企业环境信息依法披露
年度报告

企 业 名 称：浙江三维大通精锻股份有限公司

统一社会信用代码：91330424728455120K

报告年度：2024年

编 制 日 期： 2025 年 02 月 07 日

目 录

1.术语和定义 3
1.1 环境信用等级 3
1.2 无组织排放 3
1.3 直接排放 3
1.4 间接排放 3
1.5 固体废物 3
1.6 危险废物 3
1.7 一般工业固体废物 4
1.8 突发环境事件 4
1.9 突发环境事件风险物质 4
1.10 风险物质临界量 4
2.关键环境信息提要 5
2.1 生态环境行政许可变更情况 5
2.2 本年度主要污染物排放情况 5
2.3 遵守生态环境法律法规情况 5
2.4 其他关键环境信息 5
3 .企业基本信息 6
3.1 企业基本信息表 6
3.2 企业主要产品、服务与生产工艺 7
4. 企业环境管理信息 15
4.1 企业生态环境行政许可情况 15
4.1.1 行政许可基本信息 15
4.1.2 主要许可事项 15
4.2 环境保护税 15

5. 企业污染物产生、治理与排放信息 15
5.1 污染防治设施信息 15
5.1.1 污染防治设施一览表 15
5.1.2 污染防治设施非正常运行情况 15
5.2 废气废水排放情况 16
5.2.1 水污染排放情况 16
5.2.1 废气排放情况 17
5.3 固体废物产生和利用处置情况 20
5.4 有毒有害物质排放信息 20
5.5 噪声防治情况 21
5.6 扬尘防治情况 22
6 . 生态环境应急信息 22
6.1 生态环境应急信息 22
6.2 重污染天气应急响应情况 22
6.3 突发生态环境事件发生及处置情况 22
7. 生态环境违法信息 22
7.1 生态环境处罚信息 22
7.2 生态环境司法判决信息 22

1. 术语和定义

1.1 环境信用等级

根据企业环境违法违规行为信息， 企业环境信用共分为四个等级，由好到差依次以绿、蓝、黄、黑四种颜色标识。

1.2 无组织排放

大气污染物不经过排气筒的无规则排放。

1.3 直接排放

排污单位直接向环境水体排放水污染物的行为。

1.4 间接排放

排污单位向公共污水处理系统排放水污染物的行为。

1.5 固体废物

在生产、生活和其他活动中产生的丧失原有利用价值或者虽未丧失利用价值但被抛弃或者放弃的固态、半固态和置于容器中的气态的物品、物质以及法律、行政法规规定纳入固体废物管理的物品、物质。

1.6 危险废物

指列入国家危险废物名录或者根据国家规定的危险废物鉴别标准和鉴别方法判定的具有危险特性的废物。

1.7 一般工业固体废物

指未列入《国家危险废物名录》或者根据国家规定的危险废物鉴别标准认定其不具有危险特性的工业固体废物。

1.8 突发环境事件

指由于污染物排放或者自然灾害、生产安全事故等因素，导致污染物或者放射性物质等有毒有害物质进入大气、水体、土壤等环境介质，突然造成或者可能造成环境质量下降，危及公众身体健康和财产安全， 或者造成生态环境破坏， 或者造成重大社会影响，需要采取紧急措施予以应对的事件。

1.9 突发环境事件风险物质

指具有有毒、有害、易燃易爆、易扩散等特性，在意外释放条件下可能对企业外部人群和环境造成伤害、污染的化学物质。

1.10 风险物质临界量

指根据物质毒性、环境危害性以及易扩散特性，对某种或某类突发环境事件风险物质规定的数量。

2. 关键环境信息提要

2.1 生态环境行政许可变更情况

无。

2.2 本年度主要污染物排放情况

本年度主要污染物为废水，企业主要污染物为：CODCr、NH3-N、SO_2颗粒物、NOx、VOCs，总量控制指标分别为COD为0.35t/a、氨氮为0.035t/a、颗粒物为0.168t/a、VOCs为0.086t/a、SO_2为0.027t/a、NO_X为0.135t/a。

