

隆玛泵阀核心零部件研发生产项目 阶段性竣工环境保护验收监测报告

建设单位：隆玛（安徽）精密铸造有限公司

编制单位：安徽维深工程技术有限公司

二〇二五年七月

建设单位法人代表：（签字）

编制单位法人代表：（签字）

项目负责人：

报告编写人：

建设单位：（盖章）

电话：

传真：

邮编：243000

地址：

编制单位（盖章）

电话：0555-2309520

传真：0555-2309521

邮编：243000

地址：

目 录

一、 验收项目概况	1
二、 验收依据	3
2.1法律、法规、规章和规范	3
2.2验收技术规范及工程文件	3
三、 项目建设情况	5
3.1项目地理位置及平面布置	5
3.2项目建设内容	9
3.3项目主要原辅材料及燃料	19
3.4水源及水平衡	20
3.5生产工艺及流程	22
3.6项目变动情况	26
四、 环境保护措施	29
4.1污染物治理/处置设施	29
4.1.1废水	29
4.1.2废气	32
4.1.3噪声	36
4.1.4固体废弃物	40
4.2其他环保设施	42
4.2.1环境风险防范措施	42
4.2.2其他设施	43
4.3环保设施投资及“三同时”落实情况	45
五、 项目环评报告主要结论及建议及环评批复	47
5.1环评报告书主要结论及建议	47
5.2项目环评批复	51
5.3环评批复的落实情况	54
六、 验收执行标准	56
七、 验收监测内容	58

7.1废气监测	58
7.2废水监测	58
7.3厂界环境噪声监测	59
八、 质量保证及质量控制	61
8.1质量保证措施	61
8.2监测设备	61
8.3监测方法	62
8.4质控样结果统计	63
九、 验收监测结果与评价	69
9.1验收监测期间运行工况分析	69
9.2监测结果统计与分析	69
十、 环境管理检查	76
10.1环保审批手续及“三同时”制度落实情况	76
10.2环保机构设置及环境管理规章制度	76
10.3环保设施实际完成及运行维护情况	76
10.4固体废物处理处置	77
十一、 验收结论与建议	78
11.1环保设施调试效果	78
11.2结论	78
附件1. 项目环评批复	81
附件2. 环境监测委托书	85
附件3. 验收监测报告	86
附件4. 工程验收工况核查表	108
附件5 应急预案备案表	109
附件6 排污许可	111

一、验收项目概况

为了满足市场发展需求，隆玛（安徽）精密铸造有限公司拟投资15000万元在安徽马鞍山市博望区丹阳镇康庄路678号建设“隆玛泵阀核心零部件研发生产项目”，项目拟租赁园区厂房4栋，建筑面积约为13672.9平方米。购置中频炉、热处理炉、砂处理系统、抛丸机、切割机、角磨机、模具制造及机械加工等相关设备，新上树脂砂生产线、覆膜砂生产线、消失模生产线、蜡模铸造生产线及喷涂生产线，配套建设其他辅助及附属生产设施。项目达产后可形成年产5000吨的阀门及零配件生产能力。

项目已于2024年1月12日经马鞍山市博望区发展和改革委员会文件博发改函[2023]22号文件同意备案（备案代码：2401-340506-04-01-941762）。2024年5月，安徽维深工程技术有限公司受隆玛（安徽）精密铸造有限公司委托，承担《隆玛泵阀核心零部件研发生产项目环境影响评价报告表》的编制工作，并于2024年6月21日，马鞍山市博望区生态环境分局以博环审[2024]22号文《关于隆玛（安徽）精密铸造有限公司隆玛泵阀核心零部件研发生产项目环境影响评价报告表的批复》对该项目环境影响评价报告表进行了批复。

隆玛（安徽）精密铸造有限公司于2024年7月正式启动项目建设工作，基于前期严谨的规划设计与充分的筹备，工程建设团队严格遵循施工规范与进度计划，克服季节性天气变化等挑战，历时8个月高效推进，最终于2025年3月完成全部建设内容，并通过相关部门的竣工验收。项目竣工后，公司立即启动排污许可证申领程序，依据环保部门要求，系统整理提交了项目环境影响评价文件、污染防治设施建设及运行方案等材料，经过审核审批，于2025年4月16日顺利取得排污许可证。

2025年4月起，隆玛（安徽）精密铸造有限公司进入为期3个月的生产调试阶段，在此期间，将全面测试生产设备运行稳定性，优化工艺流程，同时对污染物处理设施进行负荷调试，确保污染物达标排放，为后续正式投产运营奠定坚实基础。

2025年6月对该项目进行建设项目阶段性竣工环境保护验收工作，组织了相关技术人员对该项目开展了详细的现场勘查工作，并查阅了有关资料，检查了污染物治理和排放情况及环保措施的落实情况，并提出整改意见，整改完毕后，委托监测单位对该项目展开了验收监测工作，根据监测结果，编写了该项目阶段性竣工环境保护验收监测报告。

验收范围与内容：项目已建成的覆膜砂铸造生产线和蜡模铸造生产线相关内容、公

辅工程和环保工程，以及环境影响报告表、环评批复和设计中提出的环境保护措施落实情况有效性；项目废气监测、废水监测、厂区噪声监测、固体废物处置情况检查、环境管理检查。

二、验收依据

2.1法律、法规、规章和规范

- 1、《中华人民共和国环境保护法》，2015.1.1；
- 2、《中华人民共和国环境影响评价法》，2018.12.29修订版；
- 3、《中华人民共和国噪声污染防治法》，2021.12.24；
- 4、《中华人民共和国水污染防治法》，2018.1.1；
- 5、《中华人民共和国大气污染防治法》，2018.10.26修订；
- 6、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，2020.04.29（2020年9月1日起执行）；
- 7、《建设项目环境保护管理条例》，2017.10.1。
- 8、《安徽省环境保护条例》，2018.1.1修订版；
- 9、《安徽省大气污染防治条例》，2018.11.1；
- 10、《安徽省大气污染防治行动计划实施方案》，2018.9.29修订版；
- 11、《关于加强建筑施工扬尘污染防治工作的决定》，2014.3.28。
- 12、《建设项目环境保护设计规定》，国家计委、国务院环境保护委员会（87）国字第002号；
- 13、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，国环规环评[2017]4号，2017.11.22；
- 14、《排污许可管理办法（试行）》，环境保护部令，第48号，2018.1.10；
- 15、《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021年版）；
- 16、《排污单位环境管理台账及排污许可证执行报告技术规范 总则（试行）》，生态环境部，2018.3.27；
- 17、《关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》的通知》（环办环评函〔2020〕688号）；
- 18、《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》。

2.2验收技术规范及工程文件

- （1）《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（生态环境部 公告2018年第9号告）；
- （2）《隆玛（安徽）精密铸造有限公司隆玛泵阀核心零部件研发生产项目环境影

响评价报告表》（安徽维深工程技术有限公司，2024年）；

（3）《隆玛（安徽）精密铸造有限公司隆玛泵阀核心零部件研发生产项目环境影响评价报告表的批复》（博环审[2024]22号，2024年6月21日）；

（4）《隆玛（安徽）精密铸造有限公司隆玛泵阀核心零部件研发生产项目检测报告》（安徽鑫程检测科技有限公司，2025年6月23日，报告编号2025052800102Y）；

（5）建设单位提供的其它相关资料。

三、项目建设情况

3.1 项目地理位置及平面布置

（1）地理位置

安徽马鞍山市博望区丹阳镇康庄路678号。

（2）环境保护目标

项目区范围内无自然保护区、风景旅游点和文物各级等环境敏感点，总体上不因本项目实施而改变环境原有功能。但500m范围内存在1个居民区为需要特殊保护的环境敏感对象，主要环境保护目标如下：

- 1）保护项目评价地段地表水水体水环境功能不被降低；
- 2）保护项目区域所在地环境空气质量达到二类区标准；
- 3）保护项目所在地区环境噪声达到3类标准。

其主要环境保护目标详见下表：

表3-1 主要环境保护目标一览表

类型	名称	保护对象	保护内容	环境功能区	相对厂址方位	相对厂界距离/m
大气环境	董塘村	居民	35户/105人	《环境空气质量标准》（GB3095-2012）及修改单中二级标准	N	333
地表水	花津河	小型河	水环境	GB3838-2002 III 类	E	1233
	丹阳新河	小型河	水环境		NS	1415
声环境	厂界外50m	/	/	GB3096-2008 3 类	四周	/

根据现场踏勘，本次阶段性验收环境保护目标没有发生变化，且无新增环境保护目标。

（3）平面布置

企业共设置生产车间3个，其中1#生产厂房建筑面积5838.4m²，2#生产厂房建筑面积1816.6m²，3#生产厂房建筑面积3615.8m²，1#、2#、3#厂房位于厂区自西向东依次布置，办公楼建筑面积2284.6m²，位于厂区东南角，靠近厂区外部道路，便于人员出入。

环评阶段平面布置：

1#车间西部从北到南分别设置切割、热处理、淬火、抛丸、打磨焊补、酸洗、机加工、浸漆；1#车间东部从北到南分别设置清砂、消失模铸造生产线、砂铸熔炼、砂铸浇注区域、机加工区域。

2#车间从北到南设置真空炉、精铸熔炼、制芯

3#车间一层从西到东设置#3D打印、消失模制作区域，二层设置为蜡膜制作区域。

本次阶段性验收平面布置：

车间西部从北到南分别设置切割、热处理、淬火、抛丸、打磨焊补、酸洗、机加工；1#车间东部暂时为仓库。

2#车间从北到南设置真空炉、精铸熔炼、制芯

3#车间一层暂时未仓储，二层设置为蜡膜制作区域。

因本次验收为阶段性，树脂砂铸造工艺生产线、消失模铸造工艺生产线、浸漆、清砂、3D打印等工序均为建设，故未建设工序所在车间均暂时作为仓储，其余布置不变。

对照《建设项目环境保护管理条例》和《关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》的通知》（环办环评函〔2020〕688号）及相关规定，不属于重大变更。



图3-1项目地理位置和环境保护目标

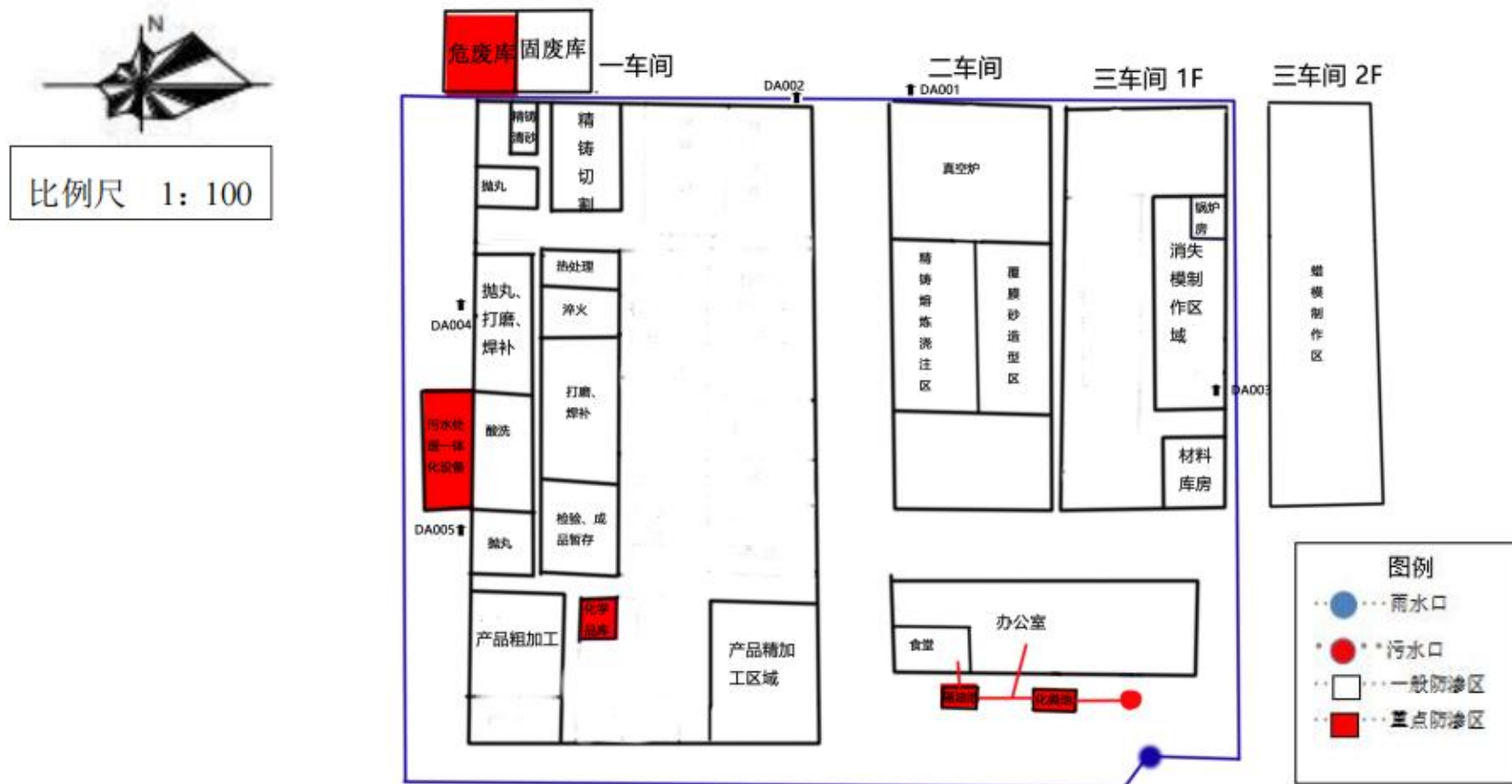


图3-2项目总平面布置图

3.2项目建设内容

1、产品方案与产能

环评项目的产品方案为年产5000吨成套控制阀、不锈钢泵阀零配件。项目验收的主要产品及产量详情见表3-2。

表3-2项目主要产品及产量

序号	产品名称	规格	设计生产能力（t/a）	本次验收生产能力	生产工序	年运行时数
1	成套控制阀	企业根据 业主订单 要求制作， 无具体规格	700	0	消失模生产线	7920
			600	0	树脂砂生产线	
			600	1250	覆膜砂生产线	
			600	400	蜡模生产线	
2	不锈钢泵阀零配件		700	0	消失模生产线	
			600	0	树脂砂生产线	
			600	1250	覆膜砂生产线	
			600	400	蜡模生产线	
3	合计		5000	3300	/	

说明：阶段性验收消失模生产线和树脂砂生产线并未建设，产品方案发生些许变化，总产能达3300t/a，此次变化不会影响污染防治措施发生变化，不属于重大变更。

2、建设内容

环评建设内容为满足市场需求，隆玛（安徽）精密铸造有限公司拟投资15000万元建设隆玛泵阀核心零部件研发生产项目，项目拟租赁园区厂房4栋，建筑面积约为13672.9平方米。购置中频炉、热处理炉、砂处理系统、抛丸机、切割机、角磨机、模具制造及机械加工等相关设备，新上树脂砂生产线、覆膜砂生产线、消失模生产线、蜡模铸造生产线及喷涂生产线，配套建设其他辅助及附属生产设施。项目达产后可形成年产5000吨的阀门及零配件生产能力。

本次阶段性验收建设内容为租赁园区厂房4栋，建筑面积约为13672.9平方米。购置中频炉、热处理炉、抛丸机、切割机、角磨机、模具制造及机械加工等相关设备，新上覆膜砂生产线、蜡模铸造生产线，配套建设其他辅助及附属生产设施，形成年产3300吨的阀门及零配件生产能力。

实际总投资约6000万元，其中环保投资约139万元，本工程已建设内容为覆膜砂铸造生产线、蜡模铸造生产线及相关配套设施；暂未建设内容为：消失模铸造生产线、树脂砂铸造生产线。本次验收范围仅限于已建成的铸造生产线相关内

容，目前主体工程及相应的环保设施已建设完成且运行正常。

3、主要生产设备

项目主要生产设备及其变化情况见表3-3。

表3-3 主要生产设备及其变化情况

序号	设备名称	型号/规格	单位	环评数量	实际数量	备注
砂铸生产线						
1	中频熔炼炉	2t/h	台/套	1	0	砂铸生产线
2	10T螺旋连续式混砂机	/	台/套	1	0	
3	造型砂箱	/	台/套	若干	0	
4	造型震实台	/	台/套	2	0	
5	模具	/	台/套	若干	0	
6	料斗	/	台/套	10	0	
7	底注漏包 1T/2T/3T	/	台/套	3	0	
8	倾包1T/2T	/	台/套	3	0	
9	热风烘干机	/	台/套	1	0	白模制作
10	锅炉	1t/h	台/套	1	0	
11	成型机	/	台/套	4	0	
12	预发泡机	/	台/套	1	0	
13	雕刻机	/	台/套	1	0	
14	泡沫切割机	/	台/套	1	0	
15	高速搅拌机	/	台/套	1	0	
16	圆桶式低速搅拌机	/	台/套	1	0	
17	长方形式低速搅拌机	/	台/套	2	0	
18	圆桶式（长方形）	/	台/套	3	0	

	挂涂桶		套			
19	烘干除湿一体机	/	台/套	4	0	
20	造型三维振实台	/	台/套	2	0	砂铸生产线
21	抽真空系统	/	台/套	1	0	
22	真空砂箱	/	台/套	1	0	
23	浇注高频震实台	/	台/套	1	0	
24	落砂机系统	/	台/套	3	0	
25	砂处理冷却除尘系统	/	台/套	2	0	
精铸生产线						
26	中频熔炼炉 250kg	IGBT-600W	台/套	3	1	精铸生产线
27	中频熔炼炉 500kg	/	台/套	0	1	
28	中频熔炼炉 150kg	/	台/套	0	2	
29	真空炉300kg	PZGS-500	台/套	1	1	
30	真空炉50kg	ZG-50 50kg/h	台/套	1	1	
31	低温蜡射蜡机	HY-DCSGZLJ-001	台/套	11	8	
32	低温蜡制膏机	HY-LSZGJ-001	台/套	1	1	
33	低温蜡静置桶	HY-LSJZT-003	台/套	2	2	
34	单机空调	5匹	台/套	10	10	
35	中央空调机组	/	台/套	1	1	
36	蜡液处理机组	HY-LSSSJ-001	台/套	1	1	
37	蜡模清洗池	/	台/套	1	1	
38	组树打磨工作台	/	台/套	3	3	
39	蜡模转运推车	/	台/套	3	3	

			套			
40	浮砂机	HY-FFSJ-1012-W	台/套	5	5	
41	制壳机械手	/	台/套	2	2	
42	制壳风干循环线	/	台/套	6	6	
43	模壳转运叉车	手动液压叉车	台/套	2	2	
44	恒温恒湿一体机	ZD-8360CS	台/套	4	4	
45	风扇（若干）	/	台/套	20	20	
46	L型涂料搅拌机	HY-JBJ-1500-650	台/套	5	5	
47	涂料搅拌制浆机	/	台/套	1	1	
48	电热脱蜡釜	HY-TLF-1700-001	台/套	2	2	
49	焙烧炉（电炉）	长x宽x高 1400x1600x950	台/套	9	4	
50	振动除壳机	/	台/套	2	2	
共用设备						
51	台车式电热处理炉10T	2.5m×1.8m×1.5m	台/套	1	1	热处理
52	台车式燃气处理炉10T	2.55m×1.8m×1.5m	台/套	2	0	
53	试棒电热处理炉（马蹄炉）	0.6m×0.4m×0.4m	台/套	1	0	
54	电热处理炉	/	台/套	2	1	
55	水淬池	/	台/套	1	1	水淬
56	酸洗池	1m×1m×0.8m	台/套	2	1	酸洗
57	清洗池	1m×1m×0.8m	台/套	3	1	
58	浸漆房	4m×4m×3.5m	间	1	0	在浸漆房中晾干
59	吊钩式抛丸机	Q3710 Q3730	台/套	4	2	抛丸
60	吊钩式抛丸机	Q378	台/套	2	1	

			套			
61	履带式抛丸机	/	台/套	1	1	
62	气动角磨机、直磨机电镐	/	台/套	20	20	打磨、焊补一体工位
63	双头砂带磨机	/	台/套	3	3	
64	焊机	/	台/套	20	20	
65	碳弧气刨	/	台/套	2	2	气刨房
66	电动重型切割机	/	台/套	2	2	切割
67	锯床	G4240/50	台/套	2	2	
68	等离子切割机	PC-630	台/套	2	2	
69	氧切割设备	/	台/套	2	2	
70	车床	/	台/套	6	6	机加
公辅设备						
71	行车10T	含砂铸车间、熔炼、后处理、机加工（普通行车6台、冶金行车3台）	台/套	9	9	/
72	手提式磁粉探伤仪	/	台/套	2	2	/
73	手提式超声波探伤仪	/	台/套	1	1	/
74	台式、便携式硬度计	/	台/套	2	2	/
75	机械性能试验设备	/	台/套	1	1	/
76	晶间腐蚀检测设备	/	台/套	1	1	/
77	金相测试仪	/	台/套	1	1	/
78	电子测温枪	/	台/套	2	2	/
79	直读光谱仪（斯派克）	/	台/套	1	1	/
80	循环冷却水系统	/	台/	1	1	/

	（冰水机）		套			
81	空压机组	/	台/ 套	2	2	/

说明：项目覆膜砂铸造生产线和蜡模铸造生产线均已建设完成，虽数量有所变化，但现阶段能够满足生产需求。树脂砂铸造生产线和消失模铸造生产线均未建设，不在本次验收范围内。

