

浙江安致汽车科技有限公司

浙江安致汽车科技有限公司建设智能底盘

公司年产 50 万套线控悬架系统项目

先行性环境保护验收监测报告表

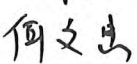
建设单位：浙江安致汽车科技有限公司

编制单位：湖州中环安生态环境规划设计有限公司

2026 年 5 月



建设单位法人代表：（签字）

编制单位法人代表：（签字）

项 目 负 责 人：刘嘉明

填 表 人：何文忠

建设单位：浙江安致汽车科技有限公司（盖章）

电话：15598882120

传真：/

邮编：313009

地址：浙江省湖州市南浔区富华路光电谷科技产业园 2 号楼

编制单位：湖州中环安生态环境规划设计有限公司（盖章）

电话：13587926227

传真：/

邮编：313200

地址：浙江省湖州市德清县阜溪街道长虹中街 198 号阜溪街道办事处

表一

建设项目名称	浙江安致汽车科技有限公司建设智能底盘公司年产 50 万套线控悬架系统项目				
建设单位名称	浙江安致汽车科技有限公司				
建设项目性质	新建				
建设地点	浙江省湖州市南浔区富华路光电谷科技产业园 2 号楼				
主要产品名称	线控悬架系统				
设计生产能力	年产 50 万套线控悬架系统				
实际生产能力	年产 33 万套线控悬架系统				
建设项目环评时间	2025 年 1 月	开工建设时间	2025 年 6 月		
调试时间	2025 年 12 月	验收现场监测时间	2026 年 3 月 24 日、3 月 25 日		
环评登记表备案部门	湖州市生态环境局南浔分局 湖浔环改备[2025]2 号	环评登记表编制单位	湖州宝丽环境技术有限公司		
环保设施设计单位	/	环保设施施工单位	/		
投资总概算	62900 万元	环保投资总概算	60 万元	比例	0.095%
实际总概算	5000 万元	环保投资总概算	35 万元	比例	0.7%
验收监测依据	1.《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》（生态环境部公告 公告 2018 年第 9 号）； 2.《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017）； 3.《排污许可证申请与核发技术规范 铁路、船舶、航空航天和其他运输设备制造业》（HJ1124-2020）； 4.《污水监测技术规范》（HJ 91.1-2019）； 5.《水污染物排放总量监测技术规范》（HJ/T92-2002）； 6.《固定源废气监测技术规范》（HJ/T397-2007）； 7.《浙江省环境监测质量保证技术规定》； 8.《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）； 9.《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）； 10.《浙江安致汽车科技有限公司建设智能底盘公司年产 50 万套线控悬架系统项目环境影响登记表》（湖州宝丽环境技术有限公司）； 11.《湖州市南浔区“区域环评+环境标准”改革建设项目环境影响评价文件承诺				

	备案受理书》（编号：湖浔环改备[2025]2 号）； 12.《浙江安致汽车科技有限公司环保验收项目检测》（报告编号：普洛赛斯检（2026）第 H03144 号）。																															
验收监测评价标准、标号、级别、限值	1.1 废水验收标准 生活污水排放执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准，见表 1-1。 表 1-1 《污水综合排放标准》（GB8978-1996） 单位：mg/L（除 pH 外） <table><tr><th>水质指标</th><th>pH</th><th>COD_{Cr}</th><th>BOD₅</th><th>SS</th><th>NH₃-N</th><th>TP</th></tr><tr><td>三级标准</td><td>6~9</td><td>≤500</td><td>≤300</td><td>≤400</td><td>≤35</td><td>≤8</td></tr></table> 注：NH₃-N、磷酸盐（以 P 计）纳管执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）中标准限值。 1.2 废气验收标准 本项目废气主要为锡焊废气、灌胶废气、点密封胶废气、激光焊接废气、清洗废气、点导热胶废气，目前仅产生清洗废气。 清洗废气中的氨及臭气浓度排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中的二级标准，见表 1-2。 表 1-2 《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93） <table><tr><th rowspan="2">序号</th><th rowspan="2">污染物项目</th><th colspan="2">排放标准值</th><th rowspan="2">厂界无组织浓度限值（mg/m³）</th></tr><tr><th>排气筒高度（m）</th><th>排放量（kg/h）</th></tr><tr><td>1</td><td>氨（NH₃）</td><td>15（30）</td><td>4.9（20）</td><td>1.5</td></tr><tr><td>2</td><td>臭气浓度（无量纲）</td><td>15（25）</td><td>2000（6000）</td><td>20</td></tr></table> 注：根据《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中“6.1.2 凡在表 2 所列两种高度之间的排气筒，采用四舍五入方法计算其排气筒的高度。”，本项目排气筒高度为 30m，介于 25m 与 35m 之间，根据从严原则，臭气浓度执行 25m 高度时的标准值。 1.3 噪声验收标准 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 3 类标准，见表 1-3。	水质指标	pH	COD _{Cr}	BOD ₅	SS	NH ₃ -N	TP	三级标准	6~9	≤500	≤300	≤400	≤35	≤8	序号	污染物项目	排放标准值		厂界无组织浓度限值（mg/m ³ ）	排气筒高度（m）	排放量（kg/h）	1	氨（NH ₃ ）	15（30）	4.9（20）	1.5	2	臭气浓度（无量纲）	15（25）	2000（6000）	20
水质指标	pH	COD _{Cr}	BOD ₅	SS	NH ₃ -N	TP																										
三级标准	6~9	≤500	≤300	≤400	≤35	≤8																										
序号	污染物项目	排放标准值		厂界无组织浓度限值（mg/m ³ ）																												
		排气筒高度（m）	排放量（kg/h）																													
1	氨（NH ₃ ）	15（30）	4.9（20）	1.5																												
2	臭气浓度（无量纲）	15（25）	2000（6000）	20																												

表 1-3 《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）

时段 厂界外声环境功能区类别	昼间[dB(A)]	夜间[dB(A)]
3 类	65	55

1.4 固体废物验收标准

（1）一般固废执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020），其中采用库房、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《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020），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，且执行《一般固体废物分类与代码》（GB/T39198-2020）和《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020 年修订版）中的有关规定。

（2）危险废物应执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ 1276-2022）、《环境保护图形标志—固体废物贮存（处置）场》（GB 15562.2-1995）及其修改单。

1.5 总量控制指标

根据环评及批复，本项目总量控制指标见表 1-4。

表 1-4 环评总量控制建议值

污染物名称		本项目总量控制值（t/a）
废水 （外排环境量）	水量	4800
	COD _{Cr}	0.192
	氨氮	0.01
废气 （外排环境量）	VOCs	0.262

表二

2.1 工程建设内容

2.1.1 本项目环评审批情况简介

浙江安致汽车科技有限公司位于浙江省湖州市南浔区富华路光电谷科技产业园 2 号楼，主要从事线控悬架系统的生产与销售。企业于 2025 年 1 月委托湖州宝丽环境技术有限公司编制了《浙江安致汽车科技有限公司建设智能底盘公司年产 50 万套线控悬架系统项目环境影响登记表》，并于同年 1 月通过湖州市生态环境局南浔分局备案，编号为湖浔环改备[2025]2 号。企业已于 2026 年 5 月编制突发环境事件应急预案，并报湖州市生态环境局南浔分局备案（备案编号：330503-2026-057-L）。企业已于 2025 年 1 月取得固定污染源排污登记回执，登记编号：91330503MADBIBH71B001Y，有效期间自 2025 年 01 月 21 日至 2030 年 01 月 20 日止。企业现有职工 80 人，目前实行昼间两班制（早班：6:00~14:00，中班 14:00~22:00）生产，年工作日为 300 天。

根据现场踏勘及企业提供资料，企业环保设施竣工时间为 2025 年 12 月，环境保护设施调试公示起止时间为 2025 年 12 月 15 日至 2025 年 12 月 25 日。由于目前 ASU、ECU 和 ASU 电磁阀三条生产线未建设，另原环评报批时为三班制生产改为目前昼间两班制（早班：6:00~14:00，中班 14:00~22:00）生产，因此验收产能仅为环评设计产能的三分之二（即年产 33 万套线控悬架系统）。本次验收范围为年产 33 万套线控悬架系统（仅生产 CDC 减震器和 CDC 电磁阀），各类污染防治措施均已落实到位，因此特申请本项目先行性环境保护验收。

2.1.2 项目工程建设内容

表 2-1 工程建设内容一览表

序号	内容	原环评报批		实际情况		备注
1	产品	线控悬架系统		线控悬架系统		目前为昼间两班制生产
2	生产能力	50 万套/年		33 万套/年		
3	公用工程	给水系统	生活给水水源为市政自来水，从地块南侧引 1 根 DN150 的市政给水管满足本工程的生活消防用水，消防用水和生活给水分设水表计量，室外消防管网成环设置，压力按 0.25MPa 计。 由当地自来水厂供给，年用水量 7695t。	给水系统	生活给水水源为市政自来水，从南侧引 1 根 DN150 的市政给水管满足本工程的生活消防用水。消防用水和生活给水分设水表计量，室外消防管网成环设置，本地块市政水压力按 0.25MPa 计。 由当地自来水厂供给，年用水量 4095t。	/

		排水系统	实行雨污分流； 生活污水：经化粪池预处理后纳管进湖州南浔城投环保科技有限公司处理（污水处理厂）； 冷却水：循环使用，定期添加，不排放； 雨水：经厂区内雨水管网排至市政雨水管网。	排水系统	实行雨污分流； 生活污水：经化粪池预处理后纳管进湖州南浔城投环保科技有限公司处理（污水处理厂）； 冷却水：循环使用，定期添加，不排放； 雨水：经厂区内雨水管网排至市政雨水管网。	/
		供电系统	由当地供电公司供电，年用电量为 1440 万 kWh，新增两台 1600kVA 变压器。配电房位于生产车间 1F 西侧，面积 160m ² 。	供电系统	由当地供电公司供电，年用电量为 600 万 kWh，新增两台 1600kVA 变压器。配电房位于生产车间 1F 西侧，面积 160m ² 。	/
		恒温恒湿系统	设有恒温恒湿库，温度为 25℃，湿度为 50%rh。	恒温恒湿系统	设有恒温恒湿库，温度为 25℃，湿度为 50%rh。	/
		供气系统	设置 1 台空压机，型号为 PMVF55-II，工作压力范围为 0.6~0.9MPa，容积流量范围为 10.5~12.5m ³ /min。空压机房位于厂区北侧，面积 150m ² 。	供气系统	设置 1 台空压机，型号为 PMVF55-II，工作压力范围为 0.6~0.9MPa，容积流量范围为 10.5~12.5m ³ /min。空压机房位于厂区北侧，面积 150m ² 。	/
	4	主体工程	生产车间	生产车间	企业拟租赁光电谷科技产业园 2 号楼 1F 及 2F 部分，生产车间位于 1F，面积总计 5160m ² ，包括清洗、组装、灌胶、包装、检测等工艺。其中 1000m ² 为十万级洁净无尘车间，主要为生产线提供无尘环境。	留有 ASU、ECU 和 ASU 电磁阀三条生产线未建设
	5	辅助工程	办公楼	办公楼	2F 部分为办公室，面积 640m ² 。 1F 东侧设车间办公室，面积 30m ² 。 1F 南侧设车间办公室和会议室，面积 100m ² 。	/
			检测车间	检测车间	位于生产车间 1F 南侧，面积 500m ² ，包括工程试验、质量试验等。	/
			恒温恒湿库	恒温恒湿库	位于生产车间 1F 东侧，面积 30m ² ，主要是电路板暂存在恒温恒湿条件下，温度为 25℃，湿度为 50%rh。	/
			风机	风机	位于位于厂区北侧，面	/

		房	积 125m ² ，为无尘车间配套风机房。	房	125m ² ，为无尘车间配套风机房。	
6	储运工程	成品仓库	位于生产车间 1F 西侧，面积 600m ² 。成品出厂采用汽运。	成品仓库	位于生产车间 1F 西侧，面积 600m ² 。成品出厂采用汽运。	/
		原料仓库	位于生产车间 1F 东侧，面积 800m ² 。原料进厂采用汽运。	原料仓库	位于生产车间 1F 东侧，面积 800m ² 。原料进厂采用汽运。	/
		化学品仓库	位于生产车间 1F 东侧，面积 30m ² 。化学品进厂采用汽运。	化学品仓库	位于生产车间 1F 东侧，面积 30m ² 。化学品进厂采用汽运。	/
7	依托工程	废水处理	依托湖州南浔城投环保科技有限公司和周边污水管网，生活污水经预处理后通过市政管网排入湖州南浔城投环保科技有限公司（污水厂）。	废水处理	依托湖州南浔城投环保科技有限公司和周边污水管网，生活污水经预处理后通过市政管网排入湖州南浔城投环保科技有限公司（污水厂）。	/
8	环保工程	废气处理	（1）清洗废气：加强车间通风，无组织排放； （2）烘干废气：加强车间通风，无组织排放； （3）锡焊废气：加强车间通风，无组织排放； （4）灌胶废气：经吸风罩收集后通过一套二级活性炭吸附装置（TA001）处理后通过 30m 高排气筒（DA001）排放； （5）点导热胶废气：加强车间通风，无组织排放； （6）点密封胶废气：经吸风罩收集后通过一套二级活性炭吸附装置（TA002）处理后通过 30m 高排气筒（DA002）排放； （7）激光焊接废气：加强车间通风，无组织排放。	废气处理	（1）清洗废气：加强车间通风，无组织排放； （2）烘干废气：加强车间通风，无组织排放。	由于 ASU、ECU、ASU 电磁阀生产线未建设，因此锡焊废气、灌胶废气、点导热胶废气、点密封胶废气和激光焊接废气均未产生
		废水处理	生活污水：经化粪池预处理后纳管进湖州南浔城投环保科技有限公司； 冷却水：循环使用，定	废水处理	生活污水：经化粪池预处理后纳管进湖州南浔城投环保科技有限公司； 冷却水：循环使用，定期添加，不排放。	/

			期添加，不排放。			
		噪声防治	安装隔声门窗；对主要噪声源设置隔声、减振、消声等措施；生产时关闭车间隔声门窗。	噪声防治	安装隔声设施；对主要噪声源设置隔声、减振、消声等措施；生产时关闭车间隔声门窗。	/
		固废处置	生活垃圾：收集后委托当地环卫部门清运处理，不排放； 生产固废：废包装桶、废塑料瓶、清洗废液、废机油、废抹布及手套、废机油桶、废活性炭和废过滤滤芯收集后委托有资质单位进行处置；废包装材料、废边角料和焊锡渣收集后出售给物资回收公司；废分子筛、废过滤材料、废减振器油包装桶和废包装钢瓶由厂家回收。	固废处置	生活垃圾：收集后委托当地环卫部门清运处理，不排放； 生产固废：废包装桶、清洗废液、废机油、废抹布及手套、废机油桶和废过滤滤芯收集后委托有资质单位进行处置；废包装材料收集后出售给物资回收公司；废分子筛、废过滤材料、废减振器油包装桶由厂家回收。	由于ASU、ECU、ASU生产线未建设，因此废塑料瓶、废活性炭、废边角料、焊锡渣和废包装钢瓶均未产生
		一般固废暂存点	位于生产车间 1F 北侧，建筑面积 15m ² 。一般固废出厂采用汽运。	一般固废暂存点	位于生产车间 1F 北侧，建筑面积 15m ² 。一般固废出厂采用汽运。	/
		危废仓库	位于厂区北侧，建筑面积 30m ² 。危废出厂采用汽运。	危废仓库	位于厂区北侧，建筑面积 30m ² 。危废出厂采用汽运。	/
		环境风险	配备干粉灭火器、手套、口罩等应急物资。	环境风险	配备干粉灭火器、手套、口罩等应急物资。	/
9	总投资	62900 万元		5000 万元		-57900 万元
10	环保投资	60 万元		35 万元		-15 万元

2.1.3 项目主要产品方案

表 2-2 企业实际产品方案与报批情况对照表

序号	产品名称		设计年生产能力		2026 年 1 月~3 月产量	折算年产量		备注
1	线控悬架系统	ASU (空气悬架用空气供给单元)	50 万套	50 万套	8 万套(外购量)	33 万套	33 万套(外购量)	外购
		CDC (减振器)		200 万套	32 万套		132 万套	自产
		ECU (电子控制单元)		40 万套	6.4 万套(外购量)		26.4 万套(外购量)	外购
		CDC (电磁阀)		200 万套	32 万套		132 万套	自产
		ASU (电磁阀)		500 万套	80 万套(外购量)		330 万套(外购量)	外购

注：①1 套线控悬架系统包含 1 套 ASU、4 套 CDC 减震器、4 套 CDC 电磁阀和 10 套 ASU 电磁阀；ECU 不是所有车型均需要，因此项目设计线控悬架系统约 80%包含 ECU
②由于实际投产时 ASU、ECU 和 ASU 电磁阀三条生产线未建设，因此 ASU、ECU 和 ASU 电磁阀目前为外购；原环评报批时为三班制生产，实际投产时改为昼间两班制（早班：6:00~14:00，中班 14:00~22:00）生产，目前产能为年产 33 万套线控悬架系统（仅生产 CDC 减震器和 CDC 电磁阀）

2.1.4 项目主要生产设备情况

表 2-3 主要工艺设备一览表

序号	设备名称	规格型号	生产单元	环评报批数量（台/套）	实际数量（台/套）	变化量（台/套）
1	钢球压装机	非标	ASU 生产单元	1	0	-1
2	阀块上料机	非标		1	0	-1
3	压力传感器铆压机	非标		1	0	-1
4	电机/活塞杆安装机	非标		1	0	-1
5	盖压装机	非标		1	0	-1
6	干燥罐/气嘴安装工位	非标		1	0	-1
7	线圈压装机	非标		1	0	-1
8	PCB 拧紧机	非标		1	0	-1
9	锡焊机	非标		1	0	-1
10	导通测试机	非标		1	0	-1
11	泄压阀压装机	非标		1	0	-1
12	壳体安装机	非标		1	0	-1
13	气密测试机	非标		1	0	-1
14	氦检机	非标		1	0	-1
15	总成测试工位	非标		1	0	-1
16	NVH 测试机	非标		1	0	-1
17	终检/下线装箱（无尘室外）工位	非标		1	0	-1
18	气管/支架子装配（无尘室外）工位	非标		1	0	-1
19	缸盖子装配（无尘室内）工位	非标		1	0	-1
20	灌胶机	非标		1	0	-1
23	超声波清洗机 1	非标	CDC 减震器生产单元	1	1	/
24	超声波清洗机 2	非标		1	1	/
25	导向器组装	非标		1	1	/
26	复原法系组装	非标		1	1	/
27	压缩法系组装	非标		1	1	/
28	第三桶组装	非标		1	1	/

29	电磁阀压装	非标		1	1	/
30	活塞杆预装	非标		1	1	/
31	注油机	非标		1	1	/
32	复原螺母组装	非标		1	1	/
33	阀座压装	非标		1	1	/
34	示功测试	非标		1	1	/
35	连分入筒	非标		1	1	/
36	电磁阀夹铆	非标		1	1	/
37	辗压封口	非标		1	1	/
38	充气站	非标		1	1	/
39	线圈压装	非标		1	1	/
40	橡胶称套压装	非标		1	1	/
41	顶盖压装	非标		1	1	/
42	模块安装	非标	ECU 生产 单元	1	1	/
43	壳体和后盖上料	非标		1	0	-1
44	PCBA 板上料	非标		1	0	-1
45	烧录	非标		1	0	-1
46	FCT 测试	非标		1	0	-1
47	PCBA 合装	非标		1	0	-1
48	Pin 针压装	非标		1	0	-1
49	AOI 视觉检测	非标		1	0	-1
50	除静电处理	非标		1	0	-1
51	涂导热胶机	非标		1	0	-1
52	涂密封胶机	非标		1	0	-1
53	合装	非标		1	0	-1
54	压装到位	非标		1	0	-1
55	高温老化炉	8m×1.2m×1m		1	0	-1
56	总成 FCT 测试	非标		1	0	-1
57	冷却（风冷）	非标		1	0	-1
58	装先导底座至阀体工位	非标	CDC 电磁 阀	1	1	/
59	装主阀座至阀体工位	非标		1	1	/
60	装 AGS 至电驱工位	非标		1	1	/
61	装推杆至电驱装配工位	非标		1	1	/
62	马达壳体组装工位	非标		1	1	/

