

江苏江南高纤股份有限公司
有毒有害物质排放报告
(2024 年度)

江苏江南高纤股份有限公司
二〇二四年十二月



目 录

1 企业概况	1
1.1 企业基础信息	1
1.2 企业地理位置和平面布置	1
2 生产及污染防治情况	3
2.1 产品方案	3
2.2 原辅料使用情况	3
2.3 生产工艺及产排污环节	5
2.4 污染防治措施	12
2.4.1 废气污染防治措施	12
2.4.2 废水污染防治措施	13
2.4.3 固废污染防治措施	16
3 有毒有害物质排放情况	17
3.1 有毒有害物质清单	17
3.2 有毒有害物质排放	20
4 总结与建议	22

1 企业概况

1.1 企业基础信息

江苏江南高纤股份有限公司前身是吴县市第二化纤厂，创建于 1984 年，是一家镇办集体企业，1996 年 11 月改制设立江苏江南化纤集团有限公司，2001 年 3 月进行股份制改制，整体变更为江苏江南高纤股份有限公司，2003 年 11 月在上海证券交易所上市。江南高纤是国家火炬计划重点高新技术企业和江苏省高新技术企业，也是国内最大的复合短纤维和涤纶毛条生产企业。

表 1.1-1 企业基础信息

序号	项目	基本信息
1	企业名称	江苏江南高纤股份有限公司
2	法定代表人	陶冶
3	地址	苏州市相城区黄埭镇苏阳路 7 号
4	企业类型	股份有限公司
5	企业规模	400 人
6	营业期限	1996-无限期
7	行业类别	化学纤维制造业
8	行业代码	C28
9	地块面积	219009.1m ²

1.2 企业地理位置和平面布置

江苏江南高纤股份有限公司位于苏州市相城区黄埭镇苏阳路 7 号 199 号，地块东侧隔着厂内 40 米宽公路依次为新苏化纤和新港化纤，厂区西侧为新建工业厂房，北侧为热电厂，南侧为江南大厦办公大楼，占地面积约 219009.1 平方米。厂区建筑分布主要包括：危废仓、污水处理站、生产车间、仓库等。厂区地理位置图见图 1.2-1，厂区范围见图 1.2-2。