4、环评要求建设内容与实际建设内容变化情况

本项目主要建设内容包括主体工程、辅助工程、公用工程和环保工程。环评要求建设内容与实际建设内容变化情况一览表 3-4。

表3-4环评要求建设内容与实际建设内容变化情况一览表

类别	工程名称	环评建设内容	实际建设内容	暂未建设内容	变化原因
主体工程	1#车间	一层，钢结构厂房，建筑面积5838.4m ² ，设置砂铸中频炉；消失模生产线（消失模铸造生产线年产1400t）；树脂砂造型、浇注（树脂砂铸造生产线年产1200t）、落砂场地；切割、打磨、抛丸、焊补、气刨、机加工以及浸漆等工序。	一层，钢结构厂房，建筑面积5838.4m ² ，设置切割、打磨、抛丸、焊补、气刨、清洗、机加工等工序。	砂铸中频炉；消失模生产线；树脂砂造型、浇注、落砂场地。	树脂砂铸造生产线和消失模铸造生产线暂未建设
	2#车间	一层，钢结构，建筑面积1816.6m ² ，设置精铸熔炼炉、真空炉、焙烧炉、覆膜砂壳型模制造区、覆膜砂浇注落砂场地（覆膜砂铸造生产线年产1200t）、蜡模浇注落砂场地（蜡模铸造生产线年产1200t）。	一层，钢结构，建筑面积1816.6m ² ，设置精铸熔炼炉、真空炉、焙烧炉、覆膜砂壳型模制造区、覆膜砂浇注落砂场地、蜡模浇注落砂场地。	2套250kg中频熔炼炉暂未建设。	2台250kg中频电炉，更换成1台500kg、1台150kg的电炉，由于树脂砂铸造生产线中2t的中频电炉未建设，故不会造成产能增加
	3#车间	二层，框架结构，建筑面积3615.8m ² ，一层3D砂芯打印、消失模制作烘干区域、锅炉房等。二层为蜡模制造区域	二层，框架结构，建筑面积3615.8m ² ，一层作为仓库。二层为蜡模制造区域	3D砂芯打印、消失模制作烘干区域、锅炉房等	树脂砂铸造生产线和消失模铸造生产线暂未建设
辅助工程	办公室	三层，砖瓦结构，位于厂区东南部，建筑面积2299.4m ² ，主要用于办公、行政等。	三层，砖瓦结构，位于厂区东南部，建筑面积2299.4m ² ，主要用于办公、行政等。	与环评一致	无变化
	食堂	位于办公楼二楼，就餐人数为50人，设置2个灶头。	位于办公楼二楼，就餐人数为50人，设置2个灶头。	与环评一致	无变化
	门卫室	建筑面积20m ² 。	建筑面积20m ² 。	与环评一致	无变化
	配电室	建筑面积97.5m ² 。	建筑面积97.5m ² 。	与环评一致	无变化
公用工程	供水系统	项目用水由博望区供水管网供给，用水量为11050.71m ³ /a。	项目用水由博望区供水管网供给，用水量为8713.65m ³ /a。	与环评一致，仅用水量发生变化	并未达产
	排水系统	雨污分流，生活污水排放量2376m ³ /a，接入园区管网进丹阳片区污水处理厂处理，无生产废水外排。	雨污分流，生活污水排放量2376m ³ /a，接入园区管网进丹阳片区污水处理厂处理，无生产废水外排。	与环评一致	无变化

	供气系统	设置空压机2台，气量2.5~43m ³ /min	设置空压机2台，气量2.5~43m ³ /min	与环评一致	无变化
		天然气由燃气公司供应，年消耗量为71.28万m ³ 。	不涉及天然气	/	焙烧炉、加热炉均改成电加热
	供电系统	电源来自丹阳镇供电所，耗电量3348.73万kWh/a。	电源来自丹阳镇供电所。	与环评一致	无变化
储运工程	原料库	位于2#车间南部，面积约50m ² ，用于堆放原料。	位于2#车间南部，面积约50m ² ，用于堆放原料。	与环评一致	无变化
	炉料库	位于电炉区，面积约30m ² ，用于存放废钢等炉料。	位于电炉区，面积约30m ² ，用于存放废钢等炉料。	与环评一致	无变化
	成品库	位于1#车间南部，面积约100m ² ，存放合格铸件。	位于1#车间南部，面积约100m ² ，存放合格铸件。	与环评一致	无变化
	液态化学品库	用于不锈钢酸洗钝化剂、树脂、机油等液态化学品储存，建筑面积20m ² 。	用于不锈钢酸洗钝化剂、树脂、机油等液态化学品储存，建筑面积20m ² 。	与环评一致	无变化
	EPS存放间	位于1#车间南侧，用于存放EPS珠粒，建筑面积10m ² 。	/	EPS存放间暂未建设	消失模铸造生产线未建设
	油漆储存间	位于浸漆房内，单独设置油漆储存，建筑面积5m ² 。	/	油漆储存间暂未建设	浸漆工艺未建设
环保工程	废水处理	实行雨污分流制。生活污水排放量1584m ³ /a，经厂区化粪池预处理后排入污水管网进丹阳片区污水处理厂处理。酸洗废水经污水处理一体化设备处理后回用于酸洗。	实行雨污分流制。生活污水经厂区化粪池预处理后排入污水管网进丹阳片区污水处理厂处理。酸洗废水经污水处理一体化设备处理后回用于酸洗。	与环评一致	无变化
	废气处理	精铸中频炉、真空炉产生的废气经布袋除尘器+15m高排气筒（DA001）排放；	中频熔炼炉、真空炉产生的废气经布袋除尘器+15m高排气筒（DA001）排放；	与环评一致	无变化
		锅炉采用低氮燃烧，产生的废气收集后经15m高排气筒（DA001）排放；	/	锅炉暂未建设	消失模铸造工艺暂未建设
		砂铸中频炉、树脂砂造型、树脂砂浇注、消失模浇注、空壳浇注、消失模落砂及砂处理、树脂砂落砂、精铸切割、砂铸切割、打磨焊补（8套）、浸漆及晾干产生的废气经布袋除尘器+二级活性炭+15m高排气筒（DA002）排放；砂箱呼吸粉尘经自带脉冲除尘处理后经15m高排气筒	切割、打磨焊补产生的废气经布袋除尘器+15m高排气筒（DA004）排放	砂铸生产线、消失模铸造生产线、浸漆工序均未建设	因砂铸生产线、消失模铸造生产线、浸漆工序均未建设。2#除尘设施暂不启用，

	(DA002) 排放;			将切割、打磨焊补废气转接至4#除尘设施。
	覆膜砂浇注、蜡模浇注、覆膜砂落砂、蜡模制作、焙烧炉（空壳制造）、制芯、白模制作废气收集后经布袋除尘器+二级活性炭+15m高排气筒（DA003）排放；蜡模制壳废气经自带的布袋除尘器处理后由1根15m高排气筒（DA003）排放；	覆膜砂浇注、蜡模浇注、覆膜砂落砂、蜡模制作、制芯废气收集后经布袋除尘器+二级活性炭+15m高排气筒（DA003）排放；蜡模制壳废气经自带的布袋除尘器处理后由1根15m高排气筒（DA003）排放；	白模制作工序未建设	消失模铸造生产线未建设
	振动脱壳、砂铸切割、打磨（10套）、焊补（10套）、气刨产生的废气经布袋除尘器+15m高排气筒（DA004）排放；砂铸抛丸、精铸抛丸废气利用自带布袋除尘器处理后经15m高排气筒（DA004）排放；热处理炉废气经15m高排气筒（DA004）排放；	振动脱壳、切割、打磨、焊补、气刨产生的废气经布袋除尘器+15m高排气筒（DA004）排放；抛丸废气利用自带布袋除尘器处理后经15m高排气筒（DA004）排放；	燃气热处理炉未建设，改用电热处理炉。	热处理炉气改电。
	酸洗产生的废气经碱喷淋塔+15m高排气筒（DA005）排放。	酸洗产生的废气经碱喷淋塔+15m高排气筒（DA005）排放。	与环评一致	无变化
噪声治理	消声、减振、隔声房等。	消声、减振、隔声房等。	与环评一致	无变化
固体废物	一般固废：①炉渣、除尘灰和废砂收集后暂存一般固废库（50m ² ），由物资回收单位回收处理；②边角料、废金属屑、不合格品重新回炉熔炼；③生活垃圾定期由环卫部门清运。	一般固废：①炉渣、除尘灰和废砂收集后暂存一般固废库（50m ² ），由物资回收单位回收处理；②边角料、废金属屑、不合格品重新回炉熔炼；③生活垃圾定期由环卫部门清运。	与环评一致	无变化
	废油漆桶、稀释剂桶、废机油、废机油桶、废活性炭以及酸渣等暂存危废库，危废库位于厂区西南部，占地面积20m ²	稀释剂桶、废机油、废机油桶、废活性炭以及酸渣等暂存危废库，危废库位于厂区西南部，占地面积20m ²	与环评一致	无变化
地下水和土壤防治措施	设置完善的雨污水收集系统，危废库、化学品库、浸漆房、污水处理设施等重点防渗区防渗层为至少1m厚黏层（渗透系数不大于10 ⁻¹⁰ cm/s），或至少2mm厚高密度聚乙烯膜等人工防渗材料（渗透系数不大于10 ⁻¹⁰ cm/s），或其他防渗性能等效的材料，厂区其他一般防渗区均采用在抗渗混	设置完善的雨污水收集系统，危废库、化学品库、浸漆房、污水处理设施等重点防渗区防渗层为至少1m厚黏层（渗透系数不大于10 ⁻¹⁰ cm/s），或至少2mm厚高密度聚乙烯膜等人工防渗材料（渗透	与环评一致	无变化

		凝土面层中掺水泥基渗透结晶型防水剂，一般防渗区防渗层渗透系数 $\leq 10^{-7} \text{cm/s}$	系数不大于 10^{-10}cm/s ），或其他防渗性能等效的材料，厂区其他一般防渗区均采用在抗渗混凝土面层中掺水泥基渗透结晶型防水剂，一般防渗区防渗层渗透系数 $\leq 10^{-7} \text{cm/s}$		
环境风险措施		原料仓库不锈钢酸洗钝化剂放置区周围应做防渗漏、防腐蚀处理；配备风险防范物资。	原料仓库不锈钢酸洗钝化剂放置区周围应做防渗漏、防腐蚀处理；配备风险防范物资。	与环评一致	无变化

3.3项目主要原辅材料及燃料

2、原辅材料的消耗及水平衡

主要原辅材料消耗情况详情见表3-5。

表3-5 项目主要原辅材料消耗情况一览表

名称	单位	设计消耗量	实际消耗量	变化情况	来源
废钢	t/a	5000	3300	-1700	外购
304废不锈钢	t/a	170	112	-58	外购
304L废不锈钢	t/a	170	112	-58	外购
316L废不锈钢	t/a	476	310	-166	外购
2205废不锈钢	t/a	205	135	-70	外购
硅铁、锰铁	t/a	10	6.6	-3.4	外购
钼铁	t/a	5	3.3	-1.7	外购
除渣剂	t/a	10	6.6	-3.4	外购
精炼剂	t/a	6	4	-2	外购
石英砂	t/a	600	0	-600	外购
覆膜砂	t/a	300	198	-102	外购
碱酚醛树脂	t/a	30	0	-30	外购
固化剂	t/a	10	0	-10	外购
脱模剂	t/a	0.5	0.33	-0.17	外购
硅溶胶	t/a	20	13.2	-6.8	外购
石蜡	t/a	2	1.32	-0.68	外购
不锈钢酸洗钝化剂	t/a	20	13.2	-6.8	外购
氢氧化钠	t/a	0.5	0.3	-0.2	外购
EPS珠粒	t/a	0.5	0.3	-0.2	外购
消失模涂料	t/a	35	0	-35	外购
PAC	t/a	0.5	0.3	-0.2	外购
PAM	t/a	0.1	0.05	-0.05	外购
油性漆（面漆）	t/a	0.257	0	-0.257	外购
油性漆（底漆）	t/a	0.247	0	-0.247	外购
稀释剂	t/a	0.028	0	-0.028	外购
油漆固化剂	t/a	0.068	0	-0.068	外购
切削液	t/a	5	3	-2	外购
机油	t/a	0.5	0.3	-0.2	外购
乙炔	瓶/a	60	40	-20	外购
氧气	瓶/a	60	40	-20	外购
液化石油气	瓶/a	30	20	-10	外购

说明：环评阶段为预算估计量，验收阶段依据企业实际生产使用的量进行核算。原辅材料用量均发生变化，主要原料虽然有所变化但是不会引起污染物的产生及排放以及污染防治措施发生变化。

3.4 水源及水平衡

1、给排水

①中频炉冷却用水

本项目中频电炉采用水冷，冷却水流量约 $1\text{m}^3/\text{h} \cdot \text{台}$ ，项目设置6台熔炼炉，每天平均运行时间16h，则冷却水用量为 $96\text{m}^3/\text{d}$ ，损耗量为 $2.88\text{m}^3/\text{d}$ 。冷却废水经冷水器冷却后循环使用，每天仅需补充损耗量 2.88m^3 。

②蜡模清洗用水

本项目设置1个蜡模清洗池（有效容积 0.8m^3 ，砖混结构）清洗蜡模，清洗时将蜡模完全浸入水中后立即拿出，清洗废水在清洗池中循环使用，清洗用水需定期补充及更换。补充量为 $0.1\text{m}^3/\text{d}$ ，更换周期为5d，一次更换量为 0.8m^3 （ $0.16\text{m}^3/\text{d}$ ）。更换的清洗废水用于淬火池补水，不外排。

③蒸汽脱蜡釜用水

本项目蒸汽脱蜡釜通过加热水产生水蒸气与模型直接接触实现脱蜡，蒸汽脱蜡釜用水量为 $0.2\text{m}^3/\text{d}$ ，该部分水中有 $0.1\text{m}^3/\text{d}$ 蒸发损失，剩余 $0.1\text{m}^3/\text{d}$ 再与石蜡换热后形成冷凝水，最终经快速脱水机与石蜡分离。快速脱水机脱出的废水经收集后用于淬火池补水，不外排。

④中央空调冷却用水

本项目制壳车间中央空调采用水冷，冷却水用量为 $100\text{m}^3/\text{d}$ ，其中蒸发损失量为 $5\text{m}^3/\text{d}$ ，冷却废水产生量为 $95\text{m}^3/\text{d}$ ，冷却废水经冷却塔冷却后循环使用。

⑤酸洗废水

本项目设置酸洗池+清洗池+酸洗池+清洗池+热水池（水槽规格为 $1\text{m} \times 1\text{m} \times 0.8\text{m}$ ），根据企业提供资料，不锈钢酸洗钝化剂年使用量为20t，酸洗池废水不外排，每天仅补充不锈钢酸洗钝化剂消耗量0.061t。酸洗后的清洗每天补充水量约 $0.04\text{m}^3/\text{d}$ ，更换周期为3个月，一次更换量为 1.6m^3 （ $0.018\text{m}^3/\text{d}$ ），酸洗后清洗废水经污水处理一体化设备处理后，循环使用，不外排。

⑥淬火用水

本项目淬火采用水淬的方式，淬火池有效容积为 180m^3 。蒸发损失量为 $9\text{m}^3/\text{d}$ ，每天仅需补充蒸发损失量 $9\text{m}^3/\text{d}$ 。

⑦碱喷淋塔用水：本项目酸洗废气采用碱喷淋塔处理，定期更换，年用水量约 5m^3 （ $0.015\text{m}^3/\text{d}$ ），更换后的废水经污水处理一体化设备处理后，回用于酸洗

用水。

⑨生活用水：项目生活用水来自博望区供水管网，新增职工60人，厂区提供食堂，不提供住宿，人均用水量按150L/（d·人）计，则生活用水量为9m³/d，产污系数按80%计算，即生活污水产生量为7.2m³/d。生活污水经隔油池+化粪池处理后，进入丹阳片区污水处理厂。

⑩切削液配置用水：根据企业提供资料，切削液与水的比例约为1：20，本项目年使用切削液5t，则切削液用水年使用量为100m³（0.303m³/d），切削液循环使用，不外排。

厂区采用雨、污水分流制排水系统。雨水收集后就近排入厂区附近沟渠或市政雨水管。厂内污水自成系统，用管道收集后排入厂区内污水处理系统达标后排放。

水平衡见下图所示。

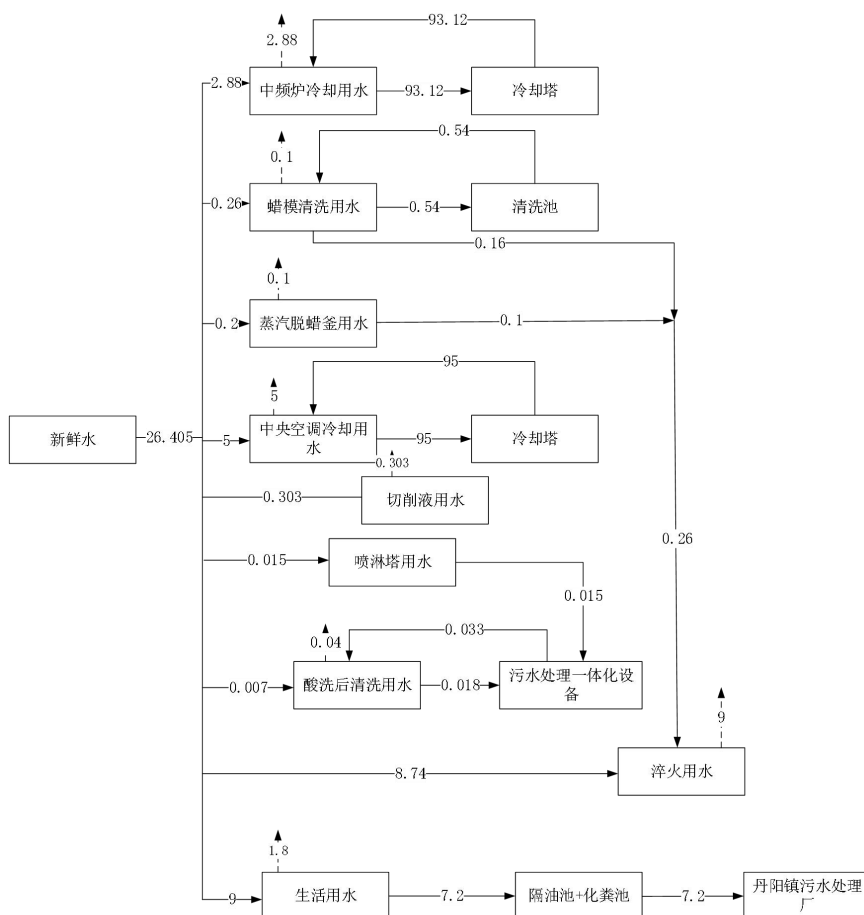


图3-3 水平衡图 单位：m³/d

3.5 生产工艺及流程

项目运营期生产工艺流程

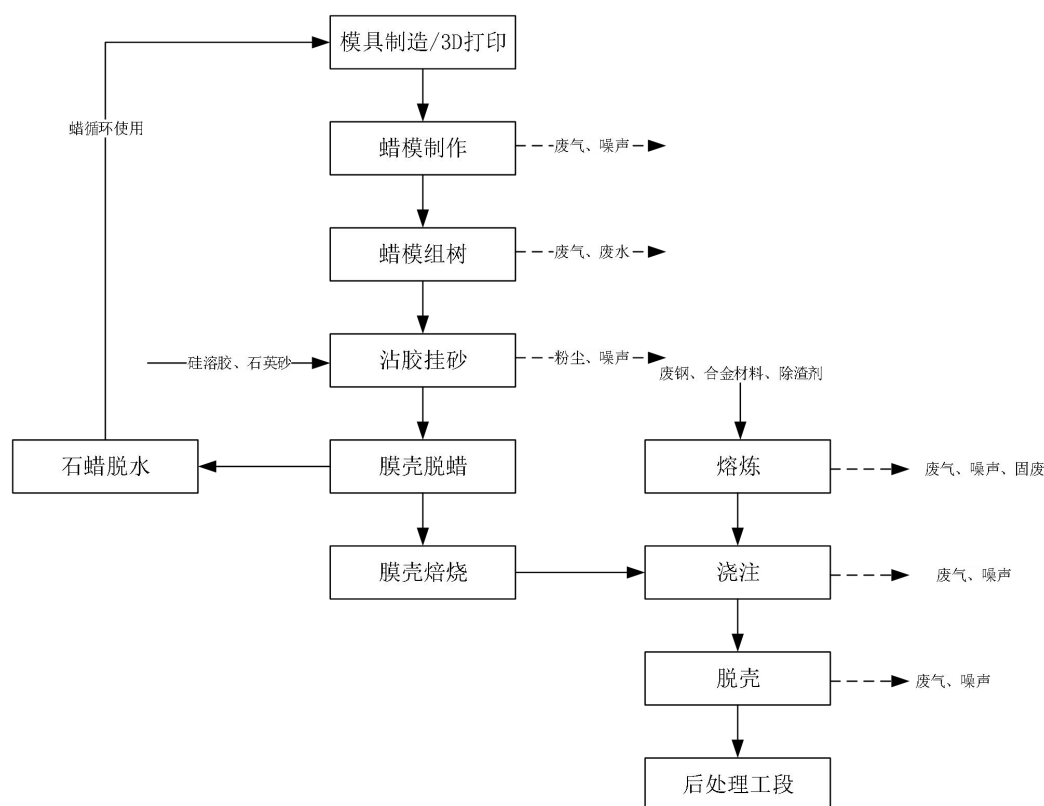


图3-4蜡模铸造工艺流程及产污节点图

生产工艺流程简述：

（1）制蜡模

本项目制作蜡模使用的模腔均外委制作，外委制作的模腔为中空钢质或者铝制材料，模腔内部的空间与产品形状相同。制蜡模时，首先由人工在模腔内部涂刷一层脱模剂，再通过供蜡系统将石蜡送至射蜡机中，经射蜡机自带的电加热系统（加热温度为55℃）将石蜡融化成半固态，半固态的石蜡经射蜡机喷入模腔中，使石蜡填满模腔内部空间，最后通过冰水机产生的冰水（0℃）间接冷却固化后得到蜡模，冰水换热后返回冰水机循环使用。

