

浙江海派智能科技有限公司年产 1500 万件空压核心部件生产项目

竣工环境保护验收意见

2026 年 8 月 3 日，建设单位浙江海派智能科技有限公司，根据《浙江海派智能科技有限公司年产 1500 万件空压核心部件生产项目竣工环境保护验收监测报告表》，并对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，严格依照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术规范、项目环境影响报告表和批复意见等要求对浙江海派智能科技有限公司年产 1500 万件空压核心部件生产项目（以下简称本项目）进行验收，提出意见如下：

一、建设项目基本情况：

环评审批情况：

本项目企业拟投资 12000 万元，选址于浙江省湖州市安吉县智能汽配产业园，购买土地自建厂房进行生产，总用地面积 13358m²（其中道路及绿化代征面积 3715m²），净用地面积 9643m²，建筑占地面积 4505.10m²，进行空压核心部件的生产，新增机床、桁磨机、铣槽专用机、清洗机等设备。项目投产后，预计可形成年产 1500 万件空压核心部件的生产能力。为严格履行环境影响评价制度，企业于 2024 年 1 月，委托浙江天川环保科技有限公司编制完成了《浙江海派智能科技有限公司年产 1500 万件空压核心部件生产项目环境影响报告表》，并于 2024 年 4 月 7 日通过了湖州市生态环境局安吉分局的审查，审查文号为湖安环建[2024]22 号。企业已完成固定污染源排污许可登记，登记编号为 91330523MA2D4CU75Y001Y。

验收情况：

本项目于 2024 年 11 月 1 日开工建设进行设备安装，2025 年 9 月 30 日竣工，竣工后于 2025 年 10 月-2026 年 7 月进入试运行。本项目实际总投资 12000 万元，其中环保投资 40 万元，约占项目总投资的 0.33%。企业于 2026 年 7 月着手开展本项目的自主竣工环境保护验收工作，对照项目环境影响报告表文本和审查意见，对项目和环境保护设施建设情况进行了验收自查，然后根据自查结果于 2026 年 7 月编制完成验收监测方案，并委托中昱（浙江）环境监测股份有限公司于 2026 年 7 月 21 日-2026 年 7 月 22 日进行了现场验收监测，通过对该工程“三同时”执行情况和效果的检查并依据监测结果及相应的国家有关环境标准，编制了本项目竣工环境保护验收监测报告表。

本次针对企业在产的年产 1500 万件空压核心部件及其配套工程、环保工程进行竣工环境保护“三同时”验收。

二、工程变动情况

经现场踏勘并对照环评文件：

(1) 地点：建设地点与环评审批一致；总建筑面积与环评审批一致；总平面布置与环评审批部分不一致，主要变化如下。

环评审批：厂区主要出入口位于厂区南侧，2#厂房办公楼位于厂区南侧为单独楼栋，1#厂房生产厂房位于厂区北侧，厂房一层北侧布置4条生产线，由西向东依次为东贝F3线、新线（曲轴箱专机线）、加西M2线、东贝K线，厂房南侧布置4条生产线，由西向东依次为东贝C线、美芝V线、三星S3线、VFL线，共八条生产线。一般固废仓库和一般固废分类中心位于1#厂房厂房北侧，危废仓库位于1#厂房厂房西侧，1#厂房二楼为成品仓库及原辅材料仓库。

实际：厂区主要出入口位于厂区南侧，2#厂房办公楼位于厂区南侧为单独楼栋，1#厂房生产厂房位于厂区北侧，厂房一层北侧布置2条生产线，由西向东依次为东贝F3线、加西M2线，厂房南侧布置4条生产线，由西向东依次为东贝C线、美芝V线、三星S3线、VFL线，共六条生产线。一般固废仓库和一般固废分类中心位于1#厂房厂房北侧；危废仓库位于1#厂房厂房西侧；1#厂房二楼为成品仓库，三楼为半成品区、成品区和清洗除油区（四楼出租、五层为顶楼）。

上述变化未导致环境保护距离范围变化且新增敏感点的情况。

(2) 生产工艺：

①本项目产品品种与环评审批一致；

②本项目实际工艺与环评审批一致。

③企业实际设备情况与环评审批对比：

A、本项目实际取消东贝K系列曲轴箱专机线和曲轴箱专机线。取消原因：原曲轴箱专机线产品订单缩减，不再单独设置专线生产；将产能分摊至其他现有生产线，充分挖掘现有设备生产潜力，优化车间生产布局，减少闲置设备。

