

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： 菱统金属制品（苏州）有限公司（盖章）

编制日期： 2021 年 12 月

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	菱统金属制品（苏州）有限公司		
企 业 地 址	苏州工业园区三庄街 53 号		
统一社会 信用代码	91320594MA1NJGH21M	企业正门 地理坐标 ¹	120 ° 49 ' 29.01 " E 31° 21' 3.07" N
法 人 代 表	李登魁	联 系 人	周文斌
联 系 电 话	13914009408	电子邮箱地址	Terry.zhou@luvata.com
占 地 面 积	6700 平方米	行业类别及代码 ²	C3251 铜压延加工
成 立 时 间 ³	2017 年 3 月 13 日	最新改扩建时间 ⁴	/
重点企业类型	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 ☐ 2. 有色金属矿采选、石油开采行业规模以上企业 ☐ 3. 年产生危险废物 100 吨以上的企业事业单位 ☒ 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 ☐ 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 ☐ 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 ☐ 7. 其他 ☐		
隐患排查制度 ⁵	1.隐患排查制度主要包含： （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； （2）建立自查、自报、自改，自验的隐患排查组织实施制度； （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。 2.土壤和地下水污染隐患分级 菱统金属制品（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。 3.隐患排查方式和频次 菱统金属制品（苏州）有限公司综合考虑实际生产情况、土壤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。 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。		

	综合排查：以区为单位开展全面排查，一年不少于一次。 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。 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。 菱统金属制品（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。 4.隐患排查档案归档 菱统金属制品（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菱统金属制品（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。		
排 查 时 间	2021.11.25	排 查 类 型	首 次 排 查 ☐
排查负责人 ⁶	周文斌		例 行 排 查 ☒ 补 充 排 查 ☐
排查范围	全厂区		

- 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 ¹	内容与规模	备注
主体工程	拉伸区	生产区北侧	面积约 8*15 平方米	/
	冷镦区	生产区北侧	面积约15*45平方米	/
	清洗区	生产区中间	面积约10*15平方米	/
	机加工区 1	生产区南侧	面积约15*15平方米	/
	机加工区 2	生产区南侧	面积约15*45平方米	/
	检验区	生产区东侧	面积约10*10平方米	/
	包装区	生产区东侧	面积约10*15平方米	/
	出货区	生产区东南角	面积约15*15平方米	/
	太阳能焊带生产线	厂区西北角	面积约15*105平方米	2019/9/10停产
储运工程	焊丝生产线	厂区西南角	面积约15*30平方米	/
	原材料存放区	生产区西侧	面积约10*15平方米	/
	车间废品库	厂区东北角	面积约10*10平方米	/
	半成品区清洗剂库	生产区西侧	面积约2*2平方米	/
公用工程	油库	生产区西北角	面积约4*4平方米	/
	给水	/	3058.5t/a	园区自来水厂
	排水	/	2100t/a	娄江污水处理厂
辅助工程	供电	/	12万kW•h/a	园区供电局供给
	纯水系统	/	3t/d,1套	/
	空压机	/	UP5-30-8,3台	/
	冷冻干燥机	/	/、1台	/
环保工程	压缩空气吸附式干燥机	/	JHD-002\2台	/
	油雾分离器	/	/、4套	/
	危废仓库	厂区南部区域	面积约 4*8 平方米，委托相关单位处理	/

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 ²	形态 ²	最大储量 t	储存位置 ²	涉及的有毒有害物质 ³
铜线	1125t	9.05t/桶	固态	230t	车间内原材料存放	-
锡棒	76.5t	0.02t/根	固态	4.5t		-

名称	年消耗/生产量 t/a	包装 ²	形态 ²	最大储量 t	储存位置 ²	涉及的有毒 有害物质 ³
桶装焊丝	680t	0.45t/桶	液态	50t	区	-
冷镦油	10.5t	0.25t/桶	液态	3.5t	存放于辅 料仓库	-
切削油	3t	0.2t/桶	液态	1.6t		-
NST 清洗 剂	1t	0.025t/桶	液态	0.5t		-
酸洗剂	1.5t	0.025t/桶	液态			-
酸洗抑制 剂	0.05t	0.025t/桶	液态			-
清洗剂 P5213	0.05t	0.025t/桶	液态			-
拉丝油	0.2L	200ml/桶	液态	0.2L	存放于油 库	-
拉伸油	0.2L	200ml/桶	固态	0.2L		-
液压油	0.2L	200ml/桶	液态	0.2L		-
导轨油	0.2L	200ml/桶	液态	0.2L		-
齿轮油	0.2L	200ml/桶	液态	0.2L		-
润滑油	0.2L	200ml/桶	液态	0.2L		-
喷砂材料	0.02t	袋装	固态	0.02t	辅料仓库	-
冷镦模具	40 套	堆放	固态	5t	模具架	-

注：2.包装指桶装、袋装、储罐等；形态包括固态、液态、气态等；存储位置包括罐区、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）
生活污水	pH(无量纲)	7.81(无量纲)	7.81(无量纲)
	化学需氧量	16mg/L	16mg/L
	悬浮物	7mg/L	7mg/L
	氨氮	0.25mg/L	0.25mg/L
	总磷	0.56mg/L	0.56mg/L

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 ³)	排放速率 (kg/h)
机加工	NMHC	1.12	0.021

