

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

建设单位：浙江海派智能科技有限公司

编制单位：浙江海派智能科技有限公司

2026 年 8 月

项目负责人：徐小伟

填表人：徐小伟

建设单位（盖章）：浙江海派智能科技有限公司

邮编：313300

地址：浙江省湖州市安吉县经济技术开发区高新技术产业园

表一

建设项目名称	年产 1500 万件空压核心部件生产项目				
建设单位名称	浙江海派智能科技有限公司				
建设项目性质	新建				
建设地点	浙江省湖州市安吉县经济技术开发区高新技术产业园 (东经 119 度 40 分 50.153 秒, 北纬 30 度 40 分 23.618 秒)				
主要产品名称	空压核心部件 (曲轴箱)				
设计生产能力	年产 1500 万件空压核心部件				
实际生产能力	年产 1500 万件空压核心部件				
建设项目环评时间	2024 年 4 月 7 日	开工建设时间	2024 年 11 月 1 日		
调试时间	2025 年 10 月- 2026 年 7 月	验收现场监测时间	2026 年 7 月 21 日- 2026 年 7 月 22 日		
环评报告表审批部门	湖州市生态环境局安吉分局	环评报告表编制单位	浙江天川环保科技有限公司		
环保设施设计单位	苏州致优环境科技有限公司	环保设施施工单位	苏州致优环境科技有限公司		
投资总概算	12000 万元	环保投资总概算	40 万元	比例	0.33%
实际总概算	12000 万元	环保投资总概算	40 万元	比例	0.33%
验收监测依据	1、建设项目环境保护相关法律、法规和规章制度 (1)《中华人民共和国生态环境法典》2026 年 3 月 12 日第十四届全国人民代表大会第四次会议通过, 2026 年 8 月 15 日; (2)《建设项目环境保护管理条例》, 国务院第 682 号令, 2017 年 10 月 1 日; (3)《关于规范建设单位自主开展建设项目竣工环境保护验收的通知 (征求意见稿)》, 环办环评函〔2017〕1235 号, 2017 年 10 月 13 日; (4)《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》, 国环规环评〔2017〕4 号, 2017 年 11 月 22 日; (5)关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单 (试行)》的通知, 环办环评函〔2020〕688 号。 2、建设项目竣工环境保护验收技术规范 (1)《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》, 环办环评函〔2018〕9 号, 2018 年 5 月 15 日;				

	(2)《关于印发建设项目竣工环境保护验收现场检查及审查要点的通知》，环办〔2015〕113号，2015年12月30日； (3)《关于进一步完善建设项目环境保护“三同时”及竣工环境保护自主验收监管工作机制的意见》，环执法〔2021〕70号，2021年08月23日。 3、建设项目环境影响报告表及审批部门审批决定 (1)《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》，浙江天川环保科技有限公司； (2)《关于年产1500万件空压核心部件生产项目环境影响报告表的审查意见》，湖安环建[2024]22号，2024年4月7日。 4、其他相关文件 (1)《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验收监测》，中昱（浙江）环境监测股份有限公司，报告编号：中昱环境（2026）检07-026号； (2)固定污染源排污登记，登记编号：91330523MA2D4CU75Y001Y； (3)浙江海派智能科技有限公司提供的其他有关技术资料及文件。
--	---

验收监测评价
标准、标号、
级别、限值

1、环评审批及实际污染物排放标准

(1) 废气

环评审批：

项目废气主要为金属粉尘和油雾废气。

粉尘执行《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；油雾废气执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 中的二级排放限值。

表 1-1 《大气污染物综合排放标准》

污染物	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速率, kg/h		无组织排放监控浓度限值 (mg/m ³)	
		排气筒高度, m	二级	监控点	浓度
颗粒物	120	15	3.5	周界外浓度最高点	1.0
非甲烷总烃	120	15	10		4.0

企业厂区内 VOCs 无组织排放应执行《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。

表 1-2 挥发性有机物无组织排放控制标准

单位: mg/m³

污染物项目	特别排放限值	限值含义	无组织排放监控位置
NMHC	6	监控点处 1h 平均浓度值	厂房 1m 外设置监控点
	20	监控点处任意一次平均值	

实际：

项目废气主要为金属粉尘、喷洗废气、油雾废气。

粉尘执行《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；喷洗废气、油雾废气执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 中的二级排放限值和无组织排放监控标准。

表 1-3 《大气污染物综合排放标准》

污染物	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速率, kg/h		无组织排放监控浓度限值 (mg/m ³)	
		排气筒高度, m	二级	监控点	浓度
颗粒物	120	25	14.45	周界外浓度最高点	1.0
非甲烷总烃	120	25	35		4.0

企业厂区内 VOCs 无组织排放应执行《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，具体见表 1-2。

(2) 废水

环评审批:

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。生活污水经化粪池预处理达到纳管标准后通过污水管网排入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。纳管标准详见下表。

表 1-4 安吉净源污水处理有限公司安吉城北污水处理厂纳管标准

单位:除 pH 外,mg/L

项目	pH	COD _{Cr}	BOD ₅	SS	氨氮	总磷	石油类
限值	6-9	450	150	150	20	2	20

安吉净源污水处理有限公司安吉城北污水处理厂尾水排入西苕溪,根据《湖州市生态环境局 湖州市住房和城乡建设局 关于执行<城镇污水处理厂主要水污染物排放标准>(DB33/2169-2018)的通知》文件要求,安吉净源污水处理有限公司安吉城北污水处理厂完成提标改造,2023 年 6 月起,尾水排放中 COD_{Cr}、氨氮、总磷执行《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)中的一级标准中的 A 级标准,详见下表

表 1-5 《城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》(DB33/2169-2018)

单位:mg/L (pH 值除外)

项目	COD _{Cr}	氨氮	总氮	总磷
限值	40	2 (4) ¹	12 (15) ¹	0.3
注 1: 括号内的数值为每年 11 月 1 日至次年 3 月 31 日执行。				

表 1-6 《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)

单位:mg/L (pH 值除外)

项目	pH 值	BOD ₅	SS	总氮	石油类
限值	6-9	10	10	15	1

实际:

仅《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)改为《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002,含 2006 年、2025 年修改单),各污染物排放浓度限值不变,其余与环评审批一致。

(3) 噪声

环评审批:

根据《安吉县中心城区声环境功能区划分方案》，该区域属于 3 类声环境功能区。因此本项目厂界四周噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类标准，具体见下表。

表 1-7 《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准
单位：dB（A）

标准类别	时段	
	昼间	夜间
3 类标准	65	55

实际：

根据《安吉县中心城区声环境功能区调整方案》，本项目所在地属于 3 类声环境功能区。企业二期项目已建成，噪声评价按公司全厂厂界考虑；厂界西侧毗邻城市主干道灵峰北路，南侧毗邻城市主干道越都东路，因此厂界西侧、南侧执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 4 类标准，厂界东侧、北侧噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准。

表 1-8 《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准
单位：dB（A）

标准类别	时段	
	昼间	夜间
3 类标准	65	55
4 类标准	70	55

（4）固废

环评审批：

危险废物分类执行《国家危险废物名录》（2021 年版），收集、贮存、运输等过程应符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《危险废物收集贮存运输技术规范》（HJ 2025-2012）等相关标准要求；一般工业固体废物的贮存执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020），采用库房、包装工具（罐、桶、包装袋等）贮存一般工业固体废物过程的污染控制，不适用该标准，但其贮存过程应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求。

实际：

固体废物处置依据《国家危险废物名录》（2025 年版）、《危险废物鉴别标准》（GB5085.7-2019）和《固体废物分类与代码目录》（2024 年版）来鉴别一般工业固废和危险固废。

根据固废的类别，一般固废应执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）和《中华人民共和国生态环境法典》中的有关规定（采用库房、包装工具（罐、桶、包装袋等）贮存一般工业固体废物过程的污染控制，其贮存过程应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求）；危险固废执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《危险废物收集贮存运输技术规范》（HJ 2025-2012）等相关标准要求。

（5）污染物排放总量控制指标

根据原环评文件，主要污染物排放总量控制指标如下表所示。

表 1-9 污染物总量控制指标

污染物名称			全厂总量控制建议值（t/a）	
废水	水量		918	
	COD _{Cr}		0.037	
	NH ₃ -N		0.002	
废气	挥发性有机物（VOCs）	有组织	0.553	1.528
		无组织	0.975	

表二

工程建设内容:

(1) 项目概况

①项目基本情况

表 2-1 基本情况对比表

类别	审批	实际
项目名称	年产 1500 万件空压核心部件生产项目	年产 1500 万件空压核心部件生产项目
生产能力	年产 1500 万件空压核心部件	年产 1500 万件空压核心部件
建设地点	浙江省湖州市安吉县经济技术开发区高新技术产业园	浙江省湖州市安吉县经济技术开发区高新技术产业园
建设性质	新建	新建
行业类别及代码（国民经济行业分类）	C344 泵、阀门、压缩机及类似机械制造	C344 泵、阀门、压缩机及类似机械制造
行业类别（分类管理名录）	三十一、通用设备制造业 34-泵、阀门、压缩机及类似机械制造 344-其他（仅分割、焊接、组装的除外；年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外）	三十一、通用设备制造业 34-泵、阀门、压缩机及类似机械制造 344-其他（仅分割、焊接、组装的除外；年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外）
法定代表人	徐涛	徐涛
联系人及联系方式	翟奇武 15212618822	徐小伟 15255156809
总投资	12000 万元	12000 万元
用地面积	9643 平方米	9643 平方米
年工作时间	340 天	340 天
生产班制	实行两班制生产，每班 12 小时	实行两班制生产，每班 12 小时
职工定员	60 人	60 人

②环评及验收情况

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,并委托中显(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。

③环评及实际布置情况

环评审批情况:

本项目位于浙江省湖州市安吉县经济技术开发区高新技术产业园。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#厂房北侧,危废仓库位于1#厂房西侧,1#厂房二楼为成品仓库及原辅材料仓库。具体布置如下图所示。

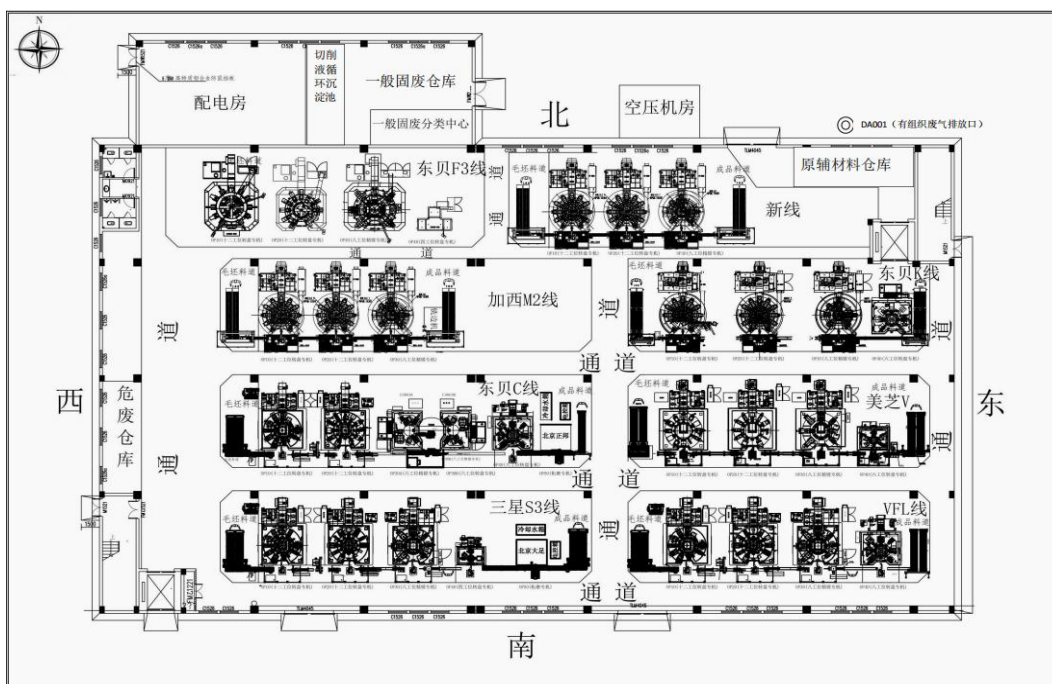


图 2-1 建设项目环评审批 1#厂房一楼平面布置图

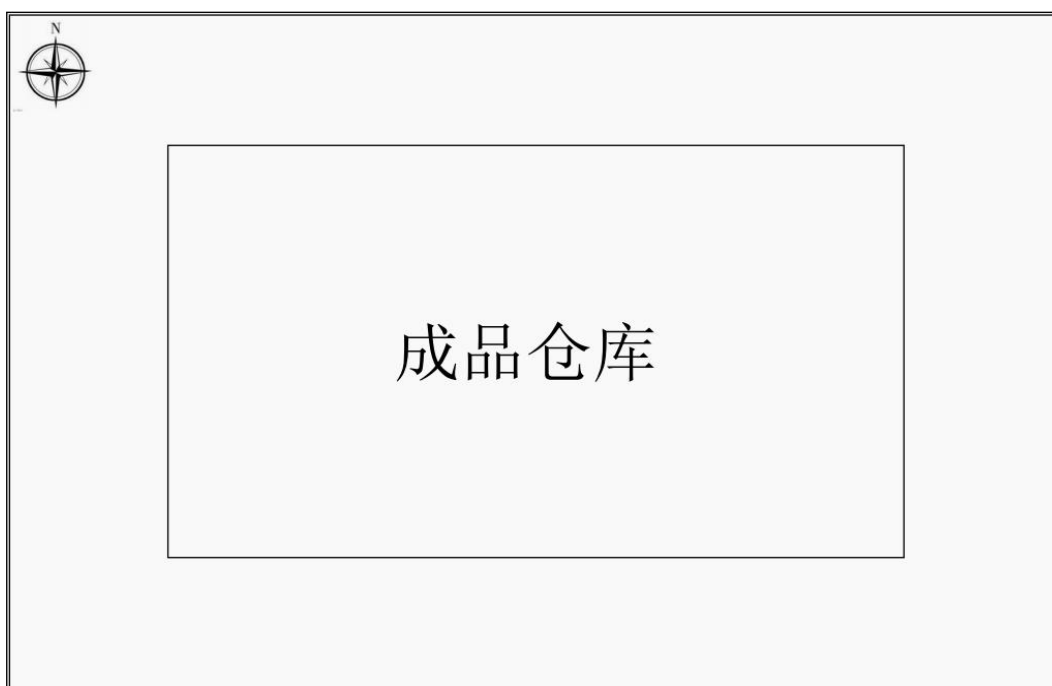


图 2-2 建设项目环评审批 1#厂房二楼平面布置图



图 2-3 建设项目环评审批 2#厂房平面布置图

实际情况:

本项目位于浙江省湖州市安吉县经济技术开发区高新技术产业园。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）。具体布置如下图所示。

