6	t			
	硼酸	0.25	t			
	氧化铜粉	29.92	t			
	高锰酸钠	0.83	t			
	双氧水	40.45	t			
硫酸铜	7	t				
半蚀刻						
去钻污	硫酸	0.65	t			
	溶胀剂	1	t			
	氢氧化钠	1.14	t			
	双氧水	0.49	t			
图形形成(含数据编辑)						
图形检查						
外形加工						
定位打孔、切边						
废气处理系统						
最终检查						
机械打孔						
污水处理系统	氢氧化钠	222.7	t			
	盐酸	34.82	t			
激光处理	硫酸	0.36	t			
	亚氯酸钠	1.5	t			
	氢氧化钠	1.48	t			
	脱脂液	0.34	t			
焊膏形成	无铅焊锡膏	0.01	t			
	氢氧化钠	0.1	t			
端面研磨						
粗化	硫酸	2.99	t			
	粗化剂	0.66	t			
	双氧水	0.73	t			
表面处理						
镀镍金	硫酸	0.26	t			
	氢氧化钠	2.25	t			
	氰化金钾	0.0009	t			
	脱脂液	0.08	t			
防焊印刷	盐酸	1.6	t			
预叠、层压						
M-sap1#生产线	天然气	用量		t	一厂全厂天然气用量,不可分	
		硫分	/	%		
		灰分	/	%		
		挥发分	/	%		
		热值	/	MJ/kg		
	用电量	465390	KWh			

3	能源消耗	M-sap2#生产线	用电量	459620	KWh			
		供水系统	用电量	231270	KWh			
		全板镀铜3#生产线	用电量	913360	KWh			
		半蚀刻	用电量	13200	KWh			
		去钻污	用电量	25400	KWh			
		图形形成 (含数据编辑)	用电量	1820	KWh			
		图形检查	用电量	7000	KWh			
		外形加工	用电量	3000	KWh			
		定位打孔、切边	用电量	8880	KWh			
		废气处理系统	用电量	64036	KWh			
		最终检查	用电量	29035	KWh			
		机械打孔	用电量	70320	KWh			
		污水处理系统	用电量	118920	KWh			
		激光处理	用电量	611600	KWh			
		焊膏形成	用电量	40520	KWh			
		端面研磨	用电量	0	KWh			
		粗化	用电量	26400	KWh			
		表面处理	用电量	1980	KWh			
		镀镍金	用电量	9960	KWh			
		防焊印刷	用电量	42400	KWh			
		预叠、层压	用电量	161150	KWh			
		4	生产规模	M-sap1#生产线	高密度互连印制电路板	180000	其它	m ² /年；一厂全年整体生产规模，不可分
				M-sap2#生产线				
全板镀铜3#生产线								
半蚀刻								
去钻污								
图形形成 (含数据编辑)								
图形检查								
外形加工								
定位打孔、切边								
最终检查								
机械打孔								
激光处理								
焊膏形成								
端面研磨								
粗化								
表面处理								
镀镍金								
防焊印刷								
预叠、层压								
	M-sap1#生产线			正常运行时间	930	h		
				非正常运行时间	/	h		
		停产时间	1230	h				
		生产负荷	0	%				
	M-sap2#生产线	正常运行时间	951	h				
		非正常运行时间	/	h				
		停产时间	1209	h				
		生产负荷	66	%				
	供水系统	正常运行时间	/	h				
		非正常运行时间	/	h				
		停产时间	/	h				
		生产负荷	/	%				
	全板镀铜3#生产线	正常运行时间	1445	h				
		非正常运行时间	/	h				
		停产时间	715	h				
		生产负荷	73	%				
	半蚀刻	正常运行时间	0	h				
		非正常运行时间	/	h				
		停产时间	2160	h				
		生产负荷	/	%				
	去钻污	正常运行时间	305	h				
		非正常运行时间	/	h				
		停产时间	1855	h				
		生产负荷	18	%				
	图形形成 (含数据编辑)	正常运行时间	0	h				
		非正常运行时间	/	h				
		停产时间	2160	h				
		生产负荷	0	%				
	图形检查	正常运行时间	397	h				
		非正常运行时间	/	h				
		停产时间	1763	h				
		生产负荷	3	%				
	外形加工	正常运行时间	0	h				
		非正常运行时间	/	h				
		停产时间	2160	h				
		生产负荷	0	%				
定位打孔、切边	正常运行时间	702	h					
	非正常运行时间	/	h					
	停产时间	1458	h					

