

安徽凯森泵业股份有限公司年产 3 万台高效机电仪一体化机泵融合产品（耐高温耐腐无泄漏化工泵为载体）项目竣工环境保护验收意见

2026 年 9 月 9 日，安徽凯森泵业股份有限公司依据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》要求，主持召开了“年产 3 万台高效机电仪一体化机泵融合产品（耐高温耐腐无泄漏化工泵为载体）项目”竣工环境保护验收会议，参会有建设单位和邀请的专家代表等共 5 人参加了验收（名单附后）。与会代表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、本项目环境影响报告表建设内容，现场查看了项目有关环境保护措施，听取了建设单位关于项目“三同时”执行情况及验收监测报告表的汇报，审阅并核实有关资料，经认真讨论，形成验收意见如下：

一、工程建设基本情况

（一）主要建设工程内容

建设地点：泾县经济开发区桃花潭路 10 号；

实际建成内容为：新建综合办公楼、智能仓库、研发中心大楼，配套建设绿化及停车场，购置数控液压机、数字化泵测试台、五轴联动加工中心、数控车方机、烧结炉、喷漆和真空浸漆等生产加工设备、环保设备共 100 余台（套），项目建成后可形成年产 3 万台高效机电仪一体化机泵融合产品（耐高温耐腐无泄漏化工泵为载体）生产能力。

（二）建设过程及环保审批情况

2026 年 5 月，安徽沅湍环境科技有限公司编制完成《年产 3 万台高效机电仪一体化机泵融合产品（耐高温耐腐无泄漏化工泵为载体）环境影响报告表》并进行报批；

2026 年 5 月 15 日，宣城市泾县生态环境分局以泾环综函[2026]14 号对该项目进行了批复；

本项目于 2026 年 5 月开工，2026 年 7 月竣工，取得排污登记后进行调试开工时间在环评批复 5 年内开工建设，因此无需报原环评审批部门重新申报该项目环评报告。

（三）投资情况

本项目实际投资：总投资 12000 万元，其中环保投资 150 万元，占总投资的 1.25%

（四）排污许可证申请与核发情况

2026年7月23日，安徽凯森泵业股份有限公司根据《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019版）对照项目建设情况，按要求申领了排污登记。

（五）验收范围

年产3 万台高效机电仪一体化机泵融合产品（耐高温耐腐无泄漏化工泵为载体）项目。

二、工程变动情况

车间调整

三、环境保护设施建设情况

1、废水

本项目废水为生活污水，生活污水依托厂区化粪池处理排入泾县污水处理厂处理。

2、废气

烧结、压制成型废气分别经集气罩收集后经过冷凝器+二级活性炭吸附装置处理，处理后汇入一根15m高的排气筒（DA001）排放；

焊接废气、打磨废气分别经集气罩收集后通过高效布袋除尘器处理后汇入一根15m高排气筒（DA002）排放；

厂区设有调漆、喷漆、浸漆和烘干工序，调漆、喷漆、浸漆、烘干均在密闭的空间内进行，设置一间密闭式喷漆房（长4.5m×宽3.5m×高3m）、一间密闭式烘干房（长15m×宽1.6m×高3m）、一间密闭式浸漆房（长3m×宽3m×高5m），浸漆烘干设备放置密闭浸漆房内，烘干房配套的天然气燃烧机加装低氮燃烧器，调漆、喷漆、浸漆和烘干过程产生的废气（含天然气燃烧废气）采用密闭收集，收集后的废气通过两级过滤棉+二级活性炭装置处理后通过15m排气筒（DA003）排放。

3、噪声

本项目的噪声源主要为车床、烧结炉、四柱液压机、钻床车床、风机等，建设单位通过选用低噪声设备、减振隔声、管理等控制项目噪声：

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、废过滤材料、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等。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集中收集后外售综合利用；废过滤材料、废润滑油、

漆渣、废活性炭、废切削液、沾有切削液的边角料、废液压油、各类废包装桶属于危险废物，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，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。生活垃圾集中收集后委托环卫部门统一清运处理。

四、污染物排放情况

1、废气

验收监测期间，项目烧结、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；氟化氢有组织排放满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中表5相关标准限值。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）中二级标准限值。调漆、喷漆、浸漆及烘干过程产生的有机废气有组织排放满足《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，颗粒物满足《工业炉窑大气污染综合治理方案》（环大气[2019]56号文）的限值要求（ $30\text{mg}/\text{m}^3$ ）。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, 含2024年修改单）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、氟化氢无组织排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中无组织排放浓度限值标准。

2、噪声

验收监测结果表明：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。

3、废水

验收监测期间，项目营运期产生的废水满足污水处理厂接管标准、《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4中的三级标准。

五、工程建设对环境的影响

本项目废气、废水、噪声均采取有效治理措施，达标排放，固体废物妥善处置，因此项目建设对周边环境影响较小。

六、验收结论

根据检测结果，本项目有组织废气、无组织废气、噪声均满足相关限值标准，主要污染物排放总量满足总量控制要求。

验收组根据现场核实情况，结合验收监测报告表及相关资料分析，认为本项目在建设过程中基本执行了“三同时”要求，各项环保措施落实到位，具备验收条件，同意通过验收。

七、后续要求

（1）做好日常环保管理工作，加强厂区的环保建设和监督管理职能，提高工作人员的理论及操作水平、岗位培训，确保各项环保设施正常运行。

八、验收人员信息

验收人员详见附件

安徽凯森泵业股份有限公司

2026 年 9月9日

**年产 3 万台高效机电仪一体化机泵融合产品
(耐高温耐腐无泄漏化工泵为载体) 竣工环境保
护验收报告**

安徽凯森泵业股份有限公司

二〇二六年九月

公示网址:

账号: kaisen12

密码: Kaisen12@

备案截图:

**年产 3 万台高效机电仪一体化机泵融合产品
(耐高温耐腐无泄漏化工泵为载体) 竣工环境保
护验收监测报告表**

安徽凯森泵业股份有限公司

二〇二六年九月

建设单位法人代表：

杨张仁

编制单位法人代表：

杨张仁

项目负责人：

杨张仁

填表人：

杨张仁

建设单位：

安徽凯森泵业股份有限公司

电话：

18365336698

邮编：

242599

地址：

泾县经济开发区桃花潭路 10 号

表一

建设项目名称	年产 3 万台高效机电仪一体化机泵融合产品(耐高温耐腐无泄漏化工泵为载体)				
建设单位名称	安徽凯森泵业股份有限公司				
建设项目性质	新建	扩建	技改√	迁建	(划√)
建设地点	泾县经济开发区桃花潭路 10 号				
主要产品名称	高效机电仪一体化机泵融合产品（耐高温耐腐无泄漏化工泵为载体）				
设计生产能力	年产 3 万台高效机电仪一体化机泵融合产品（耐高温耐腐无泄漏化工泵为载体）				
实际生产能力	年产 3 万台高效机电仪一体化机泵融合产品（耐高温耐腐无泄漏化工泵为载体）				
建设项目环评时间	2026 年 5 月	开工建设时间	2026 年 5 月		
调试时间	2026 年 7 月	验收现场监测时间	2026 年 8 月 26 日~27 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（万元）	12000	环保投资总概算（万元）	150	比例（%）	1.25
实际总投资（万元）	12000	实际环保投资（万元）	150	比例（%）	1.25
验收监测依据	1、中华人民共和国生态环境法典（2026 年 3 月 12 日第十四届全国人民代表大会第四次会议通过）； 2、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 10 月 01 日； 3、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； 4、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》，2018 年 5 月 16 日； 5、生态环境部环办环评函[2020]688 号，《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》，2020 年 12 月 16 日。				

	6、安徽沅湍环境科技有限公司（环评）：《年产 3 万台高效机电仪一体化机泵融合产品（耐高温耐腐无泄漏化工泵为载体）环境影响报告表》，2026 年 5 月； 7、宣城市泾县生态环境分局：关于《年产 3 万台高效机电仪一体化机泵融合产品（耐高温耐腐无泄漏化工泵为载体）环境影响报告表》的批复，泾环综函[2026]14 号，2026 年 5 月 15 日。						
验收监测评价标准、标号、级别、限值	1、废气 DA001：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；氟化氢有组织排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015，含 2024 年修改单）中表 5 相关标准限值。 DA002：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）中二级标准限值。 DA003：调漆、喷漆、浸漆及烘干过程产生的有机废气有组织排放满足《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，天然气燃烧废气执行《工业炉窑大气污染综合治理方案》（环大气[2019]56 号文）的限值要求，由于喷漆废气与天然气燃烧废气合并一根排气筒排放，故颗粒物从严执行《工业炉窑大气污染综合治理方案》（环大气[2019]56 号文）的限值要求（30mg/m³）。 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，含 2024 年修改单）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、氟化氢无组织排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中无组织排放浓度限值标准。具体见下表。 表 1-1 大气污染物排放标准 <table><tr><td>污染物</td><td>排气筒</td><td>最高允许</td><td>最高允许</td><td>标准来源</td><td>排气筒</td></tr></table>	污染物	排气筒	最高允许	最高允许	标准来源	排气筒
污染物	排气筒	最高允许	最高允许	标准来源	排气筒		

	名称	高度	排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h		
	氟化氢	15	5	/	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015，含2024 年修改单）中表 5	DA001
	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	
	颗粒物	15	120	3.5	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）	
	颗粒物	15	30	3.5	《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，由于喷漆废气与天然气燃烧废气合并一根排气筒排放，故颗粒物从严执行《工业炉窑大气污染综合治理方案》（环大气[2019]56 号文）的限值要求（30mg/m3）。	DA003
	二氧化硫		200	/		
	氮氧化物		300	/		
	非甲烷总烃		70	3.0		
表 1-2 厂界无组织废气执行标准						
污 染 物		无组织排放监控浓度限值			执行标准	
		监控点	浓度限值 (mg/m ³)			
非甲烷总烃		周界外浓度最高点	4.0		合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015，含2024 年修改单）中表 9 相关标准限值	
颗粒物			1.0		《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2	
氟化氢			20 μg/m ³			
表 1-3 厂区内无组织废气执行标准						
污 染 物 项 目	排放限值 mg/m ³	限值含义	无组织排放监控位置	执行标准		
非甲烷总	6	监控点处 1h 平均浓度值	在厂房外设置监控	《固定源挥发性有机物综合		

