

建设项目环境影响降级登记表

(污染影响类)

项目名称： 临海市瑞仁汽车部件有限公司
设备更新智能化技改项目
建设单位： 临海市瑞仁汽车部件有限公司
编制日期： 2025 年 5 月

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:

项目名称	临海市瑞仁汽车部件有限公司设备更新智能化技改项目		
建设地点	浙江省台州市临海市头门港新区泰安路 36 号	占地(建筑、营业)面积(m²)	43432.52
建设单位	临海市瑞仁汽车部件有限公司	法定代表人或者主要负责人	潘良
联系人	潘良	联系电话	13186909996
项目投资(万元)	5500	环保投资(万元)	25
拟投入生产运营日期	2025 年 6 月 15 日		
建设性质	☐ 新建(迁建) ☒ 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目		
建设内容及规模	临海市瑞仁汽车部件有限公司于 2020 年委托台州绿东环保科技有限公司编制了《临海市瑞仁汽车部件有限公司年产 50 万套冲焊辊件汽车配件技改项目环境影响报告表》,该项目于同年 6 月 26 日取得台州市生态环境局的批复(台环建(临)[2020]76 号),2021 年 11 月 1 日通过环保设施竣工验收,验收产能与环评审批一致,企业已取得排污许可登记(登记编号为:91331082MA2AKEXJ28001W,有效期自 2025 年 4 月 17 日至 2030 年 4 月 16 日)。因发展需要,企业拟投资 5500 万元依托现有闲置厂房建设临海市瑞仁汽车部件有限公司设备更新智能化技改项目,对现有项目部分设备进行升级改造及对现有工艺技改,技改完成后全厂生产取消辊压等工序,淘汰焊接系统(ABB 机器人)、中频逆变焊机(悬挂式点焊机)等老旧设备 34 台/套,更新自动焊接机器人、ABB 点焊机器人焊接系统(视觉抓放件生产及检测系统、电磁感应系统等)等先进国产智能设备 75 台/套,建立“一网三层级”的智能化设备架构,项目建成后全厂生产规模可达年产 62 万套冲焊辊件汽车配件的生产能力,项目已通过临海市台州湾经济技术开发区管委会备案,项目代码为 2503-331082-99-02-822494。		
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	废气: 1、打磨及研磨抛光废气采取布袋除尘措施后通过不低于 15m 排气筒(DA001)排放至高空。 2、食堂油烟采取油烟净化器措施后通过排气筒(DA002)排放至屋顶。 3、焊接废气加强车间通风,车间无组织排放。 废水:

		排放去向	生活污水： 生活污水采取化粪池预处理_措施后通过市政污水管网排放至上实环境（台州）污水处理有限公司处理后排入台州湾。 固废： 废液压油、废润滑油、废劳保用品、废油桶采取统一收集措施后委托有资质单位处置。 废金属边角料、废模具、焊渣、废电极帽、废金属屑、废砂纸、废抛光盘、一般废包装材料、集尘灰、废布袋采取统一收集措施后外卖综合利用。 生活垃圾采取统一收集措施后委托环卫部门统一清运。 噪声： ☒噪声设备采取 墙体隔声、减振等措施后直接排放。 ☐其他措施：__。
总量控制指标	本项目实施后全厂总量：COD _{Cr} 0.816t/a（生活污水）、氨氮 0.122t/a（生活污水），颗粒物 0.596t/a		
承诺：临海市瑞仁汽车部件有限公司法定代表人潘良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临海市瑞仁汽车部件有限公司法定代表人潘良承担全部责任。 法定代表人或者主要负责人签字：			
备案回执 该项目环境影响登记表已经完成备案，备案号：			

填 表 说 明

1. 建设项目符合《浙江省人民政府办公厅关于全面推行“区域环评+环境标准”改革的指导意见》（浙政办发(2017)57号)的规定。

2. 建设单位自觉接受环境保护主管部门或者其他负有环境保护监督管理职责的部门的日常监督管理。

3. 总量控制指标:填写地方生态环境管理部门核定的总量控制指标。没有总量控制指标的,填写无。

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) 附件

排污许可类别	☒ 排污登记 ☐ 排污许可（重点） ☐ 排污许可（简化）
--------	--

	表 1 项目产品方案		
	产品名称	原审批产能	本项目实施后全厂产能
	冲焊辊件汽车配件	50 万套/年*	62 万套/年*
			变化情况
			+12 万套/年

