

重点监管单位 土壤污染隐患排查报告

重点监管单位：南通盛泰食品生物科技有限公司

技术指导单位：南通恒源环境技术有限公司

编制日期：二〇二二年十一月

目 录

1	总论.....	1
1.1.	编制背景.....	1
1.2.	排查目的和原则.....	1
1.3.	排查范围.....	2
1.4.	编制依据.....	3
2	企业概况.....	4
2.1.	企业基本信息.....	4
2.2.	建设项目概况.....	8
2.3.	原辅材料及产品情况.....	8
2.4.	生产工艺及产排污环节.....	10
2.5.	涉及的有毒有害物质.....	23
2.6.	污染防治措施.....	23
2.7.	历史土壤和地下水环境监测信息.....	26
3	排查方法.....	27
3.1.	资料收集.....	27
3.2.	人员访谈.....	27
3.3.	重点场所或者重点设施设备确定.....	27
3.4.	现场排查方法.....	28
4	土壤污染隐患排查.....	30
4.1.	重点场所、重点设施设备隐患排查.....	30
4.2.	隐患排查台账.....	35
5	结论和建议.....	36
5.1.	隐患排查结论.....	36
5.2.	隐患整改方案或建议.....	36
5.3.	对土壤和地下水自行监测工作建议.....	36
6	附件.....	39

1 总论

1.1. 编制背景

南通盛泰食品生物科技有限公司位于如东县袁庄镇工业园区，公司成立于2010年。《南通盛泰食品生物科技有限公司新建年产天然食品添加剂200吨项目环境影响报告书》于2011年1月通过如东县环境保护局审批，并于2014年7月通过环保竣工验收；《南通盛泰食品生物科技有限公司天然香料生产技改项目环境影响报告书》于2015年9月通过如东县环境保护局审批，并于2017年8月通过环保竣工验收，主要产品为天然桂醛、天然苯甲醛、天然香料。

根据《中华人民共和国土壤污染防治法》《工矿用地土壤环境管理办法》（试行）中规定：重点监管单位应当建立土壤和地下水污染隐患排查治理制度，定期对重点区域、重点设施开展隐患排查。发现污染隐患的，应当制定整改方案，及时采取技术、管理措施消除隐患。隐患排查、治理情况应当如实记录并建立档案。依据《南通市2021年度土壤污染重点监管单位名录的函》显示，南通盛泰食品生物科技有限公司已被列为南通市土壤环境污染重点监管单位。

根据《重点监管单位土壤污染隐患排查技术指南》（试行）要求“重点监管单位原则上应在本指南发布后一年内，以厂区为单位开展一次全面、系统土壤污染隐患排查。之后可针对生产经营活动中涉及有毒有害物质的场所、设施设备，定期开展重点排查，原则上每2-3年排查一次。企业可结合行业特点和生产实际，优化调整排查频次和排查范围。对于生产工艺、设施设备等发生变化的场所，或者新改扩建区域，应一年内开展补充排查。”

2022年11月南通盛泰食品生物科技有限公司开展土壤污染隐患排查，对厂区内重点区域及其生产运行管理开展隐患排查，并编制本报告。

1.2. 排查目的和原则

1.2.1. 排查目的

根据《重点监管单位土壤污染隐患排查指南（试行）》的相关要求，并结合企业生产工艺及所用原辅材料等相关资料，对企业展开全面、系统土壤污染隐患排查，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查和分析，确定存在土壤污染隐患的设施设备和生产活动，保证持

续有效防止重点场所或者重点设施设备发生有毒有害物质渗漏、流失、扬散造成土壤污染并采取措施消除或者降低隐患。

同时按照南通盛泰食品生物科技有限公司土壤污染防治责任书的要求，编制企业土壤污染隐患排查报告，并对排查过程中出现的污染隐患形成相应的整改方案。

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征，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

通过资料收集、人员访谈，确定重点场所和重点设施设备，即可能或易发生有毒有害物质渗漏、流失、扬散的场所和设施设备。本次隐患排查范围包括涉及南通盛泰食品生物科技有限公司的污水处理区、危化品仓库、危废仓库、应急池、初期雨水池、一车间及污水池、二车间及污水池、原料仓库2、原料仓库3、成品仓库1等相关区域。

隐患排查工作流程如下所示：

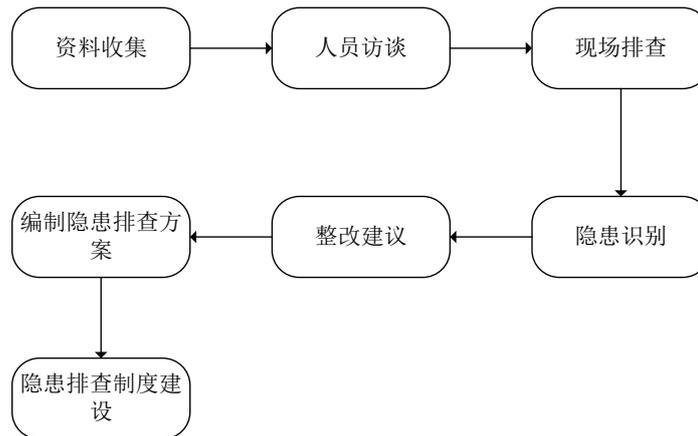


图 1-1 隐患排查工作流程图

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》（主席令[2014]第9号）；
- (2) 《中华人民共和国水污染防治法》（2017年6月27日第二次修正）；
- (3) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020年9月1日施行）；
- (4) 《中华人民共和国土壤污染防治法》（中华人民共和国主席令第八号，2019年1月1日实施）；
- (5) 《国家危险废物名录》（2021年）；
- (6) 《土壤污染防治行动计划》（国务院令[2016]31号）；
- (7) 《危险化学品安全管理条例》（国务院令第645号）；

1.4.2. 相关标准、技术导则

- (1) 《建设用地土壤污染状况调查技术导则》（HJ 25.1-2019）；
- (2) 《建设用地土壤污染风险管控和修复监测技术导则》（HJ 25.2-2019）；
- (3) 《建设用地土壤污染风险评估技术导则》（HJ 25.3-2019）；
- (4) 《建设用地土壤修复技术导则》（HJ 25.4-2014）；
- (5) 《土壤环境监测技术规范》（HJ/T 166-2004）；
- (6) 《地下水环境监测技术规范》（HJ/T 164-2020）；
- (7) 《地下水质量标准》（GB/T 14848-2017）；
- (8) 《危险废物鉴别技术规范》（HJ/T 298-2007）；
- (9) 《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB 18599-2001）、

《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2001）和《危险废物填埋污染控制标准》（GB 18598-2001）等3项国家污染物控制标准修改单；

（10）《危险废物鉴别标准通则》（GB 5085.7-2019）；

（12）《危险化学品重大危险源辨识》（GB 18218-2018）；

（13）《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）；

（14）《土壤污染隐患排查技术指南》（环办便函[2020]313号）；

（15）《重点监管单位土壤污染隐患排查指南（试行）》；

1.4.3. 企业资料

本次调查参考的资料清单见表 1-1。

表 1-1 其他资料清单

序号	资料名称	来源
1	《南通盛泰食品生物科技有限公司新建年产天然食品添加剂200吨项目环境影响报告书》及批复，2011年1月	企业存档
2	《南通盛泰食品生物科技有限公司新建年产天然食品添加剂200吨项目竣工验收报告》及批复，2014年7月	企业存档
3	《南通盛泰食品生物科技有限公司天然香料生产技改项目环境影响报告书》及批复，2015年9月	企业存档
4	《南通盛泰食品生物科技有限公司天然香料生产技改项目竣工验收报告》及批复，2017年8月	企业存档
5	排污许可证，证书编号：913206236821700493001V，2020年4月8日	企业存档
6	《南通盛泰食品生物科技有限公司突发环境事件应急预案》及备案表，2022年8月	企业存档
7	《南通盛泰食品生物科技有限公司土壤地下水自行监测报告》（2021年8月）	企业存档
8	南通盛泰食品生物科技有限公司地块影像资料	Google Earth

2 企业概况

2.1. 企业基础信息

企业基本情况详见表 2-1。

表2-1 企业基本情况

单位名称	南通盛泰食品生物科技有限公司		
单位地址	如东县袁庄镇工业园区	所在镇	如东县袁庄镇
企业性质	有限责任公司	所属行业	C1495 食品及饲料添加剂制