（2）组树

组树即将蜡模通过电热熔的方式组合在一起，形成树状结构，再通过人工修整后得到满足要求的蜡模，修整后的蜡模放入清洗池中简单清洗，以去除蜡模表面的残留的脱模剂。清洗废水循环使用。本工序会产生噪声和清洗废水。

（3）沾胶挂砂

组树完成后，通过机器人系统将蜡模整体浸入盛装硅溶胶的浆料桶中，使蜡模表面沾上1层硅溶胶作为粘结剂，沾胶后的蜡模再放入淋砂机中附着石英砂。重复沾胶挂砂操作约5次，使蜡模表面附着厚度约5mm的石英砂。本工序会产生粉尘和噪声。

（4）脱蜡

沾胶挂砂后，将模具悬挂在车间内自然干燥12h，为控制车间内温度及湿度，确保蜡模干燥时不变形，本项目干燥过程通过中央空调将车间内温度控制在25℃左右，同时通过加湿机、除湿机配合将车间内湿度控制在大气湿度的65%以上。

脱蜡在电热脱蜡釜内进行，将脱蜡釜电热装置产生的水蒸汽（100℃）直接与模型接触，接触时间约20s，使石蜡熔化，石蜡融化后得到中空的精铸模型。

（5）焙烧

为增加模型强度，去除模型中的水分等，采用电焙烧炉对模型进行焙烧，不产生废气。

（6）熔炼

本项目熔炼过程采用中频感应电炉。熔炼温度为1600℃。在钢水熔炼后期（废钢、合金材料等熔化70%以上），定期进行取样、检验分析，分析钢水中主要元素C、Si、P、S、Mn的含量是否满足用户需求。如不满足，按相应的比例加入缺少的硅铁或锰铁，继续熔炼，直至达标为止。本工序会产生熔炼烟尘以及噪声、固废。

（7）浇注

熔炼好的钢水由行车将钢水包吊起，倒入模具铸口进行浇铸。浇铸后的铸型经自然冷却至工件要求的温度后运至清理工序进行清理。本工序会产生浇注烟尘。

（8）脱壳

浇铸完成并冷却后，采用密闭式振壳机将铸件和砂分离，并对分离出的铸件切除浇冒口后进行清理，分离出的砂外售给混凝土搅拌站作为原料。本工序会产生粉尘、噪声以及固废。

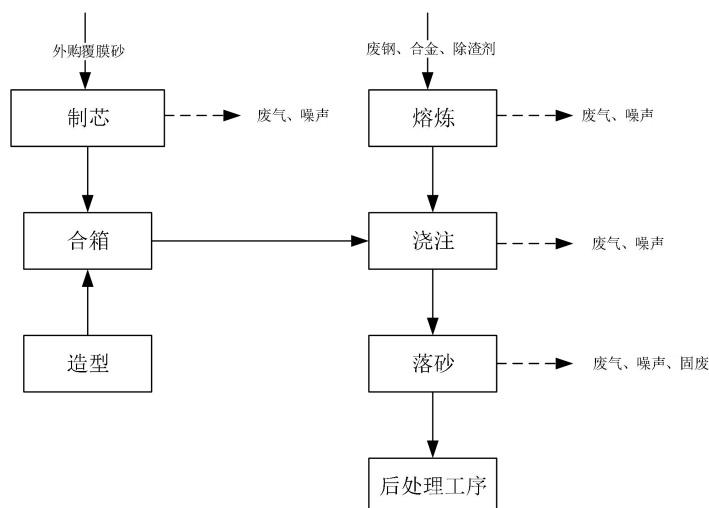


图3-5 项目覆膜砂铸造工艺流程及产排污节点图

生产工艺说明：

（1）制芯

项目采用覆膜砂制芯，将覆膜砂倒入射芯机内，温度加热至150~180℃，使得覆膜砂表面固化，固化时间为30—150s，表面的树脂受热分解温度为300℃左右，在本项目内基本不会分解，但仍会产生少量的制芯废气和噪声。

（2）造型

将外购的模具置于已混好的砂箱中，项目使用湿法造型，产生的少量废气无组织排放。

（3）熔炼

本项目熔炼过程采用中频感应电炉。熔炼温度为1600℃。在钢水熔炼后期（废钢、合金材料等熔化70%以上），定期进行取样、检验分析，分析钢水中主要元素C、Si、P、S、Mn的含量是否满足用户需求。如不满足，按相应的比例加入缺少的硅铁或锰铁，继续熔炼，直至达标为止。本工序会产生熔炼烟尘以及噪声、固废。

（4）浇注

熔炼好的钢水由行车将钢水包吊起，倒入模具铸口进行浇铸。浇铸后的铸型经自然冷却至工件要求的温度后运至清理工序进行清理。本工序会产生浇注烟尘。

（5）落砂

冷却定型后的砂箱通过生产线进入振动落砂机进行落砂，通过机械振动，使铸件与砂分离，冒口也随振动脱落，铸件进行下一步处理，旧砂收集后委托其他单位进行再生，落砂工序会产生粉尘、边角料和噪声。

（6）砂处理

本项目不设置覆膜砂砂处理系统，废砂收集后委托其他单位再生处理。

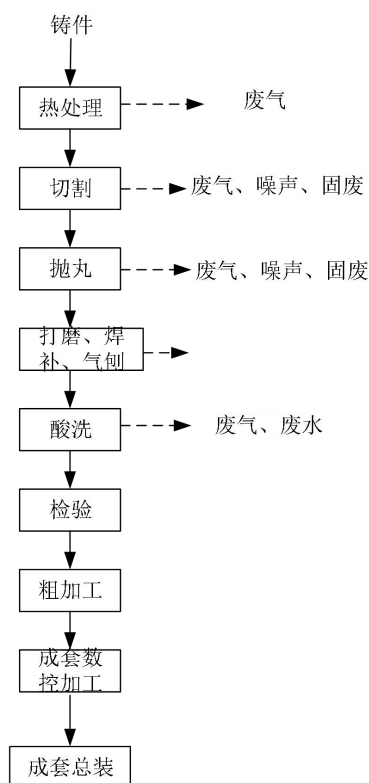


图3-6 项目后处理工序流程及产排污节点图

（1）切割

落砂后的铸件利用切割设备将浇冒口切除，该过程会产生切割粉尘和噪声。

（2）抛丸

落砂后的铸件送入抛丸机，利用抛丸机抛出高速弹丸彻底清理铸件型腔内及外表面的黏附的少量型砂，该过程产生设备噪声和抛丸粉尘。

（3）打磨、焊补、气刨

利用打磨机、焊补设备以及气刨方式对铸件表面进行表面处理，该过程会产生设备噪声和粉尘。

（4）酸洗

经抛丸、打磨等工序之后的半成品需要进行酸洗（项目设1条清洗线，共设5个池。每池均为 $1\text{m} \times 1\text{m} \times 0.08\text{m}$ ，容积均为 0.8m^3 ）。

本项目酸洗流程为：酸洗—清洗—酸洗—清洗—热水洗，清洗过程中产生的清洗废水、酸洗废气，以及酸洗渣。

（5）检测

对产品进行检验，淘汰的不合格品将进入电炉重新熔化并进行后续加工处理。合格产品进入下一步涂装，该过程会产生不合格产品。

3.6项目变动情况

1.工艺变化情况

环评阶段采用树脂砂铸造工艺、覆膜砂铸造工艺、消失模铸造工艺以及蜡模铸造工艺；实际仅建设覆膜砂铸造工艺和蜡膜铸造工艺，树脂砂铸造工艺和消失模铸造工艺暂未建设。

2.污染治理设施变化情况

（1）DA001变化情况

环评阶段：本项目精铸中频炉、真空炉产生的废气通过1套布袋除尘器+15m高排气筒（DA001）排放；锅炉采用低氮燃烧后产生的天然气燃烧废气利用15m高排气筒（DA001）排放。

验收阶段：中频电炉、真空炉产生的废气通过1套布袋除尘器+15m高排气筒（DA001）排放；锅炉暂未建设。

（2）DA002变化情况

环评阶段：砂铸中频炉、树脂砂造型、树脂砂浇注、消失模浇注、空壳浇注、消失模落砂及砂处理、树脂砂落砂、精铸切割、砂铸切割、打磨焊补（8套）、浸漆废气通过1套布袋除尘器+二级活性炭+15m高排气筒（DA002）排放；消失模砂箱和树脂砂砂箱产生的呼吸粉尘通过自带脉冲除尘器处理后由15m高排气筒（DA002）排放。

验收阶段：暂不启用，原接入DA002排气筒的切割、打磨焊补废气均改接入DA004排气筒。

（3）DA003变化情况

环评阶段：覆膜砂浇注、蜡模浇注、覆膜砂落砂、蜡模制作、焙烧炉（空壳制造）、制芯、白模制作废气收集后经布袋除尘器+二级活性炭+15m高排气筒（DA003）排放；蜡模制壳废气经自带的布袋除尘器处理后由1根15m高排气筒（DA003）排放。

验收阶段：因消失模铸造生产线未建设，以及焙烧炉为电加热，故DA003所收集的废气包括：覆膜砂浇注废气、蜡膜浇注废气、蜡模制作废气、制芯废气以及蜡模制壳废气，收集后经布袋除尘器+二级活性炭处理后通过15m高排气筒（DA003）排放。

（4）DA004变化情况

环评阶段：振动脱壳、砂铸切割、打磨（10套）、焊补（10套）、气刨产生的废气经布袋除尘器+15m高排气筒（DA004）排放；砂铸抛丸、精铸抛丸废气利用自带布袋除尘器处理后经15m高排气筒（DA004）排放；热处理炉废气经15m高排气筒（DA004）排放；

验收阶段：振动脱壳、切割、打磨、焊补、气刨产生的废气经布袋除尘器+15m高排气筒（DA004）排放；抛丸废气利用自带布袋除尘器处理后经15m高排气筒（DA004）排放；

表3-6 《污染影响类建设项目重大变动清单》

类别	判别依据	实际情况	是否属于重大变更
性质	建设项目开发、使用功能发生变化的	不涉及	否
规模	生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。	生产能力减少	否
	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。	未发生变化	否
	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。	熔炼烟尘颗粒物排放量减少	否
地点	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。	未发生变化	否
生产工艺	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	树脂砂铸造生产工艺和消失模铸造生产工艺未建设，污染源减少	否

类别	判别依据	实际情况	是否属于重大变更
	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。		
	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。	未发生变化	否
环境保护措施	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。	原接入 DA002 排气筒的切割、打磨焊补废气均改接入 DA004 排气筒，污染物无变化	否
	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。	未发生变化	否
	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。	未发生变化	否
	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。	未发生变化	否
	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。	未发生变化	否
	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。	不涉及	否

对照《建设项目环境保护管理条例》和《关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》的通知》（环办环评函〔2020〕688号）及相关规定，项目不涉及性质、规模、地点和工艺的重大变动。因此本项目无重大变更。

四、环境保护措施

4.1 污染物治理/处置设施

4.1.1 废水

项目废水主要为生活污水、生产废水。生活污水经化粪池处理后通过市政污水管网排入马鞍山市丹阳片区污水处理厂处理，生产废经厂区污水处理站处理后回用于酸洗。



图4-1 一体化污水处理设备

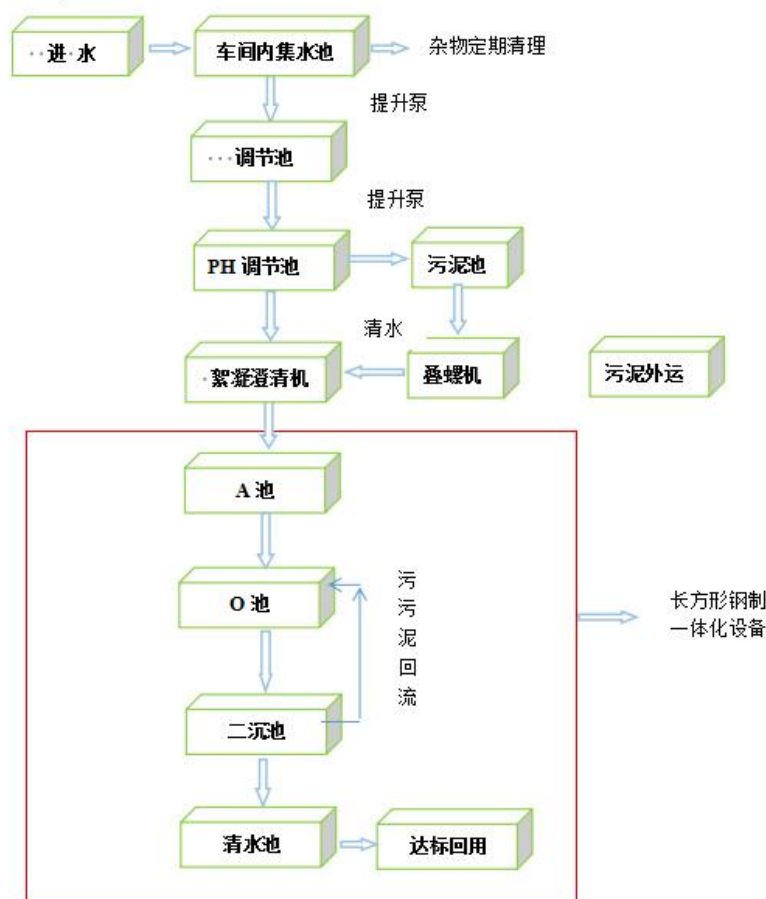


图4-2 一体化废水处理设施工艺流程

废水处理工艺流程简要说明

- ①废水经污水管网统一收集后，流入车间内部收集池待处理。
- ②经过车间内排水泵把污水泵入车间外的玻璃钢圆形调节池内，实现水质水量的混合，防止进水水量大范围波动变化对系统产生不可逆冲击。
- ③开启调节池内提升泵(分自动和手动两套控制系统，自动系统由浮球液位自控系统控制)将调节池内污水通过液位控制提升至PH中和反应池（小的圆形玻璃钢沉淀池）内。
- ④污水在池体内调节PH至8左右，水体析出大量悬浮固体废弃物，污水自流到玻璃钢圆形絮凝沉淀池，污水中的悬浮物质沉淀，清水自流到后续长方形生化处理系统、生化池设备反应完毕污水达标排放或者回用。
- ⑤沉淀池的污泥定期排放到圆形污泥池，当污泥池液位到达高位后，通过污泥泵提升至叠螺机进行压泥处理，过程中添加PAM（打开PAM加药装置），泥外运处理，清水自流排放。

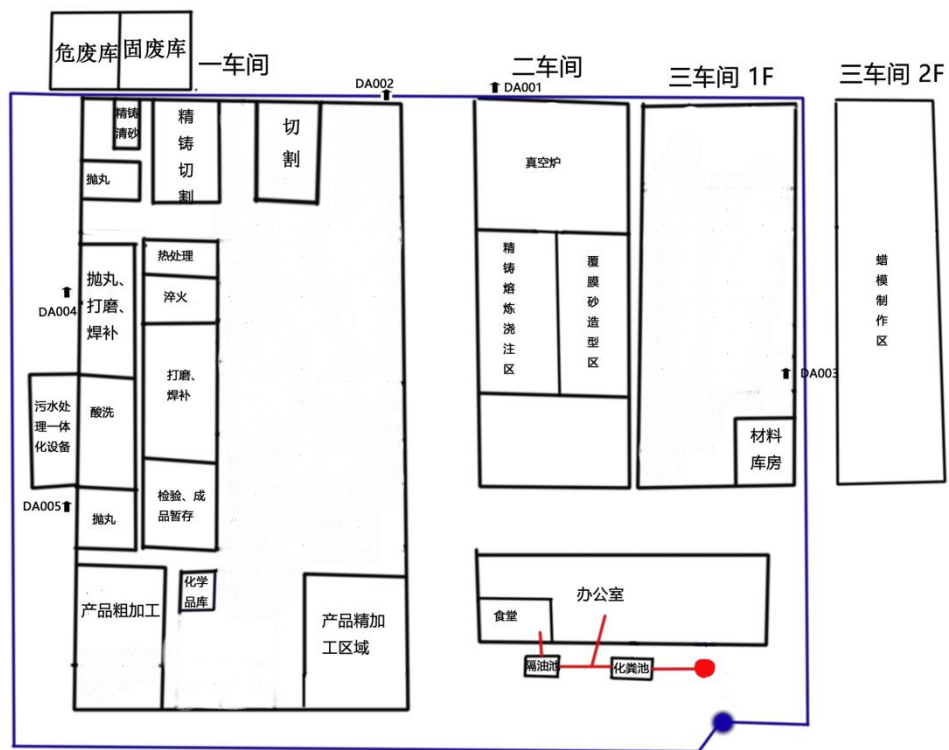


图4-3 雨污分流图

4.1.2 废气

（1）本项目中频炉、真空炉产生的废气通过 1 套布袋除尘器+15m 高排气筒（DA001）排放；

（2）覆膜砂浇注、蜡模浇注、覆膜砂落砂、制芯、蜡模制作产生的废气经 1 套布袋除尘器+二级活性炭+15m 高排气筒（DA003）排放；

（3）蜡模制壳产生的废气经自带布袋除尘器处理后由 15m 高排气筒（DA003）排放；

（4）切割、振动脱壳、打磨焊补、气刨房产生的废气通过布袋除尘器处理后由 1 根 15m 高排气筒（DA004）排放；

（5）抛丸产生的废气利用自带的布袋除尘器处理后由 15m 高排气筒（DA004）排放；

（6）酸洗产生的氮氧化物利用1套碱喷淋处理后由1根15m高排气筒（DA005）排放。



图4-4 熔炼废气排放口（DA001）



图4-5 浇注、蜡模制造废气排放口（DA003）



图4-6 抛丸、打磨、焊补废气排放口（DA004）

项目废气处理详见下表。

表4-1废气产生及治理措施一览表

序号	名称	来源	污染物种类	环评报告表要求		实际建设内容		监测点设置
				治理设施	套数	治理设施	套数	
1	DA001	精铸中频炉、真空炉	颗粒物	布袋除尘器+15m 高排气筒（DA001）	1	布袋除尘器+15m 高排气筒（DA001）	1	根据现场和工艺要求， 现场设置废气进出口 检测孔 / /
2		锅炉	颗粒物、 SO ₂ 、NO _x	低氮燃烧，15m 高排气筒（DA001）	1	未建设	0	
3	DA002	砂铸中频炉、树脂砂造型、树脂砂浇注、消失模浇注、空壳浇注、消失模落砂及砂处理、树脂砂落砂、精铸切割、砂铸切割、打磨焊补（8套）、浸漆	颗粒物、 NMHC、甲醛、酚类、 苯乙烯、乙苯、二甲苯	布袋除尘器+二级活性炭+15m 高排气筒（DA002）	1	布袋除尘器+二级活性炭+15m 高排气筒（DA002）（已建设，暂未使用，不在本次元首范围内）；精铸切割、砂铸切割、打磨焊补（8套）产生的废气接管进入布袋除尘器 15m 高排气筒（DA004）	1	
4		砂箱呼吸粉尘	颗粒物	自带脉冲除尘器+15m 高排气筒（DA002）	1	未建设	0	
5	DA003	覆膜砂浇注、蜡模浇注、覆膜砂落砂、制芯、白模制作、空壳制造、蜡模制作	颗粒物、 NMHC、苯乙烯、乙苯、 甲醛、酚类	布袋除尘器+二级活性炭+15m 高排气筒（DA003）	1	布袋除尘器+二级活性炭+15m 高排气筒（DA003）	1	
6		蜡模制壳	颗粒物	自带布袋除尘器+15m 高排气筒	5	自带布袋除尘器+15m 高排气筒	5	

				(DA003)		(DA003)		
7	DA004	砂铸抛丸、精铸抛丸	颗粒物	布袋除尘器+15m 高排气筒 (DA004)	1	布袋除尘器 15m 高排气筒 (DA004)	1	
8		打磨焊补（12 套）、 振动脱壳、气刨	颗粒物					
9			热处理炉	颗粒物、 SO ₂ 、NO _x	15m 高排气筒（DA004）	1	未建设	
10	DA005	酸洗	NO _x	碱喷淋塔+15m 高排气筒 (DA005)	1	碱喷淋塔+15m 高排气筒 (DA005)	1	

4.1.3 噪声

项目噪声主要来源于生产设备运行时产生的机械噪声，全厂主要噪声源见下表。

表4-2 室外声源噪声源强调查清单

序号	声源名称	空间相对位置/m			声源源强 /dB (A)	声源控制 措施	运行时段
		X	Y	Z			
1	风机	80	130	0.5	85	设备选型、基础减振	昼、夜
2	风机	80	50	0.6	85		昼、夜
3	风机	100	90	0.5	85		昼、夜
4	风机	60	85	0.7	85		昼、夜
5	风机	40	10	0.6	85		昼、夜
6	冷却循环水塔	80	50	3	75		昼、夜
7	冷却循环水塔	90	50	3	75		昼、夜
8	冷却循环水塔	70	120	3	75		昼、夜
9	冷却循环水塔	70	115	3	75		昼、夜
10	冷却循环水塔	70	110	3	75		昼、夜
11	喷淋塔	70	95	1	75		昼、夜

