

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 01 季

法定代表人（实际负责人）：官崎信治

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 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：



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	0.07	t	
			铜球	1.6	t	
			覆铜板	0.42	t	
			铜箔	10.41	t	
		MASK	半固化片 PP	/	t/a	
			铜球	/	t/a	
			覆铜板	/	t/a	
			铜箔	/	t/a	

		Ni/Au	半固化片 PP	/	t/a	
			铜球	/	t/a	
			覆铜板	/	t/a	
			铜箔	/	t/a	
		切边	半固化片 PP	/	t/a	
			铜球	/	t/a	
			覆铜板	/	t/a	
			铜箔	/	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	半固化片 PP	/	t/a			

			铜球	/	t/a	
			覆铜板	/	t/a	
			铜箔	/	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	半固化片 PP	/	t/a	
			铜球	/	t/a	
			覆铜板	/	t/a	
			铜箔	/	t/a	
		污水处理系统	半固化片 PP	/	t/a	
			铜球	/	t/a	
			覆铜板	/	t/a	
			铜箔	/	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	半固化片 PP	/	t/a			
			铜球	/	t/a			
			覆铜板	/	t/a			
			铜箔	/	t/a			
		2	主要辅料用量	LPSR	硫酸	/	t/a	
					硫酸铜	/	t/a	
					添加剂（镀铜）	/	t/a	
					添加剂 BC（图形镀铜）	/	t/a	
磷酸钠	/				t/a			
粗化剂	/				t/a			
氢氧化钠	/				t/a			
双氧水	/				t/a			
亚氯酸钠	/				t/a			
溶胀剂	/				t/a			
抗氧化剂	/				t/a			

			硼酸	/	t/a	
			蚀刻液（图形镀铜）	/	t/a	
			显影剂	/	t/a	
			盐酸	/	t/a	
			氰化金钾	/	t/a	
			脱脂液	/	t/a	
			氧化铜粉	/	t/a	
			蚀刻液（蚀刻）	/	t/a	
			添加剂（镀镍金）	/	t/a	
			油墨	/	t/a	
			高锰酸钠	/	t/a	
			还原剂（镀铜）	/	t/a	
			化学镍	/	t/a	
		LPT	还原剂（镀铜）	/	t/a	
			化学镍	/	t/a	
			硫酸	0.82	t/a	
			硫酸铜	/	t/a	
			添加剂（镀铜）	/	t/a	
			添加剂 BC（图形镀铜）	/	t/a	
			磷酸钠	0.13	t/a	
			粗化剂	/	t/a	

		氢氧化钠	1.09	t/a	
		双氧水	/	t/a	
		亚氯酸钠	2.72	t/a	
		溶胀剂	/	t/a	
		抗氧化剂	/	t/a	
		硼酸	/	t/a	
		蚀刻液（图形 镀铜）	/	t/a	
		显影剂	/	t/a	
		盐酸	/	t/a	
		氰化金钾	/	t/a	
		脱脂液	0.12	t/a	
		氧化铜粉	/	t/a	
		蚀刻液（蚀 刻）	/	t/a	
		添加剂（镀镍 金）	/	t/a	
		油墨	/	t/a	
		高锰酸钠	/	t/a	
	M-SAP	还原剂（镀 铜）	17.7	t/a	
		化学镍	/	t/a	
		硫酸	116.12	t/a	
		硫酸铜	1.93	t/a	
		添加剂（镀 铜）	38.68	t/a	

		添加剂 BC (图形镀铜)	3	t/a	
		磷酸钠	/	t/a	
		粗化剂	/	t/a	
		氢氧化钠	46.38	t/a	
		双氧水	189.55	t/a	
		亚氯酸钠	/	t/a	
		溶胀剂	0.8	t/a	
		抗氧化剂	/	t/a	
		硼酸	0.4	t/a	
		蚀刻液(图形 镀铜)	6.72	t/a	
		显影剂	/	t/a	
		盐酸	/	t/a	
		氰化金钾	/	t/a	
		脱脂液	/	t/a	
		氧化铜粉	30.6	t/a	
		蚀刻液(蚀 刻)	/	t/a	
		添加剂(镀镍 金)	/	t/a	
		油墨	/	t/a	
		高锰酸钠	1.25	t/a	
	MASK	硫酸	/	t/a	
		硫酸铜	/	t/a	

