

江苏隆昌化工有限公司

土壤污染隐患排查报告

委托单位：江苏隆昌化工有限公司

编制单位：江苏恒安检测技术有限公司

2025 年 8 月

江苏隆昌化工有限公司

土壤污染隐患排查报告

委托单位：江苏隆昌化工有限公司

编制单位：江苏恒安检测技术有限公司

2025 年 8 月

目录

1 概述	1
1.1 编制背景	1
1.2 排查的目的和原则	1
1.2.1 排查目的	1
1.2.2 排查原则	1
1.3 排查范围	2
1.4 编制依据	4
1.4.1 法律、法规、规定依据	4
1.4.2 相关标准、技术导则	4
1.4.3 其他相关资料	5
2 企业概况	6
2.1 企业基础信息	6
2.2 企业历史用地情况	7
2.3 建设项目概况	12
2.4 原辅材料及产品情况	13
2.4.1 产品情况	13
2.4.2 原辅材料使用情况	14
2.5 生产工艺及产排污环节	17
2.6 涉及的有毒有害物质	34
2.6.1 有毒有害水污染物识别	35
2.6.2 有毒有害大气污染物识别	35
2.6.3 危险废物识别	36
2.6.4 建设用地土壤污染风险管控的污染物识别	36
2.6.5 有限控制化学品	36
2.6.6 其他名录识别	38
2.6.7 识别结果	46
2.7 污染防治措施	48
2.7.1 废水种类及治理措施	48
2.7.2 废气种类及治理措施	49
2.7.3 固废产生和贮存情况	50
2.8 历史上的土壤和地下水监测信息	50
3 排查方法	52
3.1 资料收集	52
3.2 人员访谈	52
3.3 重点场所或重点设施设备确定	52
3.4 现场排查方法	54
4 土壤污染隐患排查	55
4.1 重点场所、重点设施设备隐患排查	55
4.1.1 液体储存区	55
4.1.2 散装液体转运与厂区运输区	57
4.1.3 货物的存储和传输	61
4.1.4 生产区	62

4.1.5 其他活动区	64
4.2 土壤隐患排查台账	70
5 结论及建议	71
5.1 隐患排查结论	71
5.2 隐患排查整改建议	71
5.3 对土壤和地下水自行监测工作建议	72
5.4 对土壤污染隐患排查制度的建议	72
5.5 对土壤污染隐患排查报告制度的建议	74
附件 1 隐患排查制度	76
附件 2 有毒有害物质报告	87
附件 3 日常检查维护记录	92
附件 4 重点场所和重点设施设备清单	99
附件 5 人员访谈记录	101
附件 6 土壤隐患整改台账	105

1 概述

1.1 编制背景

为贯彻落实《中华人民共和国土壤污染防治法》（2019年1月1日）、《工矿用地土壤环境管理办法（试行）》（2018年）、《土壤污染防治行动计划》和《南通市土壤污染防治工作方案》（通政发[2017]20号），持续推进污染攻坚净土保卫战，不断改善全市土壤环境质量，加快生态环境治理体系和治理能力现代化建设，做好土壤污染防治工作，南通市如皋生态环境局下发了《关于开展土壤污染重点监管单位相关工作的通知》，要求重点监管单位应按照“土壤法”要求履行土壤污染隐患排查、开展土壤和地下水自行监测等义务。

因此，江苏隆昌化工有限公司委托江苏恒安检测技术有限公司开展其土壤污染隐患排查工作，在前期资料收集、现场勘查、人员访谈并结合已完成的土壤和地下水自行监测结果的基础上，现编制了《江苏隆昌化工有限公司土壤污染隐患排查报告》，为后续企业落实土壤污染隐患整改措施，以及今后土壤污染防治工作和土壤监测提供基础。

1.2 排查的目的和原则

1.2.1 排查目的

排查企业生产运营活动产生的土壤污染隐患，并对相关设施设备设计及运行管理进行审查分析，识别可能造成土壤污染的污染物、设施设备和生产活动，对可能造成土壤和地下水污染的隐患进行评估和风险分级，为隐患整改措施提供依据，以及今后场地的土壤污染防治工作和土壤监测提供基础。

1.2.2 排查原则

- 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治提供依据。

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，开展现场排查作业过程中，要严格遵守相关安全作业要求，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

本次土壤隐患排查调查范围为江苏隆昌化工有限公司地块，位于如皋市如皋港化工新材料产业园，占地面积 27272.4 平方米。此次排查的主要区域主要为生产车间、罐区、三废区、仓库区。企业平面布置见图 1-1。



图 1-1 企业平面布置图

1.4 编制依据

1.4.1 法律、法规、规定依据

- (1) 《中华人民共和国环境保护法》（2014 年修订）；
- (2) 《中华人民共和国土壤污染防治法》（2018 年 8 月 31 日发布，2019 年 1 月 1 日实施）；
- (3) 《土壤污染防治行动计划》（国发[2016]31 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，2018 年 5 月 3 日发布，2018 年 8 月 1 日实施）；
- (5) 《污染地块土壤环境管理办法（试行）》（环境保护部令第 42 号，2016 年 12 月 31 日发布，2017 年 7 月 1 日实施）；
- (6) 《江苏省政府<关于印发江苏省土壤污染防治工作方案>的通知》（苏政发[2016]169 号）；
- (7) 《省生态环境厅办公室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》（苏环办[2019]388 号）；
- (8) 《南通市土壤污染防治工作方案》（通政发[2017]20 号）；
- (9) 《关于开展土壤污染重点监管单位相关工作的通知》（南通市如皋生态环境局，2022 年）；

1.4.2 相关标准、技术导则

- (1) 《土壤环境质量建设用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB36600-2018）；
- (2) 《地下水质量标准》（GB/T 14848-2017）；
- (3) 《建设用地土壤环境调查评估技术指南》（原环境保护部公告 2017 年第 72 号）；
- (4) 《建设用地土壤污染状况调查 技术导则》（HJ25.1-2019）；
- (5) 《建设用地土壤污染风险管控和修复 监测技术导则》

（HJ25.2-2019）；

（6）《建设用地土壤污染风险评估技术导则》（HJ25.3-2019）；

（7）《建设用地土壤修复技术导则》（HJ25.4-2019）；

（8）《土壤环境监测技术规范》（HJ/T166-2004）；

（9）《地下水环境监测技术规范》（HJ164-2020）；

（10）《重点监管单位土壤污染隐患排查指南（试行）》。

1.4.3 其他相关资料

（1）《江苏隆昌化工有限公司土壤和地下水自行监测方案》；

（2）《江苏隆昌化工有限公司排污许可证副本》；

（3）其他提供的其他相关资料。

2 企业概况

2.1 企业基础信息

江苏隆昌化工有限公司建于 1999 年，2005 年移址扩建到如皋港化工新材料产业园区，主要从事固废氯化苯焦油（混合二氯苯）的资源化回收处理。从固废氯化苯焦油（混合二氯苯）中提取可利用的氯化苯、对二氯苯、邻二氯苯、间二氯苯，并以其中的二氯苯类为原料生产 2,5-二氯硝基苯、邻硝基对氯苯胺、3, 4-二氯硝基苯、2, 4 二氯苯乙酮、水化氯铝酸钙等产品。公司现处理固废氯化苯焦油（混合二氯苯）能力 15000t/a，实现节能减排、资源综合利用。公司占地面积 27272.4m²，现有员工 139 人。作业制度：全年工作日 300 天，生产岗位采取“三班二运转”工作制。企业基本情况表见表 2-1。

表 2-1 企业基本情况表

单位名称	江苏隆昌化工有限公司		
单位地址	如皋市如皋港化工新材料产业园	所 在 区	南通市如皋港区
企业性质	有限公司	所属工业园区/集聚区	化工新材料产业园区
法人代表	余道才	邮政编码	226532
组织机构代码	913206827168772976	职工人数	139
联系电话	15706271352	占地面积	27272.4m ²
企业规模	小型	所属行业	[C2614]有机化工原料制造；[N7724]危险废物治理；[C3099]其他非金属矿物制品制造；[C3033]防水建筑材料制造；
主要原料	混合二氯苯、邻二氯苯、对二氯苯、浓硝酸、浓硫酸、液氨、乙酰氯、三氯化铝等		
主要产品	氯苯、对二氯苯、邻二氯苯、间二氯苯、3, 4-二氯硝基苯、邻硝基对氯苯胺、2, 4-二氯苯乙酮、2, 5-二氯硝基苯等	经度坐标	120°31'8.53"
联 系 人	崔伟伟	纬度坐标	32°52'3.27"
联系电话	15706271352	历史事故	无

2.2 企业历史用地情况

江苏隆昌化工有限公司地块原先为荒地，2005 后企业年开始进入该地块从事生产活动。地块历史卫星影像（仅 2009 年以后），见图 2.1-1。



2009.2



2012.5



2013.8



2015.12



2016.12



2018.1



2019.1



2020.3



2021.2



2021.10

图 2.1-1 企业用地变革卫星影像图

2.3 建设项目概况

江苏隆昌化工有限公司于 2005 年进入该地块从事化工新材料的生产及深加工。

公司一期迁址扩建项目，于 2007 年 2 月获得了南通市环保局的批复（通管环[2007]15 号），于 2008 年 12 月通过南通市环境保护局环保竣工验收。

二期年产 15000 吨固废氯化苯焦油（混合二氯苯）资源化处理技改扩建项目，于 2011 年 1 月 25 日获得南通市环境保护局批复（通环管[2011]016 号），其中混合二氯苯分离项目于 2011 年 8 月 22 日通过南通市环境保护局环保竣工验收（通环验[2011]0100 号）。二期项目其余部分于 2014 年 9 月 22 日通过南通市环境保护局环保竣工验收（通环验[2014]0080 号）。

公司于 2018 年 12 月获得《新建 1000t/a 新型防水材料项目环境影响报告表》的批复（皋行审环表复[2018]294 号），于 2020 年 3 月获得《新建重金属污染土壤稳定固定化修复技术的研发与产业化项目环境影响报告表》的批复（皋行审环表复[2020]34 号）。

目前全厂项目建设情况见下表。

表 2-2 全厂项目建设情况表

序号	项目名称	建设内容	环评批复情况	验收情况	备注
1	如皋市隆昌化工有限公司移址扩建项目	二氯苯分离线（处理混合二氯苯的能力 2100t/a）	通环管 [2007]15 号	一期搬迁项目及 2,5-二氯硝基苯，已验收 2008 年 12 月	正常生产
		2,5-二氯硝基苯生产线（1200t/a）			
		邻硝基对氯苯胺生产线（1000t/a）			

序号	项目名称	建设内容	环评批复情况	验收情况	备注
2	15000 吨/年固废氯化苯焦油（混合二氯苯）资源化处理技改扩建项目	混合二氯苯分离生产线（氯化苯焦油处理能力增加为 15000t/a）	通环管 [2011]016 号； 通环管函 [2014]11 号	混合二氯苯项目，通环验 [2011]0100 号；其余项目 通环验 [2014]0080 号	正常生产
		原未生产的邻硝基对氯苯胺生产线扩建后将投入生产，并将产能扩大到 2000t/a			
		增加 2,4-二氯苯乙酮（1000t/a）及 3,4-二氯硝基苯生产线（1000t/a）各 1 条			
3	新建 1000t/a 新型防水材料项目	新型防水材料 1000t/a	皋行审环表复 [2018]294 号	已验收	正常生产
4	新建重金属污染土壤稳定固定化修复技术的研发与产业化项目	重金属污染土壤修复剂 5000t/a	皋行审环表复 [2020]34 号	正在建设	-

2.4 原辅材料及产品情况

2.4.1 产品情况

江苏隆昌化工有限公司全厂产品规模见表 2-3。

表 2-3 全厂项目建设情况表

车间名称	工程名称	产品名称	状态	设计能力 (t/a)	年运行时数 (h)
分离车间	混合二氯苯分离生产线（氯化苯焦油处理能力 15000/a）	99.8%氯苯	液体	3000	7200
		99.1%对二氯苯精品	固体	7210	7200
		99%邻二氯苯	液体	4800	7200
		90%邻二氯苯（沥青溶剂）	液体	200	7200
		91.2%间二氯苯	液体	1524	7200
硝化车间	2,5-二氯硝基苯生产线	2,5-二氯硝基苯	固体	1200	7200
		70%副产硫酸	液体	630.703	7200
胺化车间	邻硝基对氯苯胺生产线	邻硝基对氯苯胺	固体	2000	7200
		99%氯化铵（副产）	固体	654	7200
	MVR 水处理车间	水化氯铝酸钙	固体	2445	7200

车间名称	工程名称	产品名称	状态	设计能力 (t/a)	年运行时间 (h)
硝化车间	3,4-二氯硝基苯生产线	3,4-二氯硝基苯	固体	1000	7200
		70%副产硫酸	液体	516.446	7200
酰化车间	2,4-二氯苯乙酮生产线	2,4-二氯苯乙酮	液体	1000	7200
		25%盐酸（副产，自用）	液体	189.07	7200
MVR 水处理车间	新型防水材料	新型防水材料	液体	1000	7200
	土壤修复剂	重金属污染土壤修复剂	固体	5000	3200

2.4.2 原辅材料使用情况

江苏隆昌化工有限公司主要原料见表 2-4，原辅材料理化性质见表 2-5。

表 2-4 主要原料消耗

序号	原料	年耗量 (t/a)	储存方式	最大储存量	储存地点
1	氯化苯焦油 (混合二氯苯)	15000	槽罐	1040	罐区（罐组一）
2	浓硝酸	793	储罐	18.8	罐区（罐组三）
3	浓硫酸	839	储罐	30	罐区（罐组三）
4	烧碱	10	袋装	12	1#丙类仓库
5	乙酰氯	413.26	200L 塑料桶	40	甲类仓库（东侧）
6	三氯化铝（无水）	27.2	袋装	30	甲类仓库（东侧）
7	液氨	425	钢瓶	8	甲类仓库（西侧）
8	活性炭	20	袋装	10	1#丙类仓库
9	邻二氯苯	803	槽罐	780	罐区（罐组一二） 槽罐区
10	对二氯苯	3565	袋装	90	1#丙类仓库
11	2,5-二氯硝基苯	2200	袋装	200	2#丙类仓库（西）

表 2-5 主要原辅材料、产品理化性质及毒性毒理一览表

名称	分子式及 分子量	理化性质	燃烧 爆炸性	毒理毒性
----	-------------	------	-----------	------

名称	分子式及分子量	理化性质	燃烧爆炸性	毒理毒性
对二氯苯	$C_6H_4Cl_2$ 147	白色结晶有樟脑气味，不溶于水，溶于乙醇、乙醚和苯。熔点：53.1℃，沸点：173.4℃，相对密度（水=1）：1.46，相对密度（空气=1）：5.08，饱和蒸气压/kPa：1.33/54.80℃，临界温度/℃：407.5，燃烧热(kJ·mol ⁻¹)：2931.3，临界压力/MPa：4.11。	可燃，闪点/℃：65，爆炸极限（体积分数）/%：无资料	接触限值：中国 MAC：未制定标准；苏联 MAC：20mg/m ³ [皮]；美国 TWA：OSHA 75ppm，451mg/m ³ ；ACGIH 75ppm，451mg/m ³ ；美国 STEL：ACGIH 110ppm，661mg/m ³ 。LD ₅₀ ：500mg/kg(大鼠经口)。
邻二氯苯	$C_6H_4Cl_2$ 147	无色易挥发的重质液体，有芳香气味，不溶于水，溶于醇、醚等多数有机溶剂。熔点/℃：-17.5，沸点/℃：180.4，相对密度（水=1）：1.30，饱和蒸气压/kPa：2.40/86℃，相对密度（空气=1）：5.05，临界温度/℃：417.2，燃烧热(kJ·mol ⁻¹)：2808.1，临界压力/MPa：4.03	可燃，闪点/℃：65，爆炸极限（体积分数）/%：2.2~9.2	接触限值：中国 MAC：未制定标准；苏联 MAC：20mg/m ³ [皮]；美国 TWA：OSHA 50ppm，301mg/m ³ [上限值]；ACGIH 50ppm[上限值]；美国 STEL：未制定标准。毒性：LD ₅₀ ：500mg/kg(大鼠经口)。
间二氯苯	$C_6H_4Cl_2$ 147	无色液体，有刺激性气味，不溶于水，溶于醇、醚，熔点(℃)：-24.8，沸点(℃)：173，相对密度（水=1）：1.29，相对蒸汽密度（空气=1）：5.08，饱和蒸汽压(kPa)：0.13(12.1℃)，燃烧热(kJ·mol ⁻¹)：2952.9，临界温度(℃)：415.3，临界压力/MPa：4.86	可燃，爆炸极限（体积分数）/%：无资料	LD ₅₀ ：1062 mg/kg(小鼠静脉) LC ₅₀ ：无资料
氯苯	C_6H_5Cl 112.56	无色透明液体，具有不愉快的苦杏仁味，不溶于水，溶于乙醇、乙醚、氯仿、二硫化碳、苯等多数有机溶剂。熔点/℃：-45.2，沸点/℃：132.2，相对密度（水=1）：1.10，饱和蒸气压/kPa：1.33/20℃，相对密度（空气=1）：3.9，临界温度/℃：359.2，临界压力/MPa：4.52	闪点/℃：28 第 3.3 类高闪点易燃液体，爆炸极限（体积分数）/%：1.3~9.6	接触限值：中国 MAC：50mg/m ³ ；苏联 MAC：500mg/m ³ ；美国 TWA：OSHA 75ppm，350mg/m ³ ；ACGIH(75ppm)，(350mg/m ³)；美国 STEL：未制定标准。LD ₅₀ ：2290mg/kg(大鼠经口)。

名称	分子式及分子量	理化性质	燃烧爆炸性	毒理毒性
硫酸	H ₂ SO ₄ 98.08	纯品为无色透明油状液体，无臭，与水混溶。熔点：10.5℃，沸点：330.0℃，相对密度（水=1）：1.83，相对蒸汽密度（空气=1）：3.4，饱和蒸汽压（kPa）：0.13（145.8℃）。	助燃	LD ₅₀ : 2140 mg/kg(大鼠经口) LC ₅₀ : 510mg/m ³ , 2小时(大鼠吸入); 320mg/m ³ , 2小时(小鼠吸入)
硝酸	HNO ₃ 63.01	纯品为无色透明发烟液体，有酸味，具有强腐蚀性，与水混溶，分子量：63.01，熔点(℃)：-42（无水），沸点(℃)：86（无水），相对密度(水=1)：1.50（无水），相对蒸汽密度（空气=1）：2.17，饱和蒸汽压（KPa）：4.4（20℃）	能与多种物质如金属粉末、电石、硫化氢、松节油等猛烈反应，甚至发生爆炸	LD ₅₀ : 无资料 LC ₅₀ : 无资料
三氯化铝	AlCl ₃ 133.35	白色颗粒或粉末，有强盐酸气味。工业品呈淡黄色，溶于水、醇、氯仿、四氯化碳，微溶于苯，熔点（℃）：190（253kpa），沸点（℃）：无资料，相对密度（水=1）：2.24，相对蒸汽密度（空气=1）：无资料，饱和蒸汽压（kpa）：0.13（100℃）	本品不燃	LD ₅₀ : 3730 mg/kg(大鼠经口) LC ₅₀ : 无资料
乙酰氯	C ₂ H ₃ ClO 78.5	无色发烟液体，有强烈刺激性气味，溶于丙酮、醚、乙酸，熔点（℃）：-112，沸点（℃）：51，相对密度（水=1）：1.11，相对蒸汽密度（空气=1）：无资料，饱和蒸汽压（kpa）：无资料	闪点/℃：4，本品易燃，爆炸极限（体积分数）/%：无资料	LD ₅₀ : 910 mg/kg(大鼠经口) LC ₅₀ : 无资料
液氨	NH ₄ OH 35.05	无色透明液体，有强烈的刺激性臭味，相对密度（水=1）：0.91，易溶于水、醇。	易分解放出氨气，温度越高，分解速度越快，可形成爆炸性气氛。	LD ₅₀ : 350mg/kg（大鼠经口）

