

常州市鑫群金属表面处理厂 土壤和地下水污染隐患排查报告

委托单位：常州市鑫群金属表面处理厂

项目承担单位：常州苏测环境检测有限公司

二〇二〇年九月

项目名称： 常州市鑫群金属表面处理厂土壤和地下水污染隐患排查

委托单位： 常州市鑫群金属表面处理厂

编制单位： 常州苏测环境检测有限公司

项目组成员

类别	姓名	职责	职称	签名
调查人员	高倩倩	项目负责人	助理工程师	
	韩建奎	现场负责人	助理工程师	
报告编写人员	高倩倩	报告编制	助理工程师	
	韩建奎	资料收集	助理工程师	

报告校审

初审	职称	签名
杨莉	工程师	
审定/签发	职称	签名
杨晶	工程师	

常州苏测环境检测有限公司

地址：常州市新北区汉江路128号

电话：0519-89883298

目 录

1 总论	1
1.1 项目背景	1
1.2 编制依据	1
2 企业概况	3
2.1 企业基本信息	3
2.2 企业平面图	4
2.3 企业用地历史与环境调查	4
2.4 区域环境概况	6
2.5 社会环境概况	9
2.6 主要原辅料情况	10
2.7 生产工艺	10
2.8 三废产生及排放	12
2.9 污染防治设施情况	13
3 土壤污染隐患排查	16
3.1 散装液体储存	16
3.2 散装液体的转运	17
3.3 货物的存储与运输	17
3.4 其他活动	18
4 结论与建议	22
4.1 结论	22
4.2 建议	22

5 建立隐患排查制度	24	-
5.1 组织机构	24	-
5.2 排查机制	24	-
5.3 隐患整改管理	25	-
附件	26	-

1 总论

1.1 项目背景

为深入贯彻落实《土壤污染防治法》和《土壤污染防治行动计划》，打赢打好净土保卫战，督促土壤污染重点监管单位切实履行义务，规范土壤污染风险管控和治理修复活动，依据《工业企业土壤污染隐患排查指南》和《土壤污染隐患排查技术指南（征求意见稿）》排查工业企业生产活动土壤污染隐患，要识别可能造成土壤污染的污染物、设施设备和生产活动，并对其设计及运行管理进行审查和分析，确定存在土壤污染隐患的设施设备和生产活动，对土壤污染的隐患进行排查，分别落实相关记录、资料、现场照片等工作。

1.2 编制依据

- (1)《建设用地土壤污染状况调查技术导则》（HJ25.1-2019）；
- (2)《建设用地土壤污染风险管控和修复检测技术导则》（HJ25.2-2019）；
- (3)《建设用地土壤污染风险评估技术导则》（HJ 25.3-2019）；
- (4)《在产企业土壤和地下水自行监测方案技术指南（报批稿）》；
- (5)《地下水环境监测技术规范》（HJ/T 164-2004）；
- (6)《土壤环境监测技术规范》（HJ/T 166-2004）；
- (7)《水质样品的保存和管理技术规定》（HJ493-2009）

(8)《地块土壤和地下水中挥发性有机物采样技术导则》(HJ 1019-2019);

(9)《土壤环境质量建设用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB36600-2018）；

(10)《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）；

(11)《工业企业土壤隐患排查和整改指南》；

(12)《土壤污染隐患排查技术指南（征求意见稿）》。

2 企业概况

2.1 企业基本信息

常州市鑫群金属表面处理厂成立于2002年07月11日，是一家从事金属表面电镀工艺的生产企业。厂区位于常州市经开区富民路280号潞城街道民营工业园内，民营工业园东面为农田，南面为待建厂房、潞横路和潞横河，公司占地面积6000平方米，主要从事机械零配件加工，电镀。



图 2.1-1 地块位置示意图

2.2 企业平面图

常州市鑫群金属表面处理厂全厂占地面积为6000平方米，厂区主大门向南，厂区北部自西向东为雨污排放口、雨水收集池、整沉池、污水收集池、危废仓库、盐酸房、化验室和成品仓库；中部有2个整流器房和1个工装库；南部为电镀生产车间。厂区平面分布图如下图所示。