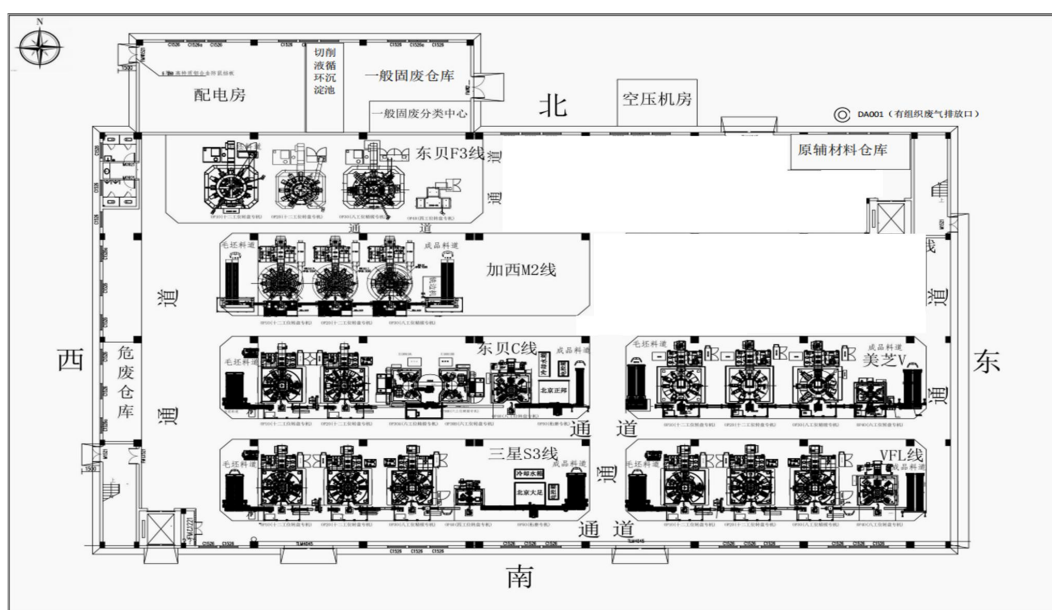


图 2-4 建设项目实际 1#厂房一楼平面布置图

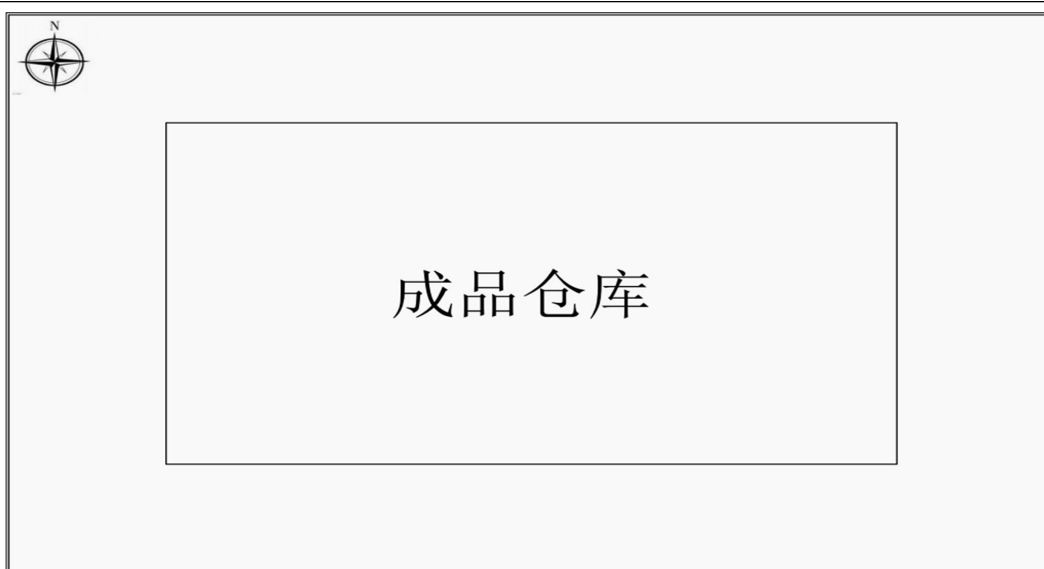


图 2-5 建设项目实际 1#厂房二楼平面布置图



图 2-6 建设项目实际 1#厂房三楼平面布置图



图 2-7 建设项目环评审批 2#厂房平面布置图

本项目周围环境和地理位置具体见表 2-2、图 2-8、图 2-9。

表2-2 本项目周围环境状况表

方位	具体状况
东侧	文昌路，路以东为安吉热威电热科技有限公司
南侧	越都东路，路以南为永艺家具股份有限公司
西侧	浙江海派智能科技有限公司二期厂房
北侧	安吉烽格家具有限公司



图 2-8 项目周围环境概况示意

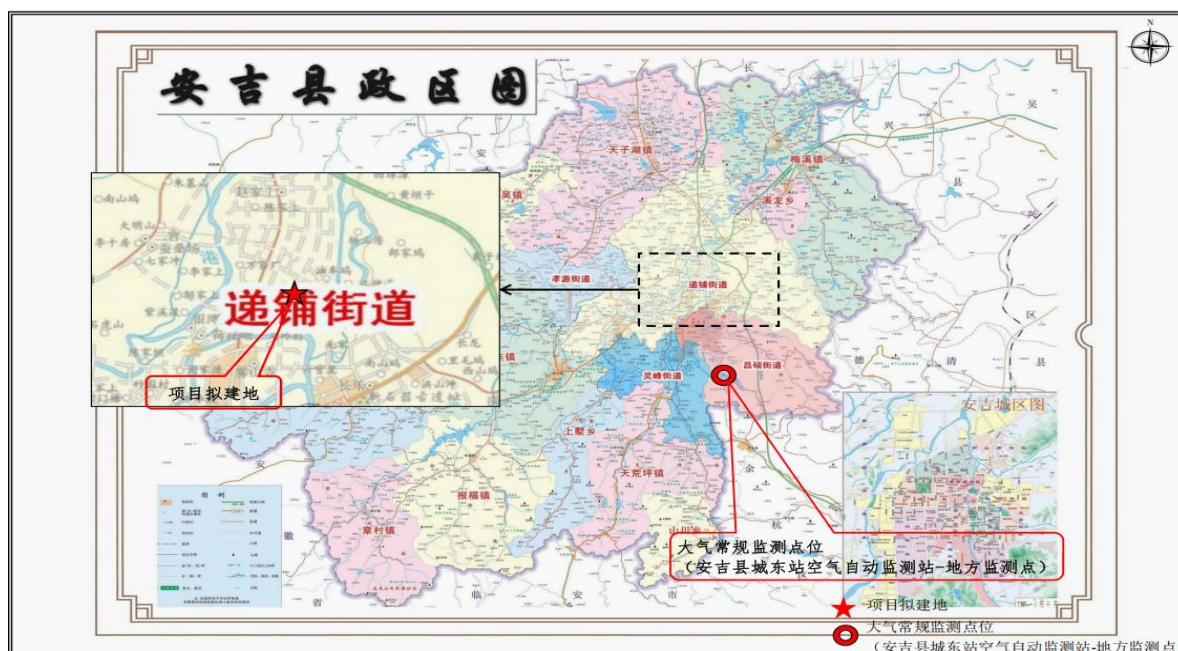


图 2-9 项目地理位置图

(2) 项目产品方案

表 2-3 项目产品方案一览表

序号	产品名称	审批年产量	实际年产量	备注
1	曲轴箱	1500 万件/年	1500 万件/年	未超出环评审批量

(3) 项目组成

表 2-4 环评及环评批复的建设内容与实际建设内容对比表

工程类别		项目名称	环评及环评批复的建设内容	实际建设内容	备注
主体工程		生产车间 (共一栋, 占地面积 4505.10m ²)	建筑共五层, 目前企业拟利用第一层, 其余楼层暂不使用。车间由西向东由南向北分别设置 8 条生产线	建筑共五层, 目前企业利用第一、二、三层; 四层出租, 五层为顶楼。一层车间由西向东由南向北分别设置 6 条生产线	取消 2 条生产线
辅助工程		办公室	位于 2#厂房	位于 2#厂房	一致
储运工程	储存	原料仓库	位于 1#厂房二楼	位于 1#厂房一楼	满足相关环保要求
	运输	运输	采用叉车运输	采用叉车运输	一致
公用工程	给水	由市政供水系统提供	职工生活用水由市政供给	职工生活用水由市政供给	一致
	排水	雨水收集系统、废水收集系统、废水处理系统	①采用雨污分流、清污分流制; 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。③员工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	①采用雨污分流、清污分流制; 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。③员工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	一致
	供电	由供电系统提供	项目所需电力由当地供电所供给	项目所需电力由当地供电所供给	一致
环保工程	废气	车间通风设施, 废气收集装置、废气处理装置、排气筒	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	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	一致
			/	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	污染治理提升优化

				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	
			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	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	污染治理提升优化，满足相关要求
	废水	化粪池	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	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	一致
		沉淀池	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	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	一致
	固废	危废仓库	位于 1#厂房西侧，面积：25m ²	位于 1#厂房西侧，面积：25m ²	一致
		一般固废分类中心	位于 1#厂房北侧，面积：50m ²	位于 1#厂房北侧，面积：50m ²	一致
	噪声	减震垫等降噪措施	/	/	一致
	依托工程	安吉净源污水处理有限公司安吉城北污水处理厂	员工产生的生活污水经化粪池（新建）预处理后纳管排放，最终经安吉净源污水处理有限公司安吉城北污水处理厂进一步处理达到《城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》（DB33/2169-2018）表 1 标准限值要求及《城镇污水处理厂	员工产生的生活污水经化粪池（新建）预处理后纳管排放，最终经安吉净源污水处理有限公司安吉城北污水处理厂进一步处理达到《城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》（DB33/2169-2018）表 1 标	一致

		污染物排放标准》 (GB18918-2002)中的一级标准中的 A 标准后排入西苕溪	准限值要求及《城镇污水处理厂污染物排放标准》 (GB18918-2002)中的一级标准中的 A 标准后排入西苕溪	

原辅材料消耗及水平衡：

1、原辅材料

(1) 主要原辅材料及能源消耗

表 2-5 本项目主要原辅材料及能源消耗对照表

序号	原辅料名称	单位	环评审 批年耗 用量	2025 年 10 月 -2026 年 7 月 消耗量	满负荷年 消耗量	年变 化量	包装/ 规格	备注
1	曲轴箱	t/a	1660	1383.3	1660	0	/	/
2	钢板	t/a	4	3.3	4	0	/	/
3	五金配件	t/a	950	791.7	950	0	/	/
5	切削液原液（使用时与水配比 1：25）	t/a	20	16.7	20	0	吨桶	使用时与水配比 1：25
6	润滑油	t/a	7.5	6.29	7.6	0	0.17 吨/桶	/
7	防锈剂	t/a	10	8.3	10	0	吨桶	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
8	珩磨油	t/a	1.7	1.4	1.7	0	0.17 吨/桶	/

根据上述对照情况并结合生产实际，原辅材料的消耗在环评审批范围内。

(2) 主要原辅材料的组成成分

环评审批：

防锈剂组成成分如下。

表 2-6 防锈剂组成成分

序号	成分	占比	取值
1	脱水剂	0-15%	15%
2	防锈剂	0-15%	15%
3	其他添加剂	0-5%	5%
4	溶剂油	0-65%	65%

注：环评中仅有防锈剂 MSDS。

实际：

防锈剂、切削液组成成分如下。

表 2-7 防锈剂组成成分

序号	成分	占比	取值
1	去离子水	50-70%	60%
2	三乙醇胺	20-30%	25%
3	硼酸	10-20%	15%

表 2-8 切削液组成成分

序号	成分	占比	取值
1	硼酸	2%-15%	8.5%
2	新癸酸	2%-15%	8.5%
3	三乙醇胺	5%-30%	17.5%
4	癸二酸	1%-10%	5.5%
5	水	20%-70%	60%

2、水平衡

本项目营运过程中的用水主要是职工的生活用水和切削液配比用水，年用水量为 1520t/a。

生活用水：企业拥有职工 60 人，年生产天数 340 天，不设置食堂、宿舍，年用水量为 1020t/a，生活污水年产生量为 918t/a。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。

切削液配比用水：本项目清洗工序使用的清洗剂为切削液与水按 1：25 配比而成，年用切削液 20t/a，则切削液配比用水为 500t/a。

水平衡图：

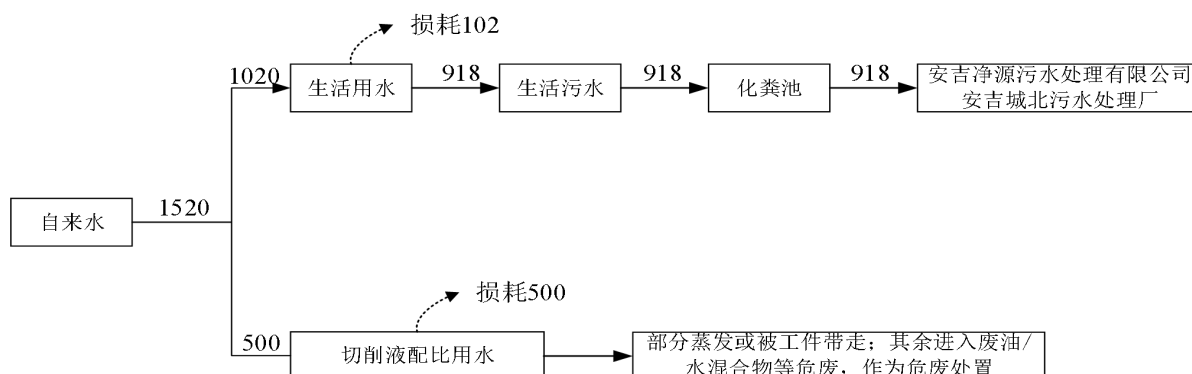


图 2-10 水平衡图（单位：t/a）

4、主要设备设施

对本项目实际营运过程中所配置的设备设施种类、数量与原环评文件进行对比，具

体对照情况如下表所示。

表 2-9 本项目设备设施情况对照表

序号	主要生产单元	制作工序	环评审批		实际		变化量	备注
			设备名称	数量（台）	设备名称	数量（台）		
1	三星 S3 曲轴箱专机线	钻孔、攻丝	十二工位转盘专机	1	十二工位转盘专机	1	0	/
2		钻孔、攻丝	十二工位转盘专机	1	十二工位转盘专机	1	0	/
3		精膛	八工位精膛专机	1	八工位精膛专机	1	0	/
4		刷毛刺	四工位转盘专机	1	四工位转盘专机	1	0	/
5		珩磨	珩磨机	1	珩磨机	1	0	/
6	东贝 VFL 变频系列曲轴箱专机线	钻孔、攻丝	十二工位转盘专机	1	十二工位转盘专机	1	0	/
7		钻孔、攻丝	十二工位转盘专机	1	十二工位转盘专机	1	0	/
8		精膛	六工位精膛专机	1	六工位精膛专机	1	0	/
9		刷毛刺	八工位转盘专机	1	八工位转盘专机	1	0	/
10	东贝 C 系列曲轴箱专机线	钻孔、攻丝	十二工位转盘专机	1	十二工位转盘专机	1	0	/
11		钻孔、攻丝	十二工位转盘专机	1	十二工位转盘专机	1	0	/
12		精膛	六工位精膛专机	1	六工位精膛专机	1	0	/
13		刷毛刺	八工位转盘专机	1	八工位转盘专机	1	0	/
14		珩磨	珩磨机	1	珩磨机	1	0	/
15	美芝 V 系列曲轴箱专机线	钻孔、攻丝	十二工位转盘专机	1	十二工位转盘专机	1	0	/
16		钻孔、攻丝	十二工位转盘专机	1	十二工位转盘专机	1	0	/
17		精膛	六工位精膛专机	1	六工位精膛专机	1	0	/
18		刷毛刺	八工位转盘专机	1	八工位转盘专机	1	0	/
19	加西 M2 系列曲轴箱专机线	钻孔、攻丝	十二工位转盘专机	1	十二工位转盘专机	1	0	/
20		钻孔、攻丝	十二工位转盘专机	1	十二工位转盘专机	1	0	/
21		精膛	六工位精	1	六工位精	1	0	/

			膛专机		膛专机			
22	东贝 K 系列曲轴箱专机线	钻孔、攻丝	十二工位转盘专机	1	/	0	-1	取消
23		钻孔、攻丝	十二工位转盘专机	1	/	0	-1	
24		精膛	六工位精膛专机	1	/	0	-1	
25		刷毛刺	八工位转盘专机	1	/	0	-1	
26	东贝 F3 系列曲轴箱专机线	钻孔、攻丝	十二工位转盘专机	1	十二工位转盘专机	1	0	/
27		钻孔、攻丝	十二工位转盘专机	1	十二工位转盘专机	1	0	/
28		精膛	六工位精膛专机	1	六工位精膛专机	1	0	/
29	曲轴箱专机线	钻孔、攻丝	十二工位转盘专机	1	/	0	-1	取消
30		钻孔、攻丝	十二工位转盘专机	1	/	0	-1	
31		精膛	六工位精膛专机	1	/	0	-1	
32	清洗部	清洗、防锈	喷淋清洗涂油机	1	喷淋清洗涂油机	7	+6	一楼每条生产线均配套 1 台, 仅清洗; 三楼设置 1 台, 兼顾清洗、防锈两道工序
33	公用环节	/	空压机	2	空压机	2	0	/
34	废气治理	废气治理	集气罩+静电除油+活性炭吸附+排气筒	1	直连式密闭管道+静电油烟净化器+活性炭吸附+排	1	0	/

