

安徽金泉泵阀制造有限公司
年产 8000 台高效特种泵制造项目（一期）
竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：安徽金泉泵阀制造有限公司

编制单位：安徽金泉泵阀制造有限公司

二〇二六年七月

安徽金泉泵阀制造有限公司年产 8000 台高效特种泵制造 项目（一期）竣工环境保护验收意见

2026 年 7 月 1 日，安徽金泉泵阀制造有限公司组织召开了年产 8000 台高效特种泵制造项目（一期）竣工环境保护验收会，根据《安徽金泉泵阀制造有限公司年产 8000 台高效特种泵制造项目（一期）竣工环境保护验收监测报告表》及《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指南、本项目环境影响评价报告和审批部门审批决定等要求对本项目进行验收，提出意见如下：

一、项目基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

安徽金泉泵阀制造有限公司租赁安徽科创电气科技有限公司厂房，建筑面积约 3000m²，设置压塑机、电阻炉、喷漆线、机加工等相关设备，并完善环保、消防等配套设施，建成后可实现年产 2000 台高效特种泵。项目实际总投资 960 万元，其中实际环保投资 63 万元，占总投资的 6.56%。

（二）建设过程及环保审批情况

2025 年 10 月安徽金泉泵阀制造有限公司委托安徽沅瀚环境科技有限公司编制《安徽金泉泵阀制造有限公司年产 8000 台高效特种泵制造项目（一期）环境影响评价报告表》，2026 年 2 月 6 日宣城市泾县生态环境局以泾环综函（2026）7 号对项目报告表进行了批复，该项目于 2026 年 2 月开工建设，安徽金泉泵阀制造有限公司于 2026 年 3 月 18 日填报了排污许可登记，排污许可登记编号：

91341823MA8PMT0623001Z，项目于 2026 年 5 月建成投入运行。

（三）验收范围

本次验收为整体验收，验收范围为年产 8000 台高效特种泵制造项目（一期）。

二、工程变动情况

项目基本按照环评及环评批复要求建设，根据《建设项目环境保护管理条例》和生态环境部环办环评函【2020】688 号《关于印发〈污染影响类建设项目重大变动清单（试行）〉的通知》，建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施未发生重大变化，本项目无重大变动。

三、环境保护设施建设情况



1、废水：生活污水经化粪池后和测试废水一起通过市政管网接管至泾县污水处理厂处理。生产过程测试废水循环使用，每年排放一次。

2、废气：项目废气主要为焊接、打磨废气、烧结、压制成型废气、调漆、喷漆、晾干废气，其中：

(1) 焊接、打磨废气

①焊接废气：项目工件需进行焊接，焊接过程中产生焊接烟尘，焊接烟气主要污染物为颗粒物，焊接废气经集气罩收集后通过布袋除尘器处理后汇入一根 15m 高排气筒（DA001）排放。

②打磨废气：项目需对工件进行打磨，去除工件表面的毛刺，打磨过程会产生粉尘，打磨废气经集气罩收集后通过布袋除尘器处理后汇入一根 15m 高排气筒（DA001）排放。

(2) 烧结、压制成型废气

项目烧结加工序主要使用的是氟塑料，在加热过程中会产生少量有机废气，查阅相关资料，氟塑料的热分解温度在 400℃左右，本项目加热温度约 345℃左右，氟塑料在电阻炉内加热可能会分解，可能会有少量有机废气和氟化物产生。烧结、压制成型废气经集气罩收集后经过滤棉+二级活性炭处理，处理后汇入一根 15m 高的排气筒（DA002）排放。

(3) 调漆、喷漆、晾干废气

项目喷漆工序所使用的水性漆主要成分为固体分、挥发分和水。其中挥发分主要包括挥发性有机物，挥发后形成有机废气，固体份中约 70%在喷漆过程中附着在工件表面，25%损失形成漆雾，5%掉落形成漆渣。项目设有调漆、喷漆和晾干工序，设置 1 间密闭式喷漆房，项目调漆、喷漆和晾干过程产生的有机废气采用负压式集气后通过过滤棉+二级活性炭装置的废气处理系统，处理后通过 15m 排气筒（DA002）排放。

3、噪声：项目运营期噪声源主要是生产车间的各种机械设备噪声，在采取减振、降噪等措施后，项目的厂界噪声可以达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准要求。

4、固体废物：项目产生的固废主要为生活垃圾、废包装材料、焊渣、不合格产品、布袋除尘器收集粉尘、不沾切削液的边角料、废过滤棉、废润滑油、漆渣、废活性炭、废切削液、废液压油、废包装桶、沾有切削液的边角料。废包装材料、焊渣、不合格产品、布袋除尘器收集粉尘和不沾切削液的边角料集中收集后外售综合利用；废过滤棉、废润滑油、漆渣、废活性炭、废切削液、废液压油、废包装桶、沾有切削

液的边角料属于危险废物，集中收集后暂存于危废暂存间，定期交由资质单位处置，沾有切削液的边角料集中收集后经压榨、压滤、过滤或者离心等除油达到静置无滴漏后打包或者压块，作为生产原料用作金属冶炼。生活垃圾集中收集后由环卫部门统一清运处理。

四、环境保护设施调试效果

根据建设项目竣工环保验收监测报告表，验收监测结果表明：

1、废水：验收监测期间，生活污水经化粪池后和测试废水一起通过市政管网接管至泾县污水处理厂处理，总排口废水水质的 pH 范围及其他各项因子 COD、BOD₅、SS、NH₃-N 等监测指标的日均值满足泾县污水处理厂的接管标准和《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准要求。

2、废气：验收监测期间，项目焊接烟尘和打磨粉尘分别经集气罩收集后一起通过布袋除尘器处理后，颗粒物的最大排放浓度为 5.1mg/m³，最大排放速率为 1.73×10⁻²kg/h，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中二级标准限值要求。

喷涂、热压、成型废气经集气罩收集后引入一套过滤棉+二级活性炭吸附装置处理后，非甲烷总烃最大排放浓度为 0.45mg/m³，最大排放速率为 9.57×10⁻³kg/h，满足安徽省地方标准《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）表 1 标准限值要求；颗粒物最大排放浓度为 1.5mg/m³，最大排放速率为 1.15×10⁻²kg/h，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中二级标准限值要求；氟化物最大排放浓度小于 0.08mg/m³，满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）相关标准要求。

验收监测期间，颗粒物厂界无组织排放最大浓度为 0.350mg/m³，氟化物厂界无组织排放最大浓度小于 0.5μg/m³，均满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 排放限值；非甲烷总烃厂界无组织排放最大浓度为 1.17mg/m³，满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中表 9 相关标准限值，厂区内非甲烷总烃无组织排放最大浓度为 2.58mg/m³，满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）中排放现在要求。

3、噪声：验收监测期间，项目厂界四周昼、夜间满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准。

4、固体废物：项目产生的固废主要为生活垃圾、废包装材料、焊渣、不合格产

品、布袋除尘器收集粉尘、不沾切削液的边角料、废过滤棉、废润滑油、漆渣、废活性炭、废切削液、废液压油、废包装桶、沾有切削液的边角料。废包装材料、焊渣、不合格产品、布袋除尘器收集粉尘和不沾切削液的边角料集中收集后外售综合利用；废过滤棉、废润滑油、漆渣、废活性炭、废切削液、废液压油、废包装桶、沾有切削液的边角料属于危险废物，集中收集后暂存于危废暂存间，定期交由资质单位处置，沾有切削液的边角料集中收集后经压榨、压滤、过滤或者离心等除油达到静置无滴漏后打包或者压块，作为生产原料用作金属冶炼。生活垃圾集中收集后由环卫部门统一清运处理。

五、验收结论

验收组经现场检查并审阅有关资料，经认真讨论，认为安徽金泉泵阀制造有限公司年产 8000 台高效特种泵制造项目（一期）环评审批手续齐全，主要污染防治设施已建成，均能实现达标排放，具备竣工环保验收条件，建议通过竣工环保验收。

六、后续要求

1、加强全厂环境管理工作，确定专人负责操作和维护污染治理设施的正常运行，切实保证污染物排放稳定达标，健全运行管理记录。

2、加强危废暂存间的规范化管理，按规范填写危废台账及转移联单。完善环保设施及其标识标牌规范化设置。



其他需要说明的事项

一、环境保护设施设计、施工和验收过程简况

1.1 设计简况

建设项目环境保护设施纳入初步设计，环保设施设计符合环保设计规范要求，未编制环境保护篇章，落实了防治污染和生态破坏的措施以及环境保护设施投资概算。

1.2 施工简况

环保设施纳入施工合同，环境保护设施的进度和资金得到了保证，项目建设过程中组织实施了环境影响报告表及其审批部门审批决定中提出的环境保护对策措施。

1.3 验收过程简况

建设项目投产时间为2026年5月，验收工作正式启动时间为2026年5月，自主验收方式，验收报告完成时间为2026年6月，2026年7月1日，安徽金泉泵阀制造有限公司组织召开了年产8000台高效特种泵制造项目（一期）竣工环境保护验收会，验收组经现场检查并审阅有关资料，经认真讨论，认为安徽金泉泵阀制造有限公司年产8000台高效特种泵制造项目（一期）环评审批手续齐全，主要污染防治设施已建成，均能实现达标排放，具备竣工环保验收条件，建议通过竣工环保验收。



二、其他环境保护措施实施情况

环境影响报告表及其审批部门审批决定中提出的除环保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）环保组织机构及规章制度

项目由企业主要负责人负责环境管理，包括对废气、废水和固体废弃物的管理，确保各项环保工作的正常开展；保管项目的所有设备、工艺及各项技术资料，方便日常使用和查询。建立相关环境管理制度。

（2）环境风险防范措施

无。

（3）环境监测计划

项目未设置专门环境监测实验室，目前委托第三方进行日常监测。

2.2 配套措施落实情况

（1）区域削减及淘汰落后产能

无

(2) 环境保护距离

无

2.3 其他措施落实情况

无

三、整改工作情况

项目建设过程中未进行整改，验收监测期间未进行整改，基本符合阶段性竣工验收监测条件。



安徽金生泵阀制造有限公司

2026年7月1日



安徽金泉泵阀制造有限公司
年产 8000 台高效特种泵制造项目（一期）
竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：安徽金泉泵阀制造有限公司

编制单位：安徽金泉泵阀制造有限公司

二〇二六年七月

建设单位法人代表： 风 金 泉

项 目 负 责 人 ： 风 金 泉

填 表 人 ： 风 金 泉

建设
单位： 安徽金泉泵阀制造有限公司

电话： 13965419126

邮编： 242599

地址： 宣城市泾县经济开发区蔡村路 18
 号

编制
单位： 安徽金泉泵阀制造有限公司

电话： 13965419126

邮编： 242599

地址： 宣城市泾县经济开发区蔡村路 18
 号

表一

建设项目名称	年产 8000 台高效特种泵制造项目（一期）				
建设单位名称	安徽金泉泵阀制造有限公司				
建设项目性质	新建√ 改扩建 技改 迁建√				
建设地点	宣城市泾县经济开发区蔡村路 18 号				
主要产品名称	高效特种泵				
设计生产能力	年产 1300 台衬氟泵、700 金属泵				
实际生产能力	年产 1300 台衬氟泵、700 金属泵				
建设项目环评时间	2025 年 10 月	开工建设时间	2026 年 2 月		
调试时间	2026 年 5 月	验收现场监测时间	2026 年 6 月 6 日-6 月 7 日		
环评报告表 审批部门	宣城市泾县生态环境分局	环评报告表 编制单位	安徽沅湍环境科技有限公司		
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	100 万元	比例	10.0%
实际总投资	960 万元	实际环保投资	63 万元	比例	6.56%
验收监测依据	1、《中华人民共和国环境保护法》（2015 年 1 月 1 日）； 2、《中华人民共和国大气污染防治法》（2018 年 10 月 26 日起施行）； 3、《中华人民共和国水污染防治法》（2018 年 1 月 1 日起施行）； 4、《中华人民共和国噪声污染防治法》（2022 年 6 月 5 日起施行）； 5、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020 年 4 月 29 日修订）； 6、中华人民共和国国务院令第 682 号，《建设项目环境保护管理条例》，2017 年 07 月 16 日； 7、环境保护部，环发[2009]150 号关于印发《环境保护部建设项目“三同时”监督检查和竣工环保验收管理规程（试行）》的通知，2009 年 12 月； 8、环境保护部国环规环评[2017]4 号，《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，2017 年 11 月 22 日； 9、生态环境部公告 2018 年第 9 号令，《建设项目竣工环境保护验收技术指南（污染影响类）》，2018 年 05 月 16 日； 10、泾县经济开发区管理委员会对项目进行备案，备案号：2212-341823-04-01-597851，2026 年 2 月 3 日；				

	11、安徽沅湍环境科技有限公司《安徽金泉泵阀制造有限公司年产 8000 台高效特种泵制造项目（一期）环境影响报告表》，2025 年 10 月； 12、宣城市泾县生态环境分局以泾环综函〔2026〕7 号对《安徽金泉泵阀制造有限公司年产 8000 台高效特种泵制造项目（一期）环境影响报告表》的审批意见，2026 年 2 月 6 日； 13、安徽金泉泵阀制造有限公司提供的相关资料。
验收监测标准限值	1、废气排放标准： DA001：DA001：打磨、焊接产生的颗粒物有组织执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中标准限值。 DA002：烧结、压制成型工序产生的非甲烷总烃有组织执行《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）-表 1-挥发性有机物基本污染物项目排放限值-塑料制品工业限值；氟化物有组织排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中表 5 相关标准限值。 DA002：调漆、喷漆及晾干过程产生的非甲烷总烃有组织执行《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）表 1-挥发性有机物基本污染物项目排放限值-其他涉表面涂装工序的工序-相关限值要求；颗粒物有组织执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中二级标准。 由于 DA002 中排放烧结、压制成型工序和调漆、喷漆及晾干过程中废气，故非甲烷总烃执行《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）-表 1-挥发性有机物基本污染物项目排放限值-塑料制品工业限值和《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）表 1-挥发性有机物基本污染物项目排放限值-其他涉表面涂装工序的工序-相关限值中的严格值。 厂界非甲烷总烃无组织执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中表 9 相关标准限值；企业厂区内 VOCs 无组织排放执行《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）表 3 厂区内 VOCs 无组织排放限值。 厂界颗粒物、氟化物无组织排放执行《大气污染物综合排放标准》