2.3 遵守生态环境法律法规情况

无。

2.4 其他关键环境信息

无。

3. 企业基本信息

3.1 企业基本信息表

表 1. 企业基本信息表

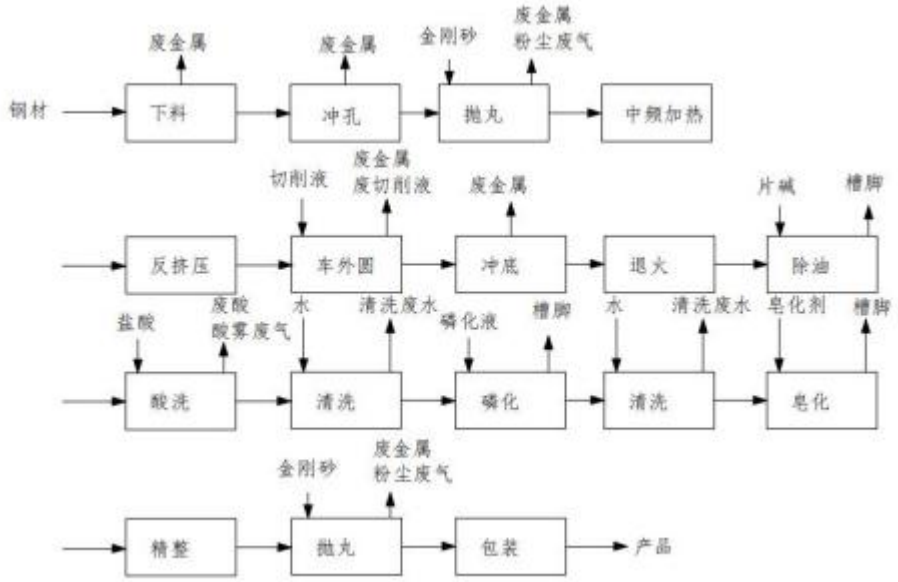
单位名称	浙江三维大通精锻股份有限公司
注册地址	浙江省嘉兴市海盐县沈荡镇工业园区
注册资本	5000万元
法定代表人	刘生良
公司成立日期	2001年04月19日
行业类别	汽车零部件及配件制造 3670
生产经营场所	浙江省嘉兴市海盐县沈荡镇工业园区
邮政编码	314000
联系人	马历群
经营范围	一般项目：通用设备制造（不含特种设备制造）；液力动力机械及元件制造；机械零件、零部件加工；金属加工机械制造；气压动力机械及元件制造；通用零部件制造；紧固件制造；齿轮及齿轮减、变速箱制造；液压动力机械及元件制造；汽车零部件及配件制造；技术服务、技术开发、技术咨询、技术交流、技术转让、技术推广；日用口罩（非医用）销售；劳动保护用品销售；塑料制品销售；针纺织品销售；第二类医疗器械销售（除依法须经批准的项目外，凭营业执照依法自主开展经营活动）。许可项目：货物进出口；技术进出口（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动，具体经营项目以审批结果为准）。
企业性质	股份有限公司(非上市、自然人投资或控股)
是否为重点排污单位	否
是否为强制性清洁生	否

产审核单位	

3.2 企业主要产品、服务与生产工艺

企业主要产品为汽车零部件及配件，具体生产工艺如下：

（1）汽车变速器行星齿轮架系列精锻产品和汽车制动器活塞：



汽车变速器行星齿轮架系列精锻产品和汽车制动器活塞生产工艺流程及产污节点图

工艺说明：

1、下料：利用切割设备将钢材切割成一段一段的短料，便于后续的加工。

2 冲孔：利用冲孔设备在短料的中心打一小孔。

3、抛丸：抛丸机利用磨料（金刚砂）对工件表面的冲击和切削作用，使工件的表面获得一定的清洁度。

4、中频加热：中频感应加热设备的工作原理是把一根金属圆柱体放在有交变中频电流的感应圈里，金属圆柱体没有与感应线圈直接接触，通电线圈本身温度已很低，可是圆柱体表面被加热到发红，甚至熔化，而且这种发红和熔化的速度只要调节频率大小和电流的强弱就能实现。加热温度约 750℃，无需保护气体。

