江苏中天科技股份有限公司土壤污染隐患排查报告

江苏中天科技股份有限公司

二零二一年九月

目录

1 总论 1

1.1 编制背景 1

1.2 排查目的和原则 2

1.3 排查范围 2

1.4 编制依据 4

2 企业概况 6

2.1 企业基础信息 6

2.2 建设项目概况 9

2.3 原辅材料及产品情况 14

2.4 生产工艺及产排污环节 17

2.5 涉及的有毒有害物质 29

2.6 污染防治措施 30

2.7 历史土壤和地下水环境监测信息 32

3 排查方法 33

3.1 资料收集 33

3.2 人员访谈 33

3.3 重点场所或者重点设施设备确定 33

3.4 现场排查方法 37

4 土壤污染隐患排查 38

4.1 重点场所、重点设施设备隐患排查 38

4.2 隐患排查台帐 40

5 结论与建议 45

5.1 隐患排查结论 45

5.2 隐患整改方案或建议 46

5.3 对土壤和地下水自行监测工作建议 46

6 附图、附件 47

1 总论

1.1 编制背景

为切实加强土壤污染防治，逐步改善土壤环境质量，国务院制定发布了《土壤污染防治行动计划》（国发〔2016〕31 号），简称“土十条”。“土十条”中指出针对我国现阶段的土壤污染状况，应当“强化未污染土壤保护，严控新增土壤污染。”其中，为“防范建设用地新增污染”，应当“自 2017 年起，有关地方人民政府要与重点行业企业签订土壤污染防治责任书，明确相关措施和责任，责任书向社会公开。”并且“加强日常环境监管。各地要根据工矿企业分布和污染排放情况，确定土壤环境重点监管企业名单，实行动态更新，并向社会公布。列入名单的企业每年要自行对其用地进行土壤环境监测，结果向社会公开。有关环境保护部门要定期对重点监管企业和工业园区周边开展监测，数据及时上传全国土壤环境信息化管理平台，结果作为环境执法和风险预警的重要依据。

在此背景下，江苏省政府发布了《江苏省土壤污染防治工作方案》（苏政发〔2016〕169 号），以下简称为“江苏省土十条”。其中，“江苏省土十条”在第三条第八款中指出“严控工矿污染。加强日常环境监管。落实属地管理责任，各地要根据工矿企业分布、污染排放情况，确定土壤环境重点监管企业名单，实行动态更新，并向社会公布。2017 年起，列入名单的企业每年要自行或委托有资质的环境检测机构，对用地进行土壤和地下水环境监测，结果向社会公开。各县（市、区）环境保护部门要定期对辖区内重点监管企业和工业园区周边开展土壤和地下水环境监测，每 5 年完成一遍，各地可以根据实际情况适当增加频次。监测数据及时上传省土壤环境信息化管理平台，结果作为环境执法和风险预警的重要依据；土壤环境质量出现下降时，相关责任方应及时采取应对措施，进行风险管控。

根据《关于召开如东县 2021 年度土壤污染重点监管单位环境管理工作培训会议的通知》，江苏中天科技股份有限公司被列为土壤污染重点监管单位。为规范土壤污染重点监管单位土壤污染隐患排查工作，生态环境部制定了《重点监管单位土壤污染隐患排查指南（试行）》，本报告按照《重点监管单位土壤污染隐患排查指南（试行）》开展土壤污染隐患排查工作，根据排查情况制订整改方案并及时完成整改。

1.2 排查目的和原则

1.2.1 排查目的

（1）通过资料收集、人员访谈和现场踏勘等工作方式对地块进行环境状况调查，通过对生产工艺、生产设备以及“三废”产生及治理情况进行分析，识别重点区域及重点设施；

（2）为制定土壤及地下水自行监测方案、建设并维护监测设施提供理论依据。

1.2.2 工作原则

（1）针对性原则

针对企业的生产活动特征和潜在污染物特性，进行土壤和地下水污染隐患排查，为企业土壤和地下水污染防范提供依据。

（2）规范性原则

采用程序化、系统化、规范化的工作程序、排查方法开展隐患排查工作，保证排查工作的完整性、科学性以及排查结果的客观性。

（3）安全性原则

重点监管企业涉及众多易燃易爆和有毒有害物质，开展现场隐患排查作业过程中，要严格遵从相关安全作业要求，确保现场作业安全。

（4）可操作性原则

综合考虑土壤和地下水污染隐患排查情况、隐患区域现场实际情况以及企业实际生产经营状况等因素，提出切实可行的隐患整改措施。

1.3 排查范围

中天科技位于江苏省如东县河口镇中天工业园区。本次土壤及地下水隐患排查及自行监测工作范围为中天科技五大区域，分别为：AS 线厂区、材料总厂区、导线总厂区、光缆总厂区以及危废储存区，占地面积 275888.5m^2，项目地理位置见 1.3-1，隐患排查范围见图 1.3-2。

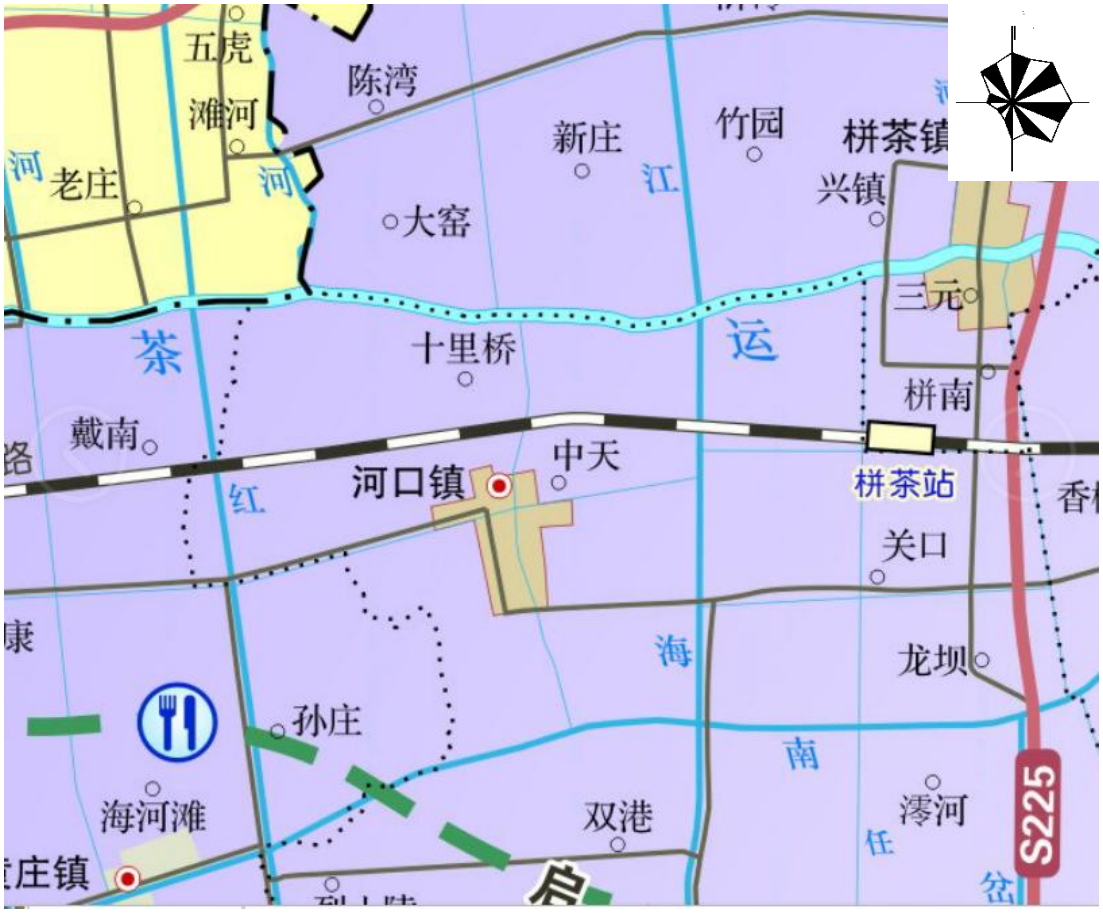


图 1.3-1　项目地理位置图

图 1.3-2　隐患排查范围

1.4 编制依据

1.4.1 相关法律、法规及政策

（1）《中华人民共和国环境保护法》，中华人民共和国主席令（第九号），2014 年 4 月 24 日；

（2）《中华人民共和国土壤污染防治法》，2018 年 8 月 31 日审议通过，2019 年 1 月 1 日起施行；

（3）《污染地块土壤环境管理办法（试行）》（环境保护部令第 42 号）；

（4）《工矿用地土壤环境管理办法（试行）》（生态环境部令第 3 号）；

（5）《国务院关于印发土壤污染防治行动计划的通知》（国发〔2016〕31 号）；

（6）《江苏省土壤污染防治工作方案》（苏政发〔2016〕169 号）；

（7）《市政府办公室关于印发南通市 2020 年土壤污染防治工作计划的通知》（通政办发[2020]32 号）；

（8）《关于加强土壤污染重点监管单位土壤环境管理工作的通知》（通环土[2020]7 号）；

（9）《关于召开如东县 2021 年度土壤污染重点监管单位环境管理工作培训会议的通知》；

1.4.2 相关技术导则、规范及指南

（1）《建设用地土壤污染状况调查技术导则》（HJ25.1-2019）；

（2）《建设用地土壤污染风险管控和修复监测技术导则》（HJ25.2-2019）；

（3）《建设用地土壤污染风险评估技术导则》（HJ25.3-2019）；

（4）《建设用地土地修复技术导则》（HJ25.4-2019）；

（5）《地下水环境监测技术规范》（HJ164-2020）；

（6）《土壤环境监测技术规范》（HJ/T 166-2004）；

（7）《建设用地土壤环境调查评估技术指南》（环境保护部，2017 年 12 月 14 日）；

（8）《重点监管单位土壤污染隐患排查指南（试行）》。

1.4.3 项目文件

（1）《江苏中天科技股份有限公司年产 20000 吨新型低弧垂导地线铝包钢系

列产品环境影响报告表》及批复（河政审环〔2017〕4 号）；

（2）《江苏中天科技股份有限公司超高强度铝包钢生产项目环境影响报告表》及批复（河政审环〔2018〕3 号）；

（3）《江苏中天科技股份有限公司通信器材塑料注塑项目环境影响报告表》及批复（东政审环〔2016〕56 号）；

（4）《江苏中天科技股份有限公司年产 90000 套铁木盘、576380 套全木盘、80192 套木托架、17988 只木箱项目环境影响报告表》及批复（东政审环〔2016〕30 号）；

（5）《江苏中天科技股份有限公司高强度铝包钢芯高导电率铝绞线系列产品升级改造项目环境影响报告表》及批复（东政审环〔2016〕82 号）；

（6）《江苏中天科技股份有限公司基于工业互联网的新型光缆智能工厂升级改造项目环境影响报告表》及批复（东政审环〔2019〕92 号）；

（7）《江苏中天科技股份有限公司特种光缆研发生产项目环境影响报告表》及批复（河政审环〔2019〕02 号）；

（8）《江苏中天科技股份有限公司中天科技危险废物暂存仓库建设项目环境影响报告表》及批复（东政审环〔2020〕38 号）。

2 企业概况

2.1 企业基础信息

2.1.1 企业概况

江苏中天科技股份有限公司（以下简称“中天科技”）是国家级重点高新技术企业，起步于 1976 年，起家于光纤通信，随着国家信息产业高速发展，现已形成电信、电网两轮并驱的产业规模，并涉足新能源领域。中天科技的光电缆产品广泛应用于中国电信、中国网通、中国联通、中国移动、中国铁通、国家电力和国电通信中心一级干线；产品自投入市场以来，市场占有率连续数年居全国第一，并远销欧美、中东、东南亚等二十余个国家和地区。

本次隐患排查主要涉及五大区域：AS 线厂区、材料总厂区、导线总厂区、光缆总厂区和危废储存区。

2.1.2 地块历史影像图及现状

场地时期历史影像图见图 2.1-1~4。

图 2.1-1　2015 年影像图（2015.1.21）

图 2.1-2　2017 年影像图（2017.1.11）

图 2.1-3　2019 年影像图（2019.1.9）

图 2.1-4　2021 年影像图（2021.6.20）

2.1.3 周边敏感目标

中天科技位于如东县河口镇中天工业园区，项目厂区较大，四周均有居民点。厂界 500m 范围之内的主要敏感目标如表 2.1-1 所示。

表 2.1-1　周边环境保护敏感目标

环境要素	环境保护目标	方位	距离（m）	规模	环境功能
大气	中天村	E	192	10 户/50 人	二级
	河口中天嘉苑	N	50	20 户/100 人	
	中天村	E	15	10 户/50 人	
	赵港村	S	250	10 户/50 人	
	河口中天嘉苑	N	115	20 户/100 人	
地表水	李骆河	N	70	小型	III类标准
	栟茶运河	W	1000	中型	III类标准
	薛港河	W	5	中型	III类标准
声环境	中天村	E	192	10 户/50 人	2 类
	河口中天嘉苑	N	50	20 户/100 人	
	中天村	E	15	10 户/50 人	
	河口中天嘉苑	N	115	20 户/100 人	
生态	如东县沿海生态公益林	E	9800	—	海岸带防护

	如东县特殊物种保护区	NW	1700		有机食品生产基地、特殊经济植物种植及特种水产养殖

2.2 建设项目概况

2.2.1 环保手续履行情况

本次隐患排查共涉及五大区域：AS 线厂区、材料总厂区、导线总厂区、光缆总厂区和危废储存区。

AS 线厂区：2017 年 10 月 30 日，如东县河口镇人民政府以“河政审环〔2017〕4 号”文件对《年产 20000 吨新型低弧垂导地线铝包钢系列产品环境影响报告表》进行审批，并于 2019 年 7 月 6 日自主验收完成。2018 年 1 月 9 日，如东县河口镇人民政府以“河政审环〔2018〕3 号”文件对《超高强度铝包钢生产项目环境影响报告表》进行审批，并于 2020 年 10 月 10 日自主验收完成。

