

寿宁县九鼎机械有限公司年产8000吨汽车、阀门、电梯配件及轴承生产项目（重新报批）  
企业自查报告

建设单位：寿宁县九鼎机械有限公司

编制单位：寿宁县九鼎机械有限公司

二〇二四年五月

## 项目基本情况自查

**建设单位名称：**寿宁县九鼎机械有限公司

**项目名称：**年产 8000 吨汽车、阀门、电梯配件及轴承生产项目（重新报批）

**投资情况：**项目总投资 3000 万元，环保投资 4.3 万元，占总投资比例 0.14%

## 产品产能情况

设计主要产品名称：汽车、阀门、电梯配件及轴承

设计年产量：总投资3500万元，其中环保投资7万元。本项目为重新报批项目，项目用地面积22801.80m<sup>2</sup>，原建设厂房2座（1#车间和2#车间），综合办公楼、门卫及相应生产附属设施，建筑面积8172.63m<sup>2</sup>，购置加工中心，快速锻压液压机、热模锻压机、数控车床、数控冲床机、精锻摩擦压力机、全固态感应加热炉、车铣中心及消防和环保设施等生产和配套设备。项目取消分期建设，原来设置的2#车间的二期生产规模为年产汽车、阀门、电梯配件及轴承3000吨的生产线，现全部整合在1#车间进行生产，调整后1#车间生产规模为年产汽车、阀门、电梯配件及轴承8000吨。

实际年产量：总投资3000万元，其中环保投资4.3万元。本项目为重新报批项目，项目用地面积22801.80m<sup>2</sup>，原建设厂房2座（1#车间和2#车间），综合办公楼、门卫及相应生产附属设施，建筑面积8172.63m<sup>2</sup>，购置加工中心，快速锻压液压机、热模锻压机、数控车床、数控冲床机、精锻摩擦压力机、全固态感应加热炉、车铣中心及消防和环保设施等生产和配套设备。项目取消分期建设，原来设置的2#车间的二期生产规模为年产汽车、阀门、电梯配件及轴承3000吨的生产线，现全部整合在1#车间进行生产，调整后1#车间生产规模为年产汽车、阀门、电梯配件及轴承8000吨，现年产汽车、阀门、电梯配件及轴承5600吨。

## 运行时间等情况

环评时间：2023 年 7 月

环评单位：深圳市吉新环保科技有限公司

开工时间：2024 年 1 月 20 日

竣工时间：2024 年 3 月 15 日

实际生产运行时间：年工作 300 天、每天工作 10 小时

## 项目生产工艺相关情况自查

### 实际原辅材料使用情况

项目主要原辅材料见表 1。

表1 主要原辅材料

原材料名称	设计年用量	重新报批年用量	实际用量
一、原材料	8698.95 吨	/	
圆钢	主要原材料为不锈钢圆钢、20CrMnTi、45#、35#、20#、20cr、40cr、Q235、Q345、A105 牌号圆钢，没有特殊要求，用量 8695.65 吨	8698.95 吨	6090 吨
石墨	15 吨	15 吨	10 吨
切削液	/	2 吨（每桶 0.2 吨）	1.33 吨
润滑油	2 吨	10 吨（每桶 0.2 吨）	6.67 吨
电火花机油	/	2 吨（每桶 0.2 吨）	1.33 吨

### 实际生产设备情况

项目实际生产设备情况见表 2

表 2 主要生产设备一览表

序号	设备名称	规格型号及功率	原环评审批数量	现有建成数量	重新报批后总数量	实际数量
1	圆钢截断机	S70.S100, Y120	9	4	8台	3
2	自动锯床	CZ4235, 4KW	4	6	8台	5
3	全固态感应加热炉	300KW	8	8	12台	6
4	抛丸机	15KW	10	3	6台	3
5	锻压液压机	400-2500	8	6	10台	6
6	摩擦压力机	400-2500	16	8	18台	8
7	自动刷氧化皮机	0.5KW	8	8	12台	4
8	冲床	15KW	8	10	12台	9
9	数控钻车床加工中心	/	30	0	20台	0
10	车铣中心（电脉冲机床）	/	4	4	6台	3

