排污许可证执行报告

（季报）

排污许可证编号：91440300769168 46XK001P

单位名称：深圳市和美科技有限公司

报告时段：2023 年第 01 季

法定代表人（实际负责人）：梅智明

技术负责人：曾英胜

固定电话：0755-84066363

移动电话：13530974252

排污单位名称（盖章）

报告日期：2023 年 04 月 07 日

承诺书

深圳市生态环境局龙岗管理局：

深圳市和美科技有限公司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（金属表面处理及热处理加工）

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	复合电镀生产线 2	铜板	0.62	t	
			镍板	0.85	t	
			锌板	5.8	t	
		复合电镀线 1	铜板	0.61	t	
			镍板	0.84	t	
			锌板	4.6	t	
		电镀生产线 10（五金铜・镍・铬）	镍板	0.83	t	
			铜板	0.61	t	
		电镀生产线 11（五金铜・镍・铬）	镍板	0.85	t	
			铜板	0.60	t	
		电镀生产线 12（五金铜・镍・铬）	铜板	0.58	t	
			镍板	0.79	t	
		电镀生产线 3（塑胶铜・镍・铬）	铜板	0.62	t	
			镍板	0.84	t	
		电镀生产线 4（五金铜・镍・铬）	镍板	0.82	t	

			铜板	0.62	t	
		电镀生产线 5（五金铜·镍·铬）	铜板	0.60	t	
			镍板	0.81	t	
		电镀生产线 6（五金铜·镍·铬）	铜板	0.64	t	
			镍板	0.83	t	
		电镀生产线 7（五金铜·镍·铬）	铜板	0.65	t	
			镍板	0.85	t	
		电镀生产线 8（五金铜·镍·铬）	铜板	0.59	t	
			镍板	0.87	t	
		电镀生产线 9（五金铜·镍·铬）	镍板	0.86	t	
			铜板	0.63	t	
2	主要辅料用量	复合电镀生产线 2	铬酸酐	0.02	t	
			脱脂剂	0.02	t	
			硝酸	0.4	t	
			硫酸	1.7	t	
			盐酸	0.18	t	
			硫酸镍	0.08	t	
			氯化镍	0.03	t	
			氢氧化钠	3.5	t	

			硫酸铜	0.25	t	
		复合电镀线 1	铬酸酐	0.02	t	
			脱脂剂	0.02	t	
			硝酸	0.5	t	
			硫酸	1.8	t	
			盐酸	0.2	t	
			硫酸镍	0.1	t	
			氯化镍	0.03	t	
			氯化锌	0.25	t	
			氢氧化钠	3.6	t	
			硫酸铜	0.25	t	
		电镀生产线 10（五金铜·镍·铬）	铬酸酐	0.02	t	
			氰化钠	0.03	t	
			脱脂剂	0.02	t	
			硝酸	0.3	t	
			硫酸	1.5	t	
			盐酸	0.2	t	
			硫酸镍	0.1	t	
			氯化镍	0.03	t	

			氢氧化钠	3	t	
			硫酸铜	0.3	t	
		电镀生产线 11（五金铜·镍·铬）	氰化金钾	0.01	t	
			铬酸酐	0.018	t	
			氰化钠	0.028	t	
			脱脂剂	0.02	t	
			硝酸	0.4	t	
			硫酸	1.8	t	
			盐酸	0.2	t	
			硫酸镍	0.01	t	
			氯化镍	0.03	t	
			氢氧化钠	3.7	t	
			硫酸铜	0.25	t	
		电镀生产线 12（五金铜·镍·铬）	铬酸酐	0.02	t	
			氰化钠	0.028	t	
			脱脂剂	0.02	t	
			硝酸	0.38	t	
			硫酸	1.6	t	
			盐酸	0.24	t	

			硫酸镍	0.09	t	
			氯化镍	0.03	t	
			氢氧化钠	3.8	t	
			硫酸铜	0.27	t	
		电镀生产线3（塑胶铜·镍·铬）	铬酸酐	0.1	t	
			脱脂剂	0.02	t	
			硝酸	0.6	t	
			硫酸	2	t	
			盐酸	0.5	t	
			硫酸镍	0.08	t	
			氯化镍	0.03	t	
			氢氧化钠	3.6	t	
			硫酸铜	0.35	t	
		电镀生产线4（五金铜·镍·铬）	铬酸酐	0.15	t	
			氰化钠	0.02	t	
			脱脂剂	0.02	t	
			硝酸	0.3	t	
			硫酸	1.2	t	
			盐酸	0.2	t	

