

重庆渝湘精密机械有限公司
涪陵新型铝合金零部件制造基地（一阶段）
竣工环境保护验收意见

2025年9月4日，重庆渝湘精密机械有限公司组织召开了“涪陵新型铝合金零部件制造基地（一阶段）”竣工环境保护验收会。参加会议的有重庆浩力环境工程股份有限公司及三位特邀专家。根据《重庆渝湘精密机械有限公司涪陵新型铝合金零部件制造基地（一阶段）竣工环境保护验收监测报告》，并对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，严格依照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术规范、《重庆渝湘精密机械有限公司涪陵新型铝合金零部件制造基地环境影响报告表》和审批部门审批决定（渝（涪）环准[2022]028号文）等要求对项目进行验收，提出意见如下：

一、项目建设基本情况

1. 建设地点、规模、主要建设内容

重庆渝湘精密机械有限公司涪陵新型铝合金零部件制造基地位于重庆市涪陵区龙宏路4号。

环评及批复核定的建设规模及内容：

项目总占地面积31598m²，新建1栋联合厂房、1栋倒班楼等配套辅助设施。将原位于重庆剑涛铝业有限公司租赁厂房的年产500万件铝合金汽车压铸件项目整体搬迁至新建厂房并新增压铸机、燃气保温炉、清理台、抛丸机、加工中心等设备年产汽车零部件800万件，其中车用空调压缩机机壳、后盖、静涡盘、静涡盘前盖各150万件，电控盒和端盖各100万件。项目总投资28000万元，其中环保投资150万元。

项目实际建设规模及内容：

项目分阶段建设分阶段验收。本次验收项目（一阶段），即验收项目实际建成的1栋联合厂房、1栋倒班楼，在搬迁原有项目生产设备的基础上，新增设置了压铸机、燃气保温炉、清理台、抛丸机、加工中心等设备，并建成相关配套辅助设施。验收项目年产汽车零部件800万件，其中车用空调压缩机机壳、后盖、静涡盘、静涡盘前盖各150万件，电控盒和端盖各100万件。

项目未建设的2台燃气熔化炉和1台抛丸机等均纳入项目（二阶段）建设，另行组织验收。

2. 建设过程及环保审批情况

（1）2022年5月，重庆渝湘精密机械有限公司委托重庆浩力环境工程股份有限公司编制完成了《重庆渝湘精密机械有限公司涪陵新型铝合金零部件制造基地环境影响报告表》。

（2）2022年6月13日，涪陵区生态环境局以“渝（涪）环准[2022]028号”文对该项目环评进行了批复，从环保角度同意该项目建设。

（3）验收项目于2023年1月开工建设，2025年8月竣工建成。同时，重庆渝湘精密机械有限公司取得了《排污许可证》，编号为91500102327813505N002Q。

（4）工程建设期间，验收项目无环保投诉和污染事故发生。

3. 投资情况

验收项目实际总投资21000万元，其中环保投资113万元。

4. 验收范围

本次验收按照环评及批复要求，对项目进行分阶段验收。本次验收项目（一阶段）。

二、项目主要变动情况

项目实际变动情况如下表所示：

序号	类别	项目	环评及批复阶段建设情况	实际建设情况	变动说明
1	平面布局	表面清理区	480m ² ，位于联合厂房内中部，布置人工清理台18台。	建筑面积约480m ² ，位于联合厂房内中部，布置湿式打磨台6台。	取消干式打磨设备，改为湿式打磨台，规模不变化。
		检验区	800m ² ，位于南侧辅房1层，布置水检机、探伤仪、三坐标机、硬度检测仪、轮廓仪、粗糙度仪、手动圆柱台、电子式气动量仪、光谱仪、万能试验机等设备。	实际建成为综合实验楼区域，分布于联合厂房南侧，占地面积约720m ² ，共4层，对产品质量进行检验。主要包括性能检验室、三坐标检验室、理化计量试验室、光谱试验室、工业试验室等。	检验区布局有调整，分布于辅楼各楼层。
		机修间	1间，占地面积80m ² ，用于设备保养及简单维修。	建筑面积约200m ² ，位于北侧辅房西面，用于设备保养及简单维修。	机修间位置和面积有变化，由原环评的油品库调整而来。
		油品库	200m ² ，位于北侧辅房西	建筑面积约330m ² ，用于切削液、	油品库位置和面积