					气筒			
35	固废处置	金属屑打包	金属压块机	1	金属压块机	0	-1	/
36	固废处置	/	/	0	离心式铁渣分离机	1	+1	全厂共用

企业实际设备情况与环评审批对比：①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。

②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。

③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。

④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。

主要工艺流程及产物环节

本项目产品为空压核心部件-曲轴箱。实际工艺与环评审批一致。

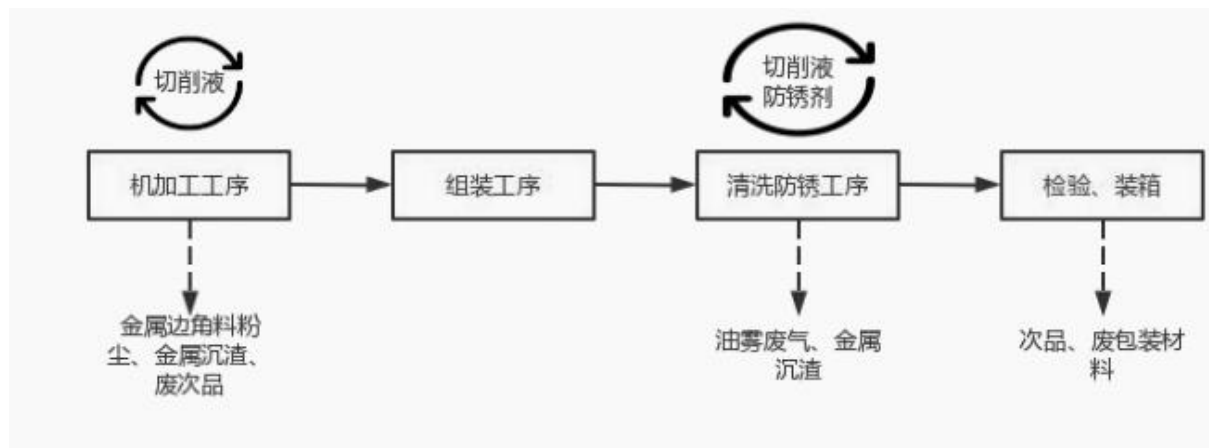


图 2-11 生产工艺及产污环节示意图（噪声伴随工艺全过程）

生产工艺简介：

①机加工工序：将外购的原材料先用十二工位转盘专机进行钻孔及攻丝来加工定子面和消音室面，接着用精镗专机来精镗缸轴孔及加工气缸面，部分生产线继续用四工位或八工位转盘专机进行刷光及去毛刺，最后用珩磨机进行珩磨。机加工过程中使用切削液原液与水按 1：25 比例组成的切削液进行冷却润滑，切削液使用后含有大量金属屑，进行沉淀处理后，循环使用。珩磨机使用专门的珩磨油进行冷却润滑。该工序主要产生金属边角料粉尘、金属沉渣、废次品、废珩磨油。

②组装工序：将机加工后的工件与外购的其他五金配件利用螺丝等进行组装。

③清洗、防锈工序：组装后的产品进入喷淋清洗涂油机内先利用高压喷头喷洗（清洗液为切削原液与水按 1：25 比例组成），来清理产品表面的金属屑及灰尘，切削液使用后含有少量金属屑，进行沉淀处理后，循环使用。工件清洗后强风吹干，然后进入防锈环节，进行涂防锈剂操作（滴落的防锈剂可循环使用，定期添加损耗即可），涂防锈剂后经强风吹干，该工序结束。该工序主要产生油雾废气、金属沉渣。

④检验、装箱：对经清洗、防锈处理后的产品进行检验，检验合格的产品进行打包装箱后出货；该工序主要产生次品、废包装材料。

以及生产过程中产生的用于机械润滑的废润滑油及废润滑油包装桶、废珩磨油及废珩磨油包装桶、废切削液原液包装桶、设备运行时产生的噪声。

项目变动情况

通过对照关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》的通知（环办环评函〔2020〕688号），本项目主要变动情况见下表。

表 2-10 项目与《污染影响类建设项目重大变动清单》（试行）对比情况一览表

项目	变动清单要求	变化情况		是否属于重大变动
性质	1、建设项目开发、使用功能发生变化的。	建设项目开发、使用功能未发生变化。		否
规模	2、生产、处置或储存能力增大 30% 及以上的。	生产、处置或储存能力未增大 30%及以上。		否
	3、生产、处置或储存，导致废水第一类污染物排放量增加的。	企业不涉及废水第一类污染物排放。		否
	4、位于环境质量不达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致相应污染物排放量增加的（细颗粒物不达标区，相应污染物为二氧化硫、氮氧化物、可吸入颗粒物、挥发性有机物；臭氧不达标区，相应污染物为氮氧化物、挥发性有机物；其他大气、水污染物因子不达标区，相应污染物为超标污染因子）；位于达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致污染物排放量增加 10%及以上的。	项目污染物排放量未增加。		否
地点	5、重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境防护距离范围变化且新增敏感点的。	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。上述变化未导致环境防护距离范围变化且新增敏感点的情况。		否
		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	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，	

		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。	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）。	
生产工艺	6、新增产品品种或生产工艺（含主要生产装置、设备及配套设施）、主要原辅材料、燃料变化，导致以下情形之一：（1）新增排放污染物种类的（毒性、挥发性降低的除外）；（2）位于环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量增加的；（3）废水第一类污染物排放量增加的；（4）其他污染物排放量增加 10%及以上的。	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		否

		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。	
	7、物料运输、装卸、贮存方式变化，导致大气污染物无组织排放量增加10%及以上的。	物料运输、装卸、贮存方式未发生变化。	否
环境保护措施	8、废气、废水污染防治变化，导致第6条中所列情形之一（废气无组织排放改为有组织排放、污染防治措施强化或改进的除外）或大气污染物无组织排放量增加10%及以上的。	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	否

	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。	
9、新增废水直接排放口；废水由间接排放改为直接排放；废水直接排放口位置变化，导致不利环境影响加重的。	企业不涉及废水直接排放口。	否
10、新增废气主要排放口（废气无组织排放改为有组织排放的除外）；主要排放口排气筒高度降低 10%及以上的。	根据《固定污染源排污许可分类管理名录（2019 年版）》判断，企业属于登记管理，不涉及废气主要排放口。	否
11、噪声、土壤或地下水污染防治措施变化，导致不利环境影响加重的。	项目噪声污染防治措施未变化，大气及废水污染防治合理，对土壤或地下水基本无影响。	否
12、固体废物利用处置方式由委托外单位利用处置改为自行利用处置的（自行利用处置设施单独开展环境影响评价的除外）；固体废物自行处置方式变化，导致不利环境影响加重的。	环评审批： ①次品为一般固废；<u>废切削液包装桶、废防锈剂包装桶</u>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<u>次品</u>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。 <u>废切削液包装桶、废防锈剂包装桶</u>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	否

		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。	
	13、事故废水暂存能力或拦截设施变化，导致环境风险防范能力弱化或降低的。	环境风险防范能力无变化。	否

通过对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》的通知（环办环评函〔2020〕688号），上述变动未导致环境影响显著不利变化，因此以上变动不构成重大变动。

表三

主要污染源、污染物处理和排放

1、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。

废水来源及处理方式见下表。

表 3-1 废水来源及处理方式一览表

废水来源	废水污染因子	排放方式	处理设施	排放去向
生活污水	pH、COD _{Cr} 、NH ₃ -N、石油类	间歇	化粪池	安吉净源污水处理有限公司安吉城北污水处理厂
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			

2、废气

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。

废气来源及处理方式见下表。

表 3-2 废气来源及处理方式一览表

废气来源	废气污染因子	排放方式	处理设施	排放去向
金属粉尘	颗粒物	无组织	基本都自然沉降在车间内机加工设备	大气环境

			的周围地面，由工人定期清理车间地面。	
喷洗废气	非甲烷总烃	无组织	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。	
主要为防锈过程中涂防锈剂产生的油雾废气	非甲烷总烃	有组织： 15m 排气筒 DA001，管径约 0.5m	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。	
		无组织	/	



图 3-1 1#厂房三楼油雾废气处理措施+排气筒 DA001 实拍图

3、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。

4、固体废物

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。

固废产生量及处置措施见下表。

表 3-3 本项目固废产生量及处置情况一览表

序号	固废名称		产生工序	环评产生量(t/a)	2025年10月-2026年7月产生量(t)	满负荷年产生量(t/a)	废物类别及代码	处置方式及去向
1	生活垃圾		职工生活	10.2	8.5	10.2	SW64 900-099-S64	集中收集后由当地环卫部门清运
2	一般固废	废包装材料	包装使用	1	0.830	0.996	SW17 900-005-S17	集中收集后外售给安徽宁宇机械制造有限公司处置
3	危险废物（处置豁免） ¹	金属屑及边角料及粉尘	机加工	80	66.670	80	HW09 900-006-09	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
4		金属沉渣	切削液过滤	0.2	0.165	0.198	HW09 900-006-09	
5	危险废物	废润滑油	设备润滑	1.5	1.250	1.5	HW08 900-217-08	集中收集后委托浙江悦胜环境科技有限公司处置
6		废润滑油包装桶	辅料包装	0.748	0.612	0.748	HW08 900-249-08	
7		废珩磨油包装桶	辅料包装	0.17	0.136	0.17	HW08 900-249-08	
8		静电除油产生的废油 ³	废气治理	3.87	0	0	HW08 900-216-08	
9		离心式油雾收集器、静电油烟净化器产生的废油 ³	废气治理	/	1.125	1.35	HW08 900-216-08	
10		废活性炭	废气治	18.66	15.55	18.66	HW49	

			理				900-039-49	
11		废珩磨油	机加工	0.34	0.28	0.336	HW08 900-200-08	
12		废油/水 混化物	切削液 过滤	8.8	7.33	8.796	HW09 900-006-09	
13	不属于 固体废 物 ²	次品	机加工	1.864	1.553	1.864	/	集中收集 后由湖北 慈田智能 制造有限 公司置换
14		废切削液 包装桶	辅料包 装	2.006	0.928	1.16	/	集中收集 后由浙江 锦禹源润 滑科技有 限公司回 收
15		废防锈剂 包装桶	辅料包 装	1.003	0.464	0.58	/	
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。								
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。								



图 3-2 危废仓库实拍图



图 3-3 监测点位图

5、其他环保设施

本项目所在厂区已实行雨污分流。浙江海派智能科技有限公司建立并完善了相关环保管理制度。企业已完成固定污染源排污登记，登记编号为：91330523MA2D4CU75Y001Y。目前企业已经配备了各种消防设施，并对员工进行了相关培训。

5.1、土壤及地下水污染防治措施

本项目地下水及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。

①源头控制：主要为防泄漏、防流散措施。原辅材料根据理化性质分类存放。生产过程中加强巡检，对管道、设备、污水管道等采取控制措施，防止跑、冒、滴、漏。如遇泄漏应立即进行清除，以防下渗污染。固体废物应分类收集，并按照类别分置于防渗

漏的专用包装物或者密闭的容器内，固废暂存场所应采取防风、防雨、防渗等措施，防止渗漏污染土壤；做好废气排放的污染防治工作，强化厂区及周边绿化，种植吸附能力较强的植物，尽可能降低废气排放对土壤的污染影响。

②分区防渗：企业按分区防控的原则做好防渗措施，对于可能发生物料和污染物泄露的地上构筑物进行防渗处理。地面防渗措施满足《环境影响评价技术导则地下水环境》（HJ610-2016）和《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）规定的防渗要求。

5.2、环境风险防范措施

表 3-4 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。	

6、“三同时”落实情况

6.1、“以新带老”环保设施建成及措施落实情况

本项目为新建项目。

6.2、“三同时”执行情况

本项目建设前期履行了必要的环保手续，在建设过程中落实了环保设施“三同时”要求，新增配套环保设施均与主体工程同步设计、施工并同步调试。

7、环保设施投资情况

本项目实际总投资 12000 万元，环保投资共 40 万元，环保投资占总投资的 0.33%。

表四

建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定：

1、建设项目环评报告表的主要结论

表 4-1 项目污染防治措施一览表

要素	内容 排放口 (编号、名称) / 污染源	污染物项目	环境保护措施	执行标准
大气环境	金属粉尘	颗粒物	企业生产全过程均为湿式加工，加工过程中产生的金属粉尘绝大部分进入切削液中成为沉渣，沉淀池内金属沉渣定期清理。少部分金属粉尘以无组织形式自然沉降在车间。要求企业对设备台面及车间地面及时清扫。	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 中表2要求
	油雾废气	非甲烷总烃	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。	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 中表2相关要求
地表水环境	生活废水	COD _{Cr} 、氨氮、石油类	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。	达到纳管标准后，经安吉净源污水处理有限公司安吉城北污水处理厂处理达到《城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》(DB33/2169-2018) 表1标准限值要求及《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002) 中的一级标准中的A标准
声环境	设备噪声	Leq	①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。 ②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。 ③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。	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 中的3类标准限值
电磁辐射	/	/	/	/
固体废物	1、废润滑油、废切削液包装桶、废润滑油包装桶、废珩磨油包装桶、废防锈剂包装桶、静电除油产生的废油、废活性炭、废珩磨油、废油/水混化物按规范妥善收集暂存后，定期送资质单位进行安全处置。 2、金属屑及边角料及粉尘、金属沉渣、废包装材料、次品经企业收集后全部外售给废旧物资回收公司处置，不外排。 3、生活垃圾在分类基础上集中收集，定期由环卫部门统一清理。			
土壤及地下	主要污染源来自危废的泄漏及机加工车间使用过程中油类物质的泄露，企业按照要			

水污染防治措施	求建设危废仓库及机加工车间，采取防泄漏等源头控制措施和分区防渗措施。因此，危废泄漏和油类物质泄露的可能性很低，对土壤及地下水的污染很小，不提出具体防控措施与跟踪监测要求。
生态保护措施	本项目建设地位于浙江省湖州市安吉县智能汽配产业园，属于居住、工业集中区，根据现场调查，该区域生态结构相对简单，无珍稀动植物资源，无需要特殊保护的生态环境。该项目建成后，不会造成生态环境的明显影响。
环境风险防范措施	1、项目无危险化学品，危险废物存放于防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐的专用堆放场地；堆放场所要有专门的标识。 2、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。 3、加强对废气处理设备的维护及管理，以及危险废物收集、暂存场所的管理。 4、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。
其他环境管理要求	1、建立和完善各项环保规章制度 2、开展日常环境管理工作 3、根据《固定污染源排污许可分类管理名录（2019年版）》，本项目属于“C344 泵、阀门、压缩机及类似机械制造”行业，对照《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019年版），企业属于“二十九、通用设备制造业34”——“泵、阀门、压缩机及类似机械制造 344”——“其他”类，应当进行排污许可登记管理，本项目建成后应当在启动生产设施或者发生实际排污之前完成排污许可登记工作。

2、审批部门审批决定

关于年产 1500 万件空压核心部件生产项目环境影响报告表的审查意见

浙江海派智能科技有限公司：

你单位关于要求审批建设项目环境影响报告表的申请及其他相关材料收悉，根据《中华人民共和国环境影响评价法》等相关环保法律法规，经研究，现将我局审查意见函告如下：

一、根据你单位委托浙江天川环保科技有限公司编制的《年产 1500 万件空压核心部件生产项目环境影响报告表》（以下简称《环评报告表》）及落实项目环保措施法人承诺等，结合项目环评审核意见及行政许可公示期间的公众意见反馈情况，选址符合“三线一单”生态分区管控方案等相关要求的前提下，原则同意《环评报告表》结论。你单位必须按照《环评报告表》所列建设项目性质、规模、地点、环保对策措施及要求实施项目建设。