			造
法人代表	叶凡	邮政编码	226405
统一社会信用代码	913206236821700493	联系电话	15896290139
主要产品	天然桂醛、天然苯甲醛、天然香料		
经度坐标	E120°47'0.02"	纬度坐标	N32°27'30.53"
占地面积	33330m ²		
环保手续	《南通盛泰食品生物科技有限公司新建年产天然食品添加剂 200 吨项目环境影响报告书》及批复，2011 年 1 月 《南通盛泰食品生物科技有限公司天然香料生产技改项目环境影响报告书》及批复，2015 年 9 月；		
排污许可证	排污许可证，证书编号：913206236821700493001V，2020 年 4 月 8 日		
其他情况	《南通盛泰食品生物科技有限公司突发环境事件应急预案》及备案表，2022 年 8 月		

项目所在地具体位置详见图2-1，厂区平面布置图见图2-2。



图 2-1 厂区地理位置图

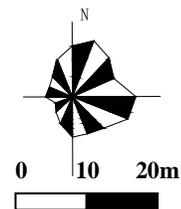


图 2-2 平面布置图

2.2. 建设项目概况

南通盛泰食品生物科技有限公司位于如东县袁庄镇工业园区，公司成立于2010年，主要生产天然香料，目前，公司具有年产50吨天然桂醛、150吨天然苯甲醛和56吨天然香料的生产能力。

2.3. 原辅材料及产品情况

本项目原辅材料见表2-2。

表 2-2 主要原辅材料清单

分类	物质名称	形态	规格	年用量 (t)	储存场所	储存方式
原料	桂油	液	苯甲醛：0.8-1.5% 水杨醛：0.1-0.6% 苯乙醇：0.5-1.2% 苯丙醛：0.4-1.2% 桂醛：83% 香豆素：0.2-3.5% 乙酸桂酯：0.2-3.5% 邻甲氧基桂醛：2-13%	530	原料仓库	桶装 200kg/桶
	桂醛	液	≥98%	319	原料仓库	桶装 200kg/桶
	邻甲氧基肉桂醛粗品	液	邻甲氧基肉桂醛 55%、桂醛 5%、乙酸桂酯 20%、香豆素 20%	59.833	原料仓库	桶装 70Kg/纸板桶
	二氢香豆素粗品	液	二氢香豆素 94%、香豆素 6%	5.544	原料仓库	桶装 200Kg/桶
	乙酸肉桂酯粗品	液	乙酸肉桂酯 60%、桂醛 10%、香豆素 15%、邻甲氧基肉桂醛 15%	9.142	原料仓库	桶装 200Kg/桶
	苯甲醇粗品	液	苯甲醇 95%、苯甲醛 5%	5.485	原料仓库	桶装 200Kg/桶
	苯甲酸粗品	液	苯甲酸 94%、苯甲醛 6%	1.114	原料仓库	桶装 25Kg/纸板桶
	乙酸苜酯粗品	液	乙酸苜酯 95%、苯甲醇 5%	5.485	原料仓库	桶装 200Kg/桶
	苯甲酸苜酯粗品	液	苯甲酸苜酯 95%、苯甲醛 2%、苯甲醇 3%	1.097	原料仓库	桶装 200Kg/桶
	苯甲酸乙酯粗品	液	苯甲酸乙酯 93%、苯甲酸 7%	1.12	原料仓库	桶装 200Kg/桶
	肉桂酸粗品	液	肉桂酸 95%、桂醛 5%	1.097	原料仓库	桶装 200Kg/桶
	肉桂酸乙酯粗品	液	肉桂酸乙酯 94%、肉桂酸 6%	1.097	原料仓库	桶装 200Kg/桶

	肉桂酸甲酯粗品	液	肉桂酸甲酯 95%、肉桂酸 5%	1.097	原料仓库	桶装 200Kg/桶
产品	天然桂醛	液	--	--	成品仓库	桶装 200Kg/桶
	天然苯甲醛	液	--	--	成品仓库	桶装 200Kg/桶
	邻甲氧基桂醛	液	--	--	成品仓库	桶装 200Kg/桶
	二氢香豆素	液	--	--	成品仓库	桶装 200Kg/桶
	乙酸肉桂酯	液	--	--	成品仓库	桶装 200Kg/桶
	苯甲醇	液	--	--	成品仓库	桶装 200Kg/桶
	乙酸苄酯	液	--	--	成品仓库	桶装 200Kg/桶
	苯甲酸	液	--	--	成品仓库	桶装 200Kg/桶
	苯甲酸苄酯	液	--	--	成品仓库	桶装 200Kg/桶
	苯甲酸乙酯	液	--	--	成品仓库	桶装 200Kg/桶
	肉桂酸	液	--	--	成品仓库	桶装 200Kg/桶
	肉桂酸乙酯	液	--	--	成品仓库	桶装 200Kg/桶
肉桂酸甲酯	液	--	--	成品仓库	桶装 200Kg/桶	
废水处理剂	盐酸	液	30%	15	危化品仓库	桶装 200kg/桶
	硫酸	液	98%	2.5	危化品仓库	桶装 25kg/桶
	双氧水	液	27.5%	15	危化品仓库	桶装 25kg/桶

2.4. 生产工艺及产排污环节

2.4.1. 主要生产设备

公司主要生产设备见表 2-3。

表 2-3 主要生产设备表

序号	名称		规格（型号）	数量（单位）	位置
1	反应釜		3000L	4 套，1 套备用	二车间
2	冷凝器		2×40m ³		
3	接收罐		2000L		
4	汽水串联真空泵		-	4 套	
5	水循环泵		-	6 台	
6	低纯桂醛再精馏釜		500L	1 台	
7	水解系统	反应釜	6000L	5 套，1 套备用	一车间
		冷凝器	2×40m ³		
		接收罐	2000L		
8	精馏系统	反应釜	1000L	8 套，1 套备用	
		冷凝器	2×60m ³		
		接收罐	2000L		
9	汽水串联真空泵		-	6 套	
10	水循环泵		-	3 台	
11	低纯苯甲醛再精馏釜		200L	5 台	
12	高真空精馏设备		316 不锈钢 2000L	2 套	二车间
13	高真空精馏设备		316 不锈钢 1000L	3 套	
14	高真空精馏设备		316 不锈钢 500L	3 套	
15	结晶釜		搪瓷 2000L	2 台	
16	结晶釜		316 不锈钢 1000L	1 台	
17	罗茨真空泵机组		JZJWLW 300	6 台	
18	管路配件、仪表		--	1 套	

2.4.2. 主要生产工艺

1、天然桂醛生产工艺流程及产污环节示意图

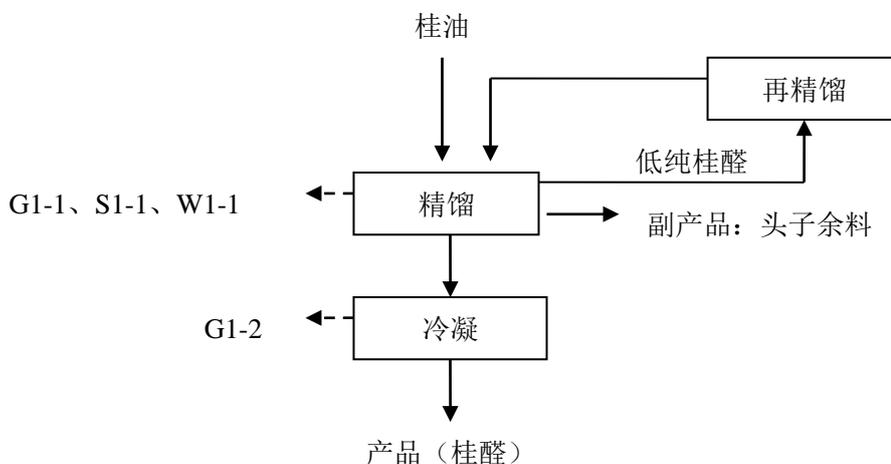


图 2.4-1 天然桂醛生产工艺流程图

工艺流程说明：

利用自动投料装置向反应釜中投加原料桂油（含桂醛 83%），采用蒸汽加热，控制压力为 15mmHg，控制温度 70~100℃，将轻组分低沸点的头子余料（主要为苯甲醛、水杨醛、苯乙醇、苯丙醛）先蒸馏出来。物料经反应釜多次反复进行精馏。桂醛再经冷凝进行回收，取样合格后收集作为产品。

精馏过程产生的废气通过真空泵的抽气系统排出（G1-1），此过程还有水环泵废水（W1-1），釜底余料（S1-1）及副产品头子余料产生，冷凝过程产生不凝气（G1-2）。釜底余料作为副产品外卖，水环泵用水循环使用，定期排放。