		添加剂（镀铜）	/	t/a	
		添加剂 BC（图形镀铜）	/	t/a	
		磷酸钠	/	t/a	
		粗化剂	/	t/a	
		氢氧化钠	/	t/a	
		双氧水	/	t/a	
		亚氯酸钠	/	t/a	
		溶胀剂	/	t/a	
		抗氧化剂	/	t/a	
		硼酸	/	t/a	
		蚀刻液（图形镀铜）	/	t/a	
		显影剂	/	t/a	
		盐酸	/	t/a	
		氰化金钾	/	t/a	
		脱脂液	/	t/a	
		氧化铜粉	/	t/a	
		蚀刻液（蚀刻）	/	t/a	
		添加剂（镀镍金）	/	t/a	
		油墨	/	t/a	
		高锰酸钠	/	t/a	
		还原剂（镀铜）	/	t/a	

		化学镍	/	t/a	
	Ni/Au	还原剂（镀铜）	/	t/a	
		化学镍	/	t/a	
		硫酸	/	t/a	
		硫酸铜	/	t/a	
		添加剂（镀铜）	/	t/a	
		添加剂 BC（图形镀铜）	/	t/a	
		磷酸钠	/	t/a	
		粗化剂	/	t/a	
		氢氧化钠	/	t/a	
		双氧水	/	t/a	
		亚氯酸钠	/	t/a	
		溶胀剂	/	t/a	
		抗氧化剂	/	t/a	
		硼酸	/	t/a	
		蚀刻液（图形镀铜）	/	t/a	
		显影剂	/	t/a	
		盐酸	/	t/a	
		氰化金钾	/	t/a	
		脱脂液	/	t/a	
	氧化铜粉	/	t/a		

		蚀刻液（蚀刻）	/	t/a	
		添加剂（镀镍金）	/	t/a	
		油墨	/	t/a	
		高锰酸钠	/	t/a	
	切边	还原剂（镀铜）	/	t/a	
		化学镍	/	t/a	
		硫酸	/	t/a	
		硫酸铜	/	t/a	
		添加剂（镀铜）	/	t/a	
		添加剂 BC（图形镀铜）	/	t/a	
		磷酸钠	/	t/a	
		粗化剂	/	t/a	
		氢氧化钠	/	t/a	
		双氧水	/	t/a	
		亚氯酸钠	/	t/a	
		溶胀剂	/	t/a	
		抗氧化剂	/	t/a	
		硼酸	/	t/a	
		蚀刻液（图形镀铜）	/	t/a	
		显影剂	/	t/a	
	盐酸	/	t/a		

		氰化金钾	/	t/a	
		脱脂液	/	t/a	
		氧化铜粉	/	t/a	
		蚀刻液（蚀刻）	/	t/a	
		添加剂（镀镍金）	/	t/a	
		油墨	/	t/a	
		高锰酸钠	/	t/a	
	半蚀刻	硫酸	5.91	t/a	
		硫酸铜	/	t/a	
		添加剂（镀铜）	/	t/a	
		添加剂 BC（图形镀铜）	/	t/a	
		磷酸钠	/	t/a	
		粗化剂	/	t/a	
		氢氧化钠	/	t/a	
		双氧水	10.02	t/a	
		亚氯酸钠	/	t/a	
		溶胀剂	/	t/a	
		抗氧化剂	/	t/a	
		硼酸	/	t/a	
		蚀刻液（图形镀铜）	/	t/a	
	显影剂	/	t/a		

		盐酸	/	t/a	
		氰化金钾	/	t/a	
		脱脂液	/	t/a	
		氧化铜粉	/	t/a	
		蚀刻液（蚀刻）	/	t/a	
		添加剂（镀镍金）	/	t/a	
		油墨	/	t/a	
		高锰酸钠	/	t/a	
		还原剂（镀铜）	/	t/a	
		化学镍	/	t/a	
	去钻污	硫酸	0.66	t/a	
		硫酸铜	/	t/a	
		添加剂（镀铜）	/	t/a	
		添加剂 BC（图形镀铜）	/	t/a	
		磷酸钠	/	t/a	
		粗化剂	/	t/a	
		氢氧化钠	2.11	t/a	
		双氧水	0.41	t/a	
		亚氯酸钠	/	t/a	
		溶胀剂	2	t/a	
		抗氧化剂	/	t/a	