二、项目拟建地为浙江省湖州市安吉县经济技术开发区高新技术产业园，主要建设内容为年产 1500 万件空压核心部件。该项目的主要生产设备为十二工位转盘专机、八工位精膛专机、四工位转盘专机、珩磨机、喷淋清洗涂油机等。

三、项目在设计、建设和运行中，须按照“生态优先、节约集约、绿色低碳发展”的目标定位和循环经济、清洁生产理念，进一步优化工艺路线和设计方案，选用优质

装备和原材料，强化各装置节能降耗措施，从源头上减少污染物的产生量和排放量。重点应做好以下工作：

（一）加强废水污染防治。项目必须按照污水零直排建设要求做好水污染防治工作。项目须实施雨污分流、清污分流，机加工混合液循环使用，不外排；生活污水经预处理达到纳管标准后排至安吉净源污水处理有限公司城北污水处理厂处理。企业应设置一个废水总排放口，并满足标准化排污口要求。

（二）加强废气污染防治。油雾废气经处理后高空排放，金属粉尘处理后排放，废气排放执行《环评报告表》提出的排放标准和限值要求。废气排放口须设置规范的采样断面和平台。

（三）加强噪声污染防治。项目应优化平面布置，合理安排布局。选用低噪声设备，并采取隔音、消声、减振等降噪措施，确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12348-2008 中的 3 类标准，严格执行昼夜两班制生产。（四）加强固废污染防治。固体废弃物应按照“资源化、减量化、无害化”处置原则，建立台账制度，规范设置废物暂存库，危险固废和一般固废分类收集、堆放、分质处理，提高资源综合利用率，确保处置过程不对环境造成二次污染。次品、金属屑及边角料及粉尘、金属沉渣、废包装材料等一般固废的贮存须符合 GB18599-2020 要求；废切削液包装桶、废润滑油、废珩磨油包装桶、废润滑油包装桶、废防锈剂包装桶、废活性炭、静电除油产生的废油、废珩磨油、废油/水混化物等危险废物按照 GB18597-2023 要求收集、贮存，并委托资质单位处置，规范转移，严格执行转移联单制度。

四、严格落实污染物排放总量控制措施及排污权有偿使用与交易制度。根据《环评报告表》结论，本项目主要污染物排环境总量控制指标为：VOCs≤1.528t/a，其他污染物排放控制按《环评报告表》要求执行，项目主要污染物替代削减来源见《安吉县新增排污总量调剂联审表》中该项目主要污染物总量平衡建议。

五、加强日常环境管理和环境风险防范与应急事件处置能力。你单位应加强员工环保技能培训，建立健全各项环境管理制度。根据实际情况编制全厂环境风险防范及污染事故应急预案，并在项目投运前报当地生态环境部门备案。环境污染事故应急预案与当地政府和相关部门以及周边企业的应急预案相衔接。项目重点污染防治设施须委托有资质的设计单位设计，与主体工程一起按照安全生产要求实施。按规定开展环境安全隐患排查治理工作，建立隐患排查治理档案。严格按要求配备环境应急物资装备，并加强区域应急物资调配管理，构建区域环境风险联防联控机制，定期开展环境应急演练，有效

防范因污染物事故排放或安全生产事故可能引发的次生环境污染，确保周边环境安全。

六、建立完善的企业自行环境监测制度。你单位应按照国家 and 地方有关规定，设置规范的污染物排放口，加强特征污染物监测管理，建立特征污染物产生排放台账和日常应急监测制度。

七、各类防护距离要求，请业主、当地政府和有关部门按国家卫生、安全、产业等主管部门相关规定予以落实。运行中各类设施，尤其是污染防治措施严格按照规范操作严格执行安全环保要求。

八、建立健全项目信息公开机制。按照原环保部《建设项目环境影响评价信息公开机制》（环发[2015]162号）等要求，及时、如实向社会公开项目开工前、施工过程中、建成后全过程信息，并主动接受社会监督。

九、根据《环评法》等的规定，若项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的，应依法重新报批项目环评文件。自批准之日起超过5年方决定该项目开工建设的，其环评文件应当报我局重新审核。在项目建设、运行过程中产生其他不符合经审批的环评文件情形的，应依法办理相关环保手续。项目《环评报告表》经批准后，发布或修订的标准、规范和准入要求等对已经批准的建设项目有新要求的，按新要求执行。

十、项目建设必须严格执行配套的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用的环境保护“三同时”制度。项目竣工后，须依法开展环保设施竣工验收。经验收合格后，项目方可正式投入运行。

十一、各部门根据《关于印发<关于推动职能部门做好生态环境保护工作的意见>的通知》（环督察[2022]58号）相关要求落实生态环境保护责任。

以上意见和《环评报告表》中提出的污染防治措施和风险防控措施，你单位应在项目设计、建设、运营和管理中认真予以落实。在项目发生实际排污行为之前，你单位须按照《排污许可管理条例》要求办理相关手续。项目建设期和运营期日常环境监督管理工作由县生态环境保护行政执法队负责，同时你单位须按规定接受各级生态环境部门的监督检查。

你单位如对本审批决定有不同意见，可在接到本决定书之日起六十日内向湖州市人民政府申请复议，也可在六个月内依法向安吉县人民法院提起行政诉讼。

湖州市生态环境局

2024年4月7日

表五

验收监测质量保证及质量控制：

1、监测分析方法及仪器

本项目监测分析方法及仪器见下表。

表 5-1 监测分析方法及仪器

检测项目	检测方法	仪器设备
pH 值	水质 pH 值的测定 电极法 HJ 1147-2020	便携式 pH 计, PH-100, YQ233
化学需氧量	水质 化学需氧量的测定重铬酸盐法 HJ 828-2017	COD 冷凝回流装置, ZH-8K, YQ200; 酸式滴定管, 25ml, YQ060-3
氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	紫外可见分光光度计, T500F, YQ333
石油类	水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法 HJ 637-2018	红外测油仪, ZH-500H, YQ185
总悬浮颗粒物 (TSP)	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 HJ 1263-2022	恒温恒湿称重系统, ZH-350N, YQ183; 电子分析天平, ES1035A, YQ184
非甲烷总烃	环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱法 HJ 604-2017	气相色谱仪, GC1120, YQ082
	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 38-2017	
工业企业厂界环境噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008 环境噪声监测技术规范噪声测量值修正 HJ 706-2014	多功能声级计, AWA5688, YQ081, AWA6228, YQ190

2、人员资质

参加本次验收监测的人员均经考核并持有合格证书。

3、监测分析过程中的质量保证和质量控制

(1) 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制：

水样的采集、运输、保存、实验室分析和数据计算的全过程均按照《环境水质监测质量保证手册》(第四版)的要求进行。

①采样过程中应采集不少于 10%的平行样；

②实验室分析过程一般应加不少于 10%的平行样；

③对可以得到标准样品或质量控制样品的项目，应在分析的同时做 10%的质控样品分析，对无标准样品或质量控制样品的项目，但可进行加标回收测试的，应在分析的同时做 10%加标回收样品分析。

(2) 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制：

监测质量保证和质量控制按照《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）、《环境空气质量手工监测技术规范》（HJ/T194-2005）的相关要求进行。

①监测期间及时了解工况情况，确保监测过程中生产负荷满足要求（ $\geq 75\%$ ）；

②监测点位、监测因子与频率及抽样率设置合理规范，保证监测数据具备科学性和代表性；

③优先采用国标监测分析方法，监测采样与测试分析人员均经国家考核合格并持证上岗，监测仪器经计量部门检定并在有效使用期内；

④监测数据和技术报告执行三级审核制度；

⑤尽量避免被测排放物中共存污染物对分析的交叉干扰；

⑥被测排放物的浓度在仪器量程的有效范围（即 30%~70%之间）；

⑦烟尘采样器在进入现场前应对采样器流量计、流速计等进行校核。

(3) 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制：

监测质量保证和质量控制按照《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）的要求进行。

①合理规范地设置监测点位、监测因子与频率，保证监测数据具备科学性和代表性；

②优先采用国标监测分析方法，监测采样与测试分析人员均经国家考核合格并持证上岗，监测仪器经计量部门检定并在有效使用期内。

③监测数据和技术报告执行三级审核制度。

④声级计在测试前后用标准声源进行校准，测量前后仪器的灵敏度相差不大于 0.5dB，若大于 0.5dB 则测试数据无效。

⑤测量在无风雪、无雷电天气，风速为小于 5m/s，满足要求。

表六

验收监测内容:

浙江海派智能科技有限公司委托中显（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，通过对废水、废气、噪声等污染物达标排放的监测，来说明环境保护设施调试效果，具体监测内容如下：

表 6-1 验收监测内容表

监测内容	监测点位	监测项目	监测频次	监测周期
废水	生活污水排放口	pH、化学需氧量、氨氮、石油类	4 次/周期	2 个周期
废气	厂界上风向 1# 厂界下风向 2# 厂界下风向 3# 厂界下风向 4#	非甲烷总烃、总悬浮颗粒物	3 次/周期	2 个周期
	厂区内 5#	非甲烷总烃	3 次/周期	2 个周期
	油雾废气处理设施进出口*	非甲烷总烃		
噪声	厂界东	昼夜间 Leq (A)	2 次/周期	2 个周期
	厂界南			
	厂界西			
	厂界北			

注：本项目 1#厂房三楼：清洗、防锈工序在密闭柜中进行，密闭柜上方设置静电油烟净化器，与设备直接连接，废气经密闭管道收集后接入活性炭吸附装置处理，故本次进口采样位置在静电油烟净化器之后、活性炭吸附装置之前。

表七

验收监测期间生产工况记录：

本项目验收监测期间，企业生产工况稳定，污染物处理设施运转正常，满足验收监测生产工况条件要求，本次根据产品产量核算法进行工况统计，其具体生产工况见下表。

表 7-1 验收监测期间运营工况表

设计规模	实际规模	检测日期	产品名称	检测期间日产量	生产负荷(%)
年产 1500 万件空压核心部件	年产 1500 万件空压核心部件	2026-7-21	曲轴箱	44117 件	100
		2026-7-22	曲轴箱	44117 件	100
备注：年生产时间以 340 天计。					

验收监测结果：

1、废水

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 日对生活污水排放口 DW001 进行了监测，监测结果见下表。

表 7-2 生活污水排放口检测结果表

采样点位	采样日期	样品编号	项目名称 性状描述	pH 值 (无量纲)	化学 需氧量	氨氮	石油类
生活污水 排放口 1#	2026.07.21	2607Y211-水-001-001	浅黄微浊液体	7.1	397	15.8	1.24
		2607Y211-水-001-002	浅黄微浊液体	7.2	394	15.2	1.12
		2607Y211-水-001-003	浅黄微浊液体	7.3	386	14.5	1.19
		2607Y211-水-001-004	浅黄微浊液体	7.2	412	14.4	1.36
		平均值		/	397	15.0	1.23
		排放限值		6-9	450	20	20
	2026.07.22	2607Y212-水-001-001	浅黄微浊液体	7.2	370	14.2	1.36
		2607Y212-水-001-002	浅黄微浊液体	7.3	393	15.0	1.22
		2607Y212-水-001-003	浅黄微浊液体	7.2	397	14.7	1.36
		2607Y212-水-001-004	浅黄微浊液体	7.3	412	14.0	1.19
		平均值		/	393	14.5	1.28

		排放限值	6-9	450	20	20
--	--	------	-----	-----	----	----

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≤450mg/L、氨氮≤20mg/L、石油类≤20mg/L)。

2、废气

(1) 无组织废气

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 日对本项目污染物无组织排放进行了监测，监测结果见下表。

表 7-3 无组织排放废气检测结果表

采样点位	检测项目	样品性状	采样频次	检测结果 (mg/m ³)		标准限值 (mg/m ³)
				2026.07.21	2026.07.22	
上风向 1#	非甲烷总烃 (以碳计)	气袋	第一次	0.74	0.77	4.0
			第二次	0.79	0.77	
			第三次	0.80	0.78	
			最高值	0.80	0.78	
	总悬浮颗粒物 (TSP) (μg/m ³)	滤膜	第一次	253	256	1.0
			第二次	259	263	
			第三次	258	251	
			最高值	259	263	
下风向 2#	非甲烷总烃 (以碳计)	气袋	第一次	1.10	1.03	4.0
			第二次	1.12	1.03	
			第三次	1.13	1.04	
			最高值	1.13	1.04	
	总悬浮颗粒物 (TSP) (μg/m ³)	滤膜	第一次	272	271	1.0
			第二次	273	263	
			第三次	269	268	
			最高值	273	271	
下风向 3#	非甲烷总烃 (以碳计)	气袋	第一次	1.16	1.02	4.0
			第二次	1.10	1.03	
			第三次	1.11	1.05	

	总悬浮颗粒物 (TSP) ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	滤膜	最高值	1.16	1.05	1.0
			第一次	277	279	
			第二次	263	273	
			第三次	282	266	
			最高值	282	279	
下风向 4#	非甲烷总烃 (以碳计)	气袋	第一次	1.15	1.03	4.0
			第二次	1.13	1.07	
			第三次	1.15	1.03	
			最高值	1.15	1.07	
	总悬浮颗粒物 (TSP) ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	滤膜	第一次	260	282	1.0
			第二次	277	270	
			第三次	269	270	
			最高值	277	282	
厂区内 5#	非甲烷总烃 (以碳计)	气袋	第一次	1.43	1.34	6
			第二次	1.43	1.28	
			第三次	1.45	1.31	
			最高值	1.45	1.34	

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。

（2）有组织废气

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 日对本项目污染物有组织排放进行了监测，监测结果见下表。

表 7-4 油雾废气处理设施进口废气检测结果表

采样点位		油雾废气排气筒 DA001 进口			废气处理设施		/	
排气筒高度（m）		/			采样管道截面积（m ² ）		0.196	
检测项目	单位	2026.07.21 测定值			2026.07.22 测定值			
		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	

排气温度	℃	32.7	32.7	32.7	34.7	34.7	34.7
水分含量	%	2.1	2.1	2.1	2.3	2.3	2.3
排气流速	m/s	15.0	15.0	14.9	15.2	15.2	15.2
标干流量	m³/h	8.99×10³	8.98×10³	8.96×10³	9.07×10³	9.03×10³	9.06×10³
非甲烷总烃 浓度 (以碳计)	mg/m³	6.87	7.18	7.10	6.92	7.03	7.08
非甲烷总烃 平均浓度 (以碳计)	mg/m³	7.05			7.01		
非甲烷总烃 排放速率 (以碳计)	kg/h	0.0618	0.0645	0.0636	0.0628	0.0635	0.0641
非甲烷总烃 平均排放速率 (以碳计)	kg/h	0.0633			0.0635		

表 7-5 油雾废气处理设施出口废气检测结果表

采样点位		油雾废气排气筒 DA001 出口		废气处理设施		静电油烟净化器+ 活性炭吸附		标准 限值 （mg /m³）
排气筒高度（m）		25		采样管道截面积（m²）		0.196		
检测项目	单位	2026.07.21 测定值			2026.07.22 测定值			
		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	
排气温度	℃	33.1	33.1	33.1	35.1	35.1	35.1	/
水分含量	%	2.3	2.3	2.3	2.3	2.3	2.3	/
排气流速	m/s	15.3	15.1	15.1	15.6	15.3	15.2	/
标干流量	m³/h	9.15×10³	9.00×10³	9.02×10³	9.30×10³	9.12×10³	9.02×10³	/
非甲烷总烃 浓度 （以碳计）	mg/m³	2.16	2.12	2.08	2.14	2.12	2.12	120
非甲烷总烃 平均浓度 （以碳计）	mg/m³	2.12			2.13			120
非甲烷总烃 排放速率 （以碳计）	kg/h	0.0198	0.0191	0.0188	0.0199	0.0193	0.0191	35
非甲烷总烃 平均排放速率	kg/h	0.0192			0.0195			35

