

**MOMENTIVE™**



**迈图高新材料（南通）有限公司**

## 企业环境报告书

(2020 年度)

发布日期:2021/1/8

## 目 录

一、高层致辞 .....	1
二、公司概况及编制说明 .....	2
1. 企业概况 .....	2
2. 报告编制说明 .....	5
三、环保管理状况 .....	6
1. 环境管理体制及措施 .....	6
2. 环境信息公开及交流情况 .....	9
3. 相关法律法规执行情况 .....	10
四、环保目标 .....	14
1. 环保目标、指标、绩效及措施 .....	14
2. 企业的物质流分析 .....	15
3. 环境会计 .....	17
五、降低环境负荷的措施及绩效 .....	17
1. 与产品或服务相关的降低环境负荷的措施 .....	17
2. 废弃产品的回收和再生利用情况 .....	18
3. 能源消耗及节能情况 .....	19
4. 温室气体排放及削减措施 .....	20
5. 废气排放量及削减措施 .....	20
6. 废气排放量及削减措施 .....	25
7. 废水放量及削减措施 .....	26
8. 固废产生及削减措施 .....	28
9. 危险化学品管理 .....	29
10. 噪声污染状况及控制措施 .....	29
11. 绿色采购状况及相关对策 .....	30
六、与社会及利益相关者关系 .....	31
1. 与消费者的关系 .....	31
2. 与员工的关系 .....	31
3. 与公众的关系 .....	32
4. 与公众的关系 .....	32

## 一、高层致辞

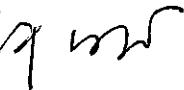
环境保护是我国的基本国策，是以人为本、全面协调可持续发展的必经之路。随着社会经济的快速发展，面对全球气候变暖、大气及水体与海洋污染、自然资源及生态环境污染影响等等，环境问题已成为制约人类生存和发展的重大问题。企业作为社会发展的主力军，环境资源的主要消耗者与环境污染源的主要产生者，应义不容辞的担当起推进生态文明建设，发展绿色经济的历史责任。保护环境，实现生产、生活和生态的良性循环，是每个企业应尽的社会责任。为此，公司致力于通过各种方式减少生产过程对资源的消耗、对环境的污染，始终坚持“环境友好、污染防治、持续改进”的绿色发展的理念。着力进行节能减排技术创新、夯实环保管理基础。

我公司坚持用科学发展观统领企业运营，一方面不断推进工艺改进，从源头上实现节能减排；另一方面不断强化企业环境管理体系的健全和完善，促进企业环境管理的科学化、制度化建设。

2020 年，我们进一步完善了公司多项环境管理制度，并通过组织“光盘行动”、“迈图植树节”、“地球日”等各种形式的宣传和培训活动，不断强化全体员工环保意识，将企业“打造绿色工厂”的重要理念融入到公司每位员工的思想和行动之中。

我们将秉承促进污染预防，废弃物最小化和减少能源消耗的运营理念，把可持续发展视为一种创造长期价值的综合业务方法，致力于生命周期思维，坚定不移的追求卓越环境、健康、和安全的核心价值观。我们希望通过 2020 年度本公司的环境报告，将公司的环境信息系统透明、真实地传达给公众，以实现企业与社会及利益相关者之间的环境信息交流，进一步履行社会责任和义务，并诚恳接受社会、公众和各级环境管理部门的监督指导。

迈图高新材料（南通）有限公司

主要负责人： 

## 二、公司概况及编制说明

### 1. 企业概况

#### 1) 企业基本信息

迈图高新材料集团是由美国阿波罗投资公司于 2006 年 12 月完成对通用电气 (GE) 高新材料集团的收购后正式成立的独立运营的跨国公司，是全球第二大的有机硅产品及其关联产品的生产商，也是全球最大的特种化学品生产制造商。

迈图高新材料（南通）有限公司(以下简称迈图公司)是迈图高新材料集团的全资公司，是迈图高新材料集团为满足不断增长的大中国区对有机硅产品的市场需求，于 2006 年投资组建的，工厂建设地位于南通市经济技术开发区港口工业三区江海路 9 号，迈图公司现已成为迈图高新材料集团在亚太区最大的特种有机硅生产基地，对于迈图高新材料集团全球业务的长远发展具有战略性的意义。

随着南通业务的不断发展，集团公司也不断加大对南通工厂的投资力度，2012 年 1 月份，我司的注册资本已从 2600 万美元增资到 4600 万美元。同时从 2010 年开始，集团陆续新增了多条生产线，总产能达到 79240t/a。目前公司经营状况良好，每年的销售和纳税额均保持持续递增，公司现有员工 286 人，2018 年的销售额达 13 亿人民币，纳税达 6700 万人民币。

在迈图，我们认为造就个伟大的公司所需的不仅仅是坚实的业务绩效，还需要坚持不懈地追求一系列核心价值观，而首先便是环境健康和安全绩效卓越。因

此：

我们关心员工、承包商以及工访客的安全和健康。

我们遵守最高的道德和诚信准则。

我们将控制我们的运营和产品对环境造成的不利影响,保护环境。

我们将培养一个能可持续识别、减少以及管理工艺安全风险的企业文化，确保我们的员工拥有安全完成各自职责所需的坚强后盾.

