安徽凯旋泵阀制造有限公司

年产 1 万台夹套式耐腐耐磨离心泵生产项目

（阶段性）竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：安徽凯旋泵阀制造有限公司

编制单位：安徽凯旋泵阀制造有限公司

二〇二六年十月

安徽凯旋泵阀制造有限公司年产1万台夹套式耐腐耐磨离心泵生产项目（阶段性）竣工环境保护验收意见

2026年9月25日，安徽凯旋泵阀制造有限公司组织召开了年产1万台夹套式耐腐耐磨离心泵生产项目（阶段性）竣工环境保护验收会，根据《安徽凯旋泵阀制造有限公司年产1万台夹套式耐腐耐磨离心泵生产项目（阶段性）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表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

安徽凯旋泵阀制造有限公司在泾县开发区科创基地建设年产1万台夹套式耐腐耐磨离心泵生产项目。项目用地约48亩，总建筑面积21900平方米，计容面积53300平方米，新建3栋标准化厂房约18000平方米、1栋3层精细化车间；购置数控车床、加工中心、压力机、烧结炉、喷漆设备等生产设备约90台（套），项目建成后形成年产1万台夹套式耐腐耐磨离心泵生产的生产能力。项目实际总投资26000万元，其中实际环保投资97万元，占总投资的0.37%。

（二）建设过程及环保审批情况

2025年10月安徽凯旋泵阀制造有限公司委托安徽沄湍环境科技有限公司编制《安徽凯旋泵阀制造有限公司年产1万台夹套式耐腐耐磨离心泵生产项目环境影响评价报告表表》，2026年1月26日宣城市泾县生态环境分局以泾环综函〔2026〕4号对项目报告表进行了批复，该项目于2026年2月开工建设，安徽凯旋泵阀制造有限公司于2026年6月5日填报了排污许可登记，排污许可登记编号：91341823096164877800 2Z，项目于2026年6月建成投入运行。

（三）验收范围

项目的打磨和焊接工序外协，本次验收为阶段性验收，验收范围为年产1万台夹套式耐腐耐磨离心泵生产项目已经建成部分。

二、工程变动情况

项目的打磨和焊接工序外协，不产生打磨和焊接废气，不产生固体废物焊渣，污染物排放量减少，此变动不属于重大变动。

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：项目项目生活污水经化粪池处理后定期清掏，采用吸粪车抽走运至泾县污水处理厂处理。生产过程测试废水循环使用，不外排。

2、废气：项目的打磨和焊接工序外协，不产生打磨和焊接废气，运营期项目产生的废气主要为烧结、压制成型废气、调漆、喷漆、晾干废气，其中：

（1）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（DA001）排放。

（2）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2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，项目项目生活污水经化粪池处理后采用吸粪车抽走运至泾县污水处理厂处理，项目废水水质的 pH 范围及其他各项因子 COD、BOD_5、SS、NH_3-N 等监测指标的日均值满足《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，热压、成型废气经集气罩收集后引入一套二级活性炭吸附装置处理后，非甲烷总烃最大排放浓度为 0.55mg/m³，最大排放速率为 4.25×10^{-3}kg/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-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；氟化物最大排放浓度为 0.406mg/m³，满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）相关标准要求。

项目调漆、喷漆及烘干废气经负压收集后通过水帘过滤除尘+二级活性炭处理吸附装置处理后，非甲烷总烃最大排放浓度为 0.52mg/m³，最大排放速率为 9.25×10^{-3}kg/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-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限值要求；颗粒物最大排放浓度小于 1.0mg/m³，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中二级标准限值要求。

颗粒物厂界无组织排放最大浓度为 0.237mg/m³，氟化物厂界无组织排放最大浓度为 3.4μg/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 1.18mg/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 2.20mg/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 2 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，认为安徽凯旋泵阀制造有限公司年产 1 万台夹套式耐腐耐磨离心泵生产项目环评审批手续齐全，主要污染防治设施已建成，均能实现达标排放，具备阶段性竣工环保验收条件，建议通过阶段性竣工环保验收。

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。

安徽凯旋泵阀制造有限公司

2026 年 9 月 25 日

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6月，验收工作正式启动时间为2026年7月，自主验收方式，验收报告完成时间为2026年9月，2026年9月25日，安徽凯旋泵阀制造有限公司组织召开了年产1万台夹套式耐腐耐磨离心泵生产项目（阶段性）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，认为安徽凯旋泵阀制造有限公司年产1万台夹套式耐腐耐磨离心泵生产项目环评审批手续齐全，主要污染防治设施已建成，均能实现达标排放，具备阶段性竣工环保验收条件，建议通过阶段性竣工环保验收。

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）环境防护距离

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。

安徽凯旋泵阀制造有限公司

2026 年 9 月 25 日

安徽凯旋泵阀制造有限公司

年产 1 万台夹套式耐腐耐磨离心泵生产项目

（阶段性）竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：安徽凯旋泵阀制造有限公司

编制单位：安徽凯旋泵阀制造有限公司

二〇二六年十月

建设单位法人代表：　　章　　翼

项　目　负　责　人　：　章　　翼

填　　表　　人　　：　章　　翼

建设单位：	安徽凯旋泵阀制造有限公司	编制单位：	安徽凯旋泵阀制造有限公司
电话：	13856303839	电话：	13856303839
邮编：	242599	邮编：	242599
地址：	宣城市泾县开发区科创基地	地址：	泾县开发区科创基地

表一

建设项目名称	年产 1 万台夹套式耐腐耐磨离心泵生产项目				
建设单位名称	安徽凯旋泵阀制造有限公司				
建设项目性质	新建√　　改扩建　　技改　　迁建√				
建设地点	宣城市泾县开发区科创基地				
主要产品名称	耐腐耐磨离心泵				
设计生产能力	年产 10000 台耐腐耐磨离心泵				
实际生产能力	年产 10000 台耐腐耐磨离心泵				
建设项目环评时间	2025 年 10 月	开工建设时间	2026 年气 2 月		
调试时间	2026 年 6 月	验收现场监测时间	2026 年 9 月 14 日-9 月 15 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	安徽沄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	32000 万元	环保投资总概算	100 万元	比例	0.31%
实际总投资	26000 万元	实际环保投资	97 万元	比例	0.37%
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），2026 年 8 月 15 日起施行； 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 07 月 16 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； 5、泾县经济开发区管理委员会对项目进行备案，备案号：2412-341823-04-01-867529，20264 年 12 月 17 日； 6、安徽沄湍环境科技有限公司《安徽凯旋泵阀制造有限公司年产 1 万台夹套式耐腐耐磨离心泵生产项目环境影响报告表》，2025 年 10 月； 7、宣城市泾县生态环境分局以泾环综函〔2026〕4 号对《安徽凯旋泵阀制造有限公司年产 1 万台夹套式耐腐耐磨离心泵生产项目环境影响报告表》的审批意见，2026 年 1 月 26 日； 8、安徽凯旋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： 项目打磨和焊接工序外协，项目产生的废气主要为烧结、压制成型有机废气、喷涂工序废气（调漆、喷漆、晾干）；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后通过二级活性炭吸附装置处理后汇入 1 根 15m 高排气筒（DA002）排放；项目设置密闭的喷漆房和烘干房，调漆、喷漆及烘干过程产生的有机废气经负压收集后通过过滤棉+二级活性炭吸附装置处理后通过 1 根 15m 高排气筒（DA003）排放。 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。 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/m³	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/m³		
颗粒物	15	120	3.5	厂界	1.0	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）	DA002
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
氟化氢	15	5	/		/	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）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	
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		/
氟化氢	/	/	/	厂界	20 μg/m³	《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，项目生活污水经化粪池处理后定期清掏，采用吸粪车抽走运至泾县污水处理厂处理，废水排放执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准后纳入市政污水管网送泾县污水处理厂处理，经处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中一级 A 标准排入青弋江。

表 1-2　　污水综合排放标准

序号	污染物	单位	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准
1	pH	无量纲	6~9
2	COD	mg/L	500
3	BOD_5	mg/L	300
4	NH_3-N	mg/L	/
5	SS	mg/L	400

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 2 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　2 类标准	60	50

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。

项目生产过程中有组织颗粒物的排放量为 0.049t/a，VOCs（以非甲烷总烃计）排放量为 0.036t/a，则本项目申请总量控制指标为有组织颗粒物：0.049t/a，非甲烷总烃：0.036t/a。

