

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： 麦德美科技（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	麦德美科技（苏州）有限公司		
企 业 地 址	苏州工业园区龙潭路 23 号		
统一社会信用代码	91320594739577756H	企业正门地理坐标 ¹	120° 80' 12.30" E 31° 33' 01.70" N
法 人 代 表	JOSEPH JAMES D'AMBRISI	联 系 人	雍太明
联 系 电 话	0512-88181208	电子邮箱地址	Rain.Yong@macdermidenthone.com
占 地 面 积	29986 平方米	行业类别及代码 ²	专项化学用品制造 C2662
成 立 时 间 ³	2002 年 6 月 26 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 麦德美科技（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 麦德美科技（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。 麦德美科技（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 麦德美科技（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麦德美科技（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、隐患排查报告单、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	2021.11.24	排 查 类 型	首 次 排 查 ☐
排查负责人 6	雍太明		例 行 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 辅助工程	生产厂房	厂区东侧	面积约 1506 平方米	/
	研发中心	厂区北侧	面积约 1359 平方米	/
	感光区厂区	厂区西南侧	面积约 420.5 平方米	/
	废水处理中心	生产区南侧	面积约 450 平方米	/
储运工程	一般化学贮藏区	化学品仓库	75*15 平方米	/
	一般化学仓库	化学品仓库	60*50 平方米	/
	可燃性化学品仓库	化学品仓库	20*12 平方米	/
	危险固废堆放区	危废贮存区	2*2 平方米	/
	储罐区	仓库南侧	包括硫酸储罐、双氧水储罐、液碱储罐和甲醛储罐，面积约 268 平方米	/
公用工程	给排水系统	/	由苏州工业园给水管网供水，新鲜水量为 16.89t/h	/
	供电系统	/	由苏州市工业园区供电局提供，2400KVA 变压器及配套设备	/
	供热	/	1.5t/h 轻柴油锅炉一台，年耗轻柴油量 25m ³	/
	配电间	仓库南侧	干式变压器 SCB9-800 800KVA，2 台	/
		仓库南侧	高压配电柜 SM6 5 台	/
		仓库南侧	低压配电柜 HSK 12 台	/
	泵房	生产区北侧	气罐 2 台	/

项目组成	建设内容	位置 ¹	内容与规模	备注
环保工程		生产区北侧	泡沫罐 1 台	/
		生产区北侧	柴油发电机 1 台	/
	废气处理	废水处理站、危废仓库西侧和感光区厂区北侧	处理风量为 1500m ³ /h 箱式除尘器；生产车间废气净化装置处理风量为 3300m ³ /h；研发中心废气处理装置风量为 3300m ³ /h	/
	废水处理	生产区南侧	一套规模为 120t/d 的废水处理设施	/

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
硼砂	100t	袋装	固态	10t	原料仓库	-
碳酸钠	50t	袋装	固态	5t	原料仓库	-
偏硅酸钠	30t	袋装	固态	3t	原料仓库	-
氢氧化钠	590t	袋装	固态	20t	原料仓库	-
重质纯碱	60t	袋装	固态	6t	原料仓库	-
异丙醇胺	60t	桶装	液态	6t	原料仓库	-
油酸	70t	桶装	液态	7t	原料仓库	-
椰子油二乙醇酰胺	150t	桶装	液态	15t	原料仓库	-
表面活性剂	23.4t	桶装	液态	3.2t	原料仓库	-
N-甲基吡咯烷酮	80t	袋装	固态	16t	原料仓库	-
乙二胺四乙酸四钠	200t	袋装	固态	20t	原料仓库	-
水溶性聚环氧乙烷	1t	袋装	固态	0.5t	原料仓库	-
苯并三氮唑	10t	桶装	液态	1t	原料仓库	-
硫酸（98%）	50t	罐装	液态	10t	储罐区	-

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
硫酸铜 (98%)	5t	桶装	液态	0.5t	原料仓库	铜
氯化铜	200t	桶装	液态	20t	原料仓库	铜
甲醛溶液 (36%)	100t	罐装	液态	10t	储罐区	甲醛
氧化铜	100t	桶装	液态	10t	原料仓库	铜
盐酸 (36%)	300t	桶装	液态	10t	原料仓库	-
双氧水 (50%)	30t	罐装	液态	10t	储罐区	-
丙二醇甲基乙醚酯	110t	桶装	液态	16t	原料仓库	-
水溶性树脂	50t	桶装	液态	5t	原料仓库	-
光合交联剂	10t	桶装	液态	1t	原料仓库	-
感光剂	1.4t	桶装	液态	1t	原料仓库	-
颜料	0.8t	袋装	固态	0.4t	原料仓库	-
苹果酸	10t	袋装	固态	1t	原料仓库	-
硫酸铬	15t	袋装	固态	1t	原料仓库	铬
硫酸镍	85t	袋装	固态	3t	危险化学品仓库	镍
氰化钾	0.5kg	瓶装	液态	2kg	研发中心	氰化物
氰化金钾	70.25kg	瓶装	液态	500g	研发中心	氰化物
氰化银	377.44g	瓶装	液态	500g	研发中心	氰化物
导热油	700kg	管线	液态	1000kg	导热油系统内	石油烃
铬酸	1.377t	桶装	液态	2kg	危险化学品仓库	-
氰化亚铜	1000g	瓶装	液态	1000g	研发中心	铜
硫酸锌	5kg	桶装	液态	100kg	研发中心	-