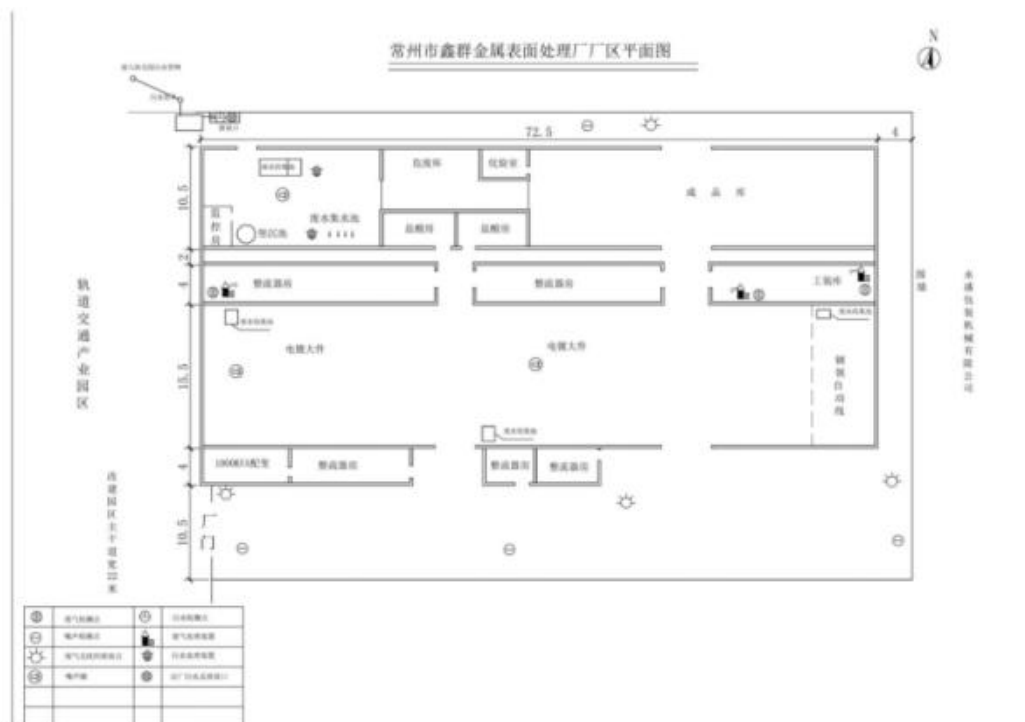


图 2.2-1 常州市鑫群金属表面处理厂厂区平面分布图

2.3 企业用地历史与环境调查

通过资料收集、历史航拍、现场勘查以及人员访谈的结果，基本确定了常州市鑫群金属表面处理厂地块的历史使用情况，常州市鑫群金属表面处理厂成立于2002年，2007年之前，本项目地块主要为空地，历史上无其他企业或任何其他建筑物存在。

根据GoogleEarth历史卫星图（追溯至2007年）显示：

- 1、2007年，项目地块内为空地；
- 2、2009年，项目地块内为常州市鑫群金属表面处理厂建设完成；
- 3、2009年-至今，地块内建筑物和构筑物未发生明显改变。

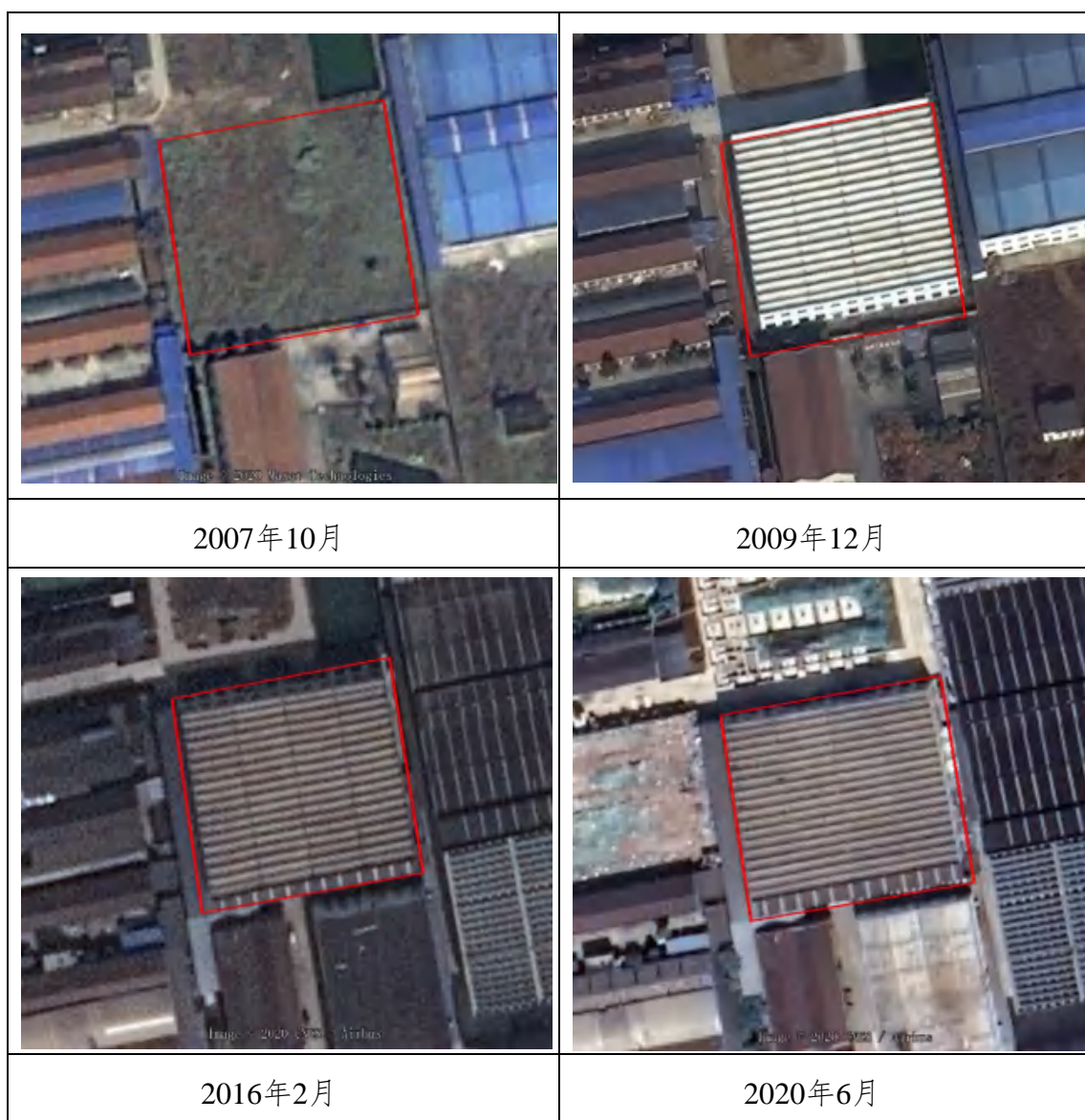


图 2.3-1 历史影像图

2.4 区域环境概况

2.4.1 地形地貌

常州市地处长江三角洲平原，地势平坦，西北稍高，东南略低，以黄海高程计，平均地形高程4.5m左右，最高5.80m，部分地区仅2~3m。

地质构造处于茅山褶皱带范围内，上层地质为第四纪冲积层，厚190米，由粘土、淤泥和砂粒组成。

0~5m上表层，由泥土、棕黄粘土组成，有机质含量为0.09~0.23%，松散地分布着一些铁锰颗粒。

5~40m平均分布着淤泥，包括动植物化石。处于一系列粘土和淤泥层上面。

40~190m由粘土、淤泥和砂粒组成的一些其它构成，地下水位一般在地面下1~3m。第一承压含水层水位约在地面下30~50m，第二承压含水层约在地面下70~100m，第三承压含水层在130m以下，由于地下水严重超采，该区域地面沉降严重。