表二

2 工程建设内容

2.1 前言

安徽凯旋泵阀制造有限公司在泾县开发区科创基地建设年产 1 万台夹套式耐腐耐磨离心泵生产项目。项目用地约 48 亩，总建筑面积 21900 平方米，计容面积 53300 平方米，新建 3 栋标准化厂房约 18000 平方米、1 栋 3 层精细化车间；购置数控车床、加工中心、压力机、烧结炉、喷漆设备等生产设备约 90 台（套），配套完善道路、绿化、供配电、给排水、消防等附属工程。本项目已由泾县经济开发区管理委员会予以备案（项目代码：2412-341823-04-01-867529）。

2025 年 10 月安徽凯旋泵阀制造有限公司委托安徽沄湍环境科技有限公司编制《安徽凯旋泵阀制造有限公司年产 1 万台夹套式耐腐耐磨离心泵生产项目环境影响评价报告表表》，2026 年 1 月 26 日宣城市泾县生态环境分局以泾环综函〔2026〕4 号对项目报告表进行了批复，该项目于 2026 年 2 月开工建设，安徽凯旋泵阀制造有限公司于 2026 年 6 月 5 日填报了排污许可登记，排污许可登记编号：91341823096164877800 2Z，项目于 2026 年 6 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，安徽凯旋泵阀制造有限公司年产 1 万台夹套式耐腐耐磨离心泵生产项目于 2026 年 9 月 14 日-15 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

项目位于安徽省宣城市泾县开发区科创基地，东侧为空地，西侧为安徽风驰泵阀制造有限公司，南侧为空地，北侧为安徽新氟泵阀技术有限公司，且项目所在区域周围无文物保护区、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：30.683718，东经 E：118.366246，地理位置图见图 2-1，项目设置 1#厂房，内设置烧结、压

制成型、焊接工序；2#厂房，内设置喷漆、烘干工序；3#厂房，内设置机加工工序；一栋办公楼。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。

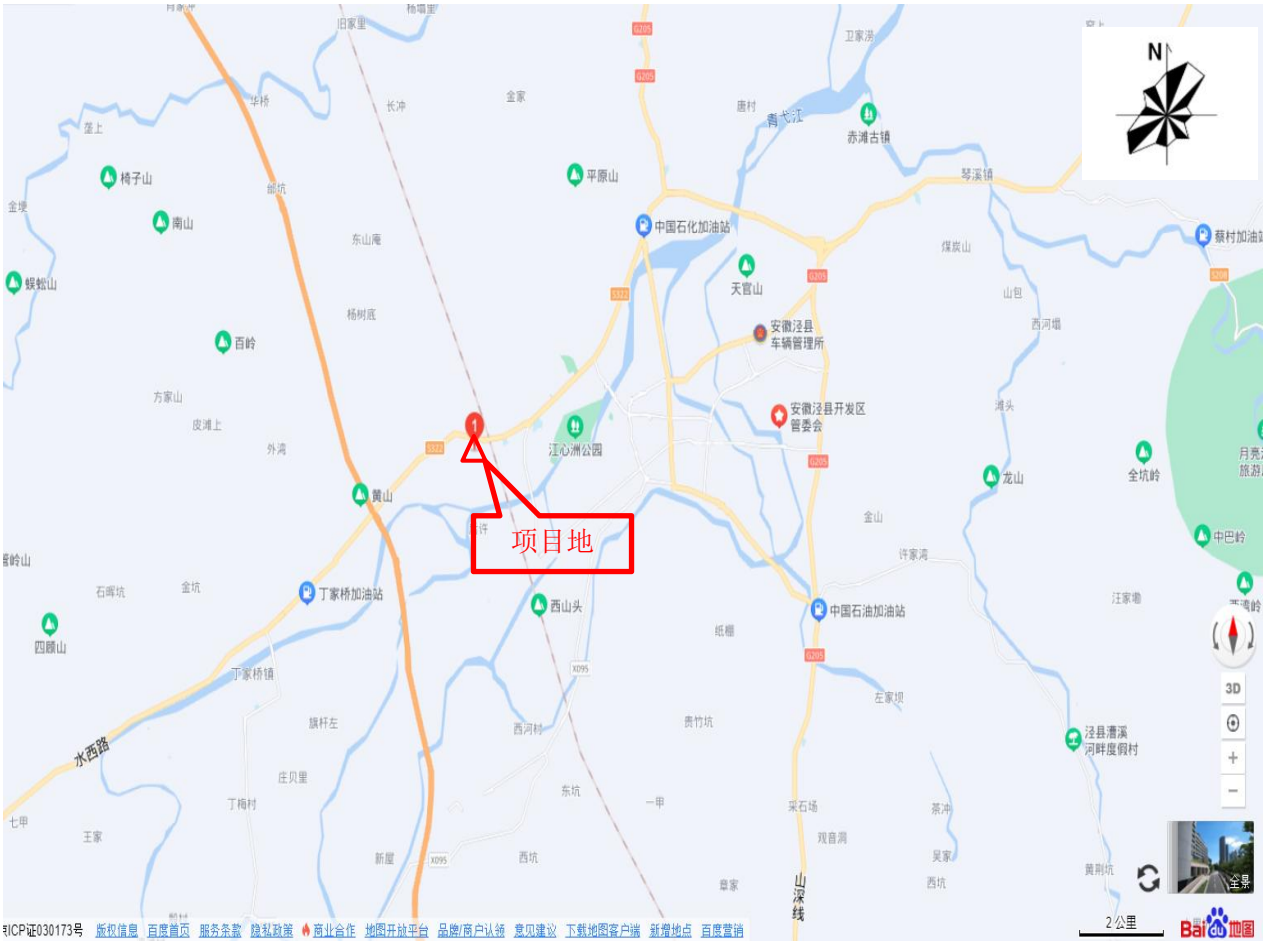


图 2-1 项目地理位置图

2.3 工程建设内容

建设单位：安徽凯旋泵阀制造有限公司；

项目名称：年产 1 万台夹套式耐腐耐磨离心泵生产项目；

建设地点：泾县开发区科创基地；

建设规模：项目用地约 48 亩，总建筑面积 21900 平方米，计容面积 53300 平方米，新建 3 栋标准化厂房约 18000 平方米、1 栋 3 层精细化车间；购置数控车床、加工中心、压力机、烧结炉、喷漆设备等生产设备约 90 台（套），配套完善道路、绿化、供配电、给排水、消防等附属工程。