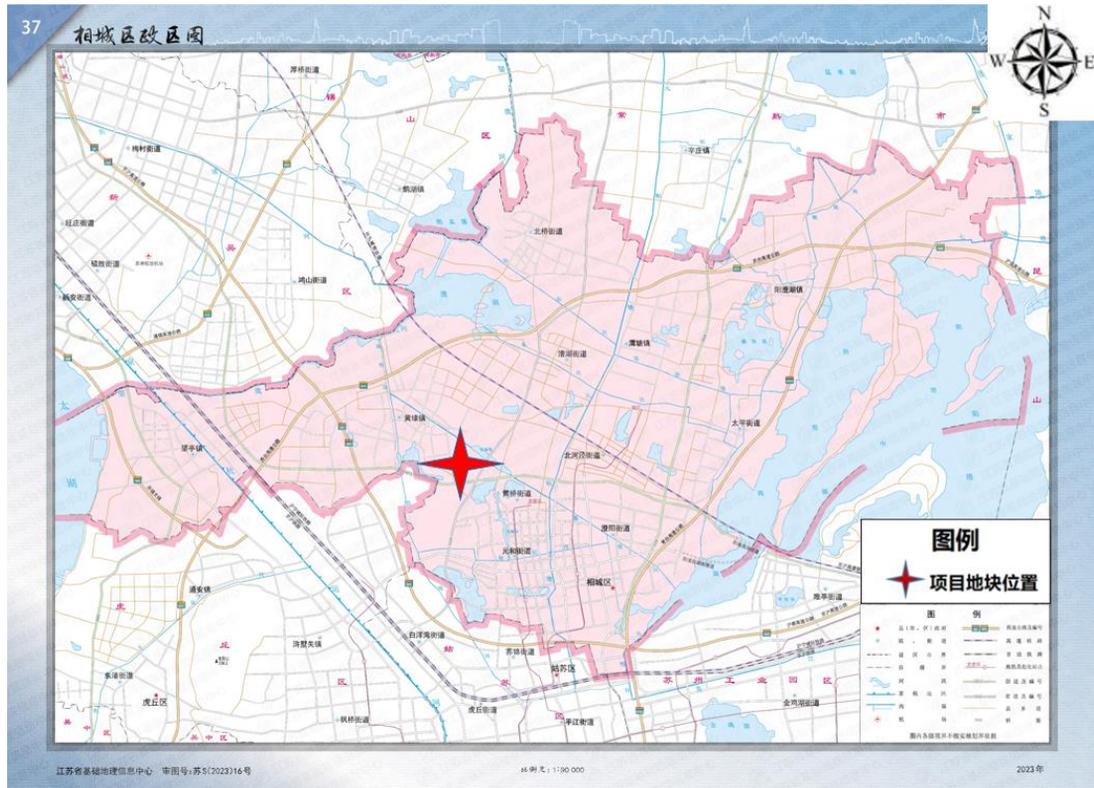


图 1.2-1 本项目厂区地理位置图

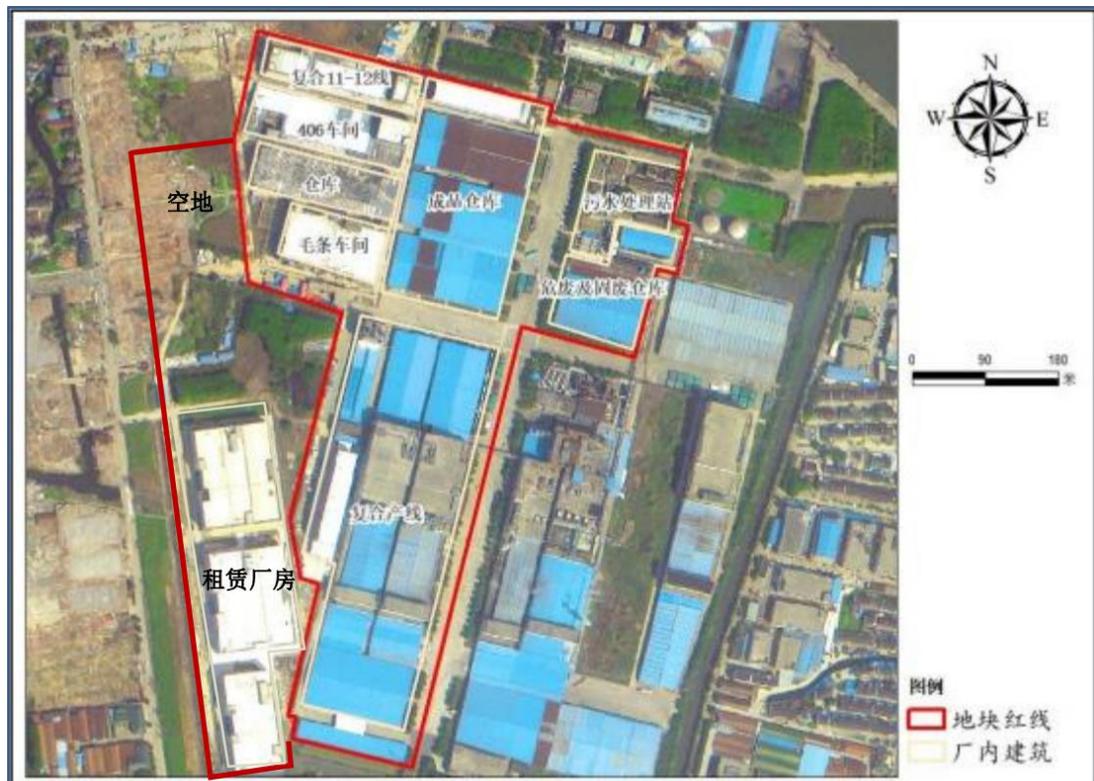


图 1.2-2 厂区平面布置图

2 生产及污染防治情况

2.1 产品方案

企业产品方案如下表所示。

表 2.1-1 企业产品方案

序号	工程名称	产品名称	生产能力 (t/a)	年运行时数 (h/a)
1	复合短纤维生产线	复合短纤维丝	25500	8000
		复合毛条	4500	8000
2	复合短纤维生产线	PE-PP 复合短纤维	60000	8000
		PE-PET 复合短纤维	120000	8000
		PET/L-PET 复合短纤维	20000	8000
3	涤纶毛条	1.5D 差别化涤纶毛条	22000	8000
		2D 差别化涤纶毛条	10000	8000
		2.5/3D 差别化涤纶毛条	10000	8000

2.2 原辅料使用情况

企业原辅材料的使用情况如表 2.2-1 所示。

表 2.2-1 企业原辅材料使用情况

原料名称	年耗 (t/a)	单耗, /吨产品	主要物质组成	储存	备注
PET 切片	41200	0.515	聚酯	85kg/袋	国内采购为主
PE 切片	40400	0.505	聚乙烯	85kg/袋	
纺丝油剂	330	0.0041	混合物	桶装	汽车运输
包装片	320000 套	4 套/吨	-	仓库	汽车运输
打包带	80000 套	1 套/吨	-	仓库	汽车运输
液碱	5	0.0000625	氢氧化钠	1t/桶	汽车运输
PAC	8.25	0.000103125	聚合氯化铝	25 kg/袋	汽车运输
PAM	9.9	0.00012375	聚丙烯酰胺	30 kg/袋	汽车运输

企业主要原辅材料性质如表 2.2-2 所示。

表 2.2-2 企业主要主要原辅材料性质

名称	结构或分子式	危规号	理化性质	危险性	毒理性
聚酯纤维 (PET)	聚对苯二甲酸乙二酯	-	涤纶的比重为 1.38；熔点 255~260℃，在 205℃时开始粘结，安全熨烫温度为 135℃；涤纶有优良的耐皱性、弹性和尺寸稳定性，有良好的电绝缘性能，耐日光，耐摩擦，不霉不蛀，有较好的耐化学试剂性能，能耐弱酸及弱碱。在室温下，有一定的耐稀强酸的能力，耐强碱性较差。	--	--
聚乙烯纤维 (PE)	线型聚乙烯	-	结晶度>85%，斜方晶系，密度 0.95~0.96g/cm ³ ，熔融温度 124~138℃，玻璃化温度-75~-120℃，纤维性能分普通型和高强高模型，普通型纤维强度 4.4~7.9cN/dtex，模量 31~88.3cN/dtex，断裂伸长 8%~35%。溶剂有十氢萘、石蜡油、石蜡和煤油。	--	--

