
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： 罗杰斯科技（苏州）有限公司 （盖章）

编制日期： 2021 年 11 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	罗杰斯科技（苏州）有限公司		
企 业 地 址	苏州工业园区西沈浒路 28 号		
统一社会 信用代码	91320594739577887D	企业正门 地理坐标 ¹	120° 72' 72.33" E 31° 33' 25.32" N
法 人 代 表	Jay Brian Knoll	联 系 人	陆舟浩
联 系 电 话	13862068988	电 子 邮 箱 地 址	Sebastian.Lu@rogerscorporation.com
占 地 面 积	102240 平方米	行 业 类 别 及 代码 ²	C3985 电子专用材料制造
成 立 时 间 ³	2002 年 6 月	最 新 改 扩 建 时间 ⁴	2021 年 09 月
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.目的 为了深入贯彻和执行“安全第一、预防为主、综合治理”方针，及时发现生产 环境和物的不安全状态，以及人的不安全行为和潜在的危害因素，有效预防 安全事故的发生，实现安全生产的长效机制，确保公司安全、健康、稳定发 展，特制订本制度。 2. 参考文件 《中华人民共和国安全生产法》（国家主席令第13号） 《国务院进一步加强企业安全生产工作的通知》（国发[2010] 23号） 《企业安全生产标准化基本规范》GB/T33000-2016 《安全生产事故隐患排查治理暂行规定》安监总局第16号令 《安全生产事故隐患排查治理体系建设实施指南》（国务院安委会办公室 2012年7月		

	3.职责 3.1主要负责人，安全管理人员及各部门负责人根据检查安排进行安全检查，并根据检查内容发放整改通知； 3.2各相关部门负责对检查发现项落实具体措施。 4.安全检查 4.1安全检查的类型 4.1.1 综合安全检查 综合安全检查由主要负责人组织进行，每季度至少一次。 4.1.2 专项安全检查 专项安全检查是对某个专项问题进行的单项定性或定量检查。如电气安全、安全防护装置、化学品专项检查等。每年至少进行两次。 4.1.3 节假日检查 节假日指法定节假日（特别是重大节日，如元旦、春节、劳动节、国庆节），由于节假日期间事故多发，因此需要在节假日前后进行有针对性的安全检查。 4.1.4 季节性安全检查 事故高发存在季节性差异，因此针对不同季节应制定季节性安全检查。如冬季防冻保温、防火，夏季防暑降温、防汛、防雷电等。 4.1.5 车间、班组检查 为确保各生产车间及各班组的安全生产，需要进行经常性安全检查，主要包括车间检查及班组检查。至少每月开展一次车间检查，由车间负责人及安全管理人员负责；班组检查主要包括交接班检查、每日点检等，由各班组进行。 4.2 安全检查的内容 安全检查内容包括：软件系统和硬件系统。软件系统主要是查思想、茶艺师、查制度、查管理、查事故处理、查隐患、查整改。硬件系统主要是查生产设备、查辅助设施、查安全设施、查作业环境等。 5.隐患排查整改 5.1 隐患的类别 事故隐患分为一般事故隐患、重大事故隐患。一般事故隐患是指危害和整改难度较小，发现后能够立即整改排除的隐患。重大事故隐患是指危害和整改难度较大，应当全部或局部停产停业，并经过一定时间整改治理方能排除的隐患，或者因外部因素影响致使生产经营单位自身难以排除的隐患。 5.2 隐患整改 5.2.1各级检查组织和人员，对查出的隐患都要逐项分析研究，并提出整改措施。按“四定”（定措施、定负责人、定资金来源、定完成期限，“三不推”（凡岗位员工能整改的不推给班组，凡班组能整改的不推给部门，凡部门能整改的不推给公司）的原则按期完成整改任务。本部门不能解决排除的，应迅速组织有关人员制定确保安全生产的临时防范措施，及时向公司作书面汇报，并做好跟踪监管工作。公司级隐患排查整改每月至少三条，并签署《安全隐患整改通知单》；各车间隐患排查整改由各事业部分别开展，并记录隐患整改清单。
--	--

	5.2.2 对因物质和技术原因暂时不具备整改条件的重大隐患，必须采取有效的应急防范措施，应书面报告隶属的直接主管部门和当地政府，并纳入计划，限期解决或停产。 5.2.3 各级检查人员都应将检查出的隐患和整改情况分别建立安全检查和隐患整改台帐，对重大隐患及整改情况报管理部汇总存档。		
排 查 时 间	2021.11.23	排 查 类 型	首 次 排 查 ☐
排查负责人 ⁶	陆舟浩		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	覆铜板车间	厂区河道东侧	占地面积 8100m ²	/
	母线排车间	厂区河道西侧	占地面积 5785m ²	/
储运工程	覆铜板原辅料成品仓库	厂区河道东侧	建筑面积 2313m ²	/
	母线排原辅料成品仓库	厂区河道西侧	建筑面积 950m ²	/
	危废仓库 A	厂区河道左侧（东北）	建筑面积 200m ²	/
	危废仓库 B	厂区河道右侧（西侧）	建筑面积 200m ²	/
	化学品仓库	厂区河道右侧（西侧）	建筑面积 370.6m ²	/
	二甲苯储库	厂区河道左侧（东侧）	储罐容积 33m ³	/
	废乳化液储区	厂区河道右侧（南侧）	采用 1m ³ 吨桶周转贮存	/
公用工程	给水系统	/	66077.8m ³ /a	/
	排水系统	/	45068.4m ³ /a	/
	空压系统		7.4m ³ /min×2、3.5m ³ /min×1	/
	供电	/	800 万度/年	/
辅助工程	纯水制备	/	2.5t/h	/
环保工程	碱液喷淋塔	半固化片车间	1 套，2000m ³ /h	对现有喷淋塔进行升级改造，由原来的一级处理增加为两级处理，进一步减少氯化氢排放量
	湿式除尘装置	浮体车间	1 套	ECD Mill 开炼工艺除尘使用
	活性炭吸附装置	滚筒及浮体车间	5 套	ECD 三套、ACS 一套、Treater 一套
	碱性喷淋+活性炭	浮体车间	2 套	ECD-Floats 排气筒去除二氧化硫的环保设施
	RTO 氧化器	半固化片车间	1 套	Treater 线使用

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
母线排生产项目						
铜	1415t	纸箱、托盘	固态	50t	原料仓库	铜
铝板	320t	纸箱、托盘	固态	10t	原料仓库	-
Iloform PN225T 切削油	2400L	桶装	液态	250L	化学品仓库	石油烃
玻璃丸（glass bead G180）	800kg	纸箱、托盘	固态	60kg	原料仓库	-

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
砂)						
绝缘纸	300000 m ³	纸箱、托盘	固态	1000m ³	原料仓库	-
ACM	2174kg	纸箱、托盘	固态	100kg	原料仓库	-
FR4	2500kg	纸箱、托盘	固态	36L	原料仓库	-
丙酮	4300L	桶装、纸箱装	液态	100L	化学品仓库	丙酮
无水酒精	1800L	桶装、纸箱装	液态	18L	化学品仓库	-
火焰焊接剂	70kg	桶装、纸箱装	液态	5kg	原料仓库	-
火焰焊接剂	20kg	桶装、纸箱装	液态	5kg	原料仓库	-
锡铈焊丝	140kg	卷状	固态	5kg	原料仓库	-
银焊丝	35kg	卷状	固态	5kg	原料仓库	-
DM1 板	25000kg	纸箱、托盘	固态	5t	原料仓库	-
415 瞬干胶	3kg	桶装、纸箱装	液态	3kg	原料仓库	-
玻璃粉 CAB-O-SIL TS-720	10kg	桶装、纸箱装	固态	10kg	原料仓库	-
鲨鱼胶 A 组分	3000kg	桶装、纸箱装	液态	100kg	原料仓库	-
鲨鱼胶 B 组分	3000kg	桶装、纸箱装	液态	100kg	原料仓库	-
氧气	3600L	瓶装	气态	60L	车间	-
乙炔	600kg	瓶装	气态	25kg	车间	-
氩气	7000L	瓶装	气态	60L	车间	-
氮气	1200L	瓶装	气态	60L	车间	-
3M 环氧树脂 521+	100kg	桶装、纸箱装	固态	20kg	原料仓库	-
AKZO 粉末 橙	40kg	桶装、纸箱装	固态	20kg	原料仓库	-
多羟基化合物和填料的混合物 EN-9050 A	100kg	桶装、纸箱装	液态	20kg	原料仓库	-
多羟基化合物和填料的混合物 EN-9050 B	1250kg	桶装、纸箱装	液态	20kg	原料仓库	-
SOLVECO (CH115) DM1 清洁剂	100L	桶装、纸箱装	液态	20L	原料仓库	清洁剂
RA 38053 松香基免清洗浸焊助焊剂	20L	桶装、纸箱装	液态	20L	原料仓库	-
清洁剂 RClean 1	200kg	桶装、纸箱装	液态	20kg	原料仓库	清洁剂
胶黏剂 RADH1	200kg	桶装、纸箱装	液态	20kg	原料仓库	-
PUR 4663 聚氨酯热熔胶	60kg	桶装、纸箱装	液态	20kg	原料仓库	-
Jowat 930.20 清洁剂	60kg	桶装、纸箱装	液态	20kg	原料仓库	清洁剂
1-乙基-2-吡咯烷酮	100kg	桶装、纸箱装	液态	25kg	原料仓库	-
LH-820 UV 硬化树脂	60kg	桶装、纸箱装	液态	60kg	原料仓库	-
导热油 NeoSK-oil 1400	400L	桶装、纸箱装	液态	30L	化学品仓库	石油烃
齿轮油 NUTO H32	97L	桶装、纸箱装	液态	36L	化学品仓库	石油烃
抗磨液压油 NUTO H46	491L	桶装、纸箱装	液态	36L	化学品仓库	石油烃
100# 齿轮油	208L	桶装、纸箱装	液态	36L	化学品仓库	石油烃
WD-40 万能防锈润滑剂	15L	桶装、纸箱装	液态	15L	化学品仓库	石油烃
Mobil Gear 600 XP 220 齿轮油	18L	桶装、纸箱装	液态	18L	化学品仓库	石油烃
齿轮油 NO.6	233L	桶装、纸箱装	液态	18L	化学品仓库	石油烃

