

沙伯基础创新塑料（重庆）有限公司
聚甲醛树脂塑料粒子、聚甲基丙烯酸甲酯树脂
塑料粒子、聚碳酸酯树脂和丙烯腈-苯乙烯-丙烯
酸酯共聚物合金塑料粒子生产项目

环境影响报告表

（公示版）

建设单位：沙伯基础创新塑料（重庆）有限公司

评价单位：重庆泓泰和正生态环境科技有限公司

二零二五年六月

公示确认函

重庆高新区生态环境局：

根据《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国环境影响评价法》和《建设项目环境保护管理条例》等有关规定，我司委托重庆泓泰和正生态环境科技有限公司编制了《聚甲醛树脂塑料粒子、聚甲基丙烯酸甲酯树脂塑料粒子、聚碳酸酯树脂和丙烯腈-苯乙烯-丙烯酸酯共聚物合金塑料粒子生产项目环境影响报告表》，报告表内容及附图附件等资料均真实有效，我公司作为环境保护主体责任，愿意承担相应的责任。报告表（公示版）已删除了涉及技术和商业秘密的章节（部分内容及附图、附件），我公司同意对报告表（公示版）进行公示。



沙伯基础创新塑料（重庆）有限公司

2025 年 5 月 29 日

编制单位和编制人员情况表

项目编号	21c5r1		
建设项目名称	聚甲醛树脂塑料粒子、聚甲基丙烯酸甲酯树脂塑料粒子、聚碳酸酯树脂和丙烯腈-苯乙烯-丙烯酸酯共聚物合金塑料粒子生产项目		
建设项目类别	26—053塑料制品业		
环境影响评价文件类型	报告表		
一、建设单位情况			
单位名称（盖章）	沙伯基础创新塑料（重庆）有限公司		
统一社会信用代码	91500000585709145R		
法定代表人（签章）	陈志荣		
主要负责人（签字）	刘昌桂		
直接负责的主管人员（签字）	郝伟		
二、编制单位情况			
单位名称（盖章）	重庆泓泰和正生态环境科技有限公司		
统一社会信用代码	91500000MA5YXLWY66		
三、编制人员情况			
1. 编制主持人			
姓名	职业资格证书管理号	信用编号	签字
程刚	11355543509550141	BH014610	
2 主要编制人员			
姓名	主要编写内容	信用编号	签字
詹鸿川	建设项目工程分析、主要环境影响和保护措施、环境保护措施监督检查清单、建设项目污染物排放量汇总表	BH023130	
程刚	建设项目基本情况、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准、环境保护措施监督检查清单、结论	BH014610	

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项 目 名 称: 聚甲醛树脂塑料粒子、聚甲基丙烯酸甲酯树脂
塑料粒子、聚碳酸酯树脂和丙烯腈-苯乙烯-丙
烯酸酯共聚物合金塑料粒子生产项目

建设单位 (盖章): 沙伯基础创新塑料 (重庆) 有限公司

编 制 日 期: 2025 年 4 月

中华人民共和国生态环境部制

一、建设项目基本情况

建设项目名称	聚甲醛树脂塑料粒子、聚甲基丙烯酸甲酯树脂塑料粒子、聚碳酸酯树脂和丙烯腈-苯乙烯-丙烯酸酯共聚物合金塑料粒子生产项目		
项目代码	2503-500356-07-02-206840		
建设单位联系人	程俊凯	联系方式	13983411982
建设地点	重庆高新区西永综合保税区 V2-4 地块（西区二路 2 号）		
地理坐标	（ <u>106</u> 度 <u>19</u> 分 <u>25.888</u> 秒， <u>29</u> 度 <u>34</u> 分 <u>4.175</u> 秒）		
国民经济行业类别	C2929 塑料零件及其他塑料制品制造	建设项目行业类别	二十六、橡胶和塑料制品业 29：53 塑料制品业 292，其他
建设性质	☐ 新建（迁建） ☐ 改建 ☐ 扩建 ☒ 技术改造	建设项目申报情形	☒ 首次申报项目 ☐ 不予批准后再次申报项目 ☐ 超五年重新审核项目 ☐ 重大变动重新报批项目
项目审批（核准/备案）部门（选填）	重庆高新区改革发展局	项目审批（核准/备案）文号（选填）	/
总投资（万元）	20	环保投资（万元）	20
环保投资占比（%）	100	施工工期	/
是否开工建设	☒ 否 ☐ 是：	用地（用海）面积（m ² ）	56000（不新增用地）
专项评价设置情况	表1 专项评价设置原则表		
	专项评价的类别	设置原则	项目情况对照
	大气	排放废气含有毒有害污染物 ¹ 、二噁英、苯并[a]芘、氰化物、氯气且厂界外500米范围内有环境空气保护目标 ² 的建设项目	本项目新增有毒有害污染物甲醛，但厂界外500米范围内不存在环境空气保护目标，故不设置专项评价
	地表水	新增工业废水直排建设项目（槽罐车外送污水处理厂的除外）；新增废水直排的污水集中处理厂	本项目废水处理达标后外排至园区污水处理厂，不设置专项评价
	环境风险	有毒有害和易燃易爆危险物质存储量超过临界量 ³ 的建设项目	本项目危险物质储存量未超过临界量，不设置专项评价
	生态	取水口下游500米范围内有重	项目不涉及河道取水，

		要水生生物的自然产卵场、索饵场、越冬场和洄游通道的新增河道取水的污染类建设项目	不设置生态专项评价。
	海洋	直接向海排放污染物的海洋工程建设项目	项目不属于海洋工程建设项目，不设置海洋专项评价。
规划情况	《西部科学城重庆高新技术产业开发区（直管园）规划》		
规划环境影响评价情况	规划环评名称：《西部科学城重庆高新技术产业开发区（直管园）规划环境影响报告书》 审查机关：重庆市生态环境局 审查文件名称及文号：关于《西部科学城重庆高新技术产业开发区（直管园）规划环境影响报告书审查意见的函》（渝环函〔2024〕581号）		
规划及规划环境影响评价符合性分析	1.1与规划及规划环评符合性分析 1.1.1与规划符合性分析 根据《西部科学城重庆高新技术产业开发区（直管园）规划》，结合重庆高新区直管园现有产业园区分布情况，西永微电子产业园发展软件和信息服务、新型智能终端、集成电路、功率半导体及化合物半导体等产业；西永综保区以电子和计算机为主导，发展软件和信息服务、新型智能终端等；金凤高技术产业园重点布局智能网联新能源汽车及核心器件、新能源及新型储能、空天信息、AI及机器人、汽车电子、智能装备制造、生物医药、医疗器械、前沿新材料、数字医疗、检验检测等产业。生命科技园重点布局智能网联新能源汽车及核心器件、新能源及新型储能、汽车电子、智能装备制造、生物医药、医疗器械、前沿新材料、数字医疗产业。 本项目位于西永综保区规划范围内，属于塑料制品业，为电子和计算机配套原料产品，与园区产业定位不冲突，符合规划要求。		

1.1.2与规划环评报告的符合性分析				
表1.1-1 与规划环评（西永微电园、西永综保区）生态环境准入清单符合性分析				
性分析				
准入要求		符合性分析	是否符合	
空间布局约束	1.西永微电园综保区临近曾家镇集中居住区（龙荫小区、和谐家园、大学城第四中学、康居西侧）、香炉山街道的工业地块后续项目入驻时尽量布置组装型项目，优化空间布局，临居住区一侧优先布置办公区，高噪声设备布置尽量远离居住区以及采取降噪措施来减少噪声对居住环境的影响。	本项目不属于新建项目，且周边50m范围内无声环境敏感点，对周围声环境影响极小	符合	
污染物排放管控	1.电子设备制造、包装印刷、家具制造及其他产生含挥发性有机物废气的生产和服务活动，应当在密闭空间或者设备中进行，并按照规定安装、使用污染防治设施，保持正常运行；无法密闭的，应当采取措施减少废气排放。	本项目生产线位于封闭车间内，并按照规定安装有废气处理设施	符合	
	2.使用满足《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求（GB T 38597-2020）》中要求的低（无）VOCs 含量的原辅料(涂料、胶粘剂、清洗剂等)。	不涉及	符合	
	3.工业涂装企业和涉及喷涂作业的机动车维修服务企业，应当按照规定安装、使用污染防治设施，使用低挥发性有机物含量的原辅材料，或者进行工艺改造，并对原辅材料储运、加工生产、废弃物处置等环节实施全过程控制。	不涉及	符合	
	4.规划实施排放的主要污染物及特征污染物排放量不得突破本次确定的总量管控指标： 大气污染物：氮氧化物 472.19t/a、挥发性有机物 360.24t/a。 水污染物：COD：1739.74t/a，氨氮 174.59t/a。	本项目不新增废水污染物总量指标，新增的挥发性有机物总量指标低，不会突破规定的总量管控指标	符合	
环境风险防控	1. 腾退的工业企业土地用途变更为住宅用地、公共管理与公共服务用地的，严格执行土壤污染防治法的相关要求。	不涉及	符合	

		2.西永微电园综保区西区应建设容积为 2000m ³ 的片区级事故池，并于 2025 年底前建成，事故池未建成前，不得新建、扩建环境风险潜势III级及以上的项目。	不涉及	符合
资源开发利用效率	1.禁止新建、改扩建采用高污染燃料的项目和设施。		本项目使用清洁能源电能	符合
	2.新建和改造的工业项目清洁生产水平应达到国内先进水平。		本项目清洁生产水平满足国内先进水平	符合
1.1.3与规划环评审查意见函的符合性分析				
表1.1-2 项目与规划环评审查意见函的符合性分析				
规划环境影响评价及审查意见要求		本项目情况	符合性分析	
（一）严格生态环境准入 强化规划环评与生态环境分区管控的联动，主要管控措施应符合重庆市及高新区生态环境分区管控要求。严格建设项目环境准入，入驻工业企业需符合国家和重庆市相关产业、环境准入要求以及《报告书》制定的生态环境管控要求。		本项目属于塑料制品业，位于西永综合保税区内，属于重点管控单元范围内，满足工业项目准入相关规定及报告书生态环境管控要求	符合	
（二）空间布局约束 合理布局有防护距离要求的工业企业，规划范围内梁滩河、莲花滩河河道外绿化缓冲带按《重庆市水污染防治条例》等相关要求控制。建议未开发工业用地与居住用地之间设置一定的控制带，避免产城融合矛盾。		本项目西厂界与莲花滩河河道预留有 30m 绿化缓冲带，厂界周边无居民点，远离居住区	符合	
（三）污染排放管控 1.大气污染物排放管控。 规划区采用天然气、电力等清洁能源，禁止燃煤和重油等高污染燃料。入驻企业生产废气应采用高效的收集措施和先进的污染防治设施，确保工艺废气稳定达标排放。涉及挥发性有机物排放的项目应从源头加强控制，优先使用低(无)VOCs 含量的原辅料，并严格按照国家及重庆市关于挥发性有机物治理的相关要求落实污染防治措施。严格控制工业企业粉尘无组织排放，加强工业企业臭气、异味的污染防治，确保厂界达标，减轻对周边环境敏感目标的影响。加强对施工、道路扬尘的治理和监管。加		本项目以电能为能源，不涉及燃煤和燃气；项目产生的废气经环保设施处理后达标排放，对区域大气环境影响较小	符合	

	快推进与规划土地利用性质不符的现存工业企业搬迁或污染治理设施升级改造，提高废气收集及处理效率，减少区域产城融合矛盾。		
	(三) 污染排放管控 2.水污染物排放管控。 规划区实施雨污分流制，后续应加快完善规划区雨污管网建设，确保污废水得到有效收集和彻底实现雨污分流。西永微电园、西永综保区产业片区废水进入西永污水处理厂；金凤高新技术产业园 A 区、B 区、C 区产业片区进入土主污水处理厂、金凤污水处理厂、白含污水处理厂；生命科技园 A 区、B 区、C 区产业片区废水分别进入白含污水处理厂(A 区)、九龙园区污水处理厂(B 区)、走马乐园污水处理厂(C 区)。西永污水处理厂、土主污水处理厂、白含污水处理厂尾水执行《梁滩河流域城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》(DB50/963-2020)表 1 重点控制区域标准限制，其它未规定污染因子执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级 A 标准，尾水排入梁滩河。金凤污水处理厂尾水 COD、BOD、氨氮、TP 四项指标达到《地表水环境质量标准》(GB3838-2002)IV 类标准，其余指标执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级标准的 A 标准，尾水排入莲花滩河。九龙园区污水处理厂处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级 A 标准后排入肖家河。走马乐园污水厂出水水质执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级 A 标准，尾水排放至大溪河。 规划区污废水有行业排放标准的预处理达行业标准中的间接排放标准，其中电子行业涉重废水达直排标准，无行业标准的预处理达《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准或污水处理厂接管要求。高新区内各集中式污水处理厂应结合区内企业入驻情况及污废水处理需求适时启动扩建工程，以满足规划区污废水处理需求。金凤污水处理厂、白含污水处理厂规划建设水回用系统，提高工业用水重复利用率，减少废水排放量。	本项目废水预处理达标后进入西永污水处理厂深度处理达《梁滩河流域城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》(DB50/963-2020)表 1 重点控制区域标准限制，其它未规定污染因子执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级 A 标准，尾水排入梁滩河。	符合
	(三) 污染排放管控 3.噪声污染管控。 合理布局企业噪声源，高噪声源企业选址和布	本项目通过建筑隔声、基础减振等措施，	符合

	局尽量远离居住等声环境敏感目标；入驻企业应优先选择低噪声设备，采取消声、隔声、减振等措施，确保厂界噪声达标。合理规划建筑布局并采取相应的隔声降噪措施，加强区域施工噪声治理措施和监管，减轻规划区交通噪声和施工噪声影响。	确保厂界噪声达标，且本项目厂界外 50m 范围内无声环境敏感点	
	（三）污染排放管控 4.固体废物管控。 鼓励企业自行回收利用一般工业固体废物，按照减量化、资源化、无害化原则，加强一般工业固体废物综合利用和处置。危险废物产生单位严格落实危险废物环境管理制度，做好危险废物管理计划和管理台账，对企业危险废物收集、贮存、运输、利用、处置各环节进行全过程环境监管。	本项目固废收集暂存后按规定分类处置	符合
	（三）污染排放管控 5.土壤、地下水污染防治。 按源头防控的原则，可能产生地下水、土壤污染的企业，应严格落实分区、分级防渗措施，防范规划实施对土壤、地下水环境造成污染。定期开展土壤、地下水跟踪监测，根据监测结果完善污染防治措施，确保规划区土壤、地下水环境质量稳定达标。腾退的工业企业土地用途变更为住宅用地、公共管理与公共服务用地的，严格执行土壤污染防治法的相关要求。	不涉及	符合
	（四）环境风险防控 规划区应完善环境风险防范体系，三大产业片区应按要求编制、修订突发环境事件风险评估和应急预案，定期开展应急演练。各产业片区应按照《报告书》要求尽快建设片区级事故池和雨水切换阀，片区级事故池建成前，不得新建环境风险潜势Ⅲ级及以上的项目。加强对企业环境风险源的监督管理，相关企业应严格落实各项环境风险防范措施，建立企业、镇街、平台公司与高新区管委会之间的环境风险联动机制，防范突发性环境风险事故发生。	建设单位已于 2023 年 6 月委托编制了突发环境事件风险评估报告和应急预案，并在高新区生态环境局备案	符合
	（五）温室气体排放管控 规划区能源主要以天然气和电力为主，按照碳达峰、碳中和相关政策要求，统筹抓好碳排放控制管理和生态环境保护工作，推动实现减污降碳。督促规划区企业采用先进的生产工艺，提高能源综合利用效率，从源头减少和控制温室气体排放，推动减污降碳协同共治，促进规划区产业绿色低碳循环发展。	本项目为塑料制品业，全厂以电能为主，不涉及碳中和相关政策要求	符合

	（六）规范环境管理加强日常环境监管，执行建设项目环境影响评价和固定污染源排污许可制度。规划区应建立环境空气、地表水、地下水、土壤等环境要素的监控体系，落实环境跟踪监测计划，适时开展环境影响跟踪评价；规划范围、规模及结构、布局等方面进行重大调整，应重新进行规划环境影响评价。 规划区拟引入的建设项目，应结合规划环评提出的指导意见做好环境影响评价工作，加强与规划环评的联动，重点做好工程分析、污染物允许排放量测算和环保措施可行性论证等内容。规划环评中规划协调性分析、环境质量现状、污染源调查等符合要求的资料可供建设项目环评共享。	现有项目制定有例行监测计划，并按相关要求进行检测。	符合
	综上，本项目符合《西部科学城重庆高新技术产业开发区（直管园）规划环境影响报告书》及审查意见函中管理要求。		
其他符合性分析	1.2其他符合性分析 1.2.1产业政策符合性分析 本项目属于塑料制品业，不属于《产业结构调整指导目录（2024年本）》中的鼓励类、淘汰类项目。根据《促进产业结构调整暂行规定》（国发[2005]40号）可知，“不属于鼓励类、限制类和淘汰类，且符合国家有关法律、法规和政策规定的，为允许类。允许类不列入《产业结构调整指导目录》”。因此本项目与《产业结构调整指导目录（2024年本）》相符。 2025年3月，重庆高新区改革发展局下发了本项目的投资项目备案证，项目代码：2503-500356-07-02-206840，综上，本项目符合国家及重庆市相关产业政策。		

其他 符合 性 分 析	1.2.2与《四川省、重庆市长江经济带发展负面清单实施细则（试行，2022年版）的通知》（川长江办〔2022〕17号）符合性分析		
	本项目与《四川省、重庆市长江经济带发展负面清单实施细则（试行，2022年版）的通知》（川长江办〔2022〕17号）的符合性分析详见表1.3-1。		
	表 1.2-1 与《四川省、重庆市长江经济带发展负面清单实施细则》的符合性分析		
	序号	条件	符合性分析
	1	禁止新建、改建和扩建不符合全国港口布局规划以及《四川省内河水运发展规划》《泸州—宜宾—乐山港口群布局规划》《重庆港总体规划（203 年）》等省级港口布局规划及市级港口总体规划的码头项目。	本项目不属于码头项目
	2	禁止新建、改建和扩建不符合《长江干线过江通道布局规划（2020—2035 年）》的过长江通道项目（含桥梁、隧道），国家发展改革委同意过长江通道线位调整的除外	项目不涉及长江过江通道
	3	禁止在自然保护区核心区、缓冲区的岸线和河段范围内投资建设旅游和生产经营项目 自然保护区的内部未分区的，依照核心区和缓冲区的规定管控	本项目用地属于工业用地，不涉及自然保护区和风景名胜区。
	4	禁止违反风景名胜区规划，在风景名胜区内设立各类开发区。禁止在风景名胜区核心景区的岸线和河段范围内建设宾馆、招待所、培训中心、疗养院以及与风景名胜资源保护无关的项目	
	5	禁止在饮用水水源准保护区的岸线和河段范围内新建、扩建对水体污染严重的建设项目，禁止改建增加排污量的建设项目	本项目位于工业用地范围内，不涉及饮用水源保护区岸线河段
	6	饮用水水源二级保护区的岸线和河段范围内，除遵守准保护区规定外，禁止新建、改建、扩建排放污染物的投资建设项目；禁止从事对水体有污染的水产养殖等活动	
	7	饮用水水源一级保护区的岸线和河段范围内，除遵守二级保护区规定外，禁止新建、改建、扩建与供水设施和保护水源无关的项目，以及网箱养殖、畜禽养殖、旅游等可能污染饮用水水体的投资建设项目	
	8	禁止在水产种质资源保护区岸线和河段范围内新建围湖造田、围湖造地或挖沙采石等投资建设项目	项目不涉及水产种质资源保护区岸线和河段
	9	禁止在国家湿地公园的岸线和河段范围内开（围）垦、填埋或者排干湿地，截断湿地水源，挖沙、采矿，倾倒有毒有害物质、废弃物、垃圾，从事房地产、度假村、高尔夫球场、风力发电、光伏发电等任何不符合主体功能定位的建设项目和开发活动，破坏野生动物栖息地和迁徙通道、鱼类洄游通道	项目不涉及国家湿地公园的岸线和河段
	10	禁止违法利用、占用长江流域河湖岸线。禁止在《长江岸线保护和开发利用总体规划》划定的岸线保护区和岸线保留区内投资建设除事关公共安全及公众利益的防洪护岸、河道治理、供水、生态环境保护、航道整治、国家重要基础设施以外的项目	项目不涉及长江流域河湖岸线

