

四川羽佳模塑有限公司土壤污染 隐患排查报告

编制单位： 四川羽佳模塑有限公司

编制时间： 二零一八年十二月

目 录

1.前言.....	1
2. 概述.....	2
2.1排查目的.....	2
2.2排查依据.....	2
2.2.1法律法规.....	2
2.2.2技术标准.....	3
2.2.3相关资料.....	3
2.3排查范围.....	4
3. 场地概况.....	6
3.1地理位置.....	6
3.2自然环境.....	8
3.3场地历史变迁.....	10
3.4相邻场地现状.....	15
3.5敏感目标.....	16
4. 企业现状调查.....	18
4.1企业概况.....	18
4.2项目组成.....	18
4.3产品及原辅材料.....	19
4.4生产工艺.....	20
4.5主要污染物及治理措施.....	26
4.6厂区平面布局.....	30
5. 场地土壤污染隐患排查.....	32
5.1现场踏勘情况.....	32
5.2重点排查对象.....	41

5.3历史突发环境事件及环境投诉调查.....	48
5.4场地土壤污染隐患排查小结.....	48
5.4.1土壤污染隐患排查结果统计.....	50
6.结论及建议.....	52
6.1结论.....	52
6.1.1土壤污染隐患排查结论.....	52
6.2整改措施.....	53

附件：

附件1 危险废物处置协议

附件2 固体废物处置协议

1.前言

我公司成立于2013年7月，系江苏羽佳模塑有限公司全资子公司，坐落于四川省资阳经济开发区四川现代汽车零部件配套产业园内，厂区占地88亩，总建筑面积2.4万m²，累计投资1.8亿元。主要生产保险杠、仪表台、门板、顶棚等汽车内外饰件。

根据《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）、《污染地块土壤环境管理办法（试行）》（环境保护部令〔2016〕第42号）、四川省人民政府《关于印发土壤污染防治行动计划四川省工作方案的通知》（川府发〔2016〕63号）、资阳市人民政府《关于印发土壤污染防治行动计划资阳市工作方案的通知》（资府发〔2017〕21号）、四川省环境保护厅《关于印发2017年四川省省控土壤污染重点监管企业名单的通知》（川环办发〔2017〕119号）、四川省环境保护厅《关于请各市（州）环境保护局印发2017年四川省省控以下重点监管企业名单的函》的要求，各重点行业企业需及时签订《责任书》，认真开展隐患排查工作，明确了有关的责任和措施。

我公司属于《四川省环境保护厅关于请各市（州）环境保护局印发2017年四川省省控以下重点监管企业名单的函》中资阳市22家省控以下企业之一，按照四川省环境保护厅《关于做好<企业土壤污染防治责任书>签订工作的函》（川环函[2017]2069号）的附件2《工业企业土壤污染隐患排查和整改指南》、《场地环境调查技术导则》（HJ25.1-2014）、《重点行业企业用调查信息采集技术规定（试行）》、《重点行业企业用地调查疑似污染地块布点技术规定（试行）》的要求，我公司组织员工于2018年12月对公司场地进行了前期隐患排查调查工作，根据调查结果，结合我公司场地的资料分析，编制完成了本报告。

2. 概述

2.1 排查目的

根据签订的《责任书》及其《工业企业土壤污染隐患排查和整改指南》的要求，本次排查的主要目的为：

通过资料收集分析和现场自我排查对我公司场地进行土壤污染隐患的排查，根据排查结果总结得出相应整改措施，如有必要并通过后期请第三方检测机构对土壤采样分析判断我公司的生产活动是否对土壤造成了影响。

2.2 排查依据

2.2.1 法律法规

- (1) 《中华人民共和国环境保护法》，（2015年1月）；
- (2) 《国务院办公厅关于印发近期土壤环境保护和综合治理工作安排的通报》，（国办发[2013]7号）；
- (3) 《关于进一步加强重金属污染防治工作的指导意见》，（国办发〔2009〕61号）；
- (4) 《关于保障工业企业场地再开发利用环境安全的通知》，（环发〔2012〕140号）；
- (5) 《关于加强工业企业关停、搬迁及原址场地再开发利用过程中污染防治工作的通知》，（环发〔2014〕66号）；
- (6) 《关于加强土壤防治工作的意见》，（环发〔2008〕48号）；
- (7) 《关于切实做好企业搬迁过程中环境污染防治工作的通知》，（环办〔2004〕47号）；
- (8) 《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）；

(9) 《污染地块土壤环境管理办法（试行）》，（环境保护部令[2016]第42号）；

(10) 四川省环境保护厅《关于做好<企业土壤污染防治责任书>签订工作的函》，（川环函〔2017〕2069号）；

(10) 四川省人民政府《关于印发土壤污染防治行动计划四川省工作方案的通知》，（川府发〔2016〕63号）；

(11) 资阳市人民政府《关于印发土壤污染防治行动计划资阳市工作方案的通知》（资府发〔2017〕21号）。

(12)。

2.2.2技术标准

- (1) 《场地环境调查技术导则》（HJ25.1-2014）；
- (2) 《场地环境监测技术导则》（HJ25.2-2014）；
- (3) 《重点行业企业用地调查信息采集技术规定（试行）》；
- (4) 《在产企业地块风险筛查与风险分级技术规定（试行）》；
- (5) 《关闭搬迁企业地块风险筛查与风险分级技术规定（试行）》；
- (6) 《重点行业企业用地调查疑似污染地块布点技术规定（试行）》；
- (7) 《重点行业企业用地调查样品采集保存和流转技术规定（试行）》；
- (8) 《土壤环境质量 建设用地土壤污染风险管控标准》（试行）（征求意见稿）（GB36600-2018）；
- (9) 《土壤环境监测技术规范》（HJ/T166-2004）。

2.2.3相关资料

- (1) 《四川羽佳模塑有限公司资阳汽车内饰件项目验收监测表》，（四川省华检技术检测服务有限公司，2018年2月）；
- (2) 《四川羽佳模塑有限公司突发环境事件应急预案》，（资阳中衡

检测技术有限公司，2018年8月）。

2.3 排查范围

我公司成立于2013年7月，系江苏羽佳模塑有限公司全资子公司，坐落于四川省资阳经济开发区四川现代汽车零部件配套产业园内，厂区占地88亩，总建筑面积2.4万m²，累计投资1.8亿元。主要生产保险杠、仪表台、门板、顶棚等汽车内外饰件。本次土壤污染隐患排查的范围主要包括一车间、二车间、固体物品堆放处、危废暂存间、仓库、油漆房、废料存放处、粉料间、拌料间、办公楼、职工培训中心等区域。排查范围示意图2-1。



图2-1 排查范围示意图

工业用地土壤污染隐患排查是以资料收集、现场踏勘和人员访谈及取样分析为主的污染识别。根据初步调查确认场地内及周围区域当前和历史可能的污染源，然后以采样与分析为主进行污染隐患排查。

根据前期场地环境调查表及周围区域存在可能的污染源，以及由于资料缺失等原因造成无法排除场地存在污染时，进行现场取样分析确定污染物种类、浓度。

工业用地土壤污染隐患排查工作流程见图2-2。

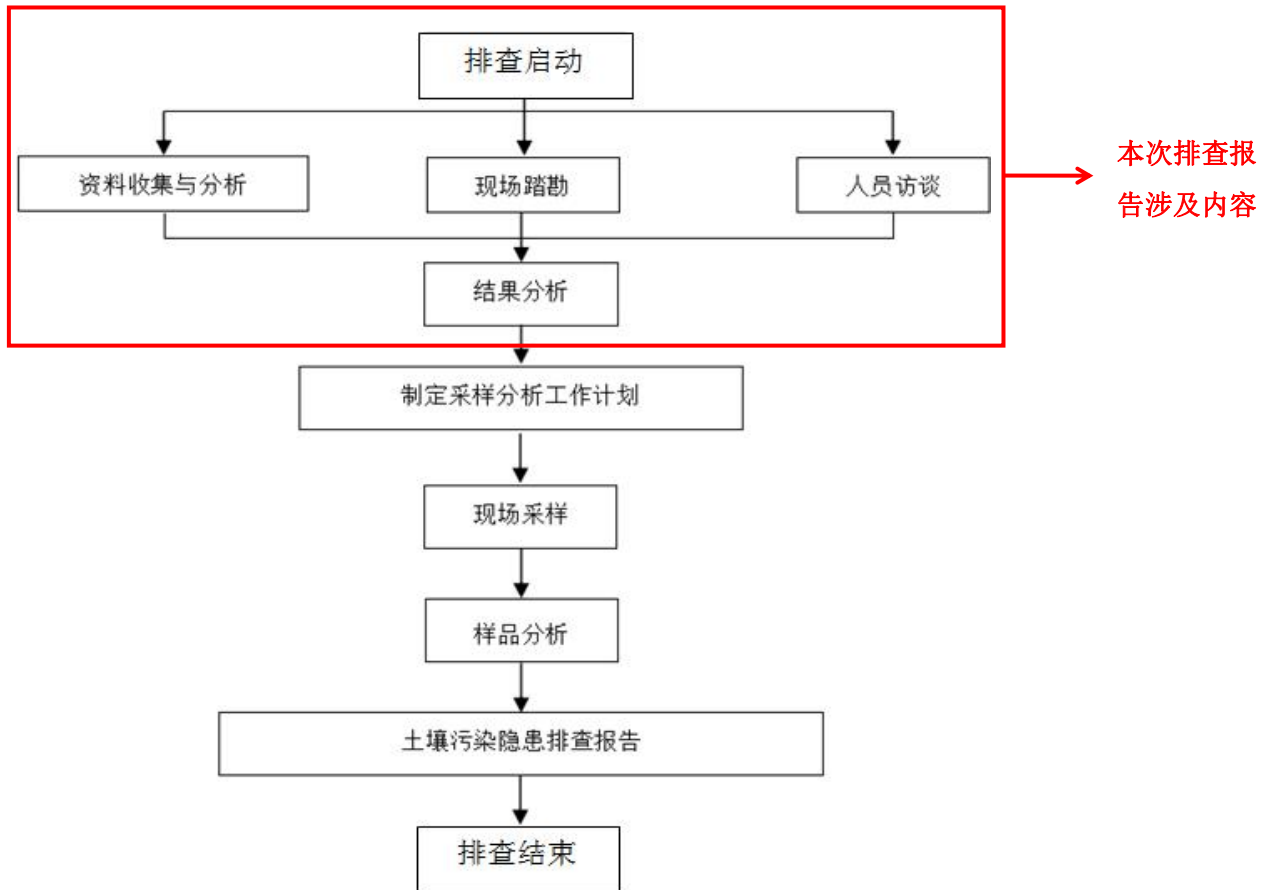


图2-2 工业用地土壤污染隐患排查工作流程

3. 场地概况

3.1 地理位置

我公司成立于2013年7月，系江苏羽佳模塑有限公司全资子公司，坐落于四川省资阳经济开发区四川现代汽车零部件配套产业园内，厂区占地88亩，总建筑面积2.4万m²，累计投资1.8亿元。主要生产保险杠、仪表台、门板、顶棚等汽车内外饰件。

