伟翔联合环保科技发展（北京）有限公司
2024 年度土壤污染隐患排查报告

编制单位：天津实朴检测技术服务有限公司

2024 年 10 月 11 日

报告名称：　伟翔联合环保科技发展（北京）有限公司2024年度土壤污染隐患排查报告

编制单位：　天津实朴检测技术服务有限公司

编制人员：　现场调查：　李靓、刘宗发、田晓龙

报告编制：　李靓、刘宗发、田晓龙

质量控制&审核：　李娟

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.....1
1.4 编制依据.....2
1.4.1 法律法规及相关政策.....2
1.4.2 相关导则和参考标准.....2
1.4.3 其他资料.....2
2 企业概况.....3
2.1 企业基础信息.....3
2.2 建设项目概况.....3
2.2.1 厂区地理位置及范围.....3
2.2.2 平面布置及重点设施设备分布.....5
2.2.3 雨污管线分布.....9
2.2.4 工程组成.....9
2.3 原辅料及产品情况.....11
2.4 生产工艺及产排污环节.....13
2.4.1 生产工艺及产污环节.....13
2.4.2 三废排放.....20
2.5 涉及的有毒有害物质.....23
2.6 污染防治措施.....24
2.7 历史土壤和地下水环境监测信息.....26
3 排查方法.....26
3.1 资料收集.....26
3.2 人员访谈.....28
3.3 重点场所或者重点设施设备确定.....28
3.4 现场排查方法.....35
4 土壤污染隐患排查.....37
4.1 重点场所、重点设施设备隐患排查.....37
4.1.1 液体储存区.....37
4.1.2 散装液体转运与厂内运输区.....37
4.1.3 货物的储存和运输区.....37
4.1.4 生产区.....43

4.1.5 其他活动区域.....50
4.2 隐患排查台账.....56
5 结论和建议.....57
5.1 隐患排查结论.....57
5.2 隐患整改方案或建议.....57
5.3 对土壤和地下水自行监测工作建议.....57
6 附件.....58
（1）平面图.....58
（2）有毒有害物质信息清单.....61
（3）重点场所或者重点设施设备清单.....63
（4）现场排查记录表.....70
（5）人员访谈记录.....73
（6）污染防治设施维护记录表.....81
（7）设备设施点检表.....87
（8）土壤污染隐患日常巡检记录表.....98
（9）人员培训计划.....105
（10）土壤和地下水污染隐患排查制度.....107

1 总论

1.1 编制背景

为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，我公司根据北京市管理要求，自 2019 年每年对公司均开展土壤污染隐患排查工作。

2023 年，伟翔联合环保科技发展（北京）有限公司被列为“土壤污染重点监管单位名录”和“环境风险重点管控单位名录”，需要开展隐患排查、自行监测、有毒有害物质排放年度报告编制工作。

2024 年，天津实朴检测技术服务有限公司受伟翔联合环保科技发展（北京）有限公司委托，根据《重点监管单位土壤污染隐患排查指南（试行）》、《工业企业土壤和地下水自行监测技术指南（试行）》的要求组织进行了土壤污染隐患排查工作、土壤和地下水自行监测、有毒有害物质排放年度报告编制的相关工作。

本报告为伟翔联合环保科技发展（北京）有限公司 2024 年度土壤污染隐患排查报告。

1.2 排查目的和原则

（1）贯彻落实土壤环境保护有关法律、法规、规章、标准和公司环保管理制度，确保在生产经营活动中的土壤环境危害因素得到有效控制。预防可能导致土壤污染事故发生，通过土壤环境隐患排查及时发现消除各项隐患。

（2）为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。

（3）通过土壤污染隐患排查，及时发现土壤污染隐患或者土壤污染，及早采取措施消除隐患，管控风险，防止污染或者污染扩散和加重，降低后期风险管控或修复成本。

1.3 排查范围

根据《重点监管单位土壤污染隐患排查指南（试行）》要求，排查范围包括厂区内与生产经营相关的场所、环境、人员、设备设施和活动的隐患排查治理管

理工作。

1.4 编制依据

1.4.1 法律法规及相关政策

1) 《中华人民共和国环境保护法》（2015 年 1 月 1 日）
2) 《中华人民共和国土壤污染防治法》（2018 年 8 月 31 日）
3) 《污染地块土壤环境管理办法》（环保部令[2016]第 42 号）
4) 《北京市土壤污染防治工作方案》（北京市政府 2016 年 12 月 26 日）

1.4.2 相关导则和参考标准

1) 《重点监管单位土壤污染隐患排查指南（试行）》（环保部 2021 年 1 月 5 日）
2) 《工业企业土壤和地下水自行监测技术指南（试行）》（HJ1209-2021）（环保部 2022 年 1 月 1 日实施）
3) 《建设用地土壤污染状况调查技术导则》(HJ25.1-2019);
4) 《建设用地土壤污染风险管控和修复监测技术导则》(HJ25.2-2019)
5) 《土壤环境监测技术规范》(HJ/T166-2004)；
6) 《地下水环境监测技术规范》(HJ164-2020)；
7) 《地块土壤和地下水中挥发性有机物采样技术导则》(HJ1019-2019)；
8) 《土壤环境质量建设用地土壤污染风险管控标准(试行)》(GB36600-2018)
9) 《地下水质量标准》(GB/T14848-2017)

1.4.3 其他资料

1) 企业环评资料
2) 《伟翔联合环保科技发展（北京）有限公司土壤污染状况评估报告（2019 年）》
3) 《伟翔联合环保科技发展（北京）有限公司土壤和地下水污染隐患排查报告（2021 年）》
4) 《伟翔联合环保科技发展（北京）有限公司土壤和地下水污染隐患排查报告（2022 年）》

5) 《伟翔联合环保科技发展（北京）有限公司排污许可证》（2022 年 11 月 4 日）

6) 《伟翔联合环保科技发展（北京）有限公司排污许可证执行报告（2022 年）》

7) 《伟翔联合环保科技发展（北京）有限公司 2023 年度土壤污染隐患排查报告》

8) 《需重点审核的有毒有害物质名录》；

9) 《危险化学品名录》

2 企业概况

与 2023 年相比，2024 年度企业无新增生产工艺、无新增污染隐患排查点。

2.1 企业基础信息

伟翔环保是隶属于 TES 集团的一家专业从事废弃电器产品回收处理的环保公司。企业基本情况如表 2-1 所示。

表 2-1 企业基本情况

企业名称	伟翔联合环保科技发展（北京）有限公司		
法人代表	李春航	联系人	周春霞
联系电话	13811762308	邮箱地址	
企业地址	北京市通州区中关村科技园区通州金桥产业基地景盛中街 22 号		
企业坐标	E116°33'20.56"，N39°44'11.94"（企业正门）		
占地面积	11320.18 平方米	行业类别	废弃资源综合利用业，危险废物治理
成立时间	2012	最新改扩建时间	-
地块权属	租赁厂房		

2.2 建设项目概况

2.2.1 厂区地理位置及范围

厂区详细位置及范围见图 2-1、图 2-2 所示。

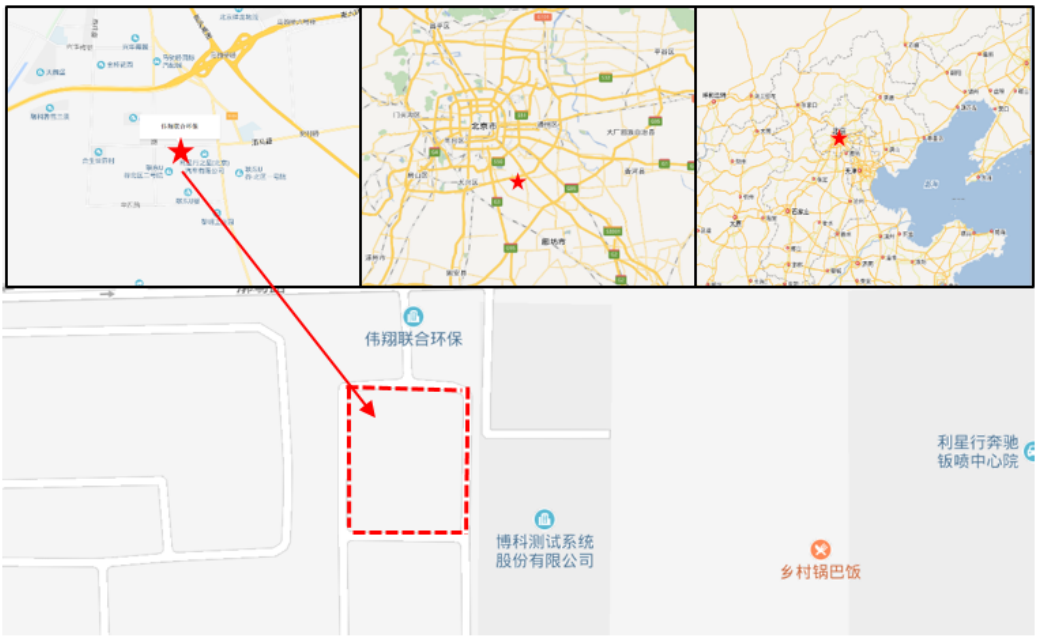


图 2-1 地块地理位置示意图



图 2-2 地块范围示意图

表 2-2 地块拐点坐标

点位	X	Y
WX-GD1	39461875.855	4400377.205
WX-GD2	39461957.218	4400377.615
WX-GD3	39461954.889	4400236.515
WX-GD4	39461924.318	4400236.532
WX-GD5	39461924.242	4400228.324
WX-GD6	39461875.407	4400228.540



图 2-3 企业正门

2.2.2 平面布置及重点设施设备分布

厂区内共有 2 栋厂房。

其中 1 号楼 1 层为空调、电视机、洗衣机等废弃电器产品仓库、电视机拆解区、废锥玻璃贮存区、其他固体废物贮存 1 区和 2 区，其中废弃电器电子产品加工 02 生产线是废弃电视机/显示器手工拆解线、阴极管射线拆解工作台、液晶屏拆解工作台、荧光灯管负压拆解工作台、破碎分选设备。1 号楼 1 层东北侧，设置危废暂存间，主要暂存荧光灯管、润滑油、荧光粉等危险废物，暂存间面积为 115m^2；1 号楼 1 层西北侧，设置废铅蓄电池贮存区（一类&二类），暂存间面积为 110m^2。

1 号楼 2 层东侧为废弃电器电子产品加工 01 生产线，是废打印机等小家电拆解线、墨粉收集负压工作台；1 号楼 2 层东南侧为废弃电器电子产品加工 07 生产线，是废打印机等小家电拆解线；1 号楼 2 层西侧为废弃电器电子产品贮存区，用于存放冰箱、空调、电视机、洗衣机以及电脑等废弃电器电子产品。

1 号楼 3 层为东侧有 08 生产线，是小家电气动工具拆解工作台；其余部分为一般电子废物贮存区、废树脂粉库、临时存储区及报废区。

2 号楼 1 层有 3 个主要生产线。废弃电器电子产品加工 03 生产线，是冰箱

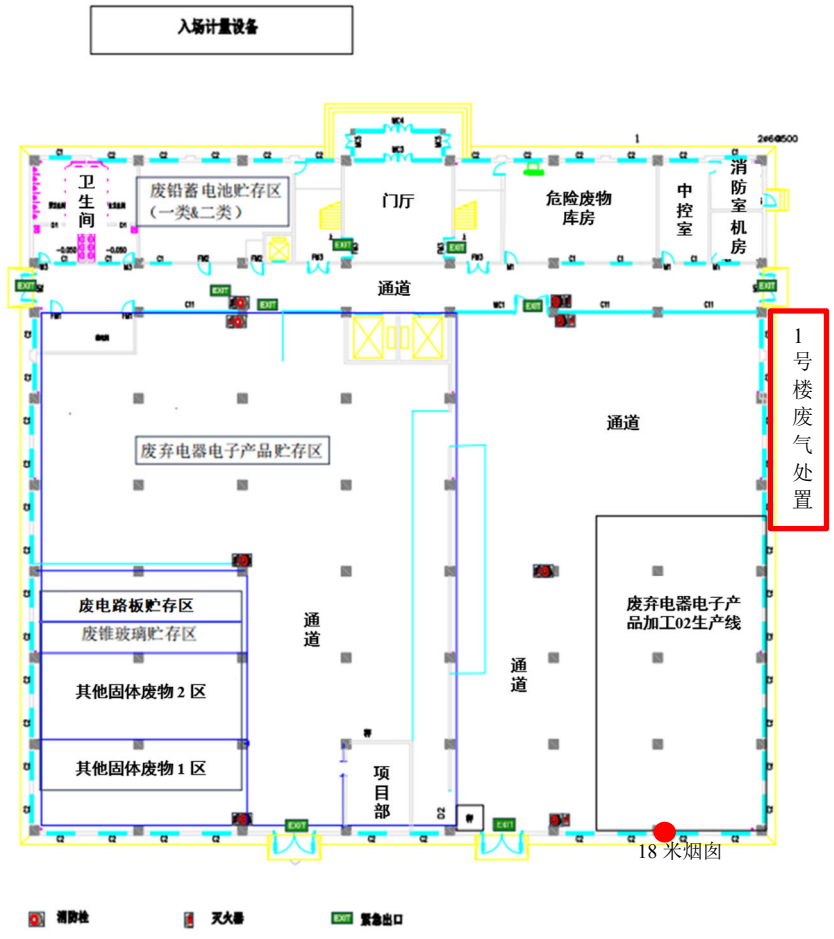
整体破碎设施；废弃电器电子产品加工 04 生产线，是机械破碎设施，用于空调的拆解；危险废物（不含医疗废物）利用 06 生产线，是锤磨机、风选分选机、静电分选机，用于电路板的拆解。

2 号楼 2 层为冰箱拆解线的上料拆解区域和洗衣机、电脑的拆解区，分别属于废弃电器电子产品加工 03 生产线和废弃电器电子产品加工 04 生产线。2 号楼 2 层西侧为废电路板贮存区。

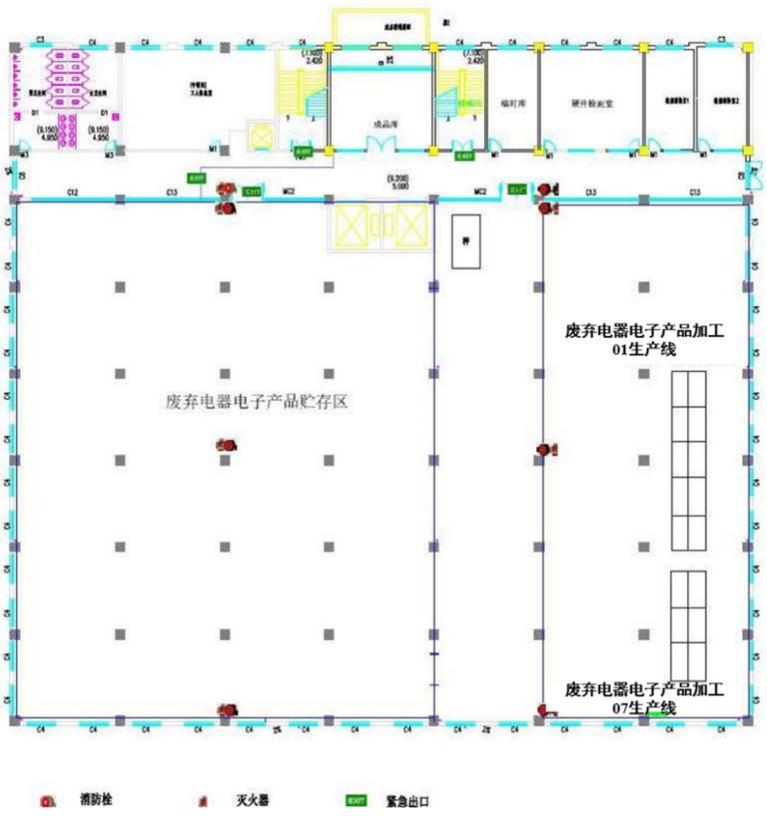
本厂共有 2 套废气处理设施，分别用于处置 1 号楼和 2 号楼生产过程中产生的粉尘和非甲烷总烃废气污染物，处理后的尾气通过 1 个 18 米（1 号楼）和 1 个 16 米（2 号楼）高的排气筒排放。