企业现有项目组成如表 2.2-3 所示。

表 2.2-3 企业现有项目组成表

类别	建设名称	设计能力	备注	
储存设施	运输	22.5 万 t/a	卡车公路运输	
	仓库	13752m ²	储存原材料及产品，共三个仓库，规格分别为：54*100；60*100；28*84	
公用工程	给水工程	工业和生活用水给水系统	工业用水 144970m ³ /a 由江南化纤集团公司提供	
		生活用水	19810m ³ /a 由镇自来水厂提供	
	排水工程	生活污水收集排放系统、雨水排水系统	设计排水量 110m ³ /d 雨水排水量 450L/S 雨污分流	
	冷却系统	溴化锂制冷机组	500m ³ /h	冷冻水 7℃
		冷却水站	2000m ³ /h	-
	消防	室内外消防系统	配备一定数量的二氧化碳干粉灭火器和 125t/h 消防水量	满足消防需求
	供电工程	配电间	35KVA	相城区供电局，利用新苏化纤已有
供气	压缩空气站	140m ³ /h，工作压力等级 0.6~0.8MPa	由东吴热电有限公司供给	

类别	建设名称	设计能力	备注
供热工程 绿化 废水处理 噪声治理 固废	供热管道	32t/h	苏州市相城区江南化纤有限公司自备电厂供热
	热媒炉	1000 万 Kcal/h	电加热
	厂区绿地	绿化面积 31020m ²	绿化率 14.2%
	污水处理设施	年处理废水量 78254t/a	江南高纤股份有限公司污水站处理
	室内隔声	减震底座、墙体隔声	厂界噪声达标
	固废堆场	100m ² 临时存放固废	安全存放固废
服务生活设施	办公设施	-	满足办公需求

2.3 生产工艺及产排污环节

企业设备使用情况如表 2.3-1 所示。

表 2.3-1 企业现有项目组成表

序号	设备名称	型号	单位	数量	产地	位置
1	切片干燥系统	细川密克朗	套	4	国产	干燥工段
2	螺杆挤压机	JHMφ170	台	32	国产	纺织工段
3	纺丝箱体	Q407	套	32	国产	
4	热媒加热系统	G8739	套	8	国产	
5	计量泵	50cc	套	320	国产	
6	丝束冷却装置	Q447	台	128	国产	
7	卷绕机	Q452	台	4	国产	
8	牵引机	Q45816	台	4	国产	
9	喂入装置	Q45817	套	4	国产	
10	前纺油剂装置	Q407	台	4	国产	
11	盛丝桶往复装置	Q468	台	4	国产	
12	集束架	ZHV505	套	4	国产	
13	上导丝架	-0300	套	4	国产	
14	下导丝架	-0400	套	4	国产	
15	导丝机	ZHV545	台	4	国产	
16	浸油槽	ZHV605	套	4	国产	后处理工段
17	第一牵伸机	ZHV565	套	4	国产	
18	水浴牵伸槽	ZHV628	套	4	国产	
19	第二牵伸机	ZHV575	套	4	国产	

序号	设备名称	型号	单位	数量	产地	位置
20	二牵蒸汽箱	ZHV645	套	4	国产	
21	第三牵伸机	ZHV585	套	4	国产	
22	叠丝机	ZHV828	套	4	国产	
23	牵引机	HV596	套	4	国产	
24	张力机	ZHV305	台	4	国产	
25	卷曲预热箱	ZHV658	套	4	国产	
26	卷曲机	H2741	套	4	国产	
27	后纺油剂装置	-	套	4	国产	
28	输送机	ZHV766	套	4	国产	
29	松弛热定型机	HV725	套	4	国产	
30	捕结机	-	台	4	国产	
31	切断机	H2771	套	4	国产	
32	打包机	SA0731.JC	套	8	国产	
33	空调设备	ZKW160	台	1	国产	
34	供电系统	-	套	1	国产	
35	过滤器	PF4-9.5	台	32	国产	
36	冷冻设备	SG 系列	台	1	国产	
37	电控系统	多功能	套	4	国产	
38	污水处理设施	2000t/d	套	1	国产	

