

排污许可证执行报告

(季报)

排污许可证编号：91110302801148435G002V
单位名称：揖斐电电子（北京）有限公司—第二工厂
报告时段：2021年第02季
法定代表人（实际负责人）：兕玉幸三
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：2021年08月24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—第二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	
			铜箔	/	t/a	
			铜球	/	t/a	
			覆铜板	0.056	t	
		LPT	半固化片PP	/	t/a	
			铜箔	/	t/a	
			铜球	/	t/a	
			覆铜板	/	t/a	
		MASK	半固化片PP	/	t/a	
			铜箔	/	t/a	
			铜球	/	t/a	
			覆铜板	0.013	t	
		Ni/Au	半固化片PP	/	t/a	
			铜箔	/	t/a	
			铜球	/	t/a	
			覆铜板	/	t/a	
		切边	半固化片PP	/	t/a	
			铜箔	/	t/a	
			铜球	/	t/a	
			覆铜板	/	t/a	
		半蚀刻	半固化片PP	/	t/a	
			铜箔	/	t/a	
			铜球	/	t/a	
			覆铜板	/	t/a	
		去钻污	半固化片PP	/	t/a	
			铜箔	/	t/a	
			铜球	/	t/a	
			覆铜板	/	t/a	
		图形形成	半固化片PP	/	t/a	
			铜箔	/	t/a	
			铜球	/	t/a	
			覆铜板	22.16	t	
		外形加工	半固化片PP	/	t/a	
			铜箔	/	t/a	
			铜球	/	t/a	
			覆铜板	/	t/a	
		孔后研磨	半固化片PP	/	t/a	
			铜箔	/	t/a	
			铜球	/	t/a	
			覆铜板	/	t/a	
定位打孔	半固化片PP	/	t/a			
	铜箔	/	t/a			
	铜球	/	t/a			
	覆铜板	/	t/a			
机械打孔	半固化片PP	/	t/a			
	铜箔	/	t/a			
	铜球	/	t/a			
	覆铜板	/	t/a			
污水处理系统	半固化片PP	/	t/a			
	铜箔	/	t/a			
	铜球	/	t/a			
	覆铜板	/	t/a			
			半固化片PP	29.8	t	

		油压	铜箔	38.78	t		
			铜球	/	t/a		
			覆铜板	/	t/a		
		激光打孔	半固化片PP	/	t/a		
			铜箔	/	t/a		
			铜球	/	t/a		
		端面研磨	覆铜板	/	t/a		
			半固化片PP	/	t/a		
			铜箔	/	t/a		
		粗化	铜球	/	t/a		
			覆铜板	/	t/a		
			半固化片PP	/	t/a		
		脉冲电镀	铜箔	/	t/a		
			铜球	33	t		
			覆铜板	1.22	t		
		表面处理	半固化片PP	/	t/a		
			铜箔	/	t/a		
			铜球	/	t/a		
				LPSR	覆铜板	/	t/a
					盐酸	/	t/a
氢氧化钠	1.55				t		
油墨	3.86				t		
高锰酸钠	/				t/a		
蚀刻液 (蚀刻)	/				t/a		
添加剂 (镀铜)	/				t/a		
溶胀剂	/				t/a		
化学镍	/				t/a		
成膜剂	/				t/a		
硫酸	10.85				t		
双氧水	0.75				t		
磷酸钠	/				t/a		
还原剂 (镀铜)	/				t/a		
硼酸	/				t/a		
显影剂	6.88				t		
氰化金钾	/				t/a		
添加剂 (镀镍金)	/				t/a		
粗化剂	/				t/a		
抗氧化剂	/				t/a		
亚氯酸钠	/	t/a					
硫酸铜	/	t/a					
脱脂液	/	t/a					
		LPT	脱脂液	/	t/a		
			盐酸	/	t/a		
			氢氧化钠	108.14	t		
			高锰酸钠	/	t/a		
			油墨	/	t/a		
			蚀刻液 (蚀刻)	/	t/a		
			添加剂 (镀铜)	/	t/a		
			溶胀剂	/	t/a		
			成膜剂	/	t/a		
			化学镍	/	t/a		
			硫酸	31.68	t		
			双氧水	/	t/a		
			还原剂 (镀铜)	/	t/a		
			磷酸钠	0.23	t		
			硼酸	/	t/a		
			显影剂	/	t/a		
			氰化金钾	/	t/a		
			添加剂 (镀镍金)	/	t/a		
			粗化剂	/	t/a		
			抗氧化剂	/	t/a		
亚氯酸钠	11.25	t					
硫酸铜	/	t/a					
			脱脂液	/	t/a		
			盐酸	/	t/a		
			氢氧化钠	1.78	t		
			高锰酸钠	/	t/a		
			油墨	/	t/a		

