

建设项目竣工环境保护

验收自查表

项目名称 杭州智科精密机械有限公司迁扩建项目

建设单位 杭州智科精密机械有限公司 (盖章)

建设地点 浙江省杭州市钱塘区3号大街19号

项目负责人 马其明

联系电话 13505818464

邮政编码 310000

二〇二四年十一月

表一

| | | | | | |
|----------------|--|-----------------------|------------|--------|-------|
| 项目名称 | 杭州智科精密机械有限公司迁扩建项目 | | | | |
| 行业类别 | C33 金属制品业 | 建设性质（新建 改扩建 技术改造 √迁建） | | | |
| 环评报告审批部门、文号及时间 | 杭州市生态环境局钱塘分局、杭经开环评批[2018]39号、2018年12月11日 | | | | |
| 初步设计审批部门、文号及时间 | / | | | | |
| 实际总投资 | 150 万元 | 其中环保投资 | 1.7 万元 | 所占比例 | 1.13% |
| 实际环境保护投资 | 废水治理 | 0 万元 | 废气治理 | 0 万元 | |
| | 噪声治理 | 1.2 万元 | 固废治理 | 0.5 万元 | |
| | 绿化、生态 | 0 万元 | 其它 | 0 万元 | |
| 环评报告表编制单位 | 浙江省工业环保设计研究院有限公司 | | | | |
| 环保设施设计施工单位 | / | | | | |
| 开工日期 | 2018 年 12 月 | 竣工日期 | 2024 年 8 月 | | |
| 年工作小时 | 2400 小时 | | | | |

工程内容及建设规模（主要产品名称及年产量，分别按设计生产能力和实际生产能力填写）：

杭州智科精密机械有限公司成立于 2011 年 10 月，公司位于 20 号大街 876 号 1 幢厂房 1A01，主要从事机床、精密机械、机械配件、五金、模具、刀具等产品的生产。公司于 2018 年 11 月委托浙江省工业环保设计研究院有限公司编制了《杭州智科精密机械有限公司迁扩建项目》，该项目于 2018 年 12 月通过环保局审批，审批文号：杭经开环评批[2018]39 号。本项目租赁杭州新城实业有限公司已建厂房，无须土建施工。租赁厂房面积 589.068m²，项目实施后，形成年产机床 200 台、精密机械 80 万套、五金 20 万套、机械配件 11 万套、各类模具 1000 套、刀具 1 万套。

本项目主要工程组成一览表详见表 1-1。

表 1-1 项目主要工程组成一览表

| 项目名称 | 工程名称 | 建设内容及规模 |
|------|--------|---------------------|
| 辅助工程 | 生产车间 | 利用现有生产车间 |
| 储运工程 | 原料储运 | 原材料采用叉车运输 |
| 公用工程 | 给水 | 给水管网引入，利用现有给水管网 |
| | 排水 | 生活污水排入污水管网，利用现有污水管网 |
| | 供电 | 利用现有电网 |
| 环保工程 | 废水治理措施 | 利用园区现有生活污水处理设施（化粪池） |
| | 废气治理措施 | / |
| | 固废治理措施 | 一般固废存放区、危险固废存放区 |
| | 噪声治理措施 | 隔声降噪措施 |

