

重庆戴卡捷力轮毂制造有限公司
汽车零部件（新能源轻量化铸件电机壳、
摇臂等）项目
竣工环境保护验收监测报告

建设单位： 重庆戴卡捷力轮毂制造有限公司

二〇二三年二月

建设单位：重庆戴卡捷力轮毂制造有限公司（盖章）

法人代表：曾平

项目负责人：刘志勇

电 话：17830913852

邮 编：400000

地 址：重庆市九龙坡区西彭镇宝华村宝恒路 99 号（西彭工业园）

编制单位：重庆欧焯工程咨询有限公司（盖章）

法人代表：刘莉蓉

项目负责人：刘莉蓉

填表人：刘莉蓉

电 话：18426420189

邮 编：400000

地 址：重庆高新区白市驿镇九州一路 1 号附 445 号

目 录

| | |
|----------------------------|----|
| 目 录 | 1 |
| 1 项目概况 | 1 |
| 1.1 项目基本情况 | 1 |
| 1.2 验收工作由来及工作程序 | 2 |
| 1.3 验收范围与内容 | 4 |
| 2 验收依据 | 5 |
| 2.1 环境保护有关法规、政策 | 5 |
| 2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范 | 5 |
| 2.3 建设项目环境影响报告表及审批部门审批决定 | 5 |
| 3 项目建设情况 | 6 |
| 3.1 地理位置及平面布置 | 6 |
| 3.2 建设内容基本情况 | 7 |
| 3.3 主要原辅材料 | 9 |
| 3.4 主要生产设备 | 9 |
| 3.5 水源及水平衡 | 10 |
| 3.6 生产工艺 | 10 |
| 3.7 项目变动情况 | 14 |
| 4 环境保护设施 | 15 |
| 4.1 污染治理/处置设施 | 15 |
| 4.2 其他环保措施 | 19 |
| 4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况 | 20 |
| 5 建设项目环评报告书的主要结论与建议及审批部门决定 | 22 |
| 5.1 建设项目环评报告书（表）的主要结论与建议 | 22 |
| 5.2 审批部门审批决定 | 24 |
| 6 验收执行标准 | 27 |
| 6.1 废气排放执行标准 | 27 |
| 6.2 废水排放标准 | 27 |

| | |
|------------------------|----|
| 6.3 噪声执行标准 | 28 |
| 6.4 固体废物污染管控标准要求 | 28 |
| 7 验收监测内容 | 29 |
| 7.1 验收监测内容 | 29 |
| 8 质量保证及质量控制 | 31 |
| 8.1 监测分析方法与监测依据 | 31 |
| 8.2 质量保证 | 32 |
| 8.3.1 废水 | 33 |
| 8.3.2 废气 | 33 |
| 8.3.3 噪声 | 33 |
| 9 验收监测结果 | 34 |
| 9.1 生产工况 | 34 |
| 9.2 环境保护设施调试效果 | 34 |
| 10 验收监测结论 | 42 |
| 10.1 环境保护设施调试效果 | 42 |
| 10.2 总量控制 | 42 |
| 10.3 环境管理检查 | 43 |
| 10.4 综合结论 | 43 |
| 10.5 建议与要求 | 43 |
| 11 附图附件 | 44 |
| 11.1 附图: | 44 |
| 11.2 附件: | 44 |

1 项目概况

1.1 项目基本情况

重庆戴卡捷力轮毂制造有限公司成立于 2010 年 3 月，是一家专业从事汽车铝镁硅合金轻量化轮毂的生产经营的企业，公司位于重庆市九龙坡区西彭镇宝华村宝恒路 99 号，西彭工业园区熔铸产业园内，公司于 2011 年 8 月委托中国人民解放军后勤工程学院环境保护科学研究所和重庆宁灵环保技术开发有限公司联合编制了《重庆戴卡捷力轮毂制造有限公司年产 1000 万件铝合金汽车轮毂项目环境影响报告书》，项目于 2011 年 10 月取得了原九龙坡区环境保护局出具的环境影响评价文件批准书（渝（九）环准[2011]54 号），项目共分三期进行建设。

随着新能源汽车市场的发展，零部件需求越来越大，为完善公司生产产业链，公司投资 3078.2 万元，利用现有生产车间二建设“汽车零部件（新能源轻量化铸件电机壳、摇臂等）项目”，2020 年 12 月，重庆戴卡捷力轮毂制造有限公司委托重庆国咨环境影响评价有限公司编制了完成了《重庆戴卡捷力轮毂制造有限公司汽车零部件（新能源轻量化铸件电机壳、摇臂等）项目环境影响报告表》。2021 年 1 月 22 日，重庆市九龙坡区生态环境局以“渝（九）环准（2021）007 号”文对该项目环境影响评估报告进行批复。

重庆戴卡捷力轮毂制造有限公司汽车零部件（新能源轻量化铸件电机壳、摇臂等）项目于 2021 年 02 月开工建设，2022 年 07 月竣工。

根据《中华人民共和国环境保护法》、《建设项目环境保护管理条例》、《建设项目竣工环境保护验收管理办法》等有关规定，按照环境保护“三同时”制度要求，该建设项目必须进行竣工环境保护验收。为此，重庆戴卡捷力轮毂制造有限公司开展重庆戴卡捷力轮毂制造有限公司汽车零部件（新能源轻量化铸件电机壳、摇臂等）项目竣工环境保护验收工作，并编制完成了《重庆戴卡捷力轮毂制造有限公司汽车零部件（新能源轻量化铸件电机壳、摇臂等）项目竣工环境保护验收监测报告》。

项目详细情况见表 1-1。

表 1-1 验收项目详细情况一览表

| | | | | | |
|-----------|--------------------------------|--------|------------------|----------------|------------|
| 建设项目名称 | 汽车零部件（新能源轻量化铸件电机壳、摇臂等）项目 | | | | |
| 建设单位名称 | 重庆戴卡捷力轮毂制造有限公司 | | | | |
| 建设地点 | 重庆市九龙坡区西彭镇宝华村宝恒路99号 （西彭工业园） | | | 邮编 | 404000 |
| 联系人 | 刘志勇 | | 联系电话 | 17830913852 | |
| 建设项目性质 | 新建 | | 改扩建√ | 技术改造 | |
| 环评报告审批部门 | 重庆市九龙坡区生态环境局 | 文号 | 渝（九）环准（2021）007号 | 时间 | 2020.01.22 |
| 环评报告表编制单位 | 重庆国咨环境影响评价有限公司 | | 环境监理单位 | / | |
| 开工建设时间 | 2021年02月 | | 投入试生产时间 | 2022年07月 | |
| 环保设施设计单位 | 重庆戴卡捷力轮毂制造有限公司 | | 环保设施施工单位 | 重庆戴卡捷力轮毂制造有限公司 | |
| 环评设计生产能力 | 年产汽车新能源轻量化铸件 80 万件 | | | | |
| 实际建设生产能力 | 年产汽车新能源轻量化铸件 80 万件 | | | | |
| 概算总投资 | 3078.2万元 | 其中环保投资 | 255万元 | 比例 | 8.28% |
| 实际总投资 | 3078.2万元 | 其中环保投资 | 255万元 | 比例 | 8.28% |

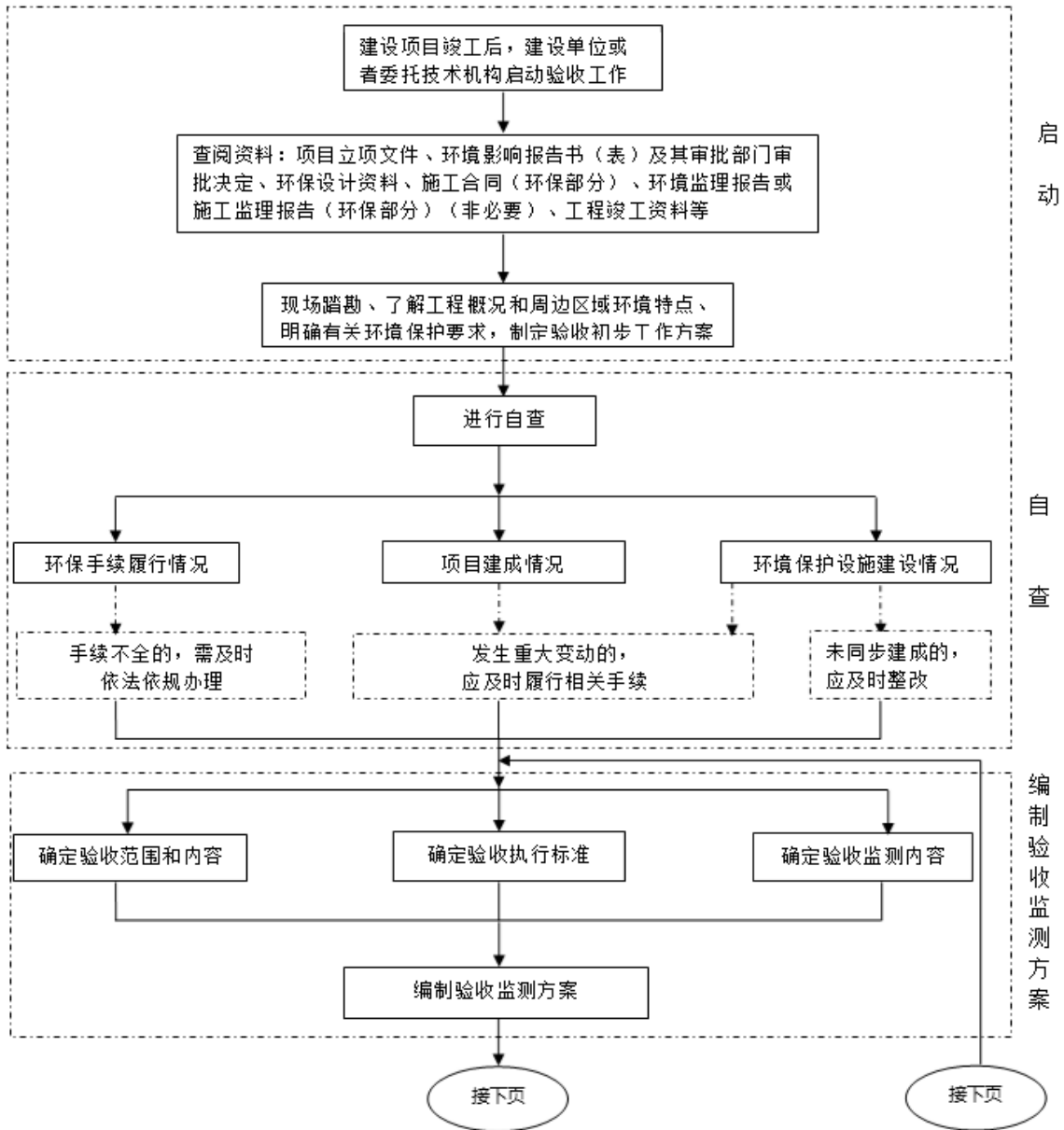
1.2 验收工作由来及工作程序

根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4号）的规定，该项目应开展竣工环境保护验收，重庆戴卡捷力轮毂制造有限公司对“重庆戴卡捷力轮毂制造有限公司汽车零部件（新能源轻量化铸件电机壳、摇臂等）项目”开展工程竣工环境保护验收报告编制工作。接受委托后，我公司组织专业技术人员对该项目进行了现场踏勘和资料调研工作，结合《重庆戴卡捷力轮毂制造有限公司汽车零部件（新能源轻量化铸件电机壳、摇臂等）项目项目环境影响报告表》、渝（九）环准（2021）007号，及相关文件、标准和技术规范的要求，于2022年05月编制完成了项目验收监测方案，并委托重庆中涵环保技术研究院有限公司于2022年7月22日~7月23日对该项目实施了竣工环保验收监测，最终根据企业提供的资料、现场踏勘情况、竣工验收监测结果、验收技术规范、环评报告、批复等相关要求，编制完成了《重庆戴卡

汽车零部件（新能源轻量化铸件电机壳、摇臂等）项目竣工环境保护验收监测报告
捷力轮毂制造有限公司汽车零部件（新能源轻量化铸件电机壳、摇臂等）项目竣工环境保护验收监测报告》。