另外在排查中发现，本厂 1 号楼和 2 号楼中间区域，被用于物料装卸区和半成品暂存区。

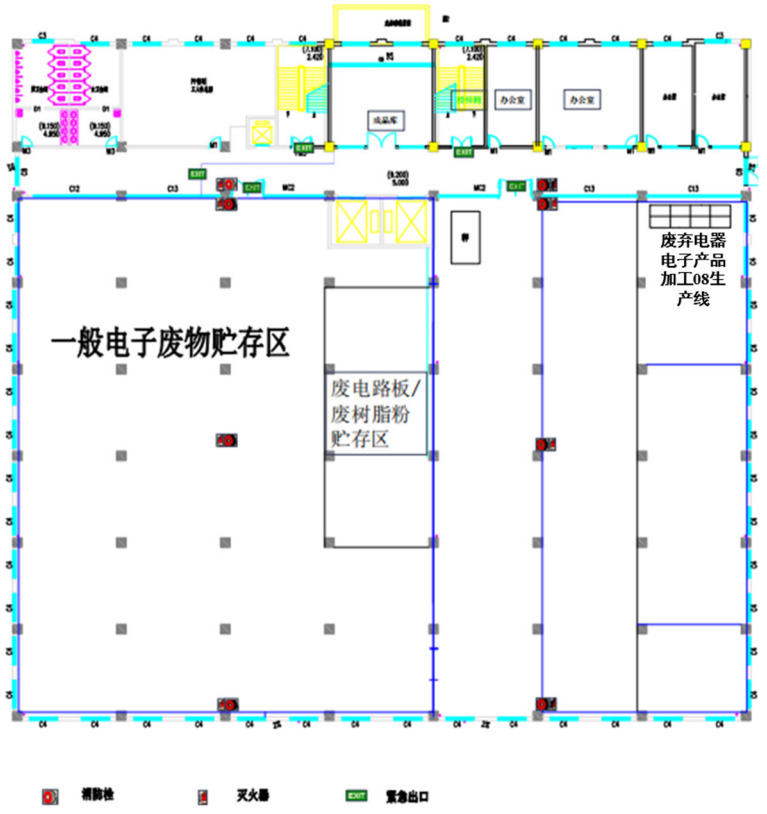
厂区平面布置分布如图 2-4 所示。



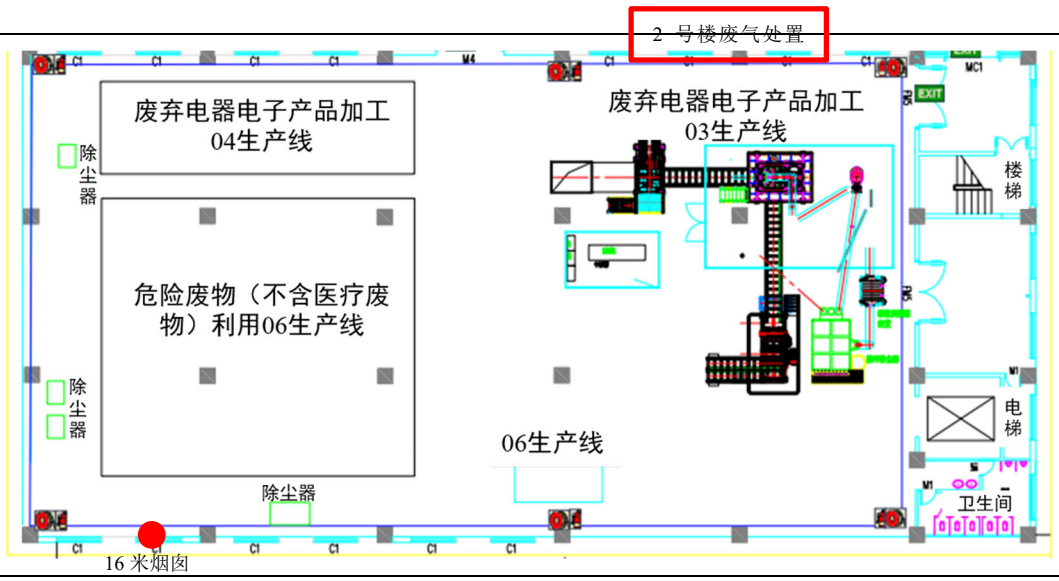
1 号楼 1 层平面布置



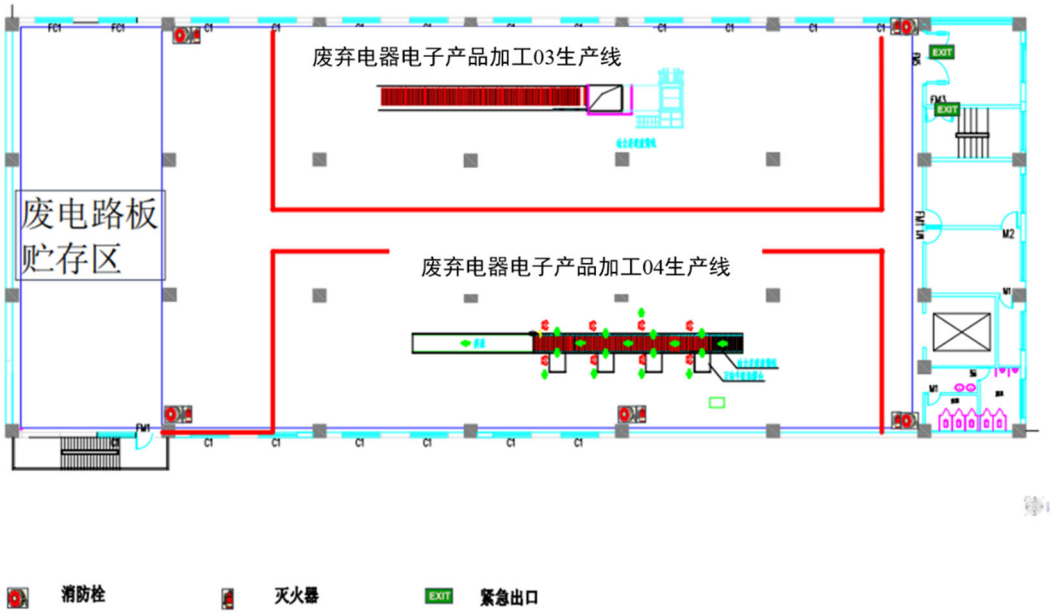
1 号楼 2 层平面布置



1 号楼 3 层平面布置



2 号楼 1 层平面布置



2 号楼 2 层平面布置

图 2-4 厂区平面布置图

2.2.3 雨污管线分布

企业雨污管线分布如图 2-5 所示，整体由南向北分别流向市政雨水网和市政污水网。

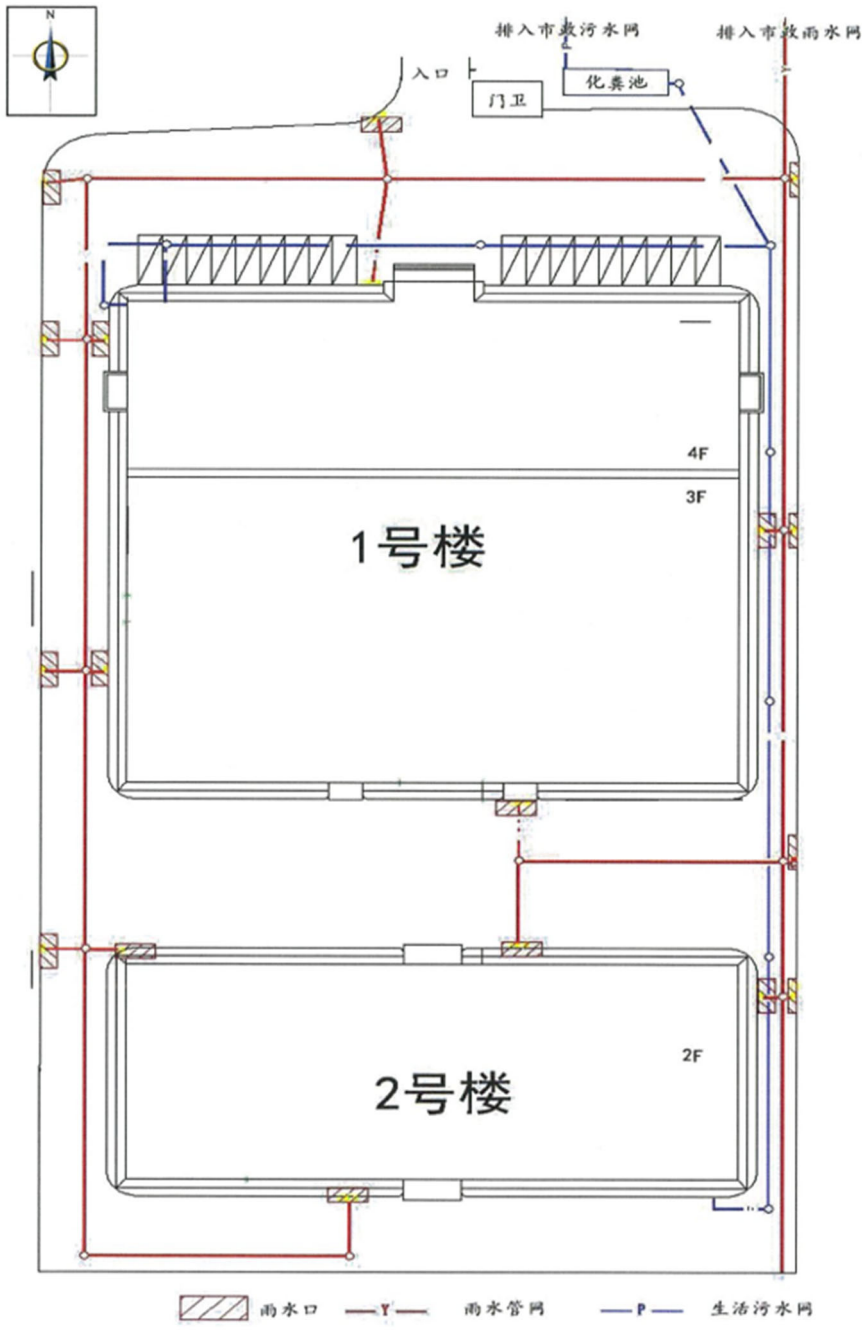


图 2-5 雨污管线分布

2.2.4 工程组成

企业主要包括主体工程、储运工程、环保工程，详细工程组成如表 2-3 所示。

表 2-3 工程组成表

项目组成	建设内容	位置	内容与规模
主体工程	废弃电器电子产品加工 02 生产线	1 号楼 1 层	废弃电视机/显示器手工拆解线、阴极管射线拆解工作台、液晶屏拆解工作台、荧光灯管负压拆解工作台、破碎分选设备
	废弃电器电子产品加工 01 生产线	1 号楼 2 层东侧	废打印机等小家电拆解线、墨粉收集负压工作台
	废弃电器电子产品加工 07 生产线	1 号楼 2 层东南侧	废打印机等小家电拆解线
	废弃电器电子产品加工 08 生产线	1 号楼 3 层	小家电气动工具拆解工作台
	废弃电器电子产品加工 03 生产线	2 号楼 1 层	冰箱整体破碎设施
	废弃电器电子产品加工 04 生产线	2 号楼 1 层	破碎设施
	危险废物（不含医疗废物）利用 06 生产线	2 号楼 1 层	锤磨机、风选分选机、静电分选机
	废弃电器电子产品加工 03 生产线	2 号楼 2 层	废冰箱、废空调手共拆解线、制冷剂回收机
	废弃电器电子产品加工 04 生产线	2 号楼 2 层	废电脑、洗衣机手工拆解线、打孔机
储运工程	危险废物库房	1 号楼 1 层东北侧	荧光粉、荧光灯、活性炭、矿物油、内存条、CPU 等
	废铅蓄电池贮存区（一类&二类*）	1 号楼 1 层西北侧	一类&二类废铅蓄电池放渗漏托盘（40L/个）
	废锥玻璃贮存区	1 号楼 1 层西侧	贮存废锥玻璃
	废电路板贮存区	1 号楼 1 层西侧	贮存废电路板
	其他固体废物贮存 2 区	1 号楼 1 层西侧	氟利昂、消磁线、电线、白铜丝、大篇转、不锈钢、电子枪、含铝铁混合、铝、扬声器
	其他固体废物贮存 1 区	1 号楼 1 层西南侧	氟利昂、消磁线、电线、白铜丝、大篇转、不锈钢、电子枪、含铝铁混合、铝、扬声器
	废弃电器电子产品贮存区	1 号楼 1 层	电视机、洗衣机、空调等废弃电器电子产品
	废弃电器电子产品贮存区	1 号楼 2 层	冰箱、空调、电视机、洗衣机以及电脑等废弃电器电子产品
	一般电子废物贮存区	1 号楼 3 层	打印机、复印机、手机等一般电子废物
	废电路板/废树脂粉贮存区	1 号楼 3 层	废电路板/废树脂粉
	物料装卸区	1 号楼 2 号楼之间，西侧	主要用于生产原料、产品的装卸工作

项目组成	建设内容	位置	内容与规模
	半成品暂存区	1 号楼 2 号楼之间，东侧	电视机、洗衣机、空调等废弃电器电子产品拆解半成品暂存区
公用工程	/	/	/
辅助工程	/	/	/
环保工程	防渗设施	1 号楼 1 层废铅蓄电池贮存区	高密度聚乙烯及环氧地坪
	防渗设施	1 号楼 1 层危险废物库房	200mm 防渗混凝土加 50mm 水磨石防渗
	防渗设施	1 号楼 1 层危险废物库房	围堰
	防渗设施	1 号楼 1 层废锥玻璃贮存区	刷漆
	防渗设施	1 号楼 1 层其他固体废物贮存区	200mm 防渗混凝土
	防渗设施	2 号楼 1 层	高密度聚乙烯及环氧地坪
	废气处理设施	1 号楼 1 层废铅蓄电池贮存区	硫酸雾干式吸附
	废气处理设施	1 号楼 1 层	袋式除尘器
	尾气处理设施	1 号楼 1 层	活性炭吸附箱
	尾气处理设施	1 号楼 2 层	集气收集+布袋除尘器
	尾气处理设施	1 号楼 3 层	布袋除尘器
	废气处理设施	2 号楼 1 层	冰箱整体破碎设施的布袋除尘+集气罩
	废气处理设施	2 号楼 1 层	布袋除尘器
	尾气处理设施	2 号楼 2 层	布袋除尘器
	尾气处理设施	2 号楼 2 层	活性炭吸附箱

注：“/”表明此类工程不涉及；“*”第 I 类废铅蓄电池：未破损的密封式免护废铅蓄电池，第 II 类废铅蓄电池：开口式废铅蓄电池和破损的密封式免维护铅蓄电池。

2.3 原辅料及产品情况

企业所消耗的原辅材料为待拆解的废旧电器电子产品，包括黑白、彩色电视机、电冰箱、空调、洗衣机、电脑、废电路板等，主要产品为一般电子废弃物（主要指通讯器材、办公小家电和手机）以及 PCB 拆解的产品，并对各类进行分类处置或销售。公司主要产物清单如表 2-4 所示。

表 2-4 企业主要产品

废旧家电种类	各类主要产品
电视机	1、 产品：铜、铁、铝、普通玻璃、塑料、电线电缆 2、 危险废物：荧光粉、含铅玻璃 3、 电路板

洗衣机	1、 产品：铜、铁、铝、不锈钢、塑料、电线电缆、橡胶 2、 电路板
冰箱	1、 产品：铜、铁、铝、玻璃、塑料、橡胶 2、 危险废物：制冷剂、废矿物油 3、 电路板
空调	1、 产品：铜、铁、铝、塑料、橡胶 2、 危险废物：制冷剂、废矿物油 3、 电路板
台式电脑 （CRT 和液晶面屏）	1、 产品：铁、铜、电线电缆、塑料、普通玻璃 2、 危险废物：锥玻璃、颈玻璃、荧光灯管 3、 电路板
笔记本电脑	1、 产品：铝、铜、铁、不锈钢、电线、电缆、塑料、锂电池 2、 危险废物：荧光灯管 3、 电路板
打印机、复印机、传真机等办公设备以及手机、电话机、对讲机、耳机等通讯设备及器材	1、 产品：铜、铁、镍、铝、不锈钢、电线电缆、橡胶玻璃、塑料、橡胶、附偏光膜液晶玻璃 2、 危险废物：墨盒 3、 电路板

2.4 生产工艺及产排污环节

本厂共有 7 个生产线，其生产工艺涉及的生产线，及生产线位置如下表所示。

表 2-5 生产工艺对应的生产线

序号	生产工艺	对应的生产线	位置
1	电视机及台式脑显示器（CRT）拆解工艺	02 生产线	1 号楼 1 层
2	洗衣机拆解工艺	04 生产线	2 号楼 1 层、2 层
3	空调拆解工艺	04 生产线	2 号楼 1 层、2 层
4	冰箱拆解工艺	03 生产线	2 号楼 1 层、2 层
5	笔记本电脑拆解工艺	02 生产线	1 号楼 1 层
6	电路板拆解工艺	06 生产线	2 号楼 1 层
7	打印机、复印机、传真、手机等通讯设备拆解工艺	01、07、08 生产线	1 号楼 2 层、3 层

2.4.1 生产工艺及产污环节

（1） 电视/电脑显示器拆解工艺

电视机及台式脑显示器（CRT）的拆解是在自动化物流线上完成，自动化物流线位于 1 号楼 1 层的 02 生产线。生产工艺流程如下：

① 从原材料仓库领出，电视机用铁筐装载；

② 按照标准的要求进行拆解，产物分类（塑料，变压器，喇叭，电鎔板，电线，偏转，线等）；

③ 各物料分装；

④ 黑白 CRT 采用压吹洗法回收显示器中光粉后，破碎装袋。彩色 CRT 至拆解线上进行屏分离，并吸取荧光粉，而后将玻璃分类；

⑤ 所有的物料当天理货，敢在太空袋中，当天称重贴标签并入库。

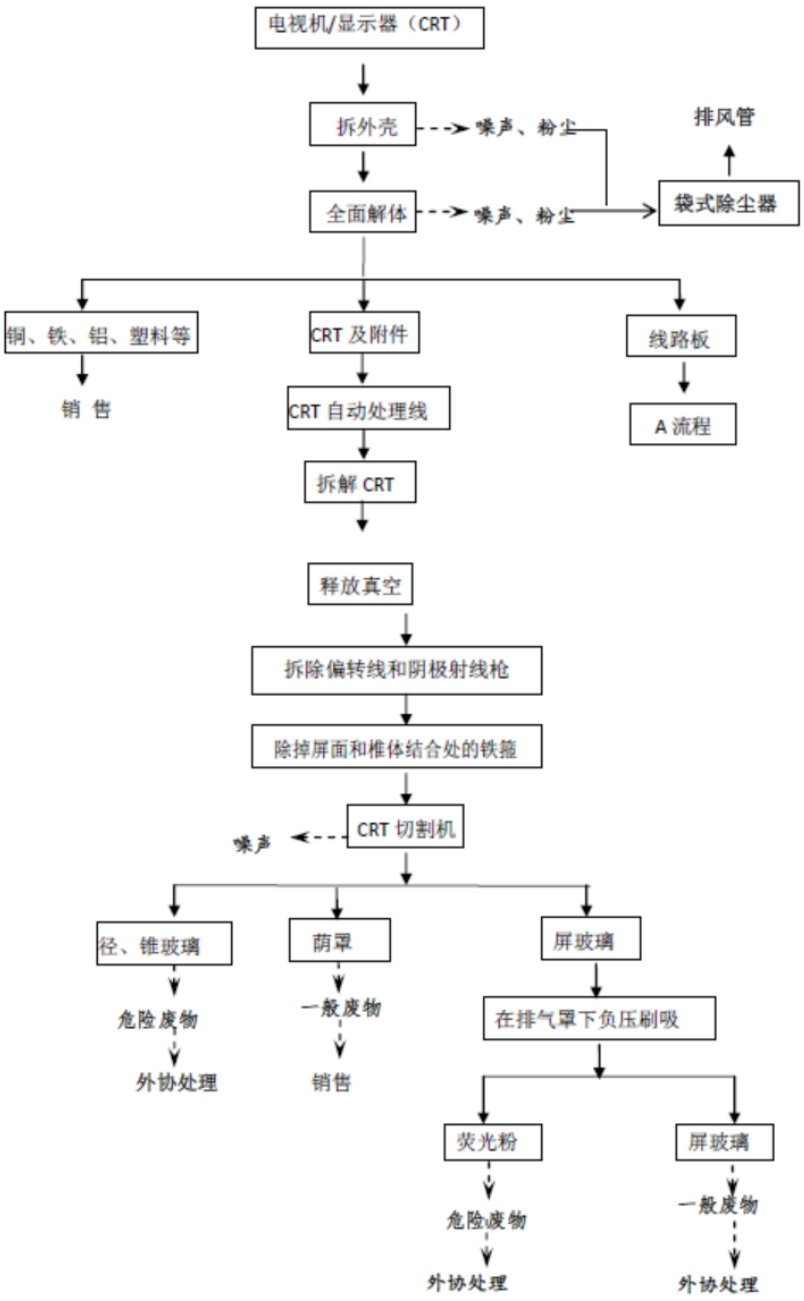


图 2-6 电视/显示器处理生产工艺流程

根据《伟翔联合环保科技发展（北京）有限公司电子线路板和元器件、废弃电器电子产品及其他电子废物拆解处理项目-建设项目竣工环境保护验收监测报告书》，电视机及台式电脑显示器（CRT）的拆解是在自动化拆解物流线上完成的，拆解流程：先拆外壳，然后全面解体，产生的金属、塑料等外售，线路板进入相应流程处理，CRT 及附件进入 CRT 自动处理线处理。将分离出的含铅玻璃送往有相应处理资质的单位处理，普通玻璃和塑料进一步处理后待售，抽吸出的荧光粉委托有资质的单位处理。

（2） 洗衣机拆解工艺

洗衣机拆解区位于 2 号楼 1 层、2 层的 04 生产线。生产操作流程如下：

① 从原料仓库领出洗衣机；

② 按照标准方式进行拆解，需拆除铁、铝、铜、电机、塑料；

③ 铁皮、铝、铜管、塑料等分类收集

④ 部分类型的洗衣机使用盐水，集中收集至收集池中，稀释后排入污水管网；

⑤ 所有物料称重后运出。

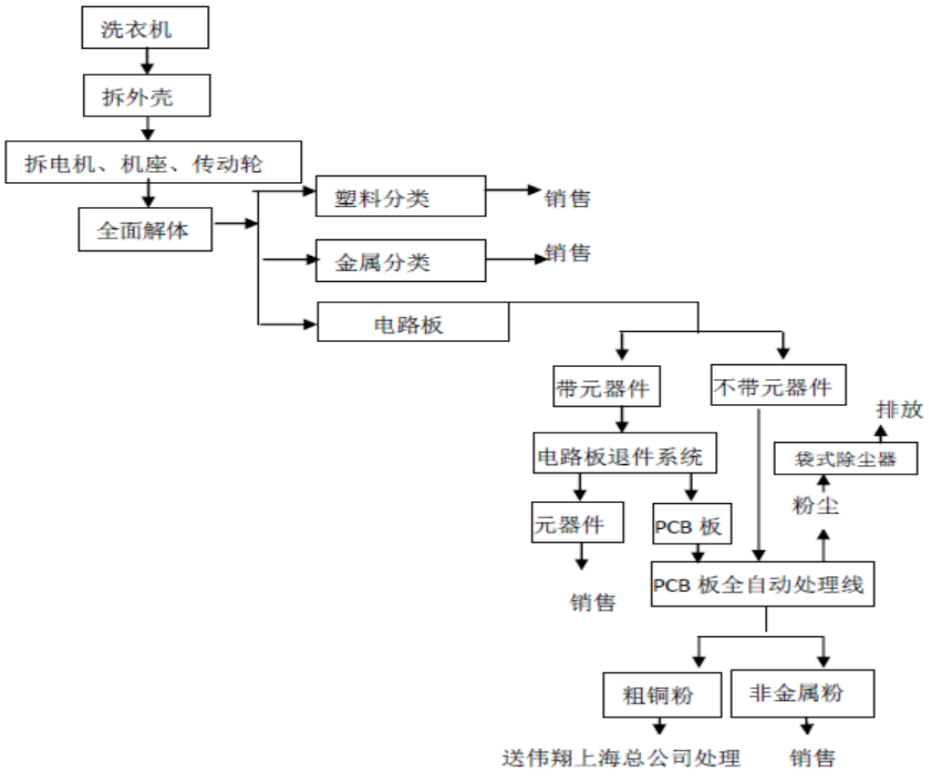


图 2-7 洗衣机拆解流程图

根据《伟翔联合环保科技发展（北京）有限公司电子线路板和元器件、废弃电器电子产品及其他电子废物拆解处理项目-建设项目竣工环境保护验收监测报告书》，洗衣机拆解较为简单，先拆掉外壳，然后拆电机、机座、传动轮，采用液压脱轴机将洗衣机中心轴压出，然后全面解体，产生金属、塑料橡胶等外售，线路板进入相应流程进行处理。

（3） 空调拆解工艺

空调拆解生产位于 2 号楼 1 层和 2 层的 04 生产线。其操作流程如下：

① 从原料仓库领出空调，并在指定区域拆解；

② 按照标准方式进行拆解，需拆除铁、电机、塑料、压缩机、铜管、散热器、电线等；

③ 所有物料分类收集；

④ 压缩机、电机破坏报废；

⑤ 所有物料称重后运出。

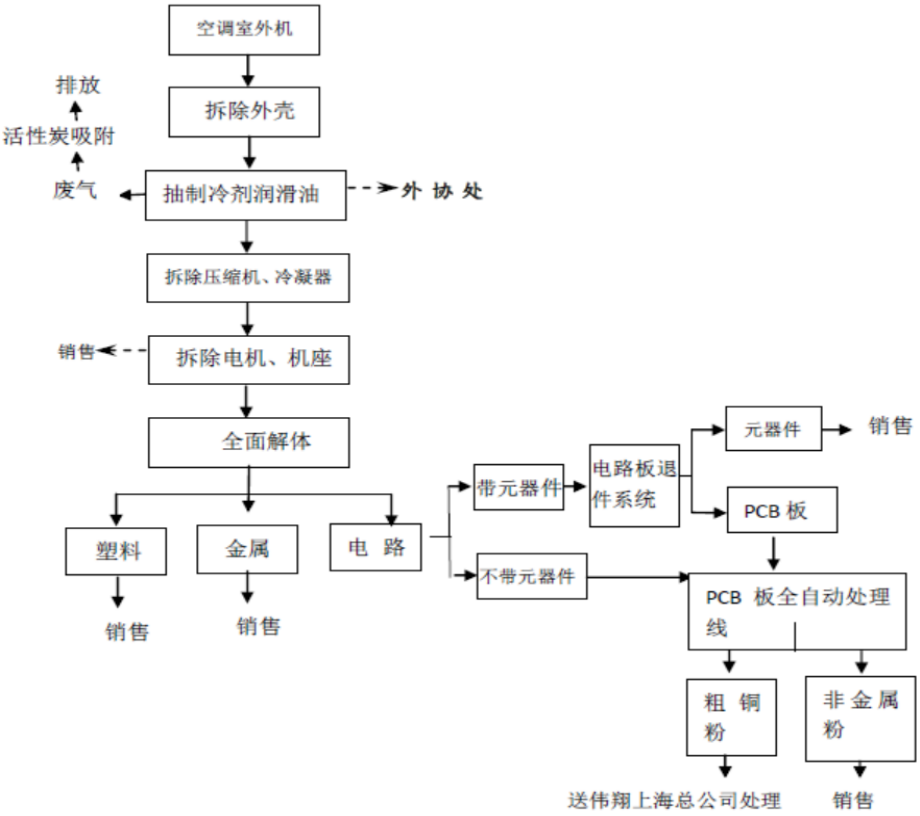


图 2-8 空调室外机拆解工艺流程图

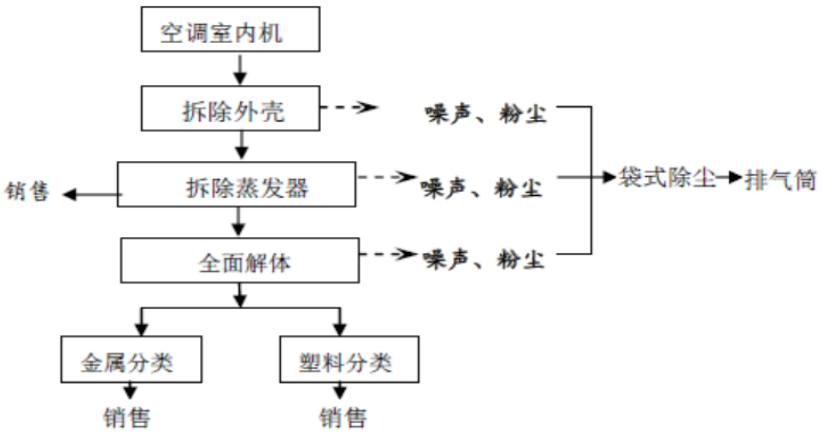


图 2-9 空调室内机拆解工艺流程图

根据《伟翔联合环保科技发展（北京）有限公司电子线路板和元器件、废弃电器电子产品及其他电子废物拆解处理项目-建设项目竣工环境保护验收监测报告书》，室内机拆解较为简单，主要是拆外壳、蒸发器，然后进行全面解体，解体产物主要是金属、塑料。室外机拆解过程首先拆掉外壳，在专用的自动拆解线上，将空调压缩机内中氟利昂及润滑油抽出，在球罐中（10kg）暂存。然后再拆除电机、底座，全面解体为金属、塑料类。

（4） 冰箱拆解工艺

冰箱拆解区位于 2 号楼的 1 层和 2 层的 03 生产线。生产操作流程如下：水

删除

① 从原料仓库领出冰箱，并在指定区域拆解；

② 拆解前，去除塑料盒、玻璃隔层盒门封条；

③ 抽出氟利昂和润滑油；

④ 整体进入全自动冰箱破碎机选线；

⑤ 分选得到：铜铝混合料、铁、塑料和压缩打包的泡棉；

⑥ 压缩机破坏报废；

⑦ 所有物料称重后运出。

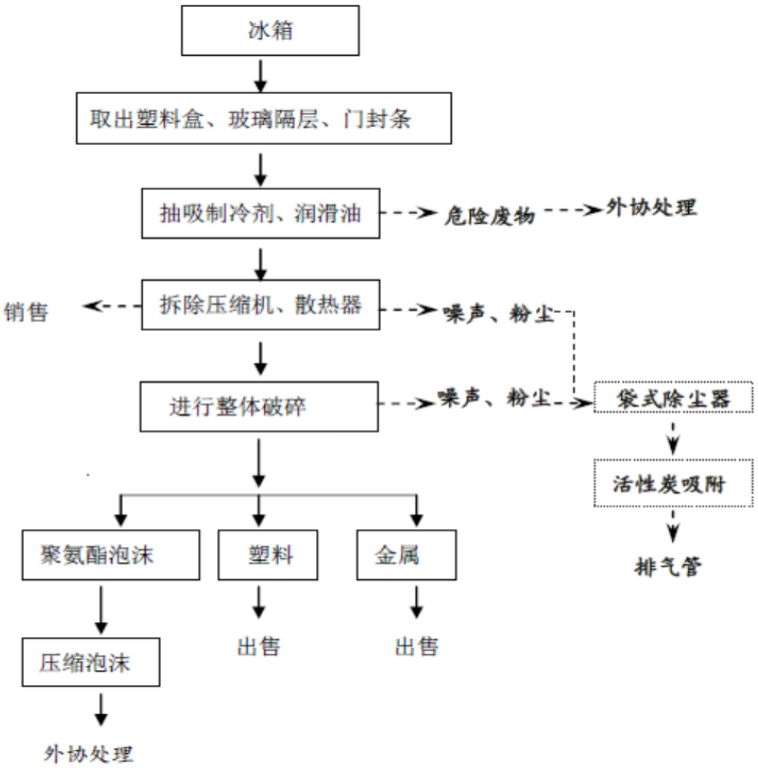


图 2-10 冰箱拆解工艺流程图

根据《伟翔联合环保科技发展（北京）有限公司电子线路板和元器件、废弃电器电子产品及其他电子废物拆解处理项目-建设项目竣工环境保护验收监测报告书》，企业先将制冷剂和润滑油抽吸出来装罐后，委托有资质单位处理。再将冰箱上的压缩机、散热器拆卸下来，压缩机、散热器不再进一步拆解，进行出售，其余部分整体进入冰箱线破碎。

