

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：2022 年第 02 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



报告日期：2023 年 09 月 15 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	LPSR	半固化片 PP	/	t/a	
			铜球	/	t/a	
			覆铜板	/	t/a	
			铜箔	/	t/a	
		LPT	半固化片 PP	/	t/a	
			铜球	/	t/a	
			覆铜板	/	t/a	
			铜箔	/	t/a	
		M-SAP	半固化片 PP	0.08	t	
			铜球	0.13	t	
			覆铜板	0.42	t	
			铜箔	3.11	t	
		MASK	半固化片 PP	/	t/a	

			铜球	/	t/a	
			覆铜板	/	t/a	
			铜箔	/	t/a	
		Ni/Au	铜箔	/	t/a	
			半固化片 PP	/	t/a	
			铜球	/	t/a	
			覆铜板	/	t/a	
		切边	铜箔	/	t/a	
			半固化片 PP	/	t/a	
			铜球	/	t/a	
			覆铜板	/	t/a	
		半蚀刻	半固化片 PP	/	t/a	
			铜球	/	t/a	
			覆铜板	/	t/a	
			铜箔	/	t/a	
		去钻污	半固化片 PP	/	t/a	
			铜球	/	t/a	
			覆铜板	/	t/a	
			铜箔	/	t/a	

		图形形成	半固化片 PP	/	t/a	
			铜球	/	t/a	
			覆铜板	/	t/a	
			铜箔	/	t/a	
		外形加工	铜箔	/	t/a	
			半固化片 PP	/	t/a	
			铜球	/	t/a	
			覆铜板	/	t/a	
		定位打孔	半固化片 PP	/	t/a	
			铜球	/	t/a	
			覆铜板	/	t/a	
			铜箔	/	t/a	
		机械打孔	铜箔	/	t/a	
			半固化片 PP	/	t/a	
			铜球	/	t/a	
			覆铜板	/	t/a	
		污水处理系统	铜箔	/	t/a	
			半固化片 PP	/	t/a	
			铜球	/	t/a	

			覆铜板	/	t/a	
		激光打孔	半固化片 PP	/	t/a	
			铜球	/	t/a	
			覆铜板	/	t/a	
			铜箔	/	t/a	
		电镀	半固化片 PP	/	t/a	
			铜球	/	t/a	
			覆铜板	/	t/a	
			铜箔	/	t/a	
		端面研磨	半固化片 PP	/	t/a	
			铜球	/	t/a	
			覆铜板	/	t/a	
			铜箔	/	t/a	
		表面处理	铜箔	/	t/a	
			半固化片 PP	/	t/a	
			铜球	/	t/a	
			覆铜板	/	t/a	
2	主要辅 料用量	LPSR	油墨	/	t	
		LPT	氢氧化钠	0.49	t	

			亚氯酸钠	2	t	
			磷酸钠	0.13	t	
			硫酸	2.46	t	
			脱脂液	0.2	t	
		M-SAP	氢氧化钠	32.97	t	
			添加剂 (镀铜)	32.36	t	
			双氧水	176.45	t	
			溶胀剂	0.03	t	
			硼酸	0.5	t	
			蚀刻液 (图形镀铜)	8.23	t	
			高锰酸钠	1.4	t	
			还原剂 (镀铜)	13.8	t	
			氧化铜粉	19.8	t	
			硫酸	92.97	t	
			硫酸铜	0.35	t	
			添加剂 BC (图形镀铜)	2.2	t	
		MASK	添加剂 (镀镍金)	/	t/a	
		Ni/Au	添加剂 (镀镍金)	/	t/a	

