

浙江德联医疗科学技术有限公司

浙江德联医疗科学技术有限公司年产200万

套医用软管建设项目

先行性环境保护验收监测报告表

建设单位：浙江德联医疗科学技术有限公司

编制单位：湖州中环安生态环境规划设计有限公司

2026年7月



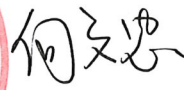
单位法人代表：（签字）

编制单位法人代表：（签字）

项目负责人：吴云翔

填表人：何文忠





建设单位：浙江德联医疗科学技术有
限公司（盖章）

电话：吴云翔/13819451468

传真：/

邮编：313016

地址：浙江省湖州市南浔区东迁街道
年丰西路 2688 号德联 3 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：何文忠/13587926227

传真：/

邮编：313299

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
处西侧 102 办公室



表一

建设项目名称	浙江德联医疗科学技术有限公司年产 200 万套医用软管建设项目				
建设单位名称	浙江德联医疗科学技术有限公司				
建设项目性质	新建				
建设地点	浙江省湖州市南浔区东迁街道年丰西路 2688 号德联 3 号楼				
主要产品名称	医用软管				
设计生产能力	年产 200 万套医用软管				
实际生产能力	年产 67 万套医用软管				
建设项目环评时间	2026 年 3 月	开工建设时间	2026 年 3 月		
调试时间	2026 年 5 月~6 月	验收现场监测时间	2026 年 6 月 8 日、6 月 9 日		
环评报告表审批部门	湖州市生态环境局南浔分局 湖浔环改备[2026]6 号	环评报告表编制单位	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	1000 万元	环保投资总概算	20 万元	比例	2%
实际总概算	600 万元	环保投资	17 万元	比例	2.8%
验收监测依据	1. 《建设项目环境保护管理条例》（国务院第 682 号令，2017 年 10 月 1 日） 2. 《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》； 3. 《关于发布<建设项目竣工环境保护验收暂行办法>的公告》； 4. 《建设项目环境保护设施竣工验收监测技术要求(试行)》（环发[2000]38 号）； 5. 《排污单位自行监测技术指南总则》（HJ819-2017）； 6. 《地表水和污水监测技术规范》（HJ 91.2—2022）； 7. 《水污染物排放总量监测技术规范》（HJ/T92-2002）； 8. 《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范》（HJ/T373-2007）； 9. 《固定源废气监测技术规范》（HJ/T397-2007）； 10. 《关于印发建设项目竣工环境保护验收现场检查及审查要点的通知》（环办[2015]113 号）； 11. 《浙江德联医疗科学技术有限公司年产 200 万套医用软管建设项目环境影响登记表》（湖州宝丽环境技术有限公司）； 12. 《关于浙江德联医疗科学技术有限公司年产 200 万套医用软管建设项目环境				

验收 监测 评价 标 准、 标 号、 级 别、 限值	影响报告表陈诺备案受理书》（湖浔环改备[2026]6 号）；																												
	13. 《浙江德联医疗科学技术有限公司环保验收项目检测》（检测单位：湖州普洛赛斯检测科技有限公司，报告编号：普洛赛斯检（2026）第 H06083 号）。																												
	1.1 废水验收标准：																												
	（1）生活污水（DW001）																												
	生活污水排放执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的三级标准，其中总磷、氨氮执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013），见表 1-1、表 1-2。																												
	表 1-1 《污水综合排放标准》（GB8978-1996）																												
	单位：除 pH 外，均为 mg/L																												
	<table><tr><td>水质指标</td><td>pH</td><td>COD_{Cr}</td><td>BOD₅</td><td>SS</td></tr><tr><td>三级标准</td><td>6-9</td><td>≤500</td><td>≤300</td><td>≤400</td></tr></table>										水质指标	pH	COD _{Cr}	BOD ₅	SS	三级标准	6-9	≤500	≤300	≤400									
	水质指标	pH	COD _{Cr}	BOD ₅	SS																								
	三级标准	6-9	≤500	≤300	≤400																								
	表 1-2 《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）																												
	单位：mg/L																												
<table><tr><td>水质指标</td><td colspan="3">NH₃-N</td><td colspan="3">TP</td></tr><tr><td>“其他企业”标准</td><td colspan="3">≤35</td><td colspan="3">≤8</td></tr></table>										水质指标	NH ₃ -N			TP			“其他企业”标准	≤35			≤8								
水质指标	NH ₃ -N			TP																									
“其他企业”标准	≤35			≤8																									
（2）生产废水（DW002）																													
生产废水纳管执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015 及 2024 年修改单）表 2 水污染特别排放限值，见表 1-3。																													
表 1-3 《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015 及 2024 年修改单）																													
单位：mg/L（除 pH 外）																													
<table><tr><td>水质指标</td><td>pH</td><td>SS</td><td>COD_{Cr}</td><td>BOD₅</td><td>氨氮</td><td>总氮</td><td>总磷</td><td>总有机碳</td><td>可吸附有机卤化物</td></tr><tr><td>标准</td><td>6~9</td><td>≤20</td><td>≤50</td><td>≤10</td><td>≤5</td><td>≤15</td><td>≤0.5</td><td>≤15</td><td>≤1</td></tr></table>										水质指标	pH	SS	COD _{Cr}	BOD ₅	氨氮	总氮	总磷	总有机碳	可吸附有机卤化物	标准	6~9	≤20	≤50	≤10	≤5	≤15	≤0.5	≤15	≤1
水质指标	pH	SS	COD _{Cr}	BOD ₅	氨氮	总氮	总磷	总有机碳	可吸附有机卤化物																				
标准	6~9	≤20	≤50	≤10	≤5	≤15	≤0.5	≤15	≤1																				
1.2 废气验收标准：																													
（1）厂界无组织																													
投料及混料废气污染因子颗粒物，烘料废气、挤出废气、注塑废气、热封废气污染因子非甲烷总烃无组织排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015 及 2024 年修改单）；锡焊废气污染因子锡及其化合物、颗粒物无组织排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中的新污染源大气污染物排放限值；烘料废气、挤出废气、注塑废气、热封废气臭气浓度，烘料废气、注塑废气苯乙烯排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 1																													

中的二级新扩改建标准。综上厂界无组织排放执行标准见表 1-4。

表 1-4 厂界无组织排放标准

污染物	无组织排放监控浓度限值	
	浓度（mg/m ³ ）	执行标准
颗粒物	1.0	《合成树脂工业污染物排放标准》 （GB31572-2015 及 2024 年修改单）
非甲烷总烃	4.0	
锡及其化合物	0.24	《大气污染物综合排放标准》 （GB16297-1996）
臭气浓度（无量纲）	20（无量纲）	《恶臭污染物排放标准》 （GB14554-93）
苯乙烯	5.0	

（2）厂区内无组织

厂区内 VOCS 无组织排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表 A1 中的特别排放限值，见表 1-5。

表 1-5 《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）

污染物项目	特别排放限值 （mg/m ³ ）	限值含义	无组织排放监控位置
NMHC	6	监控点处 1h 平均浓度限值	在厂房外设置监控点
	20	监控点处任意一次浓度值	

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 1-6。

表 1-6 《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）

厂界外声环境功能区类别	时段	昼间[dB(A)]	夜间[dB(A)]
GB12348-2008，3 类		65	55

1.4 固废验收标准：

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）、《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，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，不适用本标准，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。

1.5 危险废物验收标准：

危险废物应执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）、《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）修改单。

1.6 总量控制指标：

环评建议项目污染物排入环境总量控制建议值，见表 1-7。

表 1-7 总量控制指标建议表

类别	总量控制指标名称	环评审批量（t/a）
废水	水量	654.2
	CODCr	0.026
	氨氮	0.001
废气	VOCS	0.049

1.7 验收范围及内容：

经现场踏勘及分析，目前项目先行性验收部分已建成，企业现各类污染防治措施均已落实到位，环保设施已经建设完成工程有：废气处理设施、废水处理设施、危废暂存点设置，本次验收范围及内容如下：

验收范围：年产 67 万套医用软管。

验收内容：

①废水——废水排放去向落实情况，为具体检测内容。

②废气——废气排放情况，为具体检测内容

③噪声——厂界噪声排放情况，为具体检测内容。

④固体废物——项目产生的固体废物产生及去向情况，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。

表二

2.1 工程建设内容

2.1.1 本项目环评审批手续简介

浙江德联医疗科学技术有限公司，位于浙江省湖州市南浔区东迁街道年丰西路 2688 号德联 3 号楼。

企业于 2026 年委托编制《浙江德联医疗科学技术有限公司年产 200 万套医用软管建设项目环境影响登记表》，并于 2026 年 3 月 17 日由湖州市生态环境局南浔分局出具承诺备案受理书（审批文号为：湖浔环改备【2026】6 号）。2026 年 4 月 20 日，公司申领排污许可证（登记管理），登记编号：91330503MAE5TQXD2Y001Y。企业现有员工 14 人，实施三班制（8h/d），年生产天数 300d。

根据现场踏勘及企业提供资料，企业开工建设时间为 2026 年 4 月，项目无土建工程，对租用厂房装修后，安装和调试设备后即可投入生产，环保设施竣工时间为 2026 年 4 月 30 日，环保设施调试公示起止时间为 2026 年 5 月 1 日至 6 月 30 日。

目前根据实际生产情况，项目租用浙江德联精工机械有限责任公司闲置厂房面积约 880 平方米，购置挤出机组、注塑机组等设备，形成年产 67 万套医用软管的生产能力，实行全天三班制（8h/d）生产，已投产设施各类污染防治措施均已落实到位。目前企业已加强项目日常管理和环境风险防范，配备环保管理人员，建立台账，并编制了突发环境事件应急预案，并于 2026 年 7 月 27 日由湖州市生态环境局南浔分局备案（备案编号：330503-2026-083-L）。

2.1.2 项目工程建设内容

本项目工程建设见表 2-1、2-2。

表 2-1 工程建设内容一览表

项目	执行情况
立项	南浔区发展和改革局 2503-330503-04-02-604249
环评	《浙江德联医疗科学技术有限公司年产 200 万套医用软管建设项目环境影响登记表》，湖州宝丽环境技术有限公司，2026 年 6 月
环评批复	湖州市生态环境局南浔分局 湖浔环改备【2026】6 号，2026 年 3 月
初步设计	无
建设规模	项目租用浙江德联精工机械有限责任公司闲置厂房面积约 880 平方米，购置挤出机组、注塑机组等设备，项目建成后形成年产 67 万套医用软管的生

	产能力。
项目动工及竣工时间	动工时间：2026 年 3 月 竣工时间：2026 年 4 月
试运行时间	2026 年 5 月~2026 年 6 月
排污许可证	91330503MAE5TQXD2Y001Y 有效期 2026-04-20 至 2031-04-19
现场勘查时工程实际建设情况	主体及辅助工程已经建成，各类设施处于正常运行状态，生产负荷达到设计规模的 75%以上。