5、反挤压：短料放入凹形模具中，然后利用凸形的模具对准已冲的孔洞进行挤压，得到圆形杯状的活塞半成品。

6、车外圆：利用数控加工设备对半成品的外表进行车削加工。

7、冲底：利用冲床去除半成品的底部多余部分。

8、退火：利用退火炉（电加热）是使钢中碳化物球化而进行的退火，得到在铁素体基体上均匀分布的球状或颗粒状碳化物的组织。退火温度约750℃，无需保护气体。

9、除油：先将片碱溶于水，再利用管道蒸汽加热水池，利用含碱的热水去除金属表面的油污。

10、酸洗：利用盐酸溶液去除钢铁表面上的氧化皮和锈蚀物。

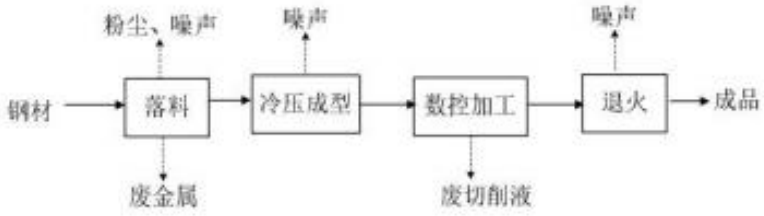
11、磷化：磷化是一种化学与电化学反应形成磷酸盐化学转化膜的过程，所形成的磷酸盐转化膜称之为磷化膜。磷化的目的主要是给基体金属提供保护，在一定程度上可防止金属被腐蚀；在金属冷加工工艺中起减摩润滑作用。