			硫酸镍	0.01	t	
			氯化镍	0.03	t	
			氢氧化钠	1.7	t	
			硫酸铜	0.25	t	
		电镀生产线5（五金铜·镍·铬）	氰化金钾	0.001	t	
			铬酸酐	0.017	t	
			氰化钠	0.02	t	
			脱脂剂	0.02	t	
			硝酸	0.4	t	
			硫酸	1.4	t	
			盐酸	0.2	t	
			硫酸镍	0.08	t	
			氯化镍	0.01	t	
			氢氧化钠	1.5	t	
			硫酸铜	0.3	t	
		电镀生产线6（五金铜·镍·铬）	铬酸酐	0.012	t	
			脱脂剂	0.02	t	
			硝酸	0.5	t	
			硫酸	1.8	t	

			盐酸	0.2	t	
			硫酸镍	0.01	t	
			氯化镍	0.02	t	
			氢氧化钠	1.8	t	
			硫酸铜	0.3	t	
		电镀生产线7（五金铜·镍·铬）	氰化金钾	0.001	t	
			铬酸酐	0.018	t	
			氰化钠	0.02	t	
			脱脂剂	0.02	t	
			硝酸	0.6	t	
			硫酸	1.4	t	
			盐酸	0.1	t	
			硫酸镍	0.08	t	
			氯化镍	0.03	t	
			氢氧化钠	1.8	t	
			硫酸铜	0.28	t	
		电镀生产线8（五金铜·镍·铬）	铬酸酐	0.02	t	
			脱脂剂	0.02	t	
			硝酸	0.4	t	

			硫酸		1.5	t	
			盐酸		0.2	t	
			硫酸镍		0.08	t	
			氯化镍		0.026	t	
			氢氧化钠		1.6	t	
			硫酸铜		0.3	t	
		电镀生产线 9（五金铜·镍·铬）	氰化金钾		0.0001	t	
			铬酸酐		0.02	t	
			氰化钠		0.025	t	
			脱脂剂		0.02	t	
			硝酸		0.5	t	
			硫酸		1.3	t	
			盐酸		0.2	t	
			硫酸镍		0.01	t	
			氯化镍		0.028	t	
			氢氧化钠		1.8	t	
			硫酸铜		0.32	t	
3	能源消耗	复合电镀生产线 2	天然气	用量	3015	t	
				硫分	/	%	

				灰分	/	%	
				挥发分	/	%	
				热值	35.6	MJ/kg	
			用电量		58675	KWh	
			蒸汽消耗量		/	MJ	
		复合电镀线 1	天然气	用量	3128	t	
				硫分	/	%	
				灰分	/	%	
				挥发分	/	%	
				热值	35.6	MJ/kg	
			用电量		65432	KWh	
			蒸汽消耗量		/	MJ	
		电镀生产线 10（五金铜·镍·铬）	天然气	用量	2878	t	
				硫分	/	%	
				灰分	/	%	
				挥发分	/	%	
				热值	35.6	MJ/kg	
			用电量		59480	KWh	
			蒸汽消耗量		/	MJ	

		电镀生产线 11（五金铜·镍·铬）	天然气	用量	3245	t	
				硫分	/	%	
				灰分	/	%	
				挥发分	/	%	
				热值	35.6	MJ/kg	
			用电量		67796	KWh	
			蒸汽消耗量		/	MJ	
		电镀生产线 12（五金铜·镍·铬）	天然气	用量	2658	t	
				硫分	/	%	
				灰分	/	%	
				挥发分	/	%	
				热值	35.6	MJ/kg	
			用电量		66459	KWh	
			蒸汽消耗量		/	MJ	
		电镀生产线 3（塑胶铜·镍·铬）	天然气	用量	3045	t	
				硫分	/	%	
				灰分	/	%	
				挥发分	/	%	
				热值	35.6	MJ/kg	

			用电量		97428	KWh	
			蒸汽消耗量		/	MJ	
		电镀生产线 4（五金铜·镍·铬）	天然气	用量	2857	t	
				硫分	/	%	
				灰分	/	%	
				挥发分	/	%	
				热值	35.6	MJ/kg	
			用电量		71982	KWh	
			蒸汽消耗量		/	MJ	
		电镀生产线 5（五金铜·镍·铬）	天然气	用量	3246	t	
				硫分	/	%	
				灰分	/	%	
				挥发分	/	%	
				热值	35.6	MJ/kg	
			用电量		78598	KWh	
			蒸汽消耗量		/	MJ	
		电镀生产线 6（五金铜·镍·铬）	天然气	用量	3042	t	
				硫分	/	%	
				灰分	/	%	