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
基础油和添加剂(润滑脂) EP 004	90L	桶装、纸箱装	液态	30L	化学品仓库	石油烃
乐泰(R)5699 灰色高性能室温固化硅橡胶垫片密封胶	10L	桶装、纸箱装	液态	10L	原料仓库	-
米拉克龙 CIMTECH 310	90L	桶装、纸箱装	液态	30L	化学品仓库	-
道康宁密封剂 8888	10L	桶装、纸箱装	液态	10L	原料仓库	-
UNIREX N 2 润滑脂	36L	桶装、纸箱装	液态	18L	化学品仓库	-
MOBILUX EP 0 润滑剂	90L	桶装、纸箱装	液态	30L	化学品仓库	石油烃
美孚力士 EP1	90L	桶装、纸箱装	液态	30L	化学品仓库	石油烃
齿轮油 MOBILGEAR 600 XP 150	200L	桶装、纸箱装	液态	25L	化学品仓库	石油烃
美孚 DTE 24	72L	桶装、纸箱装	液态	36L	化学品仓库	石油烃
覆铜板生产项目						
铜箔	1102t	托盘、木箱存储	固态	100t	原料仓库	铜
高温导热油	300L	铁桶存储	液态	200L	原料仓库	石油烃
液压油	50L	铁桶存储	液态	50L	原料仓库	石油烃
盐酸	120t	塑料桶存储	液态	10t	化学品仓库	-
氯酸钠	48t	塑料桶存储	液态	8t	化学品仓库	-
异丙醇	12957L (10.14t)	桶装存储	液态	1000L	化学品仓库	-
氢氧化钠	100kg	罐装/罐体存放	固态	50kg	化学品仓库	-
锡膏	25kg	纸箱包装/原包装存储	固态	25kg	原料仓库	-
保养润滑剂	740L	桶装存储	液态	100L	原料仓库	石油烃
柴油	100L	桶装存储	液态	100L	化学品仓库	石油烃
液氮	500L	罐装存储	液态	100L	车间	-
半固化片	3649t	纸箱、托盘	固态	100t	原料仓库	-
压合用缓冲垫	10.9 万片	托盘, 缠绕膜	固态	2 万片	原料仓库	-
二甲苯	400L	瓶装	液态	50L	车间防爆柜	二甲苯
新滚筒制造生产项目						
R990098 catalyst 催化剂	20kg	桶装、纸箱装	液态	84LBS	原料仓库	-
R990126 Glycol 丁二醇	4500kg	桶装、纸箱装	液态	450LBS	原料仓库	-
R990237 Resin 树脂	12000kg	桶装、纸箱装	液态	2000LBS	原料仓库	-
R990728 catalyst 催化剂	75kg	桶装、纸箱装	液态	70LBS	原料仓库	-
R990774 filler B 填充物 B	750kg	桶装、纸箱装	固态	400LBS	原料仓库	-
R990921 polyol mixture B 多羟基混合物 B	35000kg	桶装、纸箱装	固态	1908LBS	原料仓库	-
R990959 polyol mixture K 多羟基混合物 K	3000kg	桶装、纸箱装	固态	470LBS	原料仓库	-
R990961 polyol 多羟基化合物	12000kg	桶装、纸箱装	固态	1880LBS	原料仓库	-
R990009 catalyst 催化剂	100kg	桶装、纸箱装	液态	100LBS	原料仓库	-
R991865 polyol 多羟基化合物	45000kg	桶装、纸箱装	固态	1864LBS	原料仓库	-

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
合物						
R993608 Stabilizer 稳定剂	300g	桶装、纸箱装	液态	110LBS	原料仓库	-
R993772 Mixture 混合物	3500kg	桶装、纸箱装	固态	397LBS	原料仓库	-
R994386 Isocyanate B 异氰酸脂 B	35000kg	桶装、纸箱装	固态	4000LBS	原料仓库	-
R995091 polymer 聚合物	2500kg	桶装、纸箱装	固态	425LBS	原料仓库	-
R995269 polyol dispersion 多羟基化合物分散剂	1500kg	桶装、纸箱装	液态	465LBS	原料仓库	-
R996833 Silicion 硅树脂	4587kg	桶装、纸箱装	固态	798LBS	原料仓库	-
R996904 Antioxodizer/stabilizer 抗氧化剂/稳定剂	600kg	桶装、纸箱装	液态	50LBS	原料仓库	-
R990514 Plastisizer 塑化剂	25kg	桶装、纸箱装	液态	110LBS	原料仓库	-
R991979 N-Methyl Pyrrolidone 甲基吡咯烷酮	25kg	桶装、纸箱装	液态	460LBS	原料仓库	-
R995694QC-250 分离剂	1800kg	桶装、纸箱装	液态	100kg	原料仓库	-
R995943QC-250 溶剂	225L	桶装、纸箱装	液态	20L	原料仓库	-
R992005 BROWN-25 分离剂	225L	桶装、纸箱装	液态	20L	原料仓库	-
R999262 胶水	40L	桶装、纸箱装	液态	5L	原料仓库	-
R999169 胶水	40L	桶装、纸箱装	液态	5L	原料仓库	-
R998700 胶水	60L	桶装、纸箱装	液态	5L	原料仓库	-
R995072 胶水	500L	桶装、纸箱装	液态	50L	原料仓库	-
R991116 胶水	9kg	桶装、纸箱装	液态	1kg	原料仓库	-
R991261 混合物	50L	桶装、纸箱装	液态	5L	原料仓库	-
R990375 甲基乙基酮	1500L	桶装、纸箱装	液态	100L	原料仓库	-
R996065 油墨	2L	桶装、纸箱装	液态	2L	原料仓库	-
R995728 橡胶混合物	0.5kg	桶装、纸箱装	固态	0.5kg	原料仓库	-
R996320 橡胶混合物	40kg	桶装、纸箱装	固态	40kg	原料仓库	-
R995895 人造橡胶	80kg	桶装、纸箱装	固态	80kg	原料仓库	-
R990026 碳黑	0.5kg	桶装、纸箱装	固态	0.5kg	原料仓库	-
R990567 碳黑	1kg	桶装、纸箱装	固态	1kg	原料仓库	-
R992462 树脂	35kg	桶装、纸箱装	固态	35kg	原料仓库	-
R994275 着色剂	0.5kg	桶装、纸箱装	液态	0.5kg	原料仓库	-
各等级聚氨酯材料	30 万根	桶装、纸箱装	固态	30 万根	原料仓库	-
54477 清洗溶液	50kg	桶装、纸箱装	液态	5kg	原料仓库	-
R996956 胶水	625L	桶装、纸箱装	液态	50L	原料仓库	-
R999205 橡胶	18720kg	桶装、纸箱装	固态	1000kg	原料仓库	-
R999654 橡胶混合物	12500kg	桶装、纸箱装	固态	1000kg	原料仓库	-
R990579 尿素（辅料）	1500kg	桶装、纸箱装	液态	0.1t	原料仓库	-
R990522 促进剂 DOTG（辅料）	180kg	桶装、纸箱装	液态	200kg	原料仓库	-
R9954455 催化剂（辅料）	720kg	桶装、纸箱装	液态	100kg	原料仓库	-

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
R9954466 发泡剂（辅料）	3800t	桶装、纸箱装	液态	2t	原料仓库	-
浮体生产项目						
R9954458 尿素（辅料）	240kg	桶装、纸箱装	液态	100kg	原料仓库	-
R990651 硬酯酸（辅料）	2000kg	桶装、纸箱装	液态	100kg	原料仓库	-
R997961 阻凝剂（辅料）	3700kg	桶装、纸箱装	液态	500kg	原料仓库	-
R990037 四氮六甲环（辅料）	3600kg	桶装、纸箱装	液态	500kg	原料仓库	-
R995750 二亚硝基五亚甲基四胺（辅料）	5300kg	桶装、纸箱装	液态	500kg	原料仓库	-
R990581 二氮烯二甲酰胺（辅料）	25kg	桶装、纸箱装	液态	25kg	原料仓库	-
R12030 道康宁乳液（辅料）	400kg	桶装、纸箱装	液态	50kg	原料仓库	-
R6515WD-40 万能防锈润滑剂（辅料）	360L	桶装、纸箱装	液态	30L	原料仓库	-
RNO 氮气（辅料）	30000m ³	罐装	气态	3000m ³	原料仓库	-
R9954452 橡胶（原料）	30000kg	桶装、纸箱装	固态	500kg	原料仓库	-
R996644 树脂（原料）	8000kg	桶装、纸箱装	固态	500kg	原料仓库	-
R996092 混合物（原料）	178t	桶装、纸箱装	固态	2t	原料仓库	-
R997507 混合物（原料）	62t	桶装、纸箱装	固态	1t	原料仓库	-
R9955980 混合物（原料）	36t	桶装、纸箱装	固态	2t	原料仓库	-
R9955981 混合物（原料）	5t	桶装、纸箱装	固态	0.5t	原料仓库	-
R9955979 混合物（原料）	37t	桶装、纸箱装	固态	1t	原料仓库	-
R9956061 聚酯薄膜（辅料）	3t	桶装、纸箱装	固态	500kg	原料仓库	-
R996350 橡胶混合物（原料）	3t	桶装、纸箱装	固态	500kg	原料仓库	-
半固化片生产项目						
A 型玻纤布	230 万 m ²	箱装	固态	10 万 m ²	原料仓库	-
B 型玻纤布	410 万 m ²	箱装	固态	10 万 m ²	原料仓库	-
二甲苯	882t	地下储罐，1 用 1 备	液态	30t	地下储罐	二甲苯
硅土	1480t	桶装	固态	45t	原料仓库	-
聚合物	1350t	桶装	固态	40t	原料仓库	-
聚氨酯泡棉材料项目						
聚酯膜	380 万 m ²	卷装	卷材	12000m ² (1.2t)	生产现场	-
PET 薄膜	480 万 m ²	卷装	卷材	12000m ² (1.2t)	生产现场	-
多元醇混合物 1010PO/1043PO	430t	桶装	液体	3t	生产现场	-
着色剂 9910A1/9909AO	43t	桶装	固体	0.6t	生产现场	-
异氰酸酯 1033IO/1515I2	165t	桶装	液体	2t	生产现场	氰化物