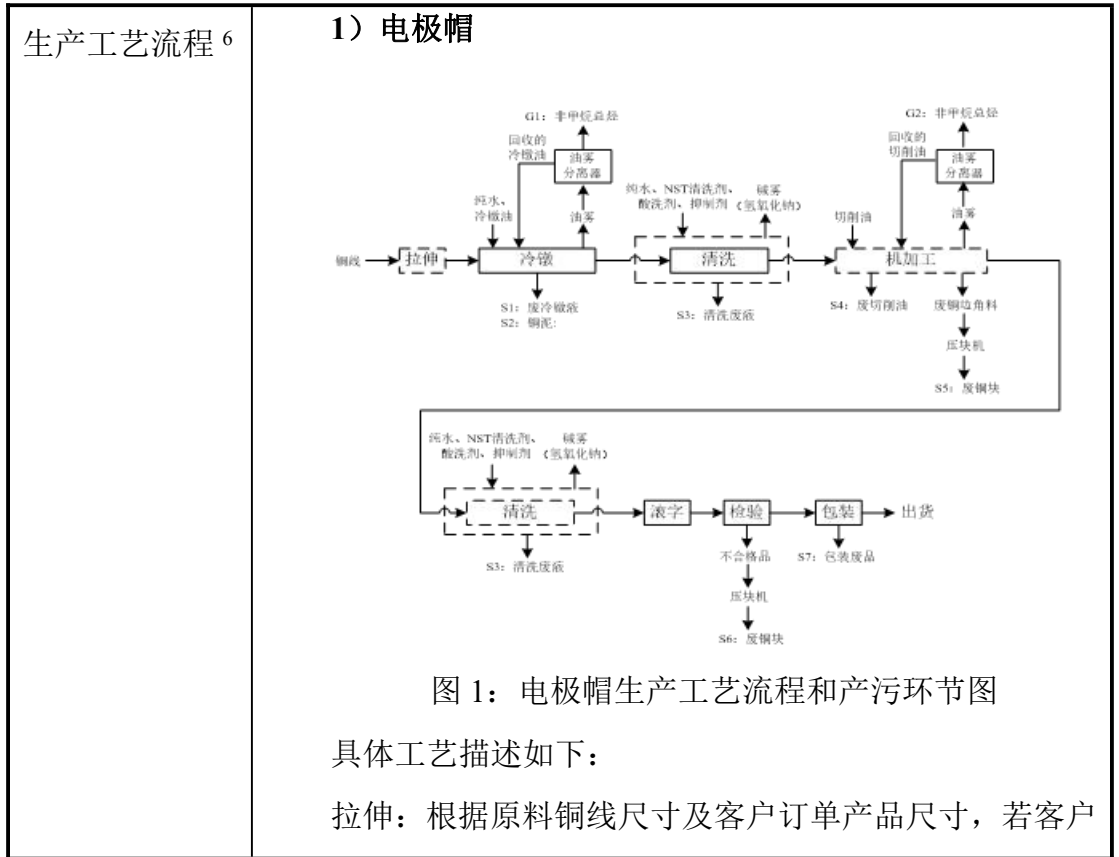
2.5 固体废物一览表

序号	固废名称	危废类别及代码	所含有毒有害物质名称 ⁴	产生量 (t/a)	暂存地点 ⁵
1	废包装桶	HW49 900-041-49	-	4	危废仓库
2	含油废抹布、手套	HW49 900-041-49	-	10	危废仓库
3	废活性炭	HW49 900-041-49	-	3	危废仓库
4	废冷镦液	HW09 900-007-09	-	34	危废仓库
5	清洗废液	HW35 900-353-35	-	100	危废仓库
6	废润滑油	HW09 900-007-09	-	1	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



	订单产品尺寸小于原料铜线尺寸（直径），则需先对铜线进行拉伸，拉伸在拉丝机上进行，为冷拉，拉伸润滑物料为拉伸油；否则原料铜线直接进入冷镦工序。该步骤不会产生污染物。 冷镦：来料铜线或经拉伸后的铜线进入冷镦机，按客户订单上产品尺寸设置参数，对铜线进行冷镦操作，冷镦一次成型，该过程中加入冷镦油起冷却作用（冷镦油使用时加水稀释至浓度为 15%使用）。产生的污染物主要为油雾和废冷镦油，油雾经冷镦机上配备的收集系统收集后进入油雾分离器进行处理，废气经净化后排至车间外（G1：非甲烷总烃），回收的冷镦油再进入冷镦工序循环使用，冷镦油使用一段时间后以废冷镦油形式排出（S1：废冷镦液），冷镦机运行一段时间后进行维护，维护时冷镦机内会清理出一定量的铜泥（S2）（抽废冷镦液时也会出来一部分铜泥），废冷镦液和铜泥在厂区危废暂存点暂存至一定量后统一交由有资质的单位进行处理。 清洗：冷镦后的半成品进入清洗机进行除油，清洗机内共进行三步清洗，主要为： 第一步，滚筒清洗，使用 NST 清洗剂，加水稀释至浓度约为 3%，清洗温度为 55℃，每天需根据具体情况补充纯水和清洗剂来保证浓度，发现清洗效果明显减退，需更换水箱里的清洗剂水溶液。该步骤会产生清洗废液（S3 清洗废液）。 第二步，振动研磨清洗，使用 Gardacid p4312 清洗剂（酸洗剂）加水稀释至浓度为 1%，清洗温度为：常温。每天需根据具体情况补充纯水和酸洗剂来保证浓度，发现清洗效果明显减退，需更换水箱里的酸洗剂水溶液。该步骤会产生清洗废液（S3 清洗废液）。 第三步，滚筒漂洗，使用酸洗抑制剂，加水稀释至浓度为 0.02%，进行漂洗如果漂洗后产品产生白斑，则立即更换
--	--

	纯水和抑制剂水溶液，清洗温度为 40℃。该步骤会产生清洗废液（S3 清洗废液）。 完成上述三步清洗后，进入清洗机内第四步滚筒烘干工序，烘干温度为 120℃，此时可能会产生碱雾（氢氧化钠）。 冷镦后的半成品若尺寸已达客户订单需要，则在完成清洗后直接进入滚字工序，否则，在进入车床进行机加工工序。 机加工：清洗后的半成品进入车床，设置好参数后，对工件进行车削、铣削等，使其尺寸达到客户需要。车床上会加入切削油（直接使用，不加水稀释）以达到冷却、润滑等的目的，切削油使用时会产生油雾和废切削油，产生的油雾经车床上配备的收集系统收集后进入油雾分离器进行处理，切削油使用一段时间后以废切削油形式排出（S4：废切削油），废切削油在厂区危废暂存处暂存至一定量后统一交由有资质的单位进行处理。同时，该步工序还会产生废铜边角料（S5）。 清洗：机加工后清洗返回清洗机内重复上述清洗步骤，在此不赘述。 滚字：清洗后的半成品进入滚线机进行滚字，利用滚线机上的刀具夹具在转动过程中进行滚字 A（通过气缸工作时产生的压力进行滚字），该工序不涉及辅料添加，不会产生污染物。 检验：对成品进行检验，检验设备为测锥机、外观筛选机及投影仪，若合格则进入包装线，若不合格则报废，报废的不合格品（S6）经压块机压成铜块后外售。 包装：对合格成品在包装机上进行包装，该工序主要产生包装废品（S7）。包装打印机、条码打印机使用的打印材料为硒鼓墨粉，不涉及油墨，不会产生挥发性有机废气。 其他： ①冷镦工序使用的模具 1~3 天即进行更换，更换下来后
--	---