产品名称	原审批产能	本项目实施后全厂产能	变化情况
冲焊辊件汽车配件	50 万套/年*	62 万套/年*	+12 万套/年

注：现有项目审批情况说明：
临海市瑞仁汽车部件有限公司年产 50 万套冲焊辊件汽车配件技改项目环境影响报告表（批复情况：台环建（临）[2020]76 号，验收情况：2021 年 11 月 1 日取得台州市生态环境局建设项目环保设施竣工企业自行验收备案表（编号：20211021），现状情况：正常生产）。

注*：现有审批冲焊辊件汽车配件 50 万套/年包含：车门窗框总成 50 万套/a、纵梁及轮罩总成 50 万套/a，同理本项目实施后全厂产能冲焊辊件汽车配件 62 万套/a 包含：车门窗框总成 50 万套/a、纵梁及轮罩总成 50 万套/a。

项目	企业利用位于台州市临海头门港新区北洋工业区的自有已建厂房进行改建，生产厂房总建筑面积约为43432.52m ² ，共设置2层，改建后一层厂房北侧主要布置冲压区、焊接及打磨区、南侧设置锯切区、原材料暂存区、成品暂存区，更新设备主要集中于1层厂房车间中部区域；二层厂房北侧设置锯切区、焊接区、半成品暂存区、车间中部设置打磨区及半成品暂存区、南侧设置成品暂存区。
----	---

序号	原料名称	现有环保核定量 t/a	表 2 主要原辅材料			性状及储存方式	备注
			增减量 t/a	技改后全厂用量 t/a	厂内最大暂存量(t)		

材料	号	核定量 t/a		用量 t/a	贮存量(t)	存在形式		
	1	润滑油	0.5	0	0.5	0.51	液态， 170kg/桶	/
	2	液压油	0.5	0	0.5	0.51	液态，	

设备	2	液压油	1.2	-2	1.0	0.51	170kg/桶	/
	3	Ar-CO ₂ 混合气体	11000 瓶/a	+3000 瓶/a	14000 瓶/a	1200 瓶/a	/	约25kg/瓶
	4	焊丝	15	+4	19	2	固态，袋装	/

清单	5	电极帽	2 万个/a	+0.48 万个/a	2.48 万个/a	0.2 万个/a	固态, 箱装	/
	6	螺母	1600 万个/a	+384 万个/a	1984 万个/a	170 万个/a	固态, 箱装	/

7	螺栓	460 万个/a	+110.4 万个/a	570.4 万个/a	50 万个/a	固态, 箱装	/
8	螺栓	550 万个/a	+132 万个/a	682 万个/a	60 万个/a	固态, 箱装	/
9	原料钢板	400	-400	0	0	固态, 垛存	/
10	砂纸	750 张/a	+180 张/a	930 张/a	80 张/a	固态, 袋装	/
11	车门窗框配件	50 万套/a	+12 万套/a	62 万套/a	5 万套/a	固态, 箱装	外购
12	纵梁及轮罩配件	50 万套/a	+12 万套/a	62 万套/a	5 万套/a	固态, 箱装	外购
13	窗框导轨等配件	0	+62 万套/a	62 万套/a	5 万套/a	固态, 箱装	外购
14	水	9600	0	9600 吨/年	/	/	/
15	电	/	/	600 万度	/	/	/

