

排污许可证执行报告
(季报)

排污许可证编号: 91110302801148435G003Q
单位名称: 北京兴斐电子有限公司—第一工厂
报告时段: 2023年第02季
法定代表人(实际负责人): 王凯
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12月12日

承诺书

北京经济技术开发区行政审批局：

北京兴斐电子有限公司—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
1	主要原料用量	M-sap1#生产线	覆铜板	0.05	t	
		M-sap2#生产线				
		供水系统				
		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				
		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	0.03	t/a	
预叠、层压						
2	主要辅料用量	M-sap1#生产线	硼酸	0.08	t	
			氧化铜粉	2.8	t	
			双氧水	26.3	t	
			硫酸铜	2	t	
			添加剂 (镀铜)	8.08	t	
			蚀刻液 (图形 镀铜)	6.7	t	
			硫酸	49.79	t	
			还原剂 (镀铜)	2.13	t	
			氢氧化钠	15.76	t	
			添加剂 BC (图形镀铜)	2.2	t	
		M-sap2#生产线	氧化铜粉	21.04	t	
			双氧水	119.19	t/a	
			显影剂	0.84	t	
			硫酸	57.22	t	
			氢氧化钠	0.14	t	
		供水系统				
		全板镀铜3#生产线	硼酸	0.33	t	
			氧化铜粉	28	t	
			双氧水	49.87	t	
			硫酸铜	10	t	
			添加剂 (镀铜)	24	t/a	
			还原剂 (镀铜)	10.87	t	
		氢氧化钠	18.05	t		
		半蚀刻				
		去钻污	双氧水	1.36	t	
			硫酸	0.61	t	
			溶胀剂	1.2	t	
			氢氧化钠	0.18	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	盐酸	31	t	
			蚀刻液 (图形 镀铜)	3	t	
			硫酸	0.18	t	
			氢氧化钠	256.56	t	
		激光处理	脱脂液	0.16	t	
硫酸	0.98		t			
亚氯酸钠	1		t			
氢氧化钠	0.88		t			
焊膏形成	无铅焊锡膏	0.04	t			
端面研磨						

		粗化	双氧水	0.06	t		
		表面处理					
		镀镍金	氰化金钾	0.0016	t		
			脱脂液	0.02	t		
			硫酸	0.34	t		
			氢氧化钠	0.42	t		
		防焊印刷	盐酸	0.6	t		
		预叠、层压					
3	能源消耗	M-sap1#生产线	用电量		500040	KWh	
			天然气	用量	22.70	万m³	第一工厂全厂用量, 不可分
				硫分	/	%	
				灰分	/	%	
				挥发分	/	%	
				热值	/	MJ/kg	
		M-sap2#生产线	用电量		462460	KWh	
		供水系统	用电量		285175	KWh	
		全板镀铜3#生产线	用电量		945760	KWh	
			蒸汽消耗量		/	MJ	
		半蚀刻	用电量		13500	KWh	
			蒸汽消耗量		/	MJ	
		去钻污	用电量		28900	KWh	
			蒸汽消耗量		/	MJ	
		图形形成 (含数据编辑)	用电量		1960	KWh	
			蒸汽消耗量		/	MJ	
		图形检查	用电量		5460	KWh	
			蒸汽消耗量		/	MJ	
		外形加工	用电量		2340	KWh	
			蒸汽消耗量		/	MJ	
		定位打孔、切边	用电量		4320	KWh	
			蒸汽消耗量		/	MJ	
		废气处理系统	用电量		53780	KWh	
			蒸汽消耗量		/	MJ	
		最终检查	用电量		25384	KWh	
			蒸汽消耗量		/	MJ	
		机械打孔	用电量		36480	KWh	
			蒸汽消耗量		/	MJ	
		污水处理系统	用电量		107840	KWh	
			蒸汽消耗量		/	MJ	
		激光处理	用电量		458000	KWh	
			蒸汽消耗量		/	MJ	
		焊膏形成	用电量		39120	KWh	
			蒸汽消耗量		/	MJ	
		端面研磨	用电量		0	KWh	
			蒸汽消耗量		/	MJ	
		粗化	用电量		5000	KWh	
			蒸汽消耗量		/	MJ	
		表面处理	用电量		1440	KWh	
			蒸汽消耗量		/	MJ	
镀镍金	用电量		10500	KWh			
	蒸汽消耗量		/	MJ			
防焊印刷	用电量		22400	KWh			
	蒸汽消耗量		/	MJ			
预叠、层压	用电量		0	KWh			
	蒸汽消耗量		/	MJ			
4	生产规模	M-sap1#生产线	高密度互连印制电路板	180000	m²	第一工厂生产规模, 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							