建设性质：新建；

建筑面积：21900m²。

项目具体内容及规模见表 2-1。

表 2-1　项目建设内容一览表

工程类别	工程名称	环评设计设计工程内容及规模	实际建设工程内容及规模	备注
主体工程	1#厂房	位于厂区东北侧，1F 钢结构，H=10.5m，建筑面积为 8647m²，主要设置烧结压制成型区、焊接打磨区、原料区、检验区等区域，对产品进行烧结、压制成型、焊接、打磨等工序。	位于厂区东北侧，1F 钢结构，H=10.5m，建筑面积为 8647m²，主要设置烧结压制成型区、原料区、检验区等区域，对产品进行烧结、压制成型等工序。	打磨、焊接工序外协
	2#厂房	位于厂区东南侧，1F 钢结构，H=10.5m，建筑面积约为 5783m²，主要设置喷漆烘干区（包括喷漆房、烘干房）、辅料仓库、危废间等区域，主要对产品进行喷漆、烘干。	位于厂区东南侧，1F 钢结构，H=10.5m，建筑面积约为 5783m²，主要设置喷漆烘干区（包括喷漆房、烘干房）、辅料仓库、危废间等区域，主要对产品进行喷漆、烘干。	与环评一致
	3#厂房	位于厂区西北侧，1F 钢结构，H=10.5m，建筑面积约为 3068m²，内设置机加工区、成品区，对产品进行机加工。	位于厂区西北侧，1F 钢结构，H=10.5m，建筑面积约为 3068m²，内设置机加工区、成品区，对产品进行机加工。	与环评一致
辅助工程	办公室	位于厂区西南侧，5F，建筑面积 4100m²，主要为员工办公。	位于厂区西南侧，5F，建筑面积 4100m²，主要为员工办公。	与环评一致
储运工程	原料区	建筑面积约为 1000m²，位于 1#车间北侧，主要用来存储钢材、铸铁件等原辅料。	建筑面积约为 1000m²，位于 1#车间北侧，主要用来存储钢材、铸铁件等原辅料。	与环评一致
	辅料仓库	建筑面积 50m²，2#厂房内北侧，主要存放水性漆等。	建筑面积 50m²，2#厂房内北侧，主要存放水性漆等。	与环评一致
	半成品区	位于 2#厂房内西侧，建筑面积 100m²，主要用来存储喷漆烘干后的半成品。	位于 2#厂房内西侧，建筑面积 100m²，主要用来存储喷漆烘干后的半成品。	与环评一致
	成品区	建筑面积约为 1000m²，位于 3#厂房内南侧，主要用来存储成品。	建筑面积约为 1000m²，位于 3#厂房内南侧，主要用来存储成品。	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，近期由于项目所在区域污水管网尚未完善，项目项目生活污水经化粪池处理后定期清掏，采用吸粪车抽走运至泾县污水处理厂处理；远期待项目区域污水管网完善后，生活污水经化粪池后通过市政管网接管至泾县水西污水处理厂处理。生产过程测试废水循环使用，不外排。	雨污分流，近期由于项目所在区域污水管网尚未完善，项目项目生活污水经化粪池处理后定期清掏，采用吸粪车抽走运至泾县污水处理厂处理。生产过程测试废水循环使用，不外排。	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。	打磨、焊接工序外协，无焊接烟尘和打磨粉尘产生。	/
		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。	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。	与环评一致
		项目调漆、喷漆及烘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。	项目调漆、喷漆及烘干废气经负压收集后通过水帘过滤除尘+二级活性炭处理吸附装置（TA002）处理，处理后通过 15m 高排气筒（DA002）排放。	除尘设施由干式除尘改为湿式除尘。
	废水处理	雨污分流，近期由于项目所在区域污水管网尚未完善，项目项目生活污水经化粪池处理后定期清掏，采用吸粪车抽走运至泾县污水处理厂处理；远期待项目区域污水管网完善后，生活污水经化粪池后通过市政管网接管至泾县水西污水处理厂处理。生产过程测试废水循环使用，不外排。	雨污分流，近期由于项目所在区域污水管网尚未完善，项目项目生活污水经化粪池处理后定期清掏，采用吸粪车抽走运至泾县污水处理厂处理。	与环评一致
	固体废物	设置一般固废间，位于 2#厂房北侧，建筑面积约 20m^2，项目产生的固体废物主要包括废包装材料、焊渣、不合格品、布袋除尘器收集粉尘。废包装材料、焊渣、不合格品和布袋除尘器收集粉尘外售给物资综合利用部门处理，生活垃圾由环卫部门清运。	设置一般固废间，位于 2#厂房北侧，建筑面积约 20m^2，项目产生的固体废物主要包括废包装材料、焊渣、不合格品、布袋除尘器收集粉尘。废包装材料、焊渣、不合格品和布袋除尘器收集粉尘外售给物资综合利用部门处理，生活垃圾由环卫部门清运。	与环评一致
		设置一间危险废物暂存间，建筑面积约 30m^2，废过滤棉、废润滑油、废润滑油桶、漆渣、废活性炭、废漆料包装桶、废乳化液、废乳化液桶、沾有乳化液的边角料、废液压油及废液压油桶属于危险废物，均暂存于危险废物暂存间。废过滤棉、废润滑油、废润滑油桶、漆渣、废活性炭、废漆料包装桶、废乳化液、废乳化液桶、废液压油及废液压油委托有相关危废资质的单位处置；沾有乳化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。	设置一间危险废物暂存间，建筑面积约 30m^2，废过滤棉、废润滑油、废润滑油桶、漆渣、废活性炭、废漆料包装桶、废乳化液、废乳化液桶、沾有乳化液的边角料、废液压油及废液压油桶属于危险废物，均暂存于危险废物暂存间。废过滤棉、废润滑油、废润滑油桶、漆渣、废活性炭、废漆料包装桶、废乳化液、废乳化液桶、废液压油及废液压油委托有相关危废资质的单位处置；沾有乳化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。	

	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
	风险防范	分区防渗	分区防渗	与环评一致
	地下水、土壤	项目危险废物暂存间、辅料仓库、喷漆烘干区采取重点防渗措施，渗透系数不大于 1.0×10^{-10}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≥1.5m，渗透系数 K≤10^{-7}cm/s。	项目危险废物暂存间、辅料仓库、喷漆烘干区采取重点防渗措施，渗透系数不大于 1.0×10^{-10}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≥1.5m，渗透系数 K≤10^{-7}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	规格	年设计产能（台）	年实际产能（台）	每台产品重量（kg/件）	每台喷漆面积（m^2/台）	包装方式
1	耐腐耐磨离心泵	25-50-150	3500	3500	70	1.2	箱装
2		50-32-160	3000	3000	95	1.5	箱装
3		65-50-160	2000	2000	130	1.7	箱装
4		80-65-160	1500	1500	240	2.1	箱装
合计			10000	10000	/	/	/

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		设计数量（台/套）	实际数量（台/套）
1	烧结箱	/	8	8
2	压机	100t	13	13
3	电焊机	/	1	0
4	角磨机	/	3	0
5	车床	C630	15	15
6	车床	6150	2	2
7	车床	6140	10	10
8	龙门铁床	Z03515	6	6
10	端面铣床	X1580	6	6
11	加工中心	850	6	6
12	刨床	/	5	5
13	台式钻床	/	7	7
14	摇臂钻床	/	4	4
15	喷漆房	9m×4m×3m	1	1
16	喷漆烘干房（电烘干）	5m×4m×3m	1	1
17	平衡吊	1t	2	2

备注：项目的打磨和焊接工序外协，打磨和焊接工序设备未购置。

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	原辅料名称		物料状态	设计年用量（t/a）	实际年用量（t/a）	一次最大储存量（t）	储存周期（天）	包装方式和规格
1	聚全氟乙丙烯		粒状	36.12	36.5	4	30 天	桶装（25kg/桶）
2	超高分子聚乙烯		粉状	5	5.2	0.5	30 天	桶装（25kg/桶）
3	钢材		固体	368	366	70	60 天	/
4	铸铁		固体	740	741	100	30 天	/
5	焊条		固体	0.3	0.31	0.05	60 天	/
6	调配后水性面漆	未调配面漆	液态	1.244	1.25	0.3t	60 天	桶装（25kg/桶）
		新鲜水	/	0.311	0.32	/	/	/
7	调配后水性底漆	未调配底漆	液态	2.162	2.18	0.5t	60 天	桶装（25kg/桶）
		新鲜水	/	0.540	0.552	/	/	/
8	标准件（螺栓、螺母、法兰、垫片）		固体	4	4	0.7	60 天	/
9	配件		固体	10	10	2	60 天	/
10	硅油		液体	0.03	0.28	0.005	60 天	/
11	润滑油		液体	0.2	0.19	0.17	半年	170kg/桶
12	液压油		液体	0.5	0.52	0.34	半年	170kg/桶
13	乳化液		液体	0.05	0.06	0.03	半年	15kg/桶

2.4.2 水平衡

（1）给排水

项目用水主要为生活用水、测试用水、水性漆稀释用水、乳化液稀释用水和喷漆水帘用水。

①生活用水

项目生活用水由市政供水。员工共 50 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 38m^3/（人·a）计，污水产污系数以 0.8 计，则办公用水为 6.333m^3/d（1900m^3/a），则员工办公生活污水产生量为 5.067m^3/d（1520m^3/a）。近期由于项目所在区域污水管网尚未完善，项目生活污水经化粪池处理后定期清掏，采用吸粪车抽走运至泾县污水处理厂处理；远期待项目区域污水管网完善后，生活污水经化粪池

后通过市政管网接管至泾县水西污水处理厂处理。

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，车间设置一套测试系统，一个循环水池，水池容积约 336m³（12m×8m×3.5m），试验水定期补加并循环使用，项目试验用水量约 268.8t/a（0.896t/d）（以水槽容积的 80%计），损耗量按用水量的 10%计算，则项目需定期补充测试用水量为 26.88t/a（0.090t/d），循环用水量为 241.92t/a（0.806t/d）。

③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 4.257t/a，则稀释用水量为 0.851t/a（0.0028t/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 500ml 全部用于调配漆料，不外排。

