

# 土壤污染重点监管单位土壤和地下水 污染隐患排查报告表

企业名称：久保田农业机械（苏州）有限公司  
司（盖章）

编制日期：2021.11.29

# 填写说明

一、《中华人民共和国土壤污染防治法》第二十一条规定，土壤污染重点监管单位应当建立土壤污染隐患排查制度，保证持续有效防止有毒有害物质渗漏、流失、扬散。根据《重点监管单位土壤污染隐患排查指南（试行）》，“土壤污染隐患”是指某一特定场所或者设施设备存在发生有毒有害物质渗漏、流失、扬散的风险，可能对土壤造成污染。

二、《工矿用地土壤环境管理办法（试行）》第十一条规定，重点单位应当建立土壤和地下水污染隐患排查治理制度，定期对重点区域、重点设施开展隐患排查。发现污染隐患的，应当制定整改方案，及时采取技术、管理措施消除隐患。隐患排查、治理情况应当如实记录并建立档案。重点区域（场所）包括涉及有毒有害物质的生产区，原材料及固体废物的堆存区、储放区和转运区等；重点设施（设备）包括涉及有毒有害物质的地下储罐、地下管线，以及污染治理设施等。

三、《工矿用地土壤环境管理办法（试行）》中明确“有毒有害物质”指下列物质：

（1）列入《中华人民共和国水污染防治法》规定的有毒有害水污染物名录的污染物；（2）列入《中华人民共和国大气污染防治法》规定的有毒有害大气污染物名录的污染物；（3）《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》规定的危险废物；（4）国家和地方建设用地土壤污染风险管控标准管控的污染物；（5）列入优先控制化学品名录内的物质；（6）其他根据国家法律有关规定应当纳入有毒有害物质管理的物质。

四、隐患排查制度是指企业为保障土壤污染隐患排查工作有效实施而建立的一种管理制度，包括建立相应机构和人员队伍、确定组织实施形式，制定并实施排查工作计划，制定并实施隐患整改方案，建立隐患排查档案并按要求保存和上报等。

五、排查类型中例行排查是指首次排查完成后每2-3年开展一次的例行排查工作；补充排查是指改、扩建项目投产后一年内开展的排查，土壤和地下水自行监测结果存在异常后开展的排查以及生态环境部门现场检查发现存在有毒有害物质渗漏、流失、扬散等污染土壤风险后要求开展的排查工作。首次排查及例行排查的范围通常为全厂区，补充排查的范围可以是全厂区，也可以是改扩建区域、土壤和地下水自行监测结果存在异常的区域或者是生态环境部门现场检查发现存在有毒有害物质渗漏、流失、扬散等污染土壤风险的区域。

六、工程组成表，原辅材料、燃料油品及产品一览表，废水有毒有害物质一览表，废气有毒有害物质一览表，固体废物一览表可参考批复的环境影响评价文件、企业申请的《排污许可证》及提交的《排污许可证执行报告》等环境管理文件填写，并通过人员访谈等方式根据企业实际情况进行更新；产品包括了中间产物和副产

物等；废水有毒有害物质一览表和废气有毒有害物质一览表中需要填写企业有毒有害物质的排放情况；固体废物一览表中需要填写危险废物及涉及有毒有害物质一般工业固体废物情况，如为一般工业固体废物则无需填写危废类别及代码。

七、前期土壤地下水污染隐患排查结果回顾中至少需要回顾企业最近一次开展过的首次/例行排查结果及最近一次开展过的补充排查结果，列出排查出的各项隐患、隐患的整改完成情况及尚未完成整改的隐患的现状与整改计划等。前期土壤地下水调查监测结果回顾中至少需要回顾企业最近一次开展过的较为全面的土壤地下水监测活动，包括但不限于环评监测、日常监测、自行监测、土壤污染状况调查、环境尽职调查等。如前期土壤地下水调查监测未出现超标情况，则只需说明土壤及地下水监测的开展情况，包括监测时间、监测点位、监测因子、对比标准等；如出现超标情况，则需要在简述监测开展情况的同时说明超标点位、位置、超标因子、超标土壤深度或监测井深度、超标原因及对应措施等。

八、重点场所和重点设施设备是指可能或易发生有毒有害物质渗漏、流失、扬散的场所和设施设备，可从企业液体储存、散装液体转运与厂内运输、货物的储存和传输、生产及其他活动等工业生产活动涉及的地下储罐、接地储罐、离地储罐、废水暂存池、污水处理池、初级雨水收集池、散装液体物料装卸、管道运输、导淋、传输泵、散装货物储存和暂存、散装货物传输、包装货物储存和暂存、开放式装卸、生产装置区、废水排水系统、应急收集设施、车间操作活动、分析化验室、一般工业固体废物贮存场、危险废物贮存库等区域或设施设备中开展识别。若邻近的多个重点设施设备防渗漏、流失、扬散的要求相同，可合并为一个重点场所。

九、隐患排查记录的排查表中针对相关重点场所和重点设施设备，列举了法律法规或标准规范要求，以及最佳管理实践中提出的可最大限度降低土壤污染隐患的预防设施和措施的组合。企业可根据所列举的组合，查缺补漏进行整改，并可根据企业生产实际进行补充、优化和调整，不适用的条款在排查中填写“/”。

十、本表的填写需同时满足《重点监管单位土壤污染隐患排查指南（试行）》及国家发布的其他相关技术指南要求。

# 1 企业基本情况

企业名称	久保田农业机械（苏州）有限公司		
企业地址	苏州工业园区苏虹东路 77 号		
统一社会信用代码	91320594608208459B	企业正门 地理坐标 <sup>1</sup>	E120° 78' 52.55" N31° 31' 81.38"
法人代表	庄村孝夫	联系人	毕亚
联系电话	18662205969	电子邮箱地址	ya.bi@kubota.com
占地面积	126949 平方米	行业类别及代 码 <sup>2</sup>	[C357]农、林、牧、渔专用机 械制造
成立时间 <sup>3</sup>	1998 年	最新改扩建时 间 <sup>4</sup>	2020 年 1 月
重点企业类型	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 有色金属冶炼、石油加工、化工、焦化、电镀、制革行业纳入排污许可重点管理企业 <input type="checkbox"/></li> <li>2. 有色金属矿采选、石油开采行业规模以上企业 <input type="checkbox"/></li> <li>3. 年产生危险废物 100 吨以上的企业事业单位 <input checked="" type="checkbox"/></li> <li>4. 持有危险废物经营许可证，从事危险废物贮存、处置、利用的企业事业单位 <input type="checkbox"/></li> <li>5. 运营维护生活垃圾填埋场或焚烧厂的企业事业单位，包含已封场的垃圾填埋场 <input type="checkbox"/></li> <li>6. 三年内发生较大及以上突发固体废物、危险废物和地下水环境污染事件，或者因土壤环境污染问题造成重大社会影响的企业事业单位 <input type="checkbox"/></li> <li>7. 其他 <input type="checkbox"/></li> </ol>		
隐患排查制度 <sup>5</sup>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.隐患排查制度主要包含：               <ol style="list-style-type: none"> <li>(1) 建立隐患排查组织领导机构，配备相应的管理和技术人员；</li> <li>(2) 建立自查、自报、自改，自验的隐患排查组织实施制度；</li> <li>(3) 如实记录隐患排查及整改情况，形成档案文件并做好存档。</li> </ol> </li> <li>2.土壤和地下水污染隐患分级               <p>久保田农业机械（苏州）有限公司应根据自身实际情况制定符合本企业的隐患分级标准，根据隐患发生的可能性、可能造成的危害程度、治理难度等因素进行风险分级，将隐患分为重大隐患、一般隐患。</p> </li> <li>3.隐患排查方式和频次               <p>久保田农业机械（苏州）有限公司综合考虑实际生产情况、土壤</p> </li> </ol>		

<p>和地下水污染隐患分级等因素合理制定隐患排查年度计划，明确排查频次、排查规模、排查项目等内容。</p> <p>根据排查频次、排查规模、排查项目不同，隐患排查可分为综合排查、专项排查、日常检查。</p> <p>综合排查：以区为单位开展全面排查，一年不少于一次。</p> <p>专项排查：在特定时间或对特定区域、设备，措施进行的专门性排查。其频次根据实际需要确定。</p> <p>日常检查：以班组、工段、车间为单位，对单个或几个项目组织的日常的、巡视性的排查工作，其频次根据具体排查项目确定。一月不少于一次。</p> <p>久保田农业机械（苏州）有限公司应建立以日常检查为主的隐患排查工作机制，及时发现并整改隐患。</p> <p>4.隐患排查档案归档</p> <p>久保田农业机械（苏州）有限公司建立土壤和地下水污染隐患排查整改档案。隐患排查整改档案包括久保田农业机械（苏州）有限公司隐患分级标准、隐患排查制度、年度隐患排查计划、年度隐患排查工作总结、隐患排查表、隐患报告单、隐患排查台账、隐患整改台账、重大隐患整改方案、重大隐患整改验收报告以及隐患排查整改过程中形成的各种书面、影像材料。隐患排查整改档案至少留存十年，以备生态环境主管部门抽查。</p>			
排 查 时 间	2021.11.26	排 查 类 型	首 次 排 查 <input type="checkbox"/>
排查负责人 <sup>6</sup>	毕亚		例 行 排 查 <input checked="" type="checkbox"/>
排 查 范 围	全 厂		

- 注：1. 企业正门位置的 GPS 经度和纬度坐标，以度分秒的格式填写，秒精确到小数点后两位；
2. 按照《国民经济行业分类》（GB/T 4754-2017）填写，填写至行业小类；
3. 成立时间按照企业《营业执照》填写，如涉及迁建则按当前厂区建设时间填写；
4. 最新改扩建时间按照环评批复时间填写，不考虑环境影响登记表备案时间；
5. 列出能体现隐患排查制度的企业管理文件，简述制度中的机构人员、实施形式、工作计划、档案管理等内容；
6. 如排查负责人为非本单位人员，需同时注明其所在单位。