（GB16297-1996）中二级标准及无组织排放浓度限值标准。

表 1-1 废气污染物排放标准

污染物名称	排气筒高度	最高允许排放浓度 mg/m ³	最高允许排放速率 kg/h	无组织排放监控浓度值		标准来源	排气筒
				监控点	浓度 mg/m ³		
颗粒物	15	120	3.5	厂界	1.0	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）	DA001
非甲烷总烃	15	70	3.0		/	《固定源挥发性有机物综合排放标准 第6部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）表 1-挥发性有机物基本污染物项目排放限值-其他涉表面涂装工序的工序	DA002
氟化物	15	5	/		/	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中表 5	DA002
非甲烷总烃	15	40	1.6		/	《固定源挥发性有机物综合排放标准 第6部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）-表 1-挥发性有机物基本污染物项目排放限值-塑料制品工业	
非甲烷总烃	/	/	/		4.0	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中表 9 相关标准限值	/
非甲烷总烃	/	/	/	车间外	6	《固定源挥发性有机物综合排放标准 第6部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）	/
	/	/	/		20		/
氟化物	/	/	/	厂界	20 μg/m ³	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）	/

2、项目废水主要为生活污水、测试废水。生活污水排入厂区化粪池和测试废水达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准和泾县污水处理厂接管标准后一起经市政管网排入泾县污水处理厂，处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准后排放。

表 1-2 污水综合排放标准

序号	污染物	单位	最高允许排放浓度	排放标准
1	pH	无量纲	6~9	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准
2	COD	mg/L	500	
3	BOD ₅	mg/L	300	
4	SS	mg/L	400	
5	NH ₃ -N	mg/L	-	

	1	pH	无量纲	6~9	泾县污水处理厂接管标准
	2	COD	mg/L	300	
	3	BOD ₅	mg/L	150	
	4	SS	mg/L	200	
	5	NH ₃ -N	mg/L	30	
	1	pH	无量纲	6~9	本项目厂区污水总排口执行
	2	COD	mg/L	300	
	3	BOD ₅	mg/L	150	
	4	SS	mg/L	200	
	5	NH ₃ -N	mg/L	30	
3、项目运营期噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准，详见表 1-3。					
表 1-3 工业企业厂界环境噪声排放限值					
类别		昼间 dB（A）		夜间 dB（A）	
GB 12348-2008 3 类标准		65		55	
3、项目固体废物主要是一般工业固废和危险废物，一般工业固体废物执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）的有关规定。危险废物贮存按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中的要求进行贮存。					
总量控制指标	项目产生的污水纳入进入泾县污水处理厂的总量中，不另设总量控制指标。项目生产过程产生的粉尘、有机废气需申请总量控制指标，因此，本项目的总量控制指标主要为粉尘、VOCs。 根据工程分析，现有项目年产 1000 台高效特种泵，主要使用油性漆，总量控制指标为：烟（粉）尘：0.046t/a，VOCs（以非甲烷总烃计）：0.063t/a； 本项目迁建年产 2000 台高效特种泵，全部改成水性漆，大气污染物排放量为：烟（粉）尘：0.038t/a、VOCs（以非甲烷总烃计）：0.009t/a。 综上，本项目大气污染物总量在原环评批复总量内平衡，无需申请总量控制指标。				

表二

2 工程建设内容

2.1 前言

2022 年安徽金泉泵阀制造有限公司建设年产 8000 台高效特种泵制造项目。该项目分两期实施，一期工程通过租赁安徽泾县同幸工程机械有限公司闲置厂房，购置相关生产设备，形成年产 1000 台高效特种泵的生产能力；二期待供地后扩大生产规模，最终实现年产 8000 台高效特种泵。项目已于 2022 年 12 月 7 日取得泾县经济开发区委员会备案，项目代码：2212-341823-04-01-597851。

2023 年安徽金泉泵阀制造有限公司委托安徽锦岳环境科技有限公司对一期工程进行评价，编制完成《安徽金泉泵阀制造有限公司年产 8000 台高效特种泵制造项目（一期工程）环境影响报告表》，租赁安徽泾县同幸工程机械有限公司厂房，开展高效特种泵的生产制造，并在厂房内新建一间标准化封闭喷漆房用于产品表面处理，形成年产 1000 台高效特种泵制造的生产能力。该项目于 2023 年 9 月 28 日获得宣城市泾县生态环境分局批复（泾环综函【2023】38 号）。

项目一期工程于 2024 年 9 月竣工并进入调试期，实际租赁安徽泾县同幸工程机械有限公司厂房，设有机加工区、测试区、喷漆房等生产设施，生产能力达到年产 800 台高效特种泵。

2024 年 11 月，安徽金泉泵阀制造有限公司组织召开《安徽金泉泵阀制造有限公司年产 8000 台高效特种泵制造项目（一期工程）（阶段性）竣工环境保护验收》会议，并通过自主验收。

鉴于厂房租赁合同到期及实际生产需求调整，公司重新备案，对年产 8000 台高效特种泵制造项目进行迁建。沿用原项目代码，一期工程租赁安徽科创电气科技有限公司厂房，建筑面积约 3000m²，设置压塑机、电阻炉、喷漆线、机加工等相关设备，并完善环保、消防等配套设施，建成后可实现年产 2000 台高效特种泵。二期仍待供地后，生产规模扩大至年产 8000 台高效特种泵。

2025 年 10 月安徽金泉泵阀制造有限公司委托安徽沅湍环境科技有限公司编制《安徽金泉泵阀制造有限公司年产 8000 台高效特种泵制造项目（一期）环境影响评价报告表》，2026 年 2 月 6 日宣城市泾县生态环境分局以泾环综函〔2026〕7 号对项目报告表进行了批复，该项目于 2026 年 2 月开工建设，安徽金泉泵阀制造有限公司于 2026 年 3 月 18 日填报

了排污许可登记，排污许可登记编号：91341823MA8PMT0623001Z，项目于 2026 年 5 月建成投入运行。

根据国务院令第 682 号《建设项目环境保护管理条例》、环境保护部国环规环评[2017]4 号《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》和生态环境保护部公告 2018 年第 9 号《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类公告》的规定和要求，安徽金泉泵阀制造有限公司委托济南国科技术服务有限公司于 2026 年 6 月 6 日-7 日组织监测人员对该项目排放的废气、废水、噪声进行了验收监测，并对项目建设情况及环保制度落实情况进行了检查，在对监测、检查结果进行认真分析和整理的基础上，编制该项目环境保护验收监测报告表。

本次验收监测内容包括：（1）有组织废气排放监测；（2）无组织废气排放监测；（3）废水监测；（4）厂界噪声监测；（5）环境管理检查。

2.2 地理位置及平面布置

项目位于泾县经济开发区蔡村路 18 号，租赁安徽科创电气科技有限公司厂房，本项目东侧为安徽科创电气科技有限公司厂房，西侧为泾县创辉精密机械制造有限公司，南侧为安徽凯特泵业有限公司，北侧为泾县西马特机械制造有限公司，且项目所在区域周围无文物保护单位、风景名胜区等环境敏感目标，不存在明显的制约因素，中心坐标为北纬 N：30.694718，东经 E：118.450807，地理位置图见图 2-1，项目厂房内设置烧结区、压制区、喷漆房、组装区、机加工区等区域。并根据本项目产品的工艺、运输、消防、安全的要求，结合地形等因素，按国家有关标准和要求，对建筑物、运输进行布置。从项目厂区平面布置来看，项目储运、生产、办公等功能区独立分开，减少交叉干扰，满足各区的功能，减少了各个工序物料及产品的运送距离。项目厂区布局设计合理、物流顺畅，卫生条件和交通、安全、消防均满足企业需要及行业要求。项目平面布置图详见附图 1。

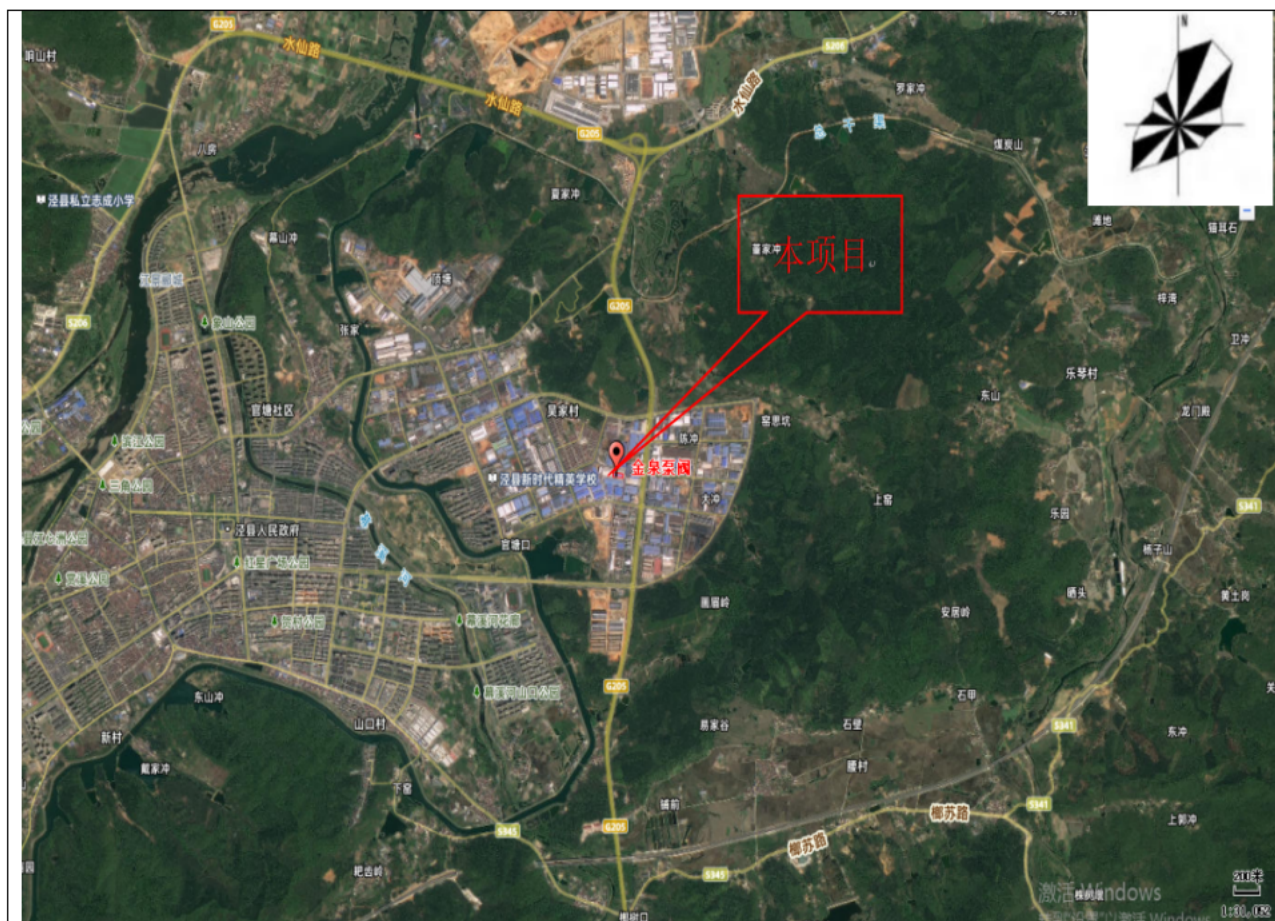


图 2-1 项目地理位置图

2.3 工程建设内容

建设单位：安徽金泉泵阀制造有限公司；

项目名称：年产 8000 台高效特种泵制造项目（一期）；

建设地点：泾县经济开发区蔡村路 18 号；

建设规模：租赁安徽科创电气科技有限公司厂房，建筑面积约 3000m²，设置压塑机、电阻炉、喷漆线、机加工等相关设备，并完善环保、消防等配套设施，建成后可实现年产 2000 台高效特种泵。