表 2-2 工程建设内容一览表

序号	内容	原环评报批		项目实际情况		备注
1	产品	医用软管		医用软管		/
2	生产能力	年产 200 万套		年产 67 万套		300d
3	主体工程	业拟租用浙江德联精工机械有限责任公司 3 号楼 3F 共计 880m ² ,层高 4.5m。 包括烘料-挤出成型-水冷-切断-剥线、焊接、组装-注塑接头-消毒-检验-包装热封等工艺。其中洁净区约 300m ² 。		项目位于原审批地址，各类设备已配备完成，生产区域位置与报批一致。各类污染防治措施已正常使用。		/
4	辅助工程组成	给水系统	生活给水水源为市政自来水，利用租赁厂房现有管道，由当地自来水厂供给，年用水量 2472.6t。	给水系统	生活及生产用水由自来水厂供给，通过现有厂区管道接入，年用水量约 1572t。	/
		排水系统	实行雨污分流； 生活污水（DW001）：经化粪池预处理后纳管进湖州南浔振浔污水处理有限公司处理（污水处理厂）； 综合生产废水（废冷却水+制纯浓水）（DW002）：纳管进湖州南浔振浔污水处理有限公司处理，其中冷却水循环使用每半个月纳管排放； 雨水：经租赁厂区内雨水管网排至市政雨水管网。	排水系统	企业实施雨污分流；生活污水及各类生产废水的产生、处理、使用情况与环评报批情况一致。	
		供电系统	由当地供电公司供电，年用电量为 50 万 kWh。	供电系统	由当地供电公司供电，年用电量为 24 万 kWh。	
		供气系统	设置 1 台空压机，型号为开山 BMVF7.5，工作压力 0.8MPa，容积流量范围为 1.2m ³ /min。 空压机房位于厂区北侧，面积 20m ² 。	供气系统	与环评报批情况一致。	
		冷却水系	设置 6 台风冷漩涡式冷水机，冷却水循环回用，定期	冷却水系	设置 4 台风冷漩涡式冷水机，冷却水循环回用，定	2 台待建

		统	纳管排放并补充。	统	期纳管排放并补充。	
		纯水制备系统	设置 1 套单级反渗透纯水设备，制备效率 75%。	纯水制备系统	不在本次验收范围内。	待建
5	储运工程	成品仓库	位于生产车间北侧，面积 150m ² 。成品出厂采用汽运。	成品仓库	与环评报批情况一致。	/
		原料仓库	位于生产车间北侧，面积 150m ² 。原料进厂采用汽运。	原料仓库	与环评报批情况一致。	/
5	环保工程组成	废气处理	烘料废气、投料及混料废气、挤出废气、注塑废气、热封废气：车间整体密闭，经洁净车间净化空调系统换风无组织排放至环境空气； 焊接废气：经移动式焊接烟尘净化器处理后，在车间内无组织排放；	废气处理	与环评报批情况一致。	/
		废水处理	生活污水（DW001）：经化粪池预处理后纳管进湖州南浔振浔污水处理有限公司； 综合生产废水（废冷却水+制纯浓水）（DW002）：纳管进湖州南浔振浔污水处理有限公司处理，其中冷却水循环使用每半个月纳管排放；	废水处理	生活污水（DW001）：经化粪池预处理后纳管进湖州南浔振浔污水处理有限公司； 综合生产废水（废冷却水）（DW002）：纳管进湖州南浔振浔污水处理有限公司处理，其中冷却水循环使用每半个月纳管排放；	本次验收无制纯浓水
		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	与环评报批情况一致。	/
		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：废边角料及不合格品、废焊渣、废包装袋、纯水制备废石英砂、废活性炭、废树脂、废滤芯及废 RO 膜收集后出售给物资回收公司；废滤芯、废紫外灯管、实验室废物、废机油、废液压油、废油桶、废抹布及手套收集后委托有资质单位进行处置。	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：废边角料及不合格品、废焊渣、废包装袋收集后出售给物资回收公司；废滤芯、废机油、废液压油、废油桶、废抹布及手套收集后委托有资质单位进行处置。	本次验收不涉及纯水制备废石英砂、废活性炭、废树脂、废滤芯及废 RO 膜、废紫外灯管、实验室废物
		一般固废暂存点	位于生产车间北侧，建筑面积 10m ² 。一般固废出厂采用汽运。	一般固废暂存点	与环评报批情况一致。	/

		危废仓库	位于生产车间北侧,建筑面积 10m ² 。危废出厂采用汽运。	危废仓库	依托出租方浙江德联精工机械有限公司。	/
		环境风险	配备干粉灭火器、手套、口罩等应急物资。	环境风险	与环评报批情况一致。	/
6	总投资	1000 万元		600 万元		/
7	环保投资	20 万元		17 万元		/

2.1.3 项目主要产品方案

本项目产品方案见表 2-3。

表 2-3 企业实际生产与报批情况对照表

序号	产品名称		设计年生产能力		先行性验收年生产能力	
1	医用软管	标准呼吸机管路	120 万套	200 万套	40 万套	67 万套
2		带加热丝呼吸机管路	80 万套		27 万套	

2.1.4 项目主要设备组成

生产设备具体见表 2-4。

表 2-4 企业设备清单表

序号	设备名称	型号	报批环评数量 (台/套)	实际数量 (台/套)	变化量 (台/套)	备注
1	烘干机	/	1	1	0	/
2	挤出机组(含混料、挤出成型、压平、切断系统)	HRJSJ-Φ30 & HRJSJ-Φ35	6	2	-4	待建
3	风冷漩涡式冷水机	/	6	4	-2	待建
4	注塑机组(含混料、注塑系统)	KC-350DM	12	6	-6	待建
5	剥线机	/	3	2	-1	/
6	锡焊枪	/	3	3	0	/
7	移动式焊接烟尘净化器	/	3	3	0	/
8	紫外线消毒箱	/	1	0	-1	待建
9	电阻仪	/	1	1	0	/
10	封口包装机	FR-770	1	1	0	/
11	空压机组	开山 BMVF7.5	1	1	0	/
12	组合式净化	制冷量: 7KW;	1	1	0	/

	专用空调机组	送风量 1500m³/h; 温度 18-26 度, 湿度 45-65				
13	生物安全柜	(钢木) BHC-800 II A2	1	0	-1	待建
14	超净工作台	VD-850	1	0	-1	
15	蒸汽高压灭菌锅	18 升快开自控型 J	1	0	-1	
16	薄膜过滤器	XU-STV-3	1	0	-1	
17	隔膜真空泵	GW-01A	1	0	-1	
18	数显智能恒温水浴锅	HH-4	1	0	-1	
19	单级反渗透纯水设备	制备效率 75%	1	0	-1	

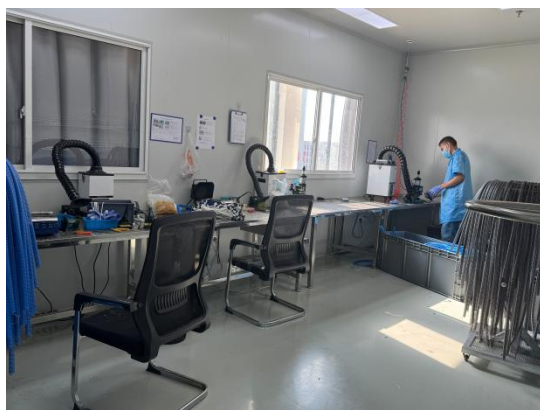
本项目车间内现场图见图 2-1。



挤出机



注塑机



焊接间



化学品库



成品仓库



原料仓库

图 2-1 本项目车间现场实拍图

2.1.5 项目原辅材料消耗及水平衡

本项目原料消耗见表 2-4。

表 2-4 现有项目原辅材料和能源消耗表

序号	原辅材料名称	单位	环评报批 年耗量	2026 年 5-6 月实际使用 量	全年折算 年耗量	达产年耗 量
1	POE 颗粒	t	20	1	6	6.7
2	PP 颗粒	t	20	1	6	6.7
3	TPE 颗粒	t	5	0.24	1.44	1.7
4	POP 颗粒	t	20	1	6	6.7
5	LDPE 颗粒	t	20	1	6	6.7
6	聚乙烯着色母粒	t	5	0.24	1.44	1.7
7	电阻丝	t	25	1.2	7.2	8.3
8	连接片	万个	80	3.8	22.8	26.7
9	无铅焊锡丝	Kg	50	2.4	14.4	16.7
10	设备润滑油	t	0.4	0.02	0.12	0.13
11	液压油	t	0.2	0.01	0.06	0.07
12	包装塑料袋	万只	200	9.4	56.4	66.7
13	包装纸箱	t	3	0.14	0.84	1
14	TSA 培养基	kg	7.5	0	0	0
15	SDA 培养基	kg	7.5	0	0	0
16	R2A 培养基	kg	7.5	0	0	0

17	氯化钠	kg	3.75	0	0	0
18	邻苯二甲酸氢钠	ml	7.5	0	0	0
19	混合磷酸盐	ml	7.5	0	0	0
20	四硼酸钠	ml	7.5	0	0	0
21	水	t	2472.8	200	1200	1572
22	电	万 kWh	50	4	24	25

