

排污许可证执行报告
(季报)

排污许可证编号：91110302801148435G002V
单位名称：揖斐电电子（北京）有限公司—第二工厂
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—第二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
		LPSR	覆铜板	0.04	t	
		LPT				
		MASK	覆铜板	0.03	t	
		Ni/Au				
		切边				
		半蚀刻				

1	主要原料用量	去钻污			
		图形形成	覆铜板	18.81	t
		外形加工			
		孔后研磨			
		定位打孔			
		废气处理系统			
		机械打孔			
		污水处理系统			
		油压	半固化片PP	31.02	t
			铜箔	37.11	t
		激光打孔			
		端面研磨			
		粗化	覆铜板	0.12	t
		脉冲电镀	铜球	47	t/a
覆铜板	0.05		t/a		
表面处理					
2	主要辅料用量	LPSR	油墨	4.65	t
			硫酸	10.13	t
			氢氧化钠	1.93	t
			显影剂	3	t
		LPT	磷酸钠	0.23	t
			硫酸	39.82	t
			亚氯酸钠	10.75	t
			氢氧化钠	118.99	t
		MASK	硫酸	10.72	t
			氢氧化钠	2.33	t
			显影剂	3	t
		Ni/Au	蚀刻液 (蚀刻)	1.88	t
			化学镍	6.48	t
			氰化金钾	0.03	t
			硫酸	21.48	t
			添加剂 (镀镍金)	10.48	t
			氢氧化钠	2.46	t
		切边			
		半蚀刻	硫酸	49.77	t
			双氧水	56.58	t
		去钻污			
		图形形成	蚀刻液 (蚀刻)	36.92	t
			盐酸	256.4	t
			硫酸	1.87	t
			双氧水	34.89	t
			氢氧化钠	22.21	t
			显影剂	9	t/a
		外形加工			
		孔后研磨			
		定位打孔			
		废气处理系统			
		机械打孔			
		污水处理系统	盐酸	6.44	t
			硫酸	1.52	t
			氢氧化钠	311.86	t
		油压			
		激光打孔			
		端面研磨			
		粗化	粗化剂	4.7	t
			硫酸	19.91	t
			双氧水	2.9	t
			氢氧化钠	0.05	t
		脉冲电镀	溶胀剂	4	t
			硫酸铜	9.75	t
			硫酸	40.16	t
			双氧水	8.43	t
添加剂 (镀铜)	39.2		t		
氢氧化钠	14.04		t		
硼酸	0.35		t		
表面处理	抗氧化剂	1.04	t		
	硫酸	10.78	t		
	双氧水	0.3	t		
	氢氧化钠	0.03	t		
LPSR	天然气	用量	342830	m³	
		硫分	/	%	
		灰分	/	%	
		挥发分	/	%	
		热值	/	MJ/kg	
	用电量	452800	KWh		
LPT	用电量	68880	KWh		
MASK	用电量	290520	KWh		
Ni/Au	用电量	58000	KWh		
切边	用电量	25966	KWh		
半蚀刻	用电量	144700	KWh		
去钻污	用电量	138000	KWh		