表3 生产设备清单 单位:台/套

序号	设备名称	现有		变化量	改建后全厂		备注
		现有数量	现有设备规格/型号		改建后全厂数	改建后设备规格/型	

					量	号	
1	悬挂式点焊机	40	SMD-40/SM D-60	-2	38	SMD-40/S MD-60	淘汰 SMD-40 型号 1 台、SMD-60 型 号 1 台，现有未淘 汰设备保留
2	ABB 机器人	80	FE-7/FE-7B	-17	52	FE-7/FE-7 B	淘汰 FE-7 型号 20 台、FE-7B 型号 8 台，新增 11 台 CS1E/P145ABB 机器人，现有未淘 汰设备保留
					11	CS1E/P14 5	
3	螺母输送机*	10	/	+13	5	UT6/UT8/ UT10	现有 1 台淘汰，新 增 5 台 UT6/UT8/UT10、8 台四方 M6、1 台 四方 M8
					8	四方 M6	
					1	四方 M8	
					9	/	
4	1.6 吨电动托盘堆垛车*	6	/	-2	4	/	现有 2 台淘汰
5	模具*	15	FE-7B	-1	14	/	现有 1 台淘汰
6	辊压机	11	/	-11	0	/	取消辊压
7	三维拉弯机	12	/	-12	0	/	取消拉弯
8	螺杆式空气压缩机	4	/	0	4	/	现有保留
9	抛光机	26	/	0	26	/	现有保留
10	打磨机	30	/	0	30	/	现有保留
11	锯切机	32	/	0	32	/	现有保留
12	压力机	73	/	0	73	/	现有保留
13	机器人焊接设备工作站	0	/	+27	27	CS1E/P14 5	均为新增
14	智能中压储能点凸焊机	0	/	+1	1	DR-30KJ	均为新增
15	中频凸焊机	0	/	+2	2	S10-60	均为新增
16	点焊机	0	/	+1	1	DH-200	均为新增
		0	/	+1	1	DF-100	均为新增
17	ABB 点焊机器人焊接系 统	0		+12	12	P145	均为新增
18	弧焊工作站	0	/	+1	1	P145	均为新增，共含弧 焊机约 6 台
19	德国凯傲宝骊 3 吨理电 平衡重式叉车	0	/	+2	2	20240223 CDXTC	均为新增
20	三支点叉车	0	/	+1	1	1.8T	均为新增
21	电动单梁起重机	0	/	+1	1	LDA5T-16 M	均为新增
22	夹具	0	/	+1	1	P145	均为新增
注*：现有设备数量与验收基本一致，螺母输送机、1.6 吨电动托盘堆垛车、模具现有涉及使用 但原环评及验收未详细列出，本报告根据企业实际数量进行补充。							

本项目涉及现有生产设备升级改造及现有生产工艺技改，故本报告产污按全厂分析。本项目实施后全厂生产工艺具体如下：

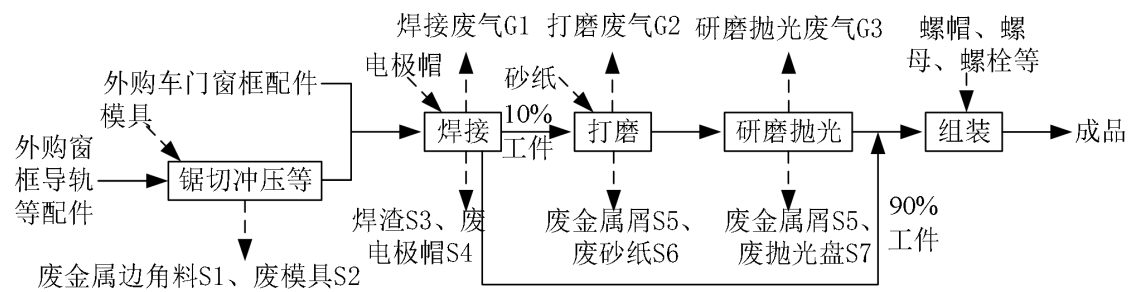


图1 项目车门窗框总成生产工艺流程图

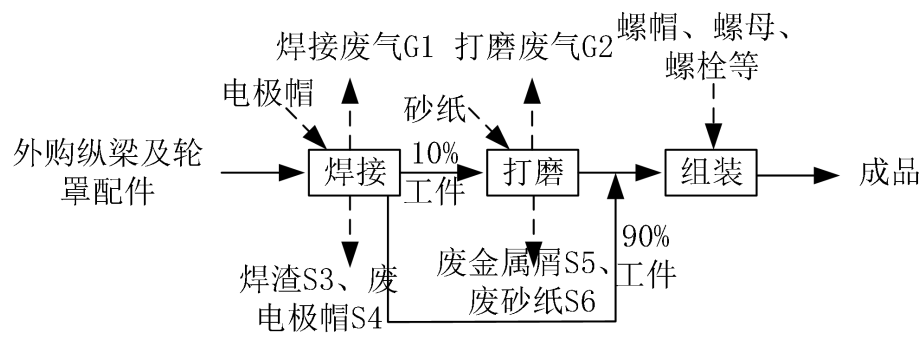


图2 项目纵梁及轮罩总成生产工艺流程图

工艺流程简述：

锯切冲压等：将外购窗框导轨等配件进一步冲压成型，冲压主要通过施加外力使金属件发生塑性变形，从而获得所需形状的工作，不涉及使用脱模剂。部分窗框导轨等配件需按模具尺寸利用锯切机进行锯切，过程中主要产生废金属边角料，模具损坏后进行更换，产生少量废模具。