MASK	蚀刻剂 (镀铜)	/	t/a
	溶胀剂	/	t/a
	化学镍	/	t/a
	成膜剂	/	t/a
	硫酸	9.87	t
	双氧水	0.63	t
	还原剂 (镀铜)	/	t/a
	磷酸钠	/	t/a
	硼酸	/	t/a
	显影剂	6.88	t
	氰化金钾	/	t/a
	添加剂 (镀镍金)	/	t/a
	粗化剂	/	t/a
	抗氧化剂	/	t/a
	亚氯酸钠	/	t/a
	硫酸铜	/	t/a
Ni/Au	脱脂液	/	t/a
	盐酸	/	t/a
	氢氧化钠	2.27	t
	高锰酸钠	/	t/a
	油墨	/	t/a
	蚀刻液 (蚀刻)	1.5	t
	添加剂 (镀铜)	/	t/a
	溶胀剂	/	t/a
	成膜剂	/	t/a
	化学镍	3.56	t
	硫酸	26.12	t
	双氧水	/	t/a
	还原剂 (镀铜)	/	t/a
	磷酸钠	/	t/a
	硼酸	/	t/a
	显影剂	/	t/a
	氰化金钾	0.02	t
	添加剂 (镀镍金)	5.88	t
	粗化剂	/	t/a
	抗氧化剂	/	t/a
亚氯酸钠	/	t/a	
硫酸铜	/	t/a	
切边	脱脂液	/	t/a
	盐酸	/	t/a
	氢氧化钠	/	t/a
	高锰酸钠	/	t/a
	油墨	/	t/a
	蚀刻液 (蚀刻)	/	t/a
	添加剂 (镀铜)	/	t/a
	溶胀剂	/	t/a
	成膜剂	/	t/a
	化学镍	/	t/a
	硫酸	/	t/a
	双氧水	/	t/a
	还原剂 (镀铜)	/	t/a
	磷酸钠	/	t/a
	硼酸	/	t/a
	显影剂	/	t/a
	氰化金钾	/	t/a
	添加剂 (镀镍金)	/	t/a
	粗化剂	/	t/a
	抗氧化剂	/	t/a
亚氯酸钠	/	t/a	
硫酸铜	/	t/a	
半蚀刻	盐酸	/	t/a
	氢氧化钠	/	t/a
	高锰酸钠	/	t/a
	油墨	/	t/a
	蚀刻液 (蚀刻)	/	t/a
	添加剂 (镀铜)	/	t/a
	溶胀剂	/	t/a
	化学镍	/	t/a
	成膜剂	/	t/a
	硫酸	40.22	t
	双氧水	69.59	t
	还原剂 (镀铜)	/	t/a