	11	禁止在《全国重要江河湖泊水功能区划》划定的河段及湖泊保护区、保留区内投资建设不利于水资源及自然生态保护的项目	项目不涉及《全国重要江河湖泊水功能区划》划定的河段及湖泊保护区、保留区
	12	禁止在长江流域江河、湖泊新设、改设或者扩大排污口，经有管辖权的生态环境主管部门或者长江流域生态环境监督管理机构同意的除外	项目不设置入河排放口
	13	禁止在长江干流、大渡河、岷江、赤水河、沱江、嘉陵江、乌江、汉江和 51 个（四川省 45 个、重庆市 6 个）水生生物保护区开展生产性捕捞	项目不开展生产性捕捞
	14	禁止在长江干支流、重要湖泊岸线一公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目	项目不属于化工项目
	15	禁止在长江干流岸线三公里范围内和重要支流岸线一公里范围内新建、改建、扩建尾矿库、冶炼渣库、磷石膏库，以提升安全、生态环境保护水平为目的的改建除外	项目不涉及尾矿库、冶炼渣库、磷石膏库
	16	禁止在生态保护红线区域、永久基本农田集中区域和其他需要特别保护的区域内选址建设尾矿库、冶炼渣库、磷石膏库	项目不涉及生态保护红线区域、永久基本农田
	17	禁止在合规园区外新建、扩建钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、制浆造纸等高污染项目	本项目不属于前述高污染项目
	18	禁止新建、扩建不符合国家石化、现代煤化工等产业布局规划的项目	项目不涉及石化、现代煤化工
	19	禁止新建、扩建法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目。对《产业结构调整指导目录》中淘汰类项目，禁止投资；限制类的新建项目，禁止投资，对属于限制类的现有生产能力，允许企业在一定期限内采取措施改造升级	项目不属于法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目
	20	禁止新建、扩建不符合国家产能置换要求的严重过剩产能行业的项目。对于不符合国家产能置换要求的严重过剩产能行业，不得以其他任何名义、任何方式备案新增产能项目	项目不属于产能过剩项目
	21	禁止建设以下燃油汽车投资项目（不在中国境内销售产品的投资项目除外）： （一）新建独立燃油汽车企业； （二）现有汽车企业跨乘用车、商用车类别建设燃油汽车生产能力； （三）外省现有燃油汽车企业整体搬迁至本省（列入国家级区域发展规划或不改变企业股权结构的项目除外）； （四）对行业管理部门特别公示的燃油汽车企业进行投资（企业原有股东投资或将该企业转为非独立法人的投资项目除外）	项目不属于燃油汽车行业
	22	禁止新建、扩建不符合要求的高耗能、高排放、低水平项目	项目不属于高耗能、高排放、低水平项目

综上，本项目符合《四川省、重庆市长江经济带发展负面清单实施细则（试行，2022年版）的通知》（川长江办〔2022〕17号）相关要求。

1.2.3 与《重庆市发展和改革委员会关于印发重庆市产业投资准入工作手册的通知》（渝发改投资〔2022〕1436号）符合性分析

表 1.2-2 与重庆市产业投资准入工作手册符合性分析

编号	准入规定	项目符合性
二	不予准入类	
(一)	全市范围内不予准入的产业	
1	国家产业结构调整指导目录中的淘汰类项目。	本项目为允许类
2	天然林商业性采伐。	本项目为塑料制品业，不属于前述类别行业
3	法律法规和相关政策明令不予准入的其他项目。	
(二)	重点区域范围内不予准入的产业	
1	外环绕城高速公路以内长江、嘉陵江水域采砂。	不涉及
2	二十五度以上陡坡地开垦种植农作物。	不涉及
3	在自然保护区核心区、缓冲区的岸线和河段范围内投资建设旅游和生产经营项目。	不涉及
4	饮用水水源一级保护区的岸线和河段范围内新建、改建、扩建与供水设施和保护水源无关的项目，以及网箱养殖、畜禽养殖、放养畜禽、旅游等可能污染饮用水水体的投资建设项目。在饮用水水源二级保护区的岸线和河段范围内新建、改建、扩建排放污染物的投资建设项目。	不涉及
5	长江干流岸线 3 公里范围内和重要支流岸线 1 公里范围内新建、改建、扩建尾矿库、冶炼渣库和磷石膏库（以提升安全、生态环境保护水平为目的的改建除外）。	本项目为塑料制品业，不属于前述类别行业
6	在风景名胜区核心景区的岸线和河段范围内投资建设与风景名胜资源保护无关的项目。	不涉及
7	在国家湿地公园的岸线和河段范围内挖沙、采矿，以及任何不符合主体功能定位的投资建设项目。	不涉及
8	8. 在《长江岸线保护和开发利用总体规划》划定的岸线保护区和保留区内投资建设除事关公共安全及公众利益的防洪护岸、河道治理、供水、生态环境保护、航道整治、国家重要基础设施以外的项目。	不涉及
9	在《全国重要江河湖泊水功能区划》划定的河段及湖泊保护区、保留区内投资建设不利于水资源及自然生态保护的项目。长江干流及主要支流岸线 1 公里范围内重化工项目（除在建项目外）	本项目不在保护区内，不属于化工项目
三	限制准入类	
(一)	全市范围内限制准入的产业	
1	新建、扩建不符合国家产能置换要求的严重过剩产能	本项目不属于高耗

	行业的项目。新建、扩建不符合要求的高耗能高排放项目。	能高排放项目
2	新建、扩建不符合国家石化、现代煤化工等产业布局规划的项目。	不涉及
3	在合规园区外新建、扩建钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、制浆造纸等高污染项目。	本项目位于合规园区范围内，且不属于高污染项目
4	《汽车产业投资管理规定》(国家发展和改革委员会令第 22 号)明确禁止建设的汽车投资项目。	不涉及
(二)	重点区域范围内限制准入的产业	
1	长江干支流、重要湖泊岸线 1 公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目，长江、嘉陵江、乌江岸线 1 公里范围内布局新建纸浆制造、印染等存在环境风险的项目。	本项目不属于化工项目，不属于纸浆制造、印染等存在环境风险的项目
2	在水产种质资源保护区的岸线和河段范围内新建围湖造田等投资建设项目。	不涉及

由表1.2-2可见，本项目的建设符合《重庆市产业投资准入工作手册》的相关要求。

1.2.4 与《关于落实大气污染防治行动计划严格环境影响评价准入的通知》的符合性分析

表 1.2-3 与大气污染防治行动计划的符合性分析对照表

与项目相关的要求	本项目情况	符合性分析
严格落实规划与建设项目环境影响评价的联动机制。凡未开展或未完成规划环境影响评价的，各级环境保护行政主管部门不得受理规划所含建设项目的环境影响评价报批申请。规划环境影响评价结论应当作为审批建设项目环境影响评价文件的依据。	项目所在的西永综合保税区内已开展规划环境影响评价，且本项目符合规划环评要求	符合
排放二氧化硫、氮氧化物、烟粉尘和挥发性有机污染物的项目，必须落实相关污染物总量减排方案，上一年度环境空气质量相关污染物年平均浓度不达标的城市，应进行倍量削减替代。	项目所在区域环境质量现状中挥发性有机物满足环境质量标准要求	符合
石化、有机化工、表面涂装、包装印刷、原油成品油码头、储油库、加油站项目，必须采取严格的挥发性有机物排放控制措施。	项目对产生的挥发性有机物采取了有效的收集处理措施，能达标排放	符合

由上表分析可知，项目符合《关于落实大气污染防治行动计划严格环境影响评价准入的通知》（环办〔2014〕30号）中环境保护政策要求。

1.2.5 与《重庆市大气环境“十四五”规划（2021—2025 年）》的符合性分析

表 1.2-4 本项目与大气环境“十四五”规划的符合性			
实施方案	本项目情况	符合性	
推动钢铁、水泥等行业超低排放改造。重点区域严格控制涉工业炉窑项目，新建工业炉窑原则上进入园区，并配套建设高效环保治理设施。按照国家要求推动钢铁行业大气污染物超低排放改造，完成超低排放改造的企业确保达到排放要求。全面推动水泥熟料生产企业超低排放改造，重点区域力争 2024 年年底前完成，一般区域 2025 年年底前完成。适度发展并优化水泥窑协同处置危险废物，空气质量不达标的区县原则上不再新增水泥窑协同处置危险废物项目。在国家出台相关规定前，重点区域从严控制新增火电、水泥窑协同处置危险废物、污泥等项目，企业需确保稳定达到超低排放标准。	本项目属于塑料制品业，不涉及钢铁、水泥生产	符合	
加强重点行业管理减排。强化排污许可证管理，对已实施深度治理、超低排放并获得国家和市级大气污染防治资金支持的企业按照承诺标准实施总量控制。推动平板玻璃、建筑陶瓷等行业取消烟气旁路，完成有机废气排放系统旁路摸底排查，取消非必要的旁路。开展钢铁、建材、有色、火电、焦化、铸造等重点行业及燃煤锅炉无组织排放排查，完成物料（含废渣）运输、装卸、储存、转移和工艺过程等无组织排放深度治理，鼓励采用全封闭机械化料场、筒仓等物料储存方式。针对中小微企业进行综合整治，实行拉网式排查和清单式、台账式、网格化管理。整合执法、监测、行业专家等力量组建专门队伍，针对重点行业和涉 VOCs 排放企业的无组织排放、废气收集治理、废气旁路、非正常工况等关键环节，对照相关排放标准及无组织排放控制要求组织开展排查整治督导帮扶，确保废气“三率”稳定达到环保要求，减少非正常工况排放。	本项目属于塑料制品业，产生的有机废气经 HEAF 系统处理达标后有组织排放，满足环保要求	符合	
推进清洁生产和能源资源节约高效利用。引导重点行业深入实施清洁生产改造，依法开展自愿性清洁生产评价认证。依法将超标准超总量排放、高耗能、使用或排放有毒有害物质的企业列入强制性生产审核名单，推进清洁生产。大力推行绿色制造，构建资源循环利用体系。推动煤炭等化石能源清洁高效利用，利用多通道喷煤燃烧、富氧燃烧、余热利用等煤炭清洁高效利用技术对工业炉窑进行改造。加强重点领域节能，提高能源使用效率。鼓励使用闭式热源塔技术、空调蓄冷技术等高效用能技术。	本项目清洁生产水平符合要求，使用清洁能源电能	符合	
坚决遏制高耗能、高排放、低水平项目盲目发展。严格落实国家和本市产业规划、产业政策、“三线一单”、规划环评以及产能置换、煤炭消费减量替代、区域污染物削减等相关要求，严控高耗能、高排放、低水平项目，因地制宜制定“两高”和资源型行业准入标准。适时修订并严格执行产业禁投清单等准入政策，合理控制煤制油气产能规模，未纳入国家有关领域产业规划的新、改、扩建炼油和新建乙烯、对二甲苯、煤制烯烃项目，一律不得建设。新、改、扩建项目所需二氧化硫、氮氧化物、VOCs 排放量指标要进行减量替代，PM2.5 或者臭氧未达标区县要加大替代比例。加快推进“两高”和资源型行业依法开展清洁生产审核，推动一批重点企业达到国际清洁生产领先水平，确保新上的“两高”项目达到标杆值水平和污染物排放标准	本项目不属于两高项目，满足“三线一单”要求，污染物达标排放，清洁生产水平达到要求。	符合	

先进值。				
由上表可见，本项目的建设符合《重庆市大气环境“十四五”规划（2021—2025年）》的相关要求。				
1.2.6 与《重点行业挥发性有机物综合治理方案》符合性分析				
表 1.2-5 本项目与重点行业挥发性有机物综合治理方案的符合性分析				
控制思路与要求		本项目情况	符合性分析	
大力推进源头替代。通过使用水性、粉末、高固体分、无溶剂、辐射固化等低 VOCs 含量的涂料，水性、辐射固化、植物基等低 VOCs 含量的油墨，水基、热熔、无溶剂、辐射固化、改性、生物降解等低 VOCs 含量的胶粘剂，以及低 VOCs 含量、低反应活性的清洗剂等，替代溶剂型涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等，从源头减少 VOCs 产生。		本项目属于塑料制品业，不使用涂料	符合	
全面加强无组织排放控制；重点对含 VOCs 物料（包括含 VOCs 原辅材料、含 VOCs 产品、含 VOCs 废料以及有机聚合物材料等）储存、转移和输送、设备与管线组件泄漏、敞开液面逸散以及工艺过程等五类排放源实施管控，通过采取设备与场所密闭、工艺改进、废气有效收集等措施，削减 VOCs 无组织排放。加强设备与场所密闭管理。		项目有机废气收集后经废气处理措施达标处理后有组织排放	符合	
推进建设适宜高效的治污设施；实行重点排放源排放浓度与去除效率双重控制。车间或生产设施收集排放的废气，VOCs 初始排放速率大于等于 3 千克/小时、重点区域大于等于 2 千克/小时的，应加大控制力度，除确保排放浓度稳定达标外，还应实行去除效率控制，去除效率不低于 80%；采用的原辅材料符合国家有关低 VOCs 含量产品规定的除外，有行业排放标准的按其相关规定执行。		项目位于西永微电子产业园区综合保税区，属于重点区域，VOCs 初始排放速率小于 2 千克/小时，且本项目废气经处理后均能达标排放	符合	
由上表可知，本项目符合《重点行业挥发性有机物综合治理方案》相关要求。				
1.2.7 与《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）符合性分析				
表 1.2-6 与《挥发性有机物无组织排放控制标准》的符合性分析				
序号	项目	控制要求	本项目情况	符合性结论
1	VOCs 物料转移及输送无组织控制要求	粉状、粒状 VOCs 物料应采用气力输送设备，管状带式输送机输送或采用密闭包装袋、容器或罐车运输	本项目塑料原料采用密闭包装袋或 PC 料筒仓进行储存及	满足要求

				转运，转运过程无废气排放	
	2	工艺过程 VOCs 无组织排放控制要求	a) 反应设备进料置换废气、挥发排气、反应尾气等应排至 VOCs 废气收集处理系统； b) 在反应期间，反应设备的进料口、出料口、检修口、搅拌口、观察孔等开口(孔)在不操作时应保持密闭。	不涉及	满足要求
	3	含 VOCs 产品使用过程中无组织控制要求	VOCs 质量占比大于等于 10%的含 VOCs 产品，其使用过程应采用密闭设备或在密闭空间内操作，废气应排至 VOCs 废气收集处理系统；无法密闭的，应采取局部气体收集措施，废气应排至 VOCs 废气收集处理系统。	本项目有机废气经处理后达标排放	满足要求
			有机聚合物产品用于制品生产的过程，在混合/混炼、塑炼/塑化/熔化、加工成型(挤出、注射、压制、压延、发泡、纺丝等)等作业中应采用密闭设备或在密闭空间内操作，废气应排至 VOCs 废气收集处理系统；无法密闭的，应采取局部气体收集措施，废气应排至 VOCs 废气收集处理系统。	本项目有机废气均进行收集并达标处理	满足要求
	4	其他要求	企业应建立台账，记录含 VOCs 原辅材料和含 VOCs 产品的名称、使用量、回收量、废弃量、去向以及 VOCs 含量 等信息。台账保存期限不少于 3 年	企业建立有台账，记录原辅材料使用、回收量等；台账保存期限不少于 5 年	满足要求
	根据上表分析，本项目符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》的有关要求。				
1.2.8与《重庆市空气质量持续改善行动实施方案》（渝府发〔2024〕15号）的符合性分析					
表 1.2-7 本项目与《重庆市空气质量持续改善行动实施方案》符合性分析					
序号	相关要求			本项目情况	符合性
1	遏制高耗能、高排放、低水平项目盲目上马。新改扩建项目严格落实产业规划、产业政策、生态环境分区管控方案、规划环评、项目环评、节能审查、产能置换、重点污染物总量控制、污染物排放区域削减、碳排放达峰目标等相关要求，坚决遏制“两高一低”项目盲目发展。严禁违规新增钢铁冶炼、电解铝、水泥、平板玻璃产			本项目为塑料制品业，不属于两高一低项目，项目符合	符合

		能，有序引导高炉—转炉长流程炼钢转型为电炉短流程炼钢。依法依规淘汰落后产能，大力支持先进材料产品生产和先进生产工艺应用。	相关政策	
	2	优化含 VOCs 原辅材料和产品结构。严格执行 VOCs 含量限值标准，控制生产和使用高 VOCs 含量涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等建设项目。以工业涂装、印刷包装和电子等行业为重点，提高低（无）VOCs 含量产品的数量和比重。	本项目不涉及高 VOCs 含量涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂	符合
	3	推动绿色环保产业高质量发展。以节能减排、减污降碳、环境和大气成分监测、超低排放、生产使用低（无）VOCs 含量原辅材料、新能源等领域为重点，支持培育一批具有绿色低碳技术优势和产业竞争力的市场主体。整治环保领域低价低质中标乱象，推动产业健康有序发展。	本项目属于塑料制品业，有机废气经处理后达标排放	符合
由上表可知，本项目的建设符合《重庆市空气质量持续改善行动实施方案》相关要求。				
1.2.9与《2024年重庆市夏秋季“治气”攻坚工作方案》的符合性分析				
表 1.2-8 本项目与《2024 年重庆市夏秋季“治气”攻坚工作方案》符合性分析				
	序号	相关要求	本项目情况	符合性
	1	突出工业涂装、包装印刷、家具制造、有机化工、玻璃、陶瓷、砖瓦等行业涉气重点排污单位的大气污染治理设施排查。以化学原料药和化学农药原药制造、钢铁、水泥为重点，全面排查大气污染治理设施。	不涉及	/
	2	有机废气收集系统重点排查有机废气是否“应收尽收”、风管是否存在破损和泄漏、采用集气罩收集的投影面积或风速是否不足等问题；检查 VOCs 治理设施运维是否同步运行、是否设有非必要旁路、旁路是否有效管控、治理设施耗材是否定期更换和及时处理等环节。脱硝设施核实与 NOx 排放特征是否匹配、设备管道腐蚀情况、关键参数配备等情况。企业粉尘排查除尘工艺适用性和设施运维规范等问题。	本项目热熔废气经真空负压收集，挤出废气经集气罩收集，同时设置的集气罩投影面积可有效覆盖废气排放口，风机风量能满足集气风速要求	符合
	3	鼓励淘汰一批以“单一低温等离子、光氧化、光催化、非水溶性 VOCs 废气采用单一水喷淋吸收及上述技术的组合工艺（除异味治理外）”为代表的适用、无法稳定达标排放的治理工艺；以升级改造为组合工艺或适宜高效治理设施等方式整治一批关键组件缺	本项目有机废气采用“冷凝+滤布+除雾+活性炭”工艺，能实现废气达标排放	符合

		失、自动化水平低的治理设施;以规范治理设施运维、耗材更换及时、台账管理完善等方式提升治理设施运行效率。		
	4	以工业涂装、家具制造、包装印刷、有机聚合物制品、机动车维修、人造板、化工等行业为排查重点，更新活性炭治理设施清单，包括单一活性炭处理工艺设施和活性炭为主要、次要处理工艺设施等类型，做到涉活性炭治理设施应纳尽纳。	本项目使用后的废活性炭全部纳入危废管理	符合
由上表可知，本项目的建设符合《2024 年重庆市夏秋季“治气”攻坚工作方案》相关要求。 1.2.10与“三线一单”的符合性分析 本项目位于重庆市西永微电子产业园区综合保税区V2-4地块，所在地属于高新区工业城镇重点管控单元-沙坪坝部分（ZH50010620004）。根据“重庆市生态环境局关于印发《规划环评“三线一单”符合性分析技术要点（试行）》《建设项目环评“三线一单”符合性分析技术要点（试行）》的通知（渝环函[2022]397号）”中相关要求与《重庆市“三线一单”生态环境分区管控调整方案（2023年）》（渝环规〔2024〕2号），本项目与“三线一单”生态环境分区管控符合性分析见下表。				

