

湖北仙隆化工股份有限公司

2025 年自行监测方案

单位名称：湖北仙隆化工股份有限公司

编制时间：2025 年 1 月



一、排污单位概况:

(一) 排污单位基本情况介绍

表1 项目基本构成一览表

排污单位名称	湖北仙隆化工股份有限公司		
地理位置	湖北省仙桃市西流河镇化工产业园仙河大道特1号		
法人代表	贺骏	行业类别	C2631 化学农药制造
联系人	傅正新	联系电话	15871875988
主要污染物类别	COD、氨氮、SO ₂ 、NO _x 、颗粒物、挥发性有机物、二噁英、氯气、氢化氢、苯系物等		
建设内容及规模	湖北仙隆化工股份有限公司成立于1958年,属全国农药定点生产厂家。2010年4月携手湖北宜化集团,2016年从仙桃市沿河大道东36号整体搬迁至仙桃市西流河镇化工产业园仙河大道特1号。新厂房占地面积467亩,注册资金1.150596亿元。公司主要从事农药原药、制剂、精细化工中间体的制造及销售。厂址中心坐标为东经113°55'02.05",北纬30°34'64.98"。主要建设内容为乙基氯化物生产车间、炔螨特生产车间、辛硫磷生产车间制桶车间及配套仓储设施和公共服务设施,总建筑面积为105246.8m ² 。项目设计年产2万吨乙基氯化物、2000吨炔螨特、5000吨辛硫磷。		