## 2 企业生产及设施情况

### 2.1 工程组成表

项目组成	建设内容	位置	内容与规模	备注	
主体工程	钣金线	生产区东北角	2条（10个工位）	/	
	焊接线	生产区东北角	16个焊棚；3处手工焊机	/	
	前处理线	生产区西侧	2条	/	
	喷房	生产区北侧	12间	/	
	烘房	生产区北侧	2间	/	
储运工程	总装线	生产区西侧	3条	/	
	普通仓库	厂区南侧	建筑面积：190m <sup>2</sup>	/	
	储罐区	厂区南侧	建筑面积：130m <sup>2</sup>	/	
公用工程	纯水制备系统	/	纯水制备能力 2.5t/h	/	
	空压站	生产区北侧	13台空压机，流量 88.4m <sup>3</sup> /min	/	
	供热系统	/	3台蒸汽锅炉，其中2台 1.5t/h，1台 1.7t/h，热量用于生产工艺	/	
	供电系统	/	年用电量约为 1500 万 kwh	/	
	消防系统	/	消防水池：524 m <sup>3</sup>	/	
辅助工程	工厂办公楼	厂区东侧	2层，总面积 6057m <sup>2</sup>	/	
	门卫	厂区北侧	2处，总面积：80m <sup>2</sup>	/	
环保工程	废水处理	厂区北侧	现有污水处理站（絮凝沉淀+膜分离活性污泥处理+活性炭过滤+RO膜），处理能力 120m <sup>3</sup> /d	/	
	事故池	厂区东南角	396m <sup>3</sup>	/	
	废气处理	焊接烟尘	厂区北侧	7套焊接烟尘净化机，处理后在车间无组织排放	/
		前处理废气	厂区北侧	4套水喷淋吸收装置+4根 15m 排气筒	/
		水分干燥炉废气	厂区北侧	3根 15m 高排气筒直排	/
		有机废气	厂区北侧	3套“活性炭吸附装置+固定式沸石浓缩+RTO 燃烧+1根 25m 排气筒；三套“活性炭吸附装置+两段式沸石转轮浓缩处理”1根 25m 排气筒；	/
		锅炉废气	厂区北侧	1根 10m 高排气筒直排	/
	危险废物	厂区南侧	危险暂存区：482m <sup>2</sup>	/	
一般固废	厂区南侧	一般固废暂存：160m <sup>2</sup>	/		

注：1. 位置是指具体建设内容在厂区内的方位情况。

## 2.2 原辅材料、燃料油品及产品一览表

名称	年消耗/生产量 t/a	包装 <sup>2</sup>	形态 <sup>2</sup>	最大储量 t	储存位置 <sup>2</sup>	涉及的有毒有害物质 <sup>3</sup>
钢材	153750	/	固态	2500	车间	
塑料、树脂类组件	1750	套	固态	250	车间/雨棚	
橡胶类组件	1750	套	固态	150	车间/雨棚	
铆钉/螺丝	若干	套	固态	250	车间/雨棚	
焊材	364	套	固态	10	车间	
脱脂剂补给剂	24.5	30 千克/袋	液态	1.25	化学品仓库	
脱脂表面活性剂	1.9	25 千克/桶	液态	1.05	化学品仓库	
磷化剂	21.4	25 千克/桶	液态	0.25	化学品仓库	
脱脂建浴剂	1.7	25 千克/桶	液态	0.15	化学品仓库	
化成补给剂	66.6	25 千克/桶	液态	6	化学品仓库	
中和剂 NT-4055	11.9	25 千克/桶	液态	0.25	化学品仓库	
有机添加剂	44.2	25 千克/桶	液态	3.5	化学品仓库	
促进剂 AC-131	8.4	25 千克/桶	液态	0.25	化学品仓库	
油性面漆	25.5	18 千克/桶	液态	2	车间	
水性面漆	786.64	25 千克/桶	液态	14.4	化学品仓库	
水性底漆	1162.07	25 千克/桶	液态	14.4	化学品仓库	
硝酸	37.5	25 千克/桶	液态	0.5	化学品仓库	
68 稀释剂	0.75	16 千克/桶	液态	0.1	危险品仓库	
901-70 稀释剂	0.75	16 千克/桶	液态	0.1	危险品仓库	
自喷漆（油漆）	41.05	200ml/罐	液态	0.80	危险品仓库	
ALEXIT-Harter H ardenenr405-33 固化剂	9	4 千克/桶	液态	0.80	危险品仓库	
62 清洗剂	0.6	16 千克/桶	液态	0.1	危险品仓库	
液压油	4827.321	30 吨	液态	24	储罐区	石油烃
柴油	600.75t	10 吨	液态	12	储罐区	石油烃
发动机油	471.75	15 吨	液态	24	储罐区	石油烃
防冻液	395.75	30 吨	液态	12	储罐区	石油烃
黄油	0.8	17 kg/桶	液	0.17	化学品仓库	
美孚 325	0.0135	15 kg/桶	液	45	检查防爆柜	
清洗剂 DT-1700	33	200 L/桶	液	3	化学品仓库	
水性涂料清洗剂	149.13	25 千克/桶	液态	7.2	车间	
进口密封胶	0.2	20 kg/桶	液	100	机材库	
渗透显像剂	0.525	280 g/瓶	液	5.6	危险品仓库	挥发性有机物
瞬干胶	0.4	500 ml/瓶	液	25	机材库	
防锈剂	0.0042	350 ml/瓶	液	0.42	机材库	
润滑脂	0.665	5 kg/桶	液	50	危险品仓库	
汽油	12	20 L/桶	液	4500	危险品仓库	石油烃
二氧化碳	1440L	15 L/罐	气	300L	改善房	
喷雾式黄油	131.25	420ml/瓶	液	12.6	危险品仓库	
螺纹锁固剂	0.126	200 ml/瓶	液	8	机材库	
ODE URETOP 300 固化剂	140.64	200 ml/瓶	液	7.2	危险品仓库	

名称	年消耗/生产量 t/a	包装 <sup>2</sup>	形态 <sup>2</sup>	最大储量 t	储存位置 <sup>2</sup>	涉及的有毒有害物质 <sup>3</sup>
液体石蜡	6	500 ml/瓶	液	5	机材库	
清洗剂 DT-1700	33	200 L/桶	液	3	化学品仓库	
液压油	2730000	1000 L/桶	液	3000	储罐	石油烃
柴油	600.75	1000 L/桶	液	4000	储罐	石油烃
检漏液	0.2626	350g/瓶	液	17.5	化学品仓库	
密封胶	0.0612	85g/瓶	液	8.5	化学品仓库	
水性工业油污去除剂	1.512	0.45L/瓶	液	90	化学品仓库	
切削液	0.08	200 L/桶	液	0.01	危险品仓库	

注：2.包装指桶装、袋装、储罐等；形态包括固态、液态、气态等；储存位置包括罐区、仓库、车间等，与表 2.1 内容相对应；

3.列出物料所含的有毒有害物质名称，如为混合物还需列出有毒有害物质组分含量；如不含有毒有害物质则以“-”表示。

### 2.3 废水有毒有害物质一览表

废水污染源	废水污染物	产生浓度 (mg/L)	排放浓度 (mg/L)
无			

### 2.4 废气有毒有害物质一览表

废气污染源	废气污染物	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	排放速率 (kg/h)
DA003、DA004	甲苯	40	11.6
DA003、DA004	二甲苯	70	3.8
DA003、DA004	挥发性有机物	50	7.25

### 2.5 固体废物一览表

序号	固废名称	危废类别及代码	所含有毒有害物质名称 <sup>4</sup>	产生量 (t/a)	暂存地点 <sup>5</sup>
1	废水处理污泥	HW17 (336-064-17)	/	30	危废仓库
2	蒸发废盐	HW17 (336-064-17)	/	286	危废仓库
3	失效沸石	HW49 (900-041-49)	/	7.7	危废仓库
4	漆渣	HW12 (900-252-12)	/	105.8	危废仓库
5	废过滤器	HW49 (900-041-49)	/	13.7	危废仓库
6	废静电膜	HW49 (900-041-49)	/	5.2	危废仓库
7	废活性炭	HW49 (900-039-49)	VOCs	4.8	危废仓库

序号	固废名称	危废类别及代码	所含有毒有害物质名称 <sup>4</sup>	产生量 (t/a)	暂存地点 <sup>5</sup>
8	废油漆桶 (各类桶、 罐、瓶)	HW49 (900-041-49)	石油烃	32.0	危废仓库
9	含油固废	HW49 (900-041-49)	石油烃	26.8	危废仓库
10	脱脂油污	HW08 (900-210-08)	石油烃	13.0	危废仓库
11	喷涂循环 废液	HW12 (900-252-12)	挥发性有机物	278.0	危废仓库
12	清洗溶剂	HW13 (900-015-13)	二甲苯	18.3	危废仓库
13	废 RO 膜	HW49 (900-041-49)	/	0(未产生)	危废仓库
14	废催化剂	HW50 (900-049-50)	/	0(未产生)	危废仓库
15	废油	HW08 (900-249-08)	石油烃	12.5	危废仓库