可能需要维护检修，主要维护设备为抛光机、喷砂机和磨床。抛光机产生的粉尘量很少，大部分经自然沉降至车间内，经收集后金属屑作为一般固废外售；喷砂机为一封闭作业设备，砂料在设备内循环利用，无颗粒物排放（见下图）；磨床后配备有除尘装置，故上述设备运行时最终排放的颗粒物较少，因此不进行定量分析。另外模具清洗添加纯水和 P5213 清洗剂由工人人工清洗，清洗在桶内进行，清洗后产生的废液委托有资质单位处置，不外排。



图 2: 喷砂机现场照片图

②整个生产线配备了巡线检线员，定时对各工序的半成品及成品进行检验，发现不合格品一般即报废（若返修后可满足客户订单需求，则进行返修）。

2) 太阳能焊带

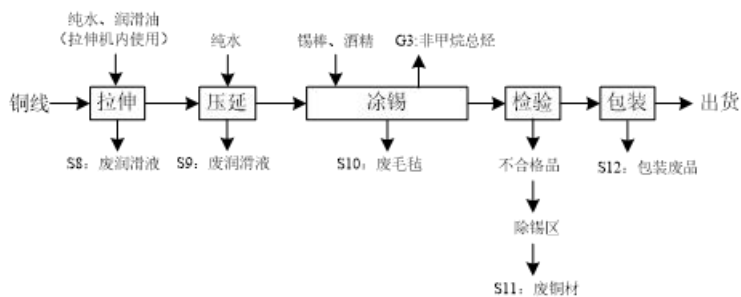


图 3: 太阳能焊带生产工艺流程和产污环节图

具体工艺描述如下：

拉伸：原料铜材首先在拉伸机上进行拉伸，拉伸机作业

	时设备内加入纯水、润滑油，最后以废润滑液的形式排出（S8：废润滑液）。 压延：拉伸后的铜材进入压延区，压延区压延机为一体化设备，其工艺流程为放卷-压延（25℃）-清洗（超声波清洗，清洗剂为纯水）-吹干-烘干（150℃）-测量-盘线，即拉伸后的铜材首先在压延机上进行压延，将线状铜材压制扁平状，然后进入超声波清洗，清洗剂为纯水，由于前述压延步骤铜材上会带有生产设备使用的润滑油，因此清洗步骤排放的废液经收集后委托有资质的单位处理（S9：废润滑液），然后对铜材进行吹干、烘干，吹干烘干主要产生水蒸汽，无其他污染物，最后测量压延后半成品尺寸是否符合订单尺寸要求，盘线待用。 压延后清洗在清洗槽内进行，清洗后的废水作为危废委外处理。 涂锡：涂锡机为一体化设备，其工艺流程为放卷-清洁-退火-涂锡-收卷，其中清洁为：铜材经过沾有酒精的毛毡进行清洁，该步骤会因酒精挥发产生有机废气，以非甲烷总烃计（G3），此外，设备上的毛毡使用一段时间后会进行更换，产生废毛毡（S10）；经退火后的铜材再经过经高温熔融（约为 220~240℃）后锡液中进行涂锡，使锡涂附在铜材上，考虑到可能产生的环境影响，企业委托第三方检测单位对涂锡作业区是否会产生铜及其化合物和锡及其化合物进行了测定，测定结果为：可能会产生铜及其化合物，未检测出锡及其化合物。根据专家意见要求，企业又委托苏州工业园区绿环环境检测技术有限公司对企业涂锡作业区铅及其化合物和无组织废气中铅及其化合物的排放情况进行了检测。（具体数据见主要污染工序分析及附件 10） 检验：对成品进行检验，若合格则进入包装线，若不合格则进入除锡机进行除锡，除锡后铜材外售（S11 废铜材），
--	---

	锡渣由供应商回收。 包装：对合格成品在包装机上进行包装，该工序主要产生包装废品（S12）。 其他：整个生产线配备了巡线检线员，定时对各工序的半成品及成品进行检验，发现不合格品一般即报废（若返修后可满足客户订单需求，则进行返修）。 3）焊丝： <pre> graph LR A[铜材] --> B[分装] B --> C[包装] C --> D[出货] C --> E[S13: 包装废品] </pre> 图 4：焊丝生产工艺流程和产污环节图 该产品主要是对原料进行简单的分装，涉及设备为手动气压式层绕机和桶装焊丝绕线机，分装不产生污染物，仅包装工序可能产生包装废品（S13）。 此外，生产设备维护检修时，会产生含油废抹布和手套等，使用的清洗剂类、油类物质等还会产生废包装桶。
污染防治措施 ⁷	根据现场踏勘，企业不存在废水储罐，不存在废水治理设施，冷镦油稀释用水、冷镦模具清洗剂稀释用水等均委托有资质单位处理。
地下设施情况 ⁸	本企业无地下工业废水地下输送管线、储罐等设施。
污染事故情况 ⁹	本企业未发生过环境污染事故。

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 ¹⁰	年消耗/产生/排放量 t/a	最大在线量 t ¹¹	存在位置 ¹²
废润滑油	液态	油品	0/2/0	/	危废仓库
废活性炭	固态	固废	0/0.6/0	/	危废仓库
废冷镭液	液态	废水	0/20/0	/	危废仓库
清洗废液	液态	废水	0/78/0	/	危废仓库

