

杭州陆恒机械有限公司空管驱动轴智能制造项目（先行）竣工环境保护验收报告

建设单位：杭州陆恒机械有限公司

编制单位：杭州陆恒机械有限公司

二零二三年九月

目录

第一部分：杭州陆恒机械有限公司空管驱动轴智能制造项目（先行）竣工环境保护验收监测报告表

第二部分：验收意见

第三部分：其他需要说明的事项

杭州陆恒机械有限公司空管驱动轴智能制造项目（先行）竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：杭州陆恒机械有限公司

编制单位：杭州陆恒机械有限公司

二零二三年八月

建设单位法定代表人：倪芳

编制单位法定代表人：倪芳

填 表 人：倪芳

严禁复制

建设单位：杭州陆恒机械有限公司

电话：

传真：/

邮编：311256

地址：杭州市萧山区义桥镇新坝村

建设单位：杭州陆恒机械有限公司

电话：

传真：/

邮编：311256

地址：杭州市萧山区义桥镇新坝村

目录

表一、验收项目概况及验收标准	1
表二、验收项目建设情况	4
表三、环境保护设施	11
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	17
表五、质量保证及质量控制	19
表六、验收监测内容	20
表七、验收监测结果	21
表八、验收监测结论	23
附表	26
附图	27
附件 1 环评批复	28
附件 2 验收期间工况、设备清单	28
附件 3 固定污染源排污登记回执	28
附件 4 生活污水清运委托协议	28
附件 5 危废协议	28
附件 6 真实性承诺书	28
附件 7 检测报告	28

表一、验收项目概况及验收标准

建设项目名称	杭州陆恒机械有限公司空管驱动轴智能制造项目			
建设单位名称	杭州陆恒机械有限公司			
建设性质	改扩建			
建设地点	杭州市萧山区义桥镇新坝村			
产品名称	旋锻空管驱动轴			
行业类别及代码	C3484 机械零部件加工			
设计生产能力	年产 60 万只旋锻空管驱动轴			
实际生产能力	年产 30 万只旋锻空管驱动轴			
项目代码	萧环建[2021]86 号			
开工建设时间	2021 年 7 月	竣工建设时间	2023 年 6 月	
建设项目环评时间	2021 年 3 月	验收现场监测时间	2023 年 7 月 19~20 日	
环评报告表审批部门	杭州市生态环境局萧山分局	环评报告表编制单位	杭州市环境保护科学研究设计有限公司	
环保设施设计单位	/	环保设施施工单位	/	
环评总概算	5500 万元	环评设计环保投资	20 万元	0.36%
实际总投资	2500 万元	环保投资	20 万元	0.80%
验收监测依据	<p>1.1 法律法规</p> <p>1.1.1 建设项目竣工环境保护验收技术规范</p> <p>(1) 《国务院关于修改〈建设项目环境保护管理条例〉的决定》国务院令 第 682 号 (2017 年 10 月 01 日)；</p> <p>(2) 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》原环境保护部办公厅函，国环规环评〔2017〕4 号 (2017 年 11 月 20 日)；</p> <p>(3) 《关于发布〈建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类〉的公告》生态环境部办公厅，公告 2018 年第 9 号 (2018 年 05 月 15 日)；</p> <p>(4) 《浙江省人民政府关于修改〈浙江省价格监测预警办法〉等 9 件规章的决定》浙江省人民政府，第 388 号令 (2021 年 2 月 10 日)；</p> <p>(5) 《建设项目竣工环境保护验收技术管理规定》原浙江省环境保</p>			

护厅（2010年01月04日）。

（6）《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）（2020年12月13日）。

（7）国家环境保护部《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20日。

1.1.2 法律、法规和规章制度

（1）《中华人民共和国环境保护法》（2015年1月1日施行）；

（2）《中华人民共和国水污染防治法》（2018年1月1日施行）；

（3）《中华人民共和国大气污染防治法》（2018年10月26日修订）；

（4）《中华人民共和国噪声污染防治法》（中华人民共和国主席令 第104号，2021年12月24日发布，2022年06月05日起施行）；

（5）《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020年9月1日施行）；

（6）《中华人民共和国环境影响评价法》（2018年12月29日修订）；

（7）《危险废物识别标志设置技术规范》（2022年12月30日，2023年7月1日实施）。

1.1.3 建设项目环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定

（1）杭州市环境保护科学研究设计有限公司，《杭州陆恒机械有限公司空管驱动轴智能制造项目环境影响报告表》（2021年3月）；

（2）杭州市生态环境局萧山分局，萧环建[2021]86号《关于杭州陆恒机械有限公司空管驱动轴智能制造项目环境影响评价文件审查意见》

（2021年4月12日）。

1.1.4 其他资料

浙江安联检测技术服务有限公司检测报告（报告编号：2023-H-945）。

验收监测评价标准、标号、级别、限值

1.2 排放标准

1.2.1 废水

项目生产过程无生产废水排放，生活污水经化粪池处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4中三级标准，其中氨氮执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）相应标准后纳入污水管网，送入萧山钱江污水处理厂处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级A标准排入钱塘江。具体见表1-1所示。

表 1-1 废水污染物排放标准

污染源项目	标准限值	标准
化学需氧量	500mg/L	GB 8978-1996
pH	6~9	
悬浮物	400mg/L	
氨氮	35mg/L	DB33/887-2013

1.2.3 噪声

项目厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的2类标准。相关标准值见表1-2。

表 1-2 《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）

类别	噪声值 dB (A)	
	昼间	夜间
(GB12348-2008) 2类	60	50

1.2.4 固废

一般工业固体废弃物参照执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020），以及《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020年）和《浙江省固体废物污染环境防治条例》（2017年）中的相关规定。项目危险固废属性判定依据《危险废物鉴别标准通则》（GB5085.7-2019）和《国家危险废物名录》（2021年）等，危险固废储存、转运、处置执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）的相关规定。

1.2.5 总量控制要求

本项目最终排入环境的主要污染物总量控制指标为： COD_{Cr} 、 $\text{NH}_3\text{-N}$ 。
其总量要求见下表 1-3。

表 1-3 本项目实施后总量情况

污染物	环评批复排放量 t/a
COD_{Cr}	0.0264
$\text{NH}_3\text{-N}$	0.0013

表二、验收项目建设情况

2.1 项目基本情况

杭州陆恒机械有限公司（以下简称“我司”）成立于 2007 年 8 月，注册地址位于杭州市萧山区戴村镇东风村，2014 年因发展需要，我司将生产线整体搬迁至杭州市萧山区义桥镇新坝村，经营范围主要包括机械配件、五金配件、汽车零部件的生产、销售。

我司历年环评审批及三同时环保验收情况如下：

企业环评审批以及竣工验收情况一览表

序号	项目名称	环评审批文号	竣工验收文号
1	杭州陆恒机械有限公司建设项目环境影响报告表	萧环建 [2007]1468 号	/
2	杭州陆恒机械有限公司机械配件 50 吨、五金配件 50 吨、汽车零部件 1000 吨迁扩建项目环境影响报告表	萧环建 [2014]705 号	萧环备[2016]2000 号