④乳化液稀释用水

本项目使用经稀释后的乳化液对原料进行机加工，根据建设单位提供资料，乳化液原液年使用量约为 0.05t，乳化液和水按 1:20 进行稀释，则此工序总用水量为 1t/a（0.0033t/d），乳化液循环使用，定期补充，每年更换一次。乳化液在使用过程中会有 10％左右会损耗掉，剩余乳化液作为危险废物进行收集作为危险废物处理。

⑤喷漆水帘用水

项目设有 1 条喷漆线，喷涂生产线设置 2 台环保水帘柜，水帘柜下的水槽规格为 L×W×H=3.0m×1.2m×0.3m，有效水深均为 0.2m，水帘柜用水循环使用，循环过程中损耗量约为 5%，喷漆房水帘柜补充水量约为 0.072m³/d，三个月排放一次，一次排放量为 1.44m³，水帘废水收集后作为危险废物处置。

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	1900t/a（6.33t/d）	1520t/a（5.067t/d）	项目生活污水经化粪池处理后定期清掏，采用吸粪车抽走运至泾县污水处理厂处理。	1520t/a（5.067t/d）
生产	测试补充水	26.88t/a（0.09t/d）	241.92t/a（0.806t/d）	循环使用	0
生产	乳化液稀释用水	1t/a（0.0033t/d）	0.9t/a（0.003t/d）	废乳化液定期交由资质单位处置	0
生产	水性漆稀释用水	0.851t/a（0.0028t/d）	0	全部挥发	0
生产	喷漆水帘用水	27.36t/a（0.0912t/d）	5.76t/a（0.0192t/d）	喷漆水帘废水定期交由资质单位处置	0

本项目水量平衡详见图 2-1。

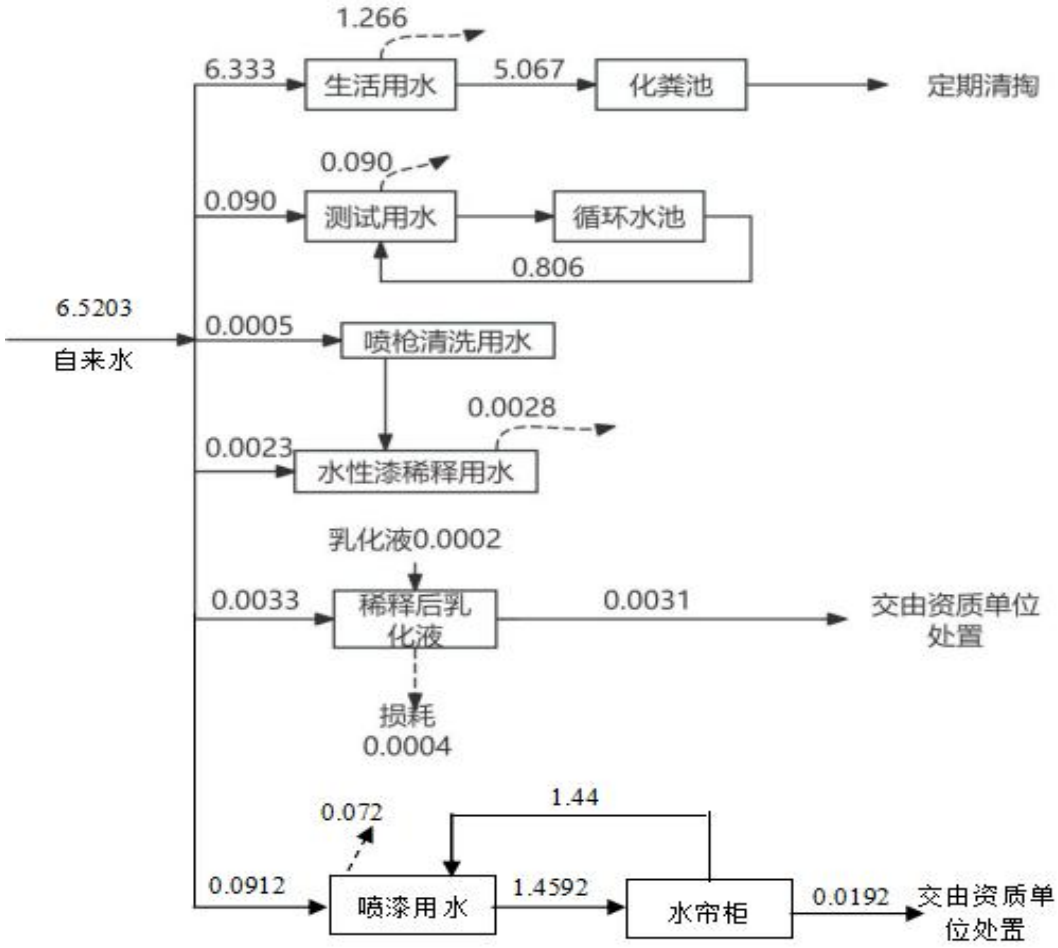


图2-1　企业全厂水平衡图（m^3/d）

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。

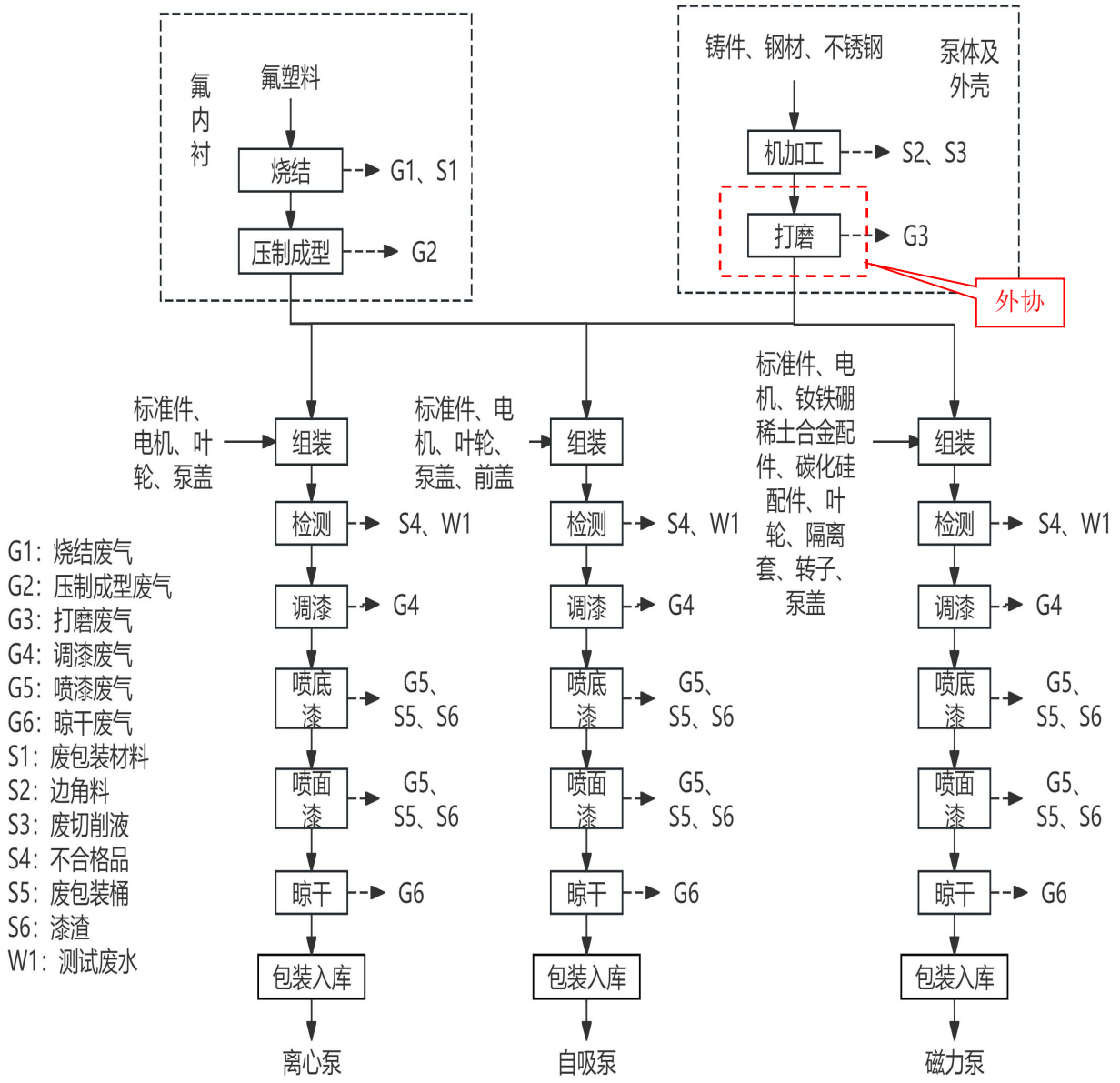


图 2-2　　氟塑料泵阀生产工艺流程及产污节点图

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，项目此工序外协。

（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 20m^2，喷漆房内设置的晾干区域约 15m^2，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。