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
UV 光油	15t	桶装	液体	0.6t	生产现场	石油烃
二丙二醇甲醚	4.25t	桶装	液体	0.5t	生产现场	-
多元醇混合物 0105J	0.75t	桶装	液体	0.25t	生产现场	-
乙醇	500L	瓶装	液体	200L	防爆柜	-

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)
生产废水+公辅工程一般废水	COD	500	500
	SS	400	400
	石油类	100	100
	总铜	50	50
生活污水	COD	350	350
	SS	300	300
	NH ₃ -N	30	30
	TP	5	5

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)
Treater 2# RTO	非甲烷总烃	1.147	0.032
	二甲苯	0.213	0.006
	乙苯	0.059	0.002
Treater3#加料罐 2F	颗粒物	1.4	0.001
Endur 1#2#4#出口	非甲烷总烃	0.76	0.008
Endur 3#出口	非甲烷总烃	1.38	0.008
ACS 压机出口 5#	非甲烷总烃	5.97	0.007
	臭气	416	0.458
Floats1#和后固化	二氧化硫	9.4	0.153
	非甲烷总烃	0.76	0.012
Floats2# Mill 工艺	颗粒物	1.4	0.019
	非甲烷总烃	0.88	0.012
Floats3# Drill 工艺	颗粒物	/	0.000

废气污染源	废气污染物	排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)
Floats4# KF 后固化车间	二氧化硫	21.5	0.486
	非甲烷总烃	0.76	0.017
Floats5# QA 实验室	非甲烷总烃	1.13	0.006
ACS 蚀刻 4#	氯化氢	3.66	0.006

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	废覆铜板及边角料	/	铜	300	一般固废仓库
2	报废铜箔	/	铜	34	一般固废仓库
3	报废铝箔	/	-	93	一般固废仓库
4	废半固化片 (PP)	86	-	98	一般固废仓库
5	一般废弃物：废塑料油性纸，泡沫等	/	-	43	一般固废仓库
6	废纸板	/	-	26	一般固废仓库
7	废栈板	/	-	57	一般固废仓库
8	废环氧粉末	/	-	0.8	一般固废仓库
9	不合格品	/	-	110	一般固废仓库
10	铜粉	/	铜	2	一般固废仓库
11	废封堵胶带	/	-	0.05	一般固废仓库
12	废半固化片	86	-	12.26 万 m ²	一般固废仓库
13	废蚀刻液	HW22 398-051-22	-	25	危废仓库
14	废矿物油	HW08 900-249-08	石油烃	23.4	危废仓库
15	废活性炭	HW49 900-039-49	-	15	危废仓库
16	有机溶剂废抹布	HW49 900-041-49	有机物	42	危废仓库
17	废油抹布	HW49 900-041-49	石油烃	20	危废仓库
18	有机溶剂废液	HW06 900-402-06	-	6	危废仓库
19	辅料/PPE/抹布/小化学品容器	HW49 900-041-49	-	7.2	危废仓库
20	废有机树脂	HW13 900-014-13	-	52	危废仓库
21	废化学品包装桶	HW49 900-041-49	-	1250 只	危废仓库
22	生活垃圾	99	-	97.05	环卫垃圾桶

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

1.半固化片项目

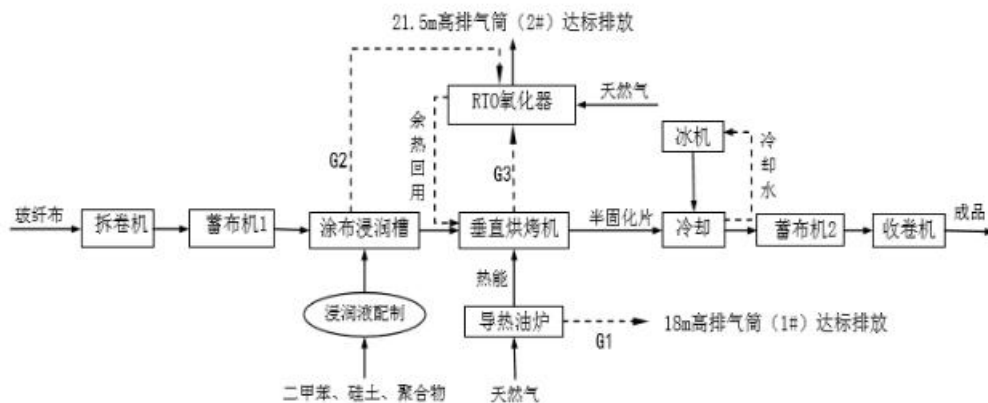


图 1-1 半固化片产品生产工艺流程图

生产工艺流程说明：

1) 浸润剂配制：将聚合物、硅土依照配方称量后与二甲苯溶剂按比例混合，在

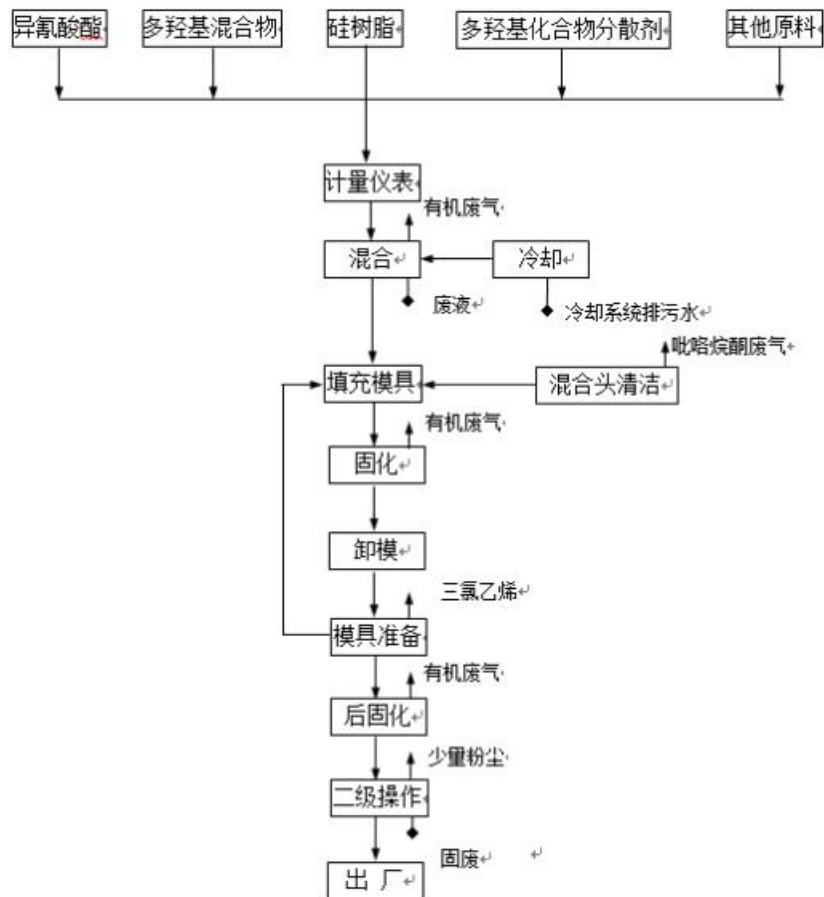
搅拌罐中搅拌一定时间形成均匀悬浊液，即本项目所用浸润剂，配制好的浸润剂泵入加料罐中等待涂布工段使用。二甲苯的输送方式为从地下储罐密闭管道输送至搅拌罐，且地下二甲苯储罐采用氮气进行密闭封装，在二甲苯进罐、出罐过程中基本不会有废气逃逸、挥发出来。浸润剂配制工段在搅拌罐内密闭进行，储料罐中产生的粉尘经过集气罩收集后 15m 高 P2 号排气筒（Treater3#排气筒）排放，输送机过程中产生的颗粒物经过集气罩收集后 8m 高 P3 号排气筒（Treater4#排气筒）排放。

2) 拆卷及蓄布：成卷的玻璃布上卷后，通过拆卷机将玻璃布拆卷后通过蓄布机存贮一定长度的玻璃布在蓄布区。

3) 涂布：配制好的浸润液经管道泵入到涂布浸润槽。本项目涂布浸润槽与烘箱相连，涂布工段密闭操作，玻璃纤维布通过滚轴牵引缓缓从涂布浸润槽的细缝入口进入涂布浸润槽中浸润，浸润液被均匀涂布在玻璃纤维布上形成半固化片，过程中二甲苯挥发产生的废气（G2）经管道负压抽风送至项目配备的 RTO 氧化器处理，达标后通过 21.5m 高的 P1 号排气筒（Treater2#排气筒）达标排放，过程中无废气逸出。

4) 烘烤：含有大量浸润液的半固化片通过滚轴牵引通过垂直烘烤机，设定烘烤温度为 270℃，烘烤工段所需热能由 1 台导热油炉供给，导热油炉燃料为天然气，天然气燃烧废气（G1）通过 18m 高的排气筒（1#）高空达标排放。烘烤工段产生的废气（G3）经垂直烘烤机的废气出口管道抽风送至原有项目配备的 RTO（蓄热式氧化器）进行燃烧处理，达标后经 RTO 氧化器的 P1 号排气筒（Treater2#排气筒）排放。RTO 燃烧时产生的热能通过热交换机对垂直烘烤机进行加热回用。烘烤工段在垂直烘烤机内密闭进行，烘烤产生的废气通过出口经管道抽风 RTO，整个过程基本不会有废气逃逸出来，故该工段原环评不考虑无组织废气的排放。

5) 冷却、蓄布及收卷：烘烤后的玻纤布，浸润液已经粘附在其表面固化形成半固化片，经间接冷却水冷却至室温后通过蓄布机进行蓄布成一定数量后由收卷机进行收卷，即为本项目成品。



2. 聚氨酯材料

图 1-2 聚氨酯材料产品生产工艺流程图

生产工艺流程说明：

1) 混合过程中产生废液，混合过程需要使用冷却水对设备进行冷却，冷却水循环使用。混合过程中产生的有机废气通过集气罩收集经活性炭吸附装置处理后 15m 高 P4 号排气筒（Endur1#&2#&4#排气筒）排放。

2) 固化后固化工序采用电加热方式，有废气产生。固化温度为 177℃，时间控制在 20—60 分钟；后固化温度控制在 93—110℃，时间控制在 4—5h。固化和后固化工序在烘箱内进行，产生的有机废气通过集气罩收集经活性炭吸附装置处理后 15m 高 P4 号排气筒（Endur1#&2#&4#排气筒）排放。