B、本项目实际减少金属压块机，新增离心式铁渣分离机。沾染切削液的金属屑及边角料及粉尘、金属沉渣经离心式铁渣分离机处理达到静置无滴漏后用吨袋打包。设备调整原因：原金属压块机对含切削液金属废渣脱水效果有限，废渣容易滴漏，存在切削液跑冒滴漏风险；更换为离心式铁渣分离机，可对金属废渣进行离心脱液，降低废渣夹带切削液量，满足危废“静置无滴漏”储存要求，减少切削液流失及地面污染风险。

C、本项目实际新增6台喷淋清洗涂油机，一楼每条生产线各配套1台，仅开展清洗工序；三楼设置1台喷淋清洗涂油机，兼顾清洗、防锈两道工序。新增设备原因：适配实际生产产能节拍，补齐工件清洗、防锈工序处理能力；设备自带密闭柜体，清洗、防锈作

业均在密闭柜内进行，有利于废气密闭收集，减少车间无组织清洗废气、油雾废气逸散，同时实现自动化喷淋作业，提升工件清洗防锈品质。

D、本项目实际对污染治理提升优化，1#厂房一楼实际生产过程中，水性切削液喷淋清洗在密闭柜中进行，会产生少量喷洗废气，喷洗废气经设备自带离心式油雾收集器（机械式净化，离心+金属丝网过滤）处理。优化原因：有效捕集废气中的油雾组分，减少废气污染物逸散，提升废气治理水平。

1#厂房三楼：将集气罩+静电除油+活性炭吸附+排气筒优化为直连式密闭管道+静电油烟净化器+活性炭吸附+排气筒。优化原因：废气通过设备直连密闭管道进行密闭收集，相比敞口集气罩，可有效减少废气无组织逸散，提升废气收集效率；前端配套静电油烟净化器，优先去除废气中油雾组分，减轻后端活性炭吸附负荷，延长活性炭更换周期，稳定废气处理效果，确保废气经处理后由排气筒达标排放。

其余设备与环评审批一致。

④本项目实际原辅材料与环评对照，原辅材料的消耗在环评审批范围内。本项目环评设计使用溶剂型防锈剂，实际使用水性防锈剂进行替代，属于原辅材料源头替代，可从源头削减污染物的产生。

以上并未导致第6条中所列情形。

（3）环境保护措施：

A、废气污染防治变化如下：

环评审批：主要为防锈过程中涂防锈剂产生的油雾废气：油雾废气经集气罩收集后通过静电除油+活性炭吸附装置处理后通过15m高排气筒DA001排放。

实际：①喷洗废气：1#厂房一楼：本项目环评审批文件中已包含喷淋清洗（水性切削液）工序，但原环评文本未对该工序产生的喷洗废气进行详细分析。实际生产过程中，水性切削液喷淋清洗在密闭柜中进行，会产生少量喷洗废气，喷洗废气经设备自带离心式油雾收集器（机械式净化，离心+金属丝网过滤）处理，处理后以无组织形式在车间排放，一楼不进行工艺防锈。

②主要为防锈过程中涂防锈剂产生的油雾废气：1#厂房三楼：清洗、防锈工序在密闭柜中进行，在密闭柜上方设置直连式密闭管道，对油雾废气进行密闭收集；收集后的废气经静电油烟净化器+活性炭吸附装置处理后通过25m高排气筒DA001排放。

环评设计使用溶剂型防锈剂，实际使用水性防锈剂进行替代，属于原辅材料源头替代，可从源头削减污染物的产生。根据企业实际使用的水性防锈剂计算得，大气污染物无组织排放量减少61.54%。

废水污染防治未发生变化。

以上变化并未导致第 6 条中所列情形。

B、固体废物利用处置方式变化如下：

环评审批：

①次品为一般固废；废切削液包装桶、废防锈剂包装桶为危废。

②废气处理设施为静电过滤，故相应产生静电过滤产生的废油。

实际：

①根据《固体废物鉴别标准 通则》规定，本项目实际次品属于 4.3 b)-1) 通过原生产企业，或厂商授权维修企业、使用方外包维修企业恢复或提升原有使用功能后，返回原使用者使用或原生产企业作为返修产品出售的物品。次品集中收集后由湖北慈田智能制造有限公司置换，可不按固体废物管理，置换协议见附件。