63	马达&阀体组装工位	非标		1	1	/
64	马达阀体线圈组装工位	非标		1	1	/
65	CDC 外置总成装配机	非标		1	1	/
66	EOL 测试机	非标		1	1	/
67	冷却塔	45t/h		1	1	/
68	阀体和阀座压装工位	非标	ASU 电磁阀	1	0	-1
69	电磁阀铆压机	非标		1	0	-1
70	Film 组装&隔磁套压装工位	非标		1	0	-1
71	安装弹簧&静铁芯和隔磁套预压装机	非标		1	0	-1
72	阀芯行程测量&压装工位	非标		1	0	-1
73	激光焊接机	非标		1	0	-1
74	氦检机	非标		1	0	-1
75	EOL 测试机	非标		1	0	-1
76	O 型圈安装工位	非标		1	0	-1
77	薄膜切割工位	非标		1	0	-1
78	变压器	1600kVA	公用工程	2	2	0
79	空压机	PMVF55-II		1	1	0
80	制氮机	YTN-100L-49B		2	2	0
81	工程实验室设备	非标	检验工程	1	1	0
82	质量实验室设备	非标		1	1	0
83	二级活性炭吸附装置 (灌胶废气处理)	3500m³/h	环保工程	1	0	-1
84	二级活性炭吸附装置 (点密封胶废气处理)	2000m³/h		1	0	-1
85	组合式空气处理机组 (无尘车间配套)	40000m³/h	配套工程	2	2	0

根据生产特点，项目主要控制产能的设备为整条生产线，并非某一工段。环评备案时生产线最大产能核算见表 2-4。实际生产时生产线最大产能核算见表 2-5。

表 2-4 环评备案时设备匹配性分析

产品	设备名称	数量	设计生产能力（套/h）	年工作时间	年产量（套）	设计年产量（套）	负荷率
ASU	ASU生产线	1 条	85	7200h	61.2 万	50 万	81.7%
CDC (减振器)	CDC生产线	1 条	300	7200h	216 万	200 万	92.6%
ECU	ECU生产线	1 条	67	7200h	48.24 万	40 万	82.9%
CDC (电磁阀)	CDC 电磁阀 生产线	1 条	300	7200h	216 万	200 万	92.6%

ASU (电磁阀)	ASU电磁阀 生产线	1 条	800	7200h	576 万	500 万	86.8%
--------------	---------------	-----	-----	-------	-------	-------	-------

表 2-5 实际生产时设备匹配性分析

产品	设备名称	数量	设计生产 能力(套/h)	实际年工 作时间	年产量 (套)	实际年产 量(套)	负荷率
CDC (减振器)	CDC生产线	1 条	300	4800h	216 万	132 万	61.1%
CDC (电磁阀)	CDC 电磁阀 生产线	1 条	300	4800h	216 万	132 万	61.1%

注：

(1) 由于实际生产时 ASU、ECU 和 ASU 电磁阀为外购，该三种生产线未建设，因此不涉及该三种生产线匹配性分析；

(2) 环评报批时工作时间为三班制(即 24h)生产，实际过程中为昼间两班制(早班：6:00~14:00，中班 14:00~22:00)生产。





CDC 减振器生产线



CDC 电磁阀生产线



超声波清洗机（大线）



超声波清洗机（小线）

2.1.5 验收范围及内容

浙江安致汽车科技有限公司建设智能底盘公司年产 50 万套线控悬架系统项目位于浙江省湖州市南浔区富华路光电谷科技产业园 2 号楼。环评设计产能为年产 50 万套线控悬架系统，由于目前 ASU、ECU 和 ASU 电磁阀三条生产线未建设，另原环评报批时为三班制生产改为目前昼间两班制（早班：6:00~14:00，中班 14:00~22:00）生产，因此本次验收范围为年产 33 万套线控悬架系统（仅生产 CDC 减震器和 CDC 电磁阀），为先行性环境保护验收。

本次验收范围及内容如下：

- ①废水——生活污水去向及落实情况，为具体检测内容。
- ②废气——项目各废气排放及处理情况，为具体检测内容。
- ③噪声——项目厂界噪声，为具体检测内容。
- ④固体废物——项目产生的固体废物为检查内容。
- ⑤工程环评及环评批复落实情况、环保设施的建设运行情况、环境风险落实情况、环保机构及规章制度建设情况等，为本工程验收报告的检查内容。

2.1.6 原有工程情况

本项目为新建项目，无原有污染情况。

本项目租用光电谷科技产业园的闲置厂房进行生产，租赁厂房为 2 号厂房，共 4 楼，其租用情况见表 2-6。

表 2-6 本项目所在厂房租用情况

楼层	租赁概况
1 层	浙江安致汽车科技有限公司（即本项目）
2 层	浙江安致汽车科技有限公司东南侧 640m ² （即本项目办公室）， 剩余部分为闲置厂房，暂未出租
3 层	闲置厂房，暂未出租
4 层	闲置厂房，暂未出租

2.2 原辅材料消耗及水平衡

2.2.1 原辅材料消耗

表 2-7 原辅材料和能源消耗对照表

序号	原辅材料名称	报批年耗量(t)	2026 年 1 月~3 月实际耗量 (t)	折算全年消耗量 (t)	用途
1	阀块	50 万套	0	0	ASU
2	低泡清洗剂	1.2	0	0	
3	钢球4.5	1750 万套	0	0	

4	缸套	100 万套	0	0	
5	电磁阀	500 万套	0	0	
6	传感器	50 万套	0	0	
7	电机	50 万套	0	0	
8	泄压阀	50 万套	0	0	
9	活塞杆	100 万套	0	0	
10	气缸堵盖	100 万套	0	0	
11	电机堵盖	50 万套	0	0	
12	缸盖	50 万套	0	0	
13	定程片	50 万套	0	0	
14	阀片	50 万套	0	0	
15	气嘴、O型圈、连接件等零部件	50 万套	0	0	
16	线圈	500 万套	0	0	
17	无铅焊锡条	250kg	0	0	
18	助焊剂	12.5kg	0	0	
19	外壳	50 万套	0	0	
20	PCB板	50 万套	0	0	
21	氦气（氦检）	243 万 L·bar	0	0	
22	气管 850mm	50 万套	0	0	
23	支架	200 万套	0	0	
24	灌密封胶	150	0	0	
25	外筒(ø53*ø56)	200万套	32万套	132万套	CDC 减振器
26	低泡清洗剂	1.44	0.23	0.95	
27	防锈剂	1.41	0.225	0.931	
28	橡胶衬套	200 万套	32万套	132万套	
29	电磁阀	200 万套	32万套	132万套	
30	减振器油	85万L	13.6万L	56.1万L	
31	电磁阀座	200 万套	32万套	132万套	
32	底阀	200 万套	32万套	132万套	
33	中间筒(ø41.4*ø45)	200 万套	32万套	132万套	
34	内筒(ø36*ø38.6)	200 万套	32万套	132万套	
35	O型圈	400 万套	64 万套	264 万套	
36	挡圈	400 万套	64 万套	264 万套	

37	磁铁	200 万套	32万套	132万套	
38	实心活塞杆(ø18)	200 万套	32万套	132万套	
39	铆钉、铆帽、活塞等活塞杆零部件	200 万套	32万套	132万套	
40	导向器	200 万套	32万套	132万套	
41	导向衬套	200 万套	32万套	132万套	
42	油封	200 万套	32万套	132万套	
43	润滑脂	600kg	96kg	396kg	
44	密封圈	200 万套	32万套	132万套	
45	氮气（充气）	300 万 L·bar	48 万 L·bar	198 万 L·bar	
46	防水盖、保护盖、支架等零部件	200 万套	32万套	132万套	
47	PCBA	40 万套	0	0	ECU
48	控制器上壳体	40 万套	0	0	
49	控制器下壳体	40 万套	0	0	
50	空气悬架控制器	40 万套	0	0	
51	无铅焊锡条	400kg	0	0	
52	助焊剂	20kg	0	0	
53	密封胶Dow7091	2.4	0	0	
54	导热胶	6	0	0	
55	透气膜、螺丝等零部件	40 万套	0	0	
56	氮气（焊接保护气体）	668 万 L·bar	0	0	
57	PIN针-电源引脚	200 万套	0	0	CDC 电磁阀
58	PIN针-信号引脚	3040 万套	0	0	
59	马达壳体-CDC	200 万套	32万套	132万套	
60	上极板-CDC	200 万套	32万套	132万套	
61	主阀芯-FB7.282	200 万套	32万套	132万套	
62	主阀弹簧-12N/MM	200 万套	32万套	132万套	
63	主阀座-7.282*0.36	200 万套	32万套	132万套	
64	铜线CDC、左端子、右端子等零部件	200 万套	32万套	132万套	
65	动铁	200 万套	32万套	132万套	ASU 电磁阀
66	外阀体	200 万套	32万套	132万套	
67	阀体、阀座、磁通芯、弹簧、极板等零部件	500 万套	0	0	

68	氮气（保护气体）	3480 万 L·bar	0	0	
69	氦气（氦检）	607.5 万 L·bar	0	0	
70	薄膜	20m	0	0	
71	机油	0.34	0.08	0.34	设备维护
72	水	7695	880	3555	公用工程
73	电	1440 万 kWh	150 万 kWh	600 万 kWh	
74	分子筛（制氮机）	0.2t	暂未产生	0.2t	制氮
75	过滤滤芯 （电磁阀压装）	2 个	暂未产生	2 个	油过滤（设备 自带）
76	过滤滤芯 （活塞杆预装）	2 个	暂未产生	2 个	
77	过滤滤芯 （EOL 测试机）	8 个	暂未产生	4 个	
78	液压油	20L （补充量）	5L （补充量）	20L （补充量）	设备自带
79	减振器油	6t （补充量）	0.75t （补充量）	3t （补充量）	设备自带
80	ASU	/	8 万套	33 万套	ASU、ECU、 ASU 由自产 改为外购
81	ECU	/	6.4 万套	26.4 万套	
82	ASU 电磁阀	/	80 万套	330 万套	

注：

（1）本项目主要部件及零部件进厂后均需先经过检测，不合格品立即返回厂家，因此主要部件及零部件不存在损耗件；

（2）由于目前 ASU、ECU 和 ASU 电磁阀三条生产线未建设，ASU、ECU 和 ASU 电磁阀为外购；

（3）原环评报批时为三班制生产，实际投产时改为昼间两班制（早班：6:00~14:00，中班 14:00~22:00）生产，验收产能仅为年产 33 万套线控悬架系统，保留一班制的产能（即年产 17 万套线控悬架系统），因此 CDC 减振器和 CDC 电磁阀相应的原辅材料对应减少。



原料仓库



化学品仓库



成品仓库

a) 项目部分原辅材料理化性质

①低泡清洗剂（与环评一致）

表 2-8 低泡清洗剂成分表

序号	物料名称	百分比（%）
1	H ₃ BO ₃ （硼酸）	5
2	C ₆ H ₁₅ NO ₃ （三乙醇胺）	10
3	C ₇ H ₅ O ₂ Na（苯钾酸钠）	3
4	AEO（乙氧基化—C12-18）	3
5	EDTA-4NA（乙二胺四乙酸四钠）	1
6	水	78
合计		100

②防锈剂（与环评一致）

表 2-9 防锈剂成分表

序号	物料名称	百分比（%）
1	Na ₂ SiO ₃ •5H ₂ O（五水偏硅酸钠）	2
2	H ₃ BO ₃ （硼酸）	5

3	C ₆ H ₁₅ NO ₃ （三乙醇胺）	10
4	C ₇ H ₅ O ₂ Na（苯钾酸钠）	3
5	H ₂ O	80
合计		100

③氮气

氮气（Nitrogen），是氮元素形成的一种单质，化学式 N₂。常温常压下是一种无色无味的气体，只有在高温高压及催化剂条件下才能和氢气反应生成氨气，在放电的情况下能和氧气化合生成一氧化氮；即使 Ca、Mg、Sr 和 Ba 等活泼金属也只有在加热的情形下才能与其反应。CAS 登录号 7727-37-9，沸点-196℃，水溶性微溶，密度 1.25 g/dm³（标准状况），外观无色无味气体。

b) 主要成分理化性质

表 2-10 主要成分理化性质分析

序号	主要成分名称	理化性质
1	H ₃ BO ₃ （硼酸）	硼酸，是一种无机化合物，化学式为 H ₃ BO ₃ ，为白色结晶性粉末，有滑腻手感，无气味，大量用于玻璃工业，可以改善玻璃制品的耐热、透明性能，提高机械强度，缩短熔融时间，也可用作防腐、消毒剂。分子量 61.833，CAS 登录号 10043-35-3，熔点 170.9℃，水溶性 49.5 g/L(20℃)，密度 1.435 g/cm ³ ，外观白色结晶性粉末。
2	C ₆ H ₁₅ NO ₃ （三乙醇胺）	三乙醇胺，即三(2-羟乙基)胺，是一种有机化合物，可以看作是三乙胺的三羟基取代物，化学式为 C ₆ H ₁₅ NO ₃ 。与其他胺类化合物相似，由于氮原子上存在孤对电子，三乙醇胺具弱碱性，能够与无机酸或有机酸反应生成盐。分子量 149.188，CAS 登录号 102-71-6，熔点 21℃，沸点 335.4℃，密度 1.124 g/cm ³ ，外观无色油状液体，闪点 179℃（CC）。
3	C ₇ H ₅ O ₂ Na （苯钾酸钠）	苯甲酸钠，也称安息香酸钠，是一种有机物，化学式为 C ₇ H ₅ O ₂ Na，是一种白色颗粒或晶体粉末，无臭或微带安息香气味，味微甜，有收敛味，相对分子质量为 144.12，在空气中稳定，易溶于水，其水溶液的 pH 值为 8，可溶于乙醇。分子量 144.103，CAS 登录号 532-32-1，熔点 436℃，沸点 249.3℃（at 760mmhg），水溶性易溶，密度 1.44 g/cm ³ ，外观白色结晶性粉末，闪点 111.4℃。 苯甲酸及其盐类是广谱抗微生物试剂，但它的抗菌有效性依赖于食品的 pH 值。随着介质酸度的增高其杀菌、抑菌效力增强，在碱性介质中则失去杀菌、抑菌作用。
4	EDTA-4NA（乙二胺四乙酸四钠）	EDTA 四钠，是一种有机化合物，分子式为 C ₁₀ H ₁₂ N ₂ Na ₄ O ₈ ，分子量为 380.17。EDTA 四钠又名乙二胺四乙酸四钠盐。为白色粉末。易溶于水。用作硬水软化剂、多价螯合剂、彩色感光材料中冲洗加工漂白的定影液、丁苯橡胶的活化剂。 中文名乙二胺四乙酸四钠盐，外文名 Sodium edetate，分子量 380.17，CAS 登录号 64-02-8。
5	Na ₂ SiO ₃ •5H ₂ O （五水偏硅酸钠）	五水偏硅酸钠，是一种无机化合物，化学式为 Na ₂ SiO ₃ •5H ₂ O，分子量为 212.14，略带绿色或白色粉末，透明块状或粘稠液体。

2	烘干	清洗完后进入烘干工段，先是抽真空干燥，然后再采用电加热热风烘干。产生的少量烘干废气为水蒸气，加强车间通风后排放。	烘干废气 G2
3	压装	然后与橡胶衬套进行压装。	废包装材料 S1
4	组装	将外购的电磁阀座、底阀组装。	废包装材料 S1
5	清洗	对外购的中间筒、内筒进行清洗，清洗剂为低泡清洗剂，采用超声波清洗机1号线，槽体为1,2,3,4,6。	清洗废气 G1 废包装材料 S1 清洗废液 S2
6	烘干	清洗完后进入烘干工段，先是抽真空干燥，然后再采用电加热热风烘干。产生的少量烘干废气为水蒸气，加强车间通风后排放。	烘干废气 G2
7	组装	然后与 O 型圈、挡圈组装。	废包装材料 S1
8	安装	将磁铁安装在部件上。	废包装材料 S1
9	压装	将压装后的阀座与部件压装成第三筒。	/
10	组装	将第三筒和外筒进行组装。	/
11	组装	然后与电磁阀进行组装。	废包装材料 S1
12	注油	对部件进行注油。	废包装材料 S1
13	清洗	对外购的活塞杆进行清洗，清洗剂为低泡清洗剂，采用超声波清洗机1号线，槽体为1,3,4,6。	清洗废气 G1 废包装材料 S1 清洗废液 S2
14	烘干	清洗完后进入烘干工段，先是抽真空干燥，然后再采用电加热热风烘干。产生的少量烘干废气为水蒸气，加强车间通风后排放。	烘干废气 G2
15	组装	与外购的铆钉、铆帽、活塞等活塞杆零部件进行组装。	废包装材料 S1
16	组装	将导向器、导向衬套进行组装。	废包装材料 S1
17	擦拭	对油封采用润滑油进行擦拭。	废包装材料 S1
18	连杆装配	将活塞杆、油封和导向器进行装配成连杆。	/
19	组装	将连杆与部件进行组装。	/
20	测试	对部件进行测试。	/
21	组装	将部件与密封圈进行组装。	废包装材料 S1
22	充气	对部件进行冲氮气，目的是为了保证减振器油不变质。	/
23	组装	将部件与外购的防水盖、保护盖、支架等零部件进行组装，经检验后即成成品出售。	废包装材料 S1

注：噪声伴随整个生产过程。

(2) CDC 电磁阀

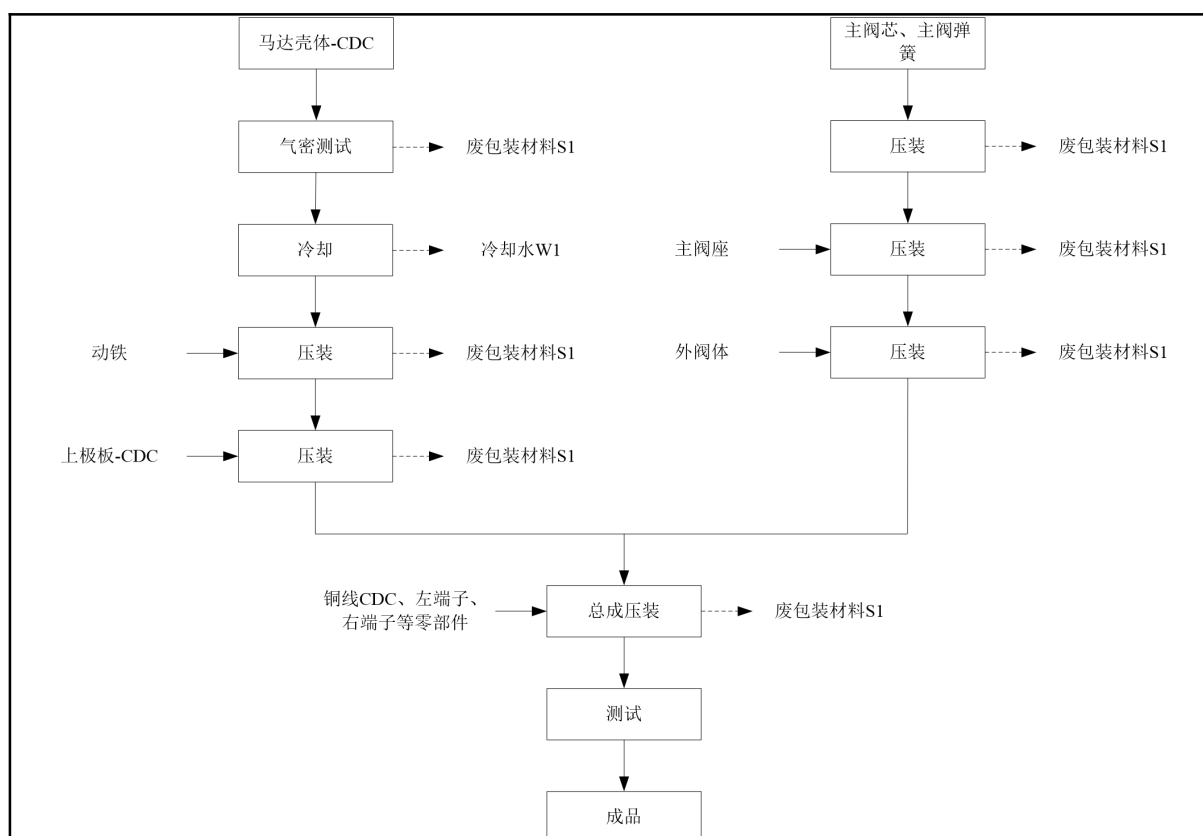


图 2-3 CDC 电磁阀生产工艺流程和产污流程图

表 2-12 CDC 电磁阀生产工艺流程说明

序号	工序名称	工艺流程说明	产污状况
1	气密测试	对外购的马达壳体-CDC 采用 EOL 测试机压缩空气进行气密测试。	废包装材料 S1
2	冷却	由于 EOL 测试机自带减振器油，在工作时会散发热量，会导致产品升温，产品温度不同会导致测试结果不稳定，因此采用间接冷却水对产品进行降温。	冷却水 W1
3	压装	与动铁进行压装。	废包装材料 S1
4	压装	与上极板-CDC进行压装。	废包装材料 S1
5	压装	将外购的主阀芯和主阀弹簧进行压装。	废包装材料 S1
6	压装	将主阀芯与主阀座进行压装。	废包装材料 S1
7	压装	将主阀芯与外阀体进行压装。	废包装材料 S1
8	总成压装	将压装好的马达壳体、主阀座与外购的铜线CDC、左端子、右端子等零部件进行总成压装。	废包装材料 S1
9	测试	然后对部件进行测试，完成后即成产品出售。	/