(二) 工艺简述

1.2.1 乙基氯化物生产工艺及产污环节

(1) 乙基氯化物生产工艺流程及产污环节



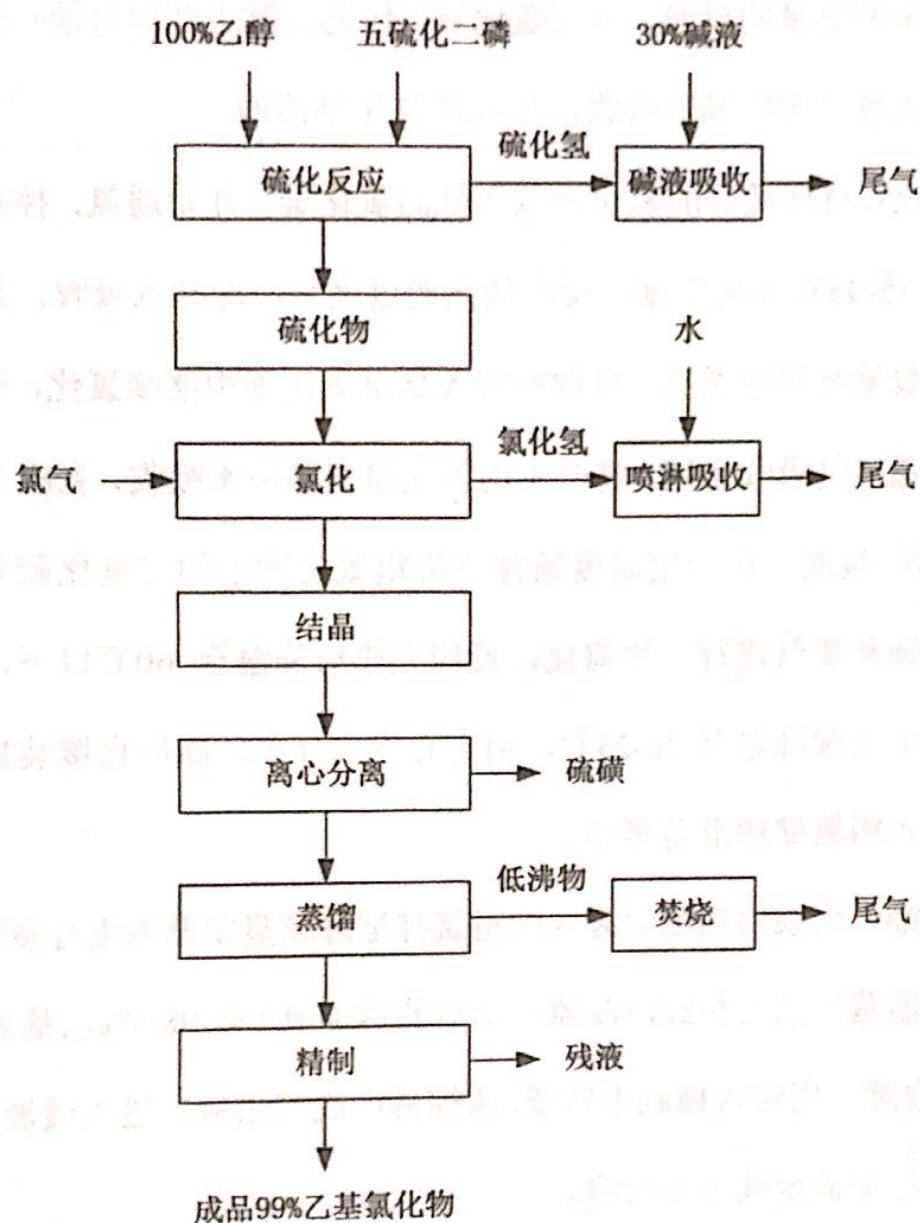


图1 乙基氯化物工艺流程及产排污节点示意图

(2) 工艺流程说明

①乙基化：在有一定量母液（硫化物）的硫化釜内投入 P₂S₅，搅拌打浆；开始滴加无水乙醇，通过夹套循环水及蒸汽控制反应温度，待无水乙醇滴加完毕时，体系温度在 75—85℃，并在其温度下保温 1 h，保温完毕后降温，用真空将硫化物经母液罐抽至硫化物储槽，在

母液罐中余留定量的母液，返回硫化釜，作为下批生产用母液；反应生成的硫化氢气体用碱液吸收，生成硫氢化钠溶液。

②氯化：将计量好的硫化物放入低温氯化釜，开始通氯，控制反应温度在 35-45℃及真空度，反应放热通过夹套冷冻盐水吸收，氯气通至规定数量时停止通氯，将物料转入高温氯化釜中继续氯化，同时打开氯化氢尾气吸收系统，将产生的氯化氢气体用水吸收，生成 30%-34%的副产盐酸。在一定温度条件下将粗氯化物中的二氯化硫分解成粉状硫磺和氯气进行二次氯化，反应完毕后降温至 60℃以下，转入结晶釜中继续降温至 20-25℃，用离心方式分离硫磺后直接装袋，离心液转入粗氯储槽准备蒸馏。

③蒸馏：用泵将粗氯储罐内的粗氯打至薄膜蒸发器内进行蒸馏；薄膜蒸发器蒸出的气相经冷凝器冷却后的蒸馏液（即 98.5%乙基氯化物）至接收罐后用泵转入精制中转釜，浓缩液由底部出料口进入残液釜，用循环水冷却放至残液接收罐。