废切削液包装桶、废防锈剂包装桶属于 4.2.2 b) 不需要任何修复、加工，或存在功能缺陷但已恢复其原有使用功能的耐久性消费品（包含机电产品及零部件、元器件、生产装置、总成、容器）。以上两种原料包装均采用吨桶，原料使用后产生的吨桶集中收集后由浙江锦禹源润滑科技有限公司回收，可不按固体废物管理，回收协议见附件。

②实际静电过滤提升优化为离心式油雾收集器、静电油烟净化器，故离心式油雾收集器、静电油烟净化器产生的废油替代静电过滤产生的废油。

其余固体废物自行处置方式未发生变化。

项目性质、规模与环境影响报告表及批复文件保持一致，基本无变动。

对照生态环境部 环办环评函〔2020〕688 号关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》的通知相关内容，企业不属于重大变动。

三、环境保护设施建设情况

（一）废水：本项目试生产期间产生的废水主要是生活污水和机加工工艺中产生的混合液。

①生活污水：经化粪池预处理后纳管至安吉净源污水处理有限公司安吉城北污水处理厂处理达标后排放。

②机加工工艺中产生的混合液，由于水质较为简单，经过收集沉淀后回用于生产（定期补充损耗），不外排，沉淀池沉渣定期清理。

（二）本项目试生产期间产生的废气主要是金属粉尘、喷洗废气、油雾废气。

①**金属粉尘**：金属粉尘基本都自然沉降在车间内机加工设备的周围地面，由工人定期清理车间地面。

②**喷洗废气**：1#厂房一楼：本项目环评审批文件中已包含喷淋清洗（水性切削液）工序，但原环评文本未对该工序产生的喷洗废气进行详细分析。实际生产过程中，水性切削液喷淋清洗在密闭柜中进行，会产生少量喷洗废气，喷洗废气经设备自带离心式油雾收集器（机械式净化，离心+金属丝网过滤）处理，处理后以无组织形式在车间排放，一楼不进行工艺防锈。

③**主要为防锈过程中涂防锈剂产生的油雾废气**：1#厂房三楼：清洗、防锈工序在密闭柜中进行，在密闭柜上方设置直连式密闭管道，对油雾废气进行密闭收集；收集后的废气经静电油烟净化器+活性炭吸附装置处理后通过 25m 高排气筒 DA001 排放。

（三）**噪声**：本项目主要噪声为生产设备及辅助设施运行噪声。

本项目实行两班制生产，厂区噪声源主要为生产设备及辅助设施运行噪声，通过在设备选型上尽量采用低噪声设备；高噪声设备应设隔振基础或铺垫减震垫；设备布置时，应尽可能避免靠门窗处设置，且生产期间不得打开门窗，确保厂界达标排放；加强对设备的维护保养，防止因设备故障而形成的非正常噪声。采取上述措施后，厂界噪声可满足标准要求，对周边声环境影响较小。

（四）**固废**：本项目营运过程产生的固体废物包括生活垃圾、一般固废和危险废物。

本项目危险废物（处置豁免）金属屑及边角料及粉尘、金属沉渣暂存于固废分类中心，旁边设置切削液循环沉淀池。以上固废经离心式铁渣分离机处理达到静置无滴漏后用吨袋打包，外售给安徽宁宇机械制造有限公司处置。

本项目危废仓库设置于 1#厂房西侧，面积约 25m²。危险废物集中收集后在危废仓库暂存，定期交由浙江悦胜环境科技有限公司处置。危废库具备防腐防渗、防雨淋等措施，可以有效防止二次污染，规范建立了危废台账。

生活垃圾集中收集后由当地环卫部门清运；废包装材料集中收集后外售给安徽宁宇机械制造有限公司处置；金属屑及边角料及粉尘¹、金属沉渣¹经离心式铁渣分离机处理达到静置无滴漏后用吨袋打包，外售给安徽宁宇机械制造有限公司处置；废润滑油、废润滑油包装桶、废珩磨油包装桶、离心式油雾收集器、静电油烟净化器产生的废油³、废活性炭、废珩磨油、废油/水混化物集中收集后委托安吉纳海环境有限公司处理处置；次品²集中收集后由湖北慈田智能制造有限公司置换；废切削液包装桶²、废防锈剂包装桶²集中收集后由浙江锦禹源润滑科技有限公司回收。

注：1、根据《国家危险废物名录》（2021 年版）中豁免清单，“经压榨、压滤、过滤除油达到静置无滴漏后打包压块用于金属冶炼”其利用过程不按危险废物管理，但其收集、贮存和转运过程仍按危险废物管理。