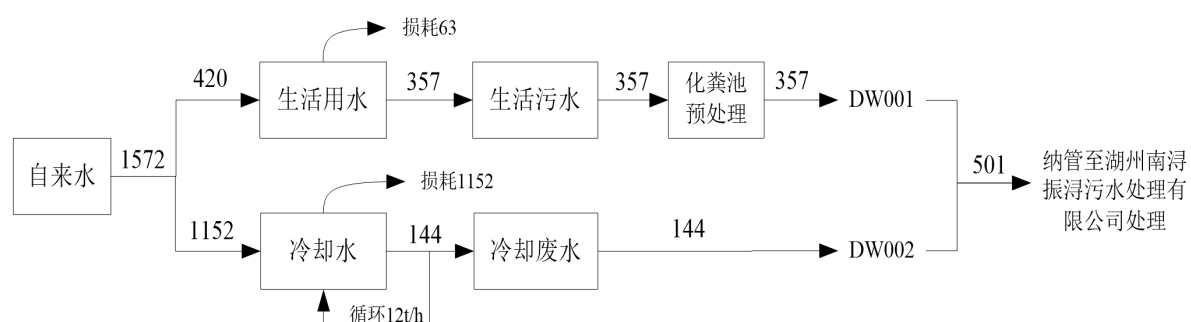


图 2-2 先行性验收水平衡图

2.2 主要工艺流程及产物环节（附处理工艺流程图，标出产污节点）

根据实际勘察，企业现有生产工艺与环评基本相符，详细情况见下。

（1）医用软管工艺流程

项目医用软管生产过程中工艺基本相同，具体生产工艺流程见下图：

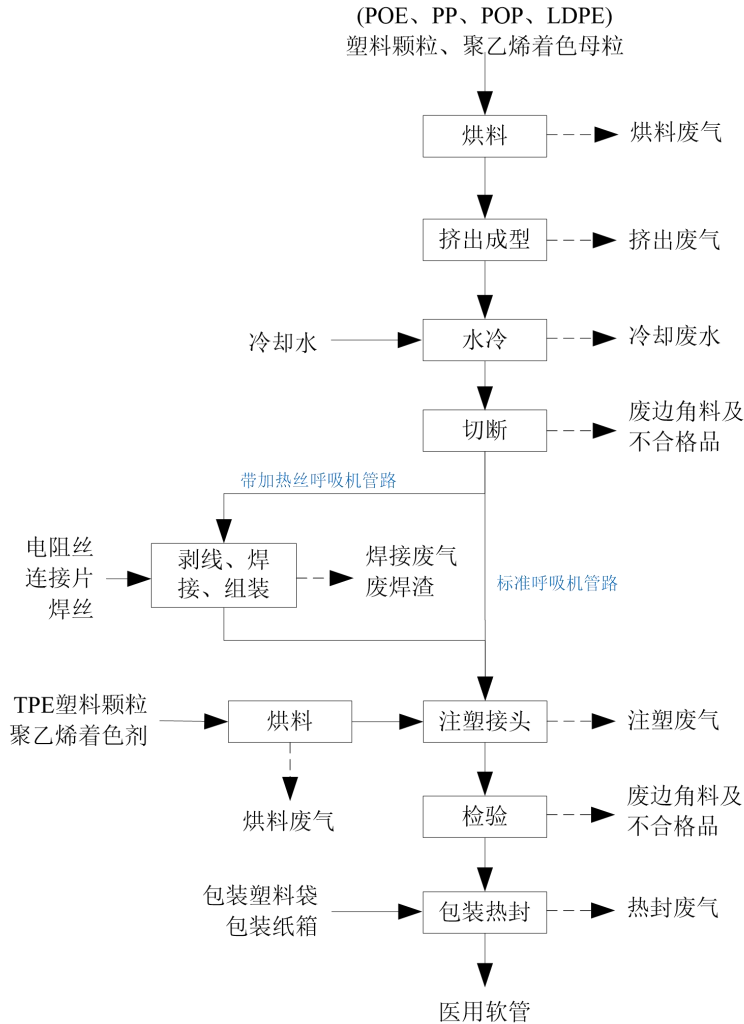


图 2-3 医用软管生产工艺流程图

表 2-5 医用软管工艺流程说明

序号	工序名称	工艺流程说明	产污状况
1	烘料	原料粒子（POE、PP、POP、LDPE、TPE、聚乙烯着色母粒）在存储过程中可能受潮，根据要求受潮粒子需用烘干机烘干，烘干温度 80℃（采用电加热），烘干过程温度较低，有机废气的产生量较小，不做定量分析。年烘料时间以 600h 计。	烘料废气
2	挤出成型	根据产品原料配比要求，操作人员将不同配比的塑料粒子（POE、PP、POP、LDPE、聚乙烯着色母粒）利用真空装置吸入加料装置中，并在搅拌机内进行混料搅拌，搅拌过程在密闭设备内进行，由于塑料粒子粒	投料及混料废气 挤出废气

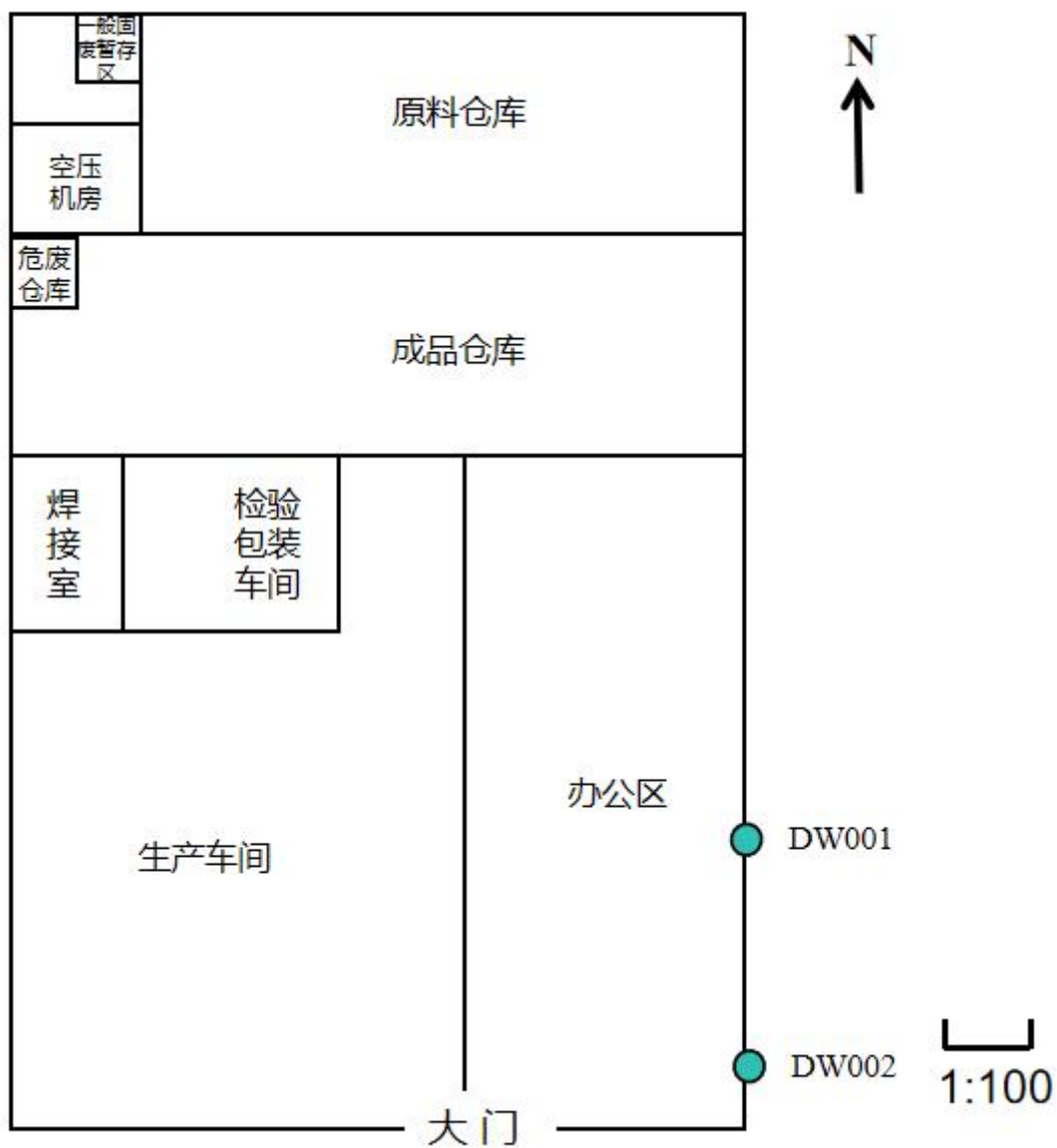
		径较大（4mm），投料及混料过程废气颗粒物产生量少，本项目不定量分析。 搅拌后的原料运输至挤出工段加热熔融，利用机器挤出头模具部分挤出成螺旋管，挤出温度为200℃左右（采用电加热）。挤出后的螺旋管每间隔一段距离立即进行管段压平（压平为管道每隔一段距离利用管段余温采用设备自带的压机将螺旋管某处压平）。	
3	水冷	压平后的塑料管通过设备内冷却槽进行水冷冷却，该过程为直接冷却，冷却槽内冷却水循环使用，每半个月排放一次。	冷却废水
4	切断	冷却后的医用软管采用设备自带的气缸刀具切断，该过程会产生边角料。	废边角料及不合格品
5	注塑接头	切断后的医用软管需进一步加工注塑接头制成含接头塑胶软管，将切断后的医用软管人工运输至注塑机上注塑接头，注塑过程先将塑料粒子（TPE、聚乙烯着色母粒）加热熔融，利用注塑机模具头部分直接在软管上注塑接头，注塑温度为170℃左右（采用电加热），注塑后自然冷却。	注塑废气
6	剥线、焊接、组装	根据订单要求，部分医用软管需与电阻丝连接片焊接组装成带加热丝呼吸机管路。操作人员先利用剥线机剥离出部分电阻丝，再将电阻丝与连接片利用锡焊枪进行焊接，焊接过程使用锡丝，焊接废气经移动式焊接烟尘净化器（每个锡焊枪各配备一台）处理后在通过洁净车间净化空调系统换风无组织排放至环境空气。年焊接时间以600h计。	焊接废气 废焊渣
7	检验	上述不同规格的医用软管（标准呼吸机管路、带加热丝呼吸机管路）人工检验其尺寸外观是否合格，带加热丝医用软管还需使用电阻仪检测其电阻和导通。	废边角料及不合格品
8	包装热封	检验合格后的医用软管人工装入塑料袋内利用封口包装机进行封口，热封温度为100℃（采用电加热），封口后产品装入纸箱包装出厂。	热封废气

注：噪声伴随整个生产过程。

2.3 厂区平面布置

浙江德联医疗科学技术有限公司选址于浙江省湖州市南浔区东迁街道年丰西路2688号德联3号楼，拟租用浙江德联精工机械有限责任公司闲置工业闲置厂房组织生产。

租赁车间为浙江德联精工机械有限责任公司3号楼3F，面积总计880m²，西南侧主要为生产车间（注塑、挤出区）、焊接室、检验包装车间，东南侧为办公区，北侧为成品仓库、原料仓库、空压机房、一般固废存放区等。项目整个总平布置满足生产工艺的要求，物流顺畅，运输路线短截，见图2-4。



2.4 工程变动情况

根据现场核查：

根据企业规划及实际投产情况，部分产能尚未投产，实验室及消毒间暂未建设。

根据生态环境部办公厅发布的《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），本次验收项目是否属于重大变动判定结果如下表所示。

表 2-7 污染影响类建设项目重大变动清单对照表

序号	判定内容		判定过程	是否属于重大变动
1	性质	建设项目开发、使用功能发生变化的	本项目开发和使用功能未发生改变	否
2	规模	生产、处置或储存能力增大 30%及以上的	企业生产能力及储存能力未超出原审批环评报批产能	否
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	本项目不涉及废水第一类污染物排放	否
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	项目所在区域属于不达标区。本项目产品产量未超过审批量，各类污染物排放量在许可量之内	否
5	地点	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	本次验收项目选址未发生改变，不涉及环境防护距离且未新增敏感点	否
6	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	（1）不涉及新增排放污染物的种类； （2）各类污染物排放量在许可量之内； （3）本项目不涉及废水第一类污染物排放； （4）本项目各类污染物排放量在许可量之内	否
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	物料运输、装卸、贮存方式与环评基本一致	否

8	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	废气、废水污染防治措施未发生变化。	否
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	厂区不涉及废水直接排放口。	否
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	企业未新增废气主要排放口，不涉及主要排放口	否
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	根据监测结果可知，在采取有效防治措施后，噪声排放可满足 3 类。企业已做好防渗防漏措施，对地下水及土壤影响较小	否
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	本项目固体废物自行处置方式未发生变化，且均有妥善去向，不会加重环境影响	否
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	不涉及	否