注：4. 需要列出固体废物中含有的主要有毒有害物质的名称及其含量范围；

5. 与表 2.1 内容相对应；

## 2.6 其他生产工艺流程说明

### 一、履带式收割机、拖拉机生产工艺流程：

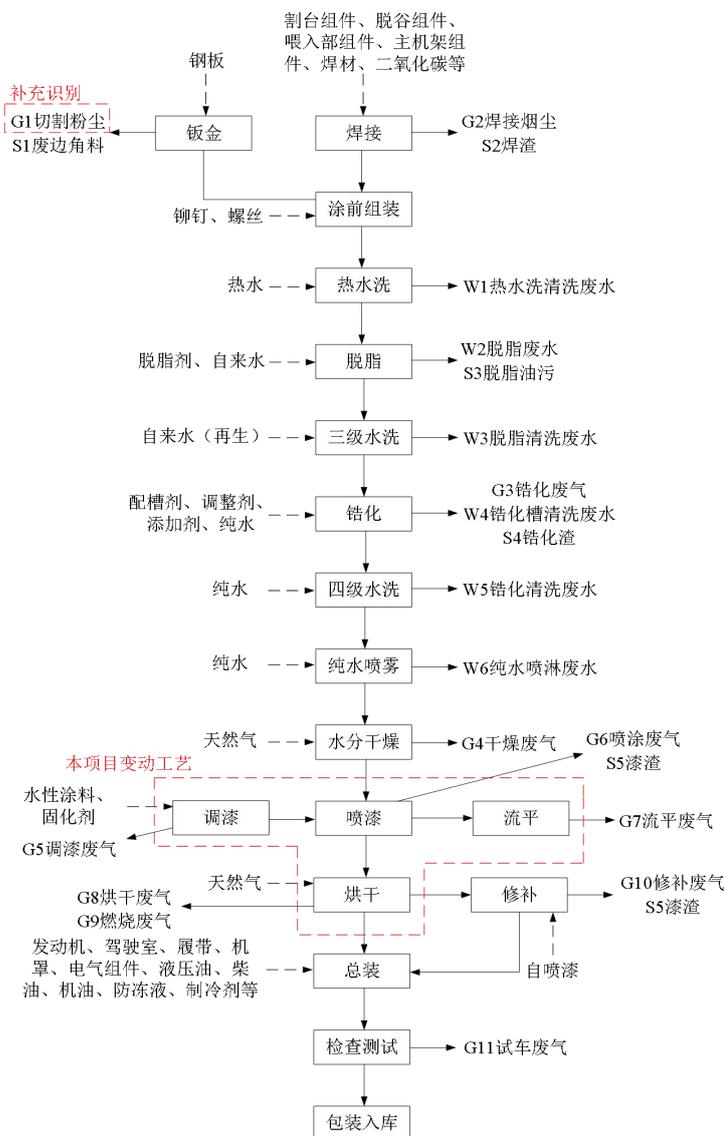


图1 履带式收割机和拖拉机生产工艺流程

(1) 钣金：根据形状和尺寸的不同要求，将外购来的钢板通过牵引车运送至钣金区域，通过冲压、切割等操作使其产生塑性变形，形成收割机和拖拉机所需要的粮仓组件。钣金结束后的板材需要在检具上进行检验，合格的板材通过台车运送至下道工序；不合格品分为待修件和报废件。该过程会产生 G1 切割粉尘和 S1 废边角料。其中，切割粉尘原环评未识别，纳入本项目统一评价；

(2) 焊接：将割台组件、脱谷组件、喂入部组件和主机架组件进行焊接。焊接方式为二保焊，选用焊接机器人自动焊接及电焊机手动焊接，焊机为自动送丝的气体保护焊机，工件在变位机上按照设定程序调整到最佳姿势配合机器人及焊机焊接。该工序会产生 G2 焊接烟尘和 S2 焊渣；

(3) 涂前组装：采用自冲铆接技术，通过液压缸或伺服电机提供动力将铆钉直接压入待铆接板材，待铆接板材在铆钉的压力作用下和铆钉发生塑性变形，成型后充盈于铆模之中，铆钉腿部向四周翻开形成“钮扣”，从而完成上下板材牢固的连接；

(4) 热水洗：为了去除结构件表面的灰尘及油污等，脱脂前首先进行热水洗工序，选用喷淋清洗方式，槽液温度 55~65℃，加热方式为蒸汽加热，停留时间 40s，喷淋压力约 0.1MPa。定期对槽体进行清扫。该工序会产生 W1 热水清洗废水；

(5) 脱脂：在脱脂槽内使用脱脂剂和自来水按照一定比例进行配置脱脂槽液。随后通过喷淋清洗方式，将脱脂液喷淋至组件表面进行脱脂除油作业。脱脂液与组件表面的油污发生皂化反应、表面活性剂对油污的乳化作用将工件的油污清除掉，脱脂液温度控制在 45~55℃，加热方式为蒸汽加热，停留时间 120s，喷淋压力约 0.1MPa。脱脂工序进行过程中，为了保证脱脂槽液浓度，由补给泵定量向脱脂槽内补给脱脂液。另外，脱脂槽配置了油水分离槽，对脱脂槽内积累的油污进行去除。脱脂槽液会在丧失活性后被进行整体更换。该工序会产生 W2 脱脂废水和 S3 脱脂油污；

(6) 三级水洗：采用三级逆流喷淋清洗的方式清洗脱脂过程中残留的脱脂废液，介质为常温水，喷淋压力约 0.1MPa，前段水洗补给水为后段水洗后的溢流排放水。该工序会产生 W3 脱脂清洗废水；

(7) 钝化：在钝化槽内按照比例将配槽剂、调整剂和纯水进行钝化液配置。随后通过喷淋的方式将钝化液喷淋至组件表面，钝化液与金属表面进行反应，在组件的金属表面形成一层均匀致密不溶性的钝化皮膜（50nm 左右），这层皮膜能够大幅提高漆膜的附着性和底材的耐腐蚀性。钝化工序中，钝化液温度控制在 35~40℃，处理时间 120s，喷淋压力 0.05~0.1MPa。为了保证钝化反应的正常进行，通过向钝化槽内常时补给添加剂。化成反应过程中，会产生附属品钝化渣。为了保证钝化渣的浓度不影响产品品质，设置有连续沉淀槽及滤纸式自动压滤机，不断地对槽液内的钝化渣进行去除。钝化槽约 6 个月进行一次清扫，清扫时将钝化液导入至钝化置换槽中进行暂存，随后用自来水及对槽体及喷淋管道进行清洗，收集清洗废水。该工序会产生 G3 钝化废气、W4 钝化槽清洗废水和 S4 钝化渣；

(8) 四级水洗：采用四级逆流喷淋清洗的方式清洗表面处理过程中残留的废液，介质为常温纯水，喷淋压力约 0.1MPa，前段水洗补给水为后段水洗后的溢流排放水。该工序会产生 W5 钝化清洗废水；

(9) 纯水喷雾：采用喷雾方式，将纯水（常温，电导率 $<1\mu\text{s}/\text{cm}$ ）喷雾在组件表面，彻底去除组件表面的杂质离子，起到防止底材生锈的作用，提高前处理的品质。该工序会产生 W6 纯水喷淋废水；

(10) 水分干燥：通过涂装输送链进入到水分干燥炉内，干燥炉使用天然气作为燃料，通过燃烧器将空气加热至 115℃ 形成热风，热风通过连接在干燥炉室体上的循环风机不断地

在干燥炉内循环并与组件进行热交换,达到干燥工件的目的,水分干燥过程总计时间 15min。该工序会产生 G4 干燥废气;

(11) 调漆: 水性涂料在涂装车间的专用调漆间内由员工手工配比兑和, 兑和完成后投入至涂料供给系统中的循环桶中, 由专用气动隔膜泵输送至各喷房外的二液混合装置中, 同时固化剂也以同样的方式在调漆间中由人工投加至固化剂循环系统中的循环桶中, 由专用气动隔膜泵输送至各喷房外的二液混合装置中, 进行喷涂作业时, 由二液混合装置进行油漆和固化剂的自动定量配比。该工序会产生 G5 调漆废气;

(12) 喷漆、流平: 配比混合后由喷枪依靠压缩空气进行雾化喷出并配合高压静电发生器产生的高压静电实现静电喷涂, 提高油漆附着效率。底漆喷涂室采用上送风侧抽风的方式进行空气循环, 喷涂室控制风速0.4m/s。喷面漆过程与喷底漆相似。每道喷漆工艺结束, 都会将半成品在喷漆房内放置一段时间进行自然晾干。该过程会产生G6喷涂废气、G7流平废气、S5漆渣;

(13) 烘干: 喷涂完成的组件通过涂装输送链进入到涂料干燥炉内, 干燥炉使用天然气作为燃料, 干燥炉通过燃烧器将空气加热至100℃形成热风, 热风通过连接在干燥炉室体上的循环风机不断地在干燥炉内循环并与组件进行热交换, 达到干燥工件的目的。该工序会产生G8烘干废气和G9燃烧废气;

(14) 修补: 检验作业员对完成品进行检查, 合格品通过周转台车输送至下道总装工序。不合格品被送至修补室内对存在问题的表面进行进行自喷漆修补, 修补合格后同样通过周转台车输送至下道总装工序。该工序会产生G10修补废气和S5漆渣;

(15) 总装: 将发动机、驾驶室、履带等组件进行最终装配, 组装成外观完整的履带式收割机和拖拉机产品, 再往产品中加入液压油、柴油、机油、防冻液和制冷剂, 最终完成成品的制造;

(16) 检查测试: 包括各类外观检查、电气测试和运行测试。其中, 运行测试时, 会测试其行驶速度、上下坡驻车是否正常等内容。对于测试不合格的产品, 会返回修理工位进行修理, 待修理完成后重新测试, 直至检测合格。该过程会产生G11试车废气;

(17) 包装入库: 将测试合格的产品包装备售。

#### **其他:**

(1) 定期使用清洗剂对喷涂过程中使用的喷枪进行清洗, 该过程会产生 G12 清洗废气、S6 废清洗剂;

(2) 涂料、固化剂、清洗剂、切削液等化学品拆包时会产生 S7 废包装容器;

(3) 产品或生产设备维修时, 采用冲、铣等机加工方法, 其中, 使用切削液作为润滑剂。该过程会产生 G13 机加工废气、S1 废边角料、S8 废切削液;

(4) 清洗油罐会产生 S9 清罐油泥;