现因发展需要，我司投资 2500 万元，利用现有闲置厂房，购置数控卧式径向精锻机、传动轴的立式双工位感应淬火机床、自动校直机、劈面中心孔设备、空管自动探伤机、网带式回火炉、冷挤花键液压机等设备，实施空管驱动轴智能制造项目。

2021 年 3 月我司委托杭州市环境保护科学研究设计有限公司编制完成《杭州陆恒机械有限公司空管驱动轴智能制造项目环境影响报告表》，2021 年 4 月 12 日，杭州市生态环境局萧山分局以萧环建[2021]86 号对该项目提出审批意见，审批规模为年产旋锻空管 60 万只，由于目前尚有 3 台数控车床、3 台数控卧式径向精锻机等设备未配置到位，实际生产能力为年产旋锻空管 30 万只，为先行验收。

企业已进行了排污登记，证书编号为 913301096652213422001X，有效期限：2020 年 4 月 9 日至 2025 年 4 月 8 日止。

目前已投建生产线运行稳定，基本具备建设项目竣工环境保护验收监测条件。根据《中华人民共和国环境保护法》、生态环境部及浙江省生态环境厅对建设项目竣工验收监测的相关技术规范要求，我公司于 2023 年 7 月 19~20 日委托浙江安联检测技术服务有限公司对该项目进行了现场监测，在此基础上编写《杭州陆恒机械有限公司空管驱动轴智能制造项目（先行）竣工环境保护验收监测报告表》。

2.2 地理位置及平面布置

本项目位于杭州市萧山区义桥镇新坝村，周边环境特征如下：

东侧：空地。

南侧：道林庵。

西侧：村道，隔路为农用地。

北侧：杭州浙方实业有限公司。

本项目中心经纬度为东经 120.217510°，北纬 30.056915°。项目组成一览表。

表 2.2-1 项目组成一览表

项目名称	建设内容和工程规模	实际建设情况	备注
主体工程	该项目总投资 5500 万元，利用现有闲置厂房实施空管驱动轴智能制造项目，企业占地面积 2890 平方米，购置数控卧式径向精锻机、传动轴的立式双工位感应淬火机床、自动校直机、劈面中心孔设备、空管自动探伤机、网带式回火炉、冷挤花键液压机等设备，项目建成后形成年产 60 万只旋锻空管驱动轴的生产能力。	目前项目总投资 2500 万元，利用现有闲置厂房实施空管驱动轴智能制造项目，企业占地面积 2890 平方米，购置数控卧式径向精锻机、传动轴的立式双工位感应淬火机床、自动校直机、劈面中心孔设备、空管自动探伤机、网带式回火炉、冷挤花键液压机等设备，项目建成后形成年产 30 万只旋锻空管驱动轴的生产能力。	本次验收为先行验收
公用工程	给水	由当地自来水管网供给。	/
	排水	排水实行雨污分流制，雨水经厂区雨水管排入附近河道，生活污水定期托运。	/
	供电	本项目用电由当地供电局供电。	由当地供电系统供给，能够满足生产工艺设备要求的用电负荷
环保工程	废水	生活污水由杭州浦阳江清洁服务有限公司清运至新坝村污水总站，经市政污水管网后由萧山钱江污水处理厂处理达标后排放。	生活污水经化粪池处理后委托杭州浦阳江清洁服务有限公司清运处理。
	噪声	选用低噪声设备，车间内合理布局，将高设备安排在车间中间位置；加强生产设备的日常维修、更新，使生产设备处于正常工况；加强生产设备的日常维修、更新，使生产设备处于正常工况。	通过选用低噪声设备、合理布局和维护保养等措施来降低设备运行时产生的噪声以及对周边环境的影响。
	固废	金属屑、次品收集后出售给相关企业综合利用，废清洗液、废防锈液、废液压油、废包装材料委托有资质单位处置；淬火沉渣、生活垃圾委托环卫部门统一清运。	金属屑、次品收集后出售给相关企业综合利用，废清洗液、废防锈液、废液压油、废包装材料委托杭州沈达环境科技有限公司安全处置；淬火沉渣、生活垃圾委托环卫部门统一清运。