材料总厂区：2016 年 4 月 27 日，如东县行政审批局以“东政审环〔2016〕30 号”文件对《年产 90000 套铁木盘、576380 套全木盘、80192 套木托架、17988 只木箱项目环境影响报告表》进行审批，并于 2019 年 7 月 23 日自主验收完成。2016 年 6 月 22 日，如东县行政审批局以“东政审环〔2016〕56 号”文件对《通信器材塑料注塑项目环境影响报告表》进行审批，并于 2019 年 6 月 24 日南通市如东生态环境局出具固废验收监察意见，2019 年 5 月 27 日自主验收完成。

导线总厂区：2016 年 11 月 7 日，如东县行政审批局以“东政审环〔2016〕82 号”文件对《高强度铝包钢芯高导电率铝绞线系列产品升级改造环境影响报告表》进行审批，并于 2018 年 6 月 14 日自主验收完成，2019 年 2 月 12 日南通市如东县行政审批局以“东政审环〔2019〕18 号）”出具固废验收批文。现正在进行《高强度铝包钢芯高导电率铝绞线系列产品技术改造环境影响报告表》，主体为煤改气项目建设，暂未审批。

光缆总厂区：2019 年 8 月 30 日，如东县行政审批局以“东政审环〔2019〕92 号”文件对《基于工业互联网的新型光缆智能工厂升级改造项目环境影响报告表》进行审批，并于 2020 年 11 月 22 日自主验收完成。2019 年 7 月 3 日，如东县河口镇人民政府以“河政审环〔2019〕02 号”文件对《特种光缆研发生产项目环境影响报告表》进行审批，项目暂未验收。

危废储存区：2020 年 6 月 4 日，如东县行政审批局以“东政审环〔2020〕38 号”文件对《中天科技危险废物暂存仓库建设项目环境影响报告表》进行审批，项目暂未建设完成。

表 2.2-1　中天科技现有项目环评批复及建设情况

区域	项目名称	产品/副产品名称	批复产能（t/a）	审批部门及批文号	建设进度
AS 线厂区	《年产 20000 吨新型低弧垂导地线铝包钢系列产品》	新型低弧垂导地线铝包钢	20000	如东县河口镇人民政府（河政审环〔2017〕4 号）	2019 年 7 月 6 日自主验收完成
	《超高强度铝包钢生产项目》	超高强度铝包钢	17500	如东县河口镇人民政府（河政审环〔2018〕3 号）	2020 年 10 月 10 日自主验收完成
材料总厂区	《通信器材塑料注塑项目》	光纤盘 光伏接线盒 宽带接头盒	200 2115 329.4	如东县行政审批局（东政审环〔2016〕56 号）	2019 年 6 月 24 日固废验收由南通市如东生态环境局出具监察意见，2019 年 5 月 27 日自主验收完成
	《年产 90000 套铁木盘、576380 套全木盘、80192 套木托架、17988 只木箱项目》	铁木盘 全木盘 木托架 木箱	90000 套 576380 套 80192 套 17988 只	如东县行政审批局（东政审环〔2016〕30 号）	2019 年 7 月 23 日自主验收完成
导线总厂区	《高强度铝包钢芯高导电率铝绞线系列产品升级改造》	铝绞线 钢芯铝绞线 防腐线钢芯铝绞线 铝包钢芯铝绞线 铝合金绞线 钢芯铝合金绞线 铝合金芯铝绞线 铝包钢芯铝合金绞线 普通导线 特种导线	780 58200 1200 675 5710 2140 2067 680 8200 16800	如东县行政审批局（东政审环〔2016〕82 号）	2019 年 2 月 12 日固废验收由南通市如东县行政审批局出具文件（东政审环〔2019〕18 号），2018 年 6 月 14 日自主验收完成
	《高强度铝包钢芯高导电率铝绞线系列产品技术改造》	煤改气	/	暂未审批	/

光缆总厂区	《基于工业互联网的新型光缆智能工厂升级改造项目》	新型光缆	1000 万芯公里	如东县行政审批局（东政审环〔2019〕92 号）	2020 年 11 月 22 日自主验收完成
	《特种光缆研发生产项目》	/	/	如东县河口镇人民政府（河政审环〔2019〕02 号）	/
危废仓库区	《中天科技危险废物暂存仓库建设项目》	/	/	如东县行政审批局（东政审环〔2020〕38 号）	暂未建设完成

2.2.2 主要建构筑物及平面布置

厂区主要分为如下几个部分：

（1）AS线厂区

项目AS线厂区主要建（构）筑物见表2.2-2。

表 2.2-2　主要建（构）筑物一览表

序号	名称	占地面积（m^2）	地面防渗情况	备注
1	生产车间一	4618	水泥硬化	—
2	生产车间二	6900	水泥硬化	—
3	生产车间三	3200	水泥硬化	铅浴池位置
4	生产车间四	6100	水泥硬化	—
5	生产车间五	5600	水泥硬化	—
6	其他配套设施	2100	水泥硬化	—

（2）材料总厂区

项目材料总厂区主要建（构）筑物见表2.2-3。

表 2.2-3　主要建（构）筑物一览表

序号	名称	占地面积（m^2）	地面防渗情况	备注
1	生产车间一	2600	水泥硬化	注塑车间
2	生产车间一	950	水泥硬化	钢带车间
3	仓库一	2560	水泥硬化	含油膏储存
4	仓库二	2500	水泥硬化+环氧树脂防渗层	含油漆储存
5	其他配套设施	9000	水泥硬化	—

（3）导线总厂区

项目导线总厂区主要建（构）筑物见表 2.2-4。

表 2.2-4　主要建（构）筑物一览表

序号	名称	占地面积（m^2）	地面防渗情况	备注
1	乳化车间一	1750	水泥硬化	乳化液池位置
2	乳化车间二	1650	水泥硬化	乳化液池位置
3	仓库	2000	水泥硬化	含油品储存

4	生产车间一	7200	水泥硬化	—
5	生产车间一	3860	水泥硬化	—
6	其他配套设施	4000	水泥硬化	—

（4）光缆总厂区

项目光缆总厂区主要建（构）筑物见表 2.2-5。

表 2.2-5　主要建（构）筑物一览表

序号	名称	占地面积（m^2）	地面防渗情况	备注
1	研发大楼	2100	水泥硬化+环氧树脂防渗层	—
2	生产车间一	10500	水泥硬化+环氧树脂防渗层	—
3	生产车间二	4120	水泥硬化+环氧树脂防渗层	—
4	仓库一	5600	水泥硬化+环氧树脂防渗层	含油墨储存和化学品仓库
5	生产车间三	8000	水泥硬化+环氧树脂防渗层	含油墨、油膏储存
6	仓库二	2340	水泥硬化+环氧树脂防渗层	—
7	生产车间四	13750	水泥硬化+环氧树脂防渗层	—
8	生产车间五	7700	水泥硬化+环氧树脂防渗层	—
9	其他配套设施	2500	水泥硬化+环氧树脂防渗层	—

（5）危废仓库区

项目危废仓库区主要建（构）筑物见表 2.2-6。

表 2.2-6　主要建（构）筑物一览表

序号	名称	占地面积（m^2）	结构	备注
1	危废仓库	243	水泥硬化+环氧树脂防渗层	—

2.3 原辅材料及产品情况

表 2.3-1　全厂主体工程和产品方案

区域	产品名称	设计能力	生产时数（h）

AS 线厂区	新型低弧垂导地线铝包钢	20000t/a	7200
	超高强度铝包钢	17500t/a	
材料总厂区	光纤盘	200t/a	8640
	光伏接线盒	2115t/a	
	宽带接头盒	329.4t/a	
	铁木盘	90000 套/a	4800
	全木盘	576380 套/a	
	木托架	80192 套/a	
	木箱	17988 只/a	
导线总厂区	铝绞线	780t/a	
	钢芯铝绞线	58200t/a	
	防腐线钢芯铝绞线	1200t/a	
	铝包钢芯铝绞线	675t/a	
	铝合金绞线	5710t/a	
	钢芯铝合金绞线	2140t/a	
	铝合金芯铝绞线	2067t/a	
	铝包钢芯铝合金绞线	680t/a	
	普通导线	8200t/a	
	特种导线	16800t/a	
光缆总厂区	新型光缆	1000 万芯公里/a	2800

表 2.3-2　主要原辅材料一览表

产品名称	物料名称	年用量/产生量	储存方式	最大储存量（t）	贮存场所	备注
新型低弧垂导地线铝包钢	线钢	15360 吨	散装	—	车间	—
	铝杆	1920 吨	散装	—	车间	—
	预拉粉	10 吨	25kg/袋	—	仓库	—
	拉丝粉	40 吨	25kg/袋	—	仓库	—

	木炭覆盖剂	20 吨	25kg/袋	—	仓库	—
超高强度铝包钢	线钢	10000 吨	散装	100 吨	车间	—
	线钢	9600 吨	散装	100 吨	车间	—
	铝杆	1200 吨	—	15 吨	车间	—
	预拉粉	6 吨	25kg/袋	0.5 吨	仓库	—
	拉丝粉	25.5 吨	25kg/袋	1 吨	仓库	—
光纤盘	改性 ABS	200 吨	—	按需配货	仓库	—
光纤盘	PC	2215 吨	—	按需配货	仓库	—
宽带接头盒	PPO	329.4 吨	—	按需配货	仓库	—
铁木盘	扇形板	5700m^3	—	按需配货	仓库	—
	拉丝光元	2t	—	按需配货	仓库	—
	角铁外框	20t	—	按需配货	室外	—
	铁板	20t	—	按需配货	—	—
全木盘	木条	2100m^3	—	按需配货	室外	—
	木板	400m^3	—	按需配货	仓库	—
	胶盘片	2200 片	—	按需配货	仓库	—
木托架	型材木方	600m^3	—	按需配货	室外	—
木箱	多层板	10000 张	—	按需配货	仓库	—
	钢带	34t	—	按需配货	仓库	—
	钉子	20.8t	—	按需配货	仓库	—
铝绞线 钢芯铝绞线 防腐线钢芯铝绞线 铝包钢芯铝绞线 铝合金绞线 钢芯铝合金绞线 铝合金芯铝绞线 铝包钢芯铝合金绞线 普通导线 特种导线	外购铝杆	25000t	—	—	车间	—
	拉丝油	130t	—	—	仓库	—
	乳化液	60t	—	—	仓库	—
新型光缆	光纤	325 万芯	包装箱	5 万芯	仓库	—

	油膏	0.16 万吨	25kg/桶	10 吨	仓库	—
	油墨	0.025 万吨	1kg/瓶	5 吨	仓库	—
	色母料	0.125 万吨	50kg/袋	5 吨	仓库	—
	护套料	0.345 万吨	50kg/袋	10 吨	仓库	—
	钢丝	0.075 万吨	—	5 吨	仓库	—
	扇形板	5700m^3	—	按需配货	仓库	—
	拉丝光元	2t	—	按需配货	仓库	—
	角铁外框	20t	—	按需配货	仓库	—
	铁板	20t	—	按需配货	仓库	—
	木条	2100m^3	—	按需配货	仓库	—
	木板	400m^3	—	按需配货	仓库	—
	胶盘片	2200 片	—	按需配货	仓库	—
	型材木方	600m^3	—	按需配货	仓库	—
	多层板	10000 张	—	按需配货	仓库	—
	钢带	34t	—	按需配货	仓库	—
	丙酮	5640 升	500ml/瓶	按需配货	仓库	—
	酒精	5720 升	500ml/瓶	按需配货	仓库	—
	钉子	20.8t	—	按需配货	仓库	—
燃料	天然气	160 万 Nm^3	管道	—	—	—

2.4 生产工艺及产排污环节

一、AS 线厂区

（1）新型低弧垂导地线铝包钢生产工艺

①桥梁钢生产工艺

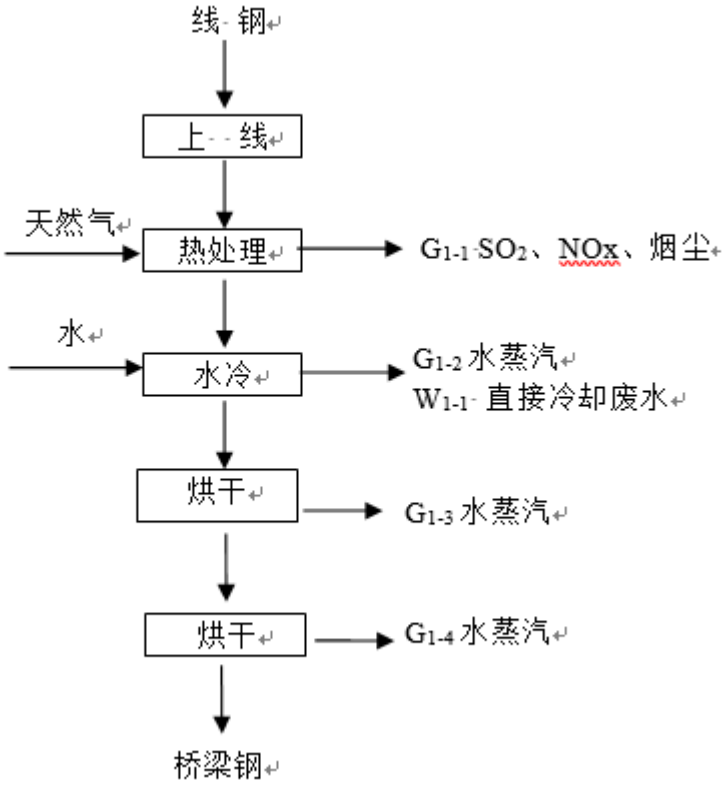


图 2.4-1　桥梁钢生产工艺流程图

工艺流程说明：

1）热处理：热处理的目的是改变线钢内部组织，使钢丝具有优良的组织性能，热处理选用天然气为燃料，采取铅浴保温的方式，燃烧产生的 SO_2、NO_x、烟尘直接经 15 米高排气筒排放。