四川羽佳在现有的工艺基础上，大力推进生产技术改造升级，引进国内外先进90T-3000T注塑机22台，全自动无尘涂装线一条，建立了注塑、组装、涂装、油压四大工艺生产线并不断引进先进的生产技术和科学的管理方案，为发扬自身的优势奠定了基础。

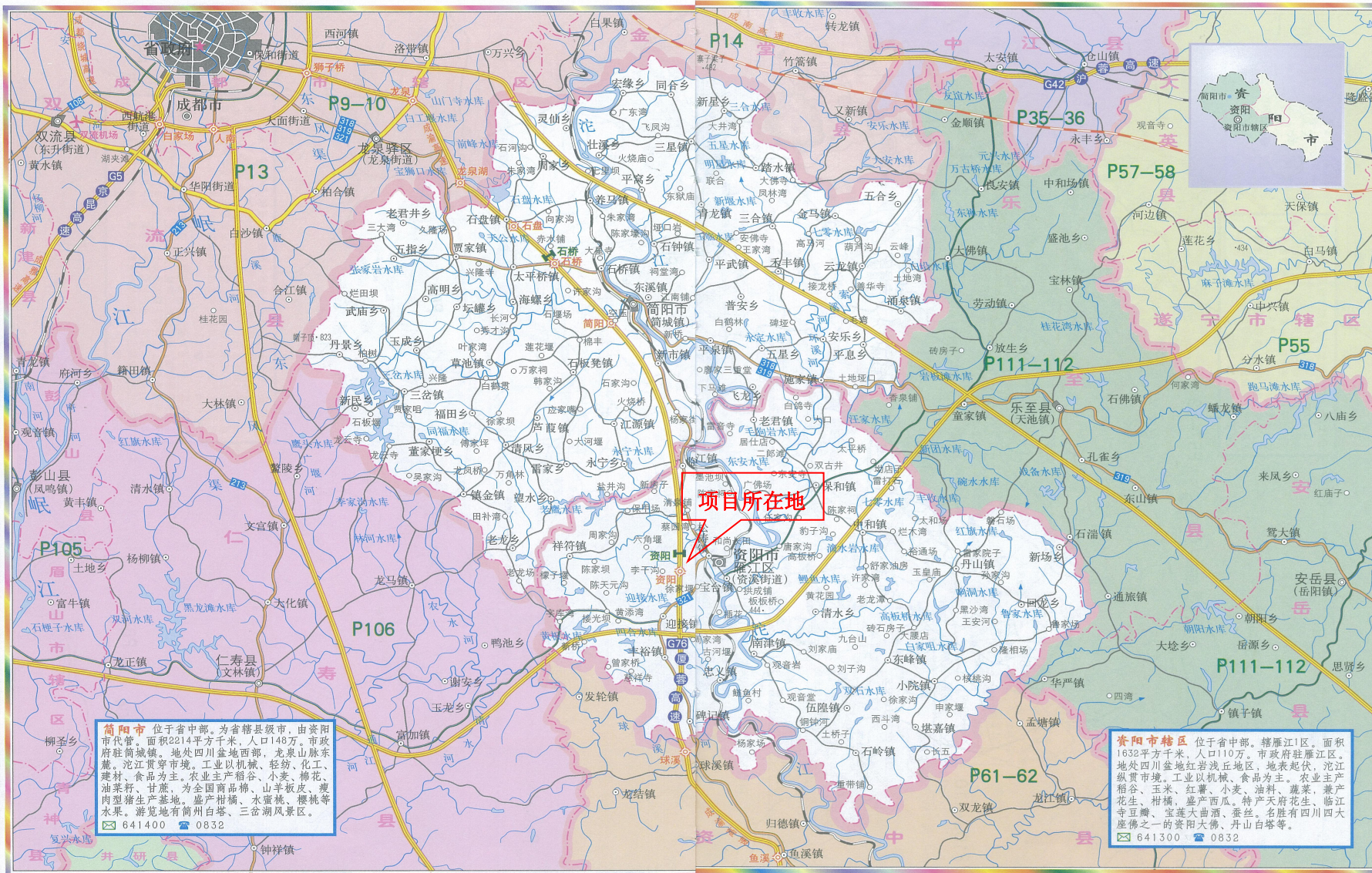
2016年6月，与四川野马汽车在绵阳合资成立四川富佳汽车零部件有限公司，为四川羽佳辐射川渝地区的发展奠定了强有力的基础。2016年11月成功收购四川瑞延盈泰克有限公司，并作为四川羽佳二期发展项目。

四川羽佳本着“精益求精”的经营理念，已成为四川现代商用车一级配套商，并为一汽大众、华晨、沃尔沃、四川野马汽车、南骏汽车、神龙汽车、吉利、长安等主机厂配套，致力于为川渝地区的各大汽车主机厂提供更加优质的汽车内外饰件与服务。

2017年，四川羽佳产值1.4亿元，解决了350余人的就业问题；预计2018年，产值将达到2.4亿元，解决500人左右的就业问题。四川羽佳将努力发展成为川渝地区汽车零部件先进配套企业，为资阳的经济发展增添新的动力。项目地理位置图详见图3-1。

109 资阳市辖区(雁江区) 简阳市

110



1: 530 000 0 5.3 10.6 千米

图3-1 本次排查场地地理位置图

3.2 自然环境

1. 地形、地貌

雁江区是典型的四川盆地红岩丘陵区。丘陵多为浑圆形或长条状、桌状的浅丘和中丘，岗丘杂陈，连绵起伏，山脊走向明显，沟冲纵横曲折，谷坡平缓，覆盖紫色砂页岩互层。境内沱江及其支流两岸，小平坝变化坐落期间。

境内地势起伏不大，海拔在390m~460m之间，相对高度在40~90m左右。最高点是回龙乡老鸦山，海拔544m，最低点是铜钟乡罗家坝河边，海拔316.8m，最大高差227.2m。县境西、西北、东和东北部较高，向中央逐渐降低，并向东南倾斜，沱江及其部分支流均向东南流入资中境内。

2. 水文

雁江区境内河流均属沱江水系，沱江将区境划分为沱东、沱西两部分。沱东地区的河流自北向南流入沱江，沱西地区的河流大部分由南向北流入沱江。流域面积100平方公里的河流，有阳化河、潼家河、清水河、三江口河、滕溪河、九曲河以及与资中交界处的球溪河。流域面积在6~50平方公里的溪流，有王二溪、孔子溪、黄泥河等18条，这些溪流源短流小，洪枯变化大（图3-2）。

公司所在区内主要发育的土壤类型是紫色土和水稻土，有侏罗系、白垩系、第四系的成土母质共7种。资阳市境内发育的土壤包括紫色土、黄壤土、冲积土、水稻土4种土类，其下可分为棕紫泥土、黄红紫泥土，河流冲积土紫色水稻等7个亚类，16个土属和74个土种。其中紫色土类占全市耕地的67.36%。冲积土占全市耕地的1.94%，黄壤土占全市耕地的3.45%，水稻土占全市耕地的17.25%。

公司所在区内土层厚度约0~5m，土壤类型多样，质地较好，但紫色土抗蚀性较差。

我公司影响区域内以浅丘台地区和丘陵区为主，区域内土层疏松易耕、开发历史悠久，自然植被组合单纯，天然植被较差，相对高差较小，不存在植物垂直分布现象，区内因受人类活动的影响，现有树种都为次生林，疏林较多。乔木主要有马尾松、湿地松、柏树、洋槐等，灌木有黄荆、万年青等，草本以茅草为主。田坎、地埂及岸坡以桑树、千丈、柳树居多，四旁以竹类（慈竹、斑竹、麻竹）麻柳、果木（柑桔、桃子、苹果、梨、枇杷）较多。粮食作物以水稻为主，次为小麦、玉米、豆类、红苕和小杂粮；经济作物以李、桃、油菜为主。

3.3 场地历史变迁

我公司所在区域2013年前为荒地，无农户及居民区，2013年，我公司成立于四川省资阳经济开发区四川现代汽车零部件配套产业园内，主要生产保险杠、仪表台、门板、顶棚等汽车内外饰件。本次排查区域为我公司所在厂区。