注：噪声伴随整个生产过程。

（3）超声波清洗工艺说明

表 2-13 超声波清洗机 1 号生产线

序号	槽体编号	工段	设施容积	处理方式	温度	试剂名称
1	1	水洗	0.42m ³	浸洗	常温	水
2	2	清洗	0.42m ³	浸洗	常温	低泡清洗剂
3	3	清洗	0.42m ³	浸洗	常温	低泡清洗剂
4	4	防锈	0.42m ³	浸洗	常温	防锈剂
5	5	水洗	0.42m ³	浸洗	常温	水
6	6	防锈	0.42m ³	浸洗	常温	防锈剂
7	/	真空干燥	抽真空	/	常温	/
8	/	吹干	风吹	/	40℃	/

表 2-14 超声波清洗机 2 号生产线

序号	槽体编号	工段	设施容积	处理方式	温度	试剂名称
1	1	清洗	0.42m ³	浸洗	常温	低泡清洗剂
2	2	清洗	0.42m ³	浸洗	常温	低泡清洗剂
3	3	防锈	0.42m ³	浸洗	常温	防锈剂
4	/	真空干燥	抽真空	/	常温	/
5	/	吹干	风吹	/	40℃	/

超声波清洗工艺简介：

部分部件需进行超声波清洗，原环评备案时包括 ASU 的阀块、CDC 减振器的外筒、中间筒、内筒及活塞杆，实际生产时包括 CDC 减振器的外筒、中间筒、内筒及活塞杆。2 条超声波清洗线清洗情况见表 2-15。根据企业介绍，槽液更换频次与产品清洗量无关。由于防锈剂和低泡清洗剂中均含有三乙醇胺，低泡清洗剂还含有乙二胺四乙酸四钠，长时间未更换可能会出现槽液变质发臭现象，进而影响产品品质，因此为防止该情况发生及保证清洗效果，企业决定每隔 15 天更换一次，每次槽液全部更换。

2 条超声波清洗线每个槽体下方均设有阀门，与排放管道相连。待更换时打开阀门，槽液进入管道，管道另一端与清洗废液的吨桶相连，然后由超声波清洗机自带的水泵将槽液泵入吨桶内，无需人工倾倒。

表 2-15 超声波清洗机清洗部件情况

序号	超声波清洗机编号	槽体编号	试剂名称	原环评报批时情况		实际生产时情况		
				清洗部件名称	年清洗量	清洗部件名称	2026 年 1 月~3 月清洗量	折算年清洗量
1	1 号	1#水洗槽	水	阀块、中间筒、内筒、活塞杆	650 万套	中间筒、内筒、活塞杆	96 万套	396 万套
		2#清洗槽	低泡清洗剂	阀块、中间筒、内筒	450 万套	中间筒、内筒	64 万套	264 万套
		3#清洗槽	低泡清洗剂	阀块、中间筒、内筒、活塞杆	650 万套	中间筒、内筒、活塞杆	96 万套	396 万套
		4#防锈槽	防锈剂	中间筒、内筒、活塞杆	600 万套	中间筒、内筒、活塞杆	96 万套	396 万套
		5#水洗槽	水	阀块	50 万套	/	/	/
		6#防锈槽	防锈剂	中间筒、内筒、活塞杆	600 万套	中间筒、内筒、活塞杆	96 万套	396 万套
2	2 号	1#清洗槽	低泡清洗剂	外筒	200 万套	外筒	32 万套	132 万套
		2#清洗槽	低泡清洗剂	外筒	200 万套	外筒	32 万套	132 万套
		3#防锈槽	防锈剂	外筒	200 万套	外筒	32 万套	132 万套

(4) 制氮

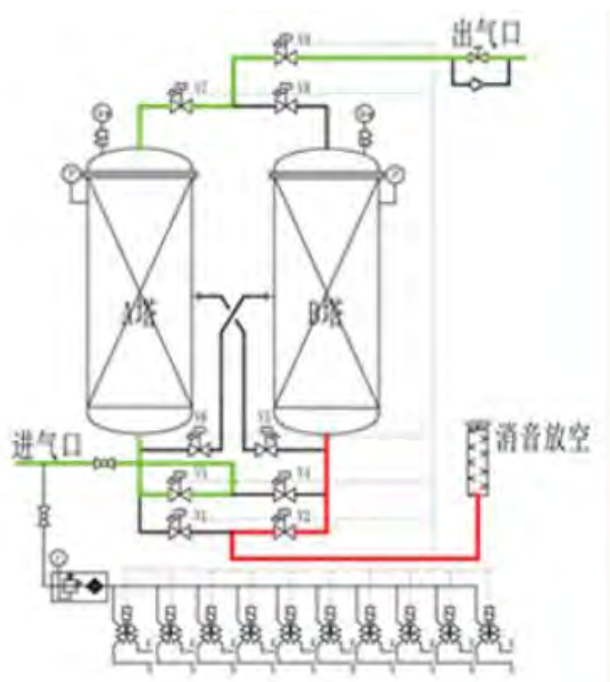


图 2-4 制氮工艺原理图

工艺原理简介：分子筛制氮机主机是由两座吸附塔组成。当洁净的压缩空气进入 A 塔入口端经碳分子筛向出口端流动时，O₂、CO₂ 和 H₂O 被其吸附，产品氮气由吸附塔出口端流出。经一段时间后，A 塔内的碳分子筛吸附饱和。这时，A 塔自动停止吸附，压缩空气流入 B 塔进行吸氧产

氮，对并 A 塔分子筛进行再生。

分子筛的再生是通过将吸附塔迅速下降至常压脱除已吸附的 O₂、CO₂ 和 H₂O 来实现的。两塔交替进行吸附和再生，完成氧氮分离，连续输出氮气。

技术指标：a)输入压力：0.6-0.8Mpa；b)氮气纯度：99%-99.9%；c)输出氮气压力：0.05-0.65Mpa。

(5) 试验工艺

项目设检测车间，主要对成品进行工程试验和质量试验，包括拉力、振动、长度、宽度等检测。试验工艺仅产生噪声，不会产生废气、废水、固废。

★工程变动情况

根据现场核查，工程变动情况：

表 2-16 项目变动情况

内容	报批情况	实际情况	备注
产能	年产 50 万套线控悬架系统	年产 33 万套线控悬架系统	三班制改为两班制，保留夜间生产及 17 万套线控悬架系统产能
设备	配备 ASU、ECU 和 ASU 电磁阀三条生产线	ASU、ECU 和 ASU 电磁阀三条生产线未建设	保留 ASU、ECU 和 ASU 电磁阀三条生产线及产能
原料	ASU、ECU 和 ASU 电磁阀配套原辅材料：包括阀块、电磁阀、传感器等	直接外购 ASU、ECU 和 ASU 电磁阀	目前由自产改为外购，保留配套原辅材料
工艺	ASU、ECU 和 ASU 电磁阀生产工艺	/	保留 ASU、ECU 和 ASU 电磁阀生产工艺

a) 目前 ASU、ECU 和 ASU 电磁阀三条生产线未建设，ASU、ECU 和 ASU 电磁阀为外购，其对应的原辅材料未使用，产污情况未产生（包括锡焊废气、灌胶废气、点导热胶废气、点密封胶废气、焊接废气、废边角料、焊锡渣、废活性炭），保留三条生产线及产能；

b) 原环评报批时为三班制生产，实际投产时改为昼间两班制（早班：6:00~14:00，中班 14:00~22:00）生产，保留夜间生产及 17 万套线控悬架系统产能，因此本次验收范围为年产 33 万套线控悬架系统，为先行性环境保护验收；

c) 原环评报批时为三班制生产，实际投产时改为昼间两班制（早班：6:00~14:00，中班 14:00~22:00）生产，因此 CDC 减振器和 CDC 电磁阀相应的原辅材料对应减少；

d) 由于 ASU 生产线未建设，因此超声波清洗时不涉及 ASU 的阀块；由于目前为昼间两班制生产，因此 CDC 减振器超声波清洗部件量相应减少，低泡清洗剂和防锈剂使用量相应减少；

e) 由于 ASU、ECU 和 ASU 生产线未建设及夜间一班制未实施，因此总投资减少至 5000 万

元，环保投资减少至 35 万元，职工人数减少至 80 人。

其余生产工艺及产污情况均未发生显著变动。

根据《关于印发环评管理中部分行业建设项目重大变动清单的通知》（环办[2015]52 号）、《环境影响评价法》以及《建设项目环境保护管理条例》中有关规定，建设项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施五个因素中的一项或一项以上发生重大变动，且可能导致环境影响显著变化（特别是不利环境影响加重）的，界定为重大变动。根据《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》及《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），企业现有情况分析见表 2-17。

表 2-17 污染影响类建设项目重大变动清单对照表

内容	清单表	符合性分析
性质	建设项目开发、使用功能发生变化的	不涉及，项目开发、使用功能均未发生变化。
规模	生产、处置或储存能力增大 30%及以上的	项目生产能力保留夜间一班制的产能，目前为设计产能的三分之二，储存能力未变动。
	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	不涉及。
	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	不涉及。
地点	项目重新选址；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	不涉及，企业仍位于原有厂址，未涉及调整总平面布置。
生产工艺	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。	不涉及，企业未新增产品品种及生产工艺。
	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	不涉及，企业物料运输、装卸及贮存方式均未发生变化。
环境保护措施	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	不涉及，废水污染防治措施未发生变化；由于 ASU 和 ECU 生产

	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	线均未实施,因此灌胶废气及点密封胶废气均未产生,因此 2 套二级活性炭吸附装置及 2 根排气筒均未实施。
	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	不涉及,未新增废水排放口,生活污水纳管排放。
	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	不涉及废气主要排放口
	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	不涉及,噪声、土壤和地下水污染防治措施均未发生变化。
	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	危废暂存于危废库,均委托有资质单位处理。
	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	事故废水暂存能力、拦截设施均未发生变化。
结论	该项目未改变产品种类,生产地点未发生变化,目前夜间一班制未实施,因此产能减少;由于 ASU、ECU 和 ASU 生产线未建设,相应产污均未产生,以上变动未加重环境影响,不属于建设项目重大变动。	

表三

3.1 主要污染源、污染物处理和排放（附处理流程示意图，标出废水、废气、厂界噪声监测点位）

3.1.1 主要污染源、污染物处理及排放情况

（1）废水

本项目产生的废水包括生活污水、冷却废水。

a) 生活污水：经化粪池预处理后纳管进湖州南浔城投环保科技有限公司；

b) 冷却废水：循环使用，定期添加，不排放。

（2）废气

本项目废气主要为锡焊废气、灌胶废气、点密封胶废气、激光焊接废气、清洗废气、烘干废气及点导热胶废气，实际仅产生清洗废气和烘干废气。

a) 清洗废气：加强车间通风，无组织排放；

b) 烘干废气：加强车间通风，无组织排放。

（3）噪声

本项目噪声主要为各类设备的机械噪声，具体降噪措施如下：

a) 尽量选用优质低噪设备，以减轻噪声对环境的污染；

b) 设备定期维护保养，维持设备良好的运转状态，避免设备非正常运转噪声。

（4）固废

生活垃圾：收集后委托当地环卫部门清运处理；

生产固废：废液压油、废机油桶、废机油和废抹布及手套收集后委托有资质单位进行处置；沉渣和废混凝土出售给当地砖瓦厂；废布袋出售给物资回收公司。

表 3-1 项目固体废物产生及排放情况汇总表

序号	固体废物名称	产生工序	形态	原报批情况				实际生产情况				
				主要成分	产生量(t/a)	属性	处置去向	主要成分	2026年1月~3月实际产生量(t)	折算/预计年产生量(t)	属性	处置去向
1	生活垃圾	职工生活	固态	生活垃圾	60	生活垃圾	委托环卫部门清运	生活垃圾	6	24	生活垃圾	委托环卫部门清运
2	废包装材料	原料包装	固态	纸箱	1.2	一般固废	出售给物资回收公司	纸箱	0.19	0.8	一般固废	出售给物资回收公司

3	废包装桶	低泡清洗剂、助焊剂、灌封胶、防锈剂、润滑脂和导热胶包装	固态	包装桶	10.531	危险废物	委托有资质单位处置	低泡清洗剂、防锈剂包装桶	0.024	0.098	危险废物	委托有资质单位处置
4	废塑料瓶	密封胶包装	固态	塑料瓶	1.5	危险废物	委托有资质单位处置	/	未产生	未产生	/	/
5	废边角料	薄膜切割	固态	薄膜	0.6	一般固废	出售给物资回收公司	/	未产生	未产生	/	/
6	焊锡渣	锡焊	固态	锡	0.03	一般固废	出售给物资回收公司	/	未产生	未产生	/	/
7	清洗废液	清洗	液态	清洗废液	60	危险废物	委托有资质单位处置	清洗废液	12	60	危险废物	委托有资质单位处置
8	废机油	设备维护	液态	机油	0.1	危险废物	委托有资质单位处置	机油	暂未产生	预计 0.1	危险废物	委托有资质单位处置
9	废机油桶	机油包装	固态	废机油桶	0.04	危险废物	委托有资质单位处置	废机油桶	暂未产生	预计 0.04	危险废物	委托有资质单位处置
10	废抹布及手套	机修	固态	含油抹布、含油手套	0.5	危险废物	委托有资质单位处置	含油抹布、含油手套	暂未产生	预计 0.5	危险废物	委托有资质单位处置
11	废活性炭	废气处理装置运行	固态	废活性炭	15.332	危险废物	委托有资质单位处置	/	未产生	未产生	/	/
12	废分子筛	制氮机分子筛更换	固态	废分子筛	0.2t/6 年	一般固废	由厂家进行回收	废分子筛	暂未产生	预计 0.2t/6 年	一般固废	由厂家进行回收
13	废过滤材料	洁净车间过滤系统	固态	废过滤材料	0.06	一般固废	由厂家进行回收	废过滤材料	暂未产生	预计 0.06	一般固废	由厂家进行回收
14	废过滤滤芯	油过滤（设备自带）	固态	过滤滤芯	0.003	危险废物	委托有资质单位处置	过滤滤芯	暂未产生	预计 0.002	危险废物	委托有资质单位处置

3.1.2 本项目废气及噪声监测图



图 3-1 浙江安致汽车科技有限公司环境检测点分布示意图

注:○为无组织废气采样点位, ▲为噪声检测点位, ★为废水采样点位

3.1.3 “三废”处理工艺流程

(1) 废气

a) 清洗废气：加强车间通风，无组织排放；

b) 烘干废气：加强车间通风，无组织排放。

(2) 废水

a) 生活污水：经化粪池预处理后纳管进湖州南浔城投环保科技有限公司；

b) 冷却废水：循环使用，定期添加，不排放。

(3) 固废



一般固废仓库



危废仓库

图 3-2 固废暂存点照片

固（液）体废物暂存场所建设符合情况分析：本项目建立全厂统一的固废分类收集、统一

堆放场地制度。厂区内设置一般废物暂存点，位于生产车间 1F 北侧，建筑面积 15m²，一般固废按其资源化、无害化的方式进行处置，一般固废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。

危废仓库位于厂区北侧，建筑面积约 30m²。危废仓库已满足防风、防雨要求，并对地面进行防渗处理，各类液体类危险废物都配备相容的容器盛装，并加盖密封。固体类废物均置于吨袋内分质、分类堆放，满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）的相关标准。

3.1.4 其他环境环保设施

（1）环境风险防范设施

项目不涉及重大危险源，落实了相关应急措施，按要求配备了干粉灭火器、手套、口罩等应急物资。车间内产生的不同种类的固体废弃物不得混放，固体废物放置见废物放置标识牌，各生产车间应注重减少各类固体废物的产生，做到节能降耗、清洁生产。

（2）在线监测装置

项目属于汽车零部件及配件制造 C3670，无在线监测要求。

3.1.5 环保设施投资

（1）环保设施投资

表 3-2 环保工程投资一览表

时间	序号	类别	污染防治设施或措施名称	实际投资	备注
运营期	1	废水	化粪池	0 万元	租赁
	2	废气	2 套二级活性炭吸附装置	0 万元	未产生
	3	噪声	噪声防治	15 万元	设备养护、减振垫、消声器等
	4	固废	危废暂存场所	3 万元	危险废物暂存
	5		一般固废暂存场所	2 万元	一般固废暂存
其他			风险防范等	15 万元	风险防范等
合计				35 万元	

环保投资估算需 60 万元，约占项目投资总概算（62900 万元）的 0.095%；实际环保投资 35 万元，约占项目实际总投资（5000 万元）的 0.7%。

（2）“三同时”落实情况

本项目“三同时”落实情况见第 3 章节。

项目废气和废水环保设施初步设计与实际建设情况见表 3-3。

表 3-3 废气、废水初步设计与实际建设情况一览表

序号	环保设施名称	环保设施初步设计	实际建设情况	备注
1	废水处理设施	化粪池（租赁）	化粪池（租赁）	/
2	废气处理设施	2 套二级活性炭吸附装置	/	由于 ASU 和 ECU 生产线均未实施，因此未产生灌胶废气及点密封胶废气

表四

4.1建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定

表 4-1 本项目环境影响登记表主要结论及备案部门备案决定表

备案部门	环境影响登记表主要结论	环评备案意见
湖州市生态环境局南浔分局	浙江安致汽车科技有限公司建设智能底盘公司年产 50 万套线控悬架系统项目符合“三线一单”，符合规划，符合国家、地方产业政策，符合《浙江省建设项目环境保护管理办法》（浙江省人民政府令第 388 号）中规定的审批原则，项目营运过程中各类污染源均可得到有效控制并能做到达标排放，符合基本总量控制和达标排放的原则，对环境的影响不大，环境风险较小，项目的实施不会改变所在地的环境质量水平和环境功能。 从环保角度分析，本项目在浙江省湖州市南浔区富华路光电谷科技产业园 2 号楼实施是可行的。	你单位于 2025 年 1 月 17 日提交备案申请、《浙江安致汽车科技有限公司建设智能底盘公司年产 50 万套线控悬架系统项目环境影响登记表》、《浙江安致汽车科技有限公司建设智能底盘公司年产 50 万套线控悬架系统项目环境影响评价文件备案承诺书》、信息公开情况说明等材料已收悉，经形式审查，同意备案。 建设项目在投入生产或者使用前，请你单位对照环评及备案意见或承诺备案的要求，完成环保设施竣工验收报告编制，向社会公开。项目实际排污前，请你单位依法申领排污许可证，未取得排污许可证不得投入生产。