2.5 生产工艺及产排污环节

一、混合二氯苯的分离

1、生产工艺原理

本项目原料来自上游生产氯化苯厂家产生的固废—混合二氯苯，该物质列入《国家危险废物名录》（2025 版），需要按危险废物经营许可要求合法转移的固废—混合二氯苯。本项目分离的主要原理：首先通过粗蒸将其中高沸点杂质去除，再利用邻、对、间三种二氯苯之间沸点的不同，控制温度通过精馏塔分离出来，最后利用熔点差异，对二氯苯容易结晶的特点，将对二氯苯通过结晶器结晶析出。本工艺不涉及化学反应过程。

2、生产工艺简述

（1）蒸馏脱杂

将混合二氯苯用机械泵连续输入 T101 脱渣塔中，控制压力 -0.09MPa 的条件下使用蒸汽间接加热蒸馏，温度控制在 95~105℃，使原料中的对二氯苯、邻二氯苯、间二氯苯、氯苯从塔顶馏出，与高沸点的杂质分开，杂质储存在 V154 中进 R101A-D 蒸馏釜，继续蒸馏出部分二氯苯进入 V001 作为原料，釜残灌桶。

（2）干燥

除杂后的物料，通入干燥塔 R102A/B，在干燥塔纯度为 $\geq 99\%$ 的固碱填料作用下，脱去微量的水。干燥后物料进入中间槽 V009 贮存备用。固碱定期更换，更换掉的潮湿片碱用于 2,5-二氯硝基苯生产线。

（3）脱轻

干燥后的物料连续进入到 T103 脱轻塔，使用蒸汽间接加热控制塔釜温度为 $98^{\circ}\text{C} \pm 5$ ，在压力 -0.09MPa 的条件下，进行连续精馏，控制回流比，塔顶物料为 $\geq 90\%$ 氯苯粗品至富氯苯槽 V512，待进入 2、

4-二氯苯乙酮车间精馏组合塔提纯。塔釜液控制轻组份 $\leq 1\%$ 二氯苯进入 T104 高油塔。主要组成为邻二氯苯、对二氯苯、间二氯苯、重组分。

(4) 高油塔

T103 脱轻塔塔釜液进入 T104 高油塔，使用蒸汽间接加热控制温度为 $110\pm 5^{\circ}\text{C}$ ，在压力-0.09MPa 的条件下进行精馏，利用对、间、邻位沸点相近、三氯苯沸点差异的特性，控制塔顶组成为二氯苯含量 $\geq 99\%$ 为富对位产品进 V204 槽，作为结晶器原料。塔釜液控制二氯苯含量 $\leq 50\%$ 进 V153 槽，作为 T109 富邻位塔进料。

富对位产品根据客户对纯度的要求通过管道或进入结晶器 E203/E204，在间接热水加热与间接冷却水冷却的交替作用下，使其中的对二氯苯结晶下来，得到纯度为 $\geq 99.9\%$ 或 $\geq 99.99\%$ 的对二氯苯纯品。液相组成主要为邻、间位及少量对位二氯苯，收集贮存在 V155A/B 作为 T105 精馏塔原料，再次循环分离提取对间、邻组份。

(5) T105 精馏

V154A/B 槽进入 T105 精馏塔，使用蒸汽间接加热控制温度为 $110\pm 5^{\circ}\text{C}$ ，在压力-0.09MPa 的条件下进行精馏，塔顶主要为对间位馏份进入 V203 槽作为 E201A/B、E202A 结晶器原料，结晶产物粗对二氯苯进 V205 槽，待进 E203/E204 结晶器结晶；母液进 V156 槽作为 T107 原料。

T105 精馏塔塔釜控制对二氯苯含量 $\leq 0.1\%$ ，进入 T106 邻二氯苯塔。

(6) T106 邻位塔

T105 精馏塔塔釜料连续进入 T106 精馏塔，使用蒸汽间接加热控制塔釜温度为 $120\pm 5^{\circ}\text{C}$ ，在压力-0.095MPa 的条件下进行精馏，塔顶

为含量 99.8%以上的邻二氯苯，进入 V158A/B。塔釜控制邻二氯苯含量 $\leq 40\%$ 进 V153 作为 T109 原料。

(7) T107 低油塔

V156 槽物料进入 T107 低油塔，使用蒸汽间接加热控制塔釜温度为 $105\pm 5^{\circ}\text{C}$ ，在压力-0.09MPa 的条件下进行精馏，塔顶控制二氯苯含量 $\leq 5\%$ 取进 V511，塔釜控制二氯苯前锋小于 0.5%进入 T108 母液塔。

(8) T108 母液塔

T107 塔釜料连续进入 T108，使用蒸汽间接加热控制塔釜温度为 $115\pm 5^{\circ}\text{C}$ ，在压力-0.09MPa 的条件下进行精馏，塔顶控制二氯苯含量大于 99%取进 V152，塔釜富邻二氯苯进 V155A/B。

(9) T109 富邻二氯苯塔

V153 槽的料进 T109，使用蒸汽间接加热控制塔釜温度为 $115\pm 5^{\circ}\text{C}$ ，在压力-0.095MPa 的条件下进行精馏，塔顶控制邻二氯苯含量大于 95%取进 V001，塔釜控制邻二氯苯进 V003。

(10) T110 脱色塔

V011 槽对二氯苯进 T110，使用蒸汽间接加热控制塔釜温度为 $115\pm 5^{\circ}\text{C}$ ，在压力-0.095MPa 的条件下进行精馏，塔顶控制对溴氯苯含量小于 0.002%，取进 V002，塔釜料进 V205。

(11) T501/T502 氯苯塔

V509/V511 槽的物料连续进入 T501 低氯苯塔，使用蒸汽间接加热控制塔釜温度为 80°C ，控制温度 $80\pm 5^{\circ}\text{C}$ ，在压力-0.09MPa 的条件下进行精馏。控制回流比，T501 精馏塔塔顶液分离出前馏份总含量 $\geq 40\%$ 进 V510，塔底物氯苯前馏份总含量 $\leq 0.05\%$ ，则向 T502 塔釜连续加料。

T502 加料控制加料速率与回流比，塔釜温度控制 $80\pm 5^{\circ}\text{C}$ 之间。

如氯苯含量 $\geq 99.9\%$ 则取出至成品槽 V517。塔釜液氯苯含量 $\leq 10.0\%$ 则作为釜残至富二氯苯槽 V512 回 V001。

3、工艺流程简图

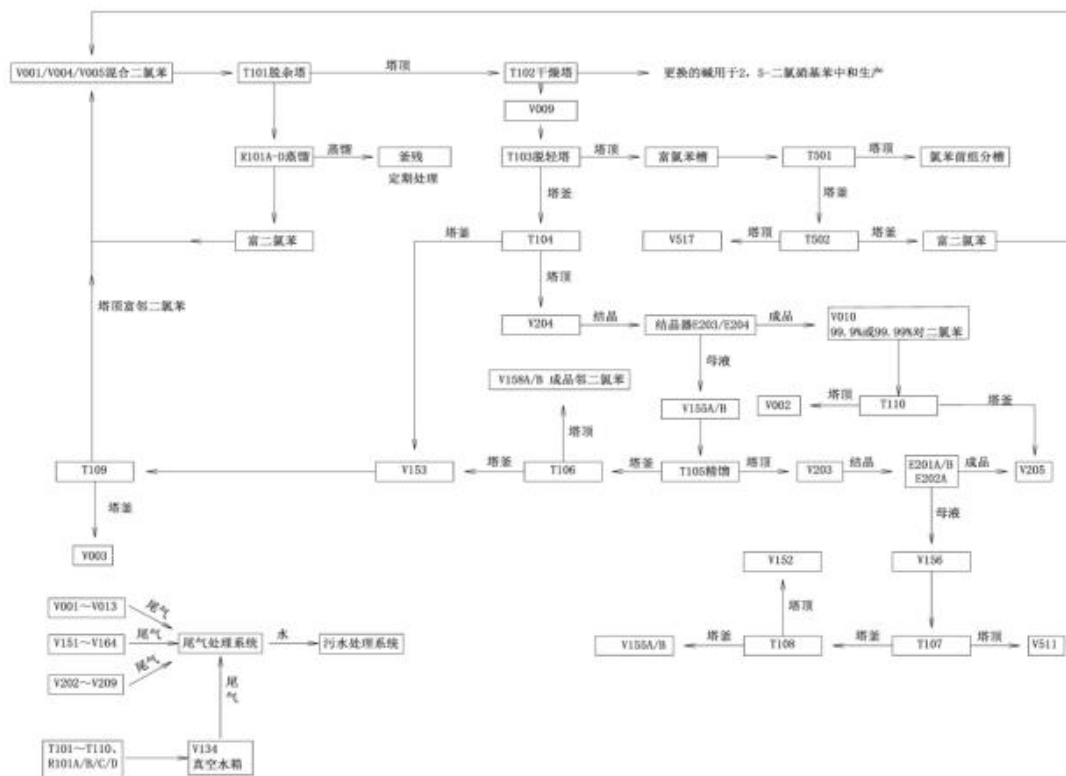


图 2-1 混合二氯苯分离装置生产工艺流程图

二、2,5-二氯硝基苯、3,4-二氯硝基苯生产工艺

1、工艺原理

2,5-二氯硝基苯与 3,4-二氯硝基苯两种产品为同分异构体，工艺基本相同，不同之处在于：2,5-二氯硝基苯生产投加的原料为对二氯苯，3,4-二氯硝基苯投加的原料为邻二氯苯；生产 2,5-二氯硝基苯的对二氯苯泵入计量槽后至硝化，3,4-二氯硝基苯的邻二氯苯泵入计量槽后至硝化。两个产品同套生产装置，根据市场需要，切换生产，切换前采用硫酸清洗置换，清洗置换的硫酸回用酸槽。此处以 2,5-二氯硝基苯为代表进行描述。

工艺原理：以硫酸和硝酸的混合酸作为硝化剂，将对二氯苯进行

硝化，得到目的物，然后通过分层、中和、水洗得到产品。此产品所用的原料对二氯苯为自产。

2、工艺流程简述

1、备料

（1）对二氯苯

将对二氯苯泵入计量槽中，计量槽夹套通蒸汽保持原料温度在 55~65℃范围之内备用，并对所有对二氯苯的进料管线、机泵、阀门等均采用蒸汽伴热，确保保温在 55~65℃，计量槽尾气并入现有的二氯苯分离尾气处理系统合并处理。

（2）混酸配制

将硫酸、回用酸和硝酸按配比要求分别泵入配酸釜中（采用两只配酸釜，在运行过程一用一配，切换使用），配制成混酸（泵入混酸计量罐备用，混酸组成：90%硫酸和 98%硝酸质量比是 3：1），配酸过程采用夹套循环冷却水降温，确保全过程中釜内混酸温度不超过 50℃，配酸釜的含酸尾气排入本车间尾气处理系统处理。

（3）液碱配制

分别将定量的自来水/凝结水和片碱放入碱溶釜，开启搅拌，釜夹套通冷却水（常温）、压力（常压）下，配制液碱备用（待与水洗分液后的水相混合为中和用碱水，液碱：4%；碱洗 PH 值：11-13）。

（4）备热水

热水罐中放入定量的自来水/凝结水，夹套通蒸汽加热至 70℃备用。

2、硝化

(1) 首次运行前确保微反应器、管式反应器、各管线均在通畅状态，所有机泵、电仪、安全系统装置均在有效可靠状态；先开启防爆模温机，终温设定为 58~62℃；再依次开启微反应器、管式反应器的冷却系统；开启尾气吸收处理系统，微反应器工艺参数：温度为 60±2℃，压力为 0.8~1.2MPa；管式反应器工艺参数：温度为 60±2℃，压力为 0.02~0.06MPa。

(2) 启动混酸进料泵向微反应器、管式反应器按设定流量进料，待管式反应器出料口有料流出后，再开启对二氯苯进料泵按设定流量连续进料反应，反应的物料进入料酸分液槽 V301 分酸。

3、分酸

物料通过酸料分液槽，控制酸料分液槽中料液温度 65~70℃，槽中物料根据比重不同自分酸管导流逐步形成分层，上层反应物料通过流量计放入中和釜，下层副产酸通过两级冷却、过滤后放入回用酸槽，部分回用至配酸工序，部分进入副产硫酸处理工序，滤饼去中和工序。

4、中和

物料进入中和釜内后开启搅拌，保持釜内物料温度 65~70℃，根据 pH 加入碱水进行中和反应，中和终点 pH 值控制在 11~13，中和的混合物溢流至中和分液槽。中和过程尾气排入本车间尾气处理系统处理。

5、中和分液

中和分液槽通过夹套蒸汽加热，控制中和分液槽中料液温度 65~70℃，槽中物料根据比重不同自分液管导流逐步形成分层，上层为工艺废水放至中和水罐后排至污水处理站，下层物料通过流量计放入水洗釜。

6、水洗

物料进入水洗釜内后开启搅拌，根据进入中和分液槽的量加入定量的热水进行水洗，水洗完成的混合物料溢流至水洗分液槽。尾气排入本车间尾气处理系统处理。

7、水洗分液

水洗分液槽通过夹套蒸汽加热，控制分液槽中料液温度 $65\sim 70^{\circ}\text{C}$ ，槽中物料根据比重不同自分液管导流逐步形成分层，上层为工艺水排至水洗水槽，并加入配制好的液碱作为中和工序的碱水回用，下层物料放入成品中转槽。

8、副产硫酸处理

将部分回用酸槽中的回用酸泵入脱硝浓缩塔，控制塔釜温度 $(155\pm 3^{\circ}\text{C})$ 、塔顶温度 $(95\pm 5^{\circ}\text{C})$ ，塔釜压力 (-0.095MPa) 、塔顶压力 (-0.098MPa) ，对回用酸进行脱硝浓缩处理，塔顶富集含硝酸的水相，经塔顶冷凝器冷凝后去酸水槽后至污水处理站，塔釜为副产硫酸，冷却后泵入副产硫酸槽 V308（用于外售）。

9、车间尾气处理

生产过程产生的尾气（包含有氮氧化物、酸性尾气等）经收集排入车间尾气处理系统，先与富氧（现有制氮系统产生的富氧）混合，随后进入三级碱喷淋塔吸收，再经除雾后排空，碱喷淋塔设置液位监测，在线 pH 检测报警并连锁补碱装置。

3、工艺流程简图

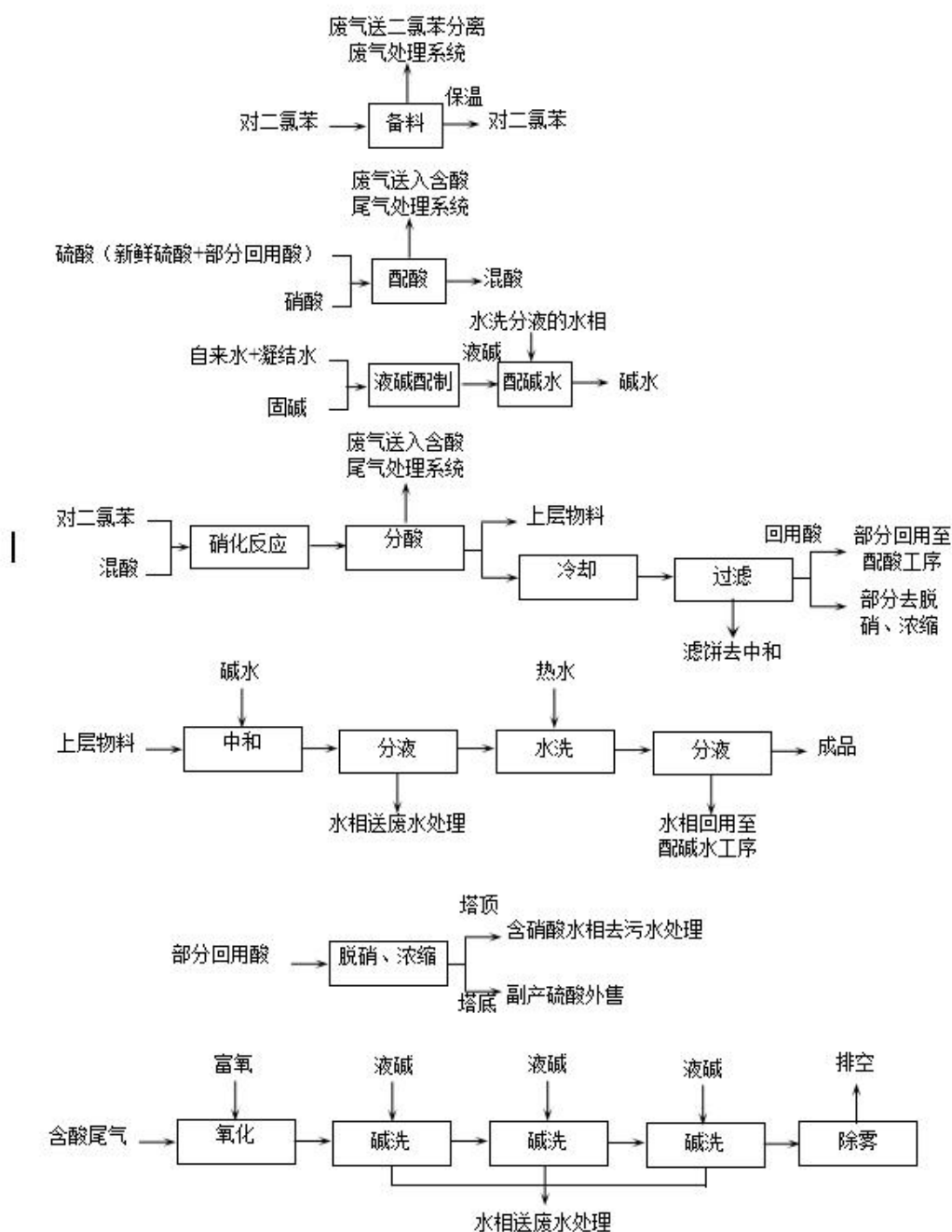


图 2-2 2,5-二氯硝基苯工艺流程简图

三、邻硝基对氯苯胺

1、工艺原理

2,5-二氯硝基苯与 3,4-二氯硝基苯两种产品为同分异构体，工艺基本相同，不同之处在于：2,5-二氯硝基苯生产投加的原料为对二氯苯，3,4-二氯硝基苯投加的原料为邻二氯苯；生产 2,5-二氯硝基苯的