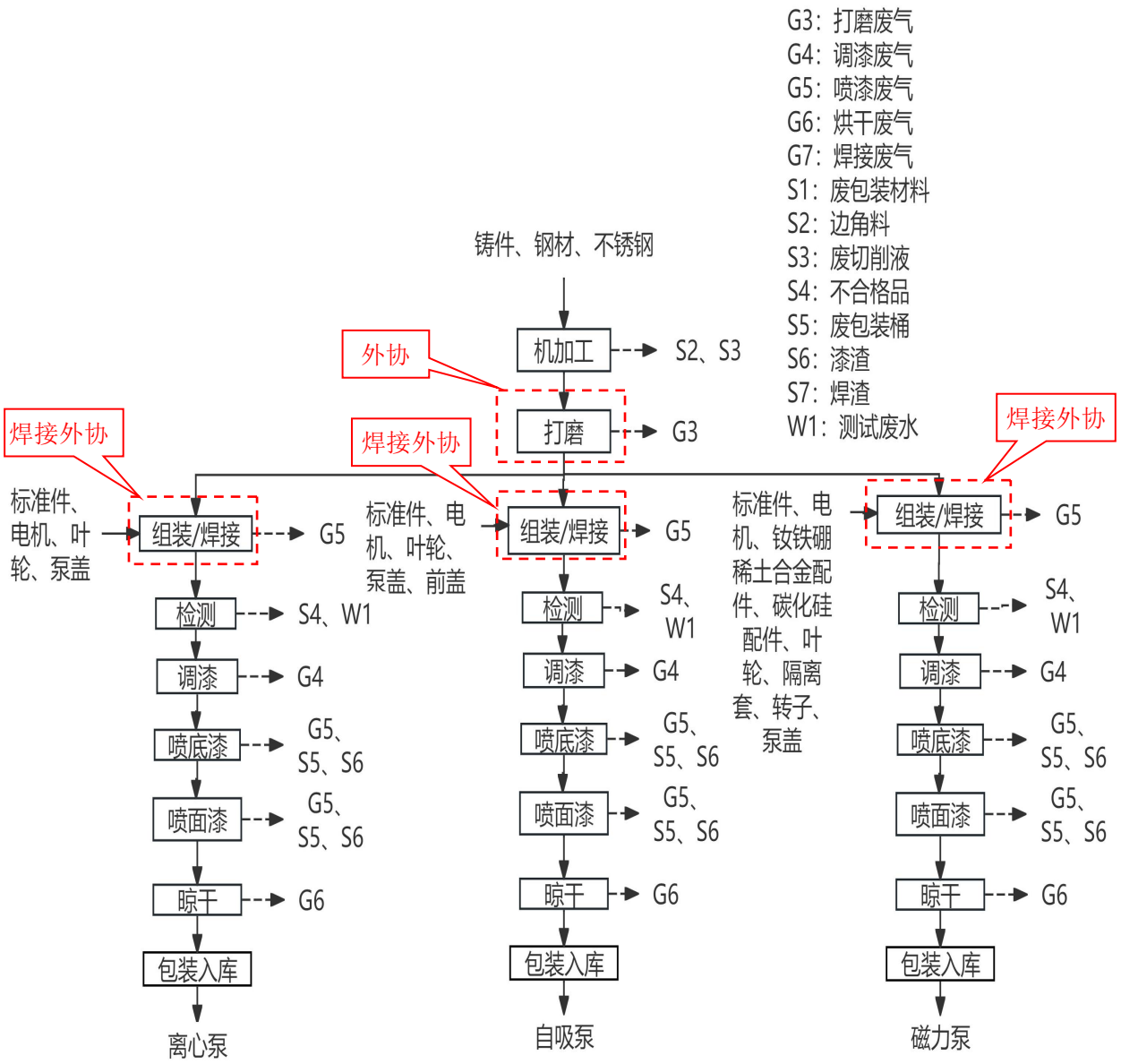


图 2-3　　金属泵生产工艺流程及产污节点图

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，需要焊接装配外协。

（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 15m^2，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。

（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 2-6　　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
		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	pH、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	/
		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

项目的打磨和焊接工序外协，不产生打磨和焊接废气，不产生固体废物焊渣，污染物排放量减少，此变动不属于重大变动。

2026 年 7 月安徽凯旋泵阀制造有限公司编制了《安徽凯旋泵阀制造有限公司年产 1 万台夹套式耐腐耐磨离心泵生产项目非重大变动环境影响分析说明》，主要的变动内容为：喷漆废气处理设施发变化。环评设计喷漆废气经负压收集后通过过滤棉+二级活性炭处理吸附装置处理，处理后通过 15m 高排气筒（DA003）排放；实际建设，喷漆废气经负压收集后通过水帘过滤除尘+二级活性炭处理吸附装置处理，处理后通过 15m 高排气筒（DA003）排放，水帘过滤除尘产生的废水作为危险废物处置，根据非重大变动环境影响分析说明的咨询意见，上述变动内容不属于重大变动。

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	项目主要从事耐腐耐磨离心泵的生产。	项目主要从事耐腐耐磨离心泵的生产。	无变动
2	生产、处置或储存能力增大 30%及以上	年产 10000 台耐腐耐磨离心泵的生产能力。	年产 10000 台耐腐耐磨离心泵的生产能力。	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 10000 台耐腐耐磨离心泵的生产能力。	项目位于达标区，年产 10000 台耐腐耐磨离心泵的生产能力，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。	宣城市泾县开发区科创基地。	宣城市泾县开发区科创基地，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，不外排。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（TA001）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（TA002）处理，处理后通过 15m	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，不外排。废气：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（TA001）处理，处理后通过 15m 高排气筒（DA001）排放；项目调漆、喷漆、晾干废气经负压收集	项目的打磨和焊接工序外协，不产生打磨和焊接废气，污染物排放量减少，此变动不属于重大变动

		高排气筒（DA002）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。	后通过过滤棉+二级活性炭吸附装置（TA002）处理通过 15m 高排气筒（DA002）排放。	
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，不外排。	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，不外排。	无变动
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

项目项目生活污水经化粪池处理后定期清掏，采用吸粪车抽走运至泾县污水处理厂处理。

3.1.2 废气污染源及治理措施

项目的打磨和焊接工序外协，不产生打磨和焊接废气，运营期项目产生的废气主要为烧结、压制成型废气、调漆、喷漆、晾干废气，其中：

（1）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（DA001）排放。

（2）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烧结箱、压机、车床、钻床、铣床、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，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、不合格产品、布袋除尘器收集粉尘、废过滤棉、废润滑油、废润滑油桶、漆渣、废活性炭、废漆料包装桶、废乳化液、废乳化液桶、沾有乳化液的边角料、废液压油、废液压油桶。

（1）废包装材料：废包装材料：本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 0.4t/a，集中收集后外售综合利用。

（2）不合格产品：根据企业运行经验，不合格产品的年产生量为 2.5t/a，集中收集后外售综合利用。

（3）布袋除尘器收集粉尘：项目布袋除尘器收集粉尘量约为 2.40t/a，集中收集后外售综合利用。

（4）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为 0.85t/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。

（5）废润滑油及油桶：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 0.04t/a，废润滑油桶产生量为 0.036t/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，废润滑油桶危废编号：HW49，代码 900-041-49。废润滑油和废润滑油桶收集后暂存于危废暂存间，定期交由资质单位集中处置。

（6）漆渣：喷漆的过程中产生漆渣，漆渣的产生量为 0.1t/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。

（7）废活性炭：根据企业生产经验，废活性炭产生量为 1.8t/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。

（8）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 0.75t/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。