11	自动送料机	0.5KW	0	4	10台	2
12	自动车床	0.5KW	0	1	2台	1
13	行车	2.8*9、20*1	10	10	12台	10
14	叉车	K35	1	1	3台	1
15	冷水机	LY-20, 20m³/h	0	6	10台	6
16	电脑铣加工中心	15KW	0	5	5台	5
17	线切割	0.5KW	0	2	2台	3
18	智能机械手设备流水线	/	0	0	5台流水线	0
19	天然气加热炉	QXTL—G	0	0	2台	0
20	打包压块机	含油金属屑经压榨、压滤、过滤除油达到静置无滴漏后，打包压块	0	0	1台	0

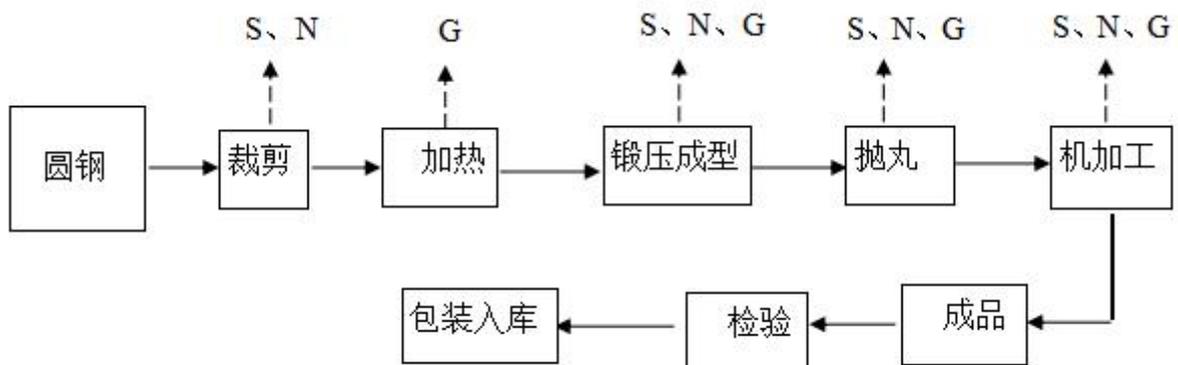
## 主要产品方案

项目主要产品方案见下表。

表3 主要产品方案一览表

序号	产品	单位	环评产量	实际产量
1	汽车、阀门、电梯配件及轴承配件	吨/年	8000	5600

## 实际生产工艺及流程图



注：S 固废、N 噪声、G 废气

图1 工艺流程图及产污环节

工艺流程简述：

工艺流程描述：

(1)裁剪：根据锯床的设计要求，选用优质的原材料圆钢，通过圆钢截断机、锯床切割对原材料进行裁剪、切割，此过程产生边角料和噪声。

(2)加热：全固态感应加热炉采用电力全固态感应加热炉进行感应加热；天然气加热炉采用天然气进行加热，本次阶段性验收不设置天然气加热工序。

(3)锻压成型：利用锻压液压机对加热后的原材料施加压力，使其产生塑性变形以获得具有一定机械性能、一定形状和尺寸锻件，此过程产生边角料和噪声。此过程会对模具喷锻造石墨乳，为了增加模具的高温润滑性，对模具隔热降温作用，能延长模具寿命，提高锻件质量，增加锻件表面光洁度。

锻压成型工序步骤顺序如下：

第一步：选圆钢材料，锻压工艺流程是一种常见的金属加工工艺，它可以将圆钢加工

成不同的形状产品。

第二步：切割，用截断机或锯床可完成需要的尺寸，完成切割。

第三步：加热，将切割的圆钢用交流感应加热炉进行加热，使其达到适宜的锻造温度达到良好的可塑性，方便进行锻造形变。

第四步：锻压，将加热过的圆钢放在液压机进行粗毛坯，再通过压力机将粗毛坯锻压逐渐成产品，再冲床上切下毛刺最后形成最终形状。

第五步：抛光，通过抛丸轮的高速旋转被射到工件表面起到清理达到光滑作用。

(4)抛丸：通过抛丸机对金属进行表面处理，此过程会产生少量的打磨粉尘，项目阶段性3台抛丸机自带布袋除尘器，抛丸粉尘经自带的布袋除尘器收集处理后，合并后经1根15米高排气筒（DA001）排放；抛丸机伴有噪声产生。

(5)机加工：通过铣床、车床、钻床和锯床等机械设备来对材料进行加工，产生金属屑及金属边角料、含油金属屑和噪声；同时机加工过程用到切削液、电脉冲机床用到电火花机油，生产过程产生少量无组织有机废气（非甲烷总烃）；切削液循环使用，不外排，机加工设备长期运行后，会产生少量的废切削液；电火花机油循环使用，不外排，电脉冲机床长期运行后，会产生少量的废电火花机油。