12、清洗：利用清水清洗酸洗磷化后的金属件。

13、皂化：用皂化剂溶于水，处理钢材表面，与磷酸锌膜层形成硬脂酸锌皂化层，利于后续冷挤压成形工艺进行。

14、精整：利用挤压设备对产品的尺寸进行一定的微调，进而得到符合要求的产品。

（2）汽车调节器冷挤压件：



汽车调节器冷挤压件生产工艺流程及产污节点图

工艺说明：

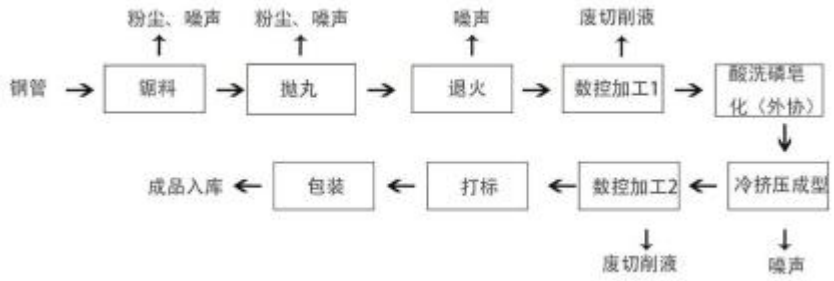
1、落料：利用圆锯机将钢材切割成一段一段的短料，便于后续的加工。

2、冷压成型：把钢材放在冷挤压模腔中，在室温下，通过压力机上固定的凸模向钢材施加压力，使钢材产生塑性变形。

3、数控加工：利用数控加工设备对半成品的外表进行加工。

4、退火：利用退火炉（电加热）使钢缓慢加热到一定温度，保持足够时间，然后缓慢冷却，从而降低钢的硬度。

（3）汽车传动系统花键套冷挤压件：



汽车传动系统花键套冷挤压件生产工艺及产污节点图

工艺说明：

1、锯料：利用圆锯机将钢材切割成一段一段的短料，便于后续的加工。

2、抛丸：抛丸机利用磨料（金刚砂）对工件表面的冲击和切削作用，使工件的表面获得一定的清洁度，抛丸会产生一定量的金属粉尘和噪声。

3、退火：利用退火炉（电加热）使钢缓慢加热到一定温度，保持足够时间，然后缓慢冷却，从而降低钢的硬度。

4、数控加工①：利用数控加工设备对半成品的外表进行加工。

5、酸洗磷皂化（外协）：酸洗主要利用盐酸溶液去除钢铁表面的氧化皮和腐蚀物；磷化是一种化学与电化学反应形成磷酸盐化学转化膜的过程，所形成的磷酸盐转化膜称之为磷化膜。磷化的目的主要是：给基体金属提供保护，在一定程度上防止金属被腐蚀；用于涂漆前打底，提高漆膜层的附着力与防腐蚀能力;在金属冷加工工艺中起减摩润滑作用，再用皂化剂溶于水，处理钢铁表面，与磷酸锌膜层形成硬脂酸锌皂化层，起润滑作用。该项目酸洗磷皂化工序外协。

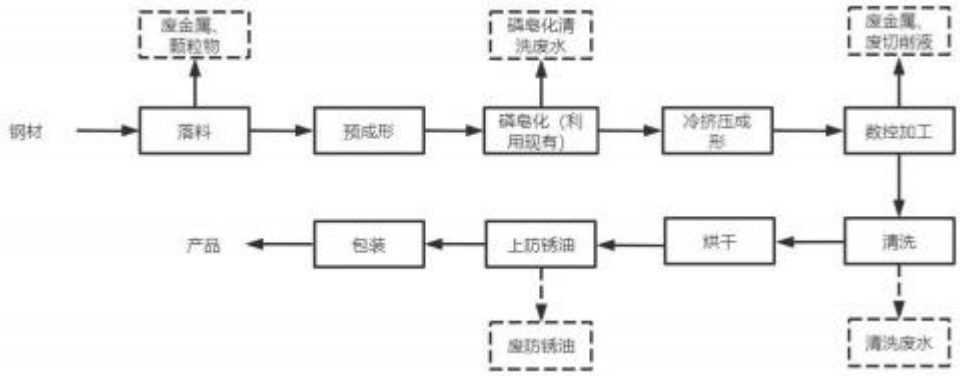
6、冷挤压成型：把钢材放在冷挤压模腔中，在室温下，通过压力机上固定的凸模向钢材施加压力，使钢材产生塑性变形。