全球总部： 美国康涅狄格州威尔顿市

南通工厂： 南通经济技术开发区江海路 9 号

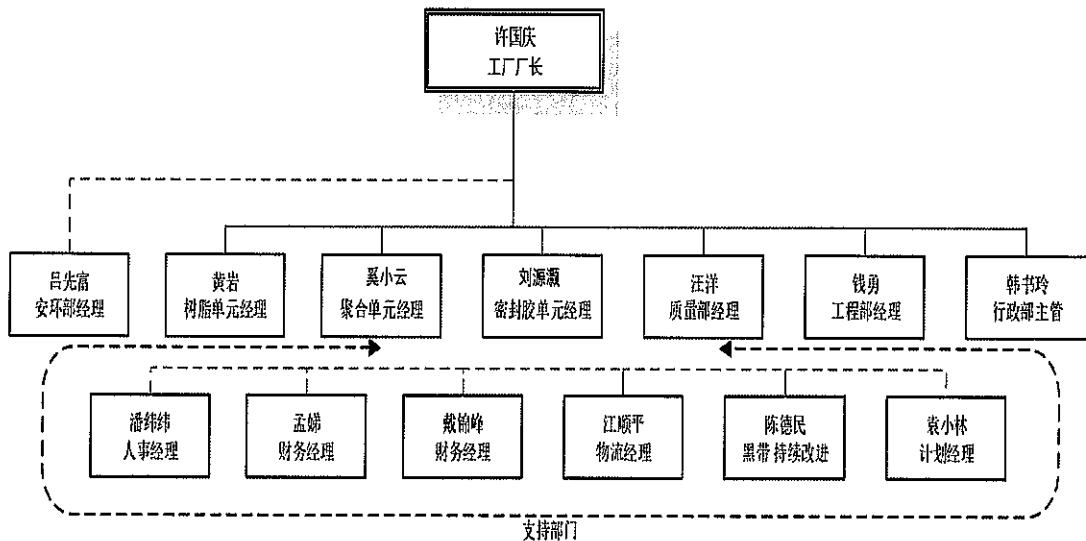
## 2) 公司主要产品及业务情况

有机硅是一种多功能性的材料，在众多的产品中被广泛使用，在许多领域中更是作为产品的关键原料，例如建筑、交通、个人护理、电子、消费品及农业等。有机硅添加剂也被大量地运用于终端产品的生产上，可增强或增加产品的性能，如改善耐热、防紫外线或抗化学制剂的性能、增强润滑性、提高附着性或粘合度等。其应用领域涵盖浴室防漏产品、压敏胶标签、泡沫产品、化妆品及轮胎等。

这些材料解决方案推动着几百种消费和工业应用的创新，包括汽车发动机，生物医疗设备到集成电路等。其服务的市场包括航空、农业、器具、汽车、建筑、电子、家具装饰、医疗护理、家庭护理、工业、照明、包装、个人护理、塑料、半导体、电子通讯、轮胎、交通运输及水质净化等行业。

### 3) 公司结构情况

公司内部组织结构图



公司各部门职责

a) 工厂厂长岗位职责

- 对环境管理体系的有效性负责；
- 确保建立环境方针和环境目标，并确保其与组织的战略方向及所处的环境相一致；
- 确保将环境管理体系要求融入组织的业务过程；
- 确保可获得环境管理体系所需要的资源；
- 就有效环境管理的重要性和符合环境管理体系要求的重要性进行沟通；
- 确保环境管理体系实现其预期结果；
- 指导并支持员工对环境管理体系的有效性做出贡献；
- 促进持续改进；
- 支持其他相关管理人员在其职责范围内证实其领导作用；

b) EHS 部门职责

- 建立健全本单位环保责任制；
- 组织制定本单位环保规章制度和操作规程；
- 组织制定并实施本单位环保教育和培训计划
- 保证本单位环保投入的有效实施；

- 
- 督促、检查本单位的环保工作，及时消除环保事故隐患；
  - 组织制定并实施本单位的环保应急救援预案；
  - 及时、如实报告生产环保事故；

c) 生产部岗位职责

- 负责组织实施公司污水处理、制定生产计划、开展生产调度、加强安全生产教育等工作。

d) 行政部岗位职责

- 负责公司财务管理；负责公司各项税费缴纳工作；
- 负责接受审计、税务等有关上级主管部门的财务工作检查及指导；
- 负责公司经营业务的收支和结算工作；
- 负责公司日常经营所需的资金调度和管理等工作；
- 负责公司员工招聘及培训、员工考勤及考核、员工信息及劳动合同管理等人事劳资工作；
- 负责办公用品采购管理、厂区卫生绿化等内务后勤工作。

## 2. 报告编制说明

### 1) 报告界限

本企业环境报告书涉及的所有内容和环境数据（除特别说明）仅涵盖江苏省南通市经济技术开发区江海路 9 号，迈图高新材料（南通）有限公司的生产以及相关环境管理活动。

### 2) 报告时限

本报告的报告时限是 2020 年 1 月 1 日 ——2020 年 12 月 31 日。

### 3) 报告编制依据

本报告书根据新修订的《环境保护法》、国家环境保护部《企业事业单位环境信息公开办法》、和《企业环境报告书编制导则》中的相关要求编制。

本公司承诺对报告书的真实性负责，对数据的真实性和可靠性负责，违反上述承诺的不诚信行为，同意有关部门记录入相关的企业诚信体系中。

### 4) 意见咨询及信息反馈方式

联系电话： 81008527

传真号码： 81008601

电子邮箱：xu.jianxin@momentive.com

信息公开网址: <http://www.ccen.info/>

## 三、环保管理状况

### 1. 环境管理体制及措施

#### 1) 管理结构

公司在建立之初就成立了安全、环保、健康部，目前环保日常管理工作和全厂的环保协调工作由该部门负责，有关部门协助，针对具体的重大环境因素，明确负责部门、负责人和考核目标。在各职能部门设有环保管理联络员，共 5 名联络员，负责在各区域定期、不定期地对有关部门和生产现场进行检查、抽查和巡视，对发现的不保问题及时提出处理意见，经过多年的实践，公司的环保监督工

作已经形成一套行之有效的管理机制，2017 年，为了顺利实施清洁生产，工厂成立了清洁生产审核领导组和工作组，领导小组组长 1 名和副组长 1 名，另有成员 8 人；领导小组辖清洁生产工作办公室，设有主任 1 名、副主任 1 名，主导各区域的清洁生产审核工作。

## 2)环境管理体制和制度

健全的制度是环保工作的有力保障。管理层高度重视环保工作，始终把环保工作作为公司的项重要的工作来抓，在每年的生产计划和规划中，都充分考虑了公司的质量、环境、职业安全健康方针，建立、维持并持续改进满足 ISO9001:2015、ISO14001:2015、危险化学品企业安全标准化等管理体系要求的质量、环境、职业安全健康管理体系。2020 年，工厂继续践行“绿色工厂”理念，以帮助公司将节能工作做到实处，科学地强化能源管理，减少工作中的随意性，从而降低能源消耗和提高能源利用效率，促进节能减排目标的实现。

## 3)获 ISO14001 认证及开展清洁生产情况

迈图工厂于 2012 年通过了 ISO14001:1996 环境管理体系认证、2020 年变更了环境管理体系认证，并于 2017 年成立了清洁生产小组，统筹生产领域的节能减排环保项目。截至 2020 年底，实施清洁生产项目 10 个，据初步统计，年减少固废产生量 385 吨/年，废溶剂 200 吨/年、水处理生化污泥产生量 85 吨/年；减排挥发性有机物 1.97 吨/年。

#### 4) 与环保相关的教育及培训

公司始终秉持“绿水青山就是金山银山”的绿色发展理念，在 EHS 部门的倡导和推动下，工厂多个部门联手行动，开展了一系列绿色行动如“光盘行动”、“迈图植树日”等环保项目，使环保深入到公司各个部门，共同助力“绿色迈图”的实现。