表4-3 室内声源噪声源强调查清单

序号	声源名称	声源源强 /dB (A)	声源控制措施	空间相对位置 /m			距室内边界距离 /m	室内边界声级 /dB (A)	运行时段	建筑物插入损失/dB (A)	建筑外噪声/dB (A)
				X	Y	Z					
1	中频熔炼炉 (500kg)	75	减振、噪声衰减、合理布局、选用低噪声设备	46	75	3	5	72	夜	20	52
2	中频熔炼炉 (250kg)	75		70	75	2	5	72	夜	20	52
3	中频熔炼炉 (150kg)	75		70	77	2	5	72	夜	20	52
4	中频熔炼炉 (150kg)	75		70	79	2	5	72	夜	20	52
5	真空炉 (300kg)	75		75	105	3	10	69	夜	20	49
6	真空炉(50kg)	75		85	105	2	10	69	夜	20	49
7	台车式电热处理炉10T	60		20	95	1.5	16	50	昼	20	30

8	电热处理炉	60		20	85	1.5	16	50	昼	20	30
9	抛丸机	85		5	100	2	2	84	昼	20	64
10	抛丸机	85		5	90	2	3	83	昼	20	63
11	抛丸机	85		10	90	2	6	81	昼	20	61
12	抛丸机	85		5	85	2	2	84	昼	20	64
13	焊机	70		5	80	1.5	2	69	昼	20	49
14	焊机	70		5	78	1.5	2	69	昼	20	49
15	焊机	70		5	76	1.5	2	69	昼	20	49
16	焊机	70		5	74	1.5	2	69	昼	20	49
17	焊机	70		5	72	1.5	2	69	昼	20	49
18	焊机	70		5	70	1.5	2	69	昼	20	49
19	焊机	70		8	80	1.5	4	68	昼	20	48
20	焊机	70		8	78	1.5	4	68	昼	20	48
21	焊机	70		8	76	1.5	4	68	昼	20	48
22	焊机	70		8	74	1.5	4	68	昼	20	48
23	焊机	70		8	72	1.5	4	68	昼	20	48
24	焊机	70		8	70	1.5	4	68	昼	20	48
25	焊机	70		20	82	1.5	18	59	昼	20	39
26	焊机	70		20	80	1.5	18	59	昼	20	39
27	焊机	70		20	78	1.5	18	59	昼	20	39
28	焊机	70		20	76	1.5	18	59	昼	20	39
29	焊机	70		20	74	1.5	18	59	昼	20	39
30	焊机	70		20	72	1.5	18	59	昼	20	39
31	焊机	70		20	70	1.5	18	59	昼	20	39
32	焊机	70		20	68	1.5	18	59	昼	20	39

33	碳弧气刨	75		5	68	1.5	5	72	昼	20	52
34	碳弧气刨	75		5	64	1.5	5	72	昼	20	52
35	气动角磨机	80		5	80	1.5	5	77	昼	20	57
36	气动角磨机	80		5	78	1.5	5	77	昼	20	57
37	气动角磨机	80		5	76	1.5	5	77	昼	20	57
38	气动角磨机	80		5	74	1.5	5	77	昼	20	57
39	气动角磨机	80		5	72	1.5	5	77	昼	20	57
40	气动角磨机	80		5	70	1.5	5	77	昼	20	57
41	气动角磨机	80		8	80	1.5	8	75	昼	20	55
42	气动角磨机	80		8	78	1.5	8	75	昼	20	55
43	气动角磨机	80		8	76	1.5	8	75	昼	20	55
44	气动角磨机	80		8	74	1.5	8	75	昼	20	55
45	气动角磨机	80		8	72	1.5	8	75	昼	20	55
46	气动角磨机	80		8	70	1.5	8	75	昼	20	55
47	气动角磨机	80		20	82	1.5	20	68	昼	20	48
48	气动角磨机	80		20	80	1.5	20	68	昼	20	48
49	气动角磨机	80		20	78	1.5	20	68	昼	20	48
50	气动角磨机	80		20	76	1.5	20	68	昼	20	48
51	气动角磨机	80		20	74	1.5	20	68	昼	20	48
52	气动角磨机	80		20	72	1.5	20	68	昼	20	48
53	气动角磨机	80		20	70	1.5	20	68	昼	20	48
54	气动角磨机	80		20	68	1.5	20	68	昼	20	48
55	直磨机电镐	80		20	74	1.5	20	68	昼	20	48
56	低温蜡射蜡机	70		105	80	1.5	5	67	昼	20	47
57	低温蜡射蜡机	70		105	78	12.5	5	67	昼	20	47

58	低温蜡射蜡机	70		105	76	12.5	5	67	昼	20	47
59	低温蜡射蜡机	70		105	74	12.5	5	67	昼	20	47
60	低温蜡射蜡机	70		105	72	12.5	5	67	昼	20	47
61	低温蜡射蜡机	70		105	70	12.5	5	67	昼	20	47
62	低温蜡射蜡机	70		108	80	12.5	8	65	昼	20	45
63	低温蜡射蜡机	70		108	78	12.5	8	65	昼	20	45
64	电热脱蜡釜	75		103	50	14	3	73	昼	20	53
65	电热脱蜡釜	75		108	50	14	3	73	昼	20	53
66	振动除壳机	85		22	107	2	10	79	昼	20	59
67	双头砂带磨机	85		20	72	1.5	15	76	昼	20	56
68	锯床	85		22	103	1	5	82	昼	20	62
69	锯床	85		30	103	1	5	82	昼	20	62
70	焙烧炉	70		76	86	2	20	58	昼	20	38
71	焙烧炉	70		76	84	2	12	63	昼	20	43
72	焙烧炉	70		76	82	2	12	63	昼	20	43
73	焙烧炉	70		76	80	2	12	63	昼	20	43
74	行车	80		27	100	9	5	77	昼、夜	20	57
75	行车	80		27	80	9	5	77	昼、夜	20	57
76	行车	80		27	40	9	5	77	昼、夜	20	57
77	行车	80		27	20	9	5	77	昼、夜	20	57
78	行车	80		77	90	9	5	77	昼、夜	20	57
79	行车	80		77	75	9	5	77	昼、夜	20	57
80	行车	80		77	48	9	5	77	昼、夜	20	57
81	行车	80		105	89	12	5	77	昼、夜	20	57
82	行车	80		105	50	12	5	77	昼、夜	20	57

83	空压机	85		45	20	1.5	3	83	昼、夜	20	63
84	空压机	85		45	25	1.5	3	83	昼、夜	20	63

项目噪声污染防治措施有：选用低噪声设备；在安装高噪声设备时，提高安装精度；对高噪声设备采取隔音、减振等措施，同时操作间应设置隔声门窗，厂房墙体采用新型的隔音、吸声材料；做好厂区规划，布置绿化带以达到隔声的效果。

4.1.4 固体废物

本项目产生的危险废物委托有危废资质单位处置；生活垃圾委托当地环卫处置，炉渣收集后外售给其他公司利用，不合格品、浇冒口回用于生产，除尘器收集粉尘、沉渣收集后外售，废砂收集后委托其他单位处理，废布袋交由厂家回收。

产生的固体废物见表4-4。

表4-4固体废物产生、暂存、处置情况一览表

序号	固废名称	废物类别	代码	形态	产生工序	验收期间产生量 (t)	处置措施
1	职工生活垃圾	99	900-001-S60; 900-002-S61; 900-002-S62	固态	生活	4.95	交由环卫处理
2	炉渣	99	900-099-S03	固态	生产	2	集中收集后外售给其他公司利用
3	不合格品、浇冒口	99	900-001-S17	固态	生产	50	回用于生产
4	除尘器收集粉尘	66	900-099-S59	固态	生产	1	外售
5	壳渣	99	900-001-S59	固态	生产	20	委托其他公司处理
6	废布袋	99	900-009-S59	固态	生产	0	交由厂家回收
7	沉渣	99	900-099-S59	固态	生产	0	外售
8	废油漆桶、废稀释剂桶	HW49	900-041-49	固态	设备防锈	0.06	委托有资质单位处置
9	废机油、废	HW08	900-214-08	固态/	设备润滑	0.02	

	机油桶		900-249-08	液态			
10	废活性炭	HW49	900-039-49	固态	废气处理装置	0	
11	酸渣	HW34	900-349-34	固态	酸洗	0	



危废库

4.2其他环保设施

4.2.1环境风险防范措施

泄漏事故的预防是物料储运中最重要的一环，发生泄漏事故可能引起火灾和爆炸等一系列重大事故。经验表明：设备失灵和人为的操作失误是引发泄漏的主要原因。因此选用较好的设备、精心设计、认真管理和操作人员的责任心是减少泄漏事故的关键。本项目应主要采取以下预防措施：

①在酸洗房、危废库、危险品仓库等所在区域设置管沟、集液池，以确保任何物质的冒溢能被回收，防止地下水环境污染。

②经常检查管道，地上管道应防止汽车碰撞，并控制管道支撑的磨损。定期系统试压、定期检漏。

③项目涉及原料及产品采用公路运输，运输主要依赖于社会运输力量和接发货企业自运的运输方式，确保物料运输的稳定和安全。

（2）火灾爆炸事故

为减少火灾爆炸事故的发生和影响，企业应采取相应的措施。①企业需建立健全安全操作规程及值勤制度，设置通讯、报警装置，并确保其处于完好状态；对储存危险化学品的容器，应设置明显的标识及警示牌，对使用危险化学品的名称、数量进行严格登记；凡储存、使用危险化学品的岗位，都应配置合格的消防器材，并确保其处于完好状态；所有进入储存、使用危险化学品岗位的人员，都必须严格遵守《危险化学品管理制度》。

（3）废气处理装置事故

为减少事故的发生和影响建设单位应采取以下措施。

①建立严格的操作规程，实行目标责任制，保证环境保护设施的正常运行。

②应严格按工艺规程进行操作，特别在易发生事故工序，应坚决杜绝喷漆过程中吸烟、点明火等情况，同时，操作人员应穿戴好劳动防护用品。

③对废气处理系统进行定期的监测和检修，如发生腐蚀、设备运行不稳定的情况，需对设备进行更换和修理，确保废气处理装置的正常运行。

④采用活性炭吸附装置对废气进行处理后，应定期对活性炭进行更换并设置备用的活性炭吸附装置，以便于废气的有效处理。

⑤废气处理装置一旦出现故障，应立即关闭生产设备，避免废气未经处理进

入大气环境。

⑥活性炭吸附装置产生的废活性炭应妥善保存，避免过滤介质、活性炭接触明火和高温设备而引发的火灾及其伴生环境风险事故。

⑦加强对职工的安全教育，制定严格的工作守则和个人卫生措施，所有操作人员必须了解接触化学品的有害作用及对患者的急救措施，以保证生产的正常运行和员工的身体健康。

⑧事故发生时的行动计划应当制定一个当事故发生时必须采取哪些行动的计划。这种行动计划应该得到地方紧急事故服务部门（例如消防、救护、交通以及公安等有关负责部门）的同意，并向他们提供有关有毒有害物质危害的资料，还需定期进行演习以检查行动计划的效果。

（4）突发事件对策和应急预案

当发生泄漏、火灾爆炸等事故后，由公司应急救援领导小组根据事故情况，对事故的影响和危害性进行判断，若为一般事故，只需启动一级应急救援相关程序，由现场值班的专职、兼职消防人员以及操作人员组成一级应急队伍，开展抢险救援行动。若事故规模较大、危害较严重，应急救援领导小组应迅速成立现场应急救援指挥部，由公司经理以及专业人员组成，并根据事故现场抢险救援的需要，在专职和兼职应急救援人员的基础上，组建各抢险救援、医疗救护、警戒、通讯、信息发布等专业队伍，全面投入应急救援行动中。

4.2.2其他设施

（1）规范化排污口

根据国家环保总局《关于开展排污口规范化整治试点工作的意见》、《关于加快排污口规范化整治试点工作的通知》和《安徽省污染源排放口规范化整治管理办法》精神，企业所有排放口（包括水、气、声、渣）必须按照“便于采集样品、便于计量监测、便于日常现场监督检查”的原则和规范化要求，排污口要立标管理，设立国家标准规定的标志牌，根据排污口污染物的排放特点，设置提示性或警告性环境保护图形标志牌，一般污染源设置提示性标志牌；绘制企业排污口分布图，对治理设施安装运行监控装置、排污口的规范化要符合有关要求。

废气排放点设置明显标志，标志的设置应执行《环境保护图形标志排放口（源）》（GB15562.1-1995）、（GB15562.2-1995）、《危险废物识别标志设置

技术规范》（HJ 1276-2022）的有关规定。排污口规范化整治应符合国家、省、市有关规定，并通过主管环保部门认证和验收。

（2）绿化工程

绿化在防治污染、调节气候、保护和改善环境方面起着重要的作用。绿色植物具有较好的调温、调湿、吸灰、改善小气候、净化空气、降低噪声等功能。在厂区四周栽培吸抗性强的常绿乔木。

4.3环保设施投资及“三同时”落实情况

表4-5项目“三同时”落实情况一览表

类别	污染源	环评要求		实际落实情况	
		环保措施	投资	环保措施	投资
废气	精铸中频炉、真空炉	布袋除尘器+15m高排气筒（DA001）	410	布袋除尘器+15m高排气筒（DA001）	120
	锅炉	低氮燃烧，15m高排气筒（DA001）		锅炉未建设	
	砂铸中频炉、树脂砂造型、树脂砂浇注、消失模浇注、空壳浇注、消失模落砂及砂处理、树脂砂落砂、精铸切割、砂铸切割、打磨焊补（8套）、浸漆	布袋除尘器+二级活性炭+15m高排气筒（DA002）		布袋除尘器+二级活性炭+15m高排气筒（DA002）（建设未启用，不在本次验收范围内）；切割、打磨焊补（8套）产生的废气接管进入布袋除尘器15m高排气筒（DA004）	
	砂箱呼吸粉尘	自带脉冲除尘器+15m高排气筒（DA002）		未建设	
	覆膜砂浇注、蜡模浇注、覆膜砂落砂、制芯、白模制作、空壳制造、蜡模制作	布袋除尘器+二级活性炭+15m高排气筒（DA003）		布袋除尘器+二级活性炭+15m高排气筒（DA003）	
	蜡模制壳	自带布袋除尘器+15m高排气筒（DA003）		自带布袋除尘器+15m高排气筒（DA003）	
	砂铸抛丸、精铸抛丸	自带布袋除尘器+15m高排气筒（DA004）		自带布袋除尘器+15m高排气筒（DA004）	
	打磨焊补（12套）、振动脱壳、气刨	布袋除尘器15m高排气筒（DA004）		布袋除尘器15m高排气筒（DA004）	
	热处理炉	15m高排气筒（DA004）		热处理炉为电加热，故未建设废气管道与排气筒（DA004）连接	
	酸洗	碱喷淋塔+15m高排气筒（DA005）		碱喷淋塔+15m高排气筒（DA005）	
	酸洗	碱喷淋塔+15m高排气筒（DA005）		碱喷淋塔+15m高排气筒（DA005）	
废水	生产废水	生产废水经污水处理设施处理后回用，不外	5	生产废水经污水处理设施处理后回用，不外	3

		排		排	
	生活污水	生活污水经隔油池+化粪池处理后接管进入 丹阳片区污水处理厂	55	生活污水经隔油池+化粪池处理后接管进入 丹阳片区污水处理厂	5
噪声	生产设备噪声	选用低噪设备，合理布局、减振基座、厂房 隔声等	5	选用低噪设备，合理布局、减振基座、厂房 隔声等	3
固体 废物	一般固废	一般固废库	10	一般固废库	3
	危险废物	危废库	15	危废库	5
合计			500	合计	139

五、项目环评报告主要结论及建议及环评批复

5.1环评报告书主要结论及建议

环评中对废气、废水、固体废物及噪声污染防治措施的要求、工程建设对环境的影响及要求如下表所示。

表5-1环评结论及要求

名称	环评报告结论及要求
建设项目概况	隆玛（安徽）精密铸造有限公司计划投资15000万元在安徽马鞍山市博望区丹阳镇康庄路678号建设“隆玛泵阀核心零部件研发生产项目”，并且项目已于2024年1月12日获得博望区发展和改革委员会（项目编码：2401-340506-04-01-941762）（附件1）。项目拟租赁园区厂房4栋，建筑面积约为13672.9平方米。购置中频炉、热处理炉、砂处理系统、抛丸机、切割机、角磨机、模具制造及机械加工等相关设备，新上树脂砂生产线、覆膜砂生产线、消失模生产线、蜡模铸造生产线及喷涂生产线，配套建设其他辅助及附属生产设施。项目达产后可形成年产5000吨的阀门及零配件生产能力。
分析判定相关情况	根据《马鞍山市博望区丹阳镇控制性详细规划（2022年修改）》及批复（皖政秘〔2022〕104号），控制性详细规划范围为丹阳镇镇区，北以苏皖省界、扬马巢城际铁路为界，南到规划南环路，西至官山路，东达S446，规划建设用地面积595.41公顷。规划范围内包括四个管理单元，分别为Bdy03、Bdy04、Bdy05、Bdy06。 功能定位：皖苏边界以边贸旅游、休闲宜居为特色，以智能制造业为主导产业的经济小镇。 本项目位于安徽马鞍山市博望区丹阳镇康庄路678号，用地属于工业用地，本项目属于黑色金属铸造，不属于禁止类项目，为允许类项目，因此本项目入驻符合《马鞍山市博望区丹阳镇控制性详细规划（2022年修改）》及批复（皖政秘〔2022〕104号）的要求。
环境质量现状评价	（1）2024年，全市空气质量达到优的天数为95天，良好204天，环境空气质量达标天数比例为81.7%（按有效天数计算）。细颗粒物（PM2.5）年均浓度为33.2微克/立方米，达到国家二级标准限值；可吸入颗粒物（PM10）年均值浓度为53.2微克/立方米，达到国家二级标准限值；二氧化硫年均值浓度为8微克/立方米，达到国家一级标准限值；二氧化氮年均值浓度为27微克/立方米，达到国家一级标准限值；一

	氧化碳日均值第95百分位浓度为1.2毫克/立方米，达到国家一级标准限值；臭氧日最大8小时平均值第90百分位浓度为170微克/立方米；酸雨频率为15.2%，降水pH值年均值为5.75。 （2）2024年全市地表水国控监测断面10个，水质状况为良好。其中，达到或优于III类水质以上比例达100%。 长江：长江马鞍山段2个监测断面水质达到《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）（以下同）中II类，水质状况优。 采石河：监测断面水质达到III类，水质状况良好。 青山河：2个监测断面水质均达到II类，水质状况优。 姑溪河：监测断面水质均达到II类，水质状况优。 裕溪河：监测断面水质均达到II类，水质状况优。 得胜河：监测断面水质均达到III类，水质状况良好。 清溪河：监测断面水质达到III类，水质状况良好。 石臼湖：监测断面水质达到III类，水质状况良好。 （3）城市功能区噪声环境。2024年，全市各类功能区共监测10个点，其中昼夜各监测80个点次，依据《声环境质量标准》（GB 3096-2008）进行评价，功能区昼间达标率为100%，较上年上升5.0个百分点；功能区夜间达标率为92.5%，较上年上升22.5个百分点。 道路交通噪声。2024年，全市道路交通噪声昼间平均等效声级为65.4dB（A），较上年下降1.8dB（A），城市昼间道路交通噪声等效声级范围在38.7~75.7dB（A）之间，昼间道路交通声环境强度为一级“好”。 区域环境噪声。2024年，全市区域环境噪声昼间平均等效声级为51.4dB（A），较上年下降3.1dB（A）。昼间区域环境噪声等效声级范围在57.5~75.7dB（A）之间，昼间区域声环境总体水平为二级“较好”。
污染物达标排放	1.废气 （1）本项目中频炉、真空炉产生的废气通过1套布袋除尘器+15m高排气筒（DA001）排放； （2）覆膜砂浇注、蜡模浇注、覆膜砂落砂、制芯、蜡模制作产生的废气经1套布袋除尘器+二级活性炭+15m高排气筒（DA003）排放； （3）蜡模制壳产生的废气经自带布袋除尘器处理后由15m高排气筒