(以碳计)																																																																																																																	
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$\leq 35\text{kg/h}$）。 3、厂界噪声 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日对厂界噪声排放情况进行了监测，监测结果见下表。 表 7-6 噪声检测 results 表 <table> <tr> <th rowspan="2">检测 点位</th><th colspan="5">昼间dB（A）</th><th colspan="5">夜间dB（A）</th></tr> <tr> <th>检测 日期</th><th>检测 时间</th><th>主要 声源</th><th>Leq</th><th>标准 限值</th><th>检测 时间</th><th>主要 声源</th><th>Leq</th><th>Lmax</th><th>标准 限值</th></tr> <tr> <td>厂界 东 1#</td><td rowspan="4">2026. 07.21</td><td>13: 33-13: 35</td><td>设备 噪声</td><td>62</td><td>65</td><td>22: 32-22: 34</td><td>设备 噪声</td><td>52</td><td>59</td><td>55 (70)</td></tr> <tr> <td>厂界 南 2#</td><td>13: 30-13: 32</td><td>设备 噪声</td><td>68</td><td>70</td><td>22: 17-22: 19</td><td>设备 噪声</td><td>54</td><td>61</td><td>55 (70)</td></tr> <tr> <td>厂界 西 3#</td><td>13: 22-13: 24</td><td>设备 噪声</td><td>64</td><td>70</td><td>22: 22-22: 24</td><td>设备 噪声</td><td>54</td><td>57</td><td>55 (70)</td></tr> <tr> <td>厂界 北 4#</td><td>13: 26-13: 28</td><td>设备 噪声</td><td>62</td><td>65</td><td>22: 27-22: 29</td><td>设备 噪声</td><td>50</td><td>54</td><td>55 (70)</td></tr> <tr> <td>厂界 东 1#</td><td rowspan="4">2026. 07.22</td><td>16: 39-16: 41</td><td>设备 噪声</td><td>61</td><td>65</td><td>22: 10-22: 12</td><td>设备 噪声</td><td>50</td><td>61</td><td>55 (70)</td></tr> <tr> <td>厂界 南 2#</td><td>16: 25-16: 27</td><td>设备 噪声</td><td>64</td><td>70</td><td>22: 05-22: 07</td><td>设备 噪声</td><td>52</td><td>65</td><td>55 (70)</td></tr> <tr> <td>厂界 西 3#</td><td>16: 29-16: 31</td><td>设备 噪声</td><td>64</td><td>70</td><td>22: 00-22: 02</td><td>设备 噪声</td><td>50</td><td>66</td><td>55 (70)</td></tr> <tr> <td>厂界 北 4#</td><td>16: 34-16: 36</td><td>设备 噪声</td><td>60</td><td>65</td><td>22: 15-22: 17</td><td>设备 噪声</td><td>49</td><td>61</td><td>55 (70)</td></tr> </table> 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。											检测 点位	昼间dB（A）					夜间dB（A）					检测 日期	检测 时间	主要 声源	Leq	标准 限值	检测 时间	主要 声源	Leq	Lmax	标准 限值	厂界 东 1#	2026. 07.21	13: 33-13: 35	设备 噪声	62	65	22: 32-22: 34	设备 噪声	52	59	55 (70)	厂界 南 2#	13: 30-13: 32	设备 噪声	68	70	22: 17-22: 19	设备 噪声	54	61	55 (70)	厂界 西 3#	13: 22-13: 24	设备 噪声	64	70	22: 22-22: 24	设备 噪声	54	57	55 (70)	厂界 北 4#	13: 26-13: 28	设备 噪声	62	65	22: 27-22: 29	设备 噪声	50	54	55 (70)	厂界 东 1#	2026. 07.22	16: 39-16: 41	设备 噪声	61	65	22: 10-22: 12	设备 噪声	50	61	55 (70)	厂界 南 2#	16: 25-16: 27	设备 噪声	64	70	22: 05-22: 07	设备 噪声	52	65	55 (70)	厂界 西 3#	16: 29-16: 31	设备 噪声	64	70	22: 00-22: 02	设备 噪声	50	66	55 (70)	厂界 北 4#	16: 34-16: 36	设备 噪声	60	65	22: 15-22: 17	设备 噪声	49	61	55 (70)
检测 点位	昼间dB（A）					夜间dB（A）																																																																																																											
	检测 日期	检测 时间	主要 声源	Leq	标准 限值	检测 时间	主要 声源	Leq	Lmax	标准 限值																																																																																																							
厂界 东 1#	2026. 07.21	13: 33-13: 35	设备 噪声	62	65	22: 32-22: 34	设备 噪声	52	59	55 (70)																																																																																																							
厂界 南 2#		13: 30-13: 32	设备 噪声	68	70	22: 17-22: 19	设备 噪声	54	61	55 (70)																																																																																																							
厂界 西 3#		13: 22-13: 24	设备 噪声	64	70	22: 22-22: 24	设备 噪声	54	57	55 (70)																																																																																																							
厂界 北 4#		13: 26-13: 28	设备 噪声	62	65	22: 27-22: 29	设备 噪声	50	54	55 (70)																																																																																																							
厂界 东 1#	2026. 07.22	16: 39-16: 41	设备 噪声	61	65	22: 10-22: 12	设备 噪声	50	61	55 (70)																																																																																																							
厂界 南 2#		16: 25-16: 27	设备 噪声	64	70	22: 05-22: 07	设备 噪声	52	65	55 (70)																																																																																																							
厂界 西 3#		16: 29-16: 31	设备 噪声	64	70	22: 00-22: 02	设备 噪声	50	66	55 (70)																																																																																																							
厂界 北 4#		16: 34-16: 36	设备 噪声	60	65	22: 15-22: 17	设备 噪声	49	61	55 (70)																																																																																																							

4、污染物排放总量核算

(1) 核算过程

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} 、 $\text{NH}_3\text{-N}$ 。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。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、 $\text{NH}_3\text{-N}$ 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。

（2）核算结果分析

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 7-7 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。

表八

1、验收监测结论：

根据中昱（浙江）环境监测股份有限公司于 2026 年 7 月 21 日-2026 年 7 月 22 日对本项目废水、废气、噪声的现场验收监测结果，分析项目环保设施调试效果，具体如下：

（1）废水监测达标情况

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）废气监测达标情况

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 8-1 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	静电油烟净化器+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 $\leq 120\text{mg/m}^3$ 、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）噪声监测达标情况

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）污染物排放总量达标情况

根据项目的生产情况和验收监测结果，核算出的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。

2、综合结论

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实施基本按环评及批复要求落实了各项环保设施与措施，经验收监测做到达标排放，据此我认为本项目可以申请建设项目竣工环境保护验收。

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：浙江海派智能科技有限公司															填表人（签字）：					项目经办人（签字）：				
建 设 项 目	项目名称		年产 1500 万件空压核心部件生产项目					项目代码		2020-330523-34-03- 157084														
	行业类别（分类管理名录）		三十一、通用设备制造业 34—泵、阀门、压缩机及类似机械制造 344—其他（仅分割、焊接、组装的除外；年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外）					建设性质		新建														
	设计生产能力		年产1500万件空压核心部件					实际生产能力		年产1500万件空压核心部件		环评单位		浙江天川环保科技有限公司										
	环评文件审批机关		湖州市生态环境局安吉分局					审批文号		湖安环建[2024]22 号		环评文件类型		环境影响报告表										
	开工日期		2024年11月1日					竣工日期		2025年9月30日		排污许可登记申请时间		2024 年 10 月 28 日										
	环保设施设计单位		苏州致优环保科技有限公司					环保设施施工单位		苏州致优环保科技有限公司		排污单位编码		91330523MA2D4CU75Y001Y										
	验收单位		浙江海派智能科技有限公司					环保设施监测单位		中昱（浙江）环境监测股份有限公司		验收监测时工况		>75%										
	投资总概算（万元）		12000					环保投资总概算（万元）		40		所占比例（%）		0.33										
	实际总投资		12000					实际环保投资（万元）		40		所占比例（%）		0.33										
	废水治理（万元）		20	废气治理（万元）		8	噪声治理（万元）		10	固体废物治理（万元）		2		绿化及生态（万元）		0	其他（万元）		0					
	新增废水处理设施能力		/					新增废气处理设施能力		DA001：9500m³/h		年平均工作时间		8160h										
运营单位			浙江海派智能科技有限公司					运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）		91330523MA2D4CU75Y			验收时间		2026 年 8 月									
污 染 物 排 放 达 标 与 总 量 控 制 （ 工 业 建 设 项 目 详 填 ）	污染物	原有排放量（1）	本期工程实际排放浓度（2）	本期工程允许排放浓度（3）	本期工程产生量（4）	本期工程自身削减量（5）	本期工程实际排放量（6）	本期工程核定排放总量（7）	本期工程“以新带老”削减量（8）	全厂实际排放总量（9）	全厂核定排放总量（10）	区域平衡替代削减量（11）	排放增减量（12）											
	废水	/	/	/	/	/	0.092	0.092	/	0.092	0.092	/	+0.092											
	化学需氧量	/	412	≤450	/	/	0.037	0.037	/	0.037	0.037	/	+0.037											
	氨氮	/	15.8	≤20	/	/	0.002	0.002	/	0.002	0.002	/	+0.002											
	VOCs	/	2.16	≤120	/	/	0.533	1.528	/	0.533	1.528	3.056	-2.523											
工业固体废物	/	/	/	/	0.013	/	/	/	/	/	/	/	/											

注：1、排放增减量：（+）表示增加，（-）表示减少。2、（12）=（6）-（8）-（11），（9）=（4）-（5）-（8）-（11）+（1）。3、计量单位：废水排放量—万吨/年；废气排放量—万标立方米/年；工业固体废物排放量—万吨/年；水污染物排放浓度—毫克/升；大气污染物排放浓度—毫克/立方米污染物排放量—吨/年；大气污染物排放量—吨/年

湖州市生态环境局文件

湖安环建〔2024〕22号

关于年产1500万件空压核心部件生产项目 环境影响报告表的审查意见

浙江海派智能科技有限公司：

你单位关于要求审批建设项目环境影响报告表的申请及其他相关材料收悉，根据《中华人民共和国环境影响评价法》等相关环保法律法规，经研究，现将我局审查意见函告如下：

一、根据你单位委托浙江天川环保科技有限公司编制的《年产1500万件空压核心部件生产项目环境影响报告表》（以下简称《环评报告表》）及落实项目环保措施法人承诺等，结合项目环评审核意见及行政许可公示期间的公众意见反馈情况，选址符合

“三线一单”生态分区管控方案等相关要求的前提下，原则同意《环评报告表》结论。你单位必须按照《环评报告表》所列建设项目性质、规模、地点、环保对策措施及要求实施项目建设。

二、项目拟建地为浙江省湖州市安吉县经济技术开发区高新技术产业园，主要建设内容为年产 1500 万件空压核心部件。该项目的主要生产设备为十二工位转盘专机、八工位精膛专机、四工位转盘专机、珩磨机、喷淋清洗涂油机等。

三、项目在设计、建设和运行中，须按照“生态优先、节约集约、绿色低碳发展”的目标定位和循环经济、清洁生产理念，进一步优化工艺路线和设计方案，选用优质装备和原材料，强化各装置节能降耗措施，从源头上减少污染物的产生量和排放量。重点应做好以下工作：

（一）加强废水污染防治。项目必须按照污水零直排建设要求做好水污染防治工作。项目须实施雨污分流、清污分流，机加工混合液循环使用，不外排；生活污水经预处理达到纳管标准后排至安吉净源污水处理有限公司城北污水处理厂处理。企业应设置一个废水总排放口，并满足标准化排污口要求。

（二）加强废气污染防治。油雾废气经处理后高空排放，金属粉尘处理后排放，废气排放执行《环评报告表》提出的排放标准和限值要求。废气排放口须设置规范的采样断面和平台。

（三）加强噪声污染防治。项目应优化平面布置，合理安排布局。选用低噪声设备，并采取隔音、消声、减振等降噪措施，

确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12348-2008 中的 3 类标准，严格执行昼夜两班制生产。

（四）加强固废污染防治。固体废弃物应按照“资源化、减量化、无害化”处置原则，建立台账制度，规范设置废物暂存库，危险固废和一般固废分类收集、堆放，分质处理，提高资源综合利用率，确保处置过程不对环境造成二次污染。次品、金属屑及边角料及粉尘、金属沉渣、废包装材料等一般固废的贮存须符合 GB18599-2020 要求；废切削液包装桶、废润滑油、废珩磨油包装桶、废润滑油包装桶、废防锈剂包装桶、废活性炭、静电除油产生的废油、废珩磨油、废油/水混化物等危险废物按照 GB18597-2023 要求收集、贮存，并委托资质单位处置，规范转移，严格执行转移联单制度。

四、严格落实污染物排放总量控制措施及排污权有偿使用与交易制度。根据《环评报告表》结论，本项目主要污染物排环境总量控制指标为： $VOC_s \leq 1.528t/a$ ，其他污染物排放控制按《环评报告表》要求执行，项目主要污染物替代削减来源见《安吉县新增排污总量调剂联审表》中该项目主要污染物总量平衡建议。

五、加强日常环保管理和环境风险防范与应急事件处置能力。你单位应加强员工环保技能培训，建立健全各项环境管理制度。根据实际情况编制全厂环境风险防范及污染事故应急预案，并在项目投运前报当地生态环境部门备案。环境污染事故应急预案与当地政府和相关部门以及周边企业的应急预案相衔接。项目

重点污染防治设施须委托有资质的设计单位设计，与主体工程一起按照安全生产要求实施。按规定开展环境安全隐患排查治理工作，建立隐患排查治理档案。严格按照要求配备环境应急物资装备，并加强区域应急物资调配管理，构建区域环境风险联防联控机制，定期开展环境应急演练，有效防范因污染物事故排放或安全生产事故可能引发的次生环境污染，确保周边环境安全。

六、建立完善的企业自行环境监测制度。你单位应按照国家 and 地方有关规定，设置规范的污染物排放口，加强特征污染物监测管理，建立特征污染物产生排放台账和日常应急监测制度。

七、各类防护距离要求，请业主、当地政府和有关部门按国家卫生、安全、产业等主管部门相关规定予以落实。运行中各类设施，尤其是污染防治措施严格按照规范操作严格执行安全环保要求。

八、建立健全项目信息公开机制。按照原环保部《建设项目环境影响评价信息公开机制》（环发〔2015〕162号）等要求，及时、如实向社会公开项目开工前、施工过程中、建成后全过程信息，并主动接受社会监督。

九、根据《环评法》等的规定，若项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的，应依法重新报批项目环评文件。自批准之日起超过5年方决定该项目开工建设的，其环评文件应当报我局重新审核。在项目建设、运行过程中产生其他不符合经审批的环评文件情形的，

应依法办理相关环保手续。项目《环评报告表》经批准后，发布或修订的标准、规范和准入要求等对已经批准的建设项目有新要求的，按新要求执行。

十、项目建设必须严格执行配套的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工，同时投入使用的环境保护“三同时”制度。项目竣工后，须依法开展环保设施竣工验收。经验收合格后，项目方可正式投入运行。

十一、各部门根据《关于印发<关于推动职能部门做好生态环境保护工作的意见>的通知》（环督察〔2022〕58号）相关要求落实生态环境保护责任。

以上意见和《环评报告表》中提出的污染防治措施和风险防范措施，你单位应在项目设计、建设、运营和管理中认真予以落实。在项目发生实际排污行为之前，你单位须按照《排污许可管理条例》要求办理相关手续。项目建设期和运营期日常环境监督管理工作由县生态环境保护行政执法队负责，同时你单位须按规定接受各级生态环境部门的监督检查。