2.4.2 水文地质条件

常州市位于扬子准地台下扬子台褶皱带东端。印支运动使该地区褶皱上升成陆，燕山运动发生，使地壳进一步褶皱断裂，并伴之强烈的岩浆侵入和火山喷发。白垩纪晚世，渐趋宁静，该地区构造架基本定型。进入新生代，平原区缓慢升降，并时有短暂海侵。

常州市地层隶属于江南地层区。依据第四系松散沉积物类型、分布特点和沉积物来源，全区大体以龙虎塘为界，划分长江新三角洲平原沉积区和太湖平原沉积区。区域地下水主要赋存于第四纪松散沉积砂层及

基岩裂隙之中，区内第四纪松散层厚度180~200米，砂层一般厚度累计可达50~160米，为地下水的赋存提供了良好的介质条件。

按地下水形成的岩性和赋存条件以及水文特征，本区地下水类型可划分为松散岩类孔隙水和基岩裂隙水，基岩裂隙水又可划分为灰岩岩溶裂隙水和砂岩裂隙水。根据松散岩类各含水砂层的时代、沉积环境、埋藏分布、水化学特征及彼此间水力联系，将区内 200 米以内含水砂层划分为四个含水层(组)，自上而下，依次划分为潜水含水层和I、II、III三个承压含水层(组)，其时代根据本区第四纪地层划分，分别相当于全新世，上更新世早期，中更新世早期，下更新世。区内各个松散含水层(组)的岩性特征、厚度及富水性，均严格受到含水层形成沉积环境所制约，各自反映出其特有的变化规律。

2.4.3 气候气象

项目采用的是常州气象站（58343）资料，气象站位于江苏省常州市，地理坐标为东经119.9781°，北纬31.8667°，海拔高度4.4米。气象站始建于1952年，1952年正式进行气象观测。

气象观测资料调查取自常州市气象站2015年观测资料，常州市气象站是距离评价区域最近的国家气象系统正规气象站，拥有长年连续观测资料，该站与本项目之间距离小于50km，并且气象站地理特征与本地区基本一致，因此采用常州市的资料符合《导则》要求。

常州气象站气象资料整编表如下表所示。近20年风向玫瑰图见图2.4-1。

表 2.4-1 常州气象站常规气象项目统计（1996-2015年）

统计项目		统计值	极值出现时间	极值
多年平均气温（℃）		16.6	——	——
累年极端最高气温（℃）		37.8	2013-08-06	40.1
累年极端最低气温（℃）		-5.9	2009-01-24	-8.2
多年平均气压（hPa）		1015.9	——	——
多年平均水汽压（hPa）		16.0	——	——
多年平均相对湿度（%）		74.3	——	——
多年平均降雨量（mm）		1172.9	2015-06-27	243.6
灾害天气统计	多年平均沙暴日数（d）	0.0	——	——
	多年平均雷暴日数（d）	25.1	——	——
	多年平均冰雹日数（d）	0.3	——	——
	多年平均大风日数（d）	3.8	——	——
多年实测极大风速（m/s）、相应风向		8.6	2003-07-21	27.5 SSW
多年平均风速（m/s）		2.6	——	——
多年主导风向、风向频率		ESE 11.6	——	——

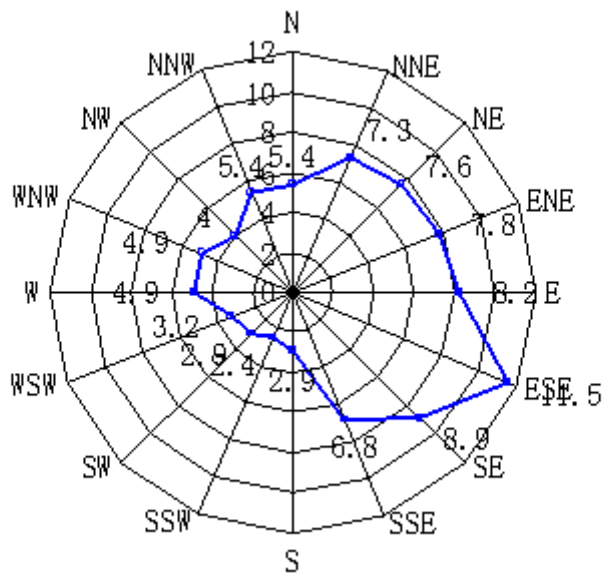


图 2.4-1 常州地区风向玫瑰图

2.5.1 相邻地块现状

2.5.2 敏感目标分布

图 2.5-1 地块周边主要敏感目标分布图

表 2.5-1 地块周边主要敏感目标

序号	方位	与厂界最近距离 /m	敏感目标名称	敏感目标性质
1	西北	730	江苏省常州高级中学分校	学校
2	西	760	常州刘国钧高等职业技术学校	学校
3	西南	740	潞城花苑	居民区

2.6 主要原辅料情况

公司主要原辅材料消耗情况见表 2.6-1。

表 2.6-1 主要原辅材料消耗表

序号	名称	年用量（吨）	备注
1	铬酸酐	35	/
2	硫酸	0.05	/
3	氢氧化钠	15	/
4	除油剂	0.3	/
5	焦亚硫酸钠	13	/
6	盐酸（30%）	26	/
7	PAC（聚合氯化铝）	3.5	/
8	PAM（絮凝剂）	0.8	/
9	锌	6	原有