焊接：将窗框导轨与外购车门框配件、外购纵梁与轮罩配件通过 ABB 机器人、点焊机、凸焊机、弧焊机进行焊接，其中 ABB 机器人、点焊机、凸焊机焊接过程无需使用焊丝等，弧焊过程需要 Ar-CO₂ 保护气（是一种用 CO₂ 保护气体的焊接方法），此过程需要使用焊丝，焊接过程会产生焊接废气及焊渣，点焊机焊接过程中涉及使用电极帽，此过程会产生废电极帽。

打磨：约 10%焊接后工件表面大颗粒以及凸起配件等利用打磨机进行打磨，打磨机需定期更换废砂纸，此过程会产生打磨废气及废金属屑、废砂纸。

研磨抛光:约 10%打磨后有小颗粒的工件再用抛光机进行研磨抛光以增加工件表面平滑度,抛光机需定期更换废抛光盘,此过程会产生研磨抛光废气、废金属屑、废抛光盘。

组装:将加工焊接好的配件与外购螺母、螺栓、螺帽等进行组装即为成品。

表 4 营运期主要污染工序汇总表

类别	产生工序	名称	主要污染因子
废气	焊接	焊接废气	颗粒物
	打磨	打磨废气	颗粒物
	研磨抛光	研磨抛光废气	颗粒物
	食堂运营	食堂油烟	油烟
废水	日常生活	生活污水	COD _{cr} 、NH ₃ -N
固废	锯切冲压等	废金属边角料	废金属边角料
	锯切冲压等	废模具	废模具
	焊接	焊渣	焊渣
	焊接	废电极帽	废电极帽
	打磨、研磨抛光	废金属屑	废金属屑
	打磨	废砂纸	废砂纸
	研磨抛光	废抛光盘	废抛光盘
	一般物料包装	一般废包装材料	一般废包装材料
	设备运行维护	废液压油	废矿物油
	设备运行维护	废润滑油	废矿物油
	油类包装	废油桶	沾染废矿物油
	日常生产	废劳保用品	沾染矿物油等
	废气处理	集尘灰	含金属等
	废气处理	废布袋	废布袋
	员工生活	生活垃圾	废纸屑等
噪声	设备运转产生的机械噪声		

工艺流程和产排污环节	表 5 污染物排放标准汇总表				
	类型内容	排放源	污染物项目	排放限值	执行标准
	废气	焊接、打磨、研磨抛光	颗粒物	120mg/m³	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）
		食堂运营	油烟	2.0mg/m³	《饮食业油烟排放标准》（试行）（GB18483-2001）
		厂界	颗粒物	1.0mg/m³	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）
	废水	生活污水	pH	6-9	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准；（*参照执行浙江省地方标准《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）中“其他企业的排放限值”）
			COD _{Cr}	500	
			氨氮	35*mg/L	
			总磷	8*mg/L	
			BOD ₅	300mg/L	
			SS	400mg/L	
	声环境	设备运行	噪声	昼间 65dB（A） 夜间 55dB（A）	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准
	固体废物	锯切冲压等	废金属边角料	一般固废	《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）
		锯切冲压等	废模具		
		焊接	焊渣		
		焊接	废电极帽		
打磨、研磨抛光		废金属屑			
打磨		废砂纸			
研磨抛光		废抛光盘			
一般物料包装		一般废包装材料			
废气处理		集尘灰			
废气处理		废布袋			
设备运行维护		废液压油	危险废物	《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）	
设备运行维护		废润滑油			
油类包装		废油桶			
日常生产		废劳保用品			

总量控制指标（包含核算	1、总量控制指标								
	表 6 临海市瑞仁汽车部件有限公司主要污染物总量指标 单位：t/a								
	污染物		现有项目核定量	本项目排放量	“以新带老削减量”	本项目实施后排放总量	排放增减量	新增污染物区域替代削减比例	区域平衡替代削减量
	水污染物	废水量	8160	8160	8160	8160	0	项目实施后仅排放生活污水	
		COD _{Cr}	0.816	0.816	0.816	0.816	0		
		氨氮	0.122	0.122	0.122	0.122	0		
	大气污染物	颗粒物	0.345	0.596	0.345	0.596	+0.251	备案指标	
	本项目仅排放生活污水，无需进行区域削减替代，改建后全厂 COD、氨氮排								