该报告在编制过程中得到了重庆市九龙坡区生态环境局的大力支持，以及重庆戴卡捷力轮毂制造有限公司的密切配合，在此一并表示诚挚的谢意。

本次验收报告编制的工作程序见图 1.1。



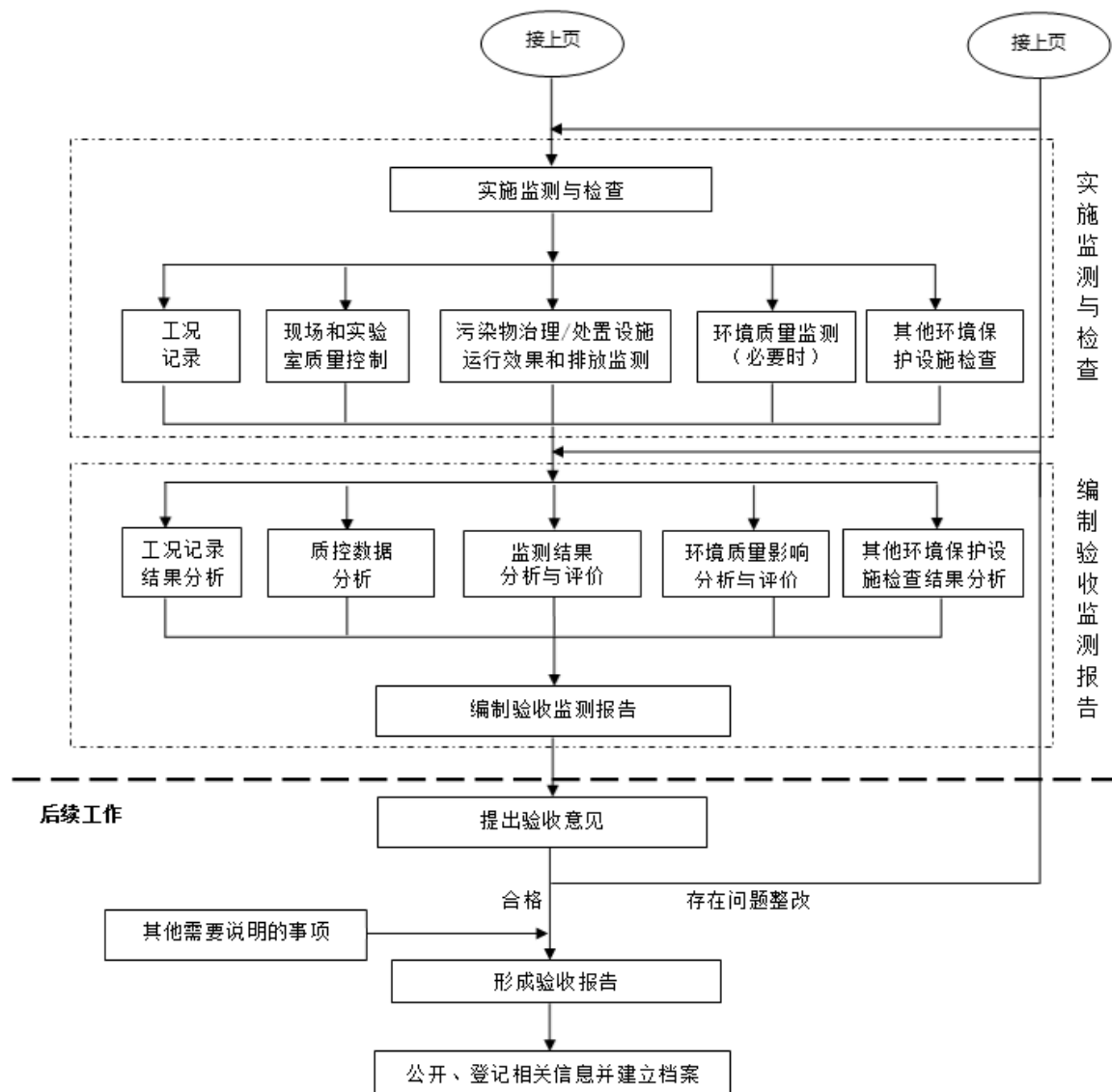


图 1.1 验收报告编制的工作程序图

1.3 验收范围与内容

本次竣工环境保护验收范围为《重庆戴卡捷力轮毂制造有限公司汽车零部件（新能源轻量化铸件电机壳、摇臂等）项目环境影响报告表》全部建设工程内容。

2 验收依据

2.1 环境保护有关法规、政策

- (1) 《中华人民共和国环境保护法》（2015年修订）；
- (2) 《中华人民共和国环境影响评价法》（2018年修订）；
- (3) 《中华人民共和国大气污染防治法》（2016年1月1日实施）；
- (4) 《中华人民共和国水污染防治法》（2018年1月修订）；
- (5) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020年9月1日实施）；
- (6) 《中华人民共和国噪声污染防治法》（2022年）。

2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范

- (1) 《建设项目环境保护管理条例》（国务院令第682号）；
- (2) 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评〔2017〕4号）；
- (3) 《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021年版）；
- (4) 《突发环境事件应急预案管理暂行办法》环发〔2010〕113号；
- (5) 《国务院关于印发水污染防治行动计划的通知》（国发〔2015〕17号）；
- (6) 《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）。
- (7) 重庆市人民代表大会常务委员会公告〔2010〕第22号《重庆市环境保护条例》（修正）；
- (8) 重庆市人民政府第270号《重庆市环境噪声污染防治办法》。

2.3 建设项目环境影响报告表及审批部门审批决定

- (1) 《重庆戴卡捷力轮毂制造有限公司汽车零部件（新能源轻量化铸件电机壳、摇臂等）项目环境影响报告表》（重庆国咨环境影响评价有限公司，2020年12月）；
- (2) 《重庆市建设项目环境影响评价文件批准书》（渝（九）环准〔2021〕007号，2021年01月22日）；
- (3) 建设单位提供的其他相关资料。

3 项目建设情况

3.1 地理位置及平面布置

3.1.1 项目地理位置

本项目位于重庆市九龙坡区西彭镇宝华村宝恒路 99 号。本项目评价范围不属于自然保护区、风景名胜区、农田保护区、水源保护区、无文物保护单位。。具体地理位置见附图 1。

3.1.2 平面布局

项目依托现的生产车间二进行建设，项目生产车间呈矩形，沿矩形长边方向由南至北依次布置制芯、压铸、探伤、振砂、热处理、焊接、抛丸、粗加工等工序，车间共设置 2 个出入口，分别位于车间西南侧及车间西北侧，西南侧出入口主要用于原辅材料进出，西北侧出入口主要用于产品进出。车间功能分区明确、布局上协调、人流物流组织合理，减少了相互干，布局合理，与周边用地性质相容，符合环保要求。车间平面布置图见附图 2。

3.1.3 项目外环境及环境保护目标分布

本项目位于九龙坡区西彭镇宝华村宝恒路 99 号，地处工业集中区内，本项目评价范围不属于自然保护区、风景名胜区、农田保护区、水源保护区、无文物保护单位。本次验收主要环境保护目标分布情况具体见表 3-1。

表 3-1 项目环境保护目标一览表

| 序号 | 保护目标名称 | 坐标/m | | 相对项目方位 | 相对项目厂界距离 (m) | 环境功能区 | 保护对象及保护内容 |
|----|--------|-------|-------|--------|--------------|--------|-------------------------|
| | | X | Y | | | | |
| 1 | 陶家镇 | 0 | 2100 | N | 2100 | 环境空气二类 | 场镇（包括陶家镇小学和中学），约 1.5 万人 |
| 2 | 友爱村 | 560 | 1700 | NE | 1750 | | 散居，约 1300 人 |
| 3 | 学堂湾小区 | 1400 | 2000 | NE | 2300 | | 居民小区，约 600 人 |
| 4 | 文峰村 | -920 | 2200 | NW | 2300 | | 散居，约 300 人 |
| 5 | 西彭镇二中 | -1500 | 130 | SW | 1510 | | 师生约 2000 人 |
| 6 | 新合村 | 520 | 140 | SE | 530 | | 散居，约 80 人 |
| 7 | 同心村 | 500 | -1100 | SE | 1150 | | 散居，约 80 人 |
| 8 | 康居花园 | -1100 | 0 | W | 1100 | | 安置房，约 600 人 |
| 9 | 宝华村 | -560 | 1100 | W | 1200 | | 散居，约 300 人 |

| | | | | | | | |
|----|----------|-------|-------|----|------|--------|-------------|
| 10 | 真武宫村 | -1750 | 0 | W | 1750 | | 散居，约 800 人 |
| 11 | 长石村 | -590 | -160 | SW | 650 | | 散居，约 800 人 |
| 12 | 合心村 | 0 | -1300 | S | 1300 | | 散居，约 1500 人 |
| 13 | 二郎滩集中居民点 | 1000 | 0 | E | 1000 | | 约 1400 人 |
| 14 | 大溪河 | / | / | N | 100 | 无水域功能 | 地表水环境 |
| 15 | 长江 | / | / | E | 4100 | III类水域 | 地表水环境 |

3.2 建设内容基本情况

(1) 建设内容

项目利用现有的生产车间二厂房进行扩建，建筑面积 8006.63m²，建设内容包括新增轻量化铸件生产线 1 条，热处理生产线 1 条，新增射芯机 10 台、压铸机 14 台、机加工及检验设备 60 余台，现已建成，生产能力为轻量化铸件 80 万件/年。

项目建设内容包括主体工程、辅助工程、公用工程和环保工程。项目建设内容见下表 3-2。

表 3-2 项目组成及建设内容

| 工程分类 | | 主要建设内容 | 实际建设情况 |
|------|--------|---|-----------|
| 主体工程 | 生产厂房 | 依托二期工程已建的生产车间二厂房进行建设，面积约 8006.63m ² ，共 1F，高度约 11m | 依托现有与环评一致 |
| | 生产线 | 车间南侧布置轻量化铸件浇铸生产线 1 条，主要包括制芯、浇铸、X 光探伤、荧光检查、锯切浇口或端盖、振砂等工序；车间北侧布置热处理生产线 1 条，包括固溶、校正、时效等工序；以及抛丸喷砂、粗加工等机加工工序 | 新建与环评一致 |
| 辅助工程 | 车间办公室 | 在生产车间北侧，面积共约 150m ² | 新建与环评一致 |
| | 配电室 | 在生产车间北侧布置，面积约 100m ² | |
| | 卫生间 | 在生产车间北侧布置，面积约 50m ² | |
| 公用工程 | 给水系统 | 市政管网统一供给 | 依托现有与环评一致 |
| | 排水系统 | 厂区采用雨污分流制，项目新增废水主要为湿式除尘废水和荧光检查废水，废水经破乳+絮凝沉淀预处理后排入厂区污水处理站处理后达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）一级标准后排入市政污水管网 | 依托现有与环评一致 |
| | 冷却循环系统 | 在车间西侧新建循环水冷却塔一座，用于处理压铸、热处理等工序冷却水，循环水经冷却塔冷却后循环使用，不外排 | 新建与环评一致 |
| | 压缩空气 | 现有的空压站提供，供气压力 0.55MPa， | 依托现有 |

| | | | |
|------|------------|---|------------------|
| | | 115Nm ³ /min | 与环评一致 |
| | 供电系统 | 由市政电网统一供给 | 依托现有 与环评一致 |
| 环保工程 | 浇铸、制芯、振砂废气 | 集气罩收集后经 1 套废气处理系统处理后通过 15m 高排气筒（1#）排放，废气处理系统采用“湿式除尘+生物滴滤”处理工艺。 | 新建 与环评一致 |
| | 热处理废气 | 热处理废气通过排气筒（2#）引至屋顶排放 | 新建 与环评一致 |
| | 抛丸废气 | 抛丸机自带布袋除尘器 1 套，废气经处理后通过 1 根排气筒（3#）引至屋顶排放 | 新建 与环评一致 |
| | 一期熔炉废气 | 一期熔炉废气设置布袋除尘器 1 台，处理效率 95%，废气经布袋除尘器处理后通过现有排气筒排放 | 新增布袋除尘器 与环评一致 |
| | 生产废水处理 | 项目新增废水主要为湿式除尘废水和荧光检查废水，新建预处理池 1 座，处理能力为 2m ³ /d，除尘废水和荧光检查废水经破乳+絮凝沉淀预处理后排入厂区污水处理站，经污水处理站处理达标后排放市政污水管网 | 新建预处理池 与环评一致 |
| | 危险废物暂存间 | 依托二期项目已建的危险废物暂存间，位于厂区污水处理站北侧，面积约 240m ² ，地面采取防腐、防渗处理，危险废物联单制管理，采取加盖桶收集，定期送有资质单位处置 | 依托现有 与环评一致 |
| | 一般固体废物收集点 | 依托二期项目已建的一般固废暂存间，位于厂区污水处理站北侧，面积约 200m ² | 依托现有 与环评一致 |
| 储运工程 | 成品仓库 | 在生产车间北侧布置，面积约 300m ² ，用于产品临时存放，委托外运 | 新建 与环评一致 |