综上所述，本次验收项目工程变动不属于重大变动。

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 废水

- 1、生活污水：经化粪池预处理后纳管进湖州南浔振浔污水处理有限公司处理；
- 2、废冷却水：循环使用每半个月纳管进湖州南浔振浔污水处理有限公司处理。

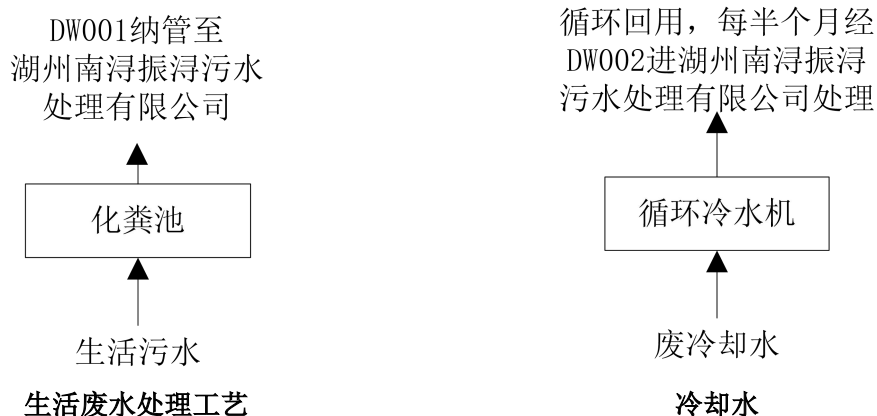


图 3-1 废水处理工艺简图

3.1.2 废气

- 1、烘料废气、投料及混料废气、挤出废气、注塑废气、热封废气：车间整体密闭，经洁净车间净化空调系统换风无组织排放至环境空气；
- 2、焊接废气：经移动式焊接烟尘净化器处理后，在车间内无组织排放。

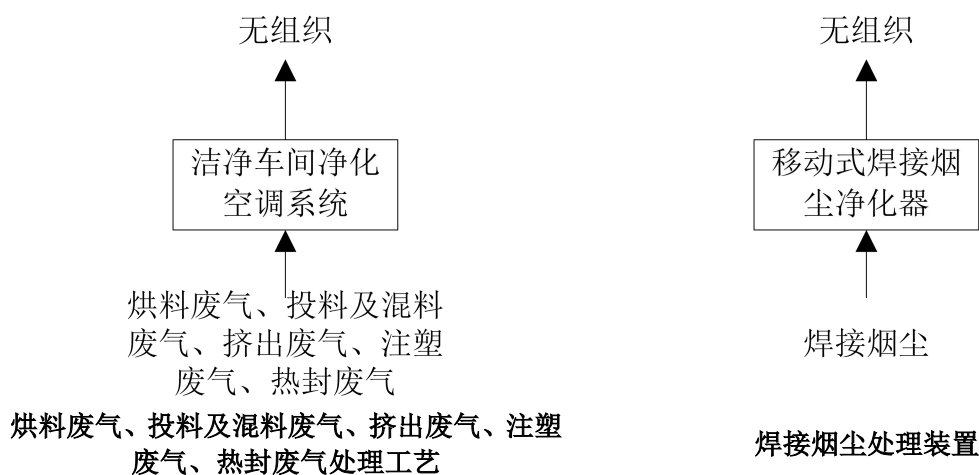


图 3-2 废气处理工艺简图

3.1.3 噪声

本项目噪声主要来源为生产设备噪声，本项目采取的噪声防治措施主要有：

- 1、加强设备的日常维修、更新，使设备处于正常工况；
- 2、在厂区内之间布置一定面积的绿化带，既能美化厂容厂貌，又能达到降噪、

滞尘的功效。

3.1.4 固废

1、生活垃圾：收集后委托当地环卫部门清运处理，不排放；

2、生产固废：废边角料及不合格品、废焊渣、废包装袋收集后出售给物资回收公司；废滤芯、废机油、废液压油、废油桶、废抹布及手套收集后委托有资质单位进行处置。

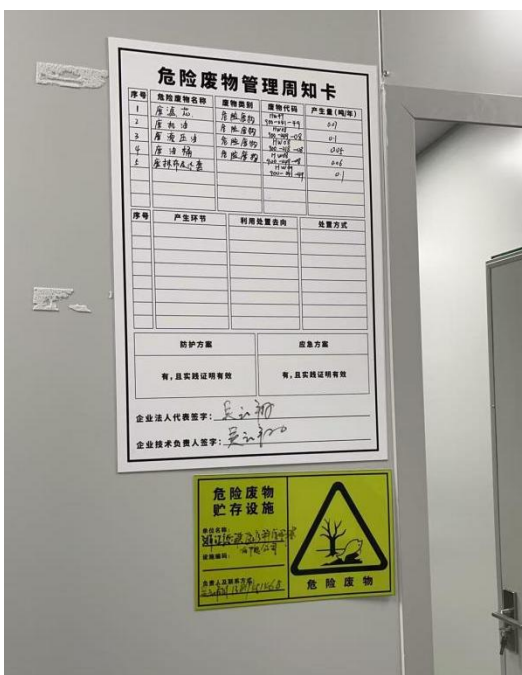
本项目固体废物分析结果见表 3-2。

表 3-2 项目固体废物分析结果汇总表

序号	固体废物名称	产生工序	原报批情况			实际生产情况			
			产生量 t/a	属性	处置去向	2026 年 5-6 月统计产生量 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	6	/	委托环卫部门清运	0.7	4.2	/	委托环卫部门清运
2	废边角料及不合格品	切断、检验	0.54	一般固废	出售给物资回收公司	0.026	0.156	一般固废	出售给物资回收公司
3	废焊渣	焊接、组装	0.003			0.0001	0.0006		
4	废包装袋	原料包装	0.25			0.01	0.06		
5	纯水制备废石英砂	纯水制备	0.027			待建，不在本次验收范围内			
	废活性炭		0.02						
	废树脂		0.04						
	废滤芯		0.012						
	废 RO 膜		0.03						
6	废滤芯	洁净车间净化空调系统、超净工作台、实验室安	0.07	危险废物	委托有资质单位处置	暂未产生	0.04	危险废物	已与湖州润星环保科技有限公司签署危废委托处置协议

		全柜					
7	废紫外灯管	紫外线消毒箱	0.0005		待建，不在本次验收范围内		
8	实验室废物	实验室检测	0.2				
9	废机油	设备维护	0.1		暂未产生	0.1	
10	废液压油	设备维护	0.05		暂未产生	0.05	
11	废油桶	设备润滑油、液压油包装	0.06		暂未产生	0.06	
12	废抹布及手套	设备维护	0.1		暂未产生	0.1	

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，一般固废按其资源化、无害化的方式进行处置。危险废物仓库现状见下图 3-3。



危废仓库外部



危废仓库内部



危废管理台账

图 3-3 危废仓库情况

固（液）体废物暂存场所建设符合情况分析：

本项目产生的一般固废基本按《一般工业固体废物贮存、处理污染物控制标准》

（GB 18599-2001）的要求进行了分类收集、存放，并进行相应的处理，企业已设置独立的一般固废仓库。

本项目危险废物仓库依托浙江德联精工机械有限公司危废仓库，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，满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）相关要求。危险废物的收集、贮存和处置基本符合环评要求。危废仓库已做好防腐、防渗、防雨“三防”措施，防止二次污染。企业已建立危废台账及联单制度。

其他环境保护设施：

1、环境风险防范设施

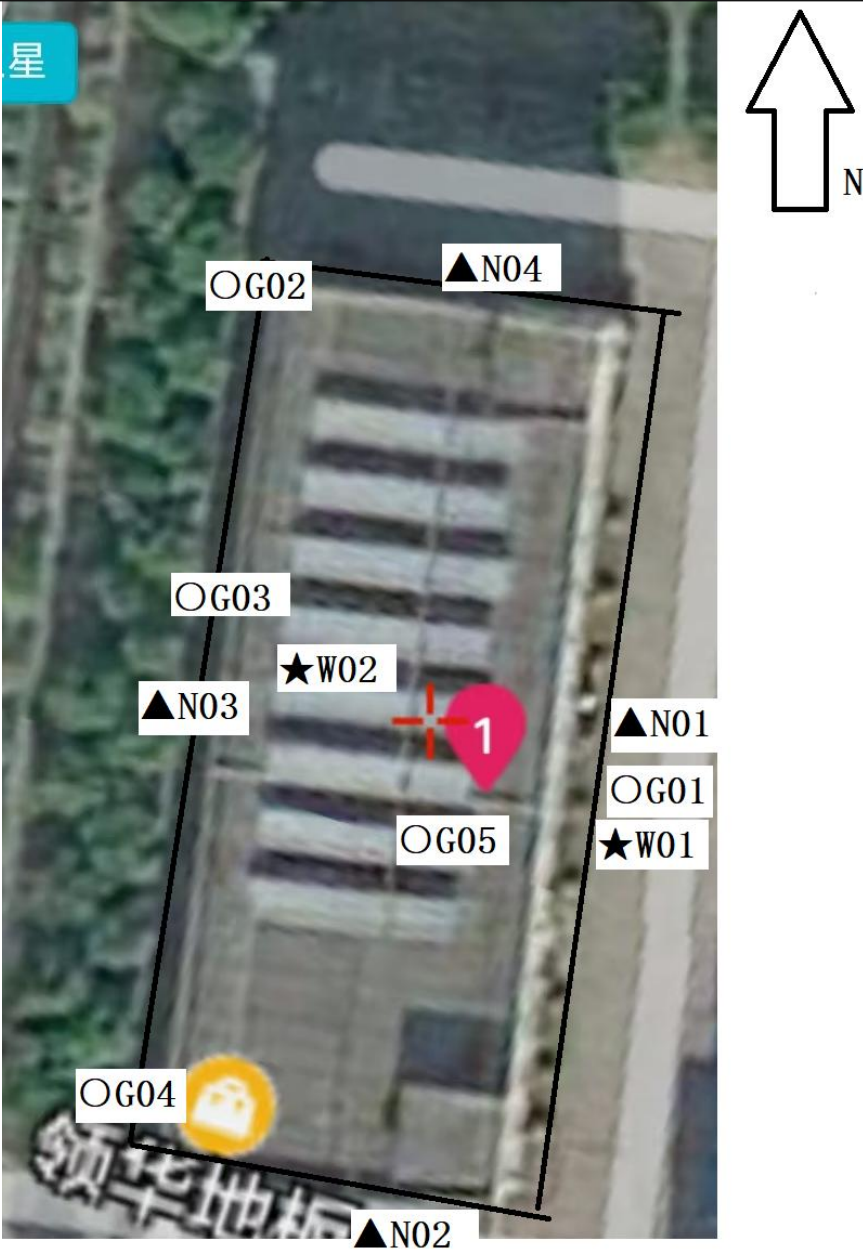
项目落实了相关应急措施，按要求配备了灭火器。车间内产生的不同种类的固体废弃物不得混放，固体废物放置见废物放置标识牌，各生产车间应注重减少各类固体废弃物的产生，做到节能降耗、清洁生产。应急物资灭火器、急救箱、口罩、手套等分布于生产车间及办公室内。