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 ☒ 未开展 ☐	排 查 时 间 ¹	2020年9月
前期隐患排查结果概述： 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： （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。 （2）清洗剂库地面已做好硬化、环氧地坪、通风装置等措施。 （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。 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。			
前期隐患整改情况概述： 经初步现场踏勘判断，菱统金属制品（苏州）有限公司整体布局清晰、明朗，各功能区环境现状、观感良好，未发现有明显污染痕迹，考虑到该企业目前仍处于正常生产经营状态，仍存有潜在特征污染因子产排的可能性，需给与一定关注。			
土 壤 监 测	开展 ☒ 未开展 ☐	监 测 时 间 ¹	2020.9.10
超 标 情 况	超标 ☐ 未超标 ☒	超 标 区 域	
土壤监测结果汇总： 1. 重金属共检出6项（汞、砷、镍、镉、铅、铜），其检出值均满足《土壤环境质量建设用土壤污染风险管控标准（试行）》（GB36600-2018）（2018年6月）第II类用地筛选值、北京市场地土壤环境风险评价筛选值》（DB11/T 811-2011）工业/商服用地筛选值和美国环保署区域用地工业用地标准限值要求。其余重金属检测因子均未检出。 2. TPH共有6个样品检出，其检出值均满足《土壤环境质量建设用土壤污染风险管控标准（试行）》（GB36600-2018）中第II类用地筛选值。 3.其他重金属类、VOCs和SVOCs检测因子均未检出。			
地下水监测	开展 ☒ 未开展 ☐	监 测 时 间 ¹	2020.9.10
超 标 情 况	超标 ☐ 未超标 ☒	超 标 区 域	
地下水监测结果汇总： 场地内3个点位的地下水样品中，重金属共检出5项（汞、砷、镍、铜、铅），其检出值均满足《地下水质量标准》（GB/T 14848-2017）IV类标准限值和《美国环保署区域用地筛选值》饮用水筛选值规定的限值要求。地下水VOCs检测因子检出1项（苯），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。TPH均有检出，其浓度均满足《荷兰地下水干预值》中规定的限值。其他重金属类和SVOCs均未检出。			

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 重点设施设备及重点场所

序号	重点场所名称 ¹	重点场所类型 ²	重点设施设备名称 ³	重点设施设备类型 ⁴	防腐蚀、渗漏/泄漏、流失、扬散设计建设信息 ⁵		日常管理维护信息 ⁶		对应“5 隐患排查记录”中排查表编号
1	冷镦区	生产区	1.1冷镦机	密闭设备	混凝土+环氧树脂防腐防渗层+托盘	混凝土+环氧树脂防腐防渗层	有日常定期巡查记录	有日常定期巡查记录	5.4
			1.2传输泵	传输泵	混凝土+环氧树脂防腐防渗层+托盘				
2	拉伸区	生产区	金属拉伸机油箱	密闭设备	混凝土+环氧树脂防腐防渗层+托盘	混凝土+环氧树脂防腐防渗层	有日常定期巡查记录	有日常定期巡查记录	5.4
3	清洗区	生产区	3.1清洗槽	密闭设备	混凝土+环氧树脂防腐防渗层+托盘	混凝土+环氧树脂防腐防渗层	有日常定期巡查记录	有日常定期巡查记录	5.4
			3.2模具清洗机	密闭设备	混凝土+环氧树脂防腐防渗层+托盘		有日常定期巡查记录		
			3.3清洗机	密闭设备	混凝土+环氧树脂防腐防渗层+托盘		有日常定期巡查记录		
			3.4传输泵	传输泵	混凝土+环氧树脂防腐防渗层+		有日常定期巡查记录		

序号	重点场所名称 ¹	重点场所类型 ²	重点设施设备名称 ³	重点设施设备类型 ⁴	防腐蚀、渗漏/泄漏、流失、扬散设计建设信息 ⁵		日常管理维护信息 ⁶		对应“5 隐患排查记录”中排查表编号
					托盘				
4	机加工区1	生产区	4.1机床	密闭设备	混凝土+环氧树脂防腐防渗层+托盘	混凝土+环氧树脂防腐防渗层	有日常定期巡查记录	有日常定期巡查记录	5.4
5	机加工区2	生产区	5.1自动机床	密闭设备	混凝土+环氧树脂防腐防渗层+托盘	混凝土+环氧树脂防腐防渗层	有日常定期巡查记录	有日常定期巡查记录	5.4
			5.2传输泵	传输泵	混凝土+环氧树脂防腐防渗层+托盘		有日常定期巡查记录		
			5.3油压机	密闭设备	混凝土+环氧树脂防腐防渗层+托盘		有日常定期巡查记录		
6	清洗剂库	储存区	6.1清洗剂桶暂存区	-	混凝土+环氧树脂防腐防渗层+托盘+导流沟	混凝土+环氧树脂防腐防渗层+导流沟	有日常定期巡查记录	有日常定期巡查记录	5.3
7	危废仓库	危废贮存区	7.1暂存区	-	混凝土+环氧树脂防腐防渗层+托盘+导流沟	混凝土+环氧树脂防腐防渗层+导流沟	有日常定期巡查记录	有日常定期巡查记录	5.3、5.6

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 25 日

现场排查负责人（签字）

项目 \ 储罐位号名称	/	/	/
储罐类型 ¹	/	/	/
所在罐区	/	/	/
设施设备（硬件）情况			
阴极保护系统	/	/	/
罐体无渗漏，无腐蚀、变形	/	/	/
设备基础、钢结构完好，无变形沉降	/	/	/
附属管线特别是连接处密封点无泄漏	/	/	/
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）	/	/	/
阻隔池	/	/	/
防渗阻隔系统	/	/	/
附近硬化地面完好，无开裂、渗漏	/	/	/
附近围堰完好，无开裂、渗漏，孔洞密封良好	/	/	/
附近地沟完好，无开裂、渗漏，雨污分离	/	/	/
防滴漏设施	/	/	/
渗漏、流失的液体能得到有效收集并定期清理	/	/	/
其他	/	/	/
管理措施（软件）情况			
阴极保护系统有效性检查	/	/	/
有定期监测，维修维护，防腐计划	/	/	/
巡检记录及时准确	/	/	/

项目	储罐位号名称	/	/	/
泄漏监测设施定期检查有效性		/	/	/
阻隔系统定期检查有效性		/	/	/
渗漏、流失的液体能得应急收集/定期清理		/	/	/
防滴漏设施定期清空		/	/	/
周边地下水监测井定期检测		/	/	/
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 25 日