			面,用于切削液、脱模剂、抗燃液压油、清洗剂、浸渗辅料等物料存放。	脱模剂、抗燃液压油、清洗剂、浸渗辅料等物料存放。	有变化,由原环评的铝锭存放区调整而来。
		2#危废暂存间	/	建筑面积约70m ² ,位于西南侧辅房1层南面,用于暂存生产过程中产生的含油铝屑。	新增1间危废暂存间,由原环评的辅料库调整而来。
		2#一般固废暂存间	/	2#一般固废暂存间50m ² ,位于北侧辅房东面,用于储存项目生产过程中的一般工业固废。	建设单位根据生产需求,在不同生产区域新增了2个一般固废暂存间。
		3#一般固废暂存间	/	3#一般固废暂存间45m ² ,位于北侧辅房东面外,用于储存项目生产过程中的一般工业固废。	
2	生产设备		环评阶段拟设置1台燃气保温炉(熔化区)、32台加工中心、68台钻攻中心、9台电子式气动量仪、2台氮检机、1台水检机、1台探伤仪、1台三坐标机、1台粗糙度仪、1台立式锯床等设备。	本阶段验收建设单位实际设置了2台燃气保温炉(熔化区)、1台除气机、4台烤包机、52台加工中心、96台钻攻中心、66台电子式气动量仪、4台氮检机、4台水检机、2台探伤仪、4台三坐标机、2台粗糙度仪、2台立式锯床等设备。	建设单位根据生产需求,在铝液保温工序、机加工及检验工序新增了部分设备。 由于本项目产能规模主要受限于压铸机产能,而本次验收实际设置的压铸机数量与环评一致无变化,则增加的部分生产设备不会导致验收项目产能规模增大。
3	环保工程	废水	联合厂房北侧新建1套处理能力为100m ³ /d的废水处理站,采用“隔油+调节池+破乳+气浮+调节+水解酸化+生物接触氧化+沉淀”处理工艺,废水经处理达《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准后排入园区市政污水管网,经李渡大要坝污水处理厂进一步处理达标后,最终排放到长江。	联合厂房北侧新建1套处理能力为150m ³ /d的废水处理站,采用“隔油+调节池+破乳+气浮+调节+水解酸化+生物接触氧化+沉淀”处理工艺,废水经处理达《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准后排入园区市政污水管网,经李渡大要坝污水处理厂进一步处理达标后,最终排入长江。	考虑企业后期发展需要,污水处理站实际建成的处理规模增大,但废水量未增加。

		压铸工序脱模剂每年配置并更换一次，更换过程产生的废脱模剂作为危险废物委托有资质的单位处置，不进入排水系统。	实际建设过程中，压铸工序产生的脱模剂废水经收集后由废水处理站处理达标后排入园区市政污水管网。	由于其他环节废水产生量有所减少，验收项目废水量未增加。
	一般固废暂存间	设置1个一般固废暂存间。120m ² ，位于北侧辅房东面，用于储存项目生产过程中的一般工业固废。	实际建设有3个一般固废暂存区：1#一般固废暂存间120m ² ，位于北侧厂内，用于储存项目生产过程中的一般工业固废。2#一般固废暂存间50m ² ，位于北侧辅房东面，用于储存项目生产过程中的一般工业固废。3#一般固废暂存间45m ² ，位于北侧辅房东面外，用于储存项目生产过程中的一般工业固废。	新增了2个一般固废暂存间。其中，2#一般固废暂存间与原环评的危废暂存间所在位置对调。
	危险废物暂存间	设置1个危废暂存间。50m ² ，位于北侧辅房东面，用于分类暂存生产过程产生的各类危险废物。	实际建设有2个危废暂存间：1#危废暂存间120m ² ，位于北侧辅房东面，用于分类暂存生产过程产生的各类危险废物。2#危废暂存间70m ² ，位于西南侧辅房1层南面，用于分暂存生产过程产生的含油铝屑。	新增了1个危废暂存间。其中，1#危废暂存间与原环评的一般固废暂存间所在位置对调；2#危废间由原环评的辅料库调整而来。

除此之外，验收项目其余建设内容均与环评及批复中相关内容（一阶段）基本一致。参照生态环境部办公厅于2020年12月13日发布的“关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》的通知”判定，验收项目上述变动不属于重大变动。

三、环保设施建设情况

1. 废水

项目生产废水主要包括脱模剂废水、机加工序工件清洗废水、浸渗工序废水、产品清洗废水、模具清洗废水、包装材料清洗废水、地坪清洗废水等，分别经收集后，通过可视化污水管网排入厂区污水处理站，与生活污水、隔油处理后的食堂废水一并通过污水处理站进行处理，达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后，经园区市政污水管网排至李渡大要坝污水处理厂进一步处理达标后，最终排入长江。污水处理站废水排放口安装有流量装置。