你单位如对本审批决定有不同意见，可在接到本决定书之日起六十日内向湖州市人民政府申请复议，也可在六个月内依法向安吉县人民法院提起行政诉讼。



6
四

抄送：县应急管理局、开发区管委会、县生态环境保护行政执法队

湖州市生态环境局安吉分局办公室 2024年4月7日印发

固定污染源排污登记回执

登记编号：91330523MA2D4CU75Y001Y

排污单位名称：浙江海派智能科技有限公司

生产经营场所地址：浙江省湖州市安吉县经济技术开发区
高新技术产业园

统一社会信用代码：91330523MA2D4CU75Y

登记类型：☒首次 ☐延续 ☐变更

登记日期：2024年10月28日

有效期：2024年10月28日至2029年10月27日



注意事项：

（一）你单位应当遵守生态环境保护法律法规、政策、标准等，依法履行生态环境保护责任和义务，采取措施防治环境污染，做到污染物稳定达标排放。

（二）你单位对排污登记信息的真实性、准确性和完整性负责，依法接受生态环境保护检查和社会公众监督。

（三）排污登记表有效期内，你单位基本情况、污染物排放去向、污染物排放执行标准以及采取的污染防治措施等信息发生变动的，应当自变动之日起二十日内进行变更登记。

（四）你单位若因关闭等原因不再排污，应及时注销排污登记表。

（五）你单位因生产规模扩大、污染物排放量增加等情况需要申领排污许可证的，应按规定及时提交排污许可证申请表，并同时注销排污登记表。

（六）若你单位在有效期满后继续生产运营，应于有效期满前二十日内进行延续登记。



更多资讯，请关注“中国排污许可”官方公众微信号

一、物品与厂商资料

物品中文名称	锦源水性防锈剂 WR1171H	物品英文名称	JinYuan Antirust Oil WR1 17 1H
供 应 商	锦禹源润滑科技股份有限公司	地 址	嘉兴市南湖区余新镇幸福路312号
紧急联络电话	13967359616	紧急传真号码	0573-86786719
邮 政 编 码	314009	制 表 日 期	2025-01-01

二、危险性概述

主要危害 效应	1. 物理/化学危害：无明显危害； 2. 健康危害：长期接触会造成皮肤损伤、红肿、瘙痒等症状； 3. 环境危害：废弃物造成环境污染，不能直接排放。 GHS 标识： 
------------	--

注释：在没有咨询专家的情况下，除第 1 部分规定的特定用途外，该产品不可用于其它任何目的。健康研究已经表明：化学接触可能对人体健康造成潜在危害，这一点因人而异。

三、成份辨识资料

该产品被定义为混合物，产品化学成分信息：

名 称	CAS 登记号#	质量分数 （百分比）
去离子水	7732-18-5	50-70 %
三乙醇胺	102-71-6	20-30 %
硼酸	10043-35-3	10-20 %

四、急救措施

不同暴露途径之急救方法	吸入	皮肤接触	眼睛接触	吞食
	避免进一步吸入接触。对于那些提供帮助的人员，应使您或者其他人员避免吸入。进行充分的呼吸防护。如果出现呼吸刺激、头昏、恶心、或者神志不清，请立刻就医。如果呼吸停止，请使用机械设备帮助通风，或者进行嘴对嘴人工呼吸急救。	用肥皂和水清洗接触的部位。如果产品被注入皮下或者人体任何部位，无论伤口的外观或大小如何，被注射者必须立即由医生依照外科急救进行检查。即使高压注入后的最初症状轻微或者无症状，在事故最初几个小时内及早进行外科处理可以显著减少最终伤害的程度。	用水彻底冲洗。若发生刺激，寻求医疗援助。	如果感觉不适请就医。

五、消防措施

适用灭火剂	本产品无着火危险。
灭火时可能遭遇之特殊危害	本产品无着火危险。
特殊灭火程序	本产品无着火危险。

消防人员之特殊防护设备	本产品无着火危险。
适用灭火剂	本产品无着火危险。

六、泄露处理方法

通告程序	在发生溢出或泄漏意外的情况下，应根据所有适用法规向有关部门通报。
个人防护注意事项	1. 在污染区尚未完全清理干净前，限制人员接近该区； 2. 确定清理工作是由受过训练的人员负责； 3. 穿戴适当的个人防护装备。
环境注意事项	禁止废油流入下水管路及河流、土壤。应用密封容器妥善保存。
清理方法	用沙、土或惰性材料等收集泄漏物并擦干净地面，在废弃物的包装贴上明确的标签。

七、操作处置与储存方法

操作注意	防止少量溢出和泄漏，避免滑倒危险
储存注意	1. 远离儿童，存储在阴凉、干燥、通风良好的环境中；保持油品密封。 2. 不可存放于开口或者无标识容器中。 3. 避免污染和吸收水汽，避免机械损伤，定期检查有无泄漏；不可与易燃、易爆化学品共储存。

八、暴露预防措施

工程控制	在通常使用环境以及充分通风条件下，无特殊要求。			
控制参数	容许浓度	-----	最高容许浓度	-----
	容许浓度	-----	生物指针	-----
个人防护	呼吸防护	高浓度区域建议戴口罩。	手部防护	操作完毕，清洗或戴防油手套。
	眼部防护	在有飞溅情况下戴眼镜。	身体皮肤防护	戴 PVC 或人造橡胶不透水围裙。
卫生措施	1. 工作后尽速脱掉污染衣物，洗净后才可再穿戴或丢弃，且须告知洗衣人污染物之危害性； 2. 工作场所严禁抽烟或饮食； 3. 处理此物后，须彻底洗手； 4. 维持作业场所清洁。			
环境控制	遵守适用的环境法规限制排放到空气，水和土壤；通过采用适当的控制措施防止或限制排放量以保护环境。			

九、物理及化学特性

外观与性状：米色透明液体	比重：-	气味：轻微
自燃温度：无数据	水中溶解度：任意比例溶于水	闪点：无数据
5%水溶液 PH:8.5-9.5	粘度：无数据	有效期：12 个月（未开封）

十、安定性及反应性

安定性	常温常压下稳定。
特殊状况下可能之危害反应	不会发生聚合反应。
应避免之状况	热和冷冻温度，高能点火源。

物质安全资料表

MATERIAL SAFETY DATA SHEET

锦源润滑油

用好油 造精品

应避免之物质	避免和强酸以及氧化剂接触。
危害分解物	无。

十一、毒性资料

接触途径	结论备注
吸入	
毒性：无具体数据。	极低毒性。根据对成分的分析。
刺激性：无具体数据。	在一般温度/正常处理温度下危险性可忽略。根据对成分的分析。
摄入	
毒性：无具体数据。	极低毒性。根据对成分的分析。
皮肤	
毒性：无具体数据。	极低毒性。根据对成分的分析。
刺激性：无具体数据。	在一般温度下对皮肤的刺激性可忽略。根据对成分的分析。
眼睛	
刺激性：无具体数据。	可能会引起中等程度、短暂的眼睛不适。根据对成分的分析。

十二、生态资料

生态毒性	该产品：被认为对水生生物有害； 该产品：不预期对水生生物体显现慢性毒性。
迁移性	大部分的组分：溶解度低,可漂浮,被认为可从水中迁移至陆地。被认为可吸附于沉淀物及废水固体中。
持久性和降解性 生物降解	大部分的组分：被认为能自然生物降解。

十三、废弃处置办法

废弃处置办法	1. 交由政府许可之回收商处理； 2. 参考相关法规处理。依仓储条件贮存待处理的废弃物。
--------	---

十四、运送资料

运输方面的信息	1. 运输前应先检查包装容器是否完整、密封； 2. 配装位置应远离电源、火源等部位； 3. 运输过程中要确保容器不泄露、不倒塌、不坠落，不损坏； 4. 严禁与氧化剂、食用化学品等混装、混运。
---------	--

十五、法规资料

适用法规	劳工安全卫生设施规则、危害物及有害物通识规则、毒性化学物质管理法； 事业废弃物贮存清除处理方法及设施标准。
------	--

十六、其它资料

参考文献	劳工安全卫生研究所网站
------	-------------

本物质安全资料仅供参考！

一、物品与厂商资料

物品中文名称	锦源环保合成加工液 JY1101	物品英文名称	Jin Yuan Machining fluid JY1101
供 应 商	锦禹源润滑科技股份有限公司	地 址	浙江嘉兴市南湖区余新镇幸福路312号
紧急联络电话	13967359616	紧急传真号码	0573-86786719
邮 政 编 码	314009	制 表 日 期	2025-01-01

二、危险性概述

主要危害 效应	1. 物理/化学危害：无明显危害； 2. 健康危害：长期接触会造成皮肤损伤，红肿、瘙痒等症状； 3. 环境危害：废弃物造成环境污染，不能直接排放。 GHS 标识： 
------------	--

注释：在没有咨询专家的情况下，除第 1 部分规定的特定用途外，该产品不可用于其它任何目的。健康研究已经表明：化学接触可能对人体健康造成潜在危害，这一点因人而异。

三、成份辨识资料

该产品被定义为混合物，需要披露的有害物质或有害复合物

名 称	CAS 登记号#	质量分数（百分比）
硼酸	11113-50-1	2%-15%
新癸酸	26896-20-8	2%-15%
三乙醇胺	102-71-6	5%-30%
癸二酸	111-20-6	1%-10%
水	7732-18-5	20%-70%

四、急救措施

不同暴露途径之急救方法	吸入	皮肤接触	眼睛接触	吞食
	避免进一步吸入接触。对于那些提供帮助的人员,应使您或者其他人员避免吸入。进行充分的呼吸防护。如果出现呼吸刺激、头昏、恶心、或者神志不清,请立刻就医。如果呼吸停止,请使用机械设备帮助通风,或者进行嘴对嘴人工呼吸急救。	用肥皂和水清洗接触的部位。如果产品被注入皮下或者人体任何部位,无论伤口的外观或大小如何,被注射者必须立即由医生依照外科急救进行检查。即使高压注入后的最初症状轻微或者无症状,在事故最初几个小时内及早进行外科处理可以显著减少最终伤害的程度。	用水彻底冲洗。若发生刺激,寻求医疗援助。	如果感觉不适请就医。

五、消防措施

适用灭火介质	使用消防水雾、泡沫、干化学制剂(干粉)或者二氧化碳 (CO2) 灭火。大型火灾用泡沫或使用大量微细水雾灭火。
不当的灭火介质	直接使用水。
灭火时可能遭遇之特殊危害	完全燃烧产生 CO ₂ 、H ₂ O，未完全燃烧会产生 CO。蒸气空气混合物高于闪火点可能引起火灾。
特殊灭火程序	1、 救火人员须穿戴防护具及呼吸器，在上风处救火。 2、 停止油料的外泄与流动并使用减火剂，隔离外泄区所有的火源。 3、 如果没有发生危险的可能，进入灾区尽量移开储存容器。 4、 用水雾冷却灾区附近之容器，直至火扑灭。 5、 请注意此油料易与氧化剂反应。 6、 避免吸入高温燃烧产生之有害气体。 7、 注意不得以高压水柱直接喷射泄漏之油料。 8、 尽量使用自动或固定式减火设备减火，人员避免进入灾区。
消防人员之特殊防护设备	消防员应使用标准防护设备，在密闭空间需使用自给式呼吸器 (SCBA)。用喷水的方式使暴露于火灾的表面降温并保护工作人员。

六、泄露处理方法

通告程序	在发生溢出或泄漏意外的情况下，应根据所有适用法规向有关部门通报。
个人防护注意事项	1. 在污染区尚未完全清理干净前，限制人员接近该区； 2. 确定清理工作是由受过训练的人员负责； 3. 穿戴适当的个人防护装备。
环境注意事项	大量溢漏：在远离溢漏液体处构筑防护堤， 以便随后的回收和处理。防止进入水道、下水道、地下室或者封闭区。
清理方法	用沙、土或惰性材料等收集泄漏物并擦干净地面，在废弃物的包装贴上明确的标签。

七、操作处置与储存方法

操作注意	防止少量溢出和泄漏, 避免滑倒危险。 该产品能够积累静电荷，会引起电火花（点火源）。当该产品用散装处理时，电火花会引燃任何来自液态或残留物的可燃蒸汽（例如装载的切换操作）。 使用适当的连接和/或者接地的程序。但是，连接及接地也许不能消除静电累积的灾害。 咨询当地适用的标准做为指南,或国家防火保护机构 77 号（关于静电的推荐惯例）或 CENELEC CLC/TR 50404（静电学-避免静电灾害的惯例代码）。
储存注意	远离儿童，存储在阴凉、干燥、通风良好的环境中；保持油品密封。 容器的选择，例如：储存容器，也许会影响静电聚集和分散。 不可存放于开口或者无标识容器中。避免污染和吸收水汽，避免机械损伤，定期检查有无泄漏；不可与易燃、易爆化学品摆在一起。

八、暴露预防措施

工程控制	1. 使用适当设计及保养的机械通风系统，如整体换气装置或局部排气装置。			
	2. 以局部排气装置及必要的制程隔离以控制雾滴及蒸汽量。			
	3. 供给充分新鲜空气以补充排气系统抽出的空气。			
	4. 可能需要处理发散的废气以免污染环境。			
控制参数	容许浓度	容许浓度 八小时日时量平均 5mg/m ³	最高容许浓度	-----
	容许浓度	短时间时量平均 10mg/m ³	生物指针	-----
个人防护	呼吸防护	工作时若有油雾产生，须戴棉布口罩。	手部防护	在正常使用条件下一般不需要防护。使用腈类手套,合成橡胶手套。
	眼部防护	若可能会接触，建议使用配有侧护罩的防护眼镜。	身体皮肤防护	一般状况下使用时不需特别保护皮肤。保持良好的个人卫生习惯，应采取预防措施避免皮肤接触。
卫生措施	保持良好的个人卫生习惯,如在处理该之产品后洗手,以及吃饭、喝水和/或吸烟之前洗手。定期清洗工作服和防护设备以清除污染物。丢弃不能洗净的受污染衣物和鞋子。养成良好的生活习惯。			
环境控制	遵守适用的环境法规限制排放到空气，水和土壤。通过采用适当的控制措施防止或限制排放量以保护环境。			

九、物理及化学特性

外观与性状：无色至淡黄色透明液体	比重：1.0-1.1（与水相对值）	气味：有特有气味
自燃温度:无数据	水中溶解度：以任意比互溶	闪点:无数据
5%水溶液 PH: 8.8-9.8	有效期：12 个月（未开封）	

十、安定性及反应性

安定性	在正常的状态下产品是稳定的。
特殊状况下可能之危害反应	不会发生有害的聚合反应。
应避免之状况	过度的热。高能点火源。
应避免之物质	避免和强氧化剂接触，会引起火灾与爆炸之危害。
危害分解物	在环境温度下不分解。

十一、毒性资料

接触途径	结论备注
吸入	
毒性：无具体数据。	极低毒性。根据对成分的分析。
刺激性：无具体数据。	在一般温度/正常处理温度下危险性可忽略。
摄入	
毒性：无具体数据。	极低毒性。根据对成分的分析。

皮肤	
毒性：无具体数据。	极低毒性。根据对成分的分析。
刺激性：无具体数据。	在一般温度下对皮肤的刺激性可忽略。根据对成分的分析。
眼睛	
刺激性：无具体数据。	可能会引起中等程度、短暂的眼睛不适。根据对成分的分析。

十二、生态资料

生态毒性	该产品：被认为对水生生物无害； 该产品：不预期对水生生物体显现慢性毒性。
迁移性	大部分的组分：溶解度低,可漂浮,被认为可从水中迁移至陆地。被认为可吸附于沉淀物及废水固体中。
持久性和降解性 生物降解	大部分的组分：被认为能自然生物降解。

十三、废弃处置办法

废弃处置办法	1. 交由政府许可之回收商处理； 2. 参考相关法规处理。依仓储条件贮存待处理的废弃物。于密闭可控的燃烧炉中作为燃烧，或者在监督下以非常高的温度进行焚烧，以防止出现不良的燃烧产物。为保护环境，请在指定的地点处理旧油。尽量不接触皮肤。
--------	---

十四、运送资料

运输信息	中国《危险物品名表》（GB 12268-2012）：陆路运输未受管制；
	国际运输分类海运（国际海事危险品 IMDG）：海运未受管制；
	空运（国际航空运输协会 IATA）：空运未受管制。

十五、法规资料

适用法规	根据化学品分类和危险性公示通则（GB13690-2009），本产品不属于危险品。
------	--

十六、其它资料

其他信息	本信息是根据我们所掌握的知识所编制，仅用于健康、安全和环境的目的。请不要将本信息作为任何形式的担保。请对可能使用、处置和需要安全操作本产品的人员提供必要的培训。
------	--