现场排查负责人（签字）

项目	池体位号名称	/	/	/
池体类型 ²		/	/	/
所在位置		/	/	/
设施设备（硬件）情况				
池体无开裂、渗漏，孔洞密封良好		/	/	/
基础结构完好，无变形沉降		/	/	/
防渗池体		/	/	/
附属管线特别是连接处密封点无泄漏		/	/	/
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）		/	/	/
防渗阻隔系统		/	/	/
附近硬化地面完好，无开裂、渗漏		/	/	/
附近围堰完好，无开裂、渗漏，孔洞密封良好		/	/	/
附近地沟完好，无开裂、渗漏，雨污分离		/	/	/
渗漏、流失的液体的有效收集设施		/	/	/
其他		/	/	/
管理措施（软件）情况				
有定期监测，维修维护		/	/	/
巡检记录及时准确		/	/	/
泄漏监测设施定期检查有效性		/	/	/
阻隔系统定期检查有效性		/	/	/
渗漏、流失的液体能得应急收集/定期清理		/	/	/
周边地下水监测井定期检测		/	/	/
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 25日

现场排查负责人(签字)

排查项目 \ 装卸站位号	A	/	/
装卸站类型 ³	底部装载	/	/
所在位置	车间南部	/	/
设施设备（硬件）情况			
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	/	/	/
溢流保护装置	/	/	/
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	/	/	/
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	/	/	/
地沟完好，无开裂、渗漏，雨污分离	/	/	/
渗漏、流失的液体的有效收集设施	/	/	/
其他	/	/	/
管理措施（软件）情况			
灌注和抽出说明标识牌	是	/	/
熟练工操作	是	/	/
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	/	/
渗漏、流失的液体能得应急收集/定期清理	/	/	/
防滴漏设施定期清空	/	/	/
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。

导淋与传输泵排查表 排查时间：2021年 11月 25日 现场排查负责人（签字）

设备名称位号 排查项目	B	C	/
设备类型 ⁶	密封效果较好的泵	密封效果较好的泵	/
所在位置	清洗区	机加工区	/
设施设备（硬件）情况			
设备及附属管线特别是连接处密封点无泄漏	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	/	/	/
进料端安装关闭控制阀	是	是	/
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	/
附近硬化地面完好，无开裂、渗漏	是	是	/
附近围堰完好，无开裂、渗漏，孔洞密封良好	是	是	/
附近地沟完好，无开裂、渗漏，雨污分离	/	/	/
渗漏、流失的液体的有效收集设施	是	是	/
其他	/	/	/
管理措施（软件）情况			
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	/
防滴漏设施定期清空	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：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 25日 现场排查负责人（签字）

排查项目	/	/	/	/	/	/	/
货物类型 ⁷	/	/	/	/	/	/	/
设施设备（硬件）情况							
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）	/	/	/	/	/	/	/
防渗阻隔系统	/	/	/	/	/	/	/
硬化地面完好，无开裂、渗漏	/	/	/	/	/	/	/
围堰完好，无开裂、渗漏，孔洞密封良好	/	/	/	/	/	/	/
地沟完好，无开裂、渗漏，雨污分离	/	/	/	/	/	/	/
渗漏、流失的液体的有效收集设施	/	/	/	/	/	/	/
其他	/	/	/	/	/	/	/
管理措施（软件）情况							
有定期监测，维修维护计划	/	/	/	/	/	/	/
巡检记录及时准确	/	/	/	/	/	/	/
阻隔系统定期检查有效性	/	/	/	/	/	/	/
渗漏、流失的液体能得应急收集/定期清理	/	/	/	/	/	/	/
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 25日 现场排查负责人(签字)

排查项目	原料仓库	半成品仓库	成品仓库	清洗剂库	危废仓库
货物类型 ⁸	固态物质	固态物质	固态物质	液态物质	固态物质/液态物质
设施设备（硬件）情况					
合适、完好的包装	是	是	是	是	是
有效的容器托盘	是	是	是	是	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	/	/	/	/	/
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	是	是
防渗阻隔系统	是	是	是	是	是
硬化地面完好，无开裂、渗漏	是	是	是	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
渗漏、流失的液体的有效收集设施	/	/	/	是	是
其他	/	/	/	/	/
管理措施（软件）情况					
巡检记录及时准确	是	是	是	是	是
阻隔系统定期检查有效性	是	是	是	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	/	/	/	/	/

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 25日

现场排查负责人(签字)

排查项目	冷镦区	拉伸区	清洗区	机加工区 1	机加工区 2
生产及设备类型 ⁹	密闭设备	半开放式设备	密闭设备	半开放式设备	密闭设备
所在车间/装置区	冷镦区	拉伸区	清洗区	机加工区 1	机加工区 2
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
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
附属管线特别是连接处密封点无泄漏	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	/	/	/	/	/
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
防渗阻隔系统	是	是	是	是	是
硬化地面完好，无开裂、渗漏	是	是	是	是	是
围堰完好，无开裂、渗漏，孔洞密封良好	是	/	是	/	是
地沟完好，无开裂、渗漏，雨污分离	/	/	/	/	/
渗漏、流失的液体的有效收集设施	是	/	是	是	是
其他	/	/	/	/	/
有定期监测，维修维护计划	是	是	是	是	是
巡检记录及时准确	是	是	是	是	是
阻隔系统定期检查有效性	是	是	是	是	是
防滴漏设施定期清理	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
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 25日

现场排查负责人（签字）

排查项目	废水收集桶	/	/
设施设备（硬件）情况			
设备渗漏状况	无渗漏	/	/
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	/	/	/
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	/	/	/
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	/	/	/
管理措施（软件）情况			
污泥有明确收集处置去向	/	/	/
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 25日 现场排查负责人（签字）

排查项目	危废仓库	一般固废仓库	/	/	/	/	/
设施设备（硬件）情况							
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	/	/	/	/	/	/
地沟完好，无开裂、渗漏	是	/	/	/	/	/	/
渗漏、流失的液体的有效收集设施	是	/	/	/	/	/	/
其他	/	/	/	/	/	/	/
管理措施（软件）情况							
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	/	/	/	/	/	/
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 25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
	设施设备（硬件） ☐ 管理措施（软件） ☐	
	设施设备（硬件） ☐ 管理措施（软件） ☐	
	设施设备（硬件） ☐ 管理措施（软件） ☐	
	设施设备（硬件） ☐ 管理措施（软件） ☐	
	设施设备（硬件） ☐ 管理措施（软件） ☐	