	(DA003) 排放； (4) 切割、振动脱壳、打磨焊补、气刨房产生的废气通过布袋除尘器处理后由 1 根 15m 高排气筒 (DA004) 排放； (5) 抛丸产生的废气利用自带的布袋除尘器处理后由 15m 高排气筒 (DA004) 排放； (6) 酸洗产生的氮氧化物利用 1 套碱喷淋处理后由 1 根 15m 高排气筒 (DA005) 排放。 2. 废水 项目废水主要为生活污水、食堂废水以及生产废水。食堂废水经隔油池处理后与生活污水一起经化粪池处理后通过市政污水管网排入马鞍山市丹阳片区污水处理厂处理，生产废水包括蜡膜清洗废水、蒸汽脱蜡釜废水、酸洗废水以及碱喷淋废水，其中蜡膜清洗废水和蒸汽脱蜡釜废水用于淬火用水，酸洗废水和碱喷淋废水通过污水一体化设备处理后回用于生产。 3. 噪声 本项目噪声主要为各种生产设备运行噪声，主要噪声源有：熔炼炉、抛丸机、打磨设备、焙烧炉、行车、空压机、风机等生产设备。项目噪声污染防治措施有：选用低噪声设备；在安装高噪声设备时，应提高安装精度；对高噪声设备采取隔音、减振等措施，同时操作间应设置隔声门窗，厂房墙体尽量采用新型的隔音、吸声材料；做好厂区规划，布置绿化带以达到隔声的效果。 4. 固废 本项目产生的危险废物委托有危废资质单位处置；生活垃圾委托当地环卫处置，炉渣收集后外售给其他公司利用，不合格品、浇冒口回用于生产，除尘器收集粉尘、沉渣收集后外售，废砂收集后委托其他单位处理，废布袋交由厂家回收。
风险评价	泄漏事故的预防是物料储运中最重要的一环，发生泄漏事故可能引起火灾和爆炸等一系列重大事故。经验表明：设备失灵和人为的操作失误是引发泄漏的主要原因。因此选用较好的设备、精心设计、认真管理和操作人员的责任心是减少泄漏事故的关键。本项目应主要采取以下预防措施： ①在酸洗房、危废库、危险品仓库等所在区域设置管沟、集液池，以确保任何物质的冒溢能被回收，防止地下水环境污染。

②经常检查管道，地上管道应防止汽车碰撞，并控制管道支撑的磨损。定期系统试压、定期检漏。

③项目涉及原料及产品采用公路运输，运输主要依赖于社会运输力量和接发货企业自运的运输方式，确保物料运输的稳定和安全。

（2）火灾爆炸事故

为减少火灾爆炸事故的发生和影响，企业应采取相应的措施。①企业需建立健全安全操作规程及值勤制度，设置通讯、报警装置，并确保其处于完好状态：对储存危险化学品的容器，应设置明显的标识及警示牌，对使用危险化学品的名称、数量进行严格登记；凡储存、使用危险化学品的岗位，都应配置合格的消防器材，并确保其处于完好状态；所有进入储存、使用危险化学品岗位的人员，都必须严格遵守《危险化学品管理制度》。

（3）废气处理装置事故

为减少事故的发生和影响建设单位应采取以下措施。

①建立严格的操作规程，实行目标责任制，保证环境保护设施的正常运行。

②应严格按工艺规程进行操作，特别在易发生事故工序，应坚决杜绝喷漆过程中吸烟、点明火等情况，同时，操作人员应穿戴好劳动防护用品。

③对废气处理系统进行定期的监测和检修，如发生腐蚀、设备运行不稳定的情况，需对设备进行更换和修理，确保废气处理装置的正常运行。

④采用活性炭吸附装置对废气进行处理后，应定期对活性炭进行更换并设置备用的活性炭吸附装置，以便于废气的有效处理。

⑤废气处理装置一旦出现故障，应立即关闭生产设备，避免废气未经处理进入大气环境。

⑥活性炭吸附装置产生的废活性炭应妥善保管，避免过滤介质、活性炭接触明火和高温设备而引发的火灾及其伴生环境风险事故。

⑦加强对职工的安全教育，制定严格的工作守则和个人卫生措施，所有操作人员必须了解接触化学品的有害作用及对患者的急救措施，以保证生产的正常运行和员工的身体健康。

⑧事故发生时的行动计划应当制定一个当事故发生时必须采取哪些行动的计划。这种行动计划应该得到地方紧急事故服务部门（例如消防、救护、交通以及公

	安等有关负责部门)的同意,并向他们提供有关有毒有害物质危害的资料,还需定期进行演习以检查行动计划的效果。 (4) 突发事故对策和应急预案 当发生泄漏、火灾爆炸等事故后,由公司应急救援领导小组根据事故情况,对事故的影响和危害性进行判断,若为一般事故,只需启动一级应急救援相关程序,由现场值班的专职、兼职消防人员以及操作人员组成一级应急队伍,开展抢险救援行动。若事故规模较大、危害较严重,应急救援领导小组应迅速成立现场应急救援指挥部,由公司经理以及专业人员组成,并根据事故现场抢险救援的需要,在专职和兼职应急救援人员的基础上,组建各抢险救援、医疗救护、警戒、通讯、信息发布等专业队伍,全面投入应急救援行动中。
总结 论	本项目符合国家产业政策,项目选址符合当地规划要求。项目所在区大气、地表水以及噪声环境质量现状良好;在污染防治措施实施后,本项目废水废气和噪声可稳定达标排放,固废可得到妥善处置,本项目排放的各种污染物对环境的影响程度和范围均较小。因此,从环境影响角度分析,本项目的建设是可行的。

5.2项目环评批复

隆玛（安徽）精密铸造有限公司：

你公司报送的《隆玛泵阀核心零部件研发生产项目环境影响报告表》（以下简称《报告表》）收悉（项目代码：2401-340506-04-01-941762）。依据《中华人民共和国环境影响评价法》第二十二条之规定，经研究，现批复如下：

隆玛泵阀核心零部件研发生产项目位于安徽马鞍山市博望区丹阳镇康庄路678号，为满足市场需求，隆玛（安徽）精密铸造有限公司拟投资15000万元建设隆玛泵阀核心零部件研发生产项目，其中环保投资500万元。项目拟租赁园区厂房4栋，建筑面积约为13672.9平方米。新上树脂砂生产线、覆膜砂生产线、消失模生产线、蜡模铸造生产线及喷涂生产线，配套建设其他辅助及附属生产设施。项目达产后可形成年产5000吨的阀门及零配件生产能力。各建筑内容和布局、经济技术指标见环评所述。根据《报告表》结论，我局原则同意你公司按照《报告表》所列建设项目的性质、规模、地点、环境保护措施及下述要求进行项目建设。

一、项目建设和运营管理中应重点做好以下工作：

（一）全过程贯彻清洁生产原则和循环经济理念，加强生产管理和环境管理，

减少污染物产生量和排放量。严格按《报告表》实施，落实污染防治设施，执行“三同时”制度，确保污染物稳定达标排放。

（二）加强水污染治理工作。按“清污分流、雨污分流分质处理、一水多用”的原则，落实《报告表》所提出的综合利用措施。项目废水主要为职工生活污水和生产废水。项目职工生活用水经过化粪池预处理后排入市政污水管网，进入丹阳片区污水处理厂处理。蜡模清洗废水和蒸汽脱蜡釜废水用于淬火用水，酸洗废水利用污水处理设备处理后回用至酸洗，不外排；水喷淋塔用水回用于酸洗配置用水，不外排。

（三）做好大气污染防治工作。落实《报告表》中提出的大气污染防治措施。本项目废气主要为颗粒物、NMHC、酸雾。精铸中频炉、真空炉、3D打印、制芯机、覆膜砂浇注、蜡模浇注、覆膜砂落砂产生的颗粒物、NMHC经布袋除尘器+二级活性炭处理15米高排气筒排放；酸洗产生的酸雾通过碱喷淋塔+15m高排气筒排放。蜡模制作、浸漆产生的NMHC通过二级活性炭+15m高排气筒处理排放。颗粒物、NMHC、酸雾满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726—2020）、《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）、《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）、《2020年安徽省大气污染防治重点工作任务》《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）相关标准。

（四）厂区要合理布局，主要产噪设备要远离厂界布置同时选用低噪声设备，对高噪声设备应采取有效减振、隔声消音等降噪措施，厂界噪声须符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准要求。

（五）按固废“资源化、减量化、无害化”处理处置原则，落实《报告表》中提出的各类固废的收集、处理处置和综合利用措施，防止发生二次污染。危险废物必须单独收集并委托有资质的单位安全处置，同时，执行危废处置备案管理制度，严禁企业擅自处置。厂内危废暂存场所须符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）的规定要求，设置危险废物识别标志，并做好防风、防雨、防晒防流失、防渗漏等工作。其它一般固废暂存场所应符合《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2020）的规定要求。

二、项目规模、地点、内容、采用的生产工艺或者防治污染措施发生重大变动时，应依法重新履行相关审批手续。

三、项目建设须严格执行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”制度项目建成后按规定申请该项目竣工环境保护验收，验收合格后，项目方可正式投入生产。

5.3环评批复的落实情况

表5-2 环评批复的落实情况

序号	环境影响报告书批复要求	落实情况
1	（一）全过程贯彻清洁生产原则和循环经济理念，加强生产管理和环境管理，减少污染物产生量和排放量。严格按《报告表》实施，落实污染防治设施，执行“三同时”制度，确保污染物稳定达标排放。	已落实，熔炼、浇注、制芯、切割、打磨焊补、酸洗等工序产生的废气经污染治理设施处理后均能达标排放。
2	（二）加强水污染治理工作。按“清污分流、雨污分流分质处理、一水多用”的原则，落实《报告表》所提出的综合利用措施。项目废水主要为职工生活污水和生产废水。项目职工生活用水经过化粪池预处理后排入市政污水管网，进入丹阳片区污水处理厂处理。蜡模清洗废水和蒸汽脱蜡釜废水用于淬火用水，酸洗废水利用污水处理设备处理后回用至酸洗，不外排；水喷淋塔用水回用于酸洗配置用水，不外排。	已落实，项目废水主要为生活污水、食堂废水以及生产废水。食堂废水经隔油池处理后与生活污水一起经化粪池处理后通过市政污水管网排入马鞍山市丹阳片区污水处理厂处理，生产废水包括蜡膜清洗废水、蒸汽脱蜡釜废水、酸洗废水以及碱喷淋废水，其中蜡膜清洗废水和蒸汽脱蜡釜废水用于淬火用水，酸洗废水和碱喷淋废水通过污水一体化设备处理后回用于生产。
3	（三）做好大气污染防治工作。落实《报告表》中提出的大气污染防治措施。本项目废气主要为颗粒物、NMHC、酸雾。精铸中频炉、真空炉、3D打印、制芯机、覆膜砂浇注、蜡模浇注、覆膜砂落砂产生的颗粒物、NMHC经布袋除尘器+二级活性炭处理15米高排气筒排放；酸洗产生的酸雾通过碱喷淋塔+15米高排气筒排放。蜡模制作、浸漆产生的NMHC通过二级活性炭+15米高排气筒处理排放。颗粒物、NMHC、酸雾满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726—2020）、《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）、《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）、《2020年安徽省大气污染防治重点工作任务》《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）相关标准。	已落实。（1）本项目中频炉、真空炉产生的废气通过1套布袋除尘器+15m高排气筒（DA001）排放； （2）覆膜砂浇注、蜡模浇注、覆膜砂落砂、制芯、蜡模制作产生的废气经1套布袋除尘器+二级活性炭+15m高排气筒（DA003）排放； （3）蜡模制壳产生的废气经自带布袋除尘器处理后由15m高排气筒（DA003）排放； （4）切割、振动脱壳、打磨焊补、气刨房产生的废气通过布袋除尘器处理后由1根15m高排气筒（DA004）排放； （5）抛丸产生的废气利用自带的布袋除尘器处理后由15m高排气筒（DA004）排放；

		（6）酸洗产生的氮氧化物利用1套碱喷淋处理后由1根15m高排气筒（DA005）排放。各种废气经污染治理设施处理后均能达标排放。
4	（四）厂区要合理布局，主要产噪设备要远离厂界布置同时选用低噪声设备，对高噪声设备应采取有效减振、隔声消音等降噪措施，厂界噪声须符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3 类标准要求。	已落实，通过选用低噪设备，合理布局、减振基座、厂房隔声等降噪措施，厂界噪声能够满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准。
5	（五）按固废“资源化、减量化、无害化”处理处置原则，落实《报告表》中提出的各类固废的收集、处理处置和综合利用措施，防止发生二次污染。危险废物必须单独收集并委托有资质的单位安全处置，同时，执行危废处置备案管理制度，严禁企业擅自处置。厂内危废暂存场所须符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）的规定要求，设置危险废物识别标志，并做好防风、防雨、防晒防流失、防渗漏等工作。其它一般固废暂存场所应符合《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2020)的规定要求。	已落实。本项目产生的危险废物委托有危废资质单位处置；生活垃圾委托当地环卫处置，炉渣收集后外售给其他公司利用，不合格品、浇冒口回用于生产，除尘器收集粉尘、沉渣收集后外售，废砂收集后委托其他单位处理，废布袋交由厂家回收。

六、验收执行标准

根据《隆玛（安徽）精密铸造有限公司隆玛泵阀核心零部件研发生产项目环境影响报告表》（2024年5月）、环评批复，本项目环境验收执行标准见下表。

1、大气污染物排放标准

项目熔炼、造型、浇注、制芯、落砂、切割、打磨、焊补、气刨等工序产生的颗粒物和浇注、产生的非甲烷总烃排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726—2020）中表1对应大气污染物排放限值 and 表A.1厂区内颗粒物无组织排放限值；酸洗工序产生的氮氧化物排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）；厂区内VOCs无组织排放限值执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726—2020）附录A中表A.1规定的限值。酸洗产生的氮氧化物执行《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）。

表 6-1 《废气污染物排放标准一览表》（GB16297-1996）

产生工序	污染物	最高允许 排放浓度 (mg/m³)	最高允许 排放速率 (kg/h)	排气筒高度 (m)	标准来源
熔炼、造型、 浇注、制芯、落砂、 切割、打磨、焊 补、气刨等工序	颗粒物	30	/	15	《铸造工业大气污染物排放 标准》（GB39726—2020）
浇注	NMHC	120	10	15	《大气污染物综合排放标 准》（GB 16297-1996）
	颗粒物	30	/	15	《铸造工业大气污染物排放 标准》（GB39726—2020）
酸洗	NO _x	240	0.77	15	《大气污染物综合排放标 准》（GB 16297-1996）

表 6-2 《饮食业油烟排放标准》（GB18483-2001）

规模	大型	中型	小型
基准灶头数	≥6	≥3， <-6	≥1， <-3
最高允许排放浓度， mg/Nm³	2.0		
净化设施最低去除效率， %	85	75	60

表 6-3 项目无组织废气排放标准

污染物项目	排放限值 (mg/m³)	限制含义	标准来源
颗粒物	5	监控点处1 h平均浓度值	《铸造工业大气污染物排放标 准》（GB39726—2020）
NMHC	10	监控点处1 h平均浓度值	
	30	监控点处任意一次浓度值	
氮氧化物	0.12	周界外浓度最高点	

2、水污染物排放标准

项目生活污水经化粪池预处理后，排入污水管网，接入丹阳片区污水处理厂处理，生产废水经厂区污水处理设备处理后，回用于生产，不外排。本项目生活污水排放执行丹阳片区污水处理厂接管标准。丹阳片区污水处理厂接管标准执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4中三级标准、NH₃-N执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表1中B等级标准。

表 6-4 废水排放接管执行标准 单位：mg/L（pH 无量纲）

序号	项目	污水处理厂接管标准	本项目废水排放标准
1	pH	6~9	6~9
2	COD	500	500
3	BOD ₅	300	300
4	NH ₃ -N	45	45
5	SS	400	400
6	动植物油	100	100
标准来源		GB8978-1996、GB/T31962-2015、DB34/2710-2016	

3、噪声排放标准

本项目运行期场界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准，详情见表6-5所示。

表 6-5 工业企业厂界环境噪声排放限值 单位：dB（A）

方位	边界外声环境功能区类别	时段	
		昼间	夜间
厂界	3 类	65	55

七、验收监测内容

7.1 废气监测

本项目有组织废气主要为熔炼废气、浇注废气、抛丸打磨废气、酸洗废气等，无组织废气主要为未收集到的废气。项目废气监测内容见下表。

表7-1 项目废气监测方案

污染源类别	污染源	监测点位	监测项目	监测时间频次	监测要求
有组织	熔炼废气排放口DA001	废气处理设施进出口	烟气流速，烟气温度，烟气含湿量	连续2天，每天3个平行样	监测要求和采样分析方法按有关标准和监测技术规范执行
	浇注、蜡模制造废气排放口DA003	废气处理设施进出口			
	抛丸、打磨、焊补废气排放口DA004	废气处理设施进出口			
	酸洗废气排放口DA005	废气处理设施进出口			
无组织	颗粒物、NMHC	厂界上风向2~50m范围内设1个参照点。下风向2~50m范围设3个监控点，一共设4个监控点	风向、风速	连续监测2天，每天4次，每次连续1h采样或在1h内等时间间隔采样4个	监测要求和采样分析方法按有关标准和监测技术规范执行
	颗粒物、NMHC	周界外浓度最高点	风向、风速		

7.2 废水监测

为了解项目废水处理情况，验收期间进行了采样分析，水污染源监测内容详见下表。

表7-2 项目废水监测方案

编号	污染源名称	监测点位	监测项目	监测时间频次	监测要求
W	生活污水	污水总排口	pH、COD、BOD5、SS、氨氮、动植物油	连续监测2天，每天4次	监测要求和采样分析方法按有关标准和监测技术规范执行

7.3厂界环境噪声监测

为了解项目厂界噪声排放情况，本项目位于博望区，验收监测期间在项目东、南、西、北厂界各布设了一个监测点位，连续监测2天，每天4次。噪声监测内容见下表。

表7-3 项目噪声监测方案

监测点	监测点位置	监测点编号	监测项目	监测时间与频次	监测要求
厂界噪声	东厂界	N1	等效连续A声级	连续监测2天，昼夜各4次	按《工业企业厂界噪声排放标准》（GB12348-2008）和有关技术规范进行
	南厂界	N2			
	西厂界	N3			
	北厂界	N4			



图7-1 监测点位图

八、质量保证及质量控制

8.1 质量保证措施

- (1) 监测过程中工况负荷满足有关要求；
- (2) 监测分析方法采用国家有关部门颁发的标准分析方法，监测人员经过考核并持有合格证书；
- (3) 有组织废气、无组织废气、废水现场监测和实验室监测检定合格，并按照国家环保局发布的《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范(试行)》、《环境监测质量管理技术导则》、《污水监测技术规范》的要求进行全过程质量控制，声级计测量前后均进行了校准；
- (4) 在监测期间，样品采集、运输、保存按照国家标准，保证验收监测分析结果的准确可靠；
- (5) 为确保实验室分析质量，对化验室分析进行发放盲样质控样品的质控措施；监测数据严格实行三级审核制度，经过校对、校核，最后由技术负责人审定。

8.2 监测设备

表8-1 监测设备一览表

序号	检测项目	设备名称及型号	设备编号	检定/校准日期	有效期
1	低浓度颗粒物	恒温恒湿称重系统 /HSX-350	XC-J20-1	2024-08-17	2025-08-16
		电子天平/HZ-104/35S	XC-J14-3	2024-10-12	2025-10-11
		电热鼓风干燥箱 /GZX-9141MBE	XC-J12-2	2024-10-12	2025-10-11
2	颗粒物	恒温恒湿称重系统 /HSX-350	XC-J20-1	2024-08-17	2025-08-16
		电子天平/HZ-104/35S	XC-J14-3	2024-10-12	2025-10-11
3	非甲烷总烃	气相色谱仪/GC2020	XC-J01-4	2024-05-17	2026-05-16
4	氮氧化物	紫外可见分光光度计 /752SD	XC-J09-1	2024-10-12	2025-10-11
5	pH值	便携式pH计/PHBJ-260型	XC-C15-7	2025-04-07	2026-04-06

6	悬浮物	电热鼓风干燥箱/GZX-9141MBE	XC-J12-2	2024-10-12	2025-10-11
		电子天平/FA2104B	XC-J14-1	2024-10-12	2025-10-11
7	氨氮	紫外可见分光光度计/752SD	XC-J09-2	2024-10-12	2025-10-11
8	化学需氧量	COD消解器/HCA-101	XC-J39-4	/	/
9	五日生化需氧量	生化培养箱/SHP-160	XC-J13-1	2024-10-12	2025-10-11
		溶解氧测定仪/JPSJ-605	XC-J16-1	2024-10-12	2025-10-11
10	动植物油类	红外测油仪/OIL-8	XC-J08-1	2024-10-12	2025-10-11
11	厂界环境噪声	多功能声级计/AWA5688	XC-C02-10	2024-08-26	2025-08-25
		声校准器/AWA6022A型	XC-C01-10	2024-08-14	2025-08-13
		三杯风速仪FB-8	XC-C20-2	2024-11-11	2025-11-10

8.3监测方法

表8-2 监测分析方法

类别	项目	分析方法	方法来源	检出限
有组织废气	低浓度颗粒物	固定污染源废气低浓度颗粒物的测定重量法	HJ 836-2017	1.0mg/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	HJ 38-2017	0.07mg/m ³
	氮氧化物	固定污染源排气中氮氧化物的测定盐酸萘乙二胺分光光度法	HJ/T43-1999	0.1mg/m ³
无组织废气	颗粒物	环境空气总悬浮颗粒物的测定重量法	HJ 1263-2022	0.168mg/m ³
	非甲烷总烃	环境空气总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定直接进样-气相色谱法	HJ 604-2017	0.07mg/m ³
	pH值	水质pH值的测定电极法	HJ 1147-2020	/

废水	悬浮物	水质悬浮物的测定重量法	GB/T11901-1989	4mg/L
	氨氮	水质氨氮的测定纳氏试剂分光光度法	HJ 535-2009	0.025mg/L
	化学需氧量	水质化学需氧量的测定重铬酸盐法	HJ 828-2017	4mg/L
	五日生化需氧量	水质五日生化需氧量（BOD ₅ ）的测定稀释接种法	HJ 505-2009	0.5mg/L
	动植物油类	水质石油类和动植物油类的测定红外分光光度法	HJ 637-2018	0.06mg/L
噪声	厂界环境噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准	GB 12348-2008	/