本物质安全资料仅供参考！

废料/废钢(铁屑等)采购合同

供方：浙江海派智能科技有限公司
需方：安徽宁宇机械制造有限公司

签订地点：浙江 安吉
签订时间：2026 年 6月1日

经供需双方协商一致，达成如下协议，共同遵守：

- 一、数量、单价、金额：每月底按照实际供货数量、品种结算，单价按照当日提货市场价格结算。
- 二、交货方式及交货地点：需方自提，供方仓库提货。
- 三、结算方式及时间：需方根据供方货物数量支付相应金额再前往供方公司自提，每月底供方开具增值税发票。
- 四、违约责任：按照合同法规定。
- 五、争议的解决方式：友好协商，协商不成在供方所在地人民法院起诉。
- 六、其他：
 - 1、合同有效期：2026 年 6 月 1 日起至 2027 年 5 月 31 日止。
 - 2、合同未尽事宜，双方另行协商解决，必要时签订补充协议。
 - 3、本合同一式二份，双方各持一份，双方签字盖章生效。

供方：浙江海派智能科技有限公司
税号：91330523MA2D4CU75Y
单位地址：浙江省湖州市安吉县递铺街道越都东路789号1幢2幢

法人代表：
电话：

开户银行：浙江安吉农村商业银行股份有限公司开发区支行

账号：201000255269153
邮政编码：

需方：安徽宁宇机械制造有限公司
税号：91341881MAEL942A6G
单位地址：安徽省宣城市宁国市河沥溪街道梅村路

法人代表：
电话：13567774271

开户银行：徽商银行股份有限公司宣城宁国支行

账号：263711686611000002
邮政编码：



CS 扫描全能王

3亿人都在用的扫描App

切削液 防锈剂 空吨桶回用协议

订立合同方:

甲方: 浙江海派智能科技有限公司

乙方: 浙江锦禹源润滑科技有限公司

双方本着平等互利、协商一致的原则, 签订本合同, 以资双方信守执行。

本合同签订如下:

- 1、乙方供应给甲方的切削液、防锈剂, 甲方在使用过程当中, 将切削液空桶, 防锈剂空吨桶按照各种材料及规格存放。以便乙方回用周转使用。
- 2、乙方需定期来甲方公司回用乙方所提供的各类空桶(箱)。双方商定每月一次。
- 3、回用运输方式由乙方全权负责。
- 4、乙方承诺回用的空桶(箱)必须用于原始用途, 不得另作他用。如在乙方重新回用于原始用途的过程中发生空桶(箱)破损或者沾染危险废物, 必须委托危险废物经营单位处置。
- 5、合同执行期为2026年1月1日至2026年12月31日止。如因故不能履行或需要更改, 必须经双方, 并互相换文或另订合同, 方为有效。
- 6、本合同一式二份, 甲、乙双方各执一份, 经双方签字生效。

甲方签字/盖章:
日期:



乙方签字/盖章:
合同专用章日期:



不良品置换补充协议

甲方（铸件供货方）：湖北慈田智能制造有限公司

乙方（加工方）：浙江海派智能科技有限公司

鉴于甲乙双方长期开展铸件供货、粗加工合作，为规范不良铸件处置流程，明确来料不良、加工不良置换规则，本着平等自愿原则，达成如下协议，作为双方现有采购 / 加工主合同有效补充。

第一条 不良品界定

1. 慈田来料不良铸件：慈田交付至海派的毛坯铸件，经双方品质确认，因铸件毛坯本身缺陷（气孔、砂眼、裂纹、尺寸超差、材质不合格等）导致无法加工或加工后报废的铸件。

2. 海派加工不良铸件：毛坯铸件本身合格，在海派粗加工工序内，因加工工艺、刀具、操作、工装等乙方原因造成加工报废、无法修复的铸件。

备注：品质责任判定以双方品质人员共同现场确认、签署《不良品确认单》为准；双方存在争议时，共同留样协商复检。

第二条 置换核心约定（双方商定 1:1 等量置换）

1. 慈田来料不良铸件：经双方确认数量后，慈田按照 1:1 数量向海派补发合格毛坯铸件；不良毛坯由慈田自行运回处置，毛坯所有权归属慈田。

2. 海派加工不良铸件：经双方确认数量后，海派按照 1:1 数量向慈田返还报废铸件，慈田同步提供同等数量全新合格毛坯铸件予以置换；报废加工不良铸件由慈田回收。

3. 置换原则：按型号一对一置换，不同型号不得混抵；置换毛坯规格、图纸标准必须与原订单一致。

4. 本协议仅约定不良品置换数量规则，不改变原合同价格、货款结算方式；置换毛坯不计入新采购订单货款。

第三条 不良品确认流程

1. 任何一方发现不良批量后，由乙方品质出具《不良品确认单》，注明：零件图号、批次、数量、不良类型、责任判定（来料不良 / 加工不良），附不良照片。

2. 甲方收到单据 3 个工作日内 安排人员现场确认；逾期未到场复核，视为认可单据判定结果。

3. 《不良品确认单》必须双方品质负责人签字盖章，作为后续置换发货、对账唯一有效凭证。

第四条 物流、装卸与费用承担

1. 慈田来料不良：慈田负责安排车辆至海派厂区提取不良毛坯，回程运费、装卸费由慈田承担；慈田补发合格毛坯送货至海派，运费由慈田承担。

2. 海派加工不良置换：慈田上门回收报废铸件，回收运费、装卸费由慈田承担；慈田同步送达同等数量合格毛坯至海派厂区。

3. 不良品必须分区隔离、标识清晰，混料、无标识导致无法区分责任，由保管方承担后果。

第五条 交付时限

双方完成《不良品确认单》签字生效后 7 个工作日内，慈田完成对应合格毛坯补发；遇大批量不良，双方协商延期并书面确认。逾期未置换，受损方有权暂停对应订单排产并协商损失。

第六条 除外情形（不适用本置换条款）

1. 海派未及时报检、长期存放锈蚀、人为磕碰、超出加工工艺允许范围私自改动工艺导致报废；
2. 已经精加工、装配完成后才追溯发现问题；
3. 特采放行、双方协商让步接收的铸件；
4. 不可抗力、运输途中产生损坏另行协商处理。

第七条 其他权责

1. 置换毛坯质量标准严格遵循双方图纸、技术协议、主采购合同要求。
2. 本协议只针对粗加工阶段不良铸件，成品阶段质量纠纷仍按照原有主合同执行。
3. 每月月底双方对账，汇总当月所有置换单据，形成月度置换台账。

第八条 协议期限

本协议自双方签字盖章之日生效，有效期____年；期满前 30 日无一方书面提出终止，自动续期。任何一方需要终止，提前 30 日书面通知对方。

第九条 争议解决

因本协议产生纠纷，双方友好协商；协商不成，提交乙方所在地人民法院诉讼解决。

第十条 附则

1. 本协议一式两份，甲乙双方各执一份，具备同等法律效力；
2. 《不良品确认单》为本协议配套附件，与本协议不可分割；
3. 本协议为双方主采购合同补充协议，与主合同冲突之处，以本协议为准。

甲方（湖北慈田智能制造有限公司）：

盖章：

代表人签字：

日期：

乙方（浙江海派智能科技有限公司）：

盖章：

代表人签字：

日期：



合同编号: _____



危废处置技术服务合同

委 托 方（甲方） 浙江海派智能科技有限公司

服 务 方（乙方）： 浙江悦胜环境科技有限公司

2026 年 1 月

乙方是专业从事废活性炭再生处置和小微企业危险废物收贮运的企业，为有效防止危险废物对环境造成污染，保障生态环境及人民群众的生命健康安全，根据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》和《浙江省固体废物污染环境防治条例》等有关规定，甲方委托乙方更换、收集、运输、处置小微及废活性炭，现就此事项，经甲乙双方平等协商，达成如下协议：

一、1. 活性炭更换及废活性炭收集处置费用：

活性炭种类	危废代码	方数（吨数）	碘值	售价	开票税点
蜂窝碳	/	1 方	650	5000 元 / 方 （不足 0.5 方按照 0.5 方收费）	首次更换开具 13% 增值税发票，二次更换开具 6% 增值税发票
柱状碳	/	1 吨	800	10000 元 / 吨 （不足 250 公斤按照 250 公斤收费）；	首次更换开具 13% 增值税发票，二次更换开具 6% 增值税发票
废活性炭收集处置费	(900-041-49) (900-039-49)	与本公司购买活性炭（再生炭）免处置费，第一次置换和原有余留废活性炭处置费为 500 元/次			开具 6% 增值税发票
备注	再次更换的为：再生活性炭				

2. 废活性炭收集处置

危废名称	危废代码	包装方式	价格/吨	处置方式	年收处量
废活性炭	900-039-49	箱装		小微收集 ☒ 综合利用 ☐	1.5t

3. 危险废物类别、收贮价格及收贮要求

危废名称	危废代码	包装方式	收贮价格/吨	开票税点	年转运量
废润滑油	900-217-08	桶装	2200 元 t/a	6%	2.54t

含油废抹布及手套	900-041-49	袋装	2200 元 t/a	6%	1.401t
废润滑油包装桶	900-249-08	桶装	2200 元 t/a	6%	2t
静电除油产生的废油	900-216-08	桶装	2200 元 t/a	6%	1t
废珩磨油	900-200-08	桶装	2200 元 t/a	6%	0.85t
废油/水混合物	900-006-09	桶装	2200 元 t/a	6%	10t

2.1 收贮要求

- 2.1.1 固态物料无明显气味，确保运贮和处置过程中无明显扬尘，含水率低于 50%，包装后无渗滤液，铬含量小于 0.1%，氯离子含量小于 2%，硫含量小于 2%。
- 2.1.2 固态物料无明显结块，如有结块物料粒径小于 15cm（松散物料除外）。
- 2.1.3 固态物料 25kg 编织袋包装，外用吨袋包装运输，吨袋无破损老化，每袋做好危险废物标识标记。
- 2.1.4 物料中不包含与物料外不相关杂物（包括小编织袋装污泥、小编织袋、手套、铁件等）。
- 2.1.5 液态物料无刺激性气味，采用吨桶包装，吨桶无破损老化，不影响正常使用（需有阀门），粘度控制在 70mPa.s 以下，pH 在 5-10 之间，废液中不含有其他杂质（悬浮物、粘稠物、沉淀物），每桶做好危险废物标识标记。收贮后吨桶由乙方负责转运至有资质处置的企业依法处置。

二、运输方式及计量

- 2.1 乙方负责委托有危险废物道路运输资质单位进行运输，运输过程中有关安全事故、环境等责任由乙方负责。
- 2.2 计量：甲方按实际产生废物量委托乙方处置，计量称重在双方同时有人在场的情况下，双方地磅均可以作为称量数据依据，由双方签字确认，如有疑问双方协商解决。

三、甲方合同义务

- 3.1 甲方应按照乙方要求如实填写并提供《危废信息调查表》、环评报告中固废相关章节内容及公司资料（营业执照复印件）。
- 3.2 甲方应按规范存放危险废物，做好标识标记，不可混入其它杂物。须为乙方进厂运输提供便利。如分类、包装不规范，乙方有权拒收。
- 3.3 甲方应提前 5 个工作日与乙方商定运输及活性炭更换等事宜，并告知预转移量，便于乙方做好运输准备，待乙方排定处置计划后确定具体转移时间。
- 3.4 甲方需保证物料符合 3.2 条约定条件。甲方实际转移物料如未达乙方要求

或与乙方向甲方所取样品不一致,影响到乙方正常生产,则乙方有权拒收,由此导致乙方处置技术服务费用增加的,乙方有权向甲方提出追加处置技术服务费用。

3.5 甲方向乙方提供的资料应当真实、准确、及时;如因危险废物成分不实、含量不符导致乙方在运输、存储、处置技术服务过程中造成事故以及环境污染的法律赔偿后果由甲方负责。

3.6 如甲方需自行更换活性炭,安装活性炭的破损率不能高于5%;否则废活性炭处置费另加收1000元/吨。

3.8 甲方指定沈建新(手机号码:13777845398)为工作联系人。

四、乙方合同义务

4.1 乙方保证其具有履行本合同的资格资质,获得相关行政部门颁发的行政许可。

4.2 乙方必须按国家及地方有关法律法规处理甲方产生的危险废物并接受甲方的监督。

4.3 乙方协助甲方办理年度转移计划申报、转移联单审批等环保相关手续,转移计划通过审批后方可开始安排运输事宜。

4.4 乙方派往甲方工作场所的工作人员,须遵守甲方有关的安全和环保要求,且不影响甲方正常生产、经营活动。

4.5 乙方指定董晨洁(手机号码:18958708287)为工作联系人。

五、结算方式

5.1 甲方在本合同签订之后,甲方根据实际使用情况到达应处理时间,应及时通知乙方进行更换。

5.2 更换活性炭费用按次结算,每更换一次后,乙方根据当次实际更换量开具活性炭更换服务发票(增值税专用发票)给甲方,甲方在收到发票后10个工作日内支付活性炭更换服务费用。

5.3 支付方式:对公汇款

乙方指定的账号:

开户名:浙江悦胜环境科技有限公司

开户行:杭州联合农村商业银行股份有限公司安吉绿色支行

账号:201000351412833

六、合同终止及违约责任

6.1 如危废活性炭转移审批非因甲方原因未获得相关环保部门批准,则本合同终止。

6.2 乙方保证再生炭碘值达到国家标准,不影响其吸附效果。不接受因外观等因素要求退换货。但破损较为严重的应当换货。

6.3 若甲方提供废活性炭不符合约定且影响乙方正常生产累计三次,双方协商无果,乙方有权终止本合同。

6.4 乙方如在生产过程中发现现有处置设备影响或工艺参数调整导致无法处置甲方的废活性炭,则乙方有权终止本合同。

6.5 乙方根据自身实际处置技术服务运营情况接收甲方废物,如因废物收集量超出乙方实际处理能力,乙方应提前通知并有权暂停收集甲方废物并无需承担责任。

6.6 若甲方未按照本合同第五条的约定支付有关费用,则每延期1日,应向乙

方承担应付费用 1%的违约金，延期 30 日的，乙方有权单方解除本合同。

6.7 若乙方未按商定时间更换活性炭、活性炭质量不符合环保要求、不按规定进行危废申报、转运等造成的环保违法行为，乙方需承担相应的违法责任。

七、其它

7.1 合同有效期内如因不可抗力因素导致危废活性炭无法提供正常的处置技术服务（如政府政策变动，恶劣天气影响，疫情影响等），在此期间乙方应提早告知甲方，同时甲方须按环保要求做好物料的储存及应对工作。不可抗力因素导致双方或一方无法继续履行合同或无法按约定履行合同的，双方互不承担责任。

7.2 合同有效期内如遇一方停业整顿、歇业或者变更联系人等情况，应及时通知另一方，以便对方采取相应措施，衔接后续工作。

7.3 甲乙双方如因履行本合同发生纠纷的，双方应协商一致友好解决；若协商不成，则双方一致向乙方所在地人民法院诉讼解决。

7.4 本合同有效期：2026 年 1 月 1 日起，至 2026 年 12 月 31 日止。

7.5 本合同一式贰份，双方各执壹份。

乙方服务监督电话：0572-5728999

甲方（盖章）：

公司授权代表：

乙方（盖章）：

公司授权代表：



合同编号: _____



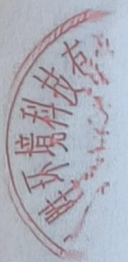
危废处置技术补充协议

委 托 方（甲方）： 浙江海派智能科技有限公司

服 务 方（乙方）： 浙江悦胜环境科技有限公司



2026 年 7 月



1. 废活性炭收集处置

危废名称	危废代码	包装方式	价格/吨	处置方式	年收处量
废活性炭	900-039-49	箱装		小微收集 ☒ 综合利用 ☐	1.5t

2. 危险废物类别、收贮价格及收贮要求

危废名称	危废代码	包装方式	收贮价格/吨	开票税点	年转运量
废润滑油	900-217-08	桶	2200 元/t	6%	2.54t
含油废抹布及手套	900-041-49	袋	2200 元/t	6%	1.401t
废润滑油包装桶	900-249-08	桶	2200 元/t	6%	2t
静电除油产生的废油	900-216-08	桶	2200 元/t	6%	1t
废珩磨油	900-200-08	桶	2200 元/t	6%	0.85t
废油/水混合物	900-006-09	桶	2200 元/t	6%	10t
废珩磨油包装桶	900-249-08	桶	2200 元/t	6%	0.255t