(5) 布袋除尘器清理时会产生 S10 截留粉尘和 S11 废布袋, 过滤棉更换时会产生 S12

废过滤棉，清理隔油沉砂池会产生 S13 废油脂和 S14 沉渣；

(6) 洗车会产生 W7 洗车废水；

(7) 设备运行会产生 N 噪声。

二、轮式收割机生产工艺流程：

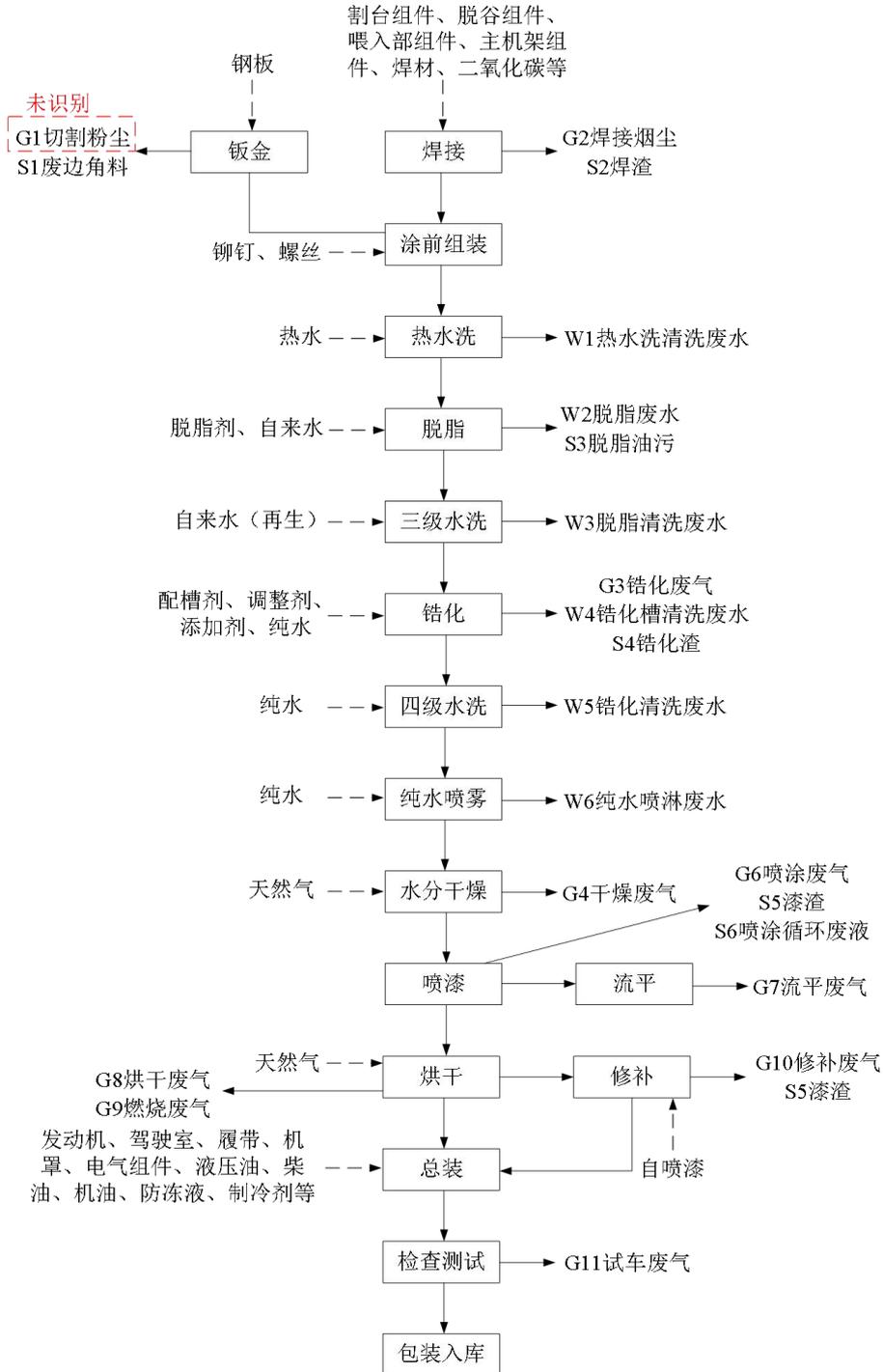


图 2 轮式收割机生产工艺流程

相较于履带式收割机和拖拉机的生产工艺，轮式收割机的涂装使用水性涂料，无需调漆；其余工艺细节相似，此处不再赘述。

### 三、乘坐插秧机、步行插秧机生产工艺流程：

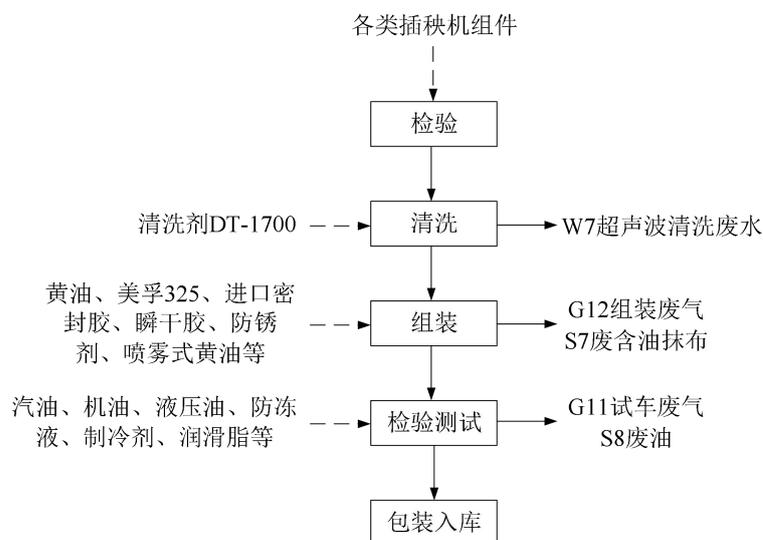


图3 乘坐插秧机和步行插秧机生产工艺流程

(1) 检验：卸货后对各组件进行外观检验，检验合格的组件进行组装，不合格部件返回原厂家；

(2) 清洗：齿轮等外购金属组件表面沾有油类物质，放入清洗机进行超声波清洗，清洗剂设备自带风干系统，风干后将金属组件取出。该过程会产生 W7 超声波清洗废水；

(3) 组装：主要包括①前车轴手工涂胶、前后车轴对接安装；②前后车轴安装；③本机吊装；④主线束安装；⑤TM 气密测试及 UDT 加注；⑥面板及踏板安装；⑦转速调整；⑧插秧部对接；⑨铭牌刻印安装；⑩下线调整及维修。多余的废油用抹布进行擦拭。该过程会产生 G12 组装废气、S7 沾染废物；

(4) 检验测试：包括各类外观检查、电气测试和运行测试。其中，运行测试时，会测试其行驶速度、上下坡驻车是否正常等内容。对于测试不合格的产品，会返回修理工位进行修理，待修理完成后重新测试。该过程会产生 G11 试车废气、S8 废油；

(5) 包装入库：将测试合格的产品包装备售。

### 四、收割机变速箱生产工艺流程：

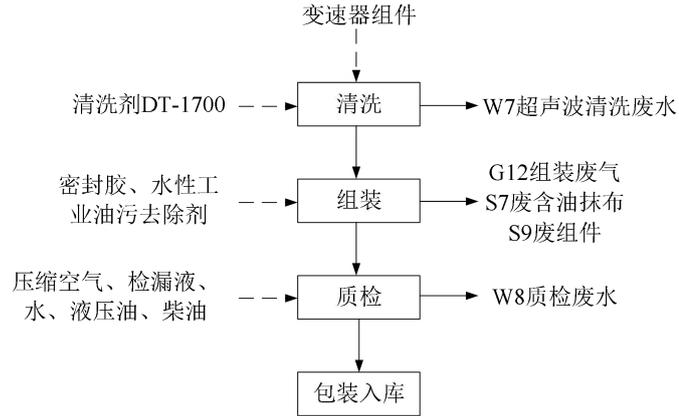


图 4 收割机变速箱生产工艺流程

(1) 清洗：外购的变速箱组件，经清洗后备用。该过程会产生 W7 超声波清洗废水；

(2) 组装：将变速箱各组件按照相应要求进行组装，组立箱体、打胶，并将箱体进行对接，组装过程中使用到水性工业油污去除剂去除变速箱表面油污，使用密封胶密封组件，阀组件组立，车轴组立，驱动轮安装。对于产品表面残留的油污去除剂，使用抹布擦拭。该过程会产生 G12 组装废气、S7 沾染废物和 S9 废组件；

(3) 质检：为了保证变速箱气密性，防止后期装入液压油泄漏，对变速箱进行外观检测和气密性检测。外观检验主要为人工检验，气密性检验需向组装好的变速箱中充入压缩空气，将变速箱浸入检验水槽中（检漏液），不冒泡则说明气密性良好。气密性检验水槽为共 2 个，各水槽容积均为 6m<sup>3</sup>，检验水循环使用，每 6 周更换一次。质检不合格产品维修后，回到质检区进行质检。该工序会产生 W8 质检废水；

(4) 包装入库：将测试合格的产品包装备售。

## 五、其他

(1) 喷枪清洗、溶剂回收：定期使用有机溶剂对喷涂过程中使用的喷枪进行清洗，废清洗有机溶剂均进入位于溶剂回收装置，回用至喷枪清洗工段。该过程会产生 G13 清洗废气、S10 废有机溶剂；

(2) 水喷淋装置运行过程中会产生 W9 喷淋废水，“水帘+二级干式过滤+活性炭吸附+固定式沸石浓缩+RTO”装置运行过程中会产生 S11 废催化剂、S12 废过滤棉、S13 废沸石；

(3) 生产废水处理过程中会产生 S14 废活性炭、S15 污泥、S16 废 RO 膜、S17 浓缩废液，清理隔油池和油水分离槽会产生 S18 废油脂；

(4) 涂料、胶水、防锈剂等化学品拆包时会产生 S19 废包装容器，各类组件、零部件等原料拆包会产生 S20 废包装材料；

(5) 涂装工序开始前，使用静电膜吸附涂装区地面细小灰尘，以保证地面清洁。该过程会产生 S21 废静电膜；

(6) 产品或生产设备维修时，采用冲、铣等湿式机加工方法。湿式加工使用切削液，

起到降温、润滑的作用，同时抑制颗粒物的产生。在切削液吸热的同时，自身也会因升温而使得一部分该过程会产生 G14 机加工废气、S22 废切削液、S1 废边角料。原环评未识别机加工废气，纳入本项目一并评价；

(7) 空压机运行会产生 W10 空压机废水，循环冷却系统运行会产生 W11 循环冷却系统废水，蒸汽冷凝后会产生 W12 蒸汽冷凝水，冲洗地面会产生 W13 地面冲洗废水，设备清洗会产生 W14 设备清洗废水；

(8) 员工生活会产生 W15 生活污水和 S23 生活垃圾，食堂烹饪会产生 G15 食堂油烟、W16 餐饮废水和 S24 餐厨垃圾；

(9) 储罐油品周转和存储过程会产生 G16 呼吸废气，清洗油罐会产生 S25 清罐油泥；

(10) 移动焊烟净化器运行时会产生 S26 截留粉尘；

(11) 设备运行会产生 N 噪声。

### 一、废气处理措施

表1-1 废气处理措施一览表

污染物	治理措施	一厂排气筒编号	二厂排气筒编号
氮氧化物	2套水喷淋	DA001、002	DA007、008
氮氧化物	/	DA003、004	DA009
二氧化硫			
烟尘			
甲苯	水帘+漆雾棉+二级过滤+活性炭吸附装置+固定式沸石浓缩+RTO燃烧	DA005	DA010
二甲苯			
非甲烷总烃			
VOCs			
甲苯	二级过滤+活性炭吸附装置+固定式沸石浓缩+RTO燃烧	DA005	/
二甲苯			
非甲烷总烃			
VOCs			
甲苯	RTO蓄热式燃烧	/	DA010
二甲苯			
非甲烷总烃			
VOCs			

