

排污许可证执行报告

(季报)

排污许可证编号: 91110302801148435G003Q

单位名称: 北京兴斐电子有限公司一第一工厂

报告时段: 2024 年第 01 季

法定代表人 (实际负责人): 王凯

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: 2024 年 04 月 15 日

11010210098711

承诺书

北京经济技术开发区行政审批局：

北京兴斐电子有限公司—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：

排污许可证执行报告

(季报)

排污许可证编号: 91110302801148435G003Q

单位名称: 北京兴斐电子有限公司—第一工厂

报告时段: 2024 年第 01 季

法定代表人 (实际负责人): 王凯

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: 2024 年 04 月 15 日

11010210098711

一、企业基本信息

(一) 排污单位基本信息

排污单位基本信息

注 1: 计量单位选择其它时, 请在备注写明具体单位名称

记录内容	生产单元	名称	数量或内容	计量单位	备注
主要原料用量	M-sap1#生产线	铜箔		t/a	
		覆铜板	0.08	t	
		铜球		t/a	
		半固化片 PP		t/a	
	M-sap2#生产线	铜箔		t/a	
		覆铜板		t/a	
		铜球		t/a	
		半固化片 PP		t/a	
	供水系统	铜箔		t/a	
		覆铜板		t/a	
		铜球		t/a	
		半固化片 PP		t/a	
	全板镀铜 3#生产线	铜箔		t/a	
		覆铜板	0.01	t	

		铜球		t/a	
		半固化片 PP		t/a	
	半蚀刻	铜箔		t/a	
		覆铜板		t/a	
		铜球		t/a	
		半固化片 PP		t/a	
	去钻污	铜箔		t/a	
		覆铜板		t/a	
		铜球		t/a	
		半固化片 PP		t/a	
	图形形成（含数据编辑）	铜箔		t/a	
		覆铜板		t/a	
		铜球		t/a	
		半固化片 PP		t/a	
	图形检查	铜箔		t/a	
		覆铜板		t/a	
铜球			t/a		
半固化片 PP			t/a		

	外形加工	铜箔		t/a	
		覆铜板		t/a	
		铜球		t/a	
		半固化片 PP		t/a	
	定位打孔、切边	铜箔		t/a	
		覆铜板		t/a	
		铜球		t/a	
		半固化片 PP		t/a	
	废气处理系统	铜箔		t/a	
		覆铜板		t/a	
		铜球		t/a	
		半固化片 PP		t/a	
	最终检查	铜箔		t/a	
		覆铜板		t/a	
		铜球		t/a	
		半固化片 PP		t/a	
机械打孔	铜箔		t/a		
	覆铜板		t/a		

		铜球		t/a	
		半固化片 PP		t/a	
	污水处理系统	铜箔		t/a	
		覆铜板		t/a	
		铜球		t/a	
		半固化片 PP		t/a	
	激光处理	铜箔		t/a	
		覆铜板		t/a	
		铜球		t/a	
		半固化片 PP		t/a	
	焊膏形成	铜箔		t/a	
		覆铜板		t/a	
		铜球		t/a	
		半固化片 PP		t/a	
	端面研磨	铜箔		t/a	
		覆铜板		t/a	
铜球			t/a		
半固化片 PP			t/a		

	粗化	铜箔		t/a	
		覆铜板		t/a	
		铜球		t/a	
		半固化片 PP		t/a	
	表面处理	铜箔		t/a	
		覆铜板		t/a	
		铜球		t/a	
		半固化片 PP		t/a	
	镀镍金	铜箔		t/a	
		覆铜板		t/a	
		铜球		t/a	
		半固化片 PP		t/a	
	防焊印刷	铜箔		t/a	
		覆铜板	0.01	t	
		铜球		t/a	
		半固化片 PP		t/a	
预叠、层压	铜箔		t/a		
	覆铜板		t/a		

		铜球		t/a	
		半固化片 PP		t/a	
主要辅料用量	M-sap1#生产线	溶胀剂		t/a	
		硫酸	49.05	t	
		添加剂 BC (图形镀铜)	3.2	t	
		盐酸		t/a	
		脱脂液		t/a	
		还原剂 (镀铜)	2.47	t	
		氧化铜粉	3.2	t	
		粗化剂		t/a	
		化学镍		t/a	
		添加剂 (镀铜)	6.32	t	
		蚀刻液 (图形 镀铜)	4	t	
		双氧水	29.47	t	
		添加剂 (镀镍 金)		m2/a	
		显影剂		t/a	
		氰化金钾		t/a	
		亚氯酸钠		t/a	

