

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03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10月13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	0.09	吨		
		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					
预叠、层压	半固化片 PP	0.1	吨				
2	主要辅料用量	M-sap1#生产线	双氧水	37.73	吨		
			硫酸	43.99	吨		
			硼酸	0.17	吨		
		M-sap2#生产线	硫酸	62.99	吨		
		供水系统					
		全板镀铜3#生产线	双氧水	75.67	吨		
		半蚀刻					
		去钻污	硫酸	2.08	吨		
			溶胀剂	2	吨		
		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	硫酸	0.96	吨		
		焊膏形成					
		端面研磨					
		粗化	双氧水	0.39	吨		
表面处理							
镀镍金	氢氧化钠	1.36	吨				
防焊印刷	盐酸	0.4	吨				
预叠、层压							
		M-sap1#生产线	天然气	用量	10.57	万m³	第一工厂全厂用量, 不可分
				硫分	/	%	
				灰分	/	%	
				挥发分	/	%	
				热值	/	MJ/kg	
			用电量		480320	KWh	
				蒸汽消耗量	/	MJ	
		M-sap2#生产线	用电量		647150	KWh	
				蒸汽消耗量	/	MJ	
		供水系统	用电量		207761	KWh	
				蒸汽消耗量	/	MJ	
		全板镀铜3#生产线	用电量		875232	KWh	
				蒸汽消耗量	/	MJ	
		半蚀刻	用电量		11700	KWh	
				蒸汽消耗量	/	MJ	
		去钻污	用电量		23320	KWh	
				蒸汽消耗量	/	MJ	
		图形形成 (含数据编辑)	用电量		3820	KWh	
				蒸汽消耗量	/	MJ	
		图形检查	用电量		86560	KWh	

3	能源消耗		蒸汽消耗量	/	MJ	
		外形加工	用电量	12940	KWh	
			蒸汽消耗量	/	MJ	
		定位打孔、切边	用电量	74400	KWh	
			蒸汽消耗量	/	MJ	
		废气处理系统	用电量	72904	KWh	
			蒸汽消耗量	/	MJ	
		最终检查	用电量	225360	KWh	
			蒸汽消耗量	/	MJ	
		机械打孔	用电量	147130	KWh	
			蒸汽消耗量	/	MJ	
		污水处理系统	用电量	192171	KWh	
			蒸汽消耗量	/	MJ	
		激光处理	用电量	591538	KWh	
			蒸汽消耗量	/	MJ	
		焊膏形成	用电量	119320	KWh	
			蒸汽消耗量	/	MJ	
		端面研磨	用电量	10900	KWh	
			蒸汽消耗量	/	MJ	
		粗化	用电量	47800	KWh	
	蒸汽消耗量	/	MJ			
表面处理	用电量	8020	KWh			
	蒸汽消耗量	/	MJ			
镀镍金	用电量	15000	KWh			
	蒸汽消耗量	/	MJ			
防焊印刷	用电量	49400	KWh			
	蒸汽消耗量	/	MJ			
预叠、层压	用电量	183110	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 /a ; 全厂生产规模, 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				
				M-sap1#生产线	正常运行时间	2065
非正常运行时间	/				h	
停产时间	143				h	
生产负荷	10				%	
M-sap2#生产线	正常运行时间			1981	h	
	非正常运行时间			/	h	
	停产时间			227	h	
	生产负荷			98	%	
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			2013	h	
	非正常运行时间			/	h	
	停产时间			195	h	
	生产负荷			98	%	
半蚀刻	正常运行时间			/	h	
	非正常运行时间			/	h	
	停产时间			2208	h	
	生产负荷			/	%	
去钻污	正常运行时间	1549	h			
	非正常运行时间	/	h			
	停产时间	659	h			
	生产负荷	45	%			
图形形成 (含数据编	正常运行时间	/	h			
	非正常运行时间	/	h			