企业实际建设内容、产品方案与环评内容基本一致，产品产量在环评审批之内。

表 1-2 产品方案

| 产品名称 | | 单位 | 环评设计生产规模 | 实际日产量 | 实际生产规模 |
|------|---------|------|----------|--------|--------|
| 机床 | | 台/a | 200 | 0.6000 | 180 |
| 精密机械 | 汽车零部件 | 万套/a | 10 | 0.0300 | 9 |
| | 接头 | 万套/a | 10 | 0.0300 | 9 |
| | 螺母 | 万套/a | 10 | 0.0300 | 9 |
| | 转动轴 | 万套/a | 10 | 0.0300 | 9 |
| | 新型汽车零部件 | 万套/a | 20 | 0.0475 | 14.25 |
| | 新型转动轴 | 万套/a | 20 | 0.0475 | 14.25 |
| | 合计 | 万套/a | 80 | 0.2150 | 64.5 |
| 机械配件 | 拖车配件 | 万套/a | 1 | 0.0050 | 1.5 |
| | 螺栓 | 万套/a | 10 | 0.0250 | 7.5 |
| | 合计 | 万套/a | 11 | 0.0300 | 9 |
| 五金 | 水龙头配件 | 万套/a | 10 | 0.0300 | 9 |
| | 水管接口 | 万套/a | 10 | 0.0300 | 9 |
| | 合计 | 万套/a | 20 | 0.0600 | 18 |
| 模具 | | 套/a | 1000 | 3 | 900 |
| 刀具 | | 万套/a | 1 | 0.0027 | 0.81 |

表二

主要原辅材料名称及年用量（按设计年需要量和实际需要量填写）：

| 序号 | 物料名称 | 单位 | 环评审批消耗量 | 2024年8月-10月年消耗量 | 折算满负荷年消耗量 |
|----|--------|-----|---------|-----------------|-----------|
| 1 | 原钢 | t/a | 120 | 25.5 | 102 |
| 2 | 钢板 | t/a | 120 | 25.5 | 102 |
| 3 | 机油 | t/a | 0.055 | 0.012 | 0.048 |
| 4 | 剪具 | 套/a | 1000 | 212 | 848 |
| 5 | 高品质溶水油 | t/a | 0.130 | 0.0280 | 0.1120 |
| 6 | 润滑油 | t/a | 0.030 | 0.0064 | 0.0255 |
| 7 | 焊材 | t/a | 0.050 | 0.0106 | 0.0425 |
| 8 | 刀具 | 套/a | 10000 | 2025 | 8100 |
| 9 | 电机 | 台/a | 200 | 45 | 180 |
| 10 | 电路板 | 块/a | 200 | 45 | 180 |
| 11 | 电器零部件 | 套/a | 200 | 45 | 180 |
| 12 | 机床液压系统 | 套/a | 200 | 45 | 180 |
| 13 | 机床进给系统 | 套/a | 200 | 45 | 180 |
| 14 | 机床拖链 | 套/a | 200 | 45 | 180 |
| 15 | 保护套 | 套/a | 200 | 45 | 180 |

由上表可知，企业实际生产过程中原材料消耗情况在环评审批之内，符合要求。

生产工艺流程图及污染物产出流程：

公司主要从事机床、精密机械、机械配件、五金、模具、刀具。

1、机床产品生产工艺流程及产污环节

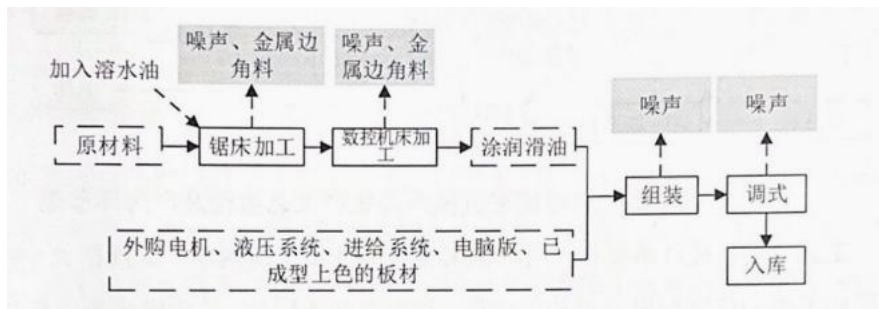


图 2-1 机床生产工艺流程及产污环节图

工艺流程简介：

按订单要求，利用锯床将钢材按要求切割成一定规格大小钢材，然后利用数控机床将钢材进一步加工成型，从而得到机床的部分配件，在锯床加工工序采用溶水油进行冷却(溶水油液与水 1:20 进行配比使用:项目采用高品质溶水油，日常运行过程溶水油经过滤后循环使用并根据损耗进行不定期补充，溶水油不更换)数控机床加工成型部件表面涂少量润滑油，