（5） 笔记本电脑拆解工艺

笔记本电脑拆解生产位于 1 号楼的 1 层的 02 生产线。生产的操作流程如下：

① 从原料仓库领出电脑，并在指定区域拆解；

② 按照标准方式进行拆解，需拆塑料、电路板、电线、CPU、硬盘等；

③ 所有物料分类收集；

④ CRT 运至锥屏拆解线，吸取荧光粉；

⑤ 所有物料称重后运出。

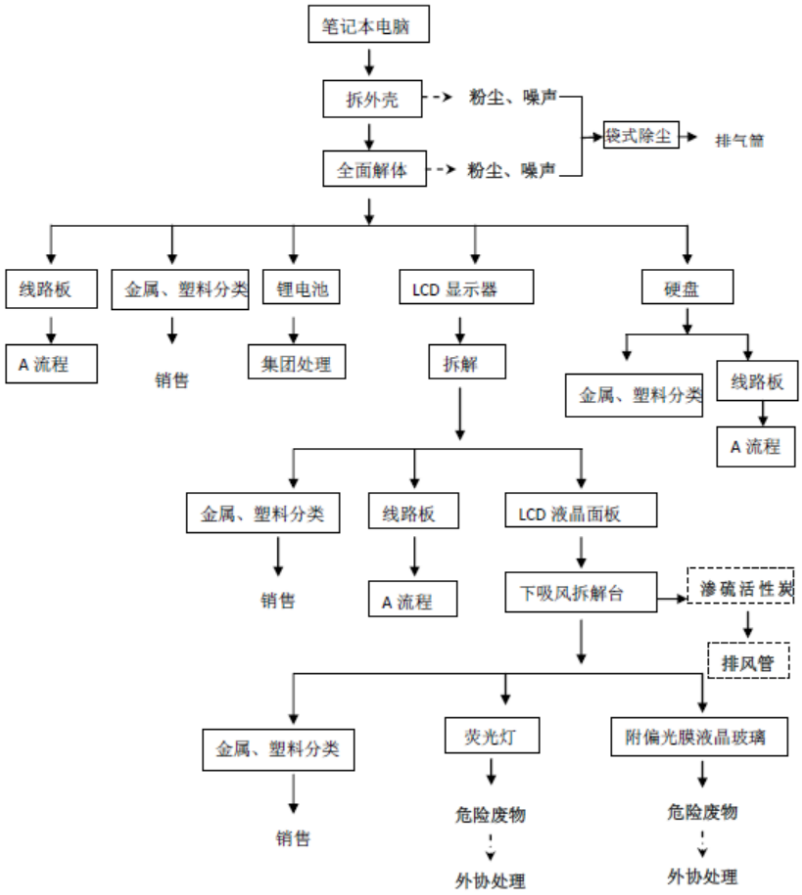


图 2-11 笔记本电脑拆解工艺流程图

根据《伟翔联合环保科技发展（北京）有限公司电子线路板和元器件、废

弃电器电子产品及其他电子废物拆解处理项目-建设项目竣工环境保护验收监测报告书》，笔记本拆解流程为先拆外壳，全面解体，产生线路板、金属、塑料分类、锂电池、硬盘以及 LCD 显示器。金属、塑料分类外售，锂电池送至上海总公司处理。硬盘拆解为金属、塑料分类外售，线路板进入相应流程处理。LCD 显示器在密闭吸风拆解台上拆解，液晶面板拆解为金属、塑料、荧光灯管以及附偏光膜液晶玻璃。

（6） 电路板拆解工艺

电路板拆解区位于 2 号楼 1 层，PCB 板由皮带机输送至破碎机进行破碎，破碎后的物料首先由电磁除机选出杂铁，然后进入料斗。破碎后的物料由旋风除尘器输送至锤磨机进行粉磨，之后进入风选系统进行分选，由风力分选出的轻质物料为非金属粉，重料由旋风送至静电分选机，静电分选出含铜物料和非金属物料。工艺流程如下所示。

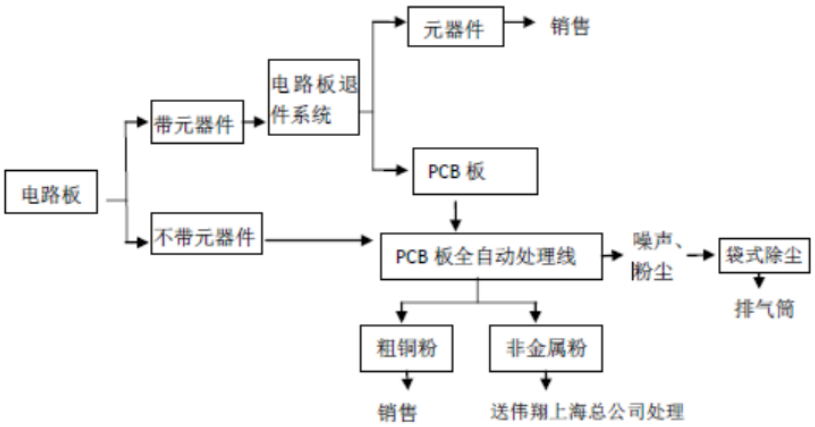


图 2-12 电路板拆解工艺流程图

根据《伟翔联合环保科技发展（北京）有限公司电子线路板和元器件、废弃电器电子产品及其他电子废物拆解处理项目-建设项目竣工环境保护验收监测报告书》，企业将各废旧家电及废弃办公、通讯电子器材上拆卸下来的线路板送元器件自动拆解机处理，处理后的产品分类收集，含铜元器件、金属物料等出售。PCB 板送机械车间处理，产出的含铜物料出售，非金属粉送上海总公司处理。

（7） 打印机、复印机、传真、手机等通讯设备拆解工艺

打印机、复印机、传真、手机等通讯设备拆解工艺生产在 01、07、08 生产

线生产，位置位于 1 号楼的 2 层和 3 层。

打印、复机传真手等通讯设备首先进行全面解体工分选出铜、铁、玻璃塑料等可用资源于销售，电路板进入流程处理。锂电池收集后送上海总公司处理。

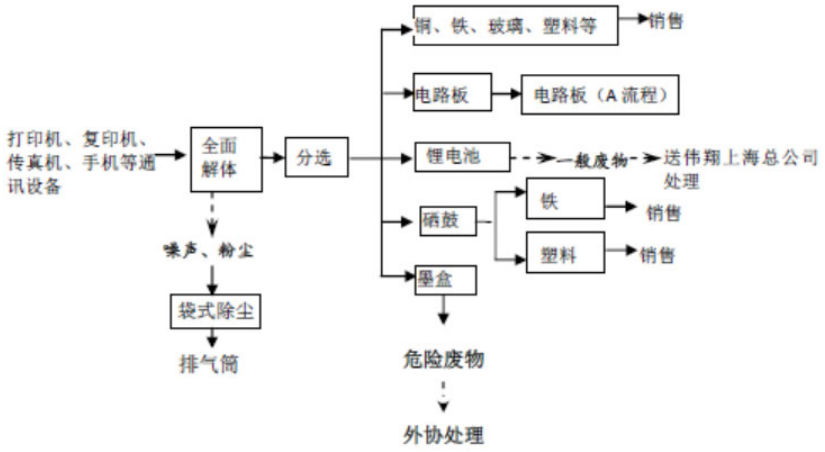


图 2-13 打印机、复印机、传真、手机等拆解工艺流程及产污环节

根据《伟翔联合环保科技发展（北京）有限公司电子线路板和元器件、废弃电器电子产品及其他电子废物拆解处理项目-建设项目竣工环境保护验收监测报告书》，企业将打印、复印机、传真机、手机等通讯设备进行全面解体手工分选出铜、铁、玻璃、塑料等可用资源用于销售，线路板进入流程处理。锂电池收集后送上海总公司处理。硒鼓墨盒通过往复式多叠层除尘器收集墨粉。

2.4.2 三废排放

（1）废水公司没有工业废水产生，生活污水经公司北侧景盛中街市政污水管网汇入产业基地污水处理厂处理。

（2）废气

电视机拆解、CRT 拆解、中产生的粉尘经过滤筒除尘器处理后经 18 米排气筒排放。冰箱/PCB/洗衣机空调拆解过程产生的粉尘和非甲烷总烃经滤筒除尘器以及活性炭吸附处理后经 16 米高排气筒排放。以上大气污染物的排放浓度和排放速率均符合北京市《大气污染物综合排放标准》（DB11/501-2017）要求，达标排放。

（3）固体废物

拆解过程产生的固体物如拆解废弃电器电子产品及其他电子废物等、处理电路板得到的产品如金属、可用元器件、塑料、橡胶、电线电缆、玻璃等，作

为产品出售不计入固体废物。

废旧空调和冰箱上拆除的压缩机抽出其中的制冷剂、润滑油与废电机、冷凝器、散热器等不做进一步处理，整机出售。

所以本厂产生的固体废物主要包括一般废物如锂电池、普通玻璃等；危险废物如荧光粉、氟利昂、废矿物油和荧光灯管、含铅玻璃等，另外还有职工日常生活产生的生活垃圾。

本厂产生的一般废物、危险废物均有下游供应商处置。

A、一般工业固废排放情况

固体废物拆解过程产生的固体物如拆解废弃电器电子产品及其它电子废物等、处理电路板得到的产品如金属、可用元器件、塑料、橡胶、电线电缆、玻璃等，作为产品出售不计入固体废物。

废旧空调和冰箱上拆除的压缩机抽出其中的制冷剂、润滑油，与废电机、冷凝器、散热器等不做进一步处理，整机出售。

B、危险废物排放情况

本公司共有 4 个危险废物暂存点，分别为危险废物库房、废铅蓄电池贮存区（一类&二类）、废锥玻璃贮存区，危险废物贮存、运输、处置均符合国家相关技术规范。2024 年本公司的危险废物生产情况如下表所示。

表 2-6 危险废物利用、处置情况一览表

序号	固体废物名称	废物类别代码	暂存位置	截止到2024.6.30生产量（吨）	去向
1	废除尘灰	900-041-49	危险废物库房	0.7459	由下游供应商进行处置
2	废灯管	900-023-29	危险废物库房	0	由下游供应商进行处置
3	废电路板	900-045-49	废电路板贮存区	220.5434	由下游供应商进行利用
4	废活性炭	900-039-49	危险废物库房	2.25	由下游供应商进行处置
5	废墨粉	900-299-12	危险废物库房	0	由下游供应商进行处置
6	废润滑油	900-249-08	危险废物库房	7.11	由下游供应商进行处置

序号	固体废物名称	废物类别代码	暂存位置	截止到2024.6.30生产量（吨）	去向
7	废树脂粉	900-045-13	危险废物库房	5.518	由下游供应商进行处置
8	废荧光粉	900-044-49	危险废物库房	0.001	由下游供应商进行处置
9	废锥玻璃	900-044-49	废锥玻璃贮存区	0.859	由下游供应商进行利用
10	废铅蓄电池	900-052-31	废铅蓄电池贮存区（一类&二类）	485.57857	由下游供应商进行利用

注 1：“0”表示目前没有贮存量。

注 2：废锥玻璃贮存区被从内部分为废锥玻璃贮存区和废电路板贮存区，其中南侧部分为废锥玻璃贮存区，北侧部分为废电路板贮存区。

2.5 涉及的有毒有害物质

根据“排查指南”要求，应将将以下污染物作为有毒有害物质：

1.列入《中华人民共和国水污染防治法》规定的有毒有害水污染物名录的污染物；

2.列入《中华人民共和国大气污染防治法》规定的有毒有害大气污染物名录的污染物；

3.《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》规定的危险废物；

4.国家和地方建设用地土壤污染风险管控标准管控的污染物；

5.列入优先控制化学品名录内的物质；

6.其他根据国家法律法规有关规定应当纳入有毒有害物质管理的物质。

根据《伟翔联合环保科技发展（北京）有限公司清洁生产审核报告（评估版）》和排污许可证，结合以上目录内容，本企业涉及的有毒有害物质主要为以下几种。

表 2-7 大气有毒有害物质清单

序号	有毒有害物质名称	主要排放口说明	内含单质或化合物
1	硫酸雾	DA001 废气排气筒 18 米	硫酸
2	颗粒物（烟尘、粉尘）	DA001 废气排气筒 18 米、DA002 废气排气筒 16 米	-
3	铅	DA001 废气排气筒 18 米、DA002 废气排气筒 16 米	铅
4	汞	DA001 废气排气筒 18 米	汞
5	锡	DA002 废气排气筒 16 米	锡
6	非甲烷总烃	DA002 废气排气筒 16 米	非甲烷总烃混合物

表 2-8 固体废物有毒有害物质清单

序号	有毒有害物质	内含单质或化合物
1	废除尘灰	铅、汞、铜
2	废电路板	铜、铅、锡
3	废锥玻璃	铅
4	废液压油	石油烃（C10-C40）
5	废树脂粉	树脂
6	废灯管	汞
7	废荧光粉	锑、锰

8	废墨粉	镍、钴、汞、苯
9	废活性炭	铜、铅、锡、汞、石油烃（C10-C40）
10	废铅蓄电池	铅
11	非异丁烷制冷剂	氟利昂

2.6 污染防治措施

企业主要是对废旧电器，如电视机、电脑、冰箱、打印机等进行物理拆解；对电线板（PCB 板）进行拆解、粉碎，静电分离金属与非金属。所有拆解、粉碎后的产品将进行出售，危险废物交给有危废处置资质的第三方处理。整个工艺流程中可能会出现的潜在污染物来源主要为废气（粉尘和金属）和固废，无工业废水产生。具体情况如下所述。

（1） 废水

公司没有工业废水产生，生活污水经公司北侧景盛中街市政污水管网汇入产业基地污水处理厂处理。

（2） 废气

电视机拆解、CRT 拆解、PCB 拆解过程中产生的粉尘经过袋式除尘器处理后经 18 米排气筒排放。冰箱拆解过程产生的粉尘和非甲烷总烃经袋式除尘器以及活性炭吸附处理后经 16 米高排气筒排放。

以上大气污染物的排放浓度和排放速率均符合北京市《大气污染物综合排放标准》（DB11/501-2007）标准要求，达标排放。

（3） 固体废物

A、一般工业固废

固体废物拆解过程产生的固体物如拆解废弃电器电子产品及其它电子废物等、处理电路板得到的产品如金属、可用元器件、塑料、橡胶、电线电缆、玻璃等，作为产品出售不计入固体废物。

废旧空调和冰箱上拆除的压缩机抽出其中的制冷剂、润滑油，与废电机、冷凝器、散热器等不做进一步处理，整机出售。

这些固体废物按种类分别存放于 1 号楼、2 号楼的贮存区，贮存区内均有防渗措施。

另外，本厂区的职工日常生活的生活垃圾，集中存放于垃圾桶内，由环卫统一收集处理。

B、危险废物

危险废物如荧光粉、氟利昂、废矿物油和荧光灯管、含铅玻璃等。

根据北京市环境保护监测中心于 2012 年编制《伟翔联合环保科技发展（北京）有限公司电子线路板和元器件、废弃电器电子产品及其他电子废物拆解处理项目-建设项目竣工环境保护验收监测报告书》：

1)拆解车间每年从废旧家电中拆解收集的荧光粉约为0.096t，采用规格25kg/袋内衬有防水膜的包装袋封装，储存在厂区内危废临时储存室。总计一年能装 4 袋，每满 1 袋，立即委外处理。

2）拆解车间每年从废旧冰箱中回收的氟利昂约 86.2kg，采用规格为 10kg/罐的氟利昂专用密闭压力罐储存（钢瓶符合 GB150 要求）。

3）废弃的阴极射线管玻璃产量较大，要用木箱或内表面贴胶的厚 PP 袋包装，箱底和袋底垫泡沫或海绵，装满后加盖泡沫或海绵，不干胶封口。存放于（拆解区）固定区域内。此区域防渗地面，周边有黄色警戒线，并悬挂告示牌。存放周期为 0～3 天。根据货量多少，及时派专用车辆运出。废弃的阴极射线管屏玻璃和黑白机玻璃（不含铅，一般废物）集中收集委托天津仁新玻璃材料有限公司处理。

4）拆解下来的荧光灯管用纸箱包装，单根灯管都要用纸板隔开，箱底垫好海绵，装满后盖上海绵再加盖一块纸板，不干胶封口。再用塑胶带缠好。存放于危废临时储存室，库内安装排风机，在风机入口，安装过滤箱，箱内装渗硫活性炭。

5）机械处理区 PCB 板破碎产生的废树脂粉是企业半成品（危险废物，暂存于 1 号楼三层的危废储存区），运至苏州海洲物资再生利用环保有限公司。

废旧手机、笔记本拆除的锂电池集中收集运往伟翔上海总公司处理。发泡绝热层（聚氨酯泡沫）委托北京固废处理有限公司回收处置。

（4） 土壤环境管理

重点区域皆有防渗漏、防雨淋、防流失措施，其中 1 号楼 1 层废铅蓄电池贮存区、2 号楼 1 层采用高密度聚乙烯及环氧地坪，1 号楼 1 层危险废物库房采取用防渗混凝土加水磨石防渗处理以及围堰，1 号楼 1 层废锥玻璃贮存区采用防渗混凝土加刷漆，1 号楼 1 层其他固体废物贮存区采用防渗混凝土地面。此外，生

产线配备有尾气处理装置如布袋除尘器和活性炭吸附器等防止扬尘的产生。

（5） 其他

公司近三年未发生过环保处罚及投诉信访事件、环境污染事件等。

2.7 历史土壤和地下水环境监测信息

根据企业 2012 年至 2019 年的土壤和地下水环境调查报告，该企业的土壤和地下水总体情况如下：

（1） 土壤中镉、铅、铬（总铬及六价铬）、铜、锌、镍、汞、砷、锰、钴、硒、钒、锑、铊、铍、钼等个 17 种重金属污染物均未超出 GB36600-2018 中第二类筛选值。挥发性有机物、半挥发性有机物、多氯联苯均未检出。

（2） 地下水中存在锰超标的情况，但可能与地区背景值高有关。

（3） 2012 年存在厂区东南侧点位六价铬超标情况，检出浓度为 0.053mg/L，略高与地下水 III 类水质标准 0.05mg/L；但在 2019 年监测中，六价铬未检出。2019 年之后，本厂区地块不存在六价铬污染。

2023 年，天津实朴检测技术服务有限公司对进行了土壤和地下水自行监测工作。监测结果显示土壤中有污染物铜、镍、锑、铅、镉、砷、汞、锡、钴、锰、石油烃（C10-C40）检出，但浓度均远低于筛选值。

地下水中指标，色度、总硬度、硫酸盐、氯化物、耗氧量、氨氮、亚硝酸盐氮、硝酸盐氮、氟化物、pH 值、浊度、溶解性固体总量、钠、铝、锰、铁、钴、铜、锌、砷、铅、C10-C40 有检出。其中总硬度、硫酸盐、耗氧量、浊度、溶解性固体总量、锰、铁、铝、砷，存在超标情况。但超标的指标大部分位于 W1 为本厂的上游点位。通过资料综合分析，地下水部分指标超标情况，可能不由本企业生产活动所致，推测受地区的水质背景影响较大。

3 排查方法

3.1 资料收集

根据《重点监管单位土壤污染隐患排查指南（试行）》指南要求，现场收集

纸质资料及电子版资料，包括《伟翔联合环保科技发展（北京）有限公司电子线路板和元器件、废弃电器电子产品及其他电子废物拆解处理项目环境影响报告书》（2012 年 3 月）、《伟翔联合环保科技发展（北京）有限公司土壤污染状况评估报告（备案稿）》（2019 年 6 月）、《伟翔联合环保科技发展（北京）有限公司清洁生产审核报告（评估稿）》（2021 年 7 月）等。现状资料收集情况如表 3-1 所示。

表 3-1 基本资料收集情况

序号	资料名称	资料交接方式	交接情况说明
1	平面布置图	电子版	2021 年
2	重点设施设备分布图	电子版	2021 年
3	雨污管线分布图	电子版	2021 年
4	主要生产工艺流程图	电子版	主要生产工艺流程图收集于环境影响评估报告书、清洁生产审核报告
5	危险化学品清单（近 3 年）	/	生产过程未利用危险化学品
6	危险废物转移联单（近 3 年）	电子版	2022-2024 年危废贮存区出入库台账
7	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	电子版	防渗漏、流失、扬散《排污许可证申请表》
8	涉及化学品的相关生产设施设备相关管理制度	电子版	《具有较大危险因素的生产经营场所、设备设施的安全管理制度》
9	涉及化学品的相关生产设施设备台账	电子版	《排污许可证申请表》
10	环境影响评价报告书（表）	电子版	2012 年
11	竣工环境保护验收监测报告	电子版	进行过，北京市生态环境局验收监测 2013 年
12	环境影响后评价报告	/	未开展环境影响后评价报告
13	工业企业清洁生产审核报告	电子版	2021 年
14	排污许可证	电子版	2022 年-2027 年
15	环境审计报告	/	-
16	突发环境事件风险评估报告及应急预案	电子版	2023年
17	突发环境事件应急预案	电子版	2023年
18	废气、废水收集、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	电子版	《排污许可证申请表》
19	土壤和地下水环境调查监测数据	电子版	2019 年,2023 年
20	历史污染记录	/	无

21	已有的隐患排查及整改台账	/	2021 年、2022 年
22	重点设施、设备的定期维护情况	电子版	2023 年设备维护表、设备点检表、设备清理记录
23	重点设施、设备操作手册以及人员培训情况	电子版	2023 年伟翔北京培训记录
24	重点场所的警示牌、操作规程的设定情况	现场排查	有

3.2 人员访谈

排查期间，对车间负责人员、环保管理人员以及主要工程技术人员等访谈，补充了解企业生产、环境管理等相关信息，包括设施设备运行管理，固体废物管理、化学品泄漏、环境应急物资储备等情况。



图 25 现场人员访谈

根据人员访谈信息，总结如下：

类别	内容
管理体系	企业管理体系完善，有正常的安全管理制度、员工生产安全培训、设施的运行维护记录等。
地块综合情况	企业地块主要存在生产装置区以及固废/危废暂存区。
生产区域	开放型生产加工装置类型，设施设备正常运行，危废区域采取土壤污染预防设施。
有毒有害物质转运及储存区	不涉及危险化学品；防渗漏、防雨淋、防流失设施齐全，委托处置危废，区域日常检查并有正常运行的突发预警系统。

3.3 重点场所或者重点设施设备确定

根据《重点监管单位土壤污染隐患排查指南（试行）》相关要求，结合企业实际生产活动（表 2-3），隐患排查中排除的区域如表 3-2 所示。因本厂生产过程中，不涉液态原辅料，不产生废水，仅在部分生产环节中会专门收集废旧电器的废油，并且本厂在生产过程中注重废弃物的处置和环境保护。总体看，在 2 楼和

更高楼层的污染物对地面造成污染的可能性较小。在生产过程中，非建筑物接地楼层，无迁移途径到土壤中。

重点场所及设施设备最终确定分别如表 3-3 和表 3-4 所示，平面布置图如图 3-1 所示。

表 3-2 隐患排查排除区域

序号	位置	重点区域/设备名称	重点区域/设备类型	排除原因
1	1 号楼 2 层东侧	废弃电器电子产品加工 01 生产线	生产区域	非建筑物接地楼层，无迁移途径到土壤中
2	1 号楼 2 层东南侧	废弃电器电子产品加工 07 生产线	生产区域	非建筑物接地楼层，无迁移途径到土壤中
3	1 号楼 3 层	废弃电器电子产品加工 08 生产线	生产区域	非建筑物接地楼层，无迁移途径到土壤中
4	2 号楼 2 层	废弃电器电子产品加工 03 生产线	生产区域	非建筑物接地楼层，无迁移途径到土壤中
5	2 号楼 2 层	废弃电器电子产品加工 04 生产线	生产区域	非建筑物接地楼层，无迁移途径到土壤中
6	1 号楼 2 层	废弃电器电子产品贮存区	贮存区域	非建筑物接地楼层，无迁移途径到土壤中
7	1 号楼 3 层	一般电子废物贮存区	贮存区域	非建筑物接地楼层，无迁移途径到土壤中
8	1 号楼 3 层	废电路板/废树脂粉贮存区	贮存区域	非建筑物接地楼层，无迁移途径到土壤中
9	1 号楼 2 层	集气收集+布袋除尘器	尾气处理设施	非建筑物接地楼层，无迁移途径到土壤中
10	1 号楼 3 层	布袋除尘器	尾气处理设施	非建筑物接地楼层，无迁移途径到土壤中
11	2 号楼 2 层	布袋除尘器	尾气处理设施	非建筑物接地楼层，无迁移途径到土壤中
12	2 号楼 2 层	活性炭吸附箱	尾气处理设施	非建筑物接地楼层，无迁移途径到土壤中