		磷酸钠		t/a	
		氢氧化钠	20.82	t	
		高锰酸钠		t/a	
		蚀刻液（蚀刻）		t/a	
		硼酸	0.01	t	
		抗氧化剂		t/a	
		无铅焊锡膏		t/a	
		硫酸铜	2	t	
	M-sap2#生产线	溶胀剂		t/a	
		硫酸	50.54	t	
		添加剂 BC（图形镀铜）		t/a	
		盐酸		t/a	
		脱脂液		t/a	
		还原剂（镀铜）		t/a	
		氧化铜粉	26.4	t	
		粗化剂		t/a	
		化学镍		t/a	
		添加剂（镀铜）		t/a	

		蚀刻液（图形 镀铜）		t/a		
		双氧水	91.93	t		
		添加剂（镀镍 金）		m2/a		
		显影剂	0.6	t		
		氰化金钾		t/a		
		亚氯酸钠		t/a		
		磷酸钠		t/a		
		氢氧化钠		t/a		
		高锰酸钠		t/a		
		蚀刻液（蚀刻）		t/a		
		硼酸		t/a		
		抗氧化剂		t/a		
		无铅焊锡膏		t/a		
		硫酸铜		t/a		
		供水系统	溶胀剂		t/a	
			硫酸		t/a	
添加剂 BC（图形镀铜）			t/a			
盐酸			t/a			

		脱脂液		t/a	
		还原剂（镀铜）		t/a	
		氧化铜粉		t/a	
		粗化剂		t/a	
		化学镍		t/a	
		添加剂（镀铜）		t/a	
		蚀刻液（图形 镀铜）		t/a	
		双氧水		t/a	
		添加剂（镀镍 金）		m2/a	
		显影剂		t/a	
		氰化金钾		t/a	
		亚氯酸钠		t/a	
		磷酸钠		t/a	
		氢氧化钠		t/a	
		高锰酸钠		t/a	
		蚀刻液（蚀刻）		t/a	
		硼酸		t/a	
		抗氧化剂		t/a	

		无铅焊锡膏		t/a	
		硫酸铜		t/a	
	全板镀铜 3#生产线	溶胀剂	4	t	
		硫酸		t/a	
		添加剂 BC (图形镀铜)		t/a	
		盐酸		t/a	
		脱脂液		t/a	
		还原剂 (镀铜)	9.54	t	
		氧化铜粉	33	t	
		粗化剂		t/a	
		化学镍		t/a	
		添加剂 (镀铜)	28	t	
		蚀刻液 (图形 镀铜)		t/a	
		双氧水	33.44	t	
		添加剂 (镀镍 金)		m2/a	
		显影剂		t/a	
		氰化金钾		t/a	
		亚氯酸钠		t/a	

		磷酸钠		t/a	
		氢氧化钠	15.9	t	
		高锰酸钠	0.4	t	
		蚀刻液（蚀刻）		t/a	
		硼酸	0.16	t	
		抗氧化剂		t/a	
		无铅焊锡膏		t/a	
		硫酸铜		t/a	
	半蚀刻	溶胀剂		t/a	
		硫酸		t/a	
		添加剂 BC（图形镀铜）		t/a	
		盐酸		t/a	
		脱脂液		t/a	
		还原剂（镀铜）		t/a	
		氧化铜粉		t/a	
		粗化剂		t/a	
		化学镍		t/a	
		添加剂（镀铜）		t/a	

		蚀刻液（图形 镀铜）		t/a		
		双氧水		t/a		
		添加剂（镀镍 金）		m2/a		
		显影剂		t/a		
		氰化金钾		t/a		
		亚氯酸钠		t/a		
		磷酸钠		t/a		
		氢氧化钠		t/a		
		高锰酸钠		t/a		
		蚀刻液（蚀刻）		t/a		
		硼酸		t/a		
		抗氧化剂		t/a		
		无铅焊锡膏		t/a		
		硫酸铜		t/a		
		去钻污	溶胀剂		t/a	
			硫酸	0.87	t	
			添加剂 BC（图形镀铜）		t/a	
盐酸			t/a			

		脱脂液		t/a	
		还原剂（镀铜）		t/a	
		氧化铜粉		t/a	
		粗化剂		t/a	
		化学镍		t/a	
		添加剂（镀铜）		t/a	
		蚀刻液（图形 镀铜）		t/a	
		双氧水	1.03	t	
		添加剂（镀镍 金）		m2/a	
		显影剂		t/a	
		氰化金钾		t/a	
		亚氯酸钠		t/a	
		磷酸钠		t/a	
		氢氧化钠	0.37	t	
		高锰酸钠		t/a	
		蚀刻液（蚀刻）		t/a	
		硼酸		t/a	
		抗氧化剂		t/a	