2、天然苯甲醛生产工艺流程及产污环节示意图

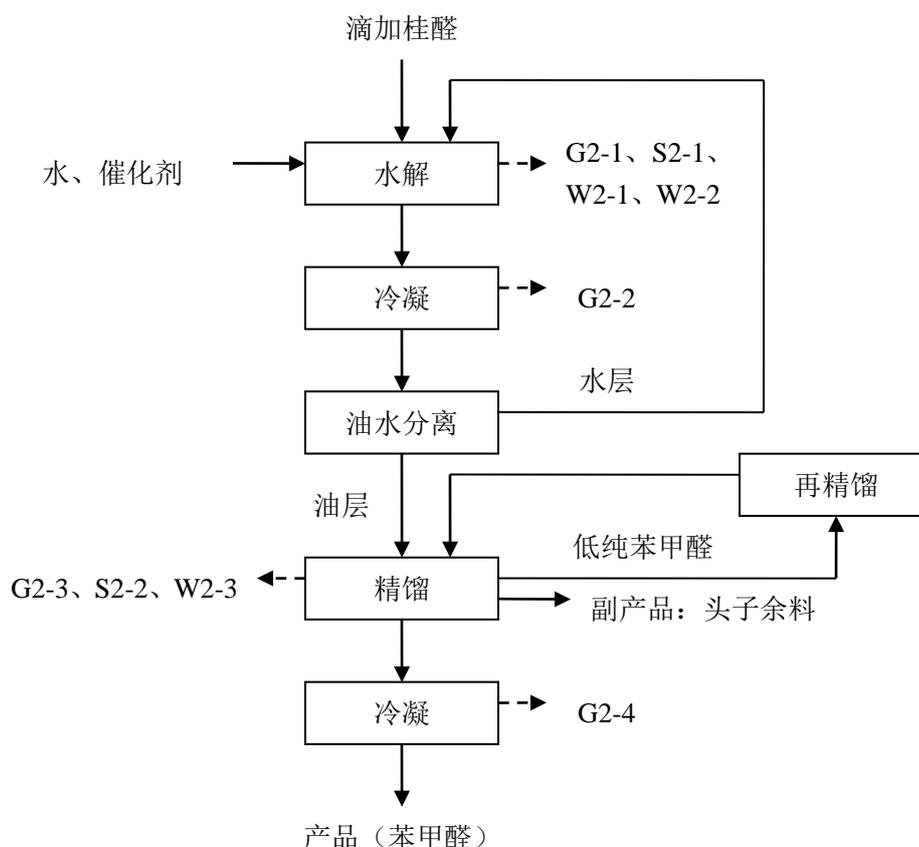


图 2.4-2 天然苯甲醛生产工艺流程图

工艺简述：

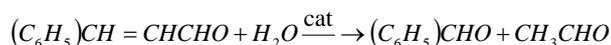
①水解

利用自动滴加装置将天然桂醛生产线上的部分成品桂醛滴加在反应釜中，与过量水和催化剂的混合溶液反应，该反应在常压下发生，采用蒸汽加热，控制温度在 100℃，桂醛与水生成苯甲醛。在碱性条件下，乙醛与桂醛产生缩醛反应生成 PPDA（5-苯-2,4-戊二烯醛），同时乙醛极易聚合成巴豆醛、山梨醛，因此，水解工序将乙醛及时排出，减少副产物的生成，提高产品收率。在沸腾状态下，生成的苯甲醛、巴豆醛和山梨醛经冷凝器冷凝后进入油水分离器，因为水解过程需要用水，而油水分离后水层中物质大多数微溶于水，又可作为副产品外卖，所以可将含有苯甲醛约 2%的水层回到反应釜重新利用，减少用水量，节约成本，因此可以做到油水分离过程水层回用不外排，油层进入精馏装置进一步提纯苯甲醛。

水解过程产生的废气通过真空泵的抽气系统排出（G2-1），此过程还有水环

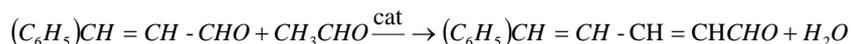
泵废水（W2-1）、釜底余料（S2-1）及洗锅废水（W2-2）产生，冷凝过程产生不凝气（G2-2）。釜底余料作为副产品外卖，水环泵用水循环使用，定期排放。

主反应方程式如下：



桂醛 水 苯甲醛 乙醛

副反应方程式如下：



桂醛 乙醛 PPDA（5-苯-2,4-戊二烯醛） 水



乙醛 山梨醛 巴豆醛 水

②精馏

采用蒸汽对反应釜加热，控制高真空条件（10mmHg 真空度），温度 79℃ 时，将低沸点的山梨醛、巴豆醛先蒸出来进入接收罐，继续升温至 100℃ 左右，待检测蒸汽中苯甲醛含量≥99%后，收集苯甲醛冷凝进入接收罐为成品。

精馏过程中少量的不凝气残留在精馏塔内，待真空泵再次运行时通过真空泵的抽气系统排出（G2-3）。此过程还有水环泵废水（W2-3）、釜底余料（S2-2）、及副产品头子余料产生，冷凝过程产生不凝气（G2-4）。釜底余料作为副产品外卖，水环泵用水循环使用，定期排放。利用自动投料装置向反应釜中投加原料桂油（含桂醛 83%），采用蒸汽加热，控制压力为 15mmHg，控制温度 70~100℃，将轻组分低沸点的头子余料（主要为苯甲醛、水杨醛、苯乙醇、苯丙醛）先蒸馏出来。物料经反应釜多次反复进行精馏。桂醛再经冷凝进行回收，取样合格后收集作为产品。

精馏过程产生的废气通过真空泵的抽气系统排出（G1-1），此过程还有水环泵废水（W1-1），釜底余料（S1-1）及副产品头子余料产生，冷凝过程产生不凝气（G1-2）。釜底余料作为副产品外卖，水环泵用水循环使用，定期排放。

(3) 邻甲氧基肉桂醛生产工艺流程及产污环节示意图

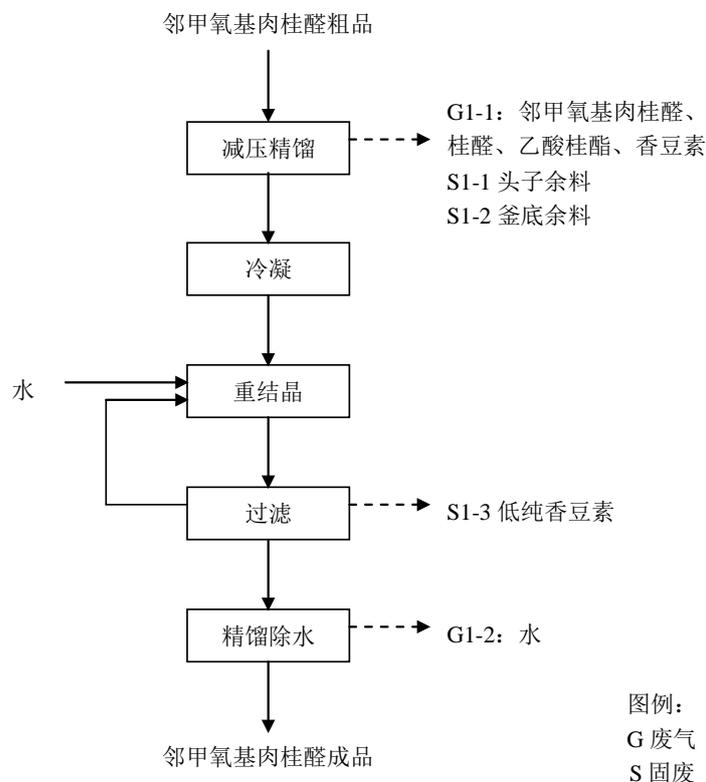


图 2.4-3 邻甲氧基肉桂醛生产工艺流程图

工艺简述：

(1) 减压精馏、冷凝：利用自动投料装置向精馏釜中投加原料邻甲氧基肉桂醛粗品（现有项目副产品，含邻甲氧基肉桂醛 55%），采用蒸汽加热，控制真空压力为-0.1~-0.05MPa，控制温度 160℃，将轻组分低沸点的头子余料（主要为桂醛）先蒸馏出来。物料经精馏釜多次反复精馏，中间料为邻甲氧基肉桂醛，再经冷凝进行回收，取样合格后收集作为半成品（含邻甲氧基肉桂醛 90%），待重结晶处理，该工序物料收率为 95%。高沸点的釜底余料（主要为乙酸桂酯、香豆素），最后经收集后外卖。

精馏过程产生的废气（G1-1）通过真空泵的抽气系统排出。水环泵用水循环使用，定期排放，产生水环泵废水 W1-1。头子余料（S1-1）和釜底余料（S1-2）作为低纯料外卖。