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
硫酸亚锡	0.475kg	瓶装	液态	1kg	研发中心	-
氯化锌	25kg	桶装	液态	30kg	研发中心	-
去离子水	3120kg	管道	液态	/	/	-
氯化铜溶液	64.552kg	桶装	液态	20kg	原料仓库	铜
沉铜液	1760kg	桶装	液态	/	丙类仓库	铜
液碱	345.654kg	储罐	液态	/	储罐区	-
电路板内层蚀刻油墨	1900kg	桶装	液态	/	丙类仓库	-
粉剂清洗剂	430kg	桶装	固态	/	丙类仓库	-
水剂清洗剂	1000kg	桶装	液态	/	丙类仓库	-
环氧树脂活化剂	1597kg	桶装	液态	/	丙类仓库	-
内层黑化剂	6560kg	桶装	液态	/	丙类仓库	-
内层棕化剂	1000kg	桶装	液态	/	丙类仓库	-
三价铬镀液	60kg	桶装	液态	/	丙类仓库	铬
无电镀镍液	730kg	桶装	液态	/	丙类仓库	镍
水（吨/年）	18000m ³	/	/	/	/	-
电（万度/年）	2×10 ⁶ KWh	/	/	/	/	-
轻柴油	2500L	/	/	/	/	石油烃

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)
车间处理设施排放口	总铬	0.012	0.011
	六价铬	0.011	0.009
	总镍	ND	ND

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/m³)	排放速率 (kg/h)
/	甲醛	2.77	2.56×10 ⁻²
	氮氧化物	1.56	0.108
	硫酸雾	0.694	5.71×10 ⁻⁴
	氯化氢	1.26	1.04×10 ⁻³
	非甲烷总烃	14.4	1.28×10 ⁻²

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	废包装容器	HW49 900-041-49	-	25.046	危废仓库
2	废滤芯	HW49 900-041-49	-	7.055	危废仓库
3	废活性炭	HW49 900-041-49	-	0.04	危废仓库
4	废乳化液	HW09 900-007-09	-	2.584	危废仓库
5	废导热油	HW08 900-249-08	石油烃	1	危废仓库
6	废酸	HW34 900-300-34	硫酸	23.694	危废仓库
7	废碱	HW35 900-353-35	氢氧化钠	3.591	危废仓库
8	表面处理污泥	HW17 336-058-17	重金属	137.463	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

1.氯化铜（20%溶液）生产工艺流程：

用高纯度 98%氧化铜加入到 36%盐酸中，使氧化铜与盐酸发生反应，生成氯化铜，同时产生大量的热能。这部分热能通过石墨热能交换器以循环水冷却，保持在 30℃以下。然后加入双氧水，将一价铜氧化成二价铜，最后加入非离子水制成 20%氯化铜溶液。成品控化验合格后，用氟塑磁力泵打入储罐。

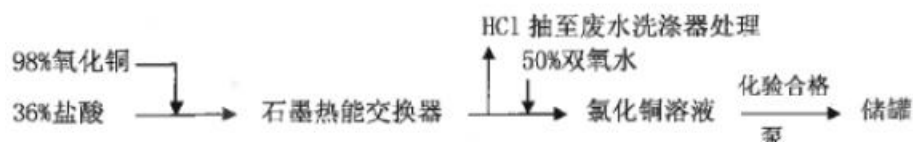


图1 氯化铜（20%溶液）生产工艺流程图

2.沉铜液生产工艺流程：

沉铜液分为沉铜液 A、B、C 三种，其生产工艺流程分别如下：

1）沉铜液 A 生产工艺流程

首先将氯化铜和非离子水加入搅拌釜中搅拌半小时，加入稳定剂后继续搅拌半小时，再加入沉降剂甲醛（溶液），待品检合格后，进行过滤去除溶液中的微粒。过滤后的沉铜液 A 进行包装即为产品。

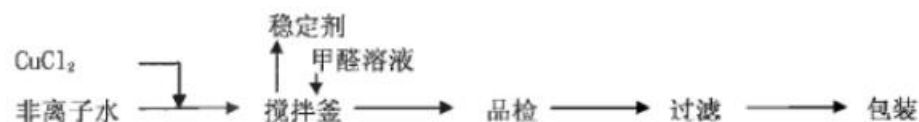


图2 沉铜液A生产工艺流程图

2）沉铜液 B 生产工艺流程

首先将氢氧化钠和非离子水加入搅拌釜中控制温度在28℃以下，加入乙二胺乙酸四钠、还原剂搅拌2小时，再加入添加剂一小时，然后取样品检，合格后，进行过滤去除溶液中的微粒。过滤后的沉铜液B进行包装即为产品。对品检不合格的进行重新调整配比，直至品检合格。



图3 沉铜液B生产工艺流程图

3) 沉铜液 C 生产工艺流程

首先将氢氧化钠和非离子水加入搅拌釜中控制温度在28℃以下，加入稳定剂，然后取样品检，合格后，进行过滤去除溶液中的微粒。过滤后的沉铜液C进行包装即为产品。对品检不合格的进行重新调整配比，直至品检合格。