**创新-让环保教育更有吸引力:**公司每年举办安全、环保图片、视频作品征集大赛，鼓励大家记录并分享身边的安全、环保点滴生活，从而吸引每一位员工及家人参与其中。

**宣传-培养员工的环保习惯:**借助公司内部微信群向员工传递环保资讯与理念。

**改变-从身边细节开始:**以提示卡的形式在各部门显著位置张贴，内容包括“双面用纸”、“节约用电”、“空调 26 度”等绿色办公的方方面面。

**行动-让世界绿起来:**先后组织了“迈图植树日”、“迈图走进社区”等环保公益项目，实现了内部环保活动与外部环保公益项目的有效对接。

工厂也针对企业的实际情况，通过周二培训的形式，进行 ISO14001、循环经济/清洁生产等培训，涵盖清洁生产法律、法规、策划和实施要点以及 ISO14001 环境管理体系等相关知识。公司还编制了宣传板报、发布 EHS 月刊等方式，宣讲环保管理、清洁生产的基本知识，同时设立 BBS、Concern report 等员工建议收集体系，在一定程度上提高了员工参与公司环保工作的积极性。另外，工厂多次举办环保知识竞赛，提高员工的环保意识。通过以上方式，使全体职工均认识到环境保护的意义以及自己在环保工作中所处的地位和作用。

## 2. 环境信息公开及交流情况

按照国家有关环境信息公开的法律法规要求,公司环保信息公开力度也逐年提升,公司通过企事业单位环境信息公开网 <http://www.ccen.info/> 进行环境信息公开。

### 1)与利益相关者进行环境信息交流情况

厂利益相关方为南通市经济技术开发区生态环境管理局、访客、供应商、承包商、临近企业和居民.与上述利益相关方进行环境信息交流情况如下表:

利益相关方	交流内容	是否需要主动告知		是否需要被动告知	
		是/否	告知方式	是/否	告知方式
区生态环境管理局	污水排放情况	是	月度申报	否	——
	月度监测情况	是	月度申报	否	——
	三废排放情况	是	月度申报	否	——
	排污许可证落实情况	是	年度申报	否	——
访客	环境及安全、职业健康方针	否	——	是	来访登记告知
	火灾应急须知	否	——	是	来访登记告知
供应商	环境及安全、职业健康方针	否	——	是	来访登记告知
	火灾应急须知	否	——	是	来访登记告知
承包商	环境及安全、职业健康方针	否	——	是	接受承包商入厂培训
	火灾应急须知	否	——	是	
临近企业/居民	环境及安全、职业健康方针、重大环境因素、重大危险源、本公司应急联络电话和投诉电话	是	与相关负责人沟通交流	是	通过网站公示

## 2)公众对企业环境信息公开的评价

公司在申报新项目环评时采用网上公示及发布调查问卷的方式采集公众对企业环境信息公开的评价，目前未收到相关评价

### 3. 相关法律法规执行情况

#### 1)未发生重大污染事故及存在的环境违法行为情况

最近 3 年生产经营未发生重大污染事故及存在的环境违法行为情况(包括受到环境行政处罚或者处理情况) 公司近三年环保信用评价等级均为绿色，2019 年被评为南通市环保信任保护企业（第一批）。

#### 2)环境检测及评价

2020 年，公司委托江苏恒安检测技术有限公司进行日常监测、应急监测、设备比对监测。在线监测委托江苏天泽环保科技有限公司对自动监测设备进行维护保养。年度监测结果均符各行业排污许可要求，在线监控设备运行正常。

#### 3)环境突发事件应急预案及应急处理措施

##### 各类事故预防措施

###### 1、化学品泄漏的预防措施

- (1) 保证泄漏预防设施和检测设备的投入。
- (2) 严格执行设备维护保养制度，密封点无漏气、漏液。
- (3) 对安全防护设施要进行维护、检测，保证灵敏可靠。

(4) 企业掌握全面的堵漏技术，对泄漏进行治理非常重要：焊接堵漏、连接堵漏。

## 2、火灾预防措施

- (1) 认真落实企业安全生产责任制、安全生产规章制度和安全操作规程。
- (2) 及时整改治理安全生产检查中发现的问题及隐患。
- (3) 保证安全设施完好，定期检测、检验。
- (4) 保证消防设备、设施、消防器材的使用有效。
- (5) 保证控制方式（程序）、参数设定合理、完善；定期检查自动控制系统，保证供电电源持续供电，接地系统完好，对外连接线无损等。
- (6) 加强对设备的维护保养，防止跑、冒、滴、漏及确保安全防护装置的完好无缺损。
- (7) 由具有相关资质的检测检验机构对消防设施、防雷设施进行定期检测。
- (8) 对导除静电的接地装置加强检查，装卸和物料输送中，确保接地装置的可靠。
- (9) 在警戒区域内，设立醒目的安全警示标志。
- (10) 易燃易爆区作业时禁止使用易发生火花的铁制工具及穿带铁钉的鞋。
- (11) 加强员工的安全教育和培训，提高安全生产意识，掌握安全技术技能，提高对事故的应急能力。

## 3、化学品中毒事故预防措施

- (1) 隔离：通过封闭、设置屏障等措施，避免作业人员直接接触化学品。
- (2) 保持良好的通风，使作业场所空气中有害气体、蒸气或粉尘的浓度低于安全浓度。

- (3) 个体防护：使用合适的个体防护用品。
- (4) 卫生：经常清洗作业场所，保持作业场所清洁，预防和控制化学品危害。

4、废气处理设施故障事故预防措施 废气处理系统由专业单位进行设计、安装、维护，编制有废气治理方案和废气治理说明书，实际处理过程中严格按照操作说明书进行操作。

## 5、事故性排水事故预防措施

### (1) 超标污水

公司废水污染源主要包括工艺废水、设备和地面冲洗废水、生活污水、废气吸收废水、纯水制备废水、废水处理废水、真空泵废水、小试车间废水等，经厂内污水站预处理（设计规模 760m<sup>3</sup>/d）达标后排入开发区通盛污水处理厂处理。公司污水处理站总排口与外部水体之间安装切断设施，若污水超标排放，启用切断设施，确保不达标废水不排出厂外。

### (2) 雨水等清净下水污染

厂区实行严格的“清污分流”、排口设置在线监控及紧急切断联锁装置并与环保部门联网，一旦发生泄漏事故，如果溢出的物料四处流散，进入雨水管网，则立即切断雨水排口。将事故污水及时截留在厂区内，切断被污染的消防水或雨水排入外部水环境的途径。