(2) 重结晶、过滤、精馏除水：将前道工序收集的纯度为 90%的邻甲氧基肉桂醛，加入结晶釜中，并加入比结晶物料稍多的水，以水面满过物料表面为准。

加温至 60℃，利用此温度下物料在水中的溶解度不同，进一步提高邻甲氧基肉桂醛的纯度。在此温度下搅拌水溶液、冷却后静置，多次重结晶，经过滤得到高纯度的邻甲氧基肉桂醛。最后在熔融状态经精馏除水，即得到邻甲氧基肉桂醛成品（含量 99%）。

精馏过程产生的废气（G1-2）通过真空泵的抽气系统排出。水环泵用水循环使用，定期排放，产生水环泵废水 W1-2。过滤物料低纯香豆素（S1-3）作为低纯料外卖。

(4)二氢香豆素

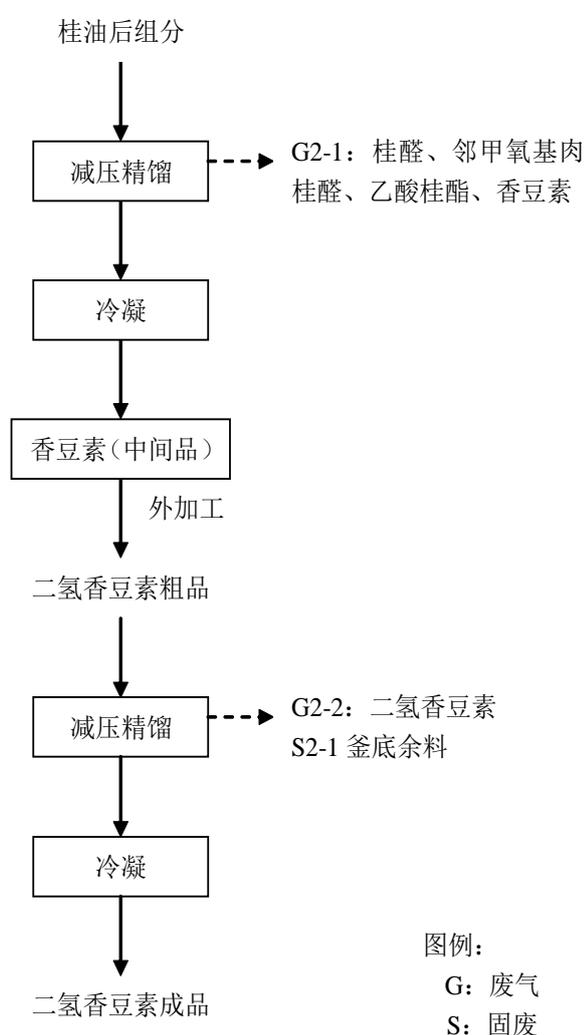


图 2.4-4 二氢香豆素生产工艺流程图

工艺简述：

利用自动投料装置向精馏釜中投加原料桂油后组分（现有项目副产品，含香豆素 55%），采用蒸汽加热，控制真空压力为-0.1~-0.05MPa，控制温度 120℃，

将轻组分低沸点的桂醛、邻甲氧基肉桂醛、乙酸桂酯蒸馏出来。物料经精馏釜多次反复精馏，再经冷凝进行回收，取样合格后收集作为半成品（含香豆素 99%），该工序物料收率为 95%。高沸点的釜底余料（主要为香豆素），经收集后作为二氢香豆素原料外加工，送昆山市玉山日用香料化工厂加工得到二氢香豆素粗品（含二氢香豆素 94%）。

二氢香豆素粗品采用蒸汽加热，控制真空压力为-0.1~-0.05MPa，控制温度 135℃，将轻组分低沸点的二氢香豆素蒸馏出来。物料经精馏釜多次反复精馏，再经冷凝进行回收，取样合格后收集作为成品（含二氢香豆素 99%），该工序物料收率为 95%。高沸点的釜底余料（主要为香豆素），最后经收集后外卖。

精馏过程产生的废气（G2-1、G2-2）通过真空泵的抽气系统排出。水环泵用水循环使用，定期排放，产生水环泵废水 W2-1。釜底余料（S2-1）作为低纯料外卖。

(5)乙酸肉桂酯

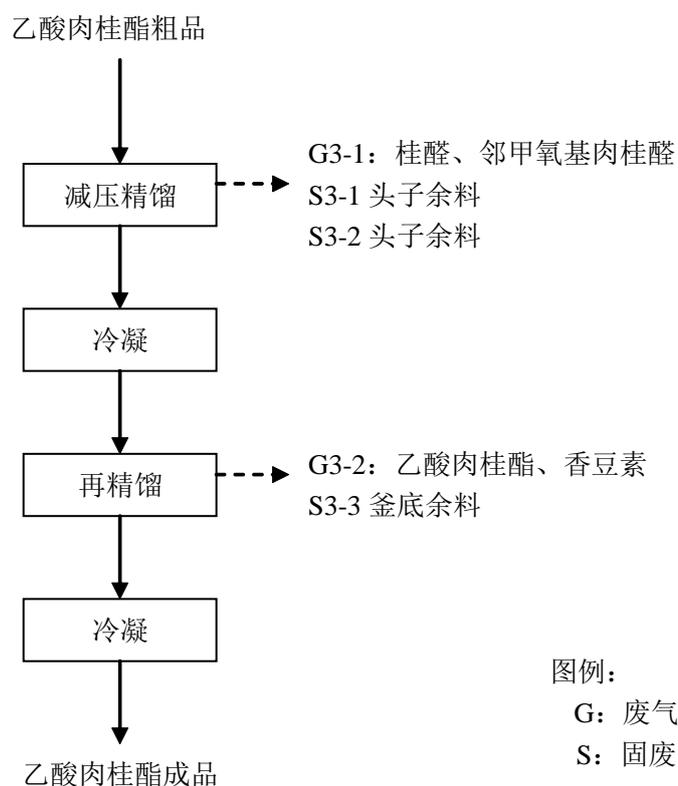


图 2.4-5 乙酸肉桂酯生产工艺流程图

工艺简述：

(1) 减压精馏、冷凝：利用自动投料装置向精馏釜中投加原料乙酸肉桂酯粗品（含乙酸肉桂酯 60%），采用蒸汽加热，控制真空压力为-0.1~-0.05MPa，控制温度 140℃，将轻组分低沸点的头子余料（主要为桂醛、邻甲氧基肉桂醛）先蒸馏出来。物料经精馏釜多次反复精馏，再经冷凝进行回收，取样合格后收集作为半成品（含乙酸肉桂酯 80%、香豆素 20%），待再精馏处理，该工序物料收率为 95%。

精馏过程产生的废气（G3-1）通过真空泵的抽气系统排出。水环泵用水循环使用，定期排放，产生水环泵废水 W3-1。头子余料（S3-1、S3-2）作为低纯料外卖。

(2) 再精馏、冷凝：将前道工序收集的纯度为 80%的乙酸肉桂酯，再次投入精馏釜中，采用蒸汽加热，控制真空压力为-0.1~-0.05MPa，控制温度 155℃，将轻组分低沸点的乙酸肉桂酯蒸馏出来。物料经精馏釜多次反复精馏，再经冷凝进行回收，取样合格后收集作为成品（含乙酸肉桂酯 99%），该工序物料收率为 95%。高沸点的釜底余料（主要为香豆素），最后经收集后外卖。

再精馏过程产生的废气（G3-2）通过真空泵的抽气系统排出。水环泵用水循环使用，定期排放，产生水环泵废水 W3-2。釜底余料（S3-3）作为低纯料外卖。

(6) 苯甲醇

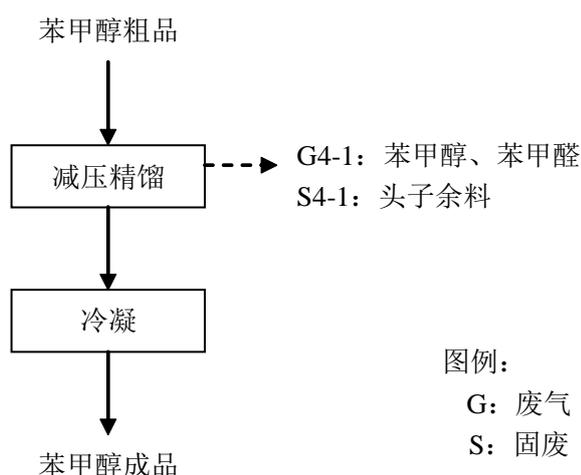


图 2.4-6 苯甲醇生产工艺流程图

工艺简述：

利用自动投料装置向精馏釜中投加原料苯甲醇粗品（含苯甲醇 95%），采用蒸汽加热，控制真空压力为-0.1~-0.05MPa，控制温度 110℃，将轻组分低沸点的头子余料（主要为苯甲醛）先蒸馏出来。物料经精馏釜多次反复精馏，再经冷凝进行回收，取样合格后收集作为成品（含苯甲醇 99%），该工序物料收率为 95%。