2、根据《固体废物鉴别标准 通则》规定，本项目实际次品属于 4.3 b)-1) 通过原生产企业，

或厂商授权维修企业、使用方外包维修企业恢复或提升原有使用功能后，返回原使用者使用或原生产企业作为返修产品出售的物品。次品集中收集后由湖北慈田智能制造有限公司置换，可不按固体废物管理，置换协议见附件。

废切削液包装桶、废防锈剂包装桶属于 4.2.2 b) 不需要任何修复、加工，或存在功能缺陷但已恢复其原有使用功能的耐久性消费品（包含机电产品及零部件、元器件、生产装置、总成、容器）。以上两种原料包装均采用吨桶，原料使用后产生的吨桶集中收集后由浙江锦禹源润滑科技有限公司回收，可不按固体废物管理，回收协议见附件。

3、实际静电过滤提升优化为离心式油雾收集器、静电油烟净化器，故离心式油雾收集器、静电油烟净化器产生的废油替代静电过滤产生的废油。

（五）土壤及地下水污染防治措施

本项目地下水和土壤污染防治措施已按照“源头控制、分区防护、污染监控、应急响应”相结合的原则，全方位进行控制。厂区内采取分区防渗措施，项目重点污染防治区主要为生产车间、危废仓库等。

（六）环境风险防范措施：

表 1 风险事故防范措施

事故类型	防范措施	
泄漏、火灾	火源管理	防止机械着火源（撞击、摩擦）；控制高温物体着火源、电气着火源以及化学着火源；划定禁火区。
	防止产生二次污染	危险废物，存放于防雨淋、防风沙、防渗漏的专用危废仓库；危废仓库要有专门的标识标牌。
污染治理风险	设备管理	加强对废气处理设备及收集设备等的维护及管理。
管理制度	设立完善的安全生产管理制度，加强安全生产的宣传和教育，确保安全生产落实到生产中的每一个环节。 生产中要杜绝烟火注意安全；车间应装置换气设备。制定厂区废气处理系统等环保设备的操作规程。 有关操作人员必须严格按照要求进行操作。	

四、环境保护设施调试监测结果

中昱（浙江）环境监测股份有限公司对本项目进行了环境保护验收监测（报告编号：中昱环境（2026）检 07-026 号）。监测期间，验收本项目时生产工况正常，符合竣工验收工况负荷要求。

（一）环保设施处理效率

（1）废水处理设施

本项目无生产废水排放，不涉及废水处理设施处理效率问题。

（2）废气处理设施

污染物去除效率根据废气处理设施进出口检测数据计算，得到项目配备废气处理设施对挥发性有机物（VOCs）的去除效率，具体见下表。

表 2 废气处理效果一览表

排污口编号 及名称	废气处理设施	污染物	进口	出口	去除 效率*
			平均速率 (kg/h)	平均速率 (kg/h)	
油雾废气排 气筒 DA001	静电除油+活性炭 吸附	非甲烷总烃 (2026.7.21)	0.0633	0.0192	69.67%
		非甲烷总烃 (2026.7.22)	0.0635	0.0195	69.29%

注：*根据《二级活性炭吸附法在小微企业 VOCs 末端治理中的应用研究》（夏兆昌，曹梦如.安徽化工.2021，6:93~94）中的“二级活性炭吸附法的处理效率跟进口浓度成正比例关系，处理效率随着进口浓度的增加而升高。VOCs 浓度越高，气体分子活性越高，与活性炭接触越充分，从而处理效率越高”；企业实际验收监测期间污染物产生浓度较小，低于环评审批污染物产生浓度，故去除效率也略低于环评审批，但排放口非甲烷总烃的排放浓度、排放速率和排放量均在环评及环评审批范围内。

项目验收监测期间，由检测结果可知，本项目油雾废气中非甲烷总烃有组织排放浓度、速率满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中的二级排放限值（即非甲烷总烃有组织排放浓度 $\leq 120\text{mg}/\text{m}^3$ 、最高允许排放速率 $\leq 35\text{kg}/\text{h}$ ）。

项目验收监测期间，由检测结果可知，本项目厂界颗粒物、非甲烷总烃无组织排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 无组织排放监控标准；非甲烷总烃厂区内无组织排放浓度满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表 A.1 中的特别排放限值。

综上，说明本项目采取的废气处理设施合理。

（3）厂界噪声治理设施

项目验收监测期间，由检测结果可知，企业西侧、南侧厂界昼夜间噪声排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 4 类标准，东侧、北侧厂界昼夜噪声排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类标准。

