

# 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：2020年第01季

法定代表人（实际负责人）：兕玉幸三

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：2020年04月14日



# 承诺书

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：揖斐电电子（北京）有限公司

（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+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	图形形成	覆铜板	32.26	t	
			半固化片 PP	39.19	t	
		油压	铜箔	47.77	t	
			铜球	96	t	
		脉冲电镀	覆铜板	3.86	t	
2	主要辅料用量	LPSR	显影剂	7	t	
			硫酸	12.55	t	
			油墨	6.92	t	
			双氧水	0.9	t	
		LPT	磷酸钠	0.2	t	
			亚氯酸钠	14.75	t	
			硫酸	36	t	
		MASK	显影剂	7	t	
			硫酸	10.62	t	
			双氧水	1.23	t	

		Ni/Au	氰化金钾	0.032	t	
			添加剂 (镀镍金)	9.1	t	
			蚀刻液 (蚀刻)	2.3	t	
			硫酸	29.52	t	
			化学镍	5.24	t	
	半蚀刻		氢氧化钠	15.54	t	
			硫酸	44.7	t	
			双氧水	80.54	t	
	去钻污		氢氧化钠	0.95	t	
			硫酸	1.5	t	
			双氧水	2.01	t	
	图形形成		显影剂	21	t	
			盐酸	338.68	t	
			氢氧化钠	22.86	t	
			蚀刻液 (蚀刻)	42.7	t	
			硫酸	54	t	
			双氧水	47.78	t	
	污水处理系统		盐酸	69.86	t	
			氢氧化钠	810.62	t	

		硫酸	49.92	t	
	粗化	粗化剂	3.44	t	
		氢氧化钠	0.125	t	
		硫酸	25.8	t	
		双氧水	4.15	t	
		硼酸	0.725	t	
	脉冲电 镀	硫酸铜	26.99	t	
		氢氧化钠	26.52	t	
		高锰酸钠	2.45	t	
		添加剂 (镀铜)	66.4	t	
		溶胀剂	1.8	t	
		硫酸	75	t	
		双氧水	13	t	
		还原剂 (镀铜)	24	t	
		抗氧化剂	1.98	t	
	表面处 理	氢氧化钠	0.075	t	
		成膜剂	0.8	t	
		硫酸	13.73	t	
		双氧水	0.4	t	

3	能源消耗	LPSR	用电量		460000	KWh		
			天然气	用量		423961	t	天然气的用量各工序无法统计具体使用量，此数据为第一季度全厂天然气用量总计，特此说明。
				硫分	/		%	未检出
				灰分	/		%	
				挥发分	/		%	
				热值	34.2		MJ/m <sup>3</sup>	
		LPT	用电量		91880	KWh		
		MASK	用电量		283200	KWh		
		Ni/Au	用电量		16040	KWh		
		切边	用电量		13134	KWh		
		半蚀刻	用电量		105376	KWh		
		去钻污	用电量		0	KWh		
		图形形成	用电量		85960	KWh		
外形加工	用电量		19072	KWh				
孔后研磨	用电量		88800	KWh				

		定位打孔	用电量	14564	KWh	
		机械打孔	用电量	306400	KWh	
		污水处理系统	用电量	671220	KWh	
		油压	用电量	1086082	KWh	
		激光打孔	用电量	1099280	KWh	
		端面研磨	用电量	8086	KWh	
		粗化	用电量	115960	KWh	
		脉冲电镀	用电量	3204260	KWh	
		表面处理	用电量	84800	KWh	
4	生产规模	LPSR	多层印制电路板	320000	m <sup>2</sup>	各工序无单独生产规模，此数据为全厂总生产规模，特此说明。
5	运行时间和生产负荷	LPSR	正常运行时间	1463	h	
			非正常运行时间	0	h	
			停产时间	721	h	
			生产负荷	88	%	
		LPT	正常运行时间	1801	h	
			非正常运行时间	0	h	

			停产时间	383	h	
			生产负荷	56	%	
		MASK	正常运行时间	1620	h	
			非正常运行时间	0	h	
			停产时间	564	h	
			生产负荷	51	%	
		Ni/Au	正常运行时间	1419	h	
			非正常运行时间	0	h	
			停产时间	765	h	
			生产负荷	34	%	
		切边	正常运行时间	2019	h	
			非正常运行时间	0	h	
			停产时间	165	h	
			生产负荷	55	%	
		半蚀刻	正常运行时间	2074	h	
			非正常运行时间	0	h	
停产时间	110		h			
生产负荷	38		%			
去钻污	正常运行时间	0	h			



		非正常运行时间	0	h	
		停产时间	2184	h	
		生产负荷	0	%	
	图形形成	正常运行时间	1779	h	
		非正常运行时间	0	h	
		停产时间	405	h	
		生产负荷	80	%	
	外形加工	正常运行时间	1702	h	
		非正常运行时间	0	h	
		停产时间	482	h	
		生产负荷	69	%	
	孔后研磨	正常运行时间	996	h	
		非正常运行时间	0	h	
		停产时间	1189	h	
		生产负荷	41	%	
	定位打孔	正常运行时间	1686	h	
		非正常运行时间	0	h	
		停产时间	498	h	
		生产负荷	59	%	

	机械打孔	正常运行时间	1328	h	
		非正常运行时间	0	h	
		停产时间	856	h	
		生产负荷	79	%	
	污水处理系统	正常运行时间	2184	h	
		非正常运行时间	0	h	
		停产时间	0	h	
		生产负荷	70	%	
	油压	正常运行时间	1880	h	
		非正常运行时间	0	h	
		停产时间	304	h	
		生产负荷	83	%	
	激光打孔	正常运行时间	2026	h	
		非正常运行时间	0	h	
		停产时间	158	h	
		生产负荷	75	%	
端面研磨	正常运行时间	1441	h		
	非正常运行时间	0	h		
	停产时间	744	h		