企业生产工艺及产排污环节如图 2.3-1~2.3-3 所示。



图 2.3-1 切片干燥工艺流程图

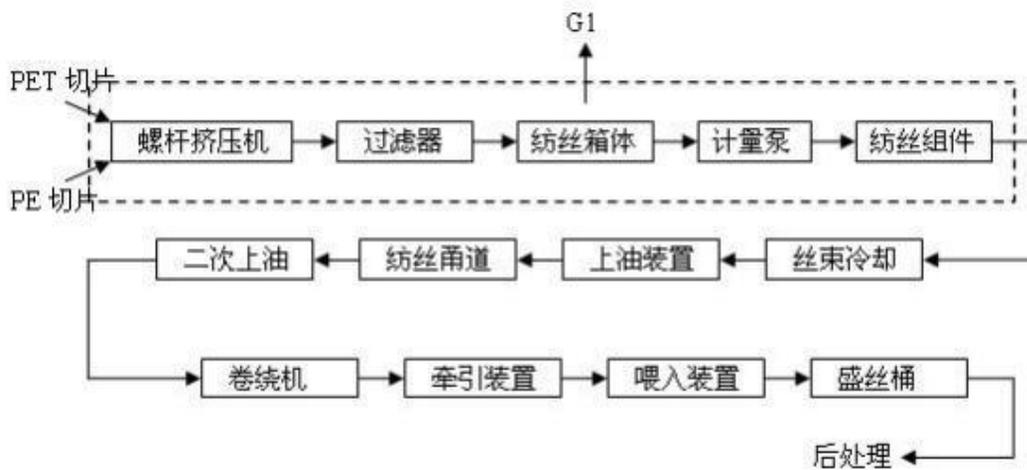


图 2.3-2 纺丝工段工艺流程图

工艺流程简述：

(1) 干燥：待干燥的聚酯切片经过人工投料、筛选、脉冲输送进入湿切片储料仓，后经回转阀定量加入预结晶器中，湿切片在预结晶中受到了 $140^{\circ}\text{C}\sim 150^{\circ}\text{C}$ 热空气的吹动，做沸腾状水平运动。湿切片在预结晶器停留时间约 10-15 分钟，结晶度由 1% 提高到 30~40% 左右，经过预结晶后的切片在干燥器中不会相互粘连，有利于干燥的顺利进行。经过预结晶的切片进入干燥塔中进行干燥，干燥时间一般为 4~6 小时，干燥温度为 $150^{\circ}\text{C}\sim 180^{\circ}\text{C}$ 。干燥后的切片直接送入螺杆挤压机。PE 切片则可直接投入或经脉冲输送装置送到螺杆前切片料仓内即可。

(2) 螺杆挤压、过滤：每条生产线配备四台螺杆挤压机，切片进入螺杆挤压机后，在外加热及旋转前移过程中，经历温度、压力、粘度等变化形成高压熔体状的浆液压入过滤器进行粗过滤、去除部分固体杂质。螺杆挤压机温度分为六个区域，各区域从进料段开始逐步提高，根据工艺要求，基本在 $120^{\circ}\text{C}\sim 300^{\circ}\text{C}$ 范围。

(3) 纺丝：过滤的浆液经计量泵精确计量经短纤维纺丝机纺丝，短纤维纺丝机设有 8 只纺丝箱体，每只纺丝箱体有 5 个纺丝位，每个纺丝位配 1 只计量泵、1 只纺丝组件。组件的喷丝板孔数为 5700 孔，组件自带 16 目或 24 目过滤砂和 50 目、150 目、250 目过滤网，以提高、稳定溶体的压力的对熔体进一步过滤，从而提高纺丝质量。

每套纺丝机配有 2 台热媒锅炉，每台热媒锅炉对 2 只纺丝箱体以及部分熔体管道的夹套加热和保温。热媒锅炉由电热棒加热，热载体（联苯-联苯醚混合物）受热产生热媒蒸汽，自然对流循环达到加热箱体和管道的目的，冷却后热媒回流至锅炉中继续加热，热煤介质闭路循环，每年定期补充少量损耗。

纺丝机设有 40 个中心向外吹风的可伸缩阻尼骤冷装置和 40 套纺丝甬道。聚酯熔体从喷丝板喷出均匀细流，立即被吹风冷却装置冷却固化成单丝。在纺丝过程中为了保证纺丝质量，需要定期更换组件，当纺丝组件内熔体压力上升到规定值 24.5MPa（250Kg/cm²），就必须更换喷丝组件，更换下的组件再生、清洗、吹干、预热后再利用。

再生过程在专用再生炉内进行，再生炉采用电加热逐步升温的方式，初期阶段温度控制在 300℃，使喷丝板上附着的聚酯、聚乙烯熔融，从再生炉的下部流出，自然冷却成滤渣，大部分聚酯、聚乙烯融化后，升高温度到 480℃，使残留在喷丝板上的聚酯完全碳化，继续升温到 554℃使聚乙烯完全碳化。再生后的喷丝板经超声波清洗后吹干回用，清洗过程不使用任何试剂，仅通过水的物理冲刷去除喷丝板表面附着的碳粒。企业承诺喷丝组件清洗过程不添加任何化学试剂。

聚酯、聚乙烯溶化、过滤、计量等均是在一套密闭的系统中进行，该过程中会产生一定量的有机气体（G1，以非甲烷总烃计），经收集后由处理后排放。

（4）上油：已冷却的单丝合并成一股丝束，通过中收环吹下方的环型唇式上油器上油，然后在卷绕面板上进行油轮双面上油，使丝束的含油率约在 20%左右，含油的丝束，经过七辊牵引，送入往复运动的盛丝桶中。