建设性质：迁建、扩建；

建筑面积：3000m²；

总投资：总投资 960 万元，其中环保投资 63 万元，占总投资的 6.56%。

项目内容及规模见表 2-1。

表 2-1 本次验收项目建设内容一览表

工程类别	工程名称	环评设计扩建工程内容及规模	实际扩建工程内容及规模	备注
主体工程	生产厂房	项目租赁安徽科创电气科技有限公司部分厂房。建筑面积约 3000m ² ，厂房分为北侧车间、南侧车间。北侧车间内主要设置烧结区、压制区、组装区、测试区、发货区、办公室；南侧车间内设置喷漆房、机加工区等区域，对产品进行烧结、压制成型、机加工、喷漆等工序。可达到年产 2000 台高效特种泵的生产规模。	项目租赁安徽科创电气科技有限公司部分厂房。建筑面积约 3000m ² ，厂房分为北侧车间、南侧车间。北侧车间内主要设置烧结区、压制区、组装区、测试区、发货区、办公室；南侧车间内设置喷漆房、机加工区等区域，对产品进行烧结、压制成型、机加工、喷漆等工序。可达到年产 2000 台高效特种泵的生产规模。	与环评一致
辅助工程	办公室	位于北侧车间内，建筑面积约 60m ² ，用于人员办公。	位于北侧车间内，建筑面积约 60m ² ，用于人员办公。	与环评一致
储运工程	原料仓库	位于北侧车间内，建筑面积约 200m ² ，主要用来存储钢材、铸铁件等原辅料。	位于北侧车间内，建筑面积约 200m ² ，主要用来存储钢材、铸铁件等原辅料。	与环评一致
	辅料库	建筑面积 9m ² ，位于南侧车间内，主要存放水性漆、润滑油、切削液等辅料。	建筑面积 9m ² ，位于南侧车间内，主要存放水性漆、润滑油、切削液等辅料。	与环评一致
	模具存放区	位于北侧车间内，建筑面积约 50m ² ，主要存放模具。	位于北侧车间内，建筑面积约 50m ² ，主要存放模具。	与环评一致
公用工程	给水	市政管网供应	市政管网供应	与环评一致
	排水	雨污分流，生活污水经化粪池后和测试废水一起通过市政管网接管至泾县污水处理厂处理。生产过程测试废水循环使用，每年排放一次。	雨污分流，生活污水经化粪池后和测试废水一起通过市政管网接管至泾县污水处理厂处理。生产过程测试废水循环使用，每年排放一次。	与环评一致
	供电	市政电网供电	市政电网供电	与环评一致
环保工程	废气处理	项目焊接烟尘和打磨粉尘分别经集气罩收集后一起通过布袋除尘器（TA001）处理，通过 15m 高排气筒（DA001）排放。	项目焊接烟尘和打磨粉尘分别经集气罩收集后一起通过布袋除尘器（TA001）处理，通过 15m 高排气筒（DA001）排放。	与环评一致
		项目烧结有机废气和压制成型有机废气分别经集气罩收集，一起通过除温器+二级活性炭吸附装置（TA002）处理，处理后通过 15m 高排气筒（DA002）排放。	喷涂工序产生的废气经负压收集后，汇同热压成型工序产生的有机废气一起经过通过过滤棉+二级活性炭处理，处理后汇入一根 15m 高排气筒（DA002）高空排放。	热压成型工序废气和喷涂工序废气合并处理排放。
		项目调漆、喷漆、晾干废气经负压收集后通过过滤棉+二级活性炭吸附装置（TA003）处理通过 15m 高排气筒（DA003）排放。		

废水处理	生活污水经化粪池后和测试废水一起通过市政管网接管至泾县污水处理厂处理。生产过程测试废水循环使用，每年排放一次。	生活污水经化粪池后和测试废水一起通过市政管网接管至泾县污水处理厂处理。生产过程测试废水循环使用，每年排放一次。	与环评一致
固体废物	设置一般固废间，位于厂房北侧，建筑面积约 20m ² ，项目产生的固体废物主要包括生活垃圾、废包装材料、焊渣、不合格产品、布袋除尘器收集粉尘、不沾切削液的边角料。废包装材料、焊渣、不合格产品、布袋除尘器收集粉尘、不沾切削液的边角料外售综合利用，生活垃圾由环卫部门清运。设置一间危险废物暂存间，建筑面积约 20m ² ，废过滤棉、废润滑油、漆渣、废活性炭、废切削液、废液压油、废包装桶委托有相关危废资质的单位处置；沾有切削液的边角料集中收集后经压榨、压滤、过滤或者离心等除油达到静置无滴漏后打包或者压块，符合生态环境相关标准要求，作为生产原料用作金属冶炼。	设置一般固废间，位于厂房北侧，建筑面积约 20m ² ，项目产生的固体废物主要包括生活垃圾、废包装材料、焊渣、不合格产品、布袋除尘器收集粉尘、不沾切削液的边角料。废包装材料、焊渣、不合格产品、布袋除尘器收集粉尘、不沾切削液的边角料外售综合利用，生活垃圾由环卫部门清运。设置一间危险废物暂存间，建筑面积约 20m ² ，废过滤棉、废润滑油、漆渣、废活性炭、废切削液、废液压油、废包装桶委托有相关危废资质的单位处置；沾有切削液的边角料集中收集后经压榨、压滤、过滤或者离心等除油达到静置无滴漏后打包或者压块，符合生态环境相关标准要求，作为生产原料用作金属冶炼。	与环评一致
噪声治理	采取优选低噪声设备、合理布局、设置隔声、减振、降噪等措施，确保噪声达标排放。	采取优选低噪声设备、合理布局、设置隔声、减振、降噪等措施，确保噪声达标排放。	与环评一致
地下水、土壤	项目危险废物暂存间、辅料仓库、喷漆房采取重点防渗措施，渗透系数不大于 $1.0 \times 10^{-10} \text{cm/s}$ ；在项目区其他区域采取一般防渗区域，要求等效黏土防渗层 $Mb \geq 1.5\text{m}$ ，渗透系数 $K \leq 10^{-7} \text{cm/s}$ 。	项目危险废物暂存间、辅料仓库、喷漆房采取重点防渗措施，渗透系数不大于 $1.0 \times 10^{-10} \text{cm/s}$ ；在项目区其他区域采取一般防渗区域，要求等效黏土防渗层 $Mb \geq 1.5\text{m}$ ，渗透系数 $K \leq 10^{-7} \text{cm/s}$ 。	与环评一致

产品方案见表 2-2。

表 2-2 项目产品方案

序号	产品名称		项目环评设计产量（台）	项目实际产量（台）	流量	扬程	功率	尺寸（长、宽、高）
1	衬氟泵	离心泵	700	700	1-250m³/h	10m-80m	0.55kw-90kw	1200×500×500
2		磁力泵	400	400	1-250m³/h	10m-80m	0.55kw-90kw	600×500×500
3		自吸泵	200	200	1-250m³/h	10m-80m	0.55kw-90kw	1200×500×500
小计			1300	1300	/	/	/	/
4	金属泵	离心泵	250	250	1-250m³/h	10m-80m	0.55kw-90kw	1200×500×500

5		磁力泵	250	250	1-250m³/h	10m-80m	0.55kw-90kw	600×500×500
6		自吸泵	200	200	1-250m³/h	10m-80m	0.55kw-90kw	1200×500×500
小计			700	700	/	/	/	/
总计			2000	2000	/	/	/	/

项目主要生产设备见表 2-3。

表 2-3 生产设备一览表

序号	设备名称	环评设计设备数量 (台/套)	实际设备数量 (台/ 套)	备注
1	压塑机（四柱液压机）	7	7	/
2	箱式电阻炉	3	3	/
3	行车	1	1	/
4	万能升降铣床	1	1	/
5	普通车床	3	3	/
6	水力测试台	1	1	/
7	数控车床	3	3	/
8	数控加工中心	2	2	/
9	线切割	1	1	/
10	手持式磨光机	3	3	/
11	喷漆房	1（长 5m、宽 4m、 高 3m）	1（长 5m、宽 4m、高 3m）	/
12	喷枪	8	8	/
13	电焊机	1	1	/
14	激光焊	1	1	/
15	氩弧焊	1	1	/
16	过滤棉+二级活性炭吸附装置	1	1	/
17	布袋除尘器	1	1	/
18	除温器+二级活性炭吸附装置	1	0	热压成型工序废 气和喷涂工序废 气合并处理。

2.4 原辅材料消耗及水平衡

2.4.1 原辅材料消耗

项目主要原辅材料使用情况详见表 2-4。

表 2-4 原辅材料消耗一览表

序号	原辅材料名称	环评设计用量	实际年用量	一次最大储存量	包装方式及规格
1	铸铁件	100t/a	100.2t/a	10t	/
2	钢材	30t/a	30t/a	3t	/
3	不锈钢	4t/a	4t/a	0.5t	/
4	标准件（螺栓、螺母、 法兰、垫片）	1t/a	1.01t/a	0.1t	/
5	电机	1400 台/a	1400 台/a	100 台	/

6	氟塑料		5.44t/a	5.46t/a	0.5t	桶装（25kg/桶）
7	离心泵	叶轮	950 个/a	950 个/a	100 个	/
8		泵盖	950 个/a	950 个/a	100 个	/
9	自吸泵	叶轮	650 个/a	650 个/a	100 个	/
10		泵盖	650 个/a	650 个/a	100 个	/
11		前盖	650 个/a	650 个/a	100 个	/
12	磁力泵	叶轮	400 个/a	400 个/a	50 个	/
13		隔离套	400 个/a	400 个/a	50 个	/
14		转子	400 个/a	400 个/a	50 个	/
15		泵盖	400 个/a	400 个/a	50 个	/
16		碳化硅配件	1.9t/a	1.95t/a	0.2t	/
17		钕铁硼稀土合金配件	1t/a	0.98t/a	0.1t	/
18	水性面漆		0.303t/a	0.32t/a	0.05	桶装（25kg/桶）
19	水性底漆		0.37t/a	0.35t/a	0.05	桶装（25kg/桶）
20	切削液		0.7t/a	0.65t/a	0.17	16L/桶
21	液压油		0.4t/a	0.35t/a	0.34	170kg/桶
22	润滑油		0.05t/a	0.05t/a	0.025	25kg/桶
23	硅油		0.02t/a	0.02t/a	0.005	25kg/桶
24	焊条（电焊）		0.2t/a	0.18t	0.1	/
25	焊丝（氩弧焊）		0.1t/a	0.11t/a	0.01t	/

2.4.2 水平衡

（1）给排水

①生活用水

该项目生活用水由市政供水。员工共 15 人，不提供食宿。根据《安徽省行业用水定额》（DB34/T679-2025），办公生活用水以 $38\text{m}^3/(\text{人} \cdot \text{a})$ 计，污水产污系数以 0.8 计，则办公用水为 $1.9\text{m}^3/\text{d}$ （ $570\text{m}^3/\text{a}$ ），则员工办公生活污水产生量为 $1.52\text{m}^3/\text{d}$ （ $456\text{m}^3/\text{a}$ ），厂区生活污水经化粪池后通过市政管网接管至泾县污水处理厂处理。

②测试用水

项目对成品泵体需要加水进行水压测试、性能测试，根据业主提供的资料可知，建设单位设置一个测试水箱，水箱容积约 27m^3 （ $3\text{m} \times 1.5\text{m} \times 6\text{m}$ ）（有效容积按 2/3），测试用水循环使用定期补充，一年排放一次。损耗量按用水量的 10% 计算，则项目每天需定期补充测试用水量为 $540\text{t}/\text{a}$ （ $1.8\text{t}/\text{d}$ ）。总用水量为 $558\text{t}/\text{a}$ （ $1.86\text{t}/\text{d}$ ）、测试废水排放量为 $18\text{t}/\text{a}$ （ $0.06\text{t}/\text{d}$ ）。

③切削液稀释用水

根据建设单位提供资料，本项目切削液需加水稀释后方可使用，切削液与水用量按 1:30 计，即 1t 的切削液原液需 30t 水进行稀释，切削液的年用量为 0.7t，则切削液稀释用水量

为 21t/a (0.07t/d)，则稀释后的切削液为 21.7t/a (0.072t/d)。切削液循环使用，定期补充，但切削液在使用过程会因为杂质混入、温度升高和细菌微生物滋生等原因而失效变质，需要定期更换切削液，根据企业提供的生产经验，废切削液的产生量为 10%，则废切削液为 2.17t/a (0.007t/d)。废切削液作为危险废物，按照危险废物管理处置。

④水性漆稀释用水

水性漆使用前需进行调配，调配比例（质量）为 4:1，本项目水性漆调配后用量 0.842t/a，则稀释用水量为 0.169t/a (0.00056t/d)，全部挥发。调漆用水一部分来自喷枪清洗的废液，喷枪每天清洗一次，每次用量约 300ml 全部用于调配漆料，不外排。

表 2-5 项目用水及排水情况一览表

污染源	污染物	用水量	废水产生量	处理措施	排放量 t/a
生活	生活污水	570t/a (1.9t/d)	456t/a (1.52t/d)	生活污水经化粪池后通过市政管网接管至泾县污水处理厂处理	456t/a (1.52t/d)
生产	测试补充水	558t/a (1.86t/d)	18t/a (0.06t/d)	循环使用	18t/a (0.06t/d)
生产	切削液稀释用水	21t/a (0.07t/d)	2.17t/a (0.007t/d)	废切削液定期交由资质单位处置	0
生产	水性漆稀释用水	0.169t/a (0.00056t/d)	0	全部挥发	0