## 4) 企业新建、改建、扩建项目环评审批和“三同时”制度执行情况

2006 年建厂至今，工厂规模不断扩大，进行了一系列的新建、改建和扩建活动。所有项目均按照《中华人民共和国环境影响评价法》的要求，委托有资质

的单位进行环境影响评价；按照“三同时”制度的要求，开展环保验收工作。截止2020年底，我公司相关项目执行情况如下表：

序号	项目名称	环评批复文号	竣工环保验收文号 <sup>①</sup>	运行情况
1	通用电气东芝有机硅（南通）有限公司特种有机硅材料项目	通环管【2005】75号	通环验【2011】0134号	正常运行
2	迈图高新材料（南通）有限公司 年产1.256万吨特种有机硅材料及560吨胺催化剂技术改造项目	通环表复【2010】122号	通环验【2011】0160号	正常运行
3	迈图高新材料（南通）有限公司 年产19000吨有机硅材料技改扩建项目	通环管【2011】124号	通环验【2014】0064号	正常运行
4	迈图高新材料（南通）有限公司 年产1280吨有机硅室温胶、1400有机硅聚合物、6000吨聚氨酯添加剂、5000吨含氢硅油、840吨压敏胶技改扩建项目	通环管【2011】130号	通环验【2014】0064号	正常运行
5	迈图高新材料（南通）有限公司 年产22140吨有机硅材料技改扩建项目	通环管【2015】011号	通开环验[2016]105号	正常运行
6	迈图高新材料（南通）有限公司 年产16300吨有机硅材料技改扩建项目	通开发环复（书）2018104号	自主验收 (2020/9/3) 中证(验)字(2020) 第(0408)号	正常运行
7	迈图高新材料（南通）有限公司 年产8820吨有机硅产品技改项目	通开发环复（书）2020039号		建设中

## 四、环保目标

### 1. 环保目标、指标、绩效及措施

#### 1) 上一年度各项环境目标完成情况及主要措施

- 三废处理符合性 100%：审核新的供应商，优先选用企业周边危废供应商并进行审核
- 焚烧类固废单位产生量 13 吨/千吨：新增包装设备，减少取样废液的产生，从而减少废弃物总量；优化工艺，回用部分回收溶剂
- 气体达标排放：对所有尾气系统进行正压排放改造，消除因氮封造成设备持续排气现象；对部分活性炭吸附的尾气工艺进行改造，采用生化处理工艺持续改进。
- 全员参与 100%：通过周二培训，让所有员工了解环保相关知识，举办“光盘行动”、“植树日”等活动树立员工节能减排，绿色衣食住行的环保理念。

#### 2) 下年度环保目标

- 对现有活性炭吸附尾气进行生化改造
- 在现有 ISO14001 的基础上，持续改进
- 增加尾气排放持续降低，做到 100% 达标排放

#### 3) 环境绩效的比较

环保相关	三废处理法规符合性	100%	100%
	焚烧类固废单位产生量/Kton	10	4.33
	气体达标排放	100%	100%

## 2. 企业的物质流分析

### 1) 生产经营过程中资源与能源消耗、产品、废弃物情况

分类	单位	2020/1/31	2020/2/28	2020/3/31	2020/4/30	2020/5/31	2020/6/30	2020/7/31	2020/8/31	2020/9/30	2020/10/31	2020/11/30	2020/12/31
产量	吨	3717.64	3037.19	3226.62	3564	3224.87	2346.01	3498.3	3483.79	3803.71	3802.52	3852.47	4236.44
自来水用量	吨	11708	10661	11154	12182	13007	13725	13711	15928	12650	11760	13482	16746
用电	千瓦时	1860290	1629600	1743840	1833300	1853740	1590200	2035920	2201905	1909200	1855000	1804910	1887975
蒸汽用量	吨	2341	2548	2267	2031	2126	2120	1520	1961	1849	1816	1835	2384
天然气用量	立方米	28330	36038	32761	32640	13007	21349	27952	28724	24888	24400	33112	32148

上表中，公司 2020 年的能源、水资源消耗相对稳定，消耗量随着生产规模的增加而增加，单耗在国内同行业比较处于较领先水平。

## 2) 生产经营过程中的环境负荷

分类	单位	2020/1/31	2020/2/28	2020/3/31	2020/4/30	2020/5/31	2020/6/30	2020/7/31	2020/8/31	2020/9/30	2020/10/31	2020/11/30	2020/12/31
产量	吨	3717.64	3037.19	3226.62	3564	3224.87	2346.01	3498.3	3483.79	3803.71	3802.52	3852.47	4236.44
hazard waste incineration off site	吨	48.12	0	37.16	43.54	24.62	13.64	24.4	22.66	29.86	34.22	39.74	27.76
hazard waste recycle off site	吨	65.9575	99.76	135.43	104.08	134.64	86.366	98.364	104.203	114.43	146.46	107.022	86.706
General waste landfill	吨	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
General waste incineration	吨	52.92	42.88	22.16	46.9	41.76	23.82	19.6	45.86	38.04	66.94	42.92	43.64
General waste recycle	吨	67.15	15.78	27.23	42.255	18.625	115.539	15.183	54.041	36.351	48.344	33.744	38.648
单位产品危废产生量	吨/吨	0.0307	0.0328	0.0535	0.0414	0.0494	0.0426	0.0351	0.0364	0.0379	0.0475	0.0381	0.0270
单位产品产废量	吨/吨	0.0638	0.0531	0.0697	0.0673	0.0690	0.1033	0.0459	0.0660	0.0583	0.0786	0.0588	0.0472
单位产品废水排放量	KG/吨	3.1493	3.1493	3.1493	4.0333	4.1188	4.1188	4.5720	3.3257	3.0927	3.4996	3.9628	

公司主要危险废弃物包括废空桶、废溶剂及取样废液、沾染废物和实验室废物等，均交由有危废处理资质的企业进行焚烧或回收利用处理。

一般废弃物主要包括各种包材、木栈板等，均交由有资质的回收企业进行回收利用、填埋处理。

### 3) 温室气体排放情况

工厂与 2018 年首次开展温室气体核算, 经统计近三年公司由于外购电力、蒸汽、管道天然气所消耗产生的温室气体排放量为 25541.39 吨二氧化碳当量。

## 3. 环境会计

### 1) 企业的环保活动经费

工厂的环保活动经费主要来源与公司年度计划并由工厂总监确保经费落实到位。2020 年工厂日常监测费用近 30 万, LDAR 检测费用近 28 万, 土壤及地下水监测费用近 4 万, 危废处理约 550 万, 新增或改造尾气、雨水处理及在线监控设施约 150 万。