		无铅焊锡膏		t/a	
		硫酸铜		t/a	
	图形形成（含数据编辑）	溶胀剂		t/a	
		硫酸		t/a	
		添加剂 BC（图形镀铜）		t/a	
		盐酸		t/a	
		脱脂液		t/a	
		还原剂（镀铜）		t/a	
		氧化铜粉		t/a	
		粗化剂		t/a	
		化学镍		t/a	
		添加剂（镀铜）		t/a	
		蚀刻液（图形镀铜）		t/a	
		双氧水		t/a	
		添加剂（镀镍金）		m2/a	
		显影剂		t/a	
		氰化金钾		t/a	
		亚氯酸钠		t/a	

		磷酸钠		t/a	
		氢氧化钠		t/a	
		高锰酸钠		t/a	
		蚀刻液（蚀刻）		t/a	
		硼酸		t/a	
		抗氧化剂		t/a	
		无铅焊锡膏		t/a	
		硫酸铜		t/a	
	图形检查	溶胀剂		t/a	
		硫酸		t/a	
		添加剂 BC（图形镀铜）		t/a	
		盐酸		t/a	
		脱脂液		t/a	
		还原剂（镀铜）		t/a	
		氧化铜粉		t/a	
		粗化剂		t/a	
		化学镍		t/a	
		添加剂（镀铜）		t/a	

		蚀刻液（图形 镀铜）		t/a	
		双氧水		t/a	
		添加剂（镀镍 金）		m2/a	
		显影剂		t/a	
		氰化金钾		t/a	
		亚氯酸钠		t/a	
		磷酸钠		t/a	
		氢氧化钠		t/a	
		高锰酸钠		t/a	
		蚀刻液（蚀刻）		t/a	
		硼酸		t/a	
		抗氧化剂		t/a	
		无铅焊锡膏		t/a	
		硫酸铜		t/a	
	外形加工	溶胀剂		t/a	
		硫酸		t/a	
		添加剂 BC（图形镀铜）		t/a	
		盐酸		t/a	

		脱脂液		t/a	
		还原剂（镀铜）		t/a	
		氧化铜粉		t/a	
		粗化剂		t/a	
		化学镍		t/a	
		添加剂（镀铜）		t/a	
		蚀刻液（图形 镀铜）		t/a	
		双氧水		t/a	
		添加剂（镀镍 金）		m2/a	
		显影剂		t/a	
		氰化金钾		t/a	
		亚氯酸钠		t/a	
		磷酸钠		t/a	
		氢氧化钠		t/a	
		高锰酸钠		t/a	
		蚀刻液（蚀刻）		t/a	
		硼酸		t/a	
		抗氧化剂		t/a	

		无铅焊锡膏		t/a	
		硫酸铜		t/a	
	定位打孔、切边	溶胀剂		t/a	
		硫酸		t/a	
		添加剂 BC (图形镀铜)		t/a	
		盐酸		t/a	
		脱脂液		t/a	
		还原剂 (镀铜)		t/a	
		氧化铜粉		t/a	
		粗化剂		t/a	
		化学镍		t/a	
		添加剂 (镀铜)		t/a	
		蚀刻液 (图形 镀铜)		t/a	
		双氧水		t/a	
		添加剂 (镀镍 金)		m2/a	
		显影剂		t/a	
		氰化金钾		t/a	
		亚氯酸钠		t/a	

		磷酸钠		t/a	
		氢氧化钠		t/a	
		高锰酸钠		t/a	
		蚀刻液（蚀刻）		t/a	
		硼酸		t/a	
		抗氧化剂		t/a	
		无铅焊锡膏		t/a	
		硫酸铜		t/a	
	废气处理系统	溶胀剂		t/a	
		硫酸		t/a	
		添加剂 BC（图形镀铜）		t/a	
		盐酸		t/a	
		脱脂液		t/a	
		还原剂（镀铜）		t/a	
		氧化铜粉		t/a	
		粗化剂		t/a	
		化学镍		t/a	
		添加剂（镀铜）		t/a	

		蚀刻液（图形 镀铜）		t/a	
		双氧水		t/a	
		添加剂（镀镍 金）		m2/a	
		显影剂		t/a	
		氰化金钾		t/a	
		亚氯酸钠		t/a	
		磷酸钠		t/a	
		氢氧化钠		t/a	
		高锰酸钠		t/a	
		蚀刻液（蚀刻）		t/a	
		硼酸		t/a	
		抗氧化剂		t/a	
		无铅焊锡膏		t/a	
		硫酸铜		t/a	
	最终检查	溶胀剂		t/a	
		硫酸		t/a	
		添加剂 BC（图形镀铜）		t/a	
		盐酸		t/a	