2.7 生产工艺

常州市鑫群金属表面处理厂主要从事表面镀铬、锌电镀加工，镀锌件2013年不再生产，具体工艺流程详见下图。

(1) 镀铬

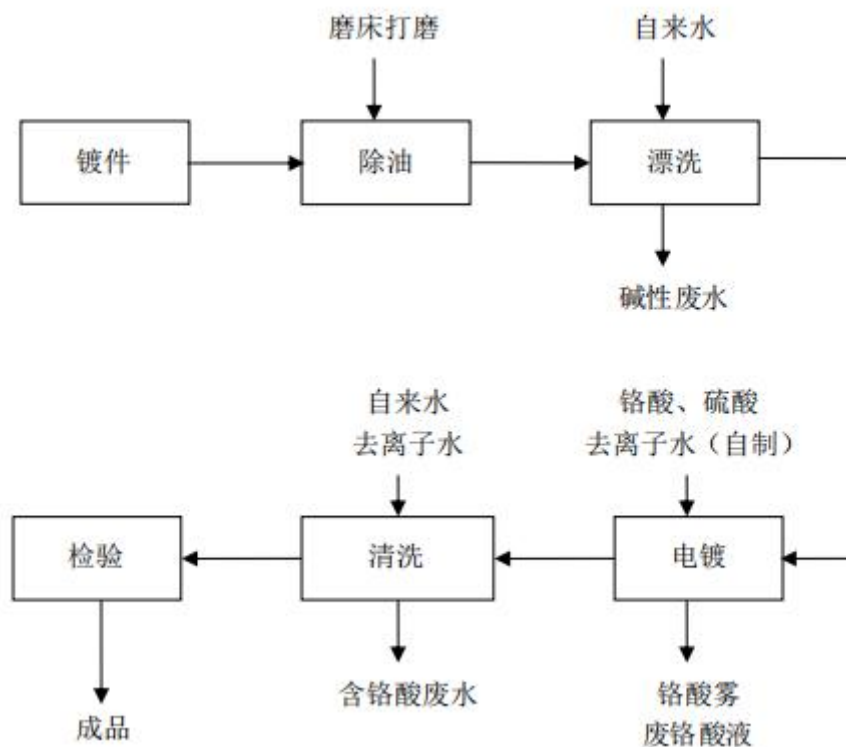


图 2.7-1 镀铬生产工艺流程图

(2) （原有生产线）镀锌

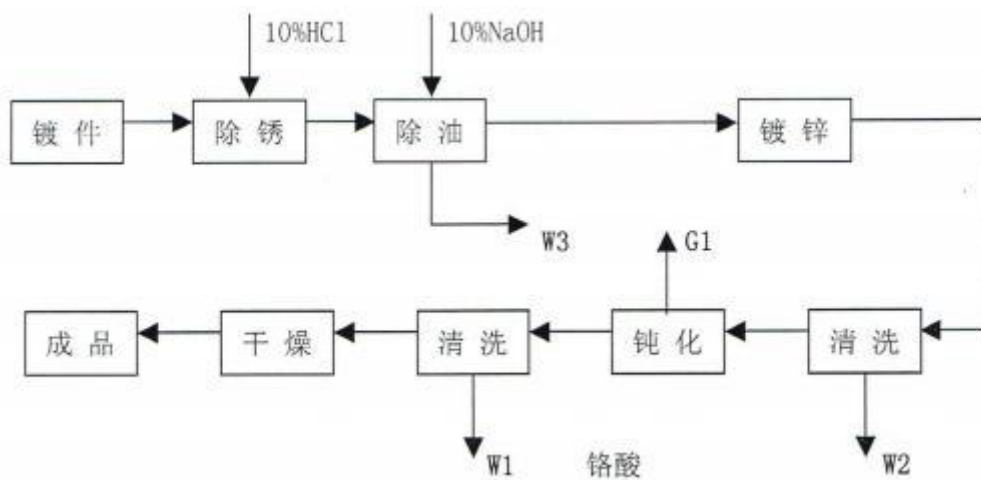
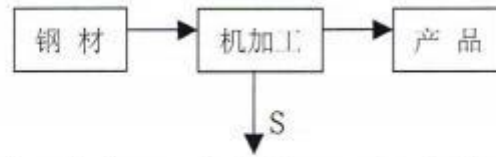


图 2.7-2 镀锌生产工艺流程图

(3) 机械加工



说明： 1. W 表示废水，G 表示废气，S 表示固废，N 表示噪声。

图 2.7-3 机械加工工艺流程图

2.8 三废产生及排放

废水：该厂区实行“雨污分流”制，污水采用明管架空加压缩输送方式，雨水、污水收集和排放系统等各类管线设置清晰。雨水经厂内雨水管网收集后排入附近水体，初期雨水经收集后由提升泵明管抽送进入污水处理设施处置后排入市政管网；废水主要为漂洗废水、镀铬废水、清洗废水，漂洗废水、镀铬废水、清洗废水经收集后通过泵输送至厂内污水处理设施处理后达标后30%回用于车间生产，70%排入戚墅堰污水处理厂。

废气：常州市鑫群金属表面处理厂电镀工艺南侧手动线产生的废气（硫酸雾、铬酸雾）经集气罩收集后通过净化塔装置处置，于1根15米高1#排气筒排放；北侧手动线、自动线产生的废气（硫酸雾、铬酸雾）经集气罩收集后通过净化塔装置处置，于1根15米高2#排气筒排放；盐酸房加酸废气（氯化氢）经集气罩收集后通过喷淋塔吸收处置，于1根15米高3#排气筒排放。未收集的电镀工艺废气及盐酸房加酸废气无组织排放。