对二氯苯泵入计量槽后至硝化，3,4-二氯硝基苯的邻二氯苯泵入计量槽后至硝化。两个产品同套生产装置，根据市场需要，切换生产，切换前采用硫酸清洗置换，清洗置换的硫酸回回用酸槽。此处以 2,5-二氯硝基苯为代表进行描述。

工艺原理：以硫酸和硝酸的混合酸作为硝化剂，将对二氯苯进行硝化，得到目的物，然后通过分层、中和、水洗得到产品。此产品所用的原料对二氯苯为自产。

2、工艺流程简述

1、备料

（1）对二氯苯

将对二氯苯泵入计量槽中，计量槽夹套通蒸汽保持原料温度在 55~65℃范围之内备用，并对所有对二氯苯的进料管线、机泵、阀门等均采用蒸汽伴热，确保保温在 55~65℃，计量槽尾气并入现有的二氯苯分离尾气处理系统合并处理。

（2）混酸配制

将硫酸、回用酸和硝酸按配比要求分别泵入配酸釜中（采用两只配酸釜，在运行过程一用一配，切换使用），配制成混酸（泵入混酸计量罐备用，混酸组成：90%硫酸和 98%硝酸质量比是 3：1），配酸过程采用夹套循环冷却水降温，确保全过程中釜内混酸温度不超过 50℃，配酸釜的含酸尾气排入本车间尾气处理系统处理。

（3）液碱配制

分别将定量的自来水/凝结水和片碱放入碱溶釜，开启搅拌，釜夹套通冷却水（常温）、压力（常压）下，配制液碱备用（待与水洗

分液后的水相混合为中和用碱水，液碱：4%；碱洗 PH 值：11-13）。

（4）备热水

热水罐中放入定量的自来水/凝结水，夹套通蒸汽加热至 70℃备用。

2、硝化

（1）首次运行前确保微反应器、管式反应器、各管线均在通畅状态，所有机泵、电仪、安全系统装置均在有效可靠状态；先开启防爆模温机，终温设定为 58~62℃；再依次开启微反应器、管式反应器的冷却系统；开启尾气吸收处理系统，微反应器工艺参数：温度为 60±2℃，压力为 0.8~1.2MPa；管式反应器工艺参数：温度为 60±2℃，压力为 0.02~0.06MPa。

（2）启动混酸进料泵向微反应器、管式反应器按设定流量进料，待管式反应器出料口有料流出后，再开启对二氯苯进料泵按设定流量连续进料反应，反应的物料进入料酸分液槽 V301 分酸。

3、分酸

物料通过酸料分液槽，控制酸料分液槽中料液温度 65~70℃，槽中物料根据比重不同自分酸管导流逐步形成分层，上层反应物料通过流量计放入中和釜，下层副产酸通过两级冷却、过滤后放入回用酸槽，部分回用至配酸工序，部分进入副产硫酸处理工序，滤饼去中和工序。

4、中和

物料进入中和釜内后开启搅拌，保持釜内物料温度 65~70℃，根据 pH 加入碱水进行中和反应，中和终点 pH 值控制在 11~13，中和的混合物溢流至中和分液槽。中和过程尾气排入本车间尾气处理系统

处理。

5、中和分液

中和分液槽通过夹套蒸汽加热，控制中和分液槽中料液温度 $65\sim 70^{\circ}\text{C}$ ，槽中物料根据比重不同自分液管导流逐步形成分层，上层为工艺废水放至中和水罐后排至污水处理站，下层物料通过流量计放入水洗釜。

6、水洗

物料进入水洗釜内后开启搅拌，根据进入中和分液槽的量加入定量的热水进行水洗，水洗完成的混合物料溢流至水洗分液槽。尾气排入本车间尾气处理系统处理。

7、水洗分液

水洗分液槽通过夹套蒸汽加热，控制分液槽中料液温度 $65\sim 70^{\circ}\text{C}$ ，槽中物料根据比重不同自分液管导流逐步形成分层，上层为工艺水排至水洗水槽，并加入配制好的液碱作为中和工序的碱水回用，下层物料放入成品中转槽。

8、副产硫酸处理

将部分回用酸槽中的回用酸泵入脱硝浓缩塔，控制塔釜温度 $(155\pm 3^{\circ}\text{C})$ 、塔顶温度 $(95\pm 5^{\circ}\text{C})$ ，塔釜压力 (-0.095MPa) 、塔顶压力 (-0.098MPa) ，对回用酸进行脱硝浓缩处理，塔顶富集含硝酸的水相，经塔顶冷凝器冷凝后去酸水槽后至污水处理站，塔釜为副产硫酸，冷却后泵入副产硫酸槽 V308（用于外售）。

9、车间尾气处理

生产过程产生的尾气（包含有氮氧化物、酸性尾气等）经收集排

入车间尾气处理系统，先与富氧（现有制氮系统产生的富氧）混合，随后进入三级碱喷淋塔吸收，再经除雾后排空，碱喷淋塔设置液位监测，在线 pH 检测报警并连锁补碱装置。

4、工艺流程简图

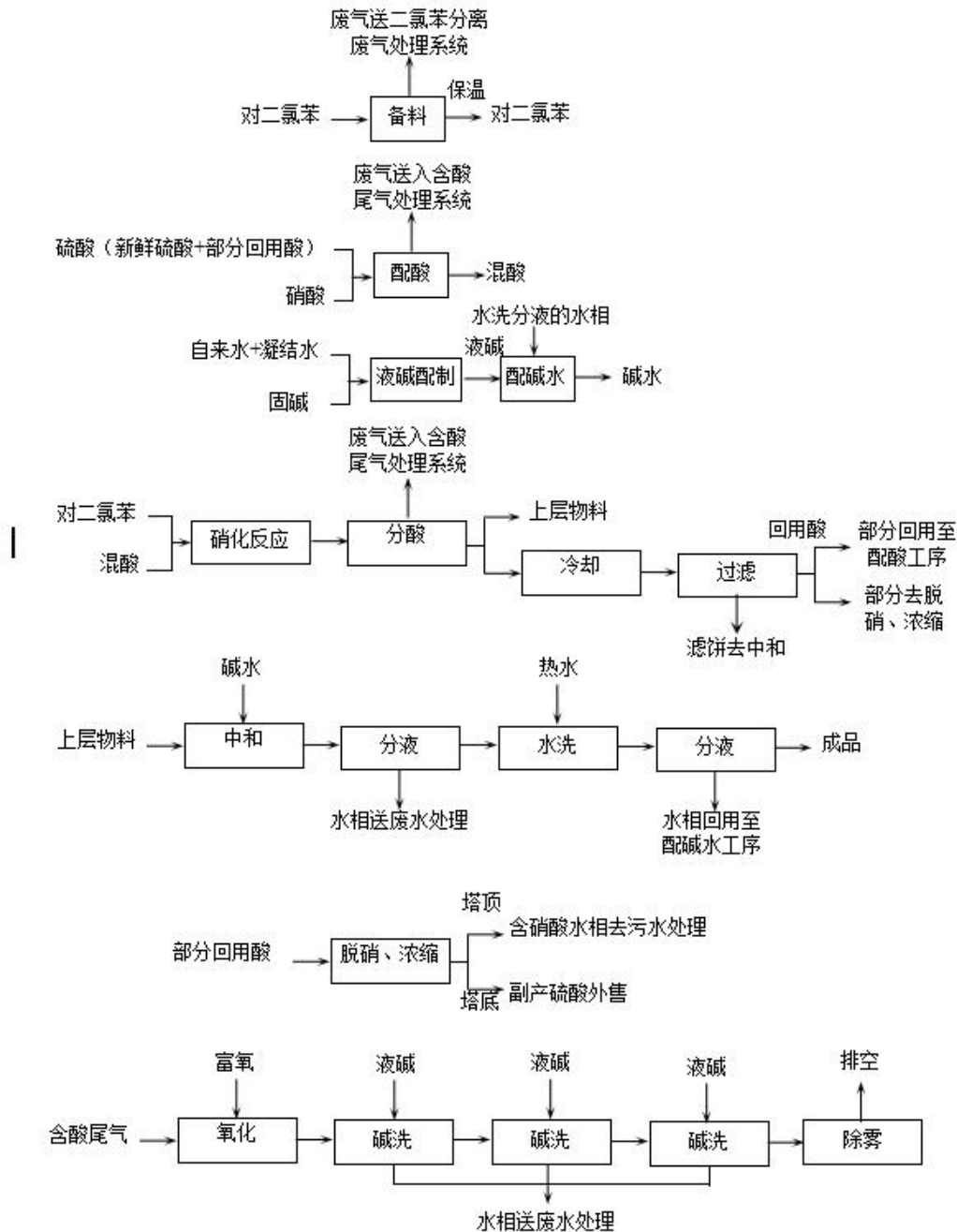


图 2-3 邻硝基对氯苯胺工艺流程简图

四、2,4-二氯苯乙酮

1、工艺原理

将对二氯苯在 AlCl_3 作催化剂的条件下，转化为间二氯苯，然后通过精馏结晶分离除去对二氯苯及杂质，加入乙酰氯反应得到粗品，经酸解、水洗、除杂、结晶后即为成品。

2、工艺流程简述

（1）转位

将自产的对二氯苯与 AlCl_3 （催化剂）人工投入到转化釜中，使用蒸汽间接加热至 $160\pm 5^\circ\text{C}$ ，常压下将对二氯苯转化为间二氯苯，其中 AlCl_3 为催化剂，对二氯苯的转化率为 51%。

（2）精馏

转化完成的物料，通过泵及管道打入精馏釜，在蒸汽间接加热至 $100\pm 5^\circ\text{C}$ ，压力-0.09MPa 的条件下，将间二氯苯与对二氯苯及少量杂质分离。塔顶物经过结晶分离后进入下道工序，塔釜物去混合二氯苯分离生产线。

（3）乙酰化

结晶间二氯苯进入乙酰化反应釜，加入 AlCl_3 作催化剂，常压下采用调节阀控制流量滴加乙酰氯进行乙酰化反应，反应温度控制在 $30\sim 40^\circ\text{C}$ 之间，滴加结束后缓慢升温到 108°C ，此反应间二氯苯的转化率为 95%左右。

反应生成的 HCl ，通过反应釜的排空管直接通过三级水吸收装置，用水吸收为的稀盐酸进入酸解工序或作为副产品外售。

（4）酸解

乙酰化完成的物料，通过管道缓慢滴加到酸解釜，温度控制在 80°C 以内，将催化剂 AlCl_3 及少量杂质去除，沉降分离。

（5）水洗

将酸解釜下层物料，通过管道用真空吸入水洗釜，并在水洗釜内加入适量自来水进行水洗，将少量 AlCl_3 及杂质进一步去除。

（6）蒸馏/精馏

水洗得到的粗品，根据客户对产品纯度的要求不同，分别采用蒸馏和精馏进行分离提纯。

①蒸馏

进入蒸馏塔，在蒸汽间接加热至 $120\pm 5^\circ\text{C}$ ，常压下，将大量的对二氯苯、邻二氯苯及间二氯苯与产品分离。塔顶物去混合二氯苯分离生产线，塔釜的产品进入结晶器进行结晶。

②精馏

进入精馏塔，在蒸汽间接加热至 $150\pm 5^\circ\text{C}$ ，常压下，将大量的对二氯苯、邻二氯苯及间二氯苯与产品分离。塔顶物去混合二氯苯分离生产线，塔釜的产品进入结晶器进行结晶。

（7）结晶

在结晶器内加入半成品 2,4-二氯苯乙酮，用深冷水作为冷媒进行热交换降温，物料结晶，得 2,4-二氯苯乙酮成品。

3、工艺流程图

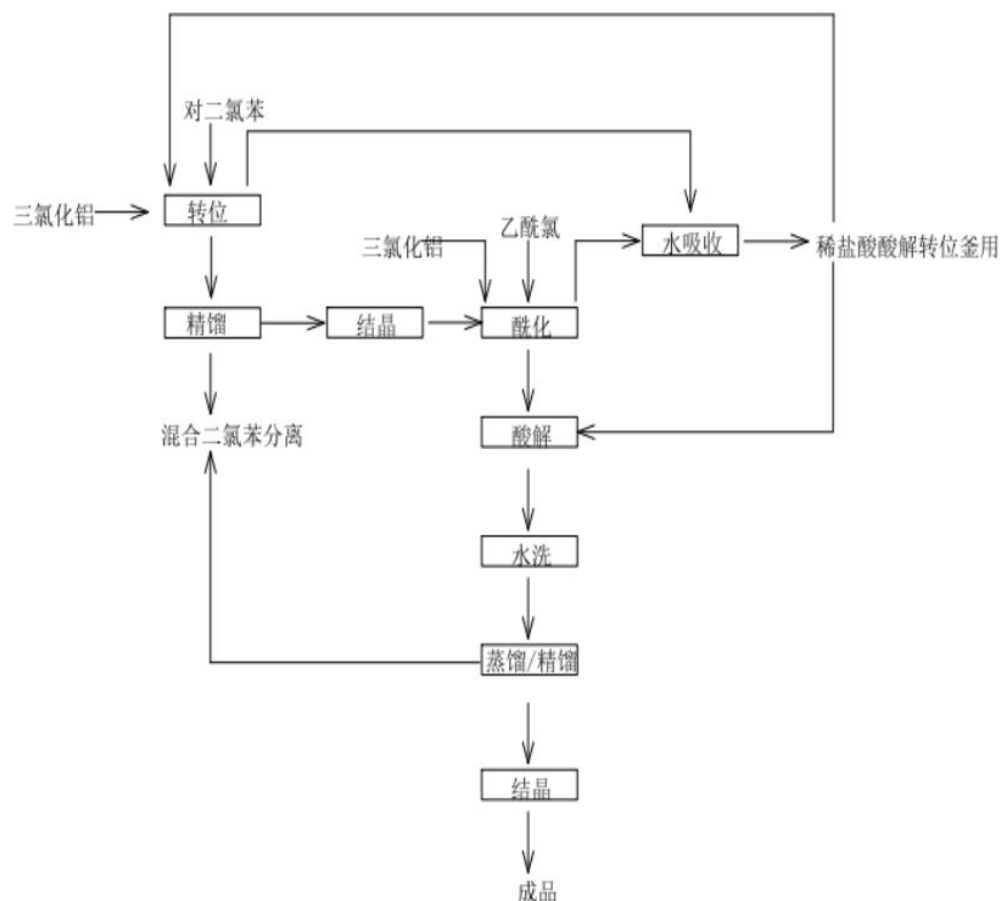


图 2-4 2,4-二氯苯乙酮工艺流程简图

五、新型防水材料

1、工艺流程简述

(1) 领取原料

从仓库中领取复配所需原料，分别为精馏车间自产的沥青溶剂（90%邻二氯苯）及外购的石油沥青。

(2) 称重投料

按批次 500kg 的沥青溶剂从计量罐泵入混合釜，随后投入 750kg 的石油沥青。该过程产生泵噪声 N1。

(3) 复配

复配过程进行时，混合釜密闭且釜内保持常温常压，搅拌时间不得低于 6 小时以保证充分搅拌混合均匀。该过程会产生噪声 N2。

（4）取样试样

过程中取样目测样品流动性，判断混合搅拌的时间，取样后的样品统一收集，回收利用，返回混合釜继续处理。取试样有专用设备取样管，无需清洗。

（5）分装

首先确认关闭反应釜搅拌开关，然后松开釜底总阀门，最后打开放料阀，让料流入中间桶。分装时，根据客户需求，按规格进行包装操作，误差控制在 200g 之内。

2、工艺流程图

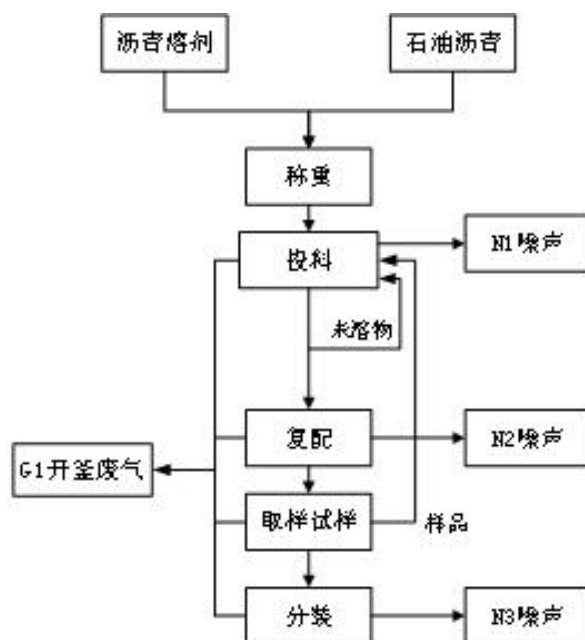


图 2-5 新型防水材料生产工艺流程

六、重金属土壤修复剂

生产中邻硝基对氯苯胺离心氯化铵水溶液进入氯化铵预处理系统，制备氯化铵和水化氯铝酸钙副产。

氯化铵成品生产主要采用 MVR 蒸发器，后续结晶、离心获得成品。实际生产中，MVR 蒸发器主要处理三类进水：氯化铵原水；氯化铵浓缩结晶母液；氯化铵原水蒸发冷凝水。除上述三类进水处，氯

化铵浓缩结晶母液蒸发冷凝水通过离子交换脱氨后去离析釜使用。

1、预处理工艺

(1) 氯化铵原水：来自氯化铵预处理氯化铵水溶液（包括邻硝基对氯苯胺工段树脂吸附后的氯化铵水溶液、氨尾气处理系统中第二级酸吸收液、第三级水吸收液），通过 MVR 蒸发器在 80~85℃温度下，进行减压（30~60Kpa）蒸馏，除去其中的水分，水蒸气经冷凝氨水储存罐储存，冷凝介质为一级循环冷却水，该过程产生废气进入氨回收系统回收利用。浓缩氯化铵母液通过结晶釜结晶，离心后得到副产氯化铵成品，氯化铵浓缩结晶母液进入氯化铵母液收集槽。氯化铵成品出售做混合肥，具体出售协议见附件。

(2) 氯化铵浓缩结晶母液：氯化铵浓缩结晶母液回到 MVR 进行减压浓缩，该过程产生进入氨回收系统利用，浓缩氯化铵母液通过结晶釜结晶，离心后得副产氯化铵成品，氯化铵浓缩母液进入氯化铵母液收集槽。蒸发冷凝水进入冷凝排入污水站处理。

(3) 氯化铵原水蒸发冷凝水：一部份至配氨水罐配制氨水，另一部份回至 MVR 进行脱氨处理，该过程产生废气进入氨回收系统回收利用，处理后底部水进入蒸馏水槽，作为离析用水、离心冲洗水、尾气吸收及尾气配酸用水。