周边环境图见图 2-1，项目地理位置图见图 2-2，厂区平面布置图见图 2-3，监测点位图见图 2-4。



图 2-1 周边环境图



图 2-2 项目地理位置图

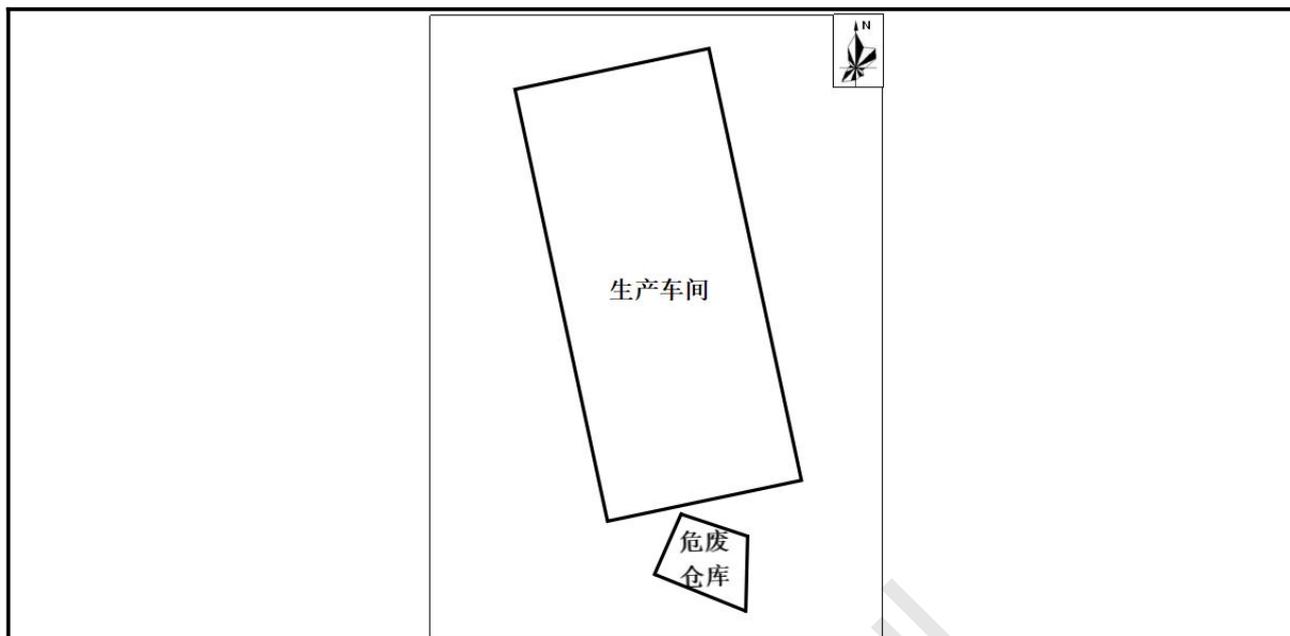


图 2-3 厂区平面布置图

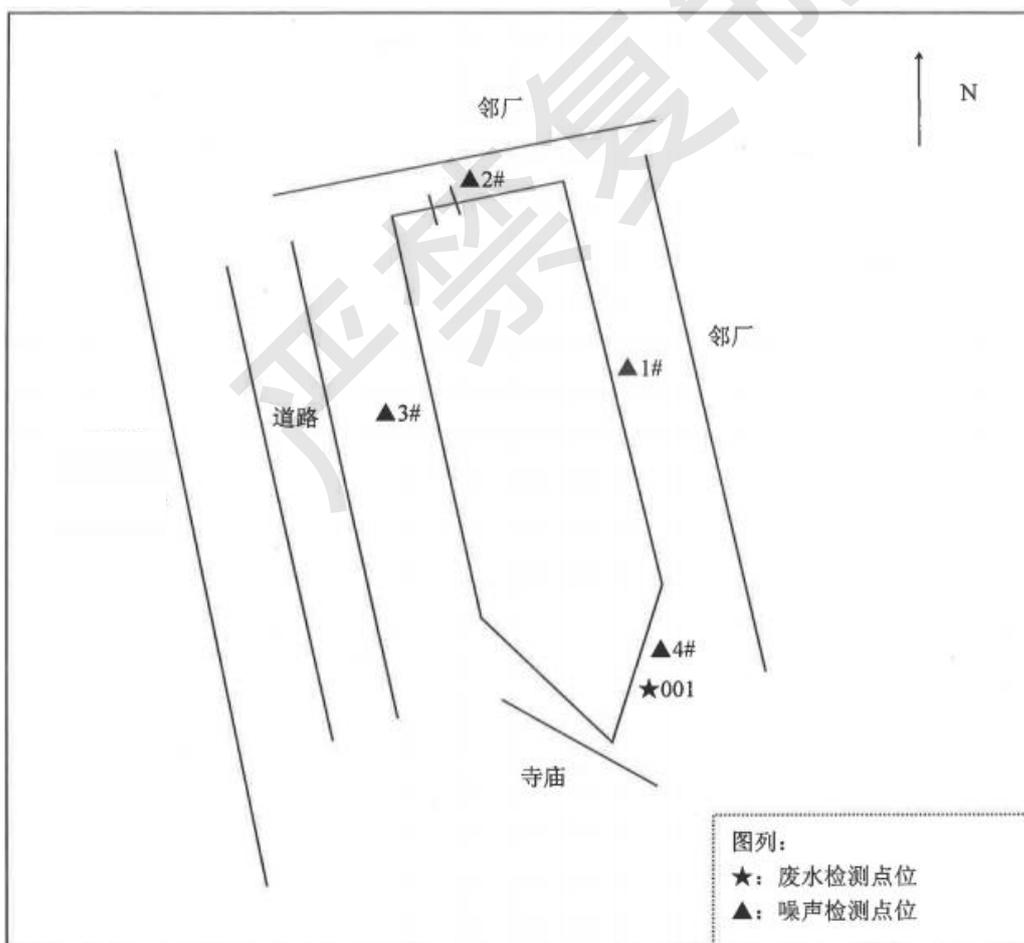


图 2-4 监测点位图

2.3 项目产能情况

项目扩建前后具体产品方案见下表 2.3-1。

表 2.3-1 本项目产品规模一览表

编号	名称	环评审批规模	实际生产规模
1	旋锻空管	60 万只/年	30 万只/年

2.4 项目主要生产设备

本项目设备见表 2.4-1。

表 2.4-1 主要生产设备

序号	设备名称	环评数量（台）	实际数量（台）	变化量
1	数控车床	7	4	-3
2	数控卧式径向精锻机	4	1	-3
3	传动轴的立式双工位感应淬火机床	2	1	-1
4	自动校直机	2	1	-1
5	劈面中心孔设备	2	2	-1
6	割槽设备	2	1	-1
7	空管自动探伤机	2	1	-1
8	网带式回火炉	2	1	-1
9	冷挤花键液压机	2	1	-1

备注：本项目尚有 3 台数控车床、3 台数控卧式径向精锻机等设备未配置到位，实际生产能力为年产旋锻空管 30 万只。

2.5 项目主要原辅料消耗一览表

主要原辅料见表 2.5。

表 2.5-1 主要原辅料消耗一览表

序号	原辅材料名称	环评年用量（t）	实际年用量（t）
1	钢材	900	450
2	水溶性淬火液	0.15	0.075
3	防锈液	0.48	0.24
4	冷却油	1.3	0.65
5	清洗剂	0.48	0.24
6	液压油	0.7	0.35