(6)设备维护过程用到润滑油，平时只补充添加损耗的润滑油，没有废润滑油产生，只有设备维修时，会产生少量的油泥、废润滑油。

项目生产过程中主要污染源为：

表 4 产排污汇总一览表

类别	污染源	污染工序	污染因子
废气	天然气燃烧废气	天然气加热工序	SO <sub>2</sub> 、NO <sub>2</sub> 、烟尘（不纳入本次验收）
	抛丸	抛丸工序	颗粒物
	机加工	机加工工序	非甲烷总烃
废水	生活过程	职工生活	生活污水（SS、COD、BOD <sub>5</sub> 、氨氮）
	生产过程	设备冷却水	循环使用，不外排
噪声	生产过程	圆钢截断机、抛丸机、车床等	设备噪声
固废	生产过程	废气治理	收集的粉尘
		边角处理、机加工	金属屑及金属边角料、含油金属屑、废电火花机油、废电火花机油空桶、废切削液、废切削液空桶
		设备维护	油泥、废润滑油、废润滑油空桶、废劳保用品
		检验工序	不合格品
	生活过程	员工生活	生活垃圾

## 项目主要污染源、污染物处理和排放流程情况自查

### 废水

本项目冷却用水经冷却塔处理后，循环使用，定期补充蒸发损耗，不外排。

项目生活污水经依托现有化粪池处理后达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4三级标准、《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表1中氨氮的B等级标准后，再由工业区市政污水管网纳入际武工业集中区污水处理厂处理，不会对周边环境造成影响。

### 项目废水处理变动情况及施工遗留问题

根据现场勘查与周边走访调查，项目废水处理，无遗留环境问题。

### 废气

项目阶段性验收共设置3台抛丸机，抛丸机自带布袋除尘器，抛丸粉尘经自带的布袋除尘器收集处理后，合并后经1根15米高排气筒DA001排放。

本项目机加工过程需要使用切削液、电脉冲机床需要使用电火花机油，生产过程中均会挥发少量挥发性有机废气（以非甲烷总烃计），主要成无组织形式排放，项目生产过程保证所在的车间日常关闭门窗，以减小废气排放对厂区外的影响。

### 项目废气处理设施变动情况及施工遗留问题

根据现场勘查与周边走访调查，项目废气处理设施无遗留问题。

### 噪声

本项目运营期噪声主要来自生产车间的设备运转，设备噪声声级在70~80dB(A)。生产过程采取合理布局、安装低噪声设备、厂房隔声、基础减震等措施，减少噪声对周边环境的影响。

### 固体废物

项目产生的固体废物包括生活垃圾、一般工业固体废物及危险废物。

#### (1) 生活垃圾

项目职工30人，均不住厂，项目生活垃圾的产生量约为15kg/d，年产生量为4.5t/a，分类收集后交由当地环卫部门处置。

## （2）一般工业固体废物

A、金属边角料：本项目裁剪等机加工过程会产生废金属边角料，根据建设单位统计，项目金属边角料产生量约278.234t/a，项目采用集中收集后由相关厂商回收利用。参照《一般固体废物分类与代码》（GB/T39198-2020），金属边角料归入900-999-99非特定行业生产过程中产生的其他废物。

B、不合格产品：项目检验包装过程会产生部分不合格产品，根据建设单位统计，项目不合格产品产生量约170.88t/a，项目采用集中收集后由相关厂商回收利用。参照《一般固体废物分类与代码》（GB/T39198-2020），不合格产品归入900-999-99非特定行业生产过程中产生的其他废物。

C、废包装材料：废包装材料主要来源于原辅材料拆封后的废弃物（主要为纸类、塑料等），根据建设单位统计，项目废包装材料产生量约0.01t/a，经集中收集后给废品回收厂家。参照《一般固体废物分类与代码》（GB/T39198-2020），废包装材料归入900-999-99非特定行业生产过程中产生的其他废物。

D、抛丸粉尘：项目3台抛丸机自带布袋除尘器，抛丸粉尘经自带的布袋除尘器收集处理后，统一集中经1根15米高排气筒（DA001）排放，根据计算得布袋除尘器收集的粉尘约10.244t/a，经集中收集后外售综合利用。参照《一般固体废物分类与代码》（GB/T39198-2020），金属边角料归入900-999-66非特定行业生产过程中产生的工业粉尘。