表 1.2-9 本项目与“三线一单”管控要求的符合性分析表

环境管控单元编码		环境管控单元名称	环境管控单元类型	
ZH50010620004		高新区工业城镇重点管控单元-沙坪坝部分	重点管控单元	
管控要求层级	管控类型	管控要求	建设项目相关情况	符合性分析结论
重庆市总体管控要求	空间布局约束	第一条 深入贯彻习近平生态文明思想，筑牢长江上游重要生态屏障，推动优势区域重点发展、生态功能区重点保护、城乡融合发展，优化重点区域、流域、产业的空间布局。 第二条 禁止在长江干支流、重要湖泊岸线一公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目。禁止在长江干流岸线三公里范围内和重要支流岸线一公里范围内新建、改建、扩建尾矿库、冶炼渣库、磷石膏库，以提升安全、生态环境保护水平为目的的改建除外。禁止在长江、嘉陵江、乌江岸线一公里范围内布局新建重化工、纸浆制造、印染等存在环境风险的项目。 第三条 禁止在合规园区外新建、扩建钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、制浆造纸等高污染项目（高污染项目严格按照《环境保护综合名录》“高污染”产品名录执行）。禁止新建、扩建不符合国家石化、现代煤化工等产业布局规划的项目。新建、改建、扩建“两高”项目须符合生态环境保护法律法规和相关法定规划，满足重点污染物排放总量控制、碳排放达峰目标、生态环境准入清单、相关规划环评和相应行业建设项目环境准入条件、环评文件审批原则要求。 第四条 严把项目准入关口，对不符合要求的高耗能、高排放、低水平项目坚决不予准入。除在安全或者产业布局等方面有特殊要求的项目外，新建有污染物排放的工业项目应当进入工业集聚区。新建化工项目应当进入全市统一布局的化工产业集聚区。鼓励现有工业项目、化工项目分别搬入工业集聚区、化工产业集聚区。 第五条 新建、扩建有色金属冶炼、电镀、铅蓄电池等企业应布设在依法合规设立并经过规划环评的产业园区。 第六条 涉及环境防护距离的工业企业或项目应通过选址或调整布局原则上将环境防护距离控制在园区边界或用地红线内，提前合理规划项目地块布置、预防环境风险。有效规范空间开发秩序，合理控制空间开发强度，切实将各类开发活动限制在资源环境承载能力之内，为构建高效协调可持续的国土空间开发格局奠定坚实基础。	项目位于西永综合保税区内，且不属于重化工、纺织、造纸等工业项目，不涉及重点重金属（铬、镉、汞、砷、铅等五类重金属）、剧毒物质和持久性有机污染物，不受空间布局约束	符合

	第七条 新建石化、煤化工、燃煤发电（含热电）、钢铁、有色金属冶炼、制浆造纸行业依据区域环境质量改善目标，制定配套区域污染物削减方案，采取有效的污染物区域削减措施，腾出足够的环境容量。严格按照国家及我市有关规定，对钢铁、水泥熟料、平板玻璃、电解铝等行业新建、扩建项目实行产能等量或减量置换。国家或地方已出台超低排放要求的“两高”行业建设项目应满足超低排放要求。加强水泥和平板玻璃行业差别化管理，新改扩建项目严格落实相关产业政策要求，满足能效标杆水平、环保绩效 A 级指标要求。 第八条 严格落实国家及我市大气污染防治相关要求，对大气环境质量未达标地区，新建、改扩建项目实施更严格的污染物排放总量控制要求。严格落实区域削减要求，所在区域、流域控制单元环境质量未达到国家或者地方环境质量的，建设项目需提出有效的区域削减方案，主要污染物实行区域倍量削减。 第九条 在重点行业（石化、化工、工业涂装、包装印刷、油品储运销等）推进挥发性有机物综合治理，推动低挥发性有机物原辅材料和产品源头替代，推广使用低挥发性有机物含量产品，推动纳入政府绿色采购名录。有条件的工业集聚区建设集中喷涂工程中心，配备高效治污设施，替代企业独立喷涂工序，对涉及喷漆、喷粉、印刷等废气进行集中处理。 第十条 工业集聚区应当按照有关规定配套建设相应的污水集中处理设施，安装自动监测设备，工业集聚区内的企业向污水集中处理设施排放工业废水的，应当按照国家有关规定进行预处理，达到集中处理设施处理工艺要求后方可排放。 第十一条 推进乡镇生活污水处理设施达标改造。新建城市生活污水处理厂全部按照一级 A 标及以上排放标准设计、施工、验收，建制乡镇生活污水处理设施出水水质不得低于一级 A 标排放标准；对现有截留制排水管网实施雨污分流改造，针对无法彻底雨污分流的老城区，尊重现实合理保留截留制区域，合理提高截留倍数；对新建的排水管网，全部按照雨污分流模式实施建设。 第十二条 新、改、扩建重点行业（重有色金属矿采选业（铜、铅锌、镍钴、锡、锑和汞矿采选）、重有色金属冶炼业（铜、铅锌、镍钴、锡、锑和汞冶炼）、铅蓄电池制造业、皮革鞣制加工业、化学原料及化学制品制造业（电石法聚氯乙烯制造、铬盐制造、以工业固废为原料的锌无机化合物工业等）、电镀行业）重点重金属污染物排放执行“等量替代”原则。 第十三条 固体废物污染环境防治坚持减量化、资源化和无害化的原则。产生工业固体废物的单位应当建立健全工业固体废物产生、收集、贮存、运输、利用、处置全过程的污染环境防治责任制度，建立工业固体废物管理台账。	项目属于塑料制品业，不属于重点行业，不需要倍量削减；项目位于主城区，工艺废气执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表5特别排放限值要求；厂区废水预处理达标后接入园区污水管网进入西永污水处理厂深度处理达标后外排；固废收集暂存后按规定分类处置。满足污染物排放管控要求	符合
--	---	--	----

		第十四条 建设分类投放、分类收集、分类运输、分类处理的生活垃圾处理系统。合理布局生活垃圾分类收集站点，完善分类运输系统，加快补齐分类收集转运设施能力短板。强化“无废城市”制度、技术、市场、监管、全民行动“五大体系”建设，推进城市固体废物精细化管理。		
	环境风险防控	第十五条 深入开展行政区域、重点流域、重点饮用水源、化工园区等突发环境事件风险评估，建立区域突发环境事件风险评估数据信息获取与动态更新机制。落实企业突发环境事件风险评估制度，推进突发环境事件风险分类分级管理，严格监管重大突发环境事件风险企业。 第十六条 强化化工园区涉水突发环境事件四级环境风险防范体系建设。持续推进重点化工园区（化工集中区）建设有毒有害气体监测预警体系和水质生物毒性预警体系。	项目位于西永综合保税区，园区已建立环境风险应急预案，环境风险可控	符合
	资源开发利用效率	第十七条 实施能源领域碳达峰碳中和行动，科学有序推动能源生产消费方式绿色低碳变革。实施可再生能源替代，减少化石能源消费。加强产业布局和能耗“双控”政策衔接，促进重点用能领域用能结构优化和能效提升。 第十八条 鼓励企业对标能耗限额标准先进值或国际先进水平，加快主要产品工艺升级与绿色化改造，推动工业窑炉、锅炉、电机、压缩机、泵、变压器等重点用能设备系统节能改造。推动现有企业、园区生产过程清洁化转型，精准提升市场主体绿色低碳水平，引导绿色园区低碳发展。 第十九条 新建、扩建“两高”项目应采用先进适用的工艺技术和装备，单位产品物耗、能耗、水耗等达到清洁生产先进水平。 第二十条 推进企业内部工业用水循环利用、园区内企业间用水系统集成优化。开展火电、石化、有色金属、造纸、印染等高耗水行业工业废水循环利用示范。根据区域水资源禀赋和行业特点，结合用水总量控制措施，引导区域工业布局和产业结构调整，大力推广工业水循环利用，加快淘汰落后用水工艺和技术。 第二十一条 加快推进节水配套设施建设，加强再生水、雨水等非常规水多元、梯级和安全利用，逐年提高非常规水利用比例。结合现有污水处理设施提标升级扩能改造，系统规划城镇污水再生利用设施。	项目位于西永综合保税区，不属于划定的高污染燃料区，且本项目以电为能源，不使用高污染燃料。	符合
沙坪坝区 总体管控 要求	空间布局约束	第一条 执行重点管控单元市级总体管控要求第四条、第六条、第七条。	本项目重点管控单元市级总体管控要求第四条、第六条、第七条	符合
		第二条 禁止新建和扩建燃煤火电、化工、水泥、采（碎）石场、烧结砖瓦窑以及燃煤锅炉等项目。禁止在合规园区外新建、扩建钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、制浆造纸等高污染项目（高污染项目严格按照《环境保护综合名录（2021 年版）》“高	本项目不属于燃煤火电、化工、水泥、采（碎）石场、烧结砖瓦	符合

		污染”产品名录执行)。新建、改建、扩建“两高”项目须符合生态环境保护法律法规和相关法定规划，满足重点污染物排放总量控制、碳排放达峰目标、生态环境准入清单、相关规划环评和相应行业建设项目环境准入条件、环评文件审批原则要求。	窑以及燃煤锅炉等项目，也不属于钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、制浆造纸等高污染项目，不属于“两高”项目。	
		第三条 通过改造提升、集约布局、关停并转等方式对“散乱污”企业分类治理。对布局不合理、装备水平低、环保设施差的小型污染企业进行全面排查，制订综合整治方案，有序整治镇村产业集聚区。	不涉及	符合
		第四条 加强对城市建成区等大气环境 受体敏感区、辖区西北侧和南侧等大气环境布局敏感区的管控，确保项目引进符合大气环境空间布局的环境要求。	不涉及	符合
		第五条 长江、嘉陵江的一级支流（梁滩河）河道管理范围外侧，城镇规划建设用地内尚未建设的区域应当控制不少于三十米的绿化缓冲带，非城镇建设用地区域应当控制不少于一百米的绿化缓冲带。长江、嘉陵江的二级、三级支流（莲花滩河、虎溪河）河道管理范围外侧，城镇规划建设用地内尚未建设的区域应当控制不少于十米的绿化缓冲带。	本项目西厂界与莲花滩河河道预留有30m绿化缓冲带	符合
	污染物 排放管 控	第六条 执行重点管控单元市级总体管控要求第十一条、第十二条、第十四条、第十五条。	本项目满足重点管控单元市级总体管控要求第十一条、第十二条、第十四条、第十五条。	符合
		第七条 严格落实国家及我市大气污染防控相关要求，对大气环境质量未达标地区，新建、改扩建项目实施更严格的污染物排放总量控制要求。“两高”行业以及其他行业年综合能源消费量当量值在 5000 吨标准煤的建设项目所在区域、流域控制单元环境质量未达到国家或者地方环境质量的，建设项目需提出有效的区域削减方案，主要污染物实行区域倍量削减。	本项目位于大气环境质量达标区，且不属于两高行业	符合
		第八条 在重点行业（石化、化工、工业涂装、包装印刷、油品储运销等）推进挥发性有机物综合治理，推动低挥发性有机物原辅材料和产品源头替代，推广使用低挥发性有机物含量产品，推动低挥发性有机物含量产品纳入政府绿色采购名录。制药、电子设备制造、包装印刷及其他产生含挥发性有机物废气的生产和服务活动，应当在密闭空间或者设备中进行，并按照规定安装、使用污染防治设施，保持设施正常运行；无法密闭的，应当采取措施减少废气排放。工业涂装企业和涉及喷涂作业的机动车维修服务企业，应当按照规定安装、使用污染防治设施，使用低挥发性有机物含量的原辅	本项目为塑料制品业，不涉及上述项目	符合

	材料，或者进行工艺改造，并对原辅材料储运、加工生产、废弃物处置等环节实施全过程控制。储油储气库、加油加气站等，应当开展油气回收治理，按照国家有关规定安装油气回收装置并保持正常使用。有条件的工业集聚区建设集中喷涂工程中心，配备高效治污设施，替代企业独立喷涂工序，对涉及喷漆、喷粉、印刷等废气进行集中处理。		
	第九条 深化工业锅炉和窑炉综合整治，推进园区废气深度治理，到 2025 年，园区内涉气企业废气收集率和达标率显著提升。	本项目使用电能	符合
	第十条 大力优化调整交通运输结构，推进货物运输绿色转型，重点工业企业和工业园区大宗货物由公路运输逐步转向铁路运输。严格实施柴油货车及高排放车辆限行，加强货车通行总量控制，对货运车辆（含运渣车）实施按时段、按路线精细化管控。	本项目为塑料制品业，不属于重点工业企业和工业园区大宗货物，不涉及交通运输优化范围	符合
	第十一条 继续强化城市扬尘污染治理，加强施工扬尘、道路扬尘、脏车入城、运输扬尘、绿带积尘以及裸露扬尘“六大环节”管控。加强工业堆场、渣场扬尘管控，建筑面积 5 万平方米及以上工地出口必须安装 TSP 在线自动监测和视频监控装置。	不涉及	符合
	第十二条 排放油烟、异味、废气的餐饮服务业、加工服务业、服装干洗业、机动车维修业等经营者应当使用清洁能源，安装油烟、废气等净化设施并保持正常使用，或者采取其他污染防治措施，使大气污染物达标排放，并建立清洗、维护台账，防止环境污染和废气扰民。	不涉及	符合
	第十三条 加快推进城镇污水管网新建、改建和维护，完成莲花滩河、智能制造园区、曾家片区等区域截污管网建设和改造，完成西永污水处理厂 C、D 线管网、虎溪主干管等扩建工程，推进现有箱涵式污水管网收集系统逐步改造，到 2025 年，力争实现污水全收集全处理，规模 500t/d 以上的城镇生活污水处理设施安装在线监测设施。	不涉及	符合
	第十四条 实施莲花滩河、虎溪河水环境综合整治工程。推进实施梁滩河流域水系连通工程。	不涉及	符合
环境风险防控	第十五条 执行重点管控单元市级总体管控要求第十六条。	本项目满足重点管控单元市级总体要求第十六条。	符合
	第十六条 依法应当开展土壤污染状况调查或风险评估而未开展或尚未完成调查评估的地块，以及未达到土壤污染风险评估报告确定的风险管控、修复目标的建设用地地块，不得开工建设与风险管控修复无关的项目。	不涉及	符合

		第十七条 土壤污染重点监管单位应采取措施，保证持续有效防止有毒有害物质渗漏、流失、扬散，并制定自行监测方案，每年开展土壤监测。	本项目不属于土壤污染重点监管单位。	符合
	资源开发利用效率	第十八条 执行重点管控单元市级总体管控要求第十八条、第十九条、第二十条、第二十一条、二十二条。	本项目满足重点管控单元市级总体管控要求第十八条、第十九条、第二十条、第二十一条、二十二条。	符合
		第十九条 高污染燃料禁燃区内，禁止销售和使用原煤、煤矸石、重油、渣油、石油焦、木柴、秸秆等国家和本市规定的高污染燃料。企业新建、改扩建项目不得采购使用能效低于《重点用能产品设备能效先进水平、节能水平和准入水平》准入水平的产品设备准入水平，鼓励使用达到节能水平、先进水平的产品设备。	本项目以电为能源，不使用高污染燃料，设备、产品达到节能水平、先进水平。	符合
高新区工业城镇重点管控单元-沙坪坝部分	空间布局约束	1.紧邻居住、科教、医院等环境敏感区的工业用地在引入工业项目时，应优化用地和项目总平布局，减少对居住区等环境敏感点的影响。	不涉及	符合
	污染物排放管控	1.协调推动西永、土主污水处理厂三期扩建项目，其尾水中COD、氨氮、TN、TP执行《梁滩河流域城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》（DB50/ 963-2020）（2022年1月1日起），其余指标执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）。	不涉及	符合
		2.制药、电子设备制造、包装印刷、家具制造及其他产生含挥发性有机物废气的生产和服务活动，应当在密闭空间或者设备中进行，并按照规定安装、使用污染防治设施，保持正常运行；无法密闭的，应当采取措施减少废气排放。	本项目产生的有机废气经 HEAF 系统收集处理达标后排放，未收集的废气通过车间通风换气无组织排放。	符合
		3.梁滩河流域原则上不开展工业用水取水，若需取水应进行水资源及水环境影响论证。	不涉及	符合
		4.禁止单纯电镀行业，严格控制废水一类污染物排放。	不涉及	符合
		5.对符合空间规划、产业规划且具备升级改造条件的企业，实施治理改造后，纳入日常监管。	不涉及	符合
		6.加快推进城镇污水管网新建、改建和维护，完成莲花滩河、曾家片区等区域截污管网建设和改造，完成西永污水处理厂C、D线管网、虎溪主干管等扩建工程，到2025年，力争实现污水全收集全处理。	不涉及	符合

	7.继续加强梁滩河流域水资源、水环境、水生态统筹治理，推进河流水环境质量改善。	本项目废水预处理后排入西永污水处理厂深度处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级A标准后排入梁滩河（COD、NH ₃ -N）执行《梁滩河流域城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》（DB50/963-2020）表1重点控制区域标准限值）。	
	8.汽车维修企业对容易产生VOCs的涂装作业要在密闭的空间进行，并按照规定安装、使用污染防治设施；含VOCs物料转移应采用密闭容器等；在进行油漆的调配时，应采取有效收集措施并在密闭的调漆间中操作；前处理、中涂、喷涂、流平、烘干等工序及喷枪清洗等作业区域，应在密闭空间中操作，所产生的废气遵循“应收尽收”的原则，科学设置废气收集管道集中收集，并导入VOCs处理系统。	不涉及	符合
	9.餐饮企业产生特殊气味并对周边敏感目标造成影响时，应采取有效除味措施。	不涉及	符合
环境风险防控	1.土壤污染重点监管单位生产经营地的用途变更或者其土地使用权收回、转让的，应当依法开展土壤污染状况调查，编制土壤污染状况调查报告。	不涉及	符合
	2.工业集聚区内的项目对水环境存在安全隐患的，应当建立车间、工厂和集聚区三级环境风险防范体系。	不涉及	符合
资源开发效率	1.禁止新建、改扩建采用高污染燃料的项目和设施。严格执行高污染燃料禁燃区规定。 2.加大工业节水力度、提倡和鼓励企业进行中水回用，发展循环经济，以减少新鲜水用量、提高工业用水重复利用率。 3.以国家、重庆市发布的产业用水定额为指导，强化区内企业节水管理。 4.全面推进海绵城市建设，推进城市排水防涝设施的达标建设，加快改造和消除城市易涝点。	本项目不使用高污染燃料，冷却水循环使用，定期排放。	符合

综上，本项目符合高新区“三线一单”相关要求。

二、建设项目工程分析

建设内容	2.1 建设内容 2.1.1项目由来 沙伯基础创新塑料（重庆）有限公司（以下简称“建设单位”）成立于2011年底，位于重庆市西永综合保税区V2-4地块，建设单位早期于2011年底委托编制了《聚碳酸酯塑料粒子生产线项目一期工程环境影响报告表》（环评批复：渝沙环准〔2012〕001号），并于2015年10月取得竣工环境保护验收批复（渝（沙）环验〔2015〕039号）；2023年6月，建设单位更新并备案了突发环境事件风险评估及应急预案；2024年2月，建设单位又委托编制了《聚碳酸酯塑料粒子生产线一期工程再生料原料引入项目环境影响报告书》（环评批复：渝（高新）环准〔2024〕23号），2024年4月，建设单位取得了更新后的全国排污许可证（证书编号：91500000585709145R001Q）；并于2024年9月完成了竣工环保自主验收工作。场地上目前主要设置有生产区和行政办公区，其余地块为后期项目预留，其中生产区生产车间内设置了5条聚碳酸酯塑料粒子生产线，通过混料、挤出、冷却、切粒等主要工序，年产3.5万吨各种规格的聚碳酸酯塑料粒子。 为充分应对市场行情需求变化，建设单位拟投资建设“聚甲醛树脂塑料粒子、聚甲基丙烯酸甲酯树脂塑料粒子、聚碳酸酯树脂和丙烯腈-苯乙烯-丙烯酸酯共聚物合金塑料粒子生产项目”，即利用现有生产车间内的生产设备和生产工艺，新引入聚甲醛树脂（POM），聚甲基丙烯酸甲酯树脂（PMMA），聚碳酸酯树脂和丙烯腈-苯乙烯-丙烯酸酯共聚物（PC/ASA）等原辅料，通过挤出、造粒等主要工序新增聚甲醛树脂塑料粒子产品2000t/a，聚甲基丙烯酸甲酯树脂塑料粒子产品5000t/a，聚碳酸酯树脂和丙烯腈-苯乙烯-丙烯酸酯共聚物合金塑料粒子产品2000t/a，同时减少现有常规级聚碳酸酯（PC）塑料粒子产品产量9000t/a，保持年产3.5万吨各种规格的塑料粒子总生产规模不变。
------	---

