

排污许可证执行报告
(季报)

排污许可证编号：91371081689483347G001X
单位名称：史丹利（文登）工具有限责任公司
报告时段：2020年第01季
法定代表人（实际负责人）：大卫爱德华·唐纳德
技术负责人：刘君冬
固定电话：0631-3851888
移动电话：13287861090

排污单位名称（盖章）

报告日期：2020年08月11日

承诺书

威海市生态环境局：

史丹利（文登）工具有限责任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(手工具制造+锅炉)

序号	记录内容	生产单元	名称	数量或内容	计量单位	备注
1	原料	包装装配				
		喷砂				
		抛光				
		机加工				
		模具				
		模具放电				
		污水处理				
		沾塑				
		热力生产单元				
		热处理生产线				
		电镀				
		铜焊炉				
		锻造				
		震荡				
食堂						
2	辅料	包装装配				
		喷砂				
		抛光				
		机加工				
		模具				
		模具放电				
		污水处理				
		沾塑				
		热力生产单元				
		热处理生产线				
		电镀				
		铜焊炉				
		锻造				
		震荡				
食堂						
3	能源消耗	沾塑	天然气	用量	4682	m³
				硫分		%
				灰分		%
				挥发分		%
				热值		MJ/kg
		热力生产单元	天然气	用量	25478	t
				硫分		%
				灰分		%
				挥发分		%
		热处理生产线	用电量		250660	KWh
铜焊炉	用电量			KWh		
锻造	用电量			KWh		
4	生产规模	包装装配	成品	1464600	其它	支
		喷砂				
		抛光				
		机加工				
		模具				
		模具放电				
		污水处理				
		沾塑				
		热力生产单元				
		热处理生产线				
		电镀				
		铜焊炉				
		锻造				
		震荡				
食堂						
		包装装配	正常运行时间		h	
			非正常运行时间		h	
			停产时间		h	
			生产负荷		%	
		喷砂	正常运行时间		h	
			非正常运行时间		h	
			停产时间		h	
			生产负荷		%	
		抛光	正常运行时间		h	
			非正常运行时间		h	
			停产时间		h	
			生产负荷		%	
		机加工	正常运行时间		h	
			非正常运行时间		h	
			停产时间		h	
			生产负荷		%	

5	运行时间和生产负荷	模具	正常运行时间		h		
			非正常运行时间		h		
			停产时间		h		
			生产负荷		%		
		模具放电	正常运行时间		h		
			非正常运行时间		h		
			停产时间		h		
			生产负荷		%		
		污水处理	正常运行时间		h		
			非正常运行时间		h		
			停产时间		h		
			生产负荷		%		
		沾塑	正常运行时间		h		
			非正常运行时间		h		
			停产时间		h		
			生产负荷		%		
		热力生产单元	正常运行时间		h		
			非正常运行时间		h		
			停产时间		h		
			生产负荷		%		
		热处理生产线	正常运行时间		h		
			非正常运行时间		h		
			停产时间		h		
			生产负荷		%		
		电镀	正常运行时间		h		
			非正常运行时间		h		
			停产时间		h		
			生产负荷		%		
		铜焊炉	正常运行时间		h		
			非正常运行时间		h		
			停产时间		h		
			生产负荷		%		
		锻造	正常运行时间		h		
			非正常运行时间		h		
			停产时间		h		
			生产负荷		%		
		震荡	正常运行时间		h		
			非正常运行时间		h		
			停产时间		h		
			生产负荷		%		
		食堂	正常运行时间		h		
			非正常运行时间		h		
停产时间			h				
生产负荷			%				
6	主要产品产量	包装装配	成品	1464600	其它		
		喷砂	工件				
		抛光	大力钳、L扳手				
		机加工	扳手、剪刀、钳子				
		模具	焊接件				
		模具放电	模具				
		污水处理	处理后排水				
		沾塑	钳子				
		热力生产单元	蒸汽				
		热处理生产线	热处理件			万t/a	
		电镀	扳手、钳子				
		铜焊炉	大力钳				
		锻造	锻件				
		震荡	震荡件				
		食堂	饭				
		包装装配	回用水		t		
			生活用水		t		
			废水排放量		t		
		喷砂	工业新鲜水		t		
			回用水		t		
			生活用水		t		
		抛光	废水排放量		t		
			工业新鲜水		t		
			回用水		t		
		机加工	生活用水		t		
			废水排放量		t		
			工业新鲜水		t		
		模具	回用水		t		
			生活用水		t		
			废水排放量		t		
				工业新鲜水		t	