厂区历史变迁情况见表3-1，不同时期卫星记录图片见图3-3。

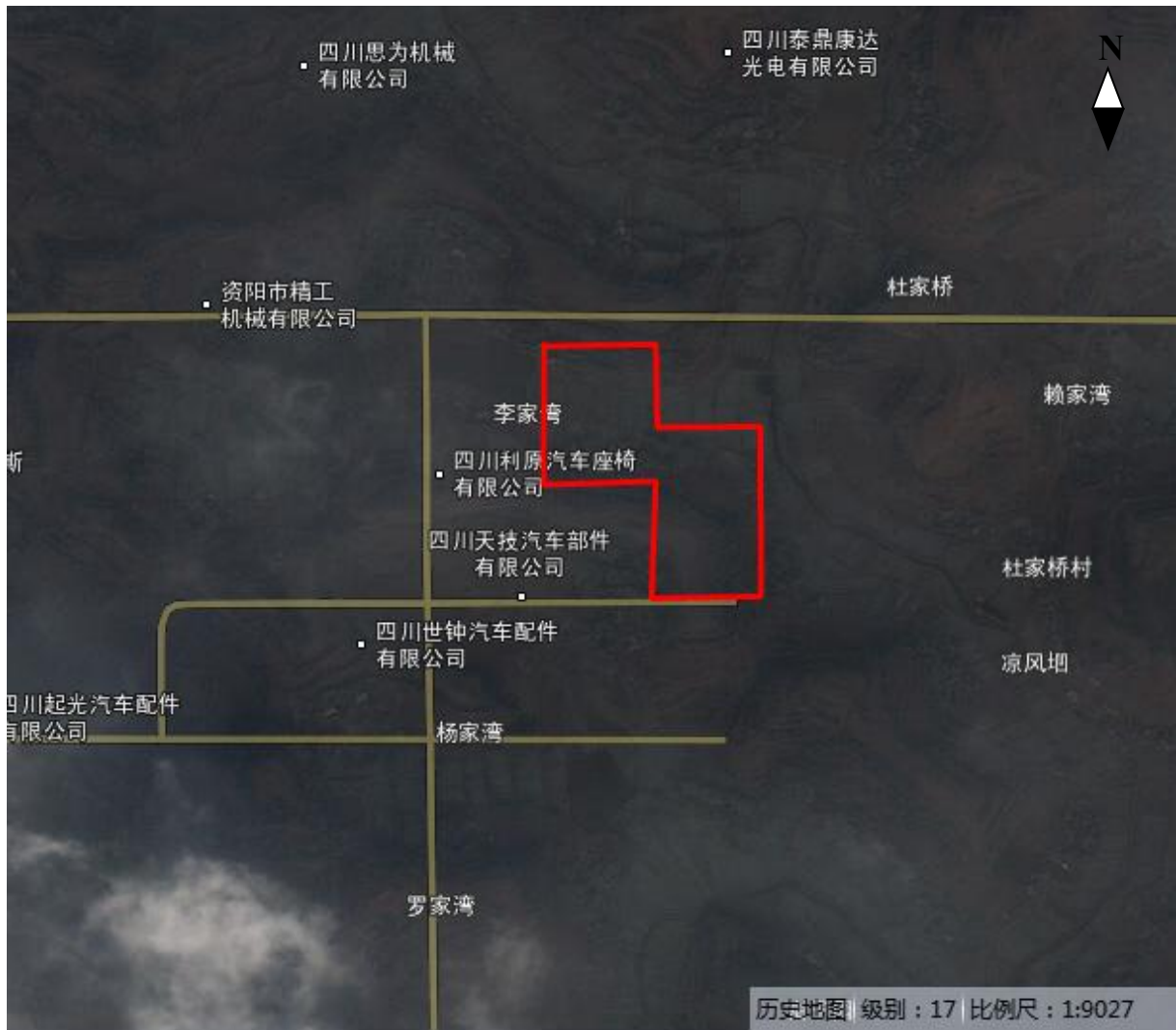
表3-1 厂区历史变迁情况

时间	企业名称	土地用途

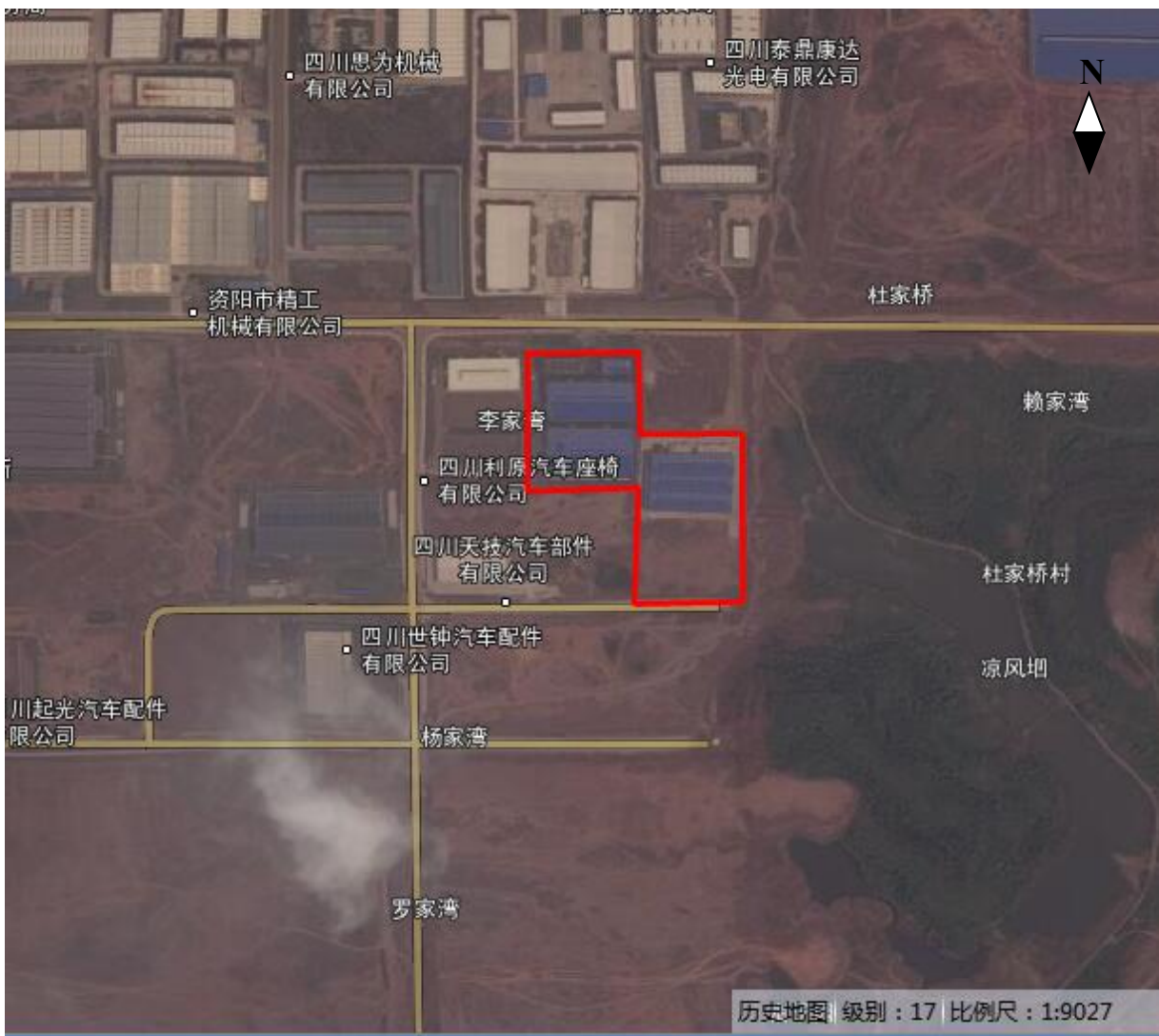
四川羽佳模塑有限公司土壤污染隐患排查报告

2013年以前	--	山体、荒地
2013年~至今	四川羽佳模塑有限公司	工业用地

我公司成立于2013年7月，系江苏羽佳模塑有限公司全资子公司，坐落于四川省资阳经济开发区四川现代汽车零部件配套产业园内，厂区占地88亩，总建筑面积2.4万m²，累计投资1.8亿元。主要生产保险杠、仪表台、门板、顶棚等汽车内外饰件。



场地历史卫星图（2002年11月）



场地历史卫星图（2014年6月）



场地历史卫星图（2015年3月）



场地历史卫星图（2017年5月）



场地历史卫星图（至今现状2018.2）

图3-3 不同时期卫星记录图片

3.4 相邻场地现状

我公司位于四川省资阳市雁江区松涛路181号，公司北面为四川五月花精密机械有限公司和资阳食品药品检验检测中心，西面为四川利原汽车座椅有限公司，西南面为四川天技汽车部件有限公司，南面为规划空地，东面为园区消防站。排查场地外环境关系详见图3-4。



图3-4 排查场地外环境关系图

3.5敏感目标

我公司位于四川省资阳市雁江区松涛路181号，公司周边环境风险受体情况介绍如下：

表3-2 周边环境受体分布情况

环境要素	环境保护对象名称	方位	离厂界距离	规模	联系方式
	四川利原汽车座椅有限公司	西	相邻	25人	15883206356
	四川天技汽车部件有限公司	西南	105m	50人-99人	18080560085
	四川斗成制动部件有限公司	西南	160m	50人-99人	15198180976

四川羽佳模塑有限公司土壤污染隐患排查报告

环境风险受体	四川世钟汽车配件有限公司	西南	240m	约20人	15378316001
	四川省口腔装备材料检验中心	东北	86m	约20人	/
	四川五月花精密机械有限公司	北	87m	12人	15082139485
	四川羽佳模塑有限公司仓库	北	75m	/	18349916205
	百盛家电仓库	北	200m	/	/
	四川泰鼎康达光电有限公司	东北	210m	约50人	13980389855
	资阳国鑫气瓶检验有限公司	北	280.m	约20人	18982986367
	四川思为机械有限公司	西北	378m	约60人	028-85172902

经现场调查，企业周边500米范围内人口数量小于500人，周围无医院、学校等敏感点，无明显的环境制约因素，无各级文物保护单位，无珍稀动、植物。

4. 企业现状调查

4.1 企业概况

我公司成立于2013年7月，系江苏羽佳模塑有限公司全资子公司，坐落于四川省资阳经济开发区四川现代汽车零部件配套产业园内，厂区占地88亩，总建筑面积2.4万m²，累计投资1.8亿元。主要生产保险杠、仪表台、门板、顶棚等汽车内外饰件。

4.2 项目组成

项目组成详见表4-1。

表4-1 排查场地项目组成

项目名称		建设内容	建筑物用途	设备跑冒滴漏现象
主体工程	一车间	主要包括注塑生产线和涂装生产线	生产车间	可能存在部分跑冒滴漏现象
	二车间	租用包括冷压成型类产品生产线、热成型类产品生产线以及注塑类产品生产线	生产车间	可能存在部分跑冒滴漏现象
办公生活设施	办公综合楼	2F，主要是员工办公区域	办公生活	/
	职工培训中心	2F，主要为员工培训区域	办公生活	
辅助工程	空压机房	设有空压机一台	生产所用	
仓储工程	仓库	原辅料的堆放	原辅料堆放	可能存在部分跑冒滴漏现象
	油漆房	油漆的存放	油漆的存放	
	废料存放处	废料的存放，	废料的存放，	
环保工程	生活垃圾	分类收集，厂区办公楼、厂房内设置垃圾箱，厂区设置垃圾桶收集生活垃圾	固废暂存点	可能存在部分跑冒滴漏现象
	危废暂存间	2间，主要是漆渣和废漆桶的暂存	危险废物暂存点	
	冷却塔	主要用作注塑机冷却水循环利用	冷却设备	可能存在部分跑冒滴漏现象