固废：常州市鑫群金属表面处理厂生产过程中产生的一般固废主要为生活垃圾，由环卫部门定期收集清运。危险废弃物包括电镀污泥、槽渣、电镀废液、废弃污染物、铬酸桶和玻璃瓶等，委托有资质单位

(1) 废水处理设施

常州市鑫群金属表面处理厂原有含锌废水先投加碱、氧化剂进行处理，反应后流入调节池，含铬废水先加酸用还原剂将 Cr^{6+} 还原成 Cr^{3+} ，再加碱调节pH后排入调节池。酸碱漂洗废水直接流入调节池，在调节池中经过pH调整后用泵将废水打入斜管沉淀池，进行沉淀分离，出水达标排放。生活污水单独收集经生活废水处理装置处理后接入管网进污水处理厂集中处理。

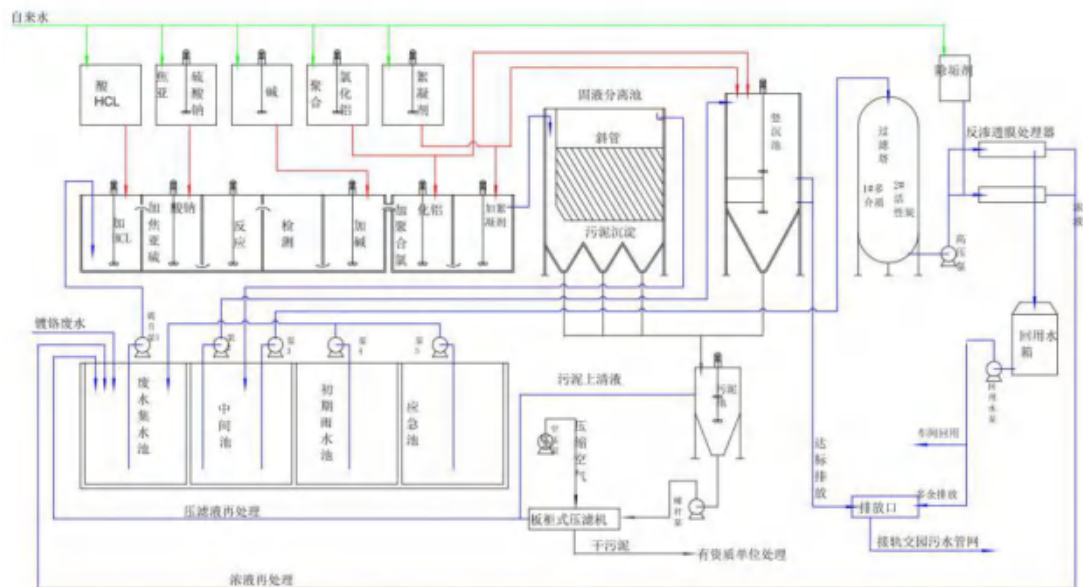


图 2.9-1 污水处理工艺流程图

(2) 废气治理设施

常州市鑫群金属表面处理厂内产生的工艺废气主要为镀铬废气铬酸雾、硫酸雾和加酸废气氯化氢。污染防治措施如下：电镀工艺南侧手动线产生的废气（硫酸雾、铬酸雾）经集气罩收集后通过净化塔装

置处置，于1根15米高1#排气筒排放；北侧手动线、自动线产生的废气（硫酸雾、铬酸雾）经集气罩收集后通过净化塔装置处置，于1根15米高2#排气筒排放；盐酸房加酸废气（氯化氢）经集气罩收集后通过喷淋塔吸收处置，于1根15米高3#排气筒排放。未收集的电镀工艺废气及盐酸房加酸废气无组织排放。废气排放口设置环保标识，并设置永久性采样口。

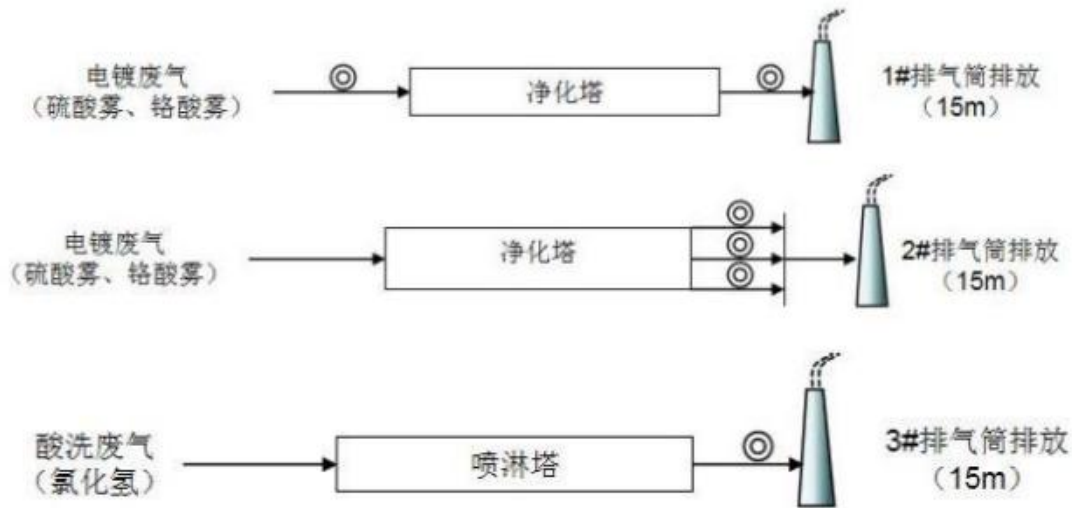


图 2.9-2 废气走向图

（3）危废仓库

常州市鑫群金属表面处理厂生产过程中产生的一般固废主要为生活垃圾，厂内不设独立的固废仓库，在生产车间外已设置环卫垃圾桶，由环卫部门统一收集处理定期托运。

常州市鑫群金属表面处理厂生产过程中产生的危险废物主要为电镀污泥、槽渣、电镀废液、废弃污染物、铬酸桶和玻璃瓶等，委托有资质的单位处置。危废仓库位于常州市鑫群金属表面处理厂内，按照