精馏过程产生的废气（G4-1）通过真空泵的抽气系统排出。水环泵用水循环使用，定期排放，产生水环泵废水 W4-1。头子余料（S4-1）作为低纯料外卖。

(7)苯甲酸

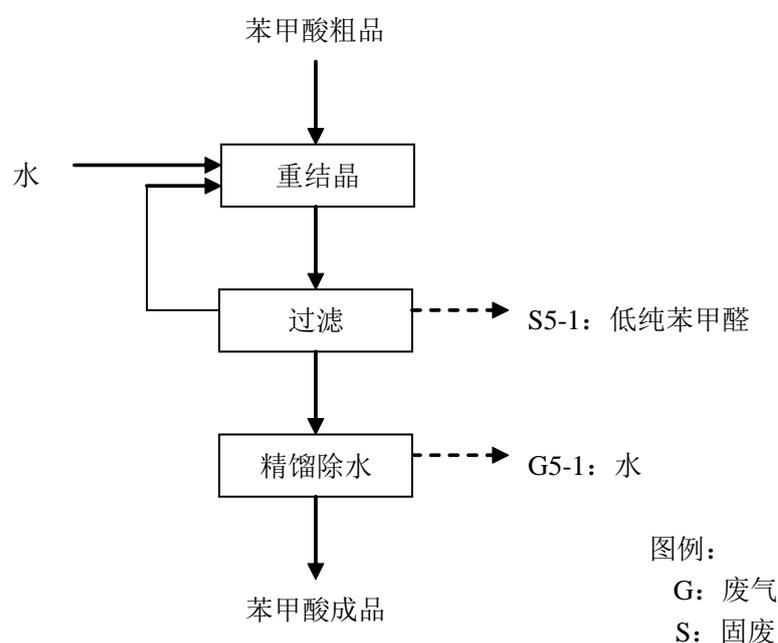


图 2.4-7 苯甲酸生产工艺流程图

工艺简述：

将苯甲酸粗品（含苯甲酸 94%），加入结晶釜中，并加入比结晶物料稍多的水，以水面满过物料表面为准。加温至 60℃，利用此温度下物料在水中的溶解度不同，提高苯甲酸的纯度。在此温度下搅拌水溶液、冷却后静置，经过滤得到高纯度的苯甲酸。最后经精馏除水，即得到苯甲酸成品（含量 99.5%）。

精馏除水过程产生的废气（G5-1）通过真空泵的抽气系统排出。过滤物料低纯苯甲醛（S5-1）作为低纯料外卖。

(8)乙酸苄酯

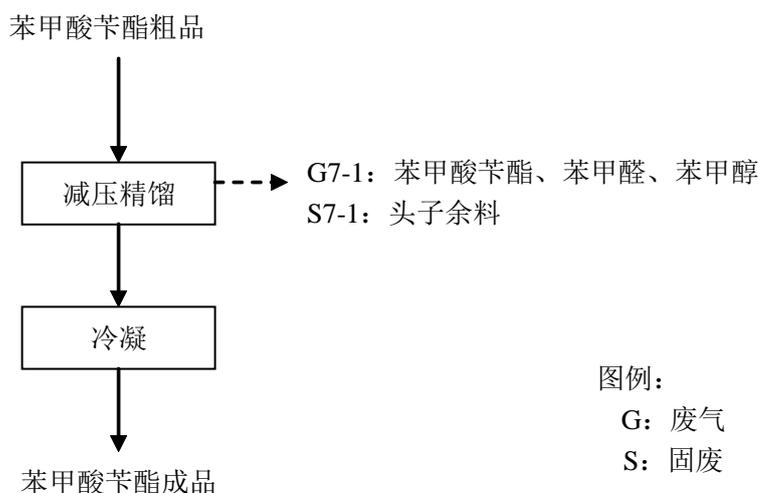


图 2.4-8 乙酸苄酯生产工艺流程图

工艺简述:

利用自动投料装置向精馏釜中投加原料乙酸苄酯粗品（含乙酸苄酯 95%），采用蒸汽加热，控制真空压力为-0.1~-0.05MPa，控制温度 120°C，将轻组分低沸点的头子余料（主要为苯甲醇）先蒸馏出来。物料经精馏釜多次反复精馏，再经冷凝进行回收，取样合格后收集作为成品（含乙酸苄酯 99%），该工序物料收率为 95%。

精馏过程产生的废气（G6-1）通过真空泵的抽气系统排出。水环泵用水循环使用，定期排放，产生水环泵废水 W6-1。头子余料（S6-1）作为低纯料外卖。

(9)苯甲酸苄酯

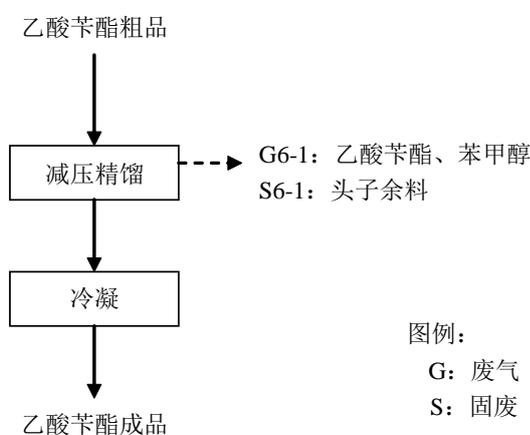


图 2.4-9 苯甲酸苄酯生产工艺流程图

工艺简述:

利用自动投料装置向精馏釜中投加原料苯甲酸苄酯粗品（含苯甲酸苄酯 95%），采用蒸汽加热，控制真空压力为-0.1~-0.05MPa，控制温度 160℃，将轻组分低沸点的头子余料（主要为苯甲醛、苯甲醇）先蒸馏出来。物料经精馏釜多次反复精馏，再经冷凝进行回收，取样合格后收集作为成品（含苯甲酸苄酯 99%），该工序物料收率为 95%。

精馏过程产生的废气（G7-1）通过真空泵的抽气系统排出。水环泵用水循环使用，定期排放，产生水环泵废水 W7-1。头子余料（S7-1）作为低纯料外卖。

(10)苯甲酸乙酯

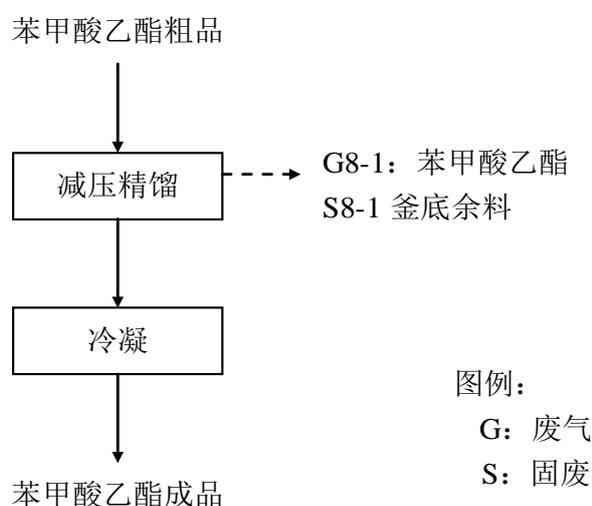


图 2.4-10 苯甲酸乙酯生产工艺流程图

工艺简述：

利用自动投料装置向精馏釜中投加原料苯甲酸乙酯粗品（含苯甲酸乙酯 93%），采用蒸汽加热，控制真空压力为-0.1~-0.05MPa，控制温度 110℃，将轻组分低沸点的苯甲酸乙酯蒸馏出来。物料经精馏釜多次反复精馏，再经冷凝进行回收，取样合格后收集作为成品（含苯甲酸乙酯 99%），该工序物料收率为 95%。高沸点的釜底余料（主要为苯甲酸），最后经收集后外卖。