3) 二级操作指的是根据客户的要求，对产品进行钻孔切削等操作，操作过程中将产生粉尘和固废，机器本身配备有除尘设备。

4) 本产品原辅材料中的 R995694QC—250 分离剂、R995693QC—250 溶剂、R992005Brown—25 分离剂，胡桃壳以及吡咯烷酮都是用于模具的清洗及准备用的。吡咯烷酮用于混合头清洁；模具准备具体操作程序如下：模具预热—胡桃壳喷砂—三氧化铬酸溶液喷洗—三氯乙烯（含 10% 四氟乙烯）喷涂—烘干。混合头清洁过程中产生的有机废气通过集气罩收集经活性炭吸附装置处理后 15m 高 P4 号排气筒（Endur1#&2#&4#排气筒）排放。

3. Transfer 滚筒项目

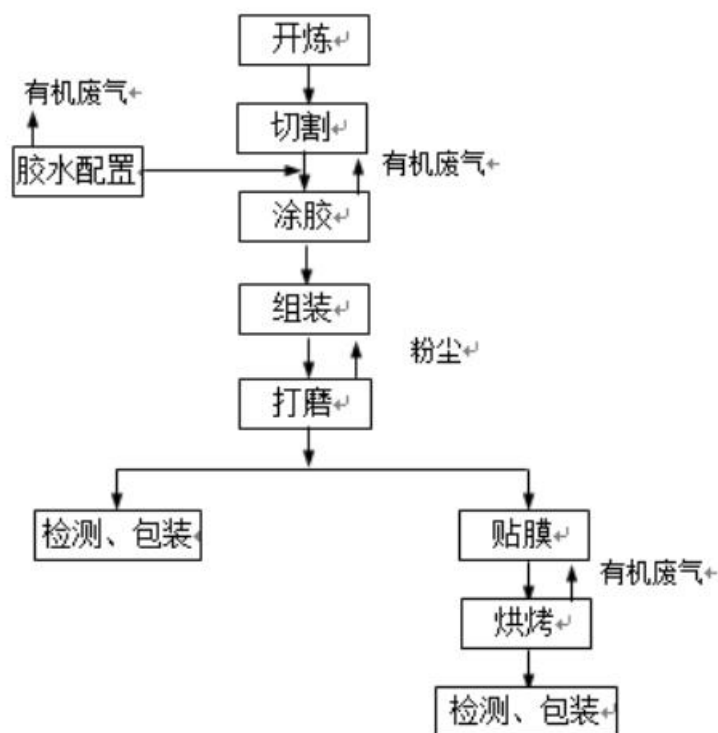


图 1-3 Transfer 滚筒产品生产工艺流程图

生产工艺流程说明：

1) 将轴心上胶并固定后，把经过造型、切割过的橡胶管套在轴心上，再经过精加工（加工使橡胶套管外径一致）得最终成品，最后成品包装。涂胶过程中产生的有机废气通过集气罩收集活性炭处理后 15m 高 P5 号排气筒（Endur3#排气筒）排放。烘烤过程中产生的有机废气通过集气罩收集经活性炭吸附装置处理后 15m 高 P4 号排气筒（Endur1#&2#&4#排气筒）排放。打磨过程中产生的粉尘经过集尘器收集后定期委外处理。

2) 根据客户的不同需求：产品中的一部分会被包装一层 PE 膜，其中贴膜的约占总产品比例的 25%左右。

3) 本项目年产滚筒 100 万根，其中 30 万根的原材料直接使用聚氨酯材料产品作为生产原料，另外 70 万根的原材料由橡胶树脂开炼得到。

4) Transfer 滚筒产品和 Transfix 滚筒产品合用一台开练机。

4.Transfix 滚筒项目

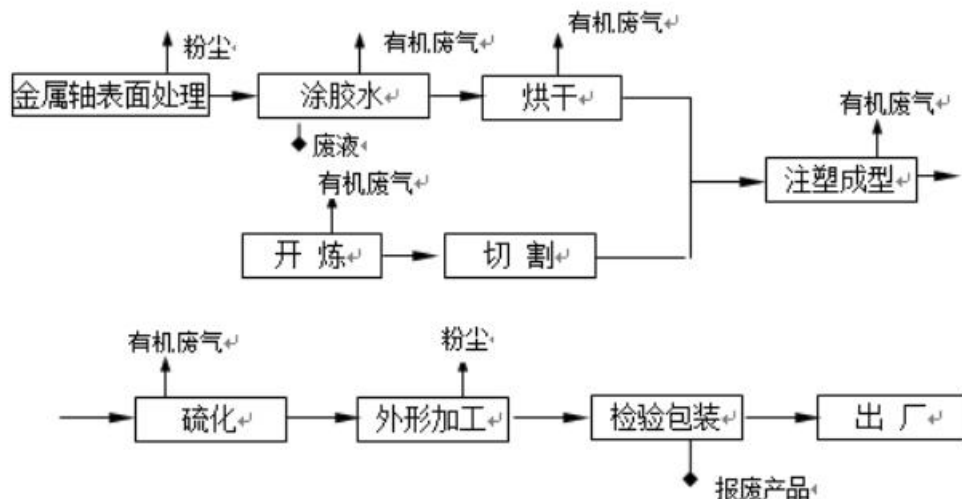


图 1-4 Transfix 滚筒产品生产工艺流程图

生产工艺流程说明：

1) 金属轴表面处理：使用清洗溶液(主要成分是有机活性剂) 去除金属轴表面的油脂，该步骤将产生弱碱性废液；使用胡桃核砂喷砂金属轴表面，使金属轴表面粗糙，以利于下一步涂胶水工序顺利进行，喷砂过程中会产生粉尘，由于喷砂机本身带有旋风分离系统和过滤袋；胡桃核在使用一段时间后报废委托有资质单位处理。涂胶过程中产生的有机废气经过集气罩收集后活性炭处理 15m 高 P5 号排气筒（Endur3#排气筒）排放。

2) 烘箱中温度为 100℃，时间为 10 分钟。

3) 两种橡胶在开练机内开练切割后，与经过处理的金属轴一同放进模具内注塑成型。开练、注塑成型过程中产生的有机废气通过集气罩收集经活性炭吸附装置处理后 15m 高 P4 号排气筒（Endur1#&2#&4#排气筒）排放。

4) 注塑过后的滚筒需经过硫化机和烘箱硫化烘干工序，硫化机温度控制在 170℃，时间为 15 分钟；烘箱温度控制在 170℃，时间为 6h。硫化过程中产生的二氧化硫通过集气罩收集经活性炭吸附装置处理后 15m 高 P4 号排气筒（Endur1#&2#&4#排气筒）排放。

5) 将橡胶滚筒磨制需要的外径尺寸。该步工艺会产生粉尘，粉尘通过集尘器收集后定期委外处理。

6) 产品检验时产生的不合格产品作为危废委托有资质单位处理。

5.覆铜板项目

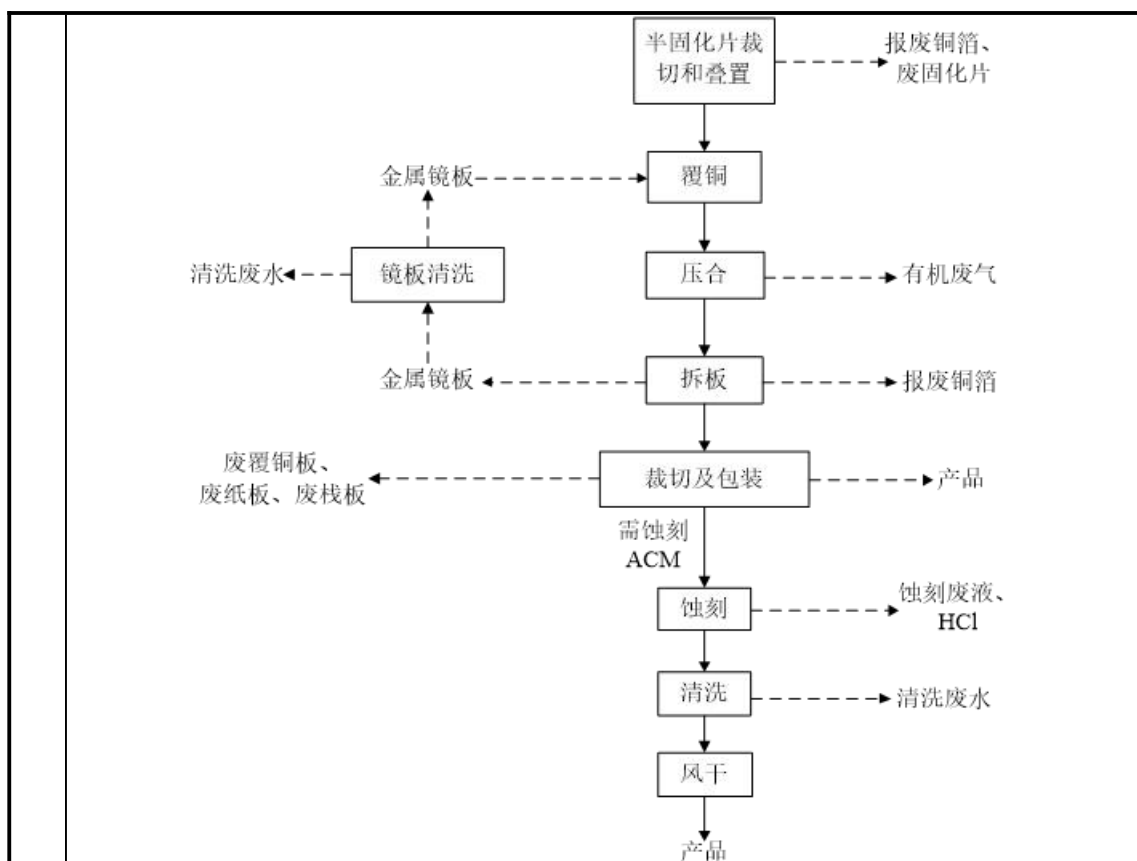


图 1-5 覆铜板项目生产工艺流程图

生产工艺流程说明：

1) 半固化片裁切及叠合：将卷材状的半固化片原料通过裁切机裁切成片状的半固化片半成品，通过机器将片状半固化片进行叠合前预叠合，全制程在无尘室环境中进行。此工段产生报废铜箔、废固化片。