（9）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 3.6t/a。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）废液压油和废液压油桶：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 0.52t/a，项目废液压油产生量约为 0.05t/a，废润滑油桶产生量为 0.012t/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，废液压油桶危废编号：HW49，代码 900-041-49。废液压油和废液压油桶收集后暂存于危废暂存间，定期交由资质单位集中处置。

（13）废漆料包装桶

项目使用的原料有水性漆等，其包装桶属于危险危废，废包装桶产生量为 0.07t/a。根据《国家危险废物名录》，废包装桶危废编号：HW49，代码 900-041-49。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，安徽凯旋泵阀制造有限公司于 2026 年 6 月 5 日填报了排污许可登记，排污许可登

记编号：91341823096164877800 2Z，项目于 2026 年 6 月建成投入运行。

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 26000 万元，其中环保投资 97 万元，项目环保投资占总投资的 0.37%。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。	16
	项目喷漆废气经负压收集后通过水帘过滤除尘+二级活性炭处理吸附装置（TA002）处理，处理后通过 15m 高排气筒（DA002）排放。	20
废水治理	项目项目生活污水经化粪池处理后定期清掏，采用吸粪车抽走运至泾县污水处理厂处理。	15
噪声治理	采取消声、减振、隔声等措施	20
固废治理	交由环卫清运	20
	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		97

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 1 月 26 日宣城市泾县生态环境分局以泾环综函〔2026〕4 号对项目报告表进行了批复，批复情况如下：

安徽凯旋泵阀制造有限公司：

你公司上报的《安徽凯旋泵阀制造有限公司年产 1 万台夹套式耐腐耐磨离心泵生产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、安徽凯旋泵阀制造有限公司年产 1 万台夹套式耐腐耐磨离心泵生产项目经县经济开发区管委会备案（项目代码：2412-341823-04-01-867529），拟建于泾县开发区科创基地。项目建设规模及内容：项目用地约 48 亩，总建筑面积 21900 平方米，计容面积 53300 平方米，新建 3 栋标准化厂房约 18000 平方米、1 栋 3 层精细化车间；购置数控车床、加工中心、压力机、烧结炉、喷漆设备等生产设备约 90 台（套），配套完善道路、绿化、供配电、给排水、消防等附属工程。

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、施工期环境管理

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《建筑施工场界环境噪声排放标准》

(GB12523-2011)要求，施工废水通过沉淀池沉淀处理后用于场地洒水抑尘；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焊接、打磨废气、烧结、压制成型有机废气、喷涂工序废气（调漆、喷漆、晾干）。项目焊接烟尘和打磨粉尘分别经集气罩收集后通过布袋除尘器处理后汇入 1 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后通过二级活性炭吸附装置处理后汇入 1 根 15m 高排气筒（DA002）排放；项目设置密闭的喷漆房和烘干房，调漆、喷漆及烘干过程产生的有机废气经负压收集后通过过滤棉+二级活性炭吸附装置处理后通过 1 根 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；调漆、喷漆及烘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，近期项目生活污水经化粪池处理后定期清掏，采用吸粪车抽走运至泾县污水处理厂处理；远期待园区污水管网和泾县污水处理厂接通后，项目生活污水经化粪池处理后满足污水处理厂接管标准要求后排入园区污水管网。

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，对烧结箱、压机等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）2

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、废过滤棉、废润滑油、废润滑油桶、漆渣、废活性炭、废漆料包装桶、废乳化液及废乳化液包装桶、沾有乳化液的边角料、废液压油、废液压油桶。废包装材料、焊渣、不合格产品、布袋除尘器收集粉尘集中收集后外售综合利用；废过滤棉、废润滑油和废润滑油桶、漆渣、废活性炭、废漆料包装桶、废乳化液及废乳化液包装桶、废液压油、废液压油桶属于危险废物，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；沾有乳化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。项目建成后，全厂总量控制指标颗粒物为 0.049t/a，VOCs（以非甲烷总烃计）为 0.036t/a。

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。

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。

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	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《建筑施工场界环境噪声排放标准》(GB12523-2011)要求，施工废水通过沉淀池沉淀处理后用于场地洒水抑尘；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。	项目施工期已经结束，施工期按照《安徽省生态环境厅、安徽省住房城乡建设厅关于印发<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）>的通知》、《安徽省建筑工程施工扬尘污染防治规定》和《安徽省大气污染防治行动计划实施方案》等有关规定落实了大气污染防治措施；施工废水通过沉淀池沉淀处理后回用，用于施工场地的洒水抑尘；施工期产生的固废主要为建筑垃圾和生活垃圾，建筑垃圾采取分类回收处置，能回填的优先回填，不能利用的按要求及时清运处理，生活垃圾集中收集后，交由环卫部门统一清运处理。
2	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、喷涂工序废气（调漆、喷漆、晾干）。项目焊接烟尘和打磨粉尘分别经集气罩收集后通过布袋除尘器处理后汇入 1 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后通过二级活性炭吸附装置处理后汇入 1 根 15m 高排气筒（DA002）排放；项目设置密闭的喷漆房和烘干房，调漆、喷漆及烘干过程产生的有机废气经负压收集后通过过滤棉+二级活性炭吸附装置处理后通过 1 根 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；调漆、喷漆及烘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》	项目焊接和打磨工序外协，无焊接、打磨废气产生，项目产生的废气主要为烧结、压制成型有机废气、喷涂工序废气（调漆、喷漆、晾干）。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后通过二级活性炭吸附装置处理后汇入 1 根 15m 高排气筒（DA001）排放；项目设置密闭的喷漆房和烘干房，调漆、喷漆及烘干过程产生的有机废气经负压收集后通过过滤棉+二级活性炭吸附装置处理后通过 1 根 15m 高排气筒（DA002）排放；根据监测结果：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

	（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。	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。
3	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，近期项目生活污水经化粪池处理后定期清掏，采用吸粪车抽走运至泾县污水处理厂处理；远期待园区污水管网和泾县污水处理厂接通后，项目生活污水经化粪池处理后满足污水处理厂接管标准要求后排入园区污水管网。	项目营运期产生的废水主要是生活污水，生活污水经化粪池处理后定期清掏，采用吸粪车抽走运至泾县污水处理厂处理，根据验收监测结果，生活污水排放满足《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。
4	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，对烧结箱、压机等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）2 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）2 类标准要求。
5	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、废过滤棉、废润滑油、废润滑油桶、漆渣、废活性炭、废漆料包装桶、废乳化液及废乳化液包装桶、沾有乳化液的边角料、废液压油、废液压油桶。废包装材料、焊渣、不合格产品、布袋除尘器收集粉尘集中收集后外售综合利用；废过滤棉、废润滑油和废润滑油桶、漆渣、废活性炭、废漆料包装桶、废乳化液及废乳化液包装桶、废液压油、废液压油桶属于危险废物，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；沾有乳化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、不合格产品、布袋除尘器收集粉尘、废过滤棉、废润滑油、废润滑油桶、漆渣、废活性炭、废漆料包装桶、废乳化液及废乳化液包装桶、沾有乳化液的边角料、废液压油、废液压油桶。废包装材料、不合格产品、布袋除尘器收集粉尘集中收集后外售综合利用；废过滤棉、废润滑油和废润滑油桶、漆渣、废活性炭、废漆料包装桶、废乳化液及废乳化液包装桶、废液压油、废液压油桶属于危险废物，集中收集后暂存于危废暂存间，定期交由资质单位处置；沾有乳化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委托环卫部门统一清运处理。
6	项目主要污染物排放量不得超过核定的总量控制指标。项目建成后，全厂总量控制指标颗粒物为 0.049t/a，VOCs（以非甲烷总烃计）为 0.036t/a。	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。

7	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。	安徽凯旋泵阀制造有限公司于 2026 年 06 月 05 日填报了排污许可登记，排污许可登记编号：91341823096164877800 2Z。
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

安徽凯旋泵阀制造有限公司于 2026 年 06 月 05 日填报了排污许可登记，排污许可登记编号：91341823096164877800 2Z。

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　　废气监测分析方法及依据

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　　废水监测分析方法及依据

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　　噪声监测分析方法及依据

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-1112
空盒气压表	DYM3	JNGK-1113
多功能声级计	AWA5688	JNGK-1207
声级计校准仪	AWA6022A	JNGK-1208