本项目水量平衡详见图 2-1。

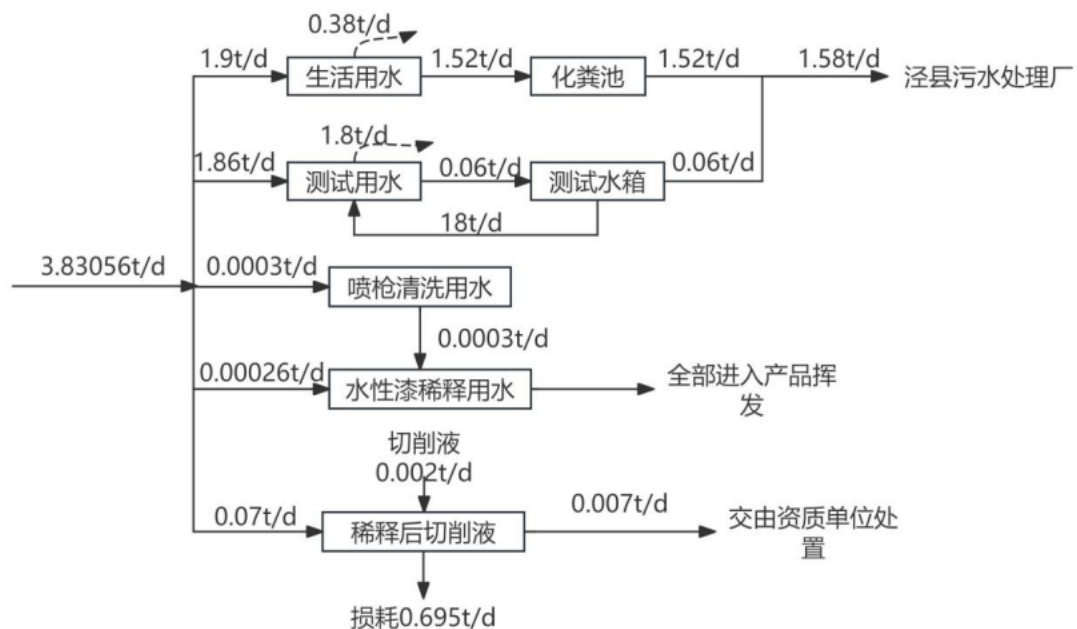


图 2-1 项目水平衡图 m³/d

2.5 主要工艺流程及产污环节

2.5.1 工艺流程

1、氟塑料泵阀生产工艺流程

氟塑料泵阀生产工艺流程图见图 2-2。

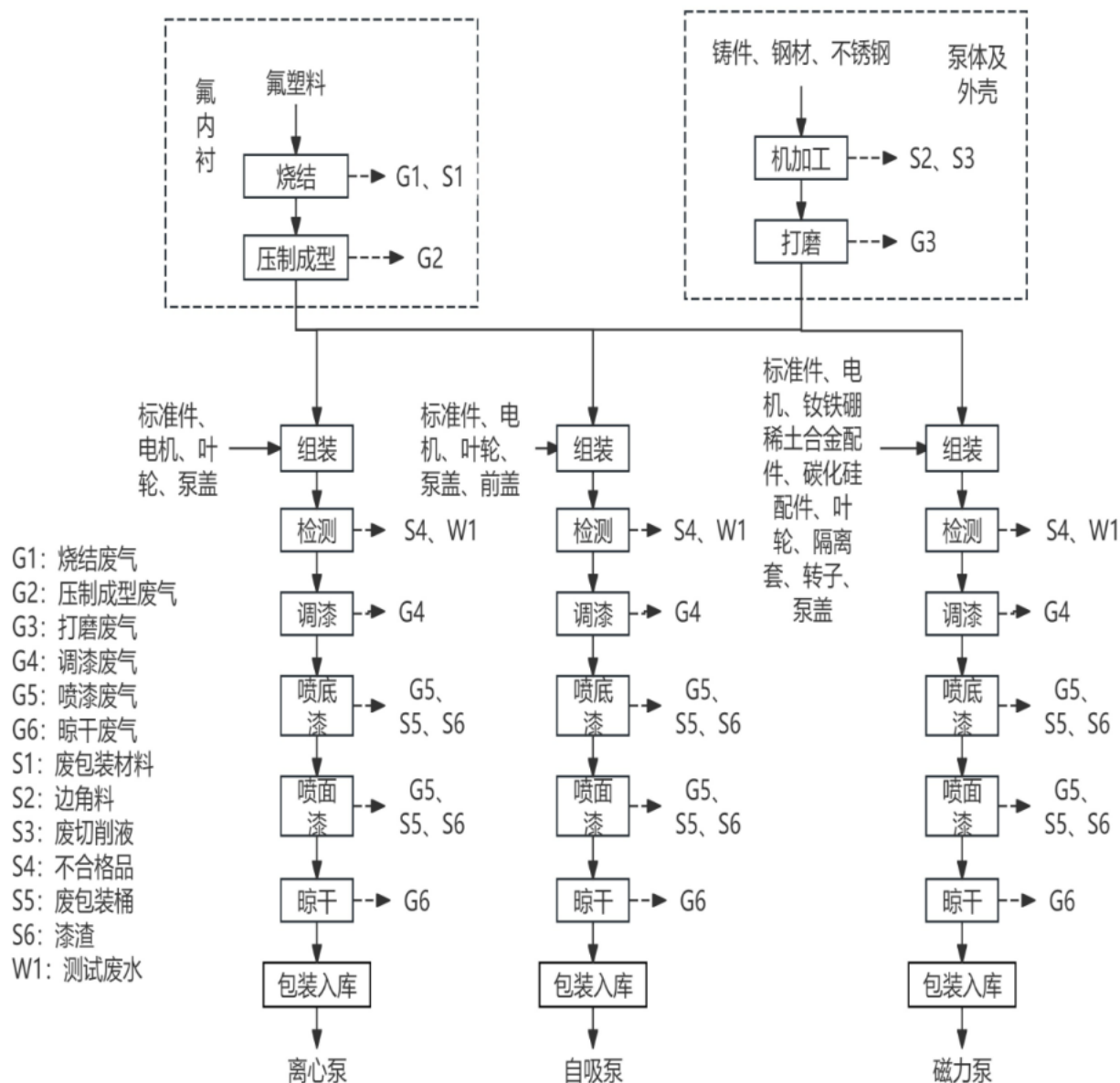


图 2-2 氟塑料泵阀生产工艺流程及产污节点图

生产工艺流程简介：

(1) 烧结、压制成型；将模具和料盘与塑料接触面涂上一层硅油，对照用料表称入适量的氟塑料装入料盘中。将模具和料盘放入烧结箱内加热，加热温度约 345℃左右，保温 2h，压塑等料完全熟化后，将料装入模具料腔内，放上压塑模具，压力为 15~30Mpa，压塑模具在进行压制后保压 20min 成型，自然冷却至室温脱模。此工序产生 G1 烧结废气、G2 压制成型废气、S1 废包装材料。

（2）机加工：本项目外购切割好的钢材、铸铁件、不锈钢作为泵阀生产原料，无需进行切割下料。对铸铁件、钢材、不锈钢进行机加工（车、钳、刨、铣、磨、镗），使工件符合所需规格。机加工设备中加工中心、数控车床、线切割机在加工过程中使用切削液对设备进行冷却和润滑。此过程会产生 S2 边角料（分为沾有切削液的边角料、不沾切削液的边角料）、S3 废切削液。

（3）打磨：人工操作手持式磨光机对金属件表面的凸起、毛刺进行打磨。此工序产生 G3 打磨废气。

（4）组装：将叶轮、泵盖内衬氟，并和机加工后的工件、外购标准件、电机组装成离心泵半成品；将叶轮、泵盖、前盖内衬氟，并和机加工后的工件、外购标准件、电机组装成自吸泵半成品；将叶轮、隔离套、转子、泵盖内衬氟，并和机加工后的工件、外购标准件、电机、钕铁硼稀土合金配件、碳化硅配件组装成磁力泵半成品。

（5）检测：对装配好的泵产品进行水力测试，以测定是否符合产品要求。水力测试过程为在壳体中充满水后，利用试压泵缓慢升高压力，当压力上升到工作压力时，进行初步检查，确认无漏水或异常现象后，再升到试验压力，并在试验压力下保持 5 分钟，然后再降到工作压力进行容器全面检查，检查其有无裂纹、残余变形、焊缝胀口和外壁是否有水珠、湿润等渗漏现象，水压工序有间断试压废水产生。此工序会产生 S4 不合格品、W1 测试废水。

（6）调漆、喷漆、晾干：产品表面需要喷漆，调漆、喷漆工序在密闭的喷漆房内进行，喷漆主要采用干式喷漆，喷涂两遍。喷完漆后在喷漆房内自然晾干，喷漆房面积为 20m²，喷漆房内设置的晾干区域约 15m²，且设置放置架，约可放置 20 台水泵。年工作 300 天，单个产品晾干时长为 5h，每天可晾干 20 台/天，可满足产品晾干需求。冬季温度低时，使用电辅热维持室内 30℃恒温。工件晾干后即为成品，严禁在开放式厂房内晾干。喷枪头一天用自来水清洗一次，清洗水回用于调漆。此过程会产生 G4 调漆废气、G5 喷漆废气、G6 晾干废气、S6 漆渣、S5 废包装桶。

（7）包装入库：对后的泵产品进行包装，装入仓库。

2、金属泵生产工艺流程

金属泵生产工艺流程图见图 2-3。

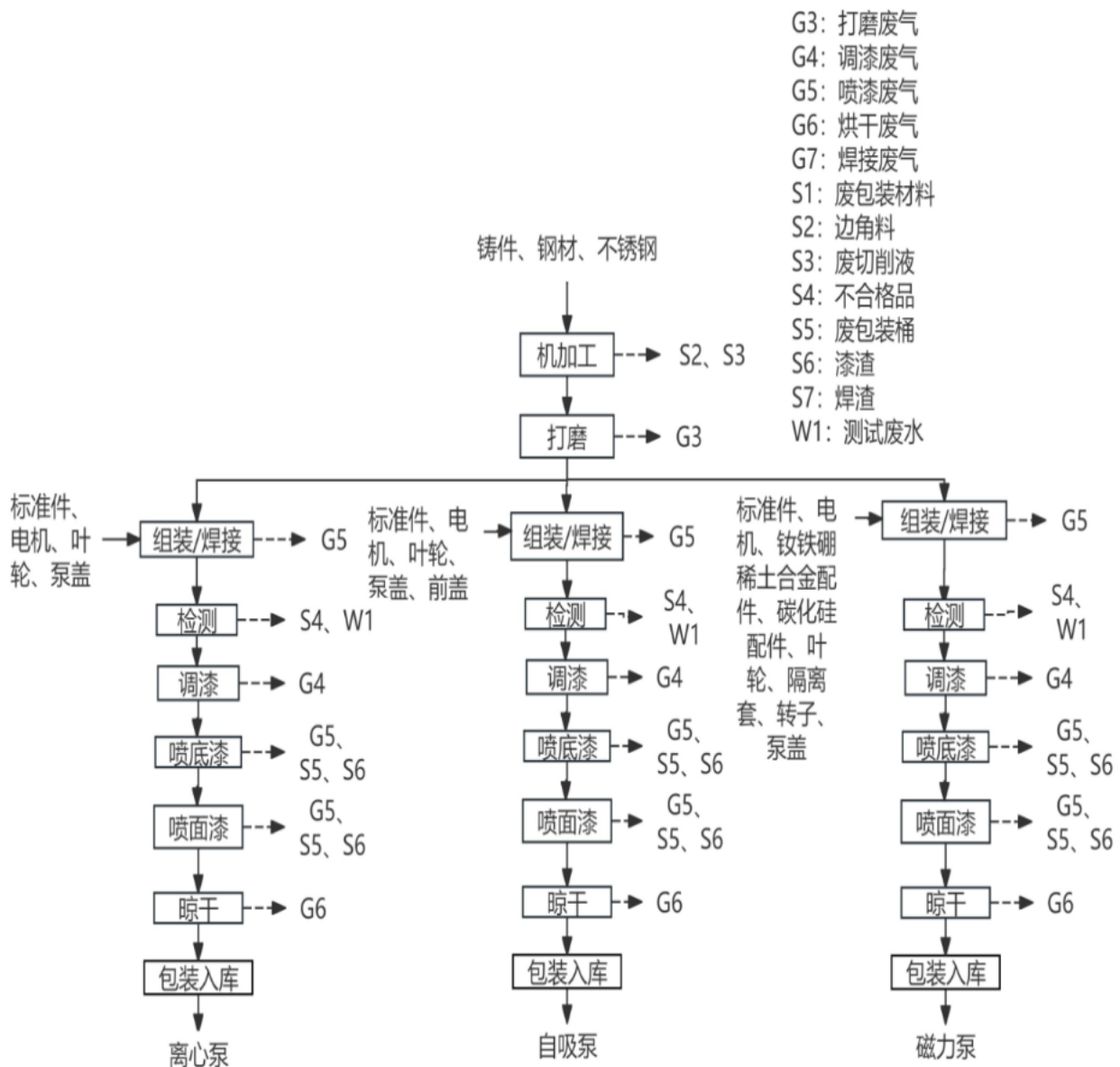


图 2-2 金属泵生产工艺流程及产污节点图

生产工艺流程简介：

（1）机加工：本项目外购切割好的钢材、铸铁件、不锈钢作为泵阀生产原料，无需进行切割下料。对铸铁件、钢材、不锈钢进行机加工（车、钳、刨、铣、磨、镗），使工件符合所需规格。机加工设备中加工中心、数控车床、线切割机在加工过程中使用切削液对设备进行冷却和润滑。此过程会产生 S2 边角料（分为沾有切削液的边角料、不沾切削液的边角料）、S3 废切削液。

（2）打磨：人工操作手持式磨光机对金属件表面的凸起、毛刺进行打磨。此工序产生 G3 打磨废气。

（3）焊接组装：将机加工后的工件、压制成型的氟塑料和外购标准件、电机、叶轮、

泵盖组装成离心泵半成品；将机加工后的工件、压制成型的氟塑料和外购标准件、电机、叶轮、泵盖、前盖组装成自吸泵半成品；将机加工后的工件、压制成型的氟塑料和外购标准件、电机、钕铁硼稀土合金配件、碳化硅配件、叶轮、隔离套、转子、泵盖组装成磁力泵半成品。此过程部分配件需要通过焊接装配在一起。此过程产生 G5 焊接废气、S7 焊渣。

（4）检测：对装配好的泵产品进行水力测试，以测定是否符合产品要求。水力测试过程为在壳体中充满水后，利用试压泵缓慢升高压力，当压力上升到工作压力时，进行初步检查，确认无漏水或异常现象后，再升到试验压力，并在试验压力下保持 5 分钟，然后再降到工作压力进行容器全面检查，检查其有无裂纹、残余变形、焊缝胀口和外壁是否有水珠、湿润等渗漏现象，水压工序有间断试压废水产生。此工序会产生 S4 不合格品、W1 测试废水。

（5）调漆、喷漆、晾干：产品表面需要喷漆，调漆、喷漆工序在密闭的喷漆房内进行，喷漆主要采用干式喷漆，喷涂两遍。喷完漆后在喷漆房内自然晾干，喷漆房面积为 20m²，喷漆房内设置的晾干区域约 15m²，且设置放置架，约可放置 20 台水泵。年工作 300 天，单个产品晾干时长为 5h，每天可晾干 20 台/天，可满足产品晾干需求。冬季温度低时，使用电辅热维持室内 30℃恒温。工件晾干后即成品，严禁在开放式厂房内晾干。喷枪头一天用自来水清洗一次，清洗水回用于调漆。此过程会产生 G4 调漆废气、G5 喷漆废气、G6 晾干废气、S6 漆渣、S5 废包装桶。