2) 覆铜：将 2 张铜箔分别放置在半固化片的上、下层，这就是一张等待压合的基板半成品。每张基板之间，各放有一张金属镜板，以帮助平整地压合产品。全制程在无尘室环境中进行。

3) 压合：通过机械传送线将叠合好的半成品运送到压合机器内，使用计算机控制，对产品进行高温高压处理。待产品完成压合程序后将产品运送至卸料缓冲区待拆。压合工艺的加热温度根据不同规格覆铜板生产要求进行调整，温度范围在 240-340℃，每一批次产品压合时间为 6h。压合工艺中半固化片中的少量有机质在高温下分解，产生有机废气。压合过程产生的有机废气通过集气罩收集后经“板块式纤维状活性炭吸附装置+颗粒状活性炭吸附装置及+低温等离子处理装置”处理后由 16m 高 P7 排气筒（5#压合废气排气筒）排放。

4) 拆板：通过机械手臂将压合后的产品与金属镜板分离，将分离后的产品堆叠在一起。此工段产生报废铜箔。

5) 镜板清洗：使用机械手臂将金属镜板放置于打磨线入料口；通过传送滚轮将镜板传送至无纺布刷轮处。通过上下两个刷轮，对镜板进行清洁整刷；通过上下喷射管，使用 DI 水将整刷后的镜板进行水洗处理，以除去金属镜板上的粉尘，不使用清洗剂，此工段产生清洗废水；将水洗后的镜板使用上下两组风刀，用热风将镜板表面残留的水吹干；烘干后的镜板通过传送滚轮

传送至出料口，待用。

6) 裁切及包装：通过裁切机将产品按客户所需尺寸进行裁切，并对成品进行检验。将良品进行包装入库。此工段产生废覆铜板、废纸板、废栈板。

7) 蚀刻、清洗、风干、产品：用酸性蚀刻液(主要成分：31%盐酸+氯酸钠)将覆铜板上的铜面全部溶解露出介质，使之具有纯绝缘性能。再进行四道自来水洗，然后进行风干，最后出料。蚀刻工段产生氯化氢气体、蚀刻废液；水洗产生含铜清洗废水。蚀刻过程产生的氯化氢气体通过集气罩收集经两级碱液喷淋塔处理后由 16.7m 高 P6 号排气筒（4#蚀刻废气排气筒）排放。

6.浮体项目

ECD 工艺：

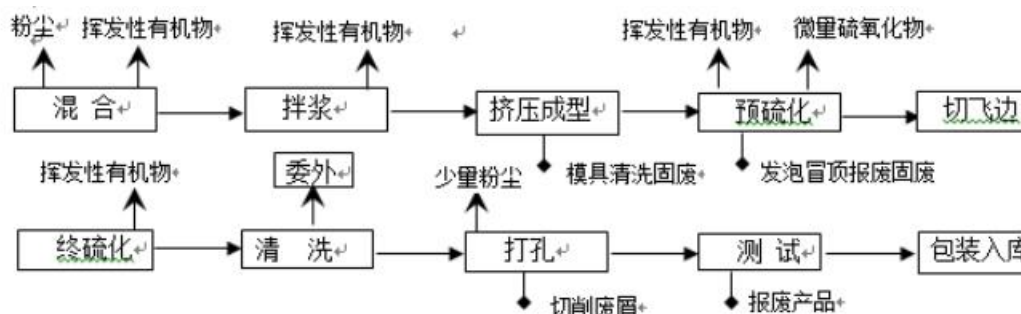


图 1-6 浮体产品（ECD）项目生产工艺流程图

生产工艺流程说明：

1) 混合、拌浆：主要用橡胶和发泡剂与促进剂的混合。该过程会产生粉尘和有机废气。混合、拌浆过程中产生的废气经过集气罩收集后经过湿式除尘器处理后 15m 高 P9 号排气筒（Floats2#排气筒）排放。

2) 挤压成型：将原料加入挤出机，挤压成型。挤出机预热到 50℃后，启动电机带动物料传送，向料筒中加入炼胶后的原料。橡胶制件在离开机头口模后，对其进行冷却。同时，将橡胶制件连续均匀地引出，并根据不同产品要求对其长度进行切割。

3) 预硫化工序中，经切割后的制件放入模具中，将预硫化压机预热到 130~160℃后进行预硫化。由于橡胶的熔融和发泡剂和促进剂在 125℃左右的挥发，会产生部分有机废气和含硫废气。预硫化过程中产生的二氧化硫经集气罩收集由“湿试碱法吸附法+活性炭吸附工艺”处理后 15m 高 P11 号排气筒（Floats4#排气筒）排放。

4) 去飞边过程产生部分切割下来的废橡胶。

5) 终硫化工序中，橡胶加热熔融状态下会产生有机废气，过程中使用夹套冷却水，该冷却水为循环使用，没有排放，定期添补。道康宁乳液用于对产品的冷却，同时用于模具的防锈。终硫化过程中产生的二氧化硫经集气罩收集由“湿试碱法吸附法+活性炭吸附工艺”处理后 15m 高 P11 号排气筒（Floats4#排气筒）排放。

6) 清洗工序委外进行。

7) 打孔工序中，使用自动打孔机对产品进行打孔。打孔过程中产生的粉尘经过集气罩收集后 15m 高 P10 号排气筒（Floats3#排气筒）排放。

KF 工艺：

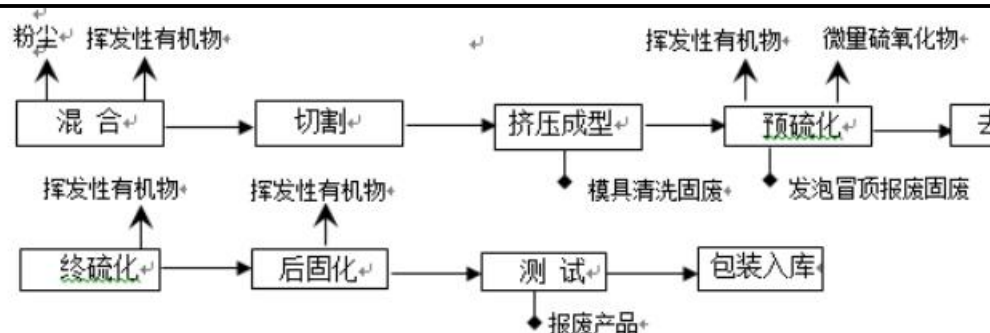


图 1-7 浮体产品（KF）项目生产工艺流程图

生产工艺流程说明：

1) 混合工艺中，主要用橡胶和发泡剂与促进剂的混合。该过程会产生工艺废气，主要成分为粉尘和有机废气。混合过程中产生的粉尘和有机废气经过集气罩收集后经过湿式除尘器处理后 15m 高 P9 号排气筒（Floats2#排气筒）排放。

2) 预硫化工序中，由于橡胶的熔融和发泡剂和促进剂在 125℃ 左右的挥发，会产生部分有机废气和含硫废气。预硫化过程中产生的二氧化硫和有机废气经集气罩收集由“湿试碱法吸附法+活性炭吸附工艺”处理后 15m 高 P8 号排气筒（Floats1#排气筒）排放。

3) 去飞边过程产生部分切割下来的废橡胶。

4) 终硫化工序中，橡胶加热熔融状态下会产生有机废气，过程中使用夹套冷却水，该冷却水为循环使用，没有排放，定期添补。道康宁乳液用于对产品的冷却，同时用于模具的防锈。终硫化过程中产生的有机废气经集气罩收集由“湿试碱法吸附法+活性炭吸附工艺”处理后 15m 高 P8 号排气筒（Floats1#排气筒）排放。

5) 后固化工序中，主要讲橡胶中的硫在 120 摄氏度左右的情况下，进行脱硫处理。后固化过程中产生的有机废气经集气罩收集由“湿试碱法吸附法+活性炭吸附工艺”处理后 15m 高 P8 号排气筒（Floats1#排气筒）排放。

QA 测试：

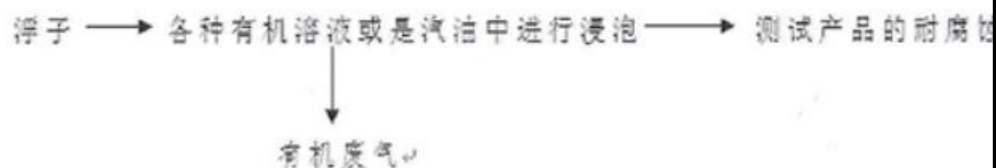


图 1-8 浮体产品 QA 测试项目工艺流程图

实验室使用有机溶剂或汽油对部分产品的性能进行测试。实验过程中会产生有机废气，工序在通风橱中进行，产生的废气经活性炭吸附处理后 15m 高 P12 号排气筒（Floats5#排气筒）排放。