8.4质控样结果统计

(1) 有组织废气实验室平行样结果统计表

检测项目	非甲烷总烃			
样品编号	2025052800102YZ030203-3		2025052800102YZ030206-3	
样品浓度(mg/m ³)	0.67	0.65	0.79	0.85
均值(mg/m ³)	0.66		0.82	
相对偏差(%)	1.5		3.7	
允许范围(%)	≤ 15		≤ 15	
是否合格	是		是	

(2) 无组织废气实验室平行样结果统计表

检测项目	非甲烷总烃			
样品编号	2025052800102WZ010203-4		2025052800102WZ030203-4	
样品浓度(mg/m ³)	0.25	0.26	1.54	1.33
均值(mg/m ³)	0.26		1.44	

相对偏差(%)	2.0	7.3
允许范围(%)	≤ 20	≤ 20
是否合格	是	是

检测项目	非甲烷总烃					
样品编号	2025052800102 WZ010207-4		2025052800102 WZ030207-4		2025052800102 WZ050207-4	
样品浓度(mg/m ³)	0.41	0.40	1.57	1.59	1.27	1.26
均值(mg/m ³)	0.40		1.58		1.26	
相对偏差(%)	1.2		0.63		0.40	
允许范围(%)	≤ 20		≤ 20		≤ 20	
是否合格	是		是		是	

(3) 废水实验室平行样结果统计表

检测项目	化学需氧量				氨氮	
样品编号	2025052800102FS01		2025052800102FS07		2025052800102FS01	
样品浓度(mg/L)	78	80	74	72	43.3	44.2
均值(mg/L)	79		73		43.8	
相对偏差(%)	1.3		1.4		1.0	
允许范围(%)	≤ 10		≤ 10		≤ 10	
是否合格	是		是		是	

(4) 废气质控样结果统计表

检测项目	五日生化需氧量			
样品编号	2025052800102FS01		2025052800102FS07	
样品浓度(mg/L)	18.4	19.0	18.9	18.1
均值(mg/L)	18.7		18.5	

相对偏差(%)	3.7	2.2
允许范围(%)	≤ 20	≤ 20
是否合格	是	是

(5) 废水质控样结果统计表

检测项目	化学需氧量		五日生化需氧量	
质控编号	B24080241		自配 BOD5-20250606-ZK-01	
测定值 (mg/L)	498	509	208	204
标准值 (mg/L)	500	500	210	210
不确定度 (mg/L)	30	30	20	20
是否合格	是	是	是	是

(6) 废水加标回收样结果统计表

检测项目	氨氮
加标回收样 样品编号	2025052800102FS01
回收率 (%)	97.1
允许回收率范围 (%)	90.0-110
是否合格	是

(7) 有组织废气废气标准点结果统计表

检测项目	总烃 1	甲烷 1	总烃2	甲烷2
理论值 (ppm)	150	150	150	150
实测值 (ppm)	144	138	152	147
相对误差 (%)	-4.0	-8.0	1.3	-2.0
允许范围(%)	± 10	± 10	± 10	± 10
是否合格	是	是	是	是

(8) 有组织废气和无组织废气标准点结果统计表

检测项目	总烃 1	甲烷 1	总烃2	甲烷2
------	------	------	-----	-----

理论值（ppm）	150	150	150	150
实测值（ppm）	146	143	147	141
相对误差（%）	-2.7	-4.7	-2.0	-6.0
允许范围(%)	±10	±10	±10	±10
是否合格	是	是	是	是

(9) 有组织废气标准点结果统计表

检测项目	氮氧化物
测定值 ($\mu\text{g/mL}$)	6.2
标准值 ($\mu\text{g/mL}$)	6.0
相对误差（%）	3.3
允许范围(%)	±5
是否合格	是

(10) 废水标准点结果统计表

检测项目	氨氮
测定值 (μg)	20.4
标准值 (μg)	20.0
相对误差（%）	2.0
允许范围(%)	±5
是否合格	是

(11) 废水密码平行样结果统计表

样品编号	化学需氧量	氨氮	五日生化需氧量
2025052800102 FS04	75	43.9	21.1
2025052800102 FS05	79	42.6	21.0
均值(mg/L)	77	43.2	21.0

相对偏差(%)	2.6	1.5	0.24
允许范围(%)	≤ 10	≤ 10	≤ 20
是否合格	是	是	是

(12) 废水密码平行样结果统计表

样品编号	化学需氧量	氨氮	五日生化需氧量
2025052800102 FS10	78	43.6	19.9
2025052800102 FS11	81	42.7	19.8
均值(mg/L)	80	43.2	19.8
相对偏差(%)	1.9	1.0	0.25
允许范围(%)	≤ 10	≤ 10	≤ 20
是否合格	是	是	是

(13) 有组织废气空白样结果统计表

检测项目	低浓度颗粒物			
样品编号	2025052800102 YZ010104	2025052800102 YZ010108	2025052800102 YZ030104	2025052800102 YZ030108
样品浓度 (mg/m ³)	<1.0	<1.0	<1.0	<1.0
技术要求 (mg/m ³)	<1.0	<1.0	<1.0	<1.0
是否合格	是	是	是	是

(14) 有组织废气空白样结果统计表

检测项目	低浓度颗粒物		非甲烷总烃
样品编号	2025052800102YZ040 104	2025052800102YZ040106	2025052800102YZ030208
样品浓度 (mg/m ³)	<1.0	<1.0	<0.07
技术要求 (mg/m ³)	<1.0	<1.0	<0.07
是否合格	是	是	是

(15) 废水空白样结果统计表

检测项目	化学需氧量		氨氮	
样品编号	2025052800102 FS06	2025052800102 FS12	2025052800102 FS06	2025052800102 FS12
样品浓度(mg/L)	<4	<4	<0.025	<0.025
技术要求(mg/L)	<4	<4	<0.025	<0.025
是否合格	是	是	是	是

(16) 废水空白样结果统计表

检测项目	悬浮物		五日生化需氧量		动植物油类	
样品编号	2025052800102FS06	2025052800102FS12	2025052800102FS06	2025052800102FS12	2025052800102FS06	2025052800102FS12
样品浓度(mg/L)	<4	<4	<0.5	<0.5	<0.06	<0.06
技术要求(mg/L)	<4	<4	<0.5	<0.5	<0.06	<0.06
是否合格	是	是	是	是	是	是

(17) 噪声监测前后校准记录

项目	标定日期		仪器型号	使用前校准(dB)	使用后校准(dB)	标准值(dB)	使用前示值误差(dB)	使用后示值误差(dB)	允许误差(dB)	是否符合要求
噪声 Leq	2025-06-09	昼间	AWA 6022A 型	93.8	94.0	94.0	-0.2	0	±0.5	是
		夜间		93.8	94.0	94.0	-0.2	0	±0.5	是
	2025-06-10	昼间		93.8	94.0	94.0	-0.2	0	±0.5	是
	2025-06-11	夜间		93.8	94.0	94.0	-0.2	0	±0.5	是

九、验收监测结果与评价

9.1验收监测期间运行工况分析

隆玛（安徽）精密铸造有限公司隆玛泵阀核心零部件研发生产项目阶段性竣工环境保护验收监测工作于2025年6月9日~6月10日进行，验收监测期间项目生产工况如表所示，满足国家对建设项目竣工环境保护验收监测期间处理能力达到总处理规模75%以上的要求。验收监测期间生产负荷见下表9-1。

表9-1 验收监测期间生产工况 单位：t/d

项目日期	2025年6月9日	2025年6月10日
设计生产能力	设计年产5000吨铸件，现阶段年产3300吨汽车零部件	
实际生产量	10吨	11吨

9.2监测结果统计与分析

9.2.1废气监测结果与分析

项目废气监测期间气象条件见表9-2，有组织废气监测结果见下表。

表9-2 废气监测期间气象条件

监测日期	天气	温度(℃)	大气压(kPa)	风向	风速(m/s)	湿度(%)
2025-06-09	多云	26	101.0	北风	0.6	59
		26	101.1	北风	0.9	57
		25	101.1	北风	0.3	56
2025-06-10	多云	26	101.1	北风	0.9	57
		26	101.2	北风	1.2	53
		24	101.2	北风	0.3	57

表9-3 有组织废气检测结果（DA001 颗粒物）

采样日期	检测项目	低浓度颗粒物
	检出限 (mg/m ³)	1.0
	完成日期	2025-06-12~2025-06-13
	采样位置	熔炼废气DA001 出口

	检测 指标 采样频次	排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)
2025-06-08~ 2025-06-09	第一次	1.2	1.01×10^{-2}
	第二次	1.3	1.12×10^{-2}
	第三次	1.5	1.17×10^{-2}
2025-06-10	第一次	1.4	1.21×10^{-2}
	第二次	1.3	1.10×10^{-2}
	第三次	1.4	1.16×10^{-2}
结论		对标《铸造工业大气污染物排放标准》GB39726-2020 表 1， 数据符合标准要求	

表9-4 有组织废气检测结果（DA003 颗粒物）

采样日期	检测项目	低浓度颗粒物	
	检出限 (mg/m ³)	1.0	
	完成日期	2025-06-12~2025-06-13	
	采样位置	浇注、蜡模制造废气DA003 出口	
	检测 指标 采样频次	排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)
2025-06-09	第一次	1.7	2.54×10^{-2}
	第二次	1.5	2.53×10^{-2}
	第三次	1.6	2.63×10^{-2}
2025-06-10	第一次	1.6	2.59×10^{-2}
	第二次	1.4	2.35×10^{-2}
	第三次	1.3	2.24×10^{-2}
结论		对标《铸造工业大气污染物排放标准》GB39726-2020 表 1， 数据符合标准要求	

表9-5 有组织废气检测结果（DA003 NMHC）

采样日期	检测项目	非甲烷总烃	
	检出限 (mg/m ³)	0.07	
	完成日期	2025-06-10~2025-06-11	
	采样位置	浇注、蜡模制造废气DA003 出口	
	检测 指标 采样频次	排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)
2025-06-09	第一次	0.62	9.28×10^{-3}
	第二次	0.67	1.13×10^{-2}
	第三次	0.66	1.08×10^{-2}
2025-06-10	第一次	0.81	1.31×10^{-2}
	第二次	0.79	1.32×10^{-2}
	第三次	0.87	1.50×10^{-2}
结论		对标《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2， 数据符合标准要求	

表9-6 有组织废气检测结果（DA004 颗粒物）

采样日期	检测项目	低浓度颗粒物	
	检出限 (mg/m ³)	1.0	
	完成日期	2025-06-12~2025-06-13	
	采样位置	抛丸、打磨、焊补废气DA004 出口	
	检测 指标 采样频次	排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)
2025-06-09	第一次	未检出	/
	第二次	未检出	/
	第三次	未检出	/

2025-06-10	第一次	未检出	/
	第二次	未检出	/
	第三次	未检出	/
结论		对标《铸造工业大气污染物排放标准》GB39726-2020 表 1，数据符合标准要求	

表9-7 有组织废气检测结果（DA005 氮氧化物）

采样日期	检测项目	氮氧化物	
	检出限 (mg/m ³)	0.1	
	完成日期	2025-06-11	
	采样位置	酸洗废气DA005 出口	
	检测 指标 采样频次	排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)
2025-06-09	第一次	153	1.63
	第二次	157	1.59
	第三次	161	1.62
2025-06-10	第一次	152	1.56
	第二次	161	1.63
	第三次	150	1.53
结论		对标《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 其它，数据符合标准要求	

表9-8 无组织废气检测结果（颗粒物）

检测项目	颗粒物	完成日期	2025-06-11~ 2025-06-12	检出限 (mg/m ³)	0.168
采样日期	采样频次	采样位置			
		G1	G2	G3	G4
2025-06-09	第一次	0.471	0.514	0.577	0.529
	第二次	0.479	0.533	0.551	0.531

	第三次	0.467	0.514	0.568	0.529
2025-06-10	第一次	0.489	0.516	0.578	0.527
	第二次	0.478	0.516	0.582	0.530
	第三次	0.488	0.526	0.559	0.526
结论		对标《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表2 其它，数据符合标准要求			

表9-9 无组织废气检测结果（NMHC）

检测项目	非甲烷总烃		完成日期	2025-06-11	检出限 (mg/m³)	0.07
采样日期	采样频次	采样位置				
		G1	G2	G3	G4	G5
2025-06-09	第一次	0.39	1.11	1.57	0.93	1.31
	第二次	0.39	0.99	1.58	0.99	1.31
	第三次	0.34	1.02	1.53	0.96	1.25
2025-06-10	第一次	0.45	1.00	1.67	1.00	1.59
	第二次	0.45	1.01	1.64	0.98	1.54
	第三次	0.46	0.95	1.63	0.89	1.46
结论		G1-G4 对标《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2，G5 对标《铸造工业大气污染物排放标准》GB39726-2020 附录A 表 A.1，数据均符合标准要求				

9.2.2 废水监测结果与分析

验收调查期间为了解项目废水的排放情况，对项目废水总排口进行了监测，监测结果见下表9-10。

表9-10 废水监测结果

采样日期	2025-06-09	完成日期	2025-06-09~2025-06-15	检出限
样品名称	生活废水	样品性状	微浊	

检测项目	采样位置、频次及结果				
	化粪池出口				
	第一次	第二次	第三次	第四次	
pH值 (无量纲)	7.8	7.8	7.8	7.9	/
悬浮物	87	90	94	89	4
氨氮	43.8	44.3	42.3	43.2	0.025
化学需氧量	79	82	88	77	4
五日生化需氧量	18.7	18.9	20.0	21.0	0.5
动植物油类	0.90	0.86	0.87	0.84	0.06
结论	对标丹阳片区污水处理厂接管标准，数据符合标准要求				

采样日期	2025-06-10		完成日期	2025-06-10~2025-06-16		检出限
样品名称	生活废水		样品性状	微浊		
检测项目	采样位置、频次及结果					
	化粪池出口					
	第一次	第二次	第三次	第四次		
pH值 (无量纲)	8.0	7.8	8.0	8.2	/	
悬浮物	94	92	86	90	4	
氨氮	42.9	43.7	43.1	43.2	0.025	
化学需氧量	73	80	76	80	4	
五日生化需 氧量	18.5	20.0	19.6	19.8	0.5	
动植物油类	0.80	0.76	0.82	0.78	0.06	
结论	对标丹阳片区污水处理厂接管标准，数据符合标准要求					

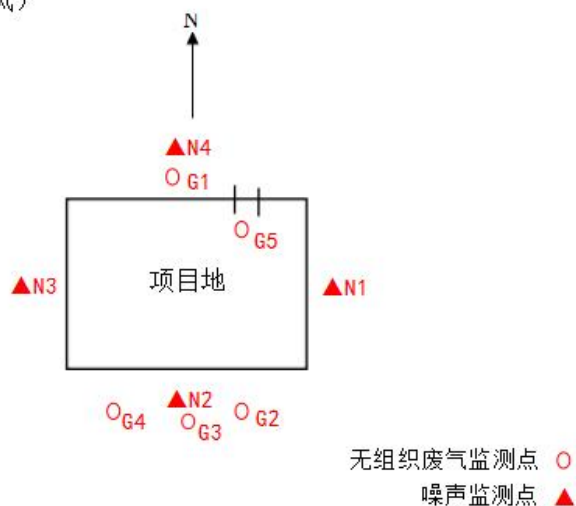
由上表可知，企业污水总排口出口pH、化学需氧量、氨氮、SS等各项指标均满足《马鞍山市丹阳片区污水处理厂接管标准》及《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4中三级标准。

9.2.3噪声检测结果分析

表9-11 项目厂界噪声监测结果

测点号	测点位置	主要噪声源	昼间检测结果 Leq[dB(A)]		夜间检测结果 Leq[dB(A)]	
			2025-06-09	2025-06-10	2025-06-09	2025-06-11
N1	厂界东侧	厂界环境噪声	62	64	53	47
N2	厂界南侧	厂界环境噪声	58	57	50	54
N3	厂界西侧	厂界环境噪声	60	65	46	44
N4	厂界北侧	厂界环境噪声	55	56	54	50
备注			2025-06-09昼间天气晴，风速1.3 m/s；夜间天气晴，风速1.0m/s； 2025-06-10昼间天气晴，风速1.3m/s； 2025-06-11夜间天气晴，风速1.2m/s。			
结论		对标《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12348-2008 表1 中3 类，数据符合标准要求				

附图：监测布点示意图（北风）



十、环境管理检查

10.1 环保审批手续及“三同时”制度落实情况

隆玛（安徽）精密铸造有限公司隆玛泵阀核心零部件研发生产项目，根据国家建设项目环境保护管理规定，认真执行各项环保审批手续，从立项到环评文件的编制，各项审批手续基本齐全。同时公司严格执行了环保“三同时”制度，环境影响报告书及其批复中要求建设的污染防治设施和提出的污染防治措施基本落实，项目主体工程、环保治理设施同时投入运行。

隆玛（安徽）精密铸造有限公司专人负责项目环境保护档案的管理工作，环境保护档案有专门的场所存放，有专人管理，基本做到归档及时，从立项、环评、初步设计到试运行期间，本项目与环境保护有关的文件、资料、图纸等基本齐全，各污染治理设施的运行维护记录基本完整。

10.2 环保机构设置及环境管理规章制度

隆玛（安徽）精密铸造有限公司设有安全环保部，是公司的环境保护主管部门，在公司主管领导的统一领导下，对公司环境保护工作实施统一监督管理。其主要职责为：①贯彻环境保护管理标准，制定和完善环境保护管理制度并对制度的落实情况进行检查评价；②负责组织、协调、监督管理各单位的环境保护管理工作，协调公司与政府、集团环保部门的工作；③负责组织制定公司环保管理规则和年度总结报告；④监督检查“三废”治理情况，负责协调新建、扩建和改造的环境影响评价文件和有关项目方案中环保方案研究和审查工作；⑤组织对员工进行环保法律、法规教育和宣传，提高员工的环保意识。

隆玛（安徽）精密铸造有限公司的安全环保科设置环保专员，负责本单位环境保护工作的日常管理、组织环境监测、环保资料归档和统计任务，改善企业环境状况，减少企业对周围环境的污染。

10.3 环保设施实际完成及运行维护情况

项目按国家有关要求控制各类污染物的排放，进行了环保设施的建设，环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时使用。

1、污水处理设施

项目废水主要为生活污水、食堂废水以及生产废水。食堂废水经隔油池处理后与生活污水一起经化粪池处理后通过市政污水管网排入马鞍山市丹阳片区

污水处理厂处理，生产废水包括蜡膜清洗废水、蒸汽脱蜡釜废水、酸洗废水以及碱喷淋废水，其中蜡膜清洗废水和蒸汽脱蜡釜废水用于淬火用水，酸洗废水和碱喷淋废水通过污水一体化设备处理后回用于生产。

2、废气处理设施

（1）本项目中频炉、真空炉产生的废气通过 1 套布袋除尘器+15m 高排气筒（DA001）排放；

（2）覆膜砂浇注、蜡模浇注、覆膜砂落砂、制芯、蜡模制作产生的废气经 1 套布袋除尘器+二级活性炭+15m 高排气筒（DA003）排放；

（3）蜡模制壳产生的废气经自带布袋除尘器处理后由 15m 高排气筒（DA003）排放；

（4）切割、振动脱壳、打磨焊补、气刨房产生的废气通过布袋除尘器处理后由 1 根 15m 高排气筒（DA004）排放；

（5）抛丸产生的废气利用自带的布袋除尘器处理后由 15m 高排气筒（DA004）排放；

（6）酸洗产生的氮氧化物利用 1 套碱喷淋处理后由 1 根 15m 高排气筒（DA005）排放。各种废气经污染治理设施处理后均能达标排放。

3、环保设施运行维护

该项目配套的环保设施自投运至今，均运行正常，运行记录齐全。公司的环保设施有专人负责检查、维护，职责明确。由专人负责污水处理站的日常操作管理及环保设施的维护工作，生产车间有专职设备管理人员负责其环保设施正常、稳定运行。各种环保设施根据实际运行状况可以做好及时维护维修，以确保各类环保设施随时保持完好的运行状态。

10.4 固体废物处理处置

本项目产生的危险废物委托有危废资质单位处置；生活垃圾委托当地环卫处置，炉渣收集后外售给其他公司利用，不合格品、浇冒口回用于生产，除尘器收集粉尘、沉渣收集后外售，废砂收集后委托其他单位处理，废布袋交由厂家回收。

十一、验收结论与建议

11.1环保设施调试效果

11.1.1废气检测结果及达标排放情况

监测结果表明，项目熔炼、造型、浇注、制芯、落砂、切割、打磨、焊补、气刨等工序产生的颗粒物均满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表1标准。浇注产生的非甲烷总烃以及酸洗工序产生的氮氧化物满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）。

厂区内无组织颗粒物满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中表A.1排放浓度限值，厂区内无组织非甲烷总烃满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表A.1规定的限值；厂界无组织颗粒物、非甲烷总烃排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中无组织排放浓度限值。

11.1.2废水监测结果及达标情况

由上表可知，企业污水总排口出口pH、化学需氧量、氨氮、SS等各项指标均满足《马鞍山市丹阳片区污水处理厂接管标准》及《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4中三级标准。

11.1.3噪声检测结果及达标排放情况

项目厂界噪声监测结果由上表可知。监测结果表明：东、南、西、北厂界昼间和夜间噪声均能满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类区标准限值要求。