7、数控加工②：再次利用数控加工设备对半成品的外表进行二次加工。

8、打标：用电脑进行产品打标。

9、包装：对将成产品进行包装。

（4）新能源汽车电机主轴冷挤压件：



新能源汽车电机主轴冷挤压件生产工艺流程及产污节点图

工艺说明：

1、落料：利用切割设备将钢材切割成一段一段的短料，便于后续的加工。

2、预成形：把钢材放在冷挤压模腔中，在室温下，通过压力机上固定的凸模向钢材施加压力，使钢材产生塑性变形，形成初形。

3、磷皂化（利用现有）：利用现有磷皂化生产线对预成形工件进行表面处理，磷化的目的主要是给基体金属提供保护，在一定程度上可防止

金属被腐蚀；在金属冷加工工艺中起减摩润滑使用。而皂化剂可与磷酸锌膜层形成硬脂酸锌皂化层，利于后续冷挤压成形工艺进行。

4、冷挤压成形：把钢材放在冷挤压模腔中，在室温下，通过压力机上固定的凸模向钢材施加压力，使钢材产生塑性变形，最终成形。

5、数控加工：利用数控加工设备对成形工件的外表进行加工。

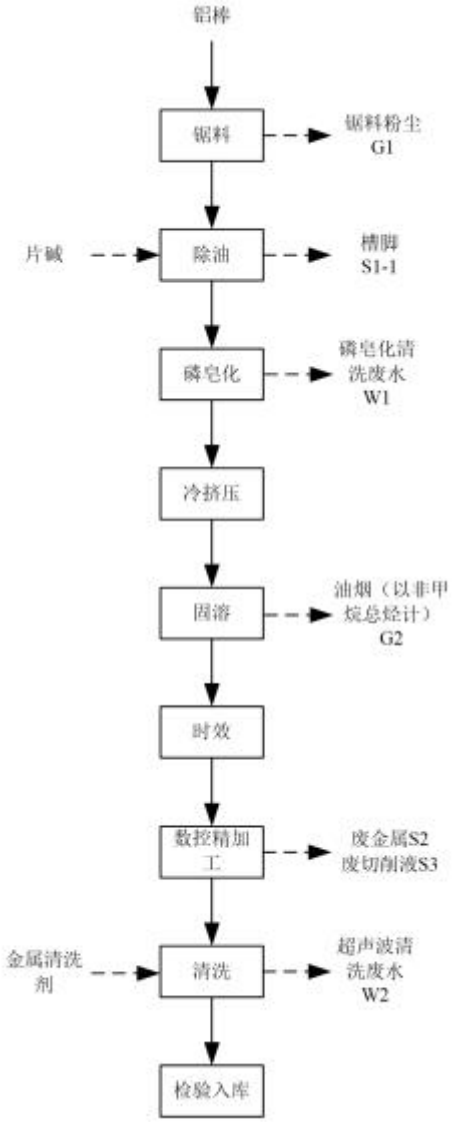
6、清洗：利用清洗设备对数控加工后的工件进行清洗，去除工件表面杂质，清洗水中需加入适量清洗剂（清洗剂：水=1:30），清洗水温保持 40℃，采用电加热。

7、烘干：使用电加热使清洗后工件表面残留的水分蒸发，烘干温度80℃。

8、上防锈油：将烘干后的工件表面涂上防锈油防止工件表面生锈。

9、包装：将成品进行包装得到最终产品。

（5）新能源汽车用空气悬架系统冷挤压件：



新能源汽车用空气悬架系统冷挤压件生产工艺流程及产污节点图

工艺说明：

1、锯料：利用全自动数控铝切机将铝棒切割成一段一段的短料，便于后续的加工。

2、除油（利用现有）：利用现有除油槽清洗铝棒，去除表面油污。

3、磷皂化（利用现有）：利用现有磷皂化生产线对预成形工件进行表面处理，磷化的目的主要是给基体金属提供保护，在一定程度上可防止

金属被腐蚀；在金属冷加工工艺中起减摩润滑使用。而皂化剂可与磷酸锌膜层形成硬脂酸锌皂化层，利于后续冷挤压成形工艺进行。

4、冷挤压：把铝棒放在冷挤压模腔中，在室温下，通过压力机上固定的凸模向铝棒施加压力，使铝棒产生塑性变形，最终成形。

5、固溶：将成形后的工件放入固溶炉内加热，改善工件的塑性和韧性。固溶炉采用电加热，加热温度约为 528℃。工件从固溶炉中取出后需要放入水池中冷却，冷却水无需更换，定期补充损耗即可。

6、时效：将固溶后的工件放入时效炉中进行保温，消除工件的内应力。时效炉采用电加热，加热温度约为 175℃。

7、数控精加工：利用数控加工设备对成形工件的外表进行加工。

8、清洗：利用转篮超声波清洗机对数控加工后的工件进行清洗，去除工件表面杂质，本项目目前清洗水采用自来水，清洗水中需加入适量清洗剂（清洗剂：自来水=1:50），清洗水温保持 50-60℃，采用电加热，清洗后工件自然晾干。

9、检验入库：产品经检验合格后包装入库。

4. 企业环境管理信息

4.1 企业生态环境行政许可情况

4.1.1 行政许可基本信息

无

4.1.2 主要许可事项

水污染物排放方面包括：排放口信息、排放许可限值；环境管理要求方面包括：自行监测、环境管理台账记录、执行(守法) 报告、信息公开、其他控制及管理要求。另外， 还包括噪声排放信息、固体废物排放信息、许可证变更延续记录等。