		切边	添加剂 (镀镍金)	/	t/a	
		半蚀刻	双氧水	0.64	t	
			硫酸	0.15	t	
		去钻污	双氧水	1.99	t	
			溶胀剂	1.2	t	
			高锰酸钠	0.4	t	
			硫酸	4.35	t	
			氢氧化钠	1.17	t	
		图形形成	添加剂 (镀镍金)	/	t/a	
		外形加工	添加剂 (镀镍金)	/	t/a	
		定位打孔	添加剂 (镀镍金)	/	t/a	
		机械打孔	添加剂 (镀镍金)	/	t/a	
		污水处理系统	氢氧化钠	268.64	t	
			盐酸	12.94	t	
			硫酸	12.75	t	
		激光打孔	添加剂 (镀镍金)	/	t/a	
		电镀	添加剂 (镀铜)	/	t	

			双氧水		/	t	
			溶胀剂		/	t	
			硼酸		/	t	
			高锰酸钠		/	t	
			硫酸		/	t	
			硫酸铜		/	t	
			氢氧化钠		/	t	
		端面研磨	添加剂（镀镍金）		/	t/a	
		表面处理	添加剂（镀镍金）		/	t/a	
3	能源消耗	LPSR	用电量		29560	KWh	
			蒸汽消耗量		/	MJ	
		LPT	用电量		141600	KWh	
		M-SAP	天然气	硫分	/	%	
				灰分	/	%	
				挥发分	/	%	
				热值	/	MJ/kg	
			用量	123375	m³	一厂全厂使用量，不可分	
		用电量		953620	KWh		

			蒸汽消耗量		/	MJ	
		MASK	用电量		27000	KWh	
			蒸汽消耗量		/	MJ	
		Ni/Au	天然气	用量	/	t	
				硫分	/	%	
				灰分	/	%	
				挥发分	/	%	
				热值	/	MJ/kg	
			用电量		9780	KWh	
			蒸汽消耗量		/	MJ	
		切边	天然气	用量	/	t	
				硫分	/	%	
				灰分	/	%	
				挥发分	/	%	
				热值	/	MJ/kg	
			用电量		1620	KWh	
			蒸汽消耗量		/	MJ	

		半蚀刻	蒸汽消耗量		/	MJ	
			天然气	用量	/	t	
				硫分	/	%	
				灰分	/	%	
				挥发分	/	%	
				热值	/	MJ/kg	
		去钻污	用电量		27200	KWh	
			蒸汽消耗量		/	MJ	
			天然气	用量	/	t	
				硫分	/	%	
				灰分	/	%	
				挥发分	/	%	
				热值	/	MJ/kg	
		图形形成	用电量		7860	KWh	
			蒸汽消耗量		/	MJ	
			天然气	用量	/	t	
				硫分	/	%	
				灰分	/	%	

				挥发分	/	%	
				热值	/	MJ/kg	
		外形加工	天然气	用量	/	t	
				硫分	/	%	
				灰分	/	%	
				挥发分	/	%	
				热值	/	MJ/kg	
			用电量		3000	KWh	
			蒸汽消耗量		/	MJ	
		定位打孔	用电量		4860	KWh	
			蒸汽消耗量		/	MJ	
			天然气	用量	/	t	
				硫分	/	%	
				灰分	/	%	
				挥发分	/	%	
				热值	/	MJ/kg	
		机械打孔	天然气	用量	/	t	
				硫分	/	%	

				灰分	/	%	
				挥发分	/	%	
				热值	/	MJ/kg	
			用电量		64290	KWh	
			蒸汽消耗量		/	MJ	
		污水处理系统	天然气	用量	/	t	
				硫分	/	%	
				灰分	/	%	
				挥发分	/	%	
				热值	/	MJ/kg	
			用电量		333820	KWh	
			蒸汽消耗量		/	MJ	
		激光打孔	用电量		597400	KWh	
			蒸汽消耗量		/	MJ	
			天然气	用量	/	t	
				硫分	/	%	
				灰分	/	%	

				挥发分	/	%	
				热值	/	MJ/kg	
		电镀	用电量		913760	KWh	
			蒸汽消耗量		/	MJ	
			天然气	用量	/	t	
				硫分	/	%	
				灰分	/	%	
				挥发分	/	%	
				热值	/	MJ/kg	
		端面研磨	用电量		80	KWh	
			蒸汽消耗量		/	MJ	
			天然气	用量	/	t	
				硫分	/	%	
				灰分	/	%	
				挥发分	/	%	
				热值	/	MJ/kg	
		表面处理	天然气	用量	/	t	
				硫分	/	%	