11.1.4固体废物处置情况

本项目产生的危险废物委托有危废资质单位处置；生活垃圾委托当地环卫处置，炉渣收集后外售给其他公司利用，不合格品、浇冒口回用于生产，除尘器收集粉尘、沉渣收集后外售，废砂收集后委托其他单位处理，废布袋交由厂家回收。

11.2结论

本项目已完成建设，并投入运行，运行工况达到了75%以上。项目建设前期环境保护审查、审批手续完备，技术资料与环境保护档案资料基本齐全；环境保护设施基本按环评及批复的要求落实。项目建设过程中未造成重大环境污染和重大生态破坏，未违反国家和地方环境保护法律法规。环境影响报告经批准后，该

建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺未发生重大变动。环境保护设施经负荷试车检测合格，具备环境保护设施正常运转的条件，试运行期间污染物达标排放。

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：填表人（签字）：项目经办人（签字）：

建 设 项 目	项目名称	隆玛泵阀核心零部件研发生产项目						建设地点		安徽马鞍山市博望区丹阳镇康庄路678号					
	行业类别	C3391黑色金属铸造、3443阀门和旋塞制造、C4210金属废料和碎屑加工处理						建设性质		新建					
	设计生产能力	5000t/a		建设项目开工日期		2024.7		实际生产能力	3300t/a		投入试运行日期	2025.4			
	投资总概算（万元）	15000						环保投资总概算（万元）	500		所占比例（%）	3.33			
	环评审批部门	博望区生态环境分局						批准文号	博环审【2024】22号		批准时间	2024年6月21日			
	初步设计审批部门	——						批准文号	——		批准时间	——			
	环验收审批部门	——						批准文号	——		批准时间	——			
	环保设施设计单位	/		环保设施施工单位		/		环保设施监测单位	/						
	实际总投资（万元）	6000		实际环保投资（万元）						139		所占比例（%）	2.65		
	废水治理（万元）	8	废气治理（万元）	120	噪声治理（万元）	3	固废治理（万元）	8	绿化及生态（万元）	/	其它	/			
新增废水处理设施能力		/				新增废气处理设施能力		/		年平均工作时（h/a）	7200				
建设单位		隆玛（安徽）精密铸造有限公司				邮政编码		243000		联系电话		环评单位		安徽维深工程技术有限公司	
污 染 物 排 放 达 标 与 总 量 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				0.2376										
	COD		79		0.189		0.189	0.189		0.189	0.189			0.189	
	氨氮		43		0.103		0.103	0.103		0.103	0.103			0.103	
	废气														
	颗粒物		2.86		0.19		0.19	0.19		0.19	0.19			0.19	
	非甲烷总烃		0.74		0.032		0.032	0.032		0.032	0.032			0.032	
	氮氧化物		155		0.795		0.795	0.795		0.795	0.795			0.795	

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

马鞍山市博望区生态环境分局文件

博环审〔2024〕22号

关于隆玛（安徽）精密铸造有限公司隆玛泵 阀核心零部件研发生产项目环境影响 报告表的批复

隆玛（安徽）精密铸造有限公司：

你公司报送的《隆玛泵阀核心零部件研发生产项目环境影响报告表》（以下简称《报告表》）收悉（项目代码：2401-340506-04-01-941762）。依据《中华人民共和国环境影响评价法》第二十二条之规定，经研究，现批复如下：

隆玛泵阀核心零部件研发生产项目位于安徽马鞍山市博望区丹阳镇康庄路678号，为满足市场需求，隆玛（安徽）精密铸造有限公司拟投资15000万元建设隆玛泵阀核心零部件研发生产项目，其中环保投资500万元。项目拟租赁园区厂房4栋，建筑面积约为13672.9平方米。新上树脂砂生产线、覆膜砂生产线、消失模生产线、硅溶胶生产线及喷涂生产线，配套建设其他辅助及附属生产设施。项目达产后可形成年产

5000吨的阀门及零配件生产能力.各建筑内容和布局、经济技术指标见环评所述。根据《报告表》结论，我局原则同意你公司按照《报告表》所列建设项目的性质、规模、地点、环境保护措施及下述要求进行项目建设。

一、项目建设和运营管理中应重点做好以下工作：

（一）全过程贯彻清洁生产原则和循环经济理念，加强生产管理和环境管理，减少污染物产生量和排放量。严格按《报告表》实施，落实污染防治设施，执行“三同时”制度，确保污染物稳定达标排放。

（二）加强水污染治理工作。按“清污分流、雨污分流分质处理、一水多用”的原则，落实《报告表》所提出的综合利用措施。项目废水主要为职工生活污水和生产废水。项目职工生活用水经过化粪池预处理后排入市政污水管网，进入丹阳镇污水处理厂处理。蜡模清洗废水和蒸汽脱蜡釜废水用于淬火用水，酸洗废水利用污水处理设备处理后回用至酸洗，不外排；水喷淋塔用水回用于酸洗配置用水，不外排。

（三）做好大气污染防治工作。落实《报告表》中提出的大气污染防治措施。本项目废气主要为颗粒物、NMHC、酸雾。精铸中频炉、真空炉、3D打印、制芯机、覆膜砂浇注、蜡模浇注、覆膜砂落砂产生的颗粒物、NMHC经布袋除尘器+二级活性炭处理15米高排气筒排放；酸洗产生的酸雾通过碱喷淋塔+15m高排气筒排放。蜡模制作、浸漆产生的NMHC通过二级活性炭+15m高排气筒处理排放。颗粒物、NMHC、酸雾满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726—2020）、《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）、《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）、《2020年安徽省大

气污染防治重点工作任务》《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）相关标准。

（四）厂区要合理布局，主要产噪设备要远离厂界布置同时选用低噪声设备，对高噪声设备应采取有效减振、隔声消音等降噪措施，厂界噪声须符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准要求。

（五）按固废“资源化、减量化、无害化”处理处置原则，落实《报告表》中提出的各类固废的收集、处理处置和综合利用措施，防止发生二次污染。危险废物必须单独收集并委托有资质的单位安全处置，同时，执行危废处置备案管理制度，严禁企业擅自处置。厂内危废暂存场所须符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）的规定要求，设置危险废物识别标志，并做好防风、防雨、防晒防流失、防渗漏等工作。其它一般固废暂存场所应符合《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2020）的规定要求。

二、项目规模、地点、内容、采用的生产工艺或者防治污染措施发生重大变动时，应依法重新履行相关审批手续。

三、项目建设须严格执行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”制度项目建成后按规定申请该项目竣工环境保护验收，验收合格后，项目方可正式投入生产。

统一社会信用代码：91340506MAD6QFW027



马鞍山市博望区生态环境分局

2024年6月21日印发

附件2. 环境监测委托书

环境监测委托书

安徽鑫诚检测科技有限公司：

根据国家有关环保法律法规要求，我公司隆玛泵阀核心零部件研发生产项目环境保护自主验收期间，委托贵单位对该项目进行环保竣工验收监测工作。

委托单位：隆玛（安徽）精密铸造有限公司

企业地址：安徽马鞍山市博望区丹阳镇康庄路678号

委托日期：2025年4月14日

附件3. 验收监测报告



委托单号：2025052800102Y

检测报告

(Certificate of Analysis)

报告编号：2025052800102Y

委托单位 (Applicant)	隆玛（安徽）精密铸造有限公司
项目名称 (Entry Name)	隆玛（安徽）精密铸造有限公司隆玛泵 阀核心零部件研发生产项目
受测单位地址 (Tested Unit Address)	马鞍山市博望区丹阳镇康庄路678号
样品类型 (Sample Type)	废气（有组织）、废气（无组织）、 废水、厂界环境噪声

安徽鑫程检测科技有限公司

AnHui XinCheng Testing Technology Co.,Ltd.

2025 年 06 月 23 日

报告编号：2025052800102Y

声 明

- 1、 本报告无检测专用章、骑缝章无效；无检测人（或编制人）、审核人、批准人签字无效。
- 2、 未经本单位书面批准，本报告全部或部分复制、涂改或以任何形式篡改均属无效，本单位将对上述行为严究其相应法律责任。
- 3、 送样委托测试结果，仅对所送委托样品有效。
- 4、 委托方须在本单位检测前核实与检测相关信息，若因委托方提供信息与实际存在不符、偏离，本单位将不承担由此引起的相关责任。
- 5、 如对本报告检测结果有异议，请于报告签发之日起 15 天内向本公司提出申诉。
- 6、 委托单位对样品的代表性和所提供的样品信息、资料的真实性负责，本公司不承担任何相关责任。

安徽鑫程检测科技有限公司

地址：安徽省合肥市高新区潜水
东路5-9号2号厂房3、4楼

邮编：230088

电话：0551-65532657



报告编号：2025052800102Y

1 分析方法

1.1 有组织废气检测分析方法

检测项目	分析方法	检测仪器
低浓度颗粒物	固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法 HJ 836-2017	恒温恒湿称重系统 /HSX-350、电子天平 /HZ-104/35S、电热鼓风干燥箱/GZX-9141MBE
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 HJ 38-2017	气相色谱仪/GC2020
氮氧化物	固定污染源排气中氮氧化物的测定盐酸萘乙二胺分光光度法 HJ/T43-1999	紫外可见分光光度计 /752SD

1.2 无组织废气检测分析方法

颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 HJ 1263-2022	恒温恒湿称重系统 /HSX-350、 电子天平/HZ-104/35S
非甲烷总烃	环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱法 HJ 604-2017	气相色谱仪/GC2020

1.3 废水检测分析方法

pH 值	水质 pH 值的测定 电极法 HJ 1147-2020	便携式 pH 计 /PHBJ-260 型
悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989	电热鼓风干燥箱 /GZX-9141MBE、 电子天平/FA2104B
氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	紫外可见分光光度计 /752SD
化学需氧量	水质 化学需氧量的测定重铬酸盐法 HJ 828-2017	COD 消解器/HCA-101
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 HJ 505-2009	生化培养箱/SHP-160、 溶解氧测定仪/IPSJ-605
动植物油类	水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法 HJ 637-2018	红外测油仪/OIL-8

1.4 厂界环境噪声检测分析方法

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 /AWA5688、声校准器 /AWA6022A 型、三杯风速仪 FB-8
--------	---------------------------------	---

报告编号：2025052800102Y

2 评价标准

2.1 有组织废气排放限值

检测项目	执行标准	检测点位	限值
低浓度颗粒物	《铸造工业大气污染物排放标准》GB39726-2020 表 1	熔炼废气 DA001 出口	30mg/m³
低浓度颗粒物	《铸造工业大气污染物排放标准》GB39726-2020 表 1	浇注、蜡模制造废气 DA003 出口	30mg/m³
非甲烷总烃	《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2		120mg/m³
低浓度颗粒物	《铸造工业大气污染物排放标准》GB39726-2020 表 1	抛丸、打磨、焊补废气 DA004 出口	30mg/m³
氮氧化物	《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 其它	酸洗废气 DA005 出口	240mg/m³

2.2 无组织废气浓度限值

检测项目	执行标准	检测点位	限值
颗粒物	《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 其它	G1-G4	1.0mg/m³
非甲烷总烃	《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2	G1-G4	4.0mg/m³
	《铸造工业大气污染物排放标准》GB39726-2020 附录 A 表 A.1	G5	10mg/m³

2.3 废水排放限值

检测项目	执行标准	限值
pH 值	丹阳镇污水处理厂接管标准	6~9(无量纲)
悬浮物		400mg/L
氨氮		45mg/L
化学需氧量		500mg/L
五日生化需氧量		300mg/L
动植物油类		100mg/L

报告编号：2025052800102Y

2.4 厂界环境噪声排放限值

检测项目	执行标准	限值	
厂界环境噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 GB12348-2008 表 1 中 3 类	昼间：65dB(A)	夜间：55dB(A)

3 检测期间工况

检测期间，该公司工况稳定

4 检测期间人员

采样人员：郑彬彬、施俊涛、刘飞、马文杰

实验人员：潘丽娟、纪维国、王子云、孙文亮、王卫

5 有组织废气检测结果

表 1 检测结果

采样日期	检测项目	低浓度颗粒物	
	检出限(mg/m ³)	1.0	
	完成日期	2025-06-12~2025-06-13	
	采样位置	熔炼废气 DA001 出口	
	检测 指标 采样频次	排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)
2025-06-08~ 2025-06-09	第一次	1.2	1.01×10 ⁻²
	第二次	1.3	1.12×10 ⁻²
	第三次	1.5	1.17×10 ⁻²
2025-06-10	第一次	1.4	1.21×10 ⁻²
	第二次	1.3	1.10×10 ⁻²
	第三次	1.4	1.16×10 ⁻²
结论		对标《铸造工业大气污染物排放标准》GB39726-2020 表 1， 数据符合标准要求	

报告编号：2025052800102Y

表 2 管道参数

采样日期	采样位置	采样频次	排气筒高度(m)	截面积(m²)	标干流量(m³/h)
2025-06-08~ 2025-06-09	熔炼废气 DA001 出口	第一次	15	0.3848	8420
		第二次	15	0.3848	8580
		第三次	15	0.3848	7773
2025-06-10		第一次	15	0.3848	8608
		第二次	15	0.3848	8490
		第三次	15	0.3848	8302

表 3 检测结果

采样日期	检测项目	低浓度颗粒物	
	检出限(mg/m³)	1.0	
	完成日期	2025-06-12~2025-06-13	
	采样位置	浇注、蜡模制造废气 DA003 出口	
	检测 指标 采样频次	排放浓度(mg/m³)	排放速率(kg/h)
2025-06-09	第一次	1.7	2.54×10 ⁻²
	第二次	1.5	2.53×10 ⁻²
	第三次	1.6	2.63×10 ⁻²
2025-06-10	第一次	1.6	2.59×10 ⁻²
	第二次	1.4	2.35×10 ⁻²
	第三次	1.3	2.24×10 ⁻²
结论		对标《铸造工业大气污染物排放标准》GB39726-2020 表 1， 数据符合标准要求	

报告编号：2025052800102Y

表 4 检测结果

采样日期	检测项目	非甲烷总烃	
	检出限(mg/m³)	0.07	
	完成日期	2025-06-10~2025-06-11	
	采样位置	浇注、蜡模制造废气 DA003 出口	
	检测 指标 采样频次	排放浓度(mg/m³)	排放速率(kg/h)
2025-06-09	第一次	0.62	9.28×10 ⁻³
	第二次	0.67	1.13×10 ⁻²
	第三次	0.66	1.08×10 ⁻²
2025-06-10	第一次	0.81	1.31×10 ⁻²
	第二次	0.79	1.32×10 ⁻²
	第三次	0.87	1.50×10 ⁻²
结论		对标《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2， 数据符合标准要求	

表 5 管道参数

采样日期	采样位置	采样频次	排气筒高度(m)	截面积(m²)	标干流量(m³/h)
2025-06-09	浇注、蜡模制造废气 DA003出口	第一次	15	0.6362	14970
		第二次	15	0.6362	16852
		第三次	15	0.6362	16433
2025-06-10		第一次	15	0.6362	16190
		第二次	15	0.6362	16758
		第三次	15	0.6362	17231

报告编号：2025052800102Y

表 6 检测结果

采样日期	检测项目	低浓度颗粒物	
	检出限(mg/m³)	1.0	
	完成日期	2025-06-12~2025-06-13	
	采样位置	抛丸、打磨、焊补废气 DA004 出口	
	检测 指标 采样频次	排放浓度(mg/m³)	排放速率(kg/h)
2025-06-09	第一次	未检出	/
	第二次	未检出	/
	第三次	未检出	/
2025-06-10	第一次	未检出	/
	第二次	未检出	/
	第三次	未检出	/
结论		对标《铸造工业大气污染物排放标准》GB39726-2020 表 1， 数据符合标准要求	

表 7 管道参数

采样日期	采样位置	采样频次	排气筒高度(m)	截面积(m²)	标干流量(m³/h)
2025-06-09	抛丸、打磨、 焊补废气 DA004 出口	第一次	15	0.5027	18380
		第二次	15	0.5027	18356
		第三次	15	0.5027	18075
2025-06-10		第一次	15	0.5027	19626
		第二次	15	0.5027	18905
		第三次	15	0.5027	19188

报告编号：2025052800102Y

表 8 检测结果

采样日期	检测项目	氮氧化物	
	检出限(mg/m³)	0.1	
	完成日期	2025-06-11	
	采样位置	酸洗废气 DA005 出口	
	检测 指标 采样频次	排放浓度(mg/m³)	排放速率(kg/h)
2025-06-09	第一次	153	1.63
	第二次	157	1.59
	第三次	161	1.62
2025-06-10	第一次	152	1.56
	第二次	161	1.63
	第三次	150	1.53
结论		对标《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 其它， 数据符合标准要求	

表 9 管道参数

采样日期	采样位置	采样频次	排气筒高度(m)	截面积(m²)	标干流量(m³/h)
2025-06-09	酸洗废气 DA005 出口	第一次	15	0.2124	10651
		第二次	15	0.2124	10102
		第三次	15	0.2124	10032
2025-06-10		第一次	15	0.2124	10254
		第二次	15	0.2124	10150
		第三次	15	0.2124	10181

报告编号：2025052800102Y

6 无组织废气检测结果
表 1 检测结果

检测项目	颗粒物	完成日期	2025-06-11~ 2025-06-12	检出限 (mg/m³)	0.168
采样日期	采样频次	采样位置			
		G1	G2	G3	G4
2025-06-09	第一次	0.471	0.514	0.577	0.529
	第二次	0.479	0.533	0.551	0.531
	第三次	0.467	0.514	0.568	0.529
2025-06-10	第一次	0.489	0.516	0.578	0.527
	第二次	0.478	0.516	0.582	0.530
	第三次	0.488	0.526	0.559	0.526
结论		对标《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 其它， 数据符合标准要求			

表 2 检测结果

检测项目		非甲烷总烃		完成日期	2025-06-11	检出限 (mg/m³)	0.07
采样日期	采样频次	采样位置					
		G1	G2	G3	G4	G5	
2025-06-09	第一次	0.39	1.11	1.57	0.93	1.31	
	第二次	0.39	0.99	1.58	0.99	1.31	
	第三次	0.34	1.02	1.53	0.96	1.25	
2025-06-10	第一次	0.45	1.00	1.67	1.00	1.59	
	第二次	0.45	1.01	1.64	0.98	1.54	
	第三次	0.46	0.95	1.63	0.89	1.46	
结论		G1-G4 对标《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2，G5 对标《铸造工业大气污染物排放标准》GB39726-2020 附录 A 表 A.1，数据均符合标准要求					

报告编号：2025052800102Y

表 3 气象参数

监测日期	天气	温度(℃)	大气压(kPa)	风向	风速(m/s)	湿度(%)
2025-06-09	多云	26	101.0	北风	0.6	59
		26	101.1	北风	0.9	57
		25	101.1	北风	0.3	56
2025-06-10	多云	26	101.1	北风	0.9	57
		26	101.2	北风	1.2	53
		24	101.2	北风	0.3	57

7 废水检测结果

表 1 检测结果

单位：mg/L

采样日期	2025-06-09		完成日期	2025-06-09~2025-06-15	
样品名称	生活废水		样品性状	微浊	
检测项目	采样位置、频次及结果				检出限
	化粪池出口				
	第一次	第二次	第三次	第四次	
pH 值 (无量纲)	7.8	7.8	7.8	7.9	/
悬浮物	87	90	94	89	4
氨氮	43.8	44.3	42.3	43.2	0.025
化学需氧量	79	82	88	77	4
五日生化需氧量	18.7	18.9	20.0	21.0	0.5
动植物油类	0.90	0.86	0.87	0.84	0.06
结论	对标 丹阳镇污水处理厂接管标准，数据符合标准要求				

报告编号：2025052800102Y

表 2 检测结果

单位：mg/L

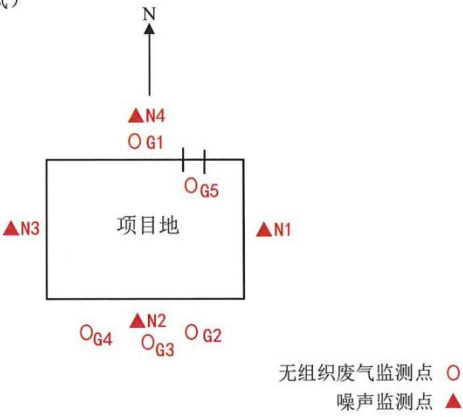
采样日期	2025-06-10		完成日期	2025-06-10~2025-06-16	
样品名称	生活废水		样品性状	微浊	
检测项目	采样位置、频次及结果				检出限
	化粪池出口				
	第一次	第二次	第三次	第四次	
pH 值 (无量纲)	8.0	7.8	8.0	8.2	/
悬浮物	94	92	86	90	4
氨氮	42.9	43.7	43.1	43.2	0.025
化学需氧量	73	80	76	80	4
五日生化需氧量	18.5	20.0	19.6	19.8	0.5
动植物油类	0.80	0.76	0.82	0.78	0.06
结论	对标 丹阳镇污水处理厂接管标准，数据符合标准要求				