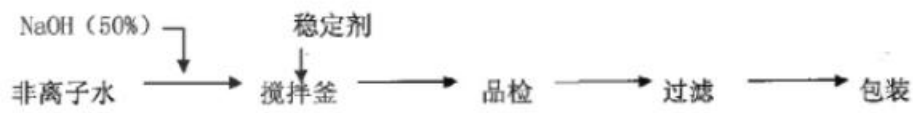


图4 沉铜液C生产工艺流程图

3.液碱（50%）生产工艺流程：

首先将氢氧化钠和非离子水加入搅拌釜中搅拌半小时，使氢氧化钠充分溶解，待品检合格后，用泵打入储罐。



图5 液碱（50%）生产工艺流程图

4.电路板内层蚀刻（紫外光固化）油墨生产工艺流程

首先将水溶性树脂和丙二醇甲基乙酯醚加入搅拌釜中控制温度在20℃以下，加入光合胶黏剂、感光剂、颜料搅拌2小时，然后取样品检，合格后，进行过滤去除溶液中的微粒。过滤后的电路板内层蚀刻（紫外光固化）油墨进行包装即为产品。对品检不合格的进行重新调整配比，直至品检合格。



图6 电路板内层蚀刻（紫外光固化）油墨生产工艺流程图

5.粉剂清洗剂生产工艺流程

按次序和一定比例加入硼砂、轻质纯碱、重质纯碱、偏硅酸钠、表面活性剂及粒碱，搅拌2分钟，然后取样品检，合格后进行包装即为粉剂清洗剂。粉尘经布袋除尘器吸收，回收利用。

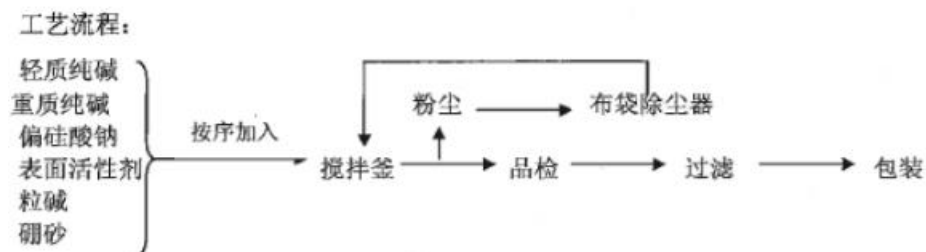


图7 粉剂清洗剂生产工艺流程图

6.水剂清洗剂生产工艺流程

按次序和一定比例加入非离子水、异丙醇胺、油酸、椰子油二乙醇胺、表面活性剂，搅拌1小时，然后取样品检，合格后进行包装即为水剂清洗剂。

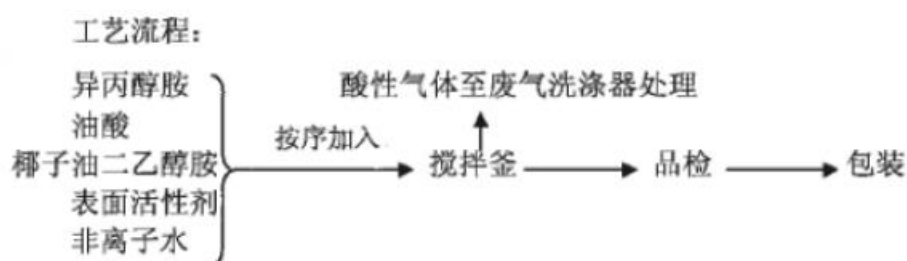


图8 水剂清洗剂生产工艺流程图

7.环氧树脂活化剂生产工艺流程

将N-甲基吡咯烷酮、表面活性剂、非离子水加入搅拌釜中搅拌，待充分混合，经品检合格后，包装得成品。

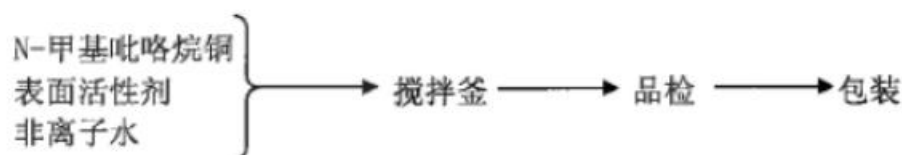


图9 环氧树脂活化剂生产工艺流程图

8.内层黑化剂生产工艺流程

首先将液碱和非离子水加入搅拌釜，通过不锈钢热能交换器以水冷却，控制温度在30℃以下，加入乙二胺四乙酸四胺，然后取样品检，合格后，进行过滤去除溶液中的微粒。过滤后进行包装即为产品内层黑化剂。对品检不合格的进行重新调整配比，直至品检合格。

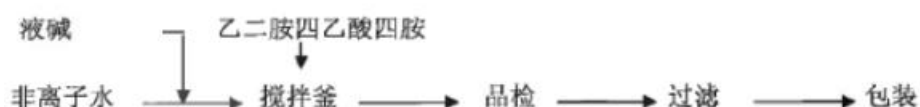


图10 内层黑化剂生产工艺流程图

9.内层棕化剂生产工艺流程

首先将精硫酸和非离子水加入搅拌釜，通过石墨热能交换器以水冷却，控制温度在30℃以下，加入添加剂（苯丙三氮唑、硫酸铜

等），然后取样品检，合格后，进行过滤去除溶液中的微粒。过滤后进行包装即为产品内层棕化剂。对品检不合格的进行重新调整配比，直至品检合格。

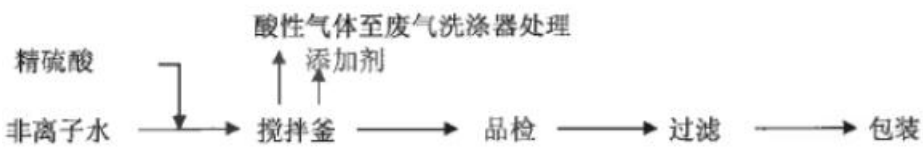


图11 内层棕化剂生产工艺流程图

10.三价铬镀液生产工艺流程

首先将硫酸铬和非离子水加入搅拌釜，搅拌溶解后，加入苹果酸搅拌均匀，再加入后表面活性剂继续搅拌，此液体用1微米的棉芯过滤，取样品检，合格后包装即为产品，对品检不合格的进行调整配比，再品检至合格。