		硼酸	/	t/a	
		蚀刻液（图形镀铜）	/	t/a	
		显影剂	/	t/a	
		盐酸	/	t/a	
		氰化金钾	/	t/a	
		脱脂液	/	t/a	
		氧化铜粉	/	t/a	
		蚀刻液（蚀刻）	/	t/a	
		添加剂（镀镍金）	/	t/a	
		油墨	/	t/a	
		高锰酸钠	0.78	t/a	
		还原剂（镀铜）	/	t/a	
		化学镍	/	t/a	
	图形形成	硫酸	/	t/a	
		硫酸铜	/	t/a	
		添加剂（镀铜）	/	t/a	
		添加剂 BC（图形镀铜）	/	t/a	
		磷酸钠	/	t/a	
		粗化剂	/	t/a	
		氢氧化钠	/	t/a	
		双氧水	/	t/a	

		亚氯酸钠	/	t/a	
		溶胀剂	/	t/a	
		抗氧化剂	/	t/a	
		硼酸	/	t/a	
		蚀刻液（图形 镀铜）	/	t/a	
		显影剂	/	t/a	
		盐酸	/	t/a	
		氰化金钾	/	t/a	
		脱脂液	/	t/a	
		氧化铜粉	/	t/a	
		蚀刻液（蚀 刻）	/	t/a	
		添加剂（镀镍 金）	/	t/a	
		油墨	/	t/a	
		高锰酸钠	/	t/a	
		还原剂（镀 铜）	/	t/a	
		化学镍	/	t/a	
	外形加 工	还原剂（镀 铜）	/	t/a	
		化学镍	/	t/a	
		硫酸	/	t/a	
		硫酸铜	/	t/a	
		添加剂（镀 铜）	/	t/a	

		添加剂 BC (图形镀铜)	/	t/a	
		磷酸钠	/	t/a	
		粗化剂	/	t/a	
		氢氧化钠	/	t/a	
		双氧水	/	t/a	
		亚氯酸钠	/	t/a	
		溶胀剂	/	t/a	
		抗氧化剂	/	t/a	
		硼酸	/	t/a	
		蚀刻液 (图形 镀铜)	/	t/a	
		显影剂	/	t/a	
		盐酸	/	t/a	
		氰化金钾	/	t/a	
		脱脂液	/	t/a	
		氧化铜粉	/	t/a	
		蚀刻液 (蚀 刻)	/	t/a	
		添加剂 (镀镍 金)	/	t/a	
		高锰酸钠	/	t/a	
		油墨	/	t/a	
	定位打 孔	硫酸	/	t/a	
		硫酸铜	/	t/a	

		添加剂（镀铜）	/	t/a	
		添加剂 BC（图形镀铜）	/	t/a	
		磷酸钠	/	t/a	
		粗化剂	/	t/a	
		氢氧化钠	/	t/a	
		双氧水	/	t/a	
		亚氯酸钠	/	t/a	
		溶胀剂	/	t/a	
		抗氧化剂	/	t/a	
		硼酸	/	t/a	
		蚀刻液（图形镀铜）	/	t/a	
		显影剂	/	t/a	
		盐酸	/	t/a	
		氰化金钾	/	t/a	
		脱脂液	/	t/a	
		氧化铜粉	/	t/a	
		蚀刻液（蚀刻）	/	t/a	
		添加剂（镀镍金）	/	t/a	
		油墨	/	t/a	
		高锰酸钠	/	t/a	
		还原剂（镀铜）	/	t/a	

		化学镍	/	t/a	
	机械打孔	还原剂（镀铜）	/	t/a	
		化学镍	/	t/a	
		硫酸	/	t/a	
		硫酸铜	/	t/a	
		添加剂（镀铜）	/	t/a	
		添加剂 BC（图形镀铜）	/	t/a	
		磷酸钠	/	t/a	
		粗化剂	/	t/a	
		氢氧化钠	/	t/a	
		双氧水	/	t/a	
		亚氯酸钠	/	t/a	
		溶胀剂	/	t/a	
		抗氧化剂	/	t/a	
		硼酸	/	t/a	
		蚀刻液（图形镀铜）	/	t/a	
		显影剂	/	t/a	
		盐酸	/	t/a	
		氰化金钾	/	t/a	
		脱脂液	/	t/a	
	氧化铜粉	/	t/a		