7. 母线排项目

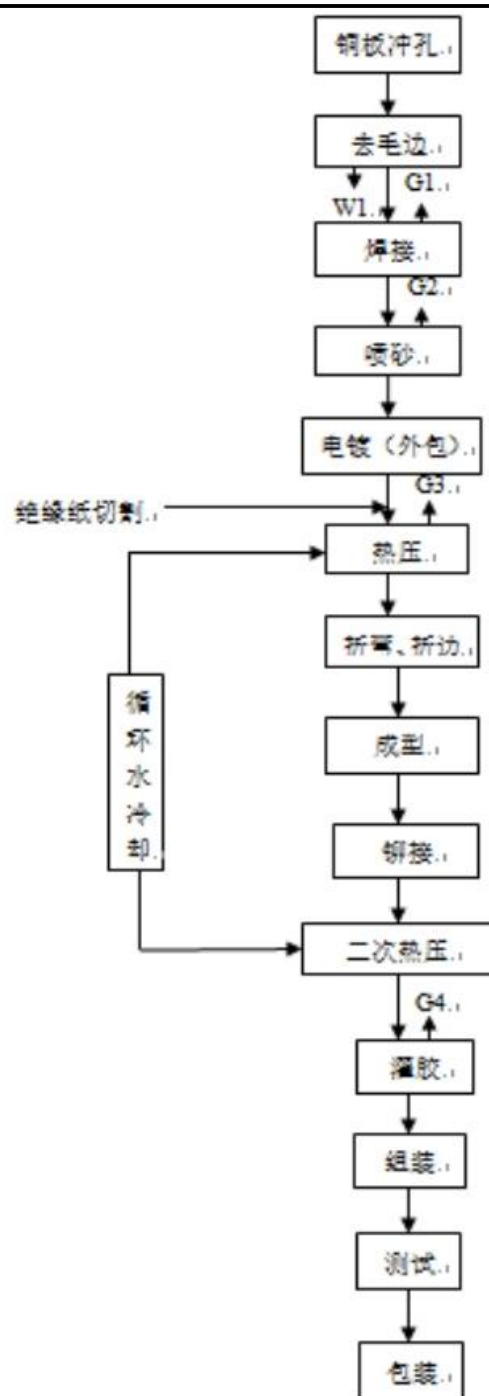


图 1-9 基础母线排项目生产工艺流程图

生产工艺流程说明：

- 1) 铜板冲孔：使用冲压设备对整块铜板进行冲压。
- 2) 去毛边：使用去毛刺机对冲孔后的铜板过水经砂袋打磨去除毛刺，该工段会产生去毛边废水。
- 3) 本项目焊接是将衬套焊接在导电板上，采用气体火焰焊接法(氧-炔焰焊接)，人工操作。使用的焊丝为锡铈焊丝（含金属锡、铈）和银焊丝（含金属银、锡、铜）。锡铈焊丝的焊接剂为锌的氯化物溶液；银焊丝的焊接剂为硼矸、氟硼酸钾和氟化钾混合溶液；锡铈焊丝用量约占 75%；银焊丝用量约占 25%。焊接过程产生的废气无组织排放。

	4) 喷砂: 铜板喷砂使用玻璃丸 (glass bead G180 砂), 人工操作在封闭的喷砂机内进行。喷砂过程产生的废气通过自带除尘设备处理后无组织排放。 5) 电镀: 电镀外包。 6) 热压成型机采用二苯基甲苯作为热媒, 密闭系统内循环使用, 加热温度为 260℃ 左右, 使用温度为 150℃ 左右。热压: 将镀锡后的铜板和绝缘纸经压机压合, 部分产品使用到 9955902 配胶 A、B 胶进行压合。二次热压: 将部分一次热压的产品需经压机二次压合, 部分需使用绝缘纸或 9955902 配胶 A、B 胶。热压过程产生的废气在车间无组织排放。 7) 折弯、折边: 使用折弯机对热压过后的铜板进行折弯处理。 8) 母线排封边的灌胶工序为人工操作, 将粘合剂涂在母线排缝隙边缘, 然后填入树脂, 以确保没有空气、水进入。灌胶前使用机器进行自动配胶及混胶作业。灌胶过程产生的废气在车间无组织排放。
污染防治措施	废水: ①覆铜板项目废水: 现有项目废水来自生产工艺废水、废液、公辅工程排水和生活污水。 现有项目生产工艺中废水主要为蚀刻后清洗废水, 蚀刻线的清洗废水产生量很小, 委托有资质单位处理。 项目辅助工程排水包括: 废气洗涤排水、地面冲洗废水、镜板清洗废水水制备浓水、冷却循环系统排水、锅炉排水等。废气洗涤排水是对采用碱液喷淋塔对氯化氢废气进行吸收处理后, 为保证吸收液中离子浓度不会过高而影响吸收效率, 需要定期添加新鲜水, 同时排放少量的废水, 废水中的主要污染物为 pH、低浓度 COD 和 SS; 地面冲洗废水产生量很少, 主要污染物为 COD、SS; 纯水制备浓水、冷却循环系统排水、锅炉排水等的主要污染物为低浓度 COD 和 SS; 根据现有覆铜板项目的验收监测结果, 镜板清洗废水污染物低浓度 COD 和 SS; 上述公辅工程排水水质简单、污染物浓度低, 收集后直接排入市政污水管网, 经园区污水处理厂处理后排放吴淞江。 现有项目生活污水产生量约 5950t/a, 主要污染物为 COD、SS、氨氮、总磷, 收集后直接排入市政污水管网, 经园区污水处理厂处理后达标排放吴淞江。 ②母线排项目废水: 母线排现有项目废水来自于循环冷却水排放、去毛边产生的去毛边废水和生活污水。 冷却循环系统排水的主要污染物为低浓度 COD 和 SS, 年排放量为 3574t/a; 去毛边产生的废水含有铜粉, 铜粉不可溶, 经过滤沉淀后直接排入市政污水管网, 年产生量约为 1.8t/a。 母线排现有项目员工人数为 135 人, 项目年工作 350 天, 按每人日用水量 100L 计, 生活用水量为 4725t/a, 污水产生率按 85%计, 产生的生活污水量约 4016t/a, 主要污染物为 COD、SS、氨氮、总磷, 收集后直接排入市政污水管网, 经园区污水处理厂处理后达标排放吴淞江。 ③新滚筒制造项目废水: 新滚筒制造项目废水主要来自于生活污水。 新滚筒制造现有项目员工人数为 14 人, 项目年工作 252 天, 按每人日用水量 100L 计, 生活用水量为 353t/a, 污水产生率按 85%计, 产生的生活污水量

	约 300t/a，主要污染物为 COD、SS、氨氮、总磷，收集后直接排入市政污水管网，经园区污水处理厂处理后达标排放吴淞江。 ④浮体制造项目废水 浮体制造项目废水主要来自于生活污水。浮体制造现有项目员工人数为197人，项目年工作334天，按每人日用水量100L计，生活用水量为6580t/a，污水产生率按85%计，产生的生活污水量约5593t/a，主要污染物为COD、SS、氨氮、总磷，收集后直接排入市政污水管网，经园区污水处理厂处理后达标排放吴淞江。 ⑤半固化改建项目废水 生活污水排放量为 7173 吨（COD≤2.87、SS≤2.147、NH₃-N≤0.182、TP≤0.026），收集后直接排入市政污水管网，经园区污水处理厂处理后达标排放吴淞江。 废气：①覆铜板项目废气 现有项目产生的废气主要有蚀刻工段的 HCl 废气、燃气热油热水锅炉废气、压合工艺有机废气、异丙醇(IPA)废气。 项目运行后产生的废气主要是工艺废气。在蚀刻过程中会产生含盐酸的酸雾废气，该部分废气收集过后，经一级碱液喷淋塔处理后，通过 16.7m 高的排气筒排放。在对覆铜板压合加热过程中，会产生有机废气，现有项目为了进一步降低压合废气的臭气浓度指标，在活性炭吸附过后新增一套低温等离子装置，处理后通过 5#压合废气排气筒排放。现有项目 2200KW 导热油锅炉 1 台、1750KW 导热油锅炉 1 台、895KW 热水锅炉 2 台。锅炉燃料均采用管道天然气燃烧后通过一根锅炉废气排气筒排放。现有项目需利用异丙醇对设备或制品进行清洁，异丙醇主要用于洁净室，洁净室在空调系统主回风段设置活性炭过滤装置进行吸附处理，擦拭过程中大部分挥发至洁净室内，另有部分残留在抹布上，擦拭后的抹布立即存于密闭垃圾桶内，作为危废处置。 ②母线排项目废气 母线排现有项目产生的废气主要为焊接过程产生的焊接烟尘、喷砂过程产生的粉尘、丙酮挥发的有机废气，酒精挥发的有机废气，热压过程中产生的有机废气，灌胶工段产生的有机废气。 焊接过程会有焊接烟尘产生，主要成分为焊料分解的颗粒物（锡及其化合物）和助焊剂分解出的颗粒物。本项目喷砂机为小型箱式喷砂机自带布袋除尘设备，产生的粉尘收集后集中处理。丙酮、酒精倒于抹布上对产品进行擦拭，擦拭过程中大部分挥发至空气中，另有部分遗留于抹布上，擦拭后的抹布立即存于密闭垃圾桶内，作为危废处置。热压、灌胶过程中部分产品会使用到 A、B 胶，以上项目产生废气均为无组织排放。 ③聚氨酯材料制造项目废气 聚氨酯材料制造项目产生废气主要为混合过程中产生的有机废气、固化和后固化工序产生的有机废气和混合头清洁过程中产生的有机废气。 混合过程中产生的有机废气通过集气罩收集后 15m 高 4 号排气筒（Endur1#&2#排气筒）排放。固化和后固化工序在烘箱内进行，产生的有机废气通过集气罩收集后 15m 高 4 号排气筒（Endur1#&2#排气筒）排放。混合头清洁过程中产生的有机废气通过集气罩收集后 15m 高 4 号排气筒
--	---