8 厂界环境噪声检测结果

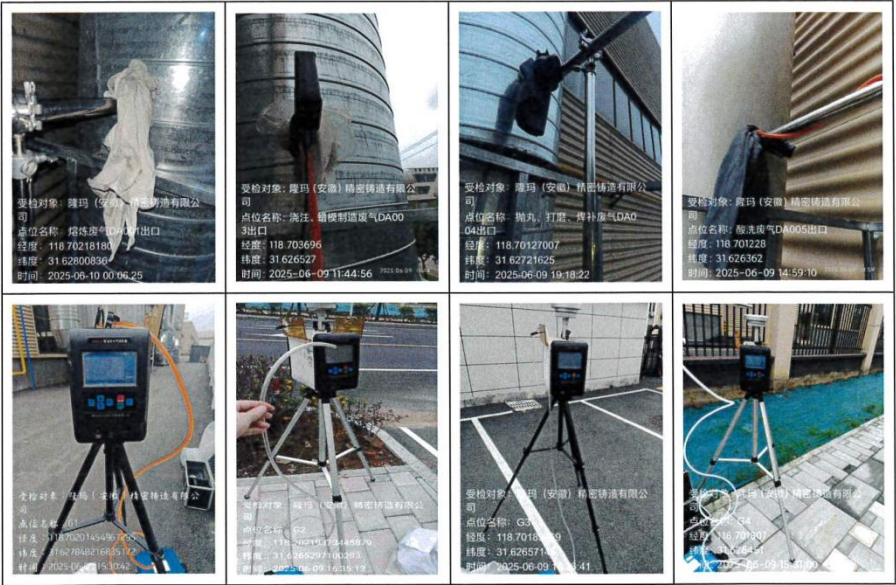
测点 号	测点 位置	主要噪声源	昼间检测结果 Leq[dB(A)]		夜间检测结果 Leq[dB(A)]	
			2025-06-09	2025-06-10	2025-06-09	2025-06-11
N1	厂界东侧	厂界环境噪声	62	64	53	47
N2	厂界南侧	厂界环境噪声	58	57	50	54
N3	厂界西侧	厂界环境噪声	60	65	46	44
N4	厂界北侧	厂界环境噪声	55	56	54	50
备注			2025-06-09昼间天气晴，风速1.3 m/s；夜间天气晴，风速1.0m/s； 2025-06-10昼间天气晴，风速1.3m/s； 2025-06-11夜间天气晴，风速1.2m/s。			
结论		对标《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12348-2008 表 1 中 3 类， 数据符合标准要求				

报告编号：2025052800102Y

附图：监测布点示意图（北风）



现场采样照片：



报告编号：2025052800102Y

续上表



注：具体点位GPS描述：
N1:31.62703966°N,118.70281576°E; N2:31.62645101°N,118.709039°E;
N3:31.62714383°N,118.70132134°E; N4:31.62769694°N,118.70236491°E.
以下空白(End of report)

编制：海梦雅 审核：张华奇 批准：王敬生
日期：2025.06.23 日期：2025.06.23 日期：2025.06.23



安徽鑫程检测科技有限公司

隆玛（安徽）精密铸造有限公司隆玛泵阀核心零部件研发生产项目

质量保证措施汇总

1 质量保证措施

- 1.1 监测过程中工况负荷满足有关要求；
- 1.2 监测点位布设合理，保证各监测点位的科学性和可比性；
- 1.3 监测分析方法采用国家有关部门颁发的标准分析方法，监测人员经过考核并持有合格证书；
- 1.4 有组织废气、无组织废气、废水现场监测和实验室监测检定合格，并按照国家环保局发布的《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范（试行）》、《环境监测质量管理技术导则》、《污水监测技术规范》的要求进行全过程质量控制，声级计测量前后均进行了校准；
- 1.5 在监测期间，样品采集、运输、保存按照国家标准，保证监测分析结果的准确可靠；
- 1.6 为确保实验室分析质量，对化验室分析进行发放盲样质控样品的质控措施；监测数据严格实行三级审核制度，经过校对、校核，最后由技术负责人审定。

2 监测分析方法

类别	项目	分析方法	方法来源	检出限
有组织废气	低浓度颗粒物	固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法	HJ 836-2017	1.0mg/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	HJ 38-2017	0.07mg/m ³
	氮氧化物	固定污染源排气中氮氧化物的测定 盐酸萘乙二胺分光光度法	HJ/T43-1999	0.1mg/m ³
无组织废气	颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法	HJ 1263-2022	0.168mg/m ³
	非甲烷总烃	环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱法	HJ 604-2017	0.07mg/m ³
废水	pH 值	水质 pH 值的测定 电极法	HJ 1147-2020	/
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法	GB/T 11901-1989	4mg/L
	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法	HJ 535-2009	0.025mg/L
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定重铬酸盐法	HJ 828-2017	4mg/L
	五日生化需氧量	水质 五日生化需氧量（BOD ₅ ）的测定 稀释接种法	HJ 505-2009	0.5mg/L



安徽鑫程检测科技有限公司

续上表

废水	动植物油类	水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法	HJ 637-2018	0.06mg/L
噪声	厂界环境噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准	GB 12348-2008	/

3 监测分析使用仪器

序号	检测项目	设备名称及型号	设备编号	检定/校准日期	有效期
1	低浓度颗粒物	恒温恒湿称重系统/HSX-350	XC-J20-1	2024-08-17	2025-08-16
		电子天平/HZ-104/35S	XC-J14-3	2024-10-12	2025-10-11
		电热鼓风干燥箱 /GZX-9141MBE	XC-J12-2	2024-10-12	2025-10-11
2	颗粒物	恒温恒湿称重系统/HSX-350	XC-J20-1	2024-08-17	2025-08-16
		电子天平/HZ-104/35S	XC-J14-3	2024-10-12	2025-10-11
3	非甲烷总烃	气相色谱仪/GC2020	XC-J01-4	2024-05-17	2026-05-16
4	氮氧化物	紫外可见分光光度计/752SD	XC-J09-1	2024-10-12	2025-10-11
5	pH 值	便携式 pH 计/PHBJ-260 型	XC-C15-7	2025-04-07	2026-04-06
6	悬浮物	电热鼓风干燥箱 /GZX-9141MBE	XC-J12-2	2024-10-12	2025-10-11
		电子天平/FA2104B	XC-J14-1	2024-10-12	2025-10-11
7	氨氮	紫外可见分光光度计/752SD	XC-J09-2	2024-10-12	2025-10-11
8	化学需氧量	COD 消解器/HCA-101	XC-J39-4	/	/
9	五日生化 需氧量	生化培养箱/SHP-160	XC-J13-1	2024-10-12	2025-10-11
		溶解氧测定仪/JPSJ-605	XC-J16-1	2024-10-12	2025-10-11
10	动植物油类	红外测油仪/OIL-8	XC-J08-1	2024-10-12	2025-10-11
11	厂界环境噪声	多功能声级计/AWA5688	XC-C02-10	2024-08-26	2025-08-25
		声校准器/AWA6022A 型	XC-C01-10	2024-08-14	2025-08-13
		三杯风速仪 FB-8	XC-C20-2	2024-11-11	2025-11-10



安徽鑫程检测科技有限公司

4.1.1 有组织废气实验室平行样结果统计表

检测项目	非甲烷总烃			
样品编号	2025052800102YZ030203-3		2025052800102YZ030206-3	
样品浓度(mg/m ³)	0.67	0.65	0.79	0.85
均值(mg/m ³)	0.66		0.82	
相对偏差(%)	1.5		3.7	
允许范围(%)	≤15		≤15	
是否合格	是		是	

4.1.2 无组织废气实验室平行样结果统计表

检测项目	非甲烷总烃			
样品编号	2025052800102WZ010203-4		2025052800102WZ030203-4	
样品浓度(mg/m ³)	0.25	0.26	1.54	1.33
均值(mg/m ³)	0.26		1.44	
相对偏差(%)	2.0		7.3	
允许范围(%)	≤20		≤20	
是否合格	是		是	

4.1.3 无组织废气实验室平行样结果统计表

检测项目	非甲烷总烃					
样品编号	2025052800102 WZ010207-4		2025052800102 WZ030207-4		2025052800102 WZ050207-4	
样品浓度(mg/m ³)	0.41	0.40	1.57	1.59	1.27	1.26
均值(mg/m ³)	0.40		1.58		1.26	
相对偏差(%)	1.2		0.63		0.40	
允许范围(%)	≤20		≤20		≤20	
是否合格	是		是		是	



安徽鑫程检测科技有限公司

4.1.4 废水实验室平行样结果统计表

检测项目	化学需氧量				氨氮	
样品编号	2025052800102FS01		2025052800102FS07		2025052800102FS01	
样品浓度(mg/L)	78	80	74	72	43.3	44.2
均值(mg/L)	79		73		43.8	
相对偏差(%)	1.3		1.4		1.0	
允许范围(%)	≤10		≤10		≤10	
是否合格	是		是		是	

4.1.5 废水实验室平行样结果统计表

检测项目	五日生化需氧量			
样品编号	2025052800102FS01		2025052800102FS07	
样品浓度(mg/L)	18.4	19.0	18.9	18.1
均值(mg/L)	18.7		18.5	
相对偏差(%)	3.7		2.2	
允许范围(%)	≤20		≤20	
是否合格	是		是	

4.2.1 废水水质控样结果统计表

检测项目	化学需氧量		五日生化需氧量	
质控编号	B24080241		自配 BOD ₅ -20250606-ZK-01	
测定值 (mg/L)	498	509	208	204
标准值 (mg/L)	500	500	210	210
不确定度 (mg/L)	30	30	20	20
是否合格	是	是	是	是



安徽鑫程检测科技有限公司

4.3.1 废水加标回收样结果统计表

检测项目	氨氮
加标回收样 样品编号	2025052800102FS01
回收率 (%)	97.1
允许回收率范围 (%)	90.0-110
是否合格	是

4.4.1 有组织废气废气标准点结果统计表

检测项目	总烃 1	甲烷 1	总烃 2	甲烷 2
理论值 (ppm)	150	150	150	150
实测值 (ppm)	144	138	152	147
相对误差 (%)	-4.0	-8.0	1.3	-2.0
允许范围(%)	±10	±10	±10	±10
是否合格	是	是	是	是

4.4.2 有组织废气和无组织废气标准点结果统计表

检测项目	总烃 1	甲烷 1	总烃 2	甲烷 2
理论值 (ppm)	150	150	150	150
实测值 (ppm)	146	143	147	141
相对误差 (%)	-2.7	-4.7	-2.0	-6.0
允许范围(%)	±10	±10	±10	±10
是否合格	是	是	是	是

4.4.3 有组织废气标准点结果统计表

检测项目	氮氧化物
测定值 (μg/mL)	6.2
标准值 (μg/mL)	6.0



安徽鑫程检测科技有限公司

续上表

相对误差 (%)	3.3
允许范围(%)	±5
是否合格	是

4.4.4 废水标准点结果统计表

检测项目	氨氮
测定值 (μg)	20.4
标准值 (μg)	20.0
相对误差 (%)	2.0
允许范围(%)	±5
是否合格	是

4.5.1 废水密码平行样结果统计表

样品编号	化学需氧量	氨氮	五日生化需氧量
2025052800102 FS04	75	43.9	21.1
2025052800102 FS05	79	42.6	21.0
均值(mg/L)	77	43.2	21.0
相对偏差(%)	2.6	1.5	0.24
允许范围(%)	≤10	≤10	≤20
是否合格	是	是	是

4.5.2 废水密码平行样结果统计表

样品编号	化学需氧量	氨氮	五日生化需氧量
2025052800102 FS10	78	43.6	19.9
2025052800102 FS11	81	42.7	19.8



安徽鑫程检测科技有限公司

均值(mg/L)	80	43.2	19.8
相对偏差(%)	1.9	1.0	0.25
允许范围(%)	≤10	≤10	≤20
是否合格	是	是	是

4.6.1 有组织废气空白样结果统计表

检测项目	低浓度颗粒物			
样品编号	2025052800102 YZ010104	2025052800102 YZ010108	2025052800102 YZ030104	2025052800102 YZ030108
样品浓度(mg/m ³)	<1.0	<1.0	<1.0	<1.0
技术要求(mg/m ³)	<1.0	<1.0	<1.0	<1.0
是否合格	是	是	是	是

4.6.2 有组织废气空白样结果统计表

检测项目	低浓度颗粒物		非甲烷总烃
样品编号	2025052800102YZ040104	2025052800102YZ040106	2025052800102YZ030208
样品浓度(mg/m ³)	<1.0	<1.0	<0.07
技术要求(mg/m ³)	<1.0	<1.0	<0.07
是否合格	是	是	是

4.6.3 废水空白样结果统计表

检测项目	化学需氧量		氨氮	
样品编号	2025052800102 FS06	2025052800102 FS12	2025052800102 FS06	2025052800102 FS12
样品浓度(mg/L)	<4	<4	<0.025	<0.025
技术要求(mg/L)	<4	<4	<0.025	<0.025
是否合格	是	是	是	是



安徽鑫程检测科技有限公司

4.6.4 废水空白样结果统计表

检测项目	悬浮物		五日生化需氧量		动植物油类	
样品编号	2025052800 102FS06	2025052800 102FS12	2025052800 102FS06	2025052800 102FS12	2025052800 102FS06	2025052800 102FS12
样品浓度(mg/L)	<4	<4	<0.5	<0.5	<0.06	<0.06
技术要求(mg/L)	<4	<4	<0.5	<0.5	<0.06	<0.06
是否合格	是	是	是	是	是	是

5 噪声监测前后校准记录

项目	标定日期		仪器 型号	使用前 校准 (dB)	使用后 校准 (dB)	标准值 (dB)	使用前 示值误 差(dB)	使用后 示值误 差(dB)	允许误 差(dB)	是否符 合要求
噪声 Leq	2025-06-09	昼间	AWA 6022A 型	93.8	94.0	94.0	-0.2	0	±0.5	是
		夜间		93.8	94.0	94.0	-0.2	0	±0.5	是
	2025-06-10	昼间		93.8	94.0	94.0	-0.2	0	±0.5	是
	2025-06-11	夜间		93.8	94.0	94.0	-0.2	0	±0.5	是

附件4. 工程验收工况核查表

工况证明

2025年6月9日-10日验收监测期间，隆玛（安徽）精密铸造有限公司隆玛泵阀核心零部件研发生产项目各工序正常生产，各种生产设备运转良好。本次阶段性验收期间光伏结构件生产线生产设备运转良好，各项环保治理设施运行正常，监测结果具有代表性。工况证明文件即生产日报表见附件，监测期间生产负荷见下表。

监测期间生产工况

项目日期	2025 年 6 月 9 日	2025 年 6 月 10 日
设计生产能力	设计年产 5000 吨铸件，现阶段年产 3300 吨铸件	
实际生产量	10 吨	11 吨

附件5 应急预案备案表

企业事业单位突发环境事件应急预案备案表

单位名称	隆玛（安徽）精密铸造有限公司	机构代码	91340506MAD6QFW027
法定代表人	贺启超	联系电话	19160896787
联系人	贺启超	联系电话	19160896787
传 真	/	电子邮箱	/
地 址	安徽马鞍山市博望区丹阳镇康庄路 678 号 经度：118° 41' 48.957" 纬度：31° 37' 45.538"		
预案名称	隆玛（安徽）精密铸造有限公司突发环境事件应急预案		
风险级别	【一般-大气（Q0）】+【一般-水（Q0）】		
本单位于 2025 年 3 月 13 日签署发布了突发环境事件应急预案，备案条件具备，备案文件齐全，现报送备案。 本单位承诺，本单位在办理备案中所提供的相关文件及其信息均经本单位确认真实，无虚假，且未隐瞒事实。  预案制定单位（公章）			
预案签署人		报送时间	2025 年 3 月 13 日

突发环境事件应急预案备案文件目录	1. 突发环境事件应急预案备案表； 2. 环境应急预案及编制说明： 环境应急预案（签署发布文件、环境应急预案文本）； 编制说明（编制过程概述、重点内容说明、征求意见及采纳情况说明、评审情况说明）； 3. 环境风险评估报告； 4. 环境应急资源调查报告； 5. 环境应急预案评审意见。		
备案意见	该单位的突发环境事件应急预案备案文件已于 2025 年 4 月 2 日收讫，文件齐全，予以备案。		
备案编号	340506-2025-001-L		
报送单位	隆玛（安徽）精密铸造有限公司		
受理部门负责人	杨海	经办人	罗如

注：备案编号由企业所在地县级行政区划代码、年份、流水号、企业环境风险级别（一般 L、较大 M、重大 H）及跨区域（T）表征字母组成。例如，河北省永年县**重大环境风险非跨区域企业环境 应急预案 2015 年备案，是永年县环境保护局当年受理的第 26 个备案，则编号为：130429-2015-026-H；如果是跨区域的企业，则编号为：130429-2015-026-HT。

附件6 排污许可

排污许可证

证书编号：91340506MAD6QFW027001Q

单位名称：隆玛（安徽）精密铸造有限公司

注册地址：安徽省马鞍山市博望区丹阳镇康庄路678号

法定代表人：贺启超

生产经营场所地址：安徽省马鞍山市博望区丹阳镇康庄路678号

行业类别：黑色金属铸造

统一社会信用代码：91340506MAD6QFW027

有效期限：自2025年04月16日至2030年04月15日止



发证机关：（盖章）马鞍山市生态环境局

发证日期：2025年04月16日

中华人民共和国生态环境部监制

马鞍山市生态环境局印制

附件7 不锈钢酸洗钝化膏MSDS

广东凯盟钝化防锈技术有限公司

物质安全资料表

MATERIAL SAFETY DATA SHEET (MSDS)

编号: NO. KM20080035

第一部分 供应商资料			
产品名称: 不锈钢酸洗钝化膏 KM 0415 公司名称: 广东凯盟钝化防锈技术有限公司 地 址: 广东省东莞市松山湖区科技十路D区44栋 邮 编: 523690 传真号码(FAX): 0769-83508759			
电子邮件地址: Aikin-dg@163.com 电话号码(TEL): 0769-8763 3525			
第二部分 成分/组成信息			
☐ 纯品 ☒ 混合物			
材料名称:			
NO	成分名称	含量(WT%)	CAS No.
1	工业硝酸	>18%	7697-37-2
2	氟化氢铵	>8%	1341-49-7
3	硫酸镁填料	>55%	7487-88-9
4	羟乙基纤维素	5~8%	9004-62-0
5	纯水	<5%	7732-18-5
第三部分 危险性概述			
危险性类别: 第八类 侵入途径: ☐ 吸入 ☐ 皮肤接触 ☐ 吞食 健康危害: 对身体有危害、吞入后会造成胃部损伤、长期接触会造成皮肤干裂 环境危害: 不易分解对土壤及植物有害 燃爆危险: 无着火危害			
第四部分 急救措施			
皮肤接触: 用大量清水冲洗, 除去大部分被沾污的衣物, 包括鞋子等。再次穿前须清洗 眼睛接触: 立即用大量清水冲洗。再用消炎药水清洗, 并马上送去医院。 吸 入: 停止操作, 置于通风良好的环境中 食 入: 若发生吞服, 勿催吐。保持休息状态, 及时进行医护清洗肠胃			
第五部分 消防措施			
危险特性: 水性产品无着火危险 灭火方法及灭火器: 无着火危害 灭火时可能遭遇之危害: 无 特殊灭火程序: 无 消防人员之特殊防护设备: 穿酸碱制服戴适宜防护用具			
第六部分 泄露应急处理			
应急处理: 若产品发生泄露, 依相关程序联络相关部门处理 少量泄露: 用碱水中和并及时用清水冲净 大量泄露: 筑堤防止溶液进入河流、下水道等水源, 及时用碱液中和并依当地《土壤及地下水污染整治法》处理			
第七部分 操作处置与储存			
操作注意事项: 搬运时注意轻装轻卸, 注意防止混用 储存注意事项: 1、储存于干燥、阴凉、通风的库房			

2、应于易腐蚀及其它氧化剂分开存放、切忌混储

第八部分 接触控制/个体防护

工程控制：尽可能避免受阳光直射、热和潮湿的影响 非使用状态、密闭封存 其他防护：1、禁止在现场进食 2、接触本品后应及时清洗手部及接触皮肤 3、维持作业场所的清洁	呼吸系统防护：无 身体防护：穿工作服 眼睛防护：无 手防护：戴胶防腐蚀制手套
---	---

第九部分 理化特性

物理状态：液态 外观：乳白色膏体 颜色：乳白 相对密度（20℃）：/ 总酸度：>800点 PH值：<3 使用温度：常温 溶解性：溶于水	沸点及范围：/ 气味：轻微 闪点：/ 爆炸界限：/ 粘度（运动粘度在40℃，mm ² /s）：/ 蒸发率：暂无资料 分解界限：无资料 主要用途：用于不锈钢奥氏体系列材料的钝化处理
--	---

第十部分 稳定性和反应性

稳定性：依一般操作程序及存储时极佳
 特殊情况下可能之危害反应：遇碱时会产生少许烟雾
 应避免之状况：与碱性物质混用
 应避免之物质：碱性物质
 危害分解物：\

第十一部分 毒理学资料

致敏性：无此有效资料
 刺激性：对皮肤可能长期造成干裂脱皮

第十二部分 生态学资料

可能之环境影响/环境流布：无

第十三部分 废弃处置

废弃物性质：低毒废物
 废弃处置方法：1、依据当地环保法律法规处理

第十四部分 运输信息

危险货物编号：尚未编号
 国际运送规定：暂无此规定
 国内运送规定：暂无资料
 运输注意事项：防止日光直射

第十五部分 法规信息

适用法规：1、废弃物清理法
 2、危害物及有害物标识规则
 3、土壤及地下水污染整治法
 4、当地政府相关其它法律法规
 危害警告讯息：\

第十六部分 其它信息

参考文献：《化学安全技术说明书编写规定》 制表单位：广东凯盟钝化防锈技术有限公司 地址：广东省东莞市松山湖区科技十路d区44栋 制表部门：品质部	电话(Tel)：0769-87633525 公司公章
---	-------------------------------