表 3-3 重点场所清单

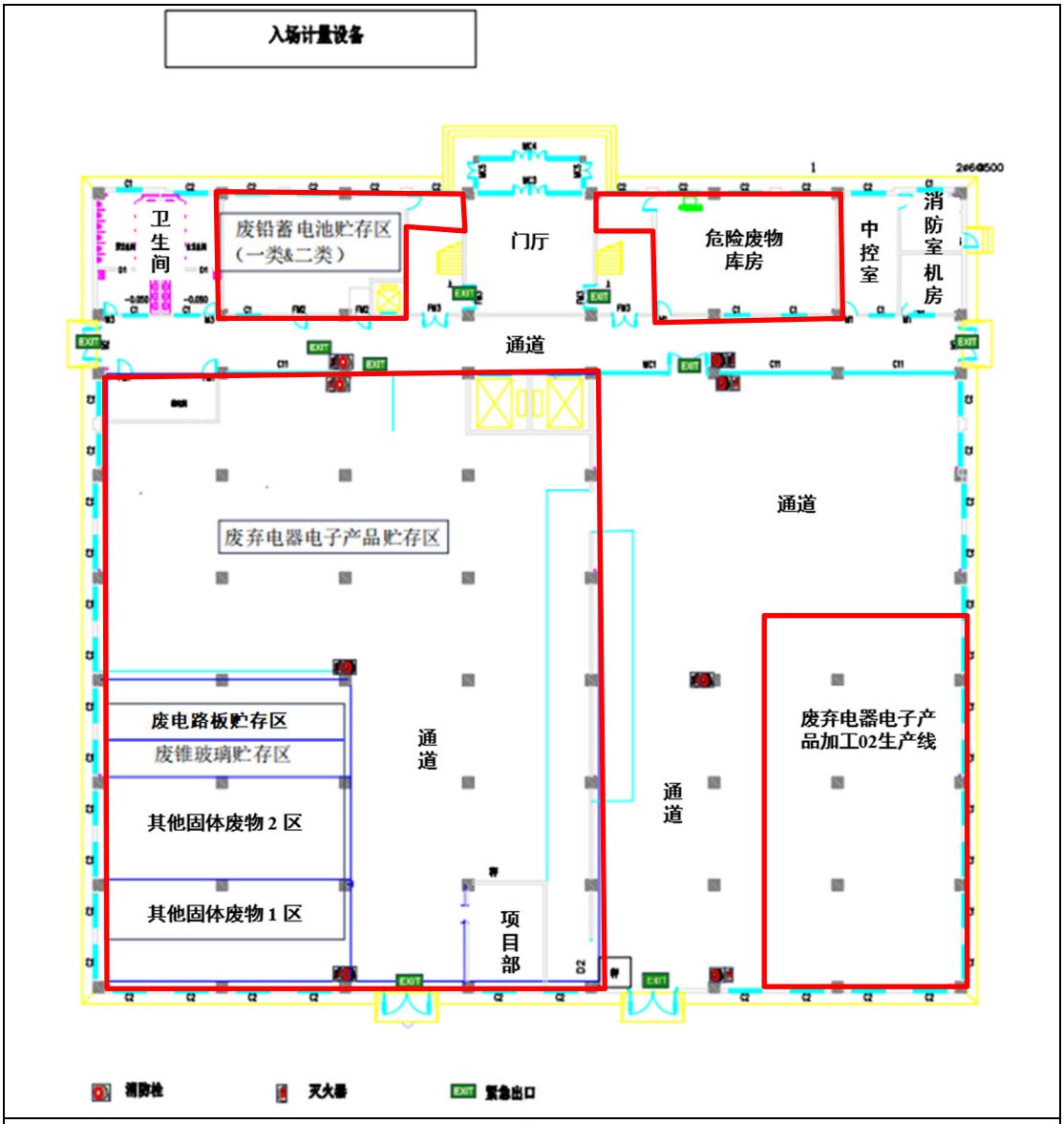
序号	位置	重点区域名称	重点区域类型	确定原因
1	1 号楼	废弃电器电子产品加工 02 生产线	生产区域	电视机/显示器拆解区域，可能产生铜、铅、汞等重金属、石油烃（C10-C40）等污染因子；建筑物接地层，有迁移途径到土壤中
2		废弃电器电子产品贮存区	贮存区域	电视机、洗衣机、空调等废弃电器电子产品贮存区域，可能产生铅、汞等重金属污染因子；建筑物接地层，有迁移途径到土壤中
3		危险废物库房	贮存区域	储存废除尘灰、废活性炭、含汞背光灯管、荧光粉和废润滑油，可能产生铜、汞、石油烃（C10-C40）等污染因子；建筑物接地层，有迁移途径到土壤中
4		废铅蓄电池贮存区（一类&二类）	贮存区域	储存废弃铅蓄电池，可能产生重金属铅的污染；建筑物接地层，有迁移途径到土壤中
5		废锥玻璃贮存区	贮存区域	储存废锥玻璃，可能产生重金属铅的污染；建筑物接地层，有迁移途径到土壤中
6		其他固体废物贮存 2 区	贮存区域	储存消磁线、电线、白铜丝、不锈钢、电子枪、含铝铁混合、铝、扬声器等，可能产生铜、铅、汞等重金属污染因子；建筑物接地层，有迁移途径到土壤中
7		其他固体废物贮存 1 区	贮存区域	储存氟利昂、消磁线、电线、白铜丝、不锈钢、电子枪、含铝铁混合、铝、扬声器等，可能产生铜、铅、汞、锡等重金属污染因子；建筑物接地层，有迁移途径到土壤中
		1 号楼废气处置系统	废气处置	1 号楼废气处置，颗粒物可能产生铅、汞等重金属污染；大气降尘，有迁移途径到土壤中
8	2 号楼	危险废物（不含医疗废物）利用 06 生产线	生产区域	PCB 分选处理线区域，可能产生铜、铅、汞等重金属、有机物、石油烃（C10-C40 等污染因子；建筑物接地层，有迁移途径到土壤中
9		废弃电器电子产品加工 03 生产线	生产区域	冰箱整体破碎区域，可能产生铜、铅、汞等重金属、石油烃（C10-C40）等污染因子；建筑物接地层，有迁移途径到土壤中
10		废弃电器电子产品加工 04 生产线	生产区域	破碎机区域，可能产生铅、汞等重金属、石油烃（C10-C40）等污染因子；建筑物接地层，有迁移途径到土壤中
		2 号楼废气处置系统	废气处置	2 号楼废气处置，颗粒物可能产生铜、铅、锡等重金属污染；大气降尘，有迁移途径到土壤中
11	1 号楼和 2 号楼中间	物料装卸区	装卸区	企业物料装卸区，可能产生铅、汞等重金属、有机物、石油烃（C10-C40）等污染因子；建筑物接地层，有迁移途径到土壤中
12		半成品暂存区	贮存区域	电视机、洗衣机、空调等废弃电器电子产品拆解半成品暂存区，可能产生铜、铅、汞、锡等重金属、石油烃（C10-C40）等污染因子；建筑物接地层，有迁移途径到土壤中

表 3-4 重点设施清单

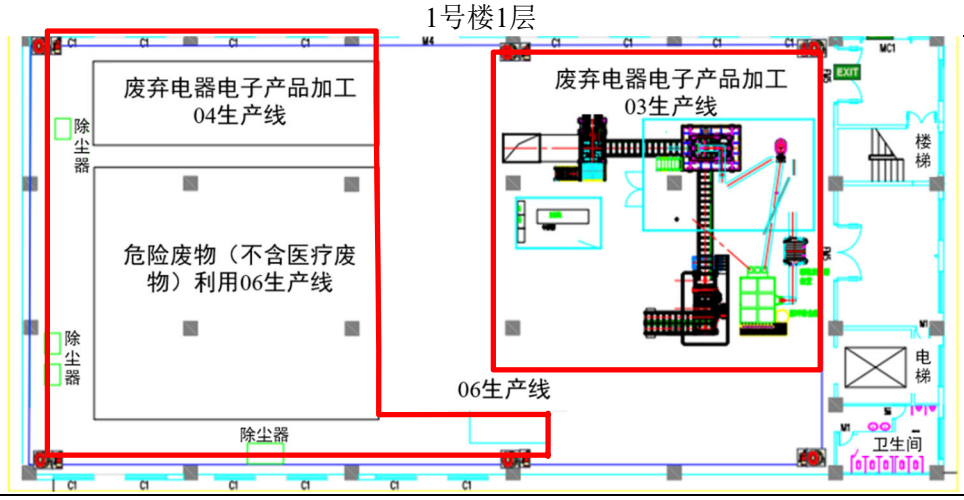
编号	所属重点区域	重点设施名称	设施编号	重点设施类型	防腐蚀防泄漏设计信息
1	危险废物库房	危险废物贮存单元	MF0042	废物贮存设施	200mm防渗混凝土加50mm水磨石防渗、围堰
2	废铅蓄电池贮存区（一类&二类）	泄露液体收集装置	MF0049	废物贮存设施	防泄漏托盘，液体收集能力为40L/个
3		硫酸雾干式吸附	MF0047	废气处理设施	2mm高密度聚乙烯及环氧地坪
4		硫酸雾干式吸附	MF0048	废气处理设施	2mm高密度聚乙烯及环氧地坪
5	废弃电器电子产品加工02生产线	袋式除尘器	MF0030	废气处理设施	200mm防渗混凝土
6		废电视机/显示器手工拆解线	MF0015	拆解工作台	200mm防渗混凝土
7		废电视机/显示器手工拆解线	MF0016	拆解工作台	200mm防渗混凝土
8		废电视机/显示器手工拆解线	MF0017	拆解工作台	200mm防渗混凝土
9		废电视机/显示器手工拆解线	MF0018	拆解工作台	200mm防渗混凝土
10		阴极射线管（CRT）拆解工作台	MF0019	拆解工作台	200mm防渗混凝土
11		阴极射线管（CRT）拆解工作台	MF0020	拆解工作台	200mm防渗混凝土
12		阴极射线管（CRT）拆解工作台	MF0021	拆解工作台	200mm防渗混凝土
13		阴极射线管（CRT）拆解工作台	MF0022	拆解工作台	200mm防渗混凝土
14		阴极射线管（CRT）拆解工作台	MF0023	拆解工作台	200mm防渗混凝土
15		阴极射线管（CRT）拆解工作台	MF0024	拆解工作台	200mm防渗混凝土
16		阴极射线管（CRT）拆解工作台	MF0025	拆解工作台	200mm防渗混凝土
17		阴极射线管（CRT）拆解工作台	MF0026	拆解工作台	200mm防渗混凝土

18		荧光灯管背光模组负压拆解工作台	MF0027	拆解工作台	200mm防渗混凝土
19		荧光灯管背光模组负压拆解工作台	MF0028	拆解工作台	200mm防渗混凝土
20		布袋除尘器	MF0029	尾气处理设施	200mm防渗混凝土
21		布袋除尘器	MF0031	尾气处理设施	200mm防渗混凝土
22		活性炭吸附箱	MF0032	尾气处理设施	200mm防渗混凝土
23		布袋除尘器	MF0034	尾气处理设施	200mm防渗混凝土
24		活性炭吸附箱	MF0035	尾气处理设施	200mm防渗混凝土
25		破碎设施	MF0043	破碎分选设备	200mm防渗混凝土
26	危险废物（不含医疗废物）利用06生产线	破碎机	MF0007	破碎	2mm高密度聚乙烯及环氧地坪
27		锤磨机	MF0008	锤磨	2mm高密度聚乙烯及环氧地坪
28		风选组合设施	MF0009	分选	2mm高密度聚乙烯及环氧地坪
29		静电分选机	MF0010	分选	2mm高密度聚乙烯及环氧地坪
30		布袋除尘器	MF0011	废气处理设施	2mm高密度聚乙烯及环氧地坪
31		布袋除尘器	MF0012	废气处理设施	2mm高密度聚乙烯及环氧地坪
32		布袋除尘器	MF0013	废气处理设施	2mm高密度聚乙烯及环氧地坪
33		布袋除尘器	MF0014	废气处理设施	2mm高密度聚乙烯及环氧地坪
34	废弃电器电子产品加工04生产线	布袋除尘器	MF0038	尾气处理设施	2mm高密度聚乙烯及环氧地坪
35		破碎设施	MF0039	破碎分选设备	2mm高密度聚乙烯及环氧地坪
36	废弃电器电子产品加工03生产线	冰箱整体破碎设施	MF0040	破碎分选设备	2mm高密度聚乙烯及环氧地坪

注：重点设施主要包括涉及有毒有害物质的生产设施、污染治理设施等。编号来源于企业排污许可证申请表。



1号楼1层



2 号楼 1 层

图 3-1 重点场所及设施设备平面布置图

3.4 现场排查方法

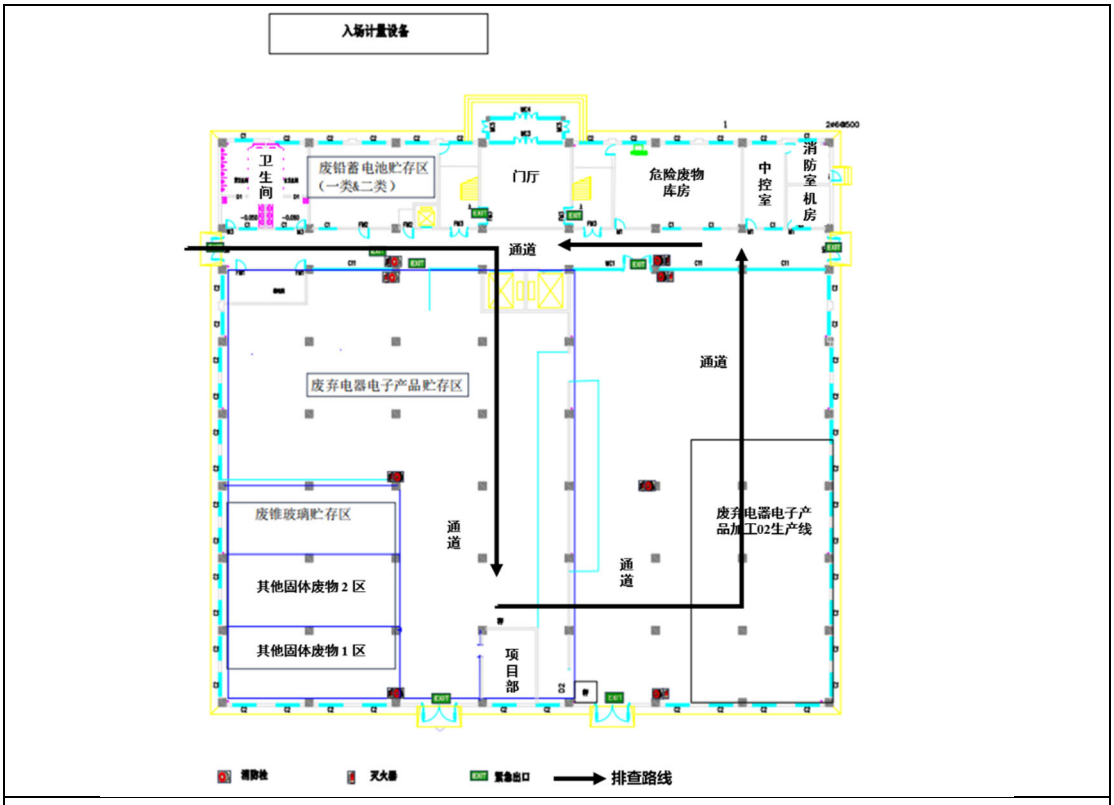
根据《重点监管单位土壤污染隐患排查指南（试行）》的要求，现场排查方法如下：

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。

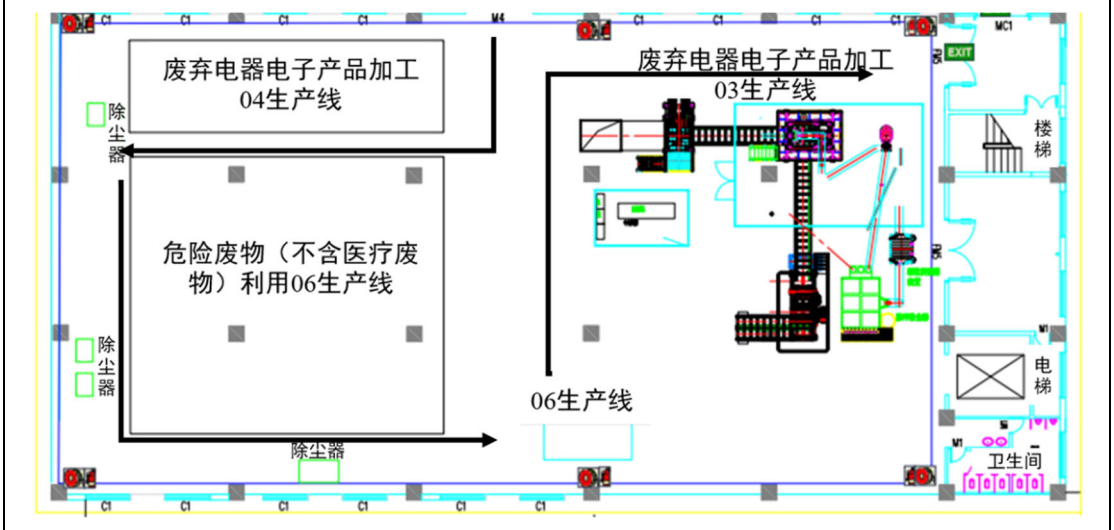
2.在发生渗漏、流失、扬散的情况下，是否具有防止污染物进入土壤的设施，包括普通阻隔设施、防滴漏设施（如原料桶采用托盘盛放），以及防渗阻隔系统等。

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

现场排查路线如下：



1 号楼 1 层平面布置



2 号楼 1 层平面布置

图 3-2 现场排查路线

隐患排查现场记录表详见附件。

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

企业地块内不涉及此类区域。

4.1.2 散装液体转运与厂内运输区

企业地块内不使用散装液体，不涉及此类区域。

4.1.3 货物的储存和运输区

排查对象主要为 1 号楼废弃电器电子产品贮存区、其他固体废物贮存 1 区、其他固体废物贮存 2 区、物料装卸区等区域，排查结果如下所示。

4.1.3.1 废弃电器电子产品贮存区

表 4-1 废弃电器电子产品贮存区排查结果表

排查项目	标识	巡检记录及时准确	土壤污染预防设施/功能			土壤污染预防措施	
			苫盖或者顶棚	硬化地面完好，无开裂、渗漏	围堰完好，无开裂、渗漏，孔洞密封良好	日常目视检查/日常维护	有效应对泄漏事件
废弃电器电子产品贮存区	有	是	是	是	/	是	/

填表说明：符合的填“是”，不符合的详细说明，不涉及的填“/”。

废弃电器电子产品贮存区，主要存放废旧电视机、洗衣机，其中临时存储区根据货物量可能存放废旧空调机。废弃电器电子产品贮存区具有防雨淋的上层楼板、防渗漏的离地贮存加防渗混泥土地面等土壤污染预防设施，采用日常目视检查、日常维护清扫等土壤污染预防措施，且物品贮存空间大，检查便捷，能有效发现该区隐蔽的土壤污染隐患点，土壤污染可能性较小。

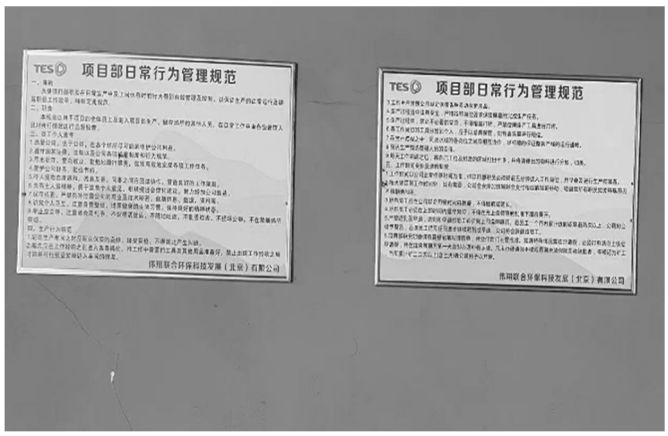
<table>
<tr><td>
</td><td></td></tr>
<tr><td>现场情况</td><td>现场情况</td></tr>
<tr><td></td><td>
</td></tr>
<tr><td>地面地坪</td><td>现场管理规定</td></tr>
</table>

图 4-1 废弃电器电子产品贮存区现场排查图

4.1.3.2 其他固体废物贮存 1 区

表 4-2 其他固体废物贮存 1 区排查结果表

排查项目	标识	巡检记录及时准确	土壤污染预防设施/功能				土壤污染预防措施		
			硬化地面完好，无开裂、渗漏	围堰完好，无开裂、渗漏，孔洞密封良好	货物采用合适的包装	防渗阻隔系统	日常目视检查/日常维护	有效应对泄漏事件	防渗效果检查
其他固体废物贮存 1 区	有	是	是	/	是	是	是	/	/

填表说明：符合的填“是”，不符合的详细说明，不涉及的填“/”。

其他固体废物贮存 1 区贮存干物质，另外在该区域东北角贮存非异丁烷制冷剂（氟利昂），且具有防雨淋的包装贮存、防渗漏的防渗混泥土地面等土壤污染预防设施，采用日常目视检查、日常清扫整理维护等土壤污染预防措施，物品贮存空间大，检查便捷，能有效发现该区隐蔽的土壤污染隐患点，土壤污染可能性较小。

<table>
<tr><td>
</td><td></td></tr>
<tr><td>现场情况</td><td>现场情况</td></tr>
<tr><td></td><td>
</td></tr>
<tr><td>地面情况</td><td>现场情况</td></tr>
</table>

图 4-2 其他固体废物贮存 1 区现场排查图

4.1.3.3 其他固体废物贮存 2 区

表 4-3 其他固体废物贮存 2 区排查结果表

排查项目	标识	巡检记录及时准确	土壤污染预防设施/功能				土壤污染预防措施		
			硬化地面完好，无开裂、渗漏	围堰完好，无开裂、渗漏，孔洞密封良好	货物采用合适的包装	防渗阻隔系统	日常目视检查/日常维护	有效应对泄漏事件	防渗效果检查
其他固体废物贮存 2 区	有	是	是	/	是	是	是	/	/

填表说明：符合的填“是”，不符合的详细说明，不涉及的填“/”。

其他固体废物贮存 2 区贮存干物质，且具有防雨淋的包装贮存、防渗漏的防渗混泥土地面等土壤污染预防设施，采用日常目视检查、日常清扫整理维护等土壤污染预防措施，物品贮存空间大，检查便捷，能有效发现该区隐蔽的土壤污染隐患点，土壤污染可能性较小。



现场情况



地面防渗

图 4-3 其他固体废物贮存 2 区现场排查图

4.1.3.4 原材料卸货区

表 4-4 原材料卸货区排查结果表

排查项目	标识	巡检记录及时准确	土壤污染预防设施/功能					土壤污染预防措施	
			硬化地面完好，无开裂、渗漏	围堰完好，无开裂、渗漏，孔洞密封良好	防渗阻隔设施	防滴漏设施	防雨淋设施	日常目视检查/日常维护	有效应对泄漏事件
原材料卸货区	有	是	是	/	/	/	无防雨淋措施，应及时补充相应措施，如及时苫盖或搭建顶棚	是	/

填表说明：符合的填“是”，不符合的详细说明，不涉及的填“/”。

物料装卸区装卸车随装随走，硬化地面总体完好，伸缩缝内填补防渗胶，2023年的地面硬化裂缝已经修复，具有防渗漏的土壤污染预防设施，采用日常目视检查、日常维护等土壤污染预防措施，卸货区域大，视野广，能有效发现该区隐蔽的土壤污染隐患点，土壤污染可能性较小。



现场情况



地面硬化

图 4-4 原材料卸货区现场排查图

4.1.3.1 半成品暂存区

表 4-5 半成品暂存区排查结果表

排查项目	标识	巡检记录及时准确	土壤污染预防设施/功能		土壤污染预防措施	
			硬化地面完好，无开裂、渗漏	围堰完好，无开裂、渗漏，孔洞密封良好	日常目视检查/日常维护	有效应对泄漏事件
半成品暂存区	有	是	是	/	是	是

填表说明：符合的填“是”，不符合的详细说明，不涉及的填“/”。

半成品暂存区采用防渗漏的防渗混凝土加水磨石防渗等土壤污染预防设施，采用日常目视检查/日常维护等土壤污染预防措施。该处暂存区存储 02 生产线产生的固体废弃物（含金属碎片和塑料碎片，不含危废），检查便捷，能有效发现该区隐蔽的土壤污染隐患点，土壤污染可能性较小。

巡查过程中发现标识损坏，为叉车工作过程中意外损坏。建议及时修复标识。

<table>
<tr><td></td><td>
</td></tr>
<tr><td>现场情况</td><td>现场情况</td></tr>
<tr><td></td><td></td></tr>
</table>

顶棚	四周排水沟
	
地面地坪	**现场情况**

图 4-5 半成品暂存区现场排查图

4.1.4 生产区

排查对象主要为 1 号楼 1 层的 02 生产线和 2 号楼 1 层的 03、04、06 生产线（其中 04 生产线破碎机与 06 生产线 PCB 分选系统为一体）。另有 1 号楼和 2 号楼的 2 个除尘系统，作为排查对象。

4.1.4.1 02 生产线

02 生产线含有生产线手工拆解线、荧光灯管背光模组负压拆解工作台几个重点排查部位。

表 4-6 02 生产线手工拆解线排查

排查项目	标识	巡检记录及时准确	土壤污染预防设施/功能			土壤污染预防措施	
			硬化地面完好，无开裂、渗漏	围堰完好，无开裂、渗漏，孔洞密封良好	普通阻隔设施	日常目视检查/日常维护	有效应对泄漏事件
02 生产线手工拆解线	有	是	是	/	/	是	是