企业已编制突发环境事件应急预案，并于 2026 年 7 月 27 日由湖州市生态环境局南浔分局备案（备案编号：330503-2026-083-L）。

2、在线监测装置

项目不属于国家重点监控企业，以及纳入各地年度减排计划且向水体集中直接排放污水的规模化畜禽养殖场（小区），同时原环评中及环保批复未提及在线监测计划，因此暂无日常环境监测计划。

监测点布置见图 3-4。



注：◎为有组织废气采样点位，○为无组织废气采样点位，
▲为噪声检测点位，★为废水采样点位。

图 3-4 监测点布置图

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

类别	投资内容	金额（万元）
废气	洁净车间通风系统	5
废水	化粪池	0
噪声	噪声防治	5

固废	危废暂存场所	0
	一般固废暂存场所	2
环境风险	风险物资、分区防渗等	5
合计		17

环保投资估算需 20 万元，约占项目投资总概算（1000 万元）的 0.02%；实际环保投资 17 万元，约占项目实际总投资（600 万元）的 2.8%。

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 本项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定表

类别	审批部门	环境影响报告表主要结论	环评审批意见
1	湖州市生态环境局南浔分局 湖浔环建[2026]6号	浙江德联医疗科学技术有限公司年产 200 万套医用软管建设项目符合“三线一单”，符合规划，符合国家、地方产业政策，符合《关于以改善环境质量为核心加强环境影响评价管理的通知》（环环评[2016]150 号）中的“三线一单”要求，符合《建设项目环境保护管理条例》（国务院令第 682 号）“四性五不批”要求，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，符合总量控制和达标排放的原则，对环境影响不大，环境风险较小，项目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东迁街道年丰西路 2688 号德联 3 号楼实施是可行的。	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 本项目监测内容及依据

类别	检测项目	检测方法
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
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017
	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009
	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
	总磷	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法 GB/T 11893-1989
	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
	*总有机碳	水质 总有机碳的测定 燃烧氧化-非分散红外吸收法 HJ 501-2009
	*可吸附有机卤素	水质 可吸附有机卤素 (AOX) 的测定离子色谱法 HJ/T 83-2001
废气	总悬浮颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 HJ 1263-2022
	非甲烷总烃	环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱法 HJ604-2017
	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
	苯乙烯	环境空气 苯系物的测定 活性炭吸附/二硫化碳解吸-气相色谱法 HJ 584-2010
	*锡	大气固定污染源 锡的测定 石墨炉原子吸收分光光度法 HJ/T65-2001
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

注：2026 年 06 月 8 日至 2026 年 06 月 9 日检测期间，浙江德联医疗科学技术有限公司正常运营，环保设施正常运行。

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。具体要求如下：

(1) 验收监测工况负荷达到额定负荷的 75%以上。

(2) 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。

(3) 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。

(4) 监测分析方法采用国家颁布的标准（或推荐）分析方法。

(5) 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。

(6) 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水质监测分析过程中的质量保证和质量控制

为保证监测分析结果准确可靠，在监测期间，样品采集、运输、保存和监测按照《地表水和污水监测技术规范》（HJ 91.2—2022）与建设项目竣工环境保护验收监测规定和要求执行。

③噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

噪声监测质量保证按照《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）和《声环境质量标准》（GB3096-2008）中有关规定进行，测量仪器和声校准器均在检定规定的有效期限内使用；测量前后在测量的环境中用声校准器校准测量仪器，示值偏差不得大于 0.5dB，否则，本次测量无效，重新校准测量仪器，重新进行监测；测量时传声器加防风罩，当风速大于 5m/s 时，停止检测；记录影响测量结果的噪声源。

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 本项目监测内容表

内容	监测位置	监测因子	监测频次	
废气	厂界上风向、3 个厂界下风向	颗粒物、锡及其化合物、非甲烷总烃、臭气浓度、苯乙烯	4 次/天	2 天
	厂区内	非甲烷总烃	3 次/天	
废水	生活污水排放口	ph、化学需氧量、氨氮、总磷、悬浮物、五日生化需氧量	4 次/天	2 天
	综合生产废水排放口	ph、化学需氧量、氨氮、总氮、总磷、悬浮物、五日生化需氧量、总有机碳、可吸附有机卤化物		
噪声	厂界	昼夜间噪声	昼、夜间监测 1 次	2 天

表七

7.1 验收监测期间生产工况记录

表 7-1 监测期间生产工况

产品名称	设计规模	本次验收规模	监测当日生产量	监测当日生产量
			2026.6.8	2026.6.9
医用软管	200 万套	67 万套	1890 套	1890 套
生产负荷			84.6%	85.1%
备注	1、年生产天数按 300 天计； 2、监测期间产品产量数据由企业提供；			

7.2 验收监测结果

检测单位：湖州普洛赛斯检测科技有限公司，监测报告编号：普洛赛斯检（2026）第 H06083 号

(1) 废水

表 7-2 废水检测结果-1

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	
			微黄、 微浊	微黄、 微浊	微黄、 微浊	微黄、 微浊		
2026/ 06/08	pH 值	无量纲	6.7	6.9	7.2	7.4	/	6-9
	氨氮	mg/L	23.0	22.3	23.9	21.2	22.6	35
	化学需氧量	mg/L	231	220	252	263	242	500
	五日生化需氧量 （BOD ₅ ）	mg/L	81.5	76.9	89.8	96.6	86.2	300
	悬浮物	mg/L	66	74	62	80	71	400
	总磷	mg/L	5.11	4.85	4.96	5.02	4.98	8
2026/ 06/09	pH 值	无量纲	7.3	7.1	7.3	7.2	/	6-9
	氨氮	mg/L	25.6	23.7	22.3	23.4	23.8	35
	化学需氧量	mg/L	244	235	268	254	250	500
	五日生化需氧量 （BOD ₅ ）	mg/L	86.2	84.7	96.1	91.7	89.7	300
	悬浮物	mg/L	72	68	77	83	75	400
	总磷	mg/L	5.11	5.71	5.30	5.44	5.39	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。								

表 7-3 废水检测结果-2

采样时间	检测项目	单位	检测结果	限值
			综合生产废水排放口（W02）	

			第一次	第二次	第三次	第四次	均值	
			无色、微浊	无色、微浊	无色、微浊	无色、微浊		
2026/06/08	pH 值	无量纲	8.2	8.0	7.9	7.8	/	6-9
	悬浮物	mg/L	17	12	15	14	15	30
	氨氮	mg/L	2.42	2.33	2.49	2.41	2.41	8
	化学需氧量	mg/L	35	44	41	38	40	60
	总磷	mg/L	0.39	0.42	0.44	0.38	0.41	1.0
	总氮	mg/L	3.21	3.45	3.74	3.52	3.48	40
	五日生化需氧量 (BOD ₅)	mg/L	12.2	15.5	14.2	13.1	13.8	20
	总有机碳	mg/L	2.7	3.4	3.8	4.4	/	20
	可吸附有机卤素	mg/L	0.122	0.135	0.134	0.119	/	1.0
2026/06/09	pH 值	无量纲	7.8	7.9	8.0	7.9	/	6-9
	悬浮物	mg/L	16	13	14	18	15	30
	氨氮	mg/L	2.64	2.50	2.30	2.45	2.47	8
	化学需氧量	mg/L	40	37	34	43	38	60
	总磷	mg/L	0.45	0.41	0.43	0.47	0.44	1.0
	总氮	mg/L	3.48	3.62	3.56	3.77	3.61	40
	五日生化需氧量 (BOD ₅)	mg/L	14.1	12.9	11.8	15.2	13.5	20
	总有机碳	mg/L	6.8	7.1	7.3	7.5	/	20
	可吸附有机卤素	mg/L	0.138	0.132	0.137	0.123	/	1.0
备注：限值来源于《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）（含 2024 年修改单）表 1 水污染物排放限值直接排放。								

（2）废气

表 7-4 厂界无组织废气检测结果-1

采样位置	采样时段	总悬浮颗粒物 (mg/m ³)		非甲烷总烃，以碳计 (mg/m ³)	
		滤膜		采样袋	
		2026/06/08	2026/06/09	2026/06/08	2026/06/09
厂界上风向 (G01)	第一次	0.205	0.180	0.71	0.79
	第二次	0.199	0.188	0.65	0.62
	第三次	0.194	0.206	0.50	0.58
	第四次	0.182	0.188	0.55	0.55
厂界下风向 (G02)	第一次	0.394	0.384	0.89	0.87
	第二次	0.381	0.397	0.87	0.82
	第三次	0.400	0.391	1.15	1.03

	第四次	0.375	0.373	1.12	1.10
厂界 下风向 (G03)	第一次	0.383	0.385	1.04	1.06
	第二次	0.381	0.405	0.88	0.96
	第三次	0.395	0.384	0.83	0.96
	第四次	0.376	0.391	0.71	1.02
厂界 下风向 (G04)	第一次	0.384	0.394	1.10	1.04
	第二次	0.396	0.370	0.96	1.07
	第三次	0.384	0.389	0.92	0.81
	第四次	0.393	0.400	1.08	0.90
最大值		0.400	0.405	1.15	1.10
限值		1.0		4.0	
备注：限值来源于《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015)（含 2024 年修改单）表 9 企业边界大气污染物浓度限值。					