4.3产品及原辅材料

我公司产品主要原辅材料及能源消耗极见表4-2，主要设备见表4-3。

表4-2 原辅材料及能源消耗一览表

项目	名称	年耗量	储存量	储存地点	备注
原辅材料	PVC 板	31.1t	5.2t	原材料仓库	外购
	PE 膜	155.4t	23.8t	原材料仓库	外购
	(PC+ABS)颗粒	24.6t	11.8t	原材料仓库	外购
	TPO 颗粒	12.81t	5t	原材料仓库	外购
	PC 颗粒	9.77t	6.5t	原材料仓库	外购
	改性 PP 颗粒	4.39t	2t	原材料仓库	外购
	ABS 颗粒	13.95t	5.5t	原材料仓库	外购
	(PBT+PC)颗粒	18.6t	12.3t	原材料仓库	外购
	手套	4800 双	1000 双	管理部仓库	外购
	PC/ABS	500t	80t	原材料仓库	外购
	ABS	300t	60t	原材料仓库	外购
	PP 聚丙烯树脂	800t	100t	原材料仓库	外购
	色母粒	3t	0.5t	油漆库房	外购
	水性底漆	40t	5t	油漆库房	外购
	水性清漆	35.5t	4.5t	油漆库房	外购
	水性色漆	40t	3t	油漆库房	外购
	固化剂	20t	2.5t	油漆库房	外购
	稀释剂	40t	5t	油漆库房	外购
	白电油	5t	2t	油漆库房	外购

	异丙醇	4t	1t	油漆库房	外购
	A/B 剂	20t	4.4t	喷涂车间	外购
能源	天然气	40 万 Nm ³	/	/	川港供气
	电	120 万 kw·h	/	/	园区市政电网
	水	5820t	/	/	市政给水管网

表4-3 主要设备一览表

序号	设备名称	实际数量 (台)	备注
1	注塑机 (3000T)	1 台	/
2	注塑机 (2800T)	1 台	/
3	注塑机 (50-1800T)	21 台	/
4	模具热压机	2 台	/
5	输送机	1 台	/
6	模具冷压机	5 台	/
7	烘干机	2 台	/
8	粉碎机	0	粉碎与混合工序在四川羽佳模塑有限公司其他项目完成
9	混合机	0	
10	起重机	1 台	/
11	压缩机	2 台	/
12	预热机	1 台	/
13	冷却塔	2 座	/

4.4 生产工艺

本公司主要生产汽车塑料零部件，其生产线主要包括一车间注塑生产线、一车间涂装生产线、二车间冷压成型类产品生产线、二车间热成型类产品生产线以及二车间注塑类产品生产线。其中，几种产品在注塑生产线中只是采用不同的模具，其他生产工序相同。工艺流程简述如下：

1. 一车间注塑生产线工艺流程

注塑生产线工艺主要经过的环节为吸料上料、注塑(包括烘料、电加热

熔融、装模具、施压注模)、充模冷却、启模取件、切边角料及成品打包入库工序。

(1) 吸料上料：将已混合均匀的原料进行上料，送入注塑机中。破碎工序主要将不合格品和边角料破碎后回用于生产，破碎机有自带的粉尘收集系统，收集后回用于生产。

(2) 注塑工序：注塑工序主要在注塑机中完成，包括了烘料、熔融、装模具以及施压注模几个环节。

原料进入注塑机后，在注塑机内先将原料控制在80-90℃，将粒子中吸附的少量水分烘干；将烘干后的粒子在200-210℃内进行熔融，使原料成为熔融状态（即粘流态），便于后续注模工序；随后装入模具。利用注塑机将已塑化好的熔融状态（即粘流态）的塑料注射入闭合好的模腔内，经固化定型后取得制品，由于注塑机运作时间较长，设备会发烫，在这个过程中会在设备机壳上接通冷却水，使设备冷却。

(3) 充模冷却：经注塑机充模后进行自然冷却成型。

(4) 启模取件：将模具启开，取出里面的注塑件。

(5) 切边角料：将注塑件多余的边角切除，得到半成品。其中，边角料经破碎后回用于生产。

注塑生产线生产工艺流程及产污位置图见图4-1。

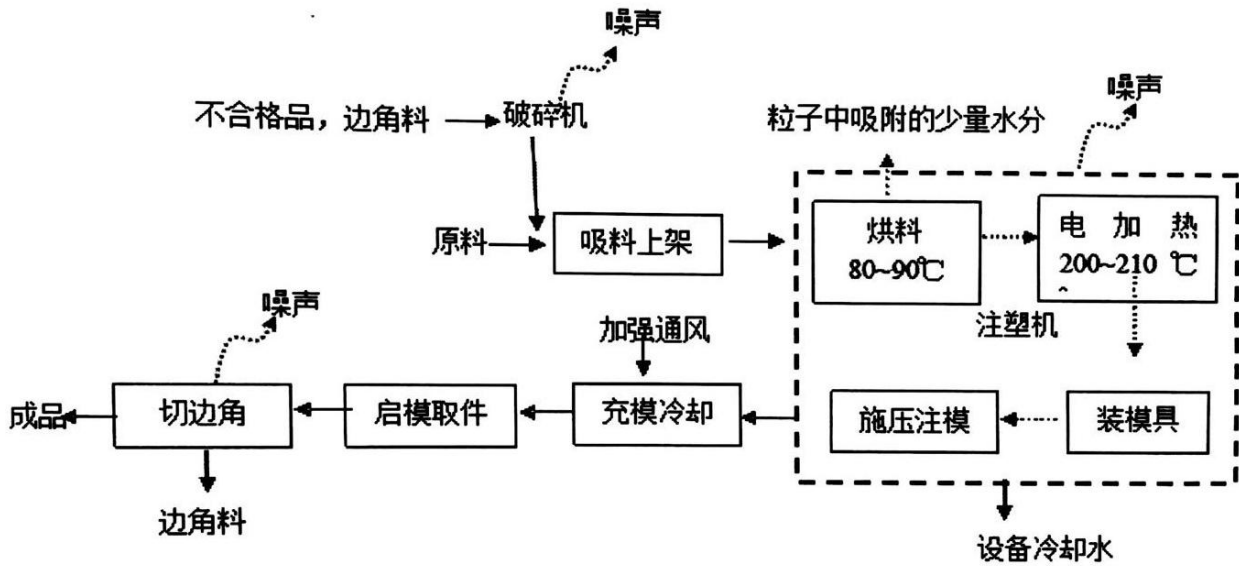


图4-1 注塑生产线生产工艺流程及产污位置图

2.一车间涂装生产线工艺流程

涂装生产线简述：先经手工擦拭去除注塑件表面灰尘，经火焰处理及静定除尘后增强塑件表面与底漆的附着力，再将调配好的底漆用喷枪进行人工喷漆（水性漆），随即进入底漆流平室进行烘干流平，最后将烘干流平后的底漆塑件进入打磨室打磨；打磨完毕后再次进入色漆室进行人工喷漆（水性漆），然后进入底漆流平室进行烘干流平，接着进入清漆室、烘干室（烘干有效时间为40min），烘干后的成品经冷却后进行人工检查，针对表面涂装有缺陷的部分进一步打磨，使其表面更光滑亮丽，经修饰后的成品入库。

涂装生产线生产工艺流程及产污位置图见图4-2。

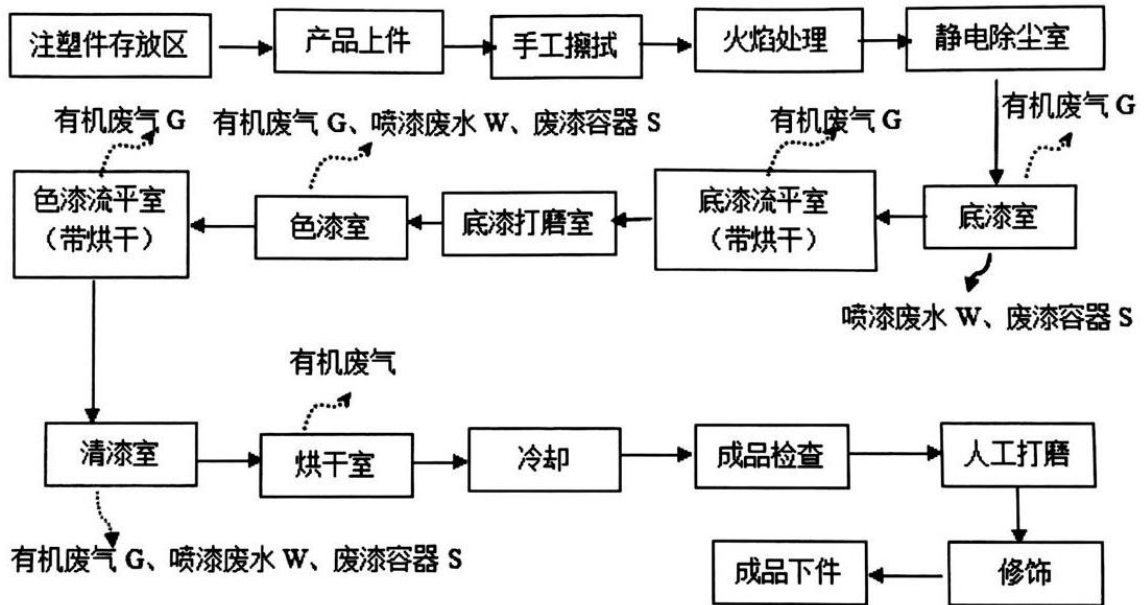


图4-2 涂装生产线生产工艺流程及产污位置图

3.二车间冷压成型类产品生产线

冷压成型类产品的原料各有不同，生产的工艺流程基本一致，流程简述如下：

- (1) 原料购入：按产品要求购入合格的原料。
- (2) 原料预热：将原料放入预热机内，进行预热。
- (3) 按模具成型：根据所生产的产品，将所需的模具夹在模具冷压机上，预热好的原料放在模具上模具冷压机压下来后原料即成型。将成型后的产品取出打孔、修边即可。
- (4) 检验入库：通过检验员检验的合格产品经包装后入库。不合格的产品，集中收集后外销。