2.6 主要工艺流程及产污环节（附处理工艺流程图，标出产污节点）

本项目实际生产工艺与环评相比，基本一致，具体工艺流程及产污环节图见图 2-4。

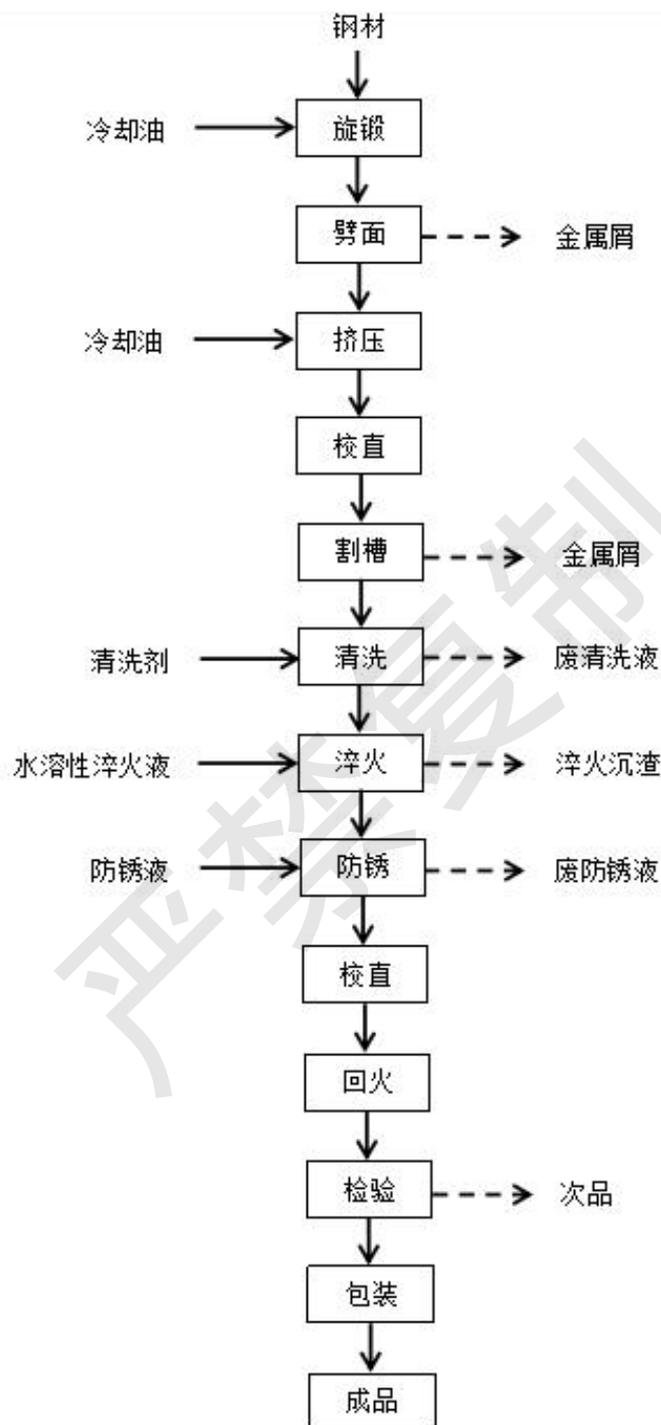


图 2-3 项目旋锻空管生产工艺流程及产污节点图

工艺流程说明：

钢材通过常温旋锻工艺使其表面组织密度增加，以增加强度，面工序利用设备上刀片将工件切割出一定规格的平面，再通过冷挤花键液压机一次性冷挤成型、然后进行校直、割槽，接着对工件表面沾染的少量冷却油和金属屑进行清洗，清洗后通过设备中感应器产生的磁场把工件加热到 900℃，再进行淬火，加热到淬火仅间隔 0.5s，淬火后在工件表面喷淋防锈液防止工件在运输过程中发生氧化，最后通过校直、回火和检验后即可包装出厂，回火的工作温度保持在 180℃，主要目的是消除工件表面的加工应力，保证产品使用安全。

本项目旋锻和挤压过程中需要用到冷却油和液压油，本项目旋锻过程中使用的是冷却油主要作用是用于工件润滑、部分用于冷却，挤压过程中采用的冷却油主要用于工件表面的润滑。液压油只在机械设备检修及因长时间循环使用后致使结构中沉淀物过多时进行清理。

2.7 水源及水平衡

据企业提供资料，本项目的用水量为 100t/a。水平衡见图 2-4。



图 2-4 企业水平衡图（单位：t/a）

表三、环境保护设施

3.1 污染物治理/处置设施

3.1.1 废水

本项目产生的废水主要为生活污水。

生活污水经化粪池处理后委托杭州浦阳江清洁服务有限公司清运至新坝村污水总站后纳入市政污水管网，送萧山钱江污水处理厂统一处理。

3.1.2 废气

本项目无废气产生。

3.1.3 噪声

本项目的噪声主要来自于数控车床、液压机等设备运行产生的噪声，通过选用低噪声设备、合理布局和维护保养等措施来降低设备运行时产生的噪声以及对周边环境的影响。

3.1.4 固废

企业已按要求建设了危险固废仓库，危险固废仓库单独设置上锁，并贴有危废标识，地面硬化处理并铺有托盘。生活垃圾采用可密闭式箱体收集，防止臭气扩散。

本项目固废主要为废清洗液、废防锈液、废液压油及废包装材料、金属屑、次品、淬火沉渣及生活垃圾。

金属屑、次品收集后外售综合利用；废清洗液、废防锈液、废液压油、废包装材料收集后委托杭州沈达环境科技有限公司安全处置；淬火沉渣、生活垃圾由环卫部门统一清运。

固废产生及处置情况详见表 3-1。

表 3-1 固废产生及处置情况

序号	固体废物名称	产生工序	属性	废物代码	产生量 (t/a)		利用处置方式
					环评	实际	
1	金属屑	劈面和割槽	一般固废	/	0.9	0.5	外售综合利用
2	次品	检验		/	0.9	0.5	
3	淬火沉渣	淬火		/	0.66	0.3	
4	生活垃圾	员工生活	/	/	0.6	0.5	环卫部门统一清运
5	废清洗液	清洗	危险废物	900-007-09	9.07	4.6	委托杭州沈达环境科技有限公司安全处置
6	废防锈液	防锈		900-007-09	4.03	2.0	
7	废液压油	机械设备		900-218-08	0.36	0.31	
8	废包装材料	原料拆包		900-041-49	0.06	0.03	

3.2 其他环境保护设施

3.2.1 环境风险防范设施

企业设置了危险废物仓库，基本落实防渗防漏措施。危险废物委托杭州沈达环境科技有限公司安全处置。

3.2.2 规范化排污口、监测设施：

废水排口设有取样口，无在线监测设施要求。

3.3 环保设施投资及“三同时落实情况”

3.3.1 环保设施投资

本项目总投资 2500 万元，其中环保投资 20 万元，占总投资比例为 0.8%。基本完成了项目环评中要求的环保设施和有关措施。详见表 3-2。

表 3-2 实际环保投资

实际环保投资	项目	内容	费用（万元）
	废水	化粪池、污水管道等	利用现有
	固废	分类收集、处置、暂存、标识标牌等	16
	噪声	消声、隔声等措施	4
	合计		20

3.3.2 三同时落实情况

环保设施“三同时”落实情况详见表 3-3、3-4。

表 3-3 环保设施“三同时”落实情况

序号	类别	建设项目环保设施			符合及落实情况
		排放源	环评要求	实际建设情况	
1	废水	生活污水	生活污水由杭州浦阳江清洁服务有限公司清运至新坝村污水总站，经市政污水管网后由萧山钱江污水处理厂处理达标后排放。	生活污水经化粪池处理后委托杭州浦阳江清洁服务有限公司清运至新坝村污水总站后纳入市政污水管网，送萧山钱江污水处理厂统一处理。	符合，已落实
2	固废	金属屑	收集后出售给相关企业综合利用	金属屑、次品收集后外售综合利用；废清洗液、废防锈液、废液压油、废包装材料收集后委托杭州沈达环境科技有限公司安全处置；淬火沉渣、生活垃圾由环卫部门统一清运。	符合，已落实
		次品			
		废清洗液	委托有资质的单位处置		
		废防锈液			

		淬火沉渣	由环卫部门统一清运处理	
		废液压油	委托有资质的单位处置	
		废包装材料		
		生活垃圾	由环卫部门统一清运处理	
3	噪声	选用低噪声设备，车间内合理布局，将高设备安排在车间中间位置；加强生产设备的日常维修、更新，使生产设备处于正常工况；加强生产设备的日常维修、更新，使生产设备处于正常工况。		项目合理布局，生产时尽量关门门窗，选用低噪设备，定期对高噪设备进行维护和保养。对生产设备加装防震垫。加强了厂区厂界及周围绿化工作。