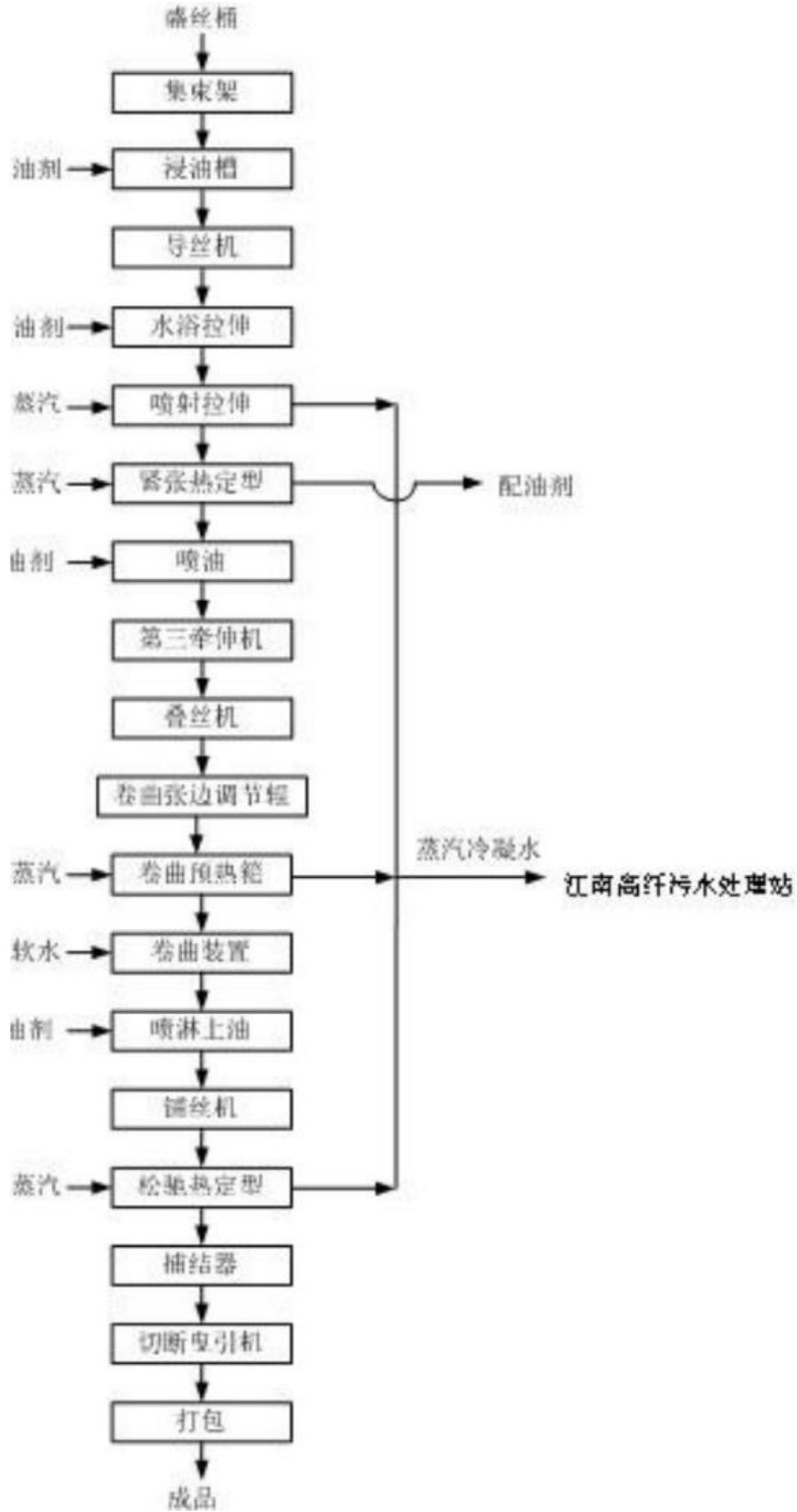


图 2.3-3 后处理工段工艺流程图

后处理工段工艺流程简述：

(1) 集束、浸油：从多个盛丝桶引出的丝束经集束机集束成一束扁平而又整齐的丝束后，经过导丝架进入浸油槽，末拉伸丝束经浸油槽浸渍上渍后，可使丝与丝之间减少磨擦，提高丝束的拉伸性能，丝束在浸油槽浸油后进入导丝机，使丝束产生一定的预张力，避免在拉伸过程中发生打滑现象。

(2) 水浴拉伸：由导丝机出来的丝束进入水浴拉伸工序，水浴的温度控制在 $65\sim 70^{\circ}\text{C}$ ，由于丝束的运动，水溶液容易带出飞溅，需定期冲洗车间，产生地面冲洗废水。

(3) 喷射拉伸：丝束由水浴槽出来，进入喷射拉伸箱，用低压蒸汽通过上、下 6 对狭缝喷嘴直接喷射到丝束的表面，喷射箱内的温度维持在 $175\sim 190^{\circ}\text{C}$ 。该工序会产生蒸汽冷凝水。

(4) 紧张热定型：为了消除拉伸时产生的内应力，使大分子发生一定程度的松弛，提高纤维的结晶度，降低纤维的热收缩率，经过二级拉伸后的纤维在紧张热定型机上再进行加热，该过程采用热辊加热，蒸汽过入热辊内，使牵伸辊的表面温度维持在 $165\sim 185^{\circ}\text{C}$ ，蒸汽冷凝水经管道进入油剂装置车间调配油剂。

(5) 喷油：由紧张热定型机出来的丝束进入第三道牵伸辊前喷油和水，使纤维含有一定的油水和降低纤维的温度，多余的油水经收集装置回收利用。

(6) 卷曲：纤维通过上油后进入叠丝机，3 片丝束通过叠丝后叠成一片，经张力架调整张力后，进入卷曲机，丝片在进入卷曲机前，先进入蒸汽预热箱，预热箱用 0.29MPa 饱和蒸汽加热，预热箱内温度在 120°C ，经预热后的丝片进入卷曲机，卷曲轮内通入调湿后的软水冷却，软水由卷曲轮冷却装置的汽水混合器用 0.29MPa 饱和蒸汽加热，调温至