2、副产水化氯铝酸钙工艺

(1) 合成配置：将外购氯化钙配制成水溶液，人孔投加生石灰，LSCA50 粉末，投加时间为 2h，夹套蒸汽加热，升温至 95-100℃，随后反应 24h 至终点。

(2) 压滤：将调配釜反应生成的水化氯铝酸钙压滤脱水，滤液（W6-1）进入污水处理站调节池 2，即得成品 CL-LDHs（水化氯铝酸钙），产品含水率为 10%。

根据市场需求，含氯化铵滤液可通过吸附、蒸发、结晶、离心等工艺可以回收氯化铵（654 吨/年）；也可通过置换、调配、离心、干燥等工艺得水化氯铝酸钙（2445 吨/年）；水化氯铝酸钙再与凹凸棒土复配得本项目产品土壤修复剂。

按生产配方分别称取水化氯铝酸钙、凹凸棒土等原料，依次投入到混合釜中，1.5 小时后全部原料投料完毕，常温常压下密闭均匀混合搅拌 3 小时后，包装入库（3.5 小时）。

3、工艺流程图

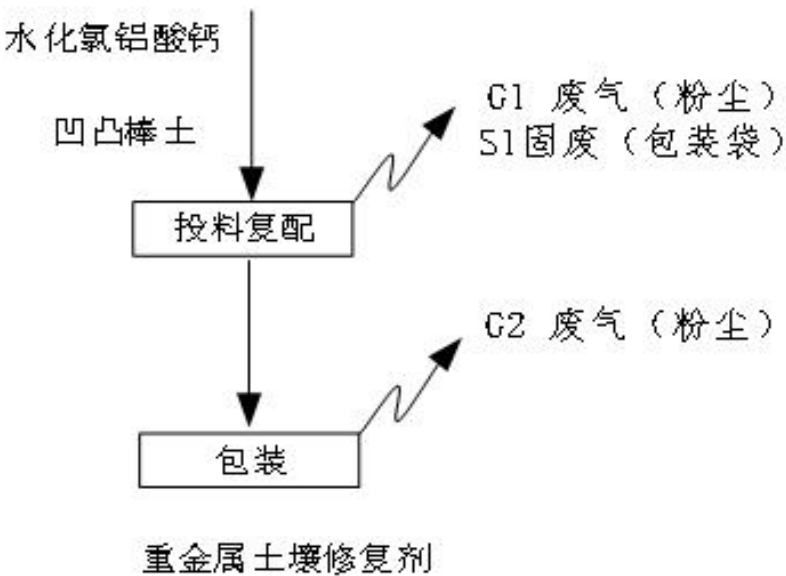


图 2-6 新型防水材料生产工艺流程

2.6 涉及的有毒有害物质

《重点监管单位土壤污染隐患排查指南（试行）》中规定的有毒有害物质包括：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、其他根据国家法律法规有关规定应当纳入有毒有害物质管理的物质。

2.6.1 有毒有害水污染物识别

生态环境部、国家卫生健康委员会发布的《有毒有害水污染物名录（第一批）》（公告 2019 第 28 号）名录如下：

表 2-6 有毒有害水污染物名录（第一批）

序号	污染物名称
1	二氯甲烷
2	三氯甲烷
3	三氯乙烯
4	四氯乙烯
5	甲醛
6	镉及镉化合物
7	汞及汞化合物
8	六价铬化合物
9	铅及铅化合物
10	砷及砷化合物

经核查，企业不涉及的有毒有害水污染物。

2.6.2 有毒有害大气污染物识别

生态环境部、国家卫生健康委员会发布的《有毒有害大气污染物名录（2018 年）》（公告 2019 第 4 号）名录如下：

表 2-7 有毒有害大气污染物名录（2018 年）

序号	污染物名称
1	二氯甲烷
2	甲醛

3	三氯甲烷
4	三氯乙烯
5	四氯乙烯
6	乙醛
7	镉及其化合物
8	铬及其化合物
9	汞及其化合物
10	铅及其化合物
11	砷及其化合物

经核查，企业不涉及的有毒有害废气污染物。

2.6.3 危险废物识别

危险废物是指列入国家危险废物名录或根据国家规定的危险废物鉴别标准和鉴定方法认定的具有危险性的固体废物，均属于有毒有害物质。企业涉及的危废包括精/蒸馏残渣、废活性炭、废水处理污泥。

2.6.4 建设用地土壤污染风险管控的污染物识别

根据《土壤环境质量 建设用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB36600-2018），企业涉及的有毒有害物质为氯苯、苯胺、硝基苯、1,2-二氯苯、1,4-二氯苯、三氯苯、1,3-二氯苯、石油烃（C₁₀-C₄₀）。

2.6.5 有限控制化学品

根据环保部等 3 部委公告发布的《优先控制化学品名录（第一批）》（公告 2017 年第 83 号）、《优先控制化学品名录（第二批）》（公告 2020 年第 47 号），优先控制化学品名录如下：

表 2-8 优先控制化学品名录

批次	编号	化学品名称
第一批	PC001	1,2,4-三氯苯

	PC002	1,3-丁二烯
	PC003	5-叔丁基-2,4,6-三硝基间二甲苯（二甲苯麝香）
	PC004	N,N'-二甲苯基-对苯二胺
	PC005	短链氯化石蜡
	PC006	二氯甲烷
	PC007	镉及镉化合物
	PC008	汞及汞化合物
	PC009	甲醛
	PC010	六价铬化合物
	PC011	六氯代-1,3-环戊二烯
	PC012	六溴环十二烷
	PC013	萘
	PC014	铅化合物
	PC015	全氟辛基磺酸及其盐类和全氟辛基磺酰氟
	PC016	壬基酚及壬基酚聚氧乙烯醚
	PC017	三氯甲烷
	PC018	三氯乙烯
第一批	PC019	砷及砷化合物
	PC020	十溴二苯醚
	PC021	四氯乙烯
	PC022	乙醛
第二批	PC023	1,1-二氯乙烯
	PC024	1,2-二氯丙烷
	PC025	2,4-二硝基甲苯

	PC026	2,4,6-三叔丁基苯酚
	PC027	苯
	PC028	多环芳烃类物质，包括：苯并[a]蒽、苯并[a]菲、苯并[a]芘、 苯并[b]荧蒽、苯并[k]荧蒽、蒽、二苯并[a,h]蒽
	PC029	多氯二苯并对二噁英和多氯二苯并呋喃
	PC030	甲苯
	PC031	邻甲苯胺
	PC032	磷酸三(2-氯乙基)酯
	PC033	六氯丁二烯
	PC034	氯苯类物质，包括：五氯苯、六氯苯
	PC035	全氟辛酸（PFOA）及其盐类和相关化合物
	PC036	氰化物*
	PC037	铊及铊化合物
	PC038	五氯苯酚及其盐类和酯类
	PC039	五氯苯硫酚
	PC040	异丙基苯酚磷酸酯

*注：指氢氰酸、全部简单氰化物（多为碱金属和碱土金属的氰化物）和锌氰络合物，不包括铁氰络合物、亚铁氰络合物、铜氰络合物、镍氰络合物、钴氰络合物

经核查，企业涉及的有限控制化学品为氯苯类物质。

2.6.6 其他名录识别

环境保护部发布的《重点环境管理危险化学品目录》（环办[2014]33号）名录如下：

表 2-9 重点环境管理危险化学品目录

编号	品名	别名	CAS 号
PHC001	1,2,3-三氯代苯	1,2,3-三氯苯	87-61-6
PHC002	1,2,4-三氯代苯	1,2,4-三氯苯	120-82-1
PHC003	1,2,4,5-四氯代苯	-	95-94-3

PHC004	1,2-二硝基苯	邻二硝基苯	528-29-0
PHC005	1,3-二硝基苯	间二硝基苯	99-65-0
PHC006	1-氯-2,4-二硝基苯	2,4-二硝基氯苯	97-00-7
PHC007	5-叔丁基-2,4,6-三硝基 6-间二甲苯	二甲苯麝香;1-(1,1-二甲 基乙基)-3,5-二甲基-2,4, 6-三硝基苯	81-15-2
PHC008	五氯硝基苯	硝基五氯苯	82-68-8
PHC009	2-甲基苯胺	2-氨基甲苯;邻甲苯胺; 邻氨基甲苯	95-53-4
PHC010	2-氯苯胺	邻氯苯胺;邻氨基氯苯	95-51-2
PHC011	壬基酚	壬基苯酚	25154-52-3
PHC012	支链-4-壬基酚	-	84852-15-3
PHC013	苯	纯苯	71-43-2
PHC014	六氯-1,3-丁二烯	六氯丁二烯;全氯-1,3- 丁二烯	87-68-3
PHC015	氯乙烯	乙烯基氯	75-01-4
PHC016	萤蒽	-	206-44-0
PHC017	丙酮氰醇	丙酮合氰化氢;2-羟基异 丁腈;氰丙醇	75-86-5
PHC018	精蒽	-	120-12-7
PHC019	粗蒽	-	
PHC020	环氧乙烷	氧化乙烯	75-21-8
PHC021	甲基胼	一甲胼;甲基联氨	60-34-4
PHC022	萘	粗萘;精萘;萘饼	91-20-3
PHC023	一氯丙酮	氯丙酮;氯化丙酮	78-95-5
PHC024	全氟辛基磺酸	-	1763-23-1
PHC025	全氟辛基磺酸铵	-	29081-56-9
PHC026	全氟辛基磺酸二癸二甲基 铵	-	251099-16-8
PHC027	全氟辛基磺酸二乙醇铵	-	70225-14-8
PHC028	全氟辛基磺酸钾	-	2795-39-3
PHC029	全氟辛基磺酸锂	-	29457-72-5
PHC030	全氟辛基磺酸四乙基铵	-	56773-42-3
PHC031	全氟辛基磺酰氟	-	307-35-7

PHC032	六溴环十二烷	-	25637-99-4;3194- 55-6; 134237-50-6 ;134237-5 1-7;134237-52-8
PHC033	氰化钾	山奈钾	151-50-8
PHC034	氰化钠	山奈	143-33-9
PHC035	氰化镍钾	氰化钾镍	14220-17-8
PHC036	氯化氰	氰化氯;氯甲腈	506-77-4
PHC037	氰化银钾	银氰化钾	506-61-6
PHC038	氰化亚铜	-	544-92-3
PHC039	砷	-	7440-38-2
PHC040	砷化氢	砷化三氢;胂	7784-42-1
PHC041	砷酸	-	7778-39-4
PHC042	三氧化二砷	白砒;砒霜;亚砷酸酐	1327-53-3
PHC043	五氧化二砷	砷酸酐;五氧化砷;氧化 砷	1303-28-2
PHC044	亚砷酸钠	偏亚砷酸钠	7784-46-5
PHC045	硝酸钴	硝酸亚钴	10141-05-6
PHC046	硝酸镍	二硝酸镍	13138-45-9;14216-75-2
PHC047	汞	水银	7439-97-6
PHC048	氯化汞	氯化高汞;二氯化汞;升 汞	7487-94-7
PHC049	氯化铵汞	白降汞,氯化汞铵	10124-48-8
PHC050	硝酸汞	硝酸高汞	10045-94-0
PHC051	乙酸汞	乙酸高汞;醋酸汞	1600-27-7
PHC052	氧化汞	一氧化汞;黄降汞; 红降汞	21908-53-2
PHC053	溴化亚汞	一溴化汞	10031-18-2
PHC054	乙酸苯汞	-	62-38-4
PHC055	硝酸苯汞	-	55-68-5
PHC056	重铬酸铵	红矾铵	7789-09-5
PHC057	重铬酸钾	红矾钾	7778-50-9
PHC058	重铬酸钠	红矾钠	10588-01-9
PHC059	三氧化铬[无水]	铬酸酐	1333-82-0

PHC060	四甲基铅	-	75-74-1
PHC061	四乙基铅	发动机燃料抗爆混合物	78-00-2
PHC062	乙酸铅	醋酸铅	301-04-2
PHC063	硅酸铅	-	10099-76-0;11120-22-2
PHC064	氟化铅	二氟化铅	7783-46-2
PHC065	四氧化(三)铅	红丹;铅丹;铅橙	1314-41-6
PHC066	一氧化铅	氧化铅;黄丹	1317-36-8
PHC067	硫酸铅[含游离酸>3%]	-	7446-14-2
PHC068	硝酸铅	-	10099-74-8
PHC069	二丁基二(十二酸)锡	二丁基二月桂酸锡;月桂酸二丁基锡	77-58-7
PHC070	二丁基氧化锡	氧化二丁基锡	818-08-6
PHC071	二氧化硒	亚硒酐	7446-08-4
PHC072	硒化镉	-	1306-24-7
PHC073	硒化铅	-	12069-00-0
PHC074	氟硼酸镉	-	14486-19-2
PHC075	碲化镉	-	1306-25-8
PHC076	百草枯	1,1'-二甲基-4,4'-联吡啶阳离子(不包括 1,1'-二甲基-4,4'-联吡啶阳离子二氯化物);对草快	4685-14-7
PHC077	马拉硫磷	马拉松; 马拉赛昂; 4049; O-O-二甲基-S-[1,2-双(乙氧基甲酰)乙基]二硫代磷酸酯	121-75-5
PHC078	福美双	四甲基二硫代秋兰姆;促进剂 TMTD;促进剂 T T;四甲基硫代过氧化二碳酸二酰胺;赛欧散;双(N,N-二甲基甲硫酰)二硫化物	137-26-8
PHC079	福美锌	双(二甲基二硫代氨基甲酸)锌;什来特;促进剂 P-2;锌来特	137-30-4
PHC080	甲草胺	拉索;草不绿;杂草索	15972-60-8
PHC081	乙草胺	乙基乙草安;N-(2-乙基-6-甲基苯基)-N-乙氧基	34256-82-1

		甲基-氯乙酰胺	
PHC082	硫丹乳剂[含量 2%~80%]	-	115-29-7
PHC083	氯氰菊酯	灭百可;兴棉宝;安绿宝	52315-07-8
PHC084	三苯基氢氧化锡	毒菌锡;三苯基羟基锡	76-87-9

同时，美国环境保护局优先控制污染物名单如下：

表 2-10 美国环保局优先污染物名单

序号	污染化合物
1	锑
2	砷
3	石棉
4	铍
5	镉
6	铬
7	铜
8	氰化物类
9	铅
10	汞
11	镍
12	硒
13	银
14	铊
15	锌
16	丙烯醛
17	艾氏剂
18	氯丹
19	滴滴滴
20	滴滴伊
21	滴滴涕
22	狄氏剂
23	硫丹

24	硫酸硫丹
25	异狄氏剂
26	异狄氏醛
27	七氯
28	七氯环氧化物
29	α -六氯环己烷
30	β -六氯环己烷
31	γ -六氯环己烷
32	δ -六氯环己烷
33	异佛尔酮
34	四氯二苯并-对-二恶英
35	毒杀芬
36	PCB-1242
37	PCB-1254
38	PCB-1221
39	PCB-1232
40	PCB-1248
41	PCB-1260
42	PCB-1016
43	2-氯萘
44	氯甲烷
45	二氯甲烷
46	三氯甲烷（氯仿）
47	四氯甲烷（四氯化碳）
48	氯乙烷
49	1,1-二氯乙烷
50	1,2-二氯乙烷
51	1,1,1-三氯乙烷
52	1,1,2-三氯乙烷
53	1,1,2,2-四氯乙烷
54	六氯乙烷

55	氯乙烯
56	1,1-二氯乙烯
57	1,2-反-二氯乙烯
58	三氯乙烯
59	四氯乙烯
60	1,2-二氯丙烷
61	1,3-二氯丙烯
62	六氯丁二烯
63	六氯环戊二烯
64	溴甲烷
65	氯溴甲烷
66	二氯溴甲烷
67	氯二溴甲烷
68	三溴甲烷（溴仿）
69	二氟二氯甲烷
70	氟三氯甲烷
71	双-（氯甲基）醚
72	双-（2-氯乙基）醚
73	双-（氯异丙基）醚
74	2-氯乙基-乙烯基醚
75	4-氯苯基-苯基醚
76	4-溴苯基-苯基醚
77	双-（2-氯乙氧基）甲烷
78	苯
79	氯苯
80	1,2-二氯苯
81	1,3-二氯苯
82	1,4-二氯苯
83	1,2,4-三氯苯
84	六氯苯
85	乙苯

86	硝基苯
87	甲苯
88	2,4-二硝基甲苯
89	2,6-二硝基甲苯
90	苯酚
91	2-氯苯酚
92	2,4-二氯苯酚
93	2,4,6-三氯苯酚
94	五氯苯酚
95	2-硝基苯酚
96	4-硝基苯酚
97	2,4-二硝基苯酚
98	2,4-二甲基苯酚
99	对-氯-间甲苯酚
100	2,4-二硝基苯酚 -对-甲苯酚
101	酞酸二甲酯
102	酞酸二乙酯
103	酞酸二正丁酯
104	酞酸二正辛酯
105	酞酸双（2-乙基己基）酯
106	酞酸丁基苯基酯
107	二氢茚
108	茚
109	蒽
110	苯并（a）蒽
111	苯并（b）萤蒽
112	苯并（k）萤蒽
113	苯并（ghi）北
114	苯并（a）芘
115	屈
116	二苯并（a,h）蒽

117	萤蒽
118	芴
119	茚并（1,2,3-cd）芘
120	萘
121	菲
122	芘
123	二甲基亚硝胺
124	二苯基亚硝胺
125	二正丙基亚硝胺
126	联苯胺
127	3,3-二氯联苯胺
128	1,2-二苯基肼
129	丙烯腈

经核查，企业原辅材料涉及的有毒有害物质为氯化苯焦油（混合二氯苯）、邻二氯苯、对二氯苯、间二氯苯、氯苯。

2.6.7 识别结果

经识别，厂区各设施涉及的有毒有害物质清单如下：

表 2-11 厂区各设施涉及的有毒有害物质清单

序号	名称	主要成分	年产量/使用量/产生量/ 排放量（t）	涉及有毒有害物质名称	备注
产品					
1	99.8%氯苯	氯苯	3000	氯苯	
2	99.1%对二氯苯精 品	对二氯苯	7210	对二氯苯	
3	99%邻二氯苯	邻二氯苯	4800	邻二氯苯	
4	90%邻二氯苯（沥 青溶剂）	邻二氯苯	200	邻二氯苯	
5	91.2%间二氯苯	间二氯苯	1524	间二氯苯	
6	2,5-二氯硝基苯	2,5-二氯硝 基苯	1200	-	
7	70%副产硫酸	硫酸	630.703	-	
8	邻硝基对氯苯胺	邻硝基对氯	2000	-	