精馏过程产生的废气（G8-1）通过真空泵的抽气系统排出。水环泵用水循环使用，定期排放，产生水环泵废水 W8-1。釜底余料（S8-1）作为低纯料外卖。

(11)肉桂酸

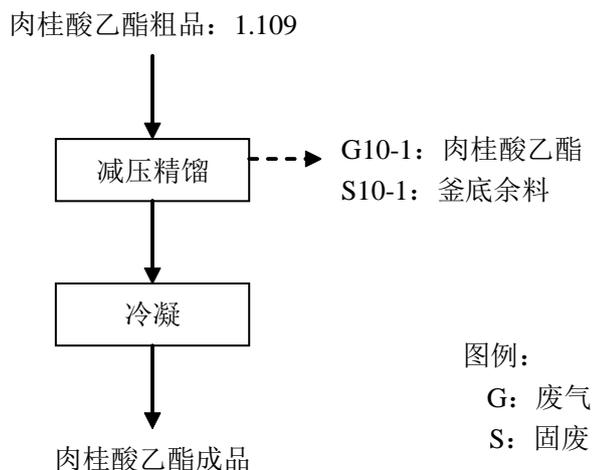


图 2.4-11 肉桂酸生产工艺流程图

工艺简述:

将肉桂酸粗品（含肉桂酸 95%），加入结晶釜中，并加入比结晶物料稍多的水，以水面满过物料表面为准。加温至 60℃，利用此温度下物料在水中的溶解度不同，提高肉桂酸的纯度。在此温度下搅拌水溶液、冷却后静置，经多次重结晶后过滤得到高纯度的肉桂酸。最后经精馏除水，即得到肉桂酸成品（含量 99%）。

精馏除水过程产生的废气（G9-1）通过真空泵的抽气系统排出。过滤物料低纯桂醛（S9-1）作为低纯料外卖。

(12)肉桂酸乙酯

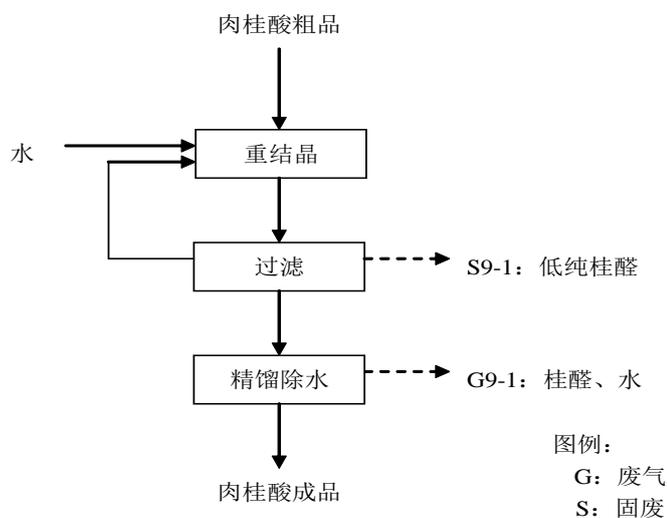


图 2.4-12 肉桂酸乙酯生产工艺流程图

工艺简述:

利用自动投料装置向精馏釜中投加原料肉桂酸乙酯粗品（含肉桂酸乙酯 94%），采用蒸汽加热，控制真空压力为-0.1~-0.05MPa，控制温度 145℃，将轻组分低沸点的肉桂酸乙酯蒸馏出来。物料经精馏釜多次反复精馏，再经冷凝进行回收，取样合格后收集作为成品（含肉桂酸乙酯 99%），该工序物料收率为 95%。高沸点的釜底余料（主要为肉桂酸），最后经收集后外卖。

精馏过程产生的废气（G10-1）通过真空泵的抽气系统排出。水环泵用水循环使用，定期排放，产生水环泵废水 W10-1。釜底余料（S10-1）作为低纯料外卖。

(13)肉桂酸甲酯

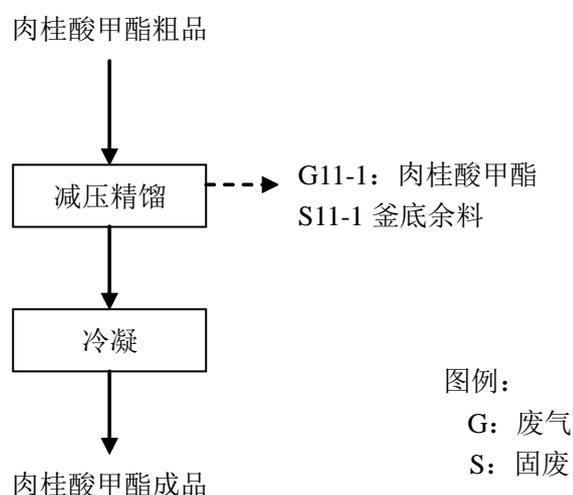


图 2.4-13 肉桂酸甲酯生产工艺流程图

工艺简述：

利用自动投料装置向精馏釜中投加原料肉桂酸甲酯粗品（含肉桂酸甲酯 95%），采用蒸汽加热，控制真空压力为-0.1~-0.05MPa，控制温度 140℃，将轻组分低沸点的肉桂酸甲酯蒸馏出来。物料经精馏釜多次反复精馏，再经冷凝进行回收，取样合格后收集作为成品（含肉桂酸甲酯 99%），该工序物料收率为 95%。高沸点的釜底余料（主要为肉桂酸），最后经收集后外卖。

精馏过程产生的废气（G11-1）通过真空泵的抽气系统排出。水环泵用水循环使用，定期排放，产生水环泵废水 W11-1。釜底余料（S11-1）作为低纯料外卖。

2.5. 涉及的有毒有害物质

1、废气

对照《有毒有害大气污染物名录（2018年）》，本项目不涉及有毒有害大气污染物。

2、废水

对照《有毒有害水污染物名录（第一批）》，本项目不涉及有毒有害水污染物。

3、对照《优先控制化学品名录（第一批）》、《优先控制化学品名录（第二批）》，本项目不涉及优先控制化学品。

4、对照《国家危险废物名录》（2021年版），本项目涉及的有毒有害物质为：废活性炭、污泥等。

5、对照《土壤环境质量 建设用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB36600-2018），我司不涉及有毒有害物质，我司经过土壤检测，未发现污染情况。

2.6. 污染防治措施

2.6.1. 废水污染防治措施

本项目建成投产后全厂废水包括：设备清洗废水、水环泵废水、废气喷淋废水、分析室废水、初期雨水、生活污水等。全厂废水经厂内污水处理站处理达标后部分循环回用至废气喷淋系统和循环冷却系统；部分接管至袁庄镇污水处理厂；雨水经雨水管道排放至工业集中区内红星河。

2.6.2. 废气污染防治措施

公司生产过程中废气主要包括生产工艺废气（邻甲氧基肉桂醛、桂醛、乙酸桂酯、香豆素、二氢香豆素等）、锅炉燃生物质烟气和车间、仓库、污水处理站无组织废气。项目一车间真空泵废气收集后采用一级次氧化吸收+二级碱吸收+三级活性炭吸附预处理，一车间冷凝器废气采用活性炭吸附器预处理后，与集水池区废气、反应釜区玻璃密封房内废气、危废仓库废气一并经微波光催化氧化处理设施+两级碱喷淋处理后，尾气经35米高排气筒（1#）排放；项目二车间真空泵废气收集后采用一级次氧化吸收+二级碱吸收+三级活性炭吸附预处理

后，与集水池区废气、反应釜区玻璃密封房内废气一并经微波光催化氧化处理设施+两级碱喷淋处理后，尾气经35米高排气筒（2#）排放；锅炉燃生物质烟气采用旋风除尘+布袋除尘+碱液水膜除尘器处理后经35米高排气筒（3#）排放；污水处理区废气经风管抽吸至微波光催化氧化处理设备+两级碱喷淋处理后，尾气经15米高排气筒（4#）排放。

本项目无组织废气主要产生于未被收集的废气。

2.6.3. 噪声污染防治措施

本项目主要噪声源为：风机等设备。采取以下噪声防治措施：（1）在设备采购阶段，选用低噪声设备；（2）设备通过厂房隔声、安装减震垫等措施，在废气处理设施风机增加了隔声设施；（3）加强设备维护，确保设备处于良好的运转状态，杜绝因设备不正常运转时产生的高噪声现象。

2.6.4. 固体废物污染防治措施

本项目固体废物包括：头子余料、釜底余料和在过滤工序产生的低纯物料、除尘灰渣、废活性炭、精（蒸）馏残渣、废水处理污泥和生活垃圾。其中生产过程中产生的一般工业废物（头子余料、釜底余料和在过滤工序产生的低纯物料）均出售给其他香料生产企业作为原料使用，出售给上海萃叶贸易有限公司；除尘灰渣交由农林单位用于树木栽培；危险废物（废活性炭、精（蒸）馏残渣、废水处理污泥）均委托江苏东江环境服务有限公司；项目产生的废活性炭、精（蒸）馏残渣、废水处理污泥暂存于危废仓库，危废仓库面积约 20m²，最大储存量 10t，危险废物暂存场所密闭设置，配套警示标识，采取防风、防雨、防晒、防渗漏等措施，并已设置警示标志；危废暂存场所建设满足江苏省生态环境厅文件《苏环办（2019）327号》的要求。各类危险废物分类收集、贮存，并已建立完善的危险废物管理台账制度。