（6）包装入库：对后的泵产品进行包装，装入仓库。

2.5.2 产污环节

本项目运营期产生的污染物包括废气、废水、噪声和固体废物等影响因素，具体产污环节如下：

表 2-5 项目产污环节汇总表

序号	污染物类型	产污环节	污染物名称	污染因子
1	废气	烧结	烧结有机废气	非甲烷总烃、氟化物
		压制成型	压制成型有机废气	非甲烷总烃、氟化物
		焊接	焊接烟尘	颗粒物
		打磨	打磨粉尘	颗粒物
		调漆	调漆废气	非甲烷总烃
		喷漆	喷漆废气	颗粒物、非甲烷总烃
		晾干	晾干废气	非甲烷总烃
2	废水	生活用水	生活污水	COD、BOD ₅ 、SS、氨氮
		测试用水	测试废水	COD、SS

3	固废	办公生活	生活垃圾	/
		机加工	沾有切削液的边角料	/
			不沾切削液的边角料	
		机加工	废切削液	/
		烧结	废包装材料	/
		焊接	焊渣	/
		检测	不合格品	/
		喷漆	漆渣	/
		材料包装	废包装桶	/
		机械运行、保养	废润滑油	/
			废液压油	/
		废气处理	废活性炭	/
			废过滤棉	/
			布袋除尘器收集粉尘	/

2.6 项目变动情况

项目基本按照环评及环评批复要求建设，根据《建设项目环境保护管理条例》和生态环境部环办环评函【2020】688号《关于印发〈污染影响类建设项目重大变动清单（试行）〉的通知》，建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施未发生重大变化，本项目无重大变动。

表 2-6 项目变动情况一览表

序号	重大变动内容	环评设计内容	本项目实际建设内容	是否属于重大变动
1	建设项目开发、使用功能发生变化的	项目主要从事高效特种泵的生产。	项目主要从事高效特种泵的生产。	无变动
2	生产、处置或储存能力增大 30%及以上	年产 2000 台高效特种泵的生产能力。	年产 2000 台高效特种泵的生产能力。	无变动
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。	项目不涉及废水第一类污染物。	项目不涉及废水第一类污染物。	无变动
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。	年产 2000 台高效特种泵的生产能力。	项目位于达标区，年产 2000 台高效特种泵的生产能力，项目的生产、处置或储存能力未增大。	无变动

5	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。	宣城市泾县经济开发区 蔡村路 18 号。	宣城市泾县经济开发区蔡村路 18 号，与环评时建设地点一致。	无变动
6	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	本项目主要产品品种、生产工艺、原辅材料和燃料无变化。		无变动
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。	车辆运输，原料堆放在仓库内。	车辆运输，原料堆放在仓库内，物料运输、装卸、贮存方式未发生变化。	无变动
8	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。	废水：生活污水经化粪池后和测试废水一起通过市政管网接管至泾县污水处理厂处理。生产过程测试废水循环使用，每年排放一次。废气：项目焊接烟尘和打磨粉尘分别经集气罩收集后一起通过布袋除尘器处理，通过 15m 高排气筒（DA001）排放；项目烧结有机废气和压制成型有机废气分别经集气罩收集，一起通过除温器+二级活性炭吸附装置处理，处理后通过 15m 高排气筒排放；项目调漆、喷漆、晾干废气经负压收集后通过过滤棉+二级活性炭吸附装置处理通过 15m 高排气筒（DA003）排放。	废水：生活污水经化粪池后和测试废水一起通过市政管网接管至泾县污水处理厂处理。生产过程测试废水循环使用，每年排放一次。废气：项目焊接烟尘和打磨粉尘分别经集气罩收集后一起通过布袋除尘器处理，通过 15m 高排气筒（DA001）排放；废气：喷涂工序产生的废气经负压收集后，汇同热压成型工序产生的有机废气一起经过通过过滤棉+二级活性炭处理，处理后汇入一根 15m 高排气筒（DA002）高空排放。	热压成型工序废气和喷涂工序废气合并处理排放，减少了排气筒数量，不属于
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。	生活污水经化粪池后和测试废水一起通过市政管网接管至泾县污水处理厂处理。生产过程测试废水循环使用，每年	生活污水经化粪池后和测试废水一起通过市政管网接管至泾县污水处理厂处理。生产过程测试	无变动

		排放一次。	废水循环使用，每年排放一次。	
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。	不涉及主要排放口	不涉及主要排放口	无变动
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。	噪声、土壤或地下水污染防治措施未发生变化。		无变动
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。	项目产生的危险废物暂存于危废暂存间，定期交由有资质单位处理，项目产生的一般固废集中收集后存于一般固废场所，生活垃圾设置垃圾桶收集生活垃圾，环卫部门统一收运处理。	项目产生的危险废物暂存于危废暂存间，定期交由有资质单位处理，项目产生的一般固废集中收集后存于一般固废场所，生活垃圾设置垃圾桶收集生活垃圾，环卫部门统一收运处理。	无变动
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。	项目按照环评及环评批复的要求落实风险防范措施。		无变动

表三

3.1 主要污染源、污染物处理和排放

3.1.1 废水污染源及治理措施

项目产生的生活污水经化粪池后和测试废水一起通过市政管网接管至泾县污水处理厂处理。生产过程测试废水循环使用，每年排放一次。

3.1.2 废气污染源及治理措施

项目废气主要为焊接、打磨废气、烧结、压制成型废气、调漆、喷漆、晾干废气，其中：

（1）焊接、打磨废气

①焊接废气：项目工件需进行焊接，焊接过程中产生焊接烟尘，焊接烟气主要污染物为颗粒物，焊接废气经集气罩收集后通过布袋除尘器处理后汇入一根 15m 高排气筒（DA001）排放。

②打磨废气：项目需对工件进行打磨，去除工件表面的毛刺，打磨过程会产生粉尘，打磨废气经集气罩收集后通过布袋除尘器处理后汇入一根 15m 高排气筒（DA001）排放。

（2）烧结、压制成型废气

项目烧结加热工序主要使用的是氟塑料，在加热过程中会产生少量有机废气，查阅相关资料，氟塑料的热分解温度在 400℃左右，本项目加热温度约 345℃左右，氟塑料在电阻炉内加热可能会分解，可能会有少量有机废气和氟化物产生。烧结、压制成型废气经集气罩收集后经过滤棉+二级活性炭处理，处理后汇入一根 15m 高的排气筒（DA002）排放。

（3）调漆、喷漆、晾干废气

项目喷漆工序所使用的水性漆主要成分为固体分、挥发分和水。其中挥发分主要包括挥发性有机物，挥发后形成有机废气，固体份中约 70%在喷漆过程中附着在工件表面，25%损失形成漆雾，5%掉落形成漆渣。项目设有调漆、喷漆和晾干工序，设置 1 间密闭式喷漆房，项目调漆、喷漆和晾干过程产生的有机废气采用负压式集气后通过过滤棉+二级活性炭装置的废气处理系统，处理后通过 15m 排气筒（DA002）排放。

3.1.3 噪声污染源及治理措施

项目的噪声源主要为箱式电阻炉、四柱液压机、电焊机、车床、风机等，企业主要通过以下措施加强噪声控制：

（1）选用低噪声设备，并注意加强日常生产设备的维护和保养；

（2）合理布局、将高噪声设备尽可能远离厂界。在厂区的布局上，生产厂房和办公楼尽可能相距较远，预防噪声对工作、休息环境产生影响。

（3）对箱式电阻炉、四柱液压机等高噪声设备采取减振、隔声等降噪措施；

（4）生产车间封闭，安装隔声门窗，利用建筑物、构筑物形成噪声屏障，阻碍噪声传播。

（5）建立设备定期维护，保养的管理制度，加强机械设备维修保养，适时添加润滑油防止机械磨损，以防止设备故障形成的非正常生产噪声，杜绝因设备不正常运转时产生的高噪声现象，同时确保环保措施发挥最佳有效的功能。加强职工环保意识教育，提倡文明生产，减少人为噪声。

该项目在严格落实环评提出的以上措施后不会对建设项目周围声环境造成不良影响。

3.1.4 固体废物及处置情况

项目运营期产生的固废主要为生活垃圾、废包装材料、焊渣、不合格产品、布袋除尘器收集粉尘、不沾切削液的边角料、废过滤棉、废润滑油、漆渣、废活性炭、废切削液、废液压油、废包装桶、沾有切削液的边角料。

（1）废包装材料：项目在原材料使用及产品包装过程中会产生少量的废原料桶、塑料膜、纸箱等包装材料，根据运行经验，年产生量约为 0.3t/a，集中收集后外售综合利用。

（2）焊渣：根据企业运行经验，本项目焊渣产生量约为 0.05t/a，集中收集后外售综合利用。

（3）不合格产品：根据企业运行经验，不合格产品的年产生量为 0.22t/a，集中收集后外售综合利用。

（4）布袋除尘器收集粉尘：项目布袋除尘器收集粉尘量约为 0.28t/a，集中收集后外售综合利用。

（5）不沾切削液的边角料：根据企业生产经验，不沾切削液的边角料产生量约为 1.3t/a，收集后外售综合利用。

（6）废过滤棉：项目喷漆废气经过滤棉过滤，产生含漆渣废过滤棉，废过滤棉产生量约为 0.23t/a。根据《国家危险废物名录》，废过滤棉属于危险废物，危废编号：HW49，代码 900-041-49，收集后暂存于危废暂存间，定期交由资质单位集中处置。

（7）废润滑油：项目设备需要使用润滑油进行维护保养，此过程产生的废润滑油属于危险废物，根据企业提供资料，废润滑油产生量约为 0.012t/a。根据《国家危险废物名录》，废润滑油危废编号：HW08，代码 900-217-08。废润滑油收集后暂存于危废暂存间，定期交

由资质单位集中处置。

（8）漆渣：喷漆的过程中产生漆渣，漆渣的产生量为 0.02t/a，属于危险废物，收集后暂存于危废暂存间，定期交由资质单位集中处置。

（9）废活性炭：根据企业生产经验，废活性炭产生量为 2.0t/a。根据《国家危险废物名录》，废活性炭编号：HW49，代码 900-039-49。废活性炭收集后暂存于危废暂存间，定期交由资质单位集中处置。

（10）废切削液：项目使用经稀释后的废切削液对原料进行机加工，根据企业生产经验，废切削液为 1.2t/a，切削液循环使用，定期添加。根据《国家危险废物名录》，废切削液属于危险废物，危废编号：HW09，代码 900-006-09，采用密闭塑料桶收集后，暂存于危废暂存间，定期交由有资质单位妥善处理。

（11）沾有切削液的边角料：根据企业资料，部分机加工设备中使用切削液，产生的边角料沾有切削液。边角料的产生量约为 1.5t。根据《国家危险废物名录》，金属制品机械加工行业珩磨、研磨、打磨过程，以及使用切削油或者切削液进行机械加工过程中产生的属于危险废物的含油金属屑经压榨、压滤、过滤或者离心等除油达到静置无滴漏后打包或者压块，符合生态环境相关标准要求，作为生产原料用于金属冶炼，则利用过程不按危险废物管理，贮存和运输过程按危险废物管理。本项目边角料沾有切削液，集中收集后经压榨、压滤、过滤或者离心等除油达到静置无滴漏后打包或者压块，符合生态环境相关标准要求，作为生产原料用作金属冶炼。

（12）废液压油：项目压机工作需要使用液压油，此过程产生的废润滑油属于危险废物，根据企业提供资料，项目液压油每年更换一次，项目液压油年用量约为 0.6t/a，项目废液压油产生量约为 0.007t/a。根据《国家危险废物名录》，废液压油危废编号：HW08，代码 900-218-08。废液压油收集后暂存于危废暂存间，定期交由资质单位集中处置。

（13）各类废包装桶：项目使用的原料有水性漆、切削液、液压油、润滑油等，其包装桶属于危险废物，根据本项目原料包装规格及用量，核算后废包装桶产生量约为 0.06t/a。废包装桶收集后暂存于危废暂存间，定期交由资质单位集中处置。

（14）生活垃圾：生活垃圾由垃圾箱定点收集，环卫部门统一清运处理。

3.2 其他环境保护设施

3.2.1 规范化排污口、监测设施

该项目的环保管理制度健全，公司负责人是环境保护第一负责人，应对环境保护工作

实施同意监督管理。配备相应的环保管理和操作人员，掌握环保工艺技术及环保运行状况。积极开展环境保护宣传教育活动，生产办要将环保设施的管理纳入设备的统一管理。细化了突发污染事故的应对处理方法。与外来施工单位签订合同时明确环保要求及规定。

3.2.2 排污许可履行情况

根据《固定污染源排污许可分类管理名录（2019 年版）》，项目为排污许可类别为登记管理，安徽金泉泵阀制造有限公司进行排污许可登记，登记编号为：91341823MA8PMT0623001Z。

3.2.3 规范化排污口、监测设施

验收监测期间经现场检查监测，项目排气筒均设置了永久性检测孔，设置规范化排污口标识。企业未设置监测设施，定期委托有资质的第三方监测单位监测。

3.3 环保设施投资及环保“三同时”制度落实情况

本项目实际总投资 960 万元，其中环保投资 63 万元，项目环保投资占总投资的 6.56%。环保投资及“三同时”落实情况一览表详见表 3-1。

表 3-1 项目环保投资及“三同时”落实情况一览表

内容	落实情况	实际投资 (万元)
废气治理	项目焊接烟尘和打磨粉尘分别经集气罩收集后一起通过布袋除尘器（TA001）处理，通过 15m 高排气筒（DA001）排放。	12
	喷涂工序产生的废气经负压收集后，汇同热压成型工序产生的有机废气一起经过通过过滤棉+二级活性炭处理，处理后汇入一根 15m 高排气筒（DA002）高空排放。	20
废水治理	雨、污水分流，生活污水经化粪池后和测试废水一起通过市政管网接管至泾县污水处理厂处理。生产过程测试废水循环使用，每年排放一次。	0
噪声治理	采取消声、减振、隔声等措施	10
固废治理	交由环卫清运	15
	外售综合利用	
	经压榨、压滤、过滤除油达到静置无滴漏后打包压块后外售综合利用。	
	危废暂存间暂存，有资质单位处置。	
风险防范	危废暂存间采取重点防腐防渗措施，其他区域设置一般防渗。	6
合计		63