		苯胺			
9	99%氯化铵（副产）	氯化铵	654	-	
10	水化氯铝酸钙	水化氯铝酸钙	2445	-	
11	3,4-二氯硝基苯	3,4-二氯硝基苯	1000	-	
12	70%副产硫酸	硫酸	516.446	-	
13	2,4-二氯苯乙酮	2,4-二氯苯乙酮	1000	-	
14	25%盐酸（副产，自用）	盐酸	189.07	-	
15	新型防水材料	-	1000	-	
16	重金属污染土壤修复剂	-	5000	-	
原辅料					
1	氯化苯焦油（混合二氯苯）	二氯苯	15000	二氯苯	
2	浓硝酸	硝酸	793	-	
3	浓硫酸	硫酸	839	-	
4	烧碱	氢氧化钠	10	-	
5	乙酰氯	乙酰氯	413.26	-	
6	三氯化铝（无水）	三氯化铝	27.2	-	
7	液氨	液氨	425	-	
8	活性炭	活性炭	20	-	
9	邻二氯苯	邻二氯苯	803	邻二氯苯	
10	对二氯苯	对二氯苯	3565	对二氯苯	
11	2,5-二氯硝基苯	2,5-二氯硝基苯	2200	-	
废水					
1	COD	COD	9.88	-	
2	氨氮	氨氮	0.556	-	
3	总氮	总氮	2.63	-	
4	总磷	总磷	0.3	-	
废气					
1	氨	氨	-	-	无总量要求
2	硫酸雾	硫酸雾	-	-	
3	氮氧化物	氮氧化物	-	-	

4	非甲烷总烃	非甲烷总烃	-	-	
5	氯苯类	氯苯类	-	氯苯类	
6	氯化氢	氯化氢	-	-	
7	臭气	臭气	-	-	
固危废					
1	精、蒸馏残渣	机械杂质、邻二氯苯、三氯苯、AlCl ₃ 等	95.61	精、蒸馏残渣	
2	废活性炭	活性炭、苯胺类、硝基苯类、氯苯类、水等	25.3	废活性炭（苯胺类、硝基苯类、氯苯）	
3	废水处理污泥	污泥	14.95	废水处理污泥	
4	废包装材料	包装物	14.23	废包装材料	
5	废包装桶	包装桶	986 只	废包装桶	
6	废机油	机油	0.9	废机油	

2.7 污染防治措施

2.7.1 废水种类及治理措施

废水主要为工艺废水、设备及地面冲洗水、初期雨水、水环泵废水、废气吸收水及生活污水等。废水采用“蒸发+沉淀+回调+水解+厌氧+好氧+二沉池+超滤”的工艺在厂区处理达标后，专管排入园区污水处理厂集中处理，对周围水体无直接影响。废水处理工艺流程见图 2-7。

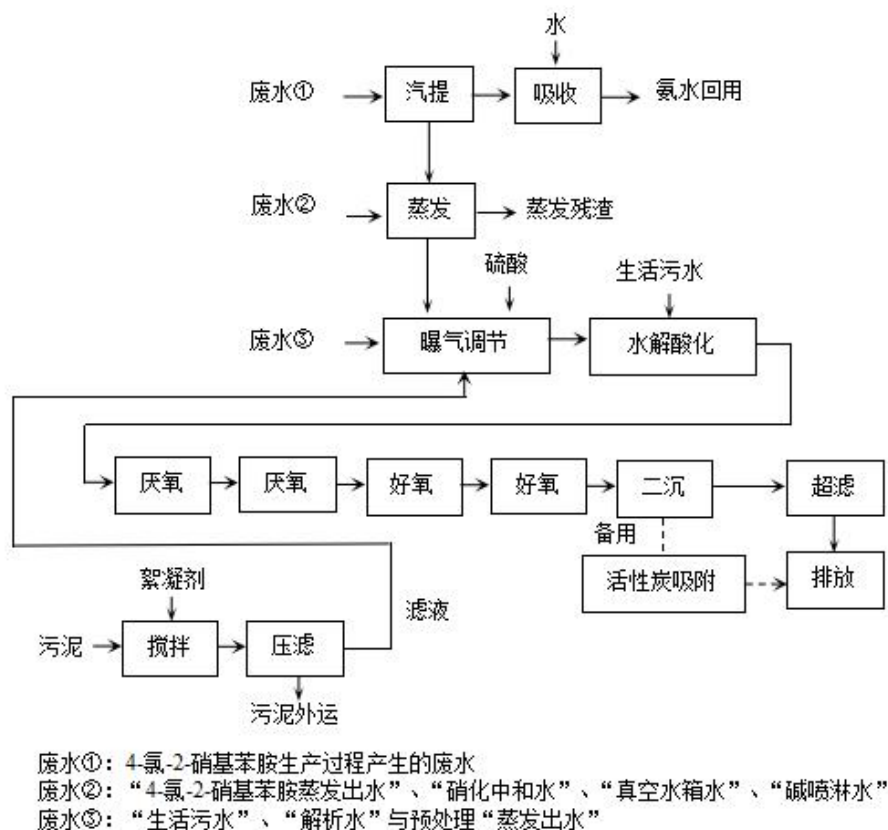


图 2-7 废水处理工艺流程图

2.7.2 废气种类及治理措施

有组织废气：

危废仓库产生的氯苯类通过“一级水洗+一级活性炭吸附”处理后并入低浓度有机废气处理装置进行深度处理达标后排放；

丙类仓库产生的氨通过“一级水洗+一级酸洗+一级水洗+活性炭吸附”处理后经 FQ3-1#排气筒排放；

硝化装置产生的硫酸雾和氮氧化物通过“混氧+三级碱喷淋吸收”处理后经 FQ1-1#排气筒排放；

分离装置、酰化装置及罐区等产生的高浓度有机废气（非甲烷总烃、氯苯类）、氯化氢通过“两级碱洗+水洗+树脂吸脱附”处理，低浓度有机废气（非甲烷总烃、氯苯类）、氯化氢通过“深冷+碱洗塔+水洗塔+除雾器+活性炭吸脱附”处理后经 DA001 排气筒排放；

氨化装置产生的氨通过“一级水洗+一级酸洗+二级酸洗+一级水洗+活性炭吸附”处理后经 DA003 排气筒排放；

污水站产生的臭气通过“水洗”处理后并入低浓度有机废气处理装置进行深度处理达标后排放；

新型防水材料生产线产生的氯苯类通过低浓度有机废气处理装置进行处理后经 DA001 排气筒排放；

重金属土壤修复剂生产线产生的颗粒物通过“布袋除尘器”处理后经 DA003 排气筒排放。

无组织废气：

现有项目无组织排放废气主要为装置区未捕集的氨、硫酸雾、氯苯类、非甲烷总烃、HCl、NO_x、颗粒物，罐区未捕集的氯苯类，污水处理站未捕集的氨。厂区设置 200m 卫生防护距离，卫生防护距离内没有敏感点。

2.7.3 固废产生和贮存情况

公司建有 1 座 200m² 的危废仓库，各类危废收集后在仓库内分类储存，固（液）体废物产生及处理情况见表 2-12。

表 2-12 全厂固废的产生及处置情况

序号	固废名称	属性	产生工序	形态	废物代码	主要成分	产生量(t/a)	贮存周期	处理处置方式
1	精、蒸馏残渣	危险废物	生产	固/液	900-013-11	机械杂质、邻二氯苯、三氯苯、AlCl ₃ 等	157.92	一年	委托中节能（连云港）清洁科技发展有限公司、南通天地和环保科技有限公司等公司规范处置
2	废吸附介质		环保	固	900-405-06	活性炭、苯胺类、硝基苯类、氯苯类、水等	6.27		
3	废水处理污泥（蒸发残渣）		环保	固/液	900-406-06	污泥	33.78		
4	废机油		生产	液	900-214-08	有机物	0.21		
5	废包装桶		生产	固	900-041-49	有机物、桶等	466只		
6	废包装材料		生产	固	900-041-49	编织袋、有机物	27.48		
7	实验室废液		分析	液	900-047-49	有机物等	0.97		

2.8 历史上的土壤和地下水监测信息

江苏隆昌化工有限公司于 2018 年开始，每年一次对土壤和地下水开展土壤和地下水自行监测工作，土壤监测项目为《土壤环境质量 建设用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB 36600-2018）表 1 中 45 项，地下水监测项目为《地下水质量标准》（GB/T 14848-2017）表 1 中 37 项以及表 2 中的氯苯、邻二氯苯、对二氯苯、三氯苯。

根据 2024 年 8 月土壤和地下水自行监测报告可知，地块内所有土壤样品检测结果均符合《土壤环境质量 建设用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB36600-2018）表 1 以及《建设用地土壤污染风险筛选值和管制值》（DB4403/T 67-2020）表 2 中第二类用地的筛选值。

所有地下水样品（含对照点）检测指标分析结果均符合《地下水质量标准》（GB/T 14848-2017）IV 类标准，以及《上海市建设用地地下水污染风险管控筛选值补充指标》中第二类用地筛选值。

综上所述，地块土壤和地下水环境均处于良好状态。

3 排查方法

3.1 资料收集

本次排查工作收集的资料主要为企业的基本信息、生产信息、环境管理信息等，收集资料清单见表 3-1。

表 3-1 资料收集情况一览表

信息	信息项目
基本信息	企业总平面布置图及面积（含雨污管网）； 企业生产工艺流程图； 重点设施设备分布图。
生产信息	化学品生产、使用、转运、储存情况； 涉及化学品的相关设备防渗漏、流水、扬散设计和建设信息； 相关管理制度和运行台账。
环境管理信息	建设项目环境影响报告书； 排污许可登记表； 突发性环境事件应急预案、风险评估报告； 竣工环保验收报告； 废气、废水收集、处理措施及排放情况； 固体废物生产、贮存、利用和处理处置情况，相关管理制度和运行台账； 土壤和地下水环境调查监测数据。
重点场所、设施设备管理情况	重点设施、设备的定期维护情况； 重点设施、设备的操作手册、人员培训情况； 重点场所的警示牌，操作规程的设定情况。

3.2 人员访谈

本次排查，江苏恒安检测技术有限公司工程师对江苏隆昌化工有限公司用地知情人员采取咨询、发放调查表等形式进行访谈，从而了解了企业生产、环境管理等相关信息，包含设备运行管理、固废管理、化学品泄漏等情况，确定排查重点场所、重点设施设备。

3.3 重点场所或重点设施设备确定

依据《工业企业土壤污染隐患排查指南》排查工业企业生产活动土壤污染隐患，识别可能造成土壤污染的污染物、设施设备和生产活动，并对其设计及运行管理进行审核和分析，确定存在土壤污染隐患的设施设备和生产活动，对土壤污染的隐患进行评估与风险分级。

根据污染源、污染物类型等，识别项目厂区可能存在的污染物类型及其分布，本次排查根据以下原则，识别潜在的污染区域和污染类型。

- （1）根据资料或已有调查确定存在污染的区域；
- （2）曾发生泄漏事故或环境污染事故的区域；
- （3）各类地下罐槽、管线、集水井、检查井等所在的区域；
- （4）固体废物堆放区域；
- （5）原辅材料、产品、化学品、有毒有害物质以及危险废物等生产、贮存、装卸、使用和处置区；
- （6）其他存在明显污染痕迹或存在异味的区域。

通过资料收集、人员访谈及现场踏勘，江苏隆昌化工有限公司生产区、储罐区、三废处置区、仓库区为重点隐患排查对象。具体见表3-2。

表 3-2 排查区域主要情况表

类别	重点设施	功能作用
仓库	1#丙类仓库、2#丙类仓库、危险品仓库	原料及产品的储存
生产车间	2,4 二氯苯乙酮车间、邻硝基对氯苯胺车间、二氯苯冷冻结晶车间、2,5 二氯硝基苯车间、二氯苯精馏车间	产品的生产
储罐区	罐组一、罐组二、罐组三 (包括氯化苯焦油储罐、邻二氯苯槽罐、间二氯苯槽罐、对二氯苯槽罐、氯苯槽罐等)	原料的储存
三废处置区	污水处理区 (包括排放池、沉淀池、中和池、调酸池、调配池、调节池、污泥浓缩池等)	全厂废水处理
	固废仓库	危废的暂存

3.4 现场排查方法

结合本企业生产实际开展排查，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（如具有腐蚀控制及防护的钢制储罐；设施能防止雨水进入，或者能及时有效排出雨水），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，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

厂区液体储存主要有三方面，储罐区氯化苯焦油（混合二氯苯）浓硝酸、浓硫酸、氨水、邻二氯苯、对二氯苯、间二氯苯、盐酸等原辅料的储存；各车间所需原料或副产品（硫酸）在车间外中转罐/槽中的储存；桶装液体原辅料（乙酰氯）在仓库中的储存。

储罐区储罐均为地上式，各罐体未发生腐蚀、变形，设备基础及钢结构完好；储罐周边均设有围堰，围堰完好无裂缝；围堰内地面硬化完好，有防渗防腐措施，且设置了导流沟及收集井；泵区有防流散和防泄漏措施；卸料口设有围堰；罐区设有可燃气体探头检测泄漏装置；且罐区周边均配备了相关消防应急措施。

车间外部中转罐区周边均设置了围堰，围堰完好无裂缝，围堰内四周有收集沟，地面均有硬化防渗措施；各罐体钢结构完好，未发生腐蚀、变形。

桶装液体原辅料包装完好，有序堆放于仓库内，仓库地面硬化完好，且设置了应急收集井。

厂区液体储存排查情况见表 4-1，现场照片见图 4-1。

表 4-1 液体储存现场排查表

名称	排查重点		日常运行管理			现场排查	土壤污染可能性
	施工/设计	关注位置	特殊运行维护	监测	事故管理		
储罐区 储罐	防渗、检测	罐体、进出口、法兰、排尽口、围堰等	日常巡视	有	有	罐体完好；设有围堰；具有防渗防腐措施；设有导流沟、收集井；配备应急措施。	可忽略

名称	排查重点		日常运行管理			现场排查	土壤污染可能性
	施工/设计	关注位置	特殊运行维护	监测	事故管理		
车间外 中转罐 槽	防渗、检测	罐体、进出料口、法兰、排尽口、围堰等	日常巡视	有	有	罐体完好；设有围堰；具有防渗防腐措施；设有导流沟、收集井；配备应急措施。	可忽略
桶装 物料	物料包装 仓库设计	外观、地面、	日常巡视	有	有	仓库地面硬化完好；液体料存放区仓库设有导流沟；各物料包装完好，有序堆放；仓库配备应急措施。	可忽略



图 4-1 现场照片（储罐区）

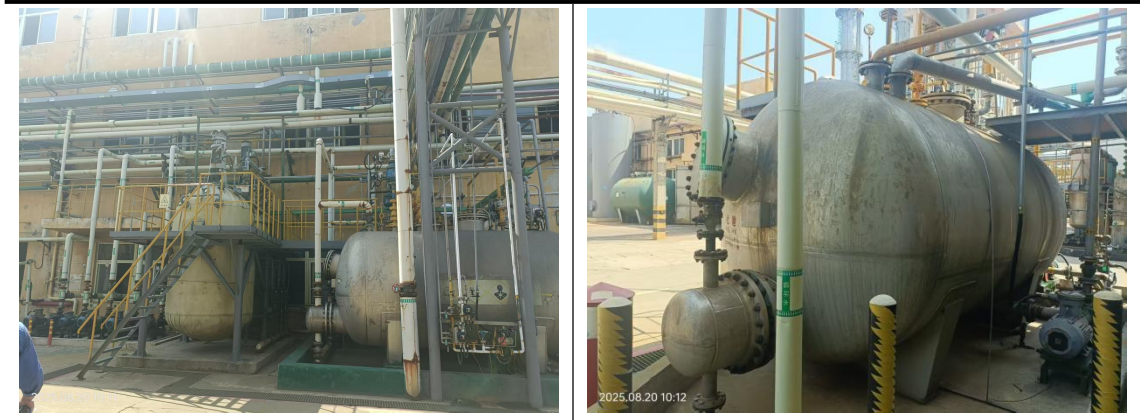


图 4-1 续 现场照片（车间外中转罐槽）



图 4-1 续 现场照片（桶装液体物料储存）

4.1.2 散装液体转运与厂区运输区

4.1.2.1 散装液体物料装卸

企业散装液体的装卸包括储罐区原辅材料的卸料、以及车间外副产储罐的装料，液体均为密闭式装卸，罐车将原料通过管道直接由泵传输至罐体，副产料由罐体通过泵转运至槽罐车内，装卸平台均为混凝土基础防渗，日常运行管理中，有专门人员负责物料的装卸管理，不会造成物料的满溢，现场排查发现物料装卸料口基本均设有围堰，有效防止卸料过程中接口处跑冒滴漏造成土壤污染的可能。厂区散装液体物料装卸排查情况见表 4-2，现场照片见图 4-2。

表 4-2 装车或卸货平台现场排查表

区域名称	物料名称	排查重点		日常运行管理			现场排查	土壤污染可能性
		施工/设计	关注位置	特殊运行维护	监测	事故管理		
罐区物料卸车	氯化苯焦油（混合二氯苯）浓硝酸、浓硫酸、氨水、邻二氯苯、对二氯苯、间二氯苯、盐酸等	防渗阻隔系统	阻隔、防渗	日常巡视	有	有	密闭装卸；平台有防渗措施；卸料口有围堰；专人管理。	可忽略



图 4-2 现场照片（散装液体物料装卸）

4.1.2.2 管道运输

通过向公司相关人员询问、了解和现场排查，公司厂区内的运输管道均采用地上架空管道，渗漏易发现，易维护，渗漏风险较低，在之前的生产活动中，没发生过管道泄漏等事故。

在日常运行管理过程中，公司定期对管道进行渗漏检测，定期对管线进行维护和保养，定期对废气管道积液排空并采用容器收集积液，产生事故时有专业人员和设备进行应对。因此，由管道泄漏而造成土壤和地下水污染的风险可忽略。现场排查情况见表4-3，现场照片见图4-3。

表 4-3 管道运输现场排查表

管道类型	排查重点		日常运行管理			现场排查	土壤污染可能性
	施工/设计	关注位置	特殊运行维护	监测	事故管理		

传输 管道	管道防渗设计	阀门、法兰	日常巡视	有	有	地上架空管道； 定期渗漏检测； 定期维护保养。	可忽略
							

图 4-3 现场照片（管道运输）

4.1.2.3 泵传输

储罐区物料通过泵传输至车间外中转罐及车间内反应釜，各区域的泵均处于硬化防渗地面上，各泵基本处于围堰之内，能有效防止液体跑冒滴漏，在日常运行管理过程中，公司定期对泵进行目视巡检，定期对泵进行维护和保养。现场排查情况见表4-4，现场照片见图4-4。

表 4-4 泵传输现场排查表

区域名称	名称	排查重点		日常运行管理			现场排查	土壤污染可能性
		施工/设计	关注位置	运行维护	监测	事故管理		
罐区	物料泵	有防护设施的泵	机封，泵轴，压力表	有	泵观测	有	外观完好，无滴漏情况。	可忽略
车间外中 转罐区	物料泵	有防护设施的泵	机封，泵轴，压力表	有	泵观测	有	外观完好，无滴漏情况。	可忽略
生产车间	物料泵	有防护设施的泵	机封，泵轴，压力表	有	泵观测	有	外观完好，无滴漏情况。	可忽略



