

中泰化学吐鲁番市托克逊县高性能树脂产业园 及配套基础设施建设项目竣工 环境保护验收意见

2020年10月9日，新疆中泰化学托克逊能化有限公司在托克逊能源重化工工业园区组织了“中泰化学吐鲁番市托克逊县高性能树脂产业园及配套基础设施建设项目”竣工环境保护验收。验收组由建设单位（新疆中泰化学托克逊能化有限公司）、设计单位（中国天辰工程有限公司、中国成达工程有限公司、天津渤化工程有限公司）、施工单位（中国化学工程第十一建设有限公司、中国化学工程第六建设有限公司）、环评单位（新疆化工设计研究院有限责任公司）、监理单位（山东昊华工程管理有限公司）、验收报告编制单位（新疆新环监测检测研究院（有限公司））及专家组成。验收组对该项目工程建设内容、辅助设施、环境保护设施建设及运行情况进行了现场检查，听取了建设单位对项目建设过程的介绍，验收报告编制单位关于项目环境保护执行情况、竣工环境保护验收监测报告的汇报，审阅并核查了相关资料。验收组根据《中泰化学吐鲁番市托克逊县高性能树脂产业园及配套基础设施建设项目竣工环境保护验收监测报告》，并对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4号），严格按照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术指南、本项目环境影响报告书和审批部门审批决定等要求对本项目进行验收，意见如下：

一、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

中泰化学吐鲁番市托克逊县高性能树脂产业园及配套基础设施建设项目位于托克逊能源重化工工业园区。项目以原盐、电石为主要原料，采用

电石乙炔法生产氯乙烯，本体聚合法生产专用料树脂，混合法工艺生产特种糊状树脂，悬浮法工艺生产降粘树脂。

建设内容包括：主体工程（20万吨/年本体法专用料树脂装置、6.5万吨/年特种糊状树脂装置、3.5万吨/年降粘树脂装置、30万吨/年高纯氯乙烯单体装置）、公用工程（给水系统、排水系统、脱盐水处理站、循环水站、中水回用装置、消防水站、事故水池、供热、供电、冷冻站等）、储运工程（仓库、储罐等）、环保工程（废气处理设施、污水处理站、生化处理装置、危废暂存库等）及办公生活设施。

（二）建设过程及环保审批情况

2017年2月，新疆化工设计研究院有限责任公司编制完成《中泰化学吐鲁番市托克逊县高性能树脂产业园及配套基础设施建设项目环境影响报告书》。

2017年3月，原新疆维吾尔自治区环境保护厅以《关于中泰化学吐鲁番市托克逊县高性能树脂产业园及配套基础设施建设项目环境影响报告书的批复》（新环函〔2017〕337号）文对项目予以批复。

2017年3月，项目开工建设，2019年11月竣工并开始调试运行，2019年12月取得排污许可证。

项目从立项至调试过程中无环境投诉、违法或处罚记录。

（三）投资情况

项目实际投资470354万元，环保投资62251万元，环保投资占总投资13.23%。

（四）验收范围

本次验收范围为20万吨/年本体法专用料树脂装置、6.5万吨/年特种糊状树脂装置、3.5万吨/年降粘树脂装置、30万吨/年高纯氯乙烯单体装置（不

含固碱装置及其配套设施)及相关配套设施。

二、工程变动情况

根据《关于印发环评管理中部分行业建设项目重大变动清单的通知》(环办〔2015〕52号)中对于重大变动的五要素分析,本项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施五个因素均未发生重大变化,经判定不属于重大变动。