2）水冷：经热处理的线钢通过水冷却完成组织转变，可有效提高钢丝疲劳寿命及力学性能，将热处理的钢丝进入水槽通过水直接进行冷却，冷却水定期外排。

3）烘干：经水洗后的线钢采用退火过程中天然气加热余热烘干（热处理过程中，天然气加热的温度在 900℃，但后续需保温 500~600℃，采用风冷的方式，通过散热片交换，则有多余的热风产生，烘干过程中使用这多余的热风烘干），在此过程中会有少量水蒸气产生。

②普通钢生产工艺

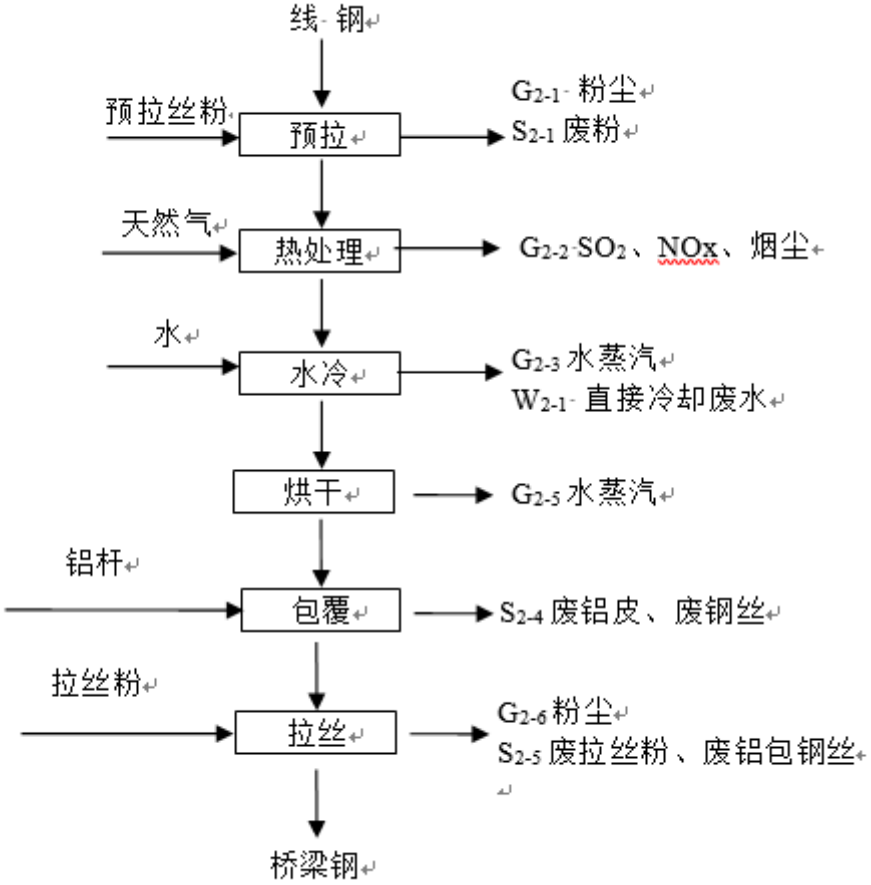


图 2.4-2　普通钢生产工艺流程图

工艺流程说明：

1）预拉：将直径规格为 5.5mm、6.5mm、8.0mm 的线钢在预拉丝机进行加热预拉成直径在 3.0~6.8mm 之间的线钢，拉丝过程中使用预拉粉进行，预拉粉的主要成分为硬脂酸钠，拉丝过程中有粉尘产生。

2）热处理、水冷：热处理的目的是改变线钢内部组织，使钢丝具有优良的组织性能，热处理选用天然气为燃料，采取铅浴保温的方式，燃烧产生的 SO_2、NO_x、烟尘直接经 15 米高排气筒排放。经热处理的线钢通过水冷却完成组织转变，可有效提高钢丝疲劳寿命及力学性能，将热处理的钢丝进入水槽通过水直接进行冷却，冷却水定期外排

3）包覆：将铝杆挤压包覆到铝包钢或殷钢丝上的工序，其目的是保证在制成铝包钢或铝包殷钢耐热导线时的铝合金单元与铝包钢线或殷钢线接触面的材质一致，避免因材质的差异形成原电池效应对导线的电化学腐蚀，从而延长导线的使用寿命，在此过程中会有少量废铝皮及废钢丝产生。

4）拉丝：将包覆后的铝合钢通过拉丝机进行加热拉丝，将其拉成不同直径的铝包钢单丝（具体直径大小根据客户需求确定），在此过程中会有少量粉尘、废拉丝粉、废铝包钢丝产生。

（2）超高强度铝包钢生产工艺

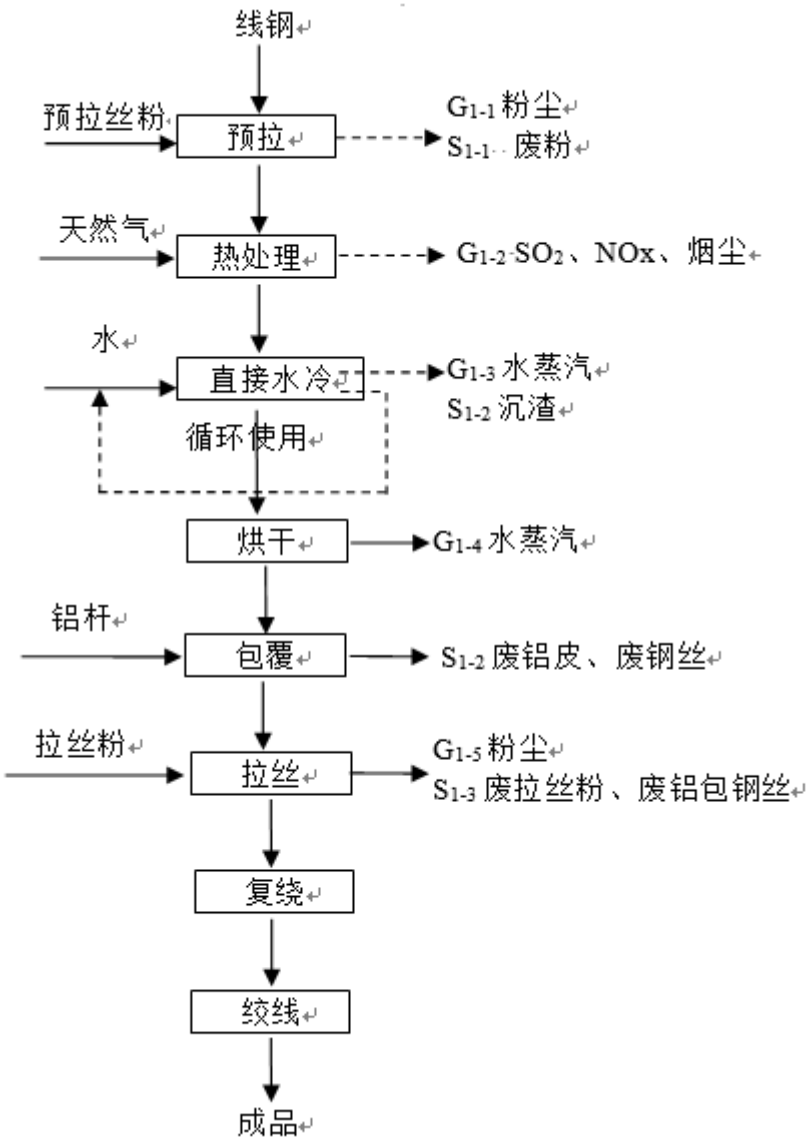


图 2.4-3　超高强度铝包钢生产工艺流程图

工艺流程说明：

1）预拉：将直径规格为 5.5mm、6.5mm、8.0mm 的线钢在预拉丝机进行加热预拉成直径在 3.0~6.8mm 之间的线钢，拉丝过程中使用预拉粉进行，预拉粉的主要成分为硬脂酸钠，拉丝过程中有粉尘产生。

2）热处理：热处理的目的是改变线钢内部组织，使钢丝具有优良的组织性能，热处理选用天然气为燃料，将炉子加温到 900℃左右，通过冷风吹扫保温在

500-600℃，采取铅浴保温的方式，天然气燃烧产生的 SO_2、NO_x、烟尘直接经 FQ3 排气筒排放。

3）直接水冷：经热处理的线钢通过水直接冷却完成组织转变，可有效提高钢丝疲劳寿命及力学性能，将热处理的钢丝进行直接冷却，循环使用。

4）烘干：经水洗后的线钢采用退火过程中天然气加热余热烘干（热处理过程中，天然气加热的温度在 900℃，但后续需保温 500~600℃，采用风冷的方式，通过散热片交换，则有多余的热风产生，烘干过程中使用这多余的热风烘干），在此过程中会有少量水蒸气产生。

5）包覆：将铝杆挤压包覆到铝包钢或殷钢丝上的工序，其目的是保证在制成铝包钢或铝包殷钢耐热导线时的铝合金单元与铝包钢线或殷钢线接触面的材质一致，避免因材质的差异形成原电池效应对导线的电化学腐蚀，从而延长导线的使用寿命，在此过程中会有少量废铝皮及废钢丝产生。

6）拉丝：将包覆后的铝合钢通过拉丝机进行加热拉丝，将其拉成不同直径的铝包钢单丝（具体直径大小根据客户需求确定），在此过程中会有少量粉尘、废拉丝粉、废铝包钢丝产生。

7）复绕：根据客户要求：如果不需要绞线，则经复绕机复绕测量所需长度后直接为成品出库；如果需要绞线，则用复绕机中的大盘将分别复绕至几个小盘上待用。

8）绞丝：将复绕机上经小盘复绕后需要绞线的的单线用 7 根~12 根（根据客户要求）绞在一起，成为绞线，即为成品。

二、材料总厂区

（1）光纤盘、光伏接线盒、宽带接头盒生产工艺

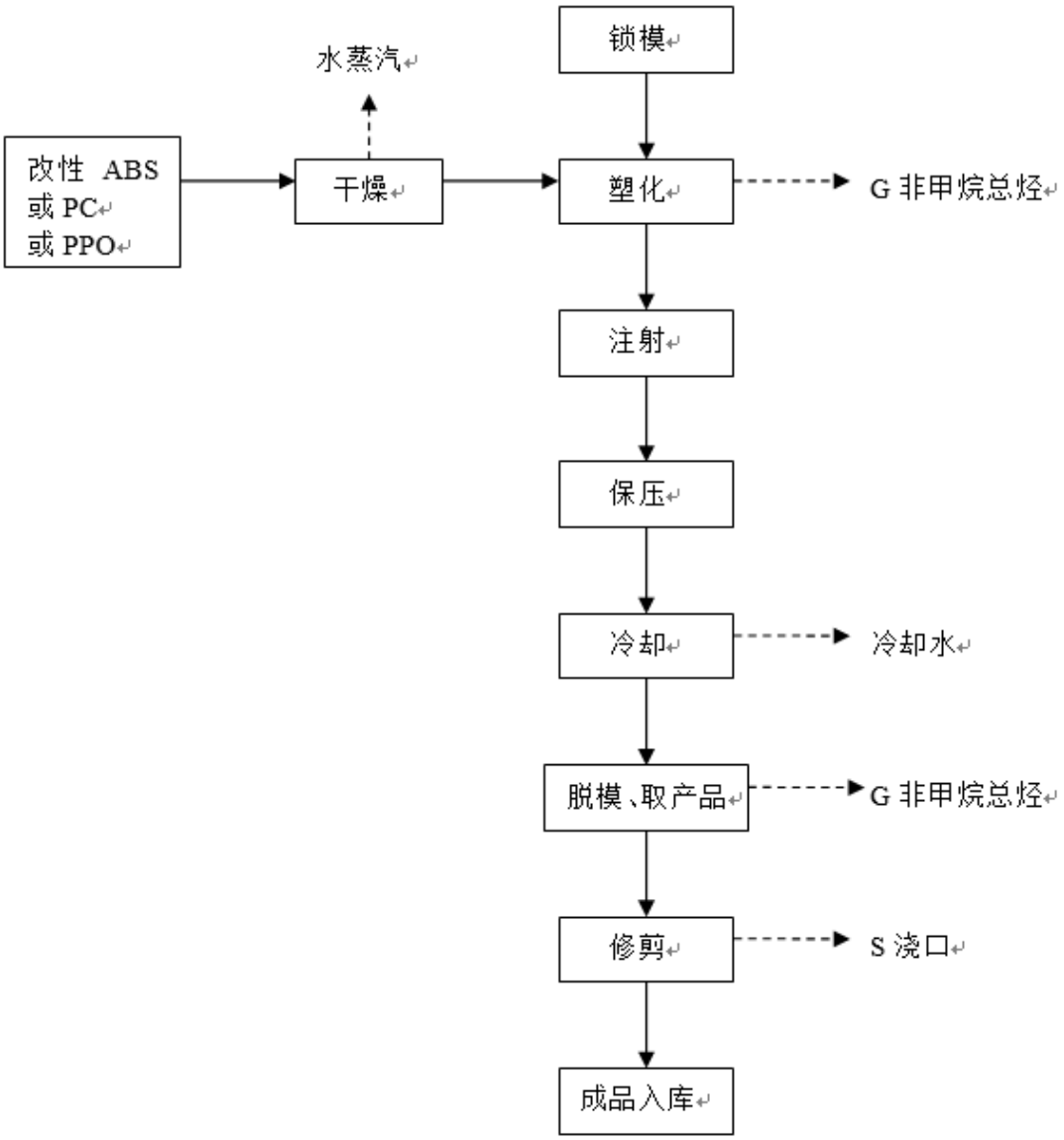


图 2.4-4　光纤盘、光伏接线盒、宽带接头盒生产工艺流程图

工艺流程说明：

1）锁模：将外购的模具装入注塑机中。

2）塑化：将改性 ABS、PC、PPO 等粒状原料按产品需求分别倒入圆筒中，采用自动吸料机将粒料吸至注塑机上方的料仓中，采用电加热至一定的温度（改性 ABS：210℃，PC：280℃，PPO：260℃），使粒料呈熔融状态。此工序会产生非甲烷总烃。