				挥发分	/	%	
				热值	35.6	MJ/kg	
			用电量		85673	KWh	
			蒸汽消耗量		/	MJ	
		电镀生产线7（五金铜·镍·铬）	天然气	用量	2745	t	
				硫分	/	%	
				灰分	/	%	
				挥发分	/	%	
				热值	35.6	MJ/kg	
			用电量		68354	KWh	
			蒸汽消耗量		/	MJ	
		电镀生产线8（五金铜·镍·铬）	天然气	用量	2853	t	
				硫分	/	%	
				灰分	/	%	
				挥发分	/	%	
				热值	35.6	MJ/kg	
			用电量		86425	KWh	
			蒸汽消耗量		/	MJ	
		电镀生产线9（五金铜·镍·铬）	天然气	用量	2917	t	

				硫分	/	%	
				灰分	/	%	
				挥发分	/	%	
				热值	35.6	MJ/kg	
			用电量		96468	KWh	
			蒸汽消耗量		/	MJ	
4	生产规模	复合电镀生产线 2	五金件		15889	m²	
		复合电镀线 1	五金件		18612	m²	
		电镀生产线 10（五金铜·镍·铬）	五金制品 塑胶制品		13250	m²	
		电镀生产线 11（五金铜·镍·铬）	五金制品 塑胶制品		14510	m²	
		电镀生产线 12（五金铜·镍·铬）	五金制品 塑胶制品		15024	m²	
		电镀生产线 3（塑胶铜·镍·铬）	五金制品 塑胶制品		15951	m²	
		电镀生产线 4（五金铜·镍·铬）	五金制品 塑胶制品		18562	m²	
		电镀生产线 5（五金铜·镍·铬）	五金制品 塑胶制品		15011	m²	
		电镀生产线 6（五金铜·镍·铬）	五金制品 塑胶制品		18245	m²	
		电镀生产线 7（五金铜·镍·铬）	五金制品 塑胶制品		16826	m²	
		电镀生产线 8（五金铜·镍·铬）	五金制品 塑胶制品		15928	m²	
		电镀生产线 9（五金铜·镍·铬）	五金制品 塑胶制品		16901	m²	
5	运行时间和生产负荷	复合电镀生产线 2	正常运行时间		560	h	

			非正常运行时间	0	h	
			停产时间	0	h	
			生产负荷	100	%	
		复合电镀线 1	正常运行时间	544	h	
			非正常运行时间	0	h	
			停产时间	16	h	
			生产负荷	97.1	%	
		电镀生产线 10（五金铜·镍·铬）	正常运行时间	560	h	
			非正常运行时间	0	h	
			停产时间	0	h	
			生产负荷	100	%	
		电镀生产线 11（五金铜·镍·铬）	正常运行时间	560	h	
			非正常运行时间	0	h	
			停产时间	560	h	
			生产负荷	100	%	
		电镀生产线 12（五金铜·镍·铬）	正常运行时间	552	h	
			非正常运行时间	0	h	
			停产时间	8	h	
			生产负荷	98.6	%	

		电镀生产线 3（塑胶铜·镍·铬）	正常运行时间	560	h	
			非正常运行时间	0	h	
			停产时间	0	h	
			生产负荷	100	%	
		电镀生产线 4（五金铜·镍·铬）	正常运行时间	560	h	
			非正常运行时间	0	h	
			停产时间	0	h	
			生产负荷	100	%	
		电镀生产线 5（五金铜·镍·铬）	正常运行时间	552	h	
			非正常运行时间	0	h	
			停产时间	8	h	
			生产负荷	98.6	%	
		电镀生产线 6（五金铜·镍·铬）	正常运行时间	544	h	
			非正常运行时间	0	h	
			停产时间	16	h	
			生产负荷	97.1	%	
		电镀生产线 7（五金铜·镍·铬）	正常运行时间	560	h	
			非正常运行时间	0	h	
			停产时间	0	h	