然后将自加工部件与外购标准件(电机、液压系统、进给系统、电脑版、已成型上色的板材)一并进行组装得到成品机床，成品机床经调试合格后入库。

2、其它配件、五金、刀具等产品生产工艺流程及产污环节

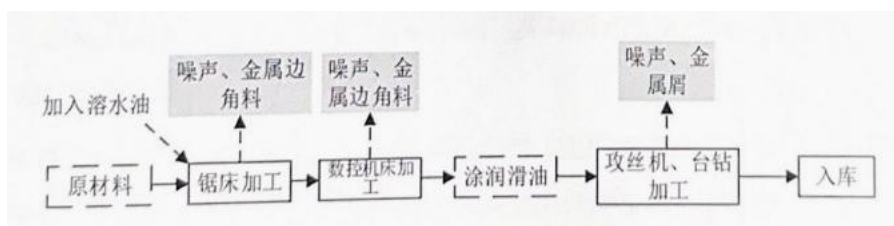


图 2-2 其它配件、五金、刀具等产品生产工艺流程及产污环节图

3、新型精密机械产品生产工艺流程及产污环节

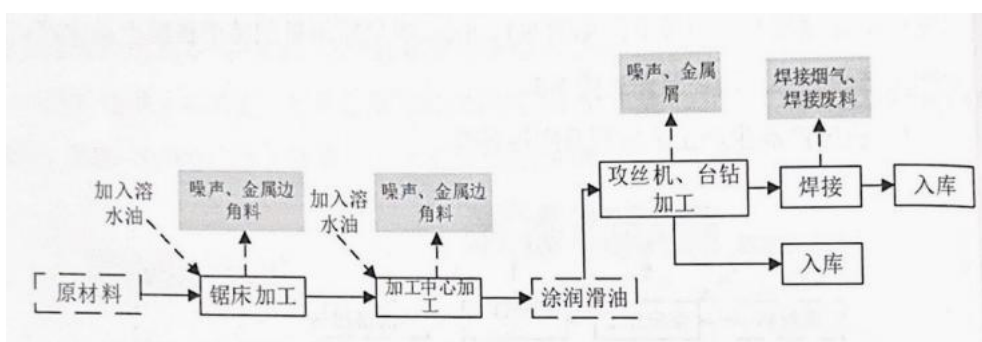


图 2-3 新型精密机械产品生产工艺流程及产污环节

工艺流程简介：

利用锯床将钢材按要求切割成一定规格大小钢材，然后利用加工中心将钢材进一步加工成型，从而得到各配件，其中锯床加工和加工中心加工工序需采用溶水油进行冷却(溶水油使用同上)。加工中心加工成型部件表面涂少量润滑油，然后将配件利用攻丝机、台钻等进行再加工得到产品，产品经检验合格后入库:部分产品按订单设计要求需将加工成型的配件进行焊接加工，最终得到产品。

项目营运期主要污染物：

1、废气

项目废气主要为焊接过程产生的极少量焊接废气，无组织排放。实际废气产生情况与环评一致。

2、废水

项目无生产废水，废水主要为生活污水，生活污水由园区化粪池处理后排入生活污水排放口，纳入市政污水管网，最终送七格污水处理厂集中处理后排放。实际废水产生情况与环评一致。

3、固废

项目实际生产过程中产生的固废主要为金属边角料、废包装桶、废包装材料、含油抹布、焊接废料以及员工生活垃圾。

4、噪声

项目噪声主要为生产设备运行噪声。

表三

生产设备清单（按审批设备名称、数量和实际设备名称、数量填写（单位：台））：

| 序号 | 设备名称 | 环评审批数量 | 实际生产设备数量 | 备注 |
|----|------|--------|----------|-----|
| 1 | 锯床 | 2台 | 2台 | 一致 |
| 2 | 数控机床 | 5台 | 5台 | 一致 |
| 3 | 台钻 | 1台 | 1台 | 一致 |
| 4 | 攻丝机 | 2台 | 2台 | 一致 |
| 5 | 切割机 | 1台 | 1台 | 一致 |
| 6 | 手动车床 | 1台 | 1台 | 一致 |
| 7 | 加工中心 | 4台 | 3台 | -1台 |
| 8 | 钻床 | 1台 | 1台 | 一致 |
| 11 | 铣床 | / | 1台 | +1台 |
| 12 | 叉车 | 2台 | 2台 | 一致 |
| 13 | 电焊机 | 1台 | 1台 | 一致 |