		脱脂液		t/a	
		还原剂（镀铜）		t/a	
		氧化铜粉		t/a	
		粗化剂		t/a	
		化学镍		t/a	
		添加剂（镀铜）		t/a	
		蚀刻液（图形 镀铜）		t/a	
		双氧水		t/a	
		添加剂（镀镍 金）		m2/a	
		显影剂		t/a	
		氰化金钾		t/a	
		亚氯酸钠		t/a	
		磷酸钠		t/a	
		氢氧化钠		t/a	
		高锰酸钠		t/a	
		蚀刻液（蚀刻）		t/a	
		硼酸		t/a	
		抗氧化剂		t/a	

		无铅焊锡膏		t/a	
		硫酸铜		t/a	
	机械打孔	溶胀剂		t/a	
		硫酸		t/a	
		添加剂 BC (图形镀铜)		t/a	
		盐酸		t/a	
		脱脂液		t/a	
		还原剂 (镀铜)		t/a	
		氧化铜粉		t/a	
		粗化剂		t/a	
		化学镍		t/a	
		添加剂 (镀铜)		t/a	
		蚀刻液 (图形 镀铜)		t/a	
		双氧水		t/a	
		添加剂 (镀镍 金)		m2/a	
		显影剂		t/a	
		氰化金钾		t/a	
		亚氯酸钠		t/a	

		磷酸钠		t/a	
		氢氧化钠		t/a	
		高锰酸钠		t/a	
		蚀刻液（蚀刻）		t/a	
		硼酸		t/a	
		抗氧化剂		t/a	
		无铅焊锡膏		t/a	
		硫酸铜		t/a	
	污水处理系统	溶胀剂		t/a	
		硫酸		t/a	
		添加剂 BC（图形镀铜）		t/a	
		盐酸	16.01	t	
		脱脂液		t/a	
		还原剂（镀铜）		t/a	
		氧化铜粉		t/a	
		粗化剂		t/a	
		化学镍		t/a	
		添加剂（镀铜）		t/a	

		蚀刻液（图形 镀铜）		t/a	
		双氧水		t/a	
		添加剂（镀镍 金）		m2/a	
		显影剂		t/a	
		氰化金钾		t/a	
		亚氯酸钠		t/a	
		磷酸钠		t/a	
		氢氧化钠	221.42	t	
		高锰酸钠		t/a	
		蚀刻液（蚀刻）		t/a	
		硼酸		t/a	
		抗氧化剂		t/a	
		无铅焊锡膏		t/a	
		硫酸铜		t/a	
	激光处理	溶胀剂		t/a	
		硫酸	1.41	t	
		添加剂 BC（图形镀铜）		t/a	
		盐酸		t/a	

		脱脂液	0.38	t	
		还原剂（镀铜）		t/a	
		氧化铜粉		t/a	
		粗化剂		t/a	
		化学镍		t/a	
		添加剂（镀铜）		t/a	
		蚀刻液（图形 镀铜）		t/a	
		双氧水		t/a	
		添加剂（镀镍 金）		m ² /a	
		显影剂		t/a	
		氰化金钾		t/a	
		亚氯酸钠	1	t	
		磷酸钠		t/a	
		氢氧化钠	0.95	t	
		高锰酸钠		t/a	
		蚀刻液（蚀刻）		t/a	
		硼酸		t/a	
		抗氧化剂		t/a	

		无铅焊锡膏		t/a	
		硫酸铜		t/a	
	焊膏形成	溶胀剂		t/a	
		硫酸		t/a	
		添加剂 BC (图形镀铜)		t/a	
		盐酸		t/a	
		脱脂液		t/a	
		还原剂 (镀铜)		t/a	
		氧化铜粉		t/a	
		粗化剂		t/a	
		化学镍		t/a	
		添加剂 (镀铜)		t/a	
		蚀刻液 (图形 镀铜)		t/a	
		双氧水		t/a	
		添加剂 (镀镍 金)		m2/a	
		显影剂		t/a	
		氰化金钾		t/a	
		亚氯酸钠		t/a	

		磷酸钠		t/a	
		氢氧化钠		t/a	
		高锰酸钠		t/a	
		蚀刻液（蚀刻）		t/a	
		硼酸		t/a	
		抗氧化剂		t/a	
		无铅焊锡膏	0.07	t	
		硫酸铜		t/a	
	端面研磨	溶胀剂		t/a	
		硫酸		t/a	
		添加剂 BC（图形镀铜）		t/a	
		盐酸		t/a	
		脱脂液		t/a	
		还原剂（镀铜）		t/a	
		氧化铜粉		t/a	
		粗化剂		t/a	
		化学镍		t/a	
		添加剂（镀铜）		t/a	