### 2) 各项环境活动取得的环境效益

- 2020 年公司通过降低产品切换及取样频次从而减少清洗和取样废液的产生, 降低了危废处理成本;
- 通过技改, 对原有回收溶剂进行二次利用, 直接经济效益达到 100 万美元;
- 通过正压排放系统化改造, 降低氮气消耗量, 从而减少电能消耗。

## 五、降低环境负荷的措施及绩效

### 1. 与产品或服务相关的降低环境负荷的措施

#### 1) 环境友好型生产技术与服务模式

迈图公司一直遵循节能环保原则，不断寻找环境友好的新工艺、新产品，除身体力行在生产经营中减少能源的消耗外，还通过开发高能量利用效率的新产品，如 Silwet 农药延展剂系列产品，通过在农药中添加以提高农药表面张力，从而减少农药喷洒时的水用量，同时减少农药对水体的污染。

迈图公司在南通工厂设有近小中试车间，聘有多名专业技术人员，对新产品研发、产品配方、产品评估、检测和生产流程制定与完善。

## 2) 生命周期评价的应用与实施

在迈图，“绿色”概念被植入产品整个生命周期，通过采用新方法、新工艺、新技术、新设备，减少种植、研发、生产和运输各个环节对环境的负面影响:在产品研发领域，对产品是否符合环保法律、法规要求，是否使用合格的原材料及其用量提出严格要求;在原材料采购环节，只有符合公司环保要求才能成为合格的供应商;在生产制造环节，必须符合环境管理体系的要求并得到权威机构的认证;在产品最终废弃环节，则充分考虑废弃物对环境造成的影响。

## 2. 废弃产品的回收和再生利用情况

### 1) 产品生产总量或销售总量

2020 年迈图南通工厂销售额达 13 亿人民币，纳税总额达 16000 万人民币。

### 2) 废弃产品及包装容器回收总量

2020 年迈图南通工厂的废弃产品及包装容器回收总量约为 512 吨。

### 3. 能源消耗及节能情况

#### 1) 消耗总量

公司 2020 年生产过程使用主要能源包括电能、蒸汽和管道天然气，主要能源资源消耗情况如下表：

名称	单位	使用部门	2020 年消耗量	2020 年单位消耗量
电能	KWh	全厂	22205880	524
蒸汽	t	全厂	24798	0.595
天然气	M3	全厂	335349	7.8

#### 2) 构成及来源

工厂主要使用能源为电力及蒸汽、天然气均为外购。

#### 3) 利用效率和节能措施

通过实施节能项目以降低能耗，提高利用效率。如：

- 对锅炉进行低氮化燃烧炉头改造，提高燃烧效率的同时降低氮氧化物的排放量；
- 空压机控制系统改造：对已有的空压机装控制系统加装编组控制器，根据车间情况及时调整机组，以降低空压机加减载压力差，减少空压机电机开关、加减载次数，达到节能效果。
- 安装节能灯：把功率在 250-400 瓦之间的金卤灯更换为节能灯
- 尾气改造：通过分离工艺尾气及现场无组织废气收集系统，增加尾气风机变频装置，降低尾气风机频率。

并通过加强能源管理节约能源，如对空调系统的管理：夏季关闭办公室空调

热水系统;分析冷冻机能耗比，多开能耗比高的冷冻机;当各区域不需要空调时及时关闭风柜，减少空调运行时间，将节能工作做到实处。

#### 4. 温室气体排放及削减措施

2020 年公司未被纳入温室气体管控企业清单，故未采取温室气体削减措施。

#### 5. 废气排放量及削减措施

##### 1) 排放种类及排放量

公司主要的大气污染物是生产过程中产生的挥发性有机物、粉尘、氨气，为了更全面了解公司废气处理的效果，公司委托江苏恒安检测技术有限公司对公司的废气处理情况进行监测，生产车间各排放口监测方案统计情况见下表。

类型	排口名称/ 点位名称	监测项目	监测频次	监测方式
废水	DW001	化学需氧量	在线(季度比对)	自动+手工
		氨氮 (NH3-N)	在线(季度比对)	自动+手工
		pH 值	在线(季度比对)	自动+手工
		悬浮物	1 次/月	手工
		总氮	1 次/月	手工
		总磷 (以 P 计)	1 次/月	手工
		五日生化需氧量	1 次/季度	手工
		总有机碳	1 次/季度	手工
		可吸附有机卤化物	1 次/季度	手工
		甲苯	1 次/半年	手工
	DW002	化学需氧量	在线(季度比对)	自动+手工

		氨氮 (NH3-N)	在线(季度比对)	自动+手工
		PH	在线(季度比对)	自动+手工
DW003		化学需氧量	在线(季度比对)	自动+手工
		氨氮 (NH3-N)	在线(季度比对)	自动+手工
		PH	在线(季度比对)	自动+手工
有组织废气排气筒	FQ-509001	挥发性有机物	1 次/季度	手工
		甲苯	1 次/季度	手工
		颗粒物	1 次/季度	手工
		NH3	1 次/季度	手工
	FQ-509002	挥发性有机物	1 次/季度	手工
		挥发性有机物	1 次/月	手工
	FQ-509003	异丙醇	1 次/季度	手工
		氯化氢	1 次/季度	手工
		甲苯	1 次/季度	手工
		丙酮	1 次/季度	手工
		二甲苯	1 次/季度	手工
		异丙醇	1 次/季度	手工
	FQ-509004	挥发性有机物	1 次/季度	手工
		挥发性有机物	1 次/季度	手工
		异丙醇	1 次/季度	手工
		氯化氢	1 次/季度	手工
		甲苯	1 次/季度	手工
		丙酮	1 次/季度	手工
	FQ-509005	二甲苯	1 次/季度	手工
		氮氧化物	1 次/月	手工
		二氧化硫	1 次/季度	手工
		烟尘	1 次/季度	手工
		氮氧化物	1 次/月	手工
		二氧化硫	1 次/季度	手工
	FQ-509007	烟尘	1 次/季度	手工
		氮氧化物	使用时	手工
		二氧化硫	使用时	手工
	FQ-509008	烟尘	使用时	手工
		氮氧化物	1 次/半年	手工
		二氧化硫	1 次/季度	手工
	FQ-5090011	烟尘	1 次/季度	手工
		挥发性有机物	1 次/半年	手工
		挥发性有机物	1 次/季度	手工
		颗粒物	1 次/季度	手工
	FQ-5090013	NH3	1 次/季度	手工