④精制：用泵将精制中转釜的蒸馏液转入精制釜中，在一定真空度和温度的条件下，将低沸物脱出即得到 99%以上的成品乙基氯化物，转入成品储槽。

1.2.2 炔螨特生产工艺及产污环节

(1) 炔螨特生产工艺流程及产污节点

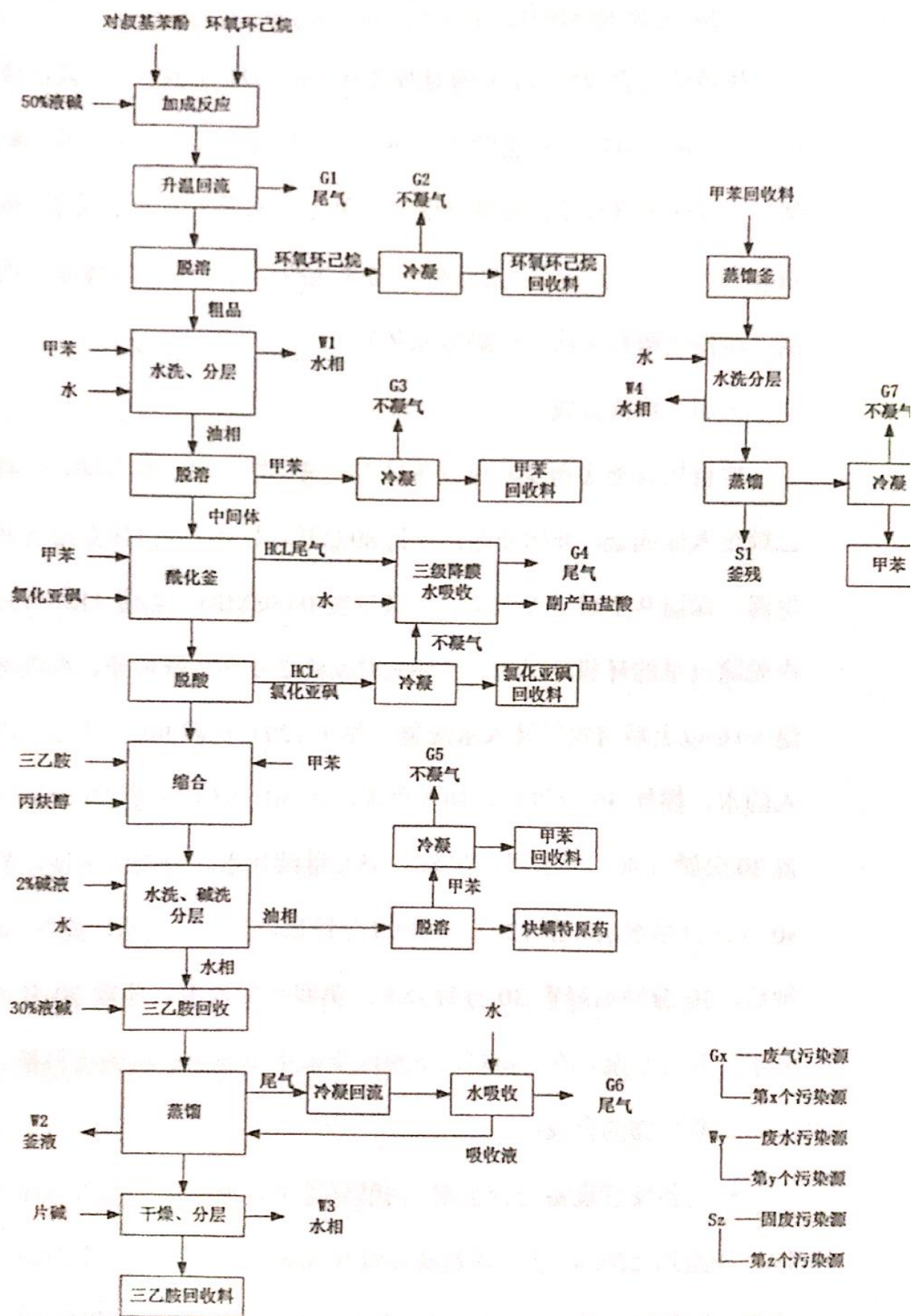


图2 快螯特工艺流程及产污节点示意图

(2) 工艺流程说明

炔螨特的合成路线：采用对叔丁基苯酚与环氧环己烷在碱的催化作用下反应，再脱去过量的环氧环己烷，制得一号中间体（芳环醇）；然后与氯化亚砷反应，再脱除过量的氯化亚砷得到二号中间体（酰化物）；最后在过量缚酸剂的条件下与丙炔醇反应，再脱除体系中的溶剂，即得炔螨特原油（炔螨特原药）。

①加成物的合成：

检查加成釜底阀及其他设备是否正常。将对叔丁基苯酚，环氧环己烷投入加成釜，开始升温，升到 80℃ 开启搅拌，到 110℃ 左右开始保温，保温 9 小时。保温毕，在真空度 -0.098MPa，温度 115~130℃ 内脱除过量的环氧环己烷，脱环氧时间约 2 小时。脱环毕，水洗釜升温 80℃ 以上后将物料转入水洗釜，并在 120℃ 保温 90 分钟后，再加入的水，搅拌 30 分钟后，加入甲苯，在 80~85℃ 保温 30 分钟后静置 30 分钟分水。分水毕，在 80~85℃ 继续加水，分别洗两次，静置 30 分钟分尽水层。在 120℃ 保温 90 分钟后，在加入的水，搅拌 30 分钟后，30 分钟后静置 30 分钟分水。第四次加入水，静置 30 分钟，分水。开真空泵，在 130℃ 以下脱除全部甲苯趁热放料到压料槽。

②酰化物的合成：

检查各反应设备是否正常。向酰化釜中投加甲苯再投入芳环醇晶体，降温到 55℃ 以下，开始滴加氯化亚砷，根据釜内真空控制滴加速度。滴加时间约 2 小时左右。投毕，在 20~25℃ 保温 16 小时。保

温毕转入脱酸釜，在 0.095MPa 真空度，30~35 温度范围内，脱酸 9 小时，脱酸毕，转入冷却釜降到 0~5℃投缩合。

③炔螨特的合成：

先检查缩合釜及反应设备是否正常。在缩合釜中，投入三乙胺、丙炔醇、甲苯，降温到 3~5℃。打开预先冷却好的酰化物，开始投酰化物，投料温度在 3~8℃，投料毕，在 5~10℃保温 3 小时左右。保温毕，将物料转入水洗釜，开启搅拌，加入水，在静置 30min 分水；升温到 55℃，加入 2%的稀碱，在 48~50℃保温 30min，静置 30min 分水。再加水，搅拌 30min，静置 30min 分水；再加 1000L 水，搅拌 30min，静置 30min 分水；然后转入苯油静置槽，静置 8 小时以上。将静置好的苯油转入脱溶釜，在 105℃以下脱除甲苯，然后用水蒸气蒸馏 1 小时，再干脱 30 分钟后，出料，即得炔螨特原油。