烃	20	监控点处任意一次浓度值	点	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。																																					
2、废水排放标准 项目废水主要为生活污水，生活污水依托厂区化粪池处理后达到泾县污水处理厂接管标准、《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4 中的三级标准后排入泾县污水处理厂处理。 表 1-4 污水综合排放标准 <table><tr><th>序号</th><th>污染物名称</th><th>单位</th><th>最高允许排放浓度</th><th>本项目排放标准</th></tr><tr><td>1</td><td>pH</td><td>无量纲</td><td>6~9</td><td rowspan="5">泾县污水处理厂接管标准</td></tr><tr><td>2</td><td>COD</td><td>mg/L</td><td>300</td></tr><tr><td>3</td><td>BOD₅</td><td>mg/L</td><td>150</td></tr><tr><td>4</td><td>SS</td><td>mg/L</td><td>200</td></tr><tr><td>5</td><td>NH₃-N</td><td>mg/L</td><td>30</td></tr><tr><td>6</td><td>石油类</td><td>mg/L</td><td>100</td><td>《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4 中的三级标准</td></tr></table> 3、噪声排放标准 本项目运营期厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准，详见下表： 表 1-5 厂界噪声排放限值 <table><tr><th>标准</th><th>昼间</th><th>夜间</th></tr><tr><td>GB12348-2008 中 23 类标准</td><td>65dB(A)</td><td>55dB(A)</td></tr></table> 4、固体废物排放标准 本项目固体废物主要是危险废物和一般工业固废，其中一般工业固体废物参照执行《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，危险废物暂存参照执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)。					序号	污染物名称	单位	最高允许排放浓度	本项目排放标准	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	6	石油类	mg/L	100	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4 中的三级标准	标准	昼间	夜间	GB12348-2008 中 23 类标准	65dB(A)	55dB(A)
序号	污染物名称	单位	最高允许排放浓度	本项目排放标准																																					
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																																						
6	石油类	mg/L	100	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4 中的三级标准																																					
标准	昼间	夜间																																							
GB12348-2008 中 23 类标准	65dB(A)	55dB(A)																																							

总量控制标准	①水污染物排放总量控制指标 本项目产生的污水排入泾县污水处理厂集中处置，水污染物总量控制因子排放指标在污水处理厂内部平衡，企业不再另行申请； ②大气污染物排放总量控制指标 原有项目主要使用油性漆，总量控制指标为：烟（粉）尘：0.394t/a，SO₂:0.064t/a，NO_x：0.187t/a，VOCs（以非甲烷总烃计）：2.704t/a；本项全部改成水性漆，大气污染物排放量为：烟（粉）尘：0.361t/a、VOCs（以非甲烷总烃计）：0.501t/a，SO₂:18.4kg/a，NO_x：138.35kg/a。 综上，本项目大气污染物总量未突破原环评批准总量，总量在原环评批复总量进行平衡，无需申请总量。
----------------------	--

表二

1、工程建设内容

(1) 前言

安徽凯仕机械股份有限公司位于宣城市泾县经济开发区新 205 国道与桃花潭东路交叉口，建设年产 50000 台套电机水泵及智能供水设备项目，2018 年 7 月委托湖北天泰环保工程有限公司编制完成了《安徽凯仕机械股份有限公司年产 50000 台套电机水泵及智能供水设备项目环境影响报告表》，2018 年 7 月 11 日原泾县环境保护局对该项目予以批复（泾环综函[2018]32 号），环评设计建设 6 栋生产车间，设置 1 条消失模铸造生产线，形成年产 50000 台套电机水泵及智能供水设备规模。2018 年 8 月开始建设，实际建设 6 栋生产车间，仅年产 15000 台套智能供水设备的主体工程，泵体生产线未建设，于 2019 年 8 月完成阶段性验收手续。2020 年进行排污许可证申领，许可证编号：91341800MA2P1T2U66001U。

2025 年 7 月安徽凯仕机械股份有限公司更名为安徽凯森泵业股份有限公司，2025 年 12 月 30 日排污许可证进行注销，原年产 50000 台套电机水泵及智能供水设备项目不再建设，淘汰车间内现有的 1 条消失模铸造生产线，取消 15000 台套智能供水设备的生产，保留车间内现有机加工设备，拟计划投资建设年产 3 万台高效机电仪一体化机泵融合产品（耐高温耐腐无泄漏化工泵为载体）项目，新建综合办公楼、智能仓库、研发中心大楼，配套建设绿化及停车场，购置数控液压机、数字化泵测试台、五轴联动加工中心、数控车方机、烧结炉、喷漆和真空浸漆等生产加工设备、环保设备共 100 余台（套），项目建成后可形成年产 3 万台高效机电仪一体化机泵融合产品（耐高温耐腐无泄漏化工泵为载体）生产能力。项目已于 2025 年 10 月 22 日取得泾县经济开发区委员会备案，项目代码：2510-341695-04-02-916278。

2026 年 5 月，安徽运湍环境科技有限公司编制完成《年产 3 万台高效机电仪一体化机泵融合产品（耐高温耐腐无泄漏化工泵为载体）环境影响报告表》并进行报批；

2026 年 5 月 15 日，宣城市泾县生态环境分局以泾环综函[2026]14 号对该项目进行了批复；

2026 年 7 月 23 日，安徽凯森泵业股份有限公司根据《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019 版）对照项目建设情况，按要求申领了排污登记。

本项目于 2026 年 5 月开工，2026 年 7 月竣工，取得排污登记后进行调试。目前年

产 3 万台高效机电仪一体化机泵融合产品（耐高温耐腐无泄漏化工泵为载体）已建设完成，本次验收为全部验收；

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》的公告的规定和要求，建设单位正式启动自主验收程序。验收监测单位于 2026 年 8 月 26 日~27 日两天组织监测人员对该项目排放的废气、噪声进行了验收监测，安徽凯森泵业股份有限公司在对项目建设情况及环保制度落实情况进行了检查，和对监测、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。

本次验收监测内容主要包括：①废气监测；②废水监测；③噪声监测；④环境管理检查。

(2) 工程建设内容

项目名称：年产 3 万台高效机电仪一体化机泵融合产品（耐高温耐腐无泄漏化工泵为载体）；

建设地点：泾县经济开发区桃花潭路 10 号；

建设规模：依托现有生产厂房，并新建综合办公楼、智能仓库、研发中心大楼，购置数控液压机、数字化泵测试台、五轴联动加工中心、数控车方机、烧结炉、喷漆和真空浸漆等生产加工设备、环保设备共 100 余台（套），项目建成后可形成年产 3 万台高效机电仪一体化机泵融合产品（耐高温耐腐无泄漏化工泵为载体）的生产能力。

建设性质：改建；

建筑面积：54500m²；

总投资：总投资 12000 万元，其中环保投资 150 万元，占总投资的 1.25%。

劳动人员及生产天数：60 人，年工作 300 天，实行 1 班制，每班工作 8h。

项目主要建设工程内容及规模见下表。

表 2-1 项目主要建设工程内容及规模

类别	建设名称	环评建工程内容及规模	备注	实际建设情况
主体工程	1#车间	依托现有车间，建筑面积约 1800m ² ，设置液压机、聚四氟乙烯烧结炉等生产设备	依托现有车间	液压机、聚四氟乙烯烧结炉等生产设备放置在 2#车间
	2#车间	依托现有车间，建筑面积约 1800m ² ，保留车间内	依托	在 1#车间

		现有车床、铣床等机加工设备，同时新增车床、加工中心等设备	现有车间	
	3#车间	依托现有车间，建筑面积约 1800m ² ，主要设置数控加工中心、普通车床、磨光机、焊机等	依托现有车间	打磨焊接#车间北侧
	4#车间	依托现有车间，建筑面积约 1800m ² ，改为成品仓库	依托现有车间	同环评
	5#车间	对外出租，建筑面积约 1800m ² ，不在本次评价范围内	/	同环评
	6#车间	1F 钢结构厂房，建筑面积 7560m ² ，淘汰车间内原全数字消失模铸造流水线、抛丸、浸漆等设备，设置装配、喷漆、浸漆、烘干、测试等工序	依托现有车间	同环评
	研发楼	位于厂区西侧，2F（局部 3F），建筑面积 1586.64m ² ，主要进行模具研发试制	新建	同环评
储运工程	原料区	位于 3#车间内东侧，建筑面积 1000m ² ，主要用于储存标准件、铸件、不锈钢等原料	新建	同环评
	辅料区	3#车间、6#车间内各设置一个辅料区，建筑面积约 50m ² ，3#车间辅料区主要储存液压油、润滑油等，6#车间辅料区主要储存水性漆	新建	同环评
	成品区	主要位于 4#车间，建筑面积 1800m ² ，主要用于暂存成品		同环评
辅助工程	办公楼	位于厂区东南侧，5F，占地面积约 1070.88m ² ，主要用于人员办公	新建	同环评
公用工程	给水	市政供水	/	同环评
	排水	厂区已雨污分流，生活污水依托厂区化粪池处理排入泾县污水处理厂处理	/	同环评
	供电	市供电电网供电，年用电量 100 万 Kwh/a	/	同环评
环保工程	废气处理	项目烧结、压制成型工序产生的废气经集气罩收集后通过冷凝器+二级活性炭吸附装置（TA001）处理，处理后通过 15m 高排气筒（DA001）排放	新建	同环评
		项目焊接烟尘、打磨粉尘经集气罩收集后通过布袋除尘器（TA002）处理，通过 15m 高排气筒（DA002）排放	新建	同环评
		烘干房配套的天然气燃烧机加装低氮燃烧器，调漆、喷漆、浸漆和烘干过程产生的废气（含天然气燃烧废气）采用密闭收集，收集后的废气通过两级过滤棉+二级活性炭装置处理后通过 15m 排气筒（DA003）排放	新建	同环评
	废水	生活污水依托厂区化粪池处理排入泾县污水处理厂处理	新建	同环评
	噪声	采取优选低噪声设备、合理布局、设置隔声、减振、降噪等措施	新建	同环评
	固废	设置一般固废间，位于 6#车间北侧，建筑面积约 50m ²	新建	同环评
		设置一间危废暂存间，建筑面积约 50m ² ，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委外处置	新建	同环评

	地下水、土壤	危废间、喷漆房、辅料区、烘干房等完善重点防渗措施，防渗混凝土+环氧树脂地坪，渗透系数不大于 $1.0 \times 10^{-10} \text{cm/s}$	新建	同环评
--	--------	---	----	-----

产品方案：

项目主要产品为清污分流挠性阀装置及其自动控制系统，由挠性阀和控制元件组成，根据客户要求，多数部分挠性阀需要进行喷塑处理，少部分进行喷漆处理，产品方案及规模详见下表。

表 2-2 建设项目产品方案及规模

序号	产品名称			改建前项目 产量（台）	改建项目 （台）	全厂产量 （台）
1	电机水泵及智能供水设备			50000	0	0
2	高效机电仪一体化 机泵融合产品（耐高 温耐腐无泄漏化工 泵为载体）	非衬塑 金属泵	磁力泵、离心泵	/	10000	10000
			屏蔽泵		5000	5000
		衬塑金属泵 （磁力泵、离心泵）		/	15000	15000
小计				/	30000	30000
总计						30000