	(Endur1#&2#排气筒) 排放。 ④Transfer 滚筒产品制造项目废气 项目在涂胶及烘烤过程中会产生有机废气，另外有打磨废气产生。 涂胶过程中产生的有机废气通过集气罩收集活性炭处理后 15m 高 5 号排气筒 (Endur3#排气筒) 排放。烘烤过程中产生的有机废气通过集气罩收集后 15m 高 4 号排气筒 (Endur1#&2#排气筒) 排放。打磨过程中产生的粉尘经过集尘器收集后定期委外处理。 ⑤Transfix 滚筒产品制造项目废气 项目在涂胶及开炼、注塑、硫化过程中会产生有机废气，另外有打磨废气产生。 涂胶过程中产生的有机废气经过集气罩收集后活性炭处理 15m 高 5 号排气筒 (Endur3#排气筒) 排放。开炼、注塑成型过程中产生的有机废气经过集气罩收集后 15m 高 6 号排气筒 (Endur4#排气筒) 排放。硫化过程中产生的二氧化硫经过集气罩收集后 15m 高 6 号排气筒 (Endur4#排气筒) 排气筒排放。将橡胶滚筒磨制需要的外径尺寸。该步工艺会产生粉尘，粉尘通过集尘器收集后定期委外处理。 ⑥浮体生产工艺 项目在预硫化、终硫化及后固化过程中会产生有机废气，另外有混合拌浆、打孔废气、实验废气产生。 混合、拌浆过程中产生的废气经过集气罩收集后经过湿式除尘器处理后15m 高 9 号排气筒 (Floats2#排气筒) 排放。预硫化过程中产生的二氧化硫经过集气罩收集后 15m 高 11 号排气筒 (Floats4#排气筒) 排放。终硫化过程中产生的二氧化硫经过集气罩收集后 15m 高 11 号排气筒 (Floats4#排气筒) 排放。打孔过程中产生的粉尘经过集气罩收集后 15m 高 10 号排气筒 (Floats3#排气筒) 排放。后固化过程中产生的有机废气经过集气罩收集后 15m 高 8 号排气筒 (Floats1#排气筒) 进行排放。实验过程中会产生有机废气，工序在通风橱中进行，产生的废气经活性炭吸附处理后 15m 高 12 号排气筒 (Floats5#排气筒) 排放。 ⑦导热油炉燃烧废气 项目在涂布、烘烤过程中会产生有机废气，另有粉尘搅拌废气、输送粉尘废气。 浸润剂配制工段在搅拌罐内密闭进行，储料罐中产生的粉尘经过集气罩收集后 15m 高 2 号排气筒 (Treater3#排气筒) 排放，输送机过程中产生的颗粒物经过集气罩收集后 15m 高 3 号排气筒 (Treater4#排气筒) 排放。涂布过程中二甲苯挥发产生的废气经管道负压抽风送至项目配备的 RTO 氧化器处理，达标后通过 21.5m 高的 1 号排气筒 (Treater2#排气筒) 达标排放，过程中无废气逸出。烘烤工段产生的废气经垂直烘烤机的废气出口管道抽风送至原有项目配备的 RTO (蓄热式氧化器) 进行燃烧处理，达标后经 RTO 氧化器的 1 号排气筒 (Treater2# 排气筒) 排放。 公司废气均经过排气筒高空排放，主要因子为氯化氢、非甲烷总烃、甲苯、二甲苯、乙苯、颗粒物、二氧化硫、氮氧化物等，对土壤影响较小。
--	---

	固废及原料堆放：公司设有独立的库方式的危险废物贮存场所，具有防腐、防渗、导流槽、集水池、通风装置等措施，可预防土壤受到污染。 定期检查固体废物堆放点的防雨、防渗和防扩散措施，具有完备的档案记录和管理措施。 化学品仓库地面已做好硬化、环氧地坪、导流槽、集水池、通风装置等措施，能防止化学品泄漏污染土壤和外环境。 仓库顶部设覆盖式消防水喷淋系统和烟感火灾报警装置，另配备有贮压式干粉灭火器。烟感火灾报警系统及时开启水喷淋系统进行灭火。在有易燃易爆物料可能泄漏的区域安装可燃气体检测仪。
地下设施情况 ⁸	二甲苯储库内地面硬化，已设环氧地坪。
污染事故情况 ⁹	无。

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；

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
废有机树脂	固	原料	0/8.319/0	/	生产过程
废活性炭	固	固废	0/18.159/0	/	废气处理
含铜废液	液	原料	0/18.501/0	/	生产过程
废矿物油	液	油类	0/2.748/0	/	生产过程
含汞废灯管	固	固废	0/0.593/0	/	生产过程
废碱液	液	原料	0/5.445/0	/	生产过程
废乳化液	液	原料	0/3.637/0	/	生产过程

有机溶剂废弃物	固	固废	0/28.018/0	/	生产过程
废有机溶剂	液	原料	0/42.908/0	/	生产过程
废化学品空桶	固	固废	0/662/0	/	原料使用

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。

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	2020.03
前期隐患排查结果概述： 罗杰斯科技（苏州）有限公司按照与苏州工业园区管委会签订的《土壤污染防治责任书》的要求，对公司生产区以及原材料与废物堆存区、储放区、转运区、污染治理设施等重点区域及其运行管理开展了排查。经过资料收集、现场目视检查，确定存在目前企业厂区内土壤隐患基本可忽略。后续要加强环境管理，开展定期巡查和设备设施维护，以防止污染物扩散、渗入土壤或地下水造成污染。			
前期隐患整改情况概述： 对于全厂区的设备定期进行维护和保养（特别是危废仓库、二甲苯储库、废乳化液储区等），防止跑冒滴漏发生，如产生事故时有专业人员和设备进行应对，以防止污染物扩散、渗入土壤或地下水造成污染。 对于生产区、化学品库、危废暂存区等重点区域做好地面、泄露液收集沟的定期检查和维护。 对于存在有毒有害物质的区域（危废仓库、二甲苯储库、废乳化液储区等），应做好加强定期检查，防止污染物随水流进入土壤和地下水造成污染。 对固体、液体原辅料包装以及暂存危废的容器进行检查，无破损泄漏方可入库，并做好记录。 制定巡查制度，定期对事故应急池等设施及管道沿线进行全面检查，做好污水收集处理及排放。 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。 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。			
土 壤 监 测	开展 ☒ 未开展 ☐	监 测 时 间 ¹	2020.12
超 标 情 况	超标 ☐ 未超标 ☒	超 标 区 域	
土壤监测结果汇总： 调查共检测重点区域土壤样品7个。土壤样品检测项目为pH、VOCs、SVOCs、总石油烃、氟化物、丙酮；VOCs、SVOCs、丙酮均未检出；总石油烃检出，检出范围为9-89mg/kg，均未超过《土壤环境质量 建设用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB36600-2018）第二类用地风险筛选值。			
地下水监测	开展 ☒ 未开展 ☐	监 测 时 间 ¹	2020.12
超 标 情 况	超标 ☐ 未超标 ☒	超 标 区 域	
地下水监测结果汇总： 根据《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）6.3 条规定：“地下水质量综合评价，按单指标评价结果最差的类别确定”，本次重点区域采样点W1、W3、W5地下水样品为《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）表1中III类水质，氟化物检出结果为0.48-0.86mg/L，未超过《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）表1中III类水质标准，VOCs、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 重点设施设备与重点场所

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	危废仓库A	危废仓库	暂存区	-	地面硬化、环氧地坪、导流槽、集水池		目视巡查、定期检查、检修确认、维修保养		5.6
2	二甲苯储库	地下罐区	2.1二甲苯储罐	地下储罐	地面为环氧地坪硬化，地面完好无裂缝	地面为环氧地坪硬化，地面完好无裂缝	目视巡查、定期检查、检修确认、维修保养	目视巡查、定期检查、检修确认、维修保养	5.1
			2.2二甲苯输送管道	地上管道	地面为环氧地坪硬化，地面完好无裂缝		目视巡查、定期检查、检修确认、维修保养		
3	危化品仓库	原料仓库	暂存区	-	地面硬化、环氧地坪、导流槽、集水池		目视巡查、定期检查、检修确认、维修保养		5.6

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
4	危废仓库B	危废仓库	暂存区	-	地面硬化、环氧地坪、导流槽、集水池		目视巡查、定期检查、检修确认、维修保养		
5	覆铜板生产车间	生产车间	5.1压机	密闭设备	不锈钢材质	地面为环氧地坪硬化，地面完好无裂缝	目视巡查、定期检查、检修确认、维修保养 目视巡查、定期检查、检修确认、维修保养	目视巡查、定期检查、检修确认、维修保养	5.4
6	废乳化液储区	固废存储区	暂存区	-	地面硬化		目视巡查、定期检查、检修确认、维修保养		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 23 日 现场排查负责人（签字）

项目	二甲苯储罐	液氮储罐	液氧储罐
储罐类型 ¹	地下	地上	地上

项目	二甲苯储罐	液氮储罐	液氧储罐
所在罐区	二甲苯暂存处	/	/
设施设备（硬件）情况			
阴极保护系统	是	/	/
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	是	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	是	是	是
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	/	/	/
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

项目	二甲苯储罐	液氮储罐	液氧储罐
防滴漏设施	是	是	是
渗漏、流失的液体能得到有效收集并定期清理	是	是	是
其他	/	/	/
管理措施（软件）情况			
阴极保护系统有效性检查	是	/	/
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
泄漏监测设施定期检查有效性	是	是	是
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	是	是	是
防滴漏设施定期清空	是	是	是
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 23 日

现场排查负责人（签字）

项目	池体位号名称	消防应急池	消防应急池	/
池体类型 ²		地下	地下	/
所在位置		化学品仓库	西门西侧	/
设施设备（硬件）情况				
池体无开裂、渗漏，孔洞密封良好		是	是	/
基础结构完好，无变形沉降		是	是	/
防渗池体		是	是	/
附属管线特别是连接处密封点无泄漏		是	是	/
泄漏监测设施		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		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		是	是	/
巡检记录及时准确		/	/	/
泄漏监测设施定期检查有效性		是	是	/
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		是	是	/
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23日

现场排查负责人（签字）

排查项目 \ 装卸站位号	A	D	G	E
装卸站类型 ³	底部装载	底部装载	底部装载	底部装载
所在位置	母线排车间	半固化片车间	覆铜板车间	浮体车间
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	是	是	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	是	是
防渗阻隔系统	是	是	是	是
硬化地面完好，无开裂、渗漏	是	是	是	是
围堰完好，无开裂、渗漏，孔洞密封良好	是	是	是	是
地沟完好，无开裂、渗漏，雨污分离	是	是	是	是
渗漏、流失的液体的有效收集设施	是	是	是	是
其他	/	/	/	/
管理措施（软件）情况				
灌注和抽出说明标识牌	是	是	是	是
熟练工操作	是	是	是	是
有定期监测，维修维护，防腐计划	是	是	是	是
巡检记录及时准确	是	是	是	是
阻隔系统定期检查有效性	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
防滴漏设施定期清空	是	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：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23日

现场排查负责人（签字）

管线 编号	管线名 称/位置	管线 类型 ⁴	泄漏/渗 漏部位	泄漏/渗漏 类型 ⁵	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
/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
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23日

现场排查负责人(签字)

设备名称位号	/	/	/
排查项目	/	/	/
设备类型 ⁶	/	/	/
所在位置	/	/	/
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	/	/	/
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	/	/	/
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）	/	/	/
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，防腐计划	/	/	/
巡检记录及时准确	/	/	/
阻隔系统定期检查有效性	/	/	/
防滴漏设施定期清空	/	/	/
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：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23日 现场排查负责人（签字）