(2) 生产制度

根据业主提供资料，项目生产制度如下表 3-3。

表 3-3 项目生产制度一览表

| 序号 | 生产制度 | 单位 | 环评阶段 | 验收阶段 | 备注 |
|----|------|----|--------------|--------------|-------|
| 1 | 年工作日 | 天 | 312 | 312 | 与环评一致 |
| 2 | 工作制度 | / | 三班制 每班8小时 | 三班制 每班8小时 | 与环评一致 |
| 3 | 劳动定员 | 人 | 通过原有人员 调配 | 通过原有人员 调配 | 与环评一致 |

(3) 产品方案

产品具体方案见表 3-4。

表 3-4 本项目产品方案一览表

| 序号 | 产品名称 | 规格 | 数量 | 备注 |
|----|------------------------|----------|---------------------|-----------------|
| 1 | 轻量化铸件（包括电机壳、摇臂、平叉、悬臂等） | 根据客户需求定制 | 80 万件/a 总重约 980t | 外售，主要用于新能源汽车零部件 |

3.3 主要原辅材料

根据业主提供该企业运营阶段时的原辅材料消耗情况，实际原辅材料消耗量见表 3-5。

表 3-5 项目主要原辅材料消耗一览表

| 序号 | 名称 | 成分 | 来源 | 年耗量 (t/a) | 最大储量 (t) |
|----|---------|---|----------------|-----------|----------------------|
| 1 | 铝液 | Al | 由项目一期提供 | 1000 | / |
| 2 | 商品覆膜砂 | 酚醛树脂 1~4.5%，石英砂 95~99%，乌洛托品 0.1~0.5%，硬脂酸钙 0.05~0.3% | 外购成品，不在厂区内进行配制 | 800 | 5 |
| 3 | 乳化液 | 使用时按 1:10 的比例进行调配 | 外购 | 0.1 | 0.1 |
| 4 | 模具 | / | 外购 | / | 30 个 |
| 5 | 水洗荧光渗透剂 | / | 外购 | 0.05 | 0.01 |
| 6 | 天然气 | 甲烷 99%，乙烷 0.3%，氮气 0.2%，二氧化碳 0.3%，丙烷 0.1% | 由市政天然气管网供应 | / | 20 万 Nm ³ |

3.4 主要生产设备

主要设备配置情况见表 3-6。

表 3-6 项目主要设备表

| 设备名称 | 型号 | 数量 | 使用工序 |
|--------------|-------------------|----|---------|
| 垂直分型射芯机 | ZS854、S850 | 10 | 制砂芯 |
| 小型低压铸造机 | THDY-5 | 2 | 铸造 |
| 中型低压铸造机 | WFZK4550M | 2 | |
| 中型低压铸造机 | LPDX-2 | 4 | |
| 大型低压铸造机 | WFZK4232L | 2 | |
| 中型低压铸造机 | YJZDDY-22/1000/JN | 4 | |
| 手动探伤机 | DU300W/160 | 3 | X 光探伤 |
| 切冒口机专机 | THWQM4-00 | 2 | 锯切冒口 |
| 钻孔机专机 | ZKJ-04 | 2 | 钻浇口 |
| 摇臂钻床 | ZJ-Z3050 | 4 | |
| 卧式锯床 | GB4035、G4250/85 | 1 | 锯切端盖及冒口 |
| 立式锯床 | g5-125 | 4 | |
| 小型高频振砂机 | TC600 | 6 | 振砂芯 |
| 双头振砂机 | DA-ZS-2 | 4 | 振砂芯 |
| 料框辊底式天然气热处理炉 | \ | 1 | 热处理 |
| 荧光检查设备 | \ | 1 | 荧光检查 |
| 抛丸机 | \ | 1 | 抛丸 |

| | | | |
|--------|-------------------------------|----|------|
| 数控普卧车床 | HK63B、CAK6385n | 8 | 加工 |
| 数控斜卧车床 | CK7530、CBK63、CK7163A、PUMA2450 | 17 | |
| 立式车床 | KV600E、KV500E | 7 | |
| 模具加热炉 | QCD-00T | 1 | 模具维修 |
| 喷砂机 | XZ-1010F | 1 | |

3.5 水源及水平衡

本项目主要用水为设备冷却水、荧光检查用水、湿式除尘等生产用水。项目总给排水情况见表 3-7。项目水平衡图见图 3.1。

表 3-7 项目给排水情况表

| 类别 | 日用水量 m^3/d | 年用水量 t/a | 日排水 m^3/d | 年排水量 t/a |
|---------------------|--------------|------------|-------------|------------|
| 生产用水（设备冷却水、荧光检查用水等） | 6.00 | 1872 | 0.99 | 308.88 |

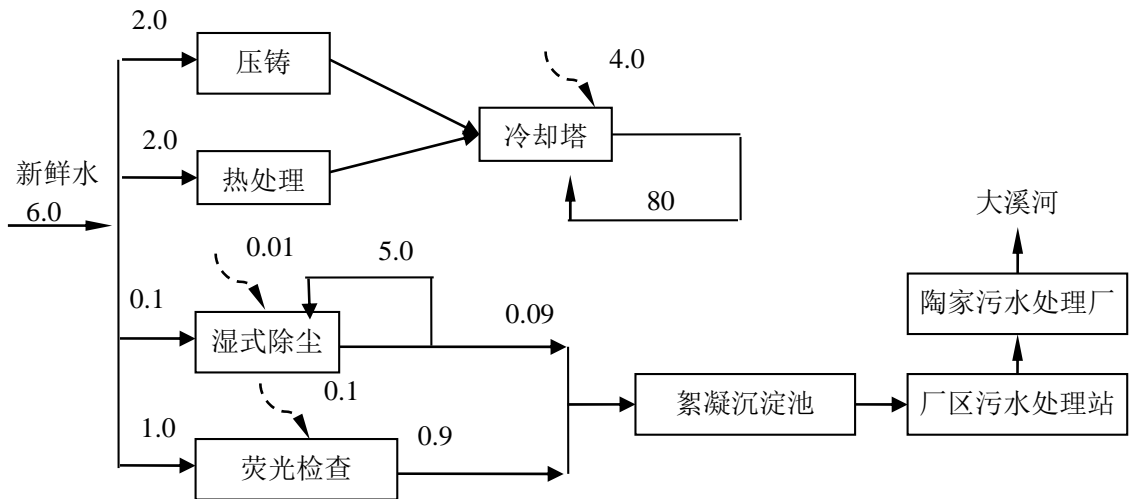
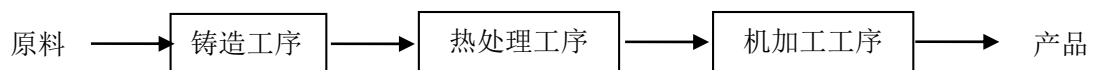


图 3.1 项目水平衡图单位： m^3/d

3.6 生产工艺

项目主要产品为新能源轻量化铸件，本项目所有产品生产工艺及所使用的原辅材料均相同，不同产品间仅大小尺寸及形状有所不同，主要生产工艺见下图：



1、铸造生产工艺流程及产污环节见下图。

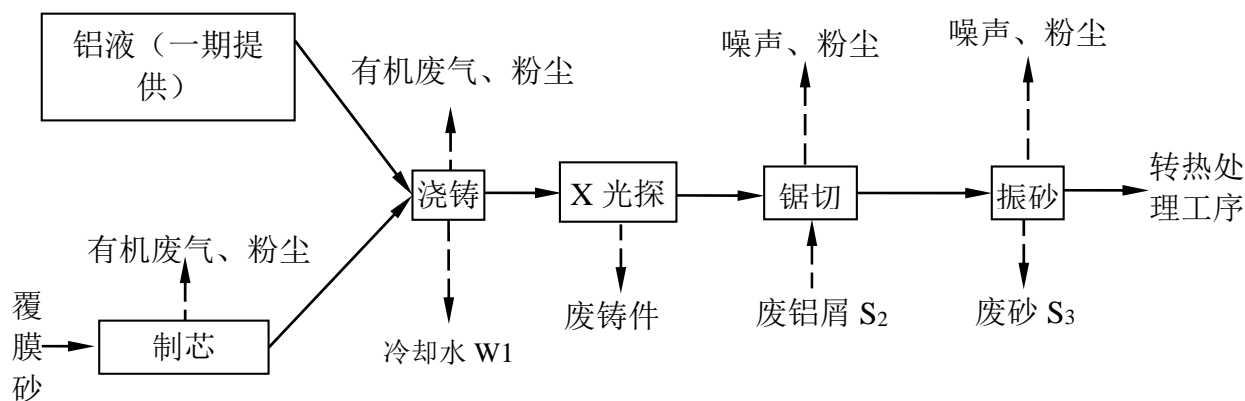


图 3.2 铸造生产工艺流程及产污环节图

工艺流程简述：

(1) 制芯：在制芯机上将制芯模具加热至温度 200-250℃，加入覆膜砂，覆膜砂为外购成品覆膜砂，直接使用，不在厂区内进行配制，因此，投料过程无粉尘产生；投料后制芯机程序控制自动制芯，使型砂模具成型，制芯完成并冷却后将砂芯模具放在模具架上，需要使用时再将砂芯模具放入压铸机内，制芯过程产生的污染物主要为噪声、制芯废气（G₁）。

(2) 浇铸：一期提供的铝液熔液使用钢包和浇勺进行转运和浇注，注入已放置型砂模具的压铸机中，通过压铸机压铸成型。本项目不使用脱模剂，采用冷却水间接冷却脱模。此过程产生浇铸废气（G₃）。压铸过程中使用冷却水（W₁），冷却水循环使用，不外排。

(3) X光探伤：待铝液熔液形成铸件，并下降到适宜温度后，采用手工 X 光探伤仪对铸件检测，检测铸件内部是否有细微裂缝，X 光探伤不在本次评价范围内，需另行填报登记表。此过程产生废铸件（S₁）。

