

环境自行监测方案

(2023 年)

鸿凯双泰（四川）零部件有限公司

二〇二三年一月十六日

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、摩托车轮辋扩能技改项目《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、摩托车轮辋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
化学需氧量	总排放口	80mg/L	12 次/天	在线监测	上传市环保平台
悬浮物	总排放口	50mg/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
总磷	总排放口	1.0mg/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/月	委外监测	有资质第三方
总铬	总排放口	1.0mg/L	1 次/月	委外监测	有资质第三方
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	20mg/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
氰化物	总排放口	0.3mg/L	1 次/月	委外监测	有资质第三方
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	适时	在线监测仪监测	与市环保局联网
六价铬	车排口	0.2/80	12 次/天	在线监测	与市环保局联网传输
总镍	车排口	0.5mg/L	12 次/天	在线监测	与市环保局联网传输

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放口排入凯江；

(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

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，氮氧化物 GB13271-2014 表 3 《锅炉大气污染物排放标准》					
监测项目	监测位置	排放限值	监测频次	监测方式	备注
氮氧化物	锅炉排放口	150mg/m ³	1 次/月	委外监测	执行 GB13271-2014 表 3 标准
挥发性有机物	喷漆/喷塑排放口	60mg/m ³	1 次/半年	委外监测	执行 GB51/2377-2017 表 5 标准
颗粒物	喷漆、喷塑排放口	120mg/m ³	1 次/半年	委外监测	执行 GB51/2377-2017 表 5 标准
二氧化硫	喷漆/喷塑排放口	550mg/m ³	1 次/半年	委外监测	执行 GB51/2377-2017 表 5 标准
氮氧化物	热处理废气排放口	240mg/m ³	1 次/半年	委外监测	执行 GB51/2377-2017 表 5 标准
颗粒物	热处理废气排放口	120mg/m ³	1 次/半年	委外监测	执行 GB51/2377-2017 表 5 标准
二氧化硫	热处理废气排放口	550mg/m ³	1 次/半年	委外监测	执行 GB51/2377-2017 表 5 标准
氯化氢	车间排放口	30mg/L	1 次/年	委外监测	执行 GB21900-2008 表 5 标准
硫酸雾	车间排放口	30mg/L	1 次/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/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次/季度	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