冷压成型类产品的生产工艺流程及产污位置图见图4-3。

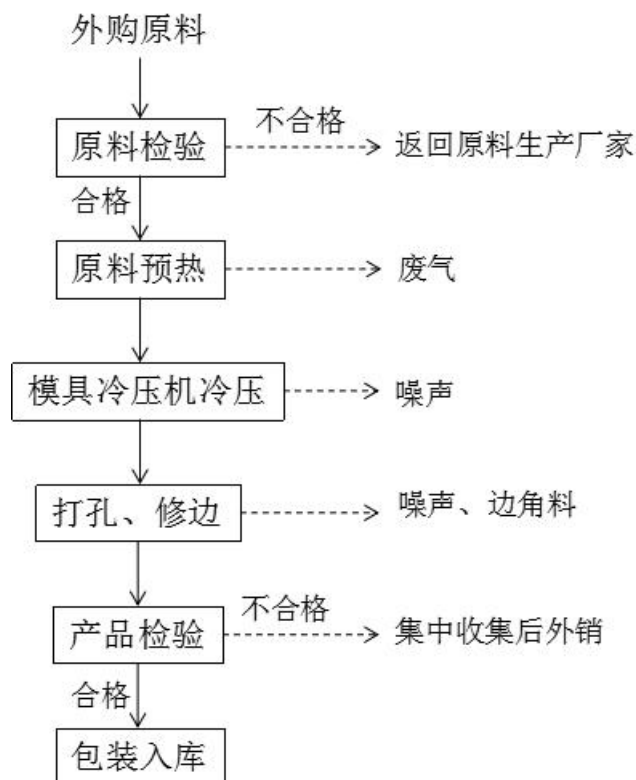


图4-3 冷压成型类产品的生产工艺及产污位置图

4.二车间热成型类产品（顶棚）生产线

按产品要求购入合格的原料。将原材料（PVC板、PE膜）采用人工裁剪面料，将成卷面料裁剪成与压制顶篷的PVC板大小大致相同的尺寸。其间产生的边角料由车间统一分类收集，然后将PVC板进行热压，该工序使用电加热，将PVC板放入预热机中预热至100℃左右，打开预热机取出PVC板，将PE膜和PVC板一起放入模具中采用压缩机压制成型。企业采用的压缩机使用电加热，PVC板正面就有一层胶膜的，烘热后胶就融化了，有粘性，与PE膜热压粘合在一起。热压产生的有机气体主要通过强制通风、抽气等措施进行处理。热压后的半成品取出自然冷却后，打孔、修边、包装入库。其间产生的边角料和固废统一分类收集处理。

热成型类产品的生产工艺流程及产污位置图见图4-4。

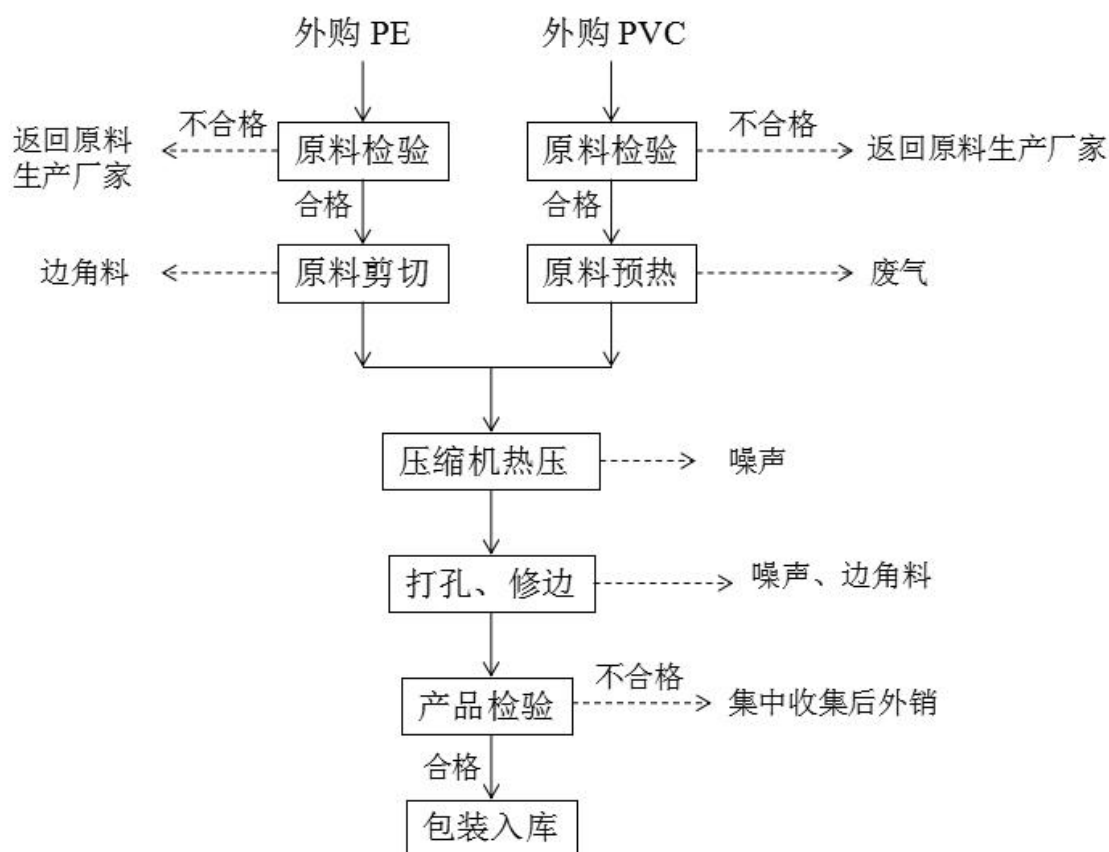


图4-4 热成型类产品（顶棚）生产线工艺流程及产污位置图

注：企业采用的压缩机使用电加热。

5.二车间注塑类产品生产线

(1) 购买成品的原料（塑料粒子）、标准件（螺丝、螺帽、垫片）等。

(2) 根据不同的产品，将原料加入安装有不同的模具的注塑机（进料方式为负压进料），由注塑机进行烘干加热（加热至各原料所需的注塑温度）注塑，注塑时的加热温度均控制在低于原料的分解温度，且加热在密闭的空间进行，经冷却后即得到不同的塑料件。冷却使用水冷却，冷却水循环使用，在车间外安装冷却塔，冷却塔配备水泵。冷水通过水泵加压输送至需要冷却的注塑机，热水回流冷却。

(3) 不合格的塑料件返回到粉碎机，粉碎后重新利用（该工序在四川羽佳模塑有限公司其他厂房内进行）。经检验合格的，将每种塑料件与购回的标准件（螺丝、螺帽、垫片）组装，包装入库。

注塑类产品的生产工艺流程及产污位置图见附图4-5。

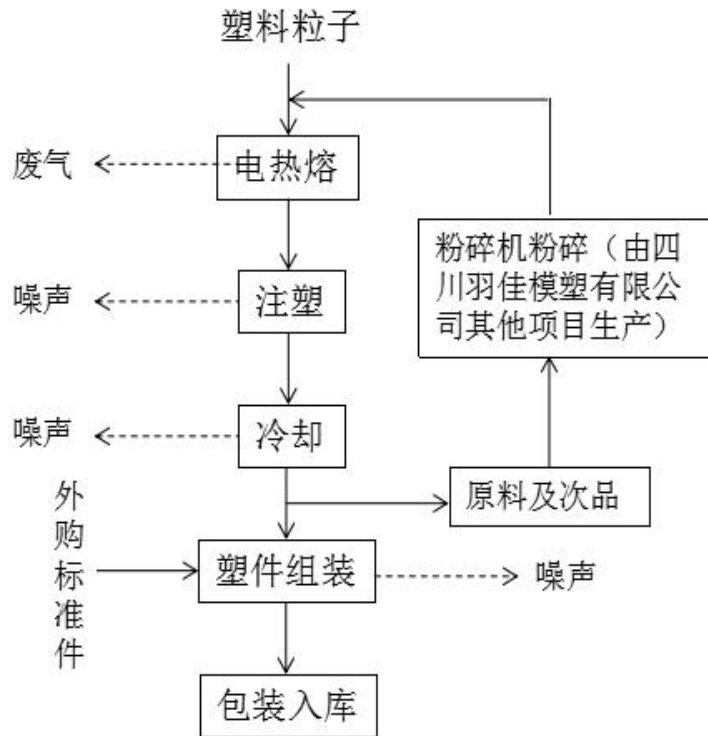


图 4-5 注塑类产品的生产工艺流程及产污位置图

4.5 主要污染物及治理措施

4.5.1 废水的产生、治理及排放

(1) 冷却水

本公司注塑机冷却水用量约为80t/d，厂区建有一座容积为100m³的循环水池，冷却水经沉淀后循环使用，不外排。

(2) 生活污水

经厂区预处理池预处理后进入市政污水管网，进入资阳市第二污水处理厂处理，尾水排入清水河。

(3) 喷漆废水

喷漆房水帘吸收漆雾用水量为10m³/d，吸收漆雾后的废水通过专门的喷漆循环水处理机经清捞、沉淀、过滤后循环利用不外排。

4.5.2 废气的产生、治理及排放

(1) 有机废气

有机废气主要产生在涂装生产线中的底漆室，清漆室、色漆室及相应的流平烘干室，属于无组织排放，其各种喷漆室均为单开门式密闭空间，在喷漆室及烘干室均设置专门的水帘吸附装置及强制排风系统和管道，在管道末端设置专门的活性炭吸附装置，用于处理喷漆过程中产生的挥发性有机废气（主要成分为甲苯），通过处理后的废气经15m高排气筒排放，喷漆及烘干工序废气采用的处理流程图见图4-6。

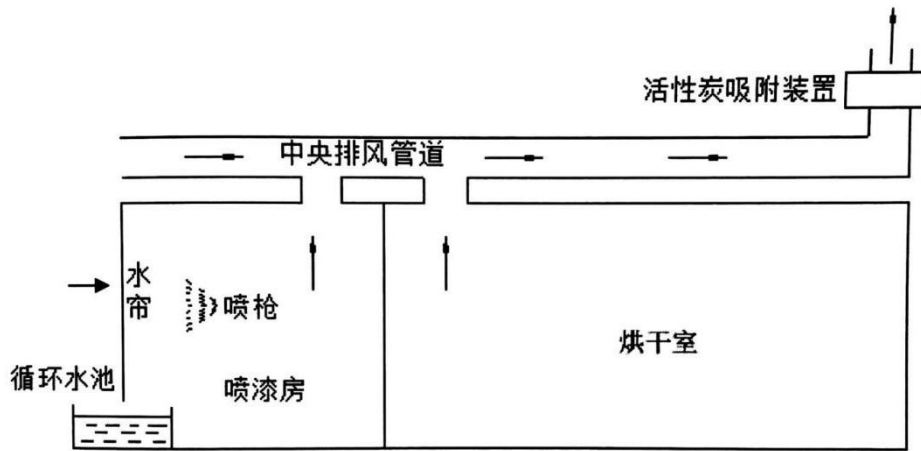


图4-6 喷漆及烘干工序废气处理流程图

(2) 餐饮油烟废气

职工就餐在厂区食堂，产生少量的食堂油烟废气，食堂排放的少量油烟废气经过油烟净化器（处理效率95%以上）处理后，由食堂楼顶进行高空排放。

4.5.3 噪声的产生、治理及排放

企业内产生的噪声主要为破碎阶段设备运行噪声及车辆运输噪声。

(1) 设备运行噪声

公司主要噪声源为塑料破碎机、切割机，而较大声源属破碎机，其噪声大约在85-90分贝左右。企业选用低噪声环保型设备，并维持设备处于良好的运转状态；对高噪声设备，设置减震基础，进行柔性联接，以减小其振动影响。采用“间静分开”和“合理布局”的设计原则，使高噪声设备尽可能