(4) 锯切：将探伤检验合格后的铸件通过锯床锯切浇口，此过程会产生噪声、锯切废气（G₄）、废铝料（S₂）。

(5) 振砂：铸件浇口锯切完成后，通过振砂机清理铸件表面型砂，并取出铸件。此过程产生噪声、废砂（S₃）、振砂废气（G₅）。经振砂后的铸件转入热处理工序。

2、热处理工序

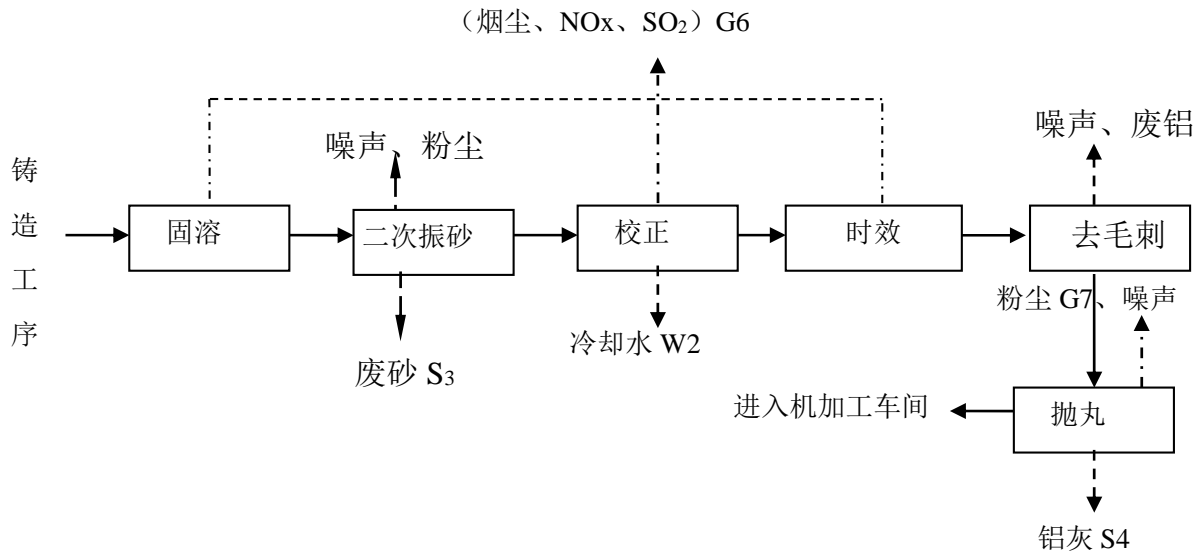


图 3.3 热处理工艺流程及产污环节图

(1) 固溶：浇铸成型后的铸件在固熔炉内加热到 535℃保温 6h，起到强化铸件的作用，该工序使用天然气燃烧会产生烟尘、NO_x、SO₂（G6）。

(2) 在固溶后，需对铸件进行二次振砂，去除铸件表面残留的少量型砂，此过程产生噪声、废砂（S2）、粉尘废气（G5）。

(3) 校正：将二次振砂后的铸件放入水池冷却，此过程产生冷却水 W2。

(4) 时效：将校正后的铸件放入时效炉保温加热到 160℃后，取出自然冷却，进一步强化铸件。此工序使用天然气燃烧会产生烟尘、NO_x、SO₂（G6）。

(5) 去毛刺工序：去毛刺是采用机加工设备对铸件表面毛刺进行清理，该工序会产生噪声、废铝屑 S2。

(6) 抛丸工序：抛丸是采用 1 台抛丸机进行抛丸清理，清除氧化皮和提高表面强度，该工序会产生粉尘 G7、噪声、铝灰 S4。

3、机加工工序

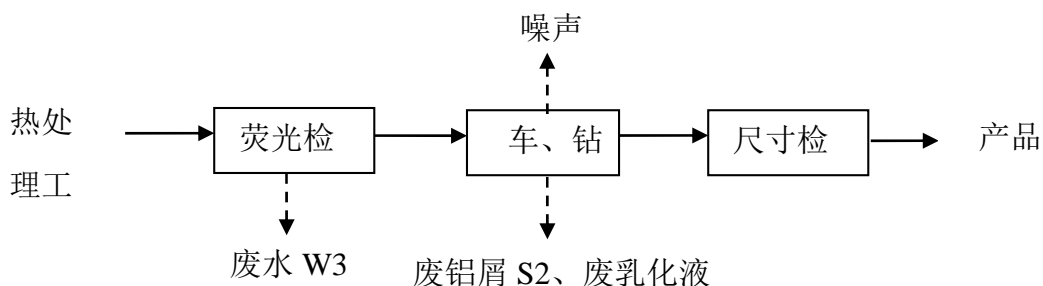


图 3.4 机加工工艺流程及产污环节示意图

(1) 荧光检查：部分铸件经热处理后需进行荧光检查，荧光检查工艺流程见下图：

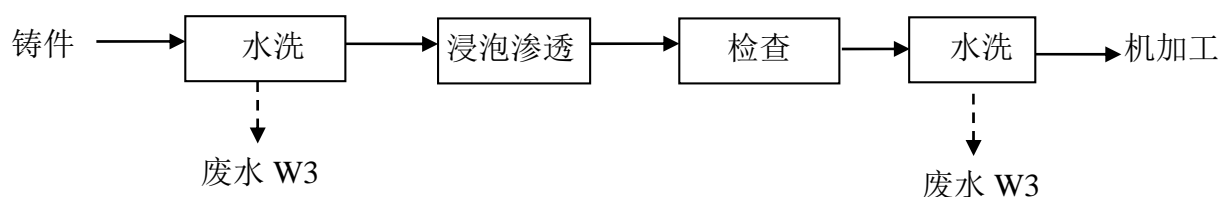


图 3.5 荧光检查工艺流程及产污环节示意图

荧光检查产生的污染物主要为冲洗废水 W3。

(2) 车、钻工序：铸件热处理后的采用数控立式、卧式车床车、立式加工中心等进行车丝、钻孔，该工序会产生噪声、废铝屑 S2、废乳化液 S5。

(3) 尺寸检验及检测工序：铸件采取人工卡尺检验，检验合格后包装入库。检测过程不会产生污染。

4、模具维修工序

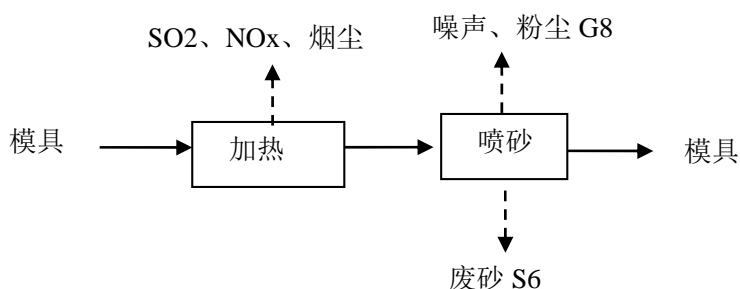


图 3.6 模具维修工艺流程及产污环节示意图

项目定期对使用时间较长的金属模具进行维修，主要通过天然气加热炉将金属模具加热，然后放入密闭式喷砂机中，通过喷砂机对模具表面进行喷砂处理，使模具的表面获得一定的清洁度和不同的粗糙度，因此提高模具的抗疲劳性。此过程产生的主要污染物为天然气燃烧废气、喷砂粉尘、废砂、噪声等

3.7 项目变动情况

综上所述，重庆戴卡捷力轮毂制造有限公司汽车零部件（新能源轻量化铸件电机壳、摇臂等）项目建设与环评一致，环保治理设施已按照环评要求进行建设，项目无重大变动。

4 环境保护设施

4.1 污染物治理/处置设施

4.1.1 废水

项目生产废水主要为湿式除尘废水及荧光检查废水，产生量约 0.99 m³/d，项目新建预处理池 1 座，处理能力为 2m³/d，除尘废水和荧光检查废水经破乳+絮凝沉淀预处理掉大部分 SS 和色度后排入厂区污水处理站进一步处理，经污水处理站处理可达《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中一级标准后通过市政污水管网，排入污水处理厂。

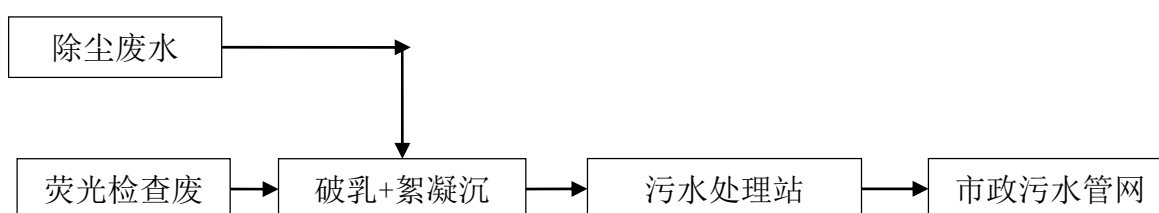


图 4.1-1 废水治理工艺流程图



图4.1-2 项目污水处理站

4.1.2 废气

项目浇铸、制芯、振砂 1 套废气处理系统，系统采用湿式除尘喷淋塔（除尘、降温）+生物滴滤系统（处理有机废气及恶臭）处理后通过 1#排气筒排放，排放高度 15m；抛丸工序粉尘经设备自带布袋除尘器处理后通过 1 根排气筒引至屋顶排放；热处理废气经收集后通过排气筒引至屋顶排放。

生物滴滤系统工艺说明：在该系统中，**BIO-BF** 塔内放置一定高度的惰性填料（一般采用塑料或陶瓷填料），惰性填料表面生长有一层生物膜，循环液自塔顶喷淋而下为生物膜内专性微生物的生长提供必须的湿度和氮、磷、微量元素等营养物质。采用逆流操作，污染气体从塔底（和液相流向相反）进入填料床，在通过填料床的过程中，有机污染物通过多种途径传质作用进入生物膜，被生物膜内专性降解细菌降解，最终产物为

二氧化碳和水，净化后的废气从系统中排出。

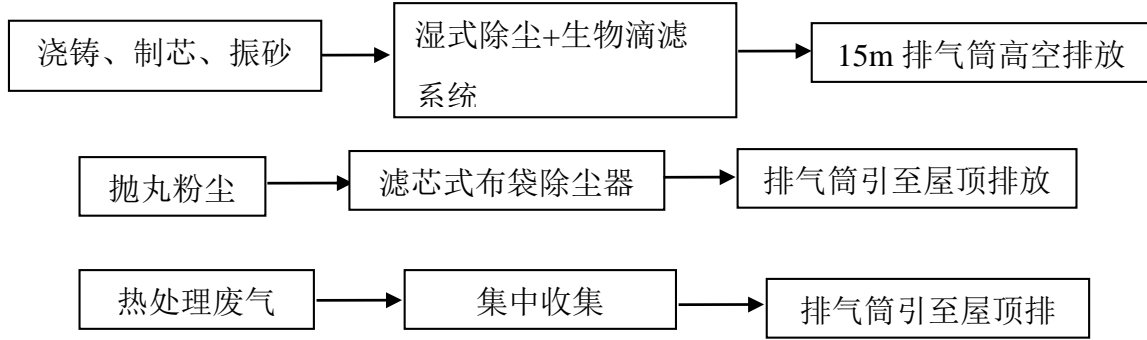


图4.1-2 废气治理工艺流程图







图 4.1-3 废气治理设施图

4.1.3 噪声

本项目产噪设备布置于室内，经基础减震、建筑隔声等措施衰减后，经监测项目各测厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准。

4.1.4 固体废物

项目固体废物主要有工业固废、危险废物。

一般工业固废：主要包括探伤过程产生的废铸件（S1）、锯切及机加工工序产生的废铝屑（S2）、振砂过程产生的废砂（S3）、抛丸过程产生的铝灰（S4）、机加工过程产生的废乳化液（S5）、喷砂机废砂（S6）以及一期熔炉除尘器产生的粉尘。

根据业主提供经验数据，项目废铸件产生量约10t/a，废铝屑产生量约2t/a，铝灰产生量约1t/a，废铸件、铝屑、铝灰等收集后熔化回用；振砂过程中产生的废砂约795t/a，收集后交由覆膜砂供应商回收再生利用；本项目抛丸粉尘除尘器、一期熔炉除尘器等除尘设备在运行过程中将产生除尘灰，产生量约为5.80t/a，收集后交由一般固废处理公司处理。

喷砂机废砂产生量较少，可全部回收利用。

危险废物：项目新增危险废物主要为机加工工序产生的废乳化液。废乳化液产生量约为1t/a，含油棉纱、手套等产生量约为0.01t/a，项目依托二期已建的危废暂存间暂存本项目产生的危险废物，生产过程中产生的危险废物分类收集存放，定期交由有资质单位处理。



图 4.1-4 危废间现场图

4.2 其他环保措施

4.2.1 环境风险防范措施

①原料库房存放区：原料库房存放区储存的乳化液占地面积约 20m²，存放区地面进行防腐、防渗处理（如刷环氧树脂漆），并设置托盘，如果单桶发生泄漏，泄露的乳化液全部摊铺在托盘内，不会泄漏出托盘区。

设置禁火标志及防静电措施等。桶装物料存放时，应保持通风、干燥、防止日光直接照射，并应隔绝火源、远离热源。设置禁火标志及防静电措施等，配备有完善的防火及灭火装备，并应考虑在此区域内装设自动喷水系统，以提供对火灾的防护。油料库应具有有良好的排风通风设施，可监视及连通空气的出入气流。

②危险废物暂存点：危险废物暂存点地面采取重点防渗措施，地面进行防腐、防渗处理（如刷环氧树脂漆或托盘），能有效防止危险废物泄漏，危废暂存点入口处设置围挡。

③风险防范措施于风险管理的关键因素是要避免发生事故，因此必须建立必要的安全生产规章制度和措施，保证生产的正常、安全。

④建议企业建立健全的各级管理机制和机构，全面落实安全生产责任制，并严格执行。对过时的安全管理制度、岗位安全操作规程和作业安全规程，按相关的法律、法规有关规定予以补充和完善，持续改进。严格执行安全监督检查制度。

⑤认真做好安全检查记录，对发现的异常情况、安全隐患必须及时报告并在符合安全条件的情况下立即整改。

4.2.2 环境保护档案管理情况

重庆戴卡捷力轮毂制造有限公司环保档案有专人负责，环保审批文件及环境保护档案资料均已归类存档，资料齐全，项目有废气治理设施及危废转运情况有相应的记录，满足相关管理要求。