④三乙胺回收处理：

检查三乙胺蒸馏釜上各阀门，打开蒸馏釜上的真空及进料阀，将两批苯油废水从地槽抽入釜中，加入 30%的液碱，(或将干燥釜底废水槽中液碱抽入蒸馏釜中)，直到 PH>10, 然后开始升温，将中和出的三乙胺蒸馏到三乙胺受槽中，直到 90℃，停止加热并放掉废水。检查干燥釜内物料情况，将蒸馏好的三乙胺用氨泵打入干燥釜，第一次不加片碱，直接启动搅拌 30 分钟，停搅拌，静置 30 分钟，打开釜底阀，分去黄色废水到方槽中，中途可点动搅拌，以加快分层。等到视筒中油水基本不动时，关闭釜底阀，启动搅拌，加 1~2 瓢固碱，30 分钟

后停止搅拌，静置 30 分钟后打开釜底阀，分掉水层。重复 4 的操作 4~5 次，每次都尽量分去水层，直到视筒中没有黄水渣落下为止。关掉釜底阀，启动搅拌，每隔一小时，加 1~2 瓢固碱，不分水，如此反复，15 小时后，静置取上层测水分，以水分 $<0.1\%$ 为准。如水分 $\geq 0.1\%$ ，可再加入少量片碱 3~4 次，并稍微升温，静置后取样检测水分。水分合格后，将上层三乙胺转入中转釜静置，沉降。将静置 24 小时的三乙胺用泵打入缩合工段的三乙胺计量槽中沉降备用。

⑤回收甲苯处理：

打开进料阀门及甲苯槽出料阀门，用泵将脱溶出的甲苯打入蒸馏釜，每次将四批脱溶所得的甲苯作为一批打入蒸馏釜。待甲苯准备好后，启动搅拌，加入水，在 $30\sim 50^{\circ}\text{C}$ 搅拌 30 分钟，然后静置。打开釜底阀，将静置好的甲苯分水，注意，到分水后期要不时地点动搅拌，直到视筒中没有水珠落下为止。将蒸馏釜旁的分水槽中甲苯放掉三分之一，开始升温，打开冷凝器的盐水阀门，到 114°C 回流，待分水槽积满后，打开回流阀门，直到甲苯澄清透明，再关闭视筒下的阀门，打开旁边的阀门，将甲苯蒸入甲苯的受槽中，并打开蒸馏釜的冷却水降温。待釜内温度降至 $60\sim 70^{\circ}\text{C}$ 时，打开受槽真空阀，在负压及 $60\sim 80^{\circ}\text{C}$ 温度下开始出甲苯，最后，待温度升至 100°C 后且温度急剧上升时关闭冷凝器盐水阀门以及蒸馏釜的蒸汽，并打开放空阀。待视筒内断流时停真空，打开夹套冷却水降温，最后将釜内残留液放入塑料桶。将甲苯受槽的甲苯取样分析合格后待用。