				灰分	/	%	
				挥发分	/	%	
				热值	/	MJ/kg	
			用电量		1200	KWh	
			蒸汽消耗量		/	MJ	
4	主要产 品	LPSR					
		LPT					
		M-SAP	多层印制 电路板	180000	其它	m²/a; 一厂全厂生产规模	
		MASK					
		Ni/Au					
		切边					
		半蚀刻					
		去钻污					
		图形形成					
		外形加工					
		定位打孔					
		机械打孔					
		激光打孔					
		电镀					

		端面研磨				
		表面处理				
5	运行时间和生产负荷	LPSR	正常运行时间	/	h	
			非正常运行时间	/	h	
			停产时间	2184	h	
			生产负荷	/	%	
		LPT	正常运行时间	653	h	
			非正常运行时间	/	h	
			停产时间	1531	h	
			生产负荷	37	%	两厂整体生产负荷，不可分
		M-SAP	正常运行时间	1262	h	
			非正常运行时间	/	h	
			停产时间	922	h	
			生产负荷	3	%	
		MASK	正常运行时间	/	h	
			非正常运行时间	/	h	
			停产时间	2184	h	
			生产负荷	/	%	
		Ni/Au	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	/	%	
		切边	正常运行时间	412	h	
			非正常运行时间	/	h	
			停产时间	1772	h	
			生产负荷	47	%	两厂整体生产负荷，不可分
		半蚀刻	正常运行时间	27	h	
			非正常运行时间	/	h	
			停产时间	2158	h	
			生产负荷	46	%	两厂整体生产负荷，不可分
		去钻污	正常运行时间	1055	h	
			非正常运行时间	/	h	
			停产时间	1129	h	
			生产负荷	19	%	两厂整体生产负荷，不可分
		图形形成	正常运行时间	/	h	
			非正常运行时间	/	h	
			停产时间	2184	h	
			生产负荷	/	%	

		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	63	%	两厂整体生产负荷，不可分
		定位打孔	正常运行时间	413	h	
			非正常运行时间	/	h	
			停产时间	1772	h	
			生产负荷	41	%	两厂整体生产负荷，不可分
		机械打孔	正常运行时间	/	h	
			非正常运行时间	/	h	
			停产时间	2184	h	
			生产负荷	/	%	
		污水处理系统	正常运行时间	1878	h	
			非正常运行时间	/	h	
			停产时间	306	h	
			生产负荷	79	%	
		激光打孔	正常运行时间	1714	h	
			非正常运行时间	/	h	
			停产时间	470	h	

6			生产负荷	58	%	两厂整体生产负荷，不可分
		电镀	正常运行时间	1325	h	
			非正常运行时间	/	h	
			停产时间	859	h	
			生产负荷	84	%	
		端面研磨	正常运行时间	/	h	
			非正常运行时间	/	h	
			停产时间	2184	h	
			生产负荷	62	%	
		表面处理	正常运行时间	/	h	
			非正常运行时间	/	h	
			停产时间	2184	h	
			生产负荷	/	%	
	主要产品产量	LPSR	多层印制电路板	/		
		LPT	多层印制电路板	/		
		M-SAP	多层印制电路板	/		第一工厂是公司的一个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。
		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	/		
		定位打孔	多层印制电路板	/		
		机械打孔	多层印制电路板	/		
		激光打孔	多层印制电路板	/		
		电镀	多层印制电路板	/		
		端面研磨	多层印制电路板	/		
		表面处理	多层印制电路板	/		
7	取排水	LPSR	工业新鲜水	/	t	
			回用水	/	t	
			生活用水	/	t	
			废水排放量	/	t	
		LPT	工业新鲜水	/	t	
			回用水	/	t	
			生活用水	/	t	
			废水排放量	/	t	
		M-SAP	工业新鲜水	/	t	