4.2.3 环境管理

本项目主要针对运行期排放废气、噪声、危废进行管理，项目设置环境管理机构，配备专职技术人员 1 人，统一负责管理、组织、落实和监督本公司的环境保护工作。环境管理机构全面负责重庆戴卡捷力轮毂制造有限公司的环境管理工作，对废气、废水、固体废物进行统计；对环境保护设施进行维护管理，确保环保设施安全稳定运行；协助处理因该工程引发的污染事故和纠纷；对在环境管理方面的不足进行改进和提高，确保环境保护工作符合国家相关标准要求。

4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况

本项目总投资 3078.2 万元，其中环保投资 255 万元，占总投资的 8.28%。其实际环保投资及建设情况见表 4-1。

表4-1 项目污染治理措施落实情况一览表

| 内容 类型 | 排放源 | 污染物 名称 | 环评要求措施 | 实际建 设情况 | 实际投 资（万 元） |
|-----------|------------------------|--|--|------------|------------------|
| 大气污 染物 | 浇铸、 制芯、 振砂废 气 | 粉尘、甲 醛、酚 类、氨气 | 新增一套湿式除尘+生物滴滤废气处 理系统，处理后废气通过 15m 高排 气筒排放 | 与环评 一致 | 250 |
| | 热处理 废气 | 颗粒物、 SO ₂ 、NO _x | 天然气燃烧废气通过排气筒引至屋顶 排放 | 与环评 一致 | 1.0 |
| | 抛丸废 | 粉尘 | 抛丸机自带布袋除尘器 1 套，废气经 | 与环评 | 1.0 |

| | | | | | |
|------|---------------|--|---|-------|-------|
| | 气 | | 处理后通过排气筒引至屋顶排放 | 一致 | |
| 水污染物 | 湿式除尘废水、荧光检查废水 | COD、SS、氨氮、BOD ₅ 、甲醛、挥发酚 | 新建预处理池1座，处理能力为2m ³ /d，除尘废水和荧光检查废水经絮凝沉淀预处理后排入厂区污水处理站，经污水处理站处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中一级标准后通过市政污水管网 | 与环评一致 | 1.0 |
| 固体废物 | 一般工业固废 | 废铸件、废铝屑、铝灰收集后熔化回用；废砂供应商回收再生；除尘器粉尘收集后交由一般固废处理公司处理 | | 与环评一致 | 依托现有 |
| | 危险废物 | 废乳化液 | 分类收集，依托现有危废暂存区，面积120m ² ，定期交由有资质的单位进行处理 | 与环评一致 | 依托现有 |
| | | 含油棉纱 | | 与环评一致 | 依托现有 |
| 噪声 | 生产设备 | | 采用基础减震、消声、建筑隔声，使用低噪设备，定期对设备进行维护、保养； | 与环评一致 | 2.0 |
| 合计 | / | | | / | 255.0 |

根据企业自查后提供的相关资料和报告编制人员的现场踏勘，结合项目环评、环评批复文件、环保设计材料等要求，该项目的建设内容、环保设施及措施的建设与环评及批复无重大变动。

5 建设项目环评报告书的主要结论与建议及审批部门决定

5.1 建设项目环评报告书（表）的主要结论与建议

5.1.1 项目概况

重庆戴卡捷力轮毂制造有限公司成立于 2010 年 3 月，是一家专业从事汽车铝镁硅合金轻量化轮毂的生产经营的企业，随着新能源汽车市场的发展，零部件需求越来越大，为完善公司生产产业链，公司决定投资 3078.2 万元，利用现有生产车间二建设“汽车零部件（新能源轻量化铸件电机壳、摇臂等）项目”，生产车间二原规划为项目二期工程仓库，现为空置厂房，本项目建设完成后新增汽车新能源轻量化铸件 80 万件/年的生产能力，主要建设内容包括新增轻量化铸件生产线 1 条，热处理生产线 1 条，扩建项目不新增建筑面积，总投资 3078.2 万元，环保投资 255 万元。

5.1.2 产业政策符合性

本项目主要产品为轻量化铸件，根据《产业结构调整指导目录（2019 年本）》，不属于鼓励类、限值类和淘汰类，视为允许类。项目未使用限制类、淘汰类设备，项目的建设符合国家相关法律法规，因此本项目符合国家相关产业政策。

5.1.3 规划符合性

扩建项目位于西彭工业园，本项目属于铸造行业，主要生产新能源轻量化铸件，符合园区准入要求，本项目使用的生产设备较先进，符合国家相关政策法规，废水处理设施处理后能达到排放标准，不属于限制和禁止引进的项目和行业。

因此，从环保角度，本评价认为该项目选址是合理的。

5.1.4 工程所在地环境功能区划、环境质量现状

（1）项目所处环境功能区及环境质量现状

①环境空气

项目区处于二类区域，环境空气执行《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准。根据 2019 年重庆市九龙坡区环境空气中 SO₂、CO、NO₂、O₃、PM₁₀ 浓度均满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中二级标准，PM_{2.5} 年均浓度不满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中二级标准。因此，项目所在评价区域为不达标区。环境空气中非甲烷总烃满足河北省《环境空气质量非甲烷总烃限值》（DB 13/1577-2012）二级标准限值，氨气满足《环境影响评价技术导则大气环境》（HJ 2.2-2018）附录 D 中标准限值要求；甲醛、酚类均未检出，满足相应标准要求。

②地表水

长江监测断面 pH、COD、BOD₅、氨氮、石油类、TP 的标准指数均小于 1，各项水质指标均能满足《地表水环境质量标准》(GB3838-2002)III类水质要求。

③声环境

项目所在区昼、夜间噪声均满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）3 类标准。

④土壤环境

土壤监测点各项指标均满足《土壤环境质量建设用地区域土壤污染风险管制标准（试行）》（GB 36600-2018）表 1 中第二类用地相关标准限值。

5.1.5 环境保护措施及环境影响

（1）施工期

本项目在现有厂区范围内进行扩建，不新增占地，不进行土建工程的改造建设。施工过程中产生的污染物依托现有处理设施均可得到有效处理，因此，本评价简化对施工期的环境影响分析。

（2）营运期

①大气环境保护措施及环境影响

营运期废气主要为浇铸、制芯、振砂、锯切、抛丸、热处理等过程产生的废气。

浇铸、制芯、振砂废气经湿式除尘+生物滴滤处理后通过 15m 高排气筒排放；抛丸废气经设备自带布袋除尘器处理后通过排气筒引至屋顶排放；热处理废气经收集后引至屋顶达标排放。

采取上述措施后，项目运营期废气不会对周边环境造成明显影响。

②地表水环境保护措施及环境影响

新建预处理池 1 座，处理能力为 2m³/d，除尘废水和荧光检查废水经破乳+絮凝沉淀预处理大部分 SS 和色度后排入厂区污水处理站进一步处理，经污水处理站处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中一级标准后通过市政污水管网，对地表水环境影响较小。

③噪声环境保护措施及环境影响

本工程选用低噪声设备，设计采用减振、隔音等措施处理后，噪声可降低 15dB 以上。采取有效措施之后，项目厂界噪声能够达《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准。

④固体废物

项目一般固废中废铸件、铝灰及废铝屑收集后熔化回用；铸件冷却后振砂过程中产生的废砂收集后由供应商回收再生利用；本项目废气除尘器、抛丸粉尘除尘器等除尘设

备在运行过程中将产生除尘灰，收集后交由一般固废处理公司处理；危险废物中废乳化液、含油棉纱、手套等分类收集存放，定期交由有资质单位处理。

采取上述措施后，项目固体废物得到有效处理，对环境的影响较小。

5.1.6 环境管理与环境监测

严格按照环境影响报告表的要求认真落实“三同时”制度，明确职责，专人管理，切实搞好环境管理和监测工作，保证环保设施的正常运行。

5.1.8 综合结论

综上所述，重庆戴卡捷力轮毂制造有限公司汽车零部件（新能源轻量化铸件电机壳、摇臂等）项目符合国家产业政策和重庆相关政策要求，选址合理。扩建项目在落实评价提出的各项污染防治措施，并加强服务期管理后，可以实现污染物达标排放，对周边环境的影响小。因此，从环境保护的角度分析，扩建项目在拟选址建设可行。

5.1.9 建议

建设单位应重视环境保护工作，加强营运期的环境管理，设置兼职的环保管理人员，负责监督管理治理设施运行，确保切实做到达标排放，不得对周围环境造成明显影响。

5.2 审批部门审批决定

原文摘录《重庆市建设项目环境影响评价文件批准书》渝（九）环准〔2021〕007号，详见附件1。

重庆戴卡捷力轮毂制造有限公司：你单位报送的“汽车零部件（新能源轻量化铸件电机壳、摇臂等）项目”环境影响评价文件审批申请表及相关材料收悉。该项目取得了《重庆市企业投资项目备案证》（项目代码：2019-500107-36-03-087501），环境影响评价信用平台项目编号：j6t61b。项目主要建设内容及规模：项目拟选址重庆市九龙坡区西彭镇宝华村宝恒路99号，总建筑面积8006.63m²，项目总投资3078.2万元（其中环保投资255万元），扩建完成后新增年产轻量化铸件80万件。重庆戴卡捷力轮毂制造有限公司和环评单位必须遵守和按照《中华人民共和国环境影响评价法》等有关法律法规和相关技术规范的要求，如实、科学、全面、系统的对该项目可能产生的影响、危害或污染进行预测、评价和提出有效的对策措施，并对其结果或后果分别承担侵权责任和连带责任。重庆戴卡捷力轮毂制造有限公司（统一社会信用代码：91500107552014750G）为“汽车零部件（新能源轻量化铸件电机壳、摇臂等）项目”的建设单位，是解决项目产生或可能产生的环境污染、生态破坏、污染扰民投诉纠纷或环境危害等其他不良后果的主体单位；重庆国咨环境影响评价有限公司（统一社会信用代码：91500107552014750G，编制主持人：何娟，职业资格证书管理号：

2017035550352016558001000160)受建设单位的委托为环境影响评价单位(以下简称环评单位),对该项目的评价结论负责。根据专家对你单位报送的《重庆戴卡捷力轮毂制造有限公司汽车零部件(新能源轻量化铸件电机壳、摇臂等)项目环境影响报告表》(以下简称《环境影响报告表》)的审查意见,经我局集体研究,原则同意《环境影响报告表》的评价结论及对该项目建设提出的环境保护措施。该项目在设计、施工和营运中应按以下要求办理:

一、根据该区域环境容量现状,我局原则同意你单位主要污染因子执行本项目环境影响报告表中核算的标准和总量。当区域环境质量不能满足环境功能区要求时,生态环境行政主管部门可依法对你单位取得的主要污染因子排放总量进行调整。

二、该项目在设计、建设和运营过程中,应认真落实《环境影响报告表》提出的污染防治和生态保护措施,防止环境污染、生态破坏、污染扰民投诉纠纷、风险事故、环境危害以及因安全生产事故引发的环境次生问题等其他不良后果,重点做好以下工作:

(一)废水。厂区应实行雨污分流。本项目废水主要为除尘废水和荧光检查废水等生产废水。生产废水经自建废水处理设施处理达《污水综合排放标准》(GB8978-1996)一级标准后经园区市政污水管网进入陶家镇生活污水处理厂处理达相应标准后排放。

(二)废气。项目建设单位应严格落实本项目《环境影响报告表》提出的废气污染防治措施,重点对制芯、浇铸、锯切、振砂、热处理、抛丸等工序产生的废气进行收集、有效处理和规范排放,各废气分别确保达到《大气污染物综合排放标准》(DB50/418-2016)、《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)、《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB50659-2016)相应标准后排放。

(三)噪声。合理布置高噪声设备,并采取隔声、减振、消声等防治措施,确保运营期厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准。

(四)生产废物(危险废物)。该项目产生的危险废物主要为废乳化液、含油废棉纱手套等,全部收集后暂存在危险废物暂存间内,交有危险废物处理资质的单位依法处置,危险废物暂存间必须符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)的要求;危废转移应按照《危险废物转移联单管理办法》(国家环保总局第5号令)执行转移联单制度。生产过程中产生的废铸件、废铝屑、废型砂、除尘器粉尘等一般工业固体废物的贮存、处置应符合《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)要求,交相关单位处置;生活垃圾交环卫部门收运处置。

(五)建设单位必须采取有效措施防止废水、固体废物、危险废物等污染物对土壤、地下水造成污染。

（六）认真落实《环境影响报告表》提出的其他环境保护和环境风险防范措施。

（七）本项目实施单位应认真遵守生态环保相关法律法规。

三、项目建设过程中，环境保护设施必须与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用。项目投产前，应及时完成后续环保手续的办理。