过程)

放量在现有核定总量范围内；颗粒物为备案指标，无需进行削减替代。

2、总量核算过程

(1) 废气

本项目运营期产生的废气主要为焊接废气、打磨废气、研磨抛光废气和食堂油烟。

(1)焊接废气

项目在生产过程中需进行焊接，焊接过程会产生一定量的焊接烟尘，焊接烟尘是由金属及非金属物质在过热条件下产生的蒸汽经氧化和冷凝而形成的。

本项目改建后 ABB 机器人、点焊机、凸焊机焊接过程不采用焊丝等，焊接废气主要产生于弧焊过程，企业弧焊采用 Ar-CO₂ 保护焊焊接方式，所用焊丝为无铅实芯焊丝，根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中“33-37,431-434 机械行业系数手册”产排污系数表，焊接工段颗粒物的产污系数为 9.19kg/t-原料，改建后全厂焊丝用量为 19t/a，则焊接烟尘产生量约 0.175t/a。

企业拟在焊接区域设置移动式焊烟净化器，移动式焊烟净化器自带集气罩和袋式除尘器，除尘后的气体直接在车间内无组织排放。其收集效率按 70%计，处理效率按 75%计，企业年焊接时间约 2400h，则焊接烟尘产排情况见下表。

表 7 项目焊接烟尘产排情况一览表

污染源	污染物种类	产生量t/a	有组织排放量 t/a	无组织排放量 t/a	合计排放量t/a
焊接废气	颗粒物	0.175	/	0.084	0.084

(2)打磨废气及研磨抛光废气

类比现有项目，打磨及研磨抛光废气产生量约为原料用量的 0.25%，企业改建后全厂总成配件 62 万套/a，约 10%的工件需要进行打磨抛光处理，每套需打磨抛光重量按 24kg 估算，则需要打磨的工件约 1488t/a，则项目打磨废气及研磨抛光废气的产生量约为 3.72t/a。

企业设置专门的打磨抛光车间，设置集尘打磨抛光工作台，粉尘从侧面及底部收集通过专门的引风机引至布袋除尘装置处理后排放，类比现有项目，风机总风量约为 25000m³/h，收集效率不低于 75%，除尘效率不低于 90%，由于粉尘颗粒相对较大，未捕集的粉尘约 75%沉降于地面，其余约 25%经车间内通风以无组织形式排放，企业打磨、研磨抛光年工作时间约 1200h，则打磨废气及研磨抛光废气产排情况见下表。

表 8 项目打磨废气、研磨抛光废气产排情况一览表

污染源	污染物种类	产生量t/a	有组织排放量t/a	无组织排放量t/a	合计排放量t/a
打磨废气、研磨抛光	颗粒物	3.720	0.279	0.233	0.512

(3)食堂油烟

厂区内设有员工食堂，员工人数共 400 人，年工作 300 天，类比现有项目，食用油日消耗量按 15g/人.d 计，油烟产生量按动植物油消耗量的 2.8%计，食堂每日工作 6h，年工作 300 天，则项目油烟产生量为 0.050t/a，食堂厨房灶头上方安装处理效率达到 75%的油烟净化器，油烟经油烟净化器处理后引至屋顶排放。排放量为 0.013t/a。

(4)废气源强汇总

表 9 本项目废气污染物排放汇总表

产污环节	污染物种类	产生量 t/a	排放量 t/a
焊接	颗粒物	0.175	0.084
打磨、研磨抛光	颗粒物	3.720	0.512
食堂	油烟	0.050	0.013
合计	颗粒物	3.895	0.596
	油烟	0.050	0.013