远离噪声敏感区，日常维护设备，防止出现因机器不正常运转造成声值异常升高的问题；在厂内道路两侧种植有高大乔木，尽量利用建（构）筑物与厂内的绿化林带阻隔声波向外幅射传播。通过以上降噪措施处理后，使噪声对厂区环境和厂界外环境的污染影响减至最小并控制在《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12348-2008中规定的3类评价标准限值。

（2）车辆进出噪声

厂区进出车辆较少，厂方管理人员对进出车辆加强管理，限制车速，禁鸣喇叭，避免对周边环境造成影响。

4.5.4 固体废弃物的产生及处置措施

厂区内产生的固体废物主要有边角料，生活垃圾、废活性炭、废水性漆容器及喷漆水帘沉渣（以下简称漆渣）。

（1）边角料

公司营运期注塑生产线会产生边角料，经收集后进入粉料间，回收利用，不能回用的交由成都洁诚鸿运清洁服务有限公司清运处置。

（2）生活垃圾

对产生的生活垃圾经袋装统一收集后，由当地环卫部门统一清运至城市生活垃圾处理场处置。

（3）废油

油烟净化器在净化食堂油烟的同时会产生废油，废油属于危险废物，收集定期交由四川中明环境治理有限公司处理。

（4）废机油

废机油暂存于危废暂存间，定期交由绵阳市天捷能源有限公司处置；沾油废抹布和手套产生量很少，目前暂存在危废间，待存放量累积到一定数量后，委托有资质的单位处置。

（5）废活性炭

有机废气治理过程中，活性炭须定期更换。废活性炭中因吸收大量有

机废气，属于危险废物，交由资质单位处理。

(6) 废水性漆容器

厂区内所使用的底漆、清漆及色漆均属于水性漆，属于2016年8月1日起施行的《国家危险废物名录》之列，其编号为HW12；产生的废水性漆容器，经集中分类收集后交由厂家回收。

当因意外原因出现漆渗漏时，应立即使用绝缘材料和棉纱等进行擦拭处理，其产生的废物作为危险废物收集后运至四川中明环境治理有限公司进行处置。

(7) 漆渣

喷漆废气治理措施水帘吸附系统会产生漆渣，属于危险废物，定期交由四川中明环境治理有限公司处理。

表4-4 污染物排放及治理措施一览表

污染物种类		产生源	治理措施
废水	生活污水	办公、生活区	接入园区污水管网，再排入资阳市第二污水处理厂进行二级生化处理后达标排入沱江。
	喷漆废水	喷涂水帘	吸收漆雾后的废水通过专门的喷漆循环水处理机经清捞、沉淀、过滤后循环利用不外排。
	冷却水	冷却注塑机	产生的冷却水经回收后循环利用
大气污染物	食堂油烟	食堂厨房	经油烟净化器处理后楼顶达标排放
	车辆尾气	运输车辆	加强车间内通风，多种植绿化带
	有机废气	喷漆工序	经强制机械排风管道进入活性炭吸附装置
噪声	生产设备运行噪声	破碎机	采用低噪声设备，在高噪声设备处安置降噪设施
	车辆运输噪声	运输车辆	加强管理，控制运输时间段
固废	生活垃圾	经统一收集后，由当地环卫部门统一进行清运	

	边角料	注塑生产线	收集后回用于生产
	废漆容器	涂装工序	交由厂家回收
	废活性炭	活性炭吸附装置	交由厂家定期更换，废活性炭交由成都洁诚鸿运清洁服务有限公司清运处置
	漆渣	水帘吸附装置	交由四川中明环境治理有限公司处理
	废油	油烟净化器	交由四川中明环境治理有限公司处理
	废机油	机械润滑、冷却	交绵阳市天捷能源有限公司处理
	含油废抹布和手套	产生量很少，目前暂存在危废间，待存放量累积到一定数量后，委托有资质的单位处置	

4.6 厂区平面布局

我公司成立于2013年7月，系江苏羽佳模塑有限公司全资子公司，坐落于四川省资阳经济开发区四川现代汽车零部件配套产业园内，厂区占地88亩，总建筑面积2.4万m²，累计投资1.8亿元。主要生产保险杠、仪表台、门板、顶棚等汽车内外饰件。本次土壤污染隐患排查的范围主要包括一车间、二车间、固体物品堆放处、危废暂存间、仓库、油漆房、废料存放处、粉料间、拌料间、办公楼、职工培训中心等区域。生产区域平面布置图见图4-7。

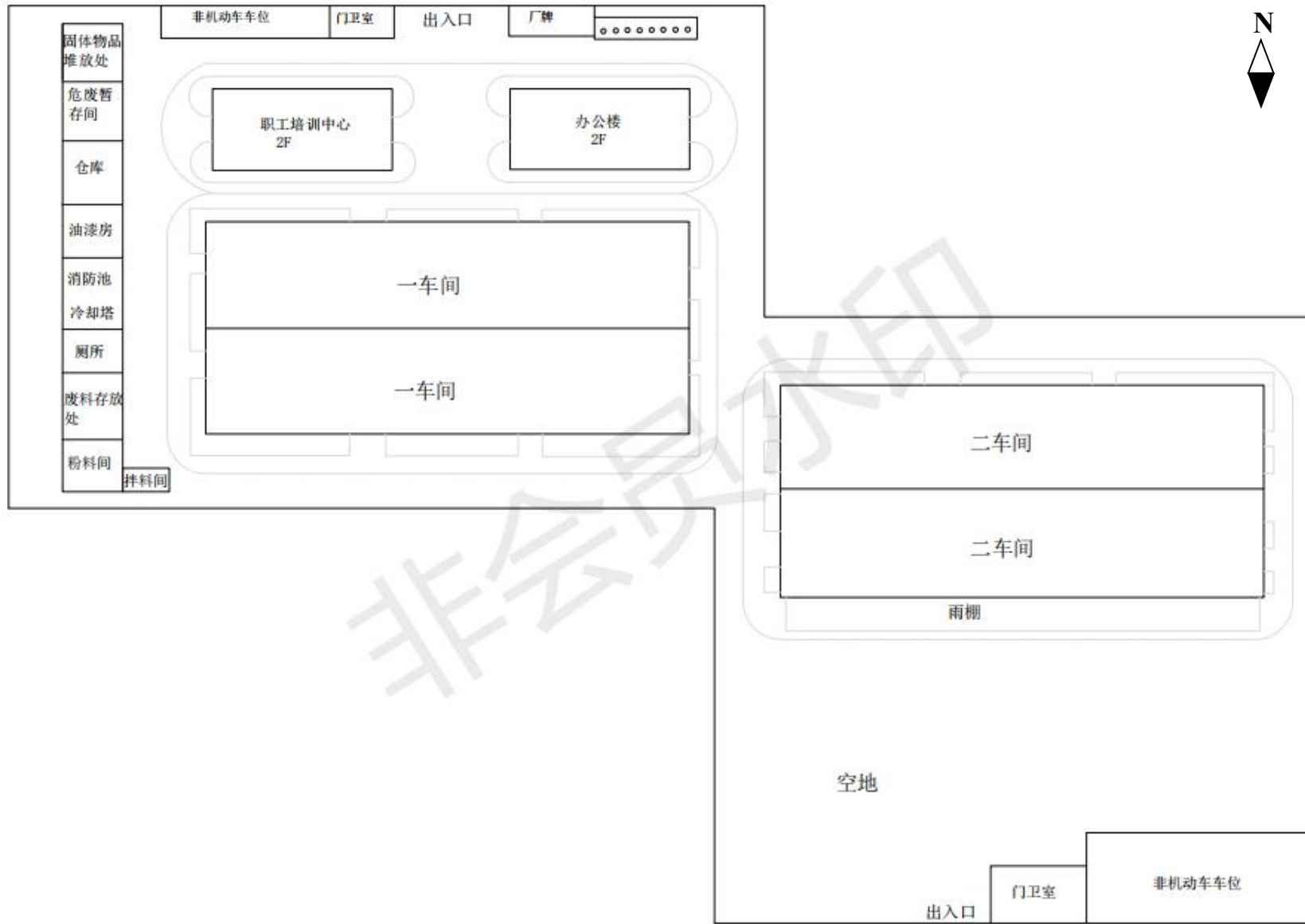


图4-7 厂区平面布置图

5. 场地土壤污染隐患排查

5.1 现场踏勘情况

2018年12月，我公司根据四川省环境保护厅《关于做好<企业土壤污染防治责任书>签订工作的函》（川环函[2017]2069号）、《场地环境调查技术导则》（HJ25.1-2014）等的要求组织人员对公司场地展开了初步排查和现场踏勘，重点针对一车间、二车间、固体物品堆放处、危废暂存间、仓库、油漆房、废料存放处、粉料间、拌料间、办公楼、职工培训中心等区域进行了详细踏勘。现场踏勘重点关注场地的疑似污染源，场地污染痕迹，如腐蚀痕迹，场地内气味，地面硬化及破损情况等。重点踏勘使用过有毒有害物质的储存、处置及生产区，排查产生化学品气味的刺激性气味的储槽管线带或生产车间，关注污水池或其他废物堆放地。辨识可能造成土壤的原因，如罐、槽的泄漏以及废物临时堆放污染痕迹等。

场地现场踏勘情况详见下表5-1。

表5-1 场地现场踏勘情况

区域	现场描述	照片
职工培训中心	根据现场勘察，职工培训中心地面全硬化，未见破碎情况，未见地面污染痕迹	

<p>办公楼</p>	<p>根据现场勘察，办公楼区域全部地面硬化，硬化完整，地面未见破碎情况，未见地面污染痕迹</p>	
<p>固体物品堆放处</p>	<p>根据现场勘察，固体物品堆放处地面全部硬化，地面未见无破碎情况，固体物品主要为可以回收利用的成品包装箱等，未见地面污染痕迹</p>	
<p>危废暂存间</p>	<p>根据现场勘察，危废暂存箱上锁，地面硬化较完整，有防渗和防溢流措施，地面未见破碎情况，未见地面污染痕迹</p>	