	磷酸钠	/	t/a	
	硼酸	/	t/a	
	显影剂	/	t/a	
	氰化金钾	/	t/a	
	添加剂 (镀镍金)	/	t/a	
	粗化剂	/	t/a	
	抗氧化剂	/	t/a	
	亚氯酸钠	/	t/a	
	硫酸铜	/	t/a	
	脱脂液	/	t/a	
去钻污	盐酸	/	t/a	
	氢氧化钠	/	t/a	
	高锰酸钠	/	t/a	
	油墨	/	t/a	
	蚀刻液 (蚀刻)	/	t/a	
	添加剂 (镀铜)	/	t/a	
	溶胀剂	/	t/a	
	化学镍	/	t/a	
	成膜剂	/	t/a	
	硫酸	/	t/a	
	双氧水	/	t/a	
	还原剂 (镀铜)	/	t/a	
	磷酸钠	/	t/a	
	硼酸	/	t/a	
	显影剂	/	t/a	
	氰化金钾	/	t/a	
	添加剂 (镀镍金)	/	t/a	
	粗化剂	/	t/a	
	抗氧化剂	/	t/a	
	亚氯酸钠	/	t/a	
	硫酸铜	/	t/a	
	脱脂液	/	t/a	
	图形形成	脱脂液	/	t/a
		盐酸	212.68	t
氢氧化钠		18.8	t	
高锰酸钠		/	t/a	
油墨		/	t/a	
蚀刻液 (蚀刻)		29.5	t	
添加剂 (镀铜)		/	t/a	
溶胀剂		/	t/a	
化学镍		/	t/a	
成膜剂		/	t/a	
硫酸		49.66	t	
双氧水		41.96	t	
还原剂 (镀铜)		/	t/a	
磷酸钠		/	t/a	
硼酸		/	t/a	
显影剂		20.64	t	
氰化金钾		/	t/a	
添加剂 (镀镍金)		/	t/a	
粗化剂		/	t/a	
抗氧化剂		/	t/a	
亚氯酸钠		/	t/a	
硫酸铜		/	t/a	
外形加工		脱脂液	/	t/a
		盐酸	/	t/a
	氢氧化钠	/	t/a	
	高锰酸钠	/	t/a	
	油墨	/	t/a	
	蚀刻液 (蚀刻)	/	t/a	
	添加剂 (镀铜)	/	t/a	
	溶胀剂	/	t/a	
	成膜剂	/	t/a	
	化学镍	/	t/a	
	硫酸	/	t/a	
	双氧水	/	t/a	
	还原剂 (镀铜)	/	t/a	
	磷酸钠	/	t/a	
	显影剂	/	t/a	
	硼酸	/	t/a	
	氰化金钾	/	t/a	
	添加剂 (镀镍金)	/	t/a	

		粗化剂	/	t/a		
		抗氧化剂	/	t/a		
孔后研磨		亚氯酸钠	/	t/a		
		硫酸铜	/	t/a		
		盐酸	//	t/a		
		氢氧化钠	/	t/a		
		油墨	/	t/a		
		高锰酸钠	/	t/a		
		蚀刻液 (蚀刻)	/	t/a		
		添加剂 (镀铜)	/	t/a		
		溶胀剂	/	t/a		
		化学镍	/	t/a		
		成膜剂	/	t/a		
		硫酸	/	t/a		
		双氧水	/	t/a		
		磷酸钠	/	t/a		
		还原剂 (镀铜)	/	t/a		
		硼酸	/	t/a		
		显影剂	/	t/a		
		氰化金钾	/	t/a		
		添加剂 (镀镍金)	/	t/a		
		粗化剂	/	t/a		
		抗氧化剂	/	t/a		
		亚氯酸钠	/	t/a		
		硫酸铜	/	t/a		
		脱脂液	/	t/a		
	定位打孔		盐酸	/	t/a	
			氢氧化钠	/	t/a	
		高锰酸钠	/	t/a		
		油墨	/	t/a		
		蚀刻液 (蚀刻)	/	t/a		
		添加剂 (镀铜)	/	t/a		
		溶胀剂	/	t/a		
		化学镍	/	t/a		
		成膜剂	/	t/a		
		硫酸	/	t/a		
		双氧水	/	t/a		
		还原剂 (镀铜)	/	t/a		
		磷酸钠	/	t/a		
		硼酸	/	t/a		
		显影剂	/	t/a		
		氰化金钾	/	t/a		
		添加剂 (镀镍金)	/	t/a		
		粗化剂	/	t/a		
		抗氧化剂	/	t/a		
		亚氯酸钠	/	t/a		
		硫酸铜	/	t/a		
		脱脂液	/	t/a		
机械打孔			脱脂液	/	t/a	
			盐酸	/	t/a	
			氢氧化钠	/	t/a	
			高锰酸钠	/	t/a	
		油墨	/	t/a		
		蚀刻液 (蚀刻)	/	t/a		
		添加剂 (镀铜)	/	t/a		
		溶胀剂	/	t/a		
		成膜剂	/	t/a		
		化学镍	/	t/a		
		硫酸	/	t/a		
		双氧水	/	t/a		
		还原剂 (镀铜)	//	t/a		
		磷酸钠	/	t/a		
		硼酸	/	t/a		
		显影剂	/	t/a		
		氰化金钾	/	t/a		
		添加剂 (镀镍金)	/	t/a		
		粗化剂	/	t/a		
		抗氧化剂	/	t/a		
		亚氯酸钠	/	t/a		
		硫酸铜	/	t/a		
		脱脂液	/	t/a		
		盐酸	39.12	t		