智能大气综合采样器	2030	JNGK-1133
		JNGK-1134
		JNGK-1135
		JNGK-1136
恒温恒流大气/颗粒物采样器	MH1205 型	JNGK-1193
		JNGK-1194
		JNGK-1195
		JNGK-1196
真空箱采样器	JF-2022B	JNGK-2089
		JNGK-2090
		JNGK-2091
		JNGK-2092
超低排放烟(尘)气测试仪	3030	JNGK-1255
		JNGK-1256
双路烟气采样器	ZH-2610	JNGK-1265
PH 计	DLX-PH0502	JNGK-1234
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
离子色谱仪	PIC-10	JNGK-1503
氟离子浓度计	PXS-F	JNGK-1519
电热恒温干燥箱	202-2AB	JNGK-1514
万分之一电子天平	FA1604	JNGK-1521
COD 恒温加热器	JC-101	JNGK-2153
滴定管（白色酸式 50）	50ml	JNGK-1715
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
分光光度计	722S	JNGK-1509
气相色谱仪	GC3900C	JNGK-1001

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限期内。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±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发生源进行校准，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	热压、成型废气出口（DA001）	非甲烷总烃、氟化物	3 次/天，2 天	两天
	调漆、喷漆及烘干废气出口（DA002）	非甲烷总烃、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；

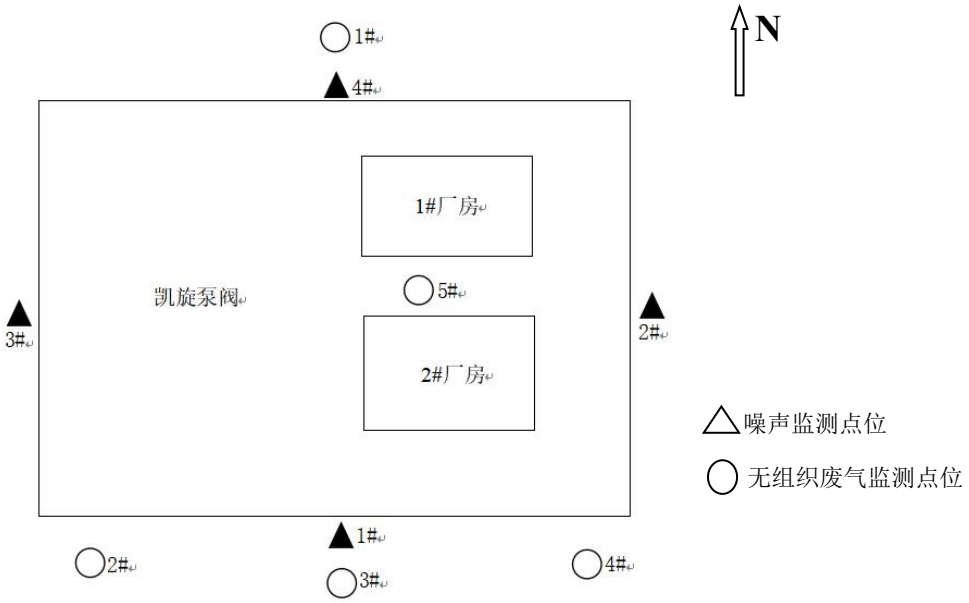


图 6-1　项目无组织废气、噪声监测点位图

表七

7.1 验收监测期间生产工况记录

安徽凯旋泵阀制造有限公司年产 1 万台夹套式耐腐耐磨离心泵生产项目于 2026.9.14-2026.9.15 进行了阶段性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，验收监测期间安徽凯旋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（%）
2026.9.14	安徽凯旋泵阀制造有限公司	耐腐耐磨离心泵	33.33	28	台/d	84.0%
2026.9.15		耐腐耐磨离心泵	33.33	30	台/d	90.0%

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 项目废水监测结果

单位：mg/L（pH 无量纲）

采样点	采样日期及频次		检测项目				
			pH	COD	BOD_5	SS	NH_3-N
污水总排口	2026.9.14	I	7.3	223	96.2	110	9.89
		II	7.1	209	89.2	110	9.07
		III	7.2	220	99.2	102	10.3
		IV	7.3	223	93.2	115	9.45
	日均值		7.1~7.3	219	94.5	109	9.68
	标准限值		6~9	500	300	400	/
	达标情况		达标	达标	达标	达标	/
	2026.9.15	I	7.1	234	103	113	8.73
		II	7.1	206	90.4	106	9.76
		III	7.2	215	92.4	119	9.13
		IV	7.2	233	102	107	9.65
	日均值		7.1~7.2	222	97.0	111	9.32
	标准限值		6~9	500	300	400	/
	达标情况		达标	达标	达标	达标	/

验收监测结果表明：验收监测期间，项目项目生活污水经化粪池处理后采用吸粪车抽走运至泾县污水处理厂处理，项目废水水质的 pH 范围及其他各项因子 COD、BOD_5、SS、

NH_3-N 等监测指标的日均值满足《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　无组织废气监测结果

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	2026.9.14	I	0.78	1.03	1.05	1.04	2.18
		II	0.74	1.10	1.07	1.09	2.05
		III	0.86	1.13	1.06	1.15	2.20
	2026.9.15	I	0.82	1.13	1.09	1.06	1.98
		II	0.85	1.10	1.12	1.16	2.14
		III	0.80	1.14	1.18	1.12	2.08
最大浓度（mg/m³）			1.18				2.20
标准限值（mg/m³）			4.0				6.0
达标情况			达标				达标

续表 7-3 无组织废气监测结果

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）	2026.9.14	I	192	236	227	214
		II	186	225	219	230
		III	197	233	221	217
	2026.9.15	I	184	231	224	215
		II	199	237	226	232
		III	181	220	234	229
最大浓度（mg/m³）			0.237			
标准限值（mg/m³）			1.0			
达标情况			达标			
氟化物（μg/m³）	2026.9.14	I	2.0	2.5	3.3	3.0
		II	2.3	3.2	3.4	3.1
		III	2.1	2.8	3.1	3.2
	2026.9.15	I	2.2	2.7	2.4	3.2
		II	2.1	2.4	3.0	2.5
		III	2.0	3.1	2.9	3.2
最大浓度（μg/m³）			3.4			
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 0.237mg/m³，氟化物厂界无组织排放最大浓度为 3.4μg/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 1.18mg/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 2.20mg/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。

7.2.3 有组织废气监测结果

（1）热压、成型废气监测结果

表 7-4 热压、成型废气监测结果

净化装置	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
			2026.9.14				
热压、成型废气处理设施出口	风量（m³/h）		7721	7721	7721	/	/
	非甲烷总烃	排放浓度（mg/m³）	0.39	0.51	0.55	40	达标
		排放速率（kg/h）	3.01×10^{-3}	3.94×10^{-3}	4.25×10^{-3}	1.6	达标
	氟化物	排放浓度（mg/m³）	0.376	0.347	0.392	5.0	达标
		排放速率（kg/h）	2.90×10^{-3}	2.70×10^{-3}	3.05×10^{-3}	/	/

续表 7-4 热压、成型废气监测结果

净化装置	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
			2026.9.15				
热压、成型废气处理设施出口	风量（m³/h）		7737	7737	7737	/	/
	非甲烷总烃	排放浓度（mg/m³）	0.42	0.48	0.51	40	达标
		排放速率（kg/h）	3.25×10^{-3}	3.71×10^{-3}	3.95×10^{-3}	1.6	达标
	氟化物	排放浓度（mg/m³）	0.362	0.342	0.406	5.0	达标
		排放速率（kg/h）	2.80×10^{-3}	2.66×10^{-3}	3.13×10^{-3}	/	/

热压、成型废气经集气罩收集后引入一套二级活性炭吸附装置处理后，非甲烷总烃最大排放浓度为 0.55mg/m³，最大排放速率为 4.25×10^{-3}kg/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-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；氟化物最大排放浓度为 0.406mg/m³，满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）相关标准要求。

（2）调漆、喷漆及烘干废气监测结果

表 7-5　　调漆、喷漆及烘干废气监测结果

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
			2026.9.14				
调漆、喷漆及烘干废气处理设施出口	风量（m^3/h）		17929	17825	17777	/	/
	非甲烷总烃	排放浓度（mg/m^3）	0.42	0.48	0.51	70	达标
		排放速率（kg/h）	7.53×10^{-3}	8.56×10^{-3}	9.07×10^{-3}	3.0	达标
	颗粒物	排放浓度（mg/m^3）	ND	ND	ND	120	达标
		排放速率（kg/h）	/	/	/	3.5	达标