表四

4 建设项目审批部门审批决定

4.1 环评报告表主要结论

该项目不在国家发展和改革委员会发布的《产业结构调整指导目录（2024 版）》“淘汰类”和“限制类”之列，可认为允许建设项目，符合国家产业政策；项目位于泾县经济开发区，不位于水源地、文物保护区、风景名胜区，选址符合当地规划；项目排放的污染物在通过严格治理后，污染物满足达标排放，从环境保护角度，本项目的建设是可行的。

4.2 环评及批复落实情况

2026 年 2 月 6 日宣城市泾县生态环境分局以泾环综函〔2026〕7 号对项目报告表进行了批复，批复情况如下：

安徽金泉泵阀制造有限公司：

你公司上报的《安徽金泉泵阀制造有限公司年产 8000 台高效特种泵制造项目（一期）环境影响报告表》（以下简称《报告表》）收悉，《报告表》经组织专家技术评审，并在县政府网站公示，在规定时间内未收到反馈意见。经研究，现提出以下审批意见：

一、安徽金泉泵阀制造有限公司年产 8000 台高效特种泵制造项目（一期）经县经济开发区管理委员会备案（项目代码：2212-341823-04-01-597851），项目拟建于泾县经济开发区蔡村路 18 号。项目建设规模及内容：租赁安徽科创电气科技有限公司厂房，建筑面积约 3000m²，设置压塑机、电阻炉、喷漆线、机加工等相关设备，并完善环保、消防等配套设施，建成后可实现年产 2000 台高效特种泵。从环境保护角度，我局同意你公司按《报告表》所列建设项目的性质、内容、规模、地点和污染防治措施进行建设。

二、项目在生产过程中应重点做好以下几方面的环境保护工作

1、废气。项目产生的废气主要为焊接、打磨废气、烧结、压制成型有机废气和调漆、喷漆、晾干废气。项目焊接烟尘和打磨粉尘分别经集气罩收集后一起通过布袋除尘器处理，汇入一根 15m 高排气筒（DA001）排放；项目烧结有机废气和压制成型有机废气分别经集气罩收集，一起通过除温器+二级活性炭吸附装置处理，处理后通过一根 15m 高排气筒（DA002）排放；设置密闭式喷漆房，调漆、喷漆、晾干均在密闭的空间内进行，项目调漆、喷漆、晾干废气经负压收集后通过过滤棉+二级活性炭吸附装置处理通过 15m 高排气筒（DA003）排放。确保打磨、焊接产生的颗粒物有组织排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中标准限值；烧结、压制成型工序产生的非甲烷总烃有组织排放

满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34-4812.6-2024）-表 1-挥发性有机物基本污染物项目排放限值-塑料制品工业限值；氟化物有组织排放满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中表 5 相关标准限值。调漆、喷漆及晾干过程产生的非甲烷总烃有组织排放满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34-4812.6-2024）表 1-挥发性有机物基本污染物项目排放限值-其他涉表面涂装工序的工序-相关限值要求；颗粒物有组织排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中二级标准。厂界非甲烷总烃无组织排放满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中表 9 相关标准限值；企业厂区内 VOCs 无组织排放满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34-4812.6-2024）表 3 厂区内 VOCs 无组织排放限值；厂界颗粒物、氟化物无组织排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中二级标准及无组织排放浓度限值标准。

2、废水。项目营运期产生的废水主要是生活污水、测试废水。实行雨污分流，生活污水排入厂区化粪池和测试废水满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准和泾县污水处理厂接管标准后汇入市政管网排入泾县污水处理厂，处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准后排放。

3、噪声。项目营运期的产噪设备要合理布局，选用低噪声设备，高噪声设备尽可能远离厂界，生产车间封闭，高噪声设备采取减振、隔声等降噪措施，同时加强设备的定期维修保养，确保厂界噪声排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准要求。

4、固废。项目产生的固废主要为生活垃圾、废包装材料、焊渣、不合格产品、布袋除尘器收集粉尘、不沾切削液的边角料、废过滤棉、废润滑油、漆渣、废活性炭、废切削液、废液压油、废包装桶、沾有切削液的边角料。废包装材料、焊渣、不合格产品、布袋除尘器收集粉尘和不沾切削液的边角料集中收集后外售综合利用；废过滤棉、废润滑油、漆渣、废活性炭、废切削液、废液压油、废包装桶、沾有切削液的边角料属于危险废物，应按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中相关要求集中收集后暂存于危废暂存间，定期交由资质单位处置，沾有切削液的边角料集中收集后经压榨、压滤、过滤或者离心等除油达到静置无滴漏后打包或者压块，作为生产原料用作金属冶炼。生活垃圾集中收集后由环卫部门统一清运处理。

三、项目主要污染物排放量不得超过核定的总量控制指标。本项目大气污染物总量在原环评批复总量内平衡，无需申请总量控制指标。

四、若项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动，你公司应重新报批本项目的环境影响评价文件，待正式批准后方可建设。若本环评文件自批准之日起超过五年方决定该项目开工建设的，环境影响评价文件应当报原审批部门重新审核。

五、严格执行排污许可制度。建设项目发生实际排污行为之前应申领排污许可证，建设项目无证排污或不按证排污的，根据环境保护设施验收条件有关规定，你公司不得出具环境保护设施验收合格意见。

七、项目建设应严格执行生态环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用的环境保护“三同时”制度，全面落实《报告表》中提出的各项污染防治措施。并按照规定自主组织竣工环保验收，验收报告公示期满后 5 个工作日内，应当登录全国建设项目竣工环境保护验收信息平台，填报建设项目基本信息、环境保护设施验收情况等相关信息。

八、宣城市生态环境保护综合行政执法支队泾县大队负责对该项目环境保护“三同时”执行、污染防治设施运行等情况实施日常监督管理。

4.3 环评、环评批复落实情况检查

表 4-1 环评主要批复落实情况检查

序号	主要环评批复要求	落实情况
1	项目产生的废气主要为焊接、打磨废气、烧结、压制成型有机废气和调漆、喷漆、晾干废气。项目焊接烟尘和打磨粉尘分别经集气罩收集后一起通过布袋除尘器处理，汇入一根 15m 高排气筒（DA001）排放；项目烧结有机废气和压制成型有机废气分别经集气罩收集，一起通过除温器+二级活性炭吸附装置处理，处理后通过一根 15m 高排气筒（DA002）排放；设置密闭式喷漆房，调漆、喷漆、晾干均在密闭的空间内进行，项目调漆、喷漆、晾干废气经负压收集后通过过滤棉+二级活性炭吸附装置处理通过 15m 高排气筒（DA003）排放。确保打磨、焊接产生的颗粒物有组织排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中标准限值；烧结、压制成型工序产生的非甲烷总烃有组织排放满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34-4812.6-2024）-表 1-挥发性有机物基本污染物项目排放限值-塑料制品工业限值；氟化物有组织排放满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中表 5 相关标准限值。调漆、喷漆及晾干过程产生的非甲烷总烃有组织排放满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：	项目产生的废气主要为焊接、打磨废气、烧结、压制成型有机废气和调漆、喷漆、晾干废气。项目焊接烟尘和打磨粉尘分别经集气罩收集后一起通过布袋除尘器处理，汇入一根 15m 高排气筒（DA001）排放；喷涂工序产生的废气经负压收集后，汇同热压成型工序产生的有机废气一起经过通过过滤棉+二级活性炭处理，处理后汇入一根 15m 高排气筒（DA002）高空排放。根据监测结果：打磨、焊接产生的颗粒物有组织排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中标准限值；烧结、压制成型工序、调漆、喷漆及晾干过程产生的非甲烷总烃有组织排放满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）中相关的标准；氟化物有组织排放满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中表 5 相关标准限值，颗粒物有组织排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中二级标准。厂界非

	其他行业》（DB34-4812.6-2024）表 1-挥发性有机物基本污染物项目排放限值-其他涉表面涂装工序的工序-相关限值要求；颗粒物有组织排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中二级标准。厂界非甲烷总烃无组织排放满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中表 9 相关标准限值；企业厂区内 VOCs 无组织排放满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34-4812.6-2024）表 3 厂区内 VOCs 无组织排放限值；厂界颗粒物、氟化物无组织排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中二级标准及无组织排放浓度限值标准。	甲烷总烃无组织排放满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中表 9 相关标准限值；企业厂区内 VOCs 无组织排放满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34-4812.6-2024）表 3 厂区内 VOCs 无组织排放限值；厂界颗粒物、氟化物无组织排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中二级标准及无组织排放浓度限值标准。
2	项目营运期产生的废水主要是生活污水、测试废水。实行雨污分流，生活污水排入厂区化粪池和测试废水满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准和泾县污水处理厂接管标准后汇入市政管网排入泾县污水处理厂，处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准后排放。	项目营运期产生的废水主要是生活污水、测试废水。根据验收监测结果，生活污水排入厂区化粪池和测试废水满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准和泾县污水处理厂接管标准后汇入市政管网排入泾县污水处理厂。
3	项目营运期的产噪设备要合理布局，选用低噪声设备，高噪声设备设置减振垫等基础减振措施，风机安装隔音罩或在风机周围加装隔音材料减少噪音传播，同时加强设备的定期维护保养，确保厂界噪声排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准要求。	项目的产噪设备通过减震、厂房隔声、合理布局等措施治理。验收监测期间，项目厂界四周噪声排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准要求。
4	项目产生的固废主要为生活垃圾、废包装材料、焊渣、不合格产品、布袋除尘器收集粉尘、不沾切削液的边角料、废过滤棉、废润滑油、漆渣、废活性炭、废切削液、废液压油、废包装桶、沾有切削液的边角料。废包装材料、焊渣、不合格产品、布袋除尘器收集粉尘和不沾切削液的边角料集中收集后外售综合利用；废过滤棉、废润滑油、漆渣、废活性炭、废切削液、废液压油、废包装桶、沾有切削液的边角料属于危险废物，应按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中相关要求集中收集后暂存于危废暂存间，定期交由资质单位处置，沾有切削液的边角料集中收集后经压榨、压滤、过滤或者离心等除油达到静置无滴漏后打包或者压块，作为生产原料用作金属冶炼。生活垃圾集中收集后由环卫部门统一清运处理。	项目产生的固废主要为生活垃圾、废包装材料、焊渣、不合格产品、布袋除尘器收集粉尘、不沾切削液的边角料、废过滤棉、废润滑油、漆渣、废活性炭、废切削液、废液压油、废包装桶、沾有切削液的边角料。废包装材料、焊渣、不合格产品、布袋除尘器收集粉尘和不沾切削液的边角料集中收集后外售综合利用；废过滤棉、废润滑油、漆渣、废活性炭、废切削液、废液压油、废包装桶、沾有切削液的边角料属于危险废物，集中收集后暂存于危废暂存间，定期交由资质单位处置，沾有切削液的边角料集中收集后经压榨、压滤、过滤或者离心等除油达到静置无滴漏后打包或者压块，作为生产原料用作金属冶炼。生活垃圾集中收集后由环卫部门统一清运处理。
5	项目主要污染物排放量不得超过核定的总量控制指标。本项目大气污染物总量在原环评批复总量内平衡，无需申请总量控制指标。	根据验收监测结果，主要污染物排放量满足核定的总量控制指标。

6	若项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动，你公司应重新报批本项目的环境影响评价文件，待正式批准后方可建设。若本环评文件自批准之日起超过五年方决定该项目开工建设的，环境影响评价文件应当报原审批部门重新审核。	根据《建设项目环境保护管理条例》和生态环境部环办环评函【2020】688 号《关于印发〈污染影响类建设项目重大变动清单（试行）〉的通知》，建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施未发生重大变化，本项目无重大变动。
7	严格执行排污许可制度。建设项目发生实际排污行为之前应申领排污许可证，建设项目无证排污或不按证排污的，根据环境保护设施验收条件有关规定，你公司不得出具环境保护设施验收合格意见。	安徽金泉泵阀制造有限公司于填报了排污许可登记，排污许可登记编号：91341823MA8PMT0623001Z。
8	项目建设应严格执行生态环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用的环境保护“三同时”制度，全面落实《报告表》中提出的各项污染防治措施。并按照有关规定自主组织竣工环保验收，验收报告公示期满后 5 个工作日内，应当登录全国建设项目竣工环境保护验收信息平台，填报建设项目基本信息、环境保护设施验收情况等相关信息。	项目严格执行生态环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用的环境保护“三同时”制度。目前正在进行自主验收。

4.4 环境管理检查

4.4.1 环境管理制度及人员责任分工

企业目前正在按照环保相关的法律法规逐步完善各项环境管理制度。落实专人负责环境管理。

4.4.2 环境防护距离

项目未设置环境防护距离。

4.4.3 项目排污许可证

安徽金泉泵阀制造有限公司于 2026 年 3 月 18 日填报了排污许可登记，排污许可登记编号：91341823MA8PMT0623001Z。

表五

5 验收监测质量保证及质量控制

5.1 监测分析方法

表 5-1 废气监测分析及依据

检测项目		检测方法	方法检出限
有组织废气	颗粒物	《固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法》HJ 836-2017	1mg/m ³
	非甲烷总烃	《固定污染源废气总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定气相色谱法》HJ38-2017	0.07mg/m ³
	氟化物	《固定污染源废气 氟化物的测定 离子色谱法》HJ 688-2019	0.08mg/m ³
无组织废气	非甲烷总烃	《环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 气相色谱法》HJ 604-2017	0.07mg/m ³
	颗粒物	《环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法》HJ 1263-2022	168μg/m ³
	氟化物	《环境空气 氟化物的测定 滤膜采样/氟离子选择电极法》HJ 955-2018	0.5μg/m ³

表 5-2 废水监测分析及依据

项目名称	分析方法	方法检出限（mg/L）
pH 值	《水质 pH 值的测定电极法》HJ 1147-2020	/
化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017	4
五日生化需氧量	水质 五日生化需氧量（BOD ₅ ）的测定 稀释与接种法 HJ505-2009	0.5
悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB 11901-89	/
氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ535-2009	0.025