本项目生产设备情况见表 2-3

表 2-3 项目主要设备一览表

序号	设备名称	型号	数量（台/套）	作用	备注
1	数控立式车床	CK5110	2	机加工	利旧
2	数控立式车床	CK518	5		利旧
3	数控立式车床	CK516-1A	1		利旧
4	数控卧车	CK6180	5		利旧
5	数据卧车	CK6150	10		利旧
6	数据卧车	CK6140	1		利旧
7	水泵法兰多孔钻	DN32-DN65	1		利旧
8	水泵法兰多孔钻	DN80-DN125	1		利旧
9	水泵中追多孔钻	/	1		利旧
10	水泵中追多孔钻	/	1		利旧
11	水泵底脚多孔钻	/	1		利旧
12	钻床	Z3050	2		利旧
13	钻床	Z3032	1		利旧
14	小台钻	ZS4112	2		利旧
15	泵体打压机床	/	1		利旧
16	卧式机壳底脚孔钻铣	Y2-80-Y2-180	1	/	利旧
17	卧式机壳底脚孔钻铣	Y2-200-Y2-315	1	/	利旧
18	多孔钻内外盖	Y2-180-Y2-280	1	/	利旧
19	多孔钻后盖风罩孔	Y2-80-Y2-132	1	/	利旧
20	多孔钻后盖风罩孔	Y2-160-Y2-280	1	/	利旧
21	多孔钻前后盖加油孔	Y2-180-Y2-280	1	/	利旧
22	多孔钻前后盖	Y2-80-Y2-132	1	/	利旧
23	多孔钻前后盖	Y2-160-Y2-200	1	/	利旧

24	多孔钻机壳接线盒	Y2-80-Y2-132	1	/	利旧
25	多孔钻机壳接线盒	Y2-160-Y2-280	1	/	利旧
26	多孔钻机壳端面孔	Y2-160-Y2-280	1	/	利旧
27	多孔钻机壳端面孔	Y2-80-Y2-132	1	/	利旧
28	氩弧焊机	/	5	/	利旧
29	多孔钻前后盖	Y2-225-280	1	/	利旧
30	数显立车	C5120	1	机加工	新增
31	数显镗床	TX611B	1		新增
32	普车卧式	CA6163	1		新增
33	普车卧式	CA6140	1		新增
34	普车卧式	CA6180	1		新增
35	烧结炉	SJL405-20kw	4	加热氟塑料	新增
36	液压机	YY63	3	压制塑料	新增
37	液压机	YY100	4		新增
38	数控加工中心	1160 型	2	机加工	新增
39	普通车床	CA6150/1000	1		新增
40	涂装生产线	非标	1	喷漆	新增
41	喷漆房	长 4.5m、宽 3.5m、高 3m	1		新增
42	真空浸漆线	包含真空浸漆设备 1 台	1	浸漆	新增
43	烘干房	长 15m、宽 1.6m、高 3m， 包含天然气燃烧机	1	烘干	新增
44	电焊机	/	1	焊接	新增
45	手持式磨光机	/	2	打磨	新增
46	五轴联动加工中心	/	1	机加工	新增
47	数字化泵测试台	/	1	测试	新增

(3) 原辅材料消耗及水平衡

①原辅材料消耗，见表 2-4

表 2-4 本项目原辅材料一览表

序号	原辅材料名称		年使用量 t/a	一次最大储存量 t	包装方式及规格	储存位置
1	钢材		1000	100	/	原料区
2	不锈钢		450	40	/	/
3	铸铁件		3000	300	/	/
4	标准件（螺栓、螺母、法兰、垫片等）		30000 套	3000 套	/	原料区
5	电机		30000 台	2500 台	/	
6	聚全氟乙丙烯		49.02	5t	桶装（25kg/桶）	
7	超高分子聚乙烯		6	1t	袋装（25kg/袋）	
8	叶轮		30000 套	100 个	/	
9	泵盖		30000 套	3000 套	/	
10	前盖		30000 套	3000 套	/	
11	支架		30000 套	3000 套	/	
12	泵轴		30000 套	3000 套	/	
13	喷漆	水性面漆	13.219	0.9	50kg/桶	辅料区
14		水性底漆	14.635	0.8	50kg/桶	
15	浸漆	水性漆	0.047	0.05	50kg/桶	

16	切削液	4	0.08	16L/桶	
17	液压油	5	0.17	170kg/桶	
18	润滑油	2	0.5	50kg/桶	
19	硅油	0.2	0.05	50kg/桶	
20	焊条（电焊）	0.5	0.1	/	原料区

②水平衡

①生活用水

该项目生活用水由市政供水。项目员工共 60 人，不提供食宿，办公用水为 $2.28\text{m}^3/\text{d}$ ($684\text{m}^3/\text{a}$)，员工办公生活污水产生量为 $1.824\text{m}^3/\text{d}$ ($547.2\text{m}^3/\text{a}$)，厂区生活污水依托现有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，厂区设置一个测试水池，水箱容积约 200m^3 （有效容积按 80%计），测试用水循环使用定期补充，损耗量为用水量的 1%，每天需补充 $1.6\text{t}/\text{d}$ ，测试水循环使用不外排。

③切削液稀释用水

切削液需加水稀释后方可使用，切削液与水用量按 1:10 计，即 1t 的切削液原液需 10t 水进行稀释，切削液的年用量为 4t，则切削液稀释用水量为 $40\text{t}/\text{a}$ ($0.13\text{t}/\text{d}$)。切削液循环使用，定期补充，但切削液在使用过程中会因为杂质混入、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，根据生产实践，废切削液的产生量为 5%，则废切削液为 $2.2\text{t}/\text{a}$ ($0.007\text{t}/\text{d}$)，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，稀释用水量为 $6.963\text{t}/\text{a}$ ($0.023\text{t}/\text{d}$)，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。

⑤冷却水

项目热压成型工序需要用水冷却，厂内设置一个冷却池（长 3m*宽 1.5m 高 1m），有效容积 80%，冷却水循环使用，不外排，循环水蒸发损耗量为循环量的 5%计算，则循环水蒸发损耗量约 $0.18\text{t}/\text{d}$ 。