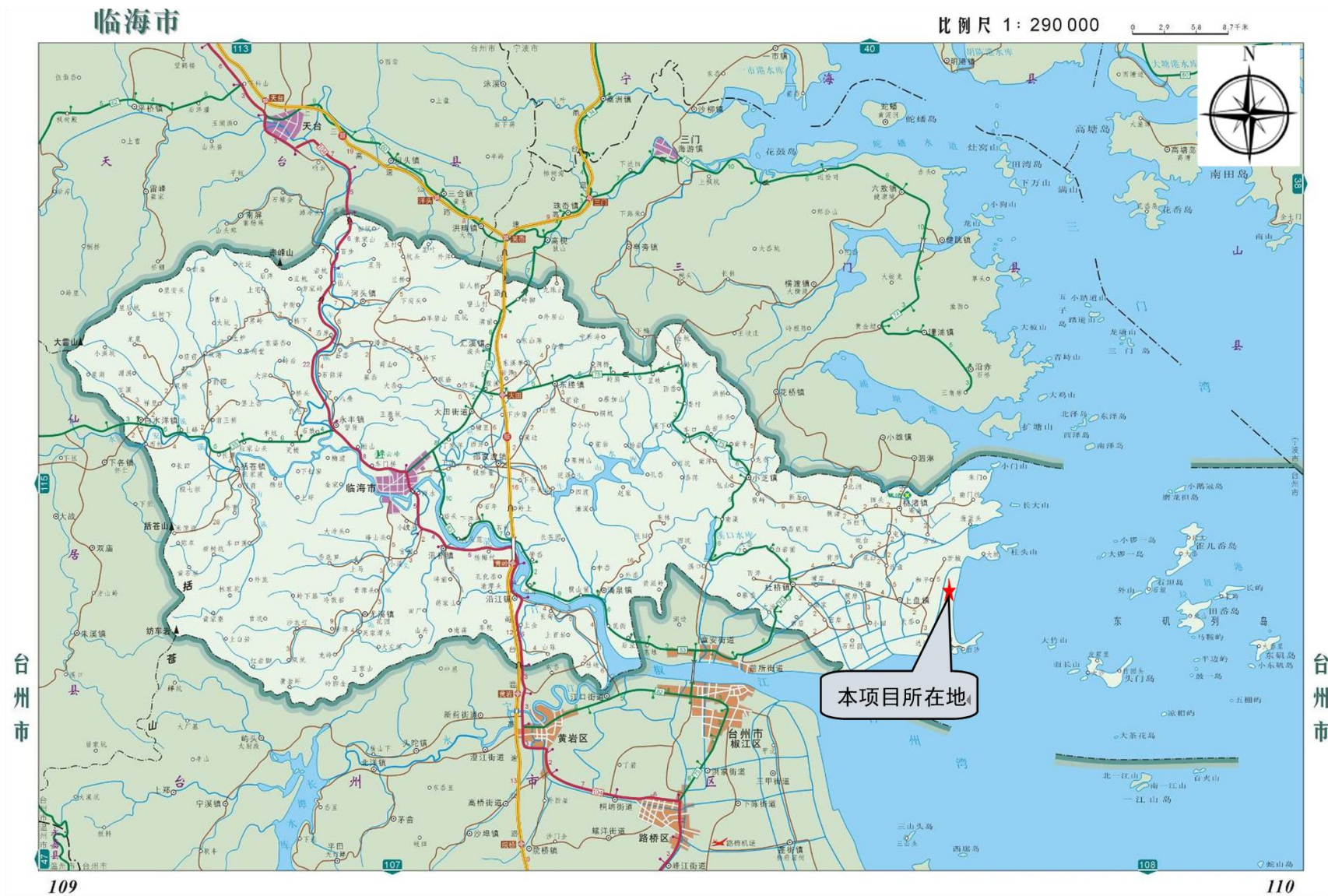
(2) 废水

本项目改建后外排废水仅为生活污水。

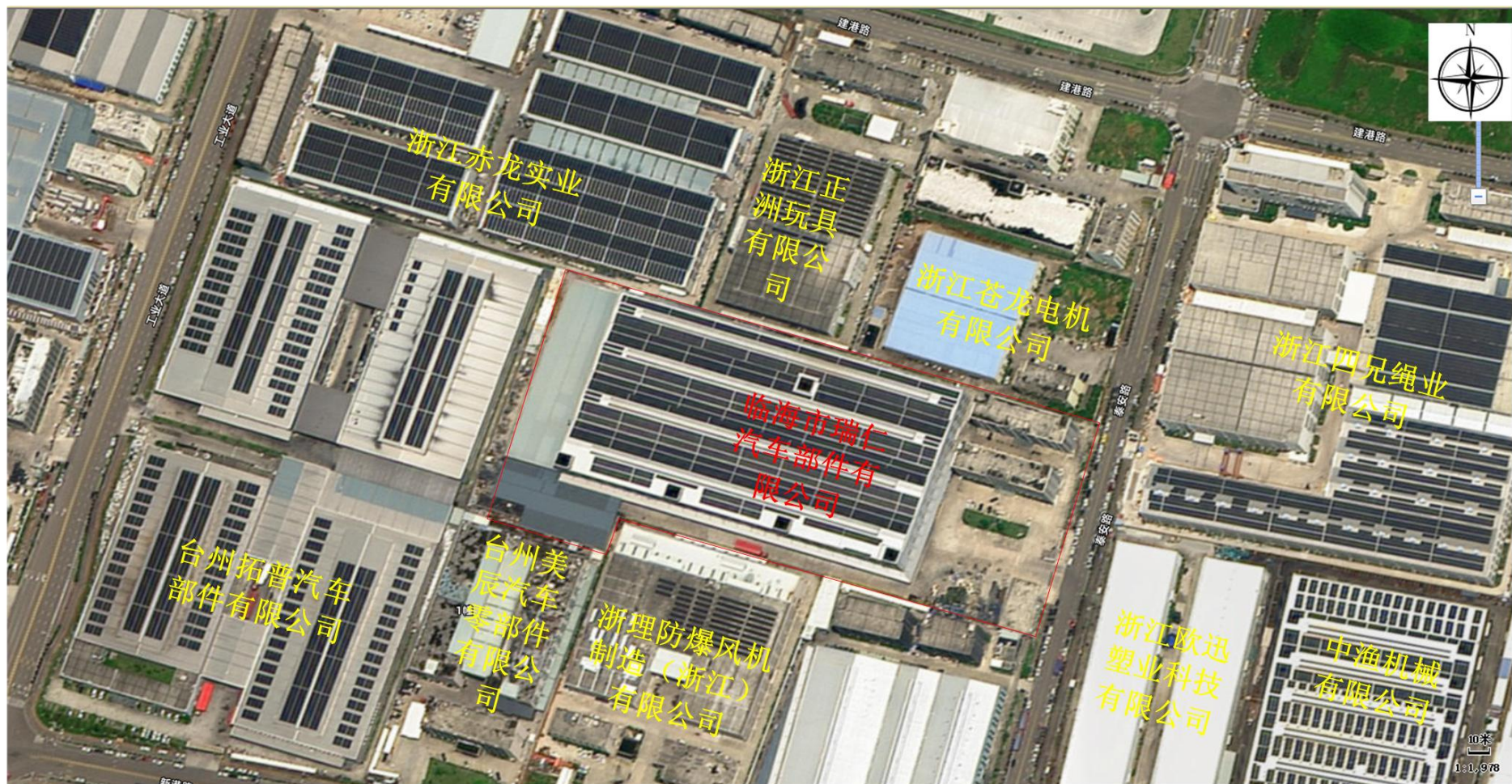
改建后全厂劳动定员约 400 人，年生产 300 天，用餐和住宿人数均为 150 人，类比现有项目，用水量按 80L/人.d 计，则生活用水量为 9600t/a。产污系数取 0.85，则生活污水产生量为 8160t/a。生活污水水质类比一般生活污水，COD_{Cr}产生浓度取 350mg/L，氨氮产生浓度取 35mg/L，则项目生活污水中污染物产生量分别为 COD_{Cr}2.856t/a，氨氮 0.286t/a。本项目生活污水源强产生情况见下表。

表 10 项目废水产生及排放情况

污染因子		产生量		纳管排放量		环境排放量	
		产生浓度 mg/L	产生量 t/a	排放浓度 mg/L	排放量 t/a	排放浓度 mg/L	排放量 t/a
生活污水	废水量	/	8160	/	8160	/	8160
	COD _{Cr}	350	2.856	350	2.856	100	0.816
	氨氮	35	0.286	35	0.286	15	0.122