污水处理系统	高锰酸钾	661.38	t/a	
	油墨	/	t/a	
	蚀刻液 (蚀刻)	/	t/a	
	添加剂 (镀铜)	/	t/a	
	溶胀剂	/	t/a	
	成膜剂	/	t/a	
	化学镍	/	t/a	
	硫酸	27.62	t	
	双氧水	/	t/a	
	还原剂 (镀铜)	/	t/a	
	磷酸钠	/	t/a	
	硼酸	/	t/a	
	显影剂	/	t/a	
	氰化金钾	/	t/a	
	添加剂 (镀镍金)	/	t/a	
	粗化剂	/	t/a	
	抗氧化剂	/	t/a	
	亚氯酸钠	/	t/a	
	硫酸铜	/	t/a	
	油压	硫酸铜	/	t/a
脱脂液		/	t/a	
盐酸		/	t/a	
氢氧化钠		/	t/a	
高锰酸钠		/	t/a	
蚀刻液 (蚀刻)		/	t/a	
油墨		/	t/a	
添加剂 (镀铜)		/	t/a	
溶胀剂		/	t/a	
成膜剂		/	t/a	
化学镍		/	t/a	
硫酸		/	t/a	
双氧水		/	t/a	
还原剂 (镀铜)		/	t/a	
磷酸钠		/	t/a	
显影剂		/	t/a	
硼酸		/	t/a	
氰化金钾		/	t/a	
添加剂 (镀镍金)		/	t/a	
激光打孔		粗化剂	/	t/a
	抗氧化剂	/	t/a	
	亚氯酸钠	/	t/a	
	盐酸	/	t/a	
	氢氧化钠	/	t/a	
	高锰酸钠	/	t/a	
	油墨	/	t/a	
	蚀刻液 (蚀刻)	/	t/a	
	添加剂 (镀铜)	/	t/a	
	溶胀剂	/	t/a	
	化学镍	/	t/a	
	成膜剂	/	t/a	
	硫酸	/	t/a	
	双氧水	/	t/a	
	还原剂 (镀铜)	/	t/a	
	磷酸钠	/	t/a	
	硼酸	/	t/a	
	显影剂	/	t/a	
	氰化金钾	/	t/a	
	添加剂 (镀镍金)	/	t/a	
	粗化剂	/	t/a	
	抗氧化剂	/	t/a	
	亚氯酸钠	/	t/a	
	硫酸铜	/	t/a	
	脱脂液	/	t/a	
	脱脂液	/	t/a	
	盐酸	/	t/a	
	氢氧化钠	/	t/a	
	高锰酸钠	/	t/a	
	油墨	/	t/a	
蚀刻液 (蚀刻)	/	t/a		
添加剂 (镀铜)	/	t/a		
溶胀剂	/	t/a		
化学镍	/	t/a		