			回用水	14185	t	
			生活用水	/	t	
			废水排放量	/	t	
		MASK	工业新鲜水	/	t	
			回用水	/	t	
			生活用水	/	t	
			废水排放量	/	t	
		Ni/Au	工业新鲜水	/	t	
			回用水	/	t	
			生活用水	/	t	
			废水排放量	/	t	
		切边	工业新鲜水	/	t	
			回用水	/	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	3250	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	
		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	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	6962	t	一厂新鲜用水总量，不可分
			回用水	77713	t	
			生活用水	1227	t	一厂生活用水总量，不可分
			废水排放量	70372	t	一厂废水排放总量，不可分
		激光打孔	工业新鲜水	/	t	
			回用水	/	t	
			生活用水	/	t	
			废水排放量	/	t	
		电镀	工业新鲜水	/	t	
			回用水	5525	t	
			生活用水	/	t	
			废水排放量	/	t	
		端面研磨	工业新鲜水	/	t	
			回用水	/	t	
			生活用水	/	t	
			废水排放量	/	t	
		表面处理	工业新鲜水	/	t	
			回用水	/	t	

			生活用水	/	t	
			废水排放量	/	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 1-1 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 2-1 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	
			苯系物	/	/	/	0	
			甲醛	/	/	/	0	

	硫酸雾	/	/	/	0	
	硫化氢	/	/	/	0	
	氯化氢	/	/	/	0	
	氰化氢	/	/	/	0	
	氨（氨气）	/	/	/	0	
	非甲烷总烃	/	/	/	0	
	苯	/	/	/	0	
	锡及其化合物	/	/	/	0	
	油烟	/	/	/	0	
	锡及其化合物	/	/	/	0	
	油烟	/	/	/	0	
全厂合计	VOCs	/	/	/	0	
	SO ₂	/	/	/	0	
	NO _x	/	/	/	0	
	颗粒物	/	/	/	0	

表 2-2 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	车间排放口	总镍	0	0	0	0	

		DW002	厂区总排口	五日生化需氧量	/	/	/	0	
				动植物油	/	/	/	0	
				总氰化物	/	/	/	0	
				氨氮（NH3-N）	0.0793	0.013	0.0083	0.1006	
				硫酸盐（以SO42-计）	/	/	/	0	
				化学需氧量	2.978	1.3	2.201	6.479	
				总氮（以N计）	/	/	/	0	
				阴离子表面活性剂	/	/	/	0	
				总磷（以P计）	/	/	/	0	
				氯化物（以Cl-计）	/	/	/	0	
				甲醛	/	/	/	0	
				硼	/	/	/	0	
				总锰	/	/	/	0	
				甲醇	/	/	/	0	
				悬浮物	/	/	/	0	
				石油类	/	/	/	0	
				pH 值	/	/	/	/	
				总铜	/	/	/	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 SO ₄ ²⁻ 计）	/	/	/		
	甲醛	/	/	/		
	总磷（以 P 计）	/	/	/		
	氨氮（NH ₃ -N）	0.0793	0.013	0.0083		
	pH 值					
	总氰化物	/	/	/		
	动植物油	/	/	/		
	硼	/	/	/		
	石油类	/	/	/		
	化学需氧量	2.978	1.3	2.201		
	总铜	/	/	/		
	阴离子表面活性剂	/	/	/		
	氯化物（以 Cl ⁻ 计）	/	/	/		
	总锰	/	/	/		
	五日生化需氧量	/	/	/		

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 3-1 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 3-2 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 4-1 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 总镍因停运未生产因此排放量为 0 吨，DW002 氨氮和化学需氧量的排放量分别为 0.1006 吨、6.479 吨；申请年排放量限值总镍为 0.0041t/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 5-1 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	如存在一项以上选择“是”的，请说明具体情况和原因
----------------	------------------------	---------------	---------------	--------	------------------	--------------------------

					防控技术 要求的情 况	
--	--	--	--	--	-------------------	--