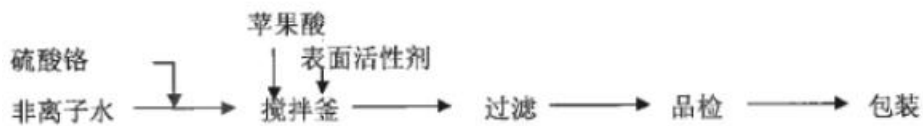


图12 三价铬镀液生产工艺流程图

11.无电镀镍液（化学镀镍液）生产工艺流程

首先将硫酸镍和非离子水加入搅拌釜，搅拌溶解后，再加入后表面活性剂继续搅拌，此液体用1微米的棉芯过滤，取样品检，合格后包装即为产品，对品检不合格的进行调整配比，再品检至合格。

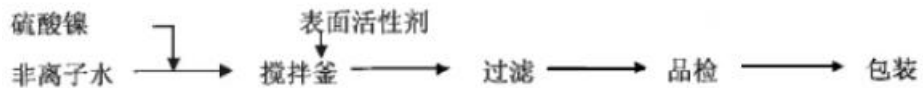


图13 无电镀镍液（化学镀镍液）生产工艺流程图

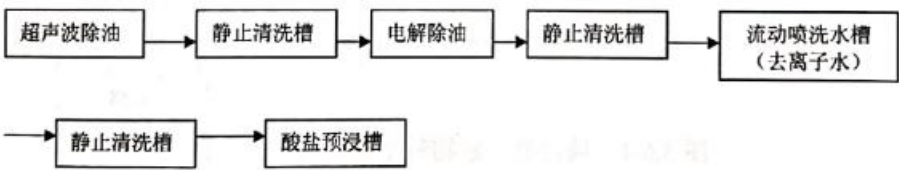
12.电镀生产工艺流程

科研中心主要电镀的品种为镀铜、镀镍、镀锌、镀铬（三价格）。科研中心的电镀生产工艺流程基本相同，其工艺流程见下图。



图14 电镀工艺流程图

首先将需要进行电镀的零件放置在预镀槽中，对零件进行第一层电镀，然后再放入电镀槽中进行第二层电镀。完毕后，镀件在静止的水洗槽中清洗，最后再在流动的水洗槽中进行清洗。由于每年需要电镀生产的产品较少，所以预镀槽和镀槽中的镀液、静止水洗槽中的水，约每年更换一次。更换下来的镀液和静止的清洗水交由专业公司处理，流动水槽下来的清洗废水分别进行预处理，再进入污水站处理。

	13.前处理（清洗）生产工艺流程  图15 前处理（清洗）生产工艺流程图 需要将电镀零件的表面往往因沾污而形成一层薄的油膜，这层油膜将使镀层与基体结合不牢固，是电镀生产中产生次品主要原因之一。科研中心的镀件沾污的油膜主要为油脂。这些含有油脂的镀件首先放入超声波除油槽中，通过超声波振动脱脂剂（主要成分为碱，如氢氧化钠）发生皂化反应而脱油，脱脂槽水温控制在50℃左右，故会有部分碱性废气挥发，再通过流水喷洗水槽和静止清洗槽清洗。除油脂后镀件零件表面还存在氧化膜，用亚硫酸氢钠，温度在30℃左右，去除氧化膜，此过程有少量硫酸雾产生。清洗槽内的水一年约更换二次，静止水洗槽内的水一年更换一次，流动水槽下来的清洗废水进入污水处理站处理。 麦德美科技（苏州）有限公司科研中心的性质为产品研究开发和提供样品电镀，所设的11条电镀前处理线、电镀试验均不用于对外加工生产。
污 染 防 治 措施 ⁷	废水处理站、废气净化装置。
地 下 设 施 情况 ⁸	本企业存在工业废水地下输送管线。
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
六价铬	液态	原料	0/1	/	废水站

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
废包装容器	固态	固废	0/20/0	/	危废仓库
废滤芯	固态	固废	0/10/0	/	危废仓库
废活性炭	固态	固废	0/1/0	/	危废仓库
废乳化液	液态	固废	0/1/0	/	危废仓库
废导热油	液态	废液	0/1/0	/	危废仓库
废酸	液态	废液	0/50/0	/	危废仓库
废碱	液态	废液	0/60/0	/	危废仓库
表面处理污泥	固态	固废	0/120/0	/	危废仓库
硫酸镍	固态	原料	0/5/0	/	危险化学品仓库
氰化钾	固态	实验原料	0/0.0001/0	/	研发中心
氰化金钾	固态	实验原料	0/0.0001/0	/	研发中心
氰化银	固态	实验原料	0/0.0001/0	/	研发中心
铬酸	固态	原料	0/3/0	/	危险化学品仓库
氰化亚铜	无		/	/	研发中心
硫酸锌	固态	原料	0/0.5/0	/	研发中心
硫酸亚锡	固态	原料	0/2/0	/	研发中心
氯化锌	固态	原料	0/2/0	/	研发中心