表 3-4 批复要求落实情况

项目	环评批复要求	实际落实情况	符合及落实情况
项目选址及建设内容	<p>该项目属改扩建项目，选址位于义桥镇新坝村，拟利用现有闲置厂房实施改扩建。</p> <p>生产规模及产品方案：年产旋锻空管驱动轴 60 万只。</p> <p>主要生产设备：控卧式径向精锻机、传动轴的立式双工位感应淬火机床、自动校直机、劈面中心孔设备、空管自动探伤机、网带式回火炉、冷挤花键液压机。</p>	<p>项目建设地、实际生产产品、工艺、与环评及批复相符。</p> <p>由于目前尚有 3 台数控车床、3 台数控卧式径向精锻机等设备未配置到位，目前实际年产旋锻空管 30 万只，为先行验收。</p>	符合，已落实
废水	<p>实行雨污分流、清污分流，废水经处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准后纳入城市污水管网其中氨氮、总磷纳管标准执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2003）中的排放限值要求。</p>	<p>项目实行雨、污分流；生活污水经化粪池处理后委托杭州浦阳江清洁服务有限公司清运至新坝村污水总站后纳入市政污水管网，送萧山钱江污水处理厂统一处理。</p> <p>监测期间，生活污水排放口 pH 值范围及化学需氧量、悬浮物最大日均浓度值均符合《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准，氨氮最大日均浓度值符合《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）标准。</p>	符合，已落实
噪声	<p>合理布局生产车间，采取隔声降噪减震措施，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 2 类标准。</p>	<p>项目已合理布局地下机房的设备，通过加强设备的维护、加强车辆保养、对进出车辆限制车速等措施降低运行噪声。</p> <p>监测结果表明，厂界四周噪声监测点，昼间噪声监测值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 2 类标准限值。</p>	符合，已落实

固废	<p>固体废弃物必须分类妥善处置，危险废物集中收集后送有资质单位处置，禁止随意丢弃或焚烧，不得产生二次污染。</p>	<p>企业已按要求建设了危险固废仓库，危险固废仓库单独设置上锁，并贴有危废标识，地面硬化处理并铺有托盘。生活垃圾采用可密闭式箱体收集，防止臭气扩散。</p> <p>金属屑、次品收集后外售综合利用；废清洗液、废防锈液、废液压油、废包装材料收集后委托杭州沈达环境科技有限公司安全处置；淬火沉渣、生活垃圾由环卫部门统一清运。</p>	符合，已落实
----	--	---	--------

3.4 项目变动情况分析

本项目由于目前尚有 3 台数控车床、3 台数控卧式径向精锻机等设备未配置到位，目前实际年产旋锻空管 30 万只，为先行验收。

另项目的性质、建设地点、生产工艺、周围环境保护目标情况及实际环保处理设施的建设情况与环评及批复内容基本一致。参照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函[2020]688 号），本项目未发生重大变动情况，具体综合分析见下表。

表 3-5 项目变动情况判别分析一览表

项目类型	重大变动清单内容	本项目变动情况	是否属于重大变更
性质	1.建设项目开发、使用功能发生变化的。	本项目主要从事旋锻空管驱动轴，使用功能未发生变化。	否
规模	<p>2.生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。</p> <p>3.生产、处置或储存能力增大，导致废水第一类污染物排放量增加的。</p> <p>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。</p>	<p>1、由于目前尚有 3 台数控车床、3 台数控卧式径向精锻机等设备未配置到位，目前实际年产旋锻空管 30 万只，为先行验收。</p> <p>2、项目只排放生活污水，不涉及第一类污染物排放。</p>	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。	本项目厂址与环评一致。	否

生产工艺	<p>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:</p> <p>(1) 新增排放污染物种类的(毒性、挥发性降低的除外);</p> <p>(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;</p> <p>(3) 废水第一类污染物排放量增加的;</p> <p>(4) 其他污染物排放量增加 10%及以上的。</p> <p>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。</p>	<p>本项目生产装置类型、原辅料类型未发生变化,生产工艺未发生变化,无新增污染因子,各污染物产生量及排放量无增加。</p>	否
环境保护措施	<p>8.废气、废水污染防治措施变化,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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p>	<p>项目环境保护措施均未发生变化。</p>	否

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

4.1 环境影响报告表主要结论与建议

4.1.1 污染源强及防治措施

内容 类型	排放源	污染物名称	防治措施	执行标准
废水	生活污水	COD、氨氮、SS	生活污水由杭州浦阳江清洁服务有限公司清运至新坝村污水总站，经市政污水管网后由萧山钱江污水处理厂处理达标后排放。	达标排放
固废	劈面和割槽	金属屑	收集后出售给相关企业综合利用	资源化、无害化、减量化
	检验	次品		
	清洗	废清洗液	委托有资质的单位处置	
	防锈	废防锈液		
	淬火	淬火沉渣	由环卫部门统一清运处理	
	机械设备	废液压油	委托有资质的单位处置	
	原料拆包	废包装材料		
	员工生活	生活垃圾	由环卫部门统一清运处理	
噪声	选用低噪声设备，车间内合理布局，将高设备安排在车间中间位置；加强生产设备的日常维修、更新，使生产设备处于正常工况；加强生产设备的日常维修、更新，使生产设备处于正常工况。			

4.1.2 环评总结论

综上所述，杭州陆恒机械有限公司空管驱动轴智能制造项目符合国家有关产业政策，符合生态保护红线、环境质量底线、资源利用上线的控制要求，且不在环境准入负面清单之列。同时该项目符合当地的土地利用规划、环境功能区划、城镇发展总体规划，符合国家及地方的产业政策，符合“三线一单”生态环境分区管控要求。采取相应措施后，排放的污染物可以做到达标排放，建成后能维持当地环境质量现状。因此，从环保角度而言，本项目只要落实本次环评提出的各项治理措施，严格执行“三同时”制定，加强环保管理，项目的实施可行。

4.2 审批部门审批决定

批复意见

你单位报来的由杭州市环境保护科学研究设计有限公司编制的《杭州陆恒机械有限公司空管驱动轴智能制造项目环境影响报告表》已悉。该项目位于义桥镇新坝村，于2007年、2014年通过我局审批，现因发展需要，拟利用现有闲置厂房实施改扩建。购置数控卧式径向精锻机、传动轴的立式双工位感应淬火机床、自动校直机、劈面中心孔设备、空管自动探伤机、网带式回火炉、冷挤花键液压机等设备。改扩建后，年产机械配件50吨、五金配件50吨、汽车配件1000吨及旋锻空管驱动轴60万只。根据环评报告结论，同意实施。环评报告中的污染防治对策、措施可作为项目实施和企业环境管理依据，在项目实施过程中你单位应严格执行环保“三同时”制度，并做好以下各项工作。

1、根据“以老带新”的原则，你单位必须对原有污染物进行综合治理，确保污染物各项指标达标排放。

2、实行雨污分流、清污分流，废水经处理达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中三级标准后纳入城市污水管网其中氨氮、总磷纳管标准执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》(DB33/887-2003)中的排放限值要求。

3、合理布局生产车间，采取隔声降噪减震措施，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2类标准。

4、固体废弃物必须分类妥善处置，危险废物集中收集后送有资质单位处置，禁止随意丢弃或焚烧，不得产生二次污染。

5、建设项目的性质、规模、地点或者采用的生产工艺等发生重大变化的，应重新报批。

6、项目竣工后必须实施环保“三同时”验收，验收合格后方可投入正式经营。

表五、质量保证及质量控制

5.1 验收监测质量保证及质量控制

- 1、随时掌握监测期间工况情况，保证监测过程中工况负荷满足有关要求。
- 2、监测分析方法采用国家有关部门颁布（或推荐）的标准分析方法，监测人员经过考核并持有上岗证。
- 3、样品采集、运输、保存参照《环境监测技术规范》和《环境监测质量保证手册》的技术要求进行，每批样品分析的同时做质控样品和平行双样等。
- 4、监测数据严格实行三级审核制度。