			生产负荷	100	%	
		电镀生产线 8（五金铜·镍·铬）	正常运行时间	560	h	
			非正常运行时间	0	h	
			停产时间	0	h	
			生产负荷	100	%	
		电镀生产线 9（五金铜·镍·铬）	正常运行时间	560	h	
			非正常运行时间	0	h	
			停产时间	0	h	
			生产负荷	100	%	
6	主要产品产量	复合电镀生产线 2	五金件	15889	m^2	
		复合电镀线 1	五金件	18612	m^2	
		电镀生产线 10（五金铜·镍·铬）	五金制品 塑胶制品	13250	m^2	
		电镀生产线 11（五金铜·镍·铬）	五金制品 塑胶制品	14510	m^2	
		电镀生产线 12（五金铜·镍·铬）	五金制品 塑胶制品	15024	m^2	
		电镀生产线 3（塑胶铜·镍·铬）	五金制品 塑胶制品	15951	m^2	
		电镀生产线 4（五金铜·镍·铬）	五金制品 塑胶制品	18562	m^2	
		电镀生产线 5（五金铜·镍·铬）	五金制品 塑胶制品	15011	m^2	
		电镀生产线 6（五金铜·镍·铬）	五金制品 塑胶制品	18245	m^2	
		电镀生产线 7（五金铜·镍·铬）	五金制品 塑胶制品	16826	m^2	

		电镀生产线 8（五金铜·镍·铬）	五金制品 塑胶制品	15928	m²	
		电镀生产线 9（五金铜·镍·铬）	五金制品 塑胶制品	16901	m²	
7	取排水	复合电镀生产线 2	工业新鲜水	1053	t	
			回用水	572	t	
			生活用水	745	t	
			废水排放量	2370	t	
		复合电镀线 1	工业新鲜水	1111	t	
			回用水	665	t	
			生活用水	612	t	
			废水排放量	2388	t	
		电镀生产线 10（五金铜·镍·铬）	工业新鲜水	1057	t	
			回用水	630	t	
			生活用水	575	t	
			废水排放量	2262	t	
		电镀生产线 11（五金铜·镍·铬）	工业新鲜水	1155	t	
			回用水	670	t	
			生活用水	540	t	
			废水排放量	2365	t	
		电镀生产线 12（五金铜·镍·铬）	工业新鲜水	1103	t	

			回用水	638	t	
			生活用水	645	t	
			废水排放量	2386	t	
		电镀生产线 3（塑胶铜·镍·铬）	工业新鲜水	1161	t	
			回用水	720	t	
			生活用水	720	t	
			废水排放量	2601	t	
		电镀生产线 4（五金铜·镍·铬）	工业新鲜水	1005	t	
			回用水	595	t	
			生活用水	600	t	
			废水排放量	2200	t	
		电镀生产线 5（五金铜·镍·铬）	工业新鲜水	1200	t	
			回用水	710	t	
			生活用水	630	t	
			废水排放量	2540	t	
		电镀生产线 6（五金铜·镍·铬）	工业新鲜水	1150	t	
			回用水	628	t	
			生活用水	630	t	
			废水排放量	2408	t	

		电镀生产线7（五金铜·镍·铬）	工业新鲜水	1060	t	
			回用水	670	t	
			生活用水	714	t	
			废水排放量	2444	t	
		电镀生产线8（五金铜·镍·铬）	工业新鲜水	1133	t	
			回用水	602	t	
			生活用水	630	t	
			废水排放量	2365	t	
		电镀生产线9（五金铜·镍·铬）	工业新鲜水	1081	t	
			回用水	691	t	
			生活用水	650	t	
			废水排放量	2422	t	
8	污染治理设施计划投资情况	全厂	治理设施编号	TW001/TW003		
			治理设施类型	废水处理系统		
			开工时间	2022.10		
			建设投产时间	2023.3		
			计划总投资	1000	万元	
			报告周期内累计完成投资	250	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
				1 月份	2 月份	3 月份	季度合计	
其他合计			氮氧化物	/	/	/	0	
			铬酸雾	/	/	/	0	
			硫酸雾	/	/	/	0	
			氯化氢	/	/	/	0	
			氰化氢	/	/	/	0	
全厂合计			VOCs	/	/	/	0	
			NOx	/	/	/	0	
			颗粒物	/	/	/	0	
			SO2	/	/	/	0	