填表说明：符合的填“是”，不符合的详细说明，不涉及的填“/”。

02 生产线手工拆解线采用防渗漏的防渗混泥土地面土壤污染预防设施，采用日常目视检查/日常维护等土壤污染预防措施。生产线离地能及时有效发现土壤污染隐患点，防机油滴漏接盘能预防机油滴漏隐患。此外，制定了突发环境事件风险评估报告，可有效应对泄露事件，土壤污染可能性较小。

<table>
<tr><td>
</td><td></td></tr>
<tr><td>现场情况</td><td>现场情况</td></tr>
<tr><td></td><td></td></tr>
<tr><td>现场情况</td><td>地面情况</td></tr>
</table>

图 4-6 02 生产线手工拆解线排查现场排查图

表 4-7 02 生产线荧光灯管背光模组负压拆解工作台排查结果表

排查项目	标识	巡检记录及时准确	土壤污染预防设施/功能			土壤污染预防措施	
			硬化地面完好，无开裂、渗漏	围堰完好，无开裂、渗漏，孔洞密封良好	普通阻隔设施	日常目视检查/日常维护	有效应对泄漏事件
02 生产线荧光灯管背光模组负压拆解工作台	有	是	地面硬化完好；拆解台位于拆解线第二层，离地	/	/	是	是

填表说明：符合的填“是”，不符合的详细说明，不涉及的填“/”。

02 生产线荧光灯管背光模组负压拆解工作台不接触地面，采用日常目视检查/日常维护等土壤污染预防措施。此外，制定了突发环境事件风险评估报告，

可有效应对泄露事件，土壤污染可能性较小。



现场情况



现场情况



现场情况



现场情况

图 4-7 02 生产线荧光灯管背光模组负压拆解工作台现场排查图

4.1.4.2 03 生产线

表 4-8 03 生产线冰箱破碎机排查结果表

排查项目	标识	巡检记录及时准确	土壤污染预防设施/功能			土壤污染预防措施	
			硬化地面完好，无开裂、渗漏	围堰完好，无开裂、渗漏，孔洞密封良好	普通阻隔设施	日常目视检查/日常维护	有效应对泄漏事件
03 生产线冰箱破碎机	有	是	是	/	/	是	/

填表说明：符合的填“是”，不符合的详细说明，不涉及的填“/”。

03 生产线冰箱破碎机采用防渗漏的高密度聚乙烯及环氧地坪土壤污染预防

设施，采用日常目视检查/日常维护等土壤污染预防措施，周围环境简单可及时发现土壤污染隐患点，土壤污染可能性较小。



现场情况



现场情况



现场情况



地面情况

图 4-8 03 生产线冰箱破碎机现场排查图

4.1.4.3 04、06 生产线

04、06 生产线为 PCB 分选系统。

表 4-9 04、06 生产线 PCB 分选系统排查结果表

排查项目	标识	巡检记录及时准确	土壤污染预防设施/功能			土壤污染预防措施	
			硬化地面完好，无开裂、渗漏	围堰完好，无开裂、渗漏，孔洞密封良好	普通阻隔设施	日常目视检查/日常维护	有效应对泄漏事件
04、06 生产线 PCB 分选系统	有	是	是	/	/	是	/

填表说明：符合的填“是”，不符合的详细说明，不涉及的填“/”。

04、06 生产线 PCB 分选系统采用防渗漏的高密度聚乙烯及环氧地坪土壤污染预防设施，采用日常目视检查/日常维护等土壤污染预防措施，周围环境简单可及时发现土壤污染隐患点，土壤污染可能性较小。

排查过程中，发现部分区域地坪有表面破损等情况，应及时修复受损地坪，确保防渗效果良好。

<table>
<tr><td>
</td><td>
</td></tr>
<tr><td>现场情况（04 生产线）</td><td>现场情况（06 生产线）</td></tr>
<tr><td></td><td></td></tr>
<tr><td>现场情况（04 生产线）</td><td>现场情况（06 生产线）</td></tr>
</table>



现场情况（04、06 生产线地面硬化）



现场情况（06 生产线）

图 4-9 04、06 生产线 PCB 分选系统现场排查图

4.1.4.4 1 号楼和 2 号楼的除尘系统

表 4-10 1 号楼除尘箱排查结果表

排查项目	标识	巡检记录及时准确	土壤污染预防设施/功能			土壤污染预防措施	
			硬化地面完好，无开裂、渗漏	围堰完好，无开裂、渗漏，孔洞密封良好	普通阻隔设施	日常目视检查/日常维护	有效应对泄漏事件
1 号楼除尘系统	有	是	是	/	/	是	/

填表说明：符合的填“是”，不符合的详细说明，不涉及的填“/”。

1 号楼除尘系统采用日常目视检查/日常维护等土壤污染预防措施。除尘箱主要防止扬尘，不涉及液体泄漏，周围环境简单无隐蔽隐患点，土壤污染可能性较小。





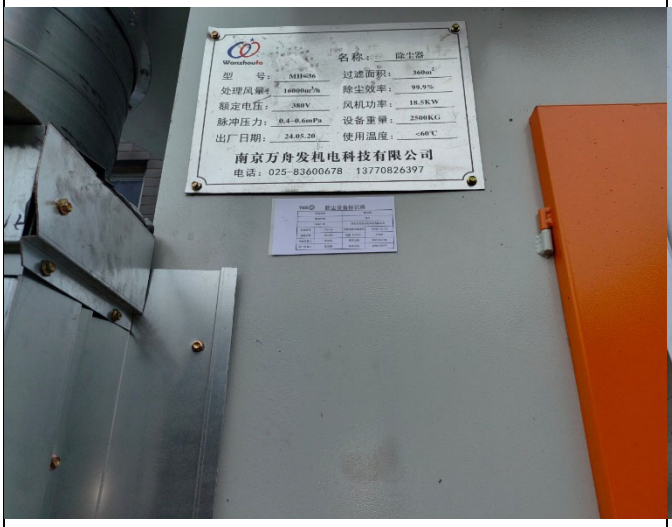
现场情况	现场情况
	
现场情况	地面情况

图 4-10 1 号楼除尘系统现场排查图

表 4-11 2 号楼除尘箱排查结果表

排查项目	标识	巡检记录及时准确	土壤污染预防设施/功能			土壤污染预防措施	
			硬化地面完好，无开裂、渗漏	围堰完好，无开裂、渗漏，孔洞密封良好	普通阻隔设施	日常目视检查/日常维护	有效应对泄漏事件
2 号楼除尘系统	有	是	是	/	/	是	/

填表说明：符合的填“是”，不符合的详细说明，不涉及的填“/”。

2 号楼除尘系统采用日常目视检查/日常维护等土壤污染预防措施。除尘箱主要防止扬尘，不涉及液体泄漏，周围环境简单无隐蔽隐患点，土壤污染可能性较小。

	
现场情况	现场情况



现场情况	地面情况

图 4-11 2 号楼除尘系统现场排查图

4.1.5 其他活动区域

排查对象主要为 1 号楼的废锥玻璃贮存区、废电路板贮存区、危险废物库房和废铅蓄电池贮存区（一类&二类）。

4.1.5.1 废锥玻璃贮存区

表 4-12 废锥玻璃贮存区排查结果表

排查项目	标识	巡检记录及时准确	土壤污染预防设施/功能		土壤污染预防措施	
			硬化地面完好，无开裂、渗漏	围堰完好，无开裂、渗漏，孔洞密封良好	日常目视检查/日常维护	有效应对泄漏事件
废锥玻璃贮存区	是	是	是	/	是	是

填表说明：符合的填“是”，不符合的详细说明，不涉及的填“/”。

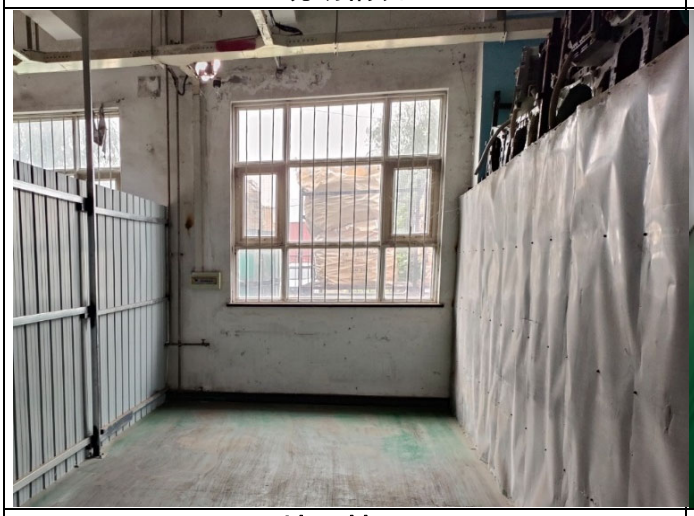
废锥玻璃贮存区采用防渗漏的防渗混泥土地面加刷漆处理等土壤污染预防设施，采用日常目视检查/日常维护等土壤污染预防措施。物品贮存空间大，检查便捷，能有效发现该区隐蔽的土壤污染隐患点，此外，制定了突发环境事件风险评估报告，可有效应对泄露事件，土壤污染可能性较小。



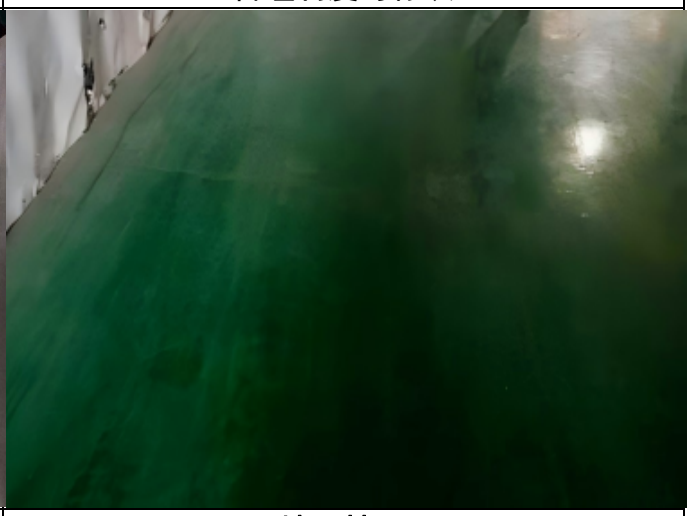
现场情况



管理制度与标识



地面情况



地面情况

图 4-12 废锥玻璃贮存区现场排查图

4.1.5.1 废电路板贮存区

表 4-13 废电路板贮存区排查结果表

排查项目	标识	巡检记录及时准确	土壤污染预防设施/功能		土壤污染预防措施	
			硬化地面完好，无开裂、渗漏	围堰完好，无开裂、渗漏，孔洞密封良好	日常目视检查/日常维护	有效应对泄漏事件
废电路板贮存区	有	是	是	/	是	是

填表说明：符合的填“是”，不符合的详细说明，不涉及的填“/”。

废电路板贮存区采用防渗漏的防渗混泥土地面加刷漆处理等土壤污染预防设施，采用日常目视检查/日常维护等土壤污染预防措施。物品贮存空间大，检查便捷，能有效发现该区隐蔽的土壤污染隐患点，此外，制定了突发环境事件风

险评估报告，可有效应对泄露事件，土壤污染可能性较小。



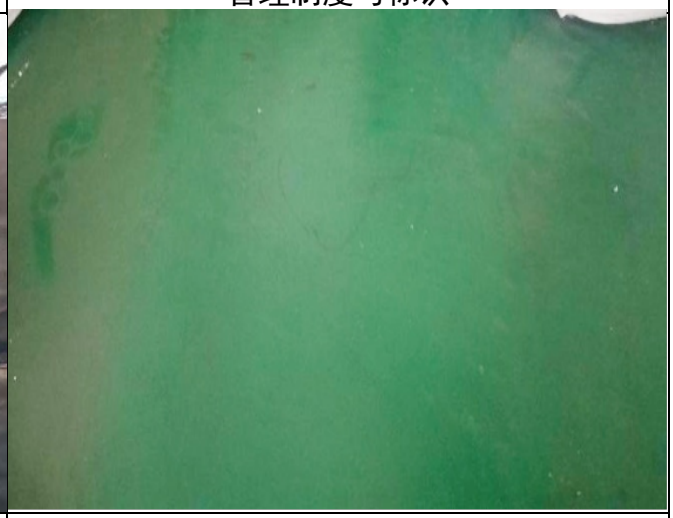
现场情况



管理制度与标识



现场情况



地面情况

4.1.5.2 危险废物库房

危险废物库房中含有废除尘灰、废活性炭、废荧光粉、废油、费荧光灯管，其中废油使用桶装，并存放区域设有防泄漏的围堰。

表 4-14 危险废物库房排查结果表

排查项目	标识	巡检记录及时准确	土壤污染预防设施/功能		土壤污染预防措施	
			硬化地面完好，无开裂、渗漏	围堰完好，无开裂、渗漏，孔洞密封良好	日常目视检查/日常维护	有效应对泄漏事件
危险废物库房	有	是	是	是	是	是

填表说明：符合的填“是”，不符合的详细说明，不涉及的填“/”。

危险废物库房采用防渗漏的防渗混凝土加水磨石防渗等土壤污染预防设施，

采用日常目视检查/日常维护等土壤污染预防措施。按照危害特性分类贮存危险废物、未混合贮存性质不相容且未经安全性处置的危险废物、具备防渗漏功能或者采取相应措施；物品贮存空间大，检查便捷，能有效发现该区隐蔽的土壤污染隐患点。此外，制定了突发环境事件风险评估报告，可有效应对泄露事件，土壤污染可能性较小。

<table>
<tr><td>
</td><td>
</td></tr>
<tr><td>现场情况</td><td>现场情况</td></tr>
<tr><td>
</td><td>
</td></tr>
<tr><td>现场情况</td><td>现场情况</td></tr>
</table>

	
现场情况	**现场情况**

图 4-13 危险废物库房现场排查图

4.1.5.3 废铅蓄电池贮存区（一类&二类）

表 4-15 废铅蓄电池贮存区（一类&二类）排查结果表

排查项目	标识	巡检记录及时准确	土壤污染预防设施/功能		土壤污染预防措施	
			硬化地面完好，无开裂、渗漏	围堰完好，无开裂、渗漏，孔洞密封良好	日常目视检查/日常维护	有效应对泄漏事件
废铅蓄电池贮存区（一类&二类）	是	是	是	/	是	是

填表说明：符合的填“是”，不符合的详细说明，不涉及的填“/”。

废铅蓄电池贮存区（一类&二类）采用防渗漏的高密度聚乙烯及环氧地坪土壤污染预防设施，采用日常目视检查/日常维护等土壤污染预防措施。物品贮存空间大，检查便捷，能有效发现该区隐蔽的土壤污染隐患点，此外，制定了突发环境事件风险评估报告，可有效应对泄露事件，土壤污染可能性较小。

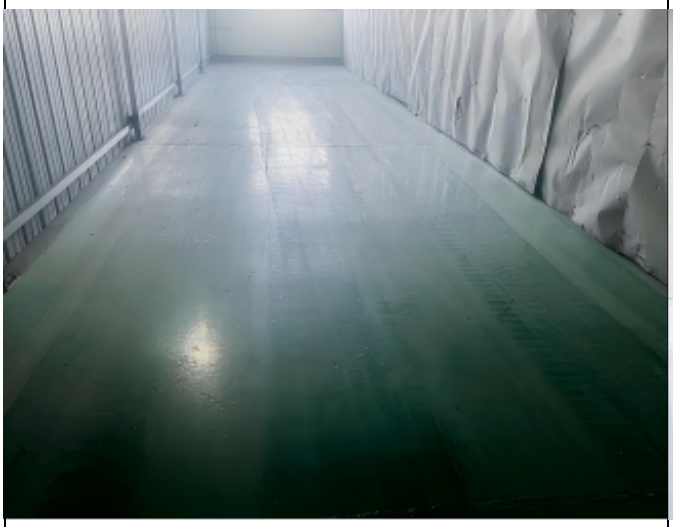
	
现场情况	现场情况
	
地面情况	废气收集装置

图 4-14 废铅蓄电池贮存区（一类&二类）现场排查图

4.2 隐患排查台账

企业名称：伟翔联合环保科技发展（北京）有限公司

所属行业：废弃资源综合利用业，危险废物治理

排查时间：2024 年 7 月 5 日

序号	涉及工业活动	重点场所或者重点设施设备	位置信息（如经纬度坐标，或者位置描述等）	现场图片	隐患点	整改建议	备注
	无	无	无	无	无	无	无

5 结论和建议

5.1 隐患排查结论

基于企业现有生产布局，本项目对企业包装物品的存储和运输、车间存储和生产设施这些设施、设备进行隐患排查，排查针对的重点为这些设施、设备的施工设计、存在的运行维护、监督和监测的形式和力度、事故管理的形式和力度等。

本次排查重点为位于 1 号楼的废弃电器电子产品加工 02 生产线、废弃电器电子产品贮存区、危险废物库房、废铅蓄电池贮存区（一类&二类）、废锥玻璃贮存区、其他固体废物贮存 2 区、其他固体废物贮存 1 区、1 号楼废气处置系统；位于 2 号楼的危险废物（不含医疗废物）利用 06 生产线、废弃电器电子产品加工 03 生产线、废弃电器电子产品加工 04 生产线、2 号楼废气处置系统；位于 1 号楼和 2 号楼之间的物料装卸区和半成品暂存区。

排查结果显示各区域均有良好的地面防渗措施，危险废物都有必要的包装，对土壤和地下水造成污染的影响较小。本次排查重点对象，未发现污染隐患点，无需整改。

5.2 隐患整改方案或建议

本次排查重点对象，未发现污染隐患点，无需整改。

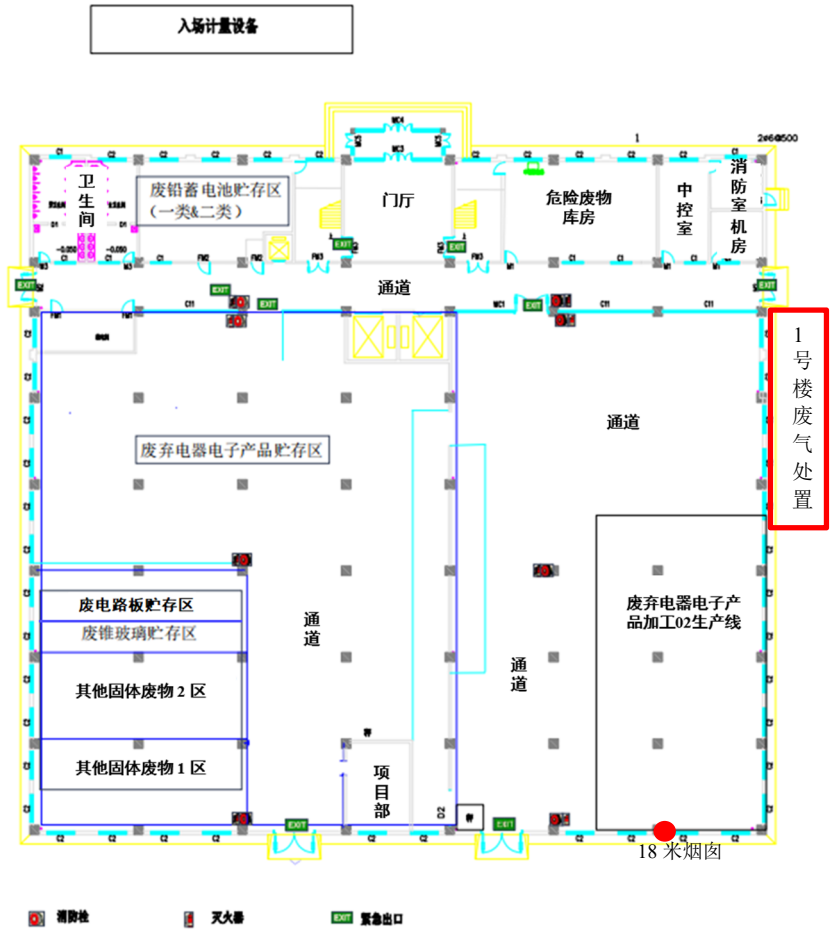
建议继续保持土壤污染隐患排查日常巡查工作。如发现隐患点，应及时整改。

5.3 对土壤和地下水自行监测工作建议

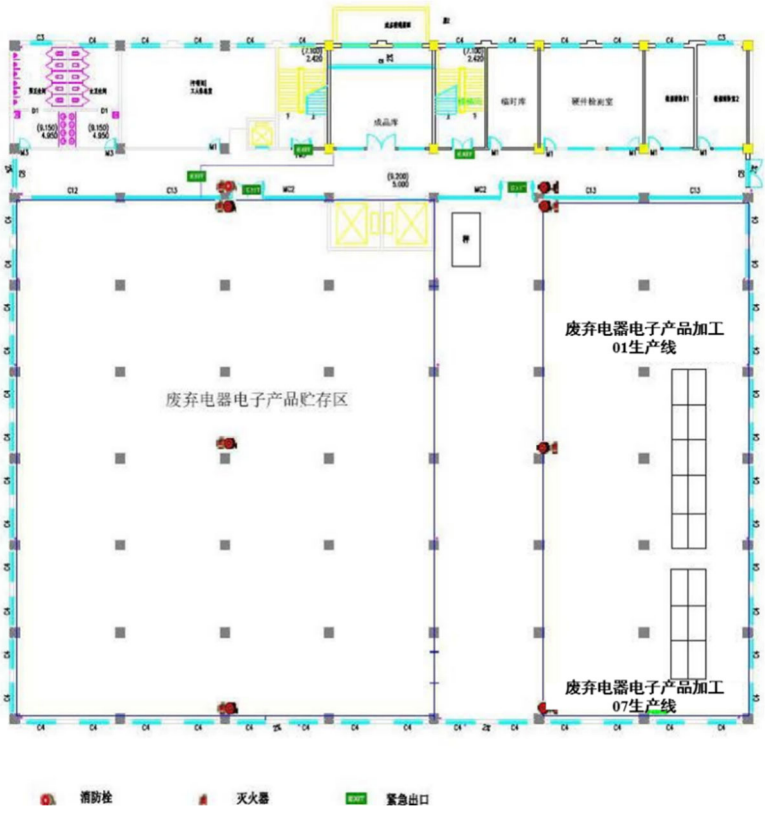
针对土壤和地下水自行监测，根据历史土壤和地下水调查结果和当前厂区情况，本厂区土壤的关注污染物为铜、镍、铅、汞、锑、锰、钴、苯、石油烃（C10-C40）。地下水的关注污染物为铜、镍、铅、汞、锑、锰、钴、苯、石油烃（C10-C40）。重点区域共 3 个，为 1 号楼，2 号楼，1、2 号楼之间的区域。综合上次自行监测的结论和建议，本次监测内容如下：土壤检测指标为铜、铅、汞、砷、锡、锰、锑、钴、镍、苯、石油烃（C10-C40），地下水检测指标为铜、铅、铝、铁、砷、汞、锡、锰、锑、钴、镍、苯、石油烃（C10-C40）。