3	能源消耗	图形形成	用电量	1076060	KWh	
		外形加工	用电量	216320	KWh	
		孔后研磨	用电量	79150	KWh	
		定位打孔	用电量	46444	KWh	
		废气处理系统	用电量	/	KWh	
		机械打孔	用电量	267050	KWh	
		污水处理系统	用电量	673432	KWh	
		油压	用电量	968642	KWh	
		激光打孔	用电量	823480	KWh	
		端面研磨	用电量	12640	KWh	
		粗化	用电量	139520	KWh	
		脉冲电镀	用电量	1612140	KWh	
		表面处理	用电量	60240	KWh	
		4	生产规模	LPSR	多层印制电路板	320000
LPT						
MASK						
Ni/Au						
切边						
半蚀刻						
去钻污						
图形形成						
外形加工						
孔后研磨						
定位打孔						
机械打孔						
油压						
激光打孔						
端面研磨						
粗化						
脉冲电镀						
表面处理						
5	运行时间和生产负荷			LPSR	正常运行时间	1076
		非正常运行时间	/		h	
		停产时间	1084		h	
		生产负荷	59		%	
		LPT	正常运行时间	1183	h	
			非正常运行时间	/	h	
			停产时间	977	h	
			生产负荷	36	%	
		MASK	正常运行时间	1206	h	
			非正常运行时间	/	h	
			停产时间	954	h	
			生产负荷	23	%	
		Ni/Au	正常运行时间	1215	h	
			非正常运行时间	/	h	
			停产时间	945	h	
			生产负荷	52	%	
		切边	正常运行时间	1541	h	
			非正常运行时间	/	h	
			停产时间	619	h	
			生产负荷	45	%	
		半蚀刻	正常运行时间	1630	h	
			非正常运行时间	/	h	
			停产时间	530	h	两厂整体生产负荷,不可分
			生产负荷	45	%	
		去钻污	正常运行时间	/	h	
			非正常运行时间	/	h	
			停产时间	/	h	
			生产负荷	/	%	该生产单元未启动开机生产
		图形形成	正常运行时间	1590	h	
			非正常运行时间	/	h	
			停产时间	570	h	
			生产负荷	59	%	两厂整体生产负荷,不可分
		外形加工	正常运行时间	1169	h	
			非正常运行时间	/	h	
			停产时间	991	h	
			生产负荷	65	%	
		孔后研磨	正常运行时间	1007	h	
			非正常运行时间	/	h	
			停产时间	1153	h	
			生产负荷	73	%	
定位打孔	正常运行时间	1552	h			
	非正常运行时间	/	h			
	停产时间	609	h			
	生产负荷	40	%	两厂整体生产负荷,不可分		
废气处理系统	正常运行时间	/	h			
	非正常运行时间	/	h			
	停产时间	/	h			
	生产负荷	/	%			
		正常运行时间	1658	h		

		机械打孔	非正常运行时间	/	n	
			停产时间	502	h	
			生产负荷	73	%	两厂整体生产负荷，不可分
		污水处理系统	正常运行时间	2160	h	
			非正常运行时间	/	h	
			停产时间	0	h	
			生产负荷	67	%	
		油压	正常运行时间	1410	h	
			非正常运行时间	/	h	
			停产时间	750	h	
			生产负荷	51	%	两厂整体生产负荷，不可分
		激光打孔	正常运行时间	1740	h	
			非正常运行时间	/	h	
			停产时间	420	h	
			生产负荷	67	%	两厂整体生产负荷，不可分
		端面研磨	正常运行时间	642	h	
			非正常运行时间	/	h	
			停产时间	1518	h	
			生产负荷	16	%	
		粗化	正常运行时间	1394	h	
			非正常运行时间	/	h	
			停产时间	766	h	
			生产负荷	31	%	
		脉冲电镀	正常运行时间	929	h	
			非正常运行时间	/	h	
			停产时间	1231	h	
			生产负荷	47	%	
		表面处理	正常运行时间	722	h	
			非正常运行时间	/	h	
			停产时间	1438	h	
			生产负荷	24	%	
		6	主要产品产量	LPSR	多层印制电路板	44646
LPT	多层印制电路板			/		
MASK	多层印制电路板			/		
Ni/Au	多层印制电路板			/		
切边	多层印制电路板			/		
半蚀刻	多层印制电路板			/		
去钻污	多层印制电路板			/		
图形形成	多层印制电路板			/		
外形加工	多层印制电路板			/		
孔后研磨	多层印制电路板			/		
定位打孔	多层印制电路板			/		
机械打孔	多层印制电路板			/		
油压	多层印制电路板			/		
激光打孔	多层印制电路板			/		
端面研磨	多层印制电路板			/		
粗化	多层印制电路板			/		
脉冲电镀	多层印制电路板			/		
表面处理	多层印制电路板			/		
				LPSR	工业新鲜水	/
		回用水	3629		t	
		生活用水	/		t	
		废水排放量	/		t	
		LPT	工业新鲜水	/	t	
			回用水	1505	t	
			生活用水	/	t	
			废水排放量	/	t	
		MASK	工业新鲜水	/	t	
			回用水	3301	t	
			生活用水	/	t	
			废水排放量	/	t	
		Ni/Au	工业新鲜水	/	t	
			回用水	2872	t	
			生活用水	/	t	
			废水排放量	/	t	
		切边	工业新鲜水	/	t	
			回用水	150	t	
			生活用水	/	t	
			废水排放量	/	t	
半蚀刻	工业新鲜水	/	t			
	回用水	1251	t			
	生活用水	/	t			
	废水排放量	/	t			
去钻污	工业新鲜水	/	t			
	回用水	/	t			
	生活用水	/	t			
	废水排放量	/	t			
图形形成	工业新鲜水	/	t			
	回用水	/	t			
	生活用水	/	t			
	废水排放量	/	t			