端面研磨	成膜剂	/	t/a	
	硫酸	/	t/a	
	双氧水	/	t/a	
	还原剂（镀铜）	/	t/a	
	磷酸钠	/	t/a	
	硼酸	//	t/a	
	显影剂	/	t/a	
	氰化金钾	//	t/a	
	添加剂（镀镍金）	/	t/a	
	粗化剂	/	t/a	
	抗氧化剂	/	t/a	
	亚氯酸钠	/	t/a	
	硫酸铜	/	t/a	
	脱脂液	/	t/a	
粗化	盐酸	/	t/a	
	氢氧化钠	0.05	t	
	高锰酸钠	/	t/a	
	油墨	/	t/a	
	蚀刻液（蚀刻）	/	t/a	
	添加剂（镀铜）	/	t/a	
	溶胀剂	/	t/a	
	化学镍	/	t/a	
	成膜剂	/	t/a	
	硫酸	22.7	t	
	双氧水	3.97	t	
	还原剂（镀铜）	/	t/a	
	磷酸钠	/	t/a	
	硼酸	/	t/a	
	显影剂	/	t/a	
	氰化金钾	/	t/a	
	添加剂（镀镍金）	/	t/a	
	粗化剂	3.14	t	
	抗氧化剂	/	t/a	
	亚氯酸钠	/	t/a	
	硫酸铜	/	t/a	
	脉冲电镀	脱脂液	/	t/a
盐酸		/	t/a	
氢氧化钠		17.47	t	
高锰酸钠		1.98	t	
油墨		/	t/a	
蚀刻液（蚀刻）		/	t/a	
添加剂（镀铜）		44.8	t	
溶胀剂		12.6	t	
成膜剂		/	t/a	
化学镍		/	t/a	
硫酸		60.92	t	
双氧水		10.15	t	
还原剂（镀铜）		16	t	
磷酸钠		/	t/a	
显影剂		/	t/a	
硼酸		0.4	t	
氰化金钾		/	t/a	
添加剂（镀镍金）		/	t/a	
粗化剂		/	t/a	
抗氧化剂		/	t/a	
亚氯酸钠		/	t/a	
硫酸铜		14.68	t	
表面处理	脱脂液	/	t/a	
	盐酸	/	t/a	
	氢氧化钠	0.03	t	
	高锰酸钠	/	t/a	
	油墨	/	t/a	
	蚀刻液（蚀刻）	/	t/a	
	添加剂（镀铜）	/	t/a	
	溶胀剂	/	t/a	
	成膜剂	/	t/a	
	化学镍	/	t/a	
	硫酸	12.48	t	
	双氧水	0.38	t	
	还原剂（镀铜）	/	t/a	
	磷酸钠	/	t/a	
	显影剂	/	t/a	

			硼酸	/	t/a		
			氰化金钾	/	t/a		
			添加剂 (镀镍金)	/	t/a		
			粗化剂	/	t/a		
			防氧化剂	1.58	t/a		
			亚氯酸钠	/	t/a		
			硫酸铜	/	t/a		
3	能源消耗	LPSR	天然气	用量	55929	t	全厂用量，不可分
				硫分	/	%	
				灰分	/	%	
				挥发分	/	%	
				热值	/	MJ/kg	
			用电量	454600	KWh		
		蒸汽消耗量	/	MJ			
		LPT	天然气	用电量	56880	KWh	
				用量	/	t	
				硫分	/	%	
				灰分	/	%	
				挥发分	/	%	
				热值	/	MJ/kg	
		MASK	天然气	用电量	257320	KWh	
				蒸汽消耗量	/	MJ	
				用量	/	t	
				硫分	/	%	
				灰分	/	%	
				挥发分	/	%	
		Ni/Au	天然气	用电量	237000	KWh	
				蒸汽消耗量	/	MJ	
				用量	/	t	
				硫分	/	%	
				灰分	/	%	
				挥发分	/	%	
		切边	天然气	用电量	25954	KWh	
				蒸汽消耗量	/	MJ	
				用量	/	t	
				硫分	/	%	
				灰分	/	%	
				挥发分	/	%	
		半蚀刻	天然气	热值	/	MJ/kg	
				用量	120480	t	
				硫分	/	%	
				灰分	/	%	
				挥发分	/	%	
用电量	120480		KWh				
蒸汽消耗量	/	MJ					
去钻污	天然气	热值	/	MJ/kg			
		用量	/	t			
		硫分	/	%			
		灰分	/	%			
		挥发分	/	%			
	用电量	0	KWh				
蒸汽消耗量	/	MJ					
图形形成	天然气	热值	34.2	MJ/kg	全厂用量不可分		
		用量	187678	m³			
		硫分	/	%			
		灰分	/	%			
		挥发分	/	%			
	用电量	76640	KWh				
蒸汽消耗量	/	MJ					
外形加工	天然气	用电量	76640	KWh			
		蒸汽消耗量	/	MJ			
		用量	/	t			
		硫分	/	%			
		灰分	/	%			
		挥发分	/	%			
孔后研磨	天然气	热值	/	MJ/kg			
		用量	69350	t			
		硫分	/	%			
		灰分	/	%			
		挥发分	/	%			
		热值	/	MJ/kg			