	FQ-5090014	挥发性有机物	1 次/季度	手工
		甲苯	1 次/季度	手工
无组织 废气	厂界	二甲苯	1 次/季度	手工
		挥发性有机物	1 次/季度	手工
		甲苯	1 次/季度	手工
		臭气浓度	1 次/季度	手工
		苯	1 次/季度	手工
		硫化氢	1 次/季度	手工
		氨(氨气)	1 次/季度	手工
		氯化氢	1 次/季度	手工
		颗粒物	1 次/季度	手工
噪声	厂界	噪声	1 次/季度	手工

根据废气监测结果情况分析，近年公司各排放口的主要大气污染物能达到国家各行业排放标准要求。详见江苏省重点监控企业自行监测信息发布会。



江苏省重点监控企业自行监测信息发布平台

进入平台

帮助用户登录

当前位置：首页 > 无锡瑞新材料（南通）有限公司

企业基本情况	自行监测方案	自动监测	手动监测	未监测原因	年度报告				
<input checked="" type="checkbox"/> 废水总磷排放	<input checked="" type="checkbox"/> 废气有组织排放	<input checked="" type="checkbox"/> 废气无组织排放			<input type="button" value="查询"/>				
序号	监测点位	监测项目	监测方式	监测频次	标准值下限	标准值上限			
1	尾气总排口	总悬浮物(TS)	手动监测	月/次	0	400			
2	尾气总排口	生化需氧量	手动监测	季/次	0 mg/l	300 mg/l			
3	尾气总排口	总颗粒物	手动监测	季/次	0 mg/l	15 mg/l			
4	尾气总排口	总氮	手动监测	月/次	0 mg/l	70 mg/l			
5	尾气总排口	总铜	手动监测	月/次	0 mg/l	6 mg/l			
6	尾气总排口	苯系物	手动监测	半年/次	0	0.2			
7	尾气总排口	二甲苯	手动监测	半年/次	0	1			
8	可吸附有机卤素	可吸附有机卤素	手动监测	季/次	0	5			
监测点位：废水总磷口		监测项目：总悬浮物(TS)	监测时间：2019-01-01	至 2019-12-31	<input type="button" value="查询"/>	<input type="button" value="导出"/>			
序号	监测点位	监测时间	监测项目	监测值	标准值下限	标准值上限	监测状态	超标倍数	备注说明
1	废水总排口	2019-11-04 12	总悬浮物(TS)	16.00	0	400	正常		污染情况
2	废水总排口	2019-11-04 10	总悬浮物(TS)	12.00	0	400	正常		污染情况
3	废水总排口	2019-11-04 10	总悬浮物(TS)	12.00	0	400	正常		污染情况
4	废水总排口	2019-10-03 11	总悬浮物(TS)	25.00	0	400	正常		污染情况
5	废水总排口	2019-10-03 10	总悬浮物(TS)	27.00	0	400	正常		污染情况
6	废水总排口	2019-10-03 09	总悬浮物(TS)	22.00	0	400	正常		污染情况
7	废水总排口	2019-09-21 11	总悬浮物(TS)	19.00	0	400	正常		污染情况
8	废水总排口	2019-09-21 10	总悬浮物(TS)	20.00	0	400	正常		污染情况
9									
10									

## 2) 处理工艺、达标情况

**各排放口处理工艺如下：**

序号	工程名称		产品名称	污染物	废气处理措施 目前建设情况	排气筒
	车间	生产线				
1	密封胶生产车 间(123)	特种有机硅密 封胶生产线	密封胶	氨	一级水喷淋，1套	PQ1, 20 米
2		特种有机硅室 温胶生产线		硅氧烷	一级活性炭吸附，1 套	
3	聚合生 产车间 (131)	聚合物生产线	聚合物	硅氧烷	两级水喷淋+两级 活性炭吸附，1套	PQ2, 20 米
4		有机硅生胶生 产线	有机硅生胶			
5		硅烷改性聚氨 酯生产线	硅烷改性聚 氨酯	硅氧烷、 丙酮		
6		AC50(UVHC) 生产线	AC50(UVHC)	甲苯、乙 酸乙酯		
7	共聚物 生产车 间(141)	共聚物生产线	特种有机硅 乳液助剂	异丙醇、 硅氧烷	两级水喷淋+一级 活性炭吸附，1套	PQ4,20 米
8			辛基聚甲基 硅氧烷	硅氧烷、 辛烯		
9	聚氨酯 添加剤 生产车 间(138)	聚氨酯添加剂 生产线	聚氨酯添加 剂	聚醚、乙 醇	水环泵吸收	PQ10, 15米
10				乙醇、二 乙二醇、 二丙二 醇、聚醚	直排	PQ9, 15 米
11			含氢硅油	—		
12	胺催化劑生 产车间(138)	胺催化劑生产 线	胺催化劑	二乙二 醇、N,N- 二甲基乙 醇胺	一级活性炭吸附，1 套	PQ11, 15米
13		硅烷防水剂生 产线	硅烷防水剂	三乙氧基 硅烷、氨 基硅烷	一级活性炭吸附，1 套	PQ12, 15米
14	乳液生 产车间 (129)	特种有机硅乳 液生产线	特种有机硅 乳液	—	—	—
15		有机硅乳液生 产线	有机硅乳液	—	—	—
16	树脂/压 敏胶生 产厂房 (132)	特种表面涂层 有机硅生产线	表面涂层有 机硅(压敏 胶)	甲苯	二级活性炭吸附，1 套	PQ3, 20 米
17		纸张防粘剂生 产线	纸张防粘剂	甲苯、二 甲苯		

17		特种有机硅树脂生产线	有机硅树脂	甲苯、二甲苯、丙酮、氯化氢、硅氧烷	三级碱喷淋+二级活性炭吸附，1套	
18		甲基有机硅树脂生产线	甲基有机硅树脂	甲苯、异丙醇、氯化氢		
19	有机硅高温硫化橡胶车间(161)	有机硅高温硫化橡胶生产线	有机硅高温硫化橡胶	粉尘	布袋除尘，1套	PQ13，20米
				氨，硅氧烷	二级水吸收，1套	
20	包装车间	客户定制型高温硫化硅橡胶	客户定制型高温硫化硅橡胶	—	—	—
21		客户定制型液态硅橡胶	客户定制型液态硅橡胶	—	—	—
22	UA/PSA车间(涂层车间162)	有机硅压敏胶生产线	有机硅压敏胶	甲苯、非甲烷总烃	二级活性炭吸附，1套	PQ14，20米
23		硬性涂层生产线	硬性涂层	非甲烷总烃	二级活性炭吸附，1套	
24		聚氨酯添加剂生产线	聚氨酯添加剂	乙醇、聚醚、二乙二醇、二丙二醇	直排	
25	小试车间	产品小试	甲苯、异丙醇、非甲烷总烃	小试车间废气先经过一级水喷淋+一级活性炭处理	PQ5，20米	
公辅工程	储罐区		非甲烷总烃、盐酸	一级碱喷淋装置		
	导热油炉 a		SO <sub>2</sub> 、NOx、烟尘	直排	PQ6，15米	
	导热油炉 b		SO <sub>2</sub> 、NOx、烟尘	直排	PQ7，15米	
	备用燃气锅炉		SO <sub>2</sub> 、NOx、烟尘	直排	PQ8，8米	