	根据《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国环境影响评价法》以及《建设项目环境保护管理条例》等相关规定要求，本项目应办理环保手续。对照《国民经济行业分类》（GB/T4754-2017），本项目属于“C2929塑料零件及其他塑料制品制造”；对照《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021年版），本项目属于“二十六、橡胶和塑料制品业29：53塑料制品业292，其他”，应编制环境影响评价报告表。沙伯基础创新塑料（重庆）有限公司特委托我司编制本项目环境影响报告表，接受委托后，我司随即组织环评技术人员深入现场踏勘，通过对项目区及周边环境状况的调查和资料收集，结合工程设计资料，严格按照相关法律法规、技术导则相关规定，编制完成了《聚甲醛树脂塑料粒子、聚甲基丙烯酸甲酯树脂塑料粒子、聚碳酸酯树脂和丙烯腈-苯乙烯-丙烯酸酯共聚物合金塑料粒子生产项目环境影响报告表》，就本项目的 环境影响进行了分析和评价，并提出预防和减轻不利环境影响的措施和建议，为环境保护行政主管部门的环保决策、环境监管以及项目环境管理提供依据。 2.1.2 评价思路 因本项目实施后现有原辅材料消耗量会变化，因此与之相关的废气、固废等污染物产生量也会变化，故本次污染物核算将按照技改后全厂总体生产情况进行相应的污染物核算，而技改前的现状废气、固废污染物排放作为以新代老替代。 2.1.3 项目概况 （1）项目名称：聚甲醛树脂塑料粒子、聚甲基丙烯酸甲酯树脂塑料粒子、聚碳酸酯树脂和丙烯腈-苯乙烯-丙烯酸酯共聚物合金塑料粒子生产项目 （2）建设地点：重庆高新区西永综合保税区 V2-4 地块（西区二路 2 号） （3）建设单位：沙伯基础创新塑料（重庆）有限公司 （4）建设性质：工业技改 （5）建设内容及规模：利用现有生产车间内的生产设备，新引入聚甲醛树脂（POM），聚甲基丙烯酸甲酯树脂（PMMA），聚碳酸酯树脂和丙烯腈-苯乙
--	--

	烯-丙烯酸酯共聚物（PC/ASA）等原辅料，通过挤出、造粒等主要工序新增聚甲醛树脂塑料粒子产品2000t/a，聚甲基丙烯酸甲酯树脂塑料粒子产品5000t/a，聚碳酸酯树脂和丙烯腈-苯乙烯-丙烯酸酯共聚物合金塑料粒子产品2000t/a。同时减少现有常规级聚碳酸酯（PC）塑料粒子产品产量9000t/a，保持年产3.5万吨各种规格的塑料粒子总生产规模不变，生产工艺保持不变。 （6）劳动定员及生产制度：不新增劳动定员，工作制度不变（3班制，8h/班，年生产 350 天）。 （7）工程投资：估算项目总投资约 20 万元，环保投资 20 万元（采购 POM 专用挤出螺杆）。 2.1.4 建设内容 项目由主体工程、辅助工程、储运工程、公用工程、环保工程等五部分组成，项目组成情况详见表 2.1-1。
--	--

建设内容	表 2.1-1 项目组成及主要工程内容一览表					
	类别	项目	工程内容			备注
			现有项目	本项目	技改后全厂	
		卸料站	位于生产区内生产车间西北侧，设有 2 个自动卸料平台，卸料口连接输送管道，通过气力输送将下卸的 PC 树脂原料传送至 PC 料筒仓内。	/	位于生产区内生产车间西北侧，设有 2 个自动卸料平台，卸料口连接输送管道，通过气力输送将下卸的 PC 树脂原料传送至 PC 料筒仓内。	现有
		上料区	生产车间 2F、3F 北侧均设置有进料口，其他树脂原料和大部分 PC 树脂原料按设计配比通过 3F 进料口进入，少部分 PC 树脂原料和称重好的颜料、粉料添加剂混合均匀后通过 2F 进料口进入，所有原料在自身重力作用下滑落到热熔挤出机中。	依托	生产车间 2F、3F 北侧均设置有进料口，其他树脂原料和大部分 PC 树脂原料按设计配比通过 3F 进料口进入，少部分 PC 树脂原料和称重好的颜料、粉料添加剂混合均匀后通过 2F 进料口进入，所有原料在自身重力作用下滑落到热熔挤出机中。	依托 现有
		混料区	位于生产车间 2F 北侧，设有 5 个混料房，人工将预混器推送至混料房，通过机械固定后上下翻转预混器直至 PC 树脂原料、颜料、粉料添加剂混合均匀，每个混料房均密闭设置。	依托	位于生产车间 2F 北侧，设有 5 个混料房，人工将预混器推送至混料房，通过机械固定后上下翻转预混器直至各批次树脂原料、颜料、粉料添加剂混合均匀，每个混料房均密闭设置。	依托 现有
热熔挤出区	位于生产车间 1F 南侧，设有 5 条热熔挤出生产线（L11~L15），每条生产线主要设备包括热熔挤出机、水浴槽、干燥器、切粒机、筛分机等。其中 FDA 级产品仅在 L11 和 L12 线生产，其余产品按订单量需求灵活选择生产	依托现有热熔造粒生产线，新增 POM、PMMA、PC/ASA 等产品种类，并削减现有 PC 产品部分产量，保持全厂 3.5 万吨塑料粒	位于生产车间 1F 南侧，设有 5 条热熔挤出生产线（L11~L15），每条生产线主要设备包括热熔挤出机、水浴槽、干燥器、切粒机、筛分机等。全厂 3.5 万吨塑料粒子产品总产能保持不变。其中 FDA 级产品仅在 L11 和 L12 线生	依托 现有		

				线生产。 同一生产线进行不同产品生产前需对热熔挤出机进行清洁。	子产品总产能不变。 其中 POM 产品仅在 L14 线生产，其它两种产品按订单量需求灵活选择生产线生产。 同一生产线进行不同产品生产前需对热熔挤出机进行清洁。	产，POM 产品仅在 L14 线生产，其余产品按订单量需求灵活选择生产线生产。 同一生产线进行不同产品生产前需对热熔挤出机进行清洁。	
		包装区		位于生产车间 1F 中偏西部，占地面积约 150m ² ，设有 5 台成品混合器、2 台自动包装机、1 台自动码垛机、1 台自动套膜机、1 台激光打印机，用于将同类同批次塑料粒子产品混合均匀并袋装、码垛、套膜，最后打印生产批号。	依托	位于生产车间 1F 中偏西部，占地面积约 150m ² ，设有 5 台成品混合器、2 台自动包装机、1 台自动码垛机、1 台自动套膜机、1 台激光打印机，用于将同类同批次塑料粒子产品混合均匀并袋装、码垛、套膜，最后打印生产批号。	依托 现有
	储运工程	原料区	PC 料筒仓	设置有 4 个立式原料贮存筒仓，位于生产车间外北侧，用于存储外购 PC 树脂新料，单个筒仓容量约 500m ³ 。每个筒仓均可单独用于存储 PC 树脂新料颗粒料或粉料，根据生产节拍自由调整存储。	/	设置有 4 个立式原料贮存筒仓，位于生产车间外北侧，用于存储外购 PC 树脂新料，单个筒仓容量约 500m ³ 。每个筒仓均可单独用于存储 PC 树脂新料颗粒料或粉料，根据生产节拍自由调整存储。	现有
			PC 料中转罐	设置有 6 个 PC 树脂新料中转罐（5 用 1 备），位于生产车间 2F 北侧，用于中转 PC 树脂新料，单个中转罐容量约 30m ³ 。	/	设置有 6 个 PC 树脂新料中转罐（5 用 1 备），位于生产车间 2F 北侧，用于中转 PC 树脂新料，单个中转罐容量约 30m ³ 。	现有
			其他树脂	在生产车间 3F 北侧廊道布置有其他	新增的 POM、	在生产车间 3F 北侧廊道布置有其他树	依托

			堆放区	树脂原料堆放区，占地约 200m ² ，用于存储除再生 PC 树脂、ABS 树脂、AS 树脂、PA 树脂等树脂原料，均采用袋式存储。	PMMA、ASA 等树脂原料依托现有树脂原料堆放区暂存	脂原料堆放区，占地约 200m ² ，用于存储除 PC 树脂新料外的其他树脂原料，均采用袋式存储。	现有
		辅料区	颜料称量房	在生产车间 2F 北侧布置有 3 间颜料称量房，分别是炭黑称量房、钛白粉称量房、其他颜料称量房，均用于称重颜料。	依托	在生产车间 2F 北侧布置有 3 间颜料称量房，分别是炭黑称量房、钛白粉称量房、其他颜料称量房，均用于称重颜料。	依托现有
			添加剂称量房	在生产车间 2F 北侧布置有添加剂称量房，用于称重添加剂。	依托	在生产车间 2F 北侧布置有添加剂称量房，用于称重添加剂。	依托现有
			干燥房	在生产车间 2F 北侧布置有干燥房，用于对吸水潮湿的颜料或添加剂进行电加热烘干。	依托	在生产车间 2F 北侧布置有干燥房，用于对吸水潮湿的颜料或添加剂进行电加热烘干。	依托现有
			FDA 物料称重房	即食品、药品级物料称重房，专门用于生产食品、药品级 PC 塑料粒子的辅料称重房。	/	即食品、药品级物料称重房，专门用于生产食品、药品级 PC 塑料粒子的辅料称重房。	现有
			阻燃剂储存间	位于生产车间外，生产区北侧中部，设有一个阻燃剂储存间，用于存储外购的液态阻燃剂，房间内主要设有一大一小 2 个阻燃剂储罐，大罐容积 40m ³ ，小罐容积 20m ³ 。	/	位于生产车间外，生产区北侧中部，设有一个阻燃剂储存间，用于存储外购的液态阻燃剂，房间内主要设有一大一小 2 个阻燃剂储罐，大罐容积 40m ³ ，小罐容积 20m ³ 。	现有
			产品中转区	位于生产车间 1F 东侧空置区域，占地面积约 1500m ² ，用于暂存打包好待售的各类塑料粒子产品。	依托	位于生产车间 1F 东侧空置区域，占地面积约 1500m ² ，用于暂存打包好待售的各类塑料粒子产品。	依托现有
		辅助	行政办公楼	位于厂区东侧，钢筋混凝土结构，建筑面积约 2870m ² ，主要为行政办公	依托	位于厂区东侧，钢筋混凝土结构，建筑面积约 2870m ² ，主要为行政办公	现有

	工程		区。		区。	
		研发中心	位于厂区东北侧，建筑面积约2230m ² ，规划用于产品研发试验，实际车间内无任何研发设备，被用于堆放一般工业固废，后期如需启用研发中心，需完善相关环保手续。	/	位于厂区东北侧，建筑面积约2230m ² ，规划用于产品研发试验，实际车间内无任何研发设备，被用于堆放一般工业固废，后期如需启用研发中心，需完善相关环保手续。	现有
		成品检验区/生产管理区	位于生产区西南侧，紧邻生产车间西侧，建筑面积约2500m ² ，1F用于各类树脂粒子产品质量检验，检验过程为注塑成型后，进行冲击、拉伸、弯曲、密度、热变形、熔指等指标检验。因此主要设有3台小型注塑成型机、4台熔融指数仪、X射线荧光光谱仪等检验设备。2F设置为生产管理办公区，用于车间生产人员办公。	依托	位于生产区西南侧，紧邻生产车间西侧，建筑面积约2500m ² ，1F用于各类树脂粒子产品质量检验，检验过程为注塑成型后，进行冲击、拉伸、弯曲、密度、热变形、熔指等指标检验。因此主要设有3台小型注塑成型机、4台熔融指数仪、X射线荧光光谱仪等检验设备。2F设置为生产管理办公区，用于车间生产人员办公。	依托现有
		消防系统	位于厂区南侧中部偏西方向，设有一座消防水池和泵房控制系统，消防水池容量1000m ³ 。	依托	位于厂区南侧中部偏西方向，设有一座消防水池和泵房控制系统，消防水池容量1000m ³ 。	依托现有
		散热房	位于生产厂区北侧，废料回收间东侧，散热房内设置有1台凉水塔和1台纯水机，纯水机制备纯水用于挤出机设备散热和水浴槽冷却用水，冷却水均经凉水塔降温后循环使用，不外排。冷却系统采用钢筋混凝土结构玻璃钢围护的逆流式机械通风凉水塔。	依托	位于生产厂区北侧，废料回收间东侧，散热房内设置有1台凉水塔和1台纯水机，纯水机制备纯水用于挤出机设备散热和水浴槽冷却用水，冷却水均经凉水塔降温后循环使用，不外排。冷却系统采用钢筋混凝土结构玻璃钢围护的逆流式机械通风凉水塔。	依托现有
	公用	给水	生产、生活用水依托园区供水系统。	依托	生产、生活用水依托园区供水系统。	依托现有

	工程	排水	采用雨污分流制，雨水排入雨水管网。 挤出机设备冷却水经凉水塔降温后循环使用，每年定期更换一次；生产线上常规水浴槽冷却水经冷却池收集自然降温后循环使用，每季度更换一次；食品/药品级水浴槽冷却水为新鲜水，不循环使用，产生的冷却废水同生产线设备冲洗废水、纯水制备产生的浓水、车间清洁废水、真空泵废水一并经废水处理站（60m³/d）预处理达标后再同经生化池（5m³/d）处理达标的生活污水合管外排至西永污水处理厂，深度处理达标后排入梁滩河。	依托	采用雨污分流制，雨水排入雨水管网。 挤出机设备冷却水经凉水塔降温后循环使用，每年定期更换一次；生产线上常规水浴槽冷却水经冷却池收集自然降温后循环使用，每季度更换一次；食品/药品级水浴槽冷却水为新鲜水，不循环使用，产生的冷却废水同生产线设备冲洗废水、纯水制备产生的浓水、车间清洁废水、真空泵废水一并经废水处理站（60m³/d）预处理达标后再同经生化池（5m³/d）处理达标的生活污水合管外排至西永污水处理厂，深度处理达标后排入梁滩河。	依托 现有
		供配电	依托园区现有供电线路，厂区内设置有配电室。	依托	依托园区现有供电线路，厂区内设置有配电室。	依托 现有
		空压机房	位于生产区东北角，建筑面积约255m²，内部设置有3台空压机，用于提供压缩空气；同时机房内设有2套制氮设备（1用1备），用于制备保护气体氮气。	依托	位于生产区东北角，建筑面积约255m²，内部设置有3台空压机，用于提供压缩空气；同时机房内设有2套制氮设备（1用1备），用于制备保护气体氮气。	依托 现有
	环保工程	废水	挤出机设备冷却水经凉水塔降温后循环使用，每年定期更换一次；生产线上常规水浴槽冷却水经冷却池收集自然降温后循环使用，每季度更换一次；食品/药品级产品水浴槽冷却水同	依托	挤出机设备冷却水经凉水塔降温后循环使用，每年定期更换一次；生产线上常规水浴槽冷却水经冷却池收集自然降温后循环使用，每季度更换一次；食品/药品级产品水浴槽冷却水同	依托 现有

				设备冲洗废水、浓水、车间清洁废水、水环真空泵废水一并经废水处理站处理达《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表 1 标准后同经生化池处理达《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准的生活废水合管接入园区污水管网,最后经西永污水处理厂深度处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级 A 标准后排入梁滩河((COD、NH ₃ -N)执行《梁滩河流域城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》(DB50/963-2020)表 1 重点控制区域标准限值)。		设备冲洗废水、浓水、车间清洁废水、水环真空泵废水一并经废水处理站处理达《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表 1 标准后同经生化池处理达《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准的生活废水合管接入园区污水管网,最后经西永污水处理厂深度处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级 A 标准后排入梁滩河((COD、NH ₃ -N)执行《梁滩河流域城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》(DB50/963-2020)表 1 重点控制区域标准限值)。	
				生产过程中混料粉尘由抽风机直接抽至 DUST 除尘系统,经滤筒过滤除尘后通过 15m 高排气筒(DA001)有组织排放。	依托	生产过程中混料粉尘由抽风机直接抽至 DUST 除尘系统,经滤筒过滤除尘后通过 15m 高排气筒(DA001)有组织排放。	依托 现有
		废气	有组织	热熔挤出生产过程中主要包括热熔废气和挤出废气,其中热熔过程中产生的高温气态物质在热熔机内由真空泵直接抽至冷凝器中冷凝处理,微量未冷凝废气同经集气罩收集的挤出废气一并抽至 HEAF 系统(“滤布+除雾+活性炭”)处理后通过 21m 高排气筒(DA002)有组织排放。	依托	热熔挤出生产过程中主要包括热熔废气和挤出废气,其中热熔过程中产生的高温气态物质在热熔机内由真空泵直接抽至冷凝器中冷凝处理,微量未冷凝废气同经集气罩收集的挤出废气一并抽至 HEAF 系统(“滤布+除雾+活性炭”)处理后通过 21m 高排气筒(DA002)有组织排放。	依托 现有

				清洁 废气	挤出螺杆高温清洁过程中产生的有机 废气由风机抽至 HEAF 有机废气处理 系统，经“滤布+除雾+活性炭”处理后 经 21m 高排气筒（DA002）有组织排 放，采用电能。	依托	挤出螺杆高温清洁过程中产生的有机 废气由风机抽至 HEAF 有机废气处理 系统，经“滤布+除雾+活性炭”处理后 经 21m 高排气筒（DA002）有组织排 放，采用电能。	依托 现有	
				成品 检验 废气	成品检验过程中（注塑）产生的有机 废气由风机抽至 HEAF 有机废气处理 系统，经“滤布+除雾+活性炭”处理后 经 21m 高排气筒（DA002）有组织排 放。	依托	成品检验过程中（注塑）产生的有机 废气由风机抽至 HEAF 有机废气处理 系统，经“滤布+除雾+活性炭”处理后 经 21m 高排气筒（DA002）有组织排 放。	依托 现有	
				无 组 织	卸料 粉尘	PC 树脂原料卸料过程中产生的卸料粉 尘由筒仓顶部的仓顶除尘器过滤后直 接排放。	依托	PC 树脂原料卸料过程中产生的卸料粉 尘由筒仓顶部的仓顶除尘器过滤后直 接排放。	依托 现有
					中转 粉尘	PC 树脂原料从筒仓经气力输送至中转 储罐过程中产生的中转粉尘通过储罐 顶部的布袋除尘器过滤后在车间内无 组织排放。	依托	PC 树脂原料从筒仓经气力输送至中转 储罐过程中产生的中转粉尘通过储罐 顶部的布袋除尘器过滤后在车间内无 组织排放。	依托 现有
					激光 打印 废气	激光打印外包装批次信息过程中产生 的极少量有机废气在车间内无组织排 放。	/	激光打印外包装批次信息过程中产生 的极少量有机废气在车间内无组织排 放。	现有
					一般工业固废 暂存间	位于生产区北侧中部，设有 1 个固废 暂存间，内设 1 个一般工业固废暂存 间，建筑面积约 160m ² ，用于暂存废 包装袋； 规划的研发中心实际用作一般工业固 废暂存间，建筑面积约 2230m ² ，用于	依托	位于生产区北侧中部，设有 1 个固废 暂存间，内设 1 个一般工业固废暂存 间，建筑面积约 160m ² ，用于暂存废 包装袋； 规划的研发中心实际用作一般工业固 废暂存间，建筑面积约 2230m ² ，用于	依托 现有

			暂存清洗废料、大颗粒废料、除尘灰、阻燃剂空桶、废检验件等一般工业固废。		暂存清洗废料、大颗粒废料、除尘灰、阻燃剂空桶、废检验件等一般工业固废。	
		危险废物贮存库	位于生产区北侧中部，设有 1 个危废贮存场所，建筑面积约 48m ² ，根据危废种类，将其细分为 3 个危废贮存库，分别用于暂存废润滑油/桶、废冷凝液、废滤布、真空废料、废活性炭、含油抹布手套、废铅酸电池、污泥等危废，并定期交有资质的单位处理。	依托	位于生产区北侧中部，设有 1 个危废贮存场所，建筑面积约 48m ² ，根据危废种类，将其细分为 3 个危废贮存库，分别用于暂存废润滑油/桶、废冷凝液、废滤布、真空废料、废活性炭、含油抹布手套、废铅酸电池、污泥等危废，并定期交有资质的单位处理。	依托现有
		噪声	项目营运期噪声主要为混料机、热熔挤出线、牵引机、切料机、筛分机、混合器等设备运行噪声，通过采用低噪声设备、建筑隔声、基础减震来降低噪声影响。	依托	项目营运期噪声主要为混料机、热熔挤出线、牵引机、切料机、筛分机、混合器等设备运行噪声，通过采用低噪声设备、建筑隔声、基础减震来降低噪声影响。	依托现有
		环境风险	配套建设风险防范设施，已建立健全环境风险防范体系，并编制有环境风险应急预案，且定期开展环境风险防范演练。	依托	配套建设风险防范设施，已建立健全环境风险防范体系，并编制有环境风险应急预案，且定期开展环境风险防范演练。	依托现有