3）注射、保压：将熔融状态的物料在 50kg 的压力下注入模具中，并保持 10S 左右。

4）冷却：将冷却水管接到注塑机上，自来水与模具直接接触，冷却模具内的产品。

5）脱模、取产品：将注塑机中的模具打开，取出产品。此工序会有非甲烷总烃产生。

6）修剪：将产品上的多余的浇口切除，即得成品。

（2）铁木盘生产工艺

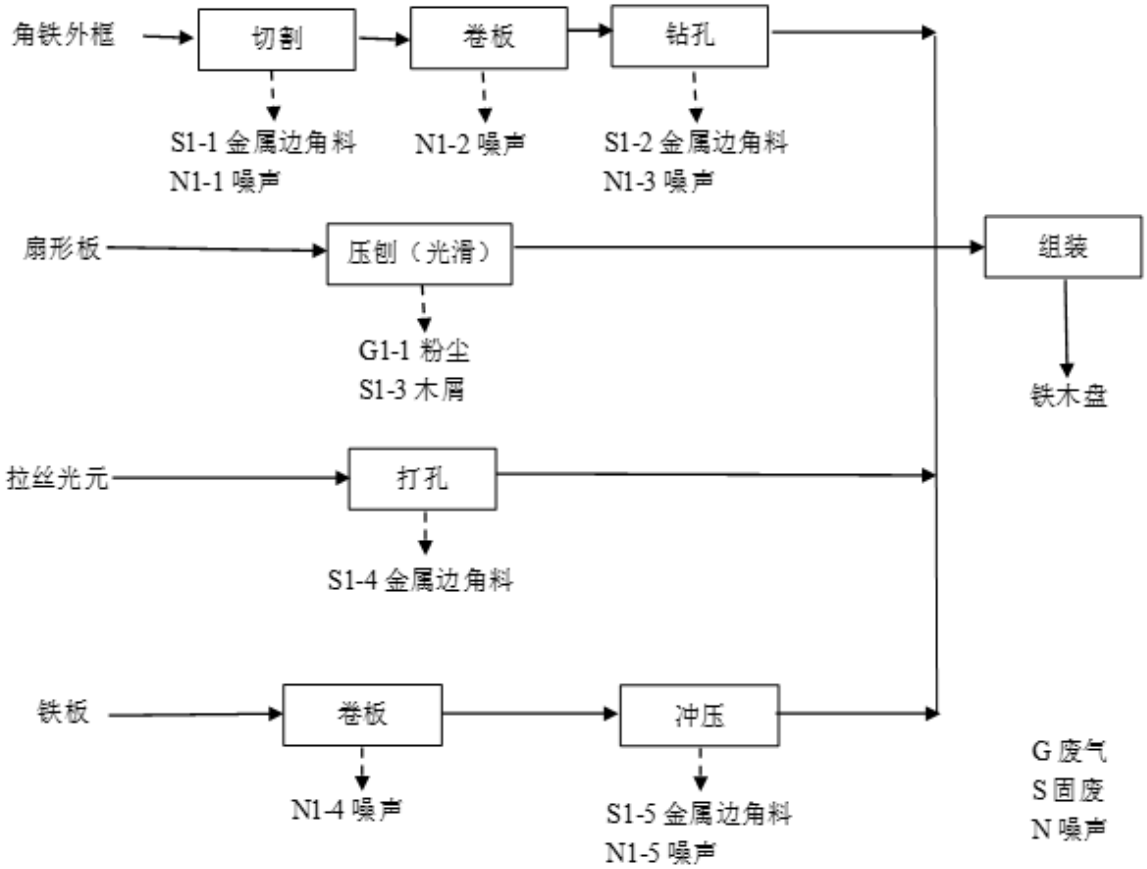


图 2.4-5　铁木盘生产工艺流程图

（3）全木盘生产工艺

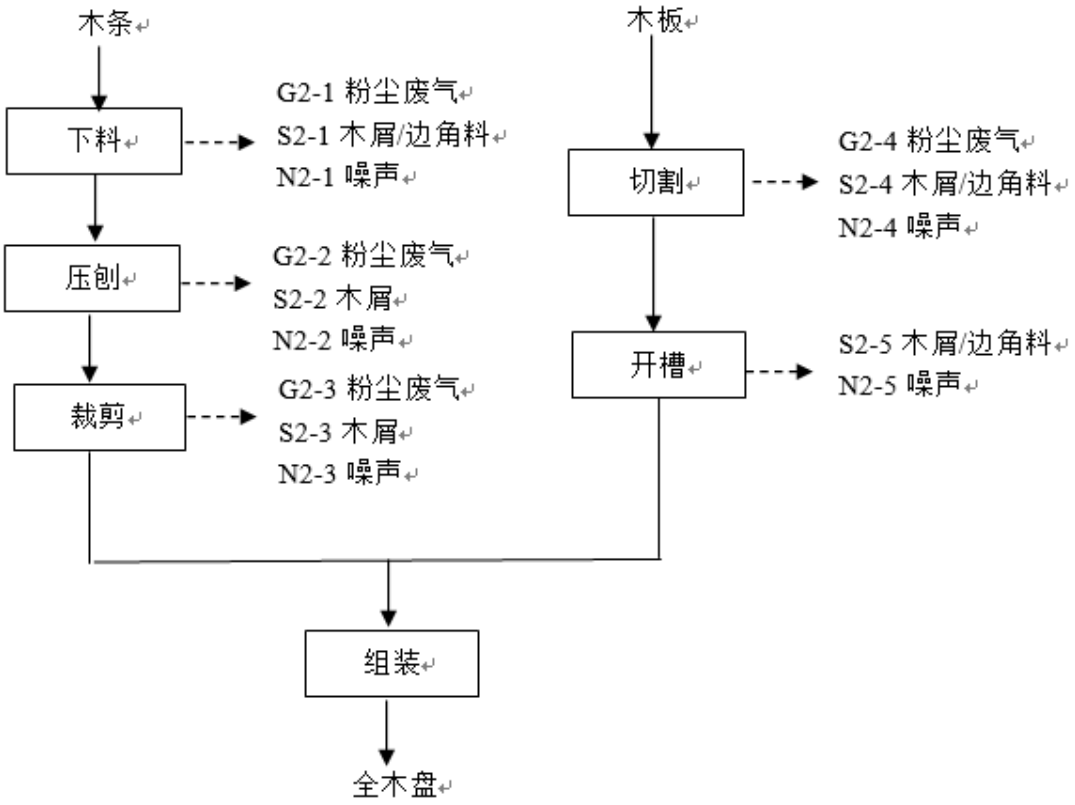


图 2.4-6　全木盘生产工艺流程图

（4）木托盘生产工艺

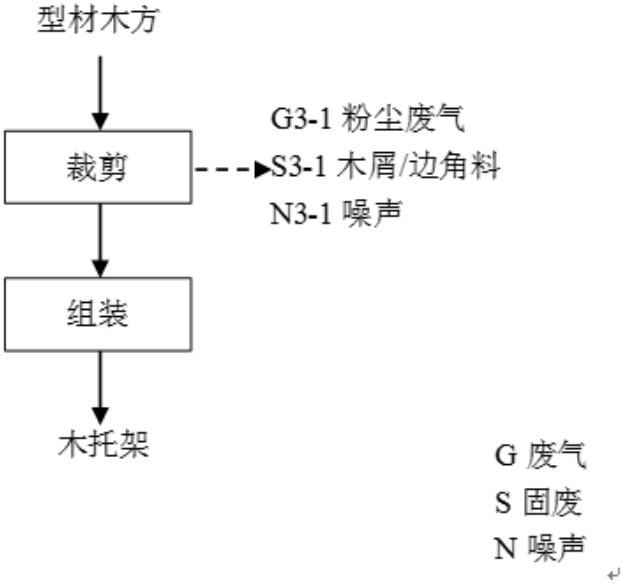


图 2.4-7　木托架生产工艺流程图

（5）木箱生产工艺

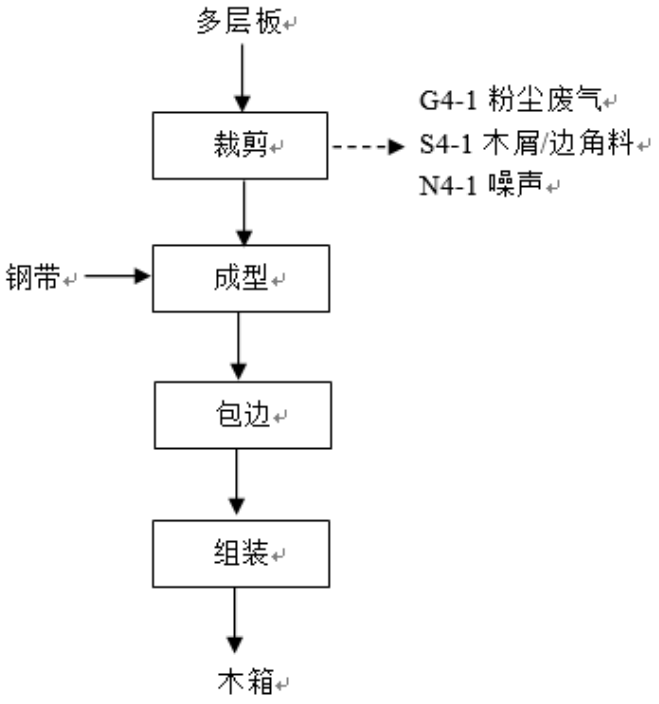


图 2.4-8　木箱生产工艺流程图

三、导线总厂区

（1）各种铝绞线生产工艺

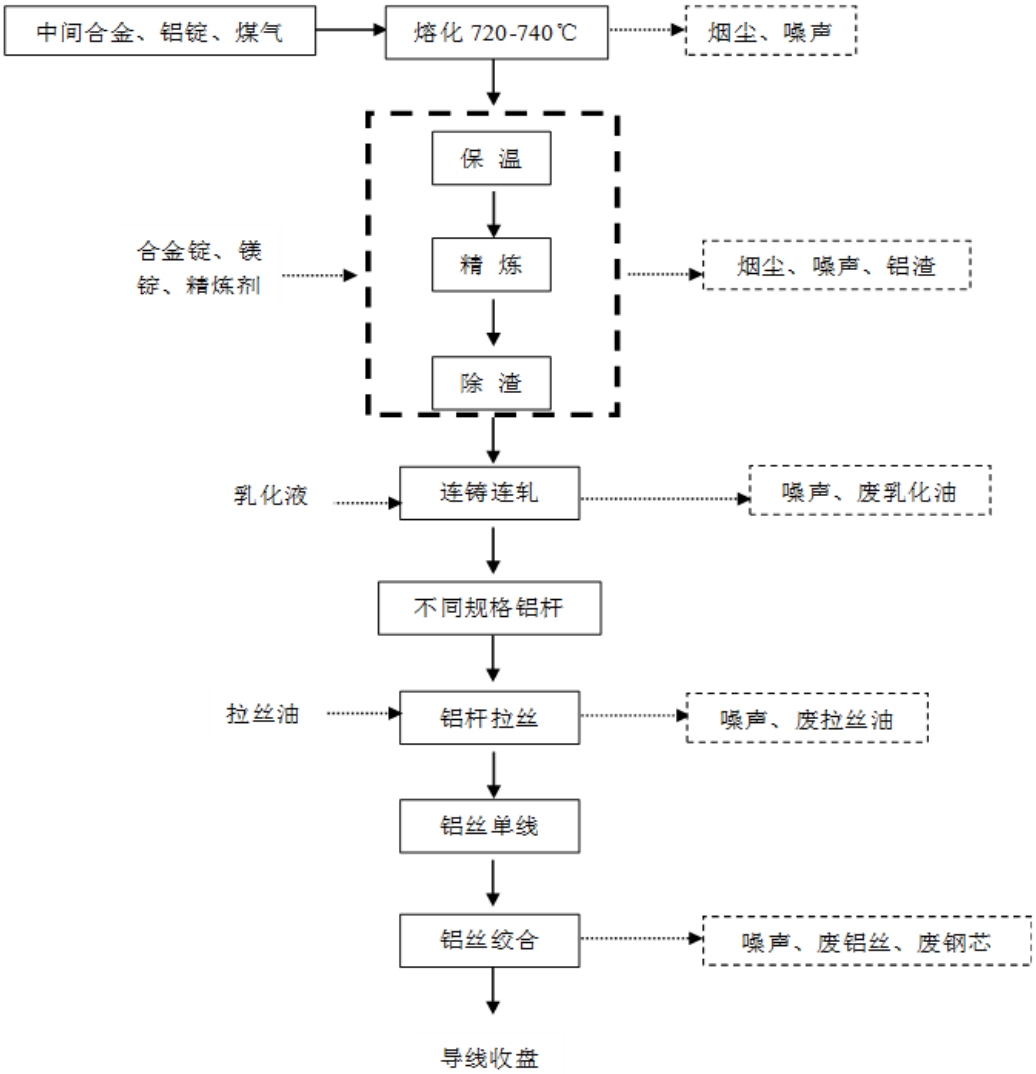


图 2.4-9　各种铝绞线生产工艺流程图

工艺流程说明：

1）熔化：按照配料规程将中间合金铝锭配成炉料，按装炉规程将配好炉料依次装入竖式熔铝炉内，待炉料装完后关上炉门进行熔化（利用煤气将融铝加热至 720～740℃，煤气耗量 500m3/h)。熔化方式：间断熔化，辐射式火焰反射方式，在熔炼过程中，燃气的炉子的火焰直接喷入炉内，加热了炉顶和炉墙，同时也加热炉料。金属炉料主要靠高温炉气和被热到高温的炉顶和炉墙的辐射来加热和熔化。