5	运行时间和生产负荷	废气处理系统	生产负荷	40	%	
			正常运行时间	/	h	
			非正常运行时间	/	h	
			停产时间	/	h	
		最终检查	生产负荷	/	%	
			正常运行时间	0	h	
			非正常运行时间	/	h	
			停产时间	2160	h	
		机械打孔	生产负荷	3	%	
			正常运行时间	0	h	
			非正常运行时间	/	h	
			停产时间	2160	h	
		污水处理系统	生产负荷	0	%	
			正常运行时间	1905	h	
			非正常运行时间	/	h	
			停产时间	/	h	
		激光处理	生产负荷	61	%	
			正常运行时间	1589	h	
			非正常运行时间	/	h	
			停产时间	571	h	
		焊膏形成	生产负荷	67	%	
			正常运行时间	0	h	
			非正常运行时间	/	h	
			停产时间	2160	h	
		端面研磨	生产负荷	0	%	
			正常运行时间	0	h	
			非正常运行时间	/	h	
			停产时间	2160	h	
		粗化	生产负荷	0	%	
			正常运行时间	579	h	
			非正常运行时间	/	h	
			停产时间	1582	h	
		表面处理	生产负荷	31	%	
			正常运行时间	/	h	
			非正常运行时间	/	h	
			停产时间	2160	h	
		镀镍金	生产负荷	/	%	
			正常运行时间	/	h	
			非正常运行时间	/	h	
			停产时间	2160	h	
防焊印刷	生产负荷	/	%			
	正常运行时间	/	h			
	非正常运行时间	/	h			
	停产时间	2160	h			
预叠、层压	生产负荷	/	%			
	正常运行时间	602	h			
	非正常运行时间	/	h			
	停产时间	1558	h			
6	主要产品产量	M-sap1#生产线	高密度互连印制电路板	/		第一工厂是流水生产线其中一个工序，无法计算产量，产量由第二工厂体现。
		M-sap2#生产线	高密度互连印制电路板	/		
		全板镀铜3#生产线	高密度互连印制电路板	/		
		半蚀刻	高密度互连印制电路板	/		
		去钻污	高密度互连印制电路板	/		
		图形成（含数据编辑）	高密度互连印制电路板	/		
		图形检查	高密度互连印制电路板	/		
		外形加工	高密度互连印制电路板	/		
		定位打孔、切边	高密度互连印制电路板	/		
		最终检查	高密度互连印制电路板	/		
		机械打孔	高密度互连印制电路板	/		
		激光处理	高密度互连印制电路板	/		
		焊膏形成	高密度互连印制电路板	/		
		端面研磨	高密度互连印制电路板	/		
		粗化	高密度互连印制电路板	/		
		表面处理	高密度互连印制电路板	/		
		镀镍金	高密度互连印制电路板	/		
		防焊印刷	高密度互连印制电路板	/		
		预叠、层压	高密度互连印制电路板	/		
			供水系统	M-sap1#生产线	工业新鲜水	
回用水	6784				t	
生活用水	/				t	
废水排放量	/				t	
M-sap2#生产线	工业新鲜水			/	t	
	回用水			7169	t	
	生活用水			/	t	
	废水排放量			/	t	
	工业新鲜水			/	t	
	回用水			/	t	
	生活用水			/	t	

