

无锡威孚奥特凯姆精密机械有限公司“年产1305万件HDEV6_35U高压喷油器核心零部件及938万件DCT280阀芯和阀套零件项目”竣工环境保护验收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实施情况以及整改工作情况等。针对本项目需要说明的具体内容和事项如下：

1、环境保护设施设计、施工和验收过程简况

1.1设计简况

无锡威孚奥特凯姆精密机械有限公司(以下简称“本公司”)将年产1305万件HDEV6_35U高压喷油器核心零部件及938万件DCT280阀芯和阀套零件项目(以下简称“本项目”)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要求，落实了防止污染和生态破坏的措施以及环境保护设施投资概算，本项目实际投资22680万元，其中环保投资80万元，占比约0.35%。

1.2施工简况

本项目于2024年3月30日开工建设，2024年9月1日工程竣工并投入试运行。

根据环评等要求对各类废水、废气进行处理：（1）生活污水依托现有化粪池以及威孚产业园污水处理站；（2）清洗废水依托现有隔油沉淀池以及威孚产业园污水处理站；（3）抛光废水、反冲洗废水依托现有威孚产业园污水处理站；（4）去重油工序、预洗工序、终洗工序、清洗防锈工序、终洗防锈工序、实验室抽滤、烘干工序，以上工序均产生有机废气（来自碳氢清洗剂、改性醇、防锈油的挥发），其各自经集气收集后共用1套“过滤棉+二级活性炭吸附装置”处理，再由1根15米高FQ-01排气筒排放；（5）厂房西侧机加工工序、磨削加工工序，磨削车间磨削加工工序、涂油工序，以上工序均产生含油雾有机废气（来自切削油、磨削油、防锈油的挥发），其各自经集气收集并通过“油雾收集装置”预处理后，共用1套“过滤棉+二级活性炭吸附装置”处理，再由1根15米高FQ-02排气筒排放；（6）喷丸工序（2台喷丸机）产生的粉尘废气，其各自经管道密闭收集后各自通过1套“脉冲滤筒除尘装置”处理，再共用由1根15米高FQ-03排气筒排放。（7）焊接工序产生的含“颗粒物”废气，其经“焊烟净化处理装置”处理后在车间内排放。

本项目建设过程中组织实施并完善了环境影响报告及其审批意见中提出的环境保护对策措施。

1.3验收过程简况

本项目主辅工程及环保设施于2024年9月1日建设完成，委托无锡精纬计量检验检测有限公司于2024.09.27、2024.09.29、2024.10.10进行验收监测，根据验收监测结果以及相关资料，无锡精纬计量检验检测有限公司于2024年11月编制完成《年产1305万件HDEV6_35U高压喷油器核心零部件及938万件DCT280阀芯和阀套零件项目竣工环境保护验收监测报告表》（评审稿），2024年11月12日在本公司内组织有关单位及专家召开了本项目竣工环境保护验收会议，并形成验收意见，结论如下：通过现场踏勘和对验收监测报告的审查，项目环保审批手续及环保档案资料齐全，建立了环境管理制度。项目环保设施及环境管理措施已按环评、批复等要求落实，各环保设施运行正常，验收监测期间排放的污染物满足验收标准要求，符合竣工环保验收条件。建议本项目水、气、声、固体废弃物污染防治设施通过竣工环保自主验收。

1.4公众反馈意见及处理情况

建设项目在设计、施工和验收期间未收到公众反馈意见或投诉情况。

2、其他环境保护措施的实施情况

2.1制度措施落实情况

（1）环保组织机构及规章制度

本公司已建立环保组织机构和环保规章制度。对组织机构、人员组成及职责分工作出了详细、具体的规定。

（2）环境风险防范措施

本公司已建立环境风险防控和应急措施制度，明确环境风险防控重点岗位的责任人和责任部门。应急预案已备案。

（3）环境监测计划

无锡威孚奥特凯姆精密机械有限公司根据环评报告及排污许可相关要求定期委托有资质单位进行监测。

2.2配套措施落实情况

（1）区域削减及淘汰落后产能

本项目不涉及区域内削减污染物总量和淘汰落后产能。

（2）防护距离控制及居民搬迁

本项目不涉及大气环境防护距离。

全厂以生产车间为边界设置50米卫生防护距离，目前该卫生防护距离内无居民、医院等

环境敏感目标。

本项目不涉及居民搬迁。

(3) 其他措施落实情况

本项目不涉及如林地补偿、珍惜动植物保护、区域环境整治、相关外围工程建设情况等。

3、整改工作情况

本项目在建设过程、竣工后、验收监测期间、提出验收意见后各环节均符合要求，无需进行整改。