2）保温：熔化后的铝液通过密封的流槽进入倾斜式保温炉，根据工艺要求，

我们对保温炉的铝水应先进行升温加热，保持炉膛温度在 720～750℃。

3）精炼：待熔体温度符合精炼温度要求时（通常在 710～720℃），以氮气做载体将粉状精炼剂喷入熔体进行熔体精炼(精炼时间 10～15min)，清除铝液内部的氢和浮游的氧化夹渣，使铝液更纯净。

4）除渣：精炼后的铝液上方有铝灰、铝渣等相关杂质，通过人工扒出。同时将铝液在倾斜式保温炉内静置（通常为 30min）。

5）连铸连轧：将预先干燥的流槽、陶瓷过滤板装好，按铸造工艺规程调整好冷却水强度（水量、压力）、熔体铸造温度(695～710℃)、浇铸速度，将铝杆（规格(D9.5mm)连续喂入流槽用以细化晶粒，同时用陶瓷过滤板过滤，经流槽进入铸造结晶器，通过安装在立式半连续铸造机上将铸条引出。根据不同的规格，采用不同的铸造速度进行正常铸造，其速度范围为 45～160mm/min。铸造完毕后经连铸连轧机组自动将铸条轧成不同规格的铝杆(规格(D9.5mm 或(D12nun)。

6）铝杆拉丝：将不同规格的铝杆利用拉丝机张力轮牵引至高速拉丝机通过不同规格的拉丝机拉成不同规格的单线，由于铝丝在高这牵引作用下摩擦时会产生一定温度，通过对拉丝设备注入拉丝油进行润滑和冷却。

7）铝丝绞合：为了提高导线的柔软度、整体度，根据需要将不同数量的铝线，按着规定的方向通过框绞机交织在一起成为绞合成品，后经过渡导轮和收线张力调节轮后上收线盘，成为最终成品

（2）普通导线、特种导线生产工艺

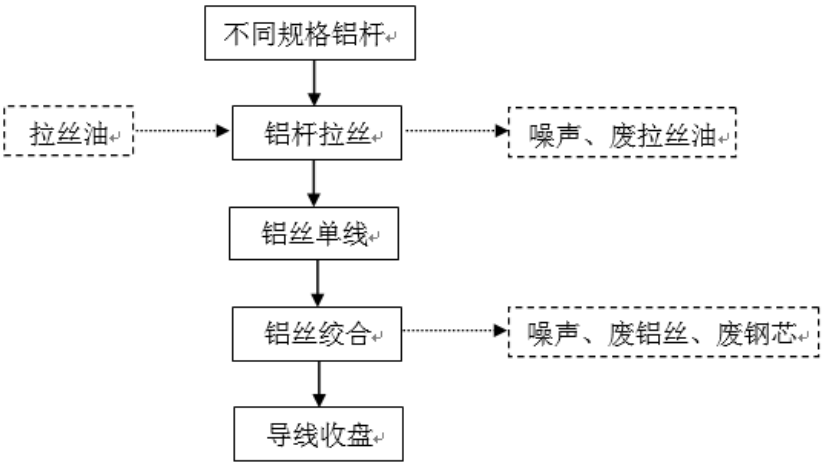


图 2.4-10　普通导线、特种导线生产工艺流程图

工艺流程说明：

1）铝杆拉丝：将不同规格的铝杆利用拉丝机张力轮牵引至高速拉丝机通过不同规格的拉丝机拉成不同规格的单线，由于铝丝在高这牵引作用下摩擦时会产生一定温度，通过对拉丝设备注入拉丝油进行润滑和冷却。

2）铝丝绞合：为了提高导线的柔软度、整体度，根据需要将不同数量的铝线，按着规定的方向通过框绞机交织在一起成为绞合成品，后经过渡导轮和收线张力调节轮后上收线盘，成为最终成品。

拉丝油乳化液在铝线拉丝中，铝线与拉丝模具、导向轮之间产生摩擦，乳化液作用主要是润滑和冷却，减少金属间的摩擦，并带走所产生的热量。拉丝油的乳化剂由亲水基和亲油基两部分组成，保持乳化液的稳定性。

乳化液在拉丝机液槽内循环使用，不外排。当乳化液使用一定时间后，随着槽内乳化液的碳酸化、盐分增高或者其他杂质引起污染，乳化液品质不能满足生产要求时，需要重新更换新的乳化液。

四、光缆总厂区

（1）新型光缆生产工艺

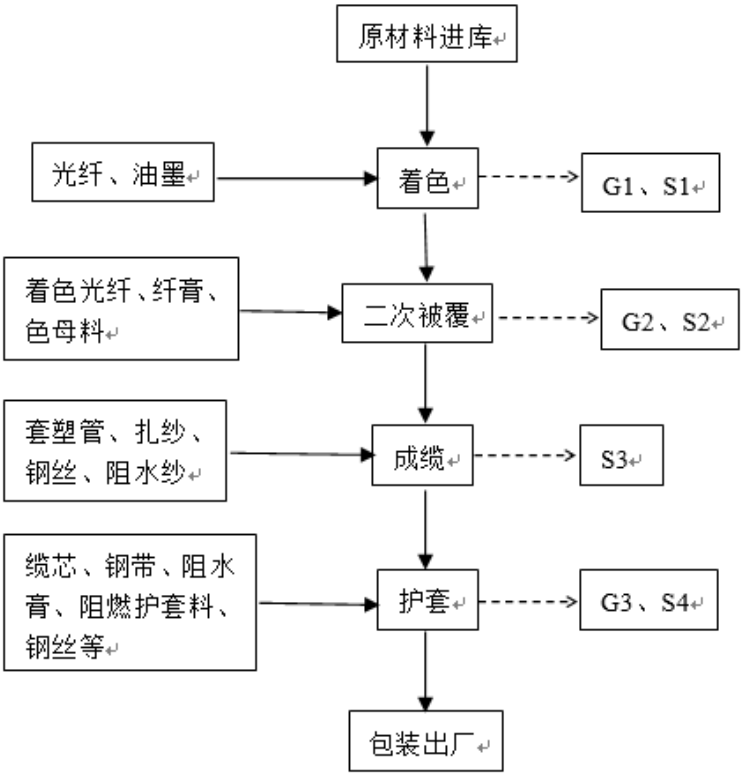


图 2.4-11　普通导线、特种导线生产工艺流程图

工艺流程：

1）着色

油墨在一定压力下，由输料管输送至光纤着色机，当光纤通过时，光纤表面均匀地覆盖一层油墨，通过紫外光的照射，充分快速固化，目的是为了使芯数光缆的光纤互相区分，便于识别。对于着色后的光缆进行检测，检测不合格再次着色处理，合格后投入下步使用，不合格直接报废处理。

此工序主要产生有机废气 G1 和废油墨桶 S1。

2）二次被覆

着色光纤由输送带输送至二次被覆生产线，二次被覆生产线中的挤塑装置在温度达到 200℃时，将油膏挤至在着色光纤上，并用松套管包围捆扎，形成二次被覆。对于二次被覆后的光缆进行检测，检测不合格再次二次被覆处理，合格后投入下步使用，不合格直接报废处理。

此工序主要产生少量有机废气 G2 和废膏桶和废包装袋 S2。

3）成缆

二次覆盖完成后的光纤通过 SZ 成缆机，将多束光纤通过套塑管聚合成束管光纤，用阻水纱包裹，钢丝捆扎。对于成缆光缆进行检测，检测不合格再次成缆处理，合格后投入下步使用，不合格直接报废处理。

此工序主要产生废套塑管和废钢丝 S3。

4）护套：成缆光纤通过套塑加强芯生产线中的拉管，在牵引轮作用下，将中心加强芯插入光纤正中，在烘箱达到 200℃左右时，用阻水膏填充形成包裹层；再通过护套生产线将成型光缆用钢带包裹，钢带外面用阻燃护套料包裹，然后用钢丝捆扎。对于护套工序完成的光缆进行检测，检测不合格再次护套处理，合格后投入下步使用，不合格直接报废处理。

此工序主要产生有机废气 G3 和废护料桶和废钢丝 S4。

5）包装出厂

将护套好的产品进行包装，此工序不产生污染。

2.5 涉及的有毒有害物质

表 2.5-1　涉及有毒有害物质一览表

重要功能环节	涉及的有毒有害物质

AS 线厂区	生产车间三	铅粒
材料总厂区	仓库一	油膏
	仓库二	油漆
导线总厂区	乳化车间一	乳化液
	乳化车间二	乳化液
	仓库	拉丝油、防腐油
光缆总厂区	仓库一	油墨、丙酮、酒精
	生产车间三	油墨、油膏
危废储存区	危废仓库	废油桶、铝污泥、废乳化液、废活性炭、废矿物油、石棉废物、废油墨瓶、废油漆桶、废油漆残桶

2.6 污染防治措施

（1）废气

AS 线厂区：有组织废气主要为拉丝过程中产生的颗粒物，分别由集气罩收集后通过十套布袋除尘处理后分别由 10 根 15 米高排气筒排放；热处理工序通过天然气燃烧产生的废气，包括颗粒物、SO_2、NO_X 分别通过两根 15 米高排气筒排放；未捕集到的颗粒物通过车间通风呈无组织形式排放。

表 2.6-1　废气来源及处理方式

废气名称		主要污染因子	排放方式	处理措施及去向
有组织废气	拉丝产生的废气	颗粒物	连续	分别由集气罩收集后通过 10 套布袋除尘处理后由 10 根 15 米高排气筒排放
	热处理工序产生的天然气燃烧废气	颗粒物、SO_2、NO_X		分别通过两根 15 米高排气筒排放
无组织废气	生产车间废气	颗粒物		车间通风后无组织排放

材料总厂区：项目废气主要为塑化、脱模取产品过程中产生的非甲烷总烃，通过车间换风系统直接无组织排放。产生的粉尘通过布袋除尘系统处理后经 15m 的排气筒排放。

导线总厂区：项目熔铝炉产生的烟尘经旋风除尘+水膜除尘处理后最终通过 15m 高排气筒直接排放。天然气燃烧废气经 15m 排气筒排放。

光缆总厂区：拟建项目着色、二次被覆、护套产生的 VOCs 经集气罩收集后活性炭吸附处理后由 15m 高排气筒集中排放。

危废仓库区：危险废物暂存仓库中挥发产生的有机废气经收集系统收集后采

用“活性炭吸附”装置净化后经排气口排放。

（2）废水

AS 线厂区：生活污水经化粪池预处理排入污水管网，直接冷却废水进入循环池不外排。

材料总厂区：生活污水经化粪池预处理排入污水管网。

导线总厂区：生活污水经化粪池预处理排入污水管网。

光缆总厂区：生活污水经化粪池预处理排入污水管网。

危废仓库区：无废水产生。

（3）固废

生活垃圾由环卫部门统一清运。

中天科技建有一座 243m^2 的危废仓库，危废仓库存放有铝污泥、废拉丝油、废乳化液、废活性炭、废油桶等，地面采取防腐防渗措施，四周设置有导流槽和集水池。全厂固废产生及处置情况见表 2.6-2。

表 2.6-2　全厂固废产生及处置情况

序号	固废名称	形态	产生量 t/a	废物类别	废物代码	利用处置方式
1	废包装材料	固	0.5	一般固废	—	外售综合利用
2	生产报废光纤	固	1.7	一般固废	—	
3	废钢丝	固	619	一般固废	—	
4	废铝皮	固	40	一般固废	—	
5	废铝包钢	固	335	一般固废	—	
6	废铝丝	固	200	一般固废	—	
7	废钢芯	固	30	一般固废	—	
8	浇口	固	93.6	一般固废	—	
9	金属边角料	固	0.21	一般固废	—	
10	下脚料、木屑	固	792	一般固废	—	
11	布袋收集粉尘	固	12.2	一般固废	—	
12	铝污泥	固	22.5	危险废物	HW17 336-064-17	委托有资质单位处置
13	废拉丝油	液	72.75	危险废物	HW09 900-007-09	
14	废乳化液	液	7.5	危险废物	HW09 900-007-09	
15	废活性炭	固	10	危险废物	HW49 900-041-49	
16	废油桶	固	160	危险废物	HW49 900-041-49	

17	废矿物油	液	1	危险废物	HW08 900-249-08	
18	石棉废物	固	10	危险废物	HW36 900-030-36	
19	废油墨瓶	固	5	危险废物	HW12 900-255-12	
20	废油漆桶	固	1	危险废物	HW49 900-041-49	
21	废油漆残桶	固	2	危险废物	HW12 900-252-12	
22	生活垃圾	固	119.25	一般固废	—	卫生填埋

2.7 历史土壤和地下水环境监测信息

企业目前未做过土壤、地下水检测，企业今后应按照监测要求定期对土壤、地下水进行监测。

3 排查方法

3.1 资料收集

调查工作组通过信息检索、地块所在地政府及相关职能部门走访、人员访谈、电话咨询、现场及周边区域走访、历史影像收集等方式进行资料收集。

收集到的资料包括企业生产历史、生产工艺、原辅料消耗、污染防治以及平面图，场地内地块地勘报告等技术资料。

3.2 人员访谈

人员访谈对象包括各车间主要负责人员、环保管理人员以及主要工程技术人员。访谈方式包括当面书面调查。

通过人员访谈，了解到地块生产历史、主要产品、生产工艺及原辅料使用、平面布置以及污染事故发生情况。人员访谈表见附件。

3.3 重点场所或者重点设施设备确定

3.3.1 各功能区的分布

厂区用地主要为五大区域：AS 线厂区、材料总厂区、导线总厂区、光缆总厂区和危废储存区。具体详见图 3.3-1。

图 3.3-1　各功能区分布图

参照隐患排查的识别结果，各功能分区及其重要功能环节具体情况详见表3.3-1。

表 3.3-1　场地各功能分区及其重要功能环节一览表

区域		重要功能环节	重要功能环节数量（个）
AS 线厂区	生产车间三	铅浴池	1
材料总厂区	仓库一	油膏储存	1
	仓库二	油漆储存	1
导线总厂区	乳化车间一	乳化液池	1
	乳化车间二	乳化液池	1
	仓库	油品储存	1
光缆总厂区	仓库一	油墨储存和化学品仓库	1
	生产车间三	油墨、油膏储存	1
危废储存区	危废仓库	危险废物储存	1