2. 废气

2台保温炉天然气燃烧废气经收集后，与12台压铸机机边保温炉天然气燃烧废气一并通

过 1 根 20m 高的排气筒（DA001）排放。

12 台压铸机产生的脱模废气经各自的集气罩收集后，经 1 套“干燥+UV 光解+活性炭”处理后，通过 1 根 20m 高的排气筒（DA002）排放。

抛丸工序废气经收集后，通过 1 套布袋除尘器进行处理，再通过 1 根 20m 高的排气筒（DA003）排放。

模具维修焊接烟尘采用移动式焊烟净化器处理后排放。

食堂油烟经油烟净化器处理后通过专用烟道引至楼顶排放。

污水处理站产生的臭气通过放散管引至辅房楼顶排放。

3. 噪声

项目采取选用低噪声设备，采取基座减震、建筑隔声等措施，确保各厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）中 3 类标准要求。

4. 固废

项目生活垃圾经收集后交由环卫部门处置。

项目压铸废品、废边角料、抛丸机废钢丸、废包装材料、抛丸除尘灰等一般工业固废，暂存于一般固废暂存间或暂存区，定期外售综合利用。

项目废液压油、废润滑油、废包装桶、铝灰渣、废切削液、含油铝屑、废水处理站废油和污泥、废活性炭、废紫外灯管、废含油棉纱手套等危险废物经分类收集后，暂存于危废暂存间，定期交有相应资质的危废处置单位（重庆海创环保科技有限责任公司、重庆韶光环保科技有限公司、重庆中明港桥环保有限责任公司）处置；其中含油铝屑经压滤除油达到静置无漏滴后打包压块，交有合法环保手续的金属冶炼企业（重庆剑涛铝业有限公司）进行利用，利用过程不按危险废物管理。

5. 环境风险

项目落实了《报告表》提出的各种风险防范措施，生产废水管网采取了可视化设计，油品库、危废暂存间、柴油发电机房等区域采取了设置托盘以及重点防渗等措施。企业还配备了相应的应急物资，加强了环境风险管理，防止因事故引发环境污染。

四、环境保护设施调试运行效果

重庆国环环境监测有限公司于 2025 年 8 月 23 日至 2025 年 8 月 24 日，对该验收项目进行了现场监测。验收监测期间，验收项目生产负荷满足验收监测技术规范要求。

1. 废水

验收监测期间，项目生产废水、生活污水以及食堂废水经处理后，污水处理站出水口排放的 pH 值、化学需氧量、五日生化需氧量、悬浮物、氨氮、石油类、阴离子表面活性剂、动植物油等污染物均满足《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表 4 中三级标准限值；氨氮排放满足《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1 中的 B 级标准限值，符合验收要求。

2. 废气

验收监测期间，项目保温炉废气排气筒（DA001）排放的氮氧化物、二氧化硫、颗粒物等均满足《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB 50/659-2016）表 1 和表 2 排放浓度限值，符合验收要求。

验收监测期间，压铸机脱模废气排气筒（DA002）排放的非甲烷总烃满足《大气污染物综合排放标准》（DB 50/418-2016）表 1 排放浓度和速率限值，符合验收要求。

验收监测期间，抛丸工序废气排气筒（DA003）排放的颗粒物满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 排放浓度限值，符合验收要求。

验收监测期间，项目厂界无组织排放的非甲烷总烃、氯化氢、颗粒物等均满足《大气污染物综合排放标准》（DB 50/418-2016）表 1 中无组织排放监控点浓度限值，氨、硫化氢、臭气浓度等均满足《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 1 恶臭污染物厂界标准值，符合验收要求。

3. 噪声

验收监测期间，项目厂界昼、夜间噪声排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）表 1 中 3 类标准限值，符合验收要求。

4. 总量

验收项目各污染物排放总量满足环境影响报告表及批复总量控制要求。

五、环境管理情况

项目环保审批手续及环保档案资料齐全，环保设施基本按环评批复要求落实，各项环保设施运行正常。

六、项目对环境的影响

验收项目排放废气、废水、噪声、固废对环境的影响符合环评预期。

七、验收组现场检查情况及结论

通过现场检查，该项目环保审批手续及环保档案资料齐全，建立了环境管理规章制度。项目环保设施及环境管理措施按环评及批复要求落实，各环保设施运行正常，排放的污染物满足验收标准要求，验收项目符合验收条件，验收组同意“重庆渝湘精密机械有限公司涪陵新型铝合金零部件制造基地（一阶段）”通过竣工环保验收。

八、后续要求与建议

规范危险废物暂存间防流失措施，完善危废管理制度及台账本。加强环保设施的运行维护，确保污染物长期稳定达标排放。

验收组（签字）： 岑世平 沈云 穆晓慧

2025.9.4

2025.9.4

2025.9.4

重庆渝湘精密机械有限公司（盖章）

2025年9月4日

俞立

陈



竣工环境保护验收会议签到表

企业自主竣工环境保护验收会议

会议时间: 2025 年 9 月 4 日

[illegible]