4.2 环境保护税

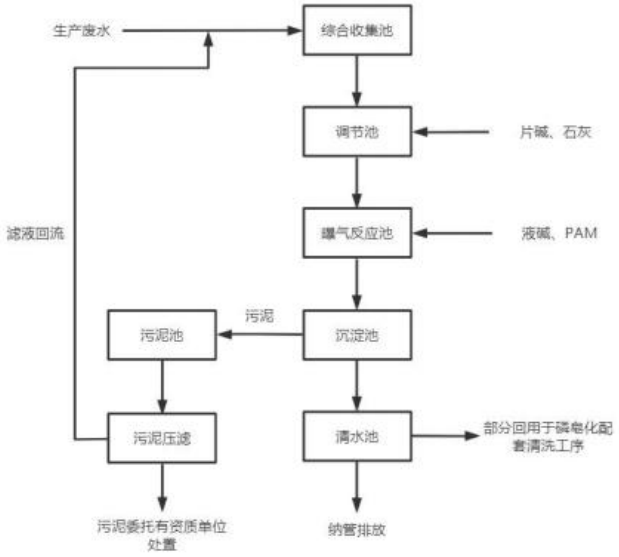
公司废水是通过管网排放到城镇污水处理厂， 符合 《中华人民共和国环境保护税法》第一章第四条中“企业事业单位和其他生产经营者向依法设立的污水集中处理、生活垃圾集中处理场所排放应税污染物的” 不属于直接向环境排放污染物，不缴纳相应污染物的环境保护税。

5. 企业污染物产生、治理与排放信息

5.1 污染防治设施信息

5.1.1 污染防治设施及处理情况

1、废水：



2、废气：

本项目锯料工序利用全自动数控铝切机将铝棒切割成一段一段的短料，此过程会产生少量金属颗粒物，但金属颗粒物粒径较大，基本在车间内自由沉降，建议加强车间通风处理并定期清扫，本环评不进行定量分析。

综上所述，本项目运营期基本无废气产生，对周围大气环境基本无影响。

5.1.2 污染防治设施非正常运行情况

2024年未发生污染物防治设施非正常运行情况。

5.2 废气废水排放情况

5.2.1 水污染排放情况

公司污水排放达到污水管网纳管标准后全部排入城市污水处理厂，废水检测数据如下：

样品编号	样品性状描述	采样位置	检测项目	单位	检测结果
(HJ)-240655-071	无色、透明	废水总排放口	pH	无量纲	7.6
			化学需氧量，	mg/L	23
			氨氮(以N)	mg/L	0.468
			总氮(以N)	mg/L	6.79
			总磷(以P计)	mg/L	0.03

			悬浮物	mg/L	70
			五日生化需氧量(BOD_5)	mg/L	10.6
			总铁L	mg/L	0.81
			总锌	mg/L	0.192
			石油类	mg/L	1.27
(HJ)-240655-072	无色、透明	废水总排放口	pH	无量纲	7.5
			化学需氧量，	mg/L	22
			氨氮(以N)	mg/L	0.479
			总氮(以N)	mg/L	6.50
			总磷(以P计)	mg/L	0.03
			悬浮物	mg/L	74
			五日生化需氧量(BOD_5)	mg/L	11.1
			总铁L	mg/L	0.80
			总锌	mg/L	0.193
			石油类	mg/L	1.26
(HJ)-240655-073-01	无色、透明	废水总排放口	pH	无量纲	7.6
			化学需氧量，	mg/L	20
			氨氮(以N)	mg/L	0.463
			总氮(以N)	mg/L	6.62
			总磷(以P计)	mg/L	0.03
			悬浮物	mg/L	72
			五日生化需氧量(BOD_5)	mg/L	10.1
			总铁L	mg/L	0.80
			总锌	mg/L	0.192
			石油类	mg/L	1.28

5.2.1 废气排放情况

公司废气相关检测数据如下：

有组织废气监测结果

样品编号	采样位置	检测项目	实测浓度（mg/m³）	排放速率（kg/h）
(HJ)-240655-055	酸雾废气排气筒1#(DA003)	氯化氢	<0.9	<0.015
(HJ)-240655-056		氯化氢	<0.9	<0.015
(HJ)-240655-057-01		氯化氢	<0.9	<0.015
/		均值	<0.9	<0.015