## （3）危险废物

### ①废劳保用品

项目生产设备日常维护、检修时会产生少量油污，擦拭过程使用到抹布及劳保手套用品。根据建设单位提供资料，废抹布及劳保手套产生量约0.01t/a。这些废物属于豁免类危险废物，危废编号HW49，废物代码900-041-49。根据《国家危险废物名录》（2021年版）危险废物豁免管理清单，废弃的含油抹布劳保手套可混入生活垃圾，全过程不按危险废物管理。因此，本项目产生的废抹布及劳保用品与生活垃圾一并委托环卫部门清运处置。

### ②废润滑油、废润滑油桶

项目生产设备运行及维护需添加润滑油，因此会产生少量废润滑油。根据建设单位提供资料，项目废润滑油产生量约为0.067t/a，根据《国家危险废物名录》（2021年版），废润滑油属于HW08废矿物油与含矿物油废物，废物代码为900-214-08。废润滑油集中收集后置入危险废物贮存库，委托有资质的单位进行处理；同时，会产生废润滑油桶，产生量为6个/a，约0.03t/a，属于危险废物HW08（废物代码 900-249-08），经危险废物贮存库分类暂存后，定期委托福安市永能环保科技有限公司处置。

#### ③废电火花机油、废电火花机油空桶

项目机加工、精加工过程会产生电火花机油，产生量约0.134t/a，属于危险废物HW08（废物代码900-249-08），采用密封桶进行收集，经危险废物贮存库收集后交有资质单位处置；同时，会产生废电火花机油空桶，产生量为2个/a，约0.01t/a，属于危险废物HW49（废物代码 900-041-49），经危险废物贮存库分类暂存后，定期委托福安市永能环保科技有限公司处置。

#### ④废切削液、废切削液空桶

项目机加工、精加工过程会产生废切削液，产生量约0.02t/a，属于危险废物HW09（废物代码900-006-09），采用密封桶进行收集，经危险废物贮存库收集后交有资质单位处置；同时，会产生废切削液空桶，产生量为2个/a，约0.012t/a，属于危险废物HW49（废物代码900-041-49），经危险废物贮存库分类暂存后，定期委托福安市永能环保科技有限公司处置。

#### ⑤含油金属屑

项目使用切削液进行机械加工过程中会产生含油金属屑，根据建设单位提供资料，项目含油金属屑产生量约为2t/a。根据《国家危险废物名录》（2021年版），使用切削油或切削液进行机械加工过程中产生的含油金属屑属于危险废物，废物编号：HW08，废物代码：900-200-08。含油金属屑属于危险废物，暂存于含油金属屑暂存间，经压榨、压滤、过滤除油达到静置无滴漏后打包压块用于金属冶炼，利用过程不按危险废物管理（或者是待寿宁县环评审批有允许使用的企业后，交由相关环评审批有允许使用的企业回收用于金属冶炼，利用过程不按危险废物管理）。滴漏的油类物质纳入废油里，集中收集后与废切削液一同委托福安市永能环保科技有限公司处置。

#### ⑥油泥

矿物油在设备使用过程中会滴漏到地面，与地面的污渍融为一体，产生油泥，年

产生量约0.02t/a，废物编号：HW08，代码：900-200-08，暂存于危废储存间，定期委托福安市永能环保科技有限公司处置。

#### （4）原料空桶

项目废原料空桶主要为润滑油、电火花机油、切削液等辅料使用后的空桶。根据建设单位提供资料，这些原料空桶总产生量约0.054t/a，其中废润滑油桶产生量约7个/a，约0.035t/a、废电火花机油空桶产生量为2个/a，约0.01t/a、废切削液空桶产生量为2个/a，约0.012t/a。

根据《固体废物鉴别标准通则》（GB34330-2017）中6.1“任何不需要修复和加工即可用于其原始用途的物质，或者在产生点经过修复和加工后满足国家、地方制定或行业通行的产品质量标准并且用于其原始用途的物质”不作为固体废物管理，但应按照危险废物的有关规定和要求对其贮存和运输进行严格的环境监管。因此，本评价要求建设单位对这些原料空桶的暂存参照危废管理要求进行，并与原料供应商签订空桶回收协议、保留相关凭证。