三、环境保护设施建设情况

(一) 废气

本项目有组织废气包括工艺废气和含尘废气。

氯乙烯合成废气,通过尾气的变压吸附回收氯乙烯处置后,通过20米高排气筒排放。

电石装置含尘废气,通过破碎装置布袋除尘器处置后,通过25米高排气筒排放。

电解车间含氯废气,通过次氯酸钠尾气吸收塔处置后,通过25米高排气筒排放。

盐酸合成酸性废气,通过“降膜吸收+碱洗”吸收塔处置后,通过25米高排气筒排放。

化盐工序含尘废气,通过布袋除尘器处置后,通过20米高排气筒排放。

本体法专用料树脂装置工艺废气,经变压吸附回收后,废气通过20米高排气筒排放。

本体法专用料树脂装置含尘废气,通过布袋除尘器处理后,通过20米高排气筒排放。

特种糊状树脂装置干燥废气,通过布袋除尘器处理后,通过40米高排气筒排放。

特种糊状树脂装置含尘废气，通过布袋除尘器处理后，通过 20 米高排气筒排放。

降粘树脂装置干燥废气，通过布袋除尘器处理后，通过 30 米排气筒排放。

降粘树脂装置含尘废气，通过布袋除尘器处理后，通过 30 米排气筒排放。

项目无组织废气主要为通过厂房密闭及采用封闭措施控制废气排放。

(二) 废水

树脂装置生产废水和生活污水经生化装置处理后回用；循环冷却排污水、脱盐水处理站排污水排至中水回用装置处置后作为循环冷却水补水；电解车间废水、车间地面冲洗水经厂区污水处理站处理后回用，多余部分排至园区污水处理厂。氯乙烯装置废水经双效蒸发和深汞装置处理后回用于本装置。

(三) 噪声

本项目噪声源主要为风机、压缩机和各类辅助机泵等设备运行噪声，采取了消声、减振和隔声等降噪措施。

(四) 固体废物

一般固体废物主要包括：电石装置除尘灰，全部返回乙炔发生装置回用；各树脂生产装置收尘灰全部回用于生产；化盐工序产生的盐泥、生化装置产生的污泥、蒸发结晶装置产生的结晶盐，拉运至中泰化学灰渣场填埋；包装过程产生的废包装袋，由废旧品公司回收处置；乙炔发生产生的电石渣，经压滤处理后用皮带运至中泰化学绿色建材厂制水泥。厂区办公生活产生的生活垃圾，拉运至托克逊县垃圾填埋场填埋。氯乙烯双效蒸发结晶装置产生的结晶盐根据鉴定结果妥善处置。

危险废物包括：盐水过滤、盐酸合成和脱盐水处理站产生的废螯合树脂、电解槽产生的废离子膜、含汞废水处理装置汞过滤器产生的滤渣、氯乙烯合成产生的废活性炭、氯乙烯和本体法树脂变压吸附装置产生的废吸附剂、电石炉尾气制氢除油塔产生的废填料、净化塔废填料、除氧塔废催化剂、变换炉废催化剂验收期间未产生；氢气、氯气干燥产生的废硫酸，委托新疆丰泰化工有限公司、新疆中泰纺织集团有限公司处置；氯乙烯合成产生的废触媒，目前在危废库暂存；全厂产生的废矿物油，暂存在危废库，由公司委托有资质单位统一处置。

(五) 其他环境保护设施

建设单位编制了《新疆中泰化学托克逊能化高性能树脂厂突发环境事件应急预案》，并在托克逊县生态环境局进行备案，备案号：6504222019028。

本项目在污水处理厂总排口安装了哈希水质分析仪（上海）有限公司生产的水质在线分析仪，与吐鲁番市生态环境局联网，并完成在线设备验收；在氯乙烯生产车间废水回用口安装了水质汞在线监控设备，用于企业内部管理。

四、环境保护设施调试效果

(一) 废气

验收监测期间，有组织废气：电石破碎除尘器 1#颗粒物排放浓度最大值 $12.5\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率最大值 $1.40\text{kg}/\text{h}$ ；电石破碎除尘器 2#颗粒物排放浓度最大值 $12.3\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率最大值 $1.33\text{kg}/\text{h}$ ；电石破碎除尘器 3#颗粒物排放浓度最大值 $11.1\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率最大值 $1.42\text{kg}/\text{h}$ ；电石破碎除尘器 4#颗粒物排放浓度最大值 $11.8\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率最大值 $0.275\text{kg}/\text{h}$ ；电石破碎除尘器 5#颗粒物排放浓度最大值 $11.8\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率最大值 $0.295\text{kg}/\text{h}$ ；电石破碎除尘器 6#颗粒物排放浓度最大值 $10.7\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率最大值