(HJ)-240655-068	酸雾废气排气筒 2 #(DA004)	氯化氢	<0.9	<0.032
(HJ)-240655-069		氯化氢	<0.9	<0.033
(HJ)-240655-070		氯化氢	<0.9	<0.033
/		均值	<0.9	<0.033
(HJ)-240655-060	粉尘废气排气筒 1 #(DA001)	低浓度颗粒物	<20	<0.049
(HJ)-240655-061		低浓度颗粒物	<20	<0.060
(HJ)-240655-062		低浓度颗粒物	<20	<0.065
/		低浓度颗粒物	<20	<0.058
(HJ)-240655-065	粉尘废气排气筒 1 #(DA002)	低浓度颗粒物	<20	<0.047
(HJ)-240655-066		低浓度颗粒物	<20	<0.047
(HJ)-240655-067		低浓度颗粒物	<20	<0.046
均值		低浓度颗粒物	<20	<0.046

注：以上监测数据详见附加检测报告。

无组织废气监测结果

样品编号	采样位置	检测项目	单位	检测结果
(HJ)-240655-001	东	总悬浮颗粒物	mg/m³	0.349
(HJ)-240655-007		总悬浮颗粒物	mg/m³	0.266
(HJ)-240655-011		总悬浮颗粒物	mg/m³	0.258
(HJ)-240655-015		总悬浮颗粒物	mg/m³	0.196
(HJ)-240655-002	南	总悬浮颗粒物	mg/m³	0.276
(HJ)-240655-008		总悬浮颗粒物	mg/m³	0.237
(HJ)-240655-012		总悬浮颗粒物	mg/m³	0.249
(HJ)-240655-016		总悬浮颗粒物	mg/m³	0.314
(HJ)-240655-003	西	总悬浮颗粒物	mg/m³	0.210
(HJ)-240655-009		总悬浮颗粒物	mg/m³	0.212
(HJ)-240655-013		总悬浮颗粒物	mg/m³	0.225
(HJ)-240655-017		总悬浮颗粒物	mg/m³	0.247
(HJ)-240655-004	北	总悬浮颗粒物	mg/m³	0.305
(HJ)-240655-010		总悬浮颗粒物	mg/m³	0.242
(HJ)-240655-014		总悬浮颗粒物	mg/m³	0.274
(HJ)-240655-018		总悬浮颗粒物	mg/m³	0.217
(HJ)-240655-019	东	非甲烷总烃	mg/m³	0.52
(HJ)-240655-025		非甲烷总烃	mg/m³	0.58
(HJ)-240655-029		非甲烷总烃	mg/m³	0.70
(HJ)-240655-033		非甲烷总烃	mg/m³	0.70

/		均值	mg/m³	0.625
(HJ)-240655-020	南	非甲烷总烃	mg/m³	0.26
(HJ)-240655-026		非甲烷总烃	mg/m³	0.58
(HJ)-240655-030		非甲烷总烃	mg/m³	0.57
(HJ)-240655-034		非甲烷总烃	mg/m³	0.68
/		均值	mg/m³	0.52
(HJ)-240655-021	西	非甲烷总烃	mg/m³	0.39
(HJ)-240655-027		非甲烷总烃	mg/m³	0.56
(HJ)-240655-031		非甲烷总烃	mg/m³	0.66
(HJ)-240655-035		非甲烷总烃	mg/m³	0.68
/		均值	mg/m³	0.57
(HJ)-240655-022-01	北	非甲烷总烃	mg/m³	0.62
(HJ)-240655-028		非甲烷总烃	mg/m³	0.69
(HJ)-240655-032		非甲烷总烃	mg/m³	0.71
(HJ)-240655-036		非甲烷总烃	mg/m³	0.62
/		均值	mg/m³	0.66
(HJ)-240655-037	东	氯化氢	mg/m³	<0.05
(HJ)-240655-043		氯化氢	mg/m³	<0.05
(HJ)-240655-047		氯化氢	mg/m³	<0.05
(HJ)-240655-051		氯化氢	mg/m³	<0.05
(HJ)-240655-038	南	氯化氢	mg/m³	<0.05
(HJ)-240655-044		氯化氢	mg/m³	<0.05
(HJ)-240655-048		氯化氢	mg/m³	<0.05
(HJ)-240655-052		氯化氢	mg/m³	<0.05
(HJ)-240655-039	西	氯化氢	mg/m³	<0.05
(HJ)-240655-045		氯化氢	mg/m³	<0.05
(HJ)-240655-049		氯化氢	mg/m³	<0.05
(HJ)-240655-053		氯化氢	mg/m³	<0.05
(HJ)-240655-040-01	北	氯化氢	mg/m³	<0.05
(HJ)-240655-046		氯化氢	mg/m³	<0.05
(HJ)-240655-050		氯化氢	mg/m³	<0.05
(HJ)-240655-054		氯化氢	mg/m³	<0.05