### 二、废水处理措施

表2-2 废水处理措施

废水产生源	处理措施
热水清洗废水、脱脂后清洗废水、钎化后清洗废水、纯水喷淋废水	采取“pH调节+油水分离+砂滤+活性炭吸附+CIE+AIE+CW”处理后回收利用
脱脂槽废水、钎化槽清洗废水、废气处理废水（水喷淋）、空压机废水、设备清洗废水	采取“混凝沉淀+蒸发浓缩”处理工艺；蒸发浓缩冷凝水经接触氧化后采用“砂滤+活性炭吸附

### 三、危废堆场

污  
染  
防  
治  
措  
施  
7

	<p>全厂共计1个废暂存场，按照《危险废物贮存污染控制标准（GB18597-2001）》及修改单要求，进行防腐、防渗正常情况下不会泄漏至室外污染土壤和地下水，不会对区域地下水环境产生影响。</p>
地下设施情况 <sup>8</sup>	<p>本企业无地下工业废水地下输送管线，生活污水和雨水管道为地下输送管线。</p>
污染事故情况 <sup>9</sup>	<p>本企业未发生过环境污染事故。</p>

注：6. 指企业产生污染的工艺流程，用流程框图结合文字描述表达，应包括原辅材料、产品、工艺工段、产排污节点等；

7. 包括废水收集处理情况、危废暂存与处置情况、废气收集处理情况、污染应急设施等，处理或处置工艺流程也应一并说明；

8. 地下设施包括涉及有毒有害物质的物料、油品或者工业废水等的地下或者半地下管线、沟渠、储罐、池体构筑物等，需列明地下设施名称、类型及位置；

9. 污染事故情况主要是指涉及有毒有害物质的废水、废液或者化学品的泄漏、倾倒、填埋或其他可能造成土壤地下水污染的环境污染事故。

## 2.7 有毒有害物质信息清单

有毒有害物质名称	形态	存在形式 <sup>10</sup>	年消耗/产生/排放量 t/a	最大在线量 t <sup>11</sup>	存在位置 <sup>12</sup>
甲苯	气	废气	9.9	/	废气处理措施
二甲苯	气	废气	53.6	/	
挥发性有机物	气	废气	7.7	/	
废水处理污泥	固	固废	105.8	/	固废堆场
蒸发废盐	固	固废	13.7	/	固废堆场
失效沸石	固	固废	5.2	/	固废堆场
漆渣	固	固废	4.8	/	固废堆场
废过滤器	固	固废	32.0	/	固废堆场
废静电膜	固	固废	26.8	/	固废堆场

有毒有害物质名称	形态	存在形式 <sup>10</sup>	年消耗/产生/排放量 t/a	最大在线量 t <sup>11</sup>	存在位置 <sup>12</sup>
废活性炭	固	固废	13.0	/	固废堆场
废油漆桶 (各类桶、罐、瓶)	固	固废	278.0	/	固废堆场
含油固废	固	固废	18.3	/	固废堆场
脱脂油污	液	固废	0(未产生)	/	固废堆场
喷涂循环废液	液	固废	0(未产生)	/	固废堆场
清洗溶剂	液	固废	12.5	/	固废堆场
废 RO 膜	固	固废	9.9	/	固废堆场
废催化剂	固	固废	53.6	/	固废堆场
废油	液	固废	7.7	/	固废堆场

注：10. 存在形式包括原料、辅料、燃料、油品、产品、副产品、中间产物、废水、废气、固废等；同种物质如以不同存在形式存在，则应分列，但最大在线量需合并统计；  
11. 最大在线量是指物质同一时间在厂区内的最大存在量，以纯物质计；  
12. 存在位置包括罐区、仓库、转运区、车间、生产装置、废水站、固废堆场等，与表 2.1 内容相对应。

### 3 前期土壤地下水污染隐患排查及调查监测结果回顾

隐患排查	开展 <input checked="" type="checkbox"/> 未开展 <input type="checkbox"/>	排查时间 <sup>1</sup>	2020.10.16
<p>前期隐患排查结果概述：</p> <p>根据现场隐患排查后发现该场地内各重点区域及设施防护措施满足以下要求：</p> <p>（1）公司设有独立的库房式的危险废物贮存场所，具有防腐、防渗、防渗防漏、通风装置等措施，可预防土壤受到污染。</p> <p>（2）危险品库地面已做好硬化、环氧地坪、通风装置等措施。</p> <p>（3）企业生产车间地面环氧防渗漏，对车间活动有完善的日常监管措施等。</p> <p>通过采取各种预防土壤污染的处理措施，企业的土壤污染隐患较小。</p>			
<p>前期隐患整改情况概述：</p> <p>根据现场隐患排查后发现该场地内各重点区域及设施防护措施具备地面硬化完好及防渗措施，无开裂渗漏现象，储罐区及生产车间内物料暂存区围堰完好，储罐罐体无腐蚀、变形，设备基础机构完好，设立了应急设施，相应设施具备监测、维修及防护计划，企业污染隐患较小。建议厂区相关负责人完善相关区域及设施的运行、维护管理，组织有经验的员工定期开展设施设备的运行情况检查，保存记录结果。</p>			
土壤监测	开展 <input checked="" type="checkbox"/> 未开展 <input type="checkbox"/>	监测时间 <sup>1</sup>	2020.10.16
超标情况	超标 <input type="checkbox"/> 未超标 <input checked="" type="checkbox"/>	超标区域	
<p>土壤监测结果汇总：</p> <p>2020年土壤自行监测点位分别为S1、S2、S3、S4、S5、S6、S7、S8、S9，共计9个监测点。土壤监测指标为VOCs、SVOCs、TPH。</p> <p>（1）实验室检测结果表明，土壤TPH检出值均满足《土壤环境质量 建设用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB36600-2018）中第II类用地筛选值。</p> <p>（2）其他SVOCs、VOCs检测因子均未有检出。</p> <p>结果显示，土壤历史监测数据与本次监测数据不存在数量级上的差异，各项监测指标均在标准限值要求范围内。</p>			
地下水监测	开展 <input checked="" type="checkbox"/> 未开展 <input type="checkbox"/>	监测时间 <sup>1</sup>	2020.10.16
超标情况	超标 <input type="checkbox"/> 未超标 <input checked="" type="checkbox"/>	超标区域	

2020年地下水监测总体结论：

(1) 场地内7个点位的地下水样品中，地下水VOCs检测因子检出1项（萘），其检出值满足《地下水质量标准》（GB/T 14848-2017）IV类标准限值要求。

(2) TPH均有检出，其浓度均满足《荷兰地下水干预值》的限值要求。

(3) SVOCs未检出。

注：1. 如前期开展过多轮隐患排查及土壤地下水监测，则填写最近一次的排查或监测时间。

#### 4 重点设施设备与重点场所

序号	重点场所名称 <sup>1</sup>	重点场所类型 <sup>2</sup>	重点设施设备名称 <sup>3</sup>	重点设施设备类型 <sup>4</sup>	防腐蚀、渗漏/泄漏、流失、扬散设计建设信息 <sup>5</sup>		日常管理维护信息 <sup>6</sup>		对应“5 隐患排查记录”中排查表编号	
1	槽、罐、池区	废水处理区	1.1储罐	接地储罐	FRP、不锈钢材质，配置收集槽导流沟	混凝土+环氧树脂防腐防渗层+导流沟+收集池+围堰	目视巡查、定期检查、应急方案	有日常定期巡查记录	PC-1	
			1.2混凝沉淀槽	地上槽						不锈钢材质，配置收集槽导流沟
			1.3油水分离器	接地储罐						不锈钢材质，配置收集槽导流沟
			1.4砂滤罐	接地储罐						不锈钢材质，配置收集槽导流沟
			1.5废水池	地下存储池						混凝土+环氧树脂防腐防渗层
		地上罐区	1.6柴油储罐	接地储罐	FRP材质，配置收集槽+导流沟+二次围堰	混凝土+二次围堰+导流沟	目视巡查、定期检查、应急方案	有日常定期巡查记录	PC-2	
			1.7冷冻液储罐	接地储罐						
			1.8液压油储罐	接地储罐						
			1.9柴油发动机油	接地储罐						
2	车间	生产车间	2.1清洗机	密闭设备	混凝土+环氧树脂	混凝土+环氧树脂	定期检查、应急	有日常定期巡查	PC-3	

序号	重点场所名称 <sup>1</sup>	重点场所类型 <sup>2</sup>	重点设施设备名称 <sup>3</sup>	重点设施设备类型 <sup>4</sup>	防腐蚀、渗漏/泄漏、流失、扬散设计建设信息 <sup>5</sup>		日常管理维护信息 <sup>6</sup>		对应“5 隐患排查记录”中排查表编号
			2.2喷涂设备	半开放设备	防腐防渗层	防腐防渗层	方案、人员培训	查记录	
			2.3调漆间	-					
			2.4涂装室	-					
			2.5废液收集设施	-					
			2.6紧急收集装置	-					
3	转运区	散装液体装卸转运区	3.1传输泵	离心泵	连接件	硬化地面+收集沟	目视巡查、定期检查、应急方案	有日常定期巡查记录	PC-4
		散装货物装卸转运区	4.1底部装卸	-	防渗层、导流沟	硬化地面+收集沟	目视巡查、定期检查		PC-5
4	危废暂存间	固废存储区	-	-	混凝土+环氧树脂防腐防渗层+导流沟+气体浓度监测仪	混凝土+环氧树脂防腐防渗层+导流沟+气体浓度监测仪	目视巡查、定期检查、应急方案	有日常定期巡查记录	PC-6
5	管线	污水管线	-	地下管道	连接件、PVC材质		维护保养		PC-7
			-	地上管线	连接件、不锈钢材质		维护保养、防腐防渗层		PC-8
		供药管线	-	地上管道	连接件、不锈钢材质		维护保养、防腐防渗层		PC-9