0.577kg/h;电石破碎除尘器 7#颗粒物排放浓度最大值 9.5mg/m³, 排放速率最大值 0.205kg/h;电石破碎除尘器 8#颗粒物排放浓度最大值 12.5mg/m³, 排放速率最大值 0.239kg/h;电石破碎除尘器 9#颗粒物排放浓度最大值 10.9mg/m³, 排放速率最大值 0.435kg/h;电石破碎除尘器 10#颗粒物排放浓度最大值 10.8mg/m³, 排放速率最大值 0.623kg/h;亚硫酸钠除尘器颗粒物排放浓度最大值 4.9mg/m³, 排放速率最大值 0.0269kg/h;电解车间氯气处理装置氯气排放浓度最大值 2.0mg/m³, 排放速率最大值 4.29×10⁻³kg/h;高纯酸降膜 701A 氯化氢排放浓度最大值 2.15mg/m³, 排放速率最大值 3.42×10⁻³kg/h;高纯酸降膜 701B 氯化氢排放浓度最大值 2.74mg/m³, 排放速率最大值 3.59×10⁻³kg/h;稀酸降膜 1#氯化氢排放浓度最大值 2.75mg/m³, 排放速率最大值 2.81×10⁻⁴kg/h;稀酸降膜 2#氯化氢排放浓度最大值 1.78mg/m³, 排放速率最大值 1.82×10⁻⁴kg/h;稀酸降膜 3#氯化氢排放浓度最大值 2.18mg/m³, 排放速率最大值 2.25×10⁻⁴kg/h;稀酸降膜 4#氯化氢排放浓度最大值 2.37mg/m³, 排放速率最大值 2.50×10⁻⁴kg/h;稀酸降膜 5#氯化氢排放浓度最大值 2.14mg/m³, 排放速率最大值 2.12×10⁻⁴kg/h;糊树脂研磨 1#除尘器颗粒物排放浓度最大值 9.0mg/m³, 排放速率最大值 0.0993kg/h;糊树脂研磨 2#除尘器颗粒物排放浓度最大值 9.8mg/m³, 排放速率最大值 0.0777kg/h;糊树脂研磨 3#除尘器颗粒物排放浓度最大值 7.6mg/m³, 排放速率最大值 0.0807kg/h;糊树脂研磨 4#除尘器颗粒物排放浓度最大值 6.2mg/m³, 排放速率最大值 0.0642kg/h;糊树脂包装 1、2#除尘器颗粒物排放浓度最大值 8.3mg/m³, 排放速率最大值 0.0316kg/h;糊树脂包装 3、4#除尘器颗粒物排放浓度最大值 7.8mg/m³, 排放速率最大值 0.0312kg/h;降粘树脂包装 1、2#除尘器颗粒物排放浓度最大值 9.1mg/m³, 排放速率最大值 0.0194kg/h;降粘树脂产品料仓 1#除尘器颗粒物排放浓度