排查项目	车间存储区 A	车间存储区 B	堆放区	仓库	周转区	固废堆场	/
货物类型 ⁷	干货物、湿货物	干货物、湿货物	干货物、湿货物	干货物、湿货物	干货物、湿货物	干货物	/
设施设备（硬件）情况							
设施设备连接处无泄漏流失扬散	是	是	是	是	是	是	/
易燃易爆、可燃气体监测仪完好投用	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、覆盖、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	/	/	/	/	/	/	/
管理措施（软件）情况							
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	/
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	/	/	/	/	/	/	/
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23日

现场排查负责人（签字）

排查项目	车间存储区 A	车间存储区 B	仓库	周转区	/
货物类型 ⁸	固态物质	固态物质	固态物质	固态物质	/
设施设备（硬件）情况					
合适、完好的包装	是	是	是	是	/
有效的容器托盘	是	是	是	是	/
附属管线特别是连接处密封点无泄漏	是	是	是	是	/
易燃易爆、可燃气体监测仪完好投用	是	是	是	是	/
防滴漏设施	是	是	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	是	是	/
防渗阻隔系统	是	是	是	是	/
硬化地面完好，无开裂、渗漏	是	是	是	是	/
围堰完好，无开裂、渗漏，孔洞密封良好	是	是	是	是	/
地沟完好，无开裂、渗漏，雨污分离	是	是	是	是	/
渗漏、流失的液体的有效收集设施	是	是	是	是	/
其他	/	/	/	/	/
管理措施（软件）情况					
巡检记录及时准确	是	是	是	是	/
阻隔系统定期检查有效性	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	/
防滴漏设施定期清空	是	是	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23日

现场排查负责人（签字）

排查项目	压机	热压机	涂布机	涂布机	烘箱	分析化验室	/
生产及设备类型 ⁹	密闭设备	涉及液体物质的开放式设备	涉及液体物质的开放式设备	涉及液体物质的开放式设备	密闭设备	密闭设备	/
所在车间/装置区	母线排车间	覆铜板车间	半固化片车间	聚氨酯泡棉车间	浮体车间	覆铜板车间	/
设施设备（硬件）情况							
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	是	是	是	是	是	是	/
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	/	/	/	/	/	/	/
管理措施（软件）情况							
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	/	/	/	/	/	/	/
填表说明：符合的填“是”，不符合的详细说明，不涉及的填“/”。							

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23日

现场排查负责人（签字）

排查项目	实验室铜废水收集桶	/	/
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	是	/	/
易燃易爆、可燃气体监测仪，仪表连锁完好投用	是	/	/
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	是	/	/
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23日

现场排查负责人（签字）

排查项目	危废仓库	一般固废仓库	危废仓库 A	危废仓库 B	/	/	/
设施设备（硬件）情况							
合适、完好的包装	是	是	是	是	/	/	/
有效的容器托盘	是	是	是	是	/	/	/
易燃易爆、可燃气体监测仪完好投用	是	/	是	是	/	/	/
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	是	是	/	/	/
防渗阻隔系统	是	/	是	是	/	/	/
硬化地面完好，无开裂、渗漏	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	是	/	是	是	/	/	/
渗漏、流失的液体的有效收集设施	是	/	是	是	/	/	/
其他	/	/	/	/	/	/	/
管理措施（软件）情况							
巡检记录及时准确	是	是	是	是	/	/	/
阻隔系统定期检查有效性	是	是	是	是	/	/	/
渗漏、流失的液体能得应急收集/定期清理	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“/”。							

5.7 其他活动区排查

其他区域排查表 排查时间： 2021年 11月23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	危废暂 存	危废仓库 A	危废仓库	聚氨酯泡 棉车间	/	/	pH、石油 烃、有机 物	泄露	/	/	/
2	二甲苯 暂存	二甲苯储 库	地下罐区	半固化片 车间	/	/	pH、石油 烃、有机 物	泄露	/	/	/
3	危化品 暂存	危化品仓 库	原料仓库	覆铜板车 间	/	/	pH、石油 烃、有机 物	泄露	/	/	/
4	危废暂 存	危废仓库 B	危废仓库	危化品仓 库北	/	/	pH、石油 烃、有机 物	泄露	/	/	/
5	生产	覆铜板生 产车间	生产车间	厂区南部	/	/	pH、石油 烃、有机 物	泄露	/	/	/
6	废乳化 液暂存	废乳化液 储区	固废存储 区	厂区东南 部	/	/	pH、石油 烃、有机 物	泄露	/	/	/

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）危废存储区等已做好硬化、防渗漏等措施，废水桶无腐蚀、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+氟化物

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。

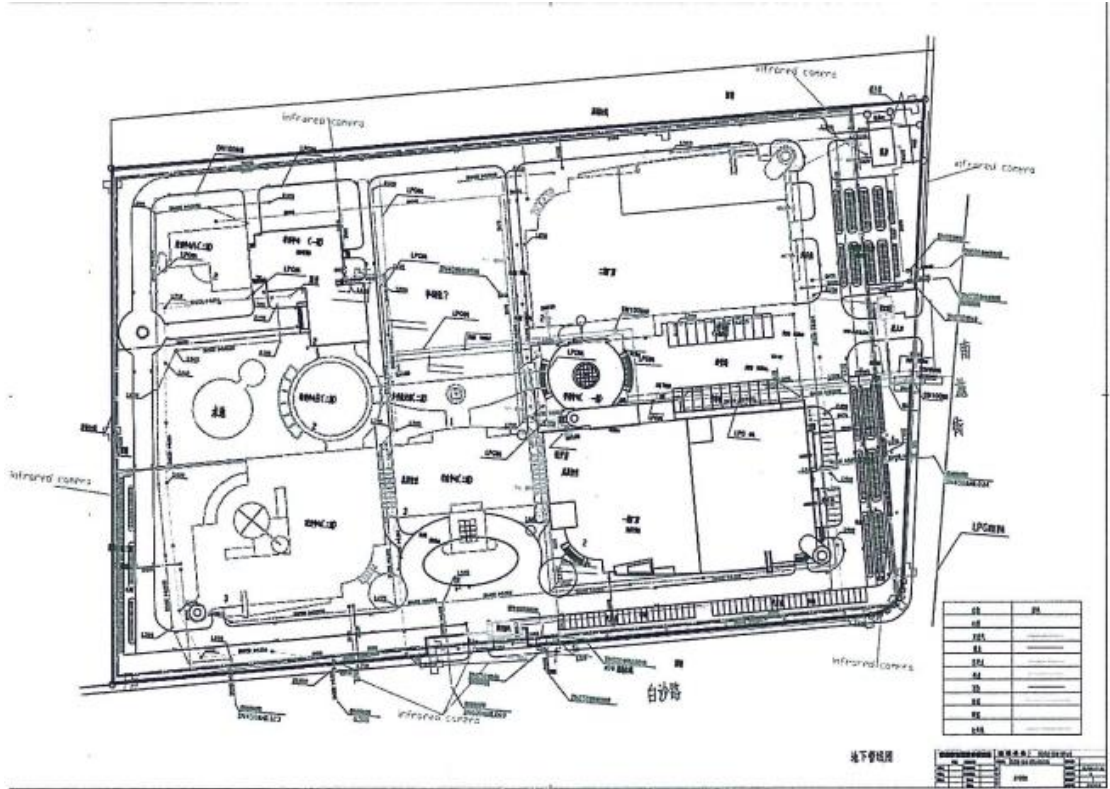
8 附图附件

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

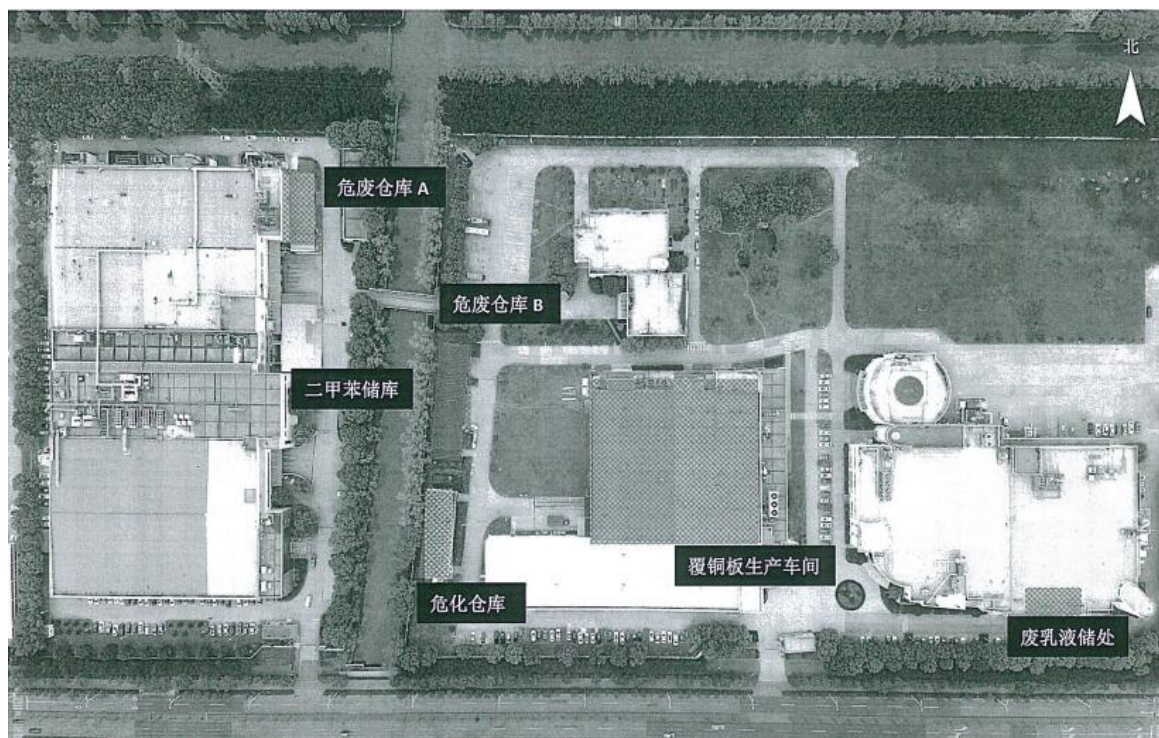
1. 平面布置图



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



转运区



二甲苯暂存区



危废仓库 A



危废仓库 A



危废仓库 B



危化品仓库



废乳液储处



危废分区新

5. 隐患整改照片记录

无。