建设内容

本项目与现有工程的依托关系见表 2.1-2。

表2.1-2 本项目与现有工程的依托关系一览表

项目		依托情况	依托可行性
废水		现有生活污水经生化池达标处理后同经污水处理站（水力筛+沉降罐）达标处理的生产废水合管排入园区污水管网	本项目不新增劳动定员，总产能、生产工艺均保持不变，故不新增生活用水、生产用水，现有污水处理设施稳定、正常运行，废水达标排放，依托可行
废气		现有项目热熔挤出废气、螺杆清洁废气、成品检验废气均通过 HEAF 系统处理达标后通过 DA002 排气筒有组织排放	本项目新引入的大气污染因子与现有项目大气污染因子类似，均属于有机废气，能被现有 HEAF 系统达标处理，故依托可行。
固废	一般工业固废	现有固废暂存间位于生产区北侧中部，建筑面积约 160m ² ，用于暂存废包装袋；规划的研发中心实际也用作一般工业固废暂存间，建筑面积约 2230m ² ，用于暂存清洗废料、大颗粒废料、除尘灰、阻燃剂空桶、废检验件等一般工业固废。	本项目实施后废包装袋产生量将增加，阻燃剂空桶、除尘灰将减少，通过增加废包装袋周转频次，可满足本项目新增废包装袋暂存的依托需求
	危险废物	现有危废贮存库位于生产区北侧中部，总建筑面积约 48m ² ，用于暂存废润滑油/桶、废冷凝液、废滤布、真空废料、废活性炭、含油抹布手套、废铅酸电池、污泥等危废。	本项目实施后将新增 0.936t/a 废活性炭，通过增加危废周转频次，可满足本项目新增废活性炭暂存的依托需求

2.1.5 产品方案及设备清单

(1) 产品方案

本项目建成后年产 POM 塑料粒子产品 2000t/a，PMMA 塑料粒子产品 5000t/a，PC/ASA 塑料粒子产品 2000t/a，同时减少现有常规级 PC 塑料粒子产品产量 9000t/a，保持年产 3.5 万吨各种规格的塑料粒产能不变。主要产品方案详见表 2.1-3。

表 2.1-3 本项目产品方案一览表

序号	产品名称	产品规格	产量万 t/a	备注
1	POM 塑料粒子	Φ3~5mm	0.2	原料均为新料
2	PMMA 塑料粒子		0.5	
3	PC/ASA 塑料粒子		0.2	
4	PC 塑料粒子（常规级）		-0.9	

本项目实施前后产品方案详见表 2.1-4。					
表2.1-4 本项目实施前后产品方案变化情况表 单位：万t/a					
序号	产品名称	现有项目 产能	本项目 产能	本项目实施 后全厂产能	备注
1	PC 塑料粒子（常规级）	1.99	-0.9	1.09	原料均为新料
2	PC 塑料粒子（FDA 级 ^① ）	0.01	0	0.01	原料均为新料
3	PC 塑料粒子（环保型）	0.3	0	0.3	原料含再生料
4	PC/ABS 塑料合金粒子 ^②	1.0	0	1.0	原料均为新料
5	PC/ABS 塑料合金粒子 ^② （环保 型）	0.2	0	0.2	原料含再生料
6	POM 塑料粒子	0	0.2	0.2	原料均为新料
7	PMMA 塑料粒子	0	0.5	0.5	原料均为新料
8	PC/ASA 塑料合金粒子 ^②	0	0.2	0.2	原料均为新料
9	合计	3.5	0	3.5	/
注： ①FDA 级指食品/药品级； ②塑料合金是一种由两种或两种以上塑料通过物理或化学方法进行共混、增强、增韧、填充、改性等工 艺制成的具有单一树脂无法获得的性能的塑料材料。它具有优异的综合性能，如高强度、高韧性、高刚 性、耐热性、耐寒性、耐候性、耐化学药品性等。					
本项目各产品原料设计配比及组分用量详见表 2.1-5。					
涉及商业机密，不予公示。					
表 2.1-5 本项目产品配比及组分含量一览表					
本项目实施后全厂产品原料设计配比及组分用量详见表 2.1-6。					
涉及商业机密，不予公示。					
表 2.1-6 全厂产品配比及组分用量一览表					
(2) 设备清单					
本项目仅增加一根 POM 专用挤出螺杆，其余依托现有项目生产设备，所有 生产设备均不属于《产业结构调整指导目录（2024 年本）》及国家明令淘汰用 能设备、产品目录中的淘汰落后生产工艺装备。具体清单详见表 2.1-7。					
表 2.1-7 本项目主要生产设备一览表					
序号	设备名称	数量（台 套）	规格/型号	额定产能	备注
主体生产区					
1	混料器	4	CM 450 CD	450L	/
2	混料器	1	CM 250 CD	250L	/
3	制氮成套设备	1	PSA-50C	50m³/h	/
4	制氮成套设备	1	AG-STD29-50	50m³/h	备用
5	热熔挤出机	3	ZSK58MC Plus	1.0-1.1t/h	L11~L13

6	热熔挤出机	1	ZSK50MC Plus	0.6-0.7t/h	L14
7	热熔挤出机	1	ZSK40MC Plus	0.2t/h	L15
8	切料机	5	SGS 300-L	2.5t/h	/
9	切料机	1	Primo Plus Flex GL585	2.5t/h	备用
10	切料机	1	SGS 100-E4L	0.2t/h	备用
11	筛分机	6	2GESPO716	/	5用1备
12	成品混合器	3	DH-10P	10m ³	/
13	成品混合器	1	DSH-6P	6m ³	/
14	成品混合器	1	DSH-3P	3m ³	/
15	自动包装机	2	FFS600	/	/
16	自动码垛机	1	KBQ600	/	/
17	自动套膜机	1	Stretch hood	/	/
18	紫外激光打刻机	1	RJ-B10-Z	/	/
19	空压机	2	ZR75VSD	/	/
20	空压机	1	ZR75	/	/
21	凉水塔	1	HFC-240	240m ³ /h	/
22	纯水机	1		2t/h	/
23	高温自洁炉	1	/	/	螺杆清洁
24	水环真空泵		LC0080AGEO		
25	挤出真空机	1	TRM1253		
26	冷凝器	5	/	/	有机废气冷凝
27	新能源叉车	4	/	/	转运
28	新能源登高车	1	/	/	登高
29	板框压滤机	1	/	/	污泥脱水
30	挤出螺杆	1	/	/	POM 产品专用
产品检验区					
1	注塑机	3	α-S100iA (100T)	/	50kg/d
2	熔融指数仪	4	Mflow	/	/
3	冲击样条打口机	1	ZNO	/	/
4	摆锤冲击试验机	1	HIT 5.5P	/	/
5	万能试验机	1	ZWICK/Roell Z010A	/	/
6	热变形测试仪	1	40-197-001	/	/
7	X射线荧光光谱仪	1	S8 Explorer	/	/
8	手持荧光光谱仪	1	奥林巴斯	/	/
9	压片机	1	LP-S-50	/	/
10	密度计（电子天平）	1	YD101 Max:200 g/d:0.1 mg	/	/
11	UL燃烧箱	1	HVUL2	/	/
12	FM 防火柜	1	/	/	/
13	模温机	2	KCO-4006L	/	/
2.1.6 主要原辅材料及能耗量					
(1) 原辅材料及能耗量					

本项目主要原辅材料及能耗量详见表 2.1-8。

表 2.1-8 本项目主要原辅材料信息表

序号	名称	规格/型号	年用量 t			最大贮存量 t	存储位置
			现有项目	本项目	技改后全厂		
1	PC 树脂	20t/箱	28348.578	-7967.578	20381.000	2000	筒仓
2	ABS 树脂	500kg/袋	1963.820	0	1963.820	24	生产车间 3F
3	再生 PC 树脂	500kg/袋	1803.509	0	1803.509	18	
4	AS 树脂	500kg/袋	500.975	260.558	761.533	7	
5	PA 树脂	50kg/袋	17.072	0	17.072	0.3	
6	POM	500kg/袋	0	1602.226	1602.226	20	
7	PMMA	500kg/袋	0	5383.84	5383.840	30	
8	ASA	500kg/袋	0	440.887	440.887	5	
9	填料	800kg/袋	1267.169	373.846	1641.015	10	生产车间 2F
10	助剂	25kg/袋	68.116	4.517	72.633	0.3	
11	颜料	25kg/袋	466.799	-79.086	387.713	7	
12	阻燃剂	250kg/桶	634.806	-18.027	616.779	60	阻燃剂存储间
13	清洗料	25kg/袋	1	0	1	0.2	生产车间 3F
14	润滑油	10kg/桶	5	0	5	0.05	润滑油储存间
15	新鲜水	m ³ /a	17133.4	0	17133.4	/	市政供水管网
16	电	万度/a	1350	0	1350	/	市政电网

(2) 主要原辅材料的理化性质

本项目使用的主要原辅材料的理化特性详见表 2.1-9。

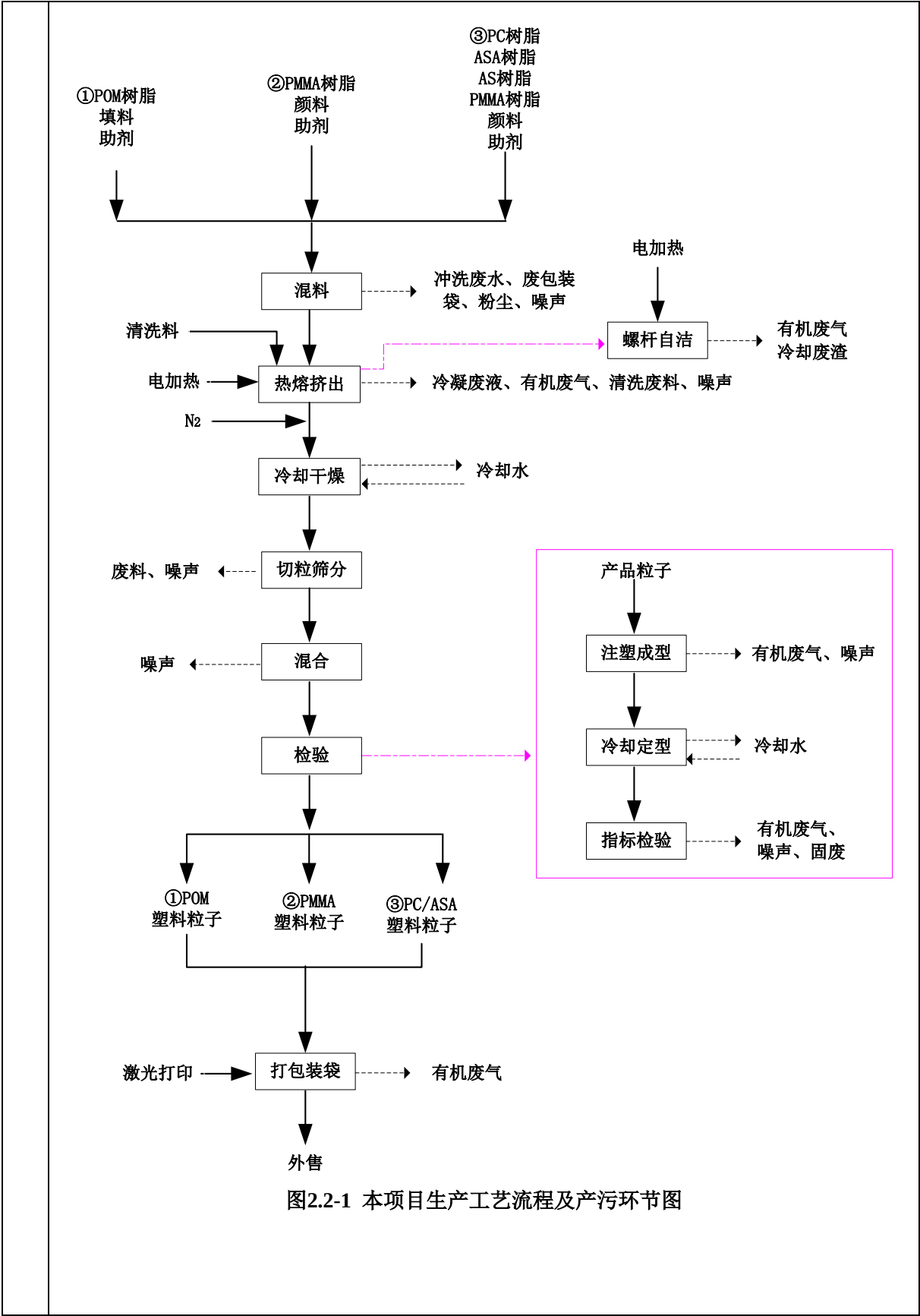
表 2.1-9 主要原辅材料特性表

序号	原料名称	特性
1	POM	中文名聚甲醛，又名缩醛树脂、聚氧化亚甲基，聚缩醛，是热塑性结晶性高分子聚合物，被誉为“超钢”或者“赛钢”。是一种没有侧链，高密度，高结晶性的线性聚合物，具有优异的综合性能。表面光滑，有光泽的硬而致密的材料，淡黄或白色，可在-40-100℃温度范围内长期使用。密度 1.39~1.43g/cm ³ ，吸水率 0.2%，热变形温度 155℃。
2	PMMA	中文名聚甲基丙烯酸甲酯，是一种高分子聚合物，又称作亚克力或有机玻璃，其化学式为(C ₅ O ₂ H ₈) _n ，具有高透明度，低价格，易于机械加工等优点。可以溶解于四氯化碳、苯、甲苯、二氯乙烷、三氯甲烷和丙酮等有机溶剂。热变形温度 80℃，弯曲强度 110Mpa。变形温度 76-116℃，成型收缩率 0.2-0.8%，线膨胀系数 0.00005-0.00009/℃，密度 1.15~1.19g/cm ³ 。
3	ASA	ASA 是一种由丙烯腈 (A)、苯乙烯 (S)、丙烯酸酯 (A) 三种单体组成的三元聚合物，属于抗冲改性树脂，ASA 和 ABS 的结构相似，由丙烯

			腈和丁二烯树脂组成，其保留了 ABS 作为工程塑料所具有的极佳的机械物理性能，不但可抵抗紫外线照射引起的降解、老化、褪色，同时对大气中的氧化加工过程中的高温引起的分解或变色有了坚强保障，由此极大的提升了材料的抗老化与耐候性能。根据测试结果，ASA 的抗老化性能是 ABS 的 10 倍以上。
	4	PC	中文名聚碳酸酯，密度 1.18-1.22g/cm ³ ，热变形温度 130℃，低温-45℃，无明显熔点，热分解温度大于 310℃。是一种非晶体工程材料，具有特别好的抗冲击强度、热稳定性、光泽度、抑制细菌特性、阻燃特性以及抗污染性。
	5	AS	AS 是由丙烯腈和苯乙烯通过本体法、悬浮法或乳液法制得的丙烯腈-苯乙烯共聚物，为透明或半透明的水白色颗粒。密度 1.06-1.08g/cm ³ 。折射率 1.57。平衡吸水性 0.66%。热变形温度 82-105℃。具有高光泽、高透明、高冲击、良好的耐热性和机械性能。刚性大，具有较高的化学稳定性，耐水、耐油、耐酸、耐碱、耐醇类。
	6	PA	中文名尼龙，尼龙树脂又称聚酰胺树脂，白色固体，密度 1.14t/m ³ ，熔点 253℃，不溶于一般溶剂，仅溶于间苯甲酚等。机械强度和硬度很高，刚性很大，可用作工程塑料。洛氏硬度 108-118，热变形温度 66-86℃。用作机械附件，如齿轮、润滑轴承；代替有色金属材料做机器外壳，汽车发动机叶片等。也可用于制合成纤维。一般用己二酸和己二胺制成尼龙-66 盐后缩聚而得。
	7	阻燃剂	主要成分为双酚 A 双（二苯基磷酸酯）简称 BDP，结构式分子量 696.04，BDP 是无卤有机磷系阻燃剂，具有相对分子质量大、热稳定性高、挥发性低等优点。阻燃剂为无色透明液体，相对密度 1.258。磷含量 8.9%。溶于丙酮、甲苯等，微溶于正己烷。耐水分解性好，耐高温，5% 热失重温度为 378℃。低毒。
	8	填料	包括滑石粉和玻璃纤维： 滑石粉是一种工业产品，为硅酸镁盐类矿物滑石族滑石，主要成分为含水硅酸镁，经粉碎后，用盐酸处理，水洗，干燥而成，常用于塑料类、纸类产品的填料，橡胶填料和橡胶制品防黏剂，高级油漆涂料等，具有润滑性、耐火性、抗酸性、绝缘性、熔点高、化学性不活泼、遮盖力良好、柔软、光泽好、吸附力强等优良物理、化学特性，由于滑石的结晶构造是呈层状的，所以具有易分裂成鳞片的趋向和特殊的润滑性。滑石粉属于吸入有害物质，会刺激呼吸系统，接触时需要穿戴适当的防护服，贮存时需要保持干燥； 玻璃纤维是一种性能优异的无机非金属材料，以叶蜡石、石英砂、石灰石、白云石、硼钙石、硼镁石六种矿石为原料经高温熔制、拉丝、络纱、织布等工艺制造成。
	9	助剂	包括抗氧剂、润滑剂、冲击改良剂等种类： 亚磷酸酯类抗氧剂是一类化学物质，当其在聚合物体系中仅少量存在时，就可延缓或抑制聚合物氧化过程的进行，从而阻止聚合物的老化并延长其使用寿命； 季戊四醇硬脂酸酯润滑剂，简称 PETS，在高温下具有良好的热稳定性和低挥发性，良好的脱模和流动性能，对部分结晶的塑料有极好的成核作用，可用于透明产品，而且它可以显著改善透明度及表面光洁度；

		硅橡胶类冲击改良剂，主要作用是改善高分子材料的低温脆化，赋予其更高的韧性，提高抗冲击强度。
10	颜料	主要为钛白粉和炭黑，不含重金属，是一种新型高分子材料专用着色剂，由颜料或染料、载体和添加剂三种基本要素所组成，加工时用少量颜料和未着色树脂掺混，就可达到设计颜料浓度的着色树脂或塑料制品。
11	清洗料	主要为超高分子量聚乙烯（50~90%）、碳酸钙（10~25%）、抗氧剂（0.2~1.5%），不含重金属，是一种新型高分子清洗材料，用于清除挤出机内的残留物料。
2.1.8 水平衡 本项目不新增劳动定员，故不新增生活用水；本项目总产能、生产工艺均保持不变，故不新增生产用水。 2.1.9 物料平衡 本项目运营后全厂物料平衡如下图 2.1-2 所示。 涉及商业机密，不予公示。		

建设内容	2.1.10 项目总平面布置 根据布置原则及有关规范、标准的要求，按照总体规划和依据各装置单元组成类别、生产特点、工艺流程及管理要求，总平面布置如下（见附图 2）： 本项目位于西永综合保税区 V2-4 地块，全厂已高效运行多年，根据生产流程和工艺特点，厂区总体布置由东向西依次布置为办公区、生产区、预留场地。其中办公区北侧规划为研发中心（实际为一般工业固废临时暂存间），南侧为行政办公楼；生产区南侧主要布置为生产车间和产品检验车间，生产区北侧布置为辅助用房，包括原料筒仓、固废暂存区、空压机房、散热房、废气处理区、消防水泵房及消防水池等；污水处理站设置在厂区西南角。此外，厂区设有内部道路，均已进行硬化处理。 本项目生产厂房内布局合理且紧凑、工艺走向简洁清晰，可实现各生产区之间的合理衔接，空间利用率高，货物进出方便快捷，满足消防和安全要求，平面布置较为合理。
工艺流程和产排污环节	2.2 工艺流程和产排污环节 2.2.1 施工期工艺流程和产排污环节 本项目利用现有生产车间及生产设备进行生产，无施工环节，因为本项目无施工期产排污分析。 2.2.2 运营期工艺流程和产排污环节 本项目利用现有生产车间及生产设备进行生产，生产工艺不变，仅进料原料、配比及生产温度不同，具体工艺流程和产排污环节如下图所示。