80℃左右。

(7) 松弛热定型：卷曲后的丝束送入松弛热定型机内进行烘干、定型和冷却，以稳定卷曲效果和降低成品沸水收缩率。松弛热定型机共分 6 个室（干燥 3 室、定型 2 室、冷却 1 室）采用 0.98MPa 蒸汽加热，使用 5 套温度指示，分区进行温度控制。冷却区由送风机送风自然冷却，丝束经松弛定型机后干热收缩率可控制在 8%左右。

(8) 丝束经捕结器、曳引张力机后进入切断机，切断后的纤维，采用人工分离出不合格丝。合格的短纤维进入打包机。

2.4 污染防治措施

2.4.1 废气污染防治措施

企业有组织废气的治理工艺为两级水喷淋+冷凝干燥器+活性炭吸附。废气处理工艺流程说明如下：

①两级水喷淋：利用来自公辅工程的蒸汽冷凝水，主要目的进一步去除废气中的油性物质，同时去除可溶于水的物质，并且降低废气温度。

②冷凝干燥器：选用列管式冷凝器将有机废气中的油冷凝为液体从而降低废气中含油量，还能够防止喷淋产生的水汽进入后续处理设备，使活性炭吸附器工作负荷减轻，并提高活性炭吸附处理的效率。

③活性炭吸附箱：吸附废气中的有机物质，到达净化排放的目的。

表 2.4-1 废气产排情况

废气类别	污染源	污染因子	治理设施	排放去向
有组织废气	熔融、过滤、纺丝	非甲烷总烃	两级水喷淋+冷凝器+活性炭吸附	由 2 根 20 米高的排气筒排放
无组织废气	喷丝组件再生、后处理	非甲烷总烃	车间换气扇	周边大气

2.4.2 废水污染防治措施

项目产生的废水包括生产废水和生活污水，由厂区污水管道一同收集到高纤污水站处理，使尾水排放达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 一级标准。其污水处理流程如下：

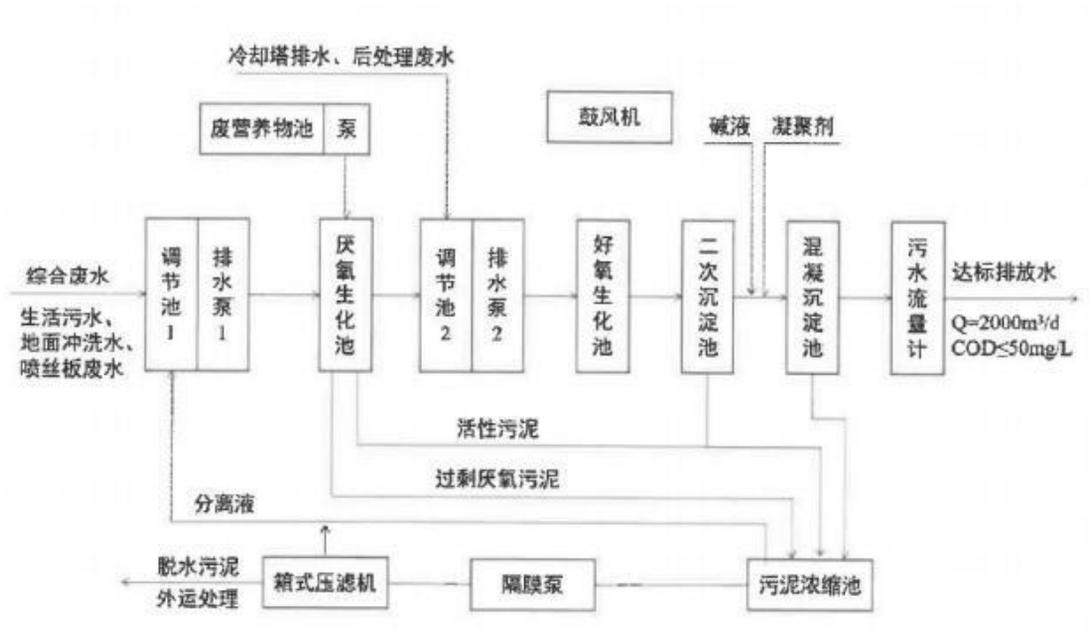


图 2.4-1 企业污水处理设施流程图

企业废水产排情况如表 2.4-2 所示。

表 2.4-2 废水产排情况

水类型	水来源	废水量 (t/a)	污染物名称	污染物产生状况		污染物产生量		治理措施	污染物排放量		排放标准 (mg/L)
				浓度 (mg/L)	产生量 (t/a)	浓度 (mg/L)	产生量 (t/a)		浓度 (mg/L)	排放量 (t/a)	
综合废水	生活污水	11048	COD SS 氨氮 TP	340 170 21 4.7	3.756 1.878 0.232 0.0519	COD: 160.8; SS: 133.9; 氨 氮: 2.9; TP: 0.66; 石油类: 2.8; LAS: 5.05	COD: 12.587; SS: 10.482; 氨 氮: 0.232 ; TP: 0.0519; 石油 类: .2224; LAS: 0.3953	排入 江苏 江南 高纤 股份 有限 公司 污水 处理 装置 处理 达标 后 62% 回 用于 项目 的循 环水 池, 其余 排 放至 黄埭	COD: 62.8; SS: 7; 氨氮: 0.33; TP: 0.41; 石油类: 0.85; LAS: 1.47	COD: 1.87; SS: 0.208; 氨氮: 0.0098; TP: 0.012; 石 油类: 0.025; LAS: 0.044	COD≤50 SS≤20 氨氮≤5 磷酸盐≤0.5 石油类≤5 LAS≤5
	地面冲洗	9788	COD SS 石油类 LAS	130 120 3 8	1.272 1.175 0.0294 0.0783						
	喷丝板冲洗	733	COD SS	110 135	0.081 0.099						
后处理废水	后处理过程	33915	COD SS 石油类 LAS	150 149 3.6 6	5.087 5.053 0.122 0.203						
冷却塔排水	冷却塔	22770	COD SS 石油类 LAS	105 100 3.1 5	2.391 2.277 0.071 0.114						