3.3.2 重点区域、设施识别

依据重点设施及区域的识别原则，以及中天科技厂区内各生产环节的分布情况，排查识别中天科技厂区内各生产环节的重点设施如下。

表 3.3-2　重点区域及设施情况一览表

重要功能环节		面积（m^2）	地面硬化情况	涉及的有毒有害物质	工艺情况说明	关注的特征污染物	可能的迁移途径
AS 线厂区	生产车间三	3200	水泥硬化	铅粒	热处理	pH、重金属、VOCs、SVOCs	泄漏、淋溶
材料总厂区	仓库一	2560	水泥硬化	油膏	着色	pH、重金属、VOCs、SVOCs、石油烃	泄漏、淋溶
	仓库二	2500	水泥硬化+环氧树脂防渗层	油漆	喷漆	pH、重金属、VOCs、SVOCs	泄漏、淋溶
导线总厂区	乳化车间一	1750	防腐防渗水池	乳化液	拉丝	pH、重金属、VOCs、SVOCs、石油烃	泄漏、淋溶
	乳化车间二	1650	防腐防渗水池	乳化液	拉丝	pH、重金属、VOCs、SVOCs、石油烃	泄漏、淋溶
	仓库	2000	地面硬化	拉丝油、防腐油	拉丝	pH、重金属、VOCs、SVOCs、石油烃	泄漏、淋溶
光缆总厂区	仓库一	5600	水泥硬化+环氧树脂防渗层	油墨、丙酮、酒精	着色	pH、重金属、VOCs、SVOCs、石油烃	泄漏、淋溶
	生产车间三	8000	水泥硬化+环氧树脂防渗层	油墨、油膏	喷漆、二次被覆	pH、重金属、VOCs、SVOCs、石油烃	泄漏、淋溶
危废储存区	危废仓库	243	水泥硬化+环氧树脂防渗层	废油桶、铝污泥、废乳化液、废活性炭、废矿物油、石棉废物、废油墨瓶、废油漆桶、废油漆残桶	危废储存	pH、重金属、VOCs、SVOCs、石油烃	泄漏、淋溶

3.4 现场排查方法

重点监管单位应当结合生产实际开展排查，重点排查：

（1）重点场所和重点设施设备是否具有基本的防渗漏、流失、扬散的土壤污染预防功能，以及有关预防土壤污染管理制度建立和执行情况。

（2）在发生渗漏、流失、扬散的情况下，是否具有防止污染物进入土壤的设施，包括普通阻隔设施、防滴漏设施（如原料桶采用托盘盛放），以及防渗阻隔系统等。

（3）是否有能有效、及时发现并处理泄漏、渗漏或者土壤污染的设施或者措施。如泄漏检测设施、土壤和地下水环境定期监测、应急措施和应急物资储备等。普通阻隔设施需要更严格的管理措施，防渗阻隔系统需要定期检测防渗性能。

4 土壤污染隐患排查

4.1 重点场所、重点设施设备隐患排查

4.1.1 液体储存区

中天科技液体物料均采用包装桶储存，厂区无液体物料储罐。

4.1.2 散状液体转运与厂内运输区

通过隐患排查，厂区内物料转运环节主要包括两个方面：（1）一是物料出入厂区转运；（2）二是物料在厂区内转运。

4.1.2.1 物料出入厂转运环节隐患排查

通过隐患排查，根据物料理化性质、产地、运输量及公司交通运输现状，外购原料和产品均采用汽车运输。所有运输均依托当地社会运力，不自备运输设备。本项目外购的油墨、油膏均有专门公司运输。厂内运输采用叉车运输方式。

本厂区出入厂转运的散装物料，包括液态和固态的物料及产品，其中液态物料采用密闭铁皮桶或吨桶包装完好；固态物料采用有防渗层 PVC 包装袋包装完好；采用汽车运送出入厂，装车和卸货均在相应的原料仓库和产品仓库内完成，仓库地面硬化完好，且四周有溢流和遗撒收集沟，并配有装卸货管理制度和专业操作人员，不容易造成土壤污染。

4.1.2.2 物料厂内转运环节隐患排查

通过隐患排查，根据物料理化性质，其他散装物料厂内运输采用叉车运输方式。

散装物料厂内运输采用叉车以及液压升降车的运输方式运送到生产车间，车间内，液态物料采用泵传输转运，固体物料采用人工或机械破包投料。

在液体物料泵送时，由专人按照物料《关键装置、重点部位管理制度 》、《防止跑料、串料的管理制度》等相关管理制度执行；泵存放位置有防渗，并配有液滴收集措施；不存在使用开口桶直接转运转运危险物质或有毒有害物质的情况，不易造成土壤污染。

4.1.3 货物的储存和运输区

一、仓库存储

仓库地面硬化完好无裂缝，防风防雨，仓库内沿墙有截流沟和收集池，物料

采用铁皮桶或有防渗层 PVC 包装袋等包装完好存储于仓库中。故此物料泄漏、受雨水淋滤，随雨水渗入储存设施并造成污染物从散装货物中释放的可能性较小，对土壤造成污染的风险隐患较低。

二、生产车间

存在铅浴池、乳化液水池等位置地面硬化完好无裂缝，池子周围大多数有围堰，故此物料泄漏、受雨水淋滤，随雨水渗入储存设施并造成污染物从散装货物中释放的可能性较小，对土壤造成污染的风险隐患较低。

4.1.4 生产区

通过隐患排查，各车间均具有相应的防渗和预警检测系统，采取的防护措施及监管方式主要有：

1、有防渗漏措施，具体为：

（1）车间地面硬化，硬化现状完好；

（2）车间四周设有泄漏遗撒或溢流排放的收集沟或收集池；

2、有预警和检测系统

（1）涉及可燃气体的车间设有可燃气体泄漏报警器，并接通集中控制系统；

（2）生产过程中有相关风险管理制度，有事故管理措施，配备专业管理人员，并定期巡检和维护。

根据《工业企业土壤污染隐患排查和整改指南》和管理经验，具有防渗漏和检测预警系统的生产场所产生土壤污染的可能性较低。

4.1.5 其他活动区

4.1.5.1 废水处理过程及设施隐患排查

每个生产车间均做到硬化设有围堰，若发生较大泄漏事故可阻止泄漏液体流入厂区雨水管网。

危废仓库四周设有导流沟及收集池，渗漏废液通过导流沟流入收集池，再由收集池打入污水处理站处理。

4.1.5.2 废气处理过程及设施隐患排查

项目定期使用便携式可燃气体检测仪检测天然气管道是否有泄漏。

4.1.5.3 固废处理过程及设施隐患排查

全厂设有一座危废仓库，面积 243m^2，按照不同种类分区存放，地面采用水

泥硬化+环氧树脂防渗层做防渗处理，四周设置导流沟等，现场设可燃气体报警仪，泄漏风险和隐患较小。

4.2 隐患排查台帐

4.2.1 隐患排查方式

（1）建立了巡查制度，定期检查容器、管道、泵及土壤保护控制设备。

（2）确定了必要时开展专项巡查的要求，对特定生产项目、特定区域或特定材料进行专项巡查，识别泄漏、扬撒和溢漏的潜在风险。

（3）确定了对检查的技术要求进行指导和培训的要求。让巡检人员明确相关保护措施检查要点，包括紧急措施使用、清理释放物质和事件报告的培训等。熟练的操作人员能降低生产活动特定监管区域的土壤污染风险。

4.2.2 隐患排查重点

（1）物料存储环节

包括液体散装物料和散装物品。

企业散装液体主要涉及储罐区和桶装物料，散装物品主要为袋装固态物料。

储存散装液体时，重点监管溢流收集装置的配置、防渗性能、使用状态和是否存在渗漏的风险。同时做好泄漏检测，定期开展检查。

存储散装物品时：重点监管储存设施必封闭性和防渗性能，散装物料是否具有完整包装，经常检查储存的包装并且立即清除任何泄漏。开展定期检查，若有任何泄漏即刻清理。

（2）物料转运环节

包括液体散装物料和散装物品的转运。

转运散装液体时：重点监管装卸点下方的防渗性能，进料和出料管道出口的泄漏风险，溢流安全装置的防渗性能。本项目存在液体物料的管道输送，需重点关注泵的防渗性能，采用地上明管运输液体，并匹配有效的检查程序。

转运包装物品时：重点监管转运物体的包装完好性，并经常检查储存的包装情况，若有任何泄漏即刻清理；转运过程需在防渗设施上方进行并且立即清除任何泄漏。

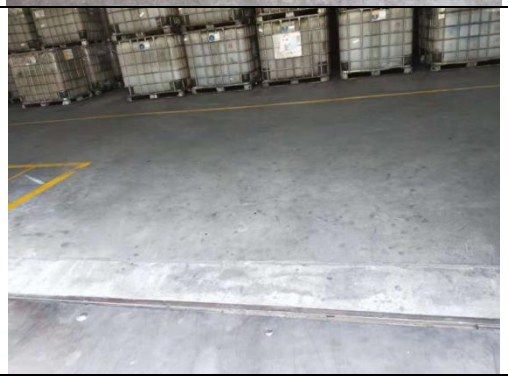
（3）生产及三废处理环节

重点监管：工业生产须使用防渗存储设施，防渗设施须安装在设备或活动的下方和周围，形成四周有凸起的围堰，并确保具有足够的容纳空间。释放出的污染物必须定期清理。还必须制定针对性的应急程序，发生意外事故时防止出现土壤污染。

根据现场隐患排查，参考《重点监管单位土壤污染隐患排查指南（试行）》格式要求，形成隐患排查台帐，具体见表 4.2-1。

表 4.2-1　土壤污染隐患排查台帐

<table>
<tr><td colspan="3">企业名称</td><td>江苏中天科技股份有限公司</td><td>所属行业</td><td>电线、电缆制造</td></tr>
<tr><td colspan="3">现场排查负责人</td><td>周船生</td><td>排查时间</td><td>2021.6.21</td></tr>
<tr><td>序号</td><td>涉及工业活动</td><td>重点场所或重点设施设备</td><td>现场照片</td><td>隐患点</td><td>整改建议</td></tr>
<tr><td>1</td><td rowspan="2">散装液体转运与厂内运输</td><td>光缆油膏储存仓库</td><td>/</td><td>光缆油膏仓库四周无导流沟，若原料包装桶破损，液体物料泄漏，可能会污染土壤、地下水</td><td>仓库四周设导流沟及收集池，仓库大门设防漫坡</td></tr>
<tr><td>2</td><td>集中供料车间</td><td> </td><td>集中供料车间地面污染严重，车间四周无导流沟，车间西侧吨桶阀门损坏，有泄漏，车间外为裸露土壤，液体物料泄漏可能会污染土壤、地下水</td><td>车间四周设导流沟及收集池，仓库大门设防漫坡，定期对原料吨桶阀门进行修检，有破损及时更换</td></tr>
</table>

3		防腐油、拉丝油储存仓库		防腐油、拉丝油储存仓库四周无导流沟，若原料包装桶破损，液体物料泄漏，可能会污染土壤、地下水	仓库四周设导流沟及收集池，仓库大门设防漫坡

4		乳化液循环池			乳化液循环池输送泵四周未设置围堰，若输送泵故障，乳化液泄漏，可能会污染土壤、地下水	输送泵四周设围堰

5 结论与建议

5.1 隐患排查结论

通过对中天科技建构筑物、物料存储及转运、工业生产活动及设施、污染防治过程及设施开展的现场排查，结合企业历史土壤和地下水监测信息，判断公司现行人员管理和生产监督管理较为规范，整体上人员管理和生产管理导致土壤污染可能性较低，但由于企业厂区面积较大，液体原料包装桶储存仓库较分散，需加强管理并引起重视，具体排查结果如下：

1、生产车间地面基本为水泥硬化，硬化现状完好；储存仓库地面基本为水泥硬化，硬化现状完好；固废仓库地面为水泥硬化+环氧树脂防渗层，防渗情况完好。

2、存储环节主要为仓库储存，根据《工业企业土壤污染隐患排查和整改指南》和管理经验，储存设施均有防渗导流措施和检测预警体系，产生土壤污染的可能性较低。

3、物料转运环节中本厂区散装物料均采用密闭 PVC 桶、铁桶、有防渗层 PVC 包装袋包装完好，采用汽车运送出入厂，装车和卸货均在相应的原料仓库和产品仓库内完成，仓库地面硬化完好，并配有装卸货管理制度和专业操作人员，不容易造成土壤污染。

主要风险环节：①光缆油膏仓库四周无导流沟，若原料包装桶破损，液体物料泄漏，可能会污染土壤、地下水；②光缆油膏仓库四周无导流沟，若原料包装桶破损，液体物料泄漏，可能会污染土壤、地下水；③防腐油、拉丝油储存仓库四周无导流沟，若原料包装桶破损，液体物料泄漏，可能会污染土壤、地下水；④乳化液循环池输送泵四周未设置围堰，若输送泵故障，乳化液泄漏，可能会污染土壤、地下水。

4、工业生产过程及生产设施中各车间均具有相应的防渗和预警检测系统，同时生产过程中有相关风险管理制度，有事故管理措施，配备专业管理人员，并定期巡检和维护，产生土壤污染的可能性较低。