四、该项目的性质、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发生重大变动的，你单位应当重新报批建设项目的环评文件。

五、有下列情形之一的，一切损失及后果由建设单位自行承担：

（一）该项目建成后未严格按照报告表及本批准书要求落实各项措施，擅自改变原辅材料或者工艺等，造成污染危害、污染事故或污染扰民；

（二）该项目未按照本批准书要求，擅自排放重金属污染物或其他有毒有害物质；

（三）环境影响报告表中，公众参与及其他相关内容存在弄虚作假情况。

六、重庆市九龙坡区生态环境保护综合行政执法支队负责该项目的日常监督管理。。

6 验收执行标准

6.1 废气排放执行标准

项目制芯、压铸、振砂、抛丸等工序废气执行重庆市《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016）中表 1 主城区标准，一期熔炉及本项目热处理工序烟尘、SO₂、NO_x 执行重庆市《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB50 659-2016）主城区限值；氨气执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）限值，详见下表 6-1。

表 6-1 工程运行期废气最高允许排放浓度 单位：mg/m³

| 项目 | 最高允许排放浓度 (mg/m ³) | 最高允许排放速率 | | 无组织排放监控浓度限值 | |
|--|----------------------------------|----------|-----------|--------------|------------------------|
| | | 烟囱高度 (m) | 速率 (kg/h) | 监控点 | 浓度(mg/m ³) |
| 《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016）中表 1 主城区标准 | | | | | |
| 颗粒物 | 120 | 15 | 3.5 | 周界外浓度最 高点 | 1.0 |
| 甲醛 | 25 | 15 | 0.26 | | 0.2 |
| 酚类 | 100 | 15 | 0.1 | | 0.08 |
| 《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）限值 | | | | | |
| 氨气 | / | 15 | 4.9 | 周界外浓度最 高点 | 1.5 |
| 《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB50 659-2016）主城区限值 | | | | | |
| 烟尘 | 30 | 15 | / | 周界外浓度最 高点 | 1.0 |
| SO ₂ | 100 | 15 | / | | 0.4 |
| NO _x | 500 | 15 | / | | 0.12 |

6.2 废水排放标准

项目污废水经自建的污水处理站处理达标后排放。本项目位于西彭工业园 J 标准分区，由于该规划区位于西彭镇与陶家镇交界处，分区内以开锣路为界，以北属于陶家镇，以南属于西彭镇（由西彭工业园区管理委员会管辖），但该分区范围均属于陶家镇生活污水处理厂接纳范围，废水经处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）一级标准后排入园区污水管网进入陶家镇生活污水处理厂进一步处理，处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准后排入大溪河，见表 6-2。

表 6-2 污水综合排放标准（单位：mg/L）

| 标准 | 类别 | pH | COD | BOD ₅ | SS | 色度 | 氨氮 | 甲醛 | 酚类 |
|-----------------------------|----|-----|-----|------------------|----|----|----|-----|-----|
| 《污水综合排放标准》 (GB8978-1996) | 一级 | 6~9 | 100 | 20 | 70 | 50 | 15 | 1.0 | 0.5 |

6.3 噪声执行标准

项目厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准，标准限值见表 6-3。

表 6-3 噪声排放标准限值 单位：dB(A)

| 项目 | 标准限值 | | 执行标准 |
|----|------|----|------------------------------------|
| | 昼间 | 夜间 | |
| 厂界 | 65 | 55 | 《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准 |

6.4 固体废物污染管控标准要求

根据环评及批复要求，一般工业固废、危险废物分别执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)、《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)、《危险废物鉴别标准》(GB5085-2007)、《危险货物品名录》(GB12268-2005)及环保部 2013 年第 36 号公告关于发布《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)等 3 项国家污染物控制标准修改单的公告。

7 验收监测内容

7.1 验收监测内容

根据环评、环评批复、该项目行业的特征污染物及该项目周围敏感目标的情况，确定了该项目验收监测的监测因子和频次。本次验收监测的监测点位见、因子及频次详见表 7-1。本次验收的监测布点示意图详见图 7.1。

表 7-1 监测点位、监测因子等要求一览表

| 监测类别 | 监测点位名称及编号 | 监测频次 | 监测项目 |
|-------|-------------------------|-------------------|----------------------|
| 废水 | S1（生产废水排放口） | 4 次/天，监测 2 天 | 化学需氧量、悬浮物、五日生化需氧量、氨氮 |
| 有组织废气 | 1（浇注、制芯、振砂废气进口） | 3 次/天，监测 2 天 | 颗粒物、甲醛、酚类、氨 |
| | Q1（浇注、制芯、振砂废气排放口） | | |
| | 2（热处理废气进口） | | 颗粒物、二氧化硫、氮氧化物 |
| | Q2（热处理废气排放口） | | |
| | 3（抛丸废气进口） | | 颗粒物 |
| | Q3（抛丸废气排放口） | | |
| | 4（熔炼 C 线废气进口） | | |
| | Q4（熔炼 C 线废气排放口） | | |
| 无组织废气 | Q5（厂界南侧） | 3 次/天，监测 2 天 | 颗粒物、甲醛、酚类、氨气 |
| | Q6（厂界西侧） | 3 次/天，监测 2 天 | |
| 噪声 | Z1（厂界西南侧） | 昼夜各 1 次 监测 2 天 | 厂界环境噪声 |
| | Z2（厂界东南侧） | | |
| 备注 | 监测当天废水进口和有组织废气进口不具备监测条件 | | |

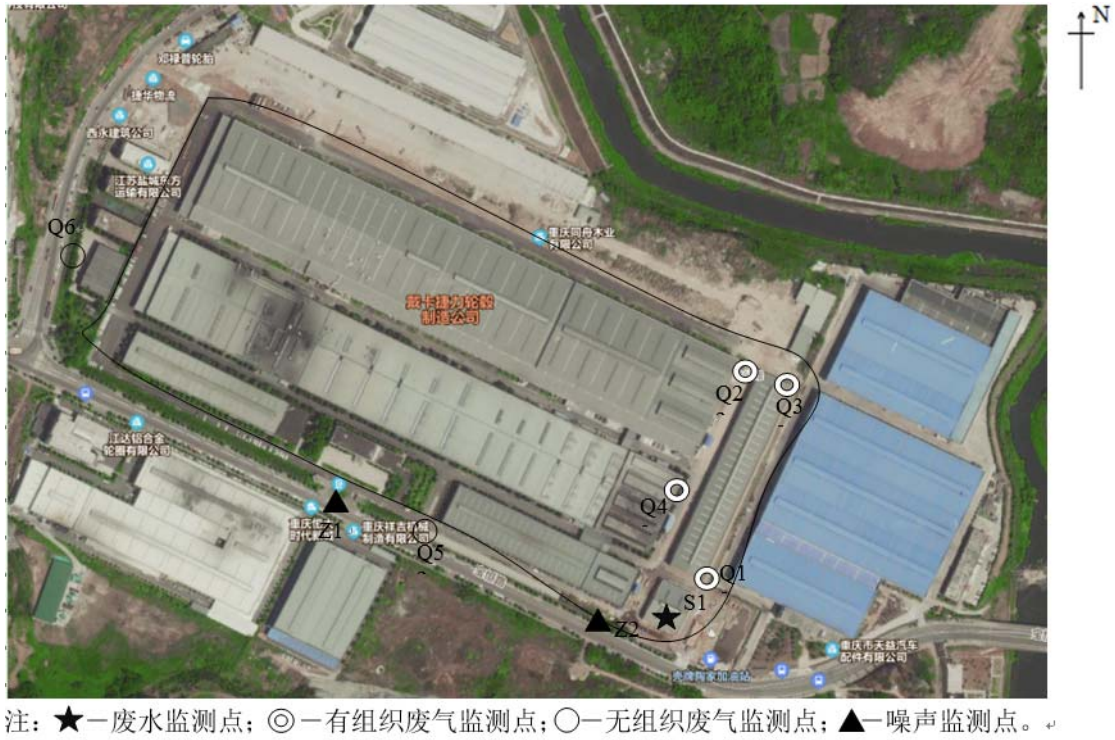


图 7.1 监测布点示意图

8 质量保证及质量控制

8.1 监测分析方法与监测依据

项目监测所使用检测方法详见表 8.1。

表 8-1 检测方法及仪器

| 监测项目 | 监测方法及依据 | 检出限 | 仪器名称、型号及编号 |
|--------------|--|-----------------------|------------------------------|
| 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 | 白酸 50.00ml 滴定管 ZH-YQ-B-034 |
| 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 | 0.5mg/L | 生化培养箱 SPH-160EC ZH-YQ-114 |
| | | | 台式溶解氧仪 ZH-YQ-063 |
| 氨氮 | 水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009 | 0.025mg/L | 紫外可见分光光度计 T6 ZH-YQ-166 |
| 悬浮物 | 水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989 | / | 干燥箱 WGLL-125B ZH-YQ-074 |
| | | | 电子天平 FA2204C ZH-YQ-049 |
| 烟气参数 | 固定污染源排气中颗粒物的测定与气态污染物采样方法 GB/T 16157-1996 | / | 自动烟尘烟气测试仪 GH-60E ZH-YQ-002 |
| 甲醛 (有组织) | 空气质量 甲醛的测定 乙酰丙酮分光光度法 GB/T 15516-1995 | / | 紫外可见分光光度计 T6 ZH-YQ-130 |
| 酚类 (有组织) | 固定污染源排气中酚类化合物的测定 4-氨基安替比林分光光度法 HJ/T 32-1999 | 0.3mg/m ³ | 智能烟气采样器 GH-2 ZH-YQ-021 |
| | | | 紫外可见分光光度计 T6 ZH-YQ-130 |
| 氨 (有组织) | 环境空气和废气 氨的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 533-2009 | 0.25mg/m ³ | 智能烟气采样器 GH-2 ZH-YQ-021 |
| | | | 紫外可见分光光度计 T6 ZH-YQ-130 |
| 颗粒物 (有组织) | 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 | 十万分之一天平 SQP ZH-YQ-089 |
| | | | 恒温恒湿系统 ZH-YQ-162 |
| 二氧化硫 | 固定污染源废气 二 | 3mg/m ³ | 自动烟尘烟气测试仪 GH-60E ZH- |

| | | | |
|--------------|--|------------------------|-------------------------------|
| | 氧化硫的测定 定电位电解法 HJ 57-2017 | | YQ-002 |
| 氮氧化物 | 固定污染源废气 氮氧化物的测定定电位电解法 HJ 693-2014 | 3mg/m ³ | |
| 颗粒物 (无组织) | 环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 GB/T 15432-1995 | 0.001mg/m ³ | 综合大气采样器 KB-6120A ZH-YQ-005 |
| | | | 全自动大气/颗粒物采样器 MH1200 ZH-YQ-143 |
| | | | 十万分之一天平 SQP ZH-YQ-089 |
| | | | 恒温恒湿系统 ZH-YQ-162 |
| 甲醛 (无组织) | 空气质量 甲醛的测定 乙酰丙酮分光光度法 GB/T 15516-1995 | / | 综合大气采样器 KB-6120A ZH-YQ-005 |
| | | | 全自动大气/颗粒物采样器 MH1200 ZH-YQ-143 |
| | | | 紫外可见分光光度计 T6 ZH-YQ-130 |
| 酚类 (无组织) | 固定污染源排气中酚类化合物的测定 4-氨基安替比林分光光度法 HJ/T 32-1999 | 0.003mg/m ³ | 综合大气采样器 KB-6120A ZH-YQ-006 |
| | | | 全自动大气/颗粒物采样器 MH1200 ZH-YQ-144 |
| | | | 紫外可见分光光度计 T6 ZH-YQ-130 |
| 氨 (无组织) | 环境空气和废气 氨的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 533-2009 | 0.01mg/m ³ | 综合大气采样器 KB-6120A ZH-YQ-006 |
| | | | 全自动大气/颗粒物采样器 MH1200 ZH-YQ-144 |
| | | | 紫外可见分光光度计 T6 ZH-YQ-130 |
| 厂界环境噪声 | 工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008 环境噪声监测技术规范 噪声测量值修正 HJ 706-2014 | / | 声级计 AWA5688 ZH-YQ-077 |
| | | | 声校准器 AWA6022A ZH-YQ-119 |
| | | | 风速风向仪 P68232 ZH-YQ-095 |
| 备注 | 所有仪器均在计量检定/校准有效期内使用 | | |