《危险废物贮存污染控制》（GB18597-2001）要求建造，满足防风、防雨、防腐、防渗、防扬散的要求，并设置环境保护图形标志和警示标志。



图 2.9-3 危废仓库现场照片

3 土壤污染隐患排查

依据《工业企业土壤污染隐患排查指南》和《土壤污染隐患排查技术指南（征求意见稿）》排查工业企业生产活动土壤污染隐患，要识别可能造成土壤污染的污染物、设施设备和生产活动，并对其设计及运行管理进行审查和分析，确定存在土壤污染隐患的设施设备和生产活动，对土壤污染的隐患进行排查，分别落实相关记录、资料、现场照片等工作。

3.1 散装液体储存

常州市鑫群金属表面处理厂内无地下或地上储罐，企业内建有2个盐酸库、1个硫酸库，用于储存桶装盐酸、瓶装硫酸，40kg/桶，500mL/瓶。盐酸库、硫酸库均铺设防渗地面，环氧地坪下为加厚的混凝土硬化（厚度约为30公分），防渗地面无裂纹破损。



图 3.1-1 盐酸库现场照片

3.2 散装液体的转运

常州市鑫群金属表面处理厂涉及到的散装液体的转运为盐酸、硫酸，采购的桶装盐酸、瓶装硫酸由汽车运输至厂内，经过道搬运至盐酸库、硫酸库，盐酸桶、硫酸瓶密闭性良好，运移路径均有水泥硬化防渗，转运过程无溢流、撒落情况，盐酸、硫酸在装卸、搬运、堆码过程中未发生过液体物料泄露事故。



图 3.2-1 水泥硬化过道现场照片

3.3 货物的存储与运输

常州市鑫群金属表面处理厂生产过程中产生的货物主要为铬件，厂内不设独立的原辅料仓库，原辅材料采用汽车运输至厂内后，暂存于生产车间中，车间地面有水泥硬化和环氧地坪，防渗地面无破损。

3.4 其他活动

3.4.1 污水处理设施

企业无酸洗、除油、漂洗等工序，无生产性废水，无废水排放，厂区雨水经厂内雨水管网收集后排入附近水体，初期雨水经收集后由提升泵明管抽送进入污水处理设施处置后排入市政管网；废水主要为漂洗废水、镀铬废水、清洗废水，漂洗废水、镀铬废水、清洗废水经收集后通过泵输送至厂内污水处理设施处理后达标后30%回用于车间生产，70%排入戚墅堰污水处理厂。



图 3.4-1 明渠管线设置照片



图 3.4-2 污水治理设施现场踏勘照片

3.4.2 废气治理设施

电镀工艺南侧手动线产生的废气（硫酸雾、铬酸雾）经集气罩收集后通过净化塔装置处置，于1根15米高1#排气筒排放；北侧手动线、自动线产生的废气（硫酸雾、铬酸雾）经集气罩收集后通过净化塔装置处置，于1根15米高2#排气筒排放；盐酸房加酸废气（氯化氢）经集气罩收集后通过喷淋塔吸收处置，于1根15米高3#排气筒排放。未收集的电镀工艺废气及盐酸房加酸废气无组织排放。废气排放口设置环保标识，并设置永久性采样口。

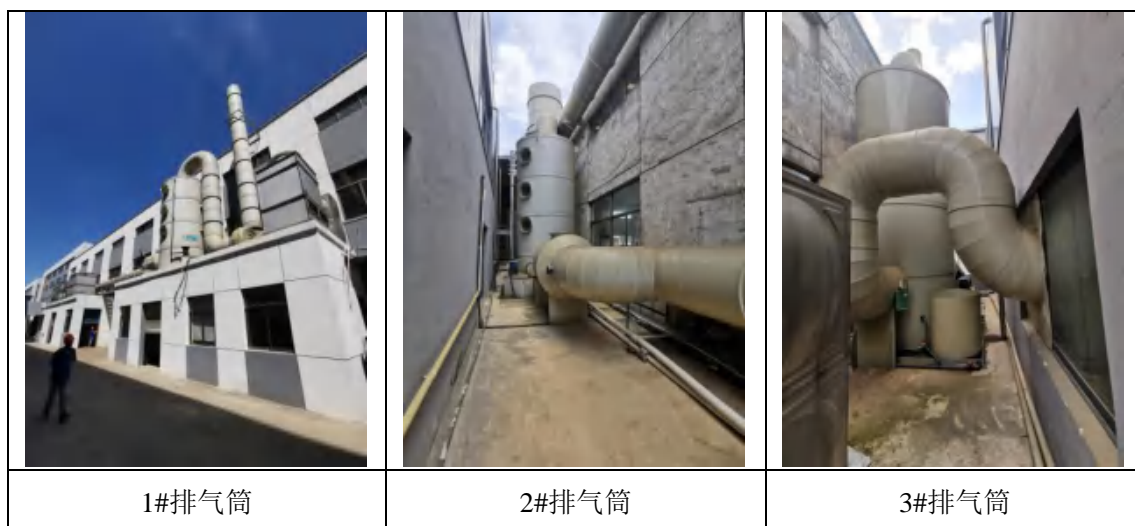


图 3.4-2 废气治理设施现场踏勘照片

3.4.3 一般固废储存

常州市鑫群金属表面处理厂生产过程中产生的一般固废主要为生活垃圾。厂内不设独立的固废仓库，在生产车间外已设置环卫垃圾桶，由环卫部门统一收集处理定期托运。车间外地面有水泥硬化，地面无破损。