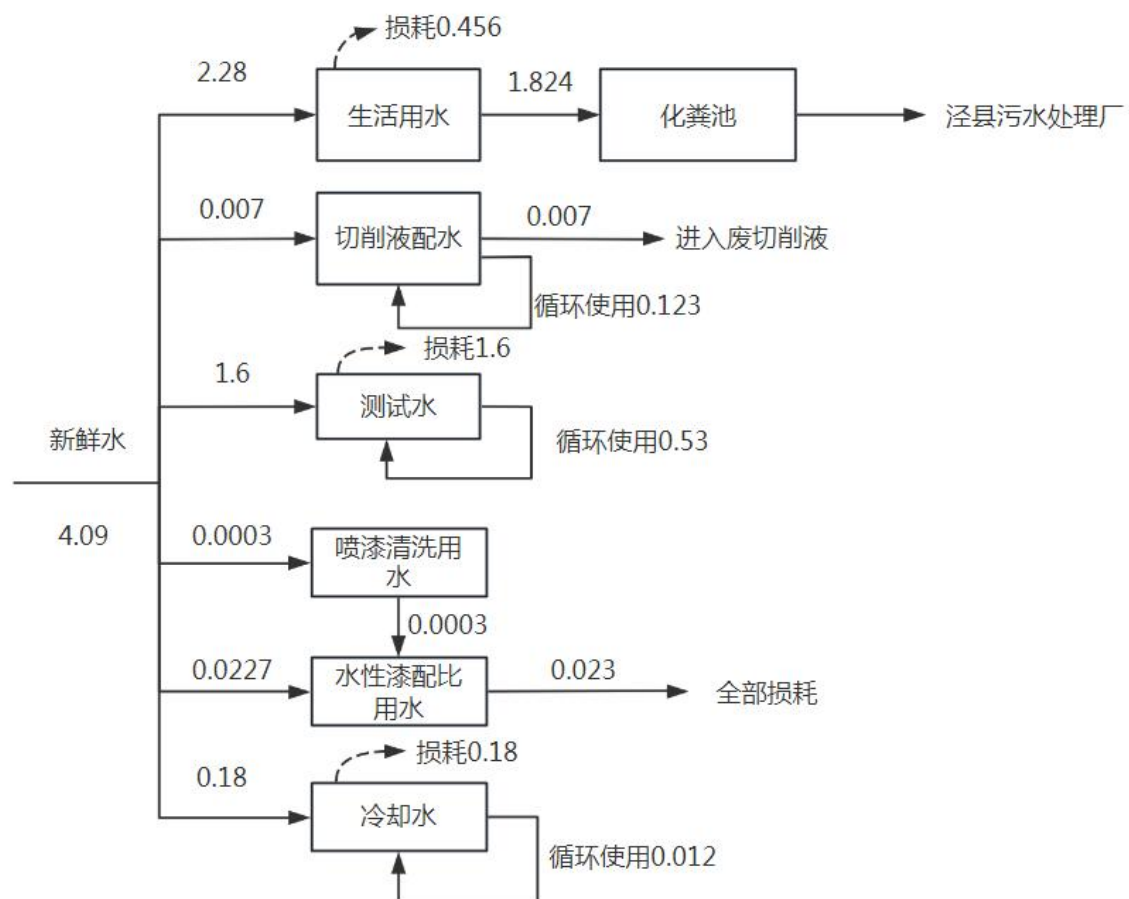


图 2-1 项目给排水平衡图

(4) 主要工艺流程及产污环节

1、衬塑金属泵生产工艺流程

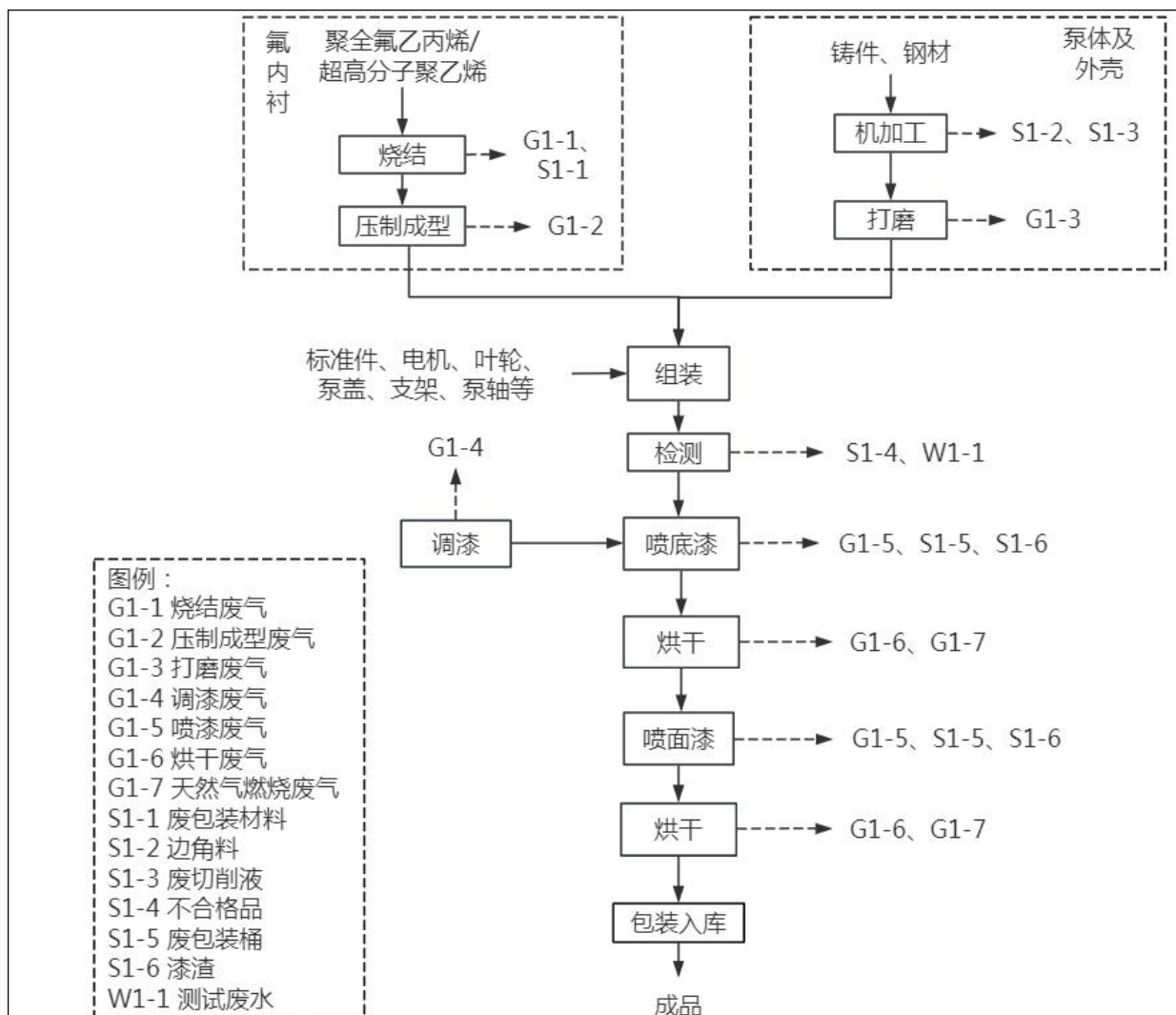


图 2-2 衬塑金属泵生产工艺流程及产污节点图

生产工艺说明：

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聚全氟乙丙烯或超高分子聚乙烯装入料盘中。将模具和料盘放入烧结炉内加热，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 G1-1 烧结废气、G1-2 压制成型废气、S1-1 废包装材料。

机加工：本项目外购切割好的钢材、铸铁件、不锈钢作为生产原料，无需进行切割下料，对铸铁件、钢材、不锈钢进行机加工（车、刨、铣、磨、镗等），使工件符合所需规格。机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。

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。

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、配件等组装成泵半成品。

检测：对组装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 S1-4 不合格品、W1-1 测试废水。

调漆、喷漆、烘干：对测试合格的产品表面需要喷漆，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（底漆+面漆），在喷涂前先在喷漆房内进行调漆，底漆、面漆需要兑水稀释调配，按照质量漆：水=4:1，喷完底漆后送入烘干房进行烘干，再返回喷漆房进行面漆喷涂，喷完再送入烘干房进行烘干。烘干房采用天然气加热，加热温度约 40~60℃，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 G1-4 调漆废气、G1-5 喷漆废气、G1-6 烘干废气、S1-5 废包装桶、S1-6 漆渣。

包装入库：对烘干后的产品进行包装，装入仓库。

2、非衬塑金属泵生产工艺

（1）磁力泵、离心泵等生产

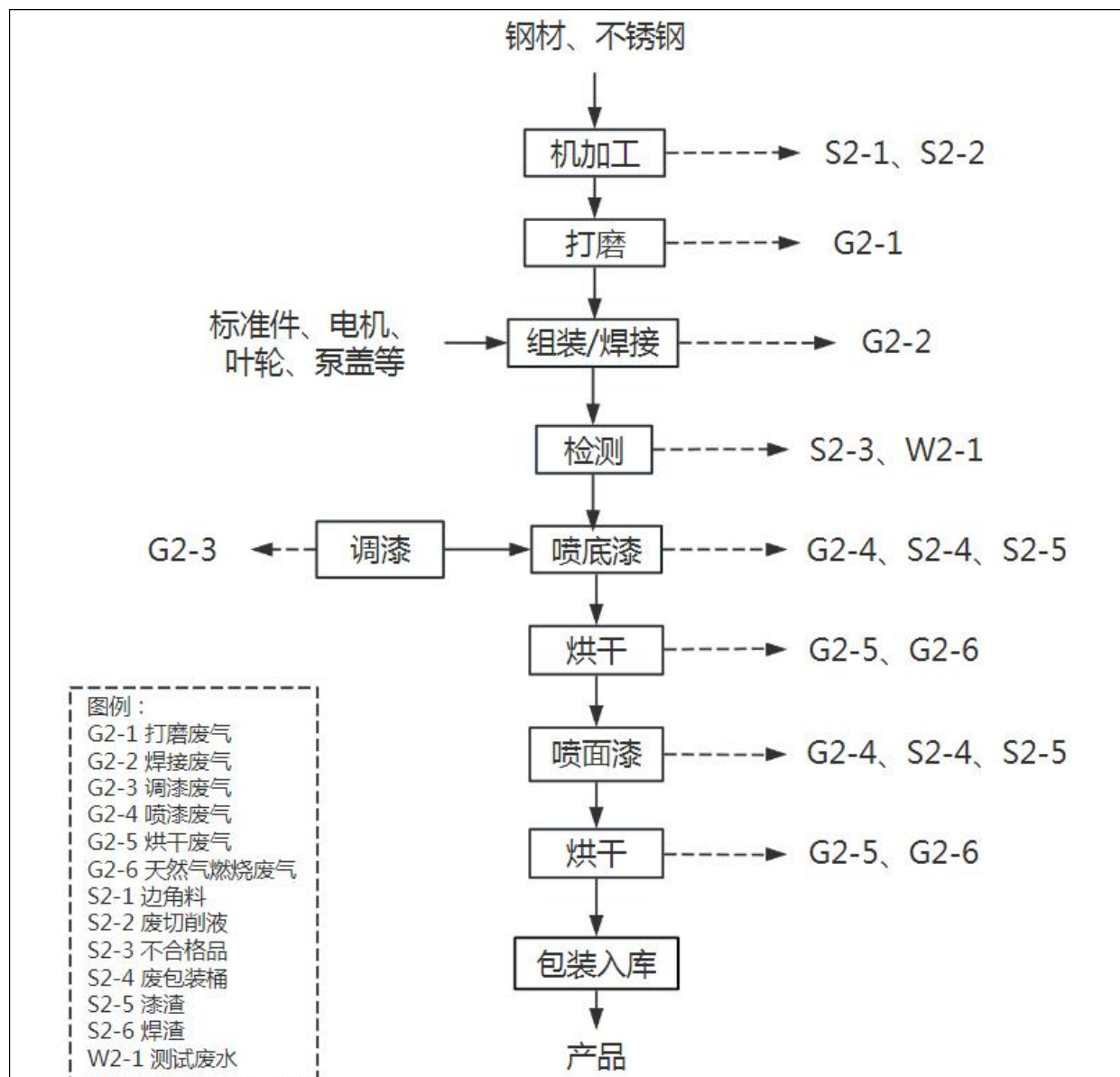


图 2-3 磁力泵、离心泵等生产工艺及产污节点图

生产工艺说明：

机加工：本项目外购切割好的钢材、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、刨、铣、磨、镗等），使工件符合所需规格。机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 S2-1 边角料（分为沾有切削液的边角料、不沾切削液的边角料）、S2-2 废切削液。

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 G2-1 打磨废气。

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、配件等组装成泵，部分配件需要通过焊接装配在一起，此过程产生 G2-2 焊接废气。

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 S2-3 不合格品、W2-1 测试废水。

调漆、喷漆、烘干：对测试合格的产品表面需要喷漆，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（底漆+面漆），在喷涂前先在喷漆房内进行调漆，底漆、面漆需要兑水稀释调配，按照质量漆：水=4:1，喷完底漆后送入烘干房进行烘干，再返回喷漆房进行面漆喷涂，喷完再送入烘干房进行烘干。烘干房采用天然气加热，加热温度约 40~60℃，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 G2-4 调漆废气、G2-5 喷漆废气、G2-6 烘干废气、S2-5 废包装桶、S2-6 漆渣。

包装入库：对烘干后的产品进行包装，装入仓库。

（3）屏蔽泵生产

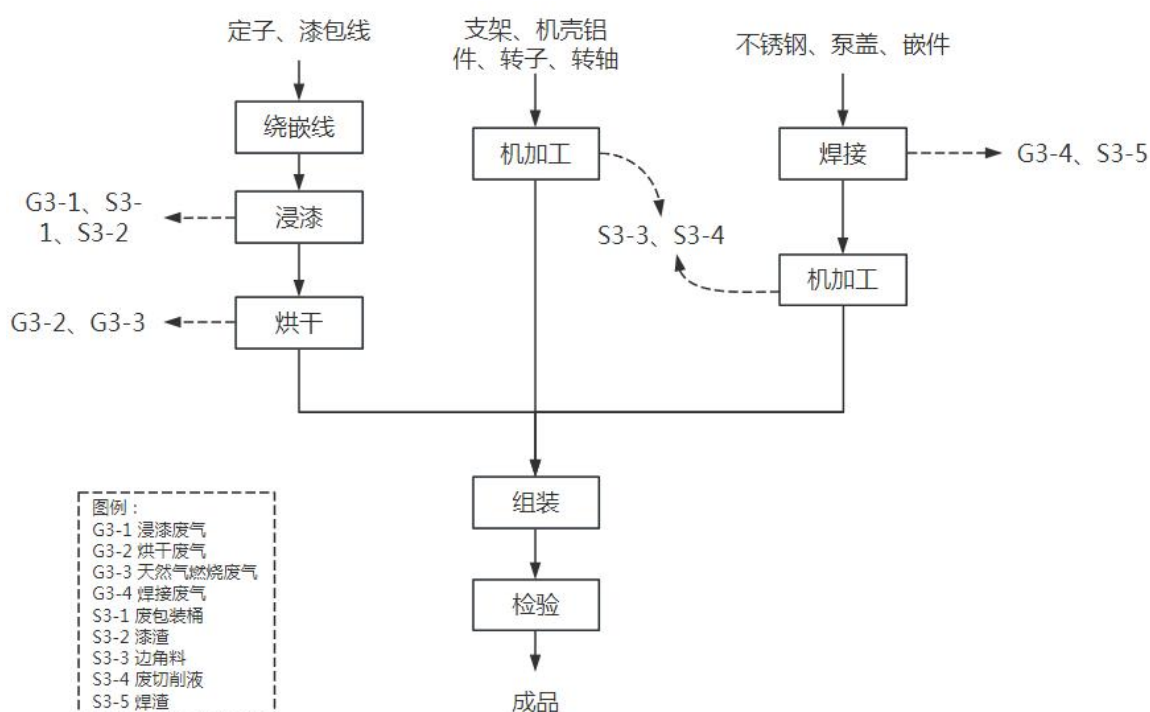


图 2-4 屏蔽泵生产工艺及产污节点图

生产工艺说明：

绕嵌线：外购定子、漆包线进行绕嵌线。

浸漆：本项目采用真空浸漆设备进行浸漆，真空浸漆设备放在密闭浸漆房，浸漆完送入烘干房进行烘干。先把工件放入浸漆缸内关闭缸盖，打开进风阀门，启动风机，待风机运行 2 分钟后，启动电热器，升温至 60~80℃后保温 30min，停止加热，待缸内温度降到 50℃后，关闭进风阀门，抽真空后打开输漆阀门至电机上方约 50mm 后，关闭进漆阀进行浸漆。浸漆完成后启动真空泵，将漆打回储漆罐并关闭真空泵，再将电机上的余漆滴净后，将滴下的余漆也一同打回储漆罐，打开进风阀门，启动电热器，浸漆缸温度达到 140℃左右时，保温 3.5~4 小时，保温完成后关闭电热器，待缸内温度达到 100℃以下后，开启缸盖取出产品。此过程会产生浸漆废气 G3-1、G3-2 烘干废气、G3-3 天然气燃烧废气、S3-1 废包装桶、漆渣 S3-2、噪声 N。