5	运行时间和生产负荷	M-sap1#生产线	正常运行时间	0	h	
			非正常运行时间	/	h	
			停产时间	2184	h	
			生产负荷	5	%	
		M-sap2#生产线	正常运行时间	147	h	
			非正常运行时间	/	h	
			停产时间	2037	h	
			生产负荷	51	%	
		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	400	h	
			非正常运行时间	/	h	
			停产时间	1784	h	
			生产负荷	63	%	
		半蚀刻	正常运行时间	0	h	
			非正常运行时间	/	h	
			停产时间	2184	h	
			生产负荷	26	%	
		去钻污	正常运行时间	315	h	
			非正常运行时间	/	h	
			停产时间	1869	h	
			生产负荷	16	%	
		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	2184	h	
			生产负荷	5	%	
		图形检查	正常运行时间	375	h	
			非正常运行时间	/	h	
			停产时间	1809	h	
			生产负荷	8	%	
		外形加工	正常运行时间	0	h	
			非正常运行时间	/	h	
			停产时间	2184	h	
			生产负荷	36	%	
		定位打孔、切边	正常运行时间	0	h	
			非正常运行时间	/	h	
			停产时间	2184	h	
			生产负荷	24	%	
		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	/	%	
		最终检查	正常运行时间	0	h	
			非正常运行时间	/	h	
			停产时间	2184	h	
			生产负荷	7	%	
		机械打孔	正常运行时间	0	h	
			非正常运行时间	/	h	
			停产时间	2184	h	
			生产负荷	47	%	
污水处理系统	正常运行时间	1996	h			
	非正常运行时间	/	h			
	停产时间	188	h			
	生产负荷	57	%			
激光处理	正常运行时间	1610	h			
	非正常运行时间	/	h			
	停产时间	574	h			
	生产负荷	39	%			
焊膏形成	正常运行时间	0	h			
	非正常运行时间	/	h			
	停产时间	2184	h			
	生产负荷	11	%			
端面研磨	正常运行时间	0	h			
	非正常运行时间	/	h			
	停产时间	2184	h			
	生产负荷	10	%			
粗化	正常运行时间	449	h			
	非正常运行时间	/	h			
	停产时间	1735	h			
	生产负荷	19	%			
		正常运行时间	0	h		

		表面处理	非正常运行时间	/	h	
			停产时间	2184	h	
			生产负荷	0	%	
		镀镍金	正常运行时间	2184	h	
			非正常运行时间	/	h	
			停产时间	0	h	
		防焊印刷	生产负荷	1	%	
			正常运行时间	0	h	
			非正常运行时间	/	h	
		预叠、层压	停产时间	2184	h	
			正常运行时间	0	h	
			非正常运行时间	/	h	
6	主要产品产量	高密度互连印制电路板	M-sap1#生产线	/		第一工厂是全厂生产工艺其中之一，生产量不可分，在第二工厂体现
			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	工业新鲜水	/	t	
			回用水	9031	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	7804	t	
			生活用水	/	t	
			废水排放量	/	t	
		供水系统	工业新鲜水	/	t	
			回用水	/	t	
			生活用水	/	t	
			废水排放量	/	t	
全板镀铜3#生产线	工业新鲜水	/	t			
	回用水	1018	t			
	生活用水	/	t			
	废水排放量	/	t			
半蚀刻	工业新鲜水	/	t			
	回用水	/	t			
	生活用水	/	t			
	废水排放量	/	t			
去钻污	工业新鲜水	/	t			
	回用水	5007	t			
	生活用水	/	t			
	废水排放量	/	t			
图形形成（含数据编辑）	工业新鲜水	/	t			
	回用水	/	t			
	生活用水	/	t			
	废水排放量	/	t			
图形检查	工业新鲜水	/	t			
	回用水	/	t			
	生活用水	/	t			
	废水排放量	/	t			
外形加工	工业新鲜水	/	t			
	回用水	/	t			
	生活用水	/	t			
	废水排放量	/	t			
定位打孔、切边	工业新鲜水	/	t			
	回用水	/	t			
	生活用水	/	t			

7	取排水	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	/	t	
			工业新鲜水	1909	t	一厂整体用水量, 不可分
			回用水	64198	t	一厂整体中水用量
			生活用水	1560	t	一厂整体用水量, 不可分
		激光处理	废水排放量	/	t	
			工业新鲜水	/	t	
			回用水	3090	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	/	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
				4月份	5月份	6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
					4月份	5月份	6月份	季度合计	
主要排放口	间接排放	DW003	车间排口	总镍	0	0	0	0	
		DW002	厂区总排口	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)	0.0268	0.0487	0.0310	0.1065	
				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	0.7398	1.2243	1.3824	3.3465	
				五日生化需氧量	/	/	/	0	
				总有机碳	/	/	/	0	
				动植物油	/	/	/	0	
				硫酸盐 (以SO42-计)	/	/	/	0	
全厂间接排放合计				甲醇	/	/	/		
				悬浮物	/	/	/		
				总氮 (以N计)	/	/	/		
				总镍	0	0	0		
				硫酸盐 (以SO42-计)	/	/	/		
				甲醛	/	/	/		
				总磷 (以P计)	/	/	/		
				氨氮 (NH3-N)	0.0268	0.0487	0.031		
				pH值	/	/	/		
				总氰化物	/	/	/		
				动植物油	/	/	/		
				硼	/	/	/		
				石油类	/	/	/		
				总铜	/	/	/		
				化学需氧量	0.7398	1.2243	1.3824		
				氯化物 (以Cl-计)	/	/	/		
				阴离子表面活性剂	/	/	/		
				总锰	/	/	/		

	五日生化需氧量	/	/	/		
	总有机碳	/	/	/		

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、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由于生产量降低，减少能源消耗，由第二工厂镍金工序进行集中生产，因此第一工厂车间排口为计划性停运，因此总镍的排放量为0吨，DW002氨氮的排放量为0.01065吨，化学需氧量的排放量为3.347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、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	/