序号	重点场所名称 <sup>1</sup>	重点场所类型 <sup>2</sup>	重点设施设备名称 <sup>3</sup>	重点设施设备类型 <sup>4</sup>	防腐蚀、渗漏/泄漏、流失、扬散设计建设信息 <sup>5</sup>	日常管理维护信息 <sup>6</sup>	对应“5 隐患排查记录”中排查表编号
6	仓库	化学品库	-	-	托盘+混凝土+环氧树脂防腐防渗层+导流沟	维护保养、防腐防渗层、应急方案	PC-10

- 注：1. 重点场所主要包括涉及有毒有害物质的罐区、仓库、堆场、车间、装卸转运区、生产装置区、设备集中区、分析化验室、固废暂存场、危废暂存间等，与表 2.1 内容相对应；桶装原料仓库等可能不涉及重点设施设备的重点场所可单独填报，无需填写重点设施设备名称栏及重点设施设备类型栏；
2. 重点场所类型包括地下罐区、地上罐区、原料仓库、产品仓库、生产车间、生产装置区、公用工程装置区、公用工程用房、辅助工程用房、废水处理区、固废存储区、物料堆场、散装液体装卸转运区、散装货物装卸转运区等；
3. 重点设施设备主要包括涉及有毒有害物质的储罐、池体、槽体或沟渠、管线，以及导淋、传输泵、生产设备、废水排放处理设施、废气处理设施、应急收集设施等，与所在重点场所相对应；工厂外管等相对独立的重点设备可单独填报，对应的重点场所名称栏表述设备位置信息，重点场所类型栏以“-”表示；
4. 重点设施设备类型包括地下储罐、接地储罐、离地储罐、地下或半地下存储池、地下存储池、地下管道、地上管道、导淋、传输泵、密闭设备、半开放设备、开放式设备、废水排放设施、废水排放处理设施、废气处理设施、应急收集设施等；
5. 包括设备设施材质、油漆、电极保护、泄漏/溢流报警、紧急切断、连接件、密封件、二次围堰、防渗层等信息；表格内左侧栏填写设施设备对应信息，右侧栏填写场所对应信息；
6. 包括目视巡查、定期检查、维护保养、检修确认、定期清空、应急方案、人员培训、操作规程设定等；表格内左侧栏填写设施设备对应信息，右侧栏填写场所对应信息。

## 5 隐患排查记录

### 5.1 液体存储区排查

储罐排查表

排查时间：2021 年 11 月 26 日

现场排查负责人（签字）

项目	储罐位号名称	废水处理站 储罐	油水分离器	砂滤罐
储罐类型 <sup>1</sup>		接地储罐	单层钢	单层钢
所在罐区		废水处理区	废水处理区	废水处理区
<b>设施设备（硬件）情况</b>				
阴极保护系统		/	/	/
罐体无渗漏，无腐蚀、变形		是	是	是
设备基础、钢结构完好，无变形沉降		是	是	是
附属管线特别是连接处密封点无泄漏		是	是	是
泄漏监测设施		/	/	/
易燃易爆、可燃气体监测仪，仪表连锁，紧急快关阀门设施设备完好投用		/	/	/
防止雨水进入或及时有效排出雨水设施（如顶棚、围堰、排水系统等）		是	是	是
阻隔池		/	/	/
防渗阻隔系统		是	是	是
附近硬化地面完好，无开裂、渗漏		是	是	是
附近围堰完好，无开裂、渗漏，孔洞密封良好		是	是	是
附近地沟完好，无开裂、渗漏，雨污分离		是	是	是
防滴漏设施		/	/	/
渗漏、流失的液体能得到有效收集并定期清理		是	是	是
其他		/	/	/
<b>管理措施（软件）情况</b>				
阴极保护系统有效性检查		/	/	/
有定期监测，维修维护，防腐计划		是	是	是
巡检记录及时准确		是	是	是

项目	储罐位号名称	废水处理站 储罐	油水分离器	砂滤罐
泄漏监测设施定期检查有效性		/	/	/
阻隔系统定期检查有效性		是	是	是
渗漏、流失的液体能得应急收集/定期清理		是	是	是
防滴漏设施定期清空		/	/	/
周边地下水监测井定期检测		是	是	是
其他		/	/	/
填表说明：符合的填“是”，不符合的详细说明，不涉及的填“/”。				

注：1. 储罐类型包括地下储罐、接地储罐、离地储罐、单层罐、双层罐等。

## 池体排查表

排查时间：2021年11月26日

现场排查负责人（签字）

项目 \ 池体位号名称	废水池	应急池	混凝沉淀池
池体类型 <sup>2</sup>	地下池	地下池	地下池
所在位置	废水处理区	废水池附近	废水处理区
<b>设施设备（硬件）情况</b>			
池体无开裂、渗漏，孔洞密封良好	是	是	是
基础结构完好，无变形沉降	是	是	是
防渗池体	是	是	是
附属管线特别是连接处密封点无泄漏	是	是	是
泄漏监测设施	/	/	/
易燃易爆、可燃气体监测仪，仪表连锁，紧急快关阀门设施设备完好投用	/	/	/
防止雨水进入或及时有效排出雨水设施（如顶棚、覆盖、围堰、排水系统等）	是	是	是
防渗阻隔系统	是	是	是
附近硬化地面完好，无开裂、渗漏	是	是	是
附近围堰完好，无开裂、渗漏，孔洞密封良好	是	是	是
附近地沟完好，无开裂、渗漏，雨污分离	是	是	是
渗漏、流失的液体的有效收集设施	是	是	是
其他	/	/	/
<b>管理措施（软件）情况</b>			
有定期监测，维修维护	是	是	是
巡检记录及时准确	是	是	是
泄漏监测设施定期检查有效性	/	/	/
阻隔系统定期检查有效性	是	是	是
渗漏、流失的液体能得应急收集/定期清理	是	是	是
周边地下水监测井定期检测	是	是	是
其他	/	/	/
填表说明：符合的填“是”，不符合的详细说明，不涉及的填“/”。			

注：2. 池体类型包括地下或者半地下储存池、地上储存池、离地储存池等。

## 5.2 散状液体转运与厂内运输区排查

装卸区排查表

排查时间：2021年11月26日

现场排查负责人（签字）

排查项目 \ 装卸站位号	一号码头	二号码头	
装卸站类型 <sup>3</sup>	底部装载	底部装载	
所在位置			
<b>设施设备（硬件）情况</b>			
装卸自动化控制系统	/	/	
附属管线特别是连接处密封点无泄漏	是	是	
溢流保护装置	是	是	
易燃易爆、可燃气体监测仪，仪表连锁，紧急快关阀门设施设备完好投用	/	/	
防滴漏设施	是	是	
防止雨水进入或及时有效排出雨水设施（如顶棚、覆盖、围堰、排水系统等）	是	是	
防渗阻隔系统	是	是	
硬化地面完好，无开裂、渗漏	是	是	
围堰完好，无开裂、渗漏，孔洞密封良好	是	是	
地沟完好，无开裂、渗漏，雨污分离	是	是	
渗漏、流失的液体的有效收集设施	是	是	
其他	/	/	
<b>管理措施（软件）情况</b>			
灌注和抽出说明标识牌	是	是	
熟练工操作	是	是	
有定期监测，维修维护，防腐计划	是	是	
巡检记录及时准确	是	是	
阻隔系统定期检查有效性	是	是	
渗漏、流失的液体能得应急收集/定期清理	是	是	
防滴漏设施定期清空	是	是	
其他	/	/	
填表说明：符合的填“是”，不符合的详细说明，不涉及的填“/”。			

注：3. 装卸站类型包括顶部装载、底部装载等。

管线排查表 排查时间：2021年11月26日

现场排查负责人（签字）

管线编号	管线名称/位置	管线类型 <sup>4</sup>	泄漏/渗漏部位	泄漏/渗漏类型 <sup>5</sup>	阴极保护	油漆防腐	连接点密封	泄漏检测设施	紧急切断装置	管线渗漏检测	管线巡视检查	管线维护保养	检测设施定期检查维护	泄漏物料收集处理	其他
1	污水管线	地上管道	/	/	/	/	是	是	是	是	是	是	是	是	/
		地下管道	/	/	/	/	是	是	是	是	是	是	是	是	/
2	供药管线	地上管道	/	/	/	/	是	是	是	是	是	是	是	是	/

填表说明：排查中如发现泄漏/渗漏，其部位及泄漏/渗漏类型详细说明；其余项符合的填“是”，不符合的详细说明，不涉及的填“/”。

注：4. 管线类型需注明单层管道还是双层管道，以及是地上管道还是地下管道等；

5. 泄漏类型包括轴封，阀门，泄压设备（安全阀），取样连接系统，开口阀或开口管线，法兰，连接件（螺纹连接）等。

导淋与传输泵排查表

排查时间：2021年11月26日

现场排查负责人（签字）

设备名称位号	传输泵		
排查项目	离心泵		
设备类型 <sup>6</sup>	离心泵		
所在位置	码头		
<b>设施设备（硬件）情况</b>			
设备及附属管线特别是连接处密封点无泄漏	是		
易燃易爆、可燃气体监测仪，仪表连锁，紧急快关阀门设施设备完好投用	/		
进料端安装关闭控制阀	是		
防滴漏设施	是		
防止雨水进入或及时有效排出雨水设施（如顶棚、覆盖、围堰、排水系统等）	是		
防渗阻隔系统	是		
附近硬化地面完好，无开裂、渗漏	是		
附近围堰完好，无开裂、渗漏，孔洞密封良好	是		
附近地沟完好，无开裂、渗漏，雨污分离	是		
渗漏、流失的液体的有效收集设施	是		
其他	/		
<b>管理措施（软件）情况</b>			
有定期监测，维修维护，防腐计划	是		
巡检记录及时准确	是		
阻隔系统定期检查有效性	是		
防滴漏设施定期清空	是		
渗漏、流失的液体能得应急收集/定期清理	是		
防滴漏设施定期清空	是		
其他	/		
填表说明：符合的填“是”，不符合的详细说明，不涉及的填“/”。			