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 ¹	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 ²	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 ³	发现日期	整改计划 ⁴	整改拟完 成日期
1	生产	冷镦区	车间	车间北部	/	/	pH、重金 属七项、 VOCs、 SVOCs、 TPH	泄漏	/	/	/
2	生产	拉伸区	车间	车间北部	/	/	TPH	泄漏	/	/	/
3	生产	清洗区	车间	车间南部	/	/	pH、重金 属七项、 VOCs、 SVOCs	泄漏	/	/	/
4	生产	机加工区1	车间	车间南部	/	/	重金属七 项、 VOCs、 SVOCs、 TPH	泄漏	/	/	/

5	生产	机加工区2	车间	车间南部	/	/	pH、重金属七项、TPH	泄漏	/	/	/
6	液体储存	清洗剂库	仓库	车间西南部	/	/	pH、重金属七项、VOCs、SVOCs	泄漏	/	/	/
7	固废暂存	危废仓库	危废暂存间	厂区南部	/	/	pH、重金属七项、VOCs、SVOCs、TPH	泄漏	/	/	/

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设备的防渗漏/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

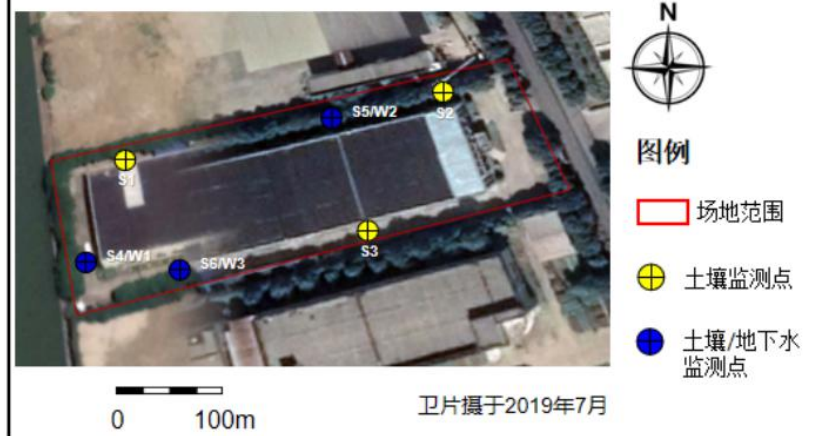
序号	涉及工业活动	重点场所/重点设施设备名称	重点场所/重点设施设备类型	位置信息	隐患点（隐患内容描述）	整改前现场图片	整改计划概述	实际整改情况	整改后现场图片	隐患整改完成日期	整改评估 ⁵	备注
/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/

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 ¹	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： （1）公司设有独立的危险废物贮存场所，具有防腐、防渗、防流失措施，可预防土壤受到污染； （2）储罐区、废水治理区等已做好硬化、防渗漏等措施，储罐罐体无腐蚀、变形，设备基础结构完好。 （3）企业生产车间地面硬化地面完好，同时对车间活动有完善的日常监管措施等； 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。
隐患整改方案或建议 ²	根据本次现场隐患排查结果，同时为了企业今后更好的维护土壤安全、降低污染隐患，现给企业提出以下几点建议： 1、建议企业加强日常巡检维护工作，一旦发现泄露隐患，及时处理。 2、加强人员教育培训，增强隐患意识，提高操作规范性，避免日常工作中发生跑冒滴漏事故。 3、做好隐患排查台账工作，发现污染隐患及时处理并制定针对性整改方案，举一反三，消除隐患。 4、做好厂区内重点区域的日常管理工作，制定安全有效的预防及应急处置方案，可根据实际生产情况对防范措施及管理制度进行适当的完善。 5、如发现土壤有疑似污染的现象，可通过调查采样和分析检测进行确认，判断污染物种类、浓度、空间分布等，采取进一步防治措施。另外做好隐患筛查表，建立持续隐患排查制度以及整改措施。

对土壤地下水
自行监测建议³



pH+45项+TPH

- 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

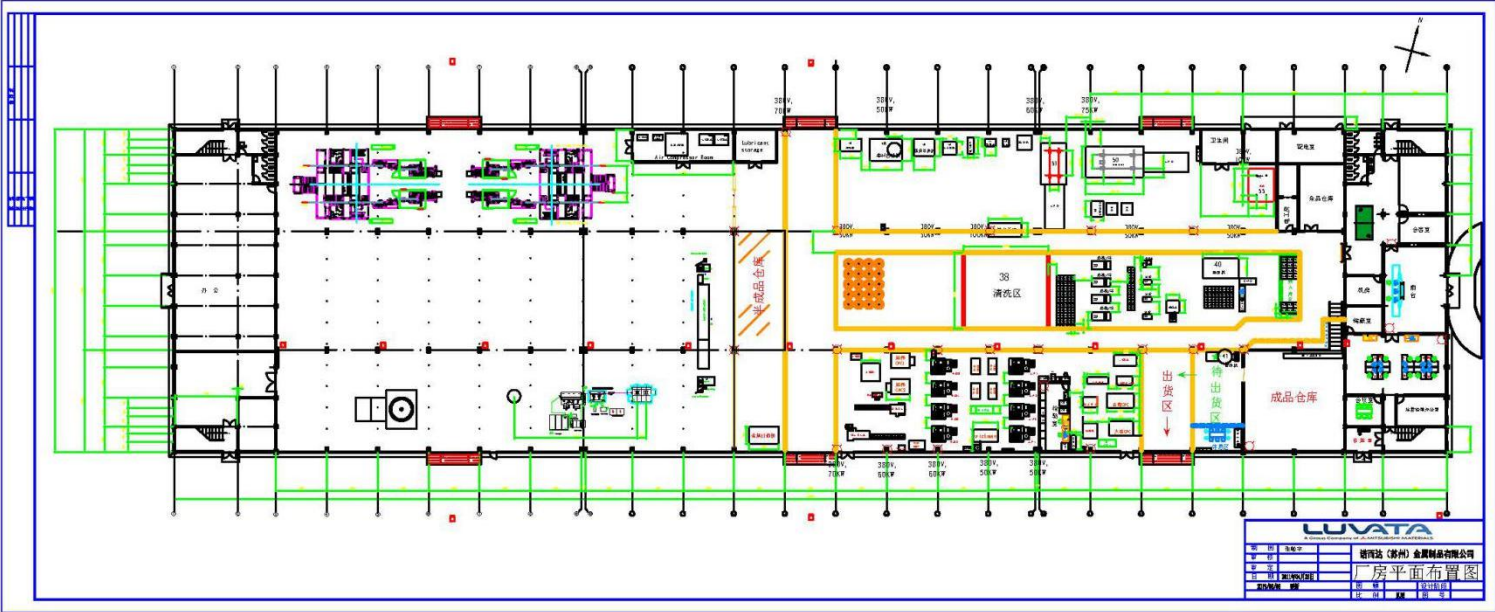
1. 平面布置图
2. 地下管线平面图
3. 重点场所及重点设施设备分布图
4. 现场隐患排查照片记录
5. 隐患整改照片记录
6. 定期检查与日常维护记录