7	取排水	全板镀铜3#生产线	废水排放量	/	t	
			工业新鲜水	/	t	
			回用水	4488	t	
			生活用水	/	t	
		半蚀刻	废水排放量	/	t	
			工业新鲜水	/	t	
			回用水	/	t	
			生活用水	/	t	
		去钻污	废水排放量	/	t	
			工业新鲜水	/	t	
			回用水	5458	t	
			生活用水	/	t	
		图形形成 (含数据编辑)	废水排放量	/	t	
			工业新鲜水	/	t	
			回用水	/	t	
			生活用水	/	t	
		图形检查	废水排放量	/	t	
			工业新鲜水	/	t	
			回用水	/	t	
			生活用水	/	t	
		外形加工	废水排放量	/	t	
			工业新鲜水	/	t	
			回用水	/	t	
			生活用水	/	t	
		定位打孔、切边	废水排放量	/	t	
			工业新鲜水	/	t	
			回用水	/	t	
			生活用水	/	t	
		废气处理系统	废水排放量	/	t	
			工业新鲜水	/	t	
			回用水	/	t	
			生活用水	/	t	
		最终检查	废水排放量	/	t	
			工业新鲜水	/	t	
			回用水	/	t	
			生活用水	/	t	
		机械打孔	废水排放量	/	t	
			工业新鲜水	/	t	
			回用水	/	t	
			生活用水	/	t	
		污水处理系统	废水排放量	63037	t	一厂整体用水量,不可分
			工业新鲜水	2049	t	一厂整体中水用量吨
			回用水	66453	t	一厂整体用水量,不可分
			生活用水	1360	t	一厂全厂废水排放量,不可分
		激光处理	废水排放量	/	t	
			工业新鲜水	/	t	
			回用水	1204	t	
			生活用水	/	t	
		焊膏形成	废水排放量	/	t	
			工业新鲜水	/	t	
			回用水	/	t	
			生活用水	/	t	
		端面研磨	废水排放量	/	t	
			工业新鲜水	/	t	
			回用水	/	t	
			生活用水	/	t	
		粗化	废水排放量	/	t	
			工业新鲜水	/	t	
			回用水	131	t	
			生活用水	/	t	
		表面处理	废水排放量	/	t	
			工业新鲜水	/	t	
			回用水	/	t	
			生活用水	/	t	
		镀镍金	废水排放量	/	t	
			工业新鲜水	/	t	
			回用水	/	t	
			生活用水	/	t	
		防焊印刷	废水排放量	/	t	
			工业新鲜水	/	t	
回用水	/		t			
生活用水	/		t			
预叠、层压	废水排放量	/	t			
	工业新鲜水	/	t			
	回用水	/	t			
	生活用水	/	t			
8	污染治理设施计划投资情	全厂	治理设施编号	/		
			治理设施类型	/		
			开工时间	/		

建设投产时间	/	万元	
计划总投资	/	万元	
报告周期内累计完成投资	/	万元	

(二)燃料分析表

表2-1 燃料分析表

序号	生产单元	工艺名称	类型	参数	单位	值
----	------	------	----	----	----	---

实际排放情况及达标判定分析

(一)实际排放量信息

表3-1 废气排放量

排放口类型	排放口编码	排放口名称	污染物	实际排放量 (吨)				备注
				1月份	2月份	3月份	季度合计	
其他合计			颗粒物	/	/	/	0	
			锡及其化合物	/	/	/	0	
			硫酸雾	/	/	/	0	
			甲醛	/	/	/	0	
			硫化氢	/	/	/	0	
			氯化氢	/	/	/	0	
			油烟	/	/	/	0	
			氰化氢	/	/	/	0	
			氨 (氨气)	/	/	/	0	
			非甲烷总烃	/	/	/	0	
全厂合计			VOCs	/	/	/	0	
			NOx	/	/	/	0	
			SO2	/	/	/	0	
			颗粒物	/	/	/	0	