		
<p>仓库</p>	<p>根据现场勘察，仓库地面全部硬化，硬化完整，未见破碎情况，未见地面污染痕迹</p>	
<p>油漆房</p>	<p>根据现场勘察，油漆房地面全部硬化，硬化完整，地面涂有防渗材料，油漆均存放在托盘之上，地面未见破碎情况，未见地面污染痕迹</p>	

		
<p>冷却塔</p>	<p>根据现场勘察，冷却塔地面全部硬化，硬化完整，未见破碎情况，未见地面污染痕迹。</p>	
<p>空压机房</p>	<p>根据现场勘察，空压机房地面全部硬化，硬化完整，未见破碎情况，未见地面污染痕迹</p>	

<p>废料存放处</p>	<p>根据现场勘察，废料存放处地面全部硬化，硬化完整，废料均包装好存放在托盘之上，未见破碎情况，未见地面污染痕迹</p>	
<p>粉料间</p>	<p>根据现场勘察，粉料间地面硬化，硬化较完整，未见破碎情况，未见地面污染痕迹</p>	

<p>拌料间</p>	<p>根据现场勘察，拌料间地面硬化，硬化较完整，未见破碎情况，未见地面污染痕迹</p>	
<p>一车间成品库</p>	<p>根据现场勘察，一车间成品库地面硬化，硬化完整，有防渗措施，未见破碎情况，未见地面污染痕迹</p>	
<p>一车间喷漆房</p>	<p>根据现场勘察，一车间喷漆房位于二楼，喷漆房下部有托盘防渗，同时将喷漆废水收集循环利用，未见地面污染痕迹</p>	



<p>一车间 喷漆房 循环水池（地 下）</p>	<p>根据现场勘察，一车间喷漆房循环水池地面硬化，硬化完整，有防渗措施，未见破碎情况，未见地面污染痕迹</p>	
<p>一车间 磨具存 放区</p>	<p>根据现场勘察，一车间磨具存放区地面硬化，硬化完整，有防渗措施，未见破碎情况，未见地面污染痕迹</p>	
<p>二车间 储物间</p>	<p>根据现场勘察，二车间储物间地面硬化，硬化完整，未见破碎情况，未见地面污染痕迹</p>	

		
<p>二车间 资材存 放区</p>	<p>根据现场勘察，二车间资材存放区地面硬化，硬化完整，有防渗措施，未见破碎情况，未见地面污染痕迹</p>	
<p>二车间 组装区</p>	<p>根据现场勘察，二车间组装区地面硬化，硬化完整，有防渗措施，组装部件均置于铁架上，未见地面破碎情况，未见地面污染痕迹</p>	

二车间顶棚成品区	根据现场勘察，二车间顶棚成品区地面硬化，硬化完整，有防渗措施，未见地面破碎情况，未见地面污染痕迹	
二车间成型区	根据现场勘察，二车间成型区地面硬化，硬化完整，有防渗措施，未见地面破碎情况，未见地面污染痕迹	

5.2重点排查对象

根据四川省环境保护厅《关于做好<企业土壤污染防治责任书>签订工作的函》（川环函[2017]2069号）附件2“工业企业土壤污染隐患排查和整改指南”的要求，场地重点排查对象主要为可能涉及土壤污染的工业活动和设施，主要包括：散装液体存储、散装液体的转运、散装和包装材料的存储与运输及其它活动。我公司对照川环函[2017]2069号附件2进行排查，具体评估详见下表。

（一）散装液体存储

（1）地下储罐

储罐的施工设计及日常运行管理标准	排查场地有
------------------	-------

施工/设计	重点	特殊运行维护	检测	事故管理	土壤污染可能性	无该项设施
不渗漏容器、带有泄漏检测的储罐	进料口、出料口、法兰、排尽口、基槽等	有	定期检测	有	可忽略	不存在该项设施
带有泄漏检测的双层罐	进料口、出料口、法兰、排尽口、基槽等	有	定期检测	有	可忽略	不存在该项设施
具有阴极保护系统的储罐	进料口、出料口、法兰、排尽口、基槽等	有	定期阴极保护	有	可能产生	不存在该项设施
无保护系统的双层罐	进料口、出料口、法兰、排尽口、基槽等	无	无	有	易产生污染	不存在该项设施
无保护系统的单层罐	进料口、出料口、法兰、排尽口、基槽等	无	无	无	极易产生污染	不存在该项设施

(2) 地表储罐

储罐的施工设计及日常运行管理标准						排查场地有无该项设施
施工/设计	重点	特殊运行维护	检测	事故管理	土壤污染可能性	
无渗漏措施的单层罐	进料口、出料口、法兰、排尽口、基槽等	无	无	有	极易产生污染	不存在该项设施
无渗漏措施的双层罐	进料口、出料口、法兰、排尽口、基槽、围堰等	有	无	有	易产生污染	不存在该项设施
有渗漏设施的储罐	进料口、出料口、法兰、排尽口、基槽、围堰等	无	无	有	可能产生	不存在该项设施
有防渗和检测的储罐	进料口、出料口、法兰、排尽口、基槽、围堰等	专门的储存管理	定期检测	专业人员和设施	可忽略	不存在该项设施
不渗漏的密闭储罐	进料口、出料口、法兰、排尽口、基槽、围堰等	专门的储存管理	定期检测	专业人员和设施	可忽略	不存在该项设施

(3) 离地的悬挂储罐（水平或垂直）

储罐的施工设计及日常运行管理标准	排查场地
------------------	------

施工/设计	重点	特殊运行维护	监测	事故管理	土壤污染可能性	有无该项设施
有防渗的提升罐	防雨, 进料口、出料口、法兰排尽口、基槽等	有	定期渗漏检测	专业人员和设施	可忽略	不存在该项设施
不渗漏的密闭储罐	防雨, 进料口、出料口、法兰排尽口、基槽等	有	定期渗漏检测	完善的管理体系	可忽略	不存在该项设施
无防渗及溢流的提升罐	进料口、出料口、法兰排尽口、基槽等	无	无	无	易产生污染	不存在该项设施

(4) 水坑或渗坑

储罐的施工设计及日常运行管理标准						排查场地有无该项设施
施工/设计	重点	特殊运行维护	监测	事故管理	土壤污染可能性	
无防渗设施的水坑或渗坑	废水	无或简单	无	无	极易产生污染	不存在该项设施
有简单防渗设施水坑	废水	无或简单	定期检测	无	易产生污染	一车间喷漆房循环水池(地下)
不渗漏的密闭收集设施	废水、雨水	无或简单	定期检测	无	可能产生	不存在该项设施
不渗漏的密闭收集设施	雨水	有	定期检测	管理完善	可忽略	不存在该项设施

二、散装液体的转运

(1) 装车与卸货

系统设计及日常运行管理标准						排查场地有无该项设施
施工/设计	重点	特殊运行维护	监测	事故管理	土壤污染可能性	
无防渗设施的装卸平台	加油管	有	灌装软管的检测装置	有	易产生污染	不存在该项设施
有防渗设施的装卸平台	加油管、基槽	有	罐体监测	有	可能产生	不存在该项设施
有防渗设施和收集	溢流收	有	罐体监测	专业人员	可忽略	不存在该项设施

四川羽佳模塑有限公司土壤污染隐患排查报告

容器的装卸平台	集装置			和设备		
密闭不渗漏的装卸平台	溢流收集装置	有	罐体监测	完善管理	可忽略	不存在该项设施
有溢流收集装置的液体抽吸点	溢流收集装置	有	有	专业人员和设备	可忽略	不存在该项设施
无渗漏和溢流收集装置的进、出料口	溢流收集装置	无	无	无	极易产生污染	不存在该项设施
密闭不渗漏的进、出料口	溢流收集装置	有	有	完善管理	可忽略	不存在该项设施

(2) 管道运输

系统设计及日常运行管理标准						排查场地有无该项设施
施工/设计	重点	特殊运行维护	监测	事故管理	土壤污染可能性	
无防渗设计的地下或提升管道	阀门、法兰	无	无	有	极易造成污染	不存在该项设施
无防渗设计	阀门、法兰	有	定期检测	有	可能产生	不存在该项设施
有防腐/阴极保护设计的管道	阀门、法兰	有	阴极保护监测	专业人员和设备	可能产生	不存在该项设施
有泄漏检测的双层或提升管道	阀门、法兰	有	定期泄漏检测	专业人员和设备	可忽略	不存在该项设施

(3) 泵传输

系统设计及日常运行管理标准						排查场地有无该项设施
施工/设计	重点	特殊运行维护	监测	事故管理	土壤污染可能性	
无防护设施泵	齿轮、泵轴	有	泵观测	无	极易造成污染	不存在该项设施
有防护设施泵	齿轮、泵轴	无	泵观测	有	易造成污染	不存在该项设施
没有溢流收集设施的泵	齿轮、泵轴	有	泵观测	有	极易造成污染	不存在该项设施
无防护设施的普通泵	齿轮、泵轴	无	泵观测	完善管理	极易造成污染	不存在该项设施
有防护设施的普通	齿轮、泵轴	无	泵观测	完善管理	可能产生	不存在该项设施

泵						
有溢流收集和防渗设施的普通泵	溢流口	有	泵观测	专业人员和设备	可忽略	不存在该项设施

(4) 开口桶的运输

系统设计及日常管理标准						排查场地有无该项设施
施工/设计	重点	特殊运行维护	监测	事故管理	土壤污染可能性	
无防渗措施开口桶运输	溢流、撒落	无	无	无	极易造成污染	不存在该项设施
有防渗措施开口桶运输	溢流、撒落	有	定期监测	有	易造成污染	不存在该项设施
不渗漏密闭设施运输	溢流、撒落	有	定期监测	有	可忽略	不存在该项设施

三、散装和包装材料存储与运输

(1) 散装商品的存储和运输

系统设计及日常管理标准						排查场地有无该项设施
施工/设计	重点	特殊运行维护	监测	事故管理	土壤污染可能性	
无“防雨水、防渗漏和防流失”设备和措施	屋顶/覆盖物、地面、围挡	无	无	有	极易造成污染	不存在该项设施
“防雨水、防渗漏和防流失”有漏项	屋顶/覆盖物、地面、围挡	有	有	有	易造成污染	不存在该项设施
“防雨水、防渗漏和防流失”完善	屋顶/覆盖物、地面、围挡	完整维护	有	专业人员和设备	可忽略	不存在该项设施