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6月9日
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。			
前期隐患整改情况概述： 经初步现场踏勘判断，该公司整体布局清晰、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年10月
超 标 情 况	超标 ☐ 未超标 ☒	超 标 区 域	
土壤监测结果汇总： 本次土壤自行监测点位分别为SB1、SB2、SB3、SB4、SB5、SB6、SB7、SB8，共计8个监测点。土壤监测指标为pH、氯化物、氰化物、8项重金属（汞、砷、镍、镉、铅、铜、锌、六价铬）、VOCs、SVOCs、TPH。 （1）实验室检测结果表明，重金属共检出7项（汞、砷、镍、镉、铅、铜、锌），其检出值均满足《土壤环境质量建设用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB36600-2018）（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/商服用地筛选值标准限值要求。其余重金属检测因子均未检出。 （2）本次自行监测，土壤VOCs、SVOCs检测因子均未检出。 （3）土壤TPH、氰化物检出值均满足《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。 结果显示，土壤所有监测点位的监测指标与对照点相比无明显差异（除场地pH值历史监测结果显示为弱碱性，本次自行监测显示为中性外）；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。 综上所述，在空间尺度（监测点位与对照点对比）和时间尺度（不同监测年份监测结果比较）上，此次监测结果数据没有发生较大的变异，数据详实、可靠。结果表明企业内土壤环境监测因子符合标准限制要求，不存在污染迹象。			

地下水监测	开展 ☒ 未开展 ☐	监 测 时 间 ¹	2020年10月
超 标 情 况	超标 ☐ 未超标 ☒	超 标 区 域	
地下水监测结果汇总： 本次监测总体结论： （1）场地内4个点位的地下水样品中，氯化物均有检出，其检出值均满足《地下水质量标准》（GB/T 14848-2017）IV类标准限值中规定的限值要求。 （2）重金属共检出15项（汞、砷、镍、镉、铜、锌），其检出值均满足《地下水质量标准》（GB/T 14848-2017）IV类标准限值要求。 （3）本次自行监测，地下水SVOCs仅MW6点位有苯检出，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。 （4）TPH均有检出，其浓度均满足《荷兰地下水干预值》的限值要求。 （5）其他重金属类、VOCs、SVOCs均未检出。 结果显示，地下水所有监测点位的监测指标与对照点相比差异不大；历史监测数据与本次监测数据的各项监测指标均在标准限值要求范围内。 综上所述，在空间尺度（监测点位与对照点对比）和时间尺度（不同监测年份监测结果比较）上，此次监测结果数据没有发生较大的变异，数据详实、可靠。结果表明企业内地下水环境监测因子符合标准限制要求，不存在污染迹象。			

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	生产厂房	生产车间	1.1原料泵	传输泵	环氧地坪+油漆+地面硬化+导流沟+防渗防腐+地沟	环氧地坪+地面硬化+集液槽+导流沟+防渗防腐+地沟	目视巡查、定期检查、检修确认、视频监控、维修保养	有全厂日常巡检	5.1、5.2、5.4
			1.2收集池	地下存储池	砖混+防渗防腐+溢流报警		目视巡查、定期检查、检修确认、视频监控、维修保养		
			1.3生产搅拌罐	密闭设备	环氧地坪+地面硬化+油漆+溢流报警+防渗防腐+导流沟		目视巡查、定期检查、检修确认、视频监控、维修保养		
			1.4电镀槽	半开放设备	环氧地坪+地面硬化+导流沟+防渗防腐		目视巡查、定期检查、检修确认、视频监控、维修保养		
			1.5反应釜	密闭设备	环氧地坪+地面硬化+导流沟+防渗防腐		目视巡查、定期检查、检修确认、视频监控、		

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
							维修保养		
2	感光区厂区	生产车间	2.1搅拌罐	密闭设备	环氧地坪+地面硬化+导流沟+防渗防腐	环氧地坪+地面硬化+集液槽+导流沟+防渗防腐+地沟	目视巡查、定期检查、检修确认、视频监控、维修保养	有全厂日常巡检	5.2、5.4
			2.2原料泵	传输泵	环氧地坪+油漆+地面硬化+导流沟+防渗防腐+地沟		目视巡查、定期检查、检修确认、视频监控、维修保养		
			2.3燃油蒸汽锅炉	密闭设备	环氧地坪+地面硬化+导流沟+防渗防腐		目视巡查、定期检查、检修确认、视频监控、维修保养		
			2.4反应釜	密闭设备	环氧地坪+地面硬化+导流沟+防渗防腐		目视巡查、定期检查、检修确认、视频监控、维修保养		
3	研发中心	生产区	3.1搅拌罐	密闭设备	环氧地坪+地面硬化+导流沟+防渗防腐	环氧地坪+地面硬化+集液槽+导流沟+防渗防腐	目视巡查、定期检查、检修确认、视频监控、	有全厂日常巡检	5.2、5.4