表3-2 废水排放量

排放口类型	排放方式	排放口编码	排放口名称	污染物	实际排放量 (吨)				备注
					1月份	2月份	3月份	季度合计	
主要排放口	间接排放	DW003	车间排口	总镍	0.00006	0.00009	0.00008	0.00023	
		DW002	厂区总排口	动植物油	/	/	/	0	
				硫酸盐 (以SO42-计)	/	/	/	0	
				总锰	/	/	/	0	
				总磷 (以P计)	/	/	/	0	
				氯化物 (以Cl-计)	/	/	/	0	
				总氮 (以N计)	/	/	/	0	
				氨氮 (NH3-N)	0.0083	0.0130	0.0152	0.0365	
				硼	/	/	/	0	
				总铜	/	/	/	0	
				甲醛	/	/	/	0	
				pH值	/	/	/	/	
				阴离子表面活性剂	/	/	/	0	
				总氰化物	/	/	/	0	
				甲醇	/	/	/	0	
				石油类	/	/	/	0	
				悬浮物	/	/	/	0	
				化学需氧量	0.2244	1.6851	0.5465	2.456	
				五日生化需氧量	/	/	/	0	
		全厂间接排放合计			甲醇	/	/	/	0
悬浮物	/				/	/	0		
总氮 (以N计)	/				/	/	0		
总镍	0.00006				0.00009	0.00008	0.00023		
硫酸盐 (以SO42-计)	/				/	/	0		
甲醛	/				/	/	0		
总磷 (以P计)	/				/	/	0		
氨氮 (NH3-N)	0.0083				0.013	0.0152	0.0365		
pH值	/				/	/	/		
总氰化物	/	/	/	0					

动植物油	/	/	/	0	
硼	/	/	/	0	
石油类	/	/	/	0	
总铜	/	/	/	0	
化学需氧量	0.2244	1.6851	0.5465	2.456	
氯化物 (以Cl-计)	/	/	/	0	
阴离子表面活性剂	/	/	/	0	
总锰	/	/	/	0	
五日生化需氧量	/	/	/	0	

注：实际排放量指报告执行期内实际排放量

(二)超标排放信息

表4-1 有组织废气污染物超标时段小时均值报表

超标时段	生产设施编号	排放口编号	超标污染物种类	实际排放浓度 (折标, mg/m3)	超标原因说明
------	--------	-------	---------	--------------------	--------

表4-2 废水污染物超标时段日均值报表

超标时段	排放口编号	超标污染物种类	实际排放浓度 (折标, mg/L)	超标原因说明
------	-------	---------	-------------------	--------

(三)污染治理设施异常运转信息

表5-1 废气污染治理设施异常情况汇总表

(超标时段) 开始时段-结束时段	故障设施	故障原因	各排放因子浓度 (mg/m3)		应对措施
			污染因子	排放范围	

(四)结论

1、第一工厂是公司的一个流水生产线其中一个工序，产量不可分无法单独计算，因此产量在第二工厂生产量中体现。2、天然气使用量、生活用水、废水排放量均为不可分、无法单独计算项目；3、揖斐电电子（北京）有限公司—第一工厂，废水主要污染物为总镍、氨氮和化学需氧量，对应的排口为车间排口DW003和厂区总排口DW002。DW003总镍的排放量为0.0002吨，DW002氨氮的排放量为0.037吨，化学需氧量的排放量为2.456吨；申请年排放量限值总镍为0.4498t/a、氨氮为0.498t/a、化学需氧量为19.832t/a，现有污染物排放量满足许可排放量的要求。4、揖斐电电子（北京）有限公司—第一工厂自领证之日起，各项污染物均可实现达标排放。

自行储存/利用/处置设施合规情况说明表

(一) 自行储存/利用/处置设施合规情况说明表

表7-1 自行储存/利用/处置设施合规情况说明表

自动贮存/利用/处置设施编号	减少工业固体废物产生、促进综合利用的具体措施	是否超能力贮存/利用/处置	是否超种类贮存/利用/处置	是否超期贮存	是否存在不符合排污许可证规定污染防治技术要求的情况	如存在一项以上选择“是”的，请说明具体情况和原因
一般工业固体废物暂存区 - TS001		* 否	** 否	** 否	* 否	
危废暂存罐 - TS004		* 否	** 否	** 否	* 否	
危废暂存间01 - TS002		* 否	** 否	** 否	* 否	
危废暂存间02 - TS003		* 否	** 否	** 否	* 否	