		蚀刻液（图形 镀铜）		t/a		
		双氧水		t/a		
		添加剂（镀镍 金）		m2/a		
		显影剂		t/a		
		氰化金钾		t/a		
		亚氯酸钠		t/a		
		磷酸钠		t/a		
		氢氧化钠		t/a		
		高锰酸钠		t/a		
		蚀刻液（蚀刻）		t/a		
		硼酸		t/a		
		抗氧化剂		t/a		
		无铅焊锡膏		t/a		
		硫酸铜		t/a		
		粗化	溶胀剂		t/a	
			硫酸		t/a	
			添加剂 BC（图形镀铜）		t/a	
盐酸			t/a			

		脱脂液		t/a	
		还原剂（镀铜）		t/a	
		氧化铜粉		t/a	
		粗化剂		t/a	
		化学镍		t/a	
		添加剂（镀铜）		t/a	
		蚀刻液（图形 镀铜）		t/a	
		双氧水		t/a	
		添加剂（镀镍 金）		m2/a	
		显影剂		t/a	
		氰化金钾		t/a	
		亚氯酸钠		t/a	
		磷酸钠		t/a	
		氢氧化钠		t/a	
		高锰酸钠		t/a	
		蚀刻液（蚀刻）		t/a	
		硼酸		t/a	
		抗氧化剂		t/a	

		无铅焊锡膏		t/a	
		硫酸铜		t/a	
	表面处理	溶胀剂		t/a	
		硫酸	0.15	t	
		添加剂 BC (图形镀铜)		t/a	
		盐酸		t/a	
		脱脂液		t/a	
		还原剂 (镀铜)		t/a	
		氧化铜粉		t/a	
		粗化剂		t/a	
		化学镍		t/a	
		添加剂 (镀铜)		t/a	
		蚀刻液 (图形 镀铜)		t/a	
		双氧水		t/a	
		添加剂 (镀镍 金)		m2/a	
		显影剂		t/a	
		氰化金钾		t/a	
		亚氯酸钠		t/a	

		磷酸钠		t/a	
		氢氧化钠		t/a	
		高锰酸钠		t/a	
		蚀刻液（蚀刻）		t/a	
		硼酸		t/a	
		抗氧化剂		t/a	
		无铅焊锡膏		t/a	
		硫酸铜		t/a	
	镀镍金	溶胀剂		t/a	
		硫酸	0.67	t	
		添加剂 BC（图形镀铜）		t/a	
		盐酸		t/a	
		脱脂液	0.1	t	
		还原剂（镀铜）		t/a	
		氧化铜粉		t/a	
		粗化剂		t/a	
		化学镍		t/a	
		添加剂（镀铜）		t/a	

		蚀刻液（图形 镀铜）		t/a	
		双氧水		t/a	
		添加剂（镀镍 金）		m2/a	
		显影剂		t/a	
		氰化金钾		t/a	
		亚氯酸钠		t/a	
		磷酸钠		t/a	
		氢氧化钠	4.08	t	
		高锰酸钠		t/a	
		蚀刻液（蚀刻）		t/a	
		硼酸		t/a	
		抗氧化剂		t/a	
		无铅焊锡膏		t/a	
		硫酸铜		t/a	
		防焊印刷	溶胀剂		t/a
	硫酸			t/a	
	添加剂 BC（图形镀铜）			t/a	
	盐酸			t/a	

		脱脂液		t/a	
		还原剂（镀铜）		t/a	
		氧化铜粉		t/a	
		粗化剂		t/a	
		化学镍		t/a	
		添加剂（镀铜）		t/a	
		蚀刻液（图形 镀铜）		t/a	
		双氧水		t/a	
		添加剂（镀镍 金）		m2/a	
		显影剂		t/a	
		氰化金钾		t/a	
		亚氯酸钠		t/a	
		磷酸钠		t/a	
		氢氧化钠		t/a	
		高锰酸钠		t/a	
		蚀刻液（蚀刻）		t/a	
		硼酸		t/a	
		抗氧化剂		t/a	

		无铅焊锡膏		t/a	
		硫酸铜		t/a	
	预叠、层压	溶胀剂		t/a	
		硫酸		t/a	
		添加剂 BC (图形镀铜)		t/a	
		盐酸		t/a	
		脱脂液		t/a	
		还原剂 (镀铜)		t/a	
		氧化铜粉		t/a	
		粗化剂		t/a	
		化学镍		t/a	
		添加剂 (镀铜)		t/a	
		蚀刻液 (图形 镀铜)		t/a	
		双氧水		t/a	
		添加剂 (镀镍 金)		m2/a	
		显影剂		t/a	
		氰化金钾		t/a	
		亚氯酸钠		t/a	