表 4-2 环评批复及落实情况对照表

环评备案意见要求	实际落实情况
你单位于 2025 年 1 月 17 日提交备案申请、《浙江安致汽车科技有限公司建设智能底盘公司年产 50 万套线控悬架系统项目环境影响登记表》、《浙江安致汽车科技有限公司建设智能底盘公司年产 50 万套线控悬架系统项目环境影响评价文件备案承诺书》、信息公开情况说明等材料已收悉，经形式审查，同意备案。 建设项目在投入生产或者使用前，请你单位对照环评及备案意见或承诺备案的要求，完成环保设施竣工验收报告编制，向社会公开。项目实际排污前，请你单位依法申领排污许可证，未取得排污许可证不得投入生产。	已落实，企业已按照要求编制先行性环保验收报告，并向社会公开。企业已于 2025 年 1 月取得固定污染源排污登记回执（在企业环保设施竣工时间前），登记编号：91330503MADBIBH71B001Y，有效期间自 2025 年 01 月 21 日至 2030 年 01 月 20 日止。

表五

5.1验收监测质量保证及质量控制

5.1.1 监测分析方法

表 5-1 本项目分析方法一览表

类别	项目	分析方法	方法来源	检出限
废水	pH 值	水质 pH 值的测定 电极法	HJ 1147-2020	/
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法	GB/T 11901-1989	4mg/L
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法	HJ 828-2017	4mg/L
	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法	HJ 535-2009	0.025mg/L
	总磷	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法	GB/T 11893-1989	0.01mg/L
	总氮	水质 总氮的测定 碱性过硫酸钾消解紫外分光光度法	HJ 636-2012	0.05mg/L
	五日生化需氧量 (BOD ₅)	水质 五日生化需氧量 (BOD ₅) 的测定 稀释与接种法	HJ 505-2009	0.5mg/L
	动植物油类、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	0.06mg/L
无组织废气	氨	空气和废气 氨的测定 纳氏试剂分光光度法	HJ533-2009	0.01mg/m ³
	臭气浓度	环境空气和废气 臭气的测定 三点比较式臭袋法	HJ 1262-2022	10
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	/

备注：1.废水采样按 HJ91.1-2019《污水监测技术规范》执行。

2.固定源废气采样按 HJ/T 397-2007《固定源废气监测技术规范》执行。

3.无组织废气采样按 HJ/T 55-2000《大气污染物无组织排放监测技术导则》执行。

表 5-2 本项目验收检测仪器情况表

检测项目	设备名称及型号	设备编号	检定/校准日期	有效期
pH 值	PHB-4 便携式酸度计	HP119	2025.07.16	2026.07.15
悬浮物	PX224ZH/E 电子天平	HP131	2025.06.25	2026.06.24
化学需氧量	LB-901COD 恒温加热器	HP87-1/87-2	/	/
氨氮	T6 新悦可见分光光度计	HP109	2026.02.04	2027.02.03
总磷	UV-1800 紫外可见分光光度计	HP01	2026.02.04	2027.02.03
总氮	UV-1800 紫外可见分光光度计	HP01	2026.02.04	2027.02.03
五日生化需氧量 (BOD ₅)	JPSJ-605 溶解氧测定仪	HP94	2025.06.12	2026.06.11
动植物油类	SYT700 型红外测油仪	HP28	2026.02.04	2027.02.03
石油类	SYT700 型红外测油仪	HP28	2026.02.04	2027.02.03
氨	ZR-3923 环境空气颗粒物综合采样器、	HP145-1/HP145-2/ HP145-3/HP145-4、	2025.04.09、 2026.02.04	2026.04.08、 2027.02.03

	T6 新悦可见分光光度计	HP109		
臭气浓度	真空采样箱	HP104-6/HP104-7	/	/
工业企业厂界环境噪声	AWA6228 多功能声级计	HP39-2	2025.04.21	2026.04.20

注：各类监测仪器已检定合格并在有效使用期内。

5.1.2 人员资质

参加本项目检测人员均持证上岗，检测仪器均经计量部门检定合格并在有效期内。

5.1.3 监测分析过程中的质量保证和质量控制

质量保证措施按《浙江省环境监测质量保证技术规定》执行。

（1）废气监测质量保证与质量控制

为了确保监测数据具有代表性、可靠性、准确性，在本次验收监测中对监测全过程包括布点、采样、实验室分析、数据处理等各环节进行严格的质量控制。废气采样严格按照《固定源废气监测技术规范》（HJ/T 397-2007）、《大气污染物无组织排放监测技术导则》（HJ/T 55-2000）以及相关的监测方法标准要求执行。具体要求如下：

- a) 验收监测工况负荷达到额定负荷的 75%以上。
- b) 现场采样、分析人员经技术培训、安全教育持证上岗后方可工作。
- c) 本次监测所用仪器、量器为计量部门检定合格和分析人员校准合格的。
- d) 监测分析方法采用国家颁布的标准（或推荐）分析方法。
- e) 所有监测数据、记录必须经监测分析人员、质控负责人和项目负责人三级审核，经过校对、校核，最后由授权签字人审定。
- f) 根据被测污染因子特点选择监测分析方法，并确定监测仪器。

（2）废水监测质量保证与质量控制

本项目水样的采集、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。采样过程中应采集一定比例的平行样；实验室分析过程一般应使用标准物质、采用空白试验、平行样测定、加标回收率测定等，并对质控数据分析。

废水采样严格按照《污水监测技术规范》（HJ 91.1-2019）以及相关的监测方法标准要求执行。

（3）噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

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 测试数据无效，测量时传声器应加防风罩。

（4）固体废物监测分析过程中的质量保证和质量控制

采样过程中应采集一定比例的平行样；实验室样品分析时应使用标准物质、采用空白试验、平行样测定、加标回收率测定等，并对质控数据分析。

表六

6.1验收监测内容

本项目验收监测内容具体见表 6-1。

表 6-1 本项目验收监测内容表

测点编号	测点名称	检测项目	检测频次
G01	厂界上风向点	氨、臭气浓度	3 次/天，检测 2 天；臭气浓度 4 次/天，检测 2 天
G02	厂界下风向点一		
G03	厂界下风向点二		
G04	厂界下风向点三		
W01	废水排放口	pH 值、化学需氧量、氨氮、悬浮物、五日生化需氧量、总磷	4 次/天，检测 2 天
N01	厂界东侧	工业企业厂界环境噪声	昼间检测 1 次，检测 2 天
N02	厂界南侧		
N03	厂界西侧		
N04	厂界北侧		

表七

7.1验收监测期间生产工况记录

采样期间，浙江安致汽车科技有限公司正常生产。

表7-1 监测期间生产工况

设计规模	实际能力	监测日期	产品名称	实际生产量（套）	生产负荷
年产 50 万套 线控悬架系 统	年产 33 万套 线控悬架系 统	2026-3-24	线控悬架 系统	1020	92.7%
		2026-3-25	线控悬架 系统	1050	95.5%
备注	浙江安致汽车科技有限公司设计产量为年产 50 万套线控悬架系统；实际生产能力为年产 33 万套线控悬架系统，公司正常生产 300 天/年。2026 年 3 月 24 日、3 月 25 日检测期间，浙江安致汽车科技有限公司正常生产，环保设施正常运行。				

7.2验收监测结果

7.2.1 废气

废气监测结果见表 7-2~表 7-3。

表 7-2 废气无组织排放检测结果表

采样位置	采样时段	臭气浓度（无量纲）	
		采样袋	
		2026/03/24	2026/03/25
厂界 上风向 （G01）	第一次	<10	<10
	第二次	<10	<10
	第三次	<10	<10
	第四次	<10	<10
厂界 下风向 （G02）	第一次	11	12
	第二次	13	13
	第三次	12	13
	第四次	14	11
厂界 下风向 （G03）	第一次	13	12
	第二次	14	14
	第三次	13	11
	第四次	14	14
厂界 下风向 （G04）	第一次	13	13
	第二次	12	13
	第三次	12	12
	第四次	11	12
最大值		14	14
限值		20	
备注：限值来源于《恶臭污染物排放标准》GB14554-1993 表 1 恶臭污染物厂界标准值二级新扩改建限值。			

表 7-3 废气无组织排放检测结果表

采样位置	采样时段	氨（mg/m ³ ）	
		吸收瓶	
		2026/03/24	2026/03/25
厂界 上风向	第一次	<0.01	<0.01
	第二次	<0.01	<0.01

(G01)	第三次	<0.01	<0.01
厂界 下风向 (G02)	第一次	0.01	0.02
	第二次	0.01	0.01
	第三次	0.02	0.02
厂界 下风向 (G03)	第一次	0.03	0.03
	第二次	0.02	0.02
	第三次	0.02	0.02
厂界 下风向 (G04)	第一次	0.02	0.02
	第二次	0.02	0.02
	第三次	0.01	0.02
最大值		0.03	0.03
限值		1.5	
备注：限值来源于《恶臭污染物排放标准》GB14554-1993 表 1 恶臭污染物厂界标准值二级新扩改建限值。			

7.2.2 废水

废水检测结果见表 7-4。

表 7-4 废水检测结果

采样时间	检测项目	单位	检测结果					限值
			生活污水排放口（W01）					
			第一次	第二次	第三次	第四次	均值	
			微黑、微浊	微黑、微浊	微黑、微浊	微黑、微浊		
2026/03/24	pH 值	无量纲	7.6	7.6	7.5	7.5	/	6-9
	氨氮	mg/L	14.9	13.4	15.0	16.6	15.0	35
	化学需氧量	mg/L	103	112	119	100	108	500
	五日生化需氧量（BOD ₅ ）	mg/L	36.6	39.4	43.7	34.8	38.6	300
	悬浮物	mg/L	45	51	43	55	49	400
	总磷	mg/L	3.37	3.45	3.26	3.54	3.40	8
2026/03/25	pH 值	无量纲	7.5	7.6	7.5	7.5	/	6-9
	氨氮	mg/L	21.2	19.0	20.3	19.6	20.0	35
	化学需氧量	mg/L	212	205	217	210	211	500
	五日生化需氧量（BOD ₅ ）	mg/L	72.5	69.7	77.2	75.4	73.7	300
	悬浮物	mg/L	53	49	56	47	51	400

	总磷	mg/L	5.26	5.44	5.06	5.32	5.27	8
备注：限值来源于《污水综合排放标准》GB 8978-1996 表 4 三级标准；其中氨氮、总磷限值来源于《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》DB 33/887-2013 表 1 限值。								

7.2.3 噪声

噪声检测结果见表 7-5~表 7-6。

表 7-5 工业企业厂界环境噪声检测结果

检测点	时间	声源描述	Lmax	Leq	限值(Leq)
			单位 dB（A）	单位 dB（A）	
厂界东侧（N01）	2026/03/24 11:25	设备噪声	69	54	昼间≤ 65dB（A）
厂界南侧（N02）	2026/03/24 11:29	设备噪声	64	57	
厂界西侧（N03）	2026/03/24 11:33	交通噪声	71	58	
厂界北侧（N04）	2026/03/24 11:36	设备噪声	64	55	
注：1.限值来源于《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12348-2008 中 3 类标准； 2.厂界噪声检测值已达标，无需检测背景噪声。					

表 7-6 工业企业厂界环境噪声检测结果

检测点	时间	声源描述	Lmax	Leq	限值(Leq)
			单位 dB（A）	单位 dB（A）	
厂界东侧（N01）	2026/03/25 11:13	设备噪声	67	53	昼间≤ 65dB（A）
厂界南侧（N02）	2026/03/25 11:16	设备噪声	63	58	
厂界西侧（N03）	2026/03/25 11:20	交通噪声	67	58	
厂界北侧（N04）	2026/03/25 11:23	设备噪声	66	53	
注：1.限值来源于《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12348-2008 中 3 类标准； 2.厂界噪声检测值已达标，无需检测背景噪声。					

表 7-7 无组织废气气象参数表

日期	风向	风速 m/s	气温℃	大气压 kPa	天气状况
2026/03/24	南	3.1	9-10	102.0-102.1	阴
2026/03/25	南	3.1-3.2	17-18	102.0-102.1	晴

7.2.4 总量控制指标

本项目有关总量控制污染物排放量统计结果见表 7-8。

表 7-8 总量控制污染物排放量统计表

类别	指标名称	总量控制建议值（t/a）	核算排放量（t/a）	符合情况
废水	水量	4800	1920	符合
	COD _{Cr}	0.192	0.077	符合

	氨氮	0.01	0.004	符合
废气	VOC _s	0.262	0	符合

注：

（1）环评职工定员 200 人，目前企业职工人数为 80 人，主要是由于 ASU、ECU 和 ASU 电磁阀三条生产线未建设，导致废水实际排放量较环评减少；

（2）由于 ASU 和 ECU 生产线均未实施，因此灌胶废气及点密封胶废气均未产生，不涉及 VOC_s。

7.2.5 环保设施去除效率

（1）废气治理设施

根据监测结果，项目废气达标排放，实际仅产生清洗废气和烘干废气，均为无组织废气，不涉及去除效率。

（2）废水治理设施

根据监测结果，项目废水达标排放，外排废水仅为生活污水，不涉及去除效率。

（3）噪声治理设施

根据监测结果，项目噪声达标排放，不涉及去除效率。

（4）固废治理设施

生产固废均可以得到及时的合理的处置处理，对周边环境不会产生明显影响，不涉及去除效率。

表八

8.1验收监测结论

8.1.1 污染物排放评价

(1) 废水排放口 pH 值、化学需氧量、五日生化需氧量、悬浮物浓度符合《污水综合排放标准》(GB 8978-1996) 表 4 中的三级标准；氨氮、总磷浓度符合《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》(DB33/887-2013) 表 1 中的其它企业标准。

(2) 该企业厂界无组织废气监控点氨及臭气浓度符合《恶臭污染物排放标准》(GB14554-1993) 表 1 恶臭污染物厂界标准值二级新扩改建限值。

(3) 该企业厂界东、南、西、北侧昼间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 中的 3 类标准。

(4) 本项目氨氮、COD_{Cr} 实际排放总量均符合环评中的总量控制指标要求。

8.1.2 固体废物调查结论

本项目产生的一般固废基本按《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020) 的要求进行了分类收集、存放，并进行相应的处理。

本项目危险废物按《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023) 的要求建造了专用的危险废物仓库，危险废物的收集、贮存和处置基本符合环评要求。

8.1.3 总体结论

浙江安致汽车科技有限公司建设智能底盘公司年产 50 万套线控悬架系统项目位于原环评审批地址，经验收监测，废气、废水、噪声已做到达标排放，对周围环境影响较小。结合实际情况分析，本项目基本能履行相关环保手续、项目主体及辅助工程已基本建成，实际产能为环评设计产能的三分之二[即年产 33 万套线控悬架系统（仅生产 CDC 减震器和 CDC 电磁阀），由于目前 ASU、ECU 和 ASU 电磁阀三条生产线未建设，另原环评报批时为三班制生产改为目前昼间两班制（早班：6:00~14:00，中班 14:00~22:00）生产，剩余三条生产线及夜间产能均保留]，环境保护及其他设施已按批复要求落实，项目污染物排放总量均在环评审批范围内。据此，我单位认为浙江安致汽车科技有限公司建设智能底盘公司年产 50 万套线控悬架系统项目可申请建设项目先行性环境保护验收。

附件一、湖州市南浔区“区域环评+环境标准”改革建设项目环境影响评价文件承诺备案受理书

湖州市南浔区“区域环评+环境标准”改革 建设项目环境影响评价文件 承诺备案受理书

编号：湖浔环改备[2025]2号

浙江安致汽车科技有限公司：

你单位于2025年1月17日提交备案申请，《浙江安致汽车科技有限公司建设智能底盘公司年产50万套线控悬架系统项目环境影响登记表》、《浙江安致汽车科技有限公司建设智能底盘公司年产50万套线控悬架系统项目环境影响评价文件备案承诺书》、信息公开情况说明等材料已收悉，经形式审查，同意备案。

建设项目在投入生产或者使用前，请你单位对照环评及备案意见或承诺备案的要求，完成环保设施竣工验收报告编制，向社会公开。项目实际排污前，请你单位依法申领排污许可证，未取得排污许可证不得投入生产。

湖州市生态环境局南浔分局

2025年1月17日



建设项目环境影响登记表

(适用于环境影响报告表简化为环境影响登记表的项目)

填报日期: 2025.1.17

项目名称	浙江安致汽车科技有限公司建设智能底盘公司年产50万套线控悬架系统项目		
建设地点	浙江省潮州市南浔区富华路光电谷科技产业园2号楼	占地(建筑、营业)面积(m ²)	5160
建设单位	浙江安致汽车科技有限公司	法定代表人或者主要负责人	朱晓东
联系人	刘嘉明	联系电话	15598882120
项目投资(万元)	62900	环保投资(万元)	60
拟投入生产运营日期	2026年3月		
项目性质	☒ 新建 ☐ 改建 ☐ 扩建		
承诺备案依据	☒ “区域环评+环境标准”改革区域内,环境影响报告表简化为环境影响登记表的建设项		
建设内容及规模	☒ 工业生产类项目 ☐ 生态影响类项目 ☐ 畜禽养殖类项目 ☐ 核工业类项目 (核设施的非放射性和非安全重要建设项目) ☐ 核技术利用类项目 ☐ 电磁辐射类项目		
主要环境影响	☒ 废气 ☐ 废水 ☐ 生活污水 ☐ 生产废水 ☐ 固废 ☐ 噪声 ☐ 生态影响 ☐ 辐射环境影响	采取的环保措施及排放去向	☐ 无环保措施: 直接通过____排放至____。 ☒ 有环保措施: ☒ 灌胶废气 采取 二级活性炭吸附装置 措施后通过 30m 高排气筒排放至 大气环境中。 ☒ 点密封胶废气 采取 二级活性炭吸附装置 措施后通过 30m 高排气筒排放至 大气环境中。 ☒ 其他措施: 清洗废气、烘干废气、锡焊废气、点焊热胶废气、激光焊接废气经加强车间通风后无组织排放。
	☐ 废气 ☒ 废水 ☒ 生活污水 ☒ 生产废水 ☐ 固废 ☐ 噪声 ☐ 生态影响 ☐ 辐射环境影响	采取的环保措施及排放去向	☐ 无环保措施: 直接通过____排放至____。 ☒ 有环保措施: ☒ 生活污水 采取 化粪池预处理 措施后通过 排放至 湖州南浔城投环保科技有限公司。 ☒ 其他措施: 冷却水循环使用

			，定期添加，不排放。
	☐ 废气 ☐ 废水 ☐ 生活污水 ☐ 生产废水 ☒ 固废 ☐ 噪声 ☐ 生态影响 ☐ 辐射环境影响	采取的环保措施及排放去向	☐ 无环保措施： ____直接通过____排放至____。 ☐ 有环保措施： ☐ 采取____措施后通过____排放至____。 ☒ 其他措施： <u>企业按照要求设置一般固废仓库和危废仓库，生活垃圾收集后委托当地环卫部门清运处理，不排放；废包装桶、废塑料瓶、清洗废液、废机油、废抹布及手套、废机油桶、废活性炭和废过滤滤芯收集后委托有资质单位进行处理；废包装材料、废边角料和焊锡渣收集后出售给物资回收公司；废分子筛、废过滤材料、废减振器油包装桶和废包装钢瓶由厂家回收。</u>
	☐ 废气 ☐ 废水 ☐ 生活污水 ☐ 生产废水 ☐ 固废 ☒ 噪声 ☐ 生态影响 ☐ 辐射环境影响	采取的环保措施及排放去向	☐ 无环保措施： ____直接通过____排放至____。 ☐ 有环保措施： ☐ 采取____措施后通过____排放至____。 ☒ 其他措施： <u>企业对主要设备及环保设备设置隔声、减振、消声等措施。</u>
总量控制指标	VOCs0.262t/a		
承诺：浙江安致汽车科技有限公司朱晓东（建设单位名称及法定代表人或者主要负责人姓名）承诺所填写各项内容真实、准确、完整。建设项目符合“区域环评+环境标准”改革相关条件，是环境影响报告表简化为环境影响登记表项目。涉及总量控制的项目，投产前取得污染物排放总量指标，并落实区域削减平衡方案。如存在弄虚作假、隐瞒欺骗等情况及由此导致的一切后果由浙江安致汽车科技有限公司朱晓东（建设单位名称及法定代表人或者主要负责人姓名）承担全部责任。			
法定代表人或者主要负责人签字：朱晓东			
备案回执 该项目环境影响登记表已经完成备案，备案号：浙环备20230110001			