5.2 监测分析方法

监测分析方法按国家标准分析方法及相关的行业分析标准执行，监测分析方法见表 5-1。

表 5-1 监测项目具体分析方法

检测类别	检测项目	检测方法	仪器名称	仪器型号	仪器编号
废水	pH 值	水质 pH 值的测定 电极法 HJ1147-2020	多参数水质分析仪	SX836	2021-083
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989	万分之一天平	BSA224S	2023-003
			电热鼓风干燥箱	DHG-9140A	2016-135
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017	标准 COD 消解器	/	2017-040
聚四氟己烯滴定管			50ml	QJ-21	
	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	T6 新世纪	2023-001
噪声	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	多功能声级计	AWA6228+	2020-010

5.3 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《环境水质监测质量保证手册》（第四版）的要求进行。采样过程中按照总体水样数量，我单位采集了一定比例的平行样；实验室分析过程我单位会使用标准物质、采用空白试验、平行样测定、加标回收率测定等方法，并对质控数据分析。

5.4 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

在进行现场测量噪声前，对声级计进行校准是否符合小于等于 0.4 分贝的要求；测量前后对声级计的准确度也需要相应的测定，测量前后准确度大于 0.5 分贝的话，则数据无效。

表六、验收监测内容

6.1 废气监测内容

本项目无废气产生，无废气监测内容。

6.2 废水监测内容

废水监测内容及频次见表 6-1。

表 6-1 废水监测内容及频次

监测内容	测点编号	测点位置	监测项目	监测频次
生活污水	★1#	生活废水排放口	pH 值、悬浮物、化学需氧量、氨氮	监测 2 天，每天 4 次

6.3 噪声监测内容

噪声监测内容及频次见表 6-2。

表 6-2 噪声监测内容及频次

监测内容	测点编号	测点位置	监测项目	监测频次
噪声	▲1#	厂界东侧	等效连续 A 声级	监测 2 天，昼间各 1 次
	▲2#	厂界北侧		
	▲3#	厂界西侧		
	▲4#	厂界南侧		

表七、验收监测结果

7.1 验收监测期间生产工况记录：

监测期间，我司对生产状况及生产产能核实，确认生产负荷为 85%~88%，生产正常，项目验收监测期间具体生产工况见表 7-1。

表 7-1 验收生产工况表

监测日期	产品名称	实际生产量 (吨/d)	环评设计生产量 (吨/d)	占设计生产能力 百分比 (%)
2023 年 7 月 19 日	旋锻空管驱动轴	850	1000	85
2023 年 7 月 20 日		880	1000	88

备注：我司设计生产规模为年产 30 万只旋锻空管驱动轴，以年生产 300 天折算，我司日产 1000 只旋锻空管驱动轴。

7.2 验收监测结果

7.2.1 废气

本项目无废气产生，不进行废气监测。

7.2.2 噪声

监测结果见表 7-2。

表 7-2 噪声监测结果统计表

监测日期	测点位置	主要声源	昼间 $L_{eq}dB(A)$		标准 限值	测值 判定
			测量时间	测量结果		
2023.7.19	厂界东侧 1#	生产噪声	11:08~11:11	57.4	60	达标
	厂界北侧 2#		11:16~11:19	57.6	60	达标
	厂界西侧 3#		11:24~11:27	56.8	60	达标
	厂界南侧 4#		11:32~11:35	56.8	60	达标
2023.7.20	厂界东侧 1#	生产噪声	9:29~9:32	56.7	60	达标
	厂界北侧 2#		9:36~9:39	56.5	60	达标
	厂界西侧 3#		9:43~9:46	56.9	60	达标
	厂界南侧 4#		9:50~9:53	58.3	60	达标

结果评价：监测表明，厂界四周昼间噪声监测值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的 2 类标准。

7.2.3 废水

7.2.3.1 废水监测结果

监测结果见表 7-3。

表 7-3 废水监测结果 单位：mg/L（pH 值无量纲）

采样日期	采样时间	样品性状	pH 值	悬浮物	化学需氧量	氨氮
2023.7.19	12:20	微黄微浊	7.0	32	167	4.38
	13:21		6.9	35	161	4.17
	14:25		6.9	30	167	4.53
	15:27		6.9	32	159	4.39
	日均值		6.9	32	164	4.37
2023.7.20	09:20	微黄微浊	6.9	34	169	4.20
	10:22		6.8	36	178	4.37
	11:24		6.9	38	163	4.21
	12:25		6.9	36	161	4.03
	日均值		6.9	36	167	4.20
标准限值			6~9	400	500	35
测值判定			达标	达标	达标	达标

结果评价：监测期间，生活污水排放口 pH 值范围及化学需氧量、悬浮物最大日均浓度值均符合《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准，氨氮最大日均浓度值符合《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）标准。

7.2.4 固废

企业已按要求建设了危险固废仓库，危险固废仓库单独设置上锁，并贴有危废标识，地面硬化处理并铺有托盘。生活垃圾采用可密闭式箱体收集，防止臭气扩散。

本项目固废主要为废清洗液、废防锈液、废液压油及废包装材料、金属屑、次品、淬火沉渣及生活垃圾。

金属屑、次品收集后外售综合利用；废清洗液、废防锈液、废液压油、废包装材料收集后委托杭州沈达环境科技有限公司安全处置；淬火沉渣、生活垃圾由环卫部门统一清运。

固废产生及处置情况详见表 7-4。

表 7-4 固废产生及处置情况

序号	固体废物名称	产生工序	属性	废物代码	产生量 (t/a)		利用处置方式
					环评	实际	
1	金属屑	劈面和割槽	一般固废	/	0.9	0.5	外售综合利用
2	次品	检验		/	0.9	0.5	

3	淬火沉渣	淬火		/	0.66	0.3	环卫部门统一清运
4	生活垃圾	员工生活	/	/	0.6	0.5	
5	废清洗液	清洗	危险废物	900-007-09	9.07	4.6	委托杭州沈达环境科技有限公司安全处置
6	废防锈液	防锈		900-007-09	4.03	2.0	
7	废液压油	机械设备		900-218-08	0.36	0.31	
8	废包装材料	原料拆包		900-041-49	0.06	0.03	

7.2.5 污染物排放总量核算

项目污染物总量见表 7-5。

表 7-5 本项目污染物核算总表

序号	类别	污染物名称		平均排放浓度/ 速率	本项目总量核 算值(t/a)	本项目总量 控制值(t/a)	符合总 量情况
1	废水	排环 境	化学需氧量	50mg/L	0.004	0.0048	符合
3			氨氮	2.5mg/L	0.0002	0.0002	符合

备注：1) 废水中污染物排放总量根据废水排放量以及萧山钱江污水处理厂出水标准，化学需氧量按 50mg/L 进行核算，氨氮按 2.5mg/L 进行核算；计算公式：水污染物排放总量=废水量×萧山钱江污水处理厂出水排放浓度/10⁶。