		磷酸钠		t/a		
		氢氧化钠		t/a		
		高锰酸钠		t/a		
		蚀刻液（蚀刻）		t/a		
		硼酸		t/a		
		抗氧化剂		t/a		
		无铅焊锡膏		t/a		
		硫酸铜		t/a		
能源消耗	M-sap1#生产线	天然气	用量	206773	m ³	第一工厂总体用量，不可分
			硫分		%	
			灰分		%	
			挥发分		%	
			热值		MJ/kg	
	M-sap2#生产线	用电量		528930	KWh	
		用电量		505530	KWh	
	供水系统	用电量	207300	KWh		
	全板镀铜 3#生产线	用电量	967160	KWh		
	半蚀刻	用电量	15780	KWh		

	去钻污	用电量	32500	KWh	
	图形形成（含数据编辑）	用电量	520	KWh	
	图形检查	用电量	6328	KWh	
	外形加工	用电量	2712	KWh	
	定位打孔、切边	用电量	4720	KWh	
	废气处理系统	用电量	152639	KWh	
	最终检查	用电量	25421	KWh	
	机械打孔	用电量	86880	KWh	
	污水处理系统	用电量	112260	KWh	
	激光处理	用电量	757892	KWh	
	焊膏形成	用电量	57544	KWh	
	端面研磨	用电量	/	KWh	
	粗化	用电量	2000	KWh	
	表面处理	用电量	6480	KWh	
	镀镍金	用电量	12600	KWh	
	防焊印刷	用电量	31400	KWh	
	预叠、层压	用电量	/	KWh	
生产规模	M-sap1#生产线	高密度互连印制电路板	180000	m ²	第一工厂生产规模，不可分

M-sap2#生产线			m2/a	
全板镀铜 3#生产线	高密度互连印制电路板		m2/a	
半蚀刻	高密度互连印制电路板		m2/a	
去钻污	高密度互连印制电路板		m2/a	
图形形成（含数据编辑）	高密度互连印制电路板		m2/a	
图形检查	高密度互连印制电路板		m2/a	
外形加工	高密度互连印制电路板		m2/a	
定位打孔、切边	高密度互连印制电路板		m2/a	
最终检查	高密度互连印制电路板		m2/a	
机械打孔	高密度互连印制电路板		m2/a	
激光处理	高密度互连印制电路板		m2/a	
焊膏形成	高密度互连印制电路板		m2/a	
端面研磨	高密度互连印制电路板		m2/a	
粗化	高密度互连印制电路板		m2/a	
表面处理	高密度互连印制电路板		m2/a	
镀镍金	高密度互连印制电路板		m2/a	
防焊印刷	高密度互连印制电路板		m2/a	
预叠、层压	高密度互连印制电路板		m2/a	

运行时间和 生产负荷	M-sap1#生产线	正常运行时间	1822	h	
		非正常运行时间	/	h	
		停产时间	362	h	
		生产负荷	6	%	
	M-sap2#生产线	正常运行时间	514	h	
		非正常运行时间	/	h	
		停产时间	1670	h	
		生产负荷	73	%	
	供水系统	正常运行时间	/	h	
		非正常运行时间	/	h	
		停产时间	/	h	
		生产负荷	/	%	
	全板镀铜 3#生产 线	正常运行时间	1837	h	
		非正常运行时间	/	h	
		停产时间	347	h	
		生产负荷	85	%	
	半蚀刻	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	0	%	
	去钻污	正常运行时间	1275	h	
		非正常运行时间	/	h	
		停产时间	909	h	
		生产负荷	32	%	
	图形形成（含数据编辑）	正常运行时间	278	h	
		非正常运行时间	/	h	
		停产时间	1906	h	
		生产负荷	7	%	
	图形检查	正常运行时间	411	h	
		非正常运行时间	/	h	
		停产时间	1773	h	
		生产负荷	7	%	
	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		0	%		

	定位打孔、切边	正常运行时间	1846	h	
		非正常运行时间	/	h	
		停产时间	338	h	
		生产负荷	42	%	
	废气处理系统	正常运行时间	1928	h	
		非正常运行时间	/	h	
		停产时间	256	h	
		生产负荷	44	%	
	最终检查	正常运行时间	1567	h	
		非正常运行时间	/	h	
		停产时间	617	h	
		生产负荷	7	%	
	机械打孔	正常运行时间	143	h	
		非正常运行时间	/	h	
		停产时间	2042	h	
		生产负荷	74	%	
	污水处理系统	正常运行时间	1928	h	
		非正常运行时间	/	h	

		停产时间	256	h	
		生产负荷	56	%	
	激光处理	正常运行时间	1739	h	
		非正常运行时间	/	h	
		停产时间	445	h	
		生产负荷	74	%	
	焊膏形成	正常运行时间	366	h	
		非正常运行时间	/	h	
		停产时间	1818	h	
		生产负荷	12	%	
	端面研磨	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	0	%	
	粗化	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		0	%		