综上，说明本项目采取的噪声防治措施合理。

（4）固体废物治理设施

本项目固废均委托外单位进行处置，自身不配备固体废物处理设施。生活垃圾集中收集后由当地环卫部门清运；废包装材料集中收集后外售给安徽宁宇机械制造有限公司处置；金属屑及边角料及粉尘¹、金属沉渣¹经离心式铁渣分离机处理达到静置无滴漏后用吨袋打包，外售给安徽宁宇机械制造有限公司处置；废润滑油、废润滑油包装桶、废珩磨油包装桶、离心式油雾收集器、静电油烟净化器产生的废油³、废活性炭、废珩磨油、废油/水混合物集中收集后委托安吉纳海环境有限公司处理处置；次品²集中收集后由湖北慈田智能制造有限公司置换；废切削液包装桶²、废防锈剂包装桶²集中收集后由浙江锦禹源润滑科技有限公司回收。

注：1、根据《国家危险废物名录》（2021 年版）中豁免清单，“经压榨、压滤、过滤除油达到静

置无滴漏后打包压块用于金属冶炼”其利用过程不按危险废物管理，但其收集、贮存和转运过程仍按危险废物管理。

2、根据《固体废物鉴别标准 通则》规定，本项目实际次品属于 4.3 b) -1) 通过原生产企业，或厂商授权维修企业、使用方外包维修企业恢复或提升原有使用功能后，返回原使用者使用或原生产企业作为返修产品出售的物品。次品集中收集后由湖北慈田智能制造有限公司置换，可不按固体废物管理，置换协议见附件。

废切削液包装桶、废防锈剂包装桶属于 4.2.2 b) 不需要任何修复、加工，或存在功能缺陷但已恢复其原有使用功能的耐久性消费品（包含机电产品及零部件、元器件、生产装置、总成、容器）。以上两种原料包装均采用吨桶，原料使用后产生的吨桶集中收集后由浙江锦禹源润滑科技有限公司回收，可不按固体废物管理，回收协议见附件。

3、实际静电过滤提升优化为离心式油雾收集器、静电油烟净化器，故离心式油雾收集器、静电油烟净化器产生的废油替代静电过滤产生的废油。

（二）污染物排放情况

（1）废水污染物排放评价

项目验收监测期间，由检测结果可知，本项目生活污水排放口中 pH 值、化学需氧量、氨氮、石油类排放浓度满足安吉净源污水处理有限公司安吉城北污水处理厂的纳管进水标准（即 pH6-9、化学需氧量 $\leq 450\text{mg/L}$ 、氨氮 $\leq 20\text{mg/L}$ 、石油类 $\leq 20\text{mg/L}$ ）。

（2）废气污染物排放评价

项目验收监测期间，由检测结果可知，本项目油雾废气中非甲烷总烃有组织排放浓度、速率满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中的二级排放限值（即非甲烷总烃有组织排放浓度 $\leq 120\text{mg/m}^3$ 、最高允许排放速率 $\leq 35\text{kg/h}$ ）。

项目验收监测期间，由检测结果可知，本项目厂界颗粒物、非甲烷总烃无组织排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 无组织排放监控标准；非甲烷总烃厂区内无组织排放浓度满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表 A.1 中的特别排放限值。

（3）噪声污染物排放评价

项目验收监测期间，由检测结果可知，企业西侧、南侧厂界昼夜间噪声排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 4 类标准，东侧、北侧厂界昼夜噪声排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类标准。

（4）污染物排放总量

①废水

根据原环评文件，本项目废水中纳入总量控制的指标为 COD_{Cr} 、 $\text{NH}_3\text{-N}$ 。生活污水经化粪池预处理后纳管至安吉净源污水处理有限公司安吉城北污水处理厂集中处理，排放量为 918t/a 。安吉净源污水处理有限公司安吉城北污水处理厂尾水排放执行《城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》（DB33/2169-2018）表 1 标准限值要求，其余均执行《城镇污

水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002, 含 2006 年、2025 年修改单)中的一级标准中的 A 级标准, 则排入自然水体的主要污染物量 COD_{Cr} 为 0.037t/a、NH₃-N 为 0.002t/a。