(2) 固态物质的存储与运输

系统设计及日常管理标准	排查场地有无该项
-------------	----------

施工/设计	重点	特殊运行维护	监督/监测	事故管理	土壤污染可能性	设施
无包装或容器、或易碎包装	包装材质	无	有	无	极易造成污染	不存在该项设施
有包装，但无防护设施/容器	包装材质	有	有	完善管理	易造成污染	不存在该项设施
包装规范，有防护设施/容器	包装材质	有	有	专业人员和设施	可忽略	不存在该项设施

(2) 液体的存储与运输（圆桶、集装箱等）

系统设计及日常运行管理标准						排查场地有无该项设施
施工/设计	重点	特殊运行维护	监督/监测	事故管理	土壤污染可能性	
开放容器、无防渗等措施	包装方式、转运方法	无	无	无	极易造成污染	不存在该项设施
开放容器，有防渗等措施	包装方式、转运方法	有	有	完善	易造成污染	不存在该项设施
密闭容器，有防渗等措施	包装方式、转运方法	有	有	完善	可能产生	油漆房
有防护且不渗的密闭容器	包装方式、转运方法	有	定期监测	专业人员和设备	可忽略	不存在该项设施

四、其他活动

(1) 公司污水处理与排放

系统设计及日常运行管理标准						排查场地有无该项设施
施工/设计	重点	特殊运行维护	检测	事故管理	土壤污染可能性	
无防渗措施的地下水道	管道材料、连接接口	无	无	无	极易造成污染	不存在该项设施
有防渗措施的地下水道	管道材料、连接接口	无	无	有	易造成污染	一车间喷漆房废水管道
防渗及其他防护措施齐全的地下水道	管道材料、连接接口	规范	定期检测	专业人员和设施	可忽略	不存在该项设施

四川羽佳模塑有限公司土壤污染隐患排查报告

无防渗措施的地上管道	管道材料、连接接口	有	无	有	易造成污染	不存在该项设施
有防渗及其他措施的地上管道	材料、接头	有	定期检测	专业人员和设施	可忽略	不存在该项设施
对污泥无防渗、收集和处置措施	污泥集合器，堆存	无	无	无	极易造成污染	不存在该项设施
对污泥有防渗收集，但无处置措施	污泥处置与去向	有	有	有	易造成污染	不存在该项设施
对污泥有防渗、收集和处置措施	污泥收集、处置与去向	规范	定期检测	专业人员和设施	可忽略	不存在该项设施

(2) 紧急收集装置

系统设计及日常管理标准						排查场地有无该项设施
施工/设计	重点	特殊运行维护	检查/监测	事故管理	土壤污染可能性	
防护措施不全的地下收集装置	基槽、进料口和出料口	有	有	有	易造成污染	不存在该项设施
有防腐/阴极保护的地下收集装置	基槽、进料口和出料口	有	无	有	可能产生	不存在该项设施
有防腐/阴极保护的地下收集装置	基槽、进料口和出料口	有	定期监测	专业人员与设施	可忽略	不存在该项设施
有防护措施地上收集措施	基槽、进料口和出料口	有	无	有	可能产生	不存在该项设施
不渗漏的地上收集装置	基槽、进料口和出料口	有	定期检查	专业人员与设施	可忽略	不存在该项设施

(3) 车间存储

系统设计及日常管理标准						排查场地有无该项设施
施工/设计	重点	特殊运行维护	监督	事故管理	土壤污染可能性	
无车间存储	收集点和堆放点	无	无	无	易造成污染	不存在该项设施

有车间存储，无防护设施	存储类型	无	无	无	易造成污染	不存在该项设施
有防护设施的车间存储	滴油盘、存储点	有	有	专业人员及设施	可忽略	危废暂存间

5.3历史突发环境事件及环境投诉调查

根据我公司来访信件记录及相关部门的通知，我公司在生产期间未发生突发环境事件，未收到环保部门下发的环保投诉等环保问题。

5.4场地土壤污染隐患排查小结

根据我公司组织人员对场地现场踏勘情况和对企业工业活动和设施（散装液体存储、散装液体的转运、散装和包装材料的存储与运输及其它活动）的重点排查，同时结合厂区原辅材料使用及污染物排放情况，通过排查，将我公司地块涉及到的土壤污染可能性分为“易造成污染”、“可能产生”和“可忽略”，现分述如下：

1. 易造成污染

(1) 水坑或渗坑（“有简单防渗设施水坑”）：一车间喷漆房循环水池（地下）。经现场勘探，一车间喷漆房循环水池（地下）地面硬化，有防渗措施。若循环水池发生跑冒滴漏事件，易对厂区内土壤造成污染，潜在污染因子为pH、重金属（Pb、Hg、As、Cd、Cu、Cr、Ni）、挥发性有机物。

(2) 公司污水处理与排放（有防渗措施的地下水道）：一车间喷漆房废水管道。经现场勘探，本项目生产过程中不产生生产废水，一车间喷漆房废水由管道进循环水池循环利用，具有一定的防护措施，一旦发生跑冒滴漏事故，易对厂区内土壤造成污染，潜在污染因子为pH、重金属（Pb、Hg、As、Cd、Cu、Cr、Ni）、挥发性有机物。

2. 可能产生

(1) 液体的存储与运输（密闭容器，有防渗等措施）：油漆房。根据现场勘察，油漆房地面全部硬化，硬化完整，地面涂有防渗材料，油漆均存放在托盘之上，地面未见无破碎情况。若油漆发生跑冒滴漏事件，可能对厂区内土壤造成污染，潜在污染因子为pH、重金属（Pb、Hg、As、Cd、Cu、Cr、Ni）、挥发性有机物。

3. 可忽略

(1) 车间存储（有防护设施的车间存储）：危废暂存间。根据现场勘察，危废暂存箱上锁，地面硬化较完整，有防渗和防溢流措施，危废台账完整，地面未见破碎情况。

土壤污染隐患排查情况汇总详见表5-2。

表5-2 场地土壤污染隐患排查情况汇总

土壤污染的可能性	类别	施工/设计	现场情况	潜在的特征污染物
易造成污染	水坑或渗坑	“有简单防渗设施水坑”	一车间喷漆房循环水池（地下）：经现场勘探，一车间喷漆房循环水池（地下）地面硬化，有防渗措施。若循环水池发生跑冒滴漏事件，易对厂区内土壤造成污染 	pH、重金属（Pb、Hg、As、Cd、Cu、Cr、Ni）、挥发性有机物
	公司污水处理与排放	有防渗措施的地下水道	一车间喷漆房废水管道：经现场勘探，本项目生产过程中不产生生产废水，一车间喷漆房废水由管道进循环水池循环利用，无法确定防护措施是否齐全，一旦发生跑冒滴漏事故，易对厂区内土	pH、重金属（Pb、Hg、As、Cd、Cu、Cr、Ni）、挥发性有机物

			<p>壤造成污染</p> 	
可能产生	液体的存储与运输	密闭容器，有防渗等措施	<p>油漆房：根据现场勘察，油漆房地面全部硬化，硬化完整，地面涂有防渗材料，油漆均存放在托盘之上，地面未见无破碎情况。若油漆发生跑冒滴漏事件，可能对厂区内土壤造成污染</p> 	pH、重金属（Pb、Hg、As、Cd、Cu、Cr、Ni）、挥发性有机物
可忽略	车间存储	有防护设施的车间存储	<p>危废暂存间。根据现场勘察，危废暂存箱上锁，地面硬化较完整，有防渗和防溢流措施，危废台账完整，地面未见破碎情况。</p> 	/

5.4.1 土壤污染隐患排查结果统计

根据上节土壤污染隐患排查结果，现在统计如下：

我公司本次企业工业活动和设施重点排查共63项，本项目涉及4项，其

中“极易造成污染”共0项，占涉及项目的0%；“易造成污染”共2项，占涉及项目的50%；“可能产生”共1项，占涉及项目的25%；“可忽略”共1项，占涉及项目的25%。

6.结论及建议

6.1结论

6.1.1土壤污染隐患排查结论

我公司根据川环函[2017]2069号要求对我公司场地的企业工业活动和设施（散装液体存储、散装液体的转运、散装和包装材料的存储与运输及其它活动）的重点排查，同时结合我公司厂区原辅材料使用及污染物排放情况，得出以下结论：

1.易造成污染

（1）水坑或渗坑（“有简单防渗设施水坑”）：一车间喷漆房循环水池（地下）。经现场勘探，一车间喷漆房循环水池（地下）地面硬化，有防渗措施。若循环水池发生跑冒滴漏事件，易对厂区内土壤造成污染，潜在污染因子为pH、重金属（Pb、Hg、As、Cd、Cu、Cr、Ni）、挥发性有机物。

（2）公司污水处理与排放（有防渗措施的地下水道）：一车间喷漆房废水管道。经现场勘探，本项目生产过程中不产生生产废水，一车间喷漆房废水由管道进循环水池循环利用，具有一定的防护措施，一旦发生跑冒滴漏事故，易对厂区内土壤造成污染，潜在污染因子为pH、重金属（Pb、Hg、As、Cd、Cu、Cr、Ni）、挥发性有机物。

2.可能产生

（1）液体的存储与运输（密闭容器，有防渗等措施）：油漆房。根据现场勘察，油漆房地面全部硬化，硬化完整，地面涂有防渗材料，油漆均存放在托盘之上，地面未见无破碎情况。若油漆发生跑冒滴漏事件，可能对厂区内土壤造成污染，潜在污染因子为pH、重金属（Pb、Hg、As、Cd、Cu、Cr、Ni）、挥发性有机物。

3.可忽略

(1) 车间存储（有防护设施的车间存储）：危废暂存间。根据现场勘察，危废暂存箱上锁，地面硬化较完整，有防渗和防溢流措施，危废台账完整，地面未见破碎情况。

6.2整改措施

根据前期排查结果机现有资料综合分析，我公司场地土壤污染可能性分为“易造成污染”、“可能产生”和“可忽略”3类，根据不同类别我公司提出以下整改措施：

1. 加强对一车间喷漆房循环水池（地下）的管理，安排专人定时巡查，若发现渗漏，应及时进行整改，防止污染物跑冒滴漏造成土壤污染，防止污染物向四周扩散；

2. 对危废暂存间、油漆房等区域加强管理，强化相关区域的防渗措施，派专人定期检查并做好相关运行记录；

3. 对库房、废料存放处、粉料间、拌料间等区域加强管理，派专人管理，并做好相关的记录台账；

4. 建立巡查制度，定期检查容器、管道及土壤保护控制设备；

5. 认真落实并完善相关部门提出的各项环保措施及要求，确保将项目对土壤及其它环境造成的污染降至最低。