附件二、应急预案备案表

附件 2

企业事业单位突发环境事件应急预案备案表

备案意见	浙江安致汽车科技有限公司单位的突发环境事件应急预案备案文件已于2026年5月26日收讫，经形式审查，文件齐全，予以备案。		
备案编号	330503-2026-057-L		
受理部门负责人	姚昱廷	经办人	严思慧

生态环境部
备案受理部门（公章）
2026年5月26日

注：备案编号由企业所在地县级行政区划代码、年份、流水号、企业环境风险级别（一般及较小 L，较大 M，重大 H）及跨区域（T）表征字母组成。例如，浙江省杭州市余杭区**重大环境风险非跨区域企业环境应急预案 2015 年备案，是余杭区环境保护局当年受理的第 25 个备案，则编号为：330110-2015-025-H；如果是跨区域企业，则编号为 330110-2015-025-HT。

附件三、固定污染源排污登记回执

固定污染源排污登记回执

登记编号：91330503MAD8IBH71B001Y

排污单位名称：浙江安致汽车科技有限公司

生产经营场所地址：浙江省湖州市南浔区富华路光电谷科技产业园2号楼

统一社会信用代码：91330503MAD8IBH71B

登记类型：☒首次 ☐延续 ☐变更

登记日期：2025年01月21日

有效期：2025年01月21日至2030年01月20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

固定污染源排污登记表

(☒ 首次登记 ☐ 延续登记 ☐ 变更登记)

单位名称 (1)		浙江安致汽车科技有限公司	
省份 (2)	浙江省	地市 (3)	湖州市
		区县 (4)	南浔区
注册地址 (5)		浙江省湖州市南浔区东迁街道适园西路 585 号-321	
生产经营场所地址 (6)		浙江省湖州市南浔区富华路光电谷科技产业园 2 号楼	
行业类别 (7)		汽车零部件及配件制造	
其他行业类别			
生产经营场所中心经度 (8)		120°23'23.64"	中心纬度 (9)
			30°52'44.90"
统一社会信用代码 (10)		91330503MADBIEH71B	组织机构代码/其他注册号 (11)
法定代表人/实际负责人 (12)		刘嘉明	联系方式
			15598882120
生产工艺名称 (13)	主要产品 (14)	主要产品产能	计量单位
清洗-烘干-组装-灌胶 (点胶)-检验	线控悬架系统	500000	套/年
燃料使用信息 ☐ 有 ☒ 无			
涉 VOCs 辅料使用信息 (使用涉 VOCs 辅料 1 吨/年以上填写) (15) ☒ 有 ☐ 无			
辅料类别	辅料名称	使用量	单位
☐ 涂料、漆 ☒ 胶 ☐ 有机溶剂 ☐ 油墨 ☐ 其他	灌封胶	150	☒ 吨/年
☐ 涂料、漆 ☒ 胶 ☐ 有机溶剂 ☐ 油墨 ☐ 其他	密封胶 Dow7091	2.4	☒ 吨/年
☐ 涂料、漆 ☒ 胶 ☐ 有机溶剂 ☐ 油墨 ☐ 其他	导热胶	6	☒ 吨/年
废气 ☒ 有组织排放 ☐ 无组织排放 ☐ 无			
废气污染治理设施 (16)	治理工艺	数量	
挥发性有机物处理设施	二级活性炭吸附	2	
排放口名称 (17)	执行标准名称	数量	
灌胶废气排放口	大气污染物综合排放标准 GB 16297-1996	1	
点密封胶废气排放口	大气污染物综合排放标准 GB 16297-1996	1	
废水 ☒ 有 ☐ 无			
废水污染治理设施 (18)	治理工艺	数量	
生活污水处理系统	化粪池	1	
排放口名称	执行标准名称	排放去向 (19)	
生活污水排放口	污水综合排放标准 GB8978-1996	☐ 不外排 ☒ 间接排放：排入湖州南浔城投环保科技有限公司	

		☐ 直接排放：排入
工业固体废物 ☒ 有 ☐ 无		
工业固体废物名称	是否属于危险废物 (20)	去向
废包装桶	☒ 是 ☐ 否	☐ 贮存： ☐ 本单位/ ☐ 送 ☒ 处置： ☐ 本单位/ ☒ 送有资质单位 进行 ☒ 焚烧/ ☐ 填埋/ ☐ 其他方式处置 ☐ 利用： ☐ 本单位/ ☐ 送
废边角料	☐ 是 ☒ 否	☐ 贮存： ☐ 本单位/ ☐ 送 ☐ 处置： ☐ 本单位/ ☐ 送 进行 ☐ 焚烧/ ☐ 填埋/ ☐ 其他方式处置 ☒ 利用： ☐ 本单位/ ☒ 送物资回收公司
废包装钢瓶	☐ 是 ☒ 否	☐ 贮存： ☐ 本单位/ ☐ 送 ☐ 处置： ☐ 本单位/ ☐ 送 进行 ☐ 焚烧/ ☐ 填埋/ ☐ 其他方式处置 ☒ 利用： ☐ 本单位/ ☒ 送厂家
焊锡渣	☐ 是 ☒ 否	☐ 贮存： ☐ 本单位/ ☐ 送 ☐ 处置： ☐ 本单位/ ☐ 送 进行 ☐ 焚烧/ ☐ 填埋/ ☐ 其他方式处置 ☒ 利用： ☐ 本单位/ ☒ 送物资回收公司
废分子筛	☐ 是 ☒ 否	☐ 贮存： ☐ 本单位/ ☐ 送 ☐ 处置： ☐ 本单位/ ☐ 送 进行 ☐ 焚烧/ ☐ 填埋/ ☐ 其他方式处置 ☒ 利用： ☐ 本单位/ ☒ 送厂家
废减振器油包装桶	☐ 是 ☒ 否	☐ 贮存： ☐ 本单位/ ☐ 送 ☐ 处置： ☐ 本单位/ ☐ 送 进行 ☐ 焚烧/ ☐ 填埋/ ☐ 其他方式处置 ☒ 利用： ☐ 本单位/ ☒ 送厂家
废过滤材料	☐ 是 ☒ 否	☐ 贮存： ☐ 本单位/ ☐ 送 ☐ 处置： ☐ 本单位/ ☐ 送 进行 ☐ 焚烧/ ☐ 填埋/ ☐ 其他方式处置 ☒ 利用： ☐ 本单位/ ☒ 送厂家
废塑料瓶	☒ 是 ☐ 否	☐ 贮存： ☐ 本单位/ ☐ 送 ☒ 处置： ☐ 本单位/ ☒ 送有资质单位 进行 ☒ 焚烧/ ☐ 填埋/ ☐ 其他方式处置 ☐ 利用： ☐ 本单位/ ☐ 送
清洗废液	☒ 是 ☐ 否	☐ 贮存： ☐ 本单位/ ☐ 送 ☒ 处置： ☐ 本单位/ ☒ 送有资质单位 进行 ☒ 焚烧/ ☐ 填埋/ ☐ 其他方式处置 ☐ 利用： ☐ 本单位/ ☐ 送
废机油	☒ 是 ☐ 否	☐ 贮存： ☐ 本单位/ ☐ 送 ☒ 处置： ☐ 本单位/ ☒ 送有资质单位 进行 ☒ 焚烧/ ☐ 填埋/ ☐ 其他方式处置 ☐ 利用： ☐ 本单位/ ☐ 送

废抹布及手套	☒ 是 ☐ 否	☐ 贮存： ☐ 本单位/ ☐ 送 ☒ 处置： ☐ 本单位/ ☒ 送有资质单位 进行 ☒ 焚烧/ ☐ 填埋/ ☐ 其他方式处置 ☐ 利用： ☐ 本单位/ ☐ 送
废机油桶	☒ 是 ☐ 否	☐ 贮存： ☐ 本单位/ ☐ 送 ☐ 处置： ☐ 本单位/ ☐ 送 进行 ☐ 焚烧/ ☐ 填埋/ ☐ 其他方式处置 ☒ 利用： ☐ 本单位/ ☒ 送有资质单位
废活性炭	☒ 是 ☐ 否	☐ 贮存： ☐ 本单位/ ☐ 送 ☒ 处置： ☐ 本单位/ ☒ 送有资质单位 进行 ☒ 焚烧/ ☐ 填埋/ ☐ 其他方式处置 ☐ 利用： ☐ 本单位/ ☐ 送
废过滤滤芯	☒ 是 ☐ 否	☐ 贮存： ☐ 本单位/ ☐ 送 ☒ 处置： ☐ 本单位/ ☒ 送有资质单位 进行 ☒ 焚烧/ ☐ 填埋/ ☐ 其他方式处置 ☐ 利用： ☐ 本单位/ ☐ 送
废包装材料	☐ 是 ☒ 否	☐ 贮存： ☐ 本单位/ ☐ 送 ☐ 处置： ☐ 本单位/ ☐ 送 进行 ☐ 焚烧/ ☐ 填埋/ ☐ 其他方式处置 ☒ 利用： ☐ 本单位/ ☒ 送物资回收公司
工业噪声 ☒ 有 ☐ 无		
工业噪声污染防治设施	☒ 减振等噪声源控制设施 ☐ 声屏障等噪声传播途径控制设施	
执行标准名称及标准号	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348—2008	
是否应当申领排污许可证， 但长期停产	☐ 是 ☒ 否	
其他需要说明的信息		

注：

- (1) 按经工商行政管理部门核准，进行法人登记的名称填写，填写时应使用规范化汉字全称，与企业（单位）盖章所使用的名称一致；二级单位须同时用括号注明二级单位的名称。
- (2)、(3)、(4)指生产经营场所地址所在地省份、城市、区县。
- (5) 经工商行政管理部门核准，营业执照所载明的注册地址。
- (6) 排污单位实际生产经营场所所在地。
- (7) 企业主营业务行业类别，按照 2017 年国民经济行业分类（GB/T 4754—2017）填报，尽量细化到四级行业类别，如“A0311 牛的饲养”。
- (8)、(9) 指生产经营场所中心经纬度坐标，应通过全国排污许可证管理信息平台中的 GIS 系统点选后自动生成经纬度。
- (10) 有统一社会信用代码的，此项为必填项。统一社会信用代码是一组长度为 18 位的用于法人和其他组织身份的代码。依据《法人和其他组织统一社会信用代码编码规则》（GB 32100-2015）编制，由登记管理部门负责在法人和其他组织注册登记时发放统一代码。

(11) 无统一社会信用代码的, 此项为必填项。组织机构代码根据中华人民共和国国家标准《全国组织机构代码编制规则》(GB 11714-1997), 由组织机构代码登记主管部门给每个企业、事业单位、机关、社会、团体和民办非企业单位颁发的在全国范围内唯一, 始终不变的法定代码。组织机构代码由 8 位无属性的数字和一位校验码组成。填写时, 应按照技术监督部门颁发的《中华人民共和国组织机构代码证》上的代码填写; 其他注册号包括未办理三证合一的旧版营业执照注册号 (15 位代码) 等。

(12) 分公司可填写实际负责人。

(13) 指与产品、产能相对应的生产工艺, 填写内容应与排污单位环境影响评价文件一致。非生产类单位可不填。

(14) 填报主要某种或某类产品及其生产能力。生产能力填写设计产能, 无设计产能的可填上一年实际产量。非生产类单位可不填。

(15) 涉 VOCs 辅料包括涂料、油漆、胶粘剂、油墨、有机溶剂和其他含挥发性有机物的辅料, 分为水性辅料和油性辅料, 使用量应包含稀释剂、固化剂等添加剂的量。

(16) 污染治理设施名称: 对于有组织废气, 污染治理设施名称包括除尘器、脱硫设施、脱硝设施、VOCs 治理设施等; 对于无组织废气排放, 污染治理设施名称包括分散式除尘器、移动式焊烟净化器等。

(17) 指有组织的排放口, 不含无组织排放。排放同类污染物、执行相同排放标准的排放口可合并填报, 否则应分开填报。

(18) 指主要污水处理设施名称, 如“综合污水处理站”、“生活污水处理系统”等。

(19) 指废水出厂界后的排放去向, 不外排包括全部在工序内部循环使用、全厂废水经处理后全部回用不向外环境排放 (畜禽养殖行业废水用于农田灌溉也属于不外排); 间接排放去向包括去工业园区集中污水处理厂、市政污水处理厂、其他企业污水处理厂等; 直接排放包括进入海域、进入江河、湖、库等水环境。

(20) 根据《危险废物鉴别标准》判定是否属于危险废物。

附件四、危废协议复印件

湖州明境环保科技有限公司危险废物委托处置合同

危 险 废 物 委 托 处 置 合 同

委托方（甲方）：浙江安致汽车科技有限公司

处置方（乙方）：湖州明境环保科技有限公司

签 订 日 期：2025 年 6 月 1 日

签 订 地 点：浙江湖州



危险废物委托收集处置合同

根据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》、《中华人民共和国民法典》等相关法律、法规的规定，本着公平、自愿、平等、诚信之原则，经双方友好协商，就甲方委托乙方处置由甲方在生产过程中产生的危险废物事宜达成如下协议：

一、 具体明细如下：

序号	危废名称	废物代码	预估数量 (吨)/年	含 6%增值税单价 (元)/吨
1	废包装桶	HW49900-041-49	10.531	1800
2	废塑料瓶	HW49900-041-49	1.5	1800
3	清洗废液	HW17336-064-17	60	1800
4	废机油	HW08900-249-08	0.1	1800
5	废机油桶	HW08 900-249-08	0.04	1800
6	废抹布及手套	HW49 900-041-49	0.5	1800
7	废活性炭	HW49 900-039-49	15.332	1800
8	废过滤滤芯	HW49 900-041-49	0.003	1800

备注：本合同约定数量仅为参考数量，具体以处置方实际可处置量为准。

二、数量及价格：甲方将 2025 年度危险废物委托乙方收集处置，收集处置数量共计约 85_吨，价格由双方另行协商，签订补充协议（补充协议具有相同的法律效力）。

三、合同期限：本合同有效期自 2025 年 6 月 1 日起至 2026 年 5 月 31 日止。如环保部门审批未通过，该合同自动失效。

四、甲方权利与义务：

1、甲方应按乙方要求填写并提供《危废信息调查表》、环评报告以确保所提供信息的真实性；

2、甲方委托处置的危险废物无明显气味、无明显扬尘、无其他杂质，结块物料控制在 30 cm 以下，含水率低于 70 %；氯离子低于 3 %；硫含量低于 3 %，氟含量低于 1 %（具体其他指标以合同前样品化验报告为准），标的物包装必须符合规范要求，包装无破损、老化，包装后标的物无渗漏现象，危险废物包装上必须做好标识标签；

3、液体物料包装完整，无泄漏，无明显气味、无杂质、无明显沉淀、酸碱度 PH 值在 4 至 11 之间（具体以样品化验数据为准），流动性好；

4、甲方不得将其他危险废物、异物等掺杂加入本合同标的物中一同交由乙方处置，如甲方实际委托处置标的物化验结果与前期样品化验结果不一致，则乙方有权拒收该批标的物，且甲方须承担由此给乙方带来的一切损失，包括但不限于乙方的前期投入及可预期收益；

5、甲方指派专人负责甲乙双方的工作对接、信息沟通和业务联系，甲方指定 刘嘉明（手机：15598882120）为环保联系人。

五、乙方权利与义务：

1、乙方取得浙江省环保厅“浙危废经第 3305000303 号”危险废物经营许可证，具备收集、贮存、处置 HW02、HW03、HW04、HW05、HW06、HW08、HW09、HW11、HW12、HW13、HW14、HW16、HW17、HW18、HW22、HW37、HW38、HW39、HW40、HW45、HW46、HW48、HW49、HW50 等 24 大种类危险废物的资质；

2、乙方保证危险废物的处置过程符合国家有关规定；

3、乙方协助甲方办理危险废物年度转移计划申报，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、乙方指派专人负责甲乙双方的工作对接、信息沟通和业务联系，乙方指定 李永康（手机：15757392961）为环保联系人。

六、运输及计量方式：

1、乙 方负责安排运输，运费由 甲 方承担，装车由甲方负责；

2、乙 方须委托有危险货物道路运输资质的单位进行运输，运输过程中应全程监督，确保不发生危险废物的滴漏跑冒和违法倾倒等现象。有关交通安全、环境污染等一切责任由 运输 方负责；



3、计量方式：现场过磅（称），双方若有争议，则以乙方的地磅称量数据为准。

七、其他约定事项：

1、合同签订后，双方依法办理危险废物转移申报手续，经环保部门批准后，方能进行危险废物转移，同时开具危险废物转移联单，由双方分别向当地环保部门备案；

2、甲方须提前3个工作日与乙方商定转移量，便于乙方做好生产准备。待乙方排定处置计划后，确定具体转移时间，并及时告知甲方。乙方可根据实际情况调整转移时间和处置量。

3、如甲方在不符合上述程序的情况下擅自转移危险废物而造成环境污染或造成相关经济损失的，由甲方承担全部责任；

4、合同有效期内如甲方遇到政策、法律或其他不可抗拒的因素导致合同无法正常履行的，甲方应在10个工作日内以书面（或电子邮件）形式通知乙方，以便乙方采取相应的应急预案。甲乙双方如变更环保联系人，应及时以书面形式通知对方，以便衔接后续工作；

5、发生下列情况，乙方不承担违约责任：因生产限制如常规停产、检修；或因乙方的生产受到法律政策的调整或限制而无法处置或处置量达不到合同暂定数量的；或因乙方所在地行政主管部门对乙方的生产进行限制或调整而无法履行合同的；或因甲方危废有害因子含量超出合同签订时的样品化验报告（或超出合同约定）的。

6、双方本着长期合作的意愿签订本合同，本合同期限届满后，经双方协商一致可续签合同。在本合同履行期间，未经甲乙双方协商一致，任何一方不得擅自变更合同条款或终止合同，否则应向对方支付违约金___/___元；

7、若遇法定不可抗力因素影响导致本合同无法正常履行的，任何一方均不属于违约，双方应协商解决相关事宜。若不可抗力导致本合同无法继续履行的，双方可协商提前终止本合同。

八、本合同未尽事宜或因本合同产生的争议，双方应协商解决。协商不成的，任何一方可将争议诉至乙方所在地人民法院。

九、本协议一式肆份，经甲乙双方签字并盖章后生效，甲乙双方各执两份，其余报环保管理部门备案。

十、本合同项下全部附件，包括但不限于废弃物处置流程、环保技术指标、补充合同，为本合同不可分割的组成部分，与本合同具有同等法律效力。

(以下无正文)

(签字盖章页)

甲方(盖章): 浙江安致汽车科技有限公司

公司地址

邮编:

电话/传真:

法人/联系人:

日期:

甲方开票信息如下:

单位名称: 浙江安致汽车科技有限公司

税号: 91330503MADB1BH71B

地址: 浙江省湖州市南浔区东迁街道适园西路 585 号-321

开户行及账号: 上海浦东发展银行股份有限公司湖州南浔小微企业专营支行

5205007880170000033910109385

乙方(盖章): 湖州明境环保科技有限公司

地址: 浙江省湖州市南太湖产业集聚区长兴分区横山路南侧

邮编: 31102

电话/传真: 0572-6842176

法人: 吴健

联系人:

湖州明境环保科技有限公司危险废物委托处置合同

日期:

乙方开票信息如下:

单位名称: 湖州明境环保科技有限公司

纳税人识别号: 91330522MA2D1BW014

地址: 浙江省湖州市长兴县长兴经济技术开发区横山路南侧

电话: 0572-6812176

开户银行: 湖州银行股份有限公司营业部

银行帐号: 816000001903

补充合同

委托方: 浙江安致汽车科技有限公司 (以下简称甲方)

处置方: 湖州明境环保科技有限公司 (以下简称乙方)

一、处置价格:

甲乙双方签订《危险废物委托处置合同》(以下简称原合同), 根据合同第二条约定, 双方协商确认以下危险废物处置费标准:

1、根据危险废物具体种类, 处置费用如下:

序号	危废名称	危废代码	含税单价(元/吨)
1	废包装桶	HW49 900-041-49	1800
2	废塑料瓶	HW49 900-041-49	1800
3	清洗废液	HW17 336-064-17	1800
4	废机油桶	HW08 900-249-08	1800
6	废抹布及手套	HW49 900-041-49	1800
7	废活性炭	HW49 900-041-49	1800
8	废分子筛	HW49 900-041-49	1800
9	运输	运费/趟	小车 1500, 荷载 13 吨; 大车 1800, 荷载 30 吨;