表 2-2 废水排放量

排放口类	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

型					1月份	2月份	3月份	季度合计	
主要排放口	直接排放	DW003	工业废水排放口	总氮（以N计）	0.004695	0.013019	0.009200	0.026914	
				悬浮物	/	/	/	0	
				总锌	0.000060	0.001463	0.000110	0.001633	
				石油类	/	/	/	0	
				总铜	0.000051	0.000050	0.000220	0.000321	
				pH值	/	/	/	/	
				氨氮（NH3-N）	0.000423	0.004753	0.002832	0.008008	
				总氰化物	/	/	/	0	
				化学需氧量	0.019768	0.025230	0.088144	0.133142	
				总磷（以P计）	0.000494	0.000858	0.000881	0.002233	
	间接排放	DW001	含镍排放口	总镍	0.000006	0.000252	0.000039	0.000297	
		DW002	含铬排放口	总铬	0.000010	0.000006	0.000165	0.000181	
				六价铬	0.000010	0.000020	0.000022	0.000052	
一般排放口	直接排放合计			pH值	/	/	/	/	
				悬浮物	/	/	/	0	
	间接排放合计			动植物油	/	/	/	0	
				悬浮物	/	/	/	0	
				化学需氧量	/	/	/	0	

		氨氮（NH3-N）	/	/	/	0	
		pH 值	/	/	/	/	
		五日生化需氧量	/	/	/	0	
全厂直接排放合计		氨氮（NH3-N）	0.000423	0.004753	0.002832	0.008008	
		pH 值	/	/	/	/	
		总氰化物	/	/	/	0	
		石油类	/	/	/	0	
		总铜	0.000051	0.00005	0.00022	0.000321	
		化学需氧量	0.019768	0.02523	0.088144	0.133142	
		总磷（以 P 计）	0.000494	0.000858	0.000881	0.002233	
		总锌	0.00006	0.001463	0.00011	0.001633	
		悬浮物	/	/	/	0	
		总氮（以 N 计）	0.004695	0.013019	0.0092	0.026914	
全厂间接排放合计		悬浮物	/	/	/	0	
		总镍	0.000006	0.000252	0.000039	0.000297	
		氨氮（NH3-N）	/	/	/	0	
		pH 值	/	/	/	/	
		六价铬	0.00001	0.00002	0.000022	0.000052	

	动植物油	/	/	/	0	
	化学需氧量	/	/	/	0	
	总铬	0.00001	0.000006	0.000165	0.000181	
	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 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）	故障设施	故障原因	各排放因子浓度（mg/m3）		应对措施
开始时段-结束时段			污染因子	排放范围	

（四）结论

深圳市和美科技有限公司 2023 年第一季度废水污染源车间含镍排放口（DW001），总镍排放量：1 月为 0.000006 吨，2 月为 0.000252 吨，3 月为 0.000039 吨；车间含铬排放口（DW002），六价铬排放量：1 月为 0.000010 吨，2 月为 0.000020 吨，3 月为 0.000022 吨；总铬排放量：1 月为 0.000010 吨，2 月为 0.00006 吨，3 月为 0.000165 吨；废水总排

放口（DW003），总铜排放量：1 月为 0.000051 吨，2 月为 0.000050 吨，3 月为 0.000220 吨；化学需氧量排放量：1 月为 0.019768 吨，2 月为 0.025230 吨，3 月为 0.088144 吨；总氮排放量：1 月为 0.004695 吨，2 月为 0.013019 吨，3 月为 0.009200 吨；氨氮排放量：1 月为 0.000423 吨，2 月为 0.004753 吨，3 月为 0.002832 吨；总锌排放量：1 月为 0.000060 吨，2 月为 0.001463 吨，3 月为 0.000110 吨；总磷排放量：1 月为 0.000494 吨，2 月为 0.000858 吨，3 月为 0.000881 吨。 全厂 2023 年第一季度总排放量为：总镍（0.000297 吨），总锌（0.001633 吨），氨氮（0.008008 吨），总氮（0.026914 吨），化学需氧量（0.133142 吨），总磷（0.002233 吨），六价铬（0.000052 吨），总铬（0.000181 吨），总铜（0.000321 吨），满足许可排放量的要求，可实现废水污染物达标排放。其中，废水总排放口（DW003），总氰化物排放浓度：1 月为 0.001mg/L， 2 月为 0.001mg/L， 3 月为 0.001mg/L；悬浮物排放浓度：1 月为 5mg/L，2 月为 5mg/L，3 月为 9mg/L；石油类排放浓度：1 月为 0.13mg/L，2 月为 0.15mg/L，3 月为 0.12mg/L，满足许可排放浓度的要求，可实现废水污染物达标排放。

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防控技术要求的情况	如存在一项以上选择“是”的，请说明具体情况和原因
一般固废贮存区 - TS002	/	否	否	否	否	/
危废暂存间 - TS001	/	否	否	否	否	/