		用电量		69350	KWh	
		蒸汽消耗量		/	MJ	
定位打孔	天然气	用量		/	t	
		硫分		/	%	
		灰分		/	%	
		挥发分		/	%	
		热值		/	MJ/kg	
	用电量		47636	KWh		
		蒸汽消耗量		/	MJ	
机械打孔		用电量		239450	KWh	
		蒸汽消耗量		/	MJ	
	天然气	用量		/	t	
		硫分		/	%	
		灰分		/	%	
		挥发分		/	%	
热值		/	MJ/kg			
污水处理系统		用电量		699912	KWh	
		蒸汽消耗量		/	MJ	
	天然气	用量		/	t	
		硫分		/	%	
		灰分		/	%	
		挥发分		/	%	
热值		/	MJ/kg			
油压		用电量		1036374	KWh	
		蒸汽消耗量		/	MJ	
	天然气	用量		/	t	
		硫分		/	%	
		灰分		/	%	
		挥发分		/	%	
热值		/	MJ/kg			
激光打孔	天然气	用量		/	t	
		硫分		/	%	
		灰分		/	%	
		挥发分		/	%	
	热值		/	MJ/kg		
	用电量		1105120	KWh		
		蒸汽消耗量		/	MJ	
端面研磨	天然气	用量		/	t	
		硫分		/	%	
		灰分		/	%	
		挥发分		/	%	
	热值		/	MJ/kg		
	用电量		25954	KWh		
		蒸汽消耗量		/	MJ	
粗化		用电量		141960	KWh	
		蒸汽消耗量		/	MJ	
	天然气	用量		/	t	
		硫分		/	%	
		灰分		/	%	
		挥发分		/	%	
热值		/	MJ/kg			
脉冲电镀		用电量		2165400	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		用电量		62240	KWh	
		蒸汽消耗量		/	MJ	
	天然气	用量		/	t	
		硫分		/	%	
		灰分		/	%	
		挥发分		/	%	
热值		/	MJ/kg			
LPSR	多层印制电路板	用电量		32000	m ³	全厂生产规模，不可分
		LPT		/		
		MASK		/		
		Ni/Au		/		
		切边		/		
		半蚀刻		/		
		去钻污		/		

4	生产规模	图形形成	多层印制电路板	/		
		外形加工	多层印制电路板	/		
		孔后研磨	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	/		
		油压	多层印制电路板	/		
		激光打孔	多层印制电路板	/		
		端面研磨	多层印制电路板	/		
		粗化	多层印制电路板	/		
		脉冲电镀	多层印制电路板	/		
		表面处理	多层印制电路板	/		
		5	运行时间和生产负荷	LPSR	正常运行时间	1259
非正常运行时间	/				h	
停产时间	926				h	
生产负荷	42				%	
LPT	正常运行时间			1757	h	
	非正常运行时间			/	h	
	停产时间			427	h	
	生产负荷			36	%	
MASK	正常运行时间			1356	h	
	非正常运行时间			/	h	
	停产时间			828	h	
	生产负荷			44	%	
Ni/Au	正常运行时间			1232	h	
	非正常运行时间			/	h	
	停产时间			952	h	
	生产负荷			38	%	
切边	正常运行时间			584	h	
	非正常运行时间			/	h	
	停产时间			1600	h	
	生产负荷			41	%	
半蚀刻	正常运行时间			1700	h	
	非正常运行时间			/	h	
	停产时间			484	h	
	生产负荷			45	%	
去钻污	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	%	
图形形成	正常运行时间			1763	h	
	非正常运行时间			/	h	
	停产时间			421	h	
	生产负荷			50	%	
外形加工	正常运行时间			1535	h	
	非正常运行时间			/	h	
	停产时间			650	h	
	生产负荷			40	%	
孔后研磨	正常运行时间			747	h	
	非正常运行时间			/	h	
	停产时间			1437	h	
	生产负荷			48	%	
定位打孔	正常运行时间			1733	h	
	非正常运行时间			/	h	
	停产时间			451	h	
	生产负荷			37	%	
机械打孔	正常运行时间			1785	h	
	非正常运行时间			/	h	
	停产时间			399	h	
	生产负荷			48	%	
污水处理系统	正常运行时间	1716	h			
	非正常运行时间	/	h			
	停产时间	468	h			
	生产负荷	68%	%			
油压	正常运行时间	1783	h			
	非正常运行时间	/	h			
	停产时间	401	h			
	生产负荷	46	%			
激光打孔	正常运行时间	1955	h			
	非正常运行时间	/	h			
	停产时间	229	h			
	生产负荷	53	%			
	正常运行时间	1701	h			
	非正常运行时间	/	h			