图 4-4 现场照片（泵传输）

4.1.3 货物的存储和传输

生产过程中涉及存储和传输的货物包括原辅料及产品，原辅料主要储存于储罐区和仓库内，通过管道及叉车运送；产品均包装完好，储存于仓库内。公司对货物存储仓库有专门的管理措施，场内的转运也有专人负责，对货物有专门的管理制度。货物储存与运输对土壤和地下水造成污染的风险可忽略。现场排查情况见表4-5，现场照片见图4-5。

表 4-5 货物存储和传输统计表

类别	排查重点				日常运行管理		现场排查	土壤污染可能性
	包装	防雨设置	防渗设施	包装满足运输要求	事故管理	定期检查		
货物储存和传输	有	有	仓库防渗	满足	有	有	有专用包装；存储点符合要求；货物转运有专人负责。	可忽略





图 4-5 现场照片（货物储存和运输）

4.1.4 生产区

企业全厂生产车间包括2,4二氯苯乙酮车间、邻硝基对氯苯胺车间、二氯苯冷冻结晶车间、2,5二氯硝基苯车间、二氯苯精馏车间，车间内部严格按照建筑防渗设计规范，地面采用了硬化防渗结构，地面完好无裂缝，各车间内均设置了导流沟及应急收集井，车间外辅助设备区也设置了围堰导流沟及收集井。液体物料的投加均由管道直接投加至反应釜，固态料投加时需打开反应釜，反应系统基本处于密闭状态。现场排查时发现，二氯苯精馏车间车间地面有裂缝，若生产过程中有物料大量泄漏的情况下，会导致污染物进入周边环境，从而对土壤造成污染。生产区排查情况见表4-6，现场照片见图4-6。

表 4-6 生产区统计表

名称	车间名称	排查重点		日常运行管理			现场排查	土壤污染可能性
		施工/设计	关注位置	特殊运行	检测	事故		

				维护		管理		
生产区	生产车间包括 2,4 二氯苯乙酮车间、邻硝基对氯苯胺车间、二氯苯冷冻结晶车间、2,5 二氯硝基苯车间、二氯苯精馏车间	防渗措施	管道连接口、泵、设施设备、地面	有	有	有	防渗地面且硬化完好；车间内设有导流沟、收集井；设备处于良好状态；生产过程基本处于密闭状态。但二氯苯精馏车间地面有裂缝。	可能产生





图 4-6 现场照片（生产区）

4.1.5 其他活动区

4.1.5.1 废水处理系统

污水处理区位于厂区内东北侧，废水主要为工艺废水、设备及地面冲洗水、初期雨水、水环泵废水、废气吸收水及生活污水等。废水采用“调节池+催化微电解柱+催化氧化反应釜+中和调节+活性炭吸附”的工艺在厂区处理达标后，专管排入园区污水处理厂集中处理。本次排查的重点主要是池体的结构、管道及泵的防渗阻隔设施、污泥的转运等。现场排查可知，污水站池体均完好无裂缝，污水站有专人定期巡检防止管道损坏造成污水跑冒滴漏，污水站配套泵罐所在区域地面硬化完好无裂缝，并做有防渗措施，四周设有围堰；废水排水系统进排口均设置阀门；废水处理污泥经脱水处理后，使用防渗吨袋将其转运至危废仓库。污水处理区现场排查情况见表4-7，现场照片见图4-7。

表 4-7 厂区污水处理与排放情况统计表

区域名称	名称	排查重点		日常运行管理			现场排查	土壤污染可能性
		施工/设计	关注位置	特殊运行维护	检测	事故管理		
废水处理区	池体	防渗结构	池体外观, 防渗情况	有	有	有	池体完好; 管道无跑冒滴漏; 泵无跑冒滴漏; 污水站配套泵罐区均有围堰; 污泥采用专用容器收集、转运。	可忽略
	管道	有防渗措施的管道	管道材料、连接口	有	有	有		可忽略
	泵	防渗阻隔	防渗阻隔措施	有	有	有		可忽略
	污泥压榨	防渗阻隔	地面、污泥转运	有	有	有		可忽略

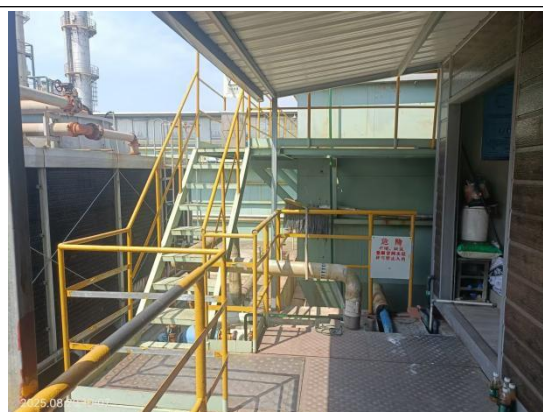




图 4-7 现场照片（废水处理）

4.1.5.2 废气处理设施

现场排查可知，各废气处理装置四周均设有围堰，围堰内地面硬化防渗措施完好。废气处理设施现场排查情况见表4-8。

表 4-8 厂区废气处理设施现场排查表

区域名称	排查重点	日常运行管理			现场排查	土壤污染可能性
	施工/设计及关注位置	特殊运行维护	检测	事故管理		
废气处理设施	管道连接口、泵、地面	有	有	有	废气处理装置四周均设有围堰，围堰内地面硬化防渗措施完好。	可忽略



图 4-8 现场照片

4.1.5.3 危废仓库

企业设有危险固废仓库，用于生产过程中危险固废的临时贮存。企业生产过程中产生的危废包括精/蒸馏残渣、废活性炭、废水处理

污泥等，收集后暂存至危废仓库，后交由有资质单位处理。危废仓库地面耐腐蚀、硬化完好，设有导流沟、收集井、视频摄像设备、并配备有应急装备。

表 4-9 危险废物仓库现场排查情况表

排查要求	现场排查	土壤污染可能性
危废仓库三防措施（防渗漏、防雨淋、防流失）是否到位，液态危险废物是否设置防渗沟、导流池和应急池等，是否符合苏环办[2019]327号要求。	已采取防渗漏、防雨淋、防流失措施，液态危险废物设有导流沟、收集井，符合苏环办[2019]327号要求。	可忽略
危废仓库是否按照 GB 18597 的要求进行场址选择、设计、运行管理等环境保护要求	符合场址选择、设计、运行管理等环境保护要求	可忽略





图 4-9 现场照片（危废仓库）

4.1.5.4 应急收集设施

企业在全厂区设有一个事故应急池，发生事故后，所有的废水废液妥善收集，引入事故池，厂区初期雨水收集到初期雨水池中，并设置污水控制阀，等事故结束后进入厂区污水处理站处理。现场排查可知，事故应急池均为防渗池体且结构完好，配套的泵及管道也处于良好状态，且有专人进行日常现场巡检。现场排查情况见表4-10，现场照片见图4-10。

表 4-10 厂区污水处理与排放情况统计表

名称	排查重点		日常运行管理			现场排查	土壤污染可能性
	施工/设计	关注位置	特殊运行维护	检测	事故管理		
事故应急池	防渗结构	池体外观， 防渗情况；管道材料、管道连接口；泵的状态。	有	有	有	池体完好；管道、泵无跑冒滴漏。	可忽略



图 4-10 现场照片（事故应急池）

4.1.5.5 分析实验室

企业设置了分析实验室，主要分析原料及产品质量，实验室地面均已硬化，地面无污染迹象。



图 4-11 实验室

4.2 土壤隐患排查台账

江苏隆昌化工有限公司于 2025 年 8 月开展了土壤污染隐患排查工作，排查台账见表 4-11。

表 4-11 土壤污染隐患排查台账

企业名称			江苏隆昌化工有限公司				所属行业		[C2614]有机化工原料制造；[N7724]危险废物治理；[C3099]其他非金属矿物制品制造；[C3033]防水建筑材料制造		
现场排查负责人（签字）			崔伟伟				排查时间		2025.8.20		
序号	涉及工业活动	重点场所或者重点设施设备名称	重点场所和重点设施设备类型	场所或设施设备结构（离地/接地/地下/架空/密闭/半开放/开放/散装/袋装/桶装/顶部装载/底部装卸等）	涉及有毒有害物质名称	土壤污染防治设施（围堰设置/普通阻隔/防渗阻隔/泄漏检测设施/防滴漏设施/无预防设施）	位置信息(如经纬度坐标,或者位置描述等)	现场图片/佐证材料照片	隐患点(如装置、地面、沟渠等是否有破损、裂缝、泄漏、污染痕迹,有无预防设施,是否开展巡检、维护等日常管理)	整改建议(含时间要求)	备注（是否为新排查出的隐患点）
1	生产	二氯苯精馏车间	生产区	接地	二氯苯	普通阻隔	二氯苯精馏车间地面		地面硬化有破损现象,若生产过程中有物料大量泄漏的情况下,会导致污染物进入周边环境,从而对土壤造成污染	及时修复	是

5 结论及建议

5.1 隐患排查结论

根据本次隐患排查，江苏隆昌化工有限公司厂区内整体硬化和防渗措施较为完整，厂区内事故应急系统也比较完善。但同时也存在一些不足，在做到及时整改和加强管理的基础上，可以大大减少土壤和地下水污染的隐患。

5.2 隐患排查整改建议

建议企业在继续做好日常生产和环保管理的过程中，还应该做好以下几点工作：

- 1、尽快完成表 4-11 中各隐患点的整改工作；
- 2、落实土壤污染隐患排查治理责任制度，确立土壤污染隐患排查治理责任领导小组，履行小组成员工作职责；
- 3、加强突发环境污染事件的预防，定期组织突发环境事件应急演练；
- 4、如有发生环境污染事件发生，应及时按照突发环境事件应急预案要求，进行应急工作，杜绝因事故造成的土壤和地下水污染。

5.3 对土壤和地下水自行监测工作建议

企业应按照《在产企业土壤和地下水自行监测技术指南》要求每年开展自行监测，监测重点针对重点设施或重点区域，重点设施/区域主要针对：涉及有毒有害物质的原辅材料、产品、固体废物等的生产区或生产设施，贮存或堆放区，转运、传送或装卸区，各类罐槽或管线，三废处理处置或排放区。

企业已进行过土壤及地下水自行监测工作，再次开展工作时，应根据现场踏勘、人员访谈情况，判断原土壤及地下水自行监测方案是否需要进行调整。

5.4 对土壤污染隐患排查制度的建议

1、建立健全日常监管制度

为降低土壤和地下水污染风险，企业应适时对生产活动区域包括生产区、储存区、装卸区、污水处理站等开展特定的监管和检查：

a、提升泄漏防护等级，由熟悉各种生产设施运转和维护的人员进行日常监管，监管人员须能够对泄漏情况采取正确应对措施，能对防护材料、污染扩散和渗漏做出判断

b、加强装置泄漏管理，根据物料危险性和泄漏量对泄漏进行分级管理、记录统计

（1）人员管理

①建立以企业负责人为领导的巡视小组，加强生产监督管理，确保操作人员遵守操作规程。执行巡检制度，应每班不少于1次对厂区内各生产情况进行巡视，发现事故隐患，及时整改，并做好巡视记录。

②建立隐患排查制度，加强隐患排查，应每月对各生产的设备及产品进行二次详细的检查，尤其是罐区，如发现有泄露，及时消除隐

患，并做好检查记录。

③牢固树立“安全第一，预防为主、综合治理”的安全生产管理工作方针，切实把安全管理工作落到实处。

④严格工艺纪律与劳动纪律，禁止疲劳上岗工作或超负荷工作，严格执行工艺安全操作规程和工艺指标。尤其是在进行乳化液的运输时防止出现跑冒滴漏的情况，减少环保事故隐患。

⑤加强对劳动保护用品使用的监督管理，督促职工正确佩戴劳动保护用品，并保证其性能处于良好状态，使其达到保障安全的目的。

⑥对已制订的安全操作规程、安全检修规程及安全管理制度应参照相关的法律、法规和有关设计规范、安全监察规程及安全技术规程进行补充完善，增加其权威性、科学性和可操作性。

（2）物品运输过程中的风险管控

①每天对库房内外进行安全检查，检查易燃物是否清理，货垛牢固程度和异常现象等。

②在液体的运输中严格操作，防止泄漏。

（3）地面防渗

后期运营加强厂内道路的养护，需要定期对其进行检查，检查包括接口结构、凸起边缘和破碎程度等。如果有破损现象，应立即对路面进行恢复。

地面目视检查内容包括：

①地面或路面已经使用的时间；

②目前和预期用途；

③检查时观察到的液体渗漏情况；

④检查时地面的状况。

2、建立健全隐患排查制度

- (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。

3、建立土壤和地下水污染隐患排查档案

企业应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企业隐患分级标准、隐患排查制度、年度隐患排查计划、年度隐患排查工作总结、隐患排查表、隐患报告单、隐患排查台账、隐患整改台账、重大隐患整改方案、重大隐患整改验收报告以及隐患排查整改过程中形成的各种书面、影像材料。隐患排查整改档案应至少留存十年，以备生态环境主管部门抽查。隐患排查的频率和方式如下：

(1) 企业应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。

(2) 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：以厂区为单位开展全面排查，一年应不少于一次。

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。一月应不少于一次。企业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。

5.5 对土壤污染隐患排查报告制度的建议

(1) 按照生态环境主管部门的要求，认真排查各类土壤污染环境隐患，对所存在的隐患进行辨识，凡属于土壤污染环境隐患的，要

立即上报。一般隐患排查结束后，认真汇总，以文字形式报公司环保专员。对所排查的土壤污染隐患要立即整改或限期整改，整改期间严格监控管理，防止发生环境问题；

（2）对排查出的土壤污染环境隐患，要登记造册，跟踪管理，明确责任人和整改期限；

（3）按年度进行隐患排查工作总结，内容包括企业隐患排查制度、隐患排查年度工作计划、隐患排查工作情况、隐患排查台账、隐患整改台账等。每年12月前向生态环境主管部门报告有毒有害物质排放情况。

附件1 隐患排查制度

江苏隆昌化工有限公司



环境安全隐患排查、治理制度汇编

编制： 陆明

审核： 崔伟伟

批准： 陆明

2023 年 1 月

环境安全隐患排查、治理制度

第一章 总 则

1.1 为贯彻中华人民共和国环境保护法“环境保护坚持保护优先、预防为主、综合治理、公众参与、损害担责”的原则，落实环保各项规章制度，减少突发性事件造成环境污染，防范各类环境事件的发生，结合本公司实际情况，制定本制度。

1.2 通过环境风险、隐患集中排查，全面、正确掌握风险隐患存在情况，推进风险隐患登记和现状评估，制订整改措施并落实，逐步建立风险隐患排查监管长效机制，清除各种环境安全隐患，保障环境安全，从源头上预防和减少突发环境事件的发生。

1.3 全面排查治理环境安全隐患和薄弱环节，认真解决存在的突出问题，建立重大隐患排查治理机制及分级管理制度，有效防范和遏制重特大事故的发生，促进公司环境保护技术和管理水平明显提高，环境安全状况明显好转。

1.4 环境风险是指人们在建设、生产和生活过程中，所遭遇的突发性事件（包括自然灾害和不测事件）对环境（或健康乃至经济）的危害程度。环境的隐患，包括自然环境、生产环境、人的不安全行为、物的不安全状态、环境管理上的缺陷等。

第二章 管理机构

2.1 为加强环境管理工作，从源头有效防范环境风险，确保环境风险隐患排查，治理到位，公司成立环境隐患排查领导小组。

2.2 环境隐患排查领导小组人员由总经理任组长，安全总监、环保总监任副组长，其余各部门负责人、车间主任为成员组成。

组长：丁佐龙

副组长：崔伟伟

成员：何建军、许小亮、吴春江、薛国民、陈树鹏、张剑宇、张爱国、余远春、孙斌、宗位文、冒国元、杨飞彪、朱家泽、王映辉、冒宏驹等。

第三章 排查范围、内容、形式、方式

3.1 排查范围：公司厂区及各车间；

3.2 排查内容：主要内容是查思想、查制度、查管理、查隐患、查环保设施；

3.3 排查检查形式

3.3.1 联合检查：由总经理（环境安全管理部门负责人）组织，各环境隐患排查领导小组成员进行的环境安全隐患排查；

3.3.2 日常排查：由生产部组织实施的日常排查检查；

3.3.3 季节性排查：由总经理（环境安全管理部门负责人）组织，各环境隐患排查领导小组成员针对雨季、大风等恶劣天气进行环境安全排查检查；

3.3.4 专业性排查：由第三方运行公司实施的对环保设施、设备进行的技术性排查；

3.4 排查方式：采取季（月）现场排查检查与不定期的巡回排查检查相结合的方式，对公司厂区、各车间进行全面的环境安全排查检查。

第四章 环境风险排查检查及隐患整改管理

4.1 建立、完善环保监督检查、环境风险排查、环境安全大检查，保证部门、车间环保检查、环境风险排查常态化、机制化，做到班前、班中、班后自检自查。

4.2 在重大节假日、国家重要活动前夕，由公司领导带队组织进行环保大检查、环境风险排查。

4.3 对排查检查出的环境风险隐患由安环部下发隐患整改通知书，并按“三定、三不推”（即：定时间、定措施、定负责人员，个人不推给工段（或班组）、工段（或班组）不推给车间、车间不推给公司）的原则积极进行整改。对暂时不能整改的重大隐患，要制定出防范措施和整改计划，设立醒目标志，并按 4.4 规定执行，把环境安全隐患消灭在萌芽状态。

4.4 重大环境安全隐患的管理：

4.4.1 强化对具有环境风险隐患的氨水储罐的监控力度，立足于事先预测和防范，并加强评估、普查和建档工作；

4.4.2 有环境风险重大危险源的场所和设施必须做到：

4.4.2.1 保证重大风险源安全管理与监控所必需的资金投入，保持一定的应急救援器材、物资，定期开展重大风险源检测和评估；

4.4.2.2 对处于重大风险源作业场所的作业人员进行有针对性的岗位技能培训，提高安全防范和处理能力；

4.4.2.3 现场设置明显的警示标志，悬挂或立于醒目位置；

4.4.2.4 定期组织相关生产管理人员、专业技术人员和和其他相关

人员进行重大风险源专项检查，并做好检查记录；

4.4.3 对存在环境安全隐患和缺陷的重大风险，不能立即整改的，必须采取切实可行的安全措施，防止事故发生，必要时停止作业或使用；

4.4.4 针对一时不能整改的环境安全隐患，必须建立详细的隐患档案（包括分布图、发生安全的可能性及其影响程度、采取的重大环境隐患整改和监控措施等）；

4.4.5 经评估确定存在重大环境安全隐患的场所和设施，应立即采取相应的整改措施；对暂时不能整改的重大安全隐患，应当落实专门机构和人员，采取措施加强监控，随时掌握重大安全隐患的动态变化；