机加工、焊接：外购支架、机壳铝件、转子、转轴机加工，外购不锈钢泵体、泵盖、嵌件等经焊接、机加工，此过程会产生 G3-4 焊接废气、S3-3 边角料（分为沾有切削液的边角料、不沾切削液的边角料）、S3-4 废切削液、S3-5 焊渣、噪声 N。

组装、检验：各部件进行组装，对产品进行人工检查，不合格进行返修至合格，合格的泵包装入库。

表 2-11 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	有机废气	非甲烷总烃、氟化氢
		压制成型	有机废气	非甲烷总烃、氟化氢
		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
		浸漆	浸漆废气	非甲烷总烃
		烘干	烘干废气	非甲烷总烃
			天然气燃烧废气	颗粒物、SO ₂ 、NO _x
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、石油类
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	/

(6) 项目变动情况

表 2-6 与《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》符合性分析

序号	重大变动内容	本项目情况	是否属于重大变动
1	建设项目开发、使用功能发生变化的	本项目开发、使用功能未发生变化	不属于
2	生产、处置或储存能力增大 30%及以上	本项目生产、处置和储存能力无变化	不属于
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。	本项目生产、处置或储存能力未变	不属于
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。	本项目生产、处置或储存能力无变化	不属于
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。	本项目选址未变，厂址附近无调整，未新增敏感点	不属于
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	本项目未新增产品品种，主要原辅材料无变化。主要生产工艺无变化	不属于
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、贮存方式无变化	不属于
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	无变化。	不属于

	量增加 10%及以上的。		
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。	未新增废水直接排放口	不属于
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。	未新增废气主要排放口	不属于
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	不属于
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。	本项目固体废物利用处置方式无变化	不属于
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。	无变化。	不属于

参照环办环评函[2020]688 号文关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》的通知，本项目变动情况不属于重大变动。

表三

1、主要污染源、污染物处理和排放

(1) 废气

烧结、压制成型废气分别经集气罩收集后经过冷凝器+二级活性炭吸附装置处理，处理后汇入一根 15m 高的排气筒（DA001）排放；

焊接废气、打磨废气分别经集气罩收集后通过高效布袋除尘器处理后汇入一根15m高排气筒（DA002）排放；

厂区设有调漆、喷漆、浸漆和烘干工序，调漆、喷漆、浸漆、烘干均在密闭的空间内进行，设置一间密闭式喷漆房（长 4.5m×宽 3.5m×高 3m）、一间密闭式烘干房（长 15m×宽 1.6m×高 3m）、一间密闭式浸漆房（长 3m×宽 3m×高 5m），浸漆烘干设备放置密闭浸漆房内，烘干房配套的天然气燃烧机加装低氮燃烧器，调漆、喷漆、浸漆和烘干过程产生的废气（含天然气燃烧废气）采用密闭收集，收集后的废气通过两级过滤棉+二级活性炭装置处理后通过 15m 排气筒（DA003）排放。

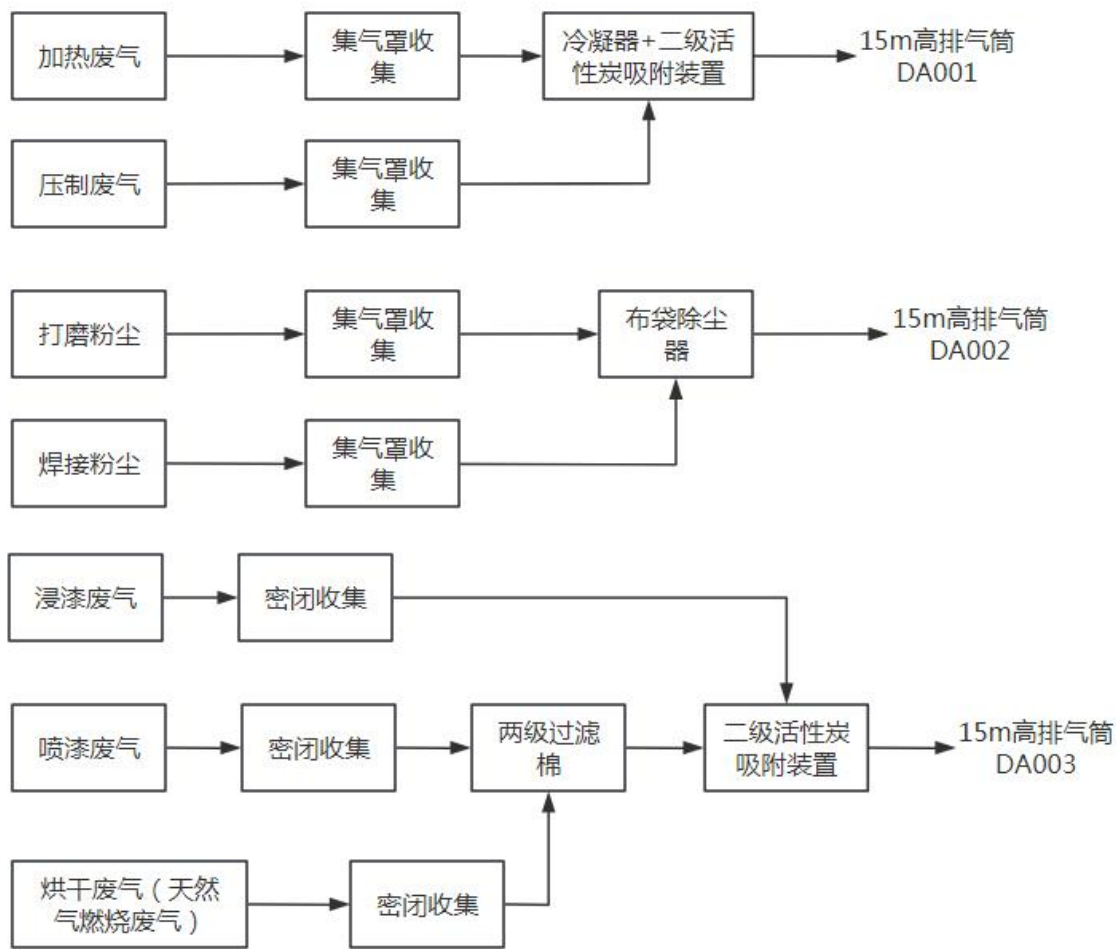


图 3-1 废气收集管线示意图

(2) 废水

本项目废水为生活污水，生活污水依托厂区化粪池处理排入泾县污水处理厂处理。

(3) 噪声

本项目的噪声源主要为车床、烧结炉、四柱液压机、钻床车床、风机等，建设单位通过选用低噪声设备、减振隔声、管理等控制项目噪声：

(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、废过滤材料、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等。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集中收集后外售综合利用；废过滤材料、废润滑油、漆渣、废活性炭、废切削液、沾有切削液的边角料、废液压油、各类废包装桶属于危险废物，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，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。生活垃圾集中收集后委托环卫部门统一清运处理。

表 3-1 固体废物产生及处置情况一览表

工序/生产线	装置	固体废物名称	固废属性	产生情况	处置措施		最终去向
				产生量 t/a	工艺	处置量 t/a	
生活	/	生活垃圾	生活垃圾	9	交由环卫部门统一收集处理	9	无害化处理
材料拆卸	/	废包装材料	一般固废	0.8	外售综合利用	0.8	无害化处理
焊接	/	焊渣		0.1	外售综合利用	0.1	无害化处理
检测	/	不合格产品		20	外售综合利用	20	无害化处理
废气处理	/	布袋除尘器收集粉尘		9.132	外售综合利用	9.132	无害化处理
机加工	/	不沾切削液的边角料		5	外售综合利用	5	无害化处理
废气处理	/	废过滤棉	危险废物	12.593	交由有资质单位处理	12.593	无害化处理
机械保养	/	废润滑油		0.1		0.1	无害化处理
喷漆	/	漆渣		0.113		0.113	无害化处理
废气处理	/	废活性炭		19.01		19.01	无害化处理
机加工	/	废切削液		2.2		2.2	无害化处理
设备运行	/	废液压油		0.5		0.5	无害化处理
原料包装	/	废包装桶		0.65		0.65	无害化处理
机加工	/	沾有切削液的边角料		3	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	3	无害化处理

					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”的豁免条件，其利用过程可不按危险废物管理		
--	--	--	--	--	--	--	--

表四

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 (1) 环评报告表主要结论 从环境保护角度考虑，本项目的建设是合理、可行的。 (2) 环评批复 安徽凯森泵业股份有限公司： 你公司上报的《安徽凯森泵业股份有限公司年产 3 万台高效机电仪一体化机泵融合产品(耐高温耐腐无泄漏化工泵为载体)项目环境影响报告表》(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、安徽凯森泵业股份有限公司年产 3 万台高效机电仪一体化机泵融合产品(耐高温耐腐无泄漏化工泵为载体)项目经县经济开发区管委会备案（项目代码：2510-341695-04-02-916278），拟建于泾县经济开发区桃花潭路 10 号。项目建设规模及内容：依托现有生产厂房，并新建综合办公楼、智能仓库、研发中心大楼，购置数控液压机、数字化泵测试台、五轴联动加工中心、数控车方机、烧结炉、喷漆和真空浸漆等生产加工设备、环保设备共 100 余台(套)，项目建成后可形成年产 3 万台高效机电仪一体化机泵融合产品(耐高温耐腐无泄漏化工泵为载体)的生产能力。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、按照《安徽省大气污染防治条例》、《安徽省建筑工程施工和预拌混凝土生产扬尘污染防治标准》(试行)等有关规定，加强施工期环境管理，施工现场实行围挡封闭，物料堆放覆盖，采取洒水降尘、封闭运输等措施，施工场地出入口道路实施混凝土硬化并配备车辆冲洗设施，严格做到“六个百分百”，确保施工场地颗粒物排放浓度满足《施工场地颗粒物排放标准》(DB34/4811-2024)中限值要求；合理安排施工作业时间，禁止午休时间和夜间高噪声作业，采用低噪声设备，确保噪声满足《建筑施工噪声排放标准》(GB12523-2025)要求，施工废水通过沉淀池沉淀处理后回用于砼搅拌；产生的建筑垃圾分类收集，能回收利用的回收利用，不能回收利用的按要求及时清运处理。生活垃圾集中收集后由环卫部门统一清运处理。 三、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烧结、压制成型有机废气、焊接、打磨废气、调
--