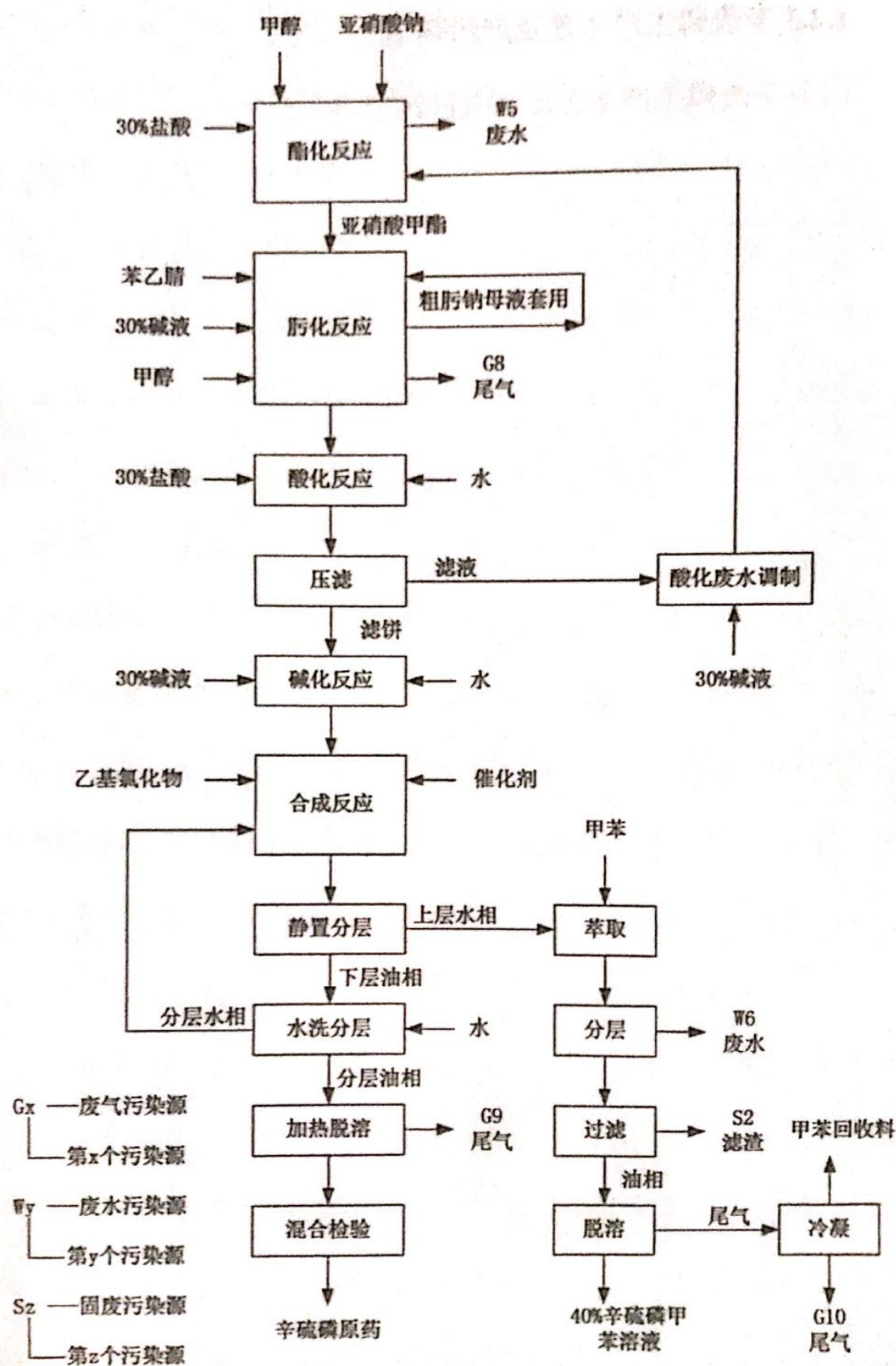


图3 辛硫磷艺流程及产污节点示意图

(2) 工艺流程说明

①酯化生产工序

先打开冷凝器预冷。将亚硝酸钠投入配制釜中，加水 2000L，点动搅拌，搅拌 30 分钟，待亚硝酸钠釜全部溶解后备用。将已经配制好的亚硝酸钠溶液吸入酯化釜备用。正常开车时，肟化按规定配比，依次将苯乙腈、液碱、甲醇投入肟化釜中，同时开启液压泵，打开循环，开启搅拌，将酯化釜中甲醇按规定量投入，开启搅拌。检查酯化釜，将放空阀、吸料管关闭，打开通酯阀，待负压稳定后记录数值，开始滴加盐酸，此时开始向肟化釜通酯。待负压拉起，表明酯化反应结束，此时开始酯化计时保温 1 小时，肟化计时保温 2 小时，保温结束后分别出料。

②酸化生产工序

将粗肟化钠吸入备用。开启酸化釜搅拌，控制盐酸滴加速度，在 1~1.5 小时内滴完。酸化反应温度持续稳步地提高到 $45 \pm 5^{\circ}\text{C}$ ，不能忽高忽低，也不能中途停止加盐酸。若观察尾气吸收系统视筒气体量明显减少，开始检测物料 PH 值，若 $\text{PH}=0.5 \sim 1$ ，则停止滴加酸，在 $40^{\circ}\text{C} \sim 45^{\circ}\text{C}$ 之间保温 30 分钟后开盐水降温。待降温到 $20 \sim 25^{\circ}\text{C}$ 时，加水 800L（以加满反应釜为基准），然后出料至压滤机压滤。酸化废水加碱中和到 $\text{PH}=7 \sim 8$ 后，打入废水槽供配制亚硝酸钠使用。

③合成生产工序

将滤饼(精脞)转入碱化釜中。打开液碱控制阀,向碱化釜中滴加液碱。注意:一边滴一边打PH试纸。当 $\text{PH}=12$ 时,向反应釜中加水,搅拌30min后,取样分析。此时含量控制在38~40%左右,游离碱控制在0.1~0.2之间。即为合格的精脞钠。将碱化好的精脞钠盐打入精脞钠贮槽,备用。向合成釜中投入含量调制好、数量计量好的精脞钠,投入定量的催化剂,开启搅拌,温度控制在 40°C 以下。开始滴加乙基氯化物,滴加时间约为1~1.5小时,温度稳步上升到 $45\sim 52^{\circ}\text{C}$,并控制在 52°C 以下。滴加完毕后,在 $49\sim 52^{\circ}\text{C}$ 保温2小时,此时检测物料PH值应在7~8之间,若不足,则加纯碱调节。保温完毕,加水800L,搅拌30分钟后出料至原油计量槽,静置24小时后将下部的辛硫磷原油分至水洗釜加水进行水洗,水洗完毕后静置,将上部的废水转至合成废水沉降槽后,集中进行萃取。