(以上处置费用包括: 危险废物收集处置费用、卸货费用, 其他 /)

湖州明境环保科技有限公司危险废物委托处置合同

乙方收到甲方的委托处置危险废物后，双方每月结算一次，乙方根据双方确认的结算单开具处置发票给甲方，甲方收到发票后 30 个工作日内将处置费支付到乙方指定账户，乙方在收到处置费用后（30 日内）将危险废物转移联单返还给甲方。

二、支付方式：银行电汇。

三、本附件作为主合同的补充合同，效力等同。本补充合同一式四份，甲乙双方各执两份，自双方签字盖章之日起（主合同及补充合同）生效。

甲方（公章）：

乙方（公章）：

代表（签字）：

代表（签字）：

日期：

日期：

提供材料真实性承诺书

本公司针对“浙江安致汽车科技有限公司建设智能底盘公司年产 50 万套线控悬架系统项目”先行性环境保护验收监测报告表，本公司在此声明并承诺：

本项目编制的全部验收所需文件及相关资料，同时承诺提供纸质版和电子版资料均完整、真实、可靠，有关副本资料或复印件、扫描件均与原件一致。

特此承诺！

承诺单位：浙江安致汽车科技有限公司



证明

浙江安致汽车科技有限公司环评设计产能为年产 50 万套线控悬架系统，由于目前 ASU、ECU 和 ASU 电磁阀三条生产线未建设，另原环评报批时为三班制生产改为目前昼间两班制（早班：6:00~14:00，中班 14:00~22:00）生产，因此本次验收范围为年产 33 万套线控悬架系统（仅生产 CDC 减震器和 CDC 电磁阀），为先行性环境保护验收。

本次验收范围为浙江安致汽车科技有限公司年产 33 万套线控悬架系统（仅生产 CDC 减震器和 CDC 电磁阀）。

特此证明！

浙江安致汽车科技有限公司



附件七、验收实际设备清单、工艺及原辅料等信息确认

主要工艺设备一览表

序号	设备名称	规格型号	生产单元	环评报批数量（台/套）	实际数量（台/套）	变化量（台/套）
1	钢球压装机	非标	ASU 生产单元	1	0	-1
2	阀块上料机	非标		1	0	-1
3	压力传感器铆压机	非标		1	0	-1
4	电机/活塞杆安装机	非标		1	0	-1
5	盖压装机	非标		1	0	-1
6	干燥罐/气嘴安装工位	非标		1	0	-1
7	线圈压装机	非标		1	0	-1
8	PCB 拧紧机	非标		1	0	-1
9	锡焊机	非标		1	0	-1
10	导通测试机	非标		1	0	-1
11	泄压阀压装机	非标		1	0	-1
12	壳体安装机	非标		1	0	-1
13	气密测试机	非标		1	0	-1
14	氦检机	非标		1	0	-1
15	总成测试工位	非标		1	0	-1
16	NVH 测试机	非标		1	0	-1
17	终检/下线装箱（无尘室外）工位	非标		1	0	-1
18	气管/支架子装配（无尘室外）工位	非标		1	0	-1
19	缸盖子装配（无尘室内）工位	非标		1	0	-1
20	灌胶机	非标		1	0	-1
23	超声波清洗机 1	非标	CDC 减振器生产单元	1	1	/
24	超声波清洗机 2	非标		1	1	/
25	导向器组装	非标		1	1	/
26	复原法系组装	非标		1	1	/
27	压缩法系组装	非标		1	1	/
28	第三桶组装	非标		1	1	/
29	电磁阀压装	非标		1	1	/
30	活塞杆预装	非标		1	1	/

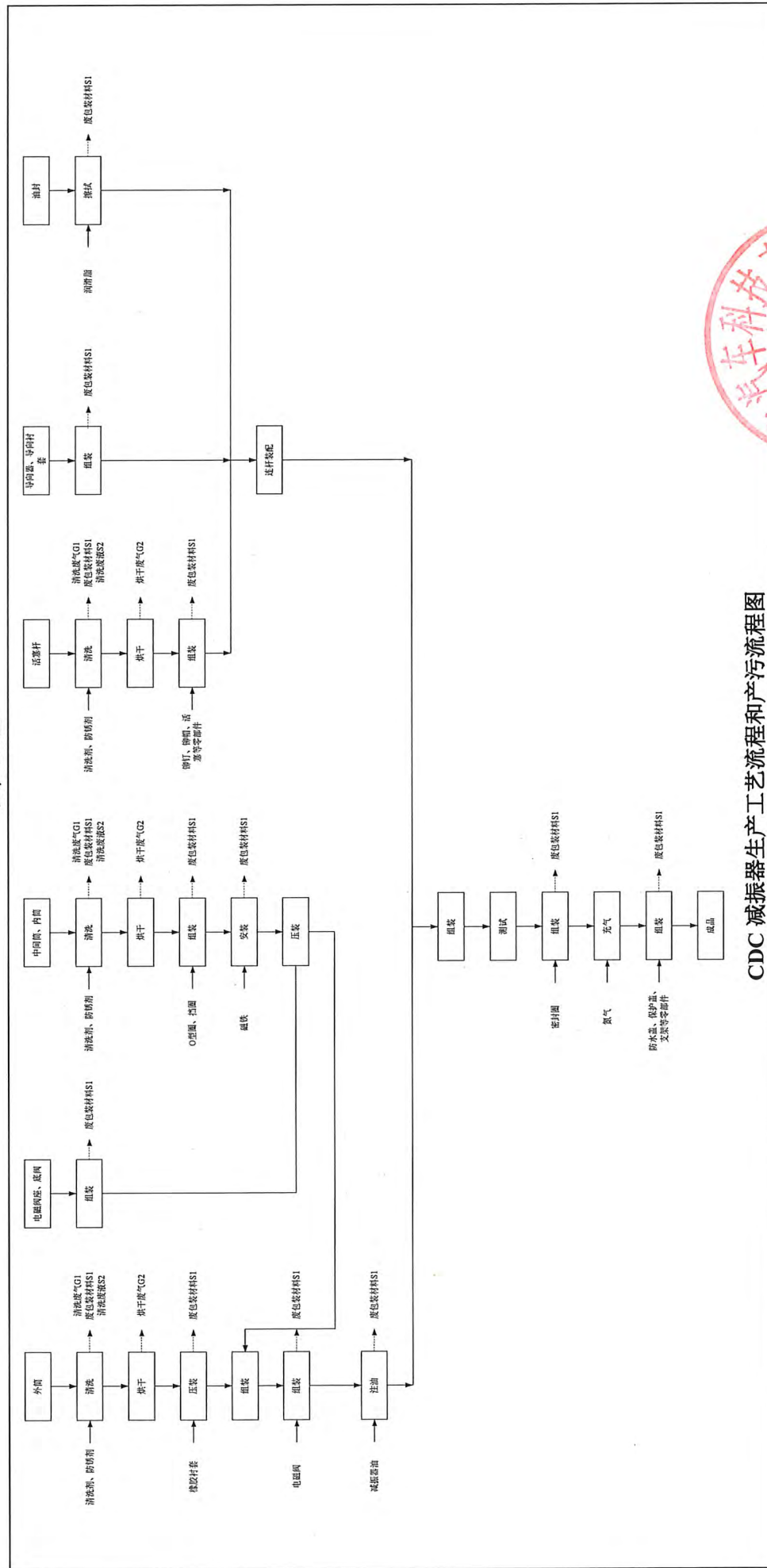
序号	设备名称	规格型号	生产单元	环评报批数量（台/套）	实际数量（台/套）	变化量（台/套）
31	注油机	非标		1	1	/
32	复原螺母组装	非标		1	1	/
33	阀座压装	非标		1	1	/
34	示功测试	非标		1	1	/
35	连分入筒	非标		1	1	/
36	电磁阀夹铆	非标		1	1	/
37	辊压封口	非标		1	1	/
38	充气站	非标		1	1	/
39	线圈压装	非标		1	1	/
40	橡胶称套压装	非标		1	1	/
41	顶盖压装	非标		1	1	/
42	模块安装	非标		1	1	/
43	壳体和后盖上料	非标	ECU 生产单元	1	0	-1
44	PCBA 板上料	非标		1	0	-1
45	烧录	非标		1	0	-1
46	FCT 测试	非标		1	0	-1
47	PCBA 合装	非标		1	0	-1
48	Pin 针压装	非标		1	0	-1
49	AOI 视觉检测	非标		1	0	-1
50	除静电处理	非标		1	0	-1
51	涂导热胶机	非标		1	0	-1
52	涂密封胶机	非标		1	0	-1
53	合装	非标		1	0	-1
54	压装到位	非标		1	0	-1
55	高温老化炉	8m×1.2m×1m		1	0	-1
56	总成 FCT 测试	非标		1	0	-1
57	冷却（风冷）	非标		1	0	-1
58	装先导底座至阀体工位	非标	CDC 电磁阀	1	1	/
59	装主阀座至阀体工位	非标		1	1	/
60	装 AGS 至电驱工位	非标		1	1	/
61	装推杆至电驱装配工位	非标		1	1	/
62	马达壳体组装工位	非标		1	1	/

序号	设备名称	规格型号	生产单元	环评报批数量 (台/套)	实际数量 (台/套)	变化量 (台/套)
63	马达&阀体组装工位	非标		1	1	/
64	马达阀体线圈组装工位	非标		1	1	/
65	CDC 外置总成装配机	非标		1	1	/
66	EOL 测试机	非标		1	1	/
67	冷却塔	45t/h		1	1	/
68	阀体和阀座压装工位	非标	ASU 电磁阀	1	0	-1
69	电磁阀铆压机	非标		1	0	-1
70	Film 组装&隔磁套压装 工位	非标		1	0	-1
71	安装弹簧&静铁芯和隔 磁套预压装机	非标		1	0	-1
72	阀芯行程测量&压装工 位	非标		1	0	-1
73	激光焊接机	非标		1	0	-1
74	氦检机	非标		1	0	-1
75	EOL 测试机	非标		1	0	-1
76	O 型圈安装工位	非标		1	0	-1
77	薄膜切割工位	非标		1	0	-1
78	变压器	1600kVA	公用 工程	2	2	0
79	空压机	PMVF55-II		1	1	0
80	制氮机	YTN-100L-49B		2	2	0
81	工程实验室设备	非标	检验 工程	1	1	0
82	质量实验室设备	非标		1	1	0
83	二级活性炭吸附装置 (灌胶废气处理)	3500m³/h	环保 工程	1	0	-1
84	二级活性炭吸附装置 (点密封胶废气处理)	2000m³/h		1	0	-1
85	组合式空气处理机组 (无尘车间配套)	40000m³/h	配套 工程	2	2	0

浙江安致汽车科技有限公司 (盖章)



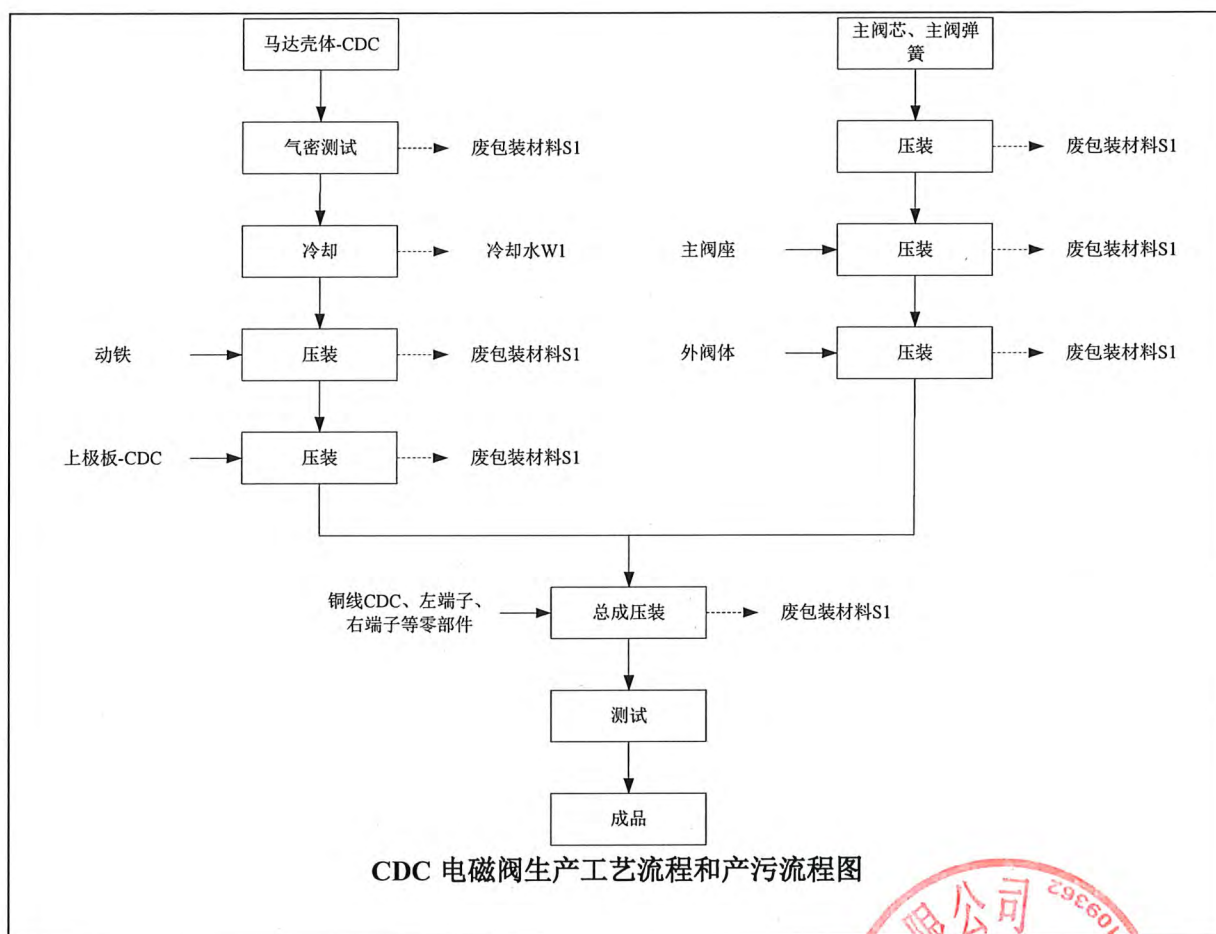
生产工艺



CDC 减振器生产工艺流程和产污流程图



浙江安致汽车科技有限公司 (盖章)



浙江安致汽车科技有限公司（盖章）



主要原辅材料及能源消耗一览表

序号	原辅材料名称	报批年耗量(t)	2026年1月~3月实际耗量(t)	折算全年消耗量(t)	用途
1	阀块	50 万套	0	0	ASU
2	低泡清洗剂	1.2	0	0	
3	钢球4.5	1750 万套	0	0	
4	缸套	100 万套	0	0	
5	电磁阀	500 万套	0	0	
6	传感器	50 万套	0	0	
7	电机	50 万套	0	0	
8	泄压阀	50 万套	0	0	
9	活塞杆	100 万套	0	0	
10	气缸堵盖	100 万套	0	0	
11	电机堵盖	50 万套	0	0	
12	缸盖	50 万套	0	0	
13	定程片	50 万套	0	0	
14	阀片	50 万套	0	0	
15	气嘴、O型圈、连接件等零部件	50 万套	0	0	
16	线圈	500 万套	0	0	
17	无铅焊锡条	250kg	0	0	
18	助焊剂	12.5kg	0	0	
19	外壳	50 万套	0	0	
20	PCB板	50 万套	0	0	
21	氦气(氦检)	243 万 L·bar	0	0	
22	气管 850mm	50 万套	0	0	
23	支架	200 万套	0	0	
24	灌密封胶	150	0	0	
25	外筒(ø53*ø56)	200万套	32万套	132万套	CDC 减振器
26	低泡清洗剂	1.44	0.23	0.95	
27	防锈剂	1.41	0.225	0.931	
28	橡胶衬套	200 万套	32万套	132万套	
29	电磁阀	200 万套	32万套	132万套	
30	减振器油	85万L	13.6万L	56.1万L	
31	电磁阀座	200 万套	32万套	132万套	

32	底阀	200 万套	32万套	132万套	
33	中间筒(ø41.4*ø45)	200 万套	32万套	132万套	
34	内筒(ø36*ø38.6)	200 万套	32万套	132万套	
35	O型圈	400 万套	64 万套	264 万套	
36	挡圈	400 万套	64 万套	264 万套	
37	磁铁	200 万套	32万套	132万套	
38	实心活塞杆(ø18)	200 万套	32万套	132万套	
39	铆钉、铆帽、活塞等活塞杆零部件	200 万套	32万套	132万套	
40	导向器	200 万套	32万套	132万套	
41	导向衬套	200 万套	32万套	132万套	
42	油封	200 万套	32万套	132万套	
43	润滑脂	600kg	96kg	396kg	
44	密封圈	200 万套	32万套	132万套	
45	氮气（充气）	300 万 L·bar	48 万 L·bar	198 万 L·bar	
46	防水盖、保护盖、支架等零部件	200 万套	32万套	132万套	
47	PCBA	40 万套	0	0	ECU
48	控制器上壳体	40 万套	0	0	
49	控制器下壳体	40 万套	0	0	
50	空气悬架控制器	40 万套	0	0	
51	无铅焊锡条	400kg	0	0	
52	助焊剂	20kg	0	0	
53	密封胶Dow7091	2.4	0	0	
54	导热胶	6	0	0	
55	透气膜、螺丝等零部件	40 万套	0	0	
56	氮气（焊接保护气体）	668 万 L·bar	0	0	
57	PIN针-电源引脚	200 万套	0	0	CDC 电磁阀
58	PIN针-信号引脚	3040 万套	0	0	
59	马达壳体-CDC	200 万套	32万套	132万套	
60	上极板-CDC	200 万套	32万套	132万套	
61	主阀芯-FB7.282	200 万套	32万套	132万套	
62	主阀弹簧-12N/MM	200 万套	32万套	132万套	

63	主阀座-7.282*0.36	200 万套	32万套	132万套	
64	铜线CDC、左端子、右端子等零部件	200 万套	32万套	132万套	
65	动铁	200 万套	32万套	132万套	
66	外阀体	200 万套	32万套	132万套	
67	阀体、阀座、磁通芯、弹簧、极板等零部件	500 万套	0	0	ASU 电磁阀
68	氮气（保护气体）	3480 万 L·bar	0	0	
69	氦气（氦检）	607.5 万 L·bar	0	0	
70	薄膜	20m	0	0	
71	机油	0.34	0.08	0.34	设备维护
72	水	7695	1020	4095	公用工程
73	电	1440 万 kWh	150 万 kWh	600 万 kWh	
74	分子筛（制氮机）	0.2t	暂未产生	0.2t	制氮
75	过滤滤芯（电磁阀压装）	2 个	暂未产生	2 个	油过滤（设备自带）
76	过滤滤芯（活塞杆预装）	2 个	暂未产生	2 个	
77	过滤滤芯（EOL 测试机）	8 个	暂未产生	4 个	
78	液压油	20L （补充量）	5L （补充量）	20L （补充量）	设备自带
79	减振器油	6t （补充量）	0.75t （补充量）	3t （补充量）	设备自带
80	ASU	/	8 万套	33 万套	ASU、ECU、 ASU 由自产 改为外购
81	ECU	/	6.4 万套	26.4 万套	
82	ASU 电磁阀	/	80 万套	330 万套	