	表面处理	正常运行时间	190	h	
		非正常运行时间	/	h	
		停产时间	1994	h	
		生产负荷	2	%	
	镀镍金	正常运行时间	96	h	
		非正常运行时间	/	h	
		停产时间	2088	h	
		生产负荷	0	%	
	防焊印刷	正常运行时间	366	h	
		非正常运行时间	/	h	
		停产时间	1818	h	
		生产负荷	1	%	
	预叠、层压	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	0	%	
主要产品产量	M-sap1#生产线	高密度互连印制电路板	/		两厂产量不可分，在第二工厂体现

	M-sap2#生产线		/		
	全板镀铜 3#生产线	高密度互连印制电路板	/		
	半蚀刻	高密度互连印制电路板	/		
	去钻污	高密度互连印制电路板	/		
	图形形成（含数据编辑）	高密度互连印制电路板	/		
	图形检查	高密度互连印制电路板	/		
	外形加工	高密度互连印制电路板	/		
	定位打孔、切边	高密度互连印制电路板	/		
	最终检查	高密度互连印制电路板	/		
	机械打孔	高密度互连印制电路板	/		
	激光处理	高密度互连印制电路板	/		
	焊膏形成	高密度互连印制电路板	/		
	端面研磨	高密度互连印制电路板	/		
	粗化	高密度互连印制电路板	/		
	表面处理	高密度互连印制电路板	/		
	镀镍金	高密度互连印制电路板	/		
	防焊印刷	高密度互连印制电路板	/		
	预叠、层压	高密度互连印制电路板	/		

取排水	M-sap1#生产线	工业新鲜水	/	t	
		回用水	10999	t	
		生活用水	/	t	
		废水排放量	/	t	
	M-sap2#生产线	工业新鲜水	/	t	
		回用水	14939	t	
		生活用水	/	t	
		废水排放量	/	t	
	供水系统	工业新鲜水	/	t	
		回用水	/	t	
		生活用水	/	t	
		废水排放量	/	t	
	全板镀铜 3#生产线	工业新鲜水	/	t	
		回用水	5566	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	5775	t	
		生活用水	/	t	
		废水排放量	/	t	
	图形形成（含数据编辑）	工业新鲜水	/	t	
		回用水	/	t	
		生活用水	/	t	
		废水排放量	/	t	
	图形检查	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、切边	工业新鲜水	/	t	
		回用水	/	t	
		生活用水	/	t	
		废水排放量	/	t	
	废气处理系统	工业新鲜水	/	t	
		回用水	/	t	
		生活用水	/	t	
		废水排放量	/	t	
	最终检查	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	2122	t	一厂全厂自来水用量，不可分	

		回用水	77569	t	一厂全厂中水用量，不可分
		生活用水	1103	t	一厂全厂用水量，不可分
		废水排放量	67584	m ³	一厂全厂排放量，不可分
	激光处理	工业新鲜水	/	t	
		回用水	633	t	
		生活用水	/	t	
		废水排放量	/	t	
	焊膏形成	工业新鲜水	/	t	
		回用水	/	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	
	粗化	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	
	镀镍金	工业新鲜水	/	t	
		回用水	/	t	
		生活用水	/	t	
		废水排放量	/	t	
	防焊印刷	工业新鲜水	/	t	
		回用水	/	t	
		生活用水	/	t	
		废水排放量	/	t	
预叠、层压	工业新鲜水	/	t		
	回用水	/	t		
	生活用水	/	t		

		废水排放量	/	t	
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

燃料分析表(通用行业)

生产单元	工艺名称	类型	参数	单位	值
------	------	----	----	----	---

二、实际排放情况及达标判定分析

(一) 实际排放量信息

废气

注：

1、实际排放量指报告执行期内实际排放量

排放口类型	排放口编码及名称	污染物	许可排放量(吨)	实际排放量(吨)				备注
				季度合计	1月	2月	3月	
一般排放口 (合计)		锡及其化合物	/	0	/	/	/	
		氨(氨气)	/	0	/	/	/	
		氰化氢	/	0	/	/	/	
		氯化氢	/	0	/	/	/	
		硫化氢	/	0	/	/	/	
		甲醛	/	0	/	/	/	
		硫酸雾	/	0	/	/	/	
		油烟	/	0	/	/	/	
		颗粒物	/	0	/	/	/	
		非甲烷总烃	/	0	/	/	/	
全厂合计		NOx	/	0	/	/	/	
		SO2	/	0	/	/	/	
		颗粒物	/	0	0	0	0	
		VOCs	/	0	/	/	/	