表 7-5 厂界无组织废气检测结果-2

采样位置	采样时段	臭气浓度 (无量纲)		苯乙烯 (mg/m ³)		锡 (mg/m ³)	
		采样袋		活性炭管		滤膜	
		2026/ 06/08	2026/ 06/09	2026/06/08	2026/06/09	2026/06/08	2026/06/09
厂界 上风向 (G01)	第一次	<10	<10	<1.5×10 ⁻³	<1.5×10 ⁻³	2×10 ⁻⁵	2×10 ⁻⁵
	第二次	<10	<10	<1.5×10 ⁻³	<1.5×10 ⁻³	2×10 ⁻⁵	2×10 ⁻⁵
	第三次	<10	<10	<1.5×10 ⁻³	<1.5×10 ⁻³	2×10 ⁻⁵	2×10 ⁻⁵
	第四次	<10	<10	<1.5×10 ⁻³	<1.5×10 ⁻³	2×10 ⁻⁵	2×10 ⁻⁵
厂界 下风向 (G02)	第一次	<10	<10	<1.5×10 ⁻³	<1.5×10 ⁻³	2×10 ⁻⁵	2×10 ⁻⁵
	第二次	<10	<10	<1.5×10 ⁻³	<1.5×10 ⁻³	2×10 ⁻⁵	2×10 ⁻⁵
	第三次	<10	<10	<1.5×10 ⁻³	<1.5×10 ⁻³	2×10 ⁻⁵	2×10 ⁻⁵
	第四次	<10	<10	<1.5×10 ⁻³	<1.5×10 ⁻³	2×10 ⁻⁵	2×10 ⁻⁵
厂界 下风向 (G03)	第一次	<10	<10	<1.5×10 ⁻³	<1.5×10 ⁻³	2×10 ⁻⁵	2×10 ⁻⁵
	第二次	<10	<10	<1.5×10 ⁻³	<1.5×10 ⁻³	2×10 ⁻⁵	2×10 ⁻⁵
	第三次	<10	<10	<1.5×10 ⁻³	<1.5×10 ⁻³	2×10 ⁻⁵	2×10 ⁻⁵
	第四次	<10	<10	<1.5×10 ⁻³	<1.5×10 ⁻³	2×10 ⁻⁵	2×10 ⁻⁵
厂界 下风向 (G04)	第一次	<10	<10	<1.5×10 ⁻³	<1.5×10 ⁻³	2×10 ⁻⁵	2×10 ⁻⁵
	第二次	<10	<10	<1.5×10 ⁻³	<1.5×10 ⁻³	2×10 ⁻⁵	2×10 ⁻⁵
	第三次	<10	<10	<1.5×10 ⁻³	<1.5×10 ⁻³	2×10 ⁻⁵	2×10 ⁻⁵
	第四次	<10	<10	<1.5×10 ⁻³	<1.5×10 ⁻³	2×10 ⁻⁵	2×10 ⁻⁵
最大值		<10	<10	<1.5×10 ⁻³	<1.5×10 ⁻³	2×10 ⁻⁵	2×10 ⁻⁵
限值		20		5.0		0.24	
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；锡限值来源于《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 中无组织排放监							

控浓度限值。

表 7-6 厂区内无组织废气检测结果

采样日期	采样位置	采样时段	非甲烷总烃，以碳计（mg/m³）
			采样袋
2026/06/08	厂区内 （G05）	第一次	1.09
		第二次	1.26
		第三次	1.22
		平均值	1.19
2026/06/09	厂区内 （G05）	第一次	1.12
		第二次	1.18
		第三次	0.93
		平均值	1.08
限值			6（监控点处 1h 平均浓度值）
备注：限值来源于《挥发性有机物无组织排放控制标准》GB37822-2019 附录 A 表 A.1 厂区内 VOCs 无组织排放限值标准。			

(3) 噪声

表 7-7 噪声检测结果-1

检测点	时间	声源描述	Leq	限值(Leq)
			单位 dB（A）	
厂界东侧（N01）	2026/06/08 16:58	设备噪声	59	昼间≤ 65dB（A） 夜间≤ 55dB（A）
	2026/06/08 23:19		49	
厂界南侧（N02）	2026/06/08 17:01	设备噪声	58	
	2026/06/08 23:22		49	
厂界西侧（N03）	2026/06/08 17:04	设备噪声	59	
	2026/06/08 23:25		48	
厂界北侧（N04）	2026/06/08 17:07	设备噪声	59	
	2026/06/08 23:28		49	
备注：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 7-8 噪声检测结果-2

检测点	时间	声源描述	Leq	限值(Leq)
			单位 dB (A)	
厂界东侧 (N01)	2026/06/09 10:35	设备噪声	55	昼间 $\leq$ 65dB (A) 夜间 $\leq$ 55dB (A)
	2026/06/09 22:00		46	
厂界南侧 (N02)	2026/06/09 10:38	设备噪声	57	

	2026/06/09 22:03		46	
厂界西侧（N03）	2026/06/09 10:41	设备噪声	59	
	2026/06/09 22:06		47	
厂界北侧（N04）	2026/06/09 10:44	设备噪声	57	
	2026/06/09 22:09		45	
备注：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。				

(4) 气象参数

表 7-26 气象参数一览表

日期	风向	风速 m/s	气温℃	大气压 kPa	天气状况
2026/06/08	东	3.1-3.2	19-21	101.0-101.1	阴
2026/06/09	东	2.3-2.5	22-25	100.8-101.0	多云

7.3 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 7-27。

表 7-27 总量控制污染物排放量统计表

类别	指标名称	设计产能年排放量 t/a (排入自然环境量)	先行性验收排放量 t/a (排入自然环境量)	符合情况
废水	水量	600	501	符合
	COD _{Cr}	0.024	0.02	符合
	氨氮	0.001	0.001	符合
废气	非甲烷总烃	0.049	0.016	符合

备注: (1) 综合废水中生活废水根据实际员工数量核算;

(2) 根据环评考虑烘料废气、投料及混料废气、焊接废气、热封废气不定量分析, 挤出废气非甲烷总烃无组织排放量为 0.046t/a, 注塑废气非甲烷总烃无组织排放量为 0.003t/a, 故折算此次先行性验收非甲烷总烃排放量为 0.016t/a。

表八

8.1 验收监测结论

8.1.1 环评批复落实情况结论

本项目实际情况与环评批复落实情况见表 8-1。

表 8-1 环评批复落实情况表

环评批复要求	落实情况
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。	1、企业已完成环保设施竣工验收报告编制，并向社会公开； 2、企业已依法完成排污登记

8.1.2 污染物排放评价

2026 年 06 月 08 日至 06 月 09 日检测期间：

1、浙江德联医疗科学技术有限公司生活污水排放口 pH 值、化学需氧量、悬浮物、五日生化需氧量(BOD₅)排放浓度均符合《污水综合排放标准》GB 8978-1996 表 2 三级标准；氨氮、总磷排放浓度均符合《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；综合生产废水排放口 pH 值、化学需氧量、氨氮、总氮、总磷、悬浮物、五日生化需氧量(BOD₅)、总有机碳、可吸附有机卤素排放浓度均符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）（含 2024 年修改单）表 1 水污染物排放限值。

2、该企业厂界无组织废气监控点锡排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 中无组织排放监控浓度限值；总悬浮颗粒物、非甲烷总烃排放浓度均符合《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015)（含 2024 年修改单）表 9 企业边界大气污染物浓度限值；苯乙烯及臭气浓度符合《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；厂区内非甲烷总烃排放浓度符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》GB37822-2019 附录 A 表 A.1 厂区内 VOCs 无组织排放限值标准。

3、该企业东、南、西、北侧厂界昼夜间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12348-2008 中的 3 类标准。

8.1.3 环境保护设施去除效率

本项目环境保护设施无去除效率要求。

8.1.4 总体结论

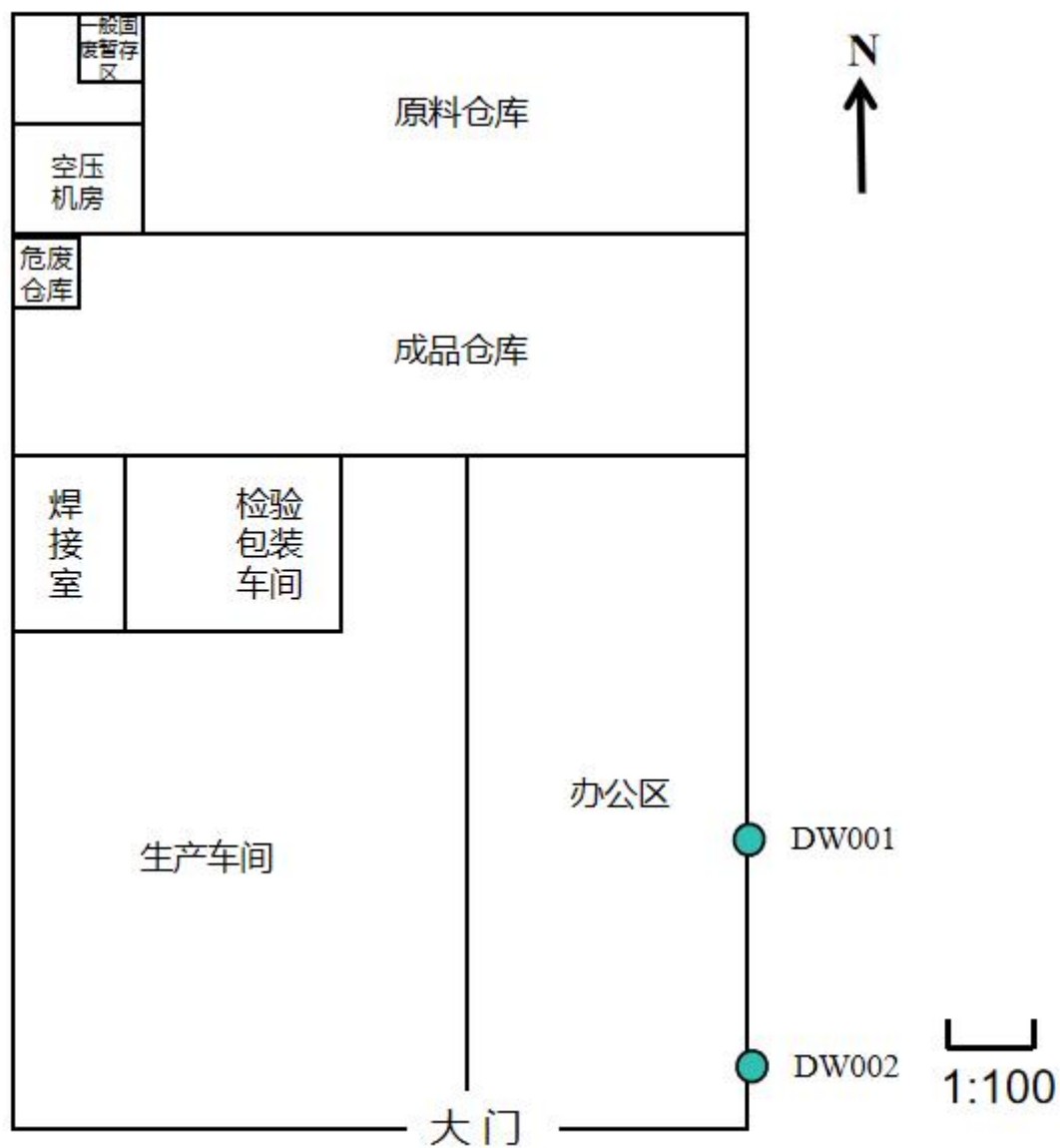
浙江德联医疗科学技术有限公司年产 200 万套医用软管建设项目先行性验收污染防治措施基本按照环评及其备案意见要求落实，经验收监测，废气、噪声污染物已做到达标排放，企业目前生产能力在设计产能范围内。

据此我认为本项目可申请建设项目环境保护先行性验收。

附图 1 建设项目地理位置图



附图 2 厂区平面布置图



浙江德联医疗科学技术有限公司年产 200 万套医用软管建设项目

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的具体内容和要求梳理如下。

1 环境保护设施设计、施工和验收过程简况

1.1 设计简况

本项目的环境保护设施纳入了初步设计，环境保护设施的设计复合环境保护设计规范的要求，本项目按照环评及备案意见的要求落实了各项防止污染和生态破坏的措施。实际环保投资为 17 万元。