	工艺流程简述： 混料干燥：根据塑料粒子产品类型将各自对应的原料按照设计比例加入混料器中进行搅拌混合。混料搅拌过程中产生少量粉尘、设备噪声和废包装，此外混料器定期冲洗，会产生部分冲洗废水。 热熔挤出：混合均匀的树脂原料通过管道进入挤出机采用电加热（POM塑料粒子热熔温度为170℃，PMMA塑料粒子热熔温度为230℃，PC/ASA塑料粒子热熔温度为255℃），加热到熔融状态之后借助螺杆的推力挤出形成直径约2mm的塑料条。挤出前会通入惰性气体氮气对熔融料进行保护，防止温度骤变在空气中直接燃烧。热熔挤出过程会有一定量的热熔废气、挤出废气和噪声产生。 清洁：每条生产线在生产不同种类产品前需对生产线进行清洁处理，清洁过程主要采用清洗料将残留在热熔挤出机的塑料清除挤出。此过程产生的有机废气由风机抽至HEAF有机废气处理系统处理后经21m高排气筒（DA002）有组织排放。该工序产生的挥发性有机物较少，且采取了有效的处理措施，因此本评价仅对其进行简单的定性分析，不定量分析。 螺杆自洁：挤出机挤出螺杆在使用一段时间后，少量物料会残存在螺杆或螺筒上面胶化，使物料挤出速度变慢，因此需定期清洁螺杆。建设单位设有高温自洁炉对螺杆进行高温清洁，通过电加热使螺杆温度上升到400℃，附着在其表面的物料会受热熔化滴落到收集槽中达到清洁螺杆的目的，熔化滴落的少量螺杆清洁废渣在收集槽冷却后混入真空废料作危废处置；此过程产生的有机废气由风机抽至HEAF有机废气处理系统处理后经21m高排气筒（DA002）有组织排放。该工序产生的挥发性有机物较少，且采取了有效的处理措施，因此本评价仅对其进行简单的定性分析，不定量分析。 冷却：热熔挤出的料条经过配套的水浴槽进行直接冷却处理，冷却水循环使用，自动补充蒸发损耗量并定期更换。 干燥：冷却后的料条表面附着有少量水分，通过强力风干机对料条表面进行干燥处理，此过程无需加热，室温风干，仅有设备噪声产生。 切粒筛分：干燥后的料条进入密闭的切料机内通过刀片切成长约3~5mm的
--	---

	柱形颗粒并通过筛分机进行筛分。粒径符合要求的产品通过筛网后由风机抽至成品混合器，粒径过大的颗粒收集后作废料处理。根据现场踏勘，切粒过程无粉尘产生，仅有设备噪声产生。 混合：为防止通过筛孔的产品粒径大小分布不均匀，需要将粒径符合要求的产品粒子在成品混合器内进行均匀混合后才装袋。此过程仅有设备噪声产生。 检验：每批次产品均需抽样在检验车间进行指标检测。检测前需先将产品粒子进行注塑成型，然后对成型件进行冲击、拉伸、弯曲、密度、热变形、熔融指数等参数检测，此过程会产生有机废气、噪声和废检验件。 打包袋装：成品混合器内储存的塑料颗粒在自身重力作用下出料，在装料机出口采用人工接料装袋，装袋后使用激光打印机在外包装袋打印生产批次信息，最后转运至成品区码放整齐并套膜待售，此过程主要产生噪声和少量的激光打印有机废气。									
与项目有关的原有环境问题	2.3 现有工程基本情况 2.3.1 现有项目环保手续落实情况 沙伯基础创新塑料（重庆）有限公司现有工程环保手续履行情况具体见表 2.3-1。 表 2.3-1 现有工程环保手续履行情况一览表 <table><tr><th>项目名称</th><th>环评</th><th>验收</th></tr><tr><td>聚碳酸酯塑料粒子生产线项目一期工程</td><td>2012 年 1 月取得《重庆市建设项目环境影响评价文件批准书》（渝沙环准〔2012〕001 号）</td><td>2015 年 10 月取得竣工环境保护验收批复（渝（沙）环验〔2015〕039 号）</td></tr><tr><td>聚碳酸酯塑料粒子生产线一期工程再生料原料引入项目</td><td>2024 年 4 月取得了《重庆市建设项目环境影响评价文件批准书》（渝（高新）环准〔2024〕23 号）</td><td>2024 年 9 月完成竣工环保自主验收</td></tr></table> 此外，建设单位已于 2023 年 6 月委托编制了《沙伯基础创新塑料（重庆）有限公司突发环境事件风险评估报告》和《沙伯基础创新塑料（重庆）有限公司突发环境事件应急预案》，并在高新区生态环境局备案，风险评估报告备案编号：5002342023110002，应急预案备案编号：5001932023060003。2024 年 4 月取得含新增 PC 树脂再生产品的全国排污许可证，许可证编号：	项目名称	环评	验收	聚碳酸酯塑料粒子生产线项目一期工程	2012 年 1 月取得《重庆市建设项目环境影响评价文件批准书》（渝沙环准〔2012〕001 号）	2015 年 10 月取得竣工环境保护验收批复（渝（沙）环验〔2015〕039 号）	聚碳酸酯塑料粒子生产线一期工程再生料原料引入项目	2024 年 4 月取得了《重庆市建设项目环境影响评价文件批准书》（渝（高新）环准〔2024〕23 号）	2024 年 9 月完成竣工环保自主验收
项目名称	环评	验收								
聚碳酸酯塑料粒子生产线项目一期工程	2012 年 1 月取得《重庆市建设项目环境影响评价文件批准书》（渝沙环准〔2012〕001 号）	2015 年 10 月取得竣工环境保护验收批复（渝（沙）环验〔2015〕039 号）								
聚碳酸酯塑料粒子生产线一期工程再生料原料引入项目	2024 年 4 月取得了《重庆市建设项目环境影响评价文件批准书》（渝（高新）环准〔2024〕23 号）	2024 年 9 月完成竣工环保自主验收								

91500000585709145R001Q。

2.3.2 现有项目建设内容

现有项目主要建设内容见表 2.3-2。

表 2.3-2 现有工程主要建设内容一览表

类别	项目		项目组成
主体工程	卸料站		位于生产区内生产车间西北侧，设有 2 个自动卸料平台，卸料口连接输送管道，通过气力输送将下卸的 PC 树脂原料传送至 PC 料筒仓内。
	上料区		生产车间 2F、3F 北侧均设置有进料口，其他树脂原料和大部分 PC 树脂原料按设计配比通过 3F 进料口进入，少部分 PC 树脂原料和称重好的颜料、粉料添加剂混合均匀后通过 2F 进料口进入，所有原料在自身重力作用下滑落到热熔挤出机中。
	混料区		位于生产车间 2F 北侧，设有 5 个混料房，人工将预混器推送至混料房，通过机械固定后上下翻转预混器直至 PC 树脂原料、颜料、粉料添加剂混合均匀，每个混料房均密闭设置。
	热熔挤出区		位于生产车间 1F 南侧，设有 5 条热熔挤出生产线，每条生产线主要设备包括热熔挤出机、水浴槽、干燥器、切粒机、筛分机等。
	包装区		位于生产车间 1F 中偏西部，占地面积约 150m ² ，设有 5 台成品混合器、2 台自动包装机、1 台自动码垛机、1 台自动套膜机、1 台激光打印机，用于将塑料粒子产品混合均匀并袋装、码垛、套膜，最后打印生产批号。
储运工程	原料区	PC 料筒仓	设置有 4 个立式原料贮存筒仓，位于生产车间外北侧，用于存储外购 PC 树脂新料，单个筒仓容量约 500m ³ 。每个筒仓均可单独用于存储 PC 树脂新料颗粒料或粉料，根据生产节拍自由调整存储。
		PC 料中转罐	设置有 6 个 PC 树脂新料中转罐（5 用 1 备），位于生产车间 2F 北侧，用于中转 PC 树脂新料，单个中转罐容量约 30m ³ 。
		其他树脂堆放区	在生产车间 3F 北侧廊道布置有其他树脂原料堆放区，占地约 200m ² ，用于存储除 PC 树脂新料外的其他树脂原料，均采用袋式存储。再生 PC 料堆存在此区域。
	辅料区	颜料称量房	在生产车间 2F 北侧布置有 3 间颜料称量房，分别是炭黑称量房、钛白粉称量房、其他颜料称量房，均用于称重颜料。
		添加剂称量房	在生产车间 2F 北侧布置有添加剂称量房，用于称重添加剂。
		干燥房	在生产车间 2F 北侧布置有干燥房，用于对吸水潮湿的颜料或添加剂进行电加热烘干。
		FDA 物料称重房	即食品、药品级物料称重房，专门用于生产食品、药品级 PC 塑料粒子的辅料称重房。

		阻燃剂储存间	位于生产车间外，生产区北侧中部，设有一个阻燃剂储存间，用于存储外购的液态阻燃剂，房间内主要设有一大一小 2 个阻燃剂储罐，大罐容积 40m ³ ，小罐容积 20m ³ 。
		产品中转区	位于生产车间 1F 东侧空置区域，占地面积约 1500m ² ，用于暂存打包好待售的各类塑料粒子产品。
	辅助工程	行政办公楼	位于厂区东侧，钢筋混凝土结构，建筑面积约 2870m ² ，主要为行政办公区。
		研发中心	位于厂区东北侧，建筑面积约 2230m ² ，规划用于产品研发试验，实际车间内无任何研发设备，被用于堆放一般工业固废，后期如需启用研发中心，需完善相关环保手续。
		成品检验区/生产管理区	位于生产区西南侧，紧邻生产车间西侧，建筑面积约 2500m ² ，1F 用于 PC 粒子产品质量检验，检验过程为注塑成型后，进行冲击、拉伸、弯曲、密度、热变形、熔指等指标检验。因此主要设有 3 台小型注塑成型机、4 台熔融指数仪、X 射线荧光光谱仪等检验设备。2F 设置为生产管理办公区，用于车间生产人员办公。
		消防系统	位于厂区南侧中部偏西方向，设有一座消防水池和泵房控制系统，消防水池容量 1000m ³ 。
		散热房	位于生产厂区北侧，废料回收间东侧，散热房内设置有 1 台凉水塔和 1 台纯水机，纯水机制备纯水用于挤出机设备散热和水浴槽冷却用水，冷却水均经凉水塔降温后循环使用，不外排。冷却系统采用钢筋混凝土结构玻璃钢围护的逆流式机械通风凉水塔。
	公用工程	给水	生产、生活用水依托园区供水系统。
		排水	采用雨污分流制，雨水排入雨水管网。 挤出机设备冷却水经凉水塔降温后循环使用，每年定期更换一次；生产线上常规水浴槽冷却水经冷却池收集自然降温后循环使用，每季度更换一次；食品/药品级水浴槽冷却水为新鲜水，不循环使用，产生的冷却废水同生产线设备冲洗废水、纯水制备产生的浓水、车间清洁废水、真空泵废水一并经废水处理站（60m ³ /d）预处理达标后再同经生化池（5m ³ /d）处理达标的生活污水合管外排至西永污水处理厂，深度处理达标后排入梁滩河。
		供配电	依托园区现有供电线路，厂区内设置有配电室。
		空压机房	位于生产区东北角，建筑面积约 255m ² ，内部设置有 3 台空压机，用于提供压缩空气；同时机房内设有 2 套制氮设备（1 用 1 备），用于制备保护气体氮气。
	环保工程	废水	挤出机设备冷却水经凉水塔降温后循环使用，每年定期更换一次；生产线上常规水浴槽冷却水经冷却池收集自然降温后循环使用，每季度更换一次；食品/药品级产品水浴槽冷却水同设备冲洗废水、浓水、车间清洁废水、水环真空泵废水一并经废水处理站处理达《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 1 标准后同经生化池处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准的生活废水合管接入园区污水管网，最后经西永污水处理

			厂深度处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准后排入梁滩河（COD、NH ₃ -N 执行《梁滩河流域城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》（DB50/963-2020）表 1 重点控制区域标准限值）。
废气	有组织	混料粉尘	生产过程中混料粉尘由抽风机直接抽至 DUST 除尘系统，经滤筒过滤除尘后通过 15m 高排气筒（DA001）有组织排放。
		热熔挤出废气	热熔挤出生产过程中主要包括热熔废气和挤出废气，其中热熔过程中产生的高温气态物质在热熔机内由真空泵直接抽至冷凝器中冷凝处理，微量未冷凝废气同经集气罩收集的挤出废气一并抽至 HEAF 系统（“滤布+除雾+活性炭”）处理后通过 21m 高排气筒（DA002）有组织排放。
		清洁废气	挤出螺杆高温清洁过程中产生的有机废气由风机抽至 HEAF 有机废气处理系统，经“滤布+除雾+活性炭”处理后经 21m 高排气筒（DA002）有组织排放。
		成品检验废气	成品检验过程中（注塑）产生的有机废气由风机抽至 HEAF 有机废气处理系统，经“滤布+除雾+活性炭”处理后经 21m 高排气筒（DA002）有组织排放。
	无组织	卸料粉尘	PC 树脂原料卸料过程中产生的卸料粉尘由筒仓顶部的仓顶除尘器过滤后直接排放。
		中转粉尘	PC 树脂原料从筒仓经气力输送至中转储罐过程中产生的中转粉尘通过储罐顶部的布袋除尘器过滤后在车间内无组织排放。
		激光打印废气	激光打印外包装批次信息过程中产生的极少量有机废气在车间内无组织排放。
	一般工业固废暂存间		位于生产区北侧中部，设有 1 个固废暂存间，内设 1 个一般工业固废暂存间，建筑面积约 160m ² ，用于暂存废包装袋； 规划的研发中心实际用作一般工业固废暂存间，建筑面积约 2230m ² ，用于暂存清洗废料、大颗粒废料、除尘灰、阻燃剂空桶、废检验件等一般工业固废。
	危险废物贮存库		位于生产区北侧中部，设有 1 个固废暂存间，内设 3 个危废贮存库，建筑面积约 48m ² ，用于暂存废润滑油/桶、废冷凝液、废滤布、真空废料、废活性炭、含油抹布手套、废铅酸电池、污泥等危废，并定期交有资质的单位处理。
	噪声		项目营运期噪声主要为混料机、热熔挤出线、牵引机、切料机、筛分机、混合器等设备运行噪声，通过采用低噪声设备、建筑隔声、基础减震来降低噪声影响。
环境风险		配套建设风险防范设施，已建立健全环境风险防范体系，并编制有环境风险应急预案，且定期开展环境风险防范演练。	

2.3.3现有项目生产工艺流程

现有项目除原料、配比及生产温度与本项目不同，其余生产工艺流程及产污节点同本项目产排污一致，故此处不再赘述。

2.3.4现有项目物料平衡图

根据已批复的《聚碳酸酯塑料粒子生产线一期工程再生料原料引入项目环境影响报告书》，现有项目全厂物料平衡如下图 2.3-1 所示。

涉及商业机密，不予公示。

2.3.5现有项目达标情况分析

本次评价根据现场调查并结合沙伯基础创新塑料（重庆）有限公司验收监测报告中的实际监测数据对厂区产排污进行达标情况分析。

（1）废气

现有项目 PC 树脂原料卸料过程中产生的卸料粉尘由筒仓顶部的仓顶除尘器过滤后直接排放；PC 树脂原料从筒仓经气力输送至中转储罐过程中产生的中转粉尘通过储罐顶部的布袋除尘器过滤后在车间内无组织排放；激光打印外包装批次信息过程中产生的极少量有机废气在车间内无组织排放；生产过程中混料粉尘由抽风机直接抽至 DUST 除尘系统，经滤筒过滤除尘后通过 15m 高排气筒（DA001）有组织排放；热熔过程中产生的高温气态物质在热熔机内由真空泵直接抽至冷凝器中冷凝处理，微量未冷凝废气同经集气罩收集的挤出废气一并抽至 HEAF 系统（“滤布+除雾+活性炭”）处理后通过 21m 高排气筒（DA002）有组织排放。挤出螺杆高温清洁过程中产生的有机废气和成品检验过程中（注塑）产生的有机废气均由风机抽至 HEAF 有机废气处理系统达标处理。

根据重庆欧鸣检测有限公司出具的验收监测报告（2408WT253 号），厂界上、下风向中颗粒物、非甲烷总烃、甲苯、氯化氢最大监测浓度均满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 9 排放限值要求，苯乙烯、氨、臭气浓度均满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）限值要求；车间外非甲烷总烃浓度满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）限值要求；DA001 排气筒中有组织排放的颗粒物满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 特别排放限值要求；DA002 排气筒中有组织排放的非

甲烷总烃、酚类、甲苯、乙苯、苯乙烯、氨、氯苯类、丙烯腈均满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 特别排放限值要求。且项目运营至今，未收到环保相关投诉及处罚，表明现有废气处理措施可行。

（2）废水

现有项目生产废水经废水处理站处理达《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表1标准后同经生化池处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准的生活废水接管接入园区污水管网，最后经西永污水处理厂深度处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级A标准后排入梁滩河（（COD、NH₃-N）执行《梁滩河流域城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》（DB50/963-2020）表1重点控制区域标准限值）。

根据重庆欧鸣检测有限公司出具的验收监测报告（2408WT253号），厂区废水总排口中 pH、SS、COD、BOD₅、NH₃-N 最大排放浓度均满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准排放限值，可吸附有机卤化物、丙烯腈、苯乙烯、甲苯、乙苯、氯苯、二氯甲烷、总铅、总镉、总砷、总镍、总汞、烷基汞、总铬、六价铬最大排放浓度均满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 2 排放限值要求。且项目运营至今，未收到环保相关投诉及处罚，表明现有废水处理措施可行。

（3）噪声

现有项目噪声源主要为生产区的生产设备，其噪声源强值在 77-93dB(A)之间，企业针对各噪声源分别采取了基础减振和厂房隔声等综合降噪措施。根据重庆欧鸣检测有限公司出具的验收监测报告（2408WT253号），厂界噪声均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准要求，表明现有项目噪声防范治理措施可行，噪声污染影响较小。

（4）固废

现有项目产生的固体废物包括一般工业固废、危险废物和生活垃圾。其中一般工业固体废物包括废包装材料、清洗废料、大颗粒废料、除尘灰、阻燃剂空桶、废检验件等，一般工业固废分类收集后交第三方有资质单位回收处理；

危险废物包括废机油、真空废料、废冷凝液、沾染危废的废包装材料、废滤布、废活性炭、含油抹布手套、废铅酸电池、污水处理站污泥等，危废分类收集暂存后定期交有资质单位处置；生活垃圾主要为办公生活垃圾，由厂区垃圾桶收集后交园区环卫部门处置。

通过调查和资料查询，现有项目各类固体废物均妥善处置，企业运营至今未发生过固废相关环保投诉和环保督察，表明企业现有的固废防治措施可行。

2.3.6 现有项目产排污统计

通过查阅企业已批复的项目环评（批复）及竣工环保验收监测报告等资料，确定现有项目环评核定排放总量与实际排放量对比分析结果详见表 2.3-3。

表 2.3-3 现有项目排污对比分析一览表 单位：t/a

类别名称		污染因子	核定排放总量	实际排放总量	达标情况
废气		颗粒物	0.686	0.189	达标
		VOCs	0.784	0.511	达标
		氨	0.011	少量	达标
废水		COD	3.622	0.341	达标
		氨氮	0.326	0.010	达标
固废	一般工业固废	废包装袋	102.68	75	/
		清洗废料	21	15	/
		大颗粒废料	4	0.5	/
		废检验件	17.5	10	/
		阻燃剂空桶	42.684	38	/
		除尘灰	16.411	15	/
	危险废物	真空废料	3	2.0	/
		废活性炭	12	10	/
		废冷凝液	25	23	/
		废滤布	0.4	0.2	/
		含油抹布、手套	0.2	0.1	/
		废润滑油	1	0.8	/
		沾染危废的废包装材料	2	1.5	/
		废铅酸电池	0.3	0.2	/
		污泥	2	0.8	/
	生活垃圾	生活垃圾	11.025	6.0	/