		蚀刻液（蚀刻）	/	t/a	
		添加剂（镀镍金）	/	t/a	
		油墨	/	t/a	
		高锰酸钠	/	t/a	
	污水处理系统	还原剂（镀铜）	/	t/a	
		化学镍	/	t/a	
		硫酸	4.69	t/a	
		硫酸铜	/	t/a	
		添加剂（镀铜）	/	t/a	
		添加剂 BC（图形镀铜）	/	t/a	
		磷酸钠	/	t/a	
		粗化剂	/	t/a	
		氢氧化钠	303.16	t/a	
		双氧水	/	t/a	
		亚氯酸钠	/	t/a	
		溶胀剂	/	t/a	
		抗氧化剂	/	t/a	
		硼酸	/	t/a	
		蚀刻液（图形镀铜）	/	t/a	
		显影剂	/	t/a	
	盐酸	78.04	t/a		

		氰化金钾	/	t/a	
		脱脂液	/	t/a	
		氧化铜粉	/	t/a	
		蚀刻液（蚀刻）	/	t/a	
		添加剂（镀镍金）	/	t/a	
		油墨	/	t/a	
		高锰酸钠	/	t/a	
	激光打孔	硫酸	/	t/a	
		硫酸铜	/	t/a	
		添加剂（镀铜）	/	t/a	
		添加剂 BC（图形镀铜）	/	t/a	
		磷酸钠	/	t/a	
		粗化剂	/	t/a	
		氢氧化钠	/	t/a	
		双氧水	/	t/a	
		亚氯酸钠	/	t/a	
		溶胀剂	/	t/a	
		抗氧化剂	/	t/a	
		硼酸	/	t/a	
		蚀刻液（图形镀铜）	/	t/a	
		显影剂	/	t/a	

		盐酸	/	t/a	
		氰化金钾	/	t/a	
		脱脂液	/	t/a	
		氧化铜粉	/	t/a	
		蚀刻液（蚀刻）	/	t/a	
		添加剂（镀镍金）	/	t/a	
		油墨	/	t/a	
		高锰酸钠	/	t/a	
		还原剂（镀铜）	/	t/a	
		化学镍	/	t/a	
	电镀	硫酸	/	t/a	
		硫酸铜	/	t/a	
		添加剂（镀铜）	/	t/a	
		添加剂 BC（图形镀铜）	/	t/a	
		磷酸钠	/	t/a	
		粗化剂	/	t/a	
		氢氧化钠	/	t/a	
		双氧水	/	t/a	
		亚氯酸钠	/	t/a	
		溶胀剂	/	t/a	
		抗氧化剂	/	t/a	

		硼酸	/	t/a	
		蚀刻液（图形镀铜）	/	t/a	
		显影剂	/	t/a	
		盐酸	/	t/a	
		氰化金钾	/	t/a	
		脱脂液	/	t/a	
		氧化铜粉	/	t/a	
		蚀刻液（蚀刻）	/	t/a	
		添加剂（镀镍金）	/	t/a	
		油墨	/	t/a	
		高锰酸钠	/	t/a	
		还原剂（镀铜）	/	t/a	
		化学镍	/	t/a	
	端面研磨	硫酸	/	t/a	
		硫酸铜	/	t/a	
		添加剂（镀铜）	/	t/a	
		添加剂 BC（图形镀铜）	/	t/a	
		磷酸钠	/	t/a	
		粗化剂	/	t/a	
		氢氧化钠	/	t/a	
		双氧水	/	t/a	