②废气

根据原环评文件, 本项目废气中纳入总量控制的指标为挥发性有机物 (VOCs)。

1#厂房一楼: 本项目环评审批文件中已包含喷淋清洗 (水性切削液) 工序, 但原环评文本未对该工序产生的喷洗废气进行详细分析。实际生产过程中, 水性切削液喷淋清洗在密闭柜中进行, 会产生少量喷洗废气, 喷洗废气经设备自带离心式油雾收集器 (机械式净化, 离心+金属丝网过滤) 处理, 处理后以无组织形式在车间排放, 一楼不进行工艺防锈。

1#厂房三楼: 清洗、防锈工序在密闭柜中进行, 在密闭柜上方设置直连式密闭管道, 对油雾废气进行密闭收集; 收集后的废气经静电油烟净化器+活性炭吸附装置处理后通过 25m 高排气筒 DA001 排放。本项目防锈工序满负荷年工作时间为 8160h。非甲烷总烃排放量=排放速率×年工作时间=1/2×(0.0192+0.0195)×8160×10⁻³=0.158t/a。

本项目实际使用的水性防锈剂主要组分为去离子水、三乙醇胺、硼酸 (具体见表 2-7)。其中硼酸为无机物质, 不产生非甲烷总烃; 三乙醇胺为高沸点有机物, 常温挥发量极低。考虑生产工况波动、局部温度升高等最不利条件, 三乙醇胺仍存在极少量挥发, 以非甲烷总烃计。本次按最不利情况, 按水性防锈剂中三乙醇胺全挥发计, 则非甲烷总烃产生量为 25%。本项目实际防锈剂年耗用量为 10t, 则非甲烷总烃产生量为 2.5t/a。1#厂房三楼: 清洗、防锈工序在密闭柜中进行, 在密闭柜上方设置直连式密闭管道, 对油雾废气进行密闭收集; 收集后的废气经静电油烟净化器+活性炭吸附装置处理, 收集效率按 85%计算, 则非甲烷总烃无组织排放量为 0.375t/a。

注: 喷淋清洗 (水性切削液) 工序产生的喷洗废气产生量较少, 不做定量分析。

根据项目的生产情况和验收监测结果, 核算实际主要污染物排放总量控制指标 COD_{Cr}、NH₃-N 和挥发性有机物 (VOCs) 排放总量, 具体见下表。

表 3 本项目实际污染物排放总量控制指标核算表

类别	总量控制指标名称		审批排放量（t/a）		实际排放量（t/a）
废水	水量		918		918
	COD _{Cr}		0.037		0.037
	NH ₃ -N		0.002		0.002
废气	挥发性有机物 （VOCs）	有组织	0.553	1.528	0.533
		无组织	0.975		
注：1、挥发性有机物（VOCs）有组织排放量为 0.158t/a，实际排放量=实际有组织排放量+重新核算无组织排放量=0.158+0.375=0.533t/a。					
2、验收监测期间，生产负荷为 100%。					

根据上表可知, 本项目实际主要污染物排放总量控制指标 COD_{Cr}、NH₃-N 和挥发性有

机物（VOCs）均在环评审批的总量控制指标范围内。

五、工程建设对环境的影响

依据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》《浙江海派智能科技有限公司年产 1500 万件空压核心部件生产项目竣工环境保护验收监测报告表》等资料及环境保护设施现场检查情况，浙江海派智能科技有限公司年产 1500 万件空压核心部件生产项目环保手续齐全，污染防治措施基本按照环评及批复要求落实；经验收监测，废气、废水、噪声数据均能达到，固体废物能得到妥善处置，因此该项目符合申请建设项目竣工环境保护自主验收条件项目，不存在《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》第八条中所列验收不合格的情形，符合竣工环境保护验收条件，验收结论为合格。

六、后续要求

（一）完善生产设施和环保设施标识标牌，完善企业环保管理制度，完善各类台账建设。

（二）进一步加强对废气处理设施的日常管理和维护，确保长期稳定达标排放。

（三）建议企业加强日常环保管理和环境风险防范与应急事件处置能力，并开展演练。

七、验收人员信息

验收工作组成员名单及信息附后。

浙江海派智能科技有限公司

2026 年 8 月 3 日

浙江海派智能科技有限公司

年产 1500 万件空压核心部件生产项目竣工环境保护验收会议签到表

姓名	单位	身份证号码	联系电话	备注
徐小华	浙江海派智能科技有限公司	340604198102280211	15255156809	
熊红华	4	513028197303176515	15928383728	
杨杰	湖州海派智能科技有限公司	330523197911150038	18957274333	
刘子俊	浙江仕远环境科技有限公司	428006197612233039	13588712275	
邱瑞玲	浙江仕远环境科技有限公司	431022200009253166	13362255925	