2.3.7 存在的主要环境问题

经调查核实，现有工程近三年内未受到环保投诉。根据对现有工程产排污情况调查了解，现有工程环保手续基本齐全，各项环保设施运行正常，目前不存在与项目有关的环境问题。

三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

区域 环境 质量 现状	3.1 区域环境质量现状				
	3.1.1 大气环境				
	本项目位于西永综合保税区内，西永综合保税区地理位置隶属于重庆市沙坪坝区，根据《重庆市环境空气质量功能区划分规定》（渝府发〔2016〕19号）规定，本项目所在区域为空气质量二类功能区，评价标准按《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准执行。				
	（1）项目所在区域达标判定				
	本次评价引用《2023年重庆市生态环境状况公报》中沙坪坝区环境空气质量现状数据和结论，项目所在区域环境空气质量现状评价详见表 3.1-1。				
	表 3.1-1 区域空气质量现状评价表				
	污染物	年评价指标	现状浓度 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	标准值 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	达标情况
	PM ₁₀	年平均质量浓度	50	70	达标
	SO ₂		8	60	达标
	NO ₂		28	40	达标
	PM _{2.5}		32	35	达标
	O ₃	日最大 8h 平均浓度的第 90 百分位数	160	160	达标
	CO (mg/m^3)	日均浓度的第 95 百分位数	1.2	4	达标
根据上表可知，2023 年重庆市沙坪坝区环境空气中各指标浓度均满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准要求，因此本项目所在评价区域为达标区。					
（2）特征因子					
1) 非甲烷总烃					
特征污染物非甲烷总烃的环境质量现状引用《重庆乐谦环境科技有限公司检测报告》乐环（检）字[2023]第 HP05010 号中的监测数据，监测点设置在金凤产业园（E1），位于项目西南侧约 3.4km 处，至今区域内污染源变化不大，					

	引用监测数据可用。 ①监测资料概况 监测频率：连续监测 7 天； 监测时间：2023 年 5 月 14 日～5 月 20 日； ②现状评价方法与标准 评价方法：采用最大浓度值占相应标准浓度限值的百分比（即占标率） 评价标准：非甲烷总烃参照执行河北省地方标准《环境空气质量—非甲烷总烃限值》（DB13/1577-2012）限值要求。 ③监测及评价结果 表 3.1-2 环境空气现状监测及评价结果统计表 mg/m³ <table><tr><th>监测点位</th><th>污染物</th><th>评价标准</th><th>监测浓度范围</th><th>最大浓度占标率/%</th><th>达标情况</th></tr><tr><td>厂界东南侧</td><td>非甲烷总烃</td><td>2.0</td><td>0.44~0.60</td><td>30.0</td><td>达标</td></tr></table> 由表 3.1-2 可知，本项目评价范围内非甲烷总烃最大浓度占标率小于 100%，满足河北省地方标准《环境空气质量—非甲烷总烃限值》（DB13/1577-2012）限值要求。 2) TSP 特征污染物 TSP 的环境质量现状引用《重庆欧鸣检测有限公司检测报告》（2408WT055）中的监测数据，监测点设置在重庆高新区金凤镇凤笙路（G1），位于项目西南侧约 3.9km 处，至今区域内污染源变化不大，引用监测数据可用。 ①监测资料概况 监测频率：连续监测 3 天，测日均值； 监测时间：2024 年 8 月 14 日～8 月 16 日； ②现状评价方法与标准 评价方法：采用最大浓度值占相应标准浓度限值的百分比（即占标率） 评价标准：《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中二级标准 ③监测及评价结果	监测点位	污染物	评价标准	监测浓度范围	最大浓度占标率/%	达标情况	厂界东南侧	非甲烷总烃	2.0	0.44~0.60	30.0	达标
监测点位	污染物	评价标准	监测浓度范围	最大浓度占标率/%	达标情况								
厂界东南侧	非甲烷总烃	2.0	0.44~0.60	30.0	达标								

表 3.1-3 环境空气现状监测及评价结果统计表 $\mu\text{g}/\text{m}^3$

监测点位	污染物	评价标准	监测浓度范围	最大浓度占标率/%	达标情况
厂界西南侧	TSP	300	57~66	22.0	达标

由表 3.1-3 可知，本项目评价范围内 TSP 日均最大浓度占标率小于 100%，满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中二级标准要求。

综上，监测结果表明，项目所在区域环境空气质量现状较好。

3.1.2 地表水环境

本项目外排废水经西永污水处理厂处理达标后排入梁滩河，按照《重庆市人民政府批转重庆市地表水环境功能类别调整方案的通知》（渝府发〔2012〕4 号），梁滩河为 V 类水域，执行《地表水环境质量标准》（GB 3838-2002）V 类水质标准。

根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）（试行）》中地表水环境质量现状要求，引用与建设项目距离近的有效数据，包括近 3 年的规划环境影响评价的监测数据，所在流域控制单元内国家、地方控制断面监测数据，生态环境主管部门发布的水环境质量数据或地表水达标情况的结论。

本评价引用重庆高新区发布的水质监测数据及评价结果，监测时间为 2022 年 12 月，监测至今，区域未新增影响较大的污染源，且监测数据在 3 年的有效时间内，引用监测数据有效可行。

表 3.1-4 梁滩河例行监测数据

断面名称	pH	COD	BOD ₅	氨氮	总磷
梁滩河赖家桥市控断面	8	12	1.3	0.27	0.34
V 类水标准限值	6~9	≤40	≤10	≤2	≤0.4
达标情况	达标	达标	达标	达标	达标

由上表可知，梁滩河赖家桥市控断面各项因子均满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）V 类水域标准要求，地表水环境质量现状达标。

3.1.3 声环境

根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）（试行）》，本项目周边 50m 范围内无声环境保护目标，因此，本项目不进行声环

	境质量现状监测。 3.1.4 地下水、土壤环境 本项目位于重庆西永微电子产业园区综合保税区 V2-4 地块，项目为工业用地，不涉及耕地、园地、牧草地、饮用水水源地等土壤环境敏感目标；区域供水为自来水，不涉及集中式饮用水水源保护区、分散式饮用水水源地等地下水环境敏感目标。厂区地面均按要求进行硬化处理，危废贮存库按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）建设。本项目生产期间基本不存在固体废物浸出液、液态物料、废水等泄漏进入包气带并污染土壤、地下水的途径，因此，不开展地下水、土壤环境质量现状调查。 3.1.5 生态环境现状调查 本项目位于工业园区范围内，用地范围内不涉及生态环境保护目标，根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）（试行）》，本次评价不开展生态环境现状调查。
环 境 保 护 目 标	3.2 环境保护目标 本项目位于已建成工业园区，根据现场调查，项目厂界外 500 米范围内无地下水集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源，500 米范围内不存在大气环境保护目标，50 米范围内不存在声环境保护目标。
污 染 物 排 放 控 制 标	3.3 污染物排放控制标准 （1）废气 本项目运营期有组织废气排放中混料过程产生的颗粒物、熔融挤出过程产生的 VOCs 均执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572—2015（含 2024 年修改单））表 5 特别排放限值；车间外挥发性有机物无组织排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中特别排放限值要求；厂界外无组织排放废气中臭气浓度、苯乙烯执行《恶臭污染物排放标准》

准

(GB14554-93)，颗粒物、甲苯、苯、非甲烷总烃执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572—2015（含 2024 年修改单））表 9 排放限值，剩余其他指标包括甲醛、酚类、氯苯类、丙烯腈执行《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016）标准限值。具体标准详见表 3.3-1~3.3-4。

表 3.3-1 《合成树脂工业污染物排放标准》

序号	污染物项目	排放限值（mg/m ³ ）	污染物排放监控位置
1	非甲烷总烃	60	车间或生产设施排气筒
2	颗粒物	20	
3	甲醛	5	
4	苯	2	
5	甲基丙烯酸甲酯 ^a	50	
6	酚类	15	
7	氯苯类	20	
8	二氯甲烷 ^a	50	
9	丙烯腈	0.5	
10	苯乙烯	20	
11	甲苯	8	
12	乙苯	50	
13	丙烯酸 ^a	10	
14	丙烯酸甲酯 ^a	20	
15	丙烯酸丁酯 ^a	20	
16	1,3—丁二烯	1.0	
17	氨	20	

注：a 待国家污染物监测方法标准发布后实施。

表 3.3-2 厂界废气执行标准一览表

污染源	污染物	无组织排放监控点浓度限值 mg/m ³	执行标准
厂界	颗粒物	1.0	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572—2015（含 2024 年修改单））
	甲苯	0.8	
	苯	0.4	
	非甲烷总烃	4.0	
	甲醛	0.2	《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016）
	酚类	0.08	
	氯苯类	0.4	
	丙烯腈	0.6	

表 3.3-3 《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）

污染物	21m 高排气筒排放速率 kg/h	厂界标准值 mg/m ³
臭气浓度	6000（无量纲）	20（无量纲）
氨	8.7	1.5
苯乙烯	12	5.0

注：在两种高度之间的排气筒,采用四舍五入方法计算其排气筒的高度。

表 3.3-4 《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)		
控制项目	特别排放限值 (mg/m ³)	无组织排放监控位置
NMHC	6	车间外 1h 平均浓度值
	20	监测点处任意一次浓度值
(2) 废水		
《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572—2015 (含 2024 年修改单)) 表 1 中明确表示“废水进入园区 (包括各类工业园区、开发区、工业聚集地等) 污水处理厂执行间接排放限值”。本项目不新增生活污水, 生产废水经厂区内自建污水处理设施处理达标后排入西永污水处理厂处理, 应执行间接排放限值。但由于该标准内部分污染因子只存在直接排放方式限值, 故全厂废水各污染物限值应结合《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 中三级标准和《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572—2015 (含 2024 年修改单)) 中“表 1 水污染物排放限值”从严执行, 营运期生产废水经水力筛+沉降罐处理达标后同经生化池处理达标的生活污水合管排入园区污水管网进入西永污水处理厂处理, 西永污水处理厂尾水 (COD、NH₃-N) 执行《梁滩河流域城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》(DB50/963-2020) 表 1 重点控制区域标准限制; 其它未规定污染因子执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002) 一级 A 标准。具体标准详见表 3.3-5。		
表 3.3-5 本项目污水新增污染物浓度标准值 单位: mg/L		
指标污染物	《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 中三级标准和《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572—2015 (含 2024 年修改单)) 从严取值	《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002) 中一级 A 标准《梁滩河流域城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》(DB50/963-2020)
pH	6~9	
COD	500	30
BOD ₅	300	10
氨氮	45*	1.5
SS	400	10
可吸附有机卤化物	5.0	/
苯乙烯	0.6	/
丙烯腈	2.0	/
甲醛	5.0	1.0
丙烯酸 ^b	5	/

	苯	0.2	/
	甲苯	0.2	/
	乙苯	0.6	/
	氯苯	0.4	/
	二氯甲烷	0.2	/
	双酚 A	0.1	/
	注：*参照《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）B 级标准； b 待国家污染物监测方法标准发布后实施。		
	(3) 噪声		
	本项目营运期各厂界噪声均执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）的 3 类标准，具体标准值详见表 3.3-6。		
	表 3.3-6 噪声排放标准 [部分] 单位：dB（A）		
	指标		
	排放标准	昼间	夜间
	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准	65	55
	(4) 固废		
	根据《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020），采用库房、包装工具（罐、桶、包装袋等）贮存一般工业固体废物过程的污染控制，不适用本标准，其贮存过程应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求。同时一般固体废物分类执行《固体废物分类与代码目录》（生态环境部公告 2024 年第 4 号）相关要求。危险废物按《国家危险废物名录》（2025 年版）、《危险废物鉴别标准》（GB5085-2019）、《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求进行分类集中存放。		
	技改后全厂：		
	1、废水：		
	排入污水处理厂：COD：3.622t/a，NH ₃ -N：0.326t/a；		
	排入外环境：COD：0.217t/a；NH ₃ -N：0.011t/a；		
	2、废气：VOCs：1.428t/a，颗粒物：0.687t/a。		
总量控制指标			

四、主要环境影响和保护措施

施工 期环 境保 护措 施	本项目利用现有生产车间及生产设备进行生产，无施工期环节，因为无施工期环境影响保护措施。																																			
运营 期环 境影 响和 保护 措施	4.2 运营期环境影响和保护措施 4.2.1 废气 根据工程分析可知，全厂生产废气主要有卸料粉尘、中转粉尘、混料粉尘、热熔废气、挤出废气、注塑检验废气、螺杆高温自洁废气、激光打印废气等。其中检验注塑、螺杆自洁、激光打码污染物产生量少，本评价参照已批复的《聚碳酸酯塑料粒子生产线一期工程再生料原料引入项目环境影响报告书》，不对其进行定量分析，故本项目仅对上述其他环节废气产排污进行重新分析。 (1) 产排污节点、污染物及污染治理设施 本项目主要废气排污节点、污染物及治理设施情况见表 4.2-1。 表 4.2-1 废气产排污节点、污染物及污染治理设施信息表 <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">生产线</th><th rowspan="2">产污环节</th><th rowspan="2">污染物种类</th><th rowspan="2">排放形式</th><th rowspan="2">排放口编号</th><th colspan="2">污染防治设施</th></tr> <tr> <th>污染防治设施</th><th>是否为可行技术</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">/</td><td style="text-align: center;">卸料</td><td style="text-align: center;">颗粒物</td><td style="text-align: center;">无组织</td><td style="text-align: center;">/</td><td style="text-align: center;">仓顶除尘器过滤后无组织排放</td><td style="text-align: center;">是</td></tr> <tr> <td style="text-align: center;">/</td><td style="text-align: center;">中转</td><td style="text-align: center;">颗粒物</td><td style="text-align: center;">无组织</td><td style="text-align: center;">/</td><td style="text-align: center;">布袋除尘器过滤后无组织排放</td><td style="text-align: center;">是</td></tr> <tr> <td style="text-align: center;">/</td><td style="text-align: center;">混料</td><td style="text-align: center;">颗粒物</td><td style="text-align: center;">有组织</td><td style="text-align: center;">DA001</td><td style="text-align: center;">混料粉尘经负压抽风系统引至 DUST 系统（滤筒）过滤处理后通过 15m 高排气筒（DA001）有组织排放</td><td style="text-align: center;">是</td></tr> </tbody> </table>						生产线	产污环节	污染物种类	排放形式	排放口编号	污染防治设施		污染防治设施	是否为可行技术	/	卸料	颗粒物	无组织	/	仓顶除尘器过滤后无组织排放	是	/	中转	颗粒物	无组织	/	布袋除尘器过滤后无组织排放	是	/	混料	颗粒物	有组织	DA001	混料粉尘经负压抽风系统引至 DUST 系统（滤筒）过滤处理后通过 15m 高排气筒（DA001）有组织排放	是
生产线	产污环节	污染物种类	排放形式	排放口编号	污染防治设施																															
					污染防治设施	是否为可行技术																														
/	卸料	颗粒物	无组织	/	仓顶除尘器过滤后无组织排放	是																														
/	中转	颗粒物	无组织	/	布袋除尘器过滤后无组织排放	是																														
/	混料	颗粒物	有组织	DA001	混料粉尘经负压抽风系统引至 DUST 系统（滤筒）过滤处理后通过 15m 高排气筒（DA001）有组织排放	是																														

	L11~L15 线	熔融、 挤出	非甲烷总烃 甲 醛 苯 酚类 氯苯类 二氯甲烷 丙烯腈 苯乙烯 甲苯 乙苯 甲基丙烯酸 甲酯（丙烯酸、丙烯酸 丁酯、甲基 丙烯酸甲 酯） 臭气浓度	有组 织	DA002	热熔挤出生产过程中 主要包括热熔废气和 挤出废气，其中热熔 过程中产生的高温气 态物质在热熔机内由 真空泵直接抽至冷凝 器中冷凝处理，微量 未冷凝废气同经集气 罩收集的挤出废气一 并抽至 HEAF 系统 （“滤布+除雾+活性 炭”）处理后通过 21m 高排气筒 （DA002）有组织排 放	
	/	注塑检 验	VOCs			废气经风机引至 HEAF 系统（“滤布+ 除雾+活性炭”）处理 后通过 21m 高排气 筒（DA002）有组织 排放	是
	/	螺杆自 洁					是
	包装线	激光打 印	VOCs	无组 织	/	车间密闭	是

（2）污染源源强核算过程

A.卸料、中转粉尘

本次技改后PC新料原料用量有所减少，相对应卸料、中转工序产排污会有所变化，参照已批复的《聚碳酸酯塑料粒子生产线一期工程再生料原料引入项目环境影响报告书》，卸料、中转工序废气产污系数均为0.12kg/t粉料原料。再结合前文2.1.9章节物料平衡，技改后全厂卸料工序中PC新料原料约20380.999t/a，则卸料粉尘产生量约为2.446t/a，卸料粉尘通过仓顶除尘器收集处理（除尘效率99%）后大部分沉降到筒仓内，极少部分约0.024t/a粉尘直接排入外环境；PC新料中转量约20380.975t/a，则中转粉尘产生量约为2.445t/a，中转粉尘通过布袋除尘器收集处理（除尘效率99%）

后，约0.024t/a粉尘在车间内无组织排放，剩余2.421t/a粉尘经布袋除尘器收集。

B.混料粉尘

全厂使用的树脂原料、填料、助剂和颜料中均含有少量粉末，混料过程中会产生少量的粉尘，根据已批复的《聚碳酸酯塑料粒子生产线一期工程再生料原料引入项目环境影响报告书》，混料过程颗粒物产污系数约为0.443kg/t原料，同样结合前文2.1.9章节物料平衡，技改后全厂进入混料工序的固份原料约34452.777t/a，则颗粒物产生量约为15.263t/a，生产线年工作时间约8400h，则颗粒物产生速率约为1.817kg/h。

混料在密闭混料房内密闭的混料器中进行，混料器粉尘经负压抽风系统由集气罩抽至DUST系统，混料粉尘收集效率高达90%，滤筒除尘器处理效率约95%，则混料粉尘有组织排放量为0.687t/a，排放速率为0.082kg/h，变频风机最大风量为17500m³/h，排放浓度约为4.686mg/m³，滤筒收集粉料约13.050t/a；集气罩未捕集粉尘总量约1.526t/a，在车间内无组织排放。

C.热熔挤出废气

本项目涉及的原料树脂常温常压时无挥发性，但各树脂粒子由于热挤压等外力作用分子键断裂会有少量的游离的单体废气，具体如下表所示。

表 4.2-2 树脂原料热分解温度、污染因子种类一览表

原料名称	热分解温度	生产温度	主要污染因子
POM	> 240°C	~170	非甲烷总烃、甲醛、苯
PMMA	> 280°C	~230	非甲烷总烃、甲基丙烯酸甲酯（丙烯酸、丙烯酸丁酯 ^a 、甲基丙烯酸甲酯 ^a ）
PC	> 340°C	~255	非甲烷总烃、酚类、二氯甲烷、氯苯类
ASA	> 350°C		非甲烷总烃、苯乙烯、丙烯腈、甲苯、乙苯、丙烯酸、丙烯酸丁酯 ^a 、甲基丙烯酸甲酯 ^a
AS	> 280°C		苯乙烯、丙烯腈、甲苯、乙苯、非甲烷总