		亚氯酸钠	/	t/a	
		溶胀剂	/	t/a	
		抗氧化剂	/	t/a	
		硼酸	/	t/a	
		蚀刻液（图形 镀铜）	/	t/a	
		显影剂	/	t/a	
		盐酸	/	t/a	
		氰化金钾	/	t/a	
		脱脂液	/	t/a	
		氧化铜粉	/	t/a	
		蚀刻液（蚀 刻）	/	t/a	
		添加剂（镀镍 金）	/	t/a	
		油墨	/	t/a	
		高锰酸钠	/	t/a	
		还原剂（镀 铜）	/	t/a	
		化学镍	/	t/a	
	表面处理	还原剂（镀 铜）	/	t/a	
		化学镍	/	t/a	
		硫酸	/	t/a	
		硫酸铜	/	t/a	
		添加剂（镀 铜）	/	t/a	

			添加剂 BC (图形镀铜)	/	t/a	
			磷酸钠	/	t/a	
			粗化剂	/	t/a	
			氢氧化钠	/	t/a	
			双氧水	/	t/a	
			亚氯酸钠	/	t/a	
			溶胀剂	/	t/a	
			抗氧化剂	/	t/a	
			硼酸	/	t/a	
			蚀刻液 (图形 镀铜)	/	t/a	
			显影剂	/	t/a	
			盐酸	/	t/a	
			氰化金钾	/	t/a	
			脱脂液	/	t/a	
			氧化铜粉	/	t/a	
			蚀刻液 (蚀 刻)	/	t/a	
			添加剂 (镀镍 金)	/	t/a	
			油墨	/	t/a	
			高锰酸钠	/	t/a	
3	能源消耗	LPSR	用电量		30600	KWh
			蒸汽消 耗量		/	MJ

			天然气	用量	/	t	
				硫分	/	%	
				灰分	/	%	
				挥发分	/	%	
				热值	/	MJ/kg	
		LPT	天然气	用量	/	t	
				硫分	/	%	
				灰分	/	%	
				挥发分	/	%	
				热值	/	MJ/kg	
			用电量		144480	KWh	
			蒸汽消耗量		/	MJ	
		M-SAP	天然气	用量	231436	m ³	全厂用量，不可分
				硫分	/	%	
				灰分	/	%	
				挥发分	/	%	
				热值	/	MJ/kg	
			用电量		1137990	KWh	
			蒸汽消耗量		/	MJ	
		MASK	天然气	用量	/	t	
硫分	/			%			

			灰分	/	%		
			挥发分	/	%		
			热值	/	MJ/kg		
			用电量		28000	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		12000	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		3800	KWh		
		蒸汽消耗量		/	MJ		
	半蚀刻	用电量		28200	KWh		
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		29900	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	天然气	用量	/	t	
				硫分	/	%	
				灰分	/	%	
				挥发分	/	%	
				热值	/	MJ/kg	
			用电量		11560	KWh	
			蒸汽消耗量		/	MJ	
		外形加工	天然气	用量	/	t	
硫分	/			%			

			灰分	/	%		
			挥发分	/	%		
			热值	/	MJ/kg		
		用电量		4440	KWh		
		蒸汽消耗量		/	MJ		
	定位打孔		用电量		11400	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		121340	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		377035	KWh		
		蒸汽消耗量		/	MJ		
	激光打孔		用电量		680800	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		1015480	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	天然气	热值	/	MJ/kg		
用量			/	t			

				硫分	/	%		
				灰分	/	%		
				挥发分	/	%		
			用电量		80	KWh		
			蒸汽消耗量		/	MJ		
		表面处理	天然气	用量	/	t		
				硫分	/	%		
				灰分	/	%		
				挥发分	/	%		
				热值	/	MJ/kg		
			用电量		1000	KWh		
			蒸汽消耗量		/	MJ		
		4	主要产品	LPSR				
				LPT				
M-SAP	多层印制电路板			180000	m ²	全厂生产规模，不可分		
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	2160	h	
			生产负荷	/	%	
		LPT	正常运行时间	784	h	
			非正常运行时间	/	h	
			停产时间	1376	h	
			生产负荷	49	%	两厂整体生产负荷，不可分
		M-SAP	正常运行时间	1305	h	
			非正常运行时间	/	h	
			停产时间	855	h	
			生产负荷	4	%	
		MASK	正常运行时间	/	h	
			非正常运行时间	/	h	