3.4.4 危险废物储存

常州市鑫群金属表面处理厂生产过程中产生的危险废物主要为电镀污泥、电镀废液、槽渣、废弃包装物、铬酸桶和玻璃瓶等危险废物产生后收集于车间内临时危废收集袋中，危废收集袋运输至危废仓库集中存放，该危废仓库按照《危险废物贮存污染控制》

（GB18597-2001）要求建造，满足防风、防雨、防腐、防渗、防扬散要求，并设置环境保护图形标志和警示标志。



图 3.4-1 危废仓库现场踏勘照片

3.4.5 生产车间镀槽

常州市鑫群金属表面处理厂厂区内原有生产车间1个，自动生产线1条，经2018年整改后在电镀生产线数量、镀槽容积不变、镀槽数量减少的情况下，把整条自动线抬高到离地面2.2米高度，各渡槽均为地上式，无地下式镀槽，每只镀槽防渗漏按镀槽外套防渗铁缸方式整改：先用10毫米钢板制作大于镀槽的外套铁缸，外套铁缸周边浇筑15厘米厚的混凝土，作为防渗漏的镀槽槽位，在外套铁钢底部用钢筋混凝土浇筑30厘米，然后再将镀槽放入外套铁缸内，定期检查镀槽的

损坏情况。



图 3.1-1 生产车间现场踏勘照片

4 结论与建议

4.1 结论

通过此次排查，常州市鑫群金属表面处理厂未发现有对土壤及地下水造成污染的环境隐患，排查情况详见表4.1-1。公司生产运营至今也从未发生过任何环境污染事故。

表 4.1-1 土壤和地下水污染隐患排查一览表

区域名称	排查重点	排查现状	事故管理	土壤污染可能性
生产车间	生产线	架空式生产线，储槽均在地面以上，地面落实防腐防渗措施	有	可能产生污染
	原辅料堆放区	地面落实防腐防渗措施	有	可能产生污染
	成品堆放区	地面落实防腐防渗措施	有	可能产生污染
	酸雾吸收塔	地面落实防腐防渗措施，定期运行维护	有	可能产生污染
	废水收集池	地面落实防腐防渗措施	有	可能产生污染
硫酸库	储存	地面落实防腐防渗措施	有	可能产生污染
	转运	运移路径均为水泥地面	无	可忽略
盐酸库	储存	地面落实防腐防渗措施	有	可能产生污染
	转运	运移路径均为水泥地面	无	可忽略
污水处理设施	污水收集池	地面落实防腐防渗措施	有	可能产生污染
	污水管网	地面明管，无泄漏情况	有	可能产生污染
废气处理设施	吸收塔	地面落实防腐防渗措施	有	可能产生污染
	废气管道	明管，无泄漏情况	有	可能产生污染
一般固废储存	储存	地面落实防腐防渗措施	有	可能产生污染
危险废物储存	储存	地面落实防腐防渗措施	有	可能产生污染

4.2 建议

根据此次企业用地土壤污染隐患排查结果，判断公司现行人员管理和生产监督管理较规范，人员管理和生产管理导致土壤污染可能性

较低，结合本次隐患排查发现的问题，作出如下建议：

（1）建议加强对硫酸库、盐酸库地面进行防腐措施，定期检查防雨、防渗和防扩散措施，以防硫酸、盐酸泄漏腐蚀地面后渗漏到地下；加强污水管网的防腐、防渗漏措施，并配置泄露检测装置；加强对生产车间内各镀槽、酸雾吸收塔的定期检测与运行维护。

（2）建立和完善土壤污染防治规章制度，定期开展土壤污染隐患排查，建立隐患排查档案，及时整治发现的隐患，防止土壤污染事件的发生。

5 建立隐患排查制度

5.1 组织机构

为加强土壤环境管理工作，确保土壤污染隐患排查及整改到位，成立以总经理为组长、副总经理为副组长、车间组长为组员的土壤污染隐患排查领导小组。领导小组人员名单及各成员职责如下：

组长：对公司隐患排查工作全面负责，组织制定从管理人员到各车间、班组的隐患排查及整改机制。

副组长：组织落实厂区隐患排查工作计划并监督检查。

成员：对相关环保设备、防治设施等进行维护保养和日常管理并督促检查各岗位从业人员的岗位自查工作，发现隐患应及时组织解决并上报。

5.2 排查机制

通过对土壤环境风险、隐患集中排查，全面、正确掌握风险隐患存在情况，推进风险隐患登记和现状评估，制订整改措施并落实，逐步建立、完善监督检查、隐患排查的监管长效机制，清除各种风险隐患，保障土壤环境安全，从源头上预防和减少土壤污染事件的发生。

排查范围：公司厂区。

排查重点：生产车间、污水管网、危废仓库、污水收集池、废气治理设施。

排查内容：查风险点、查隐患环节、查防治设施。

排查形式：

①联合排查：由领导小组组长每月组织进行环保大检查、环境风险隐患全面排查，做好土壤和地下水污染隐患现场排查记录，包括装

卸站排查表，生产、储存区排查表，设备、管线密封点排查表，污水处理装置排查表，同步建立隐患排查台账、隐患整改台账。

②日常检查：由各车间班组组织实施的日常排查检查，保证厂区、车间排查工作常态化、机制化，做到班前、班中、班后自检自查。

5.3 隐患整改管理

全面排查风险隐患和薄弱环节，认真解决存在的突出问题，对排查出的隐患由管理部直接下发整改通知，并按“三定”（定时间、定措施、定负责人员）的原则积极进行整改。

对暂时不能整改的重大隐患，要建立重大隐患监控和治理机制，并制定出防范措施和整改计划，设立醒目标志，有效防范和遏制重大环境事件的发生，提高公司环境保护管理水平，促进公司高效生产与环境保护的可持续发展。