续表 7-5　　调漆、喷漆及烘干废气监测结果

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
			2026.9.15				
调漆、喷漆及烘干废气处理设施出口	风量（m^3/h）		17794	17798	17784	/	/
	非甲烷总烃	排放浓度（mg/m^3）	0.45	0.48	0.52	70	达标
		排放速率（kg/h）	8.01×10^{-3}	8.54×10^{-3}	9.25×10^{-3}	3.0	达标
	颗粒物	排放浓度（mg/m^3）	ND	ND	ND	120	达标
		排放速率（kg/h）	/	/	/	3.5	达标

验收监测期间，项目调漆、喷漆及烘干废气经负压收集后通过水帘过滤除尘+二级活性炭处理吸附装置处理后，非甲烷总烃最大排放浓度为 0.52mg/m³，最大排放速率为 9.25×10^{-3}kg/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-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限值要求；颗粒物最大排放浓度小于 1.0mg/m³，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中二级标准限值要求。

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 2 类		达标情况
		2026.9.14		2026.9.15				
		昼间 LeqA	夜间 LeqA	昼间 LeqA	夜间 LeqA	昼间 LeqA	夜间 LeqA	
N1	厂界东	56	46	56	45	60	50	达标
N2	厂界南	56	47	56	46			达标
N3	厂界西	56	46	57	47			达标
N4	厂界北	57	46	56	46			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）2 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、废过滤棉、废润滑油、废润滑油桶、漆渣、废活性炭、废漆料包装桶、废乳化液及废乳化液包装桶、沾有乳化液的边角料、废液压油、废液压油桶。废包装材料、焊渣、不合格产品、布袋除尘器收集粉尘集中收集后外售综合利用；废过滤棉、废润滑油和废润滑油桶、漆渣、废活性炭、废漆料包装桶、废乳化液及废乳化液包装桶、废液压油、废液压油桶属于危险废物，集中收集后暂存于危废暂存间，定期交由资质单位处置；沾有乳化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委托环卫部门统一清运处理。

7.3 总量核算

项目生产过程中有组织颗粒物的排放量为 0.049t/a，VOCs（以非甲烷总烃计）排放量为 0.036t/a，则本项目申请总量控制指标为有组织颗粒物：0.049t/a，非甲烷总烃：0.036t/a。

根据验收监测结果，项目打磨和焊接工序外协，项目调漆、喷漆及烘干工序年工作 2000h，调漆、喷漆及烘干工序废气颗粒物未检出，不核算颗粒物的总量，非甲烷总烃的平均排放速率 0.0085kg/h，非甲烷总烃的排放量为 0.017t/a，热压、成型年工作 2000h，非甲烷总烃的平均排放速率 0.0037kg/h，非甲烷总烃的排放量为 0.007t/a，非甲烷总烃总的排放量为 0.024t/a，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

安徽凯旋泵阀制造有限公司在泾县开发区科创基地建设年产 1 万台夹套式耐腐耐磨离心泵生产项目。项目用地约 48 亩，总建筑面积 21900 平方米，计容面积 53300 平方米，新建 3 栋标准化厂房约 18000 平方米、1 栋 3 层精细化车间；购置数控车床、加工中心、压力机、烧结炉、喷漆设备等生产设备约 90 台（套），配套完善道路、绿化、供配电、给排水、消防等附属工程。本项目已由泾县经济开发区管理委员会予以备案（项目代码：2412-341823-04-01-867529）。

2025 年 10 月安徽凯旋泵阀制造有限公司委托安徽沄湍环境科技有限公司编制《安徽凯旋泵阀制造有限公司年产 1 万台夹套式耐腐耐磨离心泵生产项目环境影响评价报告表表》，2026 年 1 月 26 日宣城市泾县生态环境分局以泾环综函〔2026〕4 号对项目报告表进行了批复，该项目于 2026 年 2 月开工建设，安徽凯旋泵阀制造有限公司于 2026 年 6 月 5 日填报了排污许可登记，排污许可登记编号：91341823096164877800 2Z，项目于 2026 年 6 月建成投入运行。

安徽凯旋泵阀制造有限公司年产 1 万台夹套式耐腐耐磨离心泵生产项目于 2026 年 9 月 14 日-15 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。通过对该项目有组织废气、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，项目项目生活污水经化粪池处理后采用吸粪车抽走运至泾县污水处理厂处理，项目废水水质的 pH 范围及其他各项因子 COD、BOD_5、SS、NH_3-N 等监测指标的日均值满足《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 0.237mg/m^3，氟化物厂界无组织排放最大浓度为 3.4μg/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 1.18mg/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 2.20mg/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。

8.3 有组织废气监测结论

验收监测期间，热压、成型废气经集气罩收集后引入一套二级活性炭吸附装置处理后，非甲烷总烃最大排放浓度为 0.55mg/m^3，最大排放速率为 4.25×10^{-3}kg/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-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；氟化物最大排放浓度为 0.406mg/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。

项目调漆、喷漆及烘干废气经负压收集后通过水帘过滤除尘+二级活性炭处理吸附装置处理后，非甲烷总烃最大排放浓度为 0.52mg/m^3，最大排放速率为 9.25×10^{-3}kg/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-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限值要求；颗粒物最大排放浓度小于 1.0mg/m^3，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中二级标准限值要求。

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）2 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、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。

8.6 总量指标

项目生产过程中有组织颗粒物的排放量为 0.049t/a，VOCs（以非甲烷总烃计）排放量为 0.036t/a，则本项目申请总量控制指标为有组织颗粒物：0.049t/a，非甲烷总烃：0.036t/a。

根据验收监测结果，项目打磨和焊接工序外协，项目调漆、喷漆及烘干工序年工作 2000h，调漆、喷漆及烘干工序废气颗粒物未检出，不核算颗粒物的总量，非甲烷总烃的平

均排放速率 0.0085kg/h，非甲烷总烃的排放量为 0.017t/a，热压、成型年工作 2000h，非甲烷总烃的平均排放速率 0.0037kg/h，非甲烷总烃的排放量为 0.007t/a，非甲烷总烃总的排放量为 0.024t/a，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，安徽凯旋泵阀制造有限公司年产 1 万台夹套式耐腐耐磨离心泵生产项目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，建设项目达到了阶段性竣工环境保护验收的要求，建议安徽凯旋泵阀制造有限公司年产 1 万台夹套式耐腐耐磨离心泵生产项目通过阶段性竣工环境保护验收。

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、范建设危废暂存场所，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）：安徽凯旋泵阀制造有限公司　　填表人：　　项目经办人：

建设项目	项目名称	年产 1 万台夹套式耐腐耐磨离心泵生产项目		项目代码		2412-341823-04-01-867529		建设地点		宣城市泾县开发区科创基地			
	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 118.366246、北纬 30.683718			
	设计生产能力	年产 10000 台耐腐耐磨离心泵		实际生产能力		年产 10000 台耐腐耐磨离心泵		环评单位		安徽沄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〕4 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 6 月		排污许可证申领时间		2026 年 6 月 5 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		91341823096164877800 2Z			
	验收单位	安徽凯旋泵阀制造有限公司		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）	32000		环保投资总概算（万元）		100		所占比例（%）		0.30%			
	实际总投资（万元）	26000		实际环保投资（万元）		96		所占比例（%）		0.37%			
	废水治理（万元）	15	废气治理（万元）	36	噪声治理（万元）	20	固体废物治理（万元）	20	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（Nm^3/h）		/		年平均工作日（天/a）		300			
运营单位	安徽凯旋泵阀制造有限公司			运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）		913418230961648778		验收时间		2026 年 9 月 14 日-15 日			

	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）
污染物排放达标与总控制（工业建设项目详填）	废水	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	化学需氧量	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	氨氮	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	废气	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	烟（粉）尘	—	—	—	—	—	—	0.049	—	—	0.049	—	—
	二氧化硫	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	氮氧化物	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	VOCs	—	—	—	—	—	0.024	0.036	—	0.024	0.036	—	+0.024
	工业固体废物	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	与项目有关的其他特征污染物 —	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	与项目有关的其他特征污染物 —	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	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