江苏江南高纤股份有限公司有毒有害物质排放报告（2024 年度）

水类型	水来源	废水量 (t/a)	污染物名称	污染物产生状况		污染物产生量		治理措施	污染物排放量		排放标准 (mg/L)
				浓度 (mg/L)	产生量 (t/a)	浓度 (mg/L)	产生量 (t/a)		浓度 (mg/L)	排放量 (t/a)	
								塘			
合计				78254					29736		

2.4.3 固废污染防治措施

企业固废产生处置情况如表 2.4-3 所示。

表 2.4-3 固体废物的产排情况表

序号	名称	工序	形态	废物代码	实际年产量/t	实际处置情况
1	滤渣	纺丝	固态	99	3056.15	外卖综合利用
2	废丝	后处理	固态	99	6550.48	
3	废包装材料	生产过程	固态	/	6.65	
4	废活性炭	废气处理	固态	HW49 900-041-49	10	有资质单位处置
5	废矿物油	废气处理	液态	HW08 900-217-08	8	
6	废有机溶剂	污水站在线仪 和分析室	液态	HW06 900-404-06	5	
7	废桶（废包装 容器）	生产过程	固态	HW49 900-041-49	2	
8	水处理污泥	污水处理	固态	99	300	依托集团电厂焚烧
9	生活垃圾	生活垃圾	固态	99	3	环卫清运

3 有毒有害物质排放情况

3.1 有毒有害物质清单

根据《重点监管单位土壤污染隐患排查指南（试行）》，有毒有害物质汇总如表 3.1-1 所示：

表 3.1-1 有毒有害物质识别依据

序号	污染物名称	依据
1	二氯甲烷	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，即《有毒有害水污染名录（第一批）》
2	三氯甲烷	
3	三氯乙烯	
4	四氯乙烯	
5	甲醛	
6	镉及镉化合物	
7	汞及汞化合物	
8	六价铬化合物	
9	铅及铅化合物	
10	砷及砷化合物	
11	二氯甲烷	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，即《有毒有害大气污染物名录（2018 年）》
12	甲醛	
13	三氯甲烷	
14	三氯乙烯	
15	四氯乙烯	
16	乙醛	
17	镉及其化合物	
18	铬及其化合物	
19	汞及其化合物	
20	铅及其化合物	
21	砷及其化合物	《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，即国家危险废物名录（2021
22	—	

序号	污染物名称	依据 (年)
23~67	<p>表 1 基本项目 45 项</p> <p>重金属污染物 7 种（砷、镉、六价铬、铜、铅、汞、镍）；挥发性有机物 27 种（四氯化碳、氯仿、氯甲烷、1,1-二氯乙烷、1,2-二氯乙烷、1,1-二氯乙烯、顺-1,2-二氯乙烯、反-1,2-二氯乙烯、二氯甲烷、1,2-二氯丙烷、1,1,1,2-四氯乙烷、1,1,2,2-四氯乙烷、四氯乙烯、1,1,1-三氯乙烷、1,1,2-三氯乙烷、三氯乙烯、1,2,3-三氯丙烷、氯乙烯、苯、氯苯、1,2-二氯苯、1,4-二氯苯、乙苯、苯乙烯、甲苯、间二甲苯+对二甲苯、邻二甲苯）；半挥发性有机物 11 种（硝基苯、苯胺、2-氯酚、苯并[a]蒽、苯并[a]芘、苯并[b]荧蒹、苯并[k]荧蒹、蒽、二苯并[a, h]、茚[1,2,3-cd]并芘、萘）</p>	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，参考 GB 36600-2018
68~107	<p>表 2 其他项目 40 项</p> <p>重金属和无机物 6 种（锑、铍、钴、甲基汞、钒、氰化物）；挥发性有机物 4 种（一溴二氯甲烷、溴仿、二溴氯甲烷、1,2-二溴乙烷）；半挥发性有机物 10 种（六氯环戊二烯、2,4-二硝基甲苯、2,4-二氯酚、2,4,6-三氯酚、2,4-二硝基酚、五氯酚、邻苯二甲酸二(2-乙基己酯)酯、邻苯二甲酸丁基苄酯、3,3'-二氯联苯胺）；有机农药类 14 种（阿特拉津、氯丹、p,p'-滴滴涕、p,p'-滴滴伊、滴滴涕、敌敌畏、乐果、硫丹、七氯、α-六六六、β-六六六、γ-六六六、六氯苯、灭蚁灵）；多氯联苯、多溴联苯和二噁英类 5 种（多氯联苯（总量）、3,3',4,4',5-五氯联苯、3,3',4,4',5,5'-六氯联苯、二噁英类（总毒性当量）、多溴联苯（总量））；石油烃类 1 种（石油烃（C₁₀-C₄₀））</p>	
108	1,2,4-三氯苯	优先控制化学品 名录（第一批）
109	1,3-丁二烯	
110	5-叔丁基-2,4,6-三硝基间二甲苯（二甲苯麝香）	
111	N,N'-二甲苯基-对苯二胺	
112	短链氯化石蜡	
113	二氯甲烷	
114	镉及镉化合物	
115	汞及汞化合物	
116	甲醛	
117	六价铬化合物	