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
						腐+地沟	维修保养		
			3.2原料泵	传输泵	环氧地坪+油漆+地面硬化+导流沟+防渗防腐+地沟		目视巡查、定期检查、检修确认、视频监控、维修保养		
			3.3反应釜	密闭设备	环氧地坪+地面硬化+导流沟+防渗防腐		目视巡查、定期检查、检修确认、视频监控、维修保养		
			3.4电镀槽	半开放设备	环氧地坪+地面硬化+导流沟+防渗防腐		目视巡查、定期检查、检修确认、视频监控、维修保养		
4	原料及成品仓库	产品仓库	4.1暂存区	/	环氧地坪+地面硬化+集液槽+导流沟+防渗防腐+地沟	环氧地坪+地面硬化+集液槽+导流沟+防渗防腐+地沟	目视巡查、定期检查、检修确认、视频监控、维修保养	有全厂日常巡检	5.3
5	危险化学品仓库	仓库	5.1暂存区	/	环氧地坪+地面硬化+集液槽+导流沟+防渗防	环氧地坪+地面硬化+集液槽+导流沟+防渗防	目视巡查、定期检查、检修确认、视频监控、	有全厂日常巡检	5.3

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
					腐+地沟	腐+地沟	维修保养		
6	储罐区	地上罐区	6.1硫酸储罐	接地储罐	环氧地坪+地面硬化+导流沟+防渗防腐+围堰+溢流警报	环氧地坪+地面硬化+集液槽+导流沟+防渗防腐+地沟+围堰	目视巡查、定期检查、检修确认、视频监控、维修保养	有全厂日常巡检	5.1
			6.2双氧水储罐	接地储罐	环氧地坪+地面硬化+导流沟+防渗防腐+围堰+溢流警报		目视巡查、定期检查、检修确认、视频监控、维修保养		
			6.3甲醛储罐	接地储罐	环氧地坪+地面硬化+导流沟+防渗防腐+围堰+溢流警报		目视巡查、定期检查、检修确认、视频监控、维修保养		
7	废水处理中心	废水处理区	7.1废水池	储存池	环氧地坪+地面硬化+防渗防腐+溢流报警+集液槽	环氧地坪+地面硬化+集液槽+导流沟+防渗防腐+地沟+围堰	目视巡查、定期检查、检修确认、视频监控、维修保养	有全厂日常巡检	5.5
			7.2液碱储罐	接地储罐	环氧地坪+地面硬化+导流沟+防渗防腐+溢流		目视巡查、定期检查、检修确认、视频监控、		

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
					警报		维修保养		
			7.3污泥压滤间	/	环氧地坪+地面硬化+导流沟+防渗防腐		目视巡查、定期检查、检修确认、视频监控、维修保养		
			7.4污泥贮存区	/	环氧地坪+地面硬化+导流沟+防渗防腐		目视巡查、定期检查、检修确认、视频监控、维修保养		
			7.5传输泵	传输泵	氧地坪+油漆+地面硬化+导流沟+防渗防腐+地沟		目视巡查、定期检查、检修确认、视频监控、维修保养		
			7.6活性炭吸附塔	废气处理设施	环氧地坪+地面硬化+导流沟+防渗防腐		目视巡查、定期检查、检修确认、视频监控、维修保养		
			7.7碱洗塔	密闭设备	环氧地坪+地面硬化+导流沟+防渗防腐+溢流警报		目视巡查、定期检查、检修确认、视频监控、维修保养		

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
			7.8酸洗塔	密闭设备	环氧地坪+地面硬化+导流沟+防渗防腐+溢流警报		目视巡查、定期检查、检修确认、视频监控、维修保养		
			7.9水洗塔	密闭设备	环氧地坪+地面硬化+导流沟+防渗防腐+溢流警报		目视巡查、定期检查、检修确认、视频监控、维修保养		
8	危废仓库	固废存储区	8.1暂存区	-	环氧地坪+地面硬化+集液槽+导流沟+防渗防腐+地沟	环氧地坪+地面硬化+集液槽+导流沟+防渗防腐+地沟	目视巡查、定期检查、检修确认、视频监控、维修保养	有全厂日常巡检	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 24 日

现场排查负责人（签字）

项目 \ 储罐位号名称	硫酸储罐	双氧水储罐	甲醛储罐	纯水储罐
储罐类型 ¹	地上储罐	地上储罐	地上储罐	地上储罐
所在罐区	储罐区	储罐区	储罐区	废水处理区
设施设备（硬件）情况				
阴极保护系统	/	/	/	/
罐体无渗漏，无腐蚀、变形	是	是	是	是
设备基础、钢结构完好，无变形沉降	是	是	是	是
附属管线特别是连接处密封点无泄漏	是	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	是	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	是
阻隔池	是	是	是	是
防渗阻隔系统	是	是	是	是
附近硬化地面完好，无开裂、渗漏	是	是	是	是
附近围堰完好，无开裂、渗漏，孔洞密封良好	是	是	是	是
附近地沟完好，无开裂、渗漏，雨污分离	是	是	是	是
防滴漏设施	是	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	是
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	是	是	/	/

项目 \ 储罐位号名称	硫酸储罐	双氧水储罐	甲醛储罐	纯水储罐
巡检记录及时准确	是	是	是	是
泄漏监测设施定期检查有效性	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
周边地下水监测井定期检测	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：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 24 日

现场排查负责人（签字）

项目	池体位号名称	收集池	/	/
池体类型 ²		地下储存池	/	/
所在位置		生产车间/仓库/ 储罐	/	/
设施设备（硬件）情况				
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		/	/	/
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		/	/	/
管理措施（软件）情况				
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		是	是	是
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24 日