		端面研磨	停产时间	483	h		
			生产负荷	13	%		
			粗化	正常运行时间	1341	h	
				非正常运行时间	/	h	
		脉冲电镀	停产时间	843	h		
			生产负荷	29	%		
			正常运行时间	961	h		
			非正常运行时间	/	h		
		表面处理	停产时间	1223	h		
			生产负荷	55	%		
			正常运行时间	1124	h		
			非正常运行时间	/	h		
				停产时间	1060	h	
				生产负荷	33	%	
6	主要产品产量	LPSR	多层印制电路板	36851	m ³	全厂生产量不可分	
		LPT	多层印制电路板	/			
		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	/			
		孔后研磨	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	/			
		油压	多层印制电路板	/			
		激光打孔	多层印制电路板	/			
		端面研磨	多层印制电路板	/			
		粗化	多层印制电路板	/			
		脉冲电镀	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	3973				t		
生活用水	/				t		
废水排放量	/				t		
LPT	工业新鲜水			/	t		
	回用水			2219	t		
	生活用水			/	t		
	废水排放量			/	t		
MASK	工业新鲜水			/	t		
	回用水			2599	t		
	生活用水			/	t		
	废水排放量			/	t		
Ni/Au	工业新鲜水			/	t		
	回用水			3150	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			1743	t		
	生活用水			/	t		
	废水排放量			/	t		
去钻污	工业新鲜水			/	t		
	回用水			/	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			11263	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		
孔后研磨	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	
		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	3200	t	二厂自来水总用量，不可分
			回用水	8660	t	二厂中水总用量117493吨，不可分
			生活用水	5263	t	厂总用量，不可分
			废水排放量	101178	t	厂总排放量，不可分
		油压	工业新鲜水	/	t	
			回用水	730	t	
			生活用水	/	t	
			废水排放量	/	t	
		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	
		端面研磨	工业新鲜水	/	t	
			回用水	400	t	
			生活用水	/	t	
			废水排放量	/	t	
		粗化	工业新鲜水	/	t	
			回用水	2738	t	
			生活用水	/	t	
			废水排放量	/	t	
		脉冲电镀	工业新鲜水	/	t	
			回用水	8054	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	1153	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
				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	
			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	
全厂合计			SO2	/	/	/	0	
			VOCs	/	/	/	0	
			颗粒物	/	/	/	0	
			NOx	/	/	/	0	

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
					4月份	5月份	6月份	季度合计	
主要排放口	间接排放	DW003	车间排口	总镍	0.0019	0.0017	0.0011	0.0047	
				总铜	/	/	/	0	
		DW002	厂区总排口	阴离子表面活性剂	/	/	/	0	
				总铜	/	/	/	0	
				化学需氧量	0.296	3.585	2.425	6.306	
				五日生化需氧量	/	/	/	0	
				氨氮 (NH3-N)	0.001	0.043	0.044	0.088	
				动植物油	/	/	/	0	
				pH值	/	/	/	/	
				总氰化物	/	/	/	0	
				总磷 (以P计)	/	/	/	0	
				悬浮物	/	/	/	0	
				总氮 (以N计)	/	/	/	0	
				石油类	/	/	/	0	
				全厂间接排放合计				悬浮物	/
				总氮 (以N计)	/	/	/	0	
				总镍	0.0019	0.0017	0.0011	0	
				总磷 (以P计)	/	/	/	0	
				氨氮 (NH3-N)	0.001	0.043	0.044	0	
				pH值				/	
				总氰化物	/	/	/	0	
				动植物油	/	/	/	0	
				石油类	/	/	/	0	
				总铜	/	/	/	0	
				化学需氧量	0.296	3.585	2.425	0	
				阴离子表面活性剂	/	/	/	0	
				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

揖斐电电子 (北京) 有限公司—第二工厂, 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总镍的排放量为0.0047吨, DW002氨氮和化学需氧量的排放量分别为0.088吨、6.306吨; 申请年排放量限值总镍为0.1t/a、氨氮为8.64t/a、化学需氧量为226.8t/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—第二工厂自领证之日起, 各项污染物均可实现达标排放。