## 6. 废气排放量及削减措施

废气排放量表

排放口类型	排放口编码	排放口名称	污染物	许可排放量(吨)				实际排放量(吨)				备注	
				1季度	2季度	3季度	4季度	年度合计	1季度	2季度	3季度	4季度	
有组织废气主要排放口	DA001	3号排气筒	氯化氢	-	-	-	-	/	0.004215	0.004215	0.004215	0.002406	0.015051
			丙酮	-	-	-	-	/	0.001239	0.000234	0.000235	0.000019	0.001727
			挥发性有机物	-	-	-	-	1.9345	0.058624	0.015191	0.015191	0.088667	0.177673
			二甲苯	-	-	-	-	/	0.000006	0.002859	0.002858	0.000007	0.00573
			异丙醇	-	-	-	-	/	0.014874	0.001167	0.001167	0.000792	0.018
			甲苯	-	-	-	-	/	0.002406	0.007728	0.007729	0.000773	0.018636
	DA002	5号排气筒	异丙醇	-	-	-	-	/	0.010224	0.001749	0.00175	0.000652	0.014375
			甲苯	-	-	-	-	/	0.001923	0.001095	0.001094	0.000642	0.004754
			二甲苯	-	-	-	-	/	0	0	0.000001	0.000143	0.000144
			氯化氢	-	-	-	-	/	0.001197	0.001197	0.001196	0.000525	0.004115
其他合计			挥发性有机物	-	-	-	-	/	0.333348	0.280341	0.280341	0.582868	1.476898
			颗粒物	-	-	-	-	/	0.026391	0.118791	0.11879	0.0833	0.347272
			甲苯	-	-	-	-	/	0.01512	0.024387	0.024388	0.004893	0.068788
			乙醇	-	-	-	-	/	0	0	0	0	0
			臭气浓度	-	-	-	-	/	0	0	0	0	0
			硫化	-	-	-	-	/	0	0	0	0	0

	氢	-	-	-	-	/	0	0	0	0	0	
	氯化氢	-	-	-	-	/	0	0	0	0	0	
	二甲苯	-	-	-	-	/	0.022867	0	0	0	0.022867	
	氨(氨气)	-	-	-	-	/	0.007314	0.003528	0.003528	0.20202	0.21639	
	非甲烷总烃	-	-	-	-	/	0.132315	0.109047	0.109047	0.136229	0.486638	
	丙酮	-	-	-	-	/	0	0	0	0	0	
	苯	-	-	-	-	/	0	0	0	0	0	
全厂合计	NOx	-	-	-	-	/	0.30525	0.08525	0.08525	0.08235	0.5581	
	VOCs	-	-	-	-	/	3.9465	0.349365	0.317794	0.312992	0.605758	1.585909
	颗粒物	-	-	-	-	/	0.049221	0.120356	0.123486	0.0871	0.380163	
	SO2	-	-	-	-	/	0.06324	0.08055	0.08055	0.16665	0.39099	

2020 年通过对 UA 单元尾气排放口合并、增加 PUMA 尾气生化处理、热油炉低氮化改造、HCE 单元增加尾气粉尘捕集、落实 LDER 监测并做好泄漏修复等措施，切实减少减少尾气排放。

## 7. 废水放量及削减措施

2020 年工厂废水排放量达 120000 吨，相关污染物排放信息如下：

废水排放量表

排 放 口 类 型	排 放 方 式	排 放 口 编 码	排 放 口 名 称	污 染 物	许 可 排 放 量 (吨)				实 际 排 放 量 (吨)					备 注	
					1 季 度	2 季 度	3 季 度	4 季 度	年 度 合 计	1 季 度	2 季 度	3 季 度	4 季 度	年 度 合 计	
主 要 接 放	间 接 放	DW001	废 水	可 吸 附 有 机 卤 化 物	-	-	-	-	/	0.001677	0.004695	0.004695	0.010855	0.021922	
			排 放	化 学 需 氧 量	-	-	-	-	70.369	0.42826	0.30023	0.30023	0.45296	1.48168	

		口	总磷(以 P 计)	-	-	-	0.0587	0.000742	0.001429	0.001429	0.001774	0.005374	
		五日生化需氧量	-	-	-	/	0.759309	0.07143	0.07143	0.532478	1.434647		
		甲苯	-	-	-	/	0	0	0	0	0		
		总氮(以 N 计)	-	-	-	1.009	0.01042	0.083592	0.083592	0.015317	0.192921		
		氨 氮(NH3-N)	-	-	-	0.512	0.00676	0.03544	0.03544	0.01146	0.0891		
		二甲苯	-	-	-	/	0	0	0	0	0		
		pH 值	-	-	-	/	/	/	/	/	/		
		总有机碳	-	-	-	/	0.171304	0.120092	0.120092	0.181184	0.592672		
		悬浮物	-	-	-	/	0.24545	0.35289	0.35289	0.528919	1.480149		
		可吸附有机卤化物	-	-	-	/	0.001677	0.004695	0.004695	0.010855	0.021922		
全厂间接排放 合计		悬浮物	-	-	-	/	0.24545	0.35289	0.35289	0.528919	1.480149		
		化学需氧量	-	-	-	70.369	0.42826	0.30023	0.30023	0.45296	1.48168		
		总氮(以 N 计)	-	-	-	1.009	0.01042	0.083592	0.083592	0.015317	0.192921		
		二甲苯	-	-	-	/	0	0	0	0	0		
		总有机碳	-	-	-	/	0.171304	0.120092	0.120092	0.181184	0.592672		
		总磷(以 P 计)	-	-	-	0.0587	0.000742	0.001429	0.001429	0.001774	0.005374		
		氨 氮(NH3-N)	-	-	-	0.512	0.00676	0.03544	0.03544	0.01146	0.0891		
		pH 值	-	-	-	/	/	/	/	/	/		
		五日生化需氧量	-	-	-	/	0.759309	0.07143	0.07143	0.532478	1.434647		
		甲苯	-	-	-	/	0	0	0	0	0		