漆、喷漆、浸漆、烘干废气和天然气燃烧废气。项目烧结废气与压制成型工序产生的废气经集气罩收集后通过冷凝器+二级活性炭吸附装置处理，处理后通过1根15m高排气筒(DA001)排放，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；氟化氢有组织排放满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)中表5相关标准限值。项目焊接烟尘和打磨粉尘经集气罩收集后通过高效布袋除尘器处理后通过1根15m高排气筒(DA002)排放，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)中二级标准限值。项目设置密闭的喷漆房、浸漆房和烘干房，烘干房配套的天然气燃烧机加装低氮燃烧器，调漆、喷漆、浸漆和烘干过程产生的废气(含天然气燃烧废气)采用密闭收集，收集后的废气通过过滤棉+干式过滤+二级活性炭装置处理后通过1根15m排气筒(DA003)排放，调漆、喷漆、浸漆及烘干过程产生的有机废气有组织排放满足《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，天然气燃烧废气执行《工业炉窑大气污染综合治理方案》(环大气[2019]56号文)的限值要求，由于喷漆废气与天然气燃烧废气合并一根排气筒排放，故颗粒物从严执行《工业炉窑大气污染综合治理方案》(环大气[2019]56号文)的限值要求(30mg/m³)。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,含2024年修改单)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、氟化氢无组织排放满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中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，无生产废水。实行雨污分流，项目生活污水依托厂区现有的化粪池处理后满足污水处理厂接管标准、《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4中的三级标准后排入泾县污水处理厂处理。

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，对车床、烧结炉、风机等高噪声设备采取减振、隔声等降噪措施，同时加强机械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。

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、废过滤材料、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等。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集中收集后外售综合利用；废过滤材料、废润滑油、漆渣、废活性炭、废切削液、沾有切削液的边角料、废液压油、各类废包装桶属于危险废物，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，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。生活垃圾集中收集后委托环卫部门统一清运处理。

四、项目主要污染物排放量不得超过核定的总量控制指标。原有项目总量控制指标颗粒物为0.394t/a，VOCs（以非甲烷总烃计）为2.704t/a。本项目颗粒物为0.361t/a、VOCs

（以非甲烷总烃计）为0.501t/a。大气污染物总量未突破原环评批准总量，总量在原环评批复总量进行平衡，无需申请总量。

五、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评文件，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，环评文件应当报原审批部门重新审核。

六、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。

2026年5月15日

（3）环评批复落实情况

表 4-1 环评及批复落实情况检查

序号	环评及批复要求	落实情况
1	拟建于泾县经济开发区桃花潭路 10 号。项目建设规模及内容：依托现有生产厂房，并新建综合办公楼、智能仓库、研发中心大楼，购置数控液压机、数字化泵测试台、五轴联动加工中心、数控车方机、烧结炉、喷漆和真空浸漆等生产加工设备、环保设备共 100 余台(套)，项目建成后可形成年产 3 万台高效机电仪一体化机泵融合产品(耐高温耐腐无泄漏化工泵为载体)的生产能力。	建于泾县经济开发区桃花潭路 10 号。项目建设规模及内容：依托现有生产厂房，并新建综合办公楼、智能仓库、研发中心大楼，购置数控液压机、数字化泵测试台、五轴联动加工中心、数控车方机、烧结炉、喷漆和真空浸漆等生产加工设备、环保设备共 100 余台(套)，项目建成后可形成年产 3 万台高效机电仪一体化机泵融合产品(耐高温耐腐无泄漏化工泵为载体)的生产能力。
2	按照《安徽省大气污染防治条例》、《安徽省建筑工程施工和预拌混凝土生产扬尘污染防治标准》(试行)等有关规定，加强施工期环境管理，施工现场实行围挡封闭，物料堆放覆盖，采取洒水降尘、封闭运输等措施，施工场地出入口道路实施混凝土硬化并配备车辆冲洗设施，严格做到“六个百分百”，确保施工场地颗粒物排放浓度满足《施工场地颗粒物排放标准》(DB34/4811-2024)中限值要求；合理安排施工作业时间，禁止午休时间和夜间高噪声作业，采用低噪声设备，确保噪声满足《建筑施工噪声排放标准》(GB12523-2025)要求，施工废水通过沉淀池沉淀处理后回用于砼搅拌；产生的建筑垃圾分类收集，能回收利用的回收利用，不能回收利用的按要求及时清运处理。生活垃圾集中收集后由环卫部门统一清运处理。	同环评批复，施工期间未发生投诉等事件
3	项目产生的废气主要为烧结、压制成型有机废气、焊接、打磨废气、调漆、喷漆、浸漆、烘干废气和天然气燃烧废气。项目烧结废气与压制成型工序产生的废气经集气罩收集后通过冷凝器+二级活性炭吸附装置处理，处理后通过1根15m 高排气筒(DA001)排放，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；氟化氢有	项目产生的废气主要为烧结、压制成型有机废气、焊接、打磨废气、调漆、喷漆、浸漆、烘干废气和天然气燃烧废气。项目烧结废气与压制成型工序产生的废气经集气罩收集后通过冷凝器+二级活性炭吸附装置处理，处理后通过 1 根 15m 高排气筒(DA001)排放，焊接烟尘和打磨粉尘经集气罩收集后通过高效布袋除尘器处理后通过 1 根 15m 高排气筒(DA002)排放，项目

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。项目焊接烟尘和打磨粉尘经集气罩收集后通过高效布袋除尘器处理后通过1根15m 高排气筒 (DA002) 排放, 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)中二级标准限值。项目设置密闭的喷漆房、浸漆房和烘干房, 烘干房配套的天然气燃烧机加装低氮燃烧器, 调漆、喷漆、浸漆和烘干过程产生的废气(含天然气燃烧废气)采用密闭收集, 收集后的废气通过过滤棉+干式过滤+二级活性炭装置处理后通过1根15m 排气筒 (DA003) 排放, 调漆、喷漆、浸漆及烘干过程产生的有机废气有组织排放满足《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, 天然气燃烧废气执行《工业炉窑大气污染综合治理方案》(环大气[2019]56号文)的限值要求, 由于喷漆废气与天然气燃烧废气合并一根排气筒排放, 故颗粒物从严执行《工业炉窑大气污染综合治理方案》(环大气[2019]56号文)的限值要求(30mg/m³)。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, 含2024年修改单)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、氟化氢无组织排放满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中无组织排放浓度限值标准。	设置密闭的喷漆房、浸漆房和烘干房, 烘干房配套的天然气燃烧机加装低氮燃烧器, 调漆、喷漆、浸漆和烘干过程产生的废气(含天然气燃烧废气)采用密闭收集, 收集后的废气通过过滤棉+干式过滤+二级活性炭装置处理后通过1根15m 排气筒 (DA003) 排放, 根据验收监测结果, 验收期间烧结、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; 氟化氢有组织排放满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) 中表 5 相关标准限值。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)中二级标准限值。调漆、喷漆、浸漆及烘干过程产生的有机废气有组织排放满足《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, 颗粒物满足《工业炉窑大气污染综合治理方案》(环大气[2019]56号文)的限值要求(30mg/m³), 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, 含2024年修改单)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、氟化氢无组织排放满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中无组织排放浓度限值标准。
---	--

4	项目营运期产生的废水主要是生活污水，无生产废水。实行雨污分流，项目生活污水依托厂区现有的化粪池处理后满足污水处理厂接管标准、《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4中的三级标准后排入泾县污水处理厂处理。	项目营运期产生的废水主要是生活污水，无生产废水。实行雨污分流，项目生活污水依托厂区现有的化粪池，根据验收监测结果废水满足污水处理厂接管标准、《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4中的三级标准后排入泾县污水处理厂处理。
5	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，对车床、烧结炉、风机等高噪声设备采取减振、隔声等降噪措施，同时加强机械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。	项目营运期的产噪设备合理布局，选用低噪声设备，高噪声设备尽可能远离厂界，对车床、烧结炉、风机等高噪声设备采取减振、隔声等降噪措施，同时加强机械设备的定期维护保养，根据验收监测结果厂界噪声排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准要求。
6	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、废过滤材料、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等。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集中收集后外售综合利用；废过滤材料、废润滑油、漆渣、废活性炭、废切削液、沾有切削液的边角料、废液压油、各类废包装桶属于危险废物，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，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。生活垃圾集中收集后委托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、废过滤材料、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等。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集中收集后外售综合利用；废过滤材料、废润滑油、漆渣、废活性炭、废切削液、沾有切削液的边角料、废液压油、各类废包装桶属于危险废物，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，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。生活垃圾集中收集后委托环卫部门统一清运处理。
7	项目主要污染物排放量不得超过核定的总量控制指标。原有项目总量控制指标颗粒物为0.394t/a、VOCs(以非甲烷总烃计)为2.704t/a。本项目颗粒物为0.361t/a、VOCs(以非甲烷总烃计)为0.501t/a。大气污染物总量未突破原环评批准总量，总量在原环评批复总量进行平衡，无需申请总量。	根据验收监测结果计算，污染物排放量不超过核定的总量控制指标

8	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。	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未发生重大变动，不需要重新报批本项目的环境影响评价文件。自本环评文件自批准之日起未超过五年即开工建设，环境影响评价文件不需要报原审批部门重新审核。
9	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。	本项目严格执行排污许可制度。本项目为登记管理，建设项目发生实际排污行为之前填报了排污登记，取得了排污登记回执。
10	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。	项目建设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，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。

4、环境管理检查

(1) 环境管理制度及人员责任分工

厂区职工人数为60人，厂长为环保负责人，负责环保档案的管理，确保各个环保设施正常运行，确保各项环保工作的正常开展。

(2) 环保设施建成、运行、维护情况及环保措施落实情况检查

本项目各类环保设施与主体工程同时设计、同时施工并同时投入运行，有专人检查项目环保设施的运行情况，负责设备的正常运转和维护工作。目前该项目环保设施能够正常、稳定运行，各岗位操作人员能够严格按规程认证操作。

(3) 固体废物处置情况

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、废过滤材料、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等。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集中收集后外售综合利用；废过滤材料、废润滑油、漆渣、废活性炭、废切削液、沾

有切削液的边角料、废液压油、各类废包装桶属于危险废物，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，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。生活垃圾集中收集后委托环卫部门统一清运处理。

（4）排污许可的申领情况

根据《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019 版）对照项目建设情况，2026 年 7 月 23 日按要求申领了排污登记。