			生产负荷	27	%	
		粗化	正常运行时间	1454	h	
			非正常运行时间	0	h	
			停产时间	730	h	
			生产负荷	37	%	
		脉冲电镀	正常运行时间	1973	h	
			非正常运行时间	0	h	
			停产时间	211	h	
			生产负荷	90	%	
		表面处理	正常运行时间	1443	h	
			非正常运行时间	0	h	
			停产时间	742	h	
			生产负荷	49	%	
6	主要产品产量	LPSR	多层印制电路板	59879	m <sup>2</sup>	此数据为一厂、二厂总产量。
7	取排水	LPSR	回用水	11105	t	
			生活用水	4496	t	此数据为一季度全厂生活用水总量，特此说明。
		LPT	回用水	4924	t	
		MASK	回用水	7986	t	
		Ni/Au	回用水	12232	t	

A/B/C/D/E/F/G/H/I/J/K/L/M/N/O/P/Q/R/S/T/U/V/W/X/Y/Z

	切边	回用水	450	t	
	半蚀刻	回用水	1882	t	
	去钻污	回用水	1.52	t	
	图形形成	回用水	26854	t	
	外形加工	回用水	1004	t	
	孔后研磨	回用水	1641	t	
	污水处理系统	工业新鲜水	2244	t	
		回用水	128074	t	
		废水排放量	116128	t	
	端面研磨	回用水	1472	t	
	粗化	回用水	3224	t	
	脉冲电镀	回用水	9486	t	
	表面处理	回用水	1951	t	

(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	许可证里未许可该污染物的排放量
			苯系物	/	/	/	0	许可证里未许可该污染物的排放量
			硫酸雾	/	/	/	0	许可证里未许可该污染物的排放量
			甲醛	/	/	/	0	许可证里未许可该污染物的排放量
			硫化氢	/	/	/	0	许可证里未许可该污染物的排放量
			氯化氢	/	/	/	0	许可证里未许可该污染物的排放量
			氰化氢	/	/	/	0	许可证里未许可该污染物的排放量
			氨(氨气)	/	/	/	0	许可证里未许可该污染物的排放量
			非甲烷总烃	/	/	/	0	许可证里未许可该污染物的排放量
			苯	/	/	/	0	许可证里未许可该污染物的排放量
全厂合计			SO2	/	/	/	0	许可证里未许可该污染物的排放量
			VOCs	/	/	/	0	许可证里未许可该污染物的排放量
			颗粒物	/	/	/	0	许可证里未许可该污染物的排放量
			NOx	/	/	/	0	许可证里未许可该污染物的排放量

表 3-2 废水排放量

排放口类	排放方式	排放口编码	排放口名	污染物	实际排放量 (吨)	备注
------	------	-------	------	-----	-----------	----

型			称		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	0.002	0.003	0.003	0.008	
				总铜	/	/	/	0	许可证里未许可该污染物的排放量
		DW002	厂区总排口	阴离子表面活性剂	/	/	/	0	许可证里未许可该污染物的排放量
				总铜	/	/	/	0	许可证里未许可该污染物的排放量
				化学需氧量	1.973	1.930	1.723	5.626	
				五日生化需氧量	/	/	/	0	许可证里未许可该污染物的排放量
				氨氮(NH <sub>3</sub> -N)	0.390	0.391	0.397	1.178	
				动植物油	/	/	/	0	许可证里未许可该污染物的排放量
				pH值	/	/	/	/	许可证里未许可该污染物的排放量
				总氰化物	/	/	/	0	许可证里未许可该污染物的排放量
				总磷(以P计)	/	/	/	0	许可证里未许可该污染物的排放量
				悬浮物	/	/	/	0	许可证里未许可该污染物的排放量
				总氮(以N计)	/	/	/	0	许可证里未许可该污染物的排放量
石油类	/	/	/	0	许可证里未许可该污染物的排放量				

全厂间接排放合计	悬浮物	/	/	/	0	许可证里未许可该污染物的排放量
	总氮（以 N 计）	/	/	/	0	许可证里未许可该污染物的排放量
	总镍	0.002	0.003	0.003	0.008	
	总磷（以 P 计）	/	/	/	0	许可证里未许可该污染物的排放量
	氨氮（NH <sub>3</sub> -N）	0.39	0.391	0.397	1.178	
	pH 值	/	/	/	/	许可证里未许可该污染物的排放量
	总氰化物	/	/	/	0	许可证里未许可该污染物的排放量
	动植物油	/	/	/	0	许可证里未许可该污染物的排放量
	石油类	/	/	/	0	许可证里未许可该污染物的排放量
	总铜	/	/	/	0	许可证里未许可该污染物的排放量
	化学需氧量	1.973	1.93	1.723	5.626	
	阴离子表面活性剂	/	/	/	0	许可证里未许可该污染物的排放量
	五日生化需氧量	/	/	/	0	许可证里未许可该污染物的排放量

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)	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	
开始时段-结束时段					

(四) 结论

揖斐电电子（北京）有限公司一第二工厂，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 0.008 吨，DW002 氨氮和化学需氧量的排放量分别为 1.178 吨、5.626 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。揖斐电电子（北京）有限公司一第二工厂自领证之日起，各项污染物均可实现达标排放。