8.2 质量保证

监测过程中的质量保证措施按国家环境保护总局颁发的《环境监测质量管理规定》（暂行）要求进行，实施全过程质量保证。保证了监测过程中生产工况负荷满足验收监测技术规范要求和各监测点位布置的科学性和可比性；监测人

员经过考核并持有合格证书；监测数据实行了三级审核制度，经过校对、校核，最后由技术负责人审定。验收监测期间，重庆戴卡捷力轮毂制造有限公司正常生产。重庆戴卡捷力轮毂制造有限公司正常生产，2022年07月22日生产负荷75%；2022年07月23日生产负荷80%。满足验收要求。

8.3.1 废水

为保证监测数据准确、可靠，在水样的采集、保存、实验室分析和数据计算的全过程按照《环境水质监测质量保证手册（第二版）》的要求进行。

8.3.2 废气

技术要求按照《固定源废气监测技术规范 HJ/T 397-2007》执行、布点与采样按《空气和废气监测分析方法》(第四版)、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 执行。废气采样器在进入现场前对采样器流量计、流速计等进行校核。室内计量器具在检定有效期内。被测排放物的浓度在仪器测试量程的有效范围即仪器量程的 30%~70%之间；避免被测排放物中共存污染物因子对仪器分析的交叉干扰，监测结果可靠。

8.3.3 噪声

噪声监测时严格按照国家标准方法的有关规定进行监测。工况正常，天气符合测量要求。测试前后对声级计进行校准，测量前后灵敏度相差均在 0.5dB 范围。

9 验收监测结果

本次验收我公司委托重庆中涵环保技术研究院有限公司对本项目废水、有组织废气、无组织废气、噪声进行了监测。监测报告见附件。具体监测和分析结果如下：

9.1 生产工况

验收监测期间（2022年7月22日至23日），重庆戴卡捷力轮毂制造有限公司处理工况和环保设施运行正常，2022年07月22日生产负荷75%；2022年07月23日生产负荷80%。

9.2 环境保护设施调试效果

9.2.1 无组织废气监测结果及分析

厂区无组织监测结果详见表9-1。

表9-1 无组织废气检测结果一览表

| 采样日期 | 点位编号 | 监测项目 | 单位 | 监测结果 | | | 限值 |
|------------|----------|------|-------------------|--------|--------|--------|------|
| | | | | 第一次 | 第二次 | 第三次 | |
| 2022.07.22 | Q5（厂界南侧） | 颗粒物 | mg/m ³ | 0.457 | 0.426 | 0.447 | 1.0 |
| | | 甲醛 | mg/m ³ | 0.168 | 0.146 | 0.116 | 0.2 |
| | | 酚类 | mg/m ³ | 0.003L | 0.003L | 0.003L | 0.08 |
| | | 氨 | mg/m ³ | 0.16 | 0.15 | 0.14 | 1.5 |
| | Q6（厂界西侧） | 颗粒物 | mg/m ³ | 0.374 | 0.394 | 0.404 | 1.0 |
| | | 甲醛 | mg/m ³ | 0.083 | 0.057 | 0.027 | 0.2 |
| | | 酚类 | mg/m ³ | 0.003L | 0.003L | 0.003L | 0.08 |
| | | 氨 | mg/m ³ | 0.28 | 0.26 | 0.25 | 1.5 |
| 2022.07.23 | Q5（厂界南侧） | 颗粒物 | mg/m ³ | 0.485 | 0.450 | 0.472 | 1.0 |
| | | 甲醛 | mg/m ³ | 0.144 | 0.175 | 0.117 | 0.2 |
| | | 酚类 | mg/m ³ | 0.003L | 0.003L | 0.003L | 0.08 |
| | | 氨 | mg/m ³ | 0.19 | 0.15 | 0.18 | 1.5 |
| | Q6（厂界西侧） | 颗粒物 | mg/m ³ | 0.388 | 0.411 | 0.408 | 1.0 |
| | | 甲醛 | mg/m ³ | 0.085 | 0.057 | 0.058 | 0.2 |
| | | 酚类 | mg/m ³ | 0.003L | 0.003L | 0.003L | 0.08 |
| | | 氨 | mg/m ³ | 0.27 | 0.28 | 0.27 | 1.5 |

| | |
|------|--|
| 评价标准 | 氨：《恶臭污染物排放标准》GB 14554-1993 表 1 二级 新扩改建 其余因子：《大气污染物综合排放标准》DB 50/418-2016 表 1 |
| 备注 | 带“L”的数据表示未检出，监测结果以检出限加“L”表示 |

监测结果表明，验收监测期间，项目的无组织废气中氨满足《恶臭污染物排放标准》GB 14554-1993 表 1 二级 新扩改建要求，其他废气污染物因子满足《大气污染物综合排放标准》DB 50/418-2016 表 1 要求。

9.2.2 有组织废气监测结果及分析

有组织废气监测结果见下表 9-2。

表 9-2-1 有组织废气监测结果一览表

| 点位编号 | Q1（浇注、制芯、振砂废气排放口） | | | | | | | |
|------------|-------------------|-------------------|----------------------|----------------------|-----------------------|-----------------------|------|---|
| 排气筒高度（m） | 15 | 排气筒直径（m） | 1.2 | | | | | |
| 采样日期 | 项目 | 单位 | 监测结果 | | | | | |
| | | | 第一次 | 第二次 | 第三次 | 限值 | | |
| 2022.07.22 | 排气流速 | m/s | 11.17 | 11.27 | 10.95 | / | | |
| | 标干流量 | m ³ /h | 3.82×10 ⁴ | 3.85×10 ⁴ | 3.75×10 ⁴ | / | | |
| | 排气温度 | ℃ | 27.5 | 27.1 | 27.4 | / | | |
| | 含湿量 | % | 4.2 | 4.4 | 4.1 | / | | |
| | 颗粒物 | 实测浓度 | mg/m ³ | 6.3 | 6.8 | 6.6 | / | |
| | | 排放浓度 | mg/m ³ | 6.3 | 6.8 | 6.6 | 30 | |
| | | 排放速率 | kg/h | 0.024 | 0.026 | 0.025 | / | |
| | 甲醛 | 实测浓度 | mg/m ³ | 0.287 | 0.230 | 0.258 | / | |
| | | 排放浓度 | mg/m ³ | 0.287 | 0.230 | 0.258 | 25 | |
| | | 排放速率 | kg/h | 0.0110 | 8.86×10 ⁻³ | 9.68×10 ⁻³ | 0.26 | |
| | 酚类 | 实测浓度 | mg/m ³ | 0.6 | 0.5 | 0.6 | / | |
| | | 排放浓度 | mg/m ³ | 0.6 | 0.5 | 0.6 | 100 | |
| | | 排放速率 | kg/h | 0.02 | 0.02 | 0.02 | 0.1 | |
| | 2022.07.22 | 氨 | 实测浓度 | mg/m ³ | 0.49 | 0.56 | 0.52 | / |
| | | | 排放浓度 | mg/m ³ | 0.49 | 0.56 | 0.52 | / |
| 排放速率 | | | kg/h | 0.0018 | 0.0022 | 0.0019 | 4.9 | |

汽车零部件（新能源轻量化铸件电机壳、摇臂等）项目竣工环境保护验收监测报告

| | | | | | | | |
|------------|---|-------------------|----------------------|-----------------------|-----------------------|--------|------|
| 2022.07.23 | 排气流速 | m/s | 11.47 | 11.27 | 10.99 | / | |
| | 标干流量 | m ³ /h | 3.89×10 ⁴ | 3.83×10 ⁴ | 3.73×10 ⁴ | / | |
| | 排气温度 | ℃ | 28.1 | 28.4 | 28.2 | / | |
| | 含湿量 | % | 4.3 | 4.0 | 4.1 | / | |
| | 颗粒物 | 实测浓度 | mg/m ³ | 6.8 | 6.3 | 6.6 | / |
| | | 排放浓度 | mg/m ³ | 6.8 | 6.3 | 6.6 | 30 |
| | | 排放速率 | kg/h | 0.026 | 0.024 | 0.025 | / |
| | 甲醛 | 实测浓度 | mg/m ³ | 0.202 | 0.231 | 0.287 | / |
| | | 排放浓度 | mg/m ³ | 0.202 | 0.231 | 0.287 | 25 |
| | | 排放速率 | kg/h | 7.86×10 ⁻³ | 8.85×10 ⁻³ | 0.0107 | 0.26 |
| | 酚类 | 实测浓度 | mg/m ³ | 0.5 | 0.6 | 0.6 | / |
| | | 排放浓度 | mg/m ³ | 0.5 | 0.6 | 0.6 | 100 |
| | | 排放速率 | kg/h | 0.02 | 0.02 | 0.02 | 0.1 |
| | 氨 | 实测浓度 | mg/m ³ | 0.52 | 0.47 | 0.56 | / |
| | | 排放浓度 | mg/m ³ | 0.52 | 0.47 | 0.56 | / |
| | | 排放速率 | kg/h | 0.0020 | 0.0018 | 0.0021 | 4.9 |
| 评价标准 | 甲醛、酚类：《大气污染物综合排放标准》DB/50 418-2016 表 1 氨：《恶臭污染物排放标准》GB 14554-93 表 2 颗粒物：《铸造工业大气污染物排放标准》GB 39726-2020 | | | | | | |

表 9-2-2 有组织废气监测结果一览表

| 点位编号 | Q2（热处理废气排放口） | | | | | |
|----------|--------------|----------|------|-----|-----|----|
| 排气筒高度（m） | 15 | 排气筒直径（m） | 0.5 | | | |
| 采样日期 | 项目 | 单位 | 监测结果 | | | |
| | | | 第一次 | 第二次 | 第三次 | 限值 |

汽车零部件（新能源轻量化铸件电机壳、摇臂等）项目竣工环境保护验收监测报告

| | | | | | | | |
|------------|------------------------------|------|-------------------|----------------------|----------------------|----------------------|-----|
| 2022.07.22 | 排气流速 | | m/s | 2.77 | 2.48 | 2.62 | / |
| | 标干流量 | | m ³ /h | 1.29×10 ³ | 1.15×10 ³ | 1.22×10 ³ | / |
| | 排气温度 | | ℃ | 112.7 | 112.2 | 111.8 | / |
| | 含湿量 | | % | 3.7 | 3.9 | 3.8 | / |
| | 二氧化硫 | 实测浓度 | mg/m ³ | 8 | 9 | 8 | / |
| | | 排放浓度 | mg/m ³ | 8 | 9 | 8 | 100 |
| | | 排放速率 | kg/h | 0.001 | 0.001 | 0.001 | / |
| 2022.07.22 | 氮氧化物 | 实测浓度 | mg/m ³ | 23 | 25 | 22 | / |
| | | 排放浓度 | mg/m ³ | 23 | 25 | 22 | 300 |
| | | 排放速率 | kg/h | 0.03 | 0.03 | 0.03 | / |
| | 颗粒物 | 实测浓度 | mg/m ³ | 7.5 | 8.0 | 6.9 | / |
| | | 排放浓度 | mg/m ³ | 7.5 | 8.0 | 6.9 | 30 |
| | | 排放速率 | kg/h | 8×10 ⁻³ | 8×10 ⁻³ | 8×10 ⁻³ | / |
| 2022.07.23 | 排气流速 | | m/s | 2.48 | 2.77 | 2.83 | / |
| | 标干流量 | | m ³ /h | 1.15×10 ³ | 1.29×10 ³ | 1.31×10 ³ | / |
| | 排气温度 | | ℃ | 110.1 | 109.7 | 110.5 | / |
| | 含湿量 | | % | 4.0 | 3.7 | 3.8 | / |
| | 二氧化硫 | 实测浓度 | mg/m ³ | 9 | 11 | 9 | / |
| | | 排放浓度 | mg/m ³ | 9 | 11 | 9 | 100 |
| | | 排放速率 | kg/h | 0.001 | 0.001 | 0.001 | / |
| | 氮氧化物 | 实测浓度 | mg/m ³ | 19 | 21 | 25 | / |
| | | 排放浓度 | mg/m ³ | 19 | 21 | 25 | 300 |
| | | 排放速率 | kg/h | 0.02 | 0.03 | 0.03 | / |
| | 颗粒物 | 实测浓度 | mg/m ³ | 5.9 | 6.7 | 7.7 | / |
| | | 排放浓度 | mg/m ³ | 5.9 | 6.7 | 7.7 | 30 |
| | | 排放速率 | kg/h | 6.8×10 ⁻³ | 8×10 ⁻³ | 8×10 ⁻³ | / |
| 评价标准 | 《铸造工业大气污染物排放标准》GB 39726-2020 | | | | | | |