5、三废处理设施区分区较明确，地面有硬化，现场大部分有预警设施和风险管理措，泄漏风险和隐患较小。

5.2 隐患整改方案或建议

结合本次隐患排查发现的问题，作出如下整改建议：

表 5.2-1　整改实施计划

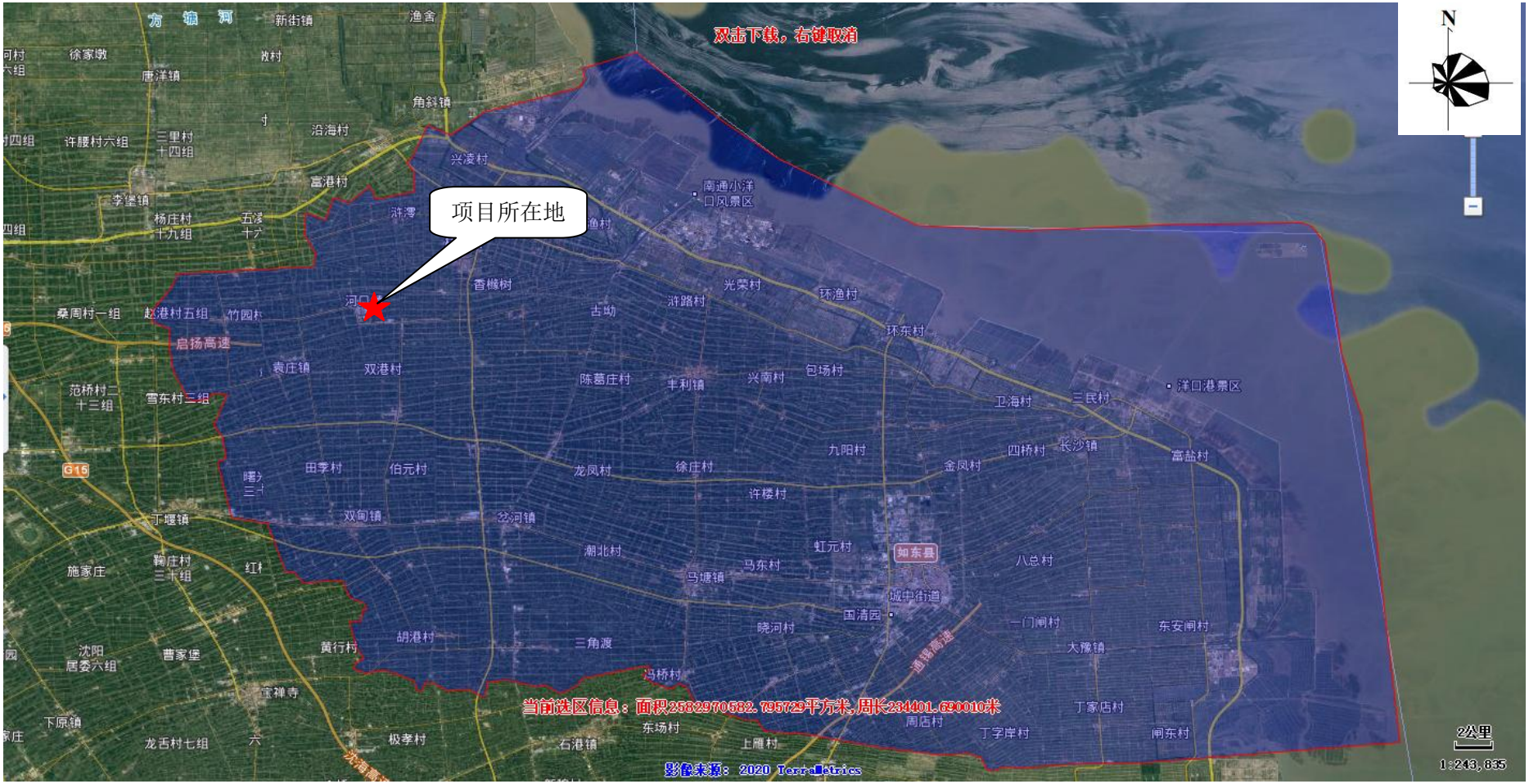
序号	涉及工业活动	重点场所或重点设施设备	隐患点	整改建议	计划完成时间
1	散装液体转运与厂内运输	光缆油膏储存仓库	光缆油膏仓库四周无导流沟，若原料包装桶破损，液体物料泄漏，可能会污染土壤、地下水	仓库四周设导流沟及收集池，仓库大门设防漫坡	2021.8
2		集中供料车间	集中供料车间地面污染严重，车间四周无导流沟，车间西侧吨桶阀门损坏，有泄漏，车间外为裸露土壤，液体物料泄漏可能会污染土壤、地下水	车间四周设导流沟及收集池，仓库大门设防漫坡，定期对原料吨桶阀门进行修检，有破损及时更换	2021.8
3		防腐油、拉丝油储存仓库	防腐油、拉丝油储存仓库四周无导流沟，若原料包装桶破损，液体物料泄漏，可能会污染土壤、地下水	仓库四周设导流沟及收集池，仓库大门设防漫坡	2021.8
4		乳化液循环池	乳化液循环池输送泵四周未设置围堰，若输送泵故障，乳化液泄漏，可能会污染土壤、地下水	输送泵四周设围堰	2021.8

5.3 对土壤和地下水自行监测工作建议

（1）企业目前未做过土壤、地下水检测，企业今后应按照监测要求定期对土壤、地下水进行监测，对于检出的污染物需在后续的自行监测工作持续予以关注，并跟踪其变化趋势，一旦发现有污染值增加的趋势，需立即采取相应的管理和管控措施。

（2）鉴于地下水污染的治理相当困难，土地使用权人要加强地下水保护，做好有效防渗漏措施，有效地切断污染物进入地下水的途径。同时要加强对区域地下水的管控，不得进行任何形式的的开发利用。

6 附图、附件


双击下载，右键取消
项目所在地
N
当前选区信息：面积2582970582.795729平方米,周长234401.690010米
影像来源：2020 TerraMetrics
2公里
1:243,835
如东县
洋口港景区
南通小洋口风景区
G15

项目地理位置图

平面布置图

表 6-1　有毒有害物质清单

名称	理化特性	燃烧爆炸性	毒性毒理
改性ABS	ABS 树脂是丙烯腈-丁二烯-苯乙烯共聚物，是大宗通用树脂，经过改性(加添加剂或合金等方法)提高性能后的 ABS 属工程塑料，ABS 合金产量大、种类多、应用广，是主要改性塑料。 ABS 为浅黄色粒状或珠状不透明树脂，无毒、无味、吸水率低，具有良好的综合物理机械性能，如优良的电性能、耐磨性，尺寸稳定性、耐化学性和表面光泽等，且易于加工成型。缺点是耐候性，耐热性差，且易燃。	/	/
PC	PC，即聚碳酸酯，其耐弱酸，耐中性油，不耐紫外光，不耐强碱。 比重：1.18-1.20 克/立方厘米，成型收缩率:0.5-0.8% ，成型温度：230-320℃ 干燥条件：110-120℃，8 小时，可在 -60~120℃下长期使用。物料性能 冲击强度高，尺寸稳定性好，无色透明，着色性好，电绝缘性、耐腐蚀性、耐磨性好，但自润滑性差，有应力开裂倾向，高温易水解，与其它树脂相溶性差。 适于制作仪表小零件、绝缘透明件和耐冲击零件。	/	/
PPO	PPO，中文名称叫聚苯醚，英文名：Polyphenylene Oxide。是世界五大通用工程塑料之一。PPO 为白色颗粒。综合性能良好，可在 120 度蒸汽中使用，电绝缘性好，吸水小，但有应力开裂倾向。改性聚苯醚可消除应力开裂。有突出的电绝缘性和耐水性优异，有较好的耐磨性和电性能，尺寸稳定性好。其介电性能居塑料的首位。有较高的耐热性，玻璃化温度 211 度，熔点 268 度，加热至 330 度有分解倾向，PPO 的含量越高其耐热性越好，热变形温度可达 190 度。热变形温度在 1.82MPa 下，可以从 75-170℃连续变化，随着 PPO 含量增加，材料的热变汽车工业形温度不断升高，用于满足不同场合的性能需求。	/	/
丙烯酸树脂	无色或有色流体，有特殊芳香味，熔点：-47.9℃，沸点：139℃ ，相对密度（水＝1）：0.86，相对蒸汽密度（空气＝1）：3.66，闪点 25℃，引燃温度：525℃， 爆炸上限（%）：7.0 ，爆炸上限（%）：1.1，溶解性：可与丙烯酸漆稀释剂等混溶。主要用途：用于轻工产品、机电仪器仪表等金属表面，作为装饰性保护涂层	易燃，其蒸气与空气可形成爆炸性混合物，遇明火、高热有燃烧爆炸危险，	LD_{50} ：5000mg/kg(大鼠径口)；14100 mg/kg（兔经皮）
PVC 树脂	白色粉末，无毒、无臭。相对密度 1.35－1.46，溶于丙酮，二氯乙烷，二甲苯等溶	PVC 在火焰上能燃烧并放出氯化	无毒

	剂，化学稳定性很高，具有良好的可塑性。。	氢（HCl），但离开火焰即自熄，是一种“自熄性”、“难燃性”物质	
聚乙烯	白色蜡状半透明材料，柔而韧，比水轻，透水率低，高密度聚乙烯熔点范围为132-135℃，低密度聚乙烯熔点较低（112℃）且范围宽。	易燃	无毒
LF-90 吸水膨胀型光缆填充膏	不透明白或浅黄色，无刺激性气味，不溶于水，可溶于有机溶剂，通常情况下稳定	-	LD_{50} 口服>2000g/kg
XF-400 光缆填充膏	无色无味的粘稠膏体，不溶于水可溶于有机溶剂，通常情况下稳定	-	LD_{50} 口服>2000g/kg

表 6-2　主要生产设备一览表

厂区	序号	设备名称	台数	规格型号
AS 线厂区	1	预拉生产线	6	6/700
	2	热处理炉及配套	2	/
	3	热处理收放线	2	24 收放线（1250/1400 工字轮）
	4	钢丝清洗设备	1	/
	5	包覆生产线	6	SLB400
	6	砂带打磨机	8	/
	7	翻盘机	2	1400
	8	液压金属打包机	2	Y81-1250
	9	箱式电阻炉	3	SX2-12-12
	10	感应加热器	6	500KW/4.0KHZ，Φ2.8mm～Φ7.0mm
	11	风冷式冷水机	6	AL-40T，40P
	12	净水机	1	WS-3001-18
	13	复绕机	14	1250/1000
	14	拉丝机	12	8/700
	15	废线打包机	2	/
	16	除尘机	10	/
	17	笼绞机	7	/
	18	管绞机	7	/
	19	对焊机	10	UN-30、UN-5
	20	行车	21	10T1、5T5
	21	叉车	5	5T
	22	空压机	5	MM75
	23	万能试验机	6	/
	24	扭转机	1	/

	25	电阻测量仪	2	/
	26	修模机	2	GSY-2B
	27	金相切割机	1	/
	28	金相显微镜	1	/
	29	抛光机	1	GSP-1
	30	空调	20	/
	31	高速预拉机	2 条	6/700
	32	热处理炉及配套	2 条	两用(24 线普通钢或 12 线桥梁钢)
	33	热处理收放线	2 套	24 收放线（1250/1400 工字轮）
	34	翻盘机	1 台	1400
	35	钢丝清洗线	1 台	收放线、打磨机组
	36	包覆生产线	1 条	SLB400
	37	液压金属打包机	1 台	Y81-1250
	38	箱式电阻炉	1 台	SX2-12-12
	39	感应加热器	1 台	参数：500KW/4.0KHZ，Φ2.8 ㎜～Φ7.0 ㎜
	40	风冷式冷水机	1 台	AL-40T，40P
	41	净水机	1 台	WS-3001-18
	42	预拉机	2 台	/
	43	高速复绕机	2 台	1250/1000
	44	拉丝机	2 台	8/700
	45	除尘机	2 台	自制
	46	行车	6 台	10T1 台、5T5 台（厂房跨度 18 米）
	47	对焊机	6 台	UN-30（4 台）、UN-5（2 台）
	48	空压机及配套	2 套	MM75
	49	叉车	1 台	5T
	50	修模机	1 台	GSY-2B
	51	抛光机	1 台	GSP-1
材料总厂区	1	四面刨	3	MB-4012
	2	裁板机	7	MJ-90
	3	自动化生产线	1	/
	4	压刨	1	MB-104H
	5	钻床	1	ZXL-16
	6	立式带锯床	1	MJ-344B
	7	截断锯	1	MZB1022
	8	精密开料锯	1	HP280SG
	9	雕刻机	1	/
	10	钢带机	1	/
	11	折弯机	1	/
	12	空压机	1	/

	13	变压器	1	2000kvA
	14	1000T 注塑机	2	MJ1000
	15	470T 注塑机	12	MJ470
	16	250T 注塑机	25	MA2500II/1000
	17	160T 注塑机	90	MA1600II/540
	18	55T 注塑机	49	MJ55
	19	冷水机	5	SIC-50A-GB
	20	模温机	20	STM-607-0
	21	大型机械手	20	VTR-1250-1850
	22	小型机械手	128	SNELL-015
	23	粉碎机	30	PC-400
	24	行车	60	2T
	25	干燥机	178	P-100B
	26	高低温试验箱	1	GLH4025F
	27	热红联用	1	YXY-132
	28	拉力机	1	SJV-5K
导线总厂区	1	连铸连轧	4	LGY-1500/Y
	2	熔铝炉	4	-
	3	保温炉	8	可倾斜式
	4	箱式铝杆退火炉	4	温度 150-500℃±3℃
	5	箱式铝线退火炉	4	温度 150-400℃±3℃
	6	连续时效炉	3	温度 150-200℃±3℃
	7	冷焊机	3	UN-3/UN-10
	8	行车	2	-
	9	空压机	1	-
	10	干式变压器	1	-
	11	拉丝机	22	-
	12	高速拉丝机	1	-
	13	框绞机	8	-
	14	12T 叉车	1	-
	15	拉力机	4	-
光缆总厂区	1	着色生产线	10 条	-
	2	二次被覆线	12 条	EP-12/236
	3	SZ 成缆机	12 条	EP-12/1000
	4	套塑加强芯生产线	2 条	SJ-90*25
	5	填充绳生产线	6 条	-
	6	护套生产线	15 条	-
	7	冷水机	2 台	RC-2-100B-W
	8	冷水塔	2 台	BLT（0）-150
	9	空压机	5 台	CPO-180A/8

