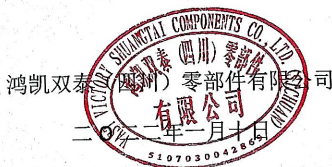


# 2022 年环境自行监测 方案



## 目录

一、编制依据

二、编制目的

三、监测依据

四、废水治理措施、污染物排放情况及要求

五、监测评价标准

六、监测内容

附件：鸿凯双泰公司产品工艺流程图

## 一、编制依据

根据环评批复和验收要求及有关环境监测技术规定，结合公司实际情况编制本年度监测方案。

## 二、编制目的

环境监测是企业搞好环境管理、促进污染治理设施正常运行的主要保障。通过定期的环境监测，了解三废排放情况，可以及时发现问题，从而有利于监督公司环保措施的落实及环保设施的运行情况。

## 三、监测依据

1、三环保[2009]26号关于对鸿凯双泰（四川）零部件有限公司汽车、摩托车轮胎扩能技改项目《环境影响报告书》的批复。

2、三环验[2009]035号关于鸿凯双泰（四川）零部件有限公司汽车、摩托车轮胎扩能技改项目验收报告的批复和要求。

3、结合公司现有生产情况和实际检测、监测能力。

4、颁发的新版排污许可证要求

## 四、废水治理措施、污染物排放情况及要求

### 1、废水治理措施及污染物排放情况

序号	污染物产生环节	污染因子	治理措施	排放去向
1	电镀生产线前处理废水	废酸、废碱	调节、化学综合、分解、多级沉淀、过滤	凯江
2	电镀生产线含镍清洗水	酸、金属镍	调节、化学综合、分解、多级沉淀、过滤	
3	电镀生产线含铬清洗水	酸、金属铬	调节、化学综合、分解、多级沉淀、过滤	
4	生活污水	COD、BOD5、氨氮	沼气池净化、沉淀过滤	城市污水管网
5	雨水		雨水管网	凯江

## 2、废水监测执行标准、监测项目、监测频次、检出限值

执行标准	GB21900-2008 电镀污染物排放标准 表二				
监测项目	监测位置	排放限值	监测频次	监测方式	备注
氟化物	总排放口	10mg/L	1次/月	委外监测	有资质第三方
动植物油	总排放口	10mg/L	1次/月	委外监测	有资质第三方
总氰化物	总排放口	0.3mg/L	1次/月	委外监测	有资质第三方
总磷	总排放口	1.0mg/L	1次/月	委外监测	有资质第三方
总铁	总排放口	3.0mg/L	1次/月	委外监测	有资质第三方
总氮	总排放口	20mg/L	1次/月	委外监测	有资质第三方
石油类	总排放口	3.0mg/L	1次/月	委外监测	有资质第三方
悬浮物	总排放口	50mg/L	1次/月	委外监测	有资质第三方
总铝	总排放口	3.0mg/L	1次/月	委外监测	有资质第三方
总锌	总排放口	1.5mg/L	1次/季度	委外监测	有资质第三方
总铬	总排放口	1.0mg/L	1次/季度	委外监测	有资质第三方
六价铬、COD	总排放口	0.2/80	12次/天	在线监测仪监测	与市环保局联网
总镍	总排放口	0.5mg/L	12次/天	在线监测	传输市环保平台
氨氮	总排放口	15mg/L	12次/天	在线监测	上传市环保平台
PH	总排放口	6-9	每秒	在线监测仪监测	与市环保局联网