表 5-3 噪声监测分析及依据

检测项目	检测方法	仪器名称	方法检出限
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	多功能声级计	35dB（A）

5.2 主要监测设备

表 5-4 分析仪器

仪器名称	仪器型号	仪器编号
便携式风向风速仪	HP-16026	JNGK-1209
空盒气压表	DYM3	JNGK-1210
多功能声级计	AWA5688	JNGK-1110
声级计校准仪	AWA6022A	JNGK-1111

真空箱采样器	JF-2022B	JNGK-2001
		JNGK-2002
		JNGK-2003
		JNGK-2004
恒温恒流大气颗粒物采样仪	MH1205	JNGK-1203
		JNGK-1204
		JNGK-1205
		JNGK-1206
恒温恒流大气颗粒物采样器	MH1205 型	JNGK-1236
		JNGK-1237
		JNGK-1238
		JNGK-1239
大流量低浓度烟尘烟气测试仪	MK-1001	JNGK-1139
		JNGK-1140
全自动烟气采样器	MH3001	JNGK-1088
智能高精度综合校准仪	5030	JNGK-1024
恒温恒湿称重系统	WRLDN-5800	JNGK-1003
十万分之一电子天平	ZW1055N	JNGK-1004
气相色谱仪	GC3900C	JNGK-1001
气相色谱仪	GC3900	JNGK-1002
离子色谱仪	PIC-10	JNGK-1503
PH 检测计	DLX-PH0502	JNGK-1116
滴定管（白色酸式 50）	50ml	JNGK-1715
COD 恒温加热器	JC-101	JNGK-2153
生化/霉菌培养箱	SPX-150B	JNGK-1513
便携式智能型溶解氧分析仪	JPB-607A	JNGK-1145
万分之一电子天平	FA1604	JNGK-1521
电热恒温干燥箱	202-2AB	JNGK-1514
分光光度计	722S	JNGK-1509

5.3 监测分析过程中的质量保证和质量控制

5.3.1、合理布设监测点位，保证点位布设的科学性和合理性。

5.3.2、验收监测采样和分析人员均通过岗前培训，考核合格，持证上岗。

5.3.3、水样的采集、运输、保存、实验室分析和数据计算的全过程均按照《环境水质监测质量保证手册》（第四版）的要求进行。即做到：所有监测人员持证上岗，监测仪器设备经计量检定合格并在有效期内。采样时每个环节设专人负责，各点各项测试时，加测 10% 以上平行样，10% 以上密码样，并且主要指标加测质控样来控制样品的准确度，均在分析时间控制范围内分析，监测数据按规定进行处理，并经过三级审核。

5.3.4、废气监测仪器均符合国家有关标准或技术要求，仪器经计量部门检定合格，并在检定有效期内使用，监测前对使用的仪器均进行浓度和流量校准，按规定对废气测试仪进行现场检漏，采样和分析过程严格按照《固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法》（GB/T 16157-1996）、《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范（试行）》（HJ/T 373-2007）、《固定源废气监测技术规范》（HJ/T 397-2007）和《大气污染物无组织排放监测技术导则》（HJ/T 55-2000）执行。现场监测前对大气综合采样器进行校准、标定，仪器示值偏差不高于 $\pm 5\%$ ，仪器可以使用。

5.3.5、噪声测量仪器为Ⅱ型分析仪器。测量方法及环境气象条件的选择按照国家有关技术规范执行。仪器使用前、后均经 A 声级校准器检验，误差确保在 ± 0.5 分贝以内。监测时使用经计量部门检定、并在有效使用期内的声级计；声级计在测试前后均用标准声源进行校准，且校准合格时检测数据有效。噪声检测过程符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）要求，测试时无雨雪、无雷电，风速小于 5.0m/s。

表六

6.1 验收监测内容

依据环评审批意见，结合现场勘查结果，确定验收监测内容。本次验收监测内容见表 6-1。

表 6-1 检测内容

监测内容	监测点位	监测因子	监测频次	监测天数
有组织废气	打磨和焊接废气出口	颗粒物	3 次/天，2 天	两天
	喷涂、热压、成型废气出口	非甲烷总烃、氟化物、颗粒物	3 次/天，2 天	两天
无组织废气	厂界上风向一个参照点、下风向三个监控点	颗粒物、非甲烷总烃、氟化物	3 次/天，2 天	两天
	车间门外	非甲烷总烃	3 次/天，2 天	两天
噪声	厂界四周	昼、夜间噪声	1 次/天	两天
废水	废水总排放口	pH、COD、BOD ₅ 、SS、氨氮	4 次/天	两天

6.2 验收监测布点图

本次验收监测无组织废气、噪声的监测点位见图 6-1；

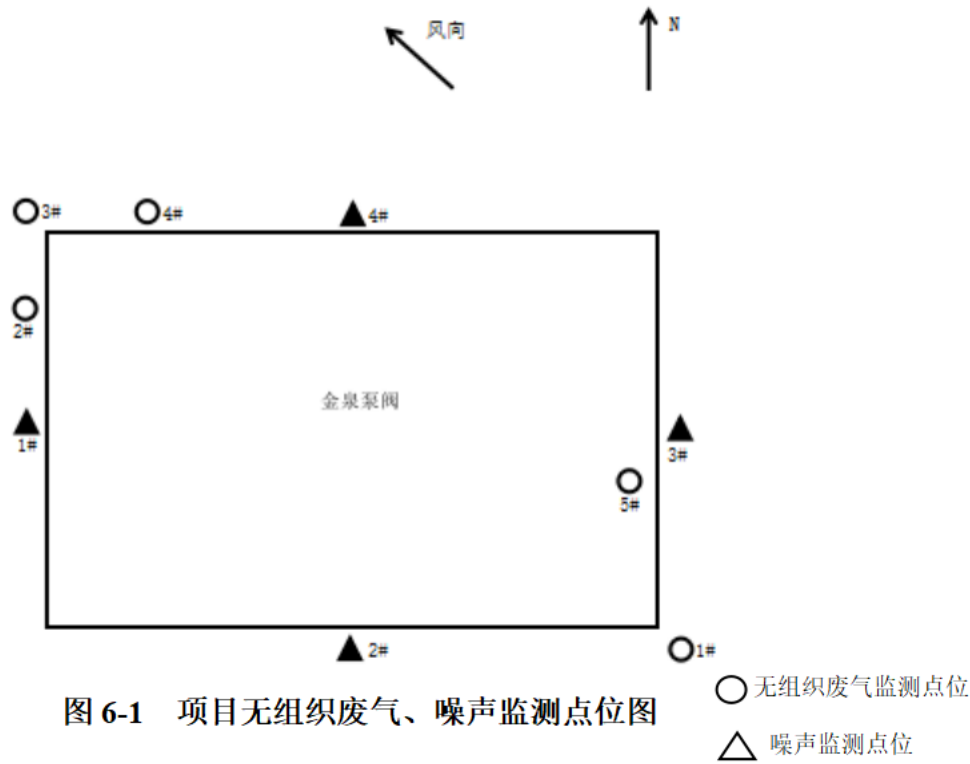


图 6-1 项目无组织废气、噪声监测点位图

表七

7.1 验收监测期间生产工况记录

济南国科技术服务有限公司于 2026.6.6-2026.6.7 对安徽金泉泵阀制造有限公司年产 8000 台高效特种泵制造项目（一期）进行了竣工环境保护验收监测。根据有关规定，为保证监测结果能正确反映企业正常生产时污染物实际排放状况，验收监测期间安徽金泉泵阀制造有限公司的生产负荷达到设计负荷的 75% 以上，环保设施运行正常，符合验收监测条件。

表 7-1 企业验收监测期间生产负荷

日期	单位名称	产品名称	设计生产量	实际生产量	单位	负荷（%）
2026.6.6	安徽金泉泵 阀制造有限 公司	衬氟泵	4.33	4.0	台/d	92.4
		金属泵	2.5	2.0	台/d	80.0
2026.6.7		衬氟泵	4.33	4.0	台/d	92.4
		金属泵	2.5	2.0	台/d	80.0

根据表 7-1 该工程本次验收期间平均生产负荷大于 75%，满足工程验收生产负荷条件要求。

7.2 验收监测结果

7.2.1 废水监测结果

表 7-2 项目废水检测结果

单位：mg/L（pH 无量纲）

采样点	采样日期及频次		检测项目				
			pH	NH ₃ -N	COD	BOD ₅	SS
污水总排口	2026.6.6	I	7.2	11.6	248	123	53
		II	7.1	14.7	254	128	57
		III	7.3	13.8	246	121	53
		IV	7.4	10.6	251	124	55
	日均值		7.1~7.4	12.7	250	124	54.5
	标准限值		6~9	30	300	150	200
	达标情况		达标	达标	达标	达标	达标
	2026.6.7	I	7.1	14.3	244	128	51
		II	7.3	13.6	249	127	53
		III	7.5	12.4	258	123	50
		IV	7.6	10.8	244	125	59
	日均值		7.7~8.1	12.8	249	126	53.3
	标准限值		6~9	30	300	150	200
	达标情况		达标	达标	达标	达标	达标

验收监测结果表明：验收监测期间，生活污水经化粪池后和测试废水一起通过市政管网接管至泾县污水处理厂处理，总排口废水水质的 pH 范围及其他各项因子 COD、BOD₅、SS、NH₃-N 等监测指标的日均值满足泾县污水处理厂的接管标准和《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准要求。

7.2.2 无组织废气监测结果

表 7-3 无组织废气检测结果

项目名称	采样日期	检测 点位	检测结果				
			上风向 G1	下风向 G2	下风向 G3	下风向 G4	厂房外监控点 G5
非甲烷 总烃	2026.6.6	I	0.90	1.06	1.12	1.16	2.42
		II	0.85	1.08	1.06	1.10	2.58
		III	0.91	1.15	1.12	1.17	2.47
		IV	/	/	/	/	2.34
	2026.6.7	I	0.91	1.04	1.15	1.08	2.37
		II	0.86	1.10	1.08	1.04	2.49
		III	0.90	1.11	1.16	1.14	2.24
		IV	/	/	/	/	2.16
最大浓度（mg/m ³ ）			1.17				2.58
标准限值（mg/m ³ ）			4.0				6.0
达标情况			达标				达标

续表 7-3 无组织废气检测结果

项目名称	采样日期	检测点位	检测结果			
			上风向 G1	下风向 G2	下风向 G3	下风向 G4
颗粒物 (μg/m³)	2026.6.6	I	288	326	337	329
		II	297	341	340	330
		III	287	333	328	334
	2026.6.7	I	292	335	346	350
		II	300	330	338	324
		III	282	321	331	323
最大浓度 (mg/m³)			0.350			
标准限值 (mg/m³)			1.0			
达标情况			达标			
氟化物 (μg/m³)	2026.6.6	I	<0.5	<0.5	<0.5	<0.5
		II	<0.5	<0.5	<0.5	<0.5
		III	<0.5	<0.5	<0.5	<0.5
	2026.6.7	I	<0.5	<0.5	<0.5	<0.5
		II	<0.5	<0.5	<0.5	<0.5
		III	<0.5	<0.5	<0.5	<0.5
最大浓度 (μg/m³)			<0.5			
标准限值 (μg/m³)			20			
达标情况			达标			

验收监测结果表明：验收监测期间，颗粒物厂界无组织排放最大浓度为 $0.350\text{mg}/\text{m}^3$ ，氟化物厂界无组织排放最大浓度小于 $0.5\mu\text{g}/\text{m}^3$ ，均满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 排放限值；非甲烷总烃厂界无组织排放最大浓度为 $1.17\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中表 9 相关标准限值，厂区内非甲烷总烃无组织排放最大浓度为 $2.58\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）中排放现在要求。

7.2.3 有组织废气监测结果

(1) 打磨和焊接废气监测结果

表 7-4 打磨和焊接废气检测结果

净化装置	布袋除尘		排气筒高度（m）			15	
监测点位	项目名称		监测日期			执行标准	达标情况
			2026.6.6				
废气处理设施出口	风量（m³/h）		3442	3390	3317	/	/
	颗粒物	排放浓度(mg/m³)	4.8	5.1	4.9	120	达标
		排放速率（kg/h）	1.65×10 ⁻²	1.73×10 ⁻²	1.63×10 ⁻²	3.5	达标

续表 7-4 打磨和焊接废气检测结果

净化装置	布袋除尘		排气筒高度（m）			15	
监测点位	项目名称		监测日期			执行标准	达标情况
			2026.6.7				
废气处理设施出口	风量（m³/h）		3466	3397	3322	/	/
	颗粒物	排放浓度(mg/m³)	4.7	4.5	5.0	120	达标
		排放速率（kg/h）	1.63×10 ⁻²	1.53×10 ⁻²	1.66×10 ⁻²	3.5	达标

验收监测期间，项目焊接烟尘和打磨粉尘分别经集气罩收集后一起通过布袋除尘器处理后，颗粒物的最大排放浓度为 $5.1\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大排放速率为 $1.73\times 10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ ，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中二级标准限值要求。

(2) 喷涂、热压、成型废气监测结果

表 7-5 喷涂、热压、成型废气检测结果

净化装置	过滤棉+二级活性炭吸附装置		排气筒高度（m）			15	
监测点位	项目名称		监测日期			执行标准	达标情况
			2026.6.6				
喷涂、热压、成型废气处理设施出口	风量（m³/h）		7670	7670	7670	/	/
	非甲烷总烃	排放浓度(mg/m³)	0.43	0.41	0.45	40	达标
		排放速率（kg/h）	3.30×10 ⁻³	3.14×10 ⁻³	3.45×10 ⁻³	1.6	达标
	颗粒物	排放浓度(mg/m³)	1.2	1.4	1.3	120	达标
		排放速率（kg/h）	9.20×10 ⁻³	1.05×10 ⁻²	9.57×10 ⁻³	3.5	达标
	氟化物	排放浓度(mg/m³)	ND	ND	ND	5.0	达标
		排放速率（kg/h）	/	/	/	/	/