	10	中央空调	4 台	MDV-500W/DSN1-880 （G）
	11	四面刨	3 台	MB-4012
	12	裁板机	7 台	MJ-90
	13	自动化生产线	1 条	-
	14	压刨	1 台	MB-104H
	15	截断锯	1 台	MZB1022
	16	精密开料锯	1 台	HP280SG
	17	雕刻机	1 台	-
	18	钢带机	1 台	-
	19	折弯机	1 台	-
	20	钻床	1 台	ZXL-16
	21	立式带锯床	1 台	MJ-344B
	22	变压器	1 台	2000kvA

如东县行政审批局文件

东行审环〔2016〕56号

关于《江苏中天科技股份有限公司通信器材塑料注塑项目环境影响报告表》的批复

江苏中天科技股份有限公司：

你公司报送的《江苏中天科技股份有限公司通信器材塑料注塑项目环境影响报告表》（已下简称《报告表》）收悉，经审查，现批复如下：

一、该项目审批前我局已在网站（http://www.rdzw.gov.cn/）将项目内容进行了公示，公众未提出反对意见及听证请求。根据如东县发改委备案（备案号：3206231405999）、县环保局清理历史项目环保遗留问题的相关要求及环评结论，在切实落实环评对策建议及各项污染物防治措施，确保各类污染物达标排放的前提下，从环保角度分析，同意你公司通信器材塑料注塑项目补办环保审批手续。

二、你公司必须按照《报告表》中对策建议，落实各项环境污染治理措施，认真做好以下工作：

1、实行雨污分流。该项目生活污水经化粪池预处理后，污染物须符合《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4中

-1-

三级标准及污水处理厂接管要求后排入市政污水管网，送河口镇污水处理厂处理。

2、加强车间通风，厂区种植绿化，有效控制项目塑化、脱膜工序产生的无组织排放非甲烷总烃废气污染；项目地下车库采用机械排风系统，减少汽车尾气污染。非甲烷总烃、氮氧化物、二氧化硫等废气排放须符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中无组织排放监控浓度限值。

3、合理布局，对高噪声源采取隔声、消声、减振等有效措施，确保项目厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的3类标准。

4、按“减量化、资源化、无害化”的处置原则，落实各类固体废物的收集、处置和综合利用措施，防止造成二次污染。

5、按照《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》要求，规范设置排污口，设置明显排口标志。

三、该项目以生产车间为边界设置50米的卫生防护距离，卫生防护距离内不得建设对环境敏感的项目。

四、该项目建成后，污染物年排放总量初步核定为：废水污染物排放量（接管量）：废水量≤2592吨/年、COD≤0.726吨/年、悬浮物≤0.415吨/年、氨氮≤0.078吨/年；废气污染物排放总量：无组织：非甲烷总烃≤0.93吨/年、SO_2≤0.00144吨/年、NOx≤0.01116吨/年、HC≤0.01206吨/年、CO≤0.09558吨/年；固废排放量为0。

五、该项目建成后，按规定向审批部门申办项目竣工环

保验收手续。

六、本批复自下达之日起五年内有效，你公司必须严格按照环评批准的规模、工艺等组织实施，项目的性质、规模、地点、采用的工艺或污染防治措施发生重大变化的，应当重新报批项目的环境影响评价文件。建设项目的环境影响评价文件自批准之日起超过五年，方决定项目开工建设的，其环境影响评价文件应当报原审批部门重新审核。

2016年6月22日

如东县行政审批局文件

东行审环〔2016〕82号

关于《江苏中天科技股份有限公司高强度铝包钢芯高导电率铝绞线系列产品升级改造项目环境影响报告表》的批复

江苏中天科技股份有限公司：

你公司报送的《江苏中天科技股份有限公司高强度铝包钢芯高导电率铝绞线系列产品升级改造项目环境影响报告表》（以下简称《报告表》）收悉，经审查，现批复如下：

一、该项目审批前我局已在网站（http://www.rudong.gov.cn/）将项目内容进行了公示，公众未提出反对意见及听证请求。根据如东县发改委备案（备案号：3206231504057）及环评结论与建议，你公司高强度铝包钢芯高导电率铝绞线系列产品升级改造项目在如东县河口镇中天工业园区建设可行。

二、该项目对普通导线和特种导线扩大生产，新建厂房，新增拉丝机等设备，项目建成投产后，具备年新增 0.82 万吨普通导线和 1.68 万吨特种导线的生产规模。

三、你公司必须按照《报告表》中对策建议，严格执行

建设项目环保“三同时”制度，落实各项环境污染治理措施，认真做好以下工作：

1、实行“雨污分流”。该项目新增生活污水经化粪池处理后，各类污染物须符合《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4中三级标准及接管要求后排入市政污水管网，送河口镇河源污水处理厂集中处理。

2、你公司须合理总平布局，高噪声源应尽量远离厂界，并采取有效隔声、降噪、减振等措施，确保项目厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的3类标准，西侧厂界噪声须符合该标准中的2类标准。

3、按“减量化、资源化、无害化”的处置原则，落实营运期各类固体废物特别是危险废物的收集、处置和综合利用措施，建设专门的危废堆放场所，危险废物必须委托有资质单位安全处置。

4、按照《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》要求，规范设置排污口，设置排口标志牌。

5、该项目以生产车间为边界设置50米的卫生防护距离，卫生防护距离内不得建设环境敏感项目。

四、该项目污染物年新增排放总量指标初步核定为：废水污染物排放量（接管量）：废水量≤480吨/年、COD≤0.072吨/年、氨氮≤0.0192吨/年、悬浮物≤0.048吨/年、TP≤0.00096吨/年；固废排放量为0。

五、该项目须按规定向审批部门申办项目竣工环保验收手续。

六、本批复自下达之日起五年内有效，你公司必须严格按照环评批准的规模、工艺等组织实施，项目的性质、规模、地点、采用的工艺或污染防治措施发生重大变化的，应当重新报批项目的环境影响评价文件。建设项目的环境影响评价文件自批准之日起超过五年，方决定项目开工建设的，其环境影响评价文件应当报原审批部门重新审核。

2016年11月7日

如东县行政审批局文件

东行审环〔2019〕92号

关于《江苏中天科技股份有限公司基于工业互联网的新型光缆智能工厂升级改造项目环境影响报告表》的批复

江苏中天科技股份有限公司：

你公司报送的《江苏中天科技股份有限公司基于工业互联网的新型光缆智能工厂升级改造项目环境影响报告表》（以下简称《报告表》）收悉，经审查，现批复如下：

一、该项目审批前我局已在网站（http://www.rudong.gov.cn/）将项目内容进行了公示，公众未提出反对意见及听证请求。根据如东县行政审批局备案（东行审投备[2019]2号）、环评结论与建议，从环保角度分析，你公司基于工业互联网的新型光缆智能工厂升级改造项目在如东县河口镇中天工业园区（现有厂区内）建设具备环境可行性。

三、你公司必须按照《报告表》中对策建议，严格执行建设项目环保“三同时”制度，认真落实《报告表》中提出的

各项环境污染治理措施及环境管理要求，切实做好以下污染防治工作：

1、废水治理。实行“雨污分流、清污分流”。该项目无工艺废水产生。生活污水经化粪池预处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4中三级标准，其中氨氮、总磷参照执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表1中B等级标准后排入污水管网，送河口镇河源污水处理厂集中处理。

2、废气治理。该项目着色、二次被覆、护套工序产生的有机废气经集气罩收集后进入二级活性炭吸附装置处理达标后，一并通过15米高排气筒排放；同时你公司须加强生产过程管理，优化生产工艺，采取有效措施尽可能减少废气无组织排放。

该项目产生的有组织VOCs排放执行天津市标准《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB12/ 524-2014）表2中其他行业标准；厂界无组织VOCs排放执行天津市标准《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB12/ 524-2014）表5中其他行业标准；企业厂区内无组织VOCs排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）附录表A.1中的特别排放限值。

3、噪声治理。你公司须合理安排厂区总体平面布局，优选低噪声设备，高噪声源设备应尽量远离居民，并采取屏障隔声、降噪减振等有效措施，确保该项目运营期厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）

表1中的3类标准，且不得降低周围环境敏感点声环境质量。

4、固废处置。按"减量化、资源化、无害化"的处置原则，落实运营期产生的各类固体废物，尤其是危险废物的收集、处置和综合利用措施，建设专门的危废堆放场所，防止造成二次污染。按要求对一般固废进行回收利用或综合治理，危险废物须委托有资质单位处置，生活垃圾由环卫部门统一清运。

5、卫生防护距离。按照环评报告提出的要求，建议该项目设置以生产车间为边界的50m卫生防护距离，卫生防护距离范围内的相关管理要求按有关部门的政策规定执行。

6、按照《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》要求，规范设置排污口，设置排口标志牌，排气筒预留监测采样口。

7、制度建立与风险防范。你公司须认真落实《报告表》中提出的各项事故应急防范措施，严格按照环境风险管理的有关规定制定环境事故应急预案，设置事故应急池，配备相应装备并定期进行演练，防止因事故发生污染环境事件。

8、厂区绿化。加强厂区绿化建设，厂界四周建设一定宽度的绿化隔离带，以减轻废气和噪声对周围环境的影响。

四、该扩建项目主要污染物年排放总量指标初步核定如下：废水污染物排放量（接管量）：废水量 4200t/a、COD 1.26t/a、SS 0.756t/a、氨氮 0.126t/a、总磷 0.021t/a；有组织废气排放量：VOCs 0.899t/a；固废排放量为0。

五、涉及其他法律及法规规定需要办理的其他相关手续

应按规定办理。该项目建成后，你公司应按照国务院环境保护行政主管部门规定的标准和程序，对配套建设的环境保护设施进行验收。本批复与该项目的环境影响评价文件一并作为项目环境管理及验收依据。项目的事中、事后环境现场的监督管理由南通市如东生态环境局负责组织实施。

六、本批复自下达之日起五年内有效，你公司必须严格按照环评批准的规模、工艺等组织实施，项目的性质、规模、地点、采用的工艺或污染防治措施发生重大变化的，应当重新报批项目的环境影响评价文件。建设项目的环境影响评价文件自批准之日起超过五年，方决定项目开工建设的，其环境影响评价文件应当报原审批部门重新审核。

如东县行政审批局 审批专用章

2019 年 8 月 30 日

如东县行政审批局文件

东行审环〔2020〕38号

关于《江苏中天科技股份有限公司中天科技危险废物暂存仓库建设项目环境影响报告表》的批复

江苏中天科技股份有限公司：

你公司报送的《江苏中天科技股份有限公司中天科技危险废物暂存仓库建设项目环境影响报告表》（以下简称《报告表》）收悉，经审查，现批复如下：

一、该项目审批前我局已在网站（http://www.rudong.gov.cn/）将项目内容进行了公示，公众未提出反对意见及听证请求。根据如东县行政审批局备案（东行审[2020]31号）、环评结论与建议，在切实落实各项污染防治措施，各类污染物达标排放及环境污染事故风险防范措施落实到位的前提下，从环保角度分析，你公司中天科技危险废物暂存仓库建设项目在江苏省如东县河口镇中天工业园区现有厂区内建设具备环境可行性。

二、该项目为技改项目，项目建成后原危废仓库不再使用，本次新建的危险废物暂存仓库仅暂存该厂项目产生的危险废物。

-1-

三、你公司必须按照《报告表》中对策建议，严格执行建设项目环保"三同时"制度，认真落实《报告表》中提出的各项环境污染治理措施及环境管理要求，切实做好以下污染防治工作：

1、废水治理。实行"雨污分流、清污分流"。该项目运营期不产生工艺废水和生活污水。

2、废气治理。该项目危废仓库产生的废气经有效收集后进入活性炭吸附装置处理，处理达标后经排气口排放；同时你公司须加强全过程管理，在确保安全的前提下采取有效措施尽可能减少废气的无组织排放。

该项目厂区内无组织排放的 VOCs 执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）标准；企业边界无组织排放的 VOCs 参照执行天津市《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB12/524-2014）中的标准。

3、噪声治理。你公司须合理安排厂区总体平面布局，优选低噪声设备，高噪声源设备应尽量远离居民，并采取屏障隔声、降噪减振等有效措施，确保该项目运营期厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中的 3 类标准，且不得降低周围环境敏感点声环境质量。

4、固废处置。按"减量化、资源化、无害化"的处置原则，落实运营期产生的各类固体废物，尤其是危险废物的收集、处置和综合利用措施，建设专门的危废堆放场所，防止造成二次污染。危险废物须委托有资质单位处置，生活垃圾由环卫部门统一清运。

5、卫生防护距离。按照环评报告提出的要求，建议项目以危废仓库边界设置 50m 的卫生防护距离，卫生防护距离

范围内的相关管理要求按有关部门的政策规定执行。

6、制度建立与风险防范。你公司须认真落实《报告表》中提出的各项事故应急防范措施，严格按照环境风险管理的有关规定制定环境事故应急预案，设置事故应急池，配备相应装备并定期进行演练，防止因事故发生污染环境事件。

四、该项目建成后，该项目不新增污染物年排放总量。

五、你公司应当对该建设项目环境影响报告表的内容和结论负责，接受委托编制该项目环境影响报告表的技术单位对其编制的环境影响报告表承担相应责任。

六、涉及其他法律及法规规定需要办理的其他相关手续应按规定办理。该项目建成后，你公司应按照国务院环境保护行政主管部门规定的标准和程序，对配套建设的环境保护设施进行验收。本批复与该项目的环境影响评价文件一并作为项目环境管理及验收依据。项目的事中、事后环境现场的监督管理由南通市如东生态环境局负责组织实施。

七、本批复自下达之日起五年内有效，你公司必须严格按照环评批准的规模、工艺等组织实施，项目的性质、规模、地点、采用的工艺或污染防治措施发生重大变化的，应当重新报批项目的环境影响评价文件。建设项目的环境影响评价文件自批准之日起超过五年，方决定项目开工建设的，其环境影响评价文件应当报原审批部门重新审核。

南通市行政审批局 审批专用章

2020年06月4日

-3-