附件

附图 1 土壤和地下水污染隐患排查工作流程

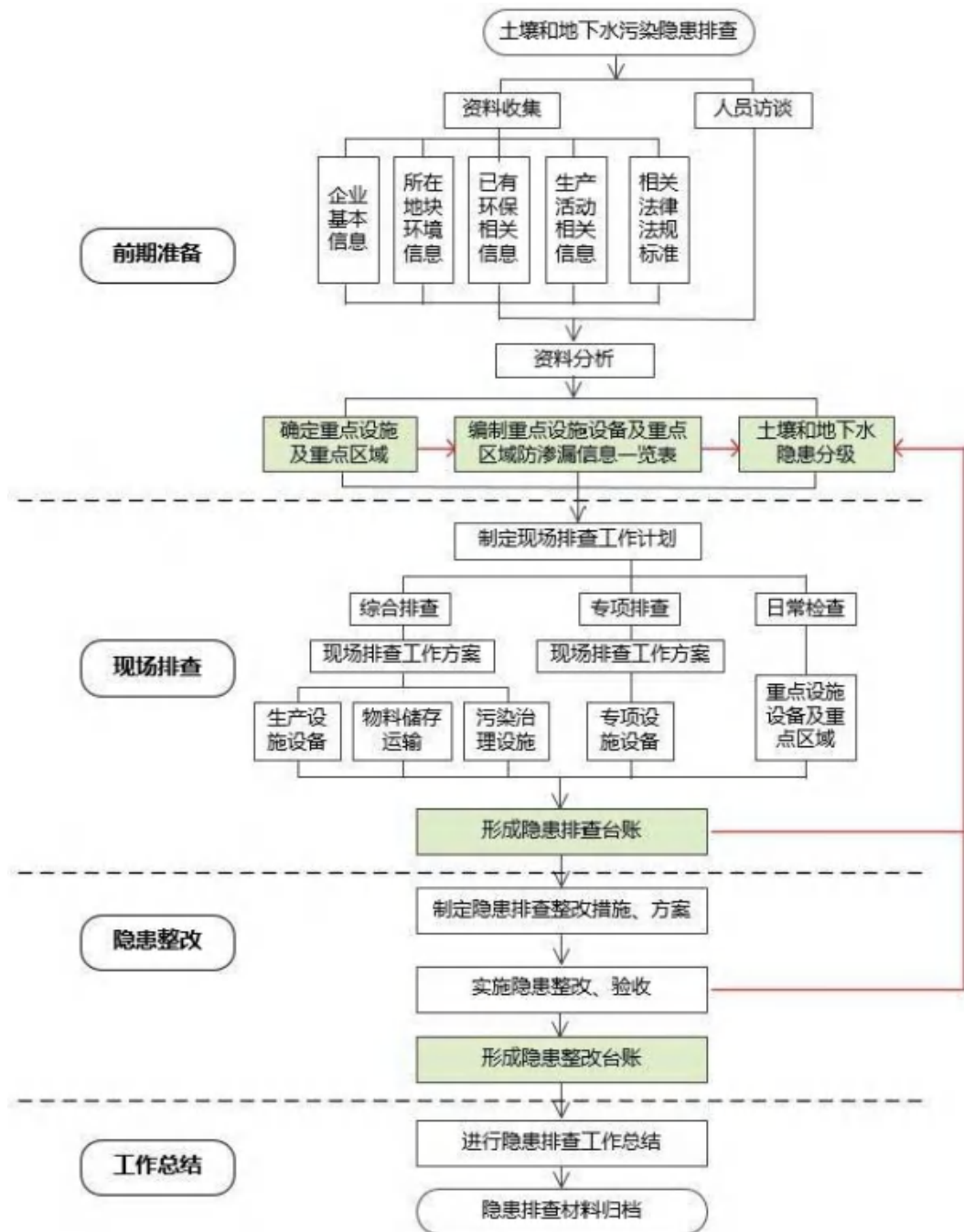
附表 1 生产、储存区排查表

附表 2 设备、管线密封点排查表

附表 3 污水处理装置排查表

附表 4 隐患排查台账

附表 5 隐患整改台账



附图 1 土壤和地下水污染隐患排查工作流程

附表 1 生产、储存区排查表

排查时间： 年 月 日

现场排查负责人：

<div>区域名称</div> <div>排查项目</div>						
巡检记录及时准确						
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						
地沟完好，无开裂、渗漏，雨污分离						
易燃易爆、可燃气体检测仪完好报用						
其他						
填表说明：符合的填“是”，不符合的详细说明，不涉及的填“/”						

附表 2 设备、管线密封点排查表

排查时间： 年 月 日

现场排查负责人：

设备/管线编号	设备/管线名称	泄漏部位	泄露类型	泄漏点数		泄漏原因
				动密封	静密封	

泄漏类型：轴封，阀门，泄压设备（安全阀），取样连接系统，开口阀或开口管线，法兰，连接件（螺栓连接）其他。

附表 3 污水处理装置排查表

排查时间： 年 月 日

现场排查负责人：

<div>装置名称</div> <div>排查项目</div>			
巡检记录及时准确			
有定期检查，维修，防腐计划			
储罐、处理水池设施结构完好，无开裂、渗漏			
硬化地面完好，无开裂、渗漏			
地沟完好，无开裂、渗漏，雨污分离			
易燃易爆、可燃气体检测仪，仪表运行完好好用			
污水管线密封点无泄漏			
污泥有明确收集处置去向			
污泥堆放区防风雨、防流失措施完好			
其他			
填表说明：符合的填“是”，不符合的详细说明，不涉及的填“/”			

附表 4 隐患排查台账

序号	所在位置	隐患内容	潜在污染因子	污染转移途径	发现日期	备注

附表 5 隐患整改台账

序号	所在位置	隐患内容	发现日期	整改措施	完成日期	备注