注：6. 设备类型包括导淋、密封效果较好的泵、密封效果一般的泵、无泄漏离心泵等。

### 5.3 货物存储和运输区排查

散装货物装卸、传输、存储排查表 排查时间：2021年 11月26日 现场排查负责人（签字）

排查项目	堆放区	危废堆场					
货物类型 <sup>7</sup>	干污泥	干货物、湿货物					
<b>设施设备（硬件）情况</b>							
设施设备连接处无泄漏流失扬散	/	/					
易燃易爆、可燃气体监测仪完好投用	/	/					
防止雨水进入或及时有效排出雨水设施（如顶棚、覆盖、围堰、排水系统等）	是	是					
防渗阻隔系统	是	是					
硬化地面完好，无开裂、渗漏	是	是					
围堰完好，无开裂、渗漏，孔洞密封良好	是	是					
地沟完好，无开裂、渗漏，雨污分离	是	是					
渗漏、流失的液体的有效收集设施	是	是					
其他	/	/					
<b>管理措施（软件）情况</b>							
有定期监测，维修维护计划	是	是					
巡检记录及时准确	是	是					
阻隔系统定期检查有效性	是	是					
渗漏、流失的液体能得应急收集/定期清理	是	是					
其他	/	/					
填表说明：符合的填“是”，不符合的详细说明，不涉及的填“/”。							

注：7. 散装货物类型包括干货物、湿货物等。

## 包装货物存储排查表

排查时间：2021年11月26日

现场排查负责人（签字）

排查项目	成品仓库				
货物类型 <sup>8</sup>	固				
<b>设施设备（硬件）情况</b>					
合适、完好的包装	是				
有效的容器托盘	是				
附属管线特别是连接处密封点无泄漏	/				
易燃易爆、可燃气体监测仪完好投用	/				
防滴漏设施	是				
防止雨水进入或及时有效排出雨水设施（如顶棚、覆盖、围堰、排水系统等）	是				
防渗阻隔系统	是				
硬化地面完好，无开裂、渗漏	是				
围堰完好，无开裂、渗漏，孔洞密封良好	是				
地沟完好，无开裂、渗漏，雨污分离	是				
渗漏、流失的液体的有效收集设施	是				
其他	/				
<b>管理措施（软件）情况</b>					
巡检记录及时准确	是				
阻隔系统定期检查有效性	是				
渗漏、流失的液体能得应急收集/定期清理	是				
防滴漏设施定期清空	是				
其他	/				

注：8. 包装货物类型包括固态物质、液态或者黏性物质等。

## 5.4 生产区排查

生产区排查表 排查时间：2021年11月26日

现场排查负责人（签字）

排查项目	清洗机	喷涂设备	调漆间	涂装室	废液收集	紧急收集
生产及设备类型 <sup>9</sup>	密闭设备	半开放设备	/	/	/	/
所在车间/装置区	生产车间	生产车间	生产车间	生产车间	生产车间	生产车间
<b>设施设备（硬件）情况</b>						
传输泵、易发生故障的零部件、检测样品采集点等位置状况良好	是	是	是	是	是	是
设施设备频繁使用的部件与易发生泄漏及飞溅的部件状况良好	是	是	是	是	是	是
附属管线特别是连接处密封点无泄漏	是	是	是	是	是	是
易燃易爆、可燃气体监测仪完好投用	/	/	/	/	/	/
防滴漏设施	是	是	是	是	是	是
防止雨水进入或及时有效排出雨水设施（如顶棚、屋顶/围墙、围堰、排水系统等）	是	是	是	是	是	是
防渗阻隔系统	是	是	是	是	是	是
硬化地面完好，无开裂、渗漏	是	是	是	是	是	是
围堰完好，无开裂、渗漏，孔洞密封良好	是	是	是	是	是	是
地沟完好，无开裂、渗漏，雨污分离	是	是	是	是	是	是
渗漏、流失的液体的有效收集设施	是	是	是	是	是	是
其他	/	/	/	/	/	/
有定期监测，维修维护计划	是	是	是	是	是	是
巡检记录及时准确	是	是	是	是	是	是
阻隔系统定期检查有效性	是	是	是	是	是	是
防滴漏设施定期清理	是	是	是	是	是	是
渗漏、流失的液体能得应急收集/定期清理	是	是	是	是	是	是
其他	/	/	/	/	/	/

注：9. 生产及设备类型包括密闭设备、半开放式设备、涉及液体物质的开放式设备、涉及粘性或固体物质的开放式设备、操作车间、分析化验室等。

## 5.5 废水排放及处理设施排查

废水设施排查表 排查时间：2021年11月26日

现场排查负责人（签字）

排查项目	废水处理站		
<b>设施设备（硬件）情况</b>			
设备渗漏状况	/		
储存、处理水池设施结构完好，无开裂、渗漏	是		
附属管线、沟渠及连接点无渗漏状况	是		
污泥堆放区防风雨、防流失措施完好	是		
易燃易爆、可燃气体监测仪，仪表连锁完好投用	/		
防止雨水进入或及时有效排出雨水设施（如顶棚/顶盖、屋顶/围墙、围堰、排水系统等）	是		
池体防渗	是		
防渗阻隔系统	是		
硬化地面完好，无开裂、渗漏	是		
地沟完好，无开裂、渗漏，雨污分离	是		
渗漏、流失的液体的有效收集设施	是		
雨水截止阀及事故水池设置	/		
其他	/		
<b>管理措施（软件）情况</b>			
污泥有明确收集处置去向	是		
有定期监测，维修，防腐计划	是		
巡检记录及时准确	是		
阻隔系统定期检查有效性	是		
渗漏、流失的液体能得应急收集/定期清理	是		
其他	/		
填表说明：符合的填“是”，不符合的详细说明，不涉及的填“/”。			

## 5.6 固体废物贮存库排查

固废贮存设施排查表 排查时间：2021年11月26日

现场排查负责人（签字）

排查项目	危废仓库	一般固废仓库					
<b>设施设备（硬件）情况</b>							
合适、完好的包装	是	是					
有效的容器托盘	是	是					
易燃易爆、可燃气体监测仪完好投用	/	/					
防止雨水进入或及时有效排出雨水设施（如屋顶/围墙、围堰、排水系统等）	是	是					
防渗阻隔系统	是	是					
硬化地面完好，无开裂、渗漏	是	是					
围堰完好，无开裂、渗漏，孔洞密封良好	是	是					
地沟完好，无开裂、渗漏	是	是					
渗漏、流失的液体的有效收集设施	是	是					
其他	/	/					
<b>管理措施（软件）情况</b>							
巡检记录及时准确	是	是					
阻隔系统定期检查有效性	是	是					
渗漏、流失的液体能得应急收集/定期清理	是	是					
其他	/	/					
填表说明：符合的填“是”，不符合的详细说明，不涉及的填“/”。							

## 5.7 其他活动区排查

其他区域排查表 排查时间：2021年11月26日

现场排查负责人（签字）

存在隐患的重点区域/重点设施设备	隐患类型	隐患情况说明
无	设施设备（硬件） <input type="checkbox"/> 管理措施（软件） <input type="checkbox"/>	
	设施设备（硬件） <input type="checkbox"/> 管理措施（软件） <input type="checkbox"/>	
	设施设备（硬件） <input type="checkbox"/> 管理措施（软件） <input type="checkbox"/>	
	设施设备（硬件） <input type="checkbox"/> 管理措施（软件） <input type="checkbox"/>	
	设施设备（硬件） <input type="checkbox"/> 管理措施（软件） <input type="checkbox"/>	

## 6 隐患排查及整改台账

### 6.1 隐患排查台账

序号	涉及工业活动 <sup>1</sup>	重点场所/重点设施设备名称	重点场所/重点设施设备类型	位置信息 <sup>2</sup>	隐患点 (隐患内容描述)	现场图片	涉及有毒有害物质	污染转移途径 <sup>3</sup>	发现日期	整改计划 <sup>4</sup>	整改拟完成日期
1	废水处理区	槽、罐、池体、管线	/	厂区北侧	/	见附图	/	泄露	/	/	/
2	化学品库	/	/	厂区南侧、西侧	/	见附图	二甲苯、挥发性有机物	泄露	/	/	/
3	生产车间	清洗线、喷涂线等	半密闭设备	生产车间	/	见附图	二甲苯、挥发性有机物	泄露	/	/	/
4	转运区	离心泵	/	厂区中部	/	见附图	石油烃	泄露	/	/	/
5	危废暂存间	/	/	厂区中部	/	见附图	危废	泄露	/	/	/
6	管线	/	/	厂区内	/	见附图	挥发性有机物	泄露	/	/	/
7	废气处理措施	喷淋塔	密闭设备	厂区内	/	见附图	二甲苯、挥发性有机物	沉降	/	/	/

- 注：1. 涉及工业活动包括液体储存、散装液体转运与厂内运输、货物的储存和传输、生产、废水收集处理、固废暂存及其他活动等；
2. 经纬度坐标或厂内位置描述；
3. 有毒有害物质进入土壤地下水环境的途径，包括沉降、泄漏、淋滤等；
4. 包括增设或加强设施的防渗漏/流失/扬散装置及性能、增设或加强有二次保护效果的阻隔防渗及防滴漏设施及性能、设置或完善泄漏检测设施或应急处置设施等设施设备的提标改造工作；建立完善日常巡检检测、加强应急人员物资准备及应急预案等管理措施、开展土壤地下水监测等整改计划措施方案、整改责任部分与责任人、配合部门、经费来源等。

## 6.2 隐患整改台账

序号	涉及工业活动	重点场所/重点设施设备名称	重点场所/重点设施设备类型	位置信息	隐患点(隐患内容描述)	整改前现场图片	整改计划概述	实际整改情况	整改后现场图片	隐患整改完成日期	整改评估 <sup>5</sup>	备注
无												