（5）环保设施照片



HUAWEI Pura70 Ultra

XIMAGE
27mm F2 1/272s ISO50



HUAWEI Pura70 Ultra

XIMAGE
27mm F2 1/2618s ISO50



HUAWEI Pura70 Ultra

XIMAGE
27mm F1.6 1/162s ISO500



HUAWEI Pura70 Ultra

XIMAGE
27mm F2 1/13514s ISO125



HUAWEI Pura70 Ultra

XIMAGE
27mm F1.6 1/100s ISO160



HUAWEI Pura70 Ultra

XIMAGE
27mm F2 1/2062s ISO500

表五

验收监测质量保证及质量控制

- 1、合理布设监测点位，保证点位布设的科学性和合理性。
- 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。
- 3、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，采样和分析过程严格按照《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）、《大气污染物综合排放标准》执行。
- 4、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；声级计在测试前后用标准声源进行校准，测量前后仪器的灵敏度相差不大于 0.5dB(A)，若大于 0.5dB(A)测试数据无效。
- 5、监测数据及验收监测报告严格执行三级审核制度，经校核、审核、签发后报出。
- 6、检测分析及检测设备。

表 5-1 检测项目分析方法

检测项目		标准号	分析方法	检出限
有组织	颗粒物	HJ 836-2017	固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法	1.0mg/m ³
	非甲烷总烃	HJ 38-2017	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	0.07mg/m ³
	二氧化硫	HJ 57-2017	固定污染源废气 二氧化硫的测定 定电位电解法	3mg/m ³
	氮氧化物	HJ 693-2014	固定污染源废气 氮氧化物的测定 定电位电解法	3mg/m ³
	氟化氢	HJ 688-2019	固定污染源废气 氟化氢的测定 离子色谱法	0.08mg/m ³
无组织	颗粒物	HJ 1263-2022	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法	168μg/m ³
	非甲烷总烃	HJ 604-2017	环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 气相色谱法	0.07mg/m ³
	氟化物	HJ 955-2018	环境空气 氟化物的测定 滤膜采样/氟离子选择电极法	0.5μg/m ³
噪声	工业企业厂界	GB 12348-2008	工业企业厂界环境噪声排放标准	---

	环境噪声			
废水	化学需氧量	HJ 828-2017	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法	4mg/L
	五日生化需氧量	HJ 505-2009	水质 五日生化需氧量 (BOD ₅) 的测定 稀释与接种法	0.5mg/L
	悬浮物	GB/T 11901-1989	水质 悬浮物的测定 重量法	---
	氨氮	HJ 535-2009	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法	0.025mg/L
备注		无组织废气颗粒物为 1 小时检出限		

表 5-2 监测仪器设备有效期

仪器名称	仪器型号	仪器编号	是否租用、借用
便携式风向风速仪	HP-16026	JNGK-1112	否
空盒气压表	DYM3	JNGK-1113	否
多功能声级计	AWA5688A	JNGK-1251	否
声级计校准仪	AWA6022A	JNGK-1252	否
智能大气综合采样器	2030	JNGK-1133	否
		JNGK-1134	否
		JNGK-1135	否
		JNGK-1136	否
综合大气采样器	KWD-100	JNGK-1269	否
		JNGK-1270	否
		JNGK-1271	否
		JNGK-1272	否
真空箱采样器	JF-2022B	JNGK-2089	否
		JNGK-2090	否
		JNGK-2091	否
		JNGK-2092	否
超低排放烟(尘)气测试仪	3030	JNGK-1255	否
		JNGK-1256	否
双路烟气采样器	ZH-2610	JNGK-1265	否

智能高精度综合校准仪	5030	JNGK-1024	否
恒温恒湿称重系统	WRLDN-5800	JNGK-1003	否
十万分之一电子天平	ZW1055N	JNGK-1004	否
气相色谱仪	GC3900	JNGK-1002	否
氟离子浓度计	PXS-F	JNGK-1519	否
电热恒温干燥箱	202-2AB	JNGK-1514	否
万分之一电子天平	FA1604	JNGK-1521	否
COD 恒温加热器	JC-101	JNGK-2153	否
滴定管（白色酸式 50）	50ml	JNGK-1715	否
生化/霉菌培养箱	SPX-150B	JNGK-1513	否
便携式智能型溶解氧分析仪	JPB-607A	JNGK-1145	否
分光光度计	722S	JNGK-1509	否
备注	/		

表六

验收监测内容

验收监测内容

1、验收监测内容

依据环评文本及批复，结合现场勘查结果，确定验收监测内容。

(1) 废气有组织排放监测

项目有组织排放监测内容见表 6-1。

表 6-1 有组织废气监测点位、项目、频次

序号	环保设施及采样点位	监测项目	监测频次	备注
1	烧结、压制成型废气排气筒出口	非甲烷总烃、氟化氢	3 次/天，2 天	记录烟气参数、烟囱高度以及烟道面积
2	焊接、打磨废气排气筒出口	颗粒物	3 次/天，2 天	
3	调漆、浸漆、喷漆、烘干废气排气筒出口	颗粒物	3 次/天，2 天	

(2) 废气无组织排放监测

无组织排放监测内容见表 6-2。

表 6-2 废气无组织排放监测点位、项目、频次

监测点位	监测项目	监测频次	备注
上风向设置 1 个监控点，下风向设置 3 个监控点。（无明显风向厂界布设 4 个点。）	颗粒物、非甲烷总烃、氟化物	4 次/天，2 天	取浓度最高点为评价浓度
	同步气象因子（气温、气压、风向、风力）	4 次/天，2 天	
项目地厂房外	非甲烷总烃	4 次/天，2 天	监测 1h 平均浓度限值

(3) 厂界噪声监测

监测点位	监测项目	监测频次	备注
项目地东、西、南、北厂界各布设 1 个噪声监测点，共 4 个监测点	昼、夜等效 A 声级 (Leq)	昼、夜各 1 次/天，连续监测 2 天	噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类标准要求

2、验收监测气象参数

表 6-4 验收监测期间气象参数

检测日期	时间	天气	气温 (℃)	气压 (kPa)	风向	风速(m/s)
2026-08-26	14:35	晴	32.6	100.0	E	2.0
	15:54	晴	31.0	100.1	E	2.2
	17:07	晴	30.2	100.3	E	2.3
	18:23	晴	29.8	100.5	E	2.3
	23:40	晴	25.0	100.8	E	2.5
2026-08-27	07:31	晴	27.0	100.7	E	2.3
	08:47	晴	28.6	100.6	E	2.2
	10:02	晴	29.2	100.5	E	2.2
	11:17	晴	30.6	100.1	E	2.1
	21:50	晴	26.0	100.8	E	2.4

3、验收监测布点图

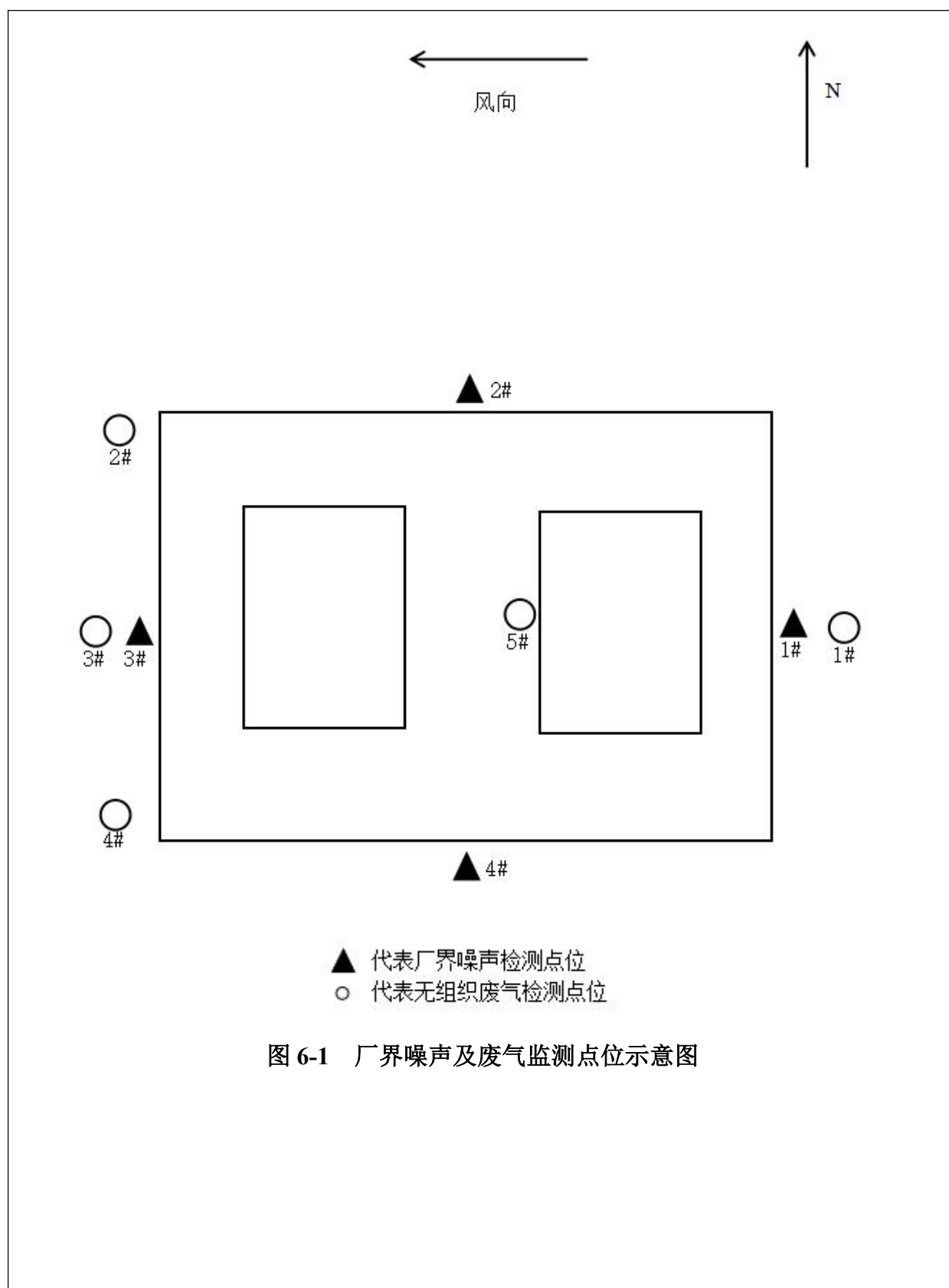


图 6-1 厂界噪声及废气监测点位示意图

表七

验收监测期间生产工况记录						
安徽凯森泵业股份有限公司年产3万台高效机电仪一体化机泵融合产品(耐高温耐腐无泄漏化工泵为载体)项目竣工环境保护验收监测工作于2026年8月26日~27日进行。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,监测期间生产工况稳定,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						
产品名称	环评设计 生产量	2026 年 8 月 26 日		2026 年 8 月 27 日		平均生产 负荷 (%)
		实际生产量	生产负荷 (%)	实际生产量	生产负荷 (%)	
高效机电仪一体化机泵融合产品(耐高温耐腐无泄漏化工泵为载体)	30000 台 /300d	75	75	80	80	77.5
验收监测结果						
1、无组织废气监测结果。						
表 7-2 无组织废气监测结果						
采样日期	检测项目	检测频次	检测点位			
			上风向 1#	下风向 2#	下风向 3#	下风向 4#
2026-08-26	颗粒物 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	第一次	197	225	235	230
		第二次	187	229	228	216
		第三次	194	233	242	220
		第四次	199	223	217	219
2026-08-27	颗粒物 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	第一次	200	231	224	215
		第二次	182	237	230	232
		第三次	178	222	240	225
		第四次	185	213	220	218
2026-08-26	非甲烷总 烃 (mg/m^3)	第一次	0.88	1.10	1.07	1.06
		第二次	0.82	1.13	1.19	1.07
		第三次	0.80	1.18	1.16	1.05