4.4.6 公司应当保证重大环境安全隐患整改的资金投入；

4.4.7 完成重大环境安全隐患整改的场所和设施，应及时向当地政府有关部门申请审查、验收、备案。

环境安全隐患排查治理责任制度

为了贯彻落实环境保护有关法律、法规、规章、标准和公司环保相关管理制度，确保在生产经营活动中物的环境危害因素得到有效控制，预防可能导致的污染事故发生，通过采取环境事故隐患排查的手段及时发现隐患，加以治理消除。明确法人代表、总经理、副总经理、环境保护管理人员及各部门、车间（工段）、班组在环境隐患排查工作中的职责，特制定本制度。

一）法人代表的职责：

1. 对公司环境隐患排查治理工作全面负责，是公司环境保护第一责任人；
2. 组织制定并落实从管理人员到每个从业人员的隐患排查治理和监控责任，形成全员查隐患的排查治理机制；
3. 督促检查公司的环境治理工作，及时消除环境事故隐患；
4. 保证环保投入的有效实施。

（二）总经理的职责：

1. 在法人代表的领导下，对环保工作全面负责。在确保不发生环境问题的前提下，组织指挥生产经营活动。
2. 组织落实厂级隐患排查工作，推动隐患排查工作顺利开展；
3. 根据各级环保部门提出的检查整改意见，组织制定并落实整改方案；参与治理项目的验收；
4. 负责隐患排查管理制度落实情况的监督检查。
5. 负责生产工艺、环保设备设施运行的隐患排查工作，按照工艺设备

技术管理的要求，组织开展专项检查和考核；

6、负责制定工艺设备隐患治理或整改方案，对治理过程实施技术指导，参与隐患整改项目的验收；

7、负责组织环保隐患排查，督促整改检查中发现的问题，存在隐患的提出处理措施。

8、负责制定并监督落实隐患排查治理专项资金使用计划；

（三）副总经理（环保总监、安全总监）职责：

1、在总经理的领导下，组织推动生产经营中的环境治理工作；

2、负责制定并牵头组织落实隐患排查工作计划或实施方案；

3、负责日常生产系统作业的环境检查与考核；协调和督促有关部门、车间、工段对查出的隐患制定防范措施和整改方案，签发隐患整改通知单，监督检查隐患整改工作的实施过程，参与隐患整改项目的验收；

4、根据环保部门提出的检查整改意见，负责制定并监督落实整改方案；

5、参与隐患排查治理计划的制定和实施。

（四）部门（车间、工段）负责人职责：

1、在总经理的领导下，在环保总监的业务指导下，按照环保检查表规定的内容、标准组织车间级环境检查，确保环保设备、防治装置、防护设施处于完好状态；

2、作为本区域环保第一负责人，对本区域环境隐患排查治理工作全面负责，组织制定并实施区域内隐患排查治理工作计划或实施方案；

3、督促检查所辖班组、各岗位从业人员的岗位自查工作；

4、组织制定一般性环境隐患的治理方案并领导实施、消除。

（五）班组长职责：

1、作为本班组环保第一负责人，对本班组环境隐患排查治理工作全面负责。组织制定并实施班组环保活动计划；

2、督促检查所辖各岗位从业人员的岗位自查工作，发现隐患应及时组织解决或上报，并详细记录；

3、组织班组成员对相关的环保设备、防治设施、防护器具、监测仪器进行维护保养和日常管理，保持完好状态。

环境隐患排查报告制度

一、公司各级要严格按照要求，认真排查各类环境隐患，对所存在的隐患进行辨识，凡属于环境隐患的要立即上报。一般隐患排查结束后，各部门要认真汇总，以文字形式报安环部。对所排查的隐患要立即整改或限期整改，整改期间严格监控管理，防止发生环境问题。

二、隐患排查工作每季不少于1次，根据情况可随时安排隐患大排查活动。

三、对排查出的环境隐患要登记造册，跟踪管理，明确责任人和整改期限。

四、对于重大环境隐患必须由总经理负责，组织制定并实施隐患治理方案。重大隐患治理方案应包括以下内容：治理的目标和任务、采取的方法和措施、经费和物资的落实、负责治理的机构和人员、治理的时限和要求。

五、对不认真开展隐患排查，不按规定对环境隐患进行报告，不履行隐患整改和不履行危险源监控管理职责的，对部门、车间、班组负责人进行严肃查处；导致环境事故发生，构成犯罪的，依法追究刑事责任。

环保重大隐患督办制度

一、 环保事故隐患分类

环保事故隐患分为一般隐患和重大隐患。一般隐患：能立即整改、在短时间内调整工艺能消除的，不会对大气、水体、土壤造成突发环境事件的；重大隐患：情况复杂，短期内难以完成治理的隐患，可能产生较大环境危害的隐患，如可能造成有毒有害物质进入大气、水体、土壤等环境介质次生较大以上突发环境事件的隐患。

二、 防控主体

1、 各部门、车间、工段是事故隐患排查、治理和防控的责任主体，应当建立健全事故隐患排查治理和建档监控等制度，定期或不定期开展隐患排查治理工作。

2、 安环部要加强对隐患排查治理工作的监督检查和指导，规范监督检查的方法，采取督查、巡检、抽查、互查等方式，全面排查和消除事故隐患。

三、 事故隐患分级管理

1、 重大隐患：情况复杂，短期内难以完成治理的隐患，可能产生较大环境危害的隐患，如可能造成有毒有害物质进入大气、水体、土壤等环境介质次生较大以上突发环境事件的隐患。

2、 一般隐患：能立即整改、在短时间内调整工艺能消除的，不会对大气、水体、土壤造成突发环境事件的。

3、 重大隐患要实施“挂牌督办”制度。要对挂牌督办的重大事故隐患予以公告公示，明确责任人、整改时限、督办部门。

4、 重大隐患由公司负责挂牌督办，一般隐患由安环部负责挂牌督

办；对排查不彻底、报告不及时、责任不落实、整改不到位的车间和
相关人员，要严肃追究责任；因隐患整改不力，导致发生环境事故或
造成严重后果的，要从严从重予以责任追究。

四、 环保隐患治理机制

重大隐患治理必须采取必要的防范措施，隐患治理前或治理过程
中无法保证安全的，应当责令从危险区域撤出作业人员，并责令停产
停业、停止施工或者停止使用，限期排除隐患；完成隐患整改的，隐
患所在部门要向公司安环部申请隐患销号。挂牌督办工作结束后，整
改措施等相关文件报安环部备案。

附件2 有毒有害物质报告

土壤污染重点监管单位有毒有害物质 年度排放报告（2024年）

企业名称：江苏隆昌化工有限公司（盖章）

填报日期：2024年 12 月 30 日



声明：本单位对该报告的全面性、真实性、准确性负责。

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履行下列义务：严格控制有毒有害物质排放，并按年度向生态环境主管部门报告排放情况。

二、《工矿用地土壤环境管理办法（试行）》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（包含 GB36600 规定的 85 个项目等）。

（5）列入优先控制化学品名录内的物质（第一批、第二批优先控制化学品名录40个）。

（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。

三、许可排放限值、许可排放量应按照《排污许可证》所载数据如实填报，实际排放量应与《排污许可证执行报告》保持一致。

一、大气有毒有害污染物排放情况

大气排放基本情况

序号	污染物种类	许可排放浓度限值 (mg/m ³)	本年度许可排放量 (t)	本年度实际排放量 (t)	是否超标，如超标应 说明原因	备注
	不涉及					

注：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必须填报，其余污染物种类参考填写说明中要求的有毒有害物质。

二、废水有毒有害污染物排放情况

废水排放基本情况

序号	污染物种类	许可排放浓度限值 (mg/L)	本年度许可排放量限值 (t)	本年度实际排放量 (t)	是否超标, 如超标应 说明原因	备注
	不涉及					

注：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必须填报，其余污染物种类参考填写说明中要求的有毒有害物质。

三、固体废物有毒有害物质排放情况

固体废物（危险废物）排放情况

序号	危险废物名称	危险废物类别	危险废物产生量 (t/a)	危险废物处置量 (t/a)	处置去向	备注
1	精、蒸馏残渣	900-013-11	157.92	157.92	光大绿色环保固废处置（南通）有限公司、江苏弘成环保科技有限公司、中节能（连云港）清洁技术发展有限公司	/
2	废吸附介质	900-405-06	6.27	6.27	苏州巨联环保科技有限公司	/
3	废水处理污泥（蒸发残渣）	772-006-49	33.78	33.78	江苏东江环境服务有限公司、江苏弘成环保科技有限公司	/
4	废包装袋	900-041-49	27.48	27.48	光大绿色环保固废处置（南通）有限公司、江苏弘成环保科技有限公司	/
5	废包装桶	900-041-49	466只	466只	南通天地和环保科技有限公司	/
6	实验室废液（含在线监测设备废液）	900-047-49	0.97	0.97	中节能（连云港）清洁技术发展有限公司、江苏弘成环保科技有限公司	/
7	废机油	900-214-08	0.21	0.4	光大绿色环保固废处置（南通）有限公司、中节能（连云港）清洁技术发展有限公司	上年结余 0.19吨

附件3 日常检查维护记录

江苏隆昌化工有限公司环境安全隐患排查及应急措施检查表

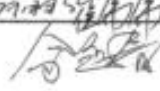
检查内容	是	否
1. 试生产及三同时项目		
是否在建项目		✓
是否有环评手续	✓	
是否验收批复	✓	
是否按环评执行	✓	
企业环保机构及制度建设是否完备	✓	
周边是否存在可能受环境事故影响的敏感目标		✓
2. 环境安全隐患排查		
生产工艺环节是否存在环境安全隐患		✓
是否有污水处理设施	✓	
是否有废气处理设施	✓	
是否产生固体废物	✓	
污染物防治设施运行是否正常	✓	
是否在线连续监测装置	✓	
在线连续监测装置运行是否正常	✓	
固体废物是否综合利用		✓
危化品储存、使用、运转是否存在安全隐患		✓
是否有泄漏情况		✓
是否有偷排情况		✓
是否安全生产检查记录	✓	
是否组织安全生产宣传活动	✓	
环境安全隐患是否及时消除	✓	
3. 环境应急预案及措施		
是否有环境应急预案	✓	
环境应急预案是否经过专家评审	✓	
环境污染防治应对措施是否完善	✓	
各类罐区、生产区和污水处理设施是否有配套的围堰	✓	
事故应急池是否按要求设置和维护	✓	
环境风险防范的应急物资是否储备	✓	
今年是否进行过应急演练或培训	✓	
4. 重大危险源管理		
是否在地质灾害地区		✓
是否安装报警控制系统	✓	
是否建立档案和台账	✓	
风险防范措施是否有效	✓	
是否发生泄漏		✓
5. 危险废物管理		
是否有危险废物制度	✓	
分类、收集是否符合《危险废物贮存污染控制标准》要求	✓	
转移是否执行危险废物转移审批及转移联单制度	✓	
危险废物处置是否交由有危险废物经营资质的单位处置	✓	
是否设置规范的危险识别标志	✓	
6. 限期治理		
是否有限期治理项目		✓
是否完成限期治理		✓
检查意见： 检查时发现的隐患由环保部负责完成整改。		
检查人员：崔伟伟 俞金清 签字时间：2025-1-18		

陈明

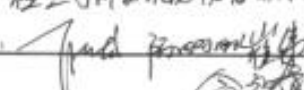
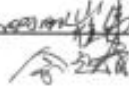
江苏隆昌化工有限公司环境安全隐患排查及应急措施检查表

检查内容	是	否
1. 试生产及三同时项目		
是否在建项目		✓
是否有环评手续	✓	
是否验收批复	✓	
是否按环评执行	✓	
企业环保机构及制度建设是否完备	✓	
周边是否存在可能受环境事故影响的敏感目标		✓
2. 环境安全隐患排查		
生产工艺环节是否存在环境安全隐患		✓
是否有污水处理设施	✓	
是否有废气处理设施	✓	
是否产生固体废物	✓	
污染物防治设施运行是否正常	✓	
是否在线连续监测装置	✓	
在线连续监测装置运行是否正常	✓	
固体废物是否综合利用		✓
危化品储存、使用、运转是否存在安全隐患		✓
是否有泄漏情况		✓
是否有偷排情况		✓
是否安全生产检查记录	✓	
是否组织安全生产宣传活动	✓	
环境安全隐患是否及时消除	✓	
3. 环境应急预案及措施		
是否有环境应急预案	✓	
环境应急预案是否经过专家评审	✓	
环境污染事故应对措施是否完善	✓	
各类罐区、生产区和污水处理设施是否有配套的围堰	✓	
事故应急池是否按要求设置和维护	✓	
环境风险防范的应急物资是否储备	✓	
今年是否进行过应急演练或培训	✓	
4. 重大危险源管理		
是否在地震灾害地区		✓
是否安装报警控制系统	✓	
是否建立档案和台账	✓	
风险防范措施是否有效	✓	
是否发生泄漏		✓
5. 危险废物管理		
是否有危险废物制度	✓	
分类、收集是否符合《危险废物贮存污染控制标准》要求	✓	
转移是否执行危险废物转移审批及转移联单制度	✓	
危险废物处置是否交由有危险废物经营许可证的单位处置	✓	
是否设置规范的危险识别标志	✓	
6. 限期治理		
是否有限期治理项目		✓
是否完成限期治理		✓
检查意见： 检查时发现问题(具体见整改单)由环保部负责督促整改。		
检查人员：崔伟伟/李奇 签字时间：2015.2.17 陈心明		

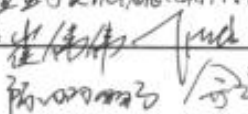
江苏隆昌化工有限公司环境安全隐患排查及应急措施检查表

检查内容	是	否
1. 试生产及三同时项目		
是否在建项目		✓
是否有环评手续	✓	
是否验收批复	✓	
是否按环评执行	✓	
企业环保机构及制度建设是否完备	✓	
周边是否存在可能受环境事故影响的敏感目标		✓
2. 环境安全隐患排查		
生产工艺环节是否存在环境安全隐患		✓
是否有污水处理设施	✓	
是否有废气处理设施	✓	
是否产生固体废弃物	✓	
污染物防治设施运行是否正常	✓	
是否在线连续监测装置	✓	
在线连续监测装置运行是否正常	✓	
固体废弃物是否综合利用		✓
危化品储存、使用、运转是否存在安全隐患		✓
是否有泄漏情况		✓
是否有偷排情况		✓
是否安全生产检查记录	✓	
是否组织安全生产宣传活动	✓	
环境安全隐患是否及时消除	✓	
3. 环境应急预案及措施		
是否有环境应急预案	✓	
环境应急预案是否经过专家评审	✓	
环境污染事故应对措施是否完善	✓	
各类罐区、生产区和污水处理设施是否有配套的围堰	✓	
事故应急池是否按要求设置和维护	✓	
环境风险防范的应急物资是否储备	✓	
今年是否进行过应急培训或演练	✓	
4. 重大危险源管理		
是否在地质灾害地区		✓
是否安装报警控制系统	✓	
是否建立档案和台账	✓	
风险防范措施是否有效	✓	
是否发生泄漏		✓
5. 危险废物管理		
是否有危险废物制度	✓	
分类、收集是否符合《危险废物贮存污染控制标准》要求	✓	
转移是否执行危险废物转移审批及转移联单制度	✓	
危险废物处置是否交由有危险废物经营资质的单位处置	✓	
是否设置规范的危险识别标志	✓	
6. 限期治理		
是否有限期治理项目		✓
是否完成限期治理	✓	
检查意见： 检查时发现制氢隐患(具体见整改通知单)由环保部负责督促完成整改。 检查人员：Jude 于2025年3月14日 签字时间：2025-3-14  		

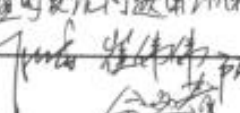
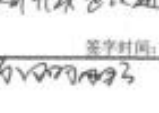
江苏隆昌化工有限公司环境安全隐患排查及应急措施检查表

检查内容	是	否
1. 试生产及三同时项目		
是否在建项目		✓
是否有环评手续	✓	
是否验收批复	✓	
是否按环评执行	✓	
企业环保机构及制度建设是否完善	✓	
周边是否存在可能受环境事故影响的敏感目标		✓
2. 环境安全隐患排查		
生产工艺环节是否存在环境安全隐患		✓
是否有污水处理设施	✓	
是否有废气处理设施	✓	
是否产生固体废弃物	✓	
污染物防治设施运行是否正常	✓	
是否在线连续监测装置	✓	
在线连续监测装置运行是否正常	✓	
固体废弃物是否综合利用		✓
危化品储存、使用、运转是否存在安全隐患		✓
是否有泄漏情况		✓
是否有偷排情况		✓
是否安全生产检查记录	✓	
是否组织安全生产宣传活动	✓	
环境安全隐患是否及时消除	✓	✗
3. 环境应急预案及措施		
是否有环境应急预案	✓	
环境应急预案是否经过专家评审	✓	
环境污染防治措施是否完善	✓	
各类罐区、生产区和污水处理设施是否有配套的围堰	✓	
事故应急池是否按要求设置和维护	✓	
环境风险防范的应急物资是否储备	✓	
今年是否进行过应急培训或演练	✓	
4. 重大危险源管理		
是否在地质灾害地区		✓
是否安装报警控制系统	✓	
是否建立档案和台账	✓	
风险防范措施是否有效	✓	
是否发生泄漏		✓
5. 危险废物管理		
是否有危险废物制度	✓	
分类、收集是否符合《危险废物贮存污染控制标准》要求	✓	
转移是否执行危险废物转移审批及转移联单制度	✓	
危险废物处置是否交由有危险废物经营资质的单位处置	✓	
是否设置规范的危险识别标志	✓	
6. 限期治理		
是否有限期治理项目		✓
是否完成限期治理		✓
检查意见:	检查时所发现隐患由环保部开展整改直至达标并督促整改到位。	
检查人员:	 签字时间: 2025.4.15 	

江苏隆昌化工有限公司环境安全隐患排查及应急措施检查表

检查内容	是	否
1. 试生产及三同时项目		
是否在建项目		✓
是否有环评手续	✓	
是否验收批复	✓	
是否按环评执行	✓	
企业环保机构及制度建设是否完备	✓	
周边是否存在可能受环境事故影响的敏感目标		✓
2. 环境安全隐患排查		
生产工艺环节是否存在环境安全隐患		✓
是否有污水处理设施	✓	
是否有废气处理设施	✓	
是否产生固体废物	✓	
污染防治设施运行是否正常	✓	
是否在线连续监测装置	✓	
在线连续监测装置运行是否正常	✓	
固体废物是否综合利用		✓
危化品储存、使用、运转是否存在安全隐患		✓
是否有泄漏情况		✓
是否有偷排情况		✓
是否安全生产检查记录	✓	
是否组织安全生产宣传活动	✓	
环境安全隐患是否及时消除	✓	
3. 环境应急预案及措施		
是否有环境应急预案	✓	
环境应急预案是否经过专家评审	✓	
环境污染防治应对措施是否完善	✓	
各类罐区、生产区和污水处理设施是否有配套的围堰	✓	
事故应急池是否按要求设置和维护	✓	
环境风险防范的应急物资是否储备	✓	
今年是否进行过应急演练	✓	
4. 重大危险源管理		
是否在地震灾害地区		✓
是否安装报警控制系统	✓	
是否建立档案和台账	✓	
风险防范措施是否有效	✓	
是否发生泄漏		✓
5. 危险废物管理		
是否有危险废物制度	✓	
分类、收集是否符合《危险废物贮存污染控制标准》要求	✓	
转移是否执行危险废物转移审批及转移联单制度	✓	
危险废物处置是否交由有危险废物经营资质的单位处置	✓	
是否设置规范的危险识别标志	✓	
6. 限期治理		
是否有限期治理项目		✓
是否完成限期治理		✓
检查意见:	检查时发现隐患(具体内容见整改通知单)由环保部负责督促整改到位。	
检查人员:	 	
	签字时间: 2025.5.15	