## 项目落实“环评”批复要求情况

表 3.5-1 建设工程落实“环评”批复要求情况

序号	类型	环评提出的环保措施	环评批复提出的环保措施	验收监测结果及公司落实情况	落实情况
1	废水	生活污水依托现有化粪池处理后，排入际武工业集中区污水处理厂处理后排放；热炉冷却水循环使用，不外排。	公司应按照“雨污分流、清污分流、分类收集、分类处理”的原则，加热炉冷却水循环使用，不外排，生活污水经化粪池预处理后纳入寿宁县际武工业集中区污水处理厂处理。	1.本项目生活污水依托现有化粪池处理后，排入际武工业集中区污水处理厂处理后排放；冷却废水循环使用，不外排。 2.监测结果表明：生活污水排放浓度符合《污水综合排放标准》表4三级标准以及《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表1中关于氨氮的B等级标准。	已落实
2	废气	项目6台抛丸机自带布袋除尘器，抛丸粉尘经自带的布袋除尘器收集处理后，分别经2根15米高排气筒（DA001、DA002）排放，处理效率90%  天然气为清洁能源，污染源强很小，经集气罩收集后，经2根不低于15米且高于厂房烟囱（DA003、DA004）排放	你公司应严格落实各项废气治理措施，确保各类生产废气有效收集处理后达标排放。项目拟设置两个抛丸区，共设置6台抛丸机，每台抛丸机均自带布袋除尘器，抛丸工序产生的颗粒物经自带的布袋除尘器收集处理后分别经2根不低于 15 米且高于厂房排气筒（DA001、DA02）排放（每3台抛丸机共用一根排气筒），天然气加热炉上方设置集气罩，废气经集气罩收集后分别经2根不低于15米且高于厂房排气筒（DA003、DA004）排放。除尘器灰仓卸灰口应采取遮挡等抑尘措施或密闭，除尘灰应采取密闭措施收集、存放和运输。盛装切削液、乳化液、机油的容器存放于室内，在非取用状态时应加盖、	1.项目为阶段性验收，共有3台抛丸机，抛丸机经自带布袋除尘器处理后合并经1根15m高排气筒DA001排放； 2.监测结果表明：抛丸废气产生的颗粒物排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2二级标准。 3.天然气燃烧废气未纳入本次验收。 4.根据监测结果，厂界颗粒物排放浓度符合《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：颗粒物 $\leq 1.0\text{mg}/\text{m}^3$ ，非甲烷总烃厂界排放浓度符合《工业企业挥发性有机物排放标准》（DB35/1782-2018）厂界监控浓度限值：非甲烷总烃 $\leq 2.0\text{mg}/\text{m}^3$ 。 5.非甲烷总烃厂内1小时平均浓度限值符合《工业	已落实

			封口，保持密闭。加强设备检修，定期清理布袋除尘器粉尘，定期更换滤袋，确保污染物全面达标排放。	企业挥发性有机物排放标准》(DB35/1782-2018) 厂内无组织排放监控浓度限值：8.0mg/m <sup>3</sup> ，监控点处任意浓度值符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)附录A的表A.1监控点处浓度限值(1h平均浓度值≤10mg/m <sup>3</sup> 、任意一次浓度符合：30mg/m <sup>3</sup> )。	
3	噪声	采取合理布局、安装低噪声设备、厂房隔声、基础减震等	选用低噪声设备，全厂高噪声设备应采取隔声、减振等措施，确保厂界噪声达标排放。	1.本项目采用选取低噪声设备、隔声、减震降噪等措施，以减缓噪声对外环境的影响。 2.经检测结果表明：厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准	已落实
4	固废	设置一般工业固体废物储存间，妥善处置。 1.一般工业固废废边角料、不合格产品、废包装材料、抛丸粉尘收集综合利用和外售； 2.危险废物油泥、废电火花机油、废润滑油、废切削液交由危险废物处置单位收集处置； 3.废润滑油桶、废切削液空桶、废电火花机油空桶，原料空桶不属于固体废物，但按危险废物进行管理，先暂存于危险废物暂存间，并配套托盘，原料空桶集中存放在托盘内，交由供应商回收利用，利用过程不按危险废物管理； 4.含油金属屑经压榨、压滤、过滤除油达到静置无滴漏后打包压块后，暂存危险废物暂存区(或含油金属屑暂存	你公司应对固体废物进行分类收集和处置，项目产生的危险废物交由有相应资质的单位处置，其暂存和处置应符合国家危险废物管理的相关规定。一般工业固废为金属边角料、收集粉尘、废抛丸砂；危险废物为废机油、切削液、液压油、电火花油及其空桶、油泥、含油金属屑，其中废机油、切削液、液压油、电火花油及其空桶、油泥交由资质单位处置或由厂家回收利用，含油金属屑交由资质单位处置或经压榨、压滤、过滤除油达到静置无滴漏后打包压块出售 给有能力利用的单位进行利用，除利用环节豁免危废管理外，收集、贮存、转运等环节按危险废物管理。同时加强危险废物的收集和规范化	1.项目设置一个20m <sup>3</sup> 的危废间、一个20m <sup>3</sup> 的空桶间和一个10m <sup>3</sup> 的一般固体废物间； 2.一般工业固废废边角料、不合格产品、废包装材料、抛丸粉尘收集综合利用和外售； 3.危险废物油泥、废电火花机油、废润滑油、废切削液委托福安市永能环保科技有限公司处置； 4.废润滑油桶、废切削液空桶、废电火花机油空桶，原料空桶不属于固体废物，但按危险废物进行管理，先暂存于危险废物暂存间，并配套托盘，原料空桶集中存放在托盘内，交由供应商回收利用，利用过程不按危险废物管理； 5.含油金属屑暂存于金属屑暂存间，经过滤除油达到静置无滴漏后，待寿宁县环评审批有允许使用的企业后，交由相关环评审批有允许使用的企业回收用于金属冶炼，利用过程不按危险废物管理。	已落实