废水

注：实际排放量指报告执行期内实际排放量

排放口类型	排放方式	排放口编码及名称	污染物	许可排放量(吨)	实际排放量(吨)				备注
					季度合计	1月	2月	3月	

					季度合计	1月	2月	3月	
主要排放口	间接排放口	DW00 2-厂区总排口	pH 值	/	0	/	/	/	
			悬浮物	/	0	/	/	/	
			五日生化需氧量	/	0	/	/	/	
			化学需氧量	19.832	5.848	1.798	1.286	2.764	
			总有机碳	/	0	/	/	/	
			阴离子表面活性剂	/	0	/	/	/	
			砷	/	0	/	/	/	
			总铜	/	0	/	/	/	
			总锰	/	0	/	/	/	
			总氮(以N计)	/	0	/	/	/	
			氨氮(NH ₃ -N)	0.498	0.113	0.026	0.021	0.066	
			总磷(以P计)	/	0	/	/	/	
			氯化物(以Cl ⁻ 计)	/	0	/	/	/	
			硫酸盐(以SO ₄ ²⁻ 计)	/	0	/	/	/	
			石油类	/	0	/	/	/	
			动植物油	/	0	/	/	/	
			甲醇	/	0	/	/	/	
			甲醛	/	0	/	/	/	
			总氰化物	/	0	/	/	/	
			DW00 3-车间排口	总镍	0.4498	0	0	0	0

全厂间接排放	pH 值	/	0	0	0	0	
	悬浮物	/	0	0	0	0	
	五日生化需氧量	/	0	0	0	0	
	化学需氧量	19.832	5.848	1.798	1.286	2.764	
	总有机碳	/	0	0	0	0	
	阴离子表面活性剂	/	0	0	0	0	
	硼	/	0	0	0	0	
	总镍	0.4498	0	0	0	0	
	总铜	/	0	0	0	0	
	总锰	/	0	0	0	0	
	总氮 (以 N 计)	/	0	0	0	0	
	氨氮 (NH ₃ -N)	0.498	0.113	0.026	0.021	0.066	
	总磷 (以 P 计)	/	0	0	0	0	
	氯化物 (以 Cl ⁻ 计)	/	0	0	0	0	
	硫酸盐 (以 SO ₄ ²⁻ 计)	/	0	0	0	0	
	石油类	/	0	0	0	0	
	动植物油	/	0	0	0	0	
	甲醇	/	0	0	0	0	
	甲醛	/	0	0	0	0	
	总氰化物	/	0	0	0	0	

(二) 超标排放量信息

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/m ³)	超标原因说明
------	--------	-------	---------	---------------------------------------	--------

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/m ³)	超标原因说明
------	-------	---------	-----------------------------------	--------

(三) 污染治理设施异常运转信息

污染治理设施异常运转情况表

故障类型	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/m ³ 或者 dB (A))		应对措施
				污染因子	排放范围	

(四) 自行储存/利用/处置设施情况

自行贮存/利用/处置设施合规情况说明表

自行贮存/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
一般工业固体废物暂存区 - TS001	/	否	否	否	否	/
危废暂存间 01 - TS002	/	否	否	否	否	/
危废暂存间 02 - TS003	/	否	否	否	否	/
危废暂存罐 - TS004	/	否	否	否	否	/

(五) 小结

- 1、一企业两厂分开建立账户；
- 2、全厂生产工艺由两个工厂组成，其中第一工厂为整个生产流程中部分工艺，其他生产工序在第二工厂；
- 3、不可分的数据项目为：生产量、生产负荷、取水量、排水量、生活用水以及部分区域用电量等，特殊情况均已做备注说明，请参阅；
- 4、本季度：有组织废气污染物排放浓度、排放速率监测数据、废水污染物排放浓度监测数据均在正常时段规范合规排放，无超标；

【非在线】：总镍排放量计算公式 = 车间排口流量 × 每日手工监测月度均值

总镍浓度：监测数据是我司水处理实验室采用原子吸光方法进行每日手工自行监测；

车间排口流量：通过流量计排放为车间排口流量；

我司为节约能源消耗等综合因素，镍金工序的生产由第二工厂集中生产，第一工厂镍金工序仅作产品实验时使用，因此第一工厂总镍排放量为 0 吨；

【在线】：COD 排放量 5.849 吨、氨氮排放量 0.114 吨；污染物排放统计数据来源于：北京市重点污染源自动监控系统(企业服务端 <https://219.232.216.14/amOnline/zdjk-company-base/login>)。发现本季度各月企业端流量低于我司手工记录数据，因此修正每日流量同时修正 COD/氨氮排放量；

5、废气的排放浓度、速率、废水污染物排放量均符合法律法规要求以及满足许可总量，附件添加具有资质的第三方检测报告；

6、本季度在线监测设备由专业人员定期点检、每日清洗、日常维护以及对现场监测确认，确保在线监测设备运行状态保持良好、合规。