最大值 $9.5\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率最大值 $0.0167\text{kg}/\text{h}$ ；降粘树脂产品料仓 2#除尘器颗粒物排放浓度最大值 $9.8\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率最大值 $6.12\times 10^{-3}\text{kg}/\text{h}$ ；专用料树脂 A 级品料斗除尘器颗粒物排放浓度最大值 $9.3\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率最大值 $0.0163\text{kg}/\text{h}$ ；专用料树脂 B 级研磨料斗除尘器颗粒物排放浓度最大值 $5.1\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率最大值 $8.03\times 10^{-3}\text{kg}/\text{h}$ ；专用料树脂 A 级下料包装 1#除尘器颗粒物排放浓度最大值 $9.3\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率最大值 $0.0137\text{kg}/\text{h}$ ；专用料树脂 A 级下料包装 2#除尘器颗粒物排放浓度最大值 $9.2\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率最大值 $0.0143\text{kg}/\text{h}$ ；专用料树脂 A 级下料包装 3#除尘器颗粒物排放浓度最大值 $9.5\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率最大值 $0.0123\text{kg}/\text{h}$ ；专用料树脂 B 级下料包装 3#除尘器颗粒物排放浓度最大值 $10.7\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率最大值 $0.0114\text{kg}/\text{h}$ ；本体法变压吸附装置氯乙烯排放浓度最大值 $3.48\text{mg}/\text{m}^3$ ；糊树脂干燥 1#除尘器颗粒物排放浓度最大值 $5.7\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率最大值 $0.771\text{kg}/\text{h}$ ，氯乙烯排放浓度最大值 $3.23\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率最大值 $0.421\text{kg}/\text{h}$ ；非甲烷总烃排放浓度最大值 $34.6\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率最大值 $4.68\text{kg}/\text{h}$ ；糊树脂干燥 2#除尘器颗粒物排放浓度最大值 $6.6\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率最大值 $0.872\text{kg}/\text{h}$ ，氯乙烯排放浓度最大值 $3.76\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率最大值 $0.481\text{kg}/\text{h}$ ；非甲烷总烃排放浓度最大值 $20.5\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率最大值 $2.80\text{kg}/\text{h}$ ；降粘树脂干燥除尘器颗粒物排放浓度最大值 $8.8\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率最大值 $0.401\text{kg}/\text{h}$ ，氯乙烯排放浓度最大值 $2.72\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率最大值 $0.124\text{kg}/\text{h}$ ；非甲烷总烃排放浓度最大值 $10.5\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率最大值 $0.464\text{kg}/\text{h}$ ；氯乙烯变压吸附装置氯乙烯排放浓度最大值 $2.31\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率最大值 $1.54\times 10^{-3}\text{kg}/\text{h}$ ，汞及其化合物排放浓度最大值 $0.0044\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率最大值 $3.16\times 10^{-3}\text{kg}/\text{h}$ ，非甲烷总烃排放浓度最大值 $24.2\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率最大值 $0.0158\text{kg}/\text{h}$ ，二氯乙烷未检出；均满足《烧碱、聚氯乙烯工业污染物排放标准》（GB15581-2016）。

无组织废气：厂界颗粒物最大排放浓度 0.347mg/m³，氯气最大排放浓度 0.09mg/m³，氯化氢最大排放浓度 0.15mg/m³，汞及其化合物最大排放浓度 9ng/m³，氯乙烯、二氯乙烷未检出，均满足《烧碱、聚氯乙烯工业污染物排放标准》（GB15581-2016）；非甲烷总烃最大排放浓度 1.49mg/m³，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）。

根据验收监测结果计算处理设施效率：电石破碎除尘器 4#颗粒物去除效率 99.91~99.85%，电石破碎除尘器 5#颗粒物去除效率 99.81~99.86%，电石破碎除尘器 6#颗粒物去除效率 99.89~99.91%，电石破碎除尘器 7#颗粒物去除效率 99.89~99.91%，电石破碎除尘器 8#颗粒物去除效率 99.92~99.93%，电石破碎除尘器 9#颗粒物去除效率 99.92~99.94%，电石破碎除尘器 10#颗粒物去除效率 99.87~99.90%，糊树脂包装 1、2#除尘器颗粒物去除效率 99.85~99.89%，糊树脂包装 3、4#除尘器颗粒物去除效率 99.85~99.89%，降粘树脂包装 1、2#除尘器颗粒物去除效率 98.05~98.37%，本体法变压吸附装置氯乙烯去除效率 99.98~99.99%，氯乙烯变压吸附装置氯乙烯去除效率 99.99%，非甲烷总烃去除效率 99.99%。

（二）废水

验收监测期间，含汞废水处理装置出口：9月21日氯化物日均值 51.0mg/L，汞未检出；9月22日氯化物日均值 51.1mg/L，汞未检出。

验收监测期间，污水处理站排口：2020年9月21日 pH值 6.57-6.59，化学需氧量日均值 84.5mg/L，五日生化需氧量日均值 21.0mg/L，悬浮物日均值 8mg/L，氨氮日均值 1.41mg/L，总氮日均值 2.67mg/L，石油类日均值 0.27mg/L，总磷日均值 0.14mg/L，氯化物日均值 21.2mg/L，硫化物、氯乙烯、汞未检出。