表八、验收监测结论

2023年7月19日~20日，浙江安联检测技术服务有限公司对该项目进行验收监测。监测期间，杭州陆恒机械有限公司各类生产设备和环保设施运行正常，生产情况如下：2023年7月19日，我司日产850只旋锻空管驱动轴；2023年7月20日，我司日产880只旋锻空管驱动轴，生产负荷为85%~88%，生产工况符合建设项目环境保护设施竣工验收监测要求。

8.1 水环境影响结论

监测期间，生活污水排放口 pH 值范围及化学需氧量、悬浮物最大日均浓度值均符合《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准，氨氮最大日均浓度值符合《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）标准。

8.2 大气环境保护结论

本项目无废气产生，不进行废气监测。

8.3 声环境保护结论

监测表明，厂界四周昼间噪声监测值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的2类标准。

8.4 固体废弃物结论

企业已按要求建设了危险固废仓库，危险固废仓库单独设置上锁，并贴有危废标识，地面硬化处理并铺有托盘。生活垃圾采用可密闭式箱体收集，防止臭气扩散。

金属屑、次品收集后外售综合利用；废清洗液、废防锈液、废液压油、废包装材料收集后委托杭州沈达环境科技有限公司安全处置；淬火沉渣、生活垃圾由环卫部门统一清运。

8.5 污染物排环境总量结论

本项目的实际污染物排环境总量小于环评设计总量控制指标要求，因此污染物排环境总量符合环评及批复总量控制指标要求。

8.6 工程建设对环境的影响

本项目调试运行期间，环境监测结果表明，项目废气、废水、噪声均能做到达标排放，固废妥善处置，对周边环境产生的影响在环评预估范围内。

8.7 总结论

根据杭州陆恒机械有限公司空管驱动轴智能制造项目（先行）竣工环境保护验收监测结果，

该项目在实施过程及试运行中，按照建设项目环境保护“三同时”的有关要求，基本落实了环评报告表及批复中要求的环保设施与措施，基本符合建设项目竣工环境保护验收条件。

8.8 问题与建议

1、进一步完善厂区危废暂存库的防渗防漏措施，做好标识标牌上墙工作，规范固废的管理工作及做好台账记录。

2、加强厂区现有环保处理设施的维护和管理，做好排放的日常监测工作，确保污染物长期稳定达标排放。

严禁复制

附表

建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：杭州陆恒机械有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称	杭州陆恒机械有限公司空管驱动轴智能制造项目				项目代码	/			建设地点	杭州市萧山区义桥镇新坝村		
	行业类别（分类管理名录）	C3484 机械零部件加工				建设性质	<input type="checkbox"/> 新建 <input checked="" type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造			项目厂区中心经度/纬度	E120.217510°，N30.056915°		
	设计生产能力	年产 60 万只旋锻空管驱动轴				实际生产能力	年产 30 万只旋锻空管驱动轴			环评单位	杭州市环境保护科学研究设计有限公司		
	环评文件审批机关	杭州市生态环境局萧山分局				审批文号	萧环建[2021]86 号			环评文件类型	报告表		
	开工日期	2021.7				竣工日期	2023.6			排污许可证申领时间	2020.4.9		
	环保设施设计单位	/				环保设施施工单位	/			本工程排污许可证编号	913301096652213422001X		
	验收单位	杭州陆恒机械有限公司				环保设施监测单位	浙江安联检测技术服务有限公司			验收监测时工况	≥75%		
	投资总概算（万元）	5500				环保投资总概算（万元）	20			所占比例（%）	0.36%		
	实际总投资	2500				实际环保投资（万元）	20			所占比例（%）	0.8%		
	废水治理（万元）	0	废气治理（万元）	0	噪声治理（万元）	4	固体废物治理（万元）	16		绿化及生态（万元）	/	其他（万元）	/
新增废水处理设施能力	/				新增废气处理设施能力	/			年平均工作时	300d			
运营单位	杭州陆恒机械有限公司				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）	/			验收时间	2023 年 7 月 19-20 日			
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	本期工程“以新带老”削减量(8)	全厂实际排放总量	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	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	化学需氧量	-	-	-	-	-	0.004	0.0048	-	0.004	0.0048	-	-
	氨氮	-	-	-	-	-	0.0002	0.0002	-	0.0002	0.0002	-	-
	工业烟粉尘	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	二氧化硫	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	氮氧化物	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	VOCs	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
工业固体废物	0	-	-	-	-	0	0	-	0	0	-	-	

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；气污染物排放浓度——毫克/立方米；水污染物排放量-吨/年；大气污染物排放量-吨/年。

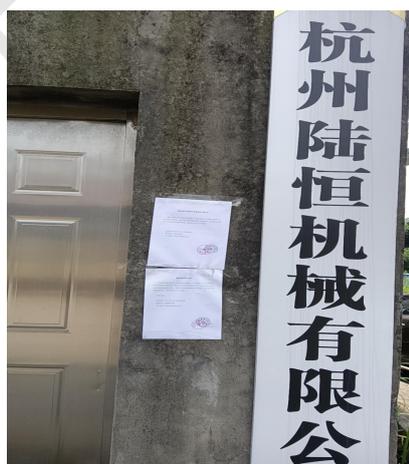
附图



生产车间



危废仓库



竣工及调试时间公示

附件 1 环评批复

附件 2 验收期间工况、设备清单

附件 3 固定污染源排污登记回执

附件 4 生活污水清运委托协议

附件 5 危废协议

附件 6 真实性承诺书

附件 7 检测报告

严禁复制

(第二部分) 验收意见

杭州陆恒机械有限公司空管驱动轴智能制造项目（先行）竣工环境保护验收会议签到单

姓名	单位	电话	身份证号
验收负责人（建设单位）			
阴芳	杭州陆恒机械有限公司		
孟律沁	时代盛华科技支有限公司		
陈原珠	浙江恩基环保科技有限公司		
何利	浙江佳远环保科技有限公司		
陈彪	浙江宇聚检测技术有限公司		
验收人员			



杭州陆恒机械有限公司空管驱动轴智能制造项目（先行）竣工环境保护验收意见

2023年8月30日，建设单位杭州陆恒机械有限公司根据《杭州陆恒机械有限公司空管驱动轴智能制造项目（先行）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指南、本项目环境影响报告和环评批复等要求对本项目进行竣工环境保护验收，提出意见如下：

一、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

杭州陆恒机械有限公司位于杭州市萧山区义桥镇新坝村，利用现有闲置厂房，购置数控卧式径向精锻机、传动轴的立式双工位感应淬火机床、自动校直机、劈面中心孔设备、空管自动探伤机、网带式回火炉、冷挤花键液压机等设备，实施空管驱动轴智能制造项目，项目建设规模为年产旋锻空管60万只，目前项目尚有3台数控车床、3台数控卧式径向精锻机等设备未配置到位，为部分投产，实际生产能力为年产旋锻空管30万只，本次验收为先行验收。

（二）建设过程及环保审批情况

企业于2021年3月委托杭州市环境保护科学研究设计有限公司编制了《杭州陆恒机械有限公司空管驱动轴智能制造项目环境影响报告表》，并于2021年4月通过了杭州市生态环境局萧山分局的审批（萧环建[2021]86号）。