表 9-2-3 有组织废气监测结果一览表

| 点位编号 | Q3（抛丸废气排放口） | | | | | | |
|------------|------------------------------|-------------------|----------------------|----------------------|----------------------|------|----|
| 排气筒高度（m） | 15 | 排气筒直径（m） | 0.5 | | | | |
| 采样日期 | 项目 | 单位 | 监测结果 | | | | |
| | | | 第一次 | 第二次 | 第三次 | 限值 | |
| 2022.07.22 | 排气流速 | m/s | 9.95 | 9.50 | 9.76 | / | |
| | 标干流量 | m ³ /h | 5.78×10 ³ | 5.54×10 ³ | 5.69×10 ³ | / | |
| | 排气温度 | ℃ | 36.7 | 36.6 | 36.2 | / | |
| | 含湿量 | % | 3.2 | 3.0 | 3.0 | / | |
| | 颗粒物 | 实测浓度 | mg/m ³ | 12.2 | 13.6 | 11.7 | / |
| | | 排放浓度 | mg/m ³ | 12.2 | 13.6 | 11.7 | 30 |
| | | 排放速率 | kg/h | 0.07 | 0.08 | 0.07 | / |
| 2022.07.23 | 排气流速 | m/s | 9.51 | 9.37 | 9.77 | / | |
| | 标干流量 | m ³ /h | 5.55×10 ³ | 5.46×10 ³ | 5.68×10 ³ | / | |
| | 排气温度 | ℃ | 35.2 | 35.0 | 35.4 | / | |
| | 含湿量 | % | 2.8 | 2.9 | 3.1 | / | |
| | 颗粒物 | 实测浓度 | mg/m ³ | 11.5 | 12.1 | 11.9 | / |
| | | 排放浓度 | mg/m ³ | 11.5 | 12.1 | 11.9 | 30 |
| | | 排放速率 | kg/h | 0.06 | 0.07 | 0.07 | / |
| 评价标准 | 《铸造工业大气污染物排放标准》GB 39726-2020 | | | | | | |

表 9-2-4 有组织废气监测结果一览表

| 点位编号 | Q4（熔炼 C 线废气排放口） | | | | | |
|----------|-----------------|----------|------|-----|-----|---|
| 排气筒高度（m） | 15 | 排气筒直径（m） | 1.5 | | | |
| 采样日期 | 项目 | 单位 | 监测结果 | | | |
| | | | 第一次 | 第二次 | 第三次 | 限 |

| | | | | | | 值 | |
|------------|------------------------------|-------------------|----------------------|----------------------|----------------------|-----|----|
| 2022.07.22 | 排气流速 | m/s | 5.13 | 5.26 | 5.49 | / | |
| | 标干流量 | m ³ /h | 2.64×10 ⁴ | 2.69×10 ⁴ | 2.82×10 ⁴ | / | |
| | 排气温度 | ℃ | 40.9 | 41.5 | 40.7 | / | |
| | 含湿量 | % | 3.5 | 3.8 | 3.7 | / | |
| | 颗粒物 | 实测浓度 | mg/m ³ | 6.3 | 6.8 | 7.4 | / |
| | | 排放浓度 | mg/m ³ | 6.3 | 6.8 | 7.4 | 30 |
| 排放速率 | | kg/h | 0.17 | 0.18 | 0.21 | / | |
| 2022.07.23 | 排气流速 | m/s | 5.40 | 5.08 | 5.16 | / | |
| | 标干流量 | m ³ /h | 2.74×10 ⁴ | 2.58×10 ⁴ | 2.62×10 ⁴ | / | |
| | 排气温度 | ℃ | 42.3 | 42.5 | 42.8 | / | |
| | 含湿量 | % | 3.8 | 3.9 | 3.8 | / | |
| | 颗粒物 | 实测浓度 | mg/m ³ | 6.8 | 6.1 | 7.9 | / |
| | | 排放浓度 | mg/m ³ | 6.8 | 6.1 | 7.9 | 30 |
| 排放速率 | | kg/h | 0.19 | 0.16 | 0.21 | / | |
| 评价标准 | 《铸造工业大气污染物排放标准》GB 39726-2020 | | | | | | |

本次监测 Q1（浇注、制芯、振砂废气排放口）甲醛、酚类监测结果符合《大气污染物综合排放标准》DB/50 418-2016 表 1 标准限值，氨监测结果符合《恶臭污染物排放标准》GB 14554-93 表 2 标准限值，颗粒物监测结果符合《铸造工业大气污染物排放标准》GB 39726-2020 标准限值，Q2（热处理废气排放口）二氧化硫、氮氧化物和颗粒物，Q3（抛丸废气排放口）、Q4（熔炼 C 线废气排放口）颗粒物监测结果符合《铸造工业大气污染物排放标准》GB 39726-2020 标准限值。

9.2.5 废水监测结果及分析

废水监测结果见表 9-3。

表 9-3 废水监测结果

| 点位编号 | S1（生产废水排放口） | | | | | | | |
|------|-------------|----|-----|-----|-----|-----|----|----|
| 采样日期 | 监测项目 | 单位 | 第一次 | 第二次 | 第三次 | 第四次 | 均值 | 限值 |

| | | | | | | | | |
|------------|-------------------------------|------|--------------|--------------|--------------|--------------|-------|-----|
| 2022.07.22 | 表观 | / | 无色、透明、无味、无油膜 | 无色、透明、无味、无油膜 | 无色、透明、无味、无油膜 | 无色、透明、无味、无油膜 | / | / |
| | 悬浮物 | mg/L | 17 | 20 | 22 | 19 | 20 | 400 |
| | 化学需氧量 | mg/L | 77 | 75 | 76 | 72 | 75 | 500 |
| | 五日生化需氧量 | mg/L | 21.0 | 24.4 | 22.0 | 22.8 | 22.6 | 300 |
| | 氨氮 | mg/L | 0.189 | 0.199 | 0.147 | 0.167 | 0.176 | 45 |
| 2022.07.23 | 表观 | / | 无色、透明、无味、无油膜 | 无色、透明、无味、无油膜 | 无色、透明、无味、无油膜 | 无色、透明、无味、无油膜 | / | / |
| | 悬浮物 | mg/L | 20 | 22 | 23 | 24 | 22 | 400 |
| | 化学需氧量 | mg/L | 70 | 68 | 68 | 71 | 69 | 500 |
| | 五日生化需氧量 | mg/L | 24.4 | 23.0 | 22.5 | 22.2 | 23.0 | 300 |
| | 氨氮 | mg/L | 0.174 | 0.186 | 0.177 | 0.175 | 0.178 | 45 |
| 评价标准 | 《污水综合排放标准》GB 8978-1996 表 4 一级 | | | | | | | |

本次监测 S1（生产废水排放口）化学需氧量、悬浮物、五日生化需氧量、氨氮监测结果符合《污水综合排放标准》GB 8978-1996 表 4 一级标准限值。

9.2.4 噪声监测结果及分析

噪声监测结果见下表 9-4。

表 9-4 厂界噪声监测结果一览表

| 监测时间 | 点位编号 | 监测结果 Leq dB (A) | | | | 主要声源 |
|------------|-----------|-----------------|------|------|----|------|
| | | 监测时段 | 实测值 | 报出结果 | 限值 | |
| 2022.07.22 | Z1（厂界西南侧） | 昼间 | 62.0 | 62 | 65 | 机械设备 |
| | | 夜间 | 48.8 | 49 | 55 | |
| | Z2（厂界东南 | 昼间 | 60.2 | 60 | 65 | |

汽车零部件（新能源轻量化铸件电机壳、摇臂等）项目竣工环境保护验收监测报告

| | | | | | | |
|------------|---|----|------|----|----|------|
| | 侧) | 夜间 | 49.0 | 49 | 55 | |
| 2022.07.23 | Z1 (厂界西南侧) | 昼间 | 62.0 | 62 | 65 | 机械设备 |
| | | 夜间 | 50.6 | 51 | 55 | |
| | Z2 (厂界东南侧) | 昼间 | 59.5 | 60 | 65 | |
| | | 夜间 | 49.8 | 50 | 55 | |
| 评价标准 | 《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB 12348-2008 表 1 中 3 类标准 | | | | | |

根据噪声监测结果，项目东侧、南侧、北侧、西侧厂界噪声监测值均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）表 1 的 3 类标准限值要求。

10 验收监测结论

10.1 环境保护设施调试效果

10.1.1 废气

监测结果表明：验收监测期间，项目 Q1（浇注、制芯、振砂废气排放口）甲醛、酚类监测结果符合《大气污染物综合排放标准》DB/50 418-2016 表 1 标准限值，氨监测结果符合《恶臭污染物排放标准》GB 14554-93 表 2 标准限值，颗粒物监测结果符合《铸造工业大气污染物排放标准》GB 39726-2020 标准限值，Q2（热处理废气排放口）二氧化硫、氮氧化物和颗粒物，Q3（抛丸废气排放口）、Q4（熔炼 C 线废气排放口）颗粒物监测结果符合《铸造工业大气污染物排放标准》GB 39726-2020 标准限值。

10.1.2 废水

本次监测 S1（生产废水排放口）化学需氧量、悬浮物、五日生化需氧量、氨氮等监测结果符合《污水综合排放标准》GB 8978-1996 表 4 一级标准限值

10.1.3 噪声

监测结果表明，该项目厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中的 3 类标准。

10.1.4 固废

一般工业固废：主要包括探伤过程产生的废铸件（S1）、锯切及机加工工序产生的废铝屑（S2）、振砂过程产生的废砂（S3）、抛丸过程产生的铝灰（S4）、机加工过程产生的废乳化液（S5）、喷砂机废砂（S6）以及一期熔炉除尘器产生的粉尘。收集后交由一般固废处理公司处理。喷砂机废砂产生量较少，可全部回收利用。

危险废物：项目新增危险废物主要为机加工工序产生的废乳化液。废乳化液依托二期已建的危废暂存间暂存本项目产生的危险废物，生产过程中产生的危险废物分类收集存放，定期交由有资质单位处理。

10.2 总量控制

项目总量排放见下表：

表 10.1 项目总量排放计算

| 类别 | 指标 | 环评要求 (t) | 实际排放 (t) | 备注 |
|----|-----|----------|----------|------|
| 废水 | COD | 0.031 | 0.02224 | 满足要求 |
| | 氨氮 | 0.005 | 0.00005 | 满足要求 |

| | | | | |
|----|------|-------|-------|------|
| 废气 | 颗粒物 | 0.826 | 0.665 | 满足要求 |
| | 甲醛 | 0.423 | 0.056 | 满足要求 |
| | 酚类 | 0.423 | 0.120 | 满足要求 |
| | 氨 | 0.094 | 0.012 | 满足要求 |
| | 二氧化硫 | 0.022 | 0.006 | 满足要求 |
| | 氮氧化物 | 0.408 | 0.170 | 满足要求 |

根据计算，项目废水、废气排放总量满足环评要求。

10.3 环境管理检查

与项目有关的各项环保档案资料（例如：环评报告表、环评批复、执行标准等批复和文件）齐备，均由办公室归档保管，符合环保要求。

10.4 综合结论

重庆戴卡捷力轮毂制造有限公司汽车零部件（新能源轻量化铸件电机壳、摇臂等）项目环保手续齐全，经现场检查已基本按环评及其批复要求落实了各项污染治理设施。工程建设期间与调试运行过程中，未发生重大污染事件。现有环保设施能符合运营期污染物排放及处置要求，满足竣工环保验收条件。本次竣工环保验收经过为期 2 天的现场验收监测，各项监测指标均能满足相应标准要求。综上所述，重庆戴卡捷力轮毂制造有限公司汽车零部件（新能源轻量化铸件电机壳、摇臂等）项目符合竣工环保验收要求，建议通过环保竣工验收。

10.5 建议与要求

（1）加强废气处理设施的维修和保养，保证废气处理设施正常运行，保证废气达标排放。

11 附图附件

11.1 附图:

附图 1 项目地理位置图

附图 2 厂区平面布置图

11.2 附件:

附件 1 环评批准书

附件 2 危废协议

附件 3 竣工验收监测报告