2020年9月22日 pH值 6.58-6.59，化学需氧量日均值 84.6mg/L，五

日生化需氧量日均值 21.4mg/L，悬浮物日均值 7mg/L，氨氮日均值 1.54mg/L，总氮日均值 3.91mg/L，石油类日均值 0.19mg/L，总磷日均值 0.15mg/L，氯化物日均值 22.2mg/L，硫化物、氯乙烯、汞未检出，均满足《烧碱、聚氯乙烯工业污染物排放标准》（GB15581-2016）。

验收监测期间，生化处理装置出口：2020年9月21日 pH值 6.19-6.21，化学需氧量日均值 24.9mg/L，五日生化需氧量日均值 6.0mg/L，总硬度日均值 217mg/L，溶解性总固体日均值 572mg/L，氨氮日均值 6.17mg/L，总磷日均值 0.10mg/L，氯离子日均值 79.3mg/L，硫酸盐日均值 145mg/L，石油类、阴离子表面活性剂未检出。

2020年9月22日 pH值 6.19-6.21，化学需氧量日均值 25.1mg/L，五日生化需氧量日均值 6.7mg/L，总硬度日均值 222mg/L，溶解性总固体日均值 578mg/L，氨氮日均值 6.43mg/L，总磷日均值 0.09mg/L，氯离子日均值 79.1mg/L，硫酸盐日均值 132mg/L，石油类、阴离子表面活性剂未检出；均满足《城市污水再生利用 工业用水水质》（GB/T19923-2005）。

验收监测期间，中水回用装置出口：2020年9月24日 pH值 6.86-6.87，化学需氧量日均值 6mg/L，五日生化需氧量日均值 2.5mg/L，溶解性总固体日均值 7mg/L，氯化物日均值 1.75mg/L，细菌总数日均值 52mg/L，总硬度、悬浮物、总磷、浊度未检出；

2020年9月25日 pH值 6.86-6.87，化学需氧量日均值 6mg/L，五日生化需氧量日均值 2.4mg/L，溶解性总固体日均值 7mg/L，氯化物日均值 2.05mg/L，细菌总数日均值 43mg/L，总硬度、悬浮物、总磷、浊度未检出；均满足《循环冷却水再生水水质标准》（HG/T3923-2007）。

根据验收监测结果计算污水处理站污染物去除效率：化学需氧量 60.65%，五日生化需氧量 63.40%，氨氮 92.03%，总氮 92.00%，石油类 47.73%，

总磷 96.14%，氟化物 64.95%。

（三）厂界噪声

验收监测期间厂界噪声昼间噪声为 52~54dB (A)，夜间噪声为 49~51dB (A)，满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类标准。

（四）固废

验收监测期间，一般固体废物主要包括：电石装置除尘灰，全部返回乙炔发生装置回用；各树脂生产装置收尘灰全部回用于生产；化盐工序产生的盐泥、生化装置产生的污泥、蒸发结晶装置产生的结晶盐，拉运至中泰化学灰渣场填埋；包装过程产的废包装袋，由废旧品公司回收处置；乙炔发生产生的电石渣，经压滤处理后用皮带运至中泰化学绿色建材厂制水泥。厂区办公生活产生的生活垃圾，拉运至托克逊县垃圾填埋场填埋。氯乙烯双效蒸发结晶装置产生的结晶盐根据鉴定结果妥善处置。

危险废物包括：盐水过滤、盐酸合成和脱盐水处理站产生的废螯合树脂、电解槽产生的废离子膜、含汞废水处理装置汞过滤器产生的滤渣、氯乙烯合成产生的废活性炭、氯乙烯和本体法树脂变压吸附装置产生的废吸附剂、电石炉尾气制氢除油塔产生的废填料、净化塔废填料、除氧塔废催化剂、变换炉废催化剂验收期间未产生；氢气、氯气干燥产生的废硫酸，委托新疆丰泰化工有限公司、新疆中泰纺织集团有限公司处置；氯乙烯合成产生的废触媒，目前在危废库暂存；全厂产生的废矿物油，暂存在危废库，由公司委托有资质单位统一处置。