6 附件

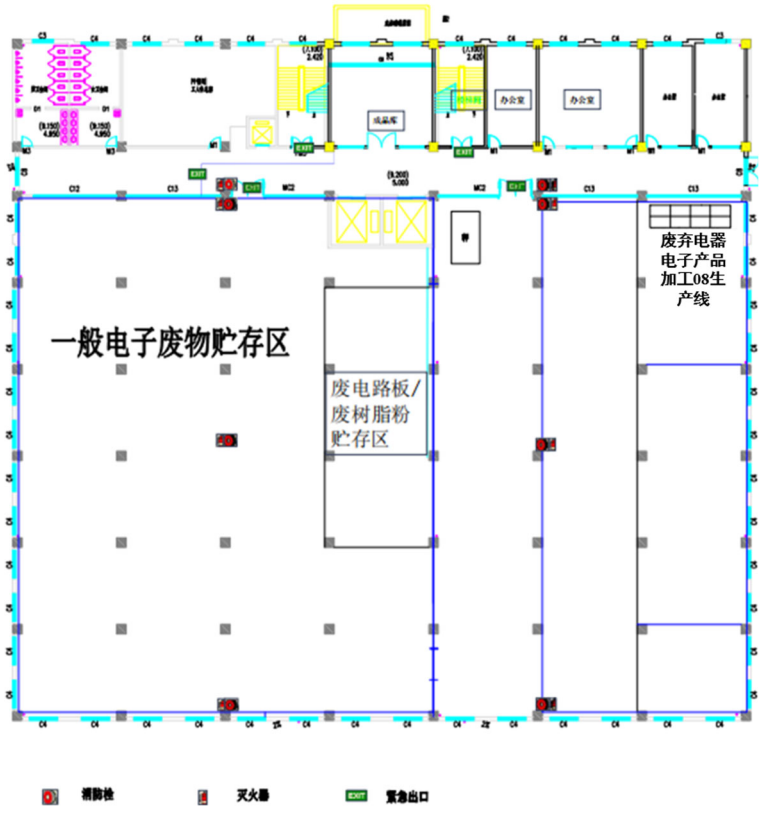
（1）平面图



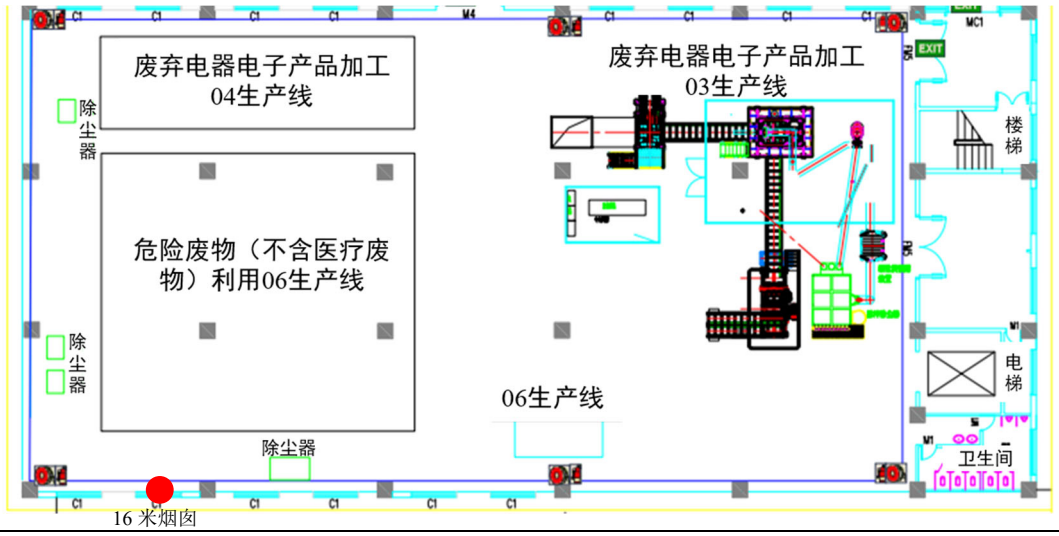
1 号楼 1 层平面布置



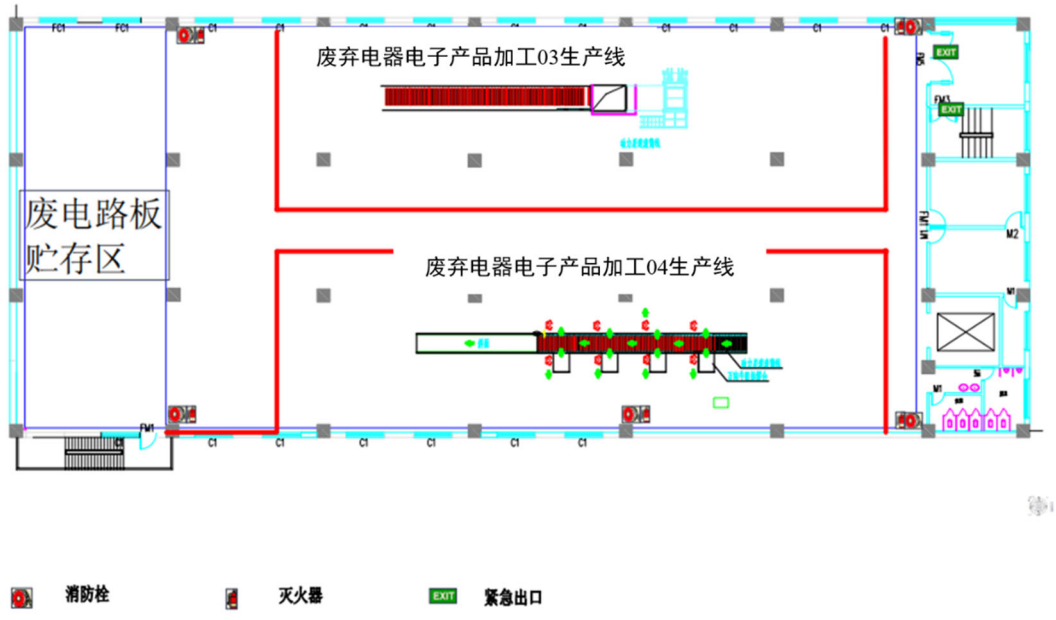
1 号楼 2 层平面布置



1 号楼 3 层平面布置



2 号楼 1 层平面布置



2 号楼 2 层平面布置

（2）有毒有害物质信息清单

一、大气有毒有害物质信息清单（2024 年，截止 6 月 30 日）

序号	有毒有害物质名称	年度许可排放量（t）	年度实际排放量（t）	是否超标及超标原因	主要排放口说明
1	硫酸雾	-	0.004	否	DA001 废气排气筒 18 米
2	颗粒物（烟尘、粉尘）	-	0.300	否	DA001 废气排气筒 18 米、DA002 废气排气筒 16 米
3	铅	-	0.972×10^{-5}	否	DA001 废气排气筒 18 米、DA002 废气排气筒 16 米
4	汞	-	4.968×10^{-5}	否	DA001 废气排气筒 18 米
5	锡	-	2.88×10^{-6}	否	DA002 废气排气筒 16 米
6	非甲烷总烃	-	0.114	否	DA002 废气排气筒 16 米

二、废水有毒有害物质年度排放情况

序号	有毒有害物质名称	年度许可排放量（t）	年度实际排放量（t）	是否超标及超标原因	主要排放口说明

备注说明：公司产生的废水主要为生活废水。生活废水汇入北京金桥科技产业基地污水处理厂进一步处理。根据排污许可证的要求，可以不对仅排入市政管网的生活污水进行监测。

三、固体废物有毒有害物质年度排放情况（2024 年，截止 6 月 30 日）

序号	固体废物名称	危险废物类别及代码	所含有毒有害物质名称	年度许可产生量（t）	年度实际产生量（t）	处置去向	是否超标及超标原因
1	废除尘灰	900-041-49	铅、汞、铜	-	0.1002	由下游供应商进行处置	否
2	废电路板	900-023-29	铜、铅、锡	-	83.17635	由下游供应商进行处置	否
3	废锥玻璃	900-045-49	铅	-	0	由下游供应商进行利用	否
4	废液压油	900-039-49	石油烃（C10-C40）	-	5.251	由下游供应商进行处置	否
5	废树脂粉	900-299-12	树脂	-	3.098	由下游供应商进行处置	否
6	废灯管	900-249-08	汞	-	0	由下游供应商进行处置	否
7	废荧光粉	900-045-13	锑、锰	-	0	由下游供应商进行处置	否
8	废墨粉	900-044-49	镍、钴、汞、苯	-	3.097	由下游供应商进行处置	否
9	废活性炭	900-044-49	铜、铅、锡、汞、石油烃（C10-C40）	-	2.263	由下游供应商进行利用	否
10	废铅蓄电池	900-052-31	铅	-	8.686	由下游供应商进行利用	否

备注说明：公司本年度部分种类废旧电器原材料未进货，造成相应的固体废物产生量为零。

（3）重点场所或者重点设施设备清单

序号	生产线类型	生产线编号	主要生产单元名称	主要工艺名称	生产设施名称	生产设施编号	设施参数				其他设施信息	其他工艺信息
							参数名称	计量单位	设计值	其他设施参数信息		
1	废弃电器电子产品加工	03	废弃电器电子产品加工拆解	零部件拆解	拆解工作台	MF0001	设计处理能力	台(t)/h	30	台/h	废冰箱、废空调手工拆解线	
			公用单元	尾气处理	尾气处理设施	MF0002	设计处理能力	m3/h	13000		滤筒除尘器+活性炭吸附箱	
			废弃电器电子产品加工拆解	制冷剂回收	制冷剂回收机	MF0004	设计处理能力	台(t)/h	—			
			废弃电器电子产品加工拆解	破碎分选	破碎分选设备	MF0039	设计处理能力	台(t)/h	30		冰箱整体破碎设施	集气收集+滤筒除尘+活性炭吸附箱
			废弃电器电子产品加工拆解	破碎分选	破碎分选设备	MF0040	设计处理能力	台(t)/h	500	kg/h	滤筒除尘+集气罩	

序号	生产线类型	生产线编号	主要生产单元名称	主要工艺名称	生产设施名称	生产设施编号	设施参数				其他设施信息	其他工艺信息
							参数名称	计量单位	设计值	其他设施参数信息		
2	废弃电器电子产品加工	07	废弃电器电子产品加工拆解	零部件拆解	拆解工作台	MF0046	设计处理能力	台(t)/h	100			集气收集+布袋除尘
			公用单元	其他工艺	尾气处理设施	MF0006	设计处理能力	m3/h	4500		布袋除尘器	
3	废弃电器电子产品加工	08	废弃电器电子产品加工拆解	零部件拆解	拆解工作台	MF0047	设计处理能力	台(t)/h	100		拆解台为气动工具拆解	
			公用单元	尾气处理设施	尾气处理设施	MF0048	设计处理能力	m3/h	4500		集气收集+袋式除尘器	
4	危险废物(不含医疗废物)利用	06	废线路板回收单元	破碎	破碎机	MF0007	处理能力	t/h	0.25			
				锤磨	锤磨机	MF0008	设计处理能力	t/h	0.25			
				分选	分选机	MF0009	处理能力	t/h	0.25		风选组合设施	
					分选机	MF0010	处理能力	t/h	0.25		静电分选机	

序号	生产线类型	生产线编号	主要生产单元名称	主要工艺名称	生产设施名称	生产设施编号	设施参数				其他设施信息	其他工艺信息
							参数名称	计量单位	设计值	其他设施参数信息		
			公用单元	废气处理	废气处理设施	MF0011	处理能力	m3/h	8000		布袋除尘器	
					废气处理设施	MF0012	处理能力	m3/h	15450		布袋除尘器	
					废气处理设施	MF0013	处理能力	m3/h	15450		布袋除尘器	
					废气处理设施	MF0014	处理能力	m3/h	15450		布袋除尘器	
5	废弃电器电子产品加工	01	废弃电器电子产品加工拆解	零部件拆解	拆解工作台	MF0005	设计处理能力	台(t)/h	0.5	t/h	小型电器手工拆解线	
			公用单元	尾气处理	尾气处理设施	MF0006	设计处理能力	m3/h	4500		布袋除尘器	
			废弃电器电子产品加工拆解	墨粉收集	带有防静电、抽风系统、尾气净化装置的负压工作台	MF0049	设计处理能力	台(t)/h	0.5	t/h		拆解打印机等需要做墨粉收集的电子设备
6	废弃电器电子产品加工	04	废弃电器电子产品拆解	零部件拆解	拆解工作台	MF0036	设计处理能力	台(t)/h	80	台/h	废电脑、洗衣机、空调手工拆解线	

序号	生产线类型	生产线编号	主要生产单元名称	主要工艺名称	生产设施名称	生产设施编号	设施参数				其他设施信息	其他工艺信息
							参数名称	计量单位	设计值	其他设施参数信息		
			废弃电器电子产品拆解	压缩机油回收	打孔机	MF0037	设计处理能力	台(t)/h	80	台/h		
			公用单元	尾气处理	其他除尘设施	MF0050	其他风机风量	m3/h	12000		滤筒除尘器	
					其他除	MF0051	其他风机风量	m3/h	8000		滤筒除尘器	
					尾气处理设施	MF0038	设计处理能力	m3/h	27000		滤筒除尘器	
			废弃电器电子产品拆解	破碎分选	破碎分选设备	MF0040	设计处理能力	台(t)/h	500	Kg/h	布袋除尘+集气罩	
7	危险废物贮存	05	贮存单元	废物贮存	仓库式贮存设施	MF0041	贮存能力	t	100			
							占地面积	m2	100			
							防渗系数	cm/s	10月10日			

序号	生产线类型	生产线编号	主要生产单元名称	主要工艺名称	生产设施名称	生产设施编号	设施参数				其他设施信息	其他工艺信息
							参数名称	计量单位	设计值	其他设施参数信息		
							防渗层材质及厚度	mm	2	高密度聚乙烯及环氧地坪。		
					泄露液体收集装置	MF0042		L	40	防泄漏托盘，液体收集能力为40L/个，		
			公用单元	废气处理	废气处理设施	MF0043	处理能力	m3/h	3100-5500		硫酸雾干式吸附，一类电池贮存区	
					废气处理设施	MF0044	处理能力	m3/h	2600-4600		硫酸雾干式吸附，二类电池贮存区	袋式除尘器，和02线共用。同时处理1,2类电池库区废铅蓄电池有泄露时产生的颗粒物。
					废气处理设施	MF0030	处理能力	m3/h	2200			

序号	生产线类型	生产线编号	主要生产单元名称	主要工艺名称	生产设施名称	生产设施编号	设施参数				其他设施信息	其他工艺信息
							参数名称	计量单位	设计值	其他设施参数信息		
8	废弃电器电子产品加工	02	废弃电器电子产品拆解	零部件拆解	拆解工作台	MF0015	设计处理能力	台(t)/h	100	台/h	MF0015 有 2 个拆解工位。	废电视机/洗衣机/电脑手工拆解线
					拆解工作台	MF0016	设计处理能力	台(t)/h	100	台/h	MF0016 有 2 个拆解工位。	
					拆解工作台	MF0017	设计处理能力	台(t)/h	100	台/h	MF0017 有 2 个拆解工位。	
					拆解工作台	MF0018	设计处理能力	台(t)/h	100	台/h	MF0018 有 2 个拆解工位。	
				阴极射线管(CRT)拆解	阴极射线管(CRT)拆解工作台	MF0019		台(t)/h	50	台/h		
					阴极射线管(CRT)拆解工作台	MF0020	设计处理能力	台(t)/h	50	台/h		
					阴极射线管(CRT)拆解工作台	MF0021	设计处理能力	台(t)/h	50	台/h		
					阴极射线管(CRT)拆解工作台	MF0022	设计处理能力	台(t)/h	50	台/h		

序号	生产线类型	生产线编号	主要生产单元名称	主要工艺名称	生产设施名称	生产设施编号	设施参数				其他设施信息	其他工艺信息
							参数名称	计量单位	设计值	其他设施参数信息		
				液晶屏拆解	荧光灯管背光模组负压拆解工作台	MF0027	设计处理能力	台(t)/	96	台/h		
					荧光灯管背光模组负压拆解工作台	MF0028	设计处理能力	台(t)/	96	台/h		
			公用单元	尾气处理	尾气处理设施	MF0029	设计处理能力	m3/h	28000		滤筒除尘器	
					尾气处理设施	MF0031	设计处理能力	m3/h	14000		滤筒除尘器	
					尾气处理设施	MF0032	设计处理能力	m3/h	3000		滤筒除尘器	
					尾气处理设施	MF0052	设计处理能力	m3/h	9000		滤筒除尘器	
			废弃电器电子产品拆解	破碎分选	破碎分选设备	MF0045	设计处理能力	台(t)/h	100	Kg/h	滤筒除尘+集尘罩	

（4）现场排查记录表

土壤污染隐患现场排查表　　伟翔联合环保科技发展（北京）有限公司

货物的储存和运输区

排查区域名称		废弃电器电子产品贮存区	其他固体废物贮存1区	其他固体废物贮存2区	原材料卸货区	半成品暂存区
位置		1号楼内西南侧	1号楼内西南侧	1号楼内西南侧	1号楼外西南侧，1号楼与2号楼之间	1号楼外东南侧，1号楼与2号楼之间
排查内容	标识完好	√	√	√	√	√
	巡检记录完好	√	√	√	√	√
	地面硬化完好，无开裂和渗漏痕迹	√	√	√	√	√
	围堰及防渗措施完好，无开裂和渗漏痕迹，	√	√	√	√	√
	防止雨水进入，或及时有效排出雨水	√	√	√	√	√
	设备完好，无泄露	√	√	√	√	√
	渗漏、流失的液体能得到有效收集并定期清理	√	√	√	√	√
	定期开展防渗效果检查/日常目视检查	√	√	√	√	√

填表说明：符合要求填"√"，不符合填"×"，不涉及填"/"。

排查人员：刘荣发　　日期：2024.7.5

土壤污染隐患现场排查表　　伟翔联合环保科技发展（北京）有限公司

生产区

排查区域名称		02生产线手工拆解线	02生产线生产线荧光灯管背光模组负压拆解工作台	03生产线冰箱破碎机	04、06生产线PCB分选系统	1号楼除尘系统	2号楼除尘系统
位置		1号楼内东侧	1号楼内西南侧	1号楼内西南侧	1号楼外西南侧，1号楼与2号楼之间	1号楼外东南侧	2号楼周围
排查内容	标识完好	√	√	√	√	√	√
	巡检记录完好	√	√	√	√	√	√
	地面硬化完好，无开裂和渗漏痕迹	√	√	√	√	√	√
	围堰及防渗措施完好，无开裂和渗漏痕迹，	√	√	√	√	√	√
	防止雨水进入，或及时有效排出雨水	√	√	√	√	√	√
	设备完好，无泄露	√	√	√	√	√	√
	渗漏、流失的液体能得到有效收集并定期清理	√	√	√	√	√	√
	定期开展防渗效果检查/日常目视检查	√	√	√	√	√	√

填表说明：符合要求填“√”，不符合填“×”，不涉及填“/”。

排查人员：刘宗发　　日期：2024.7.5

危险废物贮存区

排查区域名称		废锥玻璃贮存区	废电路板贮存区	危险废物库房	废铅蓄电池贮存区（一类&二类）
位置		1号楼内西南侧	1号楼内西南侧	1号楼内东北侧	1号楼西北北侧
排查内容	标识完好	√	√	√	√
	巡检记录完好	√	√	√	√
	地面硬化完好，无开裂和渗漏痕迹	√	√	√	√
	围堰及防渗措施完好，无开裂和渗漏痕迹，	√	√	√	√
	防止雨水进入，或及时有效排出雨水	√	√	√	√
	设备完好，无泄露	√	√	√	√
	渗漏、流失的液体能得到有效收集并定期清理	√	√	√	√
	定期开展防渗效果检查/日常目视检查	√	√	√	√

填表说明：符合要求填“√”，不符合填“×”，不涉及填“/”。

排查人员：刘宗华　　日期：2024.7.5

（5）人员访谈记录

人员访谈记录表

受访人	周春霞	单位	伟翔联合环保科技发展（北京）有限公司
部门	环境部	职位	副总经理
日期	2024年7月5日		

1.本公司地块历史上是否有其他企业存在？

2006年之前为农田；华威盛通北京印刷厂于2006年开始建设厂房，2012年建成；2012年将厂房租赁给伟翔联合环保科技发展（北京）有限公司。华威盛通北京印刷厂是一家从事折印刷制造厂，厂房2012年建成后，印刷设备没有进行安装，未开展生产。同年将部分厂房租赁给伟翔联合环保科技发展（北京）有限公司，进行危险废物集中利用、处置生产活动至今。

2.本公司经营范围有什么？

经营范围包括：电子产品及衍生废弃物的回收、处理处置及循环再生利用相关产品的生产；资源再生及综合利用技术及设备的研发与生产；环境保护产品的研制；销售自产产品；提供环保技术咨询与服务。与2023年无变化。

3.本公司是否有油品地下储罐或者地下输送管道？

本公司生不涉及到埋设地下油品储罐和输送管。

4.本公司是否发生过化学品泄露？或发生过其他环境污染事故？

公司未发生过化学品泄露或者其他环境污染事故。

人员访谈记录表

受访人	张雪微	单位	伟翔联合环保科技发展（北京）有限公司
部门	EHS	职位	EHS专员
日期	2024年7月5日		

1.本公司各产线拆解产品的主要种类有什么，及拆解过程中产生的危废如何进行处理？

公司主要有5条生产线分别为，电视、电脑显示器处理生产线，电冰箱处理生产线，空调器、洗衣机、电脑主机处理生产线，废弃的印刷电路板（PCB）生产线，以及打印机、复印机等其他电子产品处理线。

（1）电视、电脑显示器处理生产线拆解过程中会产生荧光粉，产线工人使用强力吸尘器对拆解过程中产生的荧光粉进行收集后统一由外部处理。产生的粉尘等废气，粉尘随废气处置烟囱排放。

（2）电冰箱处理生产线拆解过程中会产生制冷剂润滑油，产线工人将其抽出来装罐后统一由外部处理。产生的粉尘等废气，粉尘随废气处置烟囱排放。

（3）空调器、洗衣机、电脑主机处理生产线拆解过程中会产生氟利昂、润滑油产线工人将其抽出来装罐统一由外部处理。产生的粉尘等废气，粉尘随废气处置烟囱排放。

（4）废弃的印刷电路板（PCB）生产线拆解过程中会产生粉尘等废气，产生的粉尘等废气，粉尘随废气处置烟囱排放。

（5）打印机、复印机等其他电子产品处理线拆解过程中会产生废旧锂电池、硒鼓墨盒。锂电池收集后送上海总公司处理，硒鼓墨盒通过往复式多叠层除尘器收集墨粉统一由外部处理。产生的粉尘等废气，粉尘随废气处置烟囱排放。

人员访谈记录表

受访人	张雪娥	单位	伟翔联合环保科技发展（北京）有限公司
部门	EHS	职位	EHS专员
日期	2024年7月5日		

1.公司中的废水、废气、固废排放情况有哪些,如何对这些废弃物进行处理?

公司产生的废水为生活废水。生活废水汇入北京金桥科技产业基地污水处理厂进一步处理。

现有工程生产过程中产生的主要废气污染包括：来自1号楼的DA001排气筒的废气和2号楼的DA002排气筒的废气。废气处置均使用袋式除尘+活性炭吸附处置，然后经18米或16米高排气筒排入大气。

固体废物拆解过程产生的固体物如拆解废弃电器电子产品及其它电子废物等、处理电路板得到的产品如金属、可用元器件、塑料、橡胶、电线电缆、玻璃等，作为产品出售不计入固体废物。废旧空调和冰箱上拆除的压缩机抽出其中的制冷剂、润滑油，与废电机、冷凝器、散热器等不做进一步处理，整机出售。

2.公司对危险废物管理制度?