表 2.6-3 固体废物产生及处置情况

污染物名称		主要成分	危险特性	废物类别	废物代码	产生量 t/a	处置方式
一般工业废物	头子余料	邻甲氧基肉桂醛、桂醛等	/	99	149-001-99	39.12	出售综合利用
	除尘灰渣	邻甲氧基肉桂醛、桂醛等	/	99	149-002-99	500	农林单位利用
危险废物	废活性炭	活性炭、邻甲氧	T	HW49	900-039-49	12	送如东大恒危

污染物名称		主要成分	危险性	废物类别	废物代码	产生量 t/a	处置方式
物		基肉桂醛、桂醛等					危险废物处理有限公司进行处置
	废水处理污泥	污泥	T	HW42	900-499-42	18	
	精(蒸)馏残渣	油渣	T	HW42	900-499-42	0.04	
生活垃圾		塑料袋、纸盒等	/	/	/	18	环卫部门集中处置

2.7. 历史土壤和地下水环境监测信息

2022年11月，南通盛泰食品生物科技有限公司委托江苏添蓝检测技术服务有限公司对土壤、地下水进行了自行监测，本次在厂区布设6个土壤检测点位，采样深度为0-0.5m、1.5-2.0、2.5-3.0，在厂区布设4个地下水检测点位(包含1个对照点)，采样深度为潜水。

1、土壤自行监测结论

除重金属六价铬未检出，其他重金属均有检出，挥发性有机物、半挥发性有机物均未检出。结果均小于《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表2筛选值第二类用地。

2、地下水自行监测结论

所有地下水样品测试参数均未超过《地下水质量标准》(GB/T14848-2017)IV类标准。

3 排查方法

3.1. 资料收集

重点收集企业基本信息、生产信息、环境管理信息等，并梳理企业有毒有害物质信息清单。具体收集的资料清单见表 3-1。

表 3-1 主要资料信息

序号	信息	信息项目	收集情况
1	基本信息	企业总平面布置图及面积	企业文档保存
2		重点设施设备分布情况	企业文档保存
3		雨污管线分布图	企业文档保存
4	生产信息	企业生产工艺流程图	企业文档保存
5		化学品信息，特别是有毒有害物质生产、使用、转运、储存等情况	本报告章节2.3、2.5，不涉及化学品
6		涉及化学品的相关生产设施设备防渗漏、流失、扬散设计和建设信息；相关管理制度和台账	不涉及化学品相关信息，其他制度和台账企业文档保存
7	环境管理信息	确认登记表、排污许可证、突发环境事件风险评估报告、应急预案等	企业文档保存
8		废气收集、处理及排放，固体废物产生、贮存、利用和处理处置等情况，包括相关处理、贮存设施设备防渗漏、流失、扬散设计和建设信息，相关管理制度和台账。	排放及产污情况本报告已体现，相关设计、管理及台账企业文档保存
9		土壤和地下水环境调查监测数据、历史污染记录	无历史污染记录，土壤地下水调查数据见2021年自行监测报告
10		已有的隐患排查及整改台账	无
11	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	企业文档保存
12		重点设施、设备的操作手册、人员培训情况	企业文档保存
13		重点场所的警示牌、操作规程的设定情况	现场已张贴

3.2. 人员访谈

南通盛泰食品生物科技有限公司对内部工作人员进行了人员访谈，通过访谈得知，2022 年南通盛泰食品生物科技有限公司场地内生产情况无变化，员工定期组织安全生产和环保培训，未有人员发现场重点场所或者重点设施设备发生有毒有害物质渗漏、流失、扬散等情况。

3.3. 重点场所或者重点设施设备确定

依据《重点监管单位土壤污染隐患排查指南（试行）》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。

依据《土壤污染隐患排查技术指南》（试行）和《工业企业土壤和地下水自行监测技术指南（试行）》（HJ 1209-2021），结合资料收集、现场勘测和人员访谈排查出企业内有潜在土壤污染隐患的重点场所及重点设施设备。

项目重点场所及重点设施设备主要为：污水处理区、危化品仓库、危废仓库、应急池、初期雨水池、一车间及污水池、二车间及污水池、原料仓库 2、原料仓库 3、成品仓库 1。重点场所重点设施建设内容见表 3-2-1。

表 3-2-1 重点场所建设内容组成表

序号	场所名称	主体工程
1	污水处理区	位于厂区东北部，占地面积约 1236m ²
2	危化品仓库	位于厂区北部，占地面积约 70m ²
3	危废仓库	位于厂区北部，占地面积约 20m ²
4	应急池	位于厂区东部，占地面积约 128m ²
5	初期雨水池	位于厂区东部，占地面积约 80m ²
6	一车间及污水池	位于厂区中间，占地面积约 1000m ²
7	二车间及污水池	位于厂区中间，占地面积约 1000m ²
8	原料仓库 2	位于厂区西侧，占地面积 1050m ²
9	原料仓库 3	位于厂区西侧，占地面积 1990m ²
10	成品仓库 1	位于厂区西侧，占地面积 970m ²

3.4. 现场排查方法

根据《重点监管单位土壤污染隐患排查指南（试行）》要求，企业应当结合生产实际开展排查，重点排查，主要包括以下几个方面：

1、重点场所和重点设施是否具有基本的防渗漏、流失、扬散的土壤污染预防功能（如加装阴极保护系统的单层钢制储罐，带泄漏检测装置的双层储罐等；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，包括二次保护设施（如储罐区设置围堰及渗漏液收集沟）、防滴漏设施（如小型储罐、原料桶采用托盘盛放），以及地面防渗阻隔系统（指地面做防渗处理，各连接处进行密封处理，周边设置收集沟渠或者围堰等）等。

3、是否有能有效、及时发现及处理泄漏、渗漏或者土壤污染的设施或者措施。如二次保护设施需要更严格的管理措施，地面防渗阻隔系统需要定期检测密封、防渗、阻隔性能等。

本次现场排查主要通过调查人员对异常气味的辨识、摄影和照相、现场笔记、定位标示等方式初步判断场地污染的状况。

4 土壤污染隐患排查

按照《重点监管单位土壤污染隐患排查指南》的相关要求，对我单位内部以下重点关注对象进行综合排查，分别落实相关记录、资料、现场照片等工作。对发现有存在严重污染情况者，及时上报相关机构、责任部门并及时处理。

4.1. 重点场所、重点设施设备隐患排查

4.1.1. 液体储存区

1、地下、半地下储罐

经现场排查，厂区内不涉及地下、半地下储罐。

2、地面储罐

经现场排查，厂区内不涉及地面储罐。

原料仓库地面做有水泥硬化防渗措施和溢流收集装置，地沟及硬化地面完好，无开裂、渗漏。厂区原料仓库现状及日常运行管理情况见表 4-2。

表 4-1 原料仓库现场情况

类型	现场照片	重点关注	日常管理
原料仓库		地沟等	每班巡检、 事故应急演练

4.1.2. 散装液体转运与厂内运输区

1、管道运输

企业生产工艺原料及成品通过管道传输。经目视检查，企业内各类管道密闭完好，现场勘察未发现存在“跑、冒、滴、漏”的情况。现场排查详见表 4-2。

表 4-2 管道传输现场踏勘情况表

类型	现场照片	重点关注	日常运行管理
传输管道		防漏、防腐等	1、定期检查管道渗漏情况； 2、每班巡检； 3、日常维护； 4、制定检修计划。

2、装卸区

装卸区位于厂区西侧，以便于组织交通运输。汽车装车区内配套设置装车计量地磅等。

4.1.3. 货物的储存和运输区

根据物料的理化性质、产地运输量及运输交通的运输现状，外购原料和产品均采用汽车运输。

厂区内原料等运输均委托有运输资质的单位进行运输，采用汽车运送至厂区，装卸货在相应的卸货区进行，卸货区地面硬化完好，并配有装卸货管理制度和专业操作人员，厂区内物料通过叉车运输，不易造成土壤和地下水污染。