7	取排水	外形加工	工业新鲜水	/	t			
			回用水	316	t			
			生活用水	/	t			
		孔后研磨	工业新鲜水	/	t			
			回用水	620	t			
			生活用水	/	t			
		定位打孔	工业新鲜水	/	t			
			回用水	/	t			
			生活用水	/	t			
		废气处理系统	工业新鲜水	/	t			
			回用水	/	t			
			生活用水	/	t			
		机械打孔	工业新鲜水	/	t			
			回用水	/	t			
			生活用水	/	t			
		污水处理系统	工业新鲜水	2900	t	二厂整体用量，不可分		
			回用水	150752	t	二厂整体中水用量为吨		
			生活用水	1978	t	二厂整体用量，不可分		
			废水排放量	111283	t	二厂整体排放量，不可分		
		油压	工业新鲜水	/	t			
			回用水	628	t			
			生活用水	/	t			
		激光打孔	工业新鲜水	/	t			
			回用水	/	t			
			生活用水	/	t			
		端面研磨	工业新鲜水	/	t			
			回用水	118	t			
			生活用水	/	t			
		粗化	工业新鲜水	/	t			
			回用水		t			
			生活用水	/	t			
		脉冲电镀	工业新鲜水	/	t			
			回用水	6296	t			
			生活用水	/	t			
		表面处理	工业新鲜水	/	t			
			回用水	916	t			
			生活用水	/	t			
		8	污染治理设施计划投资情况	全厂	治理设施编号	/		
					治理设施类型	/		
					开工时间	/		
					建设投产时间	/		
					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	
			苯系物	/	/	/	0	
			硫酸雾	/	/	/	0	
			甲醛	/	/	/	0	
			氯化氢	/	/	/	0	
			氰化氢	/	/	/	0	
			非甲烷总烃	/	/	/	0	
			苯	/	/	/	0	
全厂合计			SO2	/	/	/	0	
			NOx	/	/	/	0	
			VOCs	/	/	/	0	

				表3-2 废水排放量				0	
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	0.0013	0.0013	0.0015	0.0041	
		DW002	厂区总排口	总氮 (以N计)	/	/	/	0	
				石油类	/	/	/	0	
				总铜	/	/	/	0	
				阴离子表面活性剂	/	/	/	0	
				总磷 (以P计)	/	/	/	0	
				五日生化需氧量	/	/	/	0	
				总氰化物	/	/	/	0	
				pH值	/	/	/	/	
				氨氮 (NH3-N)	0.086	0.064	0.132	0.282	
				悬浮物	/	/	/	0	
				化学需氧量	1.932	3.308	1.458	6.698	
				动植物油	/	/	/	0	
全厂间接排放合计				悬浮物	/	/	/	0	
				总氮 (以N计)	/	/	/	0	
				总镍	0.0013	0.0013	0.0015	0.0041	
				总磷 (以P计)	/	/	/	0	
				氨氮 (NH3-N)	0.086	0.064	0.132	0.282	
				pH值	/	/	/	/	
				总氰化物	/	/	/	0	
				动植物油	/	/	/	0	
				石油类	/	/	/	0	
				总铜	/	/	/	0	
				化学需氧量	1.932	3.308	1.458	6.698	
				阴离子表面活性剂	/	/	/	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、新鲜水用量、生活用水、废水排放量以及部分工序生产负荷均为不可分、无法单独计算项目；3、揖斐电电子（北京）有限公司—第二工厂，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0.004吨，DW002氨氮0.282吨、化学需氧量排放量为6.698吨；申请年排放量限值总镍为0.1t/a、氨氮为8.64t/a、化学需氧量为226.8t/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—第二工厂自领证之日起，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
19#建筑危废暂存间-TS003		* 否	** 否	** 否	* 否	
一般工业固体废物暂存区-TS001		* 否	** 否	** 否	* 否	
水处理危废暂存间-TS004		* 否	** 否	** 否	* 否	
综合厂房生产车间1层危废暂存间-TS002		* 否	** 否	** 否	* 否	