以上均是按排污许可证要求的频次及项次进行检测。

## 3、排放要求

(1)车间工业污水全部通过车间管网分镍、铬废水分别进入废水处理中心，经多次酸碱调节、化学分解、多级沉淀、活性炭吸附和过滤处理合格后再经流

量计量槽计量和在线监测取样分析，达标后通过公司总排出口排入凯江；

(2) 雨水直接进入公司防洪管网排入凯江河。

(3) 生活污水经沼气池净化、沉淀后通过管网进入三台县城市污水处理厂；

## 五、废气治理措施、污染物排放情况及要求

### 1、废气治理措施及污染物排放情况

序号	污染物产生环节	污染因子	治理措施	排放去向
1	锅炉废气	二氧化硫、二氧化氮、悬浮物颗粒	选用清洁能源——天然气	大气
2	电镀镀槽	废盐酸、硫酸、废碱	酸雾塔抽风、化学分解、喷淋、花球吸附	废气排入大气、废水排入污水处理站处理
3	轮毂补喷漆	VOCs、苯、二甲苯等	抽风、喷淋、过滤、UV 光氧分解	废气排入大气
4	轮辋抛光	悬浮物颗粒	机械抽风、密室（道）喷淋降尘、沉淀池沉砂过滤	废气排入大气、废水排入污水处理站处理

### 2、废气监测执行标准、监测项目、监测频次、检出限值

执行标准	GB21900-2008 电镀污染物排放标准 表 5				
	四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准 GB51/2377-2017				
监测项目	监测位置	排放限值	监测频次	监测方式	备注
非甲烷总烃	车间排放口	1mg/m <sup>3</sup>	1次/半年	委外监测	执行 GB51/2377-2017 表 3 标准
氮氧化物	车间排放口	150mg/m <sup>3</sup>	1次/半年	委外监测	执行 GB13271-2014 表 3 标准
颗粒物	车间排放口	20mg/m <sup>3</sup>	1次/半年	委外监测	执行 GB13271-2014 表 3 标准
氟化物	车间排放口	60mg/m <sup>3</sup>	1次/半年	委外监测	执行 GB51/2377-2017 表 3 标准
氯化氢	车间排放口	30mg/L	1次/半年	委外监测	执行 GB21900-2008 表 5 标准
二氧化硫	车间排放口	50mg/L	1次/半年	委外监测	执行 GB13271-2014) 表 3 标准

硫酸雾	车间排放口	30mg/L	1次/半年	委外监测	执行 GB21900-2008 表 5 标准
铬酸雾	车间排放口	0.05mg/L	1次/半年	委外监测	执行 GB21900-2008 表 5 标准

以上均是按新排污许可证要求的频次及项次进行委托第三方检测。

## 六、噪声治理措施及污染物排放情况

序号	污染物产生环节	污染因子	治理措施	排放去向
1	机械加工	噪声	选用底噪设备、定期维护保养、建修隔音墙或隔音室	大气

### (1) 噪声排放限值及监测频次

执行标准	昼间	夜间	监测频次	监测方式
《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12348-2008 中 2 类排放标准	60dB (A)	50dB (A)	1 年/次	委外监测

## 七、监测、检测管理要求

- 1、监测、检测方式、方法和频次由当地环保部门或相关委托单位和人员依法依规进行；
- 2、所有监测 人员应具有相应资质的合法人员；
- 3、所有监测、检测仪器需经计量部门检测合格、合法有效；
- 4、样品采集及分析采用当地政府、国家或国际最新方法和标准
- 5、所有监测数据和资料按规定上报和保存。

附件：鸿凯双泰公司主要产品生产工艺流程图

鸿凯双泰（四川）零部件有限公司

主要产品生产工艺流程图

汽车、摩托车车轮轮辋生产工艺流程

(1)钢质摩托车轮辋

开带→材料轧制→成型→切断→对焊→砂接头→缝焊内涨接头  
→正接头→研磨→机抛大面→冲凸包→打孔→机抛端面  
→镀前处理→镀镍→镀铬→烘烤→包装交付

(2)摩托车铝合金轮辋

成型→切断→对焊→铣焊疤→砂接头→T6 热处理  
→内涨整形→抛光→冲凸包→打孔→抛光→阳极氧化  
→着色→包装→交付

(3)摩托车轮辋组合及总成