2020 年通过对 H10 单元精馏塔改造，将废水中溶剂进行回收利用，废水中 COD 含量从 20000 降低到 5000，从而降低废水处理符合，减少污泥处理等措施，切实减少减少废水排放的同时增加溶剂回用比例，切实增加环保带来的经济效益。

## 8. 固废产生及削减措施

危废代码	危废名称	汇总
265-101-13	有机树脂类不合格品（胺类催化剂） 有机树脂类不合格品（废树脂） 有机树脂类不合格品（聚氨酯添加剂）	2.22 12.39 76.22
265-101-13 汇总		90.83
265-102-13	有机树脂类废物(报关废料) 有机树脂类废物（报关废料） 有机树脂类废物（废弃硅油及轻组分）	10.38 25.12 41.85
265-102-13 汇总		77.35
265-104-13	树脂废水 废水预处理污泥	29.16 16.52
265-104-13 汇总		45.68
900-007-09	废乳化液	161.7995
900-007-09 汇总		161.7995
900-039-49	废活性炭	37.26
900-039-49 汇总		37.26
900-041-49	200L 以下废桶 废 IBC 废包装桶 其他废物 其他废物(玻璃瓶) 其他废物（空玻璃瓶） 其他废物（实验室废物） 其他废物(实验室废液) 其他废物（沾染废物）	9.69 2632 21227 4.84 1.38 4.56 0.22 0.46 75.55
900-041-49 汇总		23955.7
900-209-08	废油	4.9
900-209-08 汇总		4.9
900-403-06	废有机溶剂	725.622
900-403-06 汇总		725.622
(空白)	(空白)	
(空白) 汇总		
总计		25099.1415

2020 年通过对 H10 单元精馏塔改造，增加溶剂回用比例，减少废溶剂产生量近 800 吨；通过减少清洗频次及改进取样方式减少废物产生 20 吨；通过更换废弃物包装形式，降低废弃物包装材料自身重量 45 吨，通过利用现有储罐，减少桶装料使用，减少空桶废弃物 1000 个。

公司 EHS 部门专人负责危险废弃物管理，专人负责危险废弃物仓库的日常操作。所有危险废弃物均交由有资质的供应商进行处理。

## 9. 危险化学品管理

依据《危险化学品名录》进行辨识，公司在生产过程中会使用到危险化学品，以上化学品均存放在指定的危险化学品仓库中。

工厂使用的危险化学品数量众多，所有报废的危险化学品均按照危险废弃物处理。如发生危险化学品泄露，由各区域接受过危险化学品泄漏处理培训的应急小组人员严格按照《环境应急预案》执行，为避免突然增大污水处理站的负荷，泄漏处理方法以专用化学吸收棉吸收泄漏物为主，而危险化学品使用区域的下水道都是通向工厂污水处理站的，即使化学泄漏物意外进入下水道也是可以经过污水处理站处理达标后才排出的。

## 10. 噪声污染状况及控制措施

公司内的噪音主要来自生产设备的运转，江苏恒安检测技术有限公司对公司的厂界噪声监测结果情况表明，近年公司厂界噪声能达到《工业企业厂界噪声标准》(GB12348-90)的Ⅱ类标准的限值要求。如下图：

表 4 噪声检测结果表

测量时间	2020.10.19		声功能区	3类	
			测试工况	正常生产	
测点号	主要噪声源	距声源距离	测点位置	测量值 dB(A)	
				昼间	夜间
N1	生产	/	厂界东侧北	52.1	46.2
N2	生产	/	厂界东侧南	51.9	48.3
N3	生产	/	厂界南侧东	55.4	50.1
N4	生产	/	厂界南侧西	55.3	50.2
N5	生产	/	厂界西侧南	54.7	50.3
N6	生产	/	厂界西侧北	54.2	50.5
N7	生产	/	厂界北侧西	54.5	46.6
N8	生产	/	厂界北侧东	54.4	46.3
标准限值 dB(A)				65	55
以下空白					

公司在购买设备的同时就将噪音作为选择的一个条件，无噪音或少噪音优先考虑；对于已有的噪声源，在其周围建造隔离设施，加强定期监测，以避免对社区居民造成影响。与当地环保部门和社区居民建立了良好的沟通机制，按法律法规要求进行各项监测。

## 11. 绿色采购状况及相关对策

### 1) 方针、目标和计划

通过加大绿色产品的使用与供应来减少对环境的影响。

## 2) 相关管理措施

在供应商评分标准中列有环保这一项，采购部根据评分标准筛选供应商。在对供应商审核时会充分考虑该公司的环境管理状况，包括废水排放、废气排放等。

## 3) 现状及实际效果

采购部积极与生产区域和仓库沟通，对原料尽量采取大包装以减少原料损耗和残留，例如以槽罐装代替桶装：对部分原料要求供应商提供循环桶，循环利用次数在 10 次以上；电子化台账取替纸质台账，节约大量用纸；优先选择降解性能好的产品，如公司产品包装纸盒有 50% ~ 60% 利用再生纸制造。

# 六、与社会及利益相关者关系

## 1. 与消费者的关系

公司通过在产品的包装上标示产品使用信息，指引指导消费者使用产品并传达产品环保信息，提高消费者环保意识。

## 2. 与员工的关系

按照职业健康安全体系要求告知员工岗位职业健康风险点和落实预防措施，根据职业暴露浓度定期选择符合行业标准的个人防护用品，对接触职业危害因素的人员进行培训，定期对车间职业危害因素(噪音)监测，如有新项目会进行监测、风险评估以掌控了解员工的暴露情况，同时定期邀请第三方监测公司对噪声岗位进行监测，并依据监测结果进行有效的防护措施。同时，为从噪音源上解决问题，工厂实施了不少降噪项目。

### 3. 与公众的关系

#### 1) 企业参与所在地区环境保护的方针及计划

工积极响应开发区市环境保护局制定的环境保护方针和计划，并给予充分配合。

#### 2) 企业与社区及公开开展环境交流活动情况

公司积极与社区公开开展环境交流活动，吸引了大量的市民参与，近年的环境交流活动有：

- 参加“栾馨仁”樱花植树活动，与开发区社区共建樱花岛
- 迈图进社区活动，为老旧小区家庭送维修服务
- 参加南通市举办的绿色马拉松活动
- 举办迈图产品宣讲进校园活动
- 举办图书回收并对口捐赠活动

### 4. 与公众的关系

个体的力量也许微不足道，但是迈图公司相信，只要每个企业、每个公民都行动起来，就一定能给我们的环境带来更为深远的影响和改变，真正实现可持续发展。正是秉承这种责任意识，迈图南通工厂努力践行环保责任，并取得了卓越的成就。