现场排查负责人（签字）

排查项目 \ 装卸站位号	装卸平台	/	/
装卸站类型 ³	底部装载	/	/
所在位置	仓库	/	/
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	是	/	/
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	/	/
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	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			
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	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：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24 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
1	导热油管线	地上管道	/	阀门	是	是	是	/	是	/	是	是	是	是	/
2	生产厂房污水管线	地下管道	/	阀门	/	/	是	/	是	/	是	是	是	是	/
3	研发中心污水管线	地下管道	/	阀门	/	/	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24 日

现场排查负责人(签字)

设备名称位号	A	/	/
排查项目			
设备类型 ⁶	密封效果较好的泵	/	/
所在位置	收集池	/	/
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	/	/
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	/	/
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	/	/	/
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	/	/	/
管理措施（软件）情况			
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24 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24 日

现场排查负责人(签字)

排查项目	仓库	危化品 仓库	/	/	/
货物类型 ⁸	固态/液 态物质	固态/液 态物质	/	/	/
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	/	/	/
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	/	/	/	/	/
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	/	/	/	/	/
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	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24 日

现场排查负责人（签字）

排查项目	搅拌罐	原料泵	过滤系统	反应釜	电镀槽	清洗槽	废液收集设施
生产及设备类型 ⁹	密闭设备	密闭设备	密闭设备	密闭设备	半开放式设备	半开放式设备	密闭设备
所在车间/装置区	生产车间	储罐区	生产包装区	生产车间	研发	研发	生产车间
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	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	是
附属管线特别是连接处密封点无泄漏	是	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	是
防滴漏设施	是	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	是
防渗阻隔系统	是	是	是	是	是	是	是
硬化地面完好，无开裂、渗漏	是	是	是	是	是	是	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	是	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	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	是
巡检记录及时准确	是	是	是	是	是	是	是
阻隔系统定期检查有效性	是	是	是	是	是	是	是
防滴漏设施定期清理	是	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	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24 日

现场排查负责人（签字）

排查项目	废水池	液碱储罐	污泥压滤间	污泥贮存区
设施设备（硬件）情况				
设备渗漏状况	是	是	是	是
储存、处理水池设施结构完好，无开裂、渗漏	是	是	是	是
附属管线、沟渠及连接点无渗漏状况	是	是	是	是
污泥堆放区防风雨、防流失措施完好	是	是	是	是
易燃易爆、可燃气体监测仪，仪表连锁完好投用	是	是	是	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	是	是	是
池体防渗	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
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
雨水截止阀及事故水池设置	是	是	是	是
其他	/	/	/	/
管理措施（软件）情况				
污泥有明确收集处置去向	是	是	是	是
有定期监测，维修，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
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24 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	/	/	/	/	/	/	/
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	/	/	/	/	/	/	/
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	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24 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	生产厂房	车间	厂区北部	/	/	重金属、 VOCs、 SVOCs、 TPH、氰化 物	泄露	/	/	/
2	生产	感光区厂 区	车间	厂区西部	/	/	重金属、 VOCs、 SVOCs、 TPH、氰化 物	泄露	/	/	/
3	生产	研发中心	分析化验 室	车间北部	/	/	重金属、 VOCs、 SVOCs、 氰化物	泄露	/	/	/
4	货物储 存	原料及成 品仓库	仓库	车间南部	/	/	VOCs、 SVOCs、 氰化物	沉降	/	/	/

5	货物储存	危险化学品仓库	仓库	厂区西南部	/	/	VOCs、SVOCs、氰化物	泄露	/	/	/
6	液体储存	储罐区	罐区	车间外南部	/	/	VOCs、SVOCs	泄露	/	/	/
7	废水收集处理	废水处理中心	废水排放处理	车间外南部	/	/	重金属、VOCs、SVOCs、TPH、氰化物	泄露	/	/	/
8	固废暂存	危废仓库	危废暂存间	车间内	/	/	重金属、VOCs、SVOCs、TPH、氰化物	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

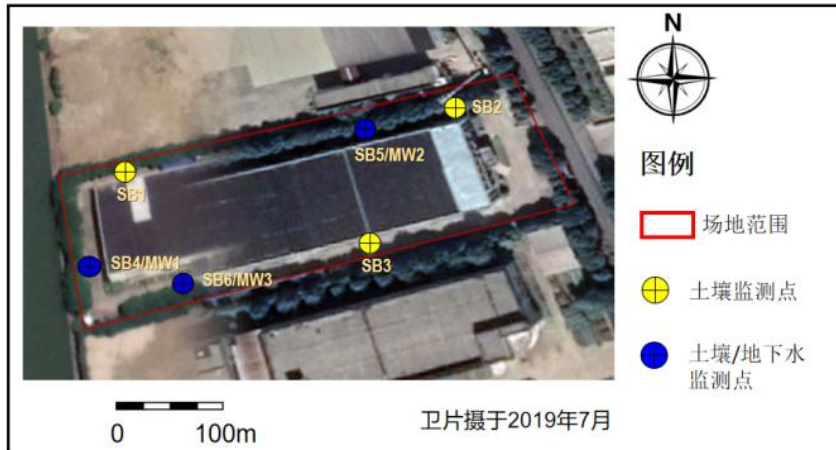
序号	涉及工业活动	重点场所/重点设施设备名称	重点场所/重点设施设备类型	位置信息	隐患点（隐患内容描述）	整改前现场图片	整改计划概述	实际整改情况	整改后现场图片	隐患整改完成日期	整改评估 ⁵	备注
/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/

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）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