菱统金属制品（苏州）有限公
司土壤和地下水隐患排查报告

附件

附件 1 平面布置图

厂房平面布置图:

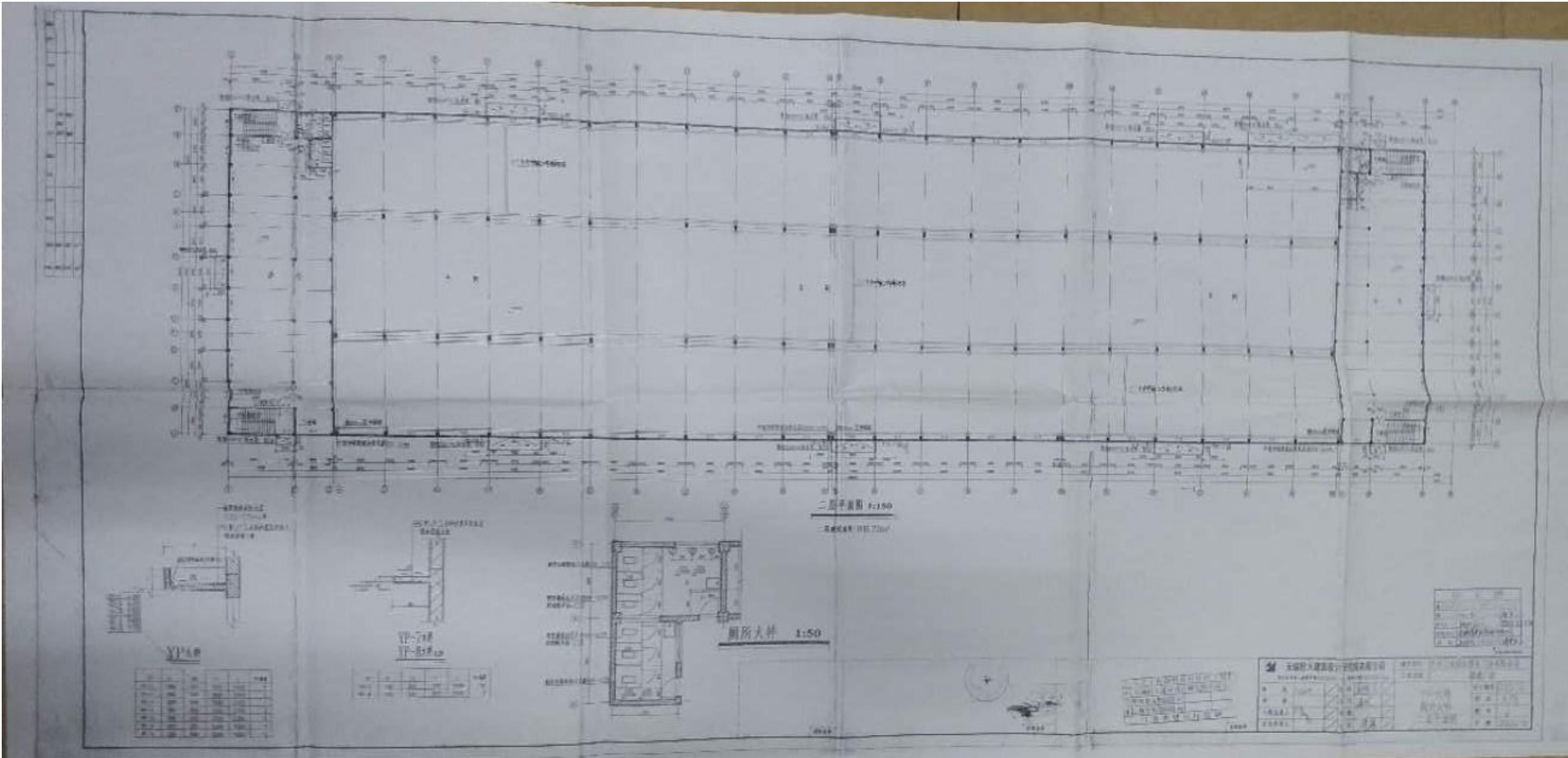


菱统金属制品（苏州）有限公
司土壤和地下水隐患排查报告

附件

附件 2 地下管线平面图

地下管线平面图:



菱统金属制品（苏州）有限公
司土壤和地下水隐患排查报告

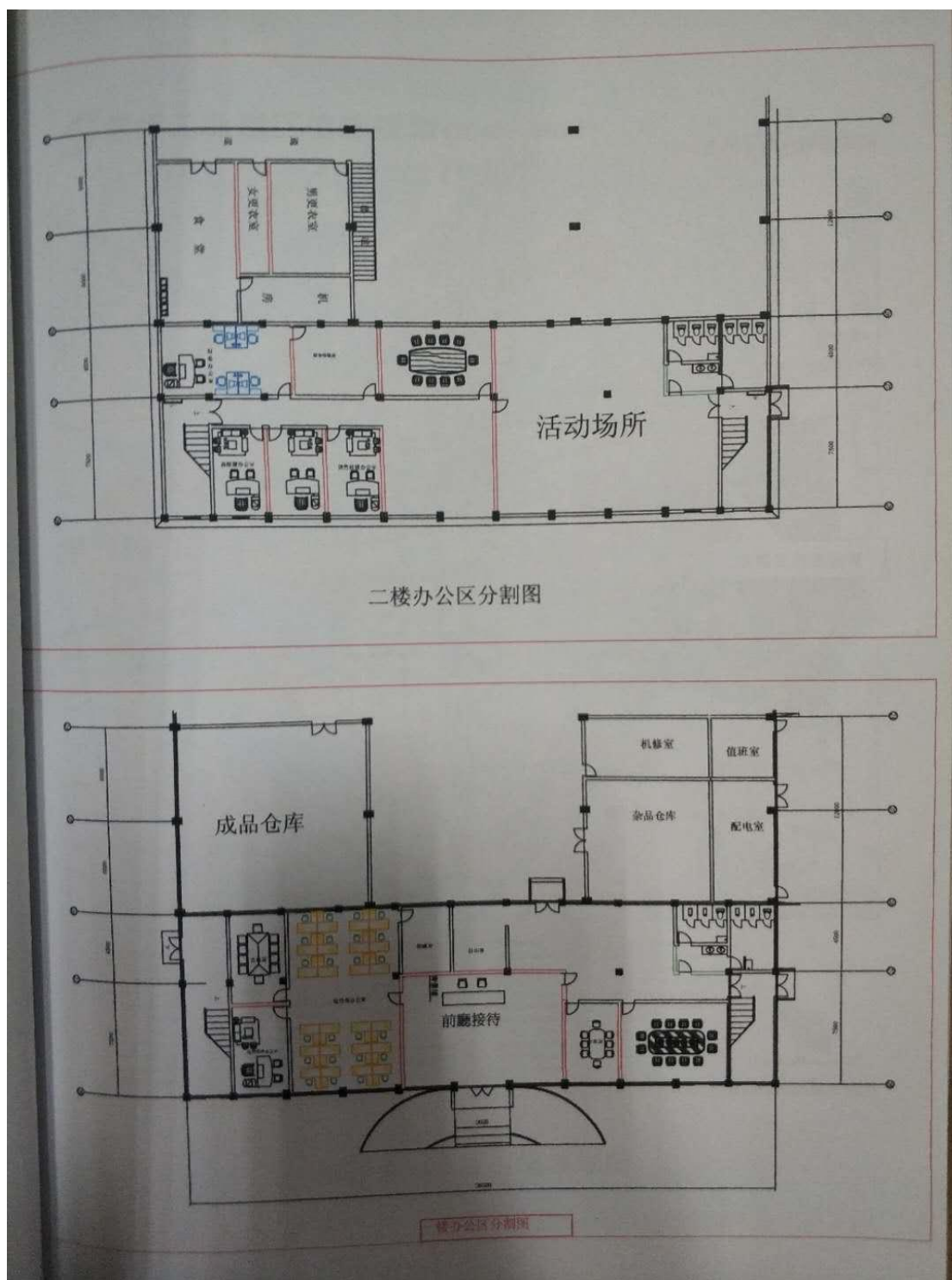
附件

附件 3 重点设施及重点区域分布

电极帽生产线车间平面图：



办公区平面图：



菱统金属制品（苏州）有限公司
土壤和地下水隐患排查报告

附件

附件 4 现场隐患排查照片记录

现场隐患排查照片记录（菱统金属制品（苏州）有限公司地块）



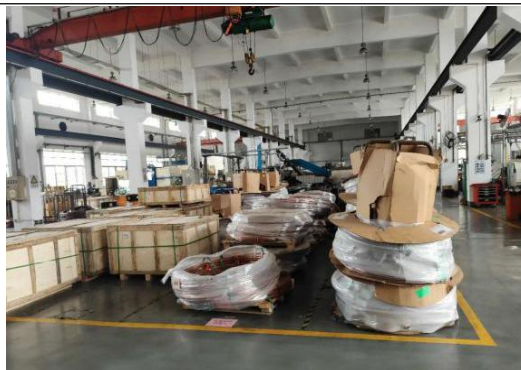
检验车间



冷镦车间



包装车间



原料存放处



机加工区（1）



机加工区（2）



清洗剂库



半成品区



焊丝车间



原料仓库 (1)



原料仓库 (2)



危废仓库 (1)



危废仓库 (2)



危废仓库 (3)



危废仓库 (4)



排气筒

5. 隐患整改照片记录

无。

6. 定期检查与日常维护记录

LUVATA
A Get-Up Company of A.METABOND MATERIALS

- CNC (鼎极) 日常点检表 -

设备名称: 鼎极		设备编号: D7-3		区域负责人:		2022年 11月																													
编号	点检内容	标准	工具/方法	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	
1	电机运行是否异响	无	耳听	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		
2	主轴运转是否异响	无	耳听	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		
3	检查机床振动是否正常	无明显振动	手触摸	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		
4	X、Z轴移动是否有异响	无	耳听	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		
5	空气滤清器压力	3~4bar	目视	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3		
6	润滑油液位: A~C	>C	目视	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A		
7	切削油液位	上限	目视	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		
8	散热风扇过滤网	目视/清理	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		
9	电磁阀动作是否正常	正常	目视	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		
10	各电器指示灯是否正常显示	正常	目视	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		
11	皮带是否老化及破损	无	目视/检查	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		
12	工具	齐全	目视/检查	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		
13	设备环境	整洁干净	目视/清扫	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		
14	液压油箱液位: A~C (鼎极1)	>C	目视	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A		
15	空气滤清器气压 (鼎极1)	0.6~0.8Mpa	目视	0.7	0.7	0.7	0.7	0.7	0.7	0.7	0.7	0.7	0.7	0.7	0.7	0.7	0.7	0.7	0.7	0.7	0.7	0.7	0.7	0.7	0.7	0.7	0.7	0.7	0.7	0.7	0.7	0.7	0.7		
点检人签名:				王永亮	王永亮	王永亮	王永亮	王永亮	王永亮	王永亮	王永亮	王永亮	王永亮	王永亮	王永亮	王永亮	王永亮	王永亮	王永亮	王永亮	王永亮	王永亮	王永亮	王永亮	王永亮	王永亮	王永亮	王永亮	王永亮	王永亮	王永亮	王永亮	王永亮	王永亮	
备注:																																			
区域负责人:																																			