说明:

本补充协议, 比双方 2026 年 1 月签订的《危废处置技术服务合同》, 增加废珩磨油包装桶 (危废代码 900-249-08), 其余所有合同条款维持原合同不变。

甲方 (盖章):

公司授权代表:

乙方 (盖章):

公司授权代表:



241112112334

检测报告

报告编号：中昱环境（2026）检 07-026 号

项目名称

废水、废气、噪声委托检测

委托单位

浙江海派智能科技有限公司

受检单位

浙江海派智能科技有限公司

中昱（浙江）环境监测股份有限公司



检测说明

样品类别	废水、废气、噪声	检测类别	验收检测
委托日期	2026.07.10	采样日期	2026.07.21， 2026.07.22
来样日期	/	检测日期	2026.07.21~2026.07.24
采样地址	浙江省湖州市安吉县递铺街道越都东路 789 号		
采样单位	中显（浙江）环境监测股份有限公司		
检测地址	浙江省湖州市德清县阜溪街道环城北路 889 号 11 幢 2 单元 2-3 层		
检测项目	检测依据	检测仪器	
pH 值	水质 pH 值的测定 电极法 HJ 1147-2020	便携式 pH 计，PH-100，YQ233	
化学需氧量	水质 化学需氧量的测定重铬酸盐法 HJ 828-2017	COD 冷凝回流装置，ZH-8K，YQ200；酸式滴定管，25ml，YQ060-3	
氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	紫外可见分光光度计，T500F，YQ333	
石油类	水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法 HJ 637-2018	红外测油仪，ZH-500H，YQ185	
总悬浮颗粒物（TSP）	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 HJ 1263-2022	恒温恒湿称重系统，ZH-350N，YQ183；电子分析天平，ES1035A，YQ184	
非甲烷总烃	环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱法 HJ 604-2017	气相色谱仪，GC1120，YQ082	
	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 38-2017		
工业企业厂界环境噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008 环境噪声监测技术规范噪声测量值修正 HJ 706-2014	多功能声级计，AWA5688，YQ081，AWA6228，YQ190	

注：检测期间，企业正常生产。

检 测 结 果

表 1 废水检测结果

单位：mg/L

采样点位	采样日期	样品编号	项目名称	pH 值 (无量纲)	化学 需氧量	氨氮	石油类
			性状描述				
生活污水 排放口1#	2026.07.21	2607Y211-水-001-001	浅黄微浊液体	7.1	397	15.8	1.24
		2607Y211-水-001-002	浅黄微浊液体	7.2	394	15.2	1.12
		2607Y211-水-001-003	浅黄微浊液体	7.3	386	14.5	1.19
		2607Y211-水-001-004	浅黄微浊液体	7.2	412	14.4	1.36
		平均值		/	397	15.0	1.23
	2026.07.22	2607Y212-水-001-001	浅黄微浊液体	7.2	370	14.2	1.36
		2607Y212-水-001-002	浅黄微浊液体	7.3	393	15.0	1.22
		2607Y212-水-001-003	浅黄微浊液体	7.2	397	14.7	1.36
		2607Y212-水-001-004	浅黄微浊液体	7.3	412	14.0	1.19
		平均值		/	393	14.5	1.28

表 2 无组织废气检测结果

采样点位	检测项目	样品性状	采样频次	检测结果 (mg/m³)	
				2026.07.21	2026.07.22
上风向 1#	非甲烷总烃 (以碳计)	气袋	第一次	0.74	0.77
			第二次	0.79	0.77
			第三次	0.80	0.78
			最高值	0.80	0.78
	总悬浮颗粒物 (TSP) (µg/m³)	滤膜	第一次	253	256
			第二次	259	263
			第三次	258	251
			最高值	259	263

下风向 2#	非甲烷总烃 (以碳计)	气袋	第一次	1.10	1.03
			第二次	1.12	1.03
			第三次	1.13	1.04
			最高值	1.13	1.04
	总悬浮颗粒物 (TSP) ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	滤膜	第一次	272	271
			第二次	273	263
			第三次	269	268
			最高值	273	271
下风向 3#	非甲烷总烃 (以碳计)	气袋	第一次	1.16	1.02
			第二次	1.10	1.03
			第三次	1.11	1.05
			最高值	1.16	1.05
	总悬浮颗粒物 (TSP) ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	滤膜	第一次	277	279
			第二次	263	273
			第三次	282	266
			最高值	282	279
下风向 4#	非甲烷总烃 (以碳计)	气袋	第一次	1.15	1.03
			第二次	1.13	1.07
			第三次	1.15	1.03
			最高值	1.15	1.07
	总悬浮颗粒物 (TSP) ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	滤膜	第一次	260	282
			第二次	277	270
			第三次	269	270
			最高值	277	282
厂区内 5#	非甲烷总烃 (以碳计)	气袋	第一次	1.43	1.34
			第二次	1.43	1.28
			第三次	1.45	1.31
			最高值	1.45	1.34

表 3-1-1 有组织废气检测结果

采样点位		油雾废气排气筒 DA001 进口			废气处理设施		/
排气筒高度(m)		/			采样管道截面积(m²)		0.196
检测项目	单位	2026.07.21 测定值			2026.07.22 测定值		
		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
排气温度	℃	32.7	32.7	32.7	34.7	34.7	34.7
水分含量	%	2.1	2.1	2.1	2.3	2.3	2.3
排气流速	m/s	15.0	15.0	14.9	15.2	15.2	15.2
标干流量	m³/h	8.99×10³	8.98×10³	8.96×10³	9.07×10³	9.03×10³	9.06×10³
非甲烷总烃 浓度 (以碳计)	mg/m³	6.87	7.18	7.10	6.92	7.03	7.08
非甲烷总烃 平均浓度 (以碳计)	mg/m³	7.05			7.01		
非甲烷总烃 排放速率 (以碳计)	kg/h	0.0618	0.0645	0.0636	0.0628	0.0635	0.0641
非甲烷总烃 平均排放速率 (以碳计)	kg/h	0.0633			0.0635		

表 3-1-2 有组织废气检测结果

采样点位		油雾废气排气筒 DA001 出口			废气处理设施		活性炭
排气筒高度(m)		25			采样管道截面积(m²)		0.196
检测项目	单位	2026.07.21 测定值			2026.07.22 测定值		
		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
排气温度	℃	33.1	33.1	33.1	35.1	35.1	35.1
水分含量	%	2.3	2.3	2.3	2.3	2.3	2.3
排气流速	m/s	15.3	15.1	15.1	15.6	15.3	15.2
标干流量	m³/h	9.15×10³	9.00×10³	9.02×10³	9.30×10³	9.12×10³	9.02×10³

非甲烷总烃 浓度 (以碳计)	mg/m ³	2.16	2.12	2.08	2.14	2.12	2.12
非甲烷总烃 平均浓度 (以碳计)	mg/m ³	2.12			2.13		
非甲烷总烃 排放速率 (以碳计)	kg/h	0.0198	0.0191	0.0188	0.0199	0.0193	0.0191
非甲烷总烃 平均排放速率 (以碳计)	kg/h	0.0192			0.0195		

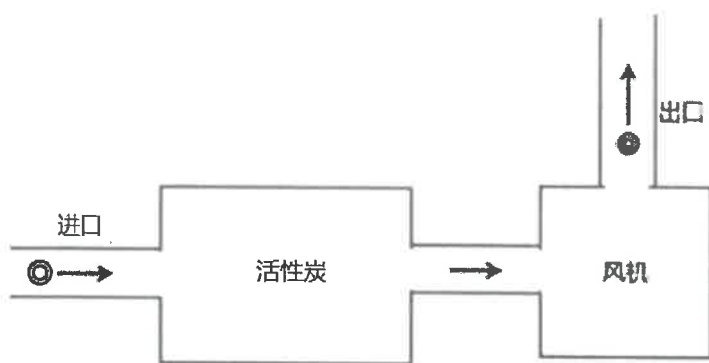
表 4 噪声检测结果

检测点位	昼间 dB (A)				夜间 dB (A)			
	检测日期	检测时间	主要声源	Leq	检测时间	主要声源	Leq	Lmax
厂界东 1#	2026.07.21	13:33-13:35	设备噪声	62	22:32-22:34	设备噪声	52	59
厂界南 2#		13:30-13:32	设备噪声	68	22:17-22:19	设备噪声	54	61
厂界西 3#		13:22-13:24	设备噪声	64	22:22-22:24	设备噪声	54	57
厂界北 4#		13:26-13:28	设备噪声	62	22:27-22:29	设备噪声	50	54
厂界东 1#	2026.07.22	16:39-16:41	设备噪声	61	22:10-22:12	设备噪声	50	61
厂界南 2#		16:25-16:27	设备噪声	64	22:05-22:07	设备噪声	52	65
厂界西 3#		16:29-16:31	设备噪声	64	22:00-22:02	设备噪声	50	66
厂界北 4#		16:34-16:36	设备噪声	60	22:15-22:17	设备噪声	49	61

废水、废气、噪声检测点位附图：



有组织废气检测流程图：



编制人：李新

审核人：李



批准人：李
签发日期：2026.8.2
检验检测专用章

*****报告结束*****

附件

附件 1 气象参数表

采样日期	采样时间	天气情况	风向	风速（m/s）	气温（℃）	气压（kPa）
2026.07.21	09:00	晴	东南	1.3	28	100.0
	10:00	晴	东南	1.4	29	99.9
	11:00	晴	东南	1.4	31	99.8
	22:17	晴	东南	1.8	27	100.6
2026.07.22	09:10	晴	东南	1.1	28	99.8
	10:10	晴	东南	1.1	30	99.8
	11:10	晴	东南	1.4	31	99.7
	22:00	晴	西南	2.2	26	100.5



工况证明

本项目现有员工 60 人，年生产天数 340 天，设计年产 1500 万件空压核心部件，实际为年产 1500 万件空压核心部件。该项目目前运行状况良好，各项环保设施运行正常，验收期间工况为：2026 年 7 月 21 日曲轴箱产量为 44117 件，2026 年 7 月 22 日曲轴箱产量为 44117 件，生产负荷均达到 75%以上。

特此证明！

浙江海派智能科技有限公司





关于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
环保设施竣工公示

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，现已基本完成本厂区生产线以及配套环保设施的安裝建设，特向社会公开，具体信息如下：

项目名称：年产 1500 万件空压核心部件生产项目

建设地点：浙江省湖州市安吉县经济技术开发区高新技术产业园

环评单位：浙江天川环保科技有限公司

环评批复：湖州市生态环境局安吉分局，湖安环建[2024]22 号《关于年产 1500 万件空压核心部件生产项目环境影响报告表的审查意见》（2024 年 4 月 7 日）

项目投资：总投资 12000 万元，其中环保投资 40 万元，占总投资比例为 0.1333%

竣工日期：2025 年 9 月 30 日

项目进度：

1、2025 年 9 月 30 日，完成项目生产车间的设备安裝，以及配套“三废”防治设施的建设；

2、2025 年 9 月 30 日，完成厂区内配套的水、电、气等辅助设施的安裝建设。

公示时间：2025 年 9 月 30 日-2026 年 10 月 14 日

浙江海派智能科技有限公司

2025 年 9 月 30 日

联系人：徐涛

电话：18668065869



**关于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
调试生产公示**

我公司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位于浙江省湖州市安吉县经济技术开发区高新技术产业园，现已基本完成本厂区生产线以及配套环保设施的安装建设，特向社会公开，具体信息如下：

项目名称：年产 1500 万件空压核心部件生产项目

建设地点：浙江省湖州市安吉县经济技术开发区高新技术产业园

环评单位：浙江天川环保科技有限公司

环评批复：湖州市生态环境局安吉分局，湖安环建[2024]22 号《关于年产 1500 万件空压核心部件生产项目环境影响报告表的审查意见》（2024 年 4 月 7 日）

项目投资：总投资 12000 万元，其中环保投资 40 万元，占总投资比例为 0.1333%

调试起止日期：2025 年 10 月

项目进度：

- 1、2025 年 9 月 30 日，完成项目工程建设；
- 2、2025 年 9 月 30 日，完成配套设备安装。



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

其他需要说明的事项

1 环境保护设施设计、施工和验收过程简况

1.1 设计简况

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。

建设项目已将环境保护设施纳入初步设计，环保设施设计符合环保设计规范要求，落实了防治污染和生态破坏的措施以及环境保护设施投资概算。

1.2 施工简况

企业建设过程中，环保设施纳入了施工合同，同时根据环评及批复要求，委托专业单位对环境保护设施进行设计，环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入生产。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%。

1.3 验收过程简况

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。

2026 年 8 月，徐小伟作为我公司验收负责人，在公司会议室组织召开了“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竣工环境保护验收会议”，会议邀请环保专家进行现场验收。当天，环保验收专家组通过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（以下简称意见），意见出具的验收结论及后续要求内容如下所示：

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环保手续齐全，根据项目环境影响报告表、竣工环境保护验收监测报告表及环境保护设施现场检查情况，企业已落实各项环境保护设施，符合竣工环境保护验收条件，验收合格。

1.4 公众反馈意见及处理情况

浙江海派智能科技有限公司自建设到试运行阶段，未接收到公众反馈意见，未发生因环保问题受到处罚情形。

2 其他环境保护措施的落实情况

2.1 制度措施落实情况

（一）环保组织机构及规章制度

本公司已建设环保组织结构并制定公司环保责任制度。公司总经理担任组长，全面负责环境管理工作。

（二）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。

（三）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）环境监测计划

公司已制定环境监测计划，并根据监测计划进行监测，监测结果合格。

2.2 其他措施落实情况

企业“年产 1500 万件空压核心部件生产项目”不涉及林地补偿、珍稀动植物保护、区域环境整治、相关外围工程建设等情况。

3 整改工作情况

验收阶段整改工作：建设环保组织结构并制定公司环保责任制度，完善各项竣工环境保护验收其他需要说明的事项环境保护规章制度和环境保护基础台账、档案，明确了各岗位环保责任，加强管理，强化日常运行监管。对废气排放口、废水排放口、危废仓库等进行了规范化设置，完善了标识标牌工作。

浙江海派智能科技有限公司

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 $\leq 120\text{mg/m}^3$ 、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。

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
徐小军	浙江海派智能科技有限公司	340604198102280211	15255156809	
徐军	1	513028197303176515	15928383728	
徐	湖州明达环保科技有限公司	330523197911150038	13957274333	
刘小军	浙江明达环保科技有限公司	32900619761233039	13588712275	
邱瑞玲	浙江红运环保科技有限公司	431022200009253166	13362255925	

浙江仕远环境科技有限公司

建设项目环评、验收信息公示平台

JIAN SHE XIANG MU HUANG PING、YAN SHOU XIN XI GONG SHI PING TAI

请输入关键字

查询

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公示

发布日期：2026-08-03 14:08:21 点击次数：24027

项目名称	建设地址	建设单位	验收监测单位	公示时间	附件链接
年产1500万件空压核心部件生产项目	浙江省湖州市安吉县经济技术开发区高新技术产业园	浙江海派智能科技有限公司	中星（浙江）环境监测股份有限公司	2026年8月3日	竣工验收报告 验收情况说明 验收意见

公示时间：2026年8月3日

联系人：徐小伟

联系电话：15255156809

通讯地址：浙江省湖州市安吉县递铺街道建设南路789号

即日起20个工作日内，公众可以通过、传真或其他方式，向我们咨询相关信息，并提出相关意见和建议，反映问题请留下联系方式（姓名、地址、电话或邮箱），以便我们及时答复反馈。