		第四次	0.76	1.05	1.12	1.17
2026-08-27	非甲烷总 烃（mg/m³）	第一次	0.90	1.14	1.08	1.10
		第二次	0.72	1.16	1.06	1.12
		第三次	0.74	1.10	1.07	1.03
		第四次	0.81	1.04	1.08	1.11
2026-08-26	氟化物 （μg/m³）	第一次	2.2	2.9	2.7	3.3
		第二次	2.1	2.6	3.1	2.8
		第三次	2.3	3.0	2.7	3.4
		第四次	2.0	3.0	3.4	2.8
2026-08-27	氟化物 （μg/m³）	第一次	2.2	3.4	2.9	3.1
		第二次	2.4	3.0	3.5	3.3
		第三次	2.1	2.8	3.4	3.1
		第四次	2.4	3.0	3.4	3.2
备注		/				

表 7-3 厂区内监控点监测结果表

检测日期	检测项目	检测点位	检测结果	最大值
2026-08-26	非甲烷总烃 (mg/m³)	车间外监控点 5#	1.81	2.16
			2.13	
			2.16	
			2.12	
2026-08-27	非甲烷总烃 (mg/m³)	车间外监控点 5#	2.20	2.20
			1.86	
			2.08	
			1.96	
备注		/		

2、有组织废气监测结果

表 7-4-1 有组织废气监测结果

检测点名称	烧结、压制成型废气排气筒
-------	--------------

采样日期		2026-08-26			2026-08-27		
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）		
排气筒高度 (m)		15			15		
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
标干烟气量 (Nm ³ /h)		8181	8181	8181	8262	8262	8262
非 甲 烷 总 烃	排放浓度 (mg/m ³)	0.58	0.62	0.60	0.61	0.56	0.64
	排放速率 (kg/h)	4.74× 10 ⁻³	5.07× 10 ⁻³	4.91× 10 ⁻³	5.04× 10 ⁻³	4.63× 10 ⁻³	5.29× 10 ⁻³
检测点名称		烧结、压制成型废气排气筒					
采样日期		2026-08-26			2026-08-27		
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）		
排气筒高度 (m)		15			15		
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
标干烟气量 (Nm ³ /h)		8181	8136	8124	8262	8209	8181
氟 化 氢	排放浓度 (mg/m ³)	0.555	0.613	0.619	0.529	0.604	0.548
	排放速率 (kg/h)	4.54× 10 ⁻³	4.99× 10 ⁻³	5.03× 10 ⁻³	4.37× 10 ⁻³	4.96× 10 ⁻³	4.48× 10 ⁻³
检测点名称		焊接、打磨废气排气筒					
采样日期		2026-08-26			2026-08-27		
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）		
排气筒高度 (m)		15			15		
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
标干烟气量 (Nm ³ /h)		4983	4948	4930	4988	4966	4941
颗 粒 物	排放浓度 (mg/m ³)	17.6	18.2	19.0	18.4	19.5	17.0
	排放速率 (kg/h)	8.77× 10 ⁻²	9.01× 10 ⁻²	9.37× 10 ⁻²	9.18× 10 ⁻²	9.68× 10 ⁻²	8.40× 10 ⁻²

备注	/
----	---

表 7-4-2 有组织废气监测结果

检测点名称	调漆、浸漆、喷漆、烘干废气排气筒					
采样日期	2026-08-26			2026-08-27		
检测点位	处理设备后（出口）			处理设备后（出口）		
排气筒高度（m）	15			15		
检测频次	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
标干烟气量（Nm ³ /h）	15831	16022	16000	15754	15847	15763
非甲烷总烃	排放浓度（mg/m ³ ）	7.21	6.52	7.12	6.84	6.63
	排放速率（kg/h）	0.114	0.104	0.114	0.108	0.105
颗粒物	排放浓度（mg/m ³ ）	1.4	1.3	1.5	1.2	1.4
	排放速率（kg/h）	2.22×10 ⁻²	2.08×10 ⁻²	2.40×10 ⁻²	1.89×10 ⁻²	2.22×10 ⁻²
二氧化硫	排放浓度（mg/m ³ ）	ND	ND	ND	ND	ND
	排放速率（kg/h）	/	/	/	/	/
氮氧化物	排放浓度（mg/m ³ ）	ND	ND	ND	ND	ND
	排放速率（kg/h）	/	/	/	/	/
备注	ND：未检出					

4、废水监测结果

表 7-5 废水监测结果

检测点位		总排口				
检测项目	检测日期	第一次	第二次	第三次	第四次	单位
化学需氧	2026-08-26	228	247	229	215	mg/L

量	2026-08-27	241	217	230	225	
五日生化 需氧量	2026-08-26	81.2	72.2	84.2	82.2	mg/L
	2026-08-27	83.2	83.2	73.2	77.2	
悬浮物	2026-08-26	85	107	93	101	mg/L
	2026-08-27	88	101	96	108	
氨氮	2026-08-26	11.3	13.1	12.1	12.8	mg/L
	2026-08-27	13.1	12.7	13.3	13.1	
备注		/				

4、噪声监测结果

表 7-6 噪声监测结果统计表

检测日期		2026-08-26~2026-08-27			
气象条件	昼间	无雨雪、无雷电天气		风速 (m/s)	2.3
	夜间	无雨雪、无雷电天气		风速 (m/s)	2.5
检测点位		厂界东 1#	厂界北 2#	厂界西 3#	厂界南 4#
检测结果 L_{Aeq} [dB (A)]	昼间	55	55	53	54
	夜间	46	46	46	45
仪器校准 [dB (A)]	声校准器 AWA6022A JNGK-1252				
	昼间	测前校准	93.8	测后校准	93.8
	夜间	测前校准	93.8	测后校准	93.8
检测日期		2026-08-27			
气象条件	昼间	无雨雪、无雷电天气		风速 (m/s)	2.3
	夜间	无雨雪、无雷电天气		风速 (m/s)	2.4
检测点位		厂界东 1#	厂界北 2#	厂界西 3#	厂界南 4#
检测结果 L_{Aeq} [dB (A)]	昼间	54	53	53	54
	夜间	45	44	45	44
仪器校准 [dB (A)]	声校准器 AWA6022A JNGK-1252				
	昼间	测前校准	93.8	测后校准	93.8

	夜间	测前校准	93.8	测后校准	93.8
备注		/			

4、监测统计结果评价

(1) 表 7-2、7-3、7-4 表明：验收监测期间，项目烧结、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；氟化氢有组织排放满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) 中表 5 相关标准限值。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)中二级标准限值。调漆、喷漆、浸漆及烘干过程产生的有机废气有组织排放满足《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，颗粒物满足《工业炉窑大气污染综合治理方案》(环大气[2019]56 号文)的限值要求($30\text{mg}/\text{m}^3$)。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, 含 2024 年修改单)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、氟化氢无组织排放满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中无组织排放浓度限值标准。

(2) 表 7-5 表明：项目营运期产生的废水满足污水处理厂接管标准、《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 中的三级标准。

(3) 表 7-6 表明：验收监测期间，厂界四周昼间噪声均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类标准限值。

5、总量核算

根据验收监测结果，颗粒物的总计速率为 $11.263 \times 10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ ，非甲烷总烃的总计速率为 $0.116\text{kg}/\text{h}$ ，年工作 300 天，每天生产 8h。

则颗粒物的排放总量为 $11.263 \times 10^{-2} \times 300\text{d} \times 8\text{h} = 0.27\text{t}/\text{a}$ ；非甲烷总烃的排放总量为 $0.116 \times 300\text{d} \times 8\text{h} = 0.278\text{t}/\text{a}$ ；

满足环评批复里本项目有组织颗粒物 0.361t/a，非甲烷总烃 0.501 的总量要求。有组织废气氮氧化物、二氧化硫低于检出限，因此不计算其总量。

表八

验收监测结论 安徽凯森泵业股份有限公司年产3万台高效机电仪一体化机泵融合产品(耐高温耐腐无泄漏化工泵为载体)项目竣工环境保护验收监测工作于2026年8月26日~27日进行。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,监测期间生产工况稳定,环保设施运行正常,符合验收监测条件。 通过该项目废气、废水、厂界噪声监测得出结论如下: (1)验收监测期间,项目烧结、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)一表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;氟化氢有组织排放满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)中表5相关标准限值。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)中二级标准限值。调漆、喷漆、浸漆及烘干过程产生的有机废气有组织排放满足《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,颗粒物满足《工业炉窑大气污染综合治理方案》(环大气[2019]56号文)的限值要求(30mg/m³)。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,含2024年修改单)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、氟化氢无组织排放满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中无组织排放浓度限值标准。 (2)验收监测期间,项目营运期产生的废水满足污水处理厂接管标准、《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4中的三级标准。 (3)验收监测期间,厂界四周昼间噪声均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准限值。 (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、废过滤材料、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等。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
--

角料集中收集后外售综合利用；废过滤材料、废润滑油、漆渣、废活性炭、废切削液、沾有切削液的边角料、废液压油、各类废包装桶属于危险废物，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，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。生活垃圾集中收集后委托环卫部门统一清运处理。

（6）主要污染物排放总量

根据验收监测结果，颗粒物的总计速率为 $11.263 \times 10^{-2} \text{kg/h}$ ，非甲烷总烃的总计速率为 0.116kg/h ，年工作 300 天，每天生产 8h。

则颗粒物的排放总量为 $11.263 \times 10^{-2} \times 300 \text{d} \times 8 \text{h} = 0.27 \text{t/a}$ ；非甲烷总烃的排放总量为 $0.116 \times 300 \text{d} \times 8 \text{h} = 0.278 \text{t/a}$ ；

满足环评批复里本项目有组织颗粒物 0.361t/a ，非甲烷总烃 0.501 的总量要求。有组织废气氮氧化物、二氧化硫低于检出限，因此不计算其总量。

根据检测结果，本项目有组织废气、无组织废气、噪声均满足相关限值标准，主要污染物排放总量满足总量控制要求。

验收组根据现场核实情况，结合验收监测报告表及相关资料分析，认为本项目在建设过程中基本执行了“三同时”要求，各项环保措施落实到位，具备验收条件，同意通过验收。

7、建议

（1）做好日常环保管理工作，加强厂区的环保建设和监督管理职能，提高工作人员的理论及操作水平、岗位培训，确保各项环保设施正常运行。

（2）积极做好生产固废的回收暂存工作，生活垃圾做到日产日清。

（3）做好固废台账，制定危废管理计划，包括危废的产生、收集、贮存、运输、处置等环节的具体措施和时间表。

建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表

项目经办人：

[illegible]

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——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、项目地理位置图
- 2、厂区平面布置图
- 3、本项目环评批复
- 4、排污登记回执
- 6、验收监测报告