本公司共有3个危险废物暂存点，集中在一号楼一层，危险废物贮存、运输、处置均符合国家相关技术规范。固废分类收集后由专业公司清运，不外排，不对周围环境产生影响。

人员访谈记录表

受访人	王颖	单位	伟翔联合环保科技发展（北京）有限公司
部门	项目部	职位	生产文件
日期	2024年7月5日		

1.本公司电视、电脑显示器处理生产线生产工艺流程如何？有何变化？

电视、电脑显示器处理生产线生产工艺与2023年相比无变化。工艺流程如下所示。

（1）从原材料仓库领出，电脑显示器、电视机用铁筐装载运输至电视、电脑显示器处理生产线生产线进行拆解；

（2）按照标准的要求首先将外壳拆除，然后将内部进行全面解体产物分类（塑料、变压器、喇叭、电路板、电线、偏转、线等）将CRT及附件放入CRT自动处理线拆解CRT，然后释放真空拆除偏转线和阴极射线枪除掉屏面和锥体连接的铁箍最后将CRT进行切割；

（3）所有物料分类收集；线路板进行存放准备下一部拆解

（4）黑白CRT采用压吹洗法回收显示器中光粉后，破碎装袋。彩色CRT至拆解线上进行屏分离，并吸取荧光粉，而后将玻璃分类；

（5）所有的物料当天理货，放在太空袋中，当天称重贴标签并入库。

人员访谈记录表

受访人	王颖	单位	伟翔联合环保科技发展（北京）有限公司
部门	项目部	职位	生产文件
日期	2024年7月5日		

1.本公司打印机、复印机等其他电子产品处理线生产工艺流程

生产工艺与2023年无变化。

(1)从原料仓库领打印机、复印机等其他电子产品，运输打印机、复印机等其他电子产品处理线进行拆解。

(2)按照标准要求首先将外壳拆除。

(3)全部分解。

(4)所有物料分类收集，线路板进行存放准备下一部拆解。

(5)所有物料称重后运出。

人员访谈记录表

受访人	王颖	单位	伟翔联合环保科技发展（北京）有限公司
部门	项目部	职位	生产文件
日期	2024年7月5日		

1.本公司电冰箱处理生产线生产工艺流程如何？

电冰箱的处理工艺与2023年无变化。

（1）从原料仓库领出冰箱，运输至电冰箱处理生产线进行拆解；

（2）拆解前，去除塑料盒、玻璃隔层盒门封条。抽出氟利昂和润滑油，然后将空气压缩机跟散热器拆除下来。

（3）整体进入全自动冰箱破碎机选线；

（4）所有物料分类收集；线路板进行存放准备下一部拆解

（5）压缩机破坏报废；

（6）所有物料称重后运出。

人员访谈记录表

受访人	王云雨	单位	伟翔联合环保科技发展（北京）有限公司
部门	运营部	职位	工人
日期	2024年7月5日		

1.本公司废弃的印刷电路板（PCB）生产线生产工艺流程如何？与2023年相比，有什么变化？

与2023年相比无变化。

（1）公司电路板（PCB）拆解工艺较为较为简便，将各产线存放的线路板运输至本公司废弃的印刷电路板（PCB）生产线，由皮带机输送至破碎机进行破碎，破碎后的物料首先由电磁除机选出杂铁，然后进入料斗。破碎后的物料由旋风除尘器输送至锤磨机进行粉磨，之后进入风选系统进行分选，由风力分选出的轻质物料为非金属粉，重料由旋风送至静电分选机，静电分选出含铜物料和非金属物料。

（2）所有物料分类收集

（3）所有物料称重后运出

人员访谈记录表

受访人	王颖	单位	伟翔联合环保科技发展（北京）有限公司
部门	项目部	职位	生产文件
日期	2024年7月5日		

1.本公司空调器、洗衣机、电脑主机处理生产线生产工艺流程如何？与2023年相比有什么变化？

与2023年相比，无变化。具体生产工艺流程如下：

空调拆解生产操作流程

（1）从原料仓库领出空调，运输至空调器、洗衣机、电脑主机处理生产线进行拆解，空调拆解分为内机拆解外机拆解。

（2）内机拆解按照标准要求首先将外壳拆除抽出润滑油制冷剂，然后拆除冷凝器、压缩机、电机、机座等最后全面解体。外机拆解按照标准要求首先将外壳拆除,然后拆除蒸发器最后全面解体。

（3）所有物料分类收集，线路板进行存放准备下一部拆解。

（4）压缩机、电机破坏报废。

（5）所有物料称重后运出。

洗衣机拆解生产操作流程

（1）从原料仓库领出洗衣机，运输至空调器、洗衣机、电脑主机处理生产线进行拆解。

（2）按照标准要求首先将外壳拆除，然后将电机、机座、传动轮拆除最后全面解体。

（3）所有物料分类收集，线路板进行存放准备下一部拆解

（4）部分类型的洗衣机使用盐水，集中收集至收集池中，稀释后排入污水管网。

（5）所有物料称重后运出。

电脑主机拆解生产操作流程：

（1）从原料仓库领出电脑主机，运输至空调器、洗衣机、电脑主机处理生产线进行拆解。

（2）按照标准要求首先将外壳拆除，拆除塑料、电路板、电线、CPU、硬盘等，最后全面解体。

（3）所有物料分类收集，线路板进行存放准备下一部拆解。

（4）所有物料称重后运出。

污染防治设施（TA006、TA007、TA014、TA016） 维护检查记录 （5月份）

序号	检查内容		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	检查设施内是否符合消防要求（没有纸片、木材、粉尘，未熄火的香烟等存在）				√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√
2	检查除尘器吸口处，禁止放杂物				√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√
3	检查电磁脉冲阀是否工作正常				√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√
4	检查风机是否运行正常				√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√
5	检查除尘器管道、密封连接处有无漏气				√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√
6	是否清除灰渣（关掉插板阀，然后扳动和倒尽灰筒，再重新安装好灰筒，拉开插板阀）	是/否			0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	√
		清理重量			0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	3.8kg
		更换重量			0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
7	活性炭更换情况	是/否			0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
		清理重量			0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
		更换重量			0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
备注																																	

检查记录人：

审 核 人：

检查年月：

污染防治设施（TA002、TA004、TA005、TA015） 维护检查记录 （7月份）

序号	检查内容		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	检查设施内是否符合消防要求（没有纸片、木材、粉尘，未熄火的香烟等存在）				√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√
2	检查除尘器吸口处，禁止放杂物				√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√
3	检查电磁脉冲阀是否工作正常				√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√
4	检查风机是否运行正常				√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√
5	检查除尘器管道、密封连接处有无漏气				√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√
6	是否清除灰渣（关掉插板阀，然后扳动和倒尽灰筒，再重新安装好灰筒，拉开插板阀）	是/否			0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	√
		清理重量			0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	8kg	
		更换重量			0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
7	活性炭更换情况	是/否			0	0	0	0	0	0	0	√	0	0	0	0	0	0	0	0		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
		清理重量			0	0	0	0	0	0	0	2269	0	0	0	0	0	0	0	0		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
		更换重量			0	0	0	0	0	0	0	2269 kg	0	0	0	0	0	0	0	0		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
备注																																	

检查记录人：

审　核　人：

检查年月：

污染防治设施（TA002、TA004、TA005、TA015） 维护检查记录 （6月份）

序号	检查内容		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	检查设施内是否符合消防要求（没有纸片、木材、粉尘，未熄火的香烟等存在）		√	√	√	√	√	√	√	√			√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		
2	检查除尘器吸口处，禁止放杂物		√	√	√	√	√	√	√	√			√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		
3	检查电磁脉冲阀是否工作正常		√	√	√	√	√	√	√	√			√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		
4	检查风机是否运行正常		√	√	√	√	√	√	√	√			√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		
5	检查除尘器管道、密封连接处有无漏气		√	√	√	√	√	√	√	√			√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		
6	是否清除灰渣（关掉插板阀，然后扳动和倒尽灰筒，再重新安装好灰筒，拉开插板阀）	是/否	0	0	0	0	0	0	0	0			0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	√	
		清理重量	0	0	0	0	0	0	0	0			0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	48	
		更换重量	0	0	0	0	0	0	0	0			0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
7	活性炭更换情况	是/否	0	0	0	0	0	0	0	0			0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
		清理重量	0	0	0	0	0	0	0	0			0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
		更换重量	0	0	0	0	0	0	0	0			0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
备注																																	

检查记录人：

审 核 人：

检查年月：

污染防治设施（TA006、TA007、TA014、TA016） 维护检查记录 （6月份）

序号	检查内容		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	检查设施内是否符合消防要求（没有纸片、木材、粉尘，未熄火的香烟等存在）		√	√	√	√	√	√	√	√			√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		
2	检查除尘器吸口处，禁止放杂物		√	√	√	√	√	√	√	√			√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		
3	检查电磁脉冲阀是否工作正常		√	√	√	√	√	√	√	√			√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		
4	检查风机是否运行正常		√	√	√	√	√	√	√	√			√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		
5	检查除尘器管道、密封连接处有无漏气		√	√	√	√	√	√	√	√			√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		
6	是否清除灰渣（关掉插板阀，然后扳动和倒尽灰筒，再重新安装好灰筒，拉开插板阀）	是/否	0	0	0	0	0	0	0	0			0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	√		
		清理重量	200	0	0	0	0	0	0	0			0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	300g		
		更换重量	0	0	0	0	0	0	0	0			0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0			
7	活性炭更换情况	是/否	0	0	0	0	0	0	0	0			0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0			
		清理重量	0	0	0	0	0	0	0	0			0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0			
		更换重量	0	0	0	0	0	0	0	0			0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0			
备注																																	

检查记录人：

审 核 人：

检查年月：

污染防治设施（TA002、TA004、TA005、TA015） 维护检查记录 （7月份）

序号	检查内容		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	检查设施内是否符合消防要求（没有纸片、木材、粉尘，未熄火的香烟等存在）		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	
2	检查除尘器吸口处，禁止放杂物		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	
3	检查电磁脉冲阀是否工作正常		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	
4	检查风机是否运行正常		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	
5	检查除尘器管道、密封连接处有无漏气		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	
6	是否清除灰渣（关掉插板阀，然后扳动和倒尽灰筒，再重新安装好灰筒，拉开插板阀）	是/否	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
		清理重量	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
		更换重量	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
7	活性炭更换情况	是/否	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
		清理重量	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
		更换重量	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
备注																																	

检查记录人：

审 核 人：

检查年月： 2024.7.

污染防治设施（TA006、TA007、TA014、TA016） 维护检查记录 （7月份）

序号	检查内容		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	检查设施内是否符合消防要求（没有纸片、木材、粉尘，未熄火的香烟等存在）		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	
2	检查除尘器吸口处，禁止放杂物		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	
3	检查电磁脉冲阀是否工作正常		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	
4	检查风机是否运行正常		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	
5	检查除尘器管道、密封连接处有无漏气		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	
6	是否清除灰渣（关掉插板阀，然后扳动和倒尽灰筒，再重新安装好灰筒，拉开插板阀）	是/否	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
		清理重量	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
		更换重量	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
7	活性炭更换情况	是/否	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
		清理重量	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
		更换重量	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
备注																																	

检查记录人：

审 核 人：

检查年月：2024.7

（7）设备设施点检表

空压机设备点检表

设备名称	空压机	规格型号	BLT-30A、BLT-50A	使用部门	项目部	检查年月	2024 年 6 月

序号	点检项目	判定基准	日期	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	冷凝风机	无异声，正常工作		√	∪	√	∪	∨	∪	√	√			√	√	√	√	√	√	√	∪	∨	√	∪	∨	∪	√	√	∨	∪	∪	▽		
2	显示屏	检查故障记录及运行状况		∪	√	√	√	∽	∪	∪	√			∨	∨	√	∨	√	√	∪	∪	√	√	∪	∨	∪	∨	√	∨	∪	∨	∨		
3	压力	冬季倒热时管道压力不超过10公斤		∪	∨	∨	∪	∪	∨	∪	√			∪	∨	√	∪	∨	∪	∪	∪	√	√	∪	∪	∪	√	∪	√	∪	∪	√		
4	电机	皮带运转正常		∨	∪	∨	∪	∪	∨	∪	√			∪	∨	√	∨	∨	∨	∪	∪	√	∪	∪	∪	∨	∪	∨	∪	∨	∪	√		
5	油位显示窗口	空压机油位不低于屏下位置		∨	∨	∨	∪	∪	∪	∪	√			∪	∪	√	√	∨	∪	∪	∪	∪	∪	∪	∪	∪	∪	∨	∪	∪	∪	√		
6	过滤器	2-3日排水		∨	∨	∨	∪	∨	∪	∪	√			∪	∨	∨	∪	√	∨	√	∪	√	∪	∪	∪	∪	∪	∨	∪	∨	∪	√		
7	干燥机	无异声，正常工作		∨	∪	∨	∪	∪	∨	∪	√			∪	∪	∨	√	∨	∨	√	∨	∨	∪	∪	∪	∪	∨	∨	∪	∪	√	√		
8	设备电源	开关正常，电源线温度正常		∨	∪	∨	∪	∨	∪	∪	∨			∨	∪	∨	√	√	∪	√	√	√	∪	∪	∪	√	√	√	∨	∪	√	√		
9																																		
10																																		
检查方法	看、试、听	检查周期	按设备运行状态每班三次	检查人																														
开机天数			异常天数				维修天数							编制							记录符号	停机			正常			异常			已修好		
开机率			完好率				故障率							审核								×			√			#			0		

空调拆解线设备点检表

设备名称	多功能拆解线（废洗衣机、空调、电脑主机拆解）	规格型号		使用部门	项目部	检查年月	2024 年 6 月

序号	点检项目	判定基准	日期	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	设备电源	开关正常，电源线温度正常		✗	∪	√	∪	✗	∪	∨	✗			∪	∨	∪	∨	✗	∨	∪	✗	✗	∪	✗	√	∨	√	∪	∨	∪	∨	∪		
2	皮带	运行正常		✗	∪	∨	∪	✗	∪	∪	✗			∨	∪	∪	∨	✗	∨	∪	✗	✗	∪	✗	√	∪	∪	∪	∨	∪	∨	∪		
3	链条	运行正常		✗	∪	∪	∪	✗	∪	∪	✗			∨	∪	∨	∨	✗	∪	∪	✗	∪	∪	✗	∪	∪	∪	✗	∨	∪	∨	∪		
4	电机	运行正常		✗	∪	∪	∪	✗	∪	∪	✗			∨	∪	∨	∨	✗	∪	∪	✗	∪	∪	✗	√	∪	∪	✗	∨	∪	∨	∪		
5																																		
6																																		
7																																		
8																																		
9																																		
10																																		
检查方法	看、试、听	检查周期	按设备运行状态每班三次	检查人																														
开机天数			异常天数				维修天数							编制							记录符号	停机			正常			异常			已修好		
开机率			完好率				故障率							审核								×			√			#			0		

空调（冷媒回收机）设备点检表

设备名称	多功能生产线（冷媒回收机）		规格型号	CM582R	使用部门	项目部	检查年月	2024 年 6 月

序号	点检项目	判定基准	日期	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	冷凝风机	无异声，正常工作		√	√	√	√	√	√	√	√			√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		
2	压缩机	无异声，正常工作		√	√	√	√	√	√	√	√			√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		
3	显示屏	检查故障记录及运行状况		√	√	√	√	√	√	√	√			√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		
4	机油	油位不低于下线位置		√	√	√	√	√	√	√	√			√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		
5	设备电源	开关正常，电源线温度正常		√	√	√	√	√	√	√	√			√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		
6																																		
7																																		
8																																		
9																																		
10																																		

检查方法	看、试、听	检查周期	按设备运行状态每班三次	检查人	张松平

开机天数		异常天数		维修天数		编制		记录符号	停机	正常	异常	已修好
开机率		完好率		故障率		审核			×	√	#	0

多功能洗衣机、电视机、液晶拆解线设备点检表

设备名称	废洗衣机·电视机、液晶		规格型号	-	使用部门	项目部	检查年月	2024 年 6 月

序号	点检项目	判定基准	日期	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	设备电源	开关正常，电源线温度正常		√	√	√	√	√	√	√	√			√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		
2	皮带	运行正常		√	√	√	√	√	√	√	√			√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		
3																																		
4																																		
5																																		
6																																		
7																																		
8																																		
9																																		
10																																		

检查方法	看、试、听	检查周期	按设备运行状态每班三次	检查人	张松平

开机天数		异常天数		维修天数		编制		记录符号	停机	正常	异常	已修好
开机率		完好率		故障率		审核			×	√	#	0

1号楼塑料破碎机设备点检表

设备名称	1号楼塑料破碎机	规格型号	–	使用部门	项目部	检查年月	2024 年 6 月

序号	点检项目	判定基准	日期	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	主电源	正常		√	√	√	√	√	√	√	√			√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		
2	各传输带	正常		√	√	√	√	√	√	√	√			√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		
3	除尘系统	正常		√	√	√	√	√	√	√	√			√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		
4																																		
5																																		
6																																		
7																																		
8																																		
9																																		
10																																		
检查方法	看、试、听	检查周期	按设备运行状态每班三次	检查人																														

开机天数		异常天数		维修天数		编制		记录符号	停机	正常	异常	已修好
开机率		完好率		故障率		审核			×	√	#	0

2号楼塑料破碎机设备点检表

设备名称	2号楼塑料破碎机	规格型号	–	使用部门	项目部	检查年月	2024 年 6 月

序号	点检项目	判定基准	日期	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	主机电源	正常		√	√	√	√	√	√	√	√			√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		
2	各传输带	正常		√	√	√	√	√	√	√	√			√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		
3	除尘系统	正常		√	√	√	√	√	√	√	√			√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		
4																																		
5																																		
6																																		
7																																		
8																																		
9																																		
10																																		
检查方法	看、试、听	检查周期	按设备运行状态每班三次	检查人																														

开机天数		异常天数		维修天数		编制		记录符号	停机	正常	异常	已修好
开机率		完好率		故障率		审核			×	√	#	0

废电冰箱拆解线设备点检表

设备名称	废电冰箱、空调拆解线	规格型号	—	使用部门	项目部	检查年月	2024 年 6 月

序号	点检项目	判定基准	日期	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	设备电源	开关正常 电源正常		√	?	×	∪	X	∪	Y	V			X	√	∪	Y	Y	大	∪	∪	X	Y	√	×	Y	√	∪	X	√	X	1		
2	双轴撕碎机	刀头无卡滞 声音无异常		√	X	√	∪	X	∪	Y	∪			Y	√	√	Y	X	Y	∪	∪	×	√	∪	X	X	√	∪	X	√	X	Y		
3	各传输皮带	无破损运行正常		√	X	X	∪	×	∪	X	∪			X	∪	∪	Y	×	X	∪	∪	X	X	∪	X	X	√	∪	X	×	X	X		
4	泡棉减容机	无异响运行正常		∪	X	0	∪	X	∪	√	∪			X	∪	∪	X	+	X	∪	∪	X	×	∪	X	×	∪	∪	X	×	X	X		
5																																		
6																																		
7																																		
8																																		
9																																		
10																																		

检查方法	看、试、听	检查周期	按设备运行状态每班三次	检查人	

开机天数		异常天数		维修天数		编制		记录符号	停机	正常	异常	已修好
开机率		完好率		故障率		审核			×	√	#	0

废电冰箱（冷媒回收机）设备点检表

设备名称	废电冰箱、空调拆解线（冷媒回收机）	规格型号	CM582R	使用部门	项目部	检查年月	2024 年 6 月

序号	点检项目	判定基准	日期	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	冷凝风机	无异声，正常工作		X	×	X	×	×	×	Y	√			Y	√	X	Y	X	X	X	√	X	×	√	√	X	√	√	X	Y	Y	√		
2	压缩机	无异声，正常工作		X	X	X	×	Y	×	Y	V			Y	Y	X	Y	X	X	X	∪	X	×	Y	√	X	∪	∪	X	X	X	X		
3	显示屏	检查故障记录及运行状况		Y	X	√	×	×	×	X	∪			√	√	Y	X	×	×	X	√	X	×	>	X	Y	∪	∪	X	X	X	X		
4	机油	油位不低于下线位置		X	X	X	×	X	X	√	∪			Y	Y	√	X	X	X	X	∪	X	√	Y	Y	X	∪	∪	X	X	X	X		
5	设备电源	开关正常，电源线温度正常		X	X	√	×	×	×	∝	∪			X	X	√	X	√	×	X	V	∝	√	X	X	X	√	V	X	X	X	X		
6																																		
7																																		
8																																		
9																																		
10																																		

检查方法	看、试、听	检查周期	按设备运行状态每班三次	检查人	

开机天数		异常天数		维修天数		编制		记录符号	停机	正常	异常	已修好
开机率		完好率		故障率		审核			×	√	#	0

废电冰箱消防设施，设备点检表

设备名称		废电冰箱拆解线		规格型号			CM582R								使用部门			项目部					检查年月				6							
序号	点检项目	判定基准	日期	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	明火测试	上电后用明火测试火焰探		√	×	√	√	×	√	×	√			√	√	√	×	×	√	√	√	×	√	×	×	√	√	√	×	×	√	√		
2	消防水压	打开喷嘴开关测压力是否正		√	×	×	√	×	√	×	√			×	√	√	×	×	×	√	√	×	√	×	×	×	√	√	×	×	√	×		
3																																		
4																																		
5																																		
6																																		
7																																		
8																																		
9																																		
10																																		
检查方法	实测	检查周期	按设备运行状态 每班一次	检查人																														
开机天数			异常天数				维修天数							编制							记录符号	停机			正常			异常			已修好		
开机率			完好率				故障率							审核								×			√			#			0		

1号楼液压（卧式）金属打包机

设备名称		1号楼液压金属打包机		规格型号			Y81/F-160								使用部门			项目部					检查年月				2024 年 6 月							
序号	点检项目	判定基准	日期	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	电源启动	正常		√	√	√	√	√	√	√	√			√	√	√	√	√	√	√	×	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		
2	有无漏油	正常		√	√	√	√	√	√	√	√			√	√	√	√	√	√	√	×	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		
3	各操作杆	正常		√	√	√	√	√	√	√	√			√	√	√	√	√	√	√	×	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		
4																																		
5																																		
6																																		
7																																		
8																																		
9																																		
10																																		
检查方法	看、试、听	检查周期	按设备运行状态 每班三次	检查人																														
开机天数			异常天数				维修天数							编制							记录符号	停机			正常			异常			已修好		
开机率			完好率				故障率							审核								×			√			#			0		

1号楼（立式）液压金属打包机

设备名称	1号楼单缸液压打包机	规格型号										使用部门			项目部				检查年月				2024	年	6	月					
序号	点检项目	判定基准	日期	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	电源	正常		√	√	√	√	√	×	√	√			×	×	×	√	√	√	√	×	×	×	×	×	√	√	×	×	×	×	√		
2	油泵启动声音	正常		√	√	√	√	√	×	√	√			×	×	×	√	√	√	√	×	×	×	×	×	√	√	×	×	×	×	√		
3	液压开关	正常		√	√	√	√	√	×	√	√			×	×	×	√	√	√	√	×	×	×	×	×	√	√	×	×	×	×	√		
4																																		
5																																		
6																																		
7																																		
8																																		
9																																		
10																																		
检查方法	看、试、听	检查周期	按设备运行状态每班三次	检查人																														
开机天数		异常天数					维修天数							编制							记录符号	停机			正常			异常			已修好		
开机率		完好率					故障率							审核								×			√			#			0		

空压机设备点检表

设备名称	空压机	规格型号			BLT-30A、BLT-50A									使用部门			项目部					检查年月				2024	年	7	月					
序号	点检项目	判定基准	日期	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	冷凝风机	无异声，正常工作		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	休	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		
2	显示屏	检查故障记录及运行状况		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		
3	压力	冬季制热时管道压力不超过10公斤		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		
4	电机	皮带运转正常		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		
5	油位显示窗口	空压机油位不低于屏下位置		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		
6	过滤器	2-3日排水		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		
7	干燥机	无异声，正常工作		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		
8	设备电源	开关正常，电源线温度正常		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		
9																																		
10																																		
检查方法	看、试、听	检查周期	按设备运行状态每班三次	检查人																														
开机天数		异常天数					维修天数							编制							记录符号	停机			正常			异常			已修好		
开机率		完好率					故障率							审核								×			√			#			0		

空调拆解线设备点检表

设备名称	多功能拆解线（废洗衣机、空调、电脑主机拆解）	规格型号			—							使用部门			项目部					检查年月			2024 年 7 月								
序号	点检项目	判定基准	日期	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	设备电源	开关正常，电源线温度正常		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	
2	皮带	运行正常		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	
3	链条	运行正常		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	
4	电机	运行正常		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	
5																																		
6																																		
7																																		
8																																		
9																																		
10																																		
检查方法	看、试、听	检查周期	按设备运行状态 每班三次	检查人																														
开机天数			异常天数				维修天数				编制					记录符号	停机	正常		异常		已修好								
开机率			完好率				故障率				审核						×	√		#		0								

空调（冷媒回收机）设备点检表

设备名称	多功能生产线（冷媒回收机）	规格型号		CM582R							使用部门			项目部					检查年月			2024 年 7 月								
序号	点检项目	判定基准	日期	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	冷凝风机	无异声，正常工作		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	
2	压缩机	无异声，正常工作		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	
3	显示屏	检查故障记录及运行状况		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	
4	机油	油位不低于下线位置		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	
5	设备电源	开关正常，电源线温度正常		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	
6																																		
7																																		
8																																		
9																																		
10																																		
检查方法	看、试、听	检查周期	按设备运行状态 每班三次	检查人																														
开机天数			异常天数				维修天数				编制					记录符号	停机	正常		异常		已修好								
开机率			完好率				故障率				审核						×	√		#		0								

2号楼塑料破碎机设备点检表

设备名称	2号楼塑料破碎机	规格型号	-	使用部门	项目部	检查年月	2024 年 7 月

序号	点检项目	判定基准	日期	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	主机电源	正常		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	
2	各传输带	正常		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	
3	除尘系统	正常		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	/	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	
4																																		
5																																		
6																																		
7																																		
8																																		
9																																		
10																																		

检查方法	看、试、听	检查周期	按设备运行状态每班三次	检查人	

开机天数		异常天数		维修天数		编制		记录符号	停机	正常	异常	已修好
开机率		完好率		故障率		审核			×	√	#	0

1号楼塑料破碎机设备点检表

设备名称	1号楼塑料破碎机	规格型号	-	使用部门	项目部	检查年月	2024 年 7 月

序号	点检项目	判定基准	日期	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	主电源	正常		X	√	∪	√	X	√	X	∨	∨	X	X	√	√	∪	/	X	√	X	X	√	√	∨	∨	∨	X	∨	X	X	X	/
2	各传输带	正常		X	√	∪	√	X	X	√	∨	√	X	X	√	∪	∪	/	X	√	X	X	√	∪	∪	∪	X	√	X	X	X	/		
3	除尘系统	正常		X	X	∨	√	X	X	X	∪	∨	X	X	√	∪	∪	/	X	√	X	X	√	∪	∪	∪	X	√	X	X	X	/		
4																																		
5																																		
6																																		
7																																		
8																																		
9																																		
10																																		

检查方法	看、试、听	检查周期	按设备运行状态每班三次	检查人	

开机天数		异常天数		维修天数		编制		记录符号	停机	正常	异常	已修好
开机率		完好率		故障率		审核			×	√	#	0

1号楼（立式）液压金属打包机

设备名称	1号楼单缸液压打包机	规格型号	-	使用部门	项目部	检查年月	2024 年 7 月

序号	点检项目	判定基准	日期	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	电源	正常		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	
2	油泵启动声音	正常		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	
3	液压开关	正常		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	
4																																		
5																																		
6																																		
7																																		
8																																		
9																																		
10																																		