5	运行时间和生产负荷	辑)	停产时间	/	h	
			生产负荷	/	%	
		图形检查	正常运行时间	1468	h	
			非正常运行时间	/	h	
		外形加工	停产时间	740	h	
			生产负荷	9	%	
			正常运行时间	0	h	
			非正常运行时间	/	h	
		定位打孔、切边	停产时间	2208	h	
			生产负荷	0	%	
			正常运行时间	193	h	
			非正常运行时间	/	h	
		废气处理系统	停产时间	2015	h	
			生产负荷	52	%	
			正常运行时间	/	h	
			非正常运行时间	/	h	
		最终检查	停产时间	/	h	
			生产负荷	/	%	
			正常运行时间	269	h	
			非正常运行时间	/	h	
		机械打孔	停产时间	1939	h	
			生产负荷	7	%	
			正常运行时间	330	h	
			非正常运行时间	/	h	
		污水处理系统	停产时间	1878	h	
			生产负荷	91	%	
			正常运行时间	2208	h	
			非正常运行时间	/	h	
		激光处理	停产时间	0	h	
			生产负荷	69	%	
			正常运行时间	1986	h	
			非正常运行时间	/	h	
		焊膏形成	停产时间	222	h	
			生产负荷	83	%	
			正常运行时间	780	h	
			非正常运行时间	/	h	
		端面研磨	停产时间	1428	h	
			生产负荷	15	%	
			正常运行时间	11	h	
			非正常运行时间	/	h	
		粗化	停产时间	2197	h	
			生产负荷	1	%	
			正常运行时间	807	h	
			非正常运行时间	/	h	
		表面处理	停产时间	1401	h	
			生产负荷	38	%	
正常运行时间	331		h			
非正常运行时间	/		h			
镀镍金	停产时间	1877	h			
	生产负荷	1	%			
	正常运行时间	0	h			
	非正常运行时间	/	h			
防焊印刷	停产时间	2208	h			
	生产负荷	0	%			
	正常运行时间	502	h			
	非正常运行时间	/	h			
预叠、层压	停产时间	1706	h			
	生产负荷	1	%			
	正常运行时间	775	h			
	非正常运行时间	/	h			
6	主要产品产量	M-sap1#生产线	高密度互连印制电路板	/	m ²	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	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	/		
7	取排水	M-sap1#生产线	工业新鲜水	/	t	
			回用水	10948	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	10840	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	9432	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	6865	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	
			废水排放量	/	t	
		废气处理系统	工业新鲜水	/	t	
			回用水	/	t	
			生活用水	/	t	
			废水排放量	/	t	
		最终检查	工业新鲜水	/	t	
			回用水	/	t	
			生活用水	/	t	
			废水排放量	/	t	
机械打孔	工业新鲜水	/	t			
	回用水	/	t			
	生活用水	/	t			
	废水排放量	/	t			
污水处理系统	工业新鲜水	1791	t	全厂取用量(含部分生活用水),不可分		
	回用水	79290	t			
	生活用水	1609	t			
	废水排放量	83355	t	全厂用量, 不可分		
激光处理	工业新鲜水	/	t			
	回用水	481	t			
	生活用水	/	t			
	废水排放量	/	t			
焊膏形成	工业新鲜水	/	t			
	回用水	/	t			
	生活用水	/	t			
	废水排放量	/	t			
		工业新鲜水	/	t		

		端面研磨	回用水	/	t	
			生活用水	/	t	
			废水排放量	/	t	
		粗化	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	
		镀镍金	生活用水	/	t	
			废水排放量	/	t	
			工业新鲜水	/	t	
		防焊印刷	回用水	/	t	
			生活用水	/	t	
			废水排放量	/	t	
		预叠、层压	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
				7月份	8月份	9月份	季度合计	
其他合计			颗粒物	/	/	/	0	
			锡及其化合物	/	/	/	0	
			甲醛	/	/	/	0	
			硫酸雾	/	/	/	0	
			硫化氢	/	//	/	0	
			油烟	/	/	/	0	
			氯化氢	/	/	/	0	
			氰化氢	/	/	/	0	
			氨 (氨气)	/	/	/	0	
			非甲烷总烃	/	/	/	0	
全厂合计			VOCs	/	/	/	0	
			SO2	/	/	/	0	
			颗粒物	/	/	/	0	
			NOx	/	/	/	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
					7月份	8月份	9月份	季度合计	
		DW003	车间排口	总镍	0	0	0	0	该工序停运未启动
				阴离子表面活性剂	/	/	/	0	
				总有机碳	/	/	/	0	
				总铜	/	/	/	0	
				悬浮物	/	/	/	0	
				总氮 (以N计)	/	/	/	0	

主要排放口	间接排放	DW002	厂区总排口	动植物油	/	/	/	0	
				pH值	/	/	/	/	
				甲醇	/	/	/	0	
				氨氮 (NH3-N)	0.023	0.031	0.007	0.061	
				五日生化需氧量	/	/	/	0	
				总锰	/	/	/	0	
				石油类	/	/	/	0	
				总氰化物	/	/	/	0	
				硼	/	/	/	0	
				总磷 (以P计)	/	/	/	0	
				甲醛	/	/	/	0	
				化学需氧量	1.741	1.227	0.714	3.682	
				硫酸盐 (以SO42-计)	/	/	/	0	
				氯化物 (以Cl-计)	/	/	/	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	0	0	0	
				硫酸盐 (以SO42-计)	/	/	/	0	
				甲醛	/	/	/	0	
				总有机碳	/	/	/	0	
				总磷 (以P计)	/	/	/	0	
				氨氮 (NH3-N)	0.023	0.031	0.007	0.061	
				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	1.741	1.227	0.714	3.682	
				阴离子表面活性剂	/	/	/	0	
氯化物 (以Cl-计)	/	/	/	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、第一工厂是公司的整体生产线工艺的其中一部分，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总镍所对应工序停运未生产因此排放量为0吨，DW002氨氮的排放量为0.061吨，化学需氧量的排放量为3.682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	减少原材料使用，降低废弃物产生；产					

暂存区 - TS001	生的废弃物最大程度的进行回收利用等再生资源化。	* 否	** 否	** 否	* 否	/
危废暂存罐 - TS004	减少原材料使用, 降低废弃物产生; 产生的废弃物最大程度的进行回收利用等再生资源化。	* 否	** 否	** 否	* 否	/
危废暂存间01 - TS002	减少原材料使用, 降低废弃物产生; 产生的废弃物最大程度的进行回收利用等再生资源化。	* 否	** 否	** 否	* 否	/
危废暂存间02 - TS003	减少原材料使用, 降低废弃物产生; 产生的废弃物最大程度的进行回收利用等再生资源化。	* 否	** 否	** 否	* 否	/