④脱溶生产工序

检查脱溶釜内是否干净、有异物。如有,应清除。如有必要,应用水冲洗,再烘干。检查水、电、汽、冷、管道等硬件设施是否正常。杜绝跑、冒、滴、漏等不正常现象的发生。向脱溶釜内投入已经静置好的辛硫磷原油(水洗釜静置24小时)。必须先检查原油的酸碱度,原油不得反酸,否则,不得脱溶。原油数量不应超过脱溶釜容积的四分之三。原油投毕,应将全部系统密封。打开循环热水泵、缓缓升温。注意:升温过程不能太快。脱溶物料温度控制在 $\leq 55^{\circ}\text{C}$,真空度 $\leq -0.095\text{MPa}$ 。热水池用蒸汽升温,但温度不要 62°C 。脱溶毕,送质检部

门检验。如合格，出料至合格原油贮槽，静置。将静置一周后的原油，取样观察其外观是否合格。合格后方可抽入反应釜中混合均匀，再取样观察合格后放料。

⑤萃取液处理

萃取后的苯油过滤至苯油脱溶釜，萃取后静置分层，水相排水，油相脱溶将甲苯脱出来重复利用，剩下的就是辛硫磷苯油转到槽区的辛硫磷苯油成品储槽了。本产品是由三聚磷酸钠与七水硫酸锌按 5:5 比例混合而成。

二、排污单位自行监测编制依据

依据《固定污染源排污许可分类管理名录（2019 年版）》，本项目行业类别为 C2631 化学农药制造，属于“二十三、化学原料和化学制品制造业 26”——“农药制造 263”，为重点管理单位。

适用于《排污许可证申请与核发技术规范 农药制造工业》（HJ862-2017）。

三、排放标准

表 2 废气排放标准 单位：mg/m³

对应的产污工序	污染物	化学原料制造、农药中间体制造	废水处理设施废气	厂界无组织排放监控浓度限值	标准来源
RTO 焚烧炉	颗粒物	30	-	1.0	《农药制造工业大气污染物排放标准》GB 39727-2020 《大气污染物综合排放标准》GB16297-
	NMHC	100	100	4.0	
	氯	5	-	0.40	
	氯化氢	30	-	0.20	
	氨	30	30	1.5	
	硫化氢	-	5	0.06	
	苯系物	60	-	2.4*	

	二氧化硫	200	-	0.40	1996 《恶臭污染物 排放标准》 GB14554-93
	氮氧化物	200	-	0.12	
	二噁英	0.1ng-TEQ/ m ³	-	0.008×10^{-3}	
天然气锅炉	颗粒物	20		/	《锅炉大气污 染物排放标 准》GB13271- 2014
	二氧化硫	50		/	
	氮氧化物	200		/	
污水处理 站	氨	-	-	1.5	《恶臭污染物 排放标准》GB 14554-93
	硫化氢			0.06	
	臭气			20 (无量纲)	

*指“甲苯”；

表3 废水排放标准

序号	污染物	最高允许排放浓度 mg/L	标准来源
1	pH	6~9 (无量纲)	《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 三级标准
2	SS	400	
3	BOD ₅	300	
4	甲苯	0.5	
5	有机磷农药 (以P计)	0.5	
6	挥发酚	2.0	
7	COD	500	
8	氨氮	25	与污水处理厂协商浓度
9	总磷	5	
10	色度	64 倍	
11	全盐量	6000	

表4 噪声排放标准

噪声类别	昼间	夜间	标准依据
稳态噪声	65dB (A)	55 dB B(A)	《工业企业厂界噪声排放标准》(GB12348-2018)

四、自行监测内容

(一) 废气监测

废气自行监测点位及频次详见表5。

表 5 废气监测点位、项目、频次

监测点位	编号	监测设施	监测项目	监测频次
RTO 蓄热式高温焚烧炉废气排放口	DA001	自动	二氧化硫、氮氧化物、颗粒物	自动监测设备出现故障时, 开展手工监测, 手工监测每天不少于 4 次, 间隔不超过 6 小时
		手工	非甲烷总烃	1 次/月
			氯化氢、硫化氢、苯系物、氯	1 次/半年
			臭气浓度、氨 (氨气)、二噁英	1 次/年
锅炉烟气排放口	DA002	手工	氮氧化物	1 次/月 (天然气锅炉已停用)
			颗粒物、二氧化硫、林格曼黑度	1 次/季度 (天然气锅炉已停用)
厂界	/	手工	臭气浓度、氯化氢、硫化氢、颗粒物、甲苯、甲醇、非甲烷总烃	1 次/半年