			停产时间	2160	h	
			生产负荷	/	%	
		Ni/Au	正常运行时间	/	h	
			非正常运行时间	/	h	
			停产时间	2160	h	
			生产负荷	/	%	
		切边	正常运行时间	1479	h	
			非正常运行时间	/	h	
			停产时间	681	h	
			生产负荷	65	%	两厂整体生产负荷，不可分
		半蚀刻	正常运行时间	610	h	
			非正常运行时间	/	h	
			停产时间	1550	h	
			生产负荷	63	%	两厂整体生产负荷，不可分
		去钻污	正常运行时间	1248	h	
			非正常运行时间	/	h	
			停产时间	912	h	
			生产负荷	31	%	
		图形形成	正常运行时间	123	h	
			非正常运行时间	/	h	
停产时间	2037		h			

		生产负荷	/	%	
	外形加工	正常运行时间	/	h	
		非正常运行时间	/	h	
		停产时间	2160	h	
		生产负荷	/	%	
	定位打孔	正常运行时间	1519	h	
		非正常运行时间	/	h	
		停产时间	641	h	
		生产负荷	56	%	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	/	h	
		生产负荷	/	%	
	污水处理系统	正常运行时间	2160	h	
		非正常运行时间	/	h	
		停产时间	/	h	
		生产负荷	76	%	
	激光打孔	正常运行时间	1786	h	
		非正常运行时间	/	h	
		停产时间	374	h	
		生产负荷	79	%	两厂整体生产负荷，不可分

		电镀	正常运行时间	1616	h			
			非正常运行时间	/	h			
			停产时间	544	h			
			生产负荷	73	%	两厂整体生产负荷，不可分		
		端面研磨	正常运行时间	/	h			
			非正常运行时间	/	h			
			停产时间	2160	h			
			生产负荷	/	%			
		表面处理	正常运行时间	/	h			
			非正常运行时间	/	h			
			停产时间	2160	h			
			生产负荷	/	%			
		6	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	921	t	
			生活用水	/	t	
			废水排放量	/	t	
		M-SAP	工业新鲜水	5532	t	
			回用水	18490	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	3787	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	7191	t	全厂自来水取水量，不可分。
		回用水	91509	t	市政中水，全厂季度取水量 97216 吨，含该工序中水用水
		生活用水	1234	t	全厂总量不可分；由自来水（食堂洗衣房用）和中水（绿植冲厕用）组成。
		废水排放量	77365	t	全厂总排放量不可分，含生活废水。
	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	6889	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
				1 月份	2 月份	3 月份	季度合计	
其他合计			颗粒物	/	/	/	0	
			苯系物	/	/	/	0	
			硫酸雾	/	/	/	0	
			甲醛	/	/	/	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	
			SO2	/	/	/	0	

	NOx	/	/	/	0	
	颗粒物	0	/	/	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
					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	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 (NH ₃ -N)	0.048	0.018	0.055	0.121	
				硫酸盐 (以 SO ₄ ²⁻ 计)	/	/	/	0	
				化学需氧量	3.274	2.067	2.727	8.068	
				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	/	/	/	0,0	
				悬浮物	/	/	/	0,0	
				总氮（以 N 计）	/	/	/	0,0	
				总镍	0	0	0	0,0	
				硫酸盐（以 SO ₄ ²⁻ 计）	/	/	/	0,0	
				甲醛	/	/	/	0,0	
				总磷（以 P 计）	/	/	/	0,0	
				氨氮（NH ₃ -N）	0.048	0.018	0.055	0.121	
				pH 值	/	/	/	/, /	
				总氰化物	/	/	/	0,0	
				动植物油	/	/	/	0,0	
				硼	/	/	/	0,0	
				石油类	/	/	/	0,0	
				化学需氧量	3.274	2.067	2.727	8.068	
				总铜	/	/	/	0,0	
				阴离子表面活性剂	/	/	/	0,0	
				氯化物（以 Cl ⁻ 计）	/	/	/	0,0	
总锰	/	/	/	0,0					

	五日生化需氧量	/	/	/	0,0	
--	---------	---	---	---	-----	--

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
			污染因子	排放范围	
开始时段-结束时段					

(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，无法计算产量，产量由第二工厂体现。 2、天然气使用量、生活用水、废水排放量均为不可分项目； 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 总镍因停产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 0.121 吨、8.068 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。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
----------------	------------------------	---------------	---------------	--------	---------------------------	--------------------------