1.2 施工简况

本项目建设过程中已组织实施了本项目环评报告中提出的各项环境保护对策。

1.3 验收过程简况

按照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》、《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》及其他管理文件的要求，浙江德联医疗科学技术有限公司作为建设项目先行性环境保护验收的责任主体，在项目环评通过取得备案意见并竣工后，于 2026 年 7 月开展环保验收工作。并于 2026 年 6 月委托湖州普洛赛斯检测科技有限公司进行现场监测工作。

2026 年 7 月 28 日由建设单位组织了先行性环境保护验收会议，验收工作组踏勘了建设项目现场，听取了建设单位对项目环境保护执行情况的汇报和验收监测单位对项目验收监测情况的汇报，审阅并核实了有关资料，经认真讨论，以书面形式一致同意本项目通过先行性环境保护验收，并提出了验收意见。

1.4 公众反馈意见及处理情况

该项目设计、施工和验收期间均符合相关环保要求，根据调查，未收到过公众投诉，也未发生环境污染事件。

2 其他环境保护措施的落实情况

环境影响评价登记表及备案意见中提出的,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。

2.1 制度措施落实情况

(1) 环保规章制度

浙江德联医疗科学技术有限公司贯彻执行了国家有关环境保护规章制度,建立环境管理体系,对全厂进行管理,制定了规范的运作程序。公司制定了环境管理方面的相关规定并严格执行。环保设施由各车间及设备管理部负责日常的运行和维护管理,正在逐步完善环保设施的运行记录和维护记录,完善环境保护档案。

(2) 环境风险防范措施

浙江德联医疗科学技术有限公司已完成《浙江德联医疗科学技术有限公司突发环境事件应急预案》,并于 2026 年 7 月 27 日由湖州市生态环境局南浔分局备案(备案编号:330503-2026-083-L)。预案中已明确了区域应急联动方案,企业将按照预案进行演练。

(3) 环境监测计划

浙江德联医疗科学技术有限公司按照环境影响评价登记表及备案查意见要求,并参考排污许可证常规监测要求,定期委托第三方环境检测单位对公司废水、废气、噪声进行监测,监测频次满足排污许可证要求。

2.2 配套措施落实情况

(1) 区域削减及淘汰落后产能

不涉及。

(2) 防护距离控制及居民搬迁

不涉及。

3 整改工作情况

1、对照《建设项目竣工环保保护验收技术指南污染影响类》对验收监测报告进行了完善;

2、补充了各类环保标识、图片;

3、加强管理，建立环保设施运行记录、台账，固废处置台账，加强对环保设施的维护保养，保证正常运行，确保各类污染物达标排放，减少对周围环境的影响。

浙江德联医疗科学技术有限公司（盖章）

年 月 日



浙江德联医疗科学技术有限公司

自查报告

验收实际设备清单、工艺及原辅料等信息确认

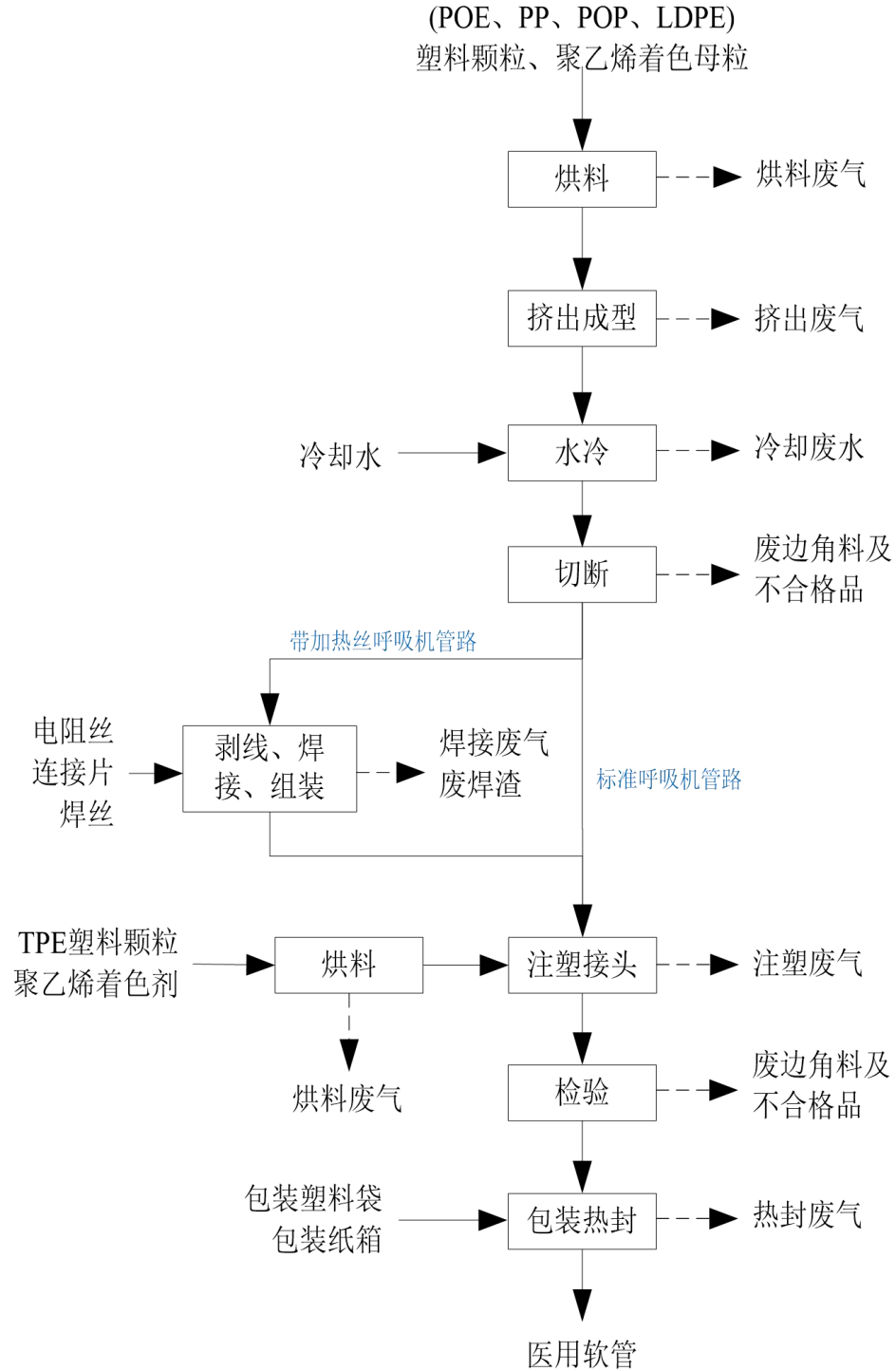
验收设备一览表

序号	设备名称	型号	报批环评数量（台/套）	实际数量（台/套）	变化量（台/套）	备注
1	烘干机	/	1	1	0	/
2	挤出机组 （含混料、挤出成型、压平、切断系统）	HRJSJ-Φ30 &HRJSJ-Φ35	6	2	-4	待建
3	风冷漩涡式冷水机	/	6	4	-2	待建
4	注塑机组 （含混料、注塑系统）	KC-350DM	12	6	-6	待建
5	剥线机	/	3	2	-1	/
6	锡焊枪	/	3	3	0	/
7	移动式焊接烟尘净化器	/	3	3	0	/
8	紫外线消毒箱	/	1	0	-1	待建
9	电阻仪	/	1	1	0	/
10	封口包装机	FR-770	1	1	0	/
11	空压机组	开山 BMVF7.5	1	1	0	/
12	组合式净化专用空调机组	制冷量：7KW； 送风量 1500m3/h；温度 18-26 度，湿度 45-65	1	1	0	/
13	生物安全柜	(钢木) BHC-800 II A2	1	0	-1	待建
14	超净工作台	VD-850	1	0	-1	
15	蒸汽高压灭菌锅	18 升快开自控型 J	1	0	-1	
16	薄膜过滤器	XU-STV-3	1	0	-1	
17	隔膜真空泵	GW-01A	1	0	-1	
18	数显智能恒温水浴锅	HH-4	1	0	-1	
19	单级反渗透纯水设备	制备效率 75%	1	0	-1	

生产工艺

(1) 医用软管工艺流程

项目医用软管生产过程中工艺基本相同，具体生产工艺流程见下图：



医用软管生产工艺流程图

医用软管工艺流程说明

序号	工序名称	工艺流程说明	产污状况
1	烘料	原料粒子（POE、PP、POP、LDPE、TPE、聚乙烯着色母粒）在存储过程中可能受潮，根据要求受潮粒子需用烘干机烘干，烘干温度 80℃（采用电加热），烘干过程温度较低，有机废气的产生量较小，不做定量分析。年烘料时间以 600h 计。	烘料废气
2	挤出成型	根据产品原料配比要求，操作人员将不同配比的塑料粒子（POE、PP、POP、LDPE、聚乙烯着色母粒）利用真空装置吸入加料装置中，并在搅拌机内进行混料搅拌，搅拌过程在密闭设备内进行，由于塑料粒子粒径较大（4mm），投料及混料过程废气颗粒物产生量少，本项目不定量分析。 搅拌后的原料运输至挤出工段加热熔融，利用机器挤出头模具部分挤出成螺旋管，挤出温度为200℃左右（采用电加热）。挤出后的螺旋管每间隔一段距离立即进行管段压平（压平为管道每隔一段距离利用管段余温采用设备自带的压机将螺旋管某处压平）。	投料及混料废气 挤出废气
3	水冷	压平后的塑料管通过设备内冷却槽进行水冷冷却，该过程为直接冷却，冷却槽内冷却水循环使用，每半个月排放一次。	冷却废水
4	切断	冷却后的医用软管采用设备自带的气缸刀具切断，该过程会产生边角料。	废边角料及不合格品
5	注塑接头	切断后的医用软管需进一步加工注塑接头制成含接头塑胶软管，将切断后的医用软管人工运输至注塑机上注塑接头，注塑过程先将塑料粒子（TPE、聚乙烯着色母粒）加热熔融，利用注塑机模具头部分直接在软管上注塑接头，注塑温度为170℃左右（采用电加热），注塑后自然冷却。	注塑废气
6	剥线、焊接、组装	根据订单要求，部分医用软管需与电阻丝连接片焊接组装制成带加热丝呼吸机管路。操作人员先利用剥线机剥离出部分电阻丝，再将电阻丝与连接片利用锡焊枪进行焊接，焊接过程使用锡丝，焊接废气经移动式焊接烟尘净化器（每个锡焊枪各配备一台）处理后在通过洁净车间净化空调系统换风无组织排放至环境空气。年焊接时间以600h计。	焊接废气 废焊渣
7	检验	上述不同规格的医用软管（标准呼吸机管路、带加热丝呼吸机管路）人工检验其尺寸外观是否合格，带加热丝医用软管还需使用电阻仪检测其电阻和导通。	废边角料及不合格品
8	包装热封	检验合格后的医用软管人工装入塑料袋内利用封口包装机进行封口，热封温度为100℃（采用电加热），封口后产品装入纸箱包装出厂。	热封废气