(二) 废水自行监测

废水自行监测点位及频次详见表 6。

表 6 废水监测点位、项目、频次

监测点位	编号	监测设施	监测项目	监测频次	备注
废水总排口	DW001	自动	流量、pH、COD、氨氮	自动监测设备出现故障时, 开展手工监测, 手工监测每天不少于 4 次, 间隔不超过 6 小时	
		手工	色度、总磷、SS	1 次/月	
			挥发酚、BOD ₅ 、甲苯、总盐量、有机磷农药	1 次/季度	
雨水排放口	DW002	自动	pH、COD	自动监测设备出现故障时, 开展手工监测, 手工监测每天不少于 4	

				次, 间隔不超过 6 小时	
		手工	SS	1 次/日	雨水排放口有流动水排放时按日监测, 若监测一年无异常情况, 可放宽至每年开展一次监测

(三) 噪声自行监测

噪声自行监测点位及频次详见表 7。

表 7 噪声监测点位、项目、频次

监测点位	监测项目	监测频次	监测方法及依据	检出限
厂界四周	Leq	每季度一次 (昼、夜各一次)	《工业排污单位厂界环境噪声排放标准》GB12348-2008	35dB(A)

(四) 周边环境质量影响监测

周边环境质量监测指标及最低监测频次按照表 8 执行。

表 8 周边环境质量影响监测指标最低监测频次

目标环境	监测指标	监测频次	备注
地表水	pH、COD、BOD ₅ 、氨氮、总磷、挥发酚等	1 次/季度	根据排放标准、排污许可证等相关环境管理规定, 以及生产工艺、原辅材料、中间及最终产品, 确定具体监测指标
地下水	pH、色度、氨氮、氯化物、硝酸盐、硫酸盐、氰化物、耗氧量、总硬度、氟化物、镉、铜、铅、锌、砷、汞、六价铬、溶解性总固体、总大肠菌群等	1 次/年	

目标环境	监测指标	监测频次	备注
土壤	pH值、镉、铅、铬、铜、锌、镍、汞、砷、锰、钴、硒、钒、铈、铊、铍、钼、氟化物、氰化物、二氯乙烯、二氯甲烷、二氯乙烷、氯仿、三氯乙烷、四氯化碳、二氯丙烷、三氯乙烯、三氯乙烷、四氯乙烯、四氯乙烷、二溴氯甲烷、溴仿、三氯丙烷、六氯丁二烯、六氯乙烷、苯、甲苯、氯苯、乙苯、二甲苯、苯乙烯、三甲苯、二氯苯、三氯苯、硝基苯、苯酚、硝基酚、二甲基酚、二氯酚、萘烯、萘、蒽、菲、蒽、荧蒽、芘、苯并蒽、蒽、苯并荧蒽、苯并芘、茚并芘、二苯并蒽、苯并芘、C ₁₀ -C ₄₀ 总量	1次/年	《湖北省重点行业企业土壤及地下水自行监测规范》(DB42/T1514-2019)

(五) 监测点位图

监测点位见图4。



五、监测方法及质量控制

(一) 废气、废水、噪声监测方法见表9。

表9 监测分析方法一览表

类别	项目	分析方法	仪器设备
废气	氨	空气和废气 氨的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ533-2009	分光光度计
	甲醇	固定污染源排气中甲醇的测定 气相色谱法 II	气相色谱