续表 7-5 喷涂、热压、成型废气检测结果

净化装置	过滤棉+二级活性炭吸附装置		排气筒高度（m）			15	
监测点位	项目名称		监测日期			执行标准	达标情况
			2026.6.7				
喷涂、热压、成型废气处理设施出口	风量（m³/h）		7697	7697	7697	/	/
	非甲烷总烃	排放浓度(mg/m³)	0.41	0.43	0.42	40	达标
		排放速率（kg/h）	3.16×10 ⁻³	3.31×10 ⁻³	3.23×10 ⁻³	1.6	达标
	颗粒物	排放浓度(mg/m³)	1.5	1.3	1.2	120	达标
		排放速率（kg/h）	1.15×10 ⁻²	9.80×10 ⁻³	8.88×10 ⁻³	3.5	达标
	氟化物	排放浓度(mg/m³)	ND	ND	ND	5.0	达标
		排放速率（kg/h）	/	/	/	/	/

验收监测期间，喷涂、热压、成型废气经集气罩收集后引入一套过滤棉+二级活性炭吸附装置处理后，非甲烷总烃最大排放浓度为 0.45mg/m³，最大排放速率为 9.57×10⁻³kg/h，满足安徽省地方标准《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）表 1 标准限值和《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34-4812.6-2024）-表 1-挥发性有机物基本污染物项目排放限值-塑料制品工业限值要求中的严格值；颗粒物最大排放浓度为 1.5mg/m³，最大排放速率为 1.15×10⁻²kg/h，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中二级标准限值要求；氟化物最大排放浓度小于 0.08mg/m³，满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）相关标准要求。

7.2.4 噪声监测结果

噪声监测结果见表 7-6。

表 7-6 噪声检测结果

单位: dB (A)

编码	检测 点位	检测值				GB12348-2008 3 类		达标 情况
		2026.6.6		2026.6.7		昼间 LeqA	夜间 LeqA	
		昼间 LeqA	夜间 LeqA	昼间 LeqA	夜间 LeqA			
N1	厂界东	56	48	55	46	65	55	达标
N2	厂界南	55	48	56	46			达标
N3	厂界西	55	44	54	45			达标
N4	厂界北	56	46	54	44			达标

验收监测结果表明：验收监测期间，项目厂界四周昼、夜间噪声排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准。

7.2.5 固体废物

项目产生的固废主要为生活垃圾、废包装材料、焊渣、不合格产品、布袋除尘器收集粉尘、不沾切削液的边角料、废过滤棉、废润滑油、漆渣、废活性炭、废切削液、废液压油、废包装桶、沾有切削液的边角料。废包装材料、焊渣、不合格产品、布袋除尘器收集粉尘和不沾切削液的边角料集中收集后外售综合利用；废过滤棉、废润滑油、漆渣、废活性炭、废切削液、废液压油、废包装桶、沾有切削液的边角料属于危险废物，集中收集后暂存于危废暂存间，定期交由资质单位处置，沾有切削液的边角料集中收集后经压榨、过滤、过滤或者离心等除油达到静置无滴漏后打包或者压块，作为生产原料用作金属冶炼。生活垃圾集中收集后由环卫部门统一清运处理。

7.3 总量核算

现有项目年产 1000 台高效特种泵，主要使用油性漆，总量控制指标为：烟（粉）尘：0.046t/a，VOCs（以非甲烷总烃计）：0.063t/a；本项目迁建年产 2000 台高效特种泵，全部改成水性漆，大气污染物排放量为：烟（粉）尘：0.038t/a、VOCs（以非甲烷总烃计）：0.009t/a。

根据验收监测结果，项目打磨和焊接年工作 500h，颗粒物的平均排放速率为 0.016kg/h，颗粒物排放量为 0.008t/a，喷涂、热压、成型年工作 2000h，非甲烷总烃的平均排放速率 0.0033kg/h，非甲烷总烃的排放量为 0.007t/a，颗粒物的平均排放速率为 0.010kg/h，颗粒物排放量为 0.020t/a，均满足大气污染物排放总量控制指标要求。

表八

8 验收监测结论

安徽金泉泵阀制造有限公司鉴于厂房租赁合同到期及实际生产需求调整，公司重新备案，对年产 8000 台高效特种泵制造项目进行迁建。沿用原项目代码，一期工程租赁安徽科创电气科技有限公司厂房，建筑面积约 3000m²，设置压塑机、电阻炉、喷漆线、机加工等相关设备，并完善环保、消防等配套设施，建成后可实现年产 2000 台高效特种泵。二期仍待供地后，生产规模扩大至年产 8000 台高效特种泵。

2025 年 10 月安徽金泉泵阀制造有限公司委托安徽运湍环境科技有限公司编制《安徽金泉泵阀制造有限公司年产 8000 台高效特种泵制造项目（一期）环境影响评价报告表》，2026 年 2 月 6 日宣城市泾县生态环境分局以泾环综函〔2026〕7 号对项目报告表进行了批复，该项目于 2026 年 2 月开工建设，安徽金泉泵阀制造有限公司于 2026 年 3 月 18 日填报了排污许可登记，排污许可登记编号：91341823MA8PMT0623001Z，项目于 2026 年 5 月建成投入运行。

安徽金泉泵阀制造有限公司委托济南国科技术服务有限公司于 2026 年 6 月 6 日-7 日组织监测人员对该项目排放的废气、废水、噪声进行了验收监测，监测期间对企业的生产负荷进行现场核查，核查结果满足环保验收监测对生产工况的要求，企业各项污染治理设施运行正常，工况基本稳定。通过该项目有组织废气、无组织废气、废水、噪声进行了验收监测和环境管理检查得出结论如下：

8.1 废水监测结论

验收监测期间，生活污水经化粪池后和测试废水一起通过市政管网接管至泾县污水处理厂处理，总排口废水水质的 pH 范围及其他各项因子 COD、BOD₅、SS、NH₃-N 等监测指标的日均值满足泾县污水处理厂的接管标准和《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准要求。

8.2 无组织废气监测结论

验收监测期间，颗粒物厂界无组织排放最大浓度为 0.350mg/m³，氟化物厂界无组织排放最大浓度小于 0.5μg/m³，均满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 排放限值；非甲烷总烃厂界无组织排放最大浓度为 1.17mg/m³，满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中表 9 相关标准限值，厂区内非甲烷总烃无组织排放最大浓度为 2.58mg/m³，满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》

（DB34/4812.6-2024）中排放现在要求。

8.3 有组织废气监测结论

验收监测期间，项目焊接烟尘和打磨粉尘分别经集气罩收集后一起通过布袋除尘器处理后，颗粒物的最大排放浓度为 $5.1\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大排放速率为 $1.73 \times 10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ ，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中二级标准限值要求。

喷涂、热压、成型废气经集气罩收集后引入一套过滤棉+二级活性炭吸附装置处理后，非甲烷总烃最大排放浓度为 $0.45\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大排放速率为 $9.57 \times 10^{-3}\text{kg}/\text{h}$ ，满足安徽省地方标准《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）表 1 标准限值和《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34-4812.6-2024）-表 1-挥发性有机物基本污染物项目排放限值-塑料制品工业限值要求中的严格值；颗粒物最大排放浓度为 $1.5\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大排放速率为 $1.15 \times 10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ ，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中二级标准限值要求；氟化物最大排放浓度小于 $0.08\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）相关标准要求。

8.4 噪声监测结论

验收监测期间，项目厂界四周昼、夜间噪声排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准。

8.5 固体废物

项目产生的固废主要为生活垃圾、废包装材料、焊渣、不合格产品、布袋除尘器收集粉尘、不沾切削液的边角料、废过滤棉、废润滑油、漆渣、废活性炭、废切削液、废液压油、废包装桶、沾有切削液的边角料。废包装材料、焊渣、不合格产品、布袋除尘器收集粉尘和不沾切削液的边角料集中收集后外售综合利用；废过滤棉、废润滑油、漆渣、废活性炭、废切削液、废液压油、废包装桶、沾有切削液的边角料属于危险废物，集中收集后暂存于危废暂存间，定期交由资质单位处置，沾有切削液的边角料集中收集后经压榨、过滤、过滤或者离心等除油达到静置无滴漏后打包或者压块，作为生产原料用作金属冶炼。生活垃圾集中收集后由环卫部门统一清运处理。

8.6 总量指标

现有项目年产 1000 台高效特种泵，主要使用油性漆，总量控制指标为：烟（粉）尘： $0.046\text{t}/\text{a}$ ，VOCs（以非甲烷总烃计）： $0.063\text{t}/\text{a}$ ；本项目迁建年产 2000 台高效特种泵，全部改成水性漆，大气污染物排放量为：烟（粉）尘： $0.038\text{t}/\text{a}$ 、VOCs（以非甲烷总烃计）： $0.009\text{t}/\text{a}$ 。

根据验收监测结果，项目打磨和焊接年工作 500h，颗粒物的平均排放速率为 $0.016\text{kg}/\text{h}$ ，

颗粒物排放量为 0.008t/a，喷涂、热压、成型年工作 2000h，非甲烷总烃的平均排放速率 0.0033kg/h，非甲烷总烃的排放量为 0.007t/a，颗粒物的平均排放速率为 0.010kg/h，颗粒物排放量为 0.020t/a，均满足大气污染物排放总量控制指标要求。

8.7 结论

综上所述，根据实际现场踏勘情况，安徽金泉泵阀制造有限公司年产 8000 台高效特种泵制造项目（一期）在建设过程中执行了建设项目环境管理制度，进行了环境影响评价，批复文件齐全，环境影响报告表提出的措施及其批复要求得到了较好的落实，执行了环境保护“三同时”制度。已经采取的废气治理、废水治理、噪声治理、固体废物治理措施有效，对项目区环境没有产生不利影响。总体而言，建设项目达到了竣工环境保护验收的要求，建议安徽金泉泵阀制造有限公司年产 8000 台高效特种泵制造项目（一期）通过竣工环境保护验收。

8.8 建议

- 1、企业自身要坚决贯彻执行国家有关环境保护法律法规，确保各项污染治理设施正常运转，确保各种污染物都能达标排放。
- 2、建设危废暂存场所，加强危废暂存间的规范化管理，规范危废暂存间的标识标牌。

建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表

填表单位（盖章）：安徽金泉泵阀制造有限公司

填表人：

项目经办人：

建 设 项 目	项目名称	年产 8000 台高效特种泵制造项目（一期）				项目代码	2212-341823-04-01-597851				建设地点	宣城市泾县经济开发区蔡村路 18 号					
	行业类别	C3441 泵及真空设备制造				建设性质	☒ 新建 ☐ 改扩建 ☐ 技术改造				项目厂区中心经度/纬度	东经 118.450807、 北纬 30.694718					
	设计生产能力	年产 2000 台高效特种泵				实际生产能力	年产 2000 台高效特种泵				环评单位	安徽沅湍环境科技有限公司					
	环评审批机关	宣城市泾县生态环境分局				审批文号	泾环综函〔2026〕7 号				环评文件类型	环境影响报告表					
	开工日期	2026 年 2 月				竣工日期	2026 年 5 月				排污许可证申领时间	2026 年 3 月 18 日					
	环保设施设计单位	/				环保设施施工单位	/				本工程排污许可证编号	91341823MA8PMT0623001Z					
	验收单位	安徽金泉泵阀制造有限公司				环保设施监测单位	济南国科技术服务有限公司				验收监测时工况	75%以上					
	投资总概算(万元)	1000				环保投资总概算(万元)	100				所占比例(%)	10.0%					
	实际总投资(万元)	960				实际环保投资(万元)	63				所占比例(%)	6.56%					
	废水治理(万元)	0	废气治理(万元)	32	噪声治理(万元)	10	固体废物治理(万元)	15	绿化及生态(万元)	0	其它(万元)	6					
	新增废水处理设施能力	/				新增废气处理设施能力(Nm³/h)	/				年平均工作日(天/a)	300					
运营单位	安徽金泉泵阀制造有限公司				运营单位社会统一信用代码(或组织机构代码)				91341823MA8PMT0623				验收时间	2026 年 6 月 6 日-7 日			
污 染 物 排 放 达 标 与 总 控 制 (工 业 建 设 项 目 详 填)	污染物	原有排放量(1)	本期工程实际排放浓度(2)	本期工程允许排放浓度(3)	本期工程产生量(4)	本期工程自身削减量(5)	本期工程实际排放量(6)	本期工程核定排放总量(7)	本期工程“以新带老”削减量(8)	全厂实际排放总量(9)	全厂核定排放总量(10)	区域平衡替代削减量(11)	排放增减量(12)				
	废水	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—				
	化学需氧量	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—				
	氨氮	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—				
	废气	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—				
	烟(粉)尘	—	—	—	—	—	0.028	0.038	—	0.028	0.038	—	+0.028				
	二氧化硫	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—				
	氮氧化物	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—				
	VOCs	—	—	—	—	—	0.007	0.009	—	0.007	0.009	—	+0.007				
	工业固体废物	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—				
	与项目有关的其他特征污染物	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—				

注：1、排放增减量：（+）表示增加，（-）表示减少； 2、(12)=(6)-(8)-(11)，（9）=(4)-(5)-(8)-(11)+（1）

3、计量单位：废水排放量——万吨/年；废气排放量——万标立方米/年；工业固体废物排放量——万吨/年；水污染物排放浓度——毫克/升；大气污染物排放浓度——毫克/立方米；水污染物排放量——吨/年；大气污染物排放量——吨/年

附件：

- 1、项目环评批复
- 2、危废处理协议
- 3、项目生产日报表
- 4、排污许可登记
- 5、监测报告

附图：

- 1、项目总平面布置图

附件 1：环评批复

附件 2：危险废物处置协议

附件 3：项目生产日报表

附件 4：排污许可登记回执

附件 5：监测报告

附图 1：项目平面布置图