浙江安致汽车科技有限公司（盖章）



附件八、工况证明

工况证明

兹证明，浙江安致汽车科技有限公司于 2026 年 3 月 24 日生产
线控悬架系统 1020 套，特此证明！

证明人：

刘嘉明

单位：



2026 年 3 月 24 日

工况证明

兹证明，浙江安致汽车科技有限公司于 2026 年 3 月 25 日生产
线控悬架系统 1050 套，特此证明！！

证明人：

刘嘉明

单位：



2026 年 3 月 25 日

企业自查报告

1、产品规模

表 1-1 企业实际产品方案与报批情况对照表

序号		产品名称		设计年生产能力		2026 年 1 月~3 月 产量		折算年产量		备注			
1	线 控 悬 架 系 统	ASU (空气悬架用空气供 给单元)		50 万 套	50 万套		8 万 套	8 万套（外 购量）		33 万 套	33 万套（外 购量）		外购
		CDC（减振器）			200 万套			32 万套			132 万套		自产
		ECU（电子控制单元）			40 万套			6.4 万套 （外购量）			26.4 万套 （外购量）		外购
		CDC（电磁阀）			200 万套			32 万套			132 万套		自产
		ASU（电磁阀）			500 万套			80 万套(外 购量)			330 万套 （外购量）		外购
注：①1 套线控悬架系统包含 1 套 ASU、4 套 CDC 减震器、4 套 CDC 电磁阀和 10 套 ASU 电磁阀；ECU 不是所有车型均需要，因此项目设计线控悬架系统约 80%包含 ECU ②由于实际投产时 ASU、ECU 和 ASU 电磁阀三条生产线未建设，因此 ASU、ECU 和 ASU 电磁阀目前为外购；原环评报批时为三班制生产，实际投产时改为昼间两班制（早班：6:00~14:00，中班 14:00~22:00）生产，目前产能为年产 33 万套线控悬架系统（仅生产 CDC 减震器和 CDC 电磁阀）													

2、主要原辅材料及能源消耗

表 2-1 主要原辅材料及能源消耗一览表

序号	原辅材料名称	报批年耗量(t)	2026 年 1 月~3 月实际耗量 (t)	折算全年 消耗量 (t)	用途
1	阀块	50 万套	0	0	ASU
2	低泡清洗剂	1.2	0	0	
3	钢球4.5	1750 万套	0	0	
4	缸套	100 万套	0	0	
5	电磁阀	500 万套	0	0	
6	传感器	50 万套	0	0	
7	电机	50 万套	0	0	
8	泄压阀	50 万套	0	0	
9	活塞杆	100 万套	0	0	
10	气缸堵盖	100 万套	0	0	

11	电机堵盖	50 万套	0	0	
12	缸盖	50 万套	0	0	
13	定程片	50 万套	0	0	
14	阀片	50 万套	0	0	
15	气嘴、O型圈、连接件等零部件	50 万套	0	0	
16	线圈	500 万套	0	0	
17	无铅焊锡条	250kg	0	0	
18	助焊剂	12.5kg	0	0	
19	外壳	50 万套	0	0	
20	PCB板	50 万套	0	0	
21	氦气（氦检）	243 万 L·bar	0	0	
22	气管 850mm	50 万套	0	0	
23	支架	200 万套	0	0	
24	灌密封胶	150	0	0	
25	外筒(ø53*ø56)	200万套	32万套	132万套	CDC 减振器
26	低泡清洗剂	1.44	0.23	0.95	
27	防锈剂	1.41	0.225	0.931	
28	橡胶衬套	200 万套	32万套	132万套	
29	电磁阀	200 万套	32万套	132万套	
30	减振器油	85万L	13.6万L	56.1万L	
31	电磁阀座	200 万套	32万套	132万套	
32	底阀	200 万套	32万套	132万套	
33	中间筒(ø41.4*ø45)	200 万套	32万套	132万套	
34	内筒(ø36*ø38.6)	200 万套	32万套	132万套	
35	O型圈	400 万套	64 万套	264 万套	
36	挡圈	400 万套	64 万套	264 万套	
37	磁铁	200 万套	32万套	132万套	
38	实心活塞杆(ø18)	200 万套	32万套	132万套	
39	铆钉、铆帽、活塞等活塞杆零部件	200 万套	32万套	132万套	
40	导向器	200 万套	32万套	132万套	
41	导向衬套	200 万套	32万套	132万套	
42	油封	200 万套	32万套	132万套	
43	润滑脂	600kg	96kg	396kg	

44	密封圈	200 万套	32万套	132万套	
45	氮气（充气）	300 万 L·bar	48 万 L·bar	198 万 L·bar	
46	防水盖、保护盖、 支架等零部件	200 万套	32万套	132万套	
47	PCBA	40 万套	0	0	ECU
48	控制器上壳体	40 万套	0	0	
49	控制器下壳体	40 万套	0	0	
50	空气悬架控制器	40 万套	0	0	
51	无铅焊锡条	400kg	0	0	
52	助焊剂	20kg	0	0	
53	密封胶Dow7091	2.4	0	0	
54	导热胶	6	0	0	
55	透气膜、螺丝等零 部件	40 万套	0	0	
56	氮气 （焊接保护气体）	668 万 L·bar	0	0	
57	PIN针-电源引脚	200 万套	0	0	CDC 电磁阀
58	PIN针-信号引脚	3040 万套	0	0	
59	马达壳体-CDC	200 万套	32万套	132万套	
60	上极板-CDC	200 万套	32万套	132万套	
61	主阀芯-FB7.282	200 万套	32万套	132万套	
62	主阀弹簧-12N/MM	200 万套	32万套	132万套	
63	主阀座-7.282*0.36	200 万套	32万套	132万套	
64	铜线CDC、左端子、 右端子等零部件	200 万套	32万套	132万套	
65	动铁	200 万套	32万套	132万套	
66	外阀体	200 万套	32万套	132万套	
67	阀体、阀座、磁通 芯、弹簧、极板等 零部件	500 万套	0	0	ASU 电磁阀
68	氮气（保护气体）	3480 万 L·bar	0	0	
69	氦气（氦检）	607.5 万 L·bar	0	0	
70	薄膜	20m	0	0	
71	机油	0.34	0.08	0.34	设备维护
72	水	7695	1020	4095	公用工程
73	电	1440 万 kWh	150 万 kWh	600 万	

				kWh	
74	分子筛（制氮机）	0.2t	暂未产生	0.2t	制氮
75	过滤滤芯 （电磁阀压装）	2 个	暂未产生	2 个	油过滤（设备 自带）
76	过滤滤芯 （活塞杆预装）	2 个	暂未产生	2 个	
77	过滤滤芯 （EOL 测试机）	8 个	暂未产生	4 个	
78	液压油	20L （补充量）	5L （补充量）	20L （补充量）	设备自带
79	减振器油	6t （补充量）	0.75t （补充量）	3t （补充量）	设备自带
80	ASU	/	8 万套	33 万套	ASU、ECU、 ASU 由自产 改为外购
81	ECU	/	6.4 万套	26.4 万套	
82	ASU 电磁阀	/	80 万套	330 万套	

3、生产设备

表 3-1 主要工艺设备一览表

序号	设备名称	规格型号	生产单元	环评报批数量（台/套）	实际数量（台/套）	变化量（台/套）
1	钢球压装机	非标	ASU 生产单元	1	0	-1
2	阀块上料机	非标		1	0	-1
3	压力传感器铆压机	非标		1	0	-1
4	电机/活塞杆安装机	非标		1	0	-1
5	盖压装机	非标		1	0	-1
6	干燥罐/气嘴安装工位	非标		1	0	-1
7	线圈压装机	非标		1	0	-1
8	PCB 拧紧机	非标		1	0	-1
9	锡焊机	非标		1	0	-1
10	导通测试机	非标		1	0	-1
11	泄压阀压装机	非标		1	0	-1
12	壳体安装机	非标		1	0	-1
13	气密测试机	非标		1	0	-1
14	氦检机	非标		1	0	-1
15	总成测试工位	非标		1	0	-1
16	NVH 测试机	非标		1	0	-1
17	终检/下线装箱（无尘室外） 工位	非标		1	0	-1

序号	设备名称	规格型号	生产单元	环评报批数量（台/套）	实际数量（台/套）	变化量（台/套）
18	气管/支架子装配（无尘室外）工位	非标		1	0	-1
19	缸盖子装配（无尘室内）工位	非标		1	0	-1
20	灌胶机	非标		1	0	-1
23	超声波清洗机 1	非标	CDC 减振器生产单元	1	1	/
24	超声波清洗机 2	非标		1	1	/
25	导向器组装	非标		1	1	/
26	复原法系组装	非标		1	1	/
27	压缩法系组装	非标		1	1	/
28	第三桶组装	非标		1	1	/
29	电磁阀压装	非标		1	1	/
30	活塞杆预装	非标		1	1	/
31	注油机	非标		1	1	/
32	复原螺母组装	非标		1	1	/
33	阀座压装	非标		1	1	/
34	示功测试	非标		1	1	/
35	连分入筒	非标		1	1	/
36	电磁阀夹铆	非标		1	1	/
37	辊压封口	非标		1	1	/
38	充气站	非标		1	1	/
39	线圈压装	非标		1	1	/
40	橡胶称套压装	非标		1	1	/
41	顶盖压装	非标		1	1	/
42	模块安装	非标		1	1	/
43	壳体和后盖上料	非标	ECU 生产单元	1	0	-1
44	PCBA 板上料	非标		1	0	-1
45	烧录	非标		1	0	-1
46	FCT 测试	非标		1	0	-1
47	PCBA 合装	非标		1	0	-1
48	Pin 针压装	非标		1	0	-1
49	AOI 视觉检测	非标		1	0	-1
50	除静电处理	非标		1	0	-1

序号	设备名称	规格型号	生产单元	环评报批数量(台/套)	实际数量(台/套)	变化量(台/套)
51	涂导热胶机	非标		1	0	-1
52	涂密封胶机	非标		1	0	-1
53	合装	非标		1	0	-1
54	压装到位	非标		1	0	-1
55	高温老化炉	8m×1.2m×1m		1	0	-1
56	总成 FCT 测试	非标		1	0	-1
57	冷却(风冷)	非标		1	0	-1
58	装先导底座至阀体工位	非标	CDC 电磁 阀	1	1	/
59	装主阀座至阀体工位	非标		1	1	/
60	装 AGS 至电驱工位	非标		1	1	/
61	装推杆至电驱装配工位	非标		1	1	/
62	马达壳体组装工位	非标		1	1	/
63	马达&阀体组装工位	非标		1	1	/
64	马达阀体线圈组装工位	非标		1	1	/
65	CDC 外置总成装配机	非标		1	1	/
66	EOL 测试机	非标		1	1	/
67	冷却塔	45t/h		1	1	/
68	阀体和阀座压装工位	非标	ASU 电磁 阀	1	0	-1
69	电磁阀铆压机	非标		1	0	-1
70	Film 组装&隔磁套压装工位	非标		1	0	-1
71	安装弹簧&静铁芯和隔磁套预压机	非标		1	0	-1
72	阀芯行程测量&压装工位	非标		1	0	-1
73	激光焊接机	非标		1	0	-1
74	氦检机	非标		1	0	-1
75	EOL 测试机	非标		1	0	-1
76	O 型圈安装工位	非标		1	0	-1
77	薄膜切割工位	非标		1	0	-1
78	变压器	1600kVA	公用 工程	2	2	0
79	空压机	PMVF55-II		1	1	0
80	制氮机	YTN-100L-49B		2	2	0
81	工程实验室设备	非标	检验	1	1	0

序号	设备名称	规格型号	生产单元	环评报批数量（台/套）	实际数量（台/套）	变化量（台/套）
82	质量实验室设备	非标	工程	1	1	0
83	二级活性炭吸附装置（灌胶废气处理）	3500m³/h	环保工程	1	0	-1
84	二级活性炭吸附装置（点密封胶废气处理）	2000m³/h		1	0	-1
85	组合式空气处理机组（无尘车间配套）	40000m³/h	配套工程	2	2	0

4、生产工艺

建设单位实际生产工艺具体见图 4-1~图 4-3。

（1）CDC 减振器

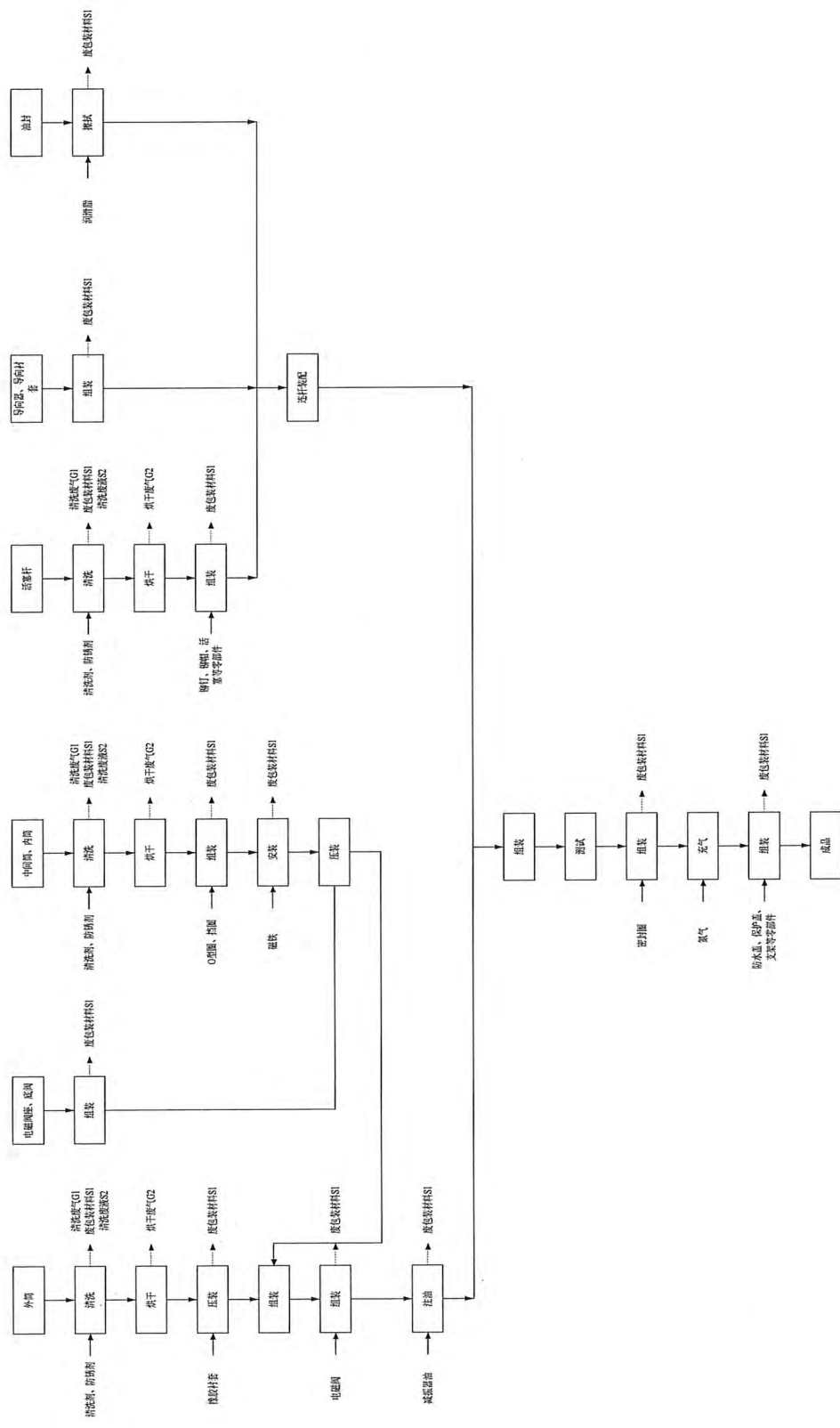


图 4-1 CDC 减振器生产工艺流程和产污流程图

表 4-1 CDC 减振器生产工艺流程说明

序号	工序名称	工艺流程说明	产污状况
1	清洗	对外购的外筒进行清洗，清洗剂为低泡清洗剂，采用超声波清洗机 2 号线，槽体为 1,2,3。	清洗废气 G1 废包装材料 S1 清洗废液 S2
2	烘干	清洗完后进入烘干工段，先是抽真空干燥，然后再采用电加热热风烘干。产生的少量烘干废气为水蒸气，加强车间通风后排放。	烘干废气 G2
3	压装	然后与橡胶衬套进行压装。	废包装材料 S1
4	组装	将外购的电磁阀座、底阀组装。	废包装材料 S1
5	清洗	对外购的中间筒、内筒进行清洗，清洗剂为低泡清洗剂，采用超声波清洗机1号线，槽体为1,2,3,4,6。	清洗废气 G1 废包装材料 S1 清洗废液 S2
6	烘干	清洗完后进入烘干工段，先是抽真空干燥，然后再采用电加热热风烘干。产生的少量烘干废气为水蒸气，加强车间通风后排放。	烘干废气 G2
7	组装	然后与 O 型圈、挡圈组装。	废包装材料 S1
8	安装	将磁铁安装在部件上。	废包装材料 S1
9	压装	将压装后的阀座与部件压装成第三筒。	/
10	组装	将第三筒和外筒进行组装。	/
11	组装	然后与电磁阀进行组装。	废包装材料 S1
12	注油	对部件进行注油。	废包装材料 S1
13	清洗	对外购的活塞杆进行清洗，清洗剂为低泡清洗剂，采用超声波清洗机1号线，槽体为1,3,4,6。	清洗废气 G1 废包装材料 S1 清洗废液 S2
14	烘干	清洗完后进入烘干工段，先是抽真空干燥，然后再采用电加热热风烘干。产生的少量烘干废气为水蒸气，加强车间通风后排放。	烘干废气 G2
15	组装	与外购的铆钉、铆帽、活塞等活塞杆零部件进行组装。	废包装材料 S1
16	组装	将导向器、导向衬套进行组装。	废包装材料 S1
17	擦拭	对油封采用润滑油进行擦拭。	废包装材料 S1
18	连杆装配	将活塞杆、油封和导向器进行装配成连杆。	/
19	组装	将连杆与部件进行组装。	/
20	测试	对部件进行测试。	/
21	组装	将部件与密封圈进行组装。	废包装材料 S1
22	充气	对部件进行冲氮气，目的是为了保证减振器油不变质。	/
23	组装	将部件与外购的防水盖、保护盖、支架等零部件进行组装，经检验后即成成品出售。	废包装材料 S1

注：噪声伴随整个生产过程。

(2) CDC 电磁阀

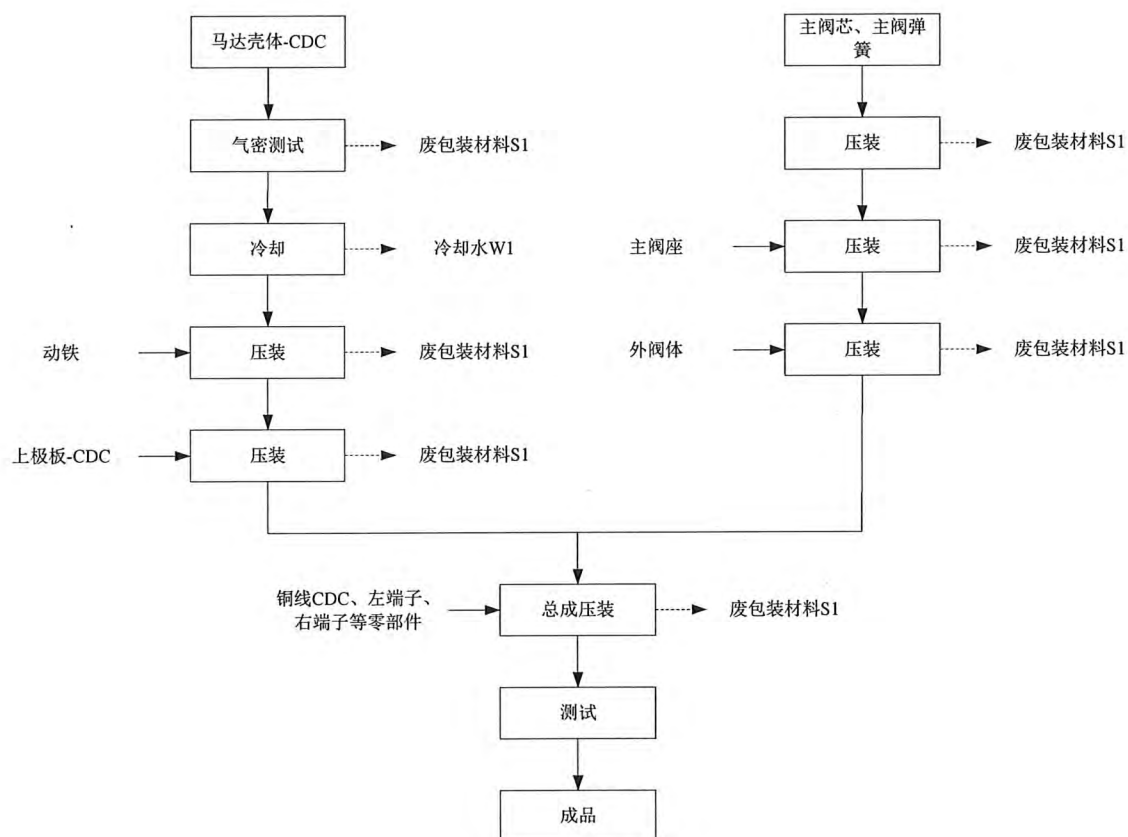


图 4-2 CDC 电磁阀生产工艺流程和产污流程图

表 4-2 CDC 电磁阀生产工艺流程说明

序号	工序名称	工艺流程说明	产污状况
1	气密测试	对外购的马达壳体-CDC 采用 EOL 测试机压缩空气进行气密测试。	废包装材料 S1
2	冷却	由于 EOL 测试机自带减振器油，在工作时会散发热量，会导致产品升温，产品温度不同会导致测试结果不稳定，因此采用间接冷却水对产品进行降温。	冷却水 W1
3	压装	与动铁进行压装。	废包装材料 S1
4	压装	与上极板-CDC进行压装。	废包装材料 S1
5	压装	将外购的主阀芯和主阀弹簧进行压装。	废包装材料 S1
6	压装	将主阀芯与主阀座进行压装。	废包装材料 S1
7	压装	将主阀芯与外阀体进行压装。	废包装材料 S1
8	总成压装	将压装好的马达壳体、主阀座与外购的铜线CDC、左端子、右端子等零部件进行总成压装。	废包装材料 S1
9	测试	然后对部件进行测试，完成后即成产品出售。	/