（五）地下水环境质量

验收监测期间，项目区地下水监测结果 2020 年 9 月 21 日：pH 值 7.09~7.11，高锰酸盐指数日均值 0.6mg/L，氟化物日均值 0.349mg/L，氟化物日

均值 187mg/L，硝酸盐氮日均值 5.07mg/L，硫酸盐日均值 227mg/L，溶解性总固体日均值 918mg/L，总硬度日均值 358mg/L，细菌总数日均值 90CFU/mL，氨氮、汞、砷、硒、六价铬、氟化物、挥发酚、总大肠菌群、铅、镉、铜、锌、铁、锰、氯乙烯均未检出。

2020年9月22日：pH值 7.10~7.12，高锰酸盐指数日均值 0.6mg/L，氟化物日均值 0.431mg/L，氯化物日均值 187mg/L，硝酸盐氮日均值 5.34mg/L，硫酸盐日均值 227mg/L，溶解性总固体日均值 928mg/L，总硬度日均值 365mg/L，细菌总数日均值 88CFU/mL，氨氮、汞、砷、硒、六价铬、氟化物、挥发酚、总大肠菌群、铅、镉、铜、锌、铁、锰、氯乙烯均未检出；均满足《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）III类标准。

验收监测期间，项目区下游地下水监测结果 2020年9月21日：pH值 7.07~7.09，高锰酸盐指数日均值 0.5mg/L，氟化物日均值 0.241mg/L，氯化物日均值 171mg/L，硝酸盐氮日均值 4.72mg/L，硫酸盐日均值 207mg/L，溶解性总固体日均值 759mg/L，总硬度日均值 343mg/L，细菌总数日均值 88CFU/mL，氨氮、汞、砷、硒、六价铬、氟化物、挥发酚、总大肠菌群、铅、镉、铜、锌、铁、锰、氯乙烯均未检出。

2020年9月22日：pH值 7.08~7.10，高锰酸盐指数日均值 0.5mg/L，氟化物日均值 0.235mg/L，氯化物日均值 172mg/L，硝酸盐氮日均值 4.64mg/L，硫酸盐日均值 200mg/L，溶解性总固体日均值 761mg/L，总硬度日均值 291mg/L，细菌总数日均值 89CFU/mL，氨氮、汞、砷、硒、六价铬、氟化物、挥发酚、总大肠菌群、铅、镉、铜、锌、铁、锰、氯乙烯均未检出；均满足《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）III类标准。

（六）污染物排放总量

根据验收监测结果核算，本项目主要污染物排放总量为化学需氧量

0.14t/a, 氨氮 0.002t/a, 满足总量控制指标。

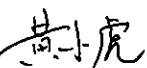
五、工程建设对环境的影响

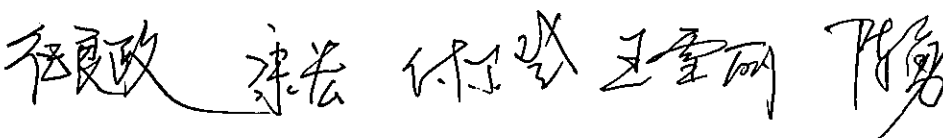
根据验收监测结果项目区及下游地下水水质满足《地下水质量标准》(GB/T14848-2017) III类标准;对照环评现状中地下水监测数据,项目区及下游地下水水质未发生明显变化,地下水水质良好,本项目建设未对地下水造成影响。

六、验收结论

根据《中泰化学吐鲁番市托克逊县高性能树脂产业园及配套基础设施建设项目竣工环境保护验收监测报告》和现场检查结果,验收组认为本项目环保手续完备,技术资料基本齐全,落实了环评报告及批复所提出的各项污染防治措施,污染物达标排放,项目具备竣工环境保护验收条件,同意通过竣工环境保护验收。

七、验收组成员信息(名单附后)

验收组组长: 

验收组成员: 

新疆中泰化学托克逊能化有限公司

2020年10月9日