7	取排水	模具放电	回用水	t			
			生活用水			t	
		污水处理	废水排放量			t	
			工业新鲜水			t	
			回用水			t	
			生活用水			t	
		沾塑	废水排放量			t	
			工业新鲜水			t	
			回用水			t	
		热力生产单元	生活用水			t	
			废水排放量			t	
			工业新鲜水			t	
			回用水			t	
		热处理生产线	生活用水			t	
			废水排放量			t	
			工业新鲜水			t	
		电镀	回用水			t	
			生活用水			t	
			废水排放量			t	
		铜焊炉	工业新鲜水			t	
			回用水			t	
			生活用水			t	
		锻造	废水排放量			t	
			工业新鲜水			t	
			回用水			t	
		震荡	工业新鲜水			t	
			回用水			t	
			生活用水			t	
		食堂	废水排放量			t	
			工业新鲜水			t	
			回用水			t	
		8	污染治理设施计划投资情况	全厂	治理设施编号		
					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
				1月份	2月份	3月份	季度合计	
其他合计			挥发性有机物	0.005954	0.005512	0.007408	0.018874	
			氮氧化物	0.067904	0.050928	0.088256	0.207088	
			颗粒物	0.042123	0.036957	0.054761	0.133841	
			烟气黑度	/	/	/	0	无量纲, 检测值为1
			甲苯	0.000095	0.000095	0.000127	0.000317	
			铬酸雾	0.000019	0.000017	0.000019	0.000055	
			二氧化硫	0.002122	0.001592	0.002758	0.006472	
			硫酸雾	0.003928	0.003548	0.003928	0.011404	
			氯化氢	0.021828	0.019715	0.021828	0.063371	
			甲醇	0.003425	0.003354	0.004589	0.011368	
			二甲苯	0.000044	0.000044	0.000064	0.000152	
			非甲烷总烃	0.005462	0.005118	0.006987	0.017567	
全厂合计			颗粒物	0.04607	0.040522	0.058708	0.1453	
			NOx	0.067904	0.050928	0.088256	0.207088	
			VOCs	0.005954	0.005512	0.007408	0.018874	
			SO2	0.002122	0.001592	0.002758	0.006472	

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
					1月份	2月份	3月份	季度合计	
主要排放口	间接排放	DW001	电镀废水排放口	总铬	0.000001656	0.0000024	0.000004416	0.000008	
				六价铬	0.000001104	0.000002	0.000003	0.000006	
		DW002	总排口	化学需氧量	0.2655	0.2652	0.4425	0.9732	
				氨氮 (NH3-N)	0.0318	0.0317	0.053	0.1165	
				总镍	0.00000414	0.000006	0.000011	0.000021	
				pH值	/	/	/	/	7.23检测值
				总氮 (以N计)	0.05685	0.05681	0.09475	0.20841	
一般排放口	间接排放合计		pH值	/	/	/	/	7.20检测值	
全厂间接排放合计				六价铬	0.000001	0.000002	0.000003	0.000006	
				化学需氧量	0.2655	0.2652	0.4425	0.9732	
				总氮 (以N计)	0.05685	0.05681	0.09475	0.20841	
				总镍	0.000004	0.000006	0.000011	0.000021	
				总铬	0.000002	0.000002	0.000004	0.000008	
				氨氮 (NH3-N)	0.0318	0.0317	0.053	0.1165	
				pH值	/	/	/	/	

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

史丹利 (文登) 工具有限责任公司2020年第一季度无超标排放。