5.3 固体废物产生和利用处置情况

企业固废主要包括危险废弃物和一般固体废弃物，评价查看了受委托方的处置协议，符合相关法规的要求，一般固废主要由嘉兴市中科科技开发服务有限公司综合利用，危险废物由嘉兴市云景环保科技有限公司收集；嘉兴市固体废物处置有限责任公司处置，符合评价要求，企业固废处置利用方式见下表：

企业固体废物利用处置方式汇总表

序号	副产物名称	形态	属性	固废代码	实际产生量	处置方式
1	废金属	固态	一般固废	900-001-S17、900-002-S17	1349	收集后外卖综合利用
2	金刚砂废包装物	固态	一般固废	900-003-S17	0.08	
3	废 R O 膜	固态	一般固废	900-009-S59	0.1	
4	废切削液	液态	危险废物	HW09: 900-006-09	5.74	委托新昌县康净环保科技有限公司处置
5	废酸	液态	危险废物	HW34: 900-300-34	189	委托嘉兴市净源循环环保科技有限公司处置
6	废机油	液态	危险废物	HW08: 900-249-08	0.63	委托绍兴光之源环保有限公司处置
7	废防锈油	液态	危险废物	HW08: 900-216-08	0.05	
8	废油桶	固态	危险废物	HW08: 900-249-08	0.04	
9	槽脚	固态	危险废物	HW17: 336-064-17	1.5	委托浙江金泰莱

10	废包装桶	固态	危险废物	HW49: 900-041-49	2.42	环保科技有限公 司处置
11	废包装袋	固态	危险废物	HW49: 900-041-49	0.14	
12	含油抹布 和手套	固态	危险废物	HW49: 900-041-49	0.05	
13	污泥	半固态	危险废物	HW17: 336-064-17	54	
14	废滤布	固态	危险废物	HW49: 900-041-49	0.01	
15	生活垃圾	固态	一般固废	900-001-S61、 900-001-S62、 900-002-S62	71	由环卫部门 统一 清运

5.4 有毒有害物质排放信息

无有毒有害生产与排放。

5.5 噪声防治情况

企业目前噪声源主要为生产设备及空压机等设备的噪声，源强约为70~90dB(A)左右，企业定期委托检测单位进行监测，监测结果如下：

监测日期	监测点位	声源描述	昼夜Leq [dB(A)]	
			测量时间	测量值
2024.03.20	东	机械噪声	08:46~08:47	60.3
	南	机械噪声	08:43~08:44	61.1
	西	机械噪声	08:39~08:40	61.4
	北	机械噪声	08:50~08:51	62.6

5.6 扬尘防治情况

无施工扬尘。

6 . 生态环境应急信息

6.1 生态环境应急信息

无。

6.2 重污染天气应急响应情况

无。

6.3 突发生态环境事件发生及处置情况

无。

7. 生态环境违法信息

7.1 生态环境处罚信息

不涉及。

7.2 生态环境司法判决信息

无。