麦德美科技（苏州）有限公司
土壤和地下水污染隐患排查报告

附件

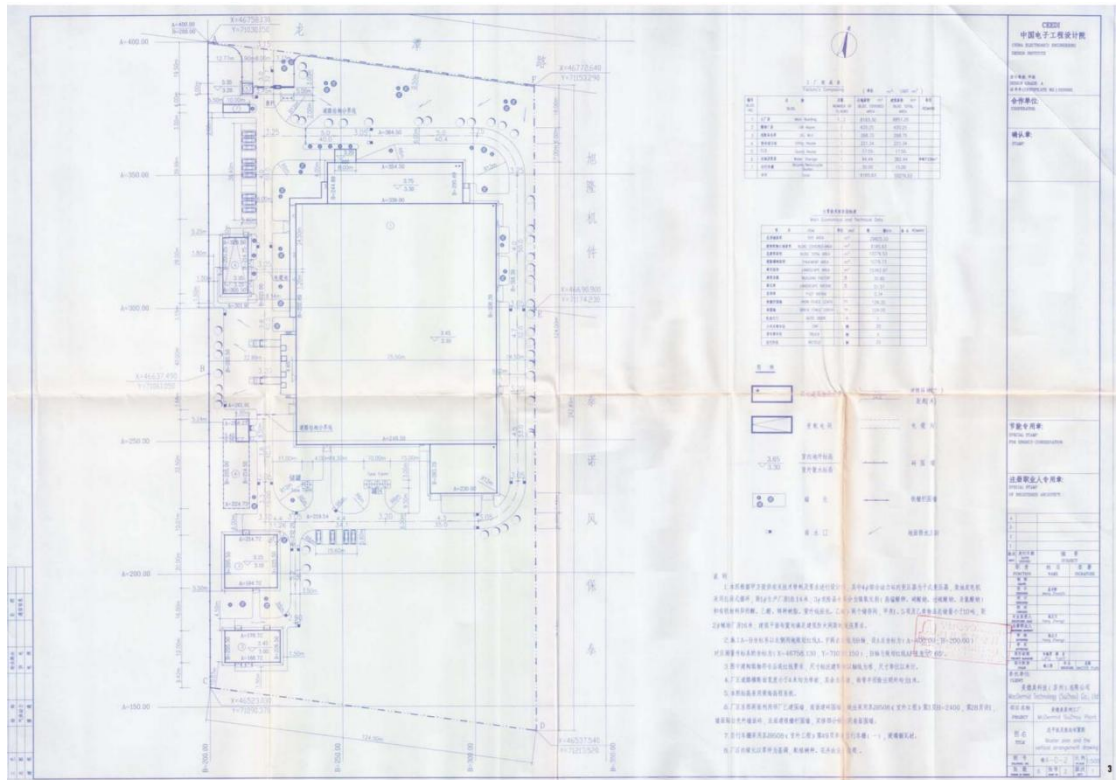
附件 1 平面布置图



麦德美科技（苏州）有限公司
土壤和地下水污染隐患排查报告

附件

附件 2 地下管线平面图



麦德美科技（苏州）有限公司
土壤和地下水污染隐患排查报告

附件

附件 3 重点设施及重点区域分布图



麦德美科技（苏州）有限公司
土壤和地下水污染隐患排查报告

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（麦德美科技（苏州）有限公司地块）







麦德美科技（苏州）有限公司
土壤和地下水隐患排查报告

附件

附件 5 隐患整改照片记录
（本年度无整改项目）

麦德美科技（苏州）有限公司
土壤和地下水隐患排查报告

附件

附件 6 定期检查与日常维护记录

< GF002#污泥储存仓库



任务名称：GF002#污泥储存仓库

检查点编号：320571C2662WH6353949093613932

检查环节类型：危废仓库

检查频次：每日1次

检查工作描述：检查地面有无物料泄漏、检查桶装污泥有无泄漏现象、检查收集池有无物料、确认现场有无明显异味

检查结果



1.污泥仓库是否发生化学品泄漏：否

备注：--

2.所有污泥包装袋是否都已贴上合格的危废专用标签：是

备注：--

3.污泥入库记录是否完整：是

备注：--

4.污泥棚顶是否完好无损：是

备注：--

5.应急物资是否齐全：是



< GF001#危废中转/临时...



检查环节类型：危废仓库

检查频次：每日1次

检查工作描述：检查地面有无物料、检查桶装危废有无泄漏现象、检查货架是否按照要求摆放、检查收集池有无物料、确认现场有无明显异味

检查结果



1.危废仓库地面是否有化学品泄漏：否

备注：--

2.所有桶装危废是否都已贴上合格的专用标签：是

备注：--

3.危废仓库收集池是否有化学品：否

备注：--

4.废弃物包装桶是否都已按要求合理摆放：是

备注：--

5.应急物资是否齐全：是

备注：--

6.废弃物存放期限是否小于90天：是





EHS巡检路线

▼ 2021-11-23 09:41~10:14

▼ 废水区

📍 环保工段

(10:08~ 10:08)

备注: 无

▼ 废水池_S-FC-01 ▼ 纯水系统PH_S-SJ-03-1 ▼ 纯水系统电导率_S-SJ-02-1 ▼ 废气碱塔PH_S-SJ-06 ▼ 废气酸塔PH_S-SJ-05 ▼ 废水PH_S-SJ-04-1 ▼ 废水流量计_S-LJ-07 ▼ 在线总监测镍_S-SJ-01-1 

▼ 罐区 (EHS)

📍 原料工段

(10:09~ 10:10)

备注: 无