注：噪声伴随整个生产过程。

(3) 超声波清洗工艺说明

表 4-3 超声波清洗机 1 号生产线

序号	槽体编号	工段	设施容积	处理方式	温度	试剂名称
1	1	水洗	0.42m ³	浸洗	常温	水
2	2	清洗	0.42m ³	浸洗	常温	低泡清洗剂
3	3	清洗	0.42m ³	浸洗	常温	低泡清洗剂
4	4	防锈	0.42m ³	浸洗	常温	防锈剂
5	5	水洗	0.42m ³	浸洗	常温	水
6	6	防锈	0.42m ³	浸洗	常温	防锈剂
7	/	真空干燥	抽真空	/	常温	/
8	/	吹干	风吹	/	40℃	/

表 4-4 超声波清洗机 2 号生产线

序号	槽体编号	工段	设施容积	处理方式	温度	试剂名称
1	1	清洗	0.42m ³	浸洗	常温	低泡清洗剂
2	2	清洗	0.42m ³	浸洗	常温	低泡清洗剂
3	3	防锈	0.42m ³	浸洗	常温	防锈剂
4	/	真空干燥	抽真空	/	常温	/
5	/	吹干	风吹	/	40℃	/

超声波清洗工艺简介：

部分部件需进行超声波清洗，原环评备案时包括 ASU 的阀块、CDC 减振器的外筒、中间筒、内筒及活塞杆，实际生产时包括 CDC 减振器的外筒、中间筒、内筒及活塞杆。2 条超声波清洗线清洗情况见表 4-5。根据企业介绍，槽液更换频次与产品清洗量无关。由于防锈剂和低泡清洗剂中均含有三乙醇胺，低泡清洗剂还含有乙二胺四乙酸四钠，长时间未更换可能会出现槽液变质发臭现象，进而影响产品品质，因此为防止该情况发生及保证清洗效果，企业决定每隔 15 天更换一次，每次槽液全部更换。

2 条超声波清洗线每个槽体下方均设有阀门，与排放管道相连。待更换时打开阀门，槽液进入管道，管道另一端与清洗废液的吨桶相连，然后由超声波清洗机自带的水泵将槽液泵入吨桶内，无需人工倾倒。

表 4-5 超声波清洗机清洗部件情况

序号	超声波清洗机编号	槽体编号	试剂名称	原环评报批时情况		实际生产时情况		
				清洗部件名称	年清洗量	清洗部件名称	2026 年 1 月~3 月清洗量	折算年清洗量
1	1 号	1#水洗槽	水	阀块、中间筒、内筒、活塞杆	650 万套	中间筒、内筒、活塞杆	96 万套	396 万套
		2#清洗槽	低泡清洗剂	阀块、中间筒、内筒	450 万套	中间筒、内筒	64 万套	264 万套
		3#清洗槽	低泡清洗剂	阀块、中间筒、内筒、活塞杆	650 万套	中间筒、内筒、活塞杆	96 万套	396 万套
		4#防锈槽	防锈剂	中间筒、内筒、活塞杆	600 万套	中间筒、内筒、活塞杆	96 万套	396 万套
		5#水洗槽	水	阀块	50 万套	/	/	/
		6#防锈槽	防锈剂	中间筒、内筒、活塞杆	600 万套	中间筒、内筒、活塞杆	96 万套	396 万套
2	2 号	1#清洗槽	低泡清洗剂	外筒	200 万套	外筒	32 万套	132 万套
		2#清洗槽	低泡清洗剂	外筒	200 万套	外筒	32 万套	132 万套
		3#防锈槽	防锈剂	外筒	200 万套	外筒	32 万套	132 万套

(4) 制氮

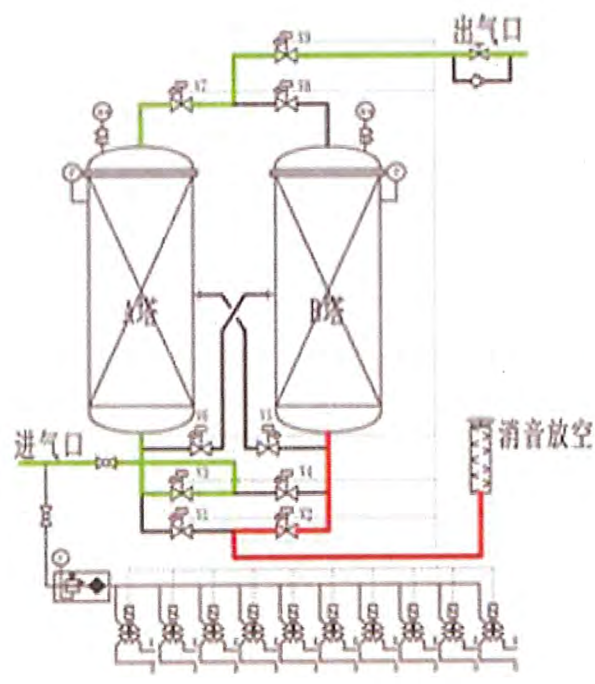


图 4-3 制氮工艺原理图

工艺原理简介：分子筛制氮机主机是由两座吸附塔组成。当洁净的压缩空气进入 A 塔

入口端经碳分子筛向出口端流动时，O₂、CO₂和H₂O被其吸附，产品氮气由吸附塔出口端流出。经一段时间后，A塔内的碳分子筛吸附饱和。这时，A塔自动停止吸附，压缩空气流入B塔进行吸氧产氮，对并A塔分子筛进行再生。

分子筛的再生是通过将吸附塔迅速下降至常压脱除已吸附的O₂、CO₂和H₂O来实现的。两塔交替进行吸附和再生，完成氧氮分离，连续输出氮气。

技术指标：a) 输入压力：0.6-0.8Mpa；b) 氮气纯度：99%-99.9%；c) 输出氮气压力：0.05-0.65Mpa。

(5) 试验工艺

项目设检测车间，主要对成品进行工程试验和质量试验，包括拉力、振动、长度、宽度等检测。试验工艺仅产生噪声，不会产生废气、废水、固废。

5、环保设施落实情况

表 5-1 废气、废水初步设计与实际建设情况一览表

序号	环保设施名称	环保设施初步设计	实际建设情况	落实情况
1	废水处理设施	化粪池（租赁）	化粪池（租赁）	已落实
2	废气处理设施	2套二级活性炭吸附装置	/（由于ASU和ECU生产线均未实施，因此未产生灌胶废气及点密封胶废气）	/

6、项目变动情况

根据现场核查，工程变动情况：

表 6-1 项目变动情况

内容	报批情况	实际情况	备注
产能	年产 50 万套线控悬架系统	年产 33 万套线控悬架系统	三班制改为两班制，保留夜间生产及 17 万套线控悬架系统产能
设备	配备 ASU、ECU 和 ASU 电磁阀三条生产线	ASU、ECU 和 ASU 电磁阀三条生产线未建设	保留 ASU、ECU 和 ASU 电磁阀三条生产线及产能
原料	ASU、ECU 和 ASU 电磁阀配套原辅材料：包括阀块、电磁阀、传感器等	直接外购 ASU、ECU 和 ASU 电磁阀	目前由自产改为外购，保留配套原辅材料
工艺	ASU、ECU 和 ASU 电磁阀生产工艺	/	保留 ASU、ECU 和 ASU 电磁阀生产工艺

a) 目前 ASU、ECU 和 ASU 电磁阀三条生产线未建设，ASU、ECU 和 ASU 电磁阀为

外购，其对应的原辅材料未使用，产污情况未产生（包括锡焊废气、灌胶废气、点导热胶废气、点密封胶废气、焊接废气、废边角料、焊锡渣、废活性炭），保留三条生产线及产能；

b) 原环评报批时为三班制生产，实际投产时改为昼间两班制（早班：6:00~14:00，中班 14:00~22:00）生产，保留夜间生产及 17 万套线控悬架系统产能，因此本次验收范围为年产 33 万套线控悬架系统，为先行性环境保护验收；

c) 原环评报批时为三班制生产，实际投产时改为昼间两班制（早班：6:00~14:00，中班 14:00~22:00）生产，因此 CDC 减振器和 CDC 电磁阀相应的原辅材料对应减少；

d) 由于 ASU 生产线未建设，因此超声波清洗时不涉及 ASU 的阀块；由于目前为昼间两班制生产，因此 CDC 减振器超声波清洗部件量相应减少，低泡清洗剂和防锈剂使用量相应减少；

e) 由于 ASU、ECU 和 ASU 生产线未建设及夜间一班制未实施，因此总投资减少至 5000 万元，环保投资减少至 35 万元，职工人数减少至 80 人。

其余生产工艺及产污情况均未发生显著变动。

本企业承诺以上数据均与实际情况相符。

浙江安致汽车科技有限公司



附件十、环保设施竣工公示

浙江安致汽车科技有限公司建设智能底盘公司
年产50万套线控悬架系统项目
环保设施竣工公示

根据《国务院关于修改〈建设项目竣工环境保护管理条例〉的决定》（国务院令682号），以及《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评〔2017〕4号）中第十一条规定：建设项目配套建设的环境保护设施竣工后，公开竣工日期，现予以公示。

一、竣工日期

竣工时间为2025年12月。

对本项目有任何意见建议，公众可以在相关信息公开后，以电子邮件、信函方式向建设单位咨询或提出意见。

建设单位：浙江安致汽车科技有限公司

项目地址：浙江湖州南太湖新区富华路光电谷科技产业园2号楼

联系人：刘嘉明
联系电话：15598882120

近照



远照

附件十一、调试公示

4	会议室五	HR	沈雪芬	chris
5	会议室六	HR	沈雪芬	chris
6	会议室七	HR	沈雪芬	chris
7	经理室	HR	沈雪芬	chris
8	经理室	HR	沈雪芬	chris
9	经理室	HR	沈雪芬	chris
10	经理室	HR	沈雪芬	chris
11	配电室	厂务	金敏	chris
12	空调外机	厂务	金敏	chris
13	空调机房	厂务	金敏	chris
14	空压机房	厂务	金敏	chris

1. 《安致5S

2. 《办公室

3. 《原材料

！祝您工作顺利，生活愉快

科技汽车有限公司) 综合管理部

日期: 2025年11月25日

调试公示

根据《国务院关于修改〈建设项目竣工环境保护管理条例〉的决定》(国务院令 第 682 号), 以及环保部《关于发布〈建设项目竣工环境保护验收暂行办法〉的公告》(国环环评[2017]4 号), 现将浙江安致汽车科技有限公司建设智能底盘公司年产 50 万套线控悬架系统项目调试公示如下:

项目名称: 浙江安致汽车科技有限公司建设智能底盘公司年产 50 万套线控悬架系统项目

建设地点: 浙江省湖州市南浔区富华路光电谷科技产业园 2 号楼

建设单位: 浙江安致汽车科技有限公司

公示内容: 环境保护设施调试起止时间为 2025 年 12 月 15 日至 2025 年 12 月 25 日

公示时间: 2025 年 12 月 15 日

公示期间, 对上述公示内容如有异议, 请以书面形式反馈, 个人需署真实姓名, 单位需加盖公章。

集团文件

浙江安致汽车科技有限公司

联系电话: 15398882120

近照



远照

检测方案

委托类型：验收监测☒ 自行监测☐ 环评监测☐ 执法监测☐ 监督性监测☐ 来样检测☐ 其他检测☐

一、项 目 名 称：浙江安致汽车科技有限公司废水、废气、噪声检测

二、委托单位名称：浙江安致汽车科技有限公司

三、被测地址：湖州市南浔区

四、联系人及电话：刘嘉明，15598882120

五、检 测 内 容

检测内容表

测点编号	测点名称	检测项目	检测频次
G01	厂界上风向点	氨、臭气浓度	3 次/天，检测 2 天；臭气浓度 4 次/天，检测 2 天
G02	厂界下风向点一		
G03	厂界下风向点二		
G04	厂界下风向点三		
W01	废水排放口	pH 值、化学需氧量、氨氮、悬浮物、五日生化需氧量、总磷	4 次/天，检测 2 天
N01	厂界东侧	工业企业厂界环境噪声	昼间检测 1 次，检测 2 天
N02	厂界南侧		
N03	厂界西侧		
N04	厂界北侧		

六. 质量保证和质量控制等要求：

☒（1）废水采样严格按照 HJ 91.1-2019《污水监测技术规范》以及相关的监测方法标准要求执行。

☒（2）废气采样严格按照 HJ/T 397-2007《固定源废气监测技术规范》、HJ/T 55-2000《大气污染物无组织排放监测技术导则》以及相关的监测方法标准要求执行。

☒（3）噪声测量前后使用声校准器校准测量仪器的示值偏差不得大于 0.5 dB，否则测量无效，测量时传声器应加防风罩。

☐（4）土壤采样严格按照 HJ/T 166 -2004《土壤环境监测技术规范》、HJ 1019-2019《地块土壤和地下水中挥发性有机物采样技术导则》以及相关的监测方法标准要求执行。

☐（5）地表水采样严格按照 HJ 91.2-2022《地表水环境质量监测技术规范》以及相关的监测方法标准要求执行。

☐（6）地下水采样严格按照 HJ 164-2020《地下水环境监测技术规范》以及相关的监测方法标准要求执行。

☒（7）监测人员经能力确认持证上岗；所有监测仪器、量具均经过检定合格并在有效期内使用。

☒（8）严格按照监测方案开展监测活动，按技术规范及监测方法要求采集、保存、运输及检测样品；严格执行技术规范及监测方法中的质量保证和质量控制等要求；认真如实填写采样记录、样品交接记录、分析测试记录、仪器设备使用记录等各项监测记录并妥善保存。

其他需要说明的事项

根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，“其他需要说明的事项”中应如实记载的内容包括环境保护设施设计、施工和验收过程简况，环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定中提出的，除环境保护设施外的其他环境保护措施的落实情况，以及整改工作情况等，现将建设单位需要说明事项的具体内容和要求进行如下说明：

1 环境保护设施设计、施工和验收过程简况

1.1 设计

建设项目在施工时将环境保护设施纳入了项目设计，且设计符合环境保护设计规范的要求。而且报告中包含环境保护篇章和环境保护施投资概算，且落实了防治污染和生态破坏的措施。

1.2 施工

建设项目将环境保护设施纳入了施工合同，因此环境保护设施的建设进度和资金得到了保证，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

表 1 建设项目验收过程简况

项目	执行情况
建设项目名称	浙江安致汽车科技有限公司建设智能底盘公司年产 50 万套线控悬架系统项目
建设单位名称	浙江安致汽车科技有限公司
项目竣工时间	2025 年 12 月
验收工作启动时间	2026 年 3 月
自主验收方式	委托其他机构验收
受委托机构的名称、资质和能力	湖州中环安生态环境规划设计有限公司 经营范围包括一般项目：规划设计管理；环境保护专用设备销售；环保咨询服务；普通机械设备安装服务；生态恢复及生态保护服务；生态资源监测；环境应急治理服务；自然生态系统保护管理；土壤污染治理与修复服务；地质灾害治理服务；安全咨询服务；技术服务、技术开发、技术咨询、技术交流、技术转让、技术推广；地质勘查技术服务；水环境污染防治服务；农业面源和重金属污染防治技术服务；环境保护监测；大气污染治理；水利相关咨询服务；水文服务；工程管理服务；工程和技术研究和试验发展；工业工程设计服务；工程技术服务（规划管理、勘察、

项目	执行情况
	设计、监理除外）；土壤环境污染防治服务；信息技术咨询服务；环境监测专用仪器仪表销售；标准化服务；水土流失防治服务；固体废物治理；社会稳定风险评估
验收监测报告（表） 完成时间	2026 年 5 月
提出验收意见的方式和时间	于 2026 年 5 月 29 日，开现场会议
验收意见的结论	参照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，结合本项目监测数据与实际现场踏勘结果，浙江安致汽车科技有限公司建设智能底盘公司年产 50 万套线控悬架系统项目环保审批手续齐全，在设计、施工和运行阶段均采取了相应的措施，生产中各项污染物经治理后均可达标排放，对周边环境影响较小，基本满足建设项目环境保护验收条件，验收组一致同意本项目通过先行性环境保护验收

1.4 公众反馈意见及处理情况

建设项目在设计、施工和验收期间均未收到过公众反馈意见或投诉。

2 其他环境保护措施的落实情况

环境影响登记表及其备案部门承诺备案受理书中提出的，除环境保护设施外的其他环境保护措施，主要包括制度措施和配套措施等，现将需要说明的措施内容和要求梳理如下：

表 2 本项目环评落实情况

环评备案意见要求	实际落实情况
你单位于 2025 年 1 月 17 日提交备案申请、《浙江安致汽车科技有限公司建设智能底盘公司年产 50 万套线控悬架系统项目环境影响登记表》、《浙江安致汽车科技有限公司建设智能底盘公司年产 50 万套线控悬架系统项目环境影响评价文件备案承诺书》、信息公开情况说明等材料已收悉，经形式审查，同意备案。 建设项目在投入生产或者使用前，请你单位对照环评及备案意见或承诺备案的要求，完成环保设施竣工验收报告编制，向社会公开。项目实际排污前，请你单位依法申领排污许可证，未取得排污许可证不得投入生产。	已落实，企业已按照要求编制先行性环保验收报告，并向社会公开。企业已于 2025 年 1 月取得固定污染源排污登记回执（在企业环保设施竣工时间前），登记编号：91330503MADBIBH71B001Y，有效期间自 2025 年 01 月 21 日至 2030 年 01 月 20 日止。

2.1 制度措施落实情况

（1）环保组织机构及规章制度

企业已建立了环保组织机构，机构人员组成及职责分工；并制定了各项环保规章制度，包括环境保护设施调试及日常运行维护制度、环境管理台账记录要求、

运行维护费用保障计划等。

（2）环境风险防范措施

企业已编制突发环境事件应急预案，并报湖州市生态环境局南浔分局备案（备案编号：330503-2026-057-L）。

（3）环境监测计划

企业已按照环境影响登记表及其备案部门环评备案意见要求制定了环境监测计划，委托有资质单位进行检测，检测结果为达标。

2.2 配套措施落实情况

（1）区域削减及淘汰落后产能

建设项目不涉及区域削减及淘汰落后产能。

（2）防护距离控制及居民搬迁

建设项目不涉及防护距离。

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等情况。

3 整改工作情况

企业已根据项目建设过程中、竣工后、验收监测期间、提出验收意见后等各环节采取的各项整改工作进行整改。