本项目于2021年7月开工建设，2023年7月竣工并开始调试运行，企业排污登记编号为913301096652213422001X。

（三）投资情况

工程实际总投资2500万元，其中环保投资20万元，占0.8%。

（四）验收范围

本项目验收范围为杭州市生态环境局萧山分局审批的“萧环建[2021]86号”文项目，验收内容为杭州陆恒机械有限公司空管驱动轴智能制造项目目前已部分投产的年产旋锻空管30万只主体工程及配套建设的环境保护设施，为先行验收。

二、工程变动情况

根据项目建设内容和原审批情况及《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》对照，项目性质、建设地点、生产工艺等与原审批环评报告基本一致，项目审批建设规模为年产旋锻空管60万只，目前项目尚有3台数控车床、3台数控卧式径向精锻机等设备未配置到位，实际生产能力为年产旋锻空管30万只，为先行验收，项目目前投产部分的建设内容及环境保护设施不涉及重大变动。

三、环境保护设施建设情况

（一）废水

本项目产生的废水为生活污水。

生活污水经化粪池处理后委托杭州浦阳江清洁服务有限公司清运至新坝村污水总站后纳入市政污水管网，送萧山钱江水处理厂统一处理。

（二）废气

本项目无废气产生。

（三）噪声

本项目已合理布局生产设备，通过加强设备的维护、基础减震等措施降低运行噪声。

（四）固废

本项目产生的固体废弃物主要为金属屑、次品、废清洗液、废防锈液、废液压油、废包装材料废活性炭、淬火沉渣和员工生活垃圾等。

其中金属屑、次品收集后外售综合利用；废清洗液、废防锈液、废液压油、废包装材料收集后委托杭州沈达环境科技有限公司安全处置；淬火沉渣、生活垃圾由环卫部门统一清运。

企业已按要求建设了危废暂存仓库，危险固废仓库单独设置上锁，并贴有危废标识，地面硬化处理并铺有托盘。

四、环境保护设施调试效果

根据建设项目竣工环境保护验收监测报告，浙江安联检测技术服务有限公司于7月19日~20日对该项目进行了环保设施验收监测，项目监测期间环境保护设施调试效果如下：

（一）环保设施处理效率

本项目无废气处理措施。

（二）污染物排放情况

1、废水

根据验收监测报告，2023年7月19-20日废水监测结果表明，生活污水排放口pH值范围及化学需氧量、悬浮物最大监测浓度值均符合《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准，氨氮最大监测浓度值均符合《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）标准。

2、废气

本项目无废气产生。

3、噪声

根据验收监测报告，2023年7月19-20日监测表明，厂界四周噪声监测点，昼间噪声监测数据均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的2类标准限值要求。

4、污染物排污总量

根据验收监测报告，本项目污染物 COD 排放总量为 0.004t/a，氨氮排放总量为 0.0002t/a，未超过环评建议的总量控制值要求。

五、工程建设对环境的影响

根据验收监测报告，职工生活污水经化粪池预处理后纳入污水管网，厂界噪声达标排放，固废做到资源化和无害化处理，本项目对周边环境的影响在环评预测分析范围之内。

六、验收结论

杭州陆恒机械有限公司空管驱动轴智能制造项目（先行）在项目建设中能执行环保“三同时”和“排污许可”规定，验收资料齐全，环境保护设施基本落实并正常运行，监测结果能达到环评及批复中相关标准要求，按《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》中所规定的验收要求，本项目已经建设完工内容符合环境保护验收条件，验收工作组同意本项目通过竣工环境保护验收。

七、后续要求

1、按照《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》要求，进一步完善验收监测报告内容编制。

2、进一步规范一般固废贮存场所和危险废物贮存场所建设，张贴标识标牌，规范一般固废和危险废物的暂存和转移。

3、完善环保管理规章制度和环保台账，加强环保处理设施的日常管理和维护。

八、验收人员信息

验收人员信息见附件。

杭州陆恒机械有限公司

2023年8月30日



(第三部分)

其他需要说明的事项

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

建设项目已将环境保护设施纳入了初步设计，环境保护设施的设计符合环境保护设计规范的要求，编制了环境保护篇章，落实了防治污染和生态破坏的措施和环境保护设施投资概算。

1.2 施工简况

建设项目已将环境保护设施纳入了施工合同，环境保护设施的建设进度和资金均得到了保证，项目建设过程中组织实施了环境影响报告表及其审批部门审批决定中提出的环境保护对策措施。

1.3 验收过程简况

2021年3月我司委托杭州市环境保护科学研究设计有限公司编制完成《杭州陆恒机械有限公司空管驱动轴智能制造项目环境影响报告表》，2021年4月12日，杭州市生态环境局萧山分局以萧环建[2021]86号对该项目提出审批意见。

建设过程中，严格按照环境影响评价报告表的要求，落实了各项污染防治措施，切实做到了环保工程与主体工程同时设计、同时施工、同时投入试运行。现结合《杭州陆恒机械有限公司空管驱动轴智能制造项目竣工环境保护验收监测报告表》进行验收，项目审批建设规模为年产旋锻空管60万只，目前项目尚有3台数控车床、3台数控卧式径向精锻机等设备未配置到位，实际生产能力为年产旋锻空管30万只，为先行验收，本次先行验收工程为生产过程中产生的废水、废气、噪声、固废等。

建设单位于2023年8月组织验收会，根据各验收组成员提出的意见，现场编制验收意见，验收意见结论为同意该项目通过竣工环境保护验收。

1.4 公众反馈意见及处理情况

建设项目设计、施工和验收期间均未收到公众反馈意见或投诉。

2 其他环境保护措施的落实情况

2.1 制度措施落实情况

(1) 环保组织机构及规章制度

环保组织结构及规章制度主要内容一览表

项目	主要内容
环保组织结构	企业成立了环保组织机构，设有专职环保负责人
环保设施调试制度	有专人负责环保设施调试及日常运行维护
环保设施日常运行维护	
环境管理台账记录要求	环保负责人负责环境管理台账记录
运行维护费用保障计划	环保负责人负责运行维护费用、监测费用，并列入年度开支计划

(2) 环境风险防范措施

企业设立单独的环保小组定期巡视检查，加强环境管理。

(3) 环境监测计划

本项目已经按环境影响报告表及其审批部门审批决定要求制定了环境监测计划，目前企业刚通过竣工环保验收，工作时间较短，尚未进行环境监测。

2.2 配套措施落实情况

(1) 区域削减及淘汰落后产能

建设项目不涉及到区域内削减污染物总量措施和淘汰落后产能的措施，无需说明。

(2) 防护距离控制及居民搬迁

建设项目不涉及防护距离，无需搬迁。

2.3 其他措施落实情况

建设项目不涉及林地补偿、珍稀动植物保护、区域环境整治、相关外围工程建设情况。

3 整改工作情况

1、按规范要求完善了一般固废贮存场所和危险废物贮存场所建设，并张贴标识标牌，设有环保兼职人员负责管理。

2、加强内部管理。