注：5. 包括是否按计划整改、整改后污染隐患消除情况、是否存在残余隐患、对后期管理提出的建议等。

## 7 结论和建议

隐患排查结论 <sup>1</sup>	<p>根据现场隐患排查后发现该场地内各重点区域及设施防护措施具备地面硬化完好及防渗措施，无开裂渗漏现象，储罐区、生产车间、危废仓库、化学品仓库和废水处理区的地沟、围堰和托盘完好，设立了应急设施，相应设施具备监测、维修及防护计划。</p> <p>1、储罐区隐患排查情况</p> <p>场地内存在地上储罐，储存物质主要为油品和废水，这些物质均有毒有害，一旦存储不当，发生跑冒滴漏，可能会污染储存区域土壤和地下水。现场踏勘时对场地储罐区进行了隐患排查，场地内储罐有巡查记录，有定期监测、维修及防腐计划，罐体无腐蚀、变形，设备基础机构完好，无变形沉降，围堰完好，无开裂渗漏现象，同时硬化地面完好，无开裂渗漏现象，附属的管线密封点无泄露，相关仪表及紧急开关阀门设施设备完好投用。</p> <p>2、生产车间及物料储存区隐患排查情况</p> <p>根据现场踏勘及环保资料，生产车间内存在原辅料（化学品）暂存区，设置了托盘收集装置和明显的化学品点检卡标志牌，区域范围内无化学品渗漏和外溢现象，均采用专用塑料桶合理堆存。现场发现包含生产车间在内的区域地面硬化完好，作业机器周围均采用围堰围挡，地面覆盖专业环氧地坪，无开裂及渗漏现象。</p> <p>3、废弃物储存区隐患排查情况</p> <p>场地内存在危险废物储存区、一般固废储存区及生活垃圾储存区，现场发现所有区域均满足防风、防雨、防渗措施，不存在露天存放现象，设置了防漏沟，地面硬化完好，无开裂及渗漏现象。危险废物仓库有明确的污染防治责任标识牌。</p> <p>4、废水处理区隐患排查情况</p> <p>根据现场踏勘，企业存在独立废水处理区，具有完整配套废水治理设施，区域内输送管道材料及接口均具有防渗措施。废水厂房高出地面约30cm建设，内部地面无开裂及渗漏现象。</p> <p>5、化学品物流运输隐患排查情况</p> <p>厂区内化学品运输主要依据车辆运输，运输车辆为危险化学品专用货车，经过密闭防渗处置，运输路线均提前规划，运输的所有化学品均放置于密闭容器内。化学品入库和生产使用时采用人工推车或叉车运送的形式进出化学品仓库，无管道运输等可能存在渗漏隐患的输送方式。</p>
---------------------	---

隐患整改方案或建议 2

本次隐患排查，未发现较大土壤和地下水污染风险源，加强人员操作管理，规范日常巡检排查记录。

对土壤地下水自行监测建议 3

1、监测点位：土壤监测点位9个，地下水监测点位8个。

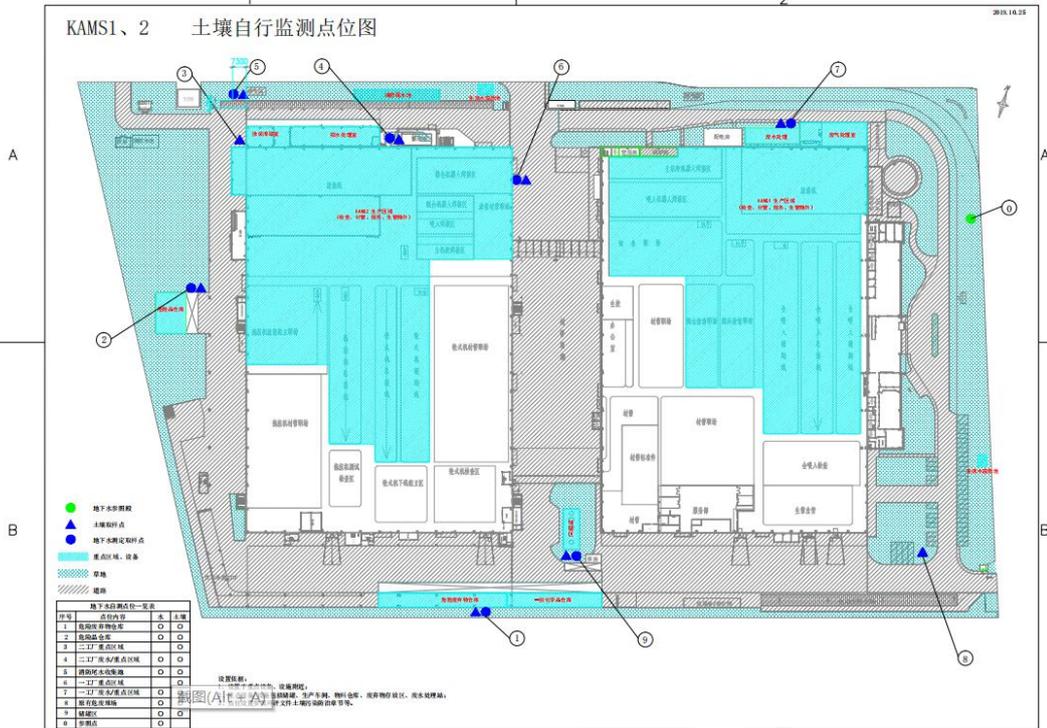


图3 监测点位示意图

注：（①=MW1/SB1 ②=MW2/SB2 ③=SB3 ④=MW4/SB4 ⑤=MW5/SB5 ⑥=MW6/SB6 ⑦=MW7/SB7 ⑧=SB8 ⑨=MW9/SB9）

2、土壤及地下水样品个数

环境介质		监测点数(个)	采样深度	样品数量(个)
场地内部	土壤	9	1层：表层土壤(单独土壤点位)	9
	地下水	7	1层：表层土壤(水土复合点位)	7
	地下水对照	1	1个地下水	1
土壤平行样		/	1个土壤平行样	1
地下水平行样		/	1个地下水平行样	1

3、检测项目

样品		分析指标
土壤样品		pH、重金属（铬（六价）、铜、镍、铅、锌）、VOCs、SVOCs、TPH
地下水样品	DZMW0	重金属（铬（六价）、铜、镍、锰、锌）VOCs、SVOCs、TPH、总大肠菌群、浑浊度、氨氮、细菌总数
	MW1	高锰酸盐指数、氨氮、浑浊度、挥发酚、重金属（铬（六价）、铜、镍、锰、锌）VOCs、SVOCs、TPH
	MW2	重金属（铬（六价）、铜、镍、锰、锌）VOCs、SVOCs、TPH、挥发酚、氨氮
	MW4	重金属（铬（六价）、铜、镍、锰、锌）VOCs、SVOCs、TPH、总大肠菌群、浑浊度、细菌总数
	MW5	重金属（铬（六价）、铜、镍、锰、锌）VOCs、SVOCs、TPH
	MW6	重金属（铬（六价）、铜、镍、锰、锌）VOCs、SVOCs、TPH、氨氮
	MW7	重金属（铬（六价）、铜、镍、锰、锌）VOCs、SVOCs、TPH、细菌总数
	MW9	重金属（铬（六价）、铜、镍、锰、锌）VOCs、SVOCs、TPH、细菌总数

- 注：1. 概述本次排查是否发现隐患，存在哪些隐患；  
2. 总结隐患整改方案建议，包括设施设备提标改造、管理措施完善建议等；  
3. 包括监测点位、时间、频次、监测介质、采样深度、监测因子等。

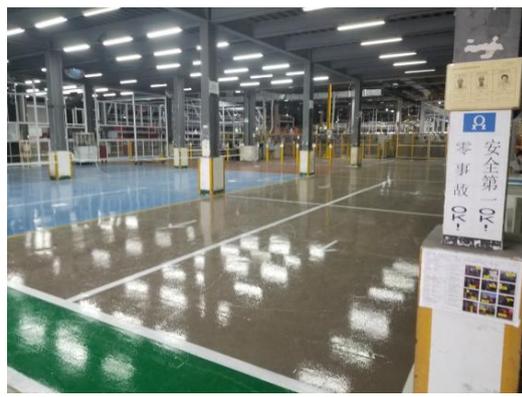
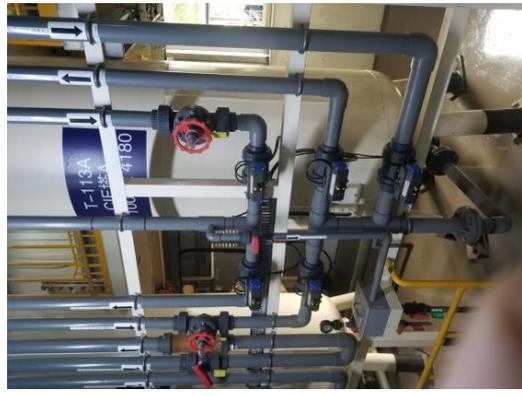
## 8 附图附件

1. 平面布置图及地下管线平面图
2. 重点场所及重点设施设备分布图
3. 现场隐患排查照片记录
4. 隐患整改照片记录
5. 定期检查与日常维护记录





图 3 现场隐患排查照片记录（久保田农业机械（苏州）有限公司地块）

 <p>生产车间 (1)</p>	 <p>生产车间 (2)</p>
 <p>废水处理</p>	 <p>废水处理设施 (1)</p>
 <p>废水处理设施 (2)</p>	 <p>废水池</p>
 <p>废气处理</p>	 <p>废气处理设施</p>



储罐区 (1)



储罐区 (2)



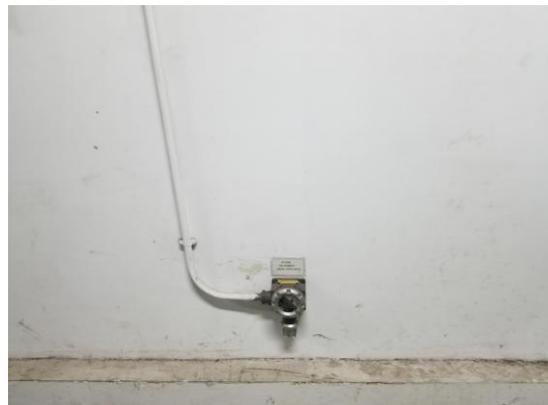
危废仓库 (1)



危废仓库 (2)



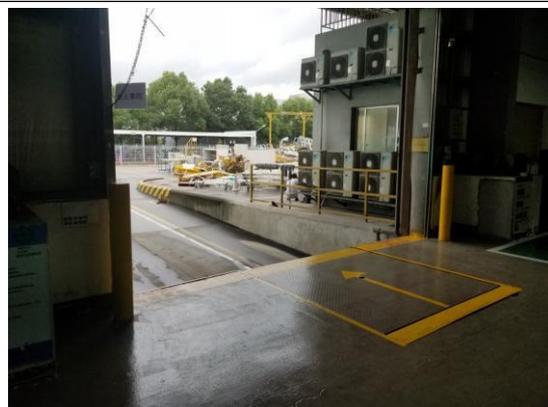
危废仓库 (3)



气体监测



装卸站 (1)



装卸站 (2)