注：噪声伴随整个生产过程。

验收原辅料消耗

序号	原辅材料名称	单位	环评报批 年耗量	2026 年 5-6 月实际使用 量	全年折算 年耗量	达产年耗 量
1	POE 颗粒	t	20	1	6	6.7
2	PP 颗粒	t	20	1	6	6.7
3	TPE 颗粒	t	5	0.24	1.44	1.7
4	POP 颗粒	t	20	1	6	6.7
5	LDPE 颗粒	t	20	1	6	6.7
6	聚乙烯着色母粒	t	5	0.24	1.44	1.7
7	电阻丝	t	25	1.2	7.2	8.3
8	连接片	万个	80	3.8	22.8	26.7
9	无铅焊锡丝	Kg	50	2.4	14.4	16.7
10	设备润滑油	t	0.4	0.02	0.12	0.13
11	液压油	t	0.2	0.01	0.06	0.07
12	包装塑料袋	万只	200	9.4	56.4	66.7
13	包装纸箱	t	3	0.14	0.84	1
14	TSA 培养基	kg	7.5	0	0	0
15	SDA 培养基	kg	7.5	0	0	0
16	R2A 培养基	kg	7.5	0	0	0
17	氯化钠	kg	3.75	0	0	0
18	邻苯二甲酸氢钠	ml	7.5	0	0	0
19	混合磷酸盐	ml	7.5	0	0	0
20	四硼酸钠	ml	7.5	0	0	0
21	水	t	2472.8	200	1200	1572
22	电	万 kWh	50	4	24	25

验收固体废物汇总表

序号	固体废物名称	产生工序	原报批情况			实际生产情况					
			产生量 t/a	属性	处置去向	2026 年 5-6 月统计产生量 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	6	/	委托环卫部门清运	0.7	4.2	/	委托环卫部门清运		
2	废边角料及不合格品	切断、检验	0.54	一般固废	出售给物资回收公司	0.026	0.156	一般固废	出售给物资回收公司		
3	废焊渣	焊接、组装	0.003			0.0001	0.0006				
4	废包装袋	原料包装	0.25			0.01	0.06				
5	纯水制备废石英砂	纯水制备	0.027			待建，不在本次验收范围内					
	废活性炭		0.02								
	废树脂		0.04								
	废滤芯		0.012								
	废 RO 膜		0.03								
6	废滤芯	洁净车间净化空调系统、超净工作台、实验室安全柜	0.07			危险废物	委托有资质单位处置			暂未产生	0.04
7	废紫外灯管	紫外线消毒箱	0.0005	待建，不在本次验收范围内							
8	实验室废物	实验室检测	0.2								
9	废机油	设备维护	0.1	暂未产生	0.1						
10	废液压油	设备维护	0.05	暂未产生	0.05						
11	废油	设备润	0.06	暂未产生	0.06						

序号	固体废物名称	产生工序	原报批情况			实际生产情况			
			产生量 t/a	属性	处置去向	2026 年 5-6 月统计产生量 t	折算/预计年产生量 t	属性	处置去向
	桶	滑机油、液压油包装							
12	废抹布及手套	设备维护	0.1			暂未产生	0.1		

浙江德联医疗科学技术有限公司（盖章）

验收意见

浙江德联医疗科学技术有限公司年产 200 万套医用软管建设项目
先行性环境保护验收意见

2026 年 7 月 28 日，浙江德联医疗科学技术有限公司年产 200 万套医用软管建设项目先行性环境保护验收监测报告并对照《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规范、本项目环境影响评价登记表和审批部门备案意见等要求对本项目进行竣工验收，提出意见如下：

一、工程建设基本情况

1、建设地点、规模、主要建设内容

浙江德联医疗科学技术有限公司本次项目工程基本情况见表 1。

表 1 工程项目建设情况一览表

项目	执行情况
项目名称	浙江德联医疗科学技术有限公司年产 200 万套医用软管建设项目
项目性质	新建
建设单位	浙江德联医疗科学技术有限公司
建设地点	浙江省湖州市南浔区东迁街道年丰西路 2688 号德联 3 号楼
建设产品及规模	设计生产能力：年产 200 万套医用软管 实际生产能力：年产 67 万套医用软管
工程组成与建设内容	项目租用浙江德联精工机械有限责任公司闲置厂房面积约 880 平方米，购置挤出机组、注塑机组等设备，项目建成后形成年产 200 万套医用软管的生产能力。
现场勘察时工程实际建设情况	项目租用浙江德联精工机械有限责任公司闲置厂房面积约 880 平方米，购置挤出机组、注塑机组等设备，项目建成后形成年产 67 万套医用软管的生产能力，实行全天 8h 三班制生产，已投产设施各类污染防治措施均已落实到位。

2、建设过程及环保审批情况

湖州百安居水泥有限公司本次项目建设过程及环保审批情况见表 2。

表 2 工程项目建设工程及环保审批情况一览表

项目	执行情况
立项	南浔区发展和改革局 2503-330503-04-02-604249
环评	《浙江德联医疗科学技术有限公司年产 200 万套医用软管建设项目环境影响登记表》，湖州宝丽环境技术有限公司，2026 年 6 月

环评批复	湖州市生态环境局南浔分局 湖浔环改备【2026】6号，2026年3月
初步设计	无
建设规模	项目租用浙江德联精工机械有限责任公司闲置厂房面积约880平方米，购置挤出机组、注塑机组等设备，项目建成后形成年产67万套医用软管的生产能力。
项目动工及竣工时间	动工时间：2026年3月 竣工时间：2026年4月
试运行时间	2026年5月~2026年6月
排污许可证	91330503MAE5TQXD2Y001Y 有效期2026-04-20至2031-04-19
现场勘查时工程实际建设情况	主体及辅助工程已经建成，各类设施处于正常运行状态，生产负荷达到设计规模的75%以上。

3、投资情况

项目实际总投资为600万元，环保投资为17万元。

4、验收范围

本次验收范围为：年产67万套医用软管。

二、工程变动情况

根据现场核查：主体及辅助工程已经建成，各类设施处于正常运行状态，生产负荷达到设计规模的75%以上。

三、环境保护设施建设情况

（1）废水

- 1、生活污水：经化粪池预处理后纳管进湖州南浔振浔污水处理有限公司处理；
- 2、废冷却水：循环使用每半个月纳管进湖州南浔振浔污水处理有限公司处理。

（2）废气

- 1、烘料废气、投料及混料废气、挤出废气、注塑废气、热封废气：车间整体密闭，经洁净车间净化空调系统换风无组织排放至环境空气；
- 2、焊接废气：经移动式焊接烟尘净化器处理后，在车间内无组织排放。

（3）噪声

本项目噪声主要来源为生产设备噪声，本项目采取的噪声防治措施主要有：

- 1、加强设备的日常维修、更新，使设备处于正常工况；

2、在厂区内之间布置一定面积的绿化带，既能美化厂容厂貌，又能达到降噪、滞尘的功效。

（4）固废

1、生活垃圾：收集后委托当地环卫部门清运处理，不排放；

2、生产固废：废边角料及不合格品、废焊渣、废包装袋收集后出售给物资回收公司；废滤芯、废机油、废液压油、废油桶、废抹布及手套收集后委托有资质单位进行处置。

（5）其他环境保护设施

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物不得混放，固体废物设置标识牌，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。

本项目生产过程中不使用有毒有害、易燃易爆物质，无重大危险源存在，因此，发生环境污染事故的概率很小，环境风险可以接受。

2、其他

根据环境影响评价报告表及审批部门审批决定，本项目不涉及其他环境保护设施。

四、环境保护设施调试效果

1、污染物达标排放情况

（1）废水

生活污水排放口 pH 值、化学需氧量、悬浮物、五日生化需氧量(BOD5)排放浓度均符合《污水综合排放标准》GB 8978-1996 表 2 三级标准；氨氮、总磷排放浓度均符合《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；

综合生产废水排放口 pH 值、化学需氧量、氨氮、总氮、总磷、悬浮物、五日生化需氧量(BOD5)、总有机碳、可吸附有机卤素排放浓度均符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）（含 2024 年修改单）表 1 水污染物排放限值。

（2）废气

该企业厂界无组织废气监控点锡排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 中无组织排放监控浓度限值；总悬浮颗粒物、非甲烷总烃排放浓度均符合《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015)（含 2024 年修改单）表 9 企业边界大

气污染物浓度限值；苯乙烯及臭气浓度符合《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；

厂区内非甲烷总烃排放浓度符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》GB37822-2019 附录 A 表 A.1 厂区内 VOCs 无组织排放限值标准。

（3）噪声

该企业东、南、西、北侧厂界昼夜间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12348-2008 中的 3 类标准。

（4）固废

固体废物均可妥善处置，不排放。

2、环保设施去除效率

（1）废水治理设施

本项目生活污水经化粪池预处理后纳管进湖州南浔振浔污水处理有限公司处理；废冷却水：循环使用每半个月纳管进湖州南浔振浔污水处理有限公司处理。不涉及去除效率。

（2）废气治理设施

不涉及去除效率。

（3）厂界噪声治理设施

本项目依靠墙体隔声降噪后的降噪效果良好，厂界噪声能达到相关标准，不涉及去除效率。

（4）固体废物治理设施

企业已设置一般固废仓库及危险废物仓库，并按规范张贴标识标牌，不涉及去除效率。

五、工程建设对环境的影响

本项目噪声可达到相应验收执行标准。

六、验收结论

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，浙江德联医疗科学技术有限公司年产 200 万套医用软管建设项目已建成部分环保审批手续齐全，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，对周边环境敏感点影响较小，项目污染物排放总量均在环评审批范围内，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。

七、建议与要求

1、细化项目变动情况，完善实际工艺流程。要求严格执行所制定的环境保护管理制度，提高环境风险防范意识，加强生产、环保设备的运行管理维护，做到责任到人，确保各项污染物长期稳定达标排放。完善环保设施运行台账资料和现场标识标牌。

2、加强噪声管理，保证厂界噪声排放达标。

3、自觉接受生态环境管理部门的监督管理，配合做好各项污染防治工作。

验收组组长签章：

吴长平

浙江德联医疗科技有限公司（盖章）

年 月 日

**浙江德联医疗科学技术有限公司年产 200 万套医用软管建设项目
先行性环境保护验收组名单**

	姓名	单位	职务/职称	电话
组长	吴云翔	浙江德联医疗科学技术有限公司	总经理	13819451468
(副组长)	叶长明	"	"	13705720521
成员	王云	普治安集团		15167261162
	叶长明	湖州太湖健康产业协会	主任	13819205299
	叶长明	浙江理工大学	教授	13807260156
	叶长明	湖州大拓科技	主任	13507208358
	何文忠	湖州中润环保科技有限公司	法人	13587926229



浙江德联医疗科学技术有限公司
2026 年 月 日