		J/T 33-1999	
	硫化氢	空气质量 硫化氢 甲硫醇 二甲二硫的测定 气相色谱法 GB/T14678-1993	气相色谱
	非甲烷总 烃	固定污染源废气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的 测定 气相色谱法 HJ/T 38-1999	气相色谱
	氯	固定污染源废气 氯气的测定 碘量法 (HJ 54 7-2017)	紫外可见分光光度计
	颗粒物	固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物 采样方法 GB/T 16157-1996	精密电子天平
	二氧化硫	固定污染源废气二氧化硫的测定 定电位电 解法 HJ57-2017	定电位电解法 二氧化硫测定仪
	二噁英	环境空气和废气 二噁英类的测定 同位素稀释高分辨气相色谱-高分辨质谱法 HJ77.2-2008	气质联用
	苯系物	固定污染源废气 挥发性有机物的测定 固 相吸附-热脱附/气相色谱-质谱法 HJ734	气相色谱
	氮氧化物	固定污染源废气 氮氧化物的测定 定电位电 解法 HJ693-2014	定电位电解法 氮氧化物测定仪
废水	pH	玻璃电极法 GB/T6920-86	酸度计
	色度	铂-钴标准比色法 生活饮用水标准检验方法 感官性状和物理指标 GB/T5750.4-2006	比色管
	COD	重铬酸钾法 HJ828-2017	酸式滴定管
	SS	水质 悬浮物的测定重量法 GB11901-1989	精密电子天平
	BOD ₅	水质 五日生化需氧量 (BOD ₅) 的测定 稀释与接种法 HJ505-2009	溶解氧测定仪
	挥发酚	电感耦合等离子体发射光谱法 GB/T5750.6-2006	电感耦合等离子体 发射仪
	总磷	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法 GB11893-1989	紫外-可见分光光度 计
	甲苯		
	全盐量	水质 全盐量的测定 重量法 HJ/T 51-1999	电子天平
	氨氮	纳氏试剂分光光度法 HJ535-2009	紫外-可见分光光度 计
噪声	厂界噪声	工业企业厂界噪声排放 GB12348-2008	多功能声级计

(二) 质量控制

(1) 监测机构有省级环境主管部门认定的监测资质，监测人员经考核后持证上岗。所有监测设备仪器均经过质检部门检定合格，且在有效期内使用。

(2) 有组织废气的采集、运输和分析按照《固定源废气监测技术规范》(HJ397-2007) 和《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范(试行)》(HJ/T373-2007) 的要求进行。

(3) 为保证监测分析结果的准确可靠，首选国家污染物排放标准采用的监测分析方法；水样的采集、运输、保存、实验室分析和数据计算，严格按照《环境监测质量管理技术导则》(HJ630-2011)、《地表水和污水监测技术规范》(HJ/T91-2002) 的实施全程序质量保证。每批样品分析的同时做空白实验，质控样品或平行双样、密码样等，质控样品量达到每批分析样品量的 10% 以上，且质控数据合格。

(4) 监测数据实行三级审核制度，同时采用精密度和准确度的方式控制数据，确保数据真实可靠。

(三) 样品的运输与保存

(1) 样品运输

装箱、运输过程中使用泡沫塑料或波纹纸板垫底和间隔防震，样品保存箱中放入冰袋，低温保存。该措施避免了阳光照射，并防止运输车内被污染的空气污染样品。采集好的样品，应立即由专车当天送回实验室进行分析。

(2) 样品交接

本项目采集的样品由接样员接收。样品管理员对样品进行符合性检查，包括：

样品包装、标识及外观是否完好。对照采样原始记录单检查样品名称、采样地点、样品数量、形态等是否一致，核对样品是否有损坏、污染。当样品有异常，或对样品是否适合监测有疑问时，样品管理员及时向采样人员询问，记录有关说明及处理意见。样品管理员确定样品唯一性编号，将样品唯一性标识固定在样品容器上，进行样品登记，并由采样人员签字。样品管理员进行样品符合性检查、标识和登记后，立即通知实验室分析人员领取样品、进行实验室分析。

（3）样品标识

样品唯一性由样品唯一性编号和样品测试状态标识组成。我公司根据定唯一性编号方法。唯一性编号中包括样品类别、采样日期、样品序号、监测项目等信息。

样品测试状态标识分“备用样品”“待检”“已检”3种。样品初始测试状态“待检”标识由样品管理员标识。样品唯一性标识明示在样品容器较醒目且不影响正常监测的位置。在实验室测试过程中由测试人员及时做好分样、移样的样品标识转移，并根据测试状态及时作好相应的标记。样品流转过程中，除样品唯一性标识需转移和样品测试状态需标识外，任何人、任何时候都不得随意更改样品唯一性编号。分析原始记录记录样品唯一性编号。

（4）样品储存

专门的样品贮存间，用于接样、测试前及留样样品的存放，两者分区设置，避免混淆。样品贮存间具有防水、防盗和保密措施，以保证样品的安全。同时保持样品贮存间清洁、通风、无腐蚀的环境，并对贮存环境条件加以维持和监控。

（四）监测资料的保存与建档

（1）应有监测分析原始记录，记录应符合环境监测记录规范要求。

（2）及时做好监测资料的分析、反馈、通报与归档。

（3）接受环保主管部门的监督和指导。

（五）自行监测公示

公司将自行监测的方案及按方案开展的自行监测报告进行网上公示，接受社会监督。信息公开要求由地方环境保护主管部门确定。

单位名称（盖章）：湖北仙隆化工股份有限公司