江苏隆昌化工有限公司环境安全隐患排查及应急措施检查表

检查内容	是	否
1. 试生产及三同时项目		
是否在建项目		✓
是否有环评手续	✓	
是否验收批复	✓	
是否按环评执行	✓	
企业环保机构及制度建设是否完备	✓	
周边是否存在可能受环境事故影响的敏感目标		✓
2. 环境安全隐患排查		
生产工艺环节是否存在环境安全隐患		✓
是否有污水处理设施	✓	
是否有废气处理设施	✓	
是否产生固体废物	✓	
污染物防治设施运行是否正常	✓	
是否在线连续监测装置	✓	
在线连续监测装置运行是否正常	✓	
固体废物是否综合利用		✓
危化品储存、使用、运转是否存在安全隐患		✓
是否有泄漏情况		✓
是否有偷排情况		✓
是否安全生产检查记录	✓	
是否组织安全生产宣传活动	✓	
环境安全隐患是否及时消除	✓	
3. 环境应急预案及措施		
是否有环境应急预案	✓	
环境应急预案是否经过专家评审	✓	
环境污染事故应对措施是否完善	✓	
各类罐区、生产区和污水处理设施是否有配套的围堰	✓	
事故应急池是否按要求设置和维护	✓	
环境风险防范的应急物资是否储备	✓	
今年是否进行过应急培训或演练	✓	
4. 重大危险源管理		
是否在地质灾害地区		✓
是否安装报警控制系统	✓	
是否建立档案和台帐	✓	
风险防范措施是否有效	✓	
是否发生泄漏		✓
5. 危险废物管理		
是否有危险废物制度	✓	
分类、收集是否符合《危险废物贮存污染控制标准》要求	✓	
转移是否执行危险废物转移审批及转移联单制度	✓	
危险废物处置是否交由有危险废物经营资质的单位处置	✓	
是否设置规范的危险废物识别标志	✓	
6. 限期治理		
是否有限期治理项目		✓
是否完成限期治理	✓	
检查意见	检查时发现问题由环保部开具整改通知单并督促整改。	
检查人员:	 王德伟  孙明	
签字时间:	2025.6.16	

江苏隆昌化工有限公司环境安全隐患排查及应急措施检查表

检查内容	是	否
1. 试生产及三同时项目		
是否在建项目		✓
是否有环评手续	✓	
是否验收批复	✓	
是否按环评执行	✓	
企业环保机构及制度建设是否完备	✓	
周边是否存在可能受环境事故影响的敏感目标		✓
2. 环境安全隐患排查		
生产工艺环节是否存在环境安全隐患		✓
是否有污水处理设施	✓	
是否有废气处理设施	✓	
是否产生固体废物	✓	
污染物防治设施运行是否正常	✓	
是否在线连续监测装置	✓	
在线连续监测装置运行是否正常	✓	
固体废物是否综合利用		✓
危化品储存、使用、运转是否存在安全隐患		✓
是否有泄漏情况		✓
是否有偷排情况		✓
是否安全生产检查记录	✓	
是否组织安全生产宣传活动	✓	
环境安全隐患是否及时消除	✓	
3. 环境应急预案及措施		
是否有环境应急预案	✓	
环境应急预案是否经过专家评审	✓	
环境污染事故应对措施是否完善	✓	
各类罐区、生产区和污水处理设施是否有配套的围堰	✓	
事故应急池是否按要求设置和维护	✓	
环境风险防范的应急物资是否储备	✓	
今年是否进行过应急演练或训练	✓	
4. 重大危险源管理		
是否在地质灾害地区		✓
是否安装报警控制系统	✓	
是否建立档案和台账	✓	
风险防范措施是否有效	✓	
是否发生泄漏		✓
5. 危险废物管理		
是否有危险废物制度	✓	
分类、收集是否符合《危险废物贮存污染控制标准》要求	✓	
转移是否执行危险废物转移审批及转移联单制度	✓	
危险废物处置是否交由有危险废物经营资质的单位处置	✓	
是否设置规范的危险识别标志	✓	
6. 限期治理		
是否有限期治理项目		✓
是否完成限期治理	✓	
检查意见: 检查时发现隐患由环保部负责督促整改到位。(具体见整改通知单)		
检查人员: 崔伟伟 签字时间: 2025.7.15		

附件4 重点场所和重点设施设备清单

序号	涉及工业活动	重点场所和重点设施设备	重点场所和重点设施设备类型	场所或设施设备所在位置（经纬度或位置描述）	场所或设施设备规格/型号/结构（如容积、面积等）			涉及有毒有害物质
					场所面积	设备名称	型号	
1	生产废水处理	污水处理站	液体储存类、废水排水系统	生产废水处理区 120.519347° 32.090468°	100.9 m²	污水处理设备	70 吨/天	-
2	储存	1#丙类仓库	货物的储存和运输	厂区西南侧 120.518686° 32.088949°	954.95 m²	/	/	邻二氯苯、二氯苯、对二氯苯
3		2#丙类仓库		厂区西南侧 120.519075° 32.089127°	983.4 m²	/	/	
4		危险品仓库		物流门南侧 120.519678° 32.090129°	230.63 m²	/	/	
5	生产	2,4 二氯苯乙酮车间	生产区	厂区西南侧 120.518632° 32.089397°	292 m²	酰化釜	2000L	-
6		邻硝基对氯苯胺车间		厂区西侧（中部） 120.518646° 32.089700°	464 m²	高压釜	6000L	-
7		二氯苯冷冻结晶车间		厂区中部 120.519127° 32.089782°	154 m²	降膜结晶器	φ2300-φ3350	二氯苯
8		2,5 二氯硝基		厂区西侧（北部）	130 m²	硝化釜	直径 2000，高	-

		苯车间		120.518524° 32.089994°			3.1m	
9		二氯苯精馏 车间		结晶车间北侧 120.519005° 32.090050°	471.37 m²	精馏塔	Φ 600-Φ 2000	二氯苯
10	储存	固废仓库	固废贮存区	厂区南侧 120.519330° 32.089171°	200 m²	/	/	苯胺、硝基苯、氯苯
11	原料	罐组一、罐组二、罐组三 (包括氯化苯焦油储罐、邻二氯苯槽罐、间二氯苯槽罐、对二氯苯槽罐、氯苯槽罐等)	散装液体转运与厂内运输	厂区北侧 120.518747° 32.090344°	2085.07 m²	V001、V002、V003、V004、V005、V006、V007、V008、V009、V010、V011、V012、V013、V014、V015、V016、V017	V001-V003: 400m³、 V004-V013: 150m³、 V014-V015: 30m³、V016: 12.5m³、 V017: 20m³	邻二氯苯、间二氯苯、对二氯苯
12	废水收集	事故应急池	液体储存类	危险品库西侧	825m³	应急池	150 m²	-
13		初期雨水池	液体储存类	危险品库南侧	500m³	雨水池	162 m²	-

附件5 人员访谈记录

人员访谈记录表

地块名称	江苏隆昌化工有限公司
地块位置 (四至)	如皋市如皋港化工新材料产业园
访谈日期	2025.8.20
访谈方式	☒ 现场访谈 ☐ 电话访谈 ☐ 其它
访谈人员	姓名: 刘丹 单位: 江苏恒安检测技术有限公司 联系电话: 15062765760
受访人员	受访对象类型: ☐ 土地使用者 ☐ 企业管理人员 ☐ 企业员工 ☐ 政府管理人员 ☐ 环保部门管理人员 ☐ 地块周边区域工作人员或居民 姓名: 丁继 单位: 江苏隆昌化工有限公司 职务或职称: 联系电话: 13773822528
访谈问题	1. 本地块历史上是否有其他工业企业存在? ☐是 ☒否 ☐不确定 若选是, 企业名称是什么? 起止时间是 年至 年。 2. 本地块内是否有任何正规或非正规的废弃物堆放场? ☒正规 ☐非正规 ☐无 ☐不确定 若选是, 堆放场在哪? 堆放什么废弃物? 3. 本地块内是否有产品、原辅材料、油品的地下储罐或地下输送管道? ☐是 ☒否 ☐不确定 若选是, 是否发生过泄漏? ☐是 (发生过 次) ☐否 ☐不确定 4. 本地块内是否有工业废水排放沟渠或渗坑? ☐是 ☒否 ☐不确定 若选是, 排放沟渠的材料是什么? 是否有无硬化或防渗的情况? 本地块内是否有工业废水的地下输送管道或储存池? ☒是 ☐否 ☐不确定 若选是, 是否发生过泄漏? ☐是 (发生过 次) ☒否 ☐不确定 5. 本地块内是否有燃气、电力、通讯等管道或管线? ☒是 ☐否 ☐不确定 若选是, 为什么类型的管道管线、深度? 若选不确定, 需要对该场地进行管道管线的摸排, 确保本次钻探采样或建井不造成破坏和安全事故。 6. 本地块内是否曾发生过化学品泄漏事故? 或是否曾发生过其他环境污染事故? ☐是 (发生过 次) ☒否 ☐不确定 本地块周边邻近地块是否曾发生过化学品泄漏事故? 或是否曾发生过其他环境污染事故? ☐是 (发生过 次) ☐否 ☒不确定

访谈问题	7. 本地块 500 米范围内是否有重点行业企业? ☒ 有 ☐ 无 若选有, 是什么企业, 方位、距离等, 有哪些特征污染物? 本地块相邻地块 (100 米范围) 是否有重点行业企业? ☐ 有 ☐ 无 若选有, 是什么企业, 方位、距离等, 有哪些特征污染物?
	8. 是否有废气排放? ☒ 是 ☐ 否 ☐ 不确定 是否有废气治理设施? ☒ 是 ☐ 否 ☐ 不确定
	9. 是否有工业废水产生? ☒ 是 ☐ 否 ☐ 不确定 是否有废水治理设施? ☒ 是 ☐ 否 ☐ 不确定
	10. 本地块内是否曾闻到过由土壤散发的异常气味? ☐ 是 ☒ 否 ☐ 不确定
	11. 本地块内危险废物是否曾自行利用处置? ☐ 是 ☒ 否 ☐ 不确定
	12. 在本地块内是否见到过堆放有外来土壤或固体废物? ☐ 是 ☒ 否 ☐ 不确定
	13. 在本地块内是否出现过黑臭水体或河道? ☐ 是 ☒ 否 ☐ 不确定
	14. 本地块内是否有遗留的危险废物堆存? ☐ 是 ☒ 否 ☐ 不确定
	15. 本地块内土壤是否曾受到过污染? ☐ 是 ☒ 否 ☐ 不确定
	16. 本地块内地下水是否曾受到过污染? ☐ 是 ☒ 否 ☐ 不确定
	17. 本地块周边 1km 范围内是否有幼儿园、学校、居民区、医院、自然保护区、农田、集中式饮用水水源地、饮用水井、地表水体等敏感用地? ☐ 是 ☒ 否 ☐ 不确定 若选是, 敏感用地类型是什么? 距离有多远? 若有农田, 种植农作物种类是什么?
	18. 本地块周边 1km 范围内是否有水井? ☐ 是 ☐ 否 ☒ 不确定 若选是, 请描述水井的位置 距离有多远? 水井的用途? 是否发生过水体混浊、颜色或气味异常等现象? ☐ 是 ☐ 否 ☐ 不确定 是否观察到水体中有油状物质? ☐ 是 ☐ 否 ☐ 不确定 本区域地下水用途是什么? 周边地表水用途是什么?
	19. 本企业地块内是否曾开展过土壤环境调查监测工作? ☒ 是 ☐ 否 ☐ 不确定 是否曾开展过地下水环境调查监测工作? ☒ 是 ☐ 否 ☐ 不确定 是否开展过场地环境调查评估工作? ☐ 是 (☐ 正在开展 ☐ 已经完成) ☒ 否 ☐ 不确定
	20. 其他土壤或地下水污染相关疑问

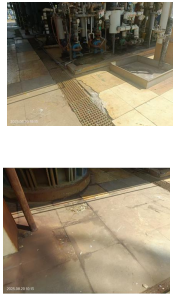
人员访谈记录表

地块名称	江苏隆昌化工有限公司		
地块位置 (四至)	如皋市如皋港化工新材料产业园		
访谈日期	2025.8.20		
访谈方式	☒ 现场访谈 ☐ 电话访谈 ☐ 其它		
访谈人员	姓名: 刘丹 单位: 江苏恒安检测技术有限公司 联系电话: 15062765760		
受访人员	受访对象类型: ☐ 土地使用者 ☐ 企业管理人员 ☐ 企业员工 ☐ 政府管理人员 ☐ 环保部门管理人员 ☐ 地块周边区域工作人员或居民 姓名: 程伟伟 单位: 江苏隆昌化工有限公司 职务或职称: 副总 联系电话: 15706271352		
访谈问题	1. 本地块历史上是否有其他工业企业存在? ☐ 是 ☒ 否 ☐ 不确定 若选是, 企业名称是什么? 起止时间是 年 至 年。		
	2. 本地块内是否有任何正规或非正规的废弃物堆放场? ☒ 正规 ☐ 非正规 ☐ 无 ☐ 不确定 若选是, 堆放场在哪? 堆放什么废弃物?		
	3. 本地块内是否有产品、原辅材料、油品的地下储罐或地下输送管道? ☐ 是 ☒ 否 ☐ 不确定 若选是, 是否发生过泄漏? ☐ 是 (发生过 次) ☐ 否 ☐ 不确定		
	4. 本地块内是否有工业废水排放沟渠或渗坑? ☐ 是 ☒ 否 ☐ 不确定 若选是, 排放沟渠的材料是什么? 是否有无硬化或防渗的情况? 本地块内是否有工业废水的地下输送管道或储存池? ☒ 是 ☐ 否 ☐ 不确定 若选是, 是否发生过泄漏? ☐ 是 (发生过 次) ☒ 否 ☐ 不确定		
	5. 本地块内是否有燃气、电力、通讯等管道或管线? ☒ 是 ☐ 否 ☐ 不确定 若选是, 为什么类型的管道管线、深度? 若选不确定, 需要对该场地进行管道管线的摸排, 确保本次钻探采样或建井不造成破坏和安全事故。		
	6. 本地块内是否曾发生过化学品泄漏事故? 或是否曾发生过其他环境污染事故? ☐ 是 (发生过 次) ☒ 否 ☐ 不确定 本地块周边邻近地块是否曾发生过化学品泄漏事故? 或是否曾发生过其他环境污染事故? ☐ 是 (发生过 次) ☐ 否 ☒ 不确定		

访谈问题	7. 本地块 500 米范围内是否有重点行业企业? ☒ 有 ☐ 无 若选有, 是什么企业, 方位、距离等, 有哪些特征污染物? 本地块相邻地块 (100 米范围) 是否有重点行业企业? ☐ 有 ☐ 无 若选有, 是什么企业, 方位、距离等, 有哪些特征污染物?
	8. 是否有废气排放? ☒ 是 ☐ 否 ☐ 不确定 是否有废气治理设施? ☒ 是 ☐ 否 ☐ 不确定
	9. 是否有工业废水产生? ☒ 是 ☐ 否 ☐ 不确定 是否有废水治理设施? ☒ 是 ☐ 否 ☐ 不确定
	10. 本地块内是否曾闻到过由土壤散发的异常气味? ☐ 是 ☒ 否 ☐ 不确定
	11. 本地块内危险废物是否曾自行利用处置? ☐ 是 ☒ 否 ☐ 不确定
	12. 在本地块内是否见到过堆放有外来土壤或固体废物? ☐ 是 ☒ 否 ☐ 不确定
	13. 在本地块内是否出现过黑臭水体或河道? ☐ 是 ☒ 否 ☐ 不确定
	14. 本地块内是否有遗留的危险废物堆存? ☐ 是 ☒ 否 ☐ 不确定
	15. 本地块内土壤是否曾受到过污染? ☐ 是 ☒ 否 ☐ 不确定
	16. 本地块内地下水是否曾受到过污染? ☐ 是 ☒ 否 ☐ 不确定
	17. 本地块周边 1km 范围内是否有幼儿园、学校、居民区、医院、自然保护区、农田、集中式饮用水水源地、饮用水井、地表水体等敏感用地? ☐ 是 ☒ 否 ☐ 不确定 若选是, 敏感用地类型是什么? 距离有多远? 若有农田, 种植农作物种类是什么?
	18. 本地块周边 1km 范围内是否有水井? ☐ 是 ☐ 否 ☒ 不确定 若选是, 请描述水井的位置 距离有多远? 水井的用途? 是否发生过水体混浊、颜色或气味异常等现象? ☐ 是 ☐ 否 ☐ 不确定 是否观察到水体中有油状物质? ☐ 是 ☐ 否 ☐ 不确定 本区域地下水用途是什么? 周边地表水用途是什么?
	19. 本企业地块内是否曾开展过土壤环境调查监测工作? ☒ 是 ☐ 否 ☐ 不确定 是否曾开展过地下水环境调查监测工作? ☒ 是 ☐ 否 ☐ 不确定 是否开展过场地环境调查评估工作? ☐ 是 (☐ 正在开展 ☐ 已经完成) ☒ 否 ☐ 不确定
	20. 其他土壤或地下水污染相关疑问

附件 6 土壤隐患整改台账

江苏隆昌化工有限公司于 2025 年 8 月开展了土壤污染隐患排查工作，整改如下：

企业名称			江苏隆昌化工有限公司					所属行业	[C2614]有机化工原料制造；[N7724]危险废物治理；[C3099]其他非金属矿物制品制造；[C3033]防水建筑材料制造		
现场排查负责人			崔伟伟					排查时间	2025.8.20		
序号	涉及工业活动	重点场所或者重点设施设备名称	重点场所和重点设施设备类型	场所或设施设备结构（离地/接地/地下/架空/密闭/半开放/开放/散装/袋装/桶装/顶部装载/底部装卸等）	涉及有毒有害物质名称	污染防治设施（围堰设置/普通阻隔/防渗阻隔/泄漏检测设施/防滴漏设施/无预防设施）	位置信息（如经纬度坐标，或者位置描述等）	现场图片/佐证材料照片	隐患点	整改后照片	备注
5	生产	二氯苯精馏车间	生产区	接地	二氯苯	普通阻隔	二氯苯精馏车间地面		地面硬化有破损现象，若生产过程中有物料大量泄漏的情况下，会导致污染物进入周边环境，从而对土壤造成污染		已整改