检查方法	看、试、听	检查周期	按设备运行状态每班三次	检查人																														

开机天数		异常天数		维修天数		编制		记录符号	停机	正常	异常	已修好
开机率		完好率		故障率		审核			×	√	#	0

多功能洗衣机、电视机、液晶拆解线设备点检表

设备名称	废洗衣机、电视机、液晶	规格型号	-	使用部门	项目部	检查年月	2024 年 7 月

序号	点检项目	判定基准	日期	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	设备电源	开关正常，电源线温度正常		√	×	√	√	×	×	×	√	√	√	×	√	√	√		×	√	×	×	√	√	√	√	√	×	×	√	×	√	×	
2	皮带	运行正常		√	×	√	√	×	×	√	√	√	√	×	√	√	√		×	√	×	×	√	√	√	√	√	×	×	√	√	×	×	
3																																		
4																																		
5																																		
6																																		
7																																		
8																																		
9																																		
10																																		

检查方法	看、试、听	检查周期	按设备运行状态每班三次	检查人																														

开机天数		异常天数		维修天数		编制		记录符号	停机	正常	异常	已修好
开机率		完好率		故障率		审核			×	√	#	0

废电冰箱拆解线设备点检表

设备名称	废电冰箱、空调拆解线	规格型号	-	使用部门			项目部					检查年月	2024 年 7 月																
序号	点检项目	判定基准	日期	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	设备电源	开关正常 电源正常		√	√	√	×	√	√	×	√	×	×	√	√	×	×		√	×	√	√	√	√	×	×	√	√	√	×	√	√	√	
2	双轴撕碎机	刀头无卡滞 声音无异常		√	√	√	√	√	√	×	√	×	√	√	×	×	×		√	×	√	√	√	√	×	×	√	√	√	×	√	√	√	
3	各传输皮带	无破损运行正常		√	√	√	×	√	√	×	√	×	×	√	×	×	×		√	×	√	√	√	√	×	×	√	√	√	×	√	√	√	
4	泡棉减容机	无异响运行正常		√	√	√	×	√	√	×	√	×	×	√	×	×	×		√	×	√	√	√	√	×	×	√	√	√	×	√	√	√	
5																																		
6																																		
7																																		
8																																		
9																																		
10																																		
检查方法	看、试、听	检查周期	按设备运行状态每班三次	检查人																														
开机天数		异常天数					维修天数							编制								记录符号	停机		正常		异常		已修好				
开机率		完好率					故障率							审核									×		√		#		0				

废电冰箱（冷媒回收机）设备点检表

设备名称	废电冰箱、空调拆解线（冷媒回收机）	规格型号	CM582R	使用部门			项目部					检查年月	2024 年 7 月																
序号	点检项目	判定基准	日期	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	冷凝风机	无异声，正常工作		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	
2	压缩机	无异声，正常工作		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	
3	显示屏	检查故障记录及运行状况		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	
4	机油	油位不低于下线位置		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	
5	设备电源	开关正常，电源线温度正常		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	
6																																		
7																																		
8																																		
9																																		
10																																		
检查方法	看、试、听	检查周期	按设备运行状态每班三次	检查人																														
开机天数		异常天数					维修天数							编制								记录符号	停机		正常		异常		已修好				
开机率		完好率					故障率							审核									×		√		#		0				

废电冰箱消防设施,设备点检表

设备名称		废电冰箱拆解线		规格型号			CM582R							使用部门			项目部				检查年月										
序号	点检项目	判定基准	日期	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	明火测试	上电后用明火测试火焰探		√	√	√	×	√	√	×	√	×	√	√	×	×	×		√	√	√	√	√	×	×	×	√	√	√	×	√	√		
2	消防水压	打开喷嘴开关测压力是否正		√	√	×	×	√	√	×	√	×	×	√	×	×	×		√	×	√	√	√	×	×	×	√	√	×	×	√	√		
3																																		
4																																		
5																																		
6																																		
7																																		
8																																		
9																																		
10																																		
检查方法	实测	检查周期	按设备运行状态 每班一次	检查人																														
开机天数			异常天数				维修天数							编制			记录符号	停机				正常			异常			已修好		
开机率			完好率				故障率							审核				×				√			#			0		

（8）土壤污染隐患日常巡检记录表

2024年土壤隐患巡检表							
月份	标识摆放	硬化地面完好，无开裂、渗漏	围堰完好，无开裂、渗漏，孔洞密封良好	防止雨水进入，或者及时有效排出雨水	设备完好无泄漏	渗漏、流失的液体能得到有效收集并定期清理	巡检负责人签字
1	√	√	√	√	√	√	王翔
2	√	√	√	√	√	√	王翔
3	√	√	√	√	√	√	王翔
4	√	√	√	√	√	√	王翔
5	√	√	√	√	√	√	王翔
6	√	√	√	√	√	√	王翔
7	√	√	√	√	√	√	王翔
8	√	√	√	√	√	√	王翔
9							
10							
11							
12							

区域：物料装卸区

2024年土壤隐患巡检表							
月份	标识摆放	硬化地面完好，无开裂、渗漏	围堰完好，无开裂、渗漏，孔洞密封良好	防止雨水进入，或者及时有效排出雨水	设备完好无泄漏	渗漏、流失的液体能得到有效收集并定期清理	巡检负责人签字
1	√	√	√	√	√	√	王翔
2	√	√	√	√	√	√	王翔
3	√	√	√	√	√	√	王翔
4	√	√	√	√	√	√	王翔
5	√	√	√	√	√	√	王翔
6	√	√	√	√	√	√	王翔
7	√	√	√	√	√	√	王翔
8	√	√	√	√	√	√	王翔
9							
10							
11							
12							

区域：其他固体废物贮存区

2024年土壤隐患巡检表

月份	标识摆放	硬化地面完好，无开裂、渗漏	围堰完好，无开裂、渗漏，孔洞密封良好	防止雨水进入，或者及时有效排出雨水	设备完好无泄漏	渗漏、流失的液体能得到有效收集并定期清理	巡检负责人签字
1	√	√	√	√	√	√	王翔
2	√	√	√	√	√	√	王翔
3	√	√	√	√	√	√	王翔
4	√	√	√	√	√	√	张
5	√	√	√	√	√	√	王翔
6	√	√	√	√	√	√	张
7	√	√	√	√	√	√	王翔
8	√	√	√	√	√	√	王翔
9							
10							
11							
12							

区域：其他固体废物贮存区2区

2024年土壤隐患巡检表

月份	标识摆放	硬化地面完好，无开裂、渗漏	围堰完好，无开裂、渗漏，孔洞密封良好	防止雨水进入，或者及时有效排出雨水	设备完好无泄漏	渗漏、流失的液体能得到有效收集并定期清理	巡检负责人签字
1	√	√	√	√	√	√	王翔
2	√	√	√	√	√	√	王翔
3	√	√	√	√	√	√	王翔
4	√	√	√	√	√	√	张
5	√	√	√	√	√	√	王翔
6	√	√	√	√	√	√	张
7	√	√	√	√	√	√	王翔
8	√	√	√	√	√	√	王翔
9							
10							
11							
12							

区域：03生产线冰箱和冷柜

2024年土壤隐患巡检表

月份	标识摆放	硬化地面完好，无开裂、渗漏	围堰完好，无开裂、渗漏，孔洞密封良好	防止雨水进入，或者及时有效排出雨水	设备完好无泄漏	渗漏、流失的液体能得到有效收集并定期清理	巡检负责人签字
1	√	√	√	√	√	√	王翔
2	√	√	√	√	√	√	王翔
3	√	√	√	√	√	√	王翔
4	√	√	√	√	√	√	王翔
5	√	√	√	√	√	√	王翔
6	√	√	√	√	√	√	王翔
7	√	√	√	√	√	√	王翔
8	√	√	√	√	√	√	王翔
9							
10							
11							
12							

区域：02车间废气光灯管报废摆放
负压部暗工作台

2024年土壤隐患巡检表

月份	标识摆放	硬化地面完好，无开裂、渗漏	围堰完好，无开裂、渗漏，孔洞密封良好	防止雨水进入，或者及时有效排出雨水	设备完好无泄漏	渗漏、流失的液体能得到有效收集并定期清理	巡检负责人签字
1	√	√	√	√	√	√	王翔
2	√	√	√	√	√	√	王翔
3	√	√	√	√	√	√	王翔
4	√	√	√	√	√	√	王翔
5	√	√	√	√	√	√	王翔
6	√	√	√	√	√	√	王翔
7	√	√	√	√	√	√	王翔
8	√	√	√	√	√	√	王翔
9							
10							
11							
12							

区域：废弃包装电气设备存放区

2024年土壤隐患巡检记录

月份	标识摆放	硬化地面完好，无开裂、渗漏	围堰完好，无开裂、渗漏，孔洞密封良好	防止雨水进入，或者及时有效排出雨水	设备完好无泄漏	渗漏、流失的液体能够得到有效收集并定期清理	巡检负责人签字
1	√	√	√	√	√	√	王银
2	√	√	√	√	√	√	王银
3	√	√	√	√	√	√	王银
4	√	√	√	√	√	√	王银
5	√	√	√	√	√	√	王银
6	√	√	√	√	√	√	王银
7	√	√	√	√	√	√	王银
8							
9							
10							
11							
12							

区域：1号楼除尘系统

2024年土壤隐患巡检记录

月份	标识摆放	硬化地面完好，无开裂、渗漏	围堰完好，无开裂、渗漏，孔洞密封良好	防止雨水进入，或者及时有效排出雨水	设备完好无泄漏	渗漏、流失的液体能够得到有效收集并定期清理	巡检负责人签字
1	√	√	√	√	√	√	王银
2	√	√	√	√	√	√	王银
3	√	√	√	√	√	√	王银
4	√	√	√	√	√	√	王银
5	√	√	√	√	√	√	王银
6	√	√	√	√	√	√	王银
7	√	√	√	√	√	√	王银
8							
9							
10							
11							
12							

区域：2号楼除尘系统

2024年土壤隐患巡检记录

月份	标识张放	硬化地面完好，无开裂、渗漏	围堰完好，无开裂、渗漏，孔洞密封良好	防止雨水进入，或者及时有效排出雨水	设备完好无泄漏	渗漏、流失的液体能够得到有效收集并定期清理	巡检负责人签字
1	√	√	√	√	√	√	王翔
2	√	√	√	√	√	√	王翔
3	√	√	√	√	√	√	王翔
4	√	√	√	√	√	√	王翔
5	√	√	√	√	√	√	王翔
6	√	√	√	√	√	√	王翔
7	√	√	√	√	√	√	王翔
8							
9							
10							
11							
12							

区域：废脱硫塘及危废

2024年土壤隐患巡检记录

月份	标识张放	硬化地面完好，无开裂、渗漏	围堰完好，无开裂、渗漏，孔洞密封良好	防止雨水进入，或者及时有效排出雨水	设备完好无泄漏	渗漏、流失的液体能够得到有效收集并定期清理	巡检负责人签字
1	√	√	√	√	√	√	王翔
2	√	√	√	√	√	√	王翔
3	√	√	√	√	√	√	王翔
4	√	√	√	√	√	√	王翔
5	√	√	√	√	√	√	王翔
6	√	√	√	√	√	√	王翔
7	√	√	√	√	√	√	王翔
8							
9							
10							
11							
12							

区域：半成品暂存区

2024年土壤隐患巡检记录

月份	标识摆放	硬化地面完好，无开裂、渗漏	围堰完好，无开裂、渗漏，孔洞密封良好	防止雨水进入，或者及时有效排出雨水	设备完好无泄漏	渗漏、流失的液体能够得到有效收集并定期清理	巡检负责人签字
1	√	√	√	√	√	√	王翔
2	√	√	√	√	√	√	王翔
3	√	√	√	√	√	√	王翔
4	√	√	√	√	√	√	王翔
5	√	√	√	√	√	√	王翔
6	√	√	√	√	√	√	王翔
7	√	√	√	√	√	√	王翔
8							
9							
10							
11							
12							

区域：8#生产线 PCB合成线

2024年土壤隐患巡检记录

月份	标识摆放	硬化地面完好，无开裂、渗漏	围堰完好，无开裂、渗漏，孔洞密封良好	防止雨水进入，或者及时有效排出雨水	设备完好无泄漏	渗漏、流失的液体能够得到有效收集并定期清理	巡检负责人签字
1	√	√	√	√	√	√	王翔
2	√	√	√	√	√	√	王翔
3	√	√	√	√	√	√	王翔
4	√	√	√	√	√	√	王翔
5	√	√	√	√	√	√	王翔
6	√	√	√	√	√	√	王翔
7	√	√	√	√	√	√	王翔
8							
9							
10							
11							
12							

区域：危废暂存库

2024年土壤隐患巡检记录

月份	标识摆放	硬化地面完好，无开裂、渗漏	围堰完好，无开裂、渗漏，孔洞密封良好	防止雨水进入，或者及时有效排出雨水	设备完好无泄漏	渗漏、流失的液体能够得到有效收集并定期清理	巡检负责人签字
1	√	√	√	√	√	√	王翔
2	√	√	√	√	√	√	王翔
3	√	√	√	√	√	√	王翔
4	√	√	√	√	√	√	王翔
5	√	√	√	√	√	√	王翔
6	√	√	√	√	√	√	王翔
7	√	√	√	√	√	√	王翔
8							
9							
10							
11							
12							

区域：废电路板贮存区

2024年土壤隐患巡检记录

月份	标识摆放	硬化地面完好，无开裂、渗漏	围堰完好，无开裂、渗漏，孔洞密封良好	防止雨水进入，或者及时有效排出雨水	设备完好无泄漏	渗漏、流失的液体能够得到有效收集并定期清理	巡检负责人签字
1	√	√	√	√	√	√	张治英
2	√	√	√	√	√	√	张治英
3	√	√	√	√	√	√	张治英
4	√	√	√	√	√	√	张治英
5	√	√	√	√	√	√	张治英
6	√	√	√	√	√	√	张治英
7	√	√	√	√	√	√	张治英
8							
9							
10							
11							
12							

区域：废铅电池贮存区

（9）人员培训计划

2024年伟翔北京培训计划

分类	序号	课程名称	组织部门	形式	讲师	教材	预计费用 RMB	地点	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	受训人员	考核方式	完成情况
特种上岗证、一般上岗证等	1	及上岗证等相关继续教育/取证培训	EHS部	外训	外部老师	/	1000	/					√								厉害程、特种、张智伟	取证	
	2	企业安全生产责任人、主要负责人	EHS部	外训	外部老师	/	2000	/				√									方兰青、厉害程、张智伟	取证	
	3	注册安全工程师	EHS部	外训	外部老师	/	2000	/									√				刘彬彬	取证	
	4	会计继续教育	财务部	外训	外部老师	/	2000	/	财务部												财务部	不定	
	5	疫情防控政策和应急处置	人事部	外训	外部老师	/	0	/				√									相关人员	取证	
	6	救护技能培训	人事部	外训	外部老师	/	0	/			√										相关人员	取证	
员工通用教育	★1	入职培训（员工手册学习、伟翔文化介绍、薪资结构）	人事部	内训	韩爽	ppt、手册PPT	0	公司	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	新入职人员	现场考验	
	2	消防实训、安全生产、职业健康	安保部	内训	张宗华	PPT	0	公司	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	新入职人员	现场考验	
	3	新员工任职岗位培训	用人部门	内训	用人部门负责人带领	/	0	公司	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	新入职（管理），人员	现场考验	
	4	入职后岗位安全教育培训	用人部门	内训	用人部门管理者带领	/	0	公司	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	新入职（厂）人，人员	现场考验	
EHS部	1	职业卫生法律及职业健康综合及其三知识讲解	EHS部	内训	用人部门/杨爽	相关资料	0	公司		√											涉及职业病危害工人	书面考试/取证	
	2	危险废物相关管理	EHS部	内训	周春霞	相关资料	0	公司		√											危险管理相关人员	现场考验	
	3	环保法规培训	EHS部	内训	周春霞	相关资料	0	公司					√								危险管理人员	现场考验	
	4	安全知识及法规培训	EHS部	内训	张海超	相关资料	0	公司						√							全体员工	现场考验	
	5	灭火应急演练	EHS部	内训	李英涛	相关资料	0	公司											√		全体员工	现场考验	
	6	突发环境事件应急演练	EHS部	内训	周春霞/张海超	相关资料	0	公司								√					疫情防控人员	现场考验	
	7	公司EHS方针内容培训	EHS部	内训	周春霞	相关资料	0	公司						√							全体员工	现场考验	
	8	危险废物暂存储、记录的填写	运营部	内训	周春霞	相关资料	0	公司					√								危险相关操作人员	现场考验	
财务部	1	财务报销制度	财务部	内训	李玲玲	相关资料	0	公司								√					公司全体人员	现场考验	
	2	原材料进口集采流程培训	财务部	内训	李玲玲	相关资料	0	公司								√					生产部	现场考验	
管理部	1	公司业务常用及特殊的设备	生产部	内训	方圆公/周春霞	相关资料、相关专业书籍	0	公司			√										生产部	现场考验	
	2	原辅物料等分类、处理程序、账务方案	生产部	内训	方圆公	相关资料	0	公司			√										生产部	现场考验	
	3	质量管理体系（IATF、ISO9001、ISO13485等）	品质部	内训	张洋洋	相关资料	0	公司			√										品质部	现场考验	
	4	内外文件标准及有效性	生产部	内训	郭伟/李阳	相关资料	0	公司					√								生产部	现场考验	
	5	客户投诉处理事项	生产部	内训	李艳	相关资料	0	公司					√								生产部	现场考验	
	6	运输法规及EHS体系相关各事项	生产部	内训	周春霞	相关资料	0	公司						√							生产部	现场考验	
	7	危险废物的识别与管理	品质部	内训	周春霞	相关资料	0	公司						√							品质部	现场考验	
	1	其他培训	运营部	内训	张海超	相关资料	0	公司									√				相关人员	现场考验	

2024年伟翔北京培训计划

分类		序号	课程名称	组织部门	形式	讲师	教材	预估费用 RMB	地点	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	受训人员	考核方式	完成情况
职能部门培训	运营部	2	加标锁定	运营部	内训	张泽鹏	相关资料	0	公司					√								项目部相关人员	现场问答	
		3	驾驶员安全培训	运营部	内训	李晨涛	相关资料	0	公司			√			√			√			√	驾驶员	现场问答	
		4	货物收集与搬运安全及注意事项	运营部	内训	李晨涛	相关资料	0	公司					√								收货物流团队	现场问答	
		5	PPE的佩戴及使用培训	运营部	内训	张泽鹏	相关资料	0	公司						√							运营部全体工人	现场问答	
		6	运营流程及安保制度培训	运营部	内训	张泽鹏/李晨涛	相关资料	0	公司		√											相关人员	现场问答	
		7	销售流程及安全培训	运营部	内训	张泽鹏	相关资料	0	公司			√					√					相关人员	现场问答	
		8	运营操作安全培训（包括设备、工具、叉臂、月台等）	运营部	内训	张泽鹏	相关资料	0	公司					√								相关人员	现场问答	
		9	数据安全，盘机测试，数据擦写外部要素	运营部	内训	李明	相关资料	0	公司				√					√				操作中心全体人员	现场问答	
		10	流程回顾检查	运营部	内训	李明	相关资料	0	公司				√					√				操作中心全体人员	现场问答	
		11	锂电池相关信息培训	运营部	内训	张泽鹏	相关资料	0	公司						√							相关人员	现场问答	
		12	人标工程学	运营部	内训	张泽鹏	相关资料	0	公司										√			相关人员	现场问答	
	安保部	1	保安技能培训	安保部	内训	李晨涛	相关资料	0	公司	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	全体保安	现场问答	
	项目部	1	电视机拆解二艺流程及岗位操作规范	项目部	内训	王伟	相关资料	0	公司			√										现场工人	现场问答	
		2	洗衣机拆解二艺流程及岗位操作规范	项目部	内训	王伟	相关资料	0	公司			√										现场工人	现场问答	
		3	电脑主机拆解二艺流程及岗位操作规范	项目部	内训	王伟	相关资料	0	公司			√										现场工人	现场问答	
		4	空调拆解工艺流程及岗位操作规范	项目部	内训	王伟	相关资料	0	公司			√										现场工人	现场问答	
		5	冰箱拆解工艺流程及岗位操作规范	项目部	内训	王伟	相关资料	0	公司			√										现场工人	现场问答	
		6	项目部库房进出货流程	项目部	内训	王伟	相关资料	0	公司			√										库房人员	现场问答	
		7	项目部产成品称重流程	项目部	内训	王伟	相关资料	0	公司			√										称重人员	现场问答	
		8	视频监控监督及回看流程	项目部	内训	王伟	相关资料	0	公司			√										视频回看人员	现场问答	
		9	WMS信息系统操作	项目部	内训	李建华	相关资料	0	公司			√										相关人员	现场问答	

审核：李晨涛　　制表：韩爽

（10）土壤和地下水污染隐患排查制度

伟翔联合环保科技发展（北京）有限公司
土壤和地下水污染隐患排查治理制度

一、目的

为做好公司在生产活动中的土壤和地下水隐患排查工作，识别可能造成土壤、地下水污染的污染物、污染设施和生产活动，根据《中华人民共和国土壤污染防治法》、《北京市土壤污染防治条例》、《工矿用地土壤环境管理办法（试行）》规定，对可能存在土壤和地下水污染隐患的设施设备和生产活动开展排查工作，特制定本制度。

二、组织机构

为落实土壤和地下水隐患排查治理制度，公司成立以总经理为组长，行政副总为副组长的土壤和地下水污染隐患排查治理责任领导小组。

组长：方生甫

副组长：周春霞

三、职责

1. 组长的职责

对公司土壤和地下水污染隐患排查治理工作全面负责，是公司环境保护第一责任人；

组织制定并落实从管理人员到每个从业人员的排查治理和监控责任，形成全员查隐患的排查治理机制；

督促检查全公司的土壤和地下水污染环境治理工作，及时消除土壤和地下水污染事故隐患；保证环保投入的有效实施。

2. 副组长的职责

在组长的领导下，对环保工作全面负责。在确保不发生土壤和地下水污染问题的前提下，组织指挥生产工作。

组织落实公司层级患排查工作计划或实施方案，推动隐患排查工作顺利展开，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，负责隐患排查管理制度落实情况的监督检查；

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，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；

负责尾气处理装置、除尘装置及其它环保处理设备，特别是地面有裂缝的地方的环保隐患排查，督促整改检查中发现的问题，存在隐患的提出停用处理措施；

3.环保人员职责

在组长的领导下，组织推动生产经营中的环境治理工作，负责制定并牵头组织落实隐患排查工作计划或实施方案；

负责日常生产系统作业的环境检查与考核，协调和督促有关科室、车间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，组织隐患整改项目的验收，签批验收单；

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；

负责制定并监督落实隐患排查治理专项资金使用计划。

4. 部门经理职责

在副组长的领导下，在环保人员的业务指导下，按照环保检查标准规定的内容、组织车间级环境检查，确保环保设备、污染防治装置、防护设施处于完好状态；

作为本部门环保第一负责人，对本车间土壤和地下水污染环境隐患排查治理工作全面负责，组织制定并实施车间隐患排查治理工作计划或实施方案；

督促检查所辖班组、各岗位从业人员的岗位自查工作；

组织制定一般性土壤和地下水污染环境隐患的治理方案并领导实施、消除；

5. 班组长职责

作为本班组环保第一负责人，对本班组土壤和地下水污染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；

督促检查所辖各岗位从业人员的岗位自查工作，发现土壤和地下水污染隐患应及时组织解决或上报，并详细记录；

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

四、环境隐患排查报告制度

要按照上级环境部门的要求，认真排查各类土壤和地下水污染环境隐患，对所存在的隐患进行辨识，凡属于土壤和地下水污染环境隐患的，要立即上报。一

般隐患排查结束后，认真汇总，以文字形式报给公司环保人员。对所排查的土壤和地下水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；

隐患排查工作每月至少进行一次，根据情况可随时安排隐患大排查活动；

对排查出的土壤和地下水污染环境隐患，要登记造册，跟踪管理，明确责任人和整改期限；

对于重大土壤和地下水污染环境隐患，必须由副组长负责，组织制定并实施隐患治理方案；

重大土壤和地下水污染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；

对不认真开展隐患排查，不按规定对土壤和地下水污染环境隐患进行报告，不履行隐患整改和危险源监控管理职责的，对车间、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。

五、土壤和地下水污染重大隐患督办制度

1.土壤和地下水污染事故隐患分类

土壤和地下水污染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，不会造成大气、水体、土壤发生突发事件的；

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隐患；

2.防控主体

各车间、部门是事故隐患排查、治理和防护的责任主体，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；

公司环境管理专职部门要加强对土壤和地下水污染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、巡检等方式，全面排查和消除事故隐患；

3.事故隐患分级管理

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；

重大隐患由公司直接负责挂牌督办，一般隐患由各车间、部门负责挂牌督办；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，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；

六、土壤和地下水污染隐患治理机制

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，隐患单位要向公司环境管理部门申请过患销号。挂牌督办工作结束后，整改措施等相关文件报上级部门备案。

伟翔联合环保科技发展（北京）有限公司