		间)用于金属冶炼,利用过程不按危险废物管理。			
5	环境管理	应在启动生产设施或在实际排污前取得排污许可证,严禁无证排污。落实好建设项目环保“三同时”制度,自行组织成立验收组对配套建设的环境保护设施进行验收,验收合格后方可正式投入使用。	你公司应加强土壤和地下水污染防治工作,危险废物暂存间为重点防渗区,重点防渗区防渗性能等效黏土防渗层 $\geq 6.0\text{m}$ ,渗透系数 $< 1.0 \times 10^{-7} \text{cm}^3/\text{s}$ 。生产车间和一般工业固废间为一般防渗区,一般污染防渗区采用地面硬化防渗措施。危废暂存间地面与裙脚应采用坚固、防渗和耐腐蚀的材料,加强防渗设施的日常维护,防止土壤及地下水污染。	本项目已设立危废暂存间,已做好“六防”(防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐)措施。	已落实
			编制环境应急预案及完成备案,落实油品贮存安全防范措施和油品仓库、危废贮存间、含油金属屑堆放间的防渗措施并按照预案要求储存相应的应急物资。	本项目已办理了应急预案,备案号为:350924-2024-014-L	
6	其他	应在启动生产设施或在实际排污前取得排污许可证,严禁无证排污。落实好建设项目环保“三同时”制度,自行组织成立验收组对配套建设的环境保护设施进行验收,验收合格后方可正式投入使用。	你公司应认真落实和执行污染物排放总量控制要求,本项目建成后新增污染物排放总量核定:项目新增二氧化硫排放量0.02吨/年,氮氧化物排放量0.187吨/年,挥发性有机物排放量0.023吨/年,项目在投产前应落实污染物排放总量来源。	1. 由于本项目为阶段性验收,天然气加热炉尚未建成,故无天然气燃烧废气产生,本次验收不核算二氧化硫、氮氧化物排放总量;本项目VOCs申请调剂量见附件12; 2. 本项目于2024年1月18日取得排污许可登记表,编号为91350924MA2YY6LM71001Z,目前正在组织竣工环境保护验收。	
			你公司要按照有关规定规范设置污染物排放口,落实报告表提出的环境监测计划;要建立畅通的公众参与平台,依法公开企业环境信息,妥善解决公众担忧的环境问题,满足公众的合理环境诉求。		
			你公司应在启动生产设施或在实际排污前取得排污许可证,严禁无证排污。落实好建设项目环保“三同时”制度,自行组织成立验收组对配套建设的环境保护设施进行验收,验收合格后方可正式投入使用。		

#### 4 环境管理自查

序号	自查内容	检查情况
1	项目从立项到试生产各阶段，环境保护法律、法规、规章制度的执行情况	严格执行
2	环境保护审批手续及环境保护档案资料是否齐全	齐全
3	环境保护设施建成及运行记录	是
4	环境保护措施落实情况及实施效果	基本落实
5	排污口规范化	生产过程废水、废气排放口均按照规范要求设置
6	工业固体废物的处理处置和回收利用情况	落实
7	环境影响评价文件中提出的环境监测计划落实情况	落实

**承诺：**我单位郑重承诺，以上所填内容全部属实。如存在瞒报、假报等情况，由此导致的一切后果由我单位承担。

寿宁县九鼎机械有限公司

2024年5月11日