经核实，公司实际生产设备与原环评设备发生略微变化：实际生产设备比环评少一台加工中心，多一台铣床。

综上，公司实际生产设备与原环评设备发生略微变化，生产设备比环评少一台加工中心，多一台铣床，但不涉及产能变化，也不涉及废气、废水污染物种类和排放量变化。环评中废包装桶处置由厂家回收利用，实际为由杭州鸿泉环境服务有限责任公司处置。对照《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），项目不属于重大变动。

主要环境问题：无

表四

| | | | | | | |
|--------|----------------|---|-----------|-------------------------------|-------|---------------------------------|
| 废水排放情况 | 总用水量 (吨/日) | / | 废气排放情况 | 废气产生量 (标米 ³ /时) | / | |
| | 废水排放量 (吨/日) | / | | 废气处理量 (标米 ³ /时) | / | |
| | 设计处理能力(吨/日) | / | | 排放筒数量 | 0 | |
| | 实际处理量 (吨/日) | / | 固体废弃物排放情况 | 固废产生量 (吨/年) | 8.023 | 其中,危险废物: 0.12(废包装桶、 含油抹布) |
| | 排放口数量及规范化设置情况 | / | | 综合利用量 处置量 (吨/年) | 8.023 | 其中,危险废物: 0.12(废包装桶、 含油抹布) |
| | | | | 固废排放量 (吨/年) | 0 | 其中,危险废物: 0 |

表五

建设项目“三同时”执行情况

(一) 废气

企业项目废气主要为焊接过程产生的少量焊接废气。焊接废气产生量较少，0.0003t/a，环评要求加强车间通风。

经核实，企业实际产生的废气种类与原环评基本一致。

(二) 废水

生活污水经化粪池处理后经园区生活污水排放口纳入市政污水管网。最终送七格污水处理厂集中处理后排放。生活污水排放量约 144t/a。生活污水化学需氧量、氨氮产生浓度分别为 350mg/L、30mg/L，化学需氧量、氨氮环境排放浓度分别为 50mg/L、5mg/L。则化学需氧量产生量为 0.0504t/a，氨氮产生量为 0.0043t/a，化学需氧量环境排放量为 0.0072t/a，氨氮环境排放量为 0.0007t/a。

经核实，生活污水实际排放量在环评审批之内。

(三) 噪声

本项目噪声主要为设备运转产生的噪声。目前采取的隔声降噪措施主要为：①合理布置车间布局，产噪设备全部布置在车间内；②优先选用低噪声设备，对高噪声设备安装减震垫，加固基础，并加强车间隔声；③对设备定期进行维护、保养以防止因设备故障形成的非正常噪声；④加强职工环保意识教育，提倡文明生产，防止人为噪声。

(四) 固体废物

企业产生的固废主要为金属边角料、废包装桶、废包装材料、含油抹布、焊接废料以及员工生活垃圾。

1、一般固废

一般固废仓库面积约 20m²，位于车间一角，主要储存金属边角料、废包装材料、焊接材料等一般工业固废。一般固废仓库张贴一般固废仓库标牌，各固废分类储存，墙上张贴一般固废标识，地面已做硬化处理。一般固废贮存过程满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求。金属边角料、废包装材料、焊接废料委托海宁群祥清理服务有限公司回收利用。生活垃圾由环卫部门统一清运。

2、危险废物

危险废物主要为含油抹布、废包装桶。含油抹布产生量为 0.02t/a；废包装桶主要为高品

质溶于水、润滑油、机油的包装空桶，年产生量约 0.1t/a。含油抹布、废包装桶委托杭州鸿泉环境服务有限责任公司处置，已签订有效的委托处置协议。