附图1 项目地理位置图



附图 2 项目周边环境示意图

附件 备案（赋码）信息表

浙江省企业投资项目备案（赋码）信息表

备案机关：临海市台州湾经济技术开发区管委会 备案日期：2025年03月28日

项目基本情况	项目代码	2503-331082-99-02-822494						
	项目名称	临海市瑞仁汽车部件有限公司设备更新智能化技改项目						
	项目类型	备案类（内资技术改造项目）						
	建设性质	改建		建设地点		浙江省台州市临海市		
	详细地址	浙江省台明市临海市头门港新区泰安路36号						
	国标行业	汽车零部件及配件制造（3670）		所属行业		汽车		
	产业结构调整指导项目	汽车关键零部件：汽油机增压器，电涡流缓速器，液力缓速器，随动前照灯系统，电控系统执行机构用电磁阀，低地板大型客车专用车桥，空气悬架，大中型客车变频空调，商用车盘式制动器，商用车轮胎爆胎应急防护装置；电助力转向系统，线控转向系统，怠速启停系统，高效高可靠性机电耦合系统；混合动力系统专用发动机，低碳、零碳燃料发动机及核心零部件；双离合变速器（DCT），电控机械变速器（AMT），7挡及以上自动变速器（7挡及以上AT），无级自动变速器（CVT）；选择性催化还原装置，燃油蒸发控制系统（EVAP）（含车载油气回收装置（ORVR）），三效催化转化器，NOx和颗粒物浓度传感器，高效柴油机、氢燃料发动机、汽油机颗粒捕捉器，臭氧催化转化换热器；燃气高压直喷（HPDI）发动机及供给系统；电控高压共轨喷射系统及其喷油器，高效增压系统（最高综合效率≥55%）；废气再循环系统；电制动、电动转向及其关键零部件；高原寒区特种动力装备						
	拟开工时间	2025年03月		拟建成时间		2026年12月		
	是否零土地项目	否						
	是否包含新增建设用地	否						
	总用地面积（亩）	69		新增建筑面积（平方米）		0.0		
	总建筑面积（平方米）	43432.52		其中：地上建筑面积（平方米）		43432.52		
	建设规模与建设内容（生产能力）	本项目淘汰焊接系统、中频逆变焊机等老旧设备34台/套，更新自动焊接机器人、视觉抓放件生产及检测系统、电磁感应系统等先进国产智能设备75台/套，建立“一网三层级”的智能化设备架构，实现绿色智能制造。项目建成后，新增销售收入7000万元、利润525万元、税收665万元。						
项目联系人姓名	黄*		项目联系人手机		150****8190			
接收批文邮寄地址	浙江省温州市瑞安市塘下镇国泰路666号							
项目投资情况	总投资（万元）							
	合计	固定资产投资5000.0000万元					建设期利息	铺底流动资金
		土建工程	设备购置费	安装工程	工程建设其他费用	预备费		
		5500.0000	0.0000	5000.0000	0.0000	0.0000		

	资金来源（万元）				
	合计	财政性资金	自有资金（非财政性资金）	银行贷款	其它
	5500.0000	0.0000	5500.0000	0.0000	0.0000
项目单位基本情况	项目（法人）单位	临海市瑞仁汽车部件有限公司	法人类型	其他有限责任公司	
	项目法人证照类型	统一社会信用代码	项目法人证照号码	913****	
	单位地址	浙江省台明市临海市头门港新区泰安路36号	成立日期	2017年10月	
	注册资金（万）	5888	币种	人民币	
	经营范围	汽车零部件、摩托车配件、机械标准件制造、加工、销售；货物、技术进出口。（依法须经批准的项目			
	法定代表人	潘*	法定代表人手机号码	156****6663	
项目变更情况	登记赋码日期	2025年03月28日			
	备案日期	2025年03月28日			
项目单位声明	1. 我单位已确认知悉国家产业政策和准入标准，确认本项目不属于产业政策禁止投资建设的项目或实行核准制管理的项目。 2. 我单位对录入的项目备案信息的真实性、合法性、完整性负责。				

说明：

1. 项目代码是项目整个建设周期唯一身份标识，项目申报、办理、审批、监管、延期、调整等信息，均需统一关联至项目代码。项目代码是各级政府有关部门办理审批事项、下达资金、开展审计监督等必要条件，项目单位要将项目代码标注在申报文件的显著位置。项目审批监管部门要将代码印制在审批文件的显著位置。项目业主单位提交申报材料时，相关审批监管部门必须核验项目代码，对未提供项目代码的，审批监管部门不得受理并应引导项目单位通过在线平台获取代码。

2. 项目备案后，项目法人发生变化，项目拟建地址、建设规模、建设内容发生重大变更，或者放弃项目建设的，项目单位应当通过在线平台及时告知备案机关，并修改相关信息。

3. 项目备案后，项目单位应当通过在线平台如实报送项目开工建设、建设进度、竣工等基本信息。项目开工前，项目单位应当登陆在线平台报备项目开工基本信息。项目开工后，项目单位应当按有关项目管理规定定期在线报备项目建设动态进度基本信息。项目竣工后，项目单位应当在线报备项目竣工基本信息。