序号	污染物名称	依据
118	六氯代-1,3-环戊二烯	
119	六溴环十二烷	
120	萘	
121	铅化合物	
122	全氟辛基磺酸及其盐类和全氟辛基磺酰氟	
123	壬基酚及壬基酚聚氧乙烯醚	
124	三氯甲烷	
125	三氯乙烯	
126	砷及砷化合物	
127	十溴二苯醚	
128	四氯乙烯	
129	乙醛	
130	1,1-二氯乙烯	
131	1,2-二氯丙烷	
132	2,4-二硝基甲苯	
133	2,4,6-三叔丁基苯酚	
134	苯	
135~141	多环芳香类物质 7 种（苯并[a]蒽、苯并[a]菲、苯并[a]芘、苯并[b]荧蒽、苯并[k]荧蒽、蒽、二苯并[a, h]）	
142	多氯二苯并对二噁英和多氯二苯并呋喃	
143	甲苯	
144	邻甲苯胺	
145	磷酸三(2-氯乙基)酯	
146	六氯丁二烯	
147	氯苯类物质 2 种（五氯苯、六氯苯）	
148	全氟辛酸（PFOA）及其盐类和相关化合物	
149	氰化物* 氢氰酸、全部简单氰化物（多为碱金属和碱土金属的氰化物）和锌氰络合物，不包括铁氰络合物、亚铁氰络合物、铜氰络合物、镍氰络合物、钴氰络合物	
150	铊及铊化合物	
151	五氯苯酚及其盐类和酯类	
152	五氯苯硫酚	

序号	污染物名称	依据
153	异丙基苯酚磷酸酯	
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		

通过对江苏江南高纤股份有限公司生产过程中使用的原辅料及生产工艺进行分析，结合现场勘查和人员访谈，该企业涉及的有毒有害物质主要有废活性炭、废矿物油、废有机溶剂和废桶（废包装容器）等，详见表 3.1-2。

表 3.1-2 企业有毒有害物质清单

序号	名称	产污环节	识别依据	备注
1	废活性炭	废气处理	国家危险废物名录	HW49 900-039-49
2	废矿物油	废气处理		HW08 900-217-08
3	废有机溶剂	污水站在线仪和分析室		HW06 900-404-06
4	废桶（废包装容器）	生产过程		HW49 900-041-49
5	氢氧化钠	碱洗工序	影响土壤酸碱性	CAS 号 1310-73-2
6	纺丝油剂	纺丝工段、后处理工段	产生企业特征污染物石油烃（C ₁₀ -C ₄₀ ）	/
7	PAC（聚合氯化铝）	污水处理	产生企业特征污染物氯化物、铝	CAS号1327-41-9
8	PAM（聚丙烯酰胺）	污水处理	产生企业特征污染物丙烯酰胺	CAS号9003-05-8

3.2 有毒有害物质排放

表 3.2-1 2024 年企业污染物排放情况

序号	名称	使用/产生量（吨）	转运/处理量（吨）	排放量（吨）	处置情况
1	废活性炭	产生 2.088	处置2.088	0	委托苏州旺伦环保科技有限公司处置
2	废矿物油	产生 6.3535	处置6.3535	0	委托无锡市文昊环保工程有限公司处置

序号	名称	使用/产生量 (吨)	转运/处理量 (吨)	排放量 (吨)	处置情况
3	废有机溶剂	产生1.975	处置1.975	0	委托张家港市华瑞危险废物处理中心有限公司处置
4	废桶（废包装容器）	产生 0.282	处置0.282	0	
5	氢氧化钠	使用 45	0	0	/
6	纺丝油剂	使用108	0	0	/
7	PAC（聚合氯化铝）	使用23.25	0	0	/
8	PAM（聚丙烯酰胺）	使用6.2	0	0	/

4 总结与建议

江苏江南高纤股份有限公司涉及的有毒有害物质包括废活性炭、废矿物油、废有机溶剂、废桶（废包装容器）、氢氧化钠，2024 年至今为止不存在有毒有害物质泄漏或未经处理直接排放的现象，未发生污染土壤和地下水事故。

根据企业 2024 年有毒有害物质排放情况调查结果，判断公司现行有毒有害物质管理和监督较规范，生产过程中导致土壤污染可能性较低，结合本次排放情况调查发现的问题，作出如下建议：

（1）建议加强对企业内有毒有害物质的管理，建立有毒有害物质管理台账，定期开展专项核查；针对有毒有害物质储存区域开展定期检查与维护，防止出现渗漏等污染土壤和地下水的情况；

（2）强化对有毒有害物质运输过程的管理，包括企业内部转运及与危废处置单位之间的转运，转运过程防抛洒、防雨淋，确保包装材料、运输管道完好无破损；

（3）针对有毒有害物质制定突发环境事件应急方案，建立响应机制及措施，提供应急物资装备保障。