4.1.4. 生产区

生产现场情况及土壤污染防治措施见表 4-3。

表4-3 生产区现场踏勘情况表

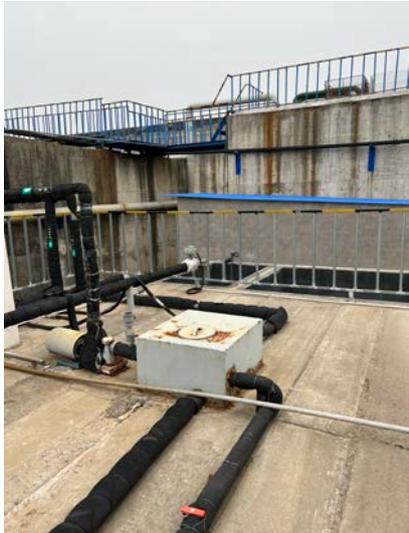
类型	现场照片	重点关注	日常运行管理
生产区		1、防滴漏设施正常 2、渗漏、流失的液体能得到有效收集并定期清理 3、防渗阻隔系统，且能防止雨水进入，或者及时有效排出雨水	1、定期开展防渗效果检查 2、日常目视检查 3、日常维护

4.1.5. 其他活动区

1、污水处理区

企业设置一座污水处理区，池体均水泥硬化。现场排查情况见表 4-4。

表4-4 污水处理区现场情况

类型	现场照片	重点关注	日常管理
污水处理区		1、防滴漏设施正常 2、渗漏、流失的液体能得到有效收集并定期清理	1、定期开展防渗效果检查 2、日常目视检查 3、日常维护

2、危废仓库

企业设置危废仓库，地面做有环氧防渗地坪，设有导流槽和收集井，危险废物收集后暂存于危废堆场，定期委托有资质单位安全处置。危废堆场现场排查情况见表 4-5。

表4-5 危废仓库现场情况

类型	现场照片	重点关注	日常管理
危废仓库		1、防滴漏设施正常 2、渗漏、流失的液体能得到有效收集并定期清理 3、防渗阻隔系统，且能防止雨水进入，或者及时有效排出雨水	1、定期开展防渗效果检查 2、日常目视检查 3、日常维护

3、事故应急池

企业设置事故应急池，发生事故后，所有的废水废液妥善收集，引入事故池，并设置污水控制阀。现场排查情况见表 4-6。

表4-6 事故应急池现场情况

类型	现场照片	重点关注	日常管理
事故应急池		1、防滴漏设施正常 2、渗漏、流失的液体能得到有效收集并定期清理	1、定期开展防渗效果检查 2、日常目视检查 3、日常维护

4、初期雨水池

企业设置初期雨水池，用于收集初期雨水。现场排查情况见表 4-7。

表4-7 初期雨水池现场情况

类型	现场照片	重点关注	日常管理
初期雨水池		1、防滴漏设施正常 2、渗漏、流失的液体能得到有效收集并定期清理	1、定期开展防渗效果检查 2、日常目视检查 3、日常维护

5、一车间污水池

企业一车间北侧设置污水池，用于收集车间生产废水。现场排查情况见表 4-8。

表4-8 污水池现场情况

类型	现场照片	重点关注	日常运行管理
污水池		<p>1、防滴漏设施正常 2、渗漏、流失的液体能得到有效收集并定期清理</p>	<p>1、定期开展防渗效果检查 2、日常目视检查 3、日常维护</p>

4.2. 隐患排查台账

根据此次土壤污染隐患排查结果，结合现行人员管理和生产监督管理情况，初步判断人员管理和生产管理导致土壤污染可能性较低，日常隐患排查发现的问题台账见表 4-6。

表4-6 土壤污染隐患排查台账

企业名称				南通盛泰食品生物科 技有限公司	所属行业		[C1495] 食品及饲 料添加剂 制造
现场排查负责人（签字）					排查时间		2022年11 月
序号	涉及 工业 活动	重点场 所或者 重点设 施设备	位置信 息	现场照片	隐患点	整改 建议	备注
1	/	/	/	/	无	无	/

表4-7 土壤污染隐患整改台账

企业名称				南通盛泰食 品生物科技 有限公司	所属行业		[C1495] 食品及饲 料添加剂制造	
现场排查负责人（签字）					所有隐患整改完成时间		2022年12月	
序号	涉及 工业 活动	重点场 所或者 重点设 施设备	位置信 息	隐患点	实际整改 情况	整改后现场 图片	隐患整改 完成日期	备注
1	/	/	/	无	无	无	无	/

5 结论和建议

5.1. 隐患排查结论

通过土壤隐患排查，南通盛泰食品生物科技有限公司地块内无重大隐患，得出以下排查结论：

（1）通过原辅材料、生产工艺分析，厂区内可能对污染造成污染的重点物质主要为废活性炭、污泥等。

（2）建设单位规范生产、运输、存储，地面做好防腐措施，加之人员日常管理意识性高，周边土壤污染的可能性较低。

（3）厂区内建设的危废仓库基本上符合相关规范，加强危废管理，造成土壤污染的风险较低。

5.2. 隐患整改方案或建议

根据本次隐患排查未发现的问题，建议建立企业土壤地下水隐患排查制度并定期实施，发现隐患问题及时整改。

5.3. 对土壤和地下水自行监测工作建议

根据本次土壤污染隐患排查结果，为降低土壤和地下水污染风险，企业应适时对生产区、原料仓库、装卸区等开展特定的监管和检查：

（1）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。

（2）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。

5.3.1. 建立健全日常监管制度

（一）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 次对厂区内部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，尤其是储罐、传输管等，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。尤其是在运输转移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。

（二）物品运输过程中的风险管控

1、每天对厂区内外进行安全检查，检查易燃物是否清理。

2、在液体的运输中严格操作，防止泄漏、渗漏。

5.3.2. 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。

5.3.3. 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。

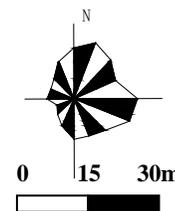
专项排查：在特定时间或对特定区域、设备、措施进行的专门性排查。其频次根据实际需要确定。

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。

6 附件

附件 1 平面布置图



附件 2 南通盛泰食品生物科技有限公司有毒有害物质信息清单

1、废气

对照《有毒有害大气污染物名录（2018 年）》，本项目不涉及有毒有害大气污染物。

2、废水

对照《有毒有害水污染物名录（第一批）》，本项目不涉及有毒有害水污染物。

3、对照《优先控制化学品名录（第一批）》、《优先控制化学品名录（第二批）》，本项目不涉及优先控制化学品。

4、对照《国家危险废物名录》（2021 年版），本项目涉及的有毒有害物质为：废活性炭、污泥等。

5、对照《土壤环境质量 建设用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB36600-2018），我司不涉及有毒有害物质，我司经过土壤检测，未发现污染情况。

附件3 重点场所或者重点设施设备清单

企业名称		南通盛泰食品生物科技有限公司		所属行业		C1495 食品及饲料添加剂制造					
填写日期		2022.11.2		填报人员		韦宇		联系方式		15896290139	
序号	单元内需要监测的重点场所/设施/设备名称	功能（即该重点场所/设施/设备涉及的生产活动）	涉及有毒有害物质清单	关注污染物	设施坐标（中心点坐标）	是否为隐蔽性设施	单元类别	面积 m ²	该单元对应的监测点位编号		
单元A	污水站	污水处理	-	动植物油	120.783605° 32.459546°	是	一类单元	4248	土壤	T1 E120°47'1.87" N32°27'33.89"	深层土壤
	危化品仓库	原料暂存	-		120.783058° 32.459569°	否				T3 E 120°46'58.87" N 32°27'34.28"	表层土壤
	危废仓库	危废暂存	废活性炭、污泥等		120.7832408° 32.459592°	否				T5 E 120°47'1.31" N 32°27'33.39"	表层土壤
	应急池	事故废水暂存	-		120.783728°32.459139°	否				D1 E: 120°47'1.87"	/
	初期雨水池	初期雨水暂存	-		120.783829° 32.459193°	否				地下水	

									N32°27'33.89"	
单元 B	一车间、 二车间	生产	-	120.782945° 32.458818°	否	一类 单元	4087	土壤	T2 E120°46'59.21" N 32°27'32.87"	深层土壤
	一车间北 侧污水池	废水暂存	-	120.782953° 32.459044°	是			土壤	T6 E120°47'13.30" N32°27'24.14"	表层土壤
								地下水	D2 E120°46'59.51" N32°27'30.04"	/
单元 C	原料仓库	原料暂存	-	120.781746° 32.458600°	否	二类 单元	5212	土壤	T4 E120°46'54.66" N32°27'31.04"	表层土壤
	成品仓库	成品暂存	-	120.782178° 32.458408°	否			地下水	D3 E120°46'54.66" N32°27'31.04"	/
/	对照点	对照	-	-	-	-	-	地下水	D4 E120°46'54.57" N32°27'31.08"	/