			烃
	根据建设单位资料，生产过程中严格控制热熔温度，本项目 POM 塑料粒子热熔温度约 170℃，PMMA 塑料粒子热熔温度约 230℃，PC/ASA 塑料粒子热熔温度约 255℃，热熔温度均远低于其各自的热分解温度，且高温热熔状态持续时间短，因此热熔挤出工序不会产生裂解废气。 建设单位现有树脂原料各污染物产污系数均以实测数据反推确定，故本评价将沿用现有污染物产污系数，新增的特征污染因子产污系数由各文献或色谱法确定，具体如下： a. 污染核算源强确定（所有合成树脂） 根据已批复的《聚碳酸酯塑料粒子生产线一期工程再生料原料引入项目环境影响报告书》，全厂所有树脂非甲烷总烃的产污系数为 0.167kg/t-原料。 b. 污染核算源强确定（POM） 参考文献《紫外可见分光光度计测定 POM 塑料中甲醛含量的不确定度评价》（广州化学，2021 年 4 月，第 46 卷第 2 期）中实验结果，POM 塑料中甲醛含量 5.015mg/kg；苯产生量极少，且无相关文献参考佐证其挥发量，故本评价不进行定量分析，以非甲烷总烃计。 c 污染核算源强确定（PMMA） 参照《顶空-气相色谱法测定聚甲基丙烯酸甲酯制品中单体残留量》（理化检验-化学分册，2013 年第 49 卷，上海出入境检验检疫局 工业品与原材料检测技术中心）中数据，PMMA 中测定的甲基丙烯酸甲酯的平均含量为 446.0mg/kg。 d. 污染核算源强确定（PC） 根据已批复的《聚碳酸酯塑料粒子生产线一期工程再生料原料引入项目环境影响报告书》，全厂 PC 树脂中酚类产污系数为 0.008kg/t-原料，二氯甲烷产污系数为 0.04kg/t-原料，氯苯类产污系数为 0.001kg/t-原料。		

e 污染核算源强确定（ASA）

ASA 树脂与 ABS 树脂生产工艺相似（如橡胶接枝、SAN 掺混），故 ASA 树脂特征污染物产污系数参考 ABS 树脂中相同特征污染物产污系数，根据已批复的《聚碳酸酯塑料粒子生产线一期工程再生料原料引入项目环境影响报告书》，ABS 树脂中苯乙烯产污系数为 0.032kg/t-原料，丙烯腈产污系数为 0.017kg/t-原料，甲苯产污系数为 0.158kg/t-原料，乙苯产污系数为 0.039kg/t-原料；丙烯酸因无相关文献参考佐证其挥发量，故本评价不进行定量分析，全部以非甲烷总烃计。

f 污染核算源强确定（AS）

丙烯腈-苯乙烯共聚物（AS）特征污染物产污系数同样参考已批复的《聚碳酸酯塑料粒子生产线一期工程再生料原料引入项目环境影响报告书》中的产污系数，苯乙烯产污系数为 0.032kg/t-原料，丙烯腈产污系数为 0.017kg/t-原料，甲苯产污系数为 0.158kg/t-原料，乙苯产污系数为 0.039kg/t-原料。

g. 污染核算源强确定（异味）

生产过程中会散发少量异味（以臭气浓度表征），由于臭气浓度无法定量计算，评价要求将臭气浓度作为环保监管因子考虑。

对比前文现有项目物料平衡图和技改后物料平衡图可知，本项目技改后进入热熔挤出工序的树脂原料总体减少 278.976t/a，其中 PC 树脂减少约 7963.082t/a，POM 树脂新增约 1601.516t/a，PMMA 树脂新增约 5381.455t/a，ASA 树脂新增约 440.692t/a，AS 树脂新增约 260.443t/a，各污染因子产生情况见表 4.2-3。

表 4.2-3 本项目热熔挤出废气源强核算结果一览表

原料种类	污染物种类	产污系数 kg/t-原料	原料用量 t/a	产生量 t/a
POM 树脂	甲醛	5.015×10^{-3}	1601.516	0.008
PMMA 树脂	甲基丙烯酸甲酯	446×10^{-3}	5381.455	2.400
PC 树脂	酚类	0.008	-7963.082	-0.064
	二氯甲烷	0.04		-0.319
	氯苯类	0.001		-0.008

	ASA 树脂	苯乙烯	0.032	440.692	0.014
		丙烯腈	0.017		0.007
		甲苯	0.158		0.070
		乙苯	0.039		0.017
	AS 树脂	苯乙烯	0.032	260.443	0.008
		丙烯腈	0.017		0.004
		甲苯	0.158		0.041
		乙苯	0.039		0.010
	所有合成树脂	非甲烷总烃	0.167	-278.976	-0.047
		臭气浓度	少量	/	少量
	合计	VOCs			2.141
		臭气浓度			少量

本项目新增有机废气（VOCs以“非甲烷总烃”表征）产生量共计约2.141t/a，结合已批复的《聚碳酸酯塑料粒子生产线一期工程再生料原料引入项目环境影响报告书》中各污染物产生情况，确定本项目运营后全厂污染物产生情况如下表所示。

表 4.2-4 全厂热熔挤出废气产生情况一览表 单位：t/a

序号	污染物	现有项目产生量	本项目新增/削减量	全厂产生量
1	非甲烷总烃	5.447	-0.047	5.400
2	二氯甲烷	1.205	-0.319	0.886
3	酚类	0.241	-0.064	0.177
4	氯苯类	0.030	-0.008	0.022
5	苯乙烯	0.079	0.022	0.101
6	丙烯腈	0.041	0.011	0.052
7	甲苯	0.389	0.111	0.500
8	乙苯	0.094	0.027	0.121
9	1,3-丁二烯	0.090	0	0.090
10	氨	0.038	0	0.038
11	甲醛	0	0.008	0.008
12	甲基丙烯酸甲酯	0	2.400	2.400
合计	VOCs	7.616	2.141	9.757
	氨	0.038	0	0.038

根据现场调查，热熔挤出工序产生的废气包括热熔废气和挤出废气两部分，其中热熔过程中产生的高温有机气态物质和空气中的水分经真空泵抽至冷凝器冷却处理形成废冷凝液（不含氨），微量未冷凝废气同经集气罩（收集效率 75%）收集的挤出废气一并抽至 HEAF 有机废气处理系统（滤布+除雾+活性炭，去除效率按 60%考虑）。废冷凝液在冷凝池中暂存，定期泵出作危废处置，挤出废气经 HEAF 系统处理后通过 21m 高排气筒

(DA002) 有组织排放。

根据建设单位资料，废冷凝液年平均产生量约 25t，其成分主要为水和有机废气冷凝形成的有机废液，其中水分占比约 80%以上，则有机废液产生量最大约 5t/a，有机废液中各特征污染因子占比按产生量等比例折算，具体计算如下表所示。

表 4.2-5 全厂有机废液、挤出废气处理情况统计表 单位：t/a

产生工序	污染物种类	产生总量	冷凝池收集量	挤出产生量
热熔挤出工序	非甲烷总烃	5.400	2.767	2.633
	二氯甲烷	0.886	0.454	0.432
	酚类	0.177	0.091	0.086
	氯苯类	0.022	0.011	0.011
	苯乙烯	0.101	0.052	0.049
	丙烯腈	0.052	0.027	0.025
	甲苯	0.500	0.256	0.244
	乙苯	0.121	0.062	0.059
	1,3-丁二烯	0.090	0.046	0.044
	甲醛	0.008	0.004	0.004
	甲基丙烯酸甲酯	2.400	1.230	1.170
	氨	0.038	0	0.038
合计	VOCs	9.757	5	4.757
	氨	0.038	0	0.038

本项目依托现有废气收集和处理措施，挤出废气集气罩收集效率 75%和 HEAF 系统处理效率 60%保持不变，年工作时间约 8400h，变频风机风量最大为 20000m³/h，则各类废气排放情况如下表所示。未捕集废气在车间内无组织排放。

表 4.2-6 全厂挤出废气排放情况一览表

产生工序	污染物种类	挤出产生量t/a	治理措施		排放量t/a	工作时间h/a	排放速率kg/h	排放浓度(mg/m ³)
			工艺	效率				
挤出	非甲烷总烃	2.633	集气罩+滤布+除雾+活性	收集75%，处理60%	0.79	8400	0.094	4.700
	二氯甲烷	0.432			0.13		0.015	0.750
	酚类	0.086			0.026		0.003	0.150
	氯苯类	0.011			0.003		0.0004	0.020
	苯乙烯	0.049			0.015		0.002	0.100
	丙烯腈	0.025			0.008		0.001	0.050
	甲苯	0.244			0.073		0.009	0.450

		乙苯	0.059	炭		0.018		0.002	0.100
		1,3-丁二烯	0.044			0.013		0.002	0.100
		甲醛	0.004			0.001		0.0001	0.005
		甲基丙烯酸甲酯	1.170			0.351		0.042	2.100
		氨	0.038			0.011		0.001	0.050
	合计	VOCs				1.428	/	/	/
		氨				0.011	/	/	/

运营期环境影响和保护措施	(3) 建设项目废气污染物排放信息														
	本项目有组织排放废气污染源源强核算结果及相关参数详见表 4.2-7。														
	表 4.2-7 本项目废气污染源有组织源强核算结果及相关参数一览表														
	污 染 源	装 置	污 染 因 子	污 染 物 产 生		治 理 措 施		污 染 物 排 放					排 气 筒 参 数	排 放 浓 度 限 值 (mg/m ³)	达 标 情 况
				核 算 方 法	总 量 (t/a)	措 施	效 率 /%	核 算 方 法	风 量 (Nm ³ /h)	总 量 (t/a)	浓 度 (mg/m ³)	排 放 速 率 (kg/h)			
	DA001 排 气 筒	混料	颗粒物	产污系数法	15.263	密闭式负压抽风+滤筒过滤	捕集90，处理95	产污系数法	17500	0.687	4686	0.082	15m Ø0.8m	20	达标
	DA002 排 气 筒	热熔挤出机+注塑检验+螺杆自洁	非甲烷总烃	产污系数法	2.633	集气罩+滤布+除雾+活性炭	捕集75，处理60	产污系数法	20000	0.790	4.700	0.094	21m Ø1.0m	60	达标
			二氯甲烷		0.432					0.130	0.750	0.015		50	
			酚类		0.086					0.026	0.150	0.003		15	
			氯苯类		0.011					0.003	0.020	0.0004		20	
			苯乙烯		0.049					0.015	0.100	0.002		20	
			丙烯腈		0.025					0.008	0.050	0.001		0.5	
			甲苯		0.244					0.073	0.450	0.009		8	
			乙苯		0.059					0.018	0.100	0.002		50	
			1,3-丁二烯		0.044					0.013	0.100	0.002		1	
			甲醛		0.004					0.001	0.005	0.0001		5	
			甲基丙烯酸甲酯		1.170					0.351	2.100	0.042		50	
			氨		0.038					0.011	0.050	0.001		20	
			臭气浓度		少量					少量	/	/		/	

合计	颗粒物	0.687	/	/	/	/	/
	VOCs	1.428	/	/	/	/	/
	氨	0.011	/	/	/	/	/
	臭气浓度	少量	/	/	/	/	/

表 4.2-8 大气污染物有组织排放量核算表

序号	排放口编号	污染物	核算排放浓度/(mg/m³)	核算排放速率/(kg/h)	核算年排放量/(t/a)
一般排放口					
1	DA001	颗粒物	4.686	0.082	0.687
2	DA002	非甲烷总烃	4.700	0.094	0.790
		二氯甲烷	0.750	0.015	0.130
		酚类	0.150	0.003	0.026
		氯苯类	0.020	0.0004	0.003
		苯乙烯	0.100	0.002	0.015
		丙烯腈	0.050	0.001	0.008
		甲苯	0.450	0.009	0.073
		乙苯	0.100	0.002	0.018
		1,3-丁二烯	0.100	0.002	0.013
		甲醛	0.005	0.0001	0.001
		甲基丙烯酸甲酯	2.100	0.042	0.351
		氨	0.050	0.001	0.011
		臭气浓度	/	/	少量
一般排放口合计		颗粒物			0.687
		VOCs			1.428
		氨			0.011
		臭气浓度			少量

本项目无组织排放废气污染源核算结果及相关参数详见表 4.2-9。

表 4.2-9 大气污染物无组织排放量核算表

序号	产污环节	污染物	主要污染防治措施	国家或地方污染物排放标准		年排放量/（t/a）
				标准名称	浓度限值 mg/m³	
1	卸料	颗粒物	仓顶除尘器	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）及修改单、《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）	1.0	0.024
2	中转	颗粒物	布袋除尘器		1.0	0.024
3	混料	颗粒物	滤筒		1.0	1.526
4	热熔挤出+检验注塑+螺杆自洁	非甲烷总烃	车间密闭		4.0	0.658
		二氯甲烷			/	0.108
		酚类			0.08	0.022
		氯苯类			0.4	0.003
		苯乙烯			5.0	0.012
		丙烯腈			0.6	0.006
		甲苯			1.0	0.061
		乙苯			/	0.015
		1,3-丁二烯			/	0.011
		甲醛			0.2	0.001
		甲基丙烯酸甲酯			/	0.293
		氨			1.5	0.010
		臭气浓度			20（无量纲）	少量
5	激光打印	非甲烷总烃			4.0	少量
合计			颗粒物		1.574	
			VOCs		1.190	
			氨		0.010	
			臭气浓度		少量	

本项目大气排放口基本情况见表 4.2-10。

表 4.2-10 大气排放口基本情况表

序号	排放口编号	排放口名称	污染物种类	国家或地方污染物排放标准		排放口地理坐标		排放量 (t/a)	排气筒 高度 (m)	排气筒 出口内 径 (m)	排气温 度 (℃)	备注
				名称	浓度限值 mg/Nm³	经度	纬度					
1	DA001	混料粉尘 排放口	颗粒物	《合成树脂工业污 染物排放标准》 (GB 31572—2015 (含 2024 年修改 单))	20	106°19'26.675"	29°34'5.691"	0.687	15	0.8	25	一般 排放 口
2	DA002	有机废气 排放口	VOCs	《合成树脂工业污 染物排放标准》 (GB 31572—2015 (含 2024 年修改 单))、《恶臭污染 物排放标准》 (GB14554-93)	60	106°19'25.579"	29°34'6.087"	1.428	21	1.0	60	一般 排放 口
			氨		20			0.011				
			臭气浓度		/			少量				
合计			颗粒物					0.687	/	/	/	/
			VOCs					1.428	/	/	/	/
			氨					0.011	/	/	/	/
			臭气浓度					少量	/	/	/	/

(二) 非正常工况

非正常排放是指本项目生产运行阶段的设备故障、一般性事故时的污染物的不正常排放。根据项目生产特点以及污染物排放特点，本项目考虑 DUST 粉尘废气处理系统和 HEAF 有机废气处理系统故障，废气处理设施无法正常运行（考虑处理效率为 20%），发现设备故障后，企业应立即停止生产，待设备维修正常后生产。非正常工况废气产生情况详见下表。

表 4.2-11 污染源非正常排放核算表

污染源	污染物	源强		废气量 m ³ /h	排气筒参数			单次持续时间 h*	排放量 kg	排放浓度限值 (mg/m ³)
		排放速率 kg/h	排放浓度 mg/m ³		高度 m	温度℃	内径 m			
DA001 排气筒	颗粒物	1.308	74.743	17500	15	25	0.8	8	9.152	20
DA002 排气筒	非甲烷总烃	0.188	9.400	20000	21	60	1.0	8	1.504	60
	二氯甲烷	0.031	1.550						0.248	50
	酚类	0.006	0.300						0.048	15
	氯苯类	0.001	0.050						0.008	20
	苯乙烯	0.004	0.200						0.032	20
	丙烯腈	0.002	0.100						0.016	0.5
	甲苯	0.017	0.850						0.136	8
	乙苯	0.004	0.200						0.032	50
	1,3-丁二烯	0.003	0.150						0.024	1
	甲醛	0.0003	0.015						0.0024	5
	甲基丙烯酸甲酯	0.084	4.200						0.672	50
	氨	0.003	0.150						0.024	20

注：因换班前对环保设施有定期巡检制度，故单次持续排放时间按照一班运行时间计。

运营 期环 境影 响和 保护 措施	由上表可知，非正常情况下，DA001 排气筒中颗粒物排放浓度超标严重，对环境的影响最为明显；DA002 排气筒中各污染物排放浓度虽未超标，但污染物排放量明显增加，对环境的影响较大。若出现非正常工况，建设单位必须立即停止生产，及时检修环保设备，避免污染物随大气扩散对周边环境和敏感目标环境空气质量造成不良影响。为杜绝非正常工况情况的发生，建设单位应采取以下措施来确保废气达标排放： a.安排专人负责环保设备的日常维护和管理，定期定时检查、汇报情况，及时发现废气处理设备的隐患，确保废气处理系统正常运行。 b.建立健全的环保管理机构，对环保管理人员和技术人员进行岗位培训，委托具有专业资质的环境检测单位对项目排放的各类污染物进行定期检测。 4.2.1.2 大气污染防治措施及技术可行性分析 （1）防治措施 本项目依托原有废气处理措施，其中混料粉尘采用 DUST（滤筒）过滤处置后通过 15m 高 DA001 排气筒有组织排放；热熔废气经真空泵抽至冷凝器冷却后收集，微量未冷凝废气、挤出废气、注塑、检验废气、螺杆清洁废气一并经风机抽至 HEAF 废气处理系统，采用“滤布+除雾+活性炭”高效净化装置吸附处理后通过 21m 高 DA002 排气筒有组织排放。 具体废气处理工艺流程见图 4.2-1。
----------------------------------	---

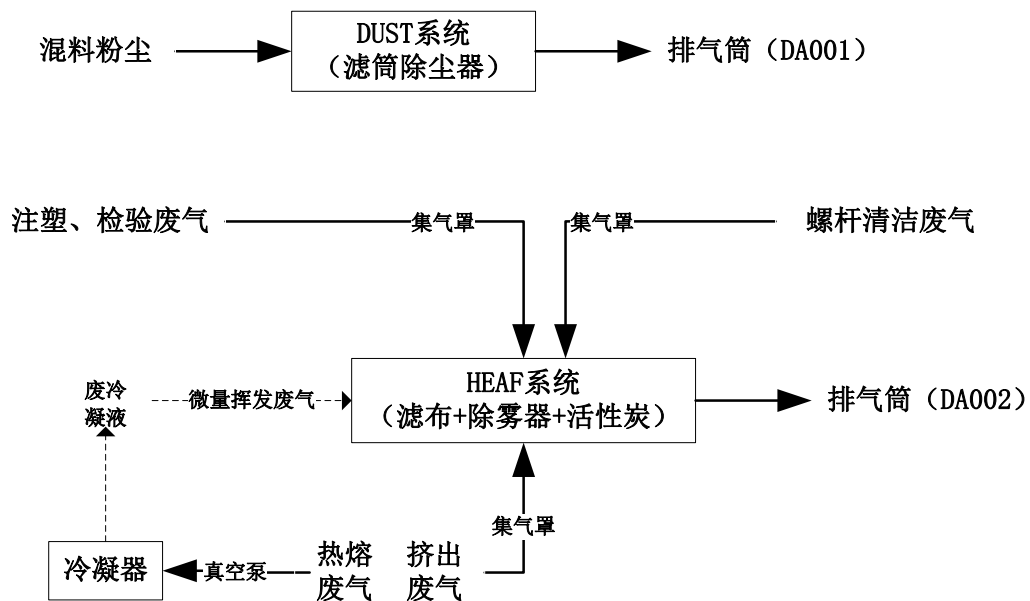


图 4.2-1 本项目废气处理工艺示意图

（2）废气处理措施可行性分析

本项目属于塑料制品业，大气污染物主要为生产工序的混料粉尘，熔融、挤出废气和产品注塑检验废气以及螺杆自洁烘烤废气。参照《排污许可证申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品工业》（HJ1122-2020）附录 A 表 A.2 塑料制品工业排污单位废气污染防治可行技术参考表，颗粒物的可行技术为“袋式除尘；滤筒/滤芯除尘”。有机废气的可行技术为“喷淋、吸附、吸附浓缩+热力燃烧/催化燃烧、低温等离子体、UV 光氧化/光催化、生物法两种及以上组合技术”，再结合生态环境部《2020 年挥发性有机物治理攻坚方案》（环大气[2020]33 号）“除恶臭异味治理外，一般不采用低温等离子、光催化氧化等技术”，同时“依据排放废气特征、VOCs 组分及浓度、生产工况等，合理选择治理技术”。

本项目采取的废气处理措施均属于简单、易操作的废气处理装置，运行成本较低，较常见，且属于可行技术参考表中推荐的工艺。废气采取污染

防治措施可在取得较好的环境效益的前提下，保证设施的持续运行。同时结合现有项目例行监测数据，有组织排放废气中各检测指标均满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572—2015（含 2024 年修改单））限值要求，表明现有项目废气治理措施可行。

4.2.1.3 大气环境影响分析

本项目所在区域为大气环境达标区，评价范围内无环境保护目标，采取以上措施后，废气排放能够满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572—2015（含 2024 年修改单））表 5 中的大气污染物排放限值要求，对环境的影响小。

4.2.1.4 大气环境监测要求

根据《排污单位自行监测技术指南 橡胶和塑料制品》（HJ 1207-2021）和《排污许可证申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品工业》（HJ1122-2020），确定本项目技改后全厂大气监测计划详见表 4.2-12。

表 4.2-12 全厂废气环境监测计划表

分类	采样点位置	监测项目	标准	频率
废气	DA001 排气筒出口	颗粒物	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572—2015（含 2024 年修改单））	每年一次
	DA002 排气筒出口	非甲烷总烃	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572—2015（含 2024 年修改单））、臭气浓度执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）	每半年一次
		甲醛、苯、甲基丙烯酸甲酯、酚类、氯苯类、二氯甲烷、丙烯腈、苯乙烯、甲苯、乙苯、丙烯酸、丙烯酸甲酯 a、丙烯酸丁酯、1,3-丁二烯、氨、臭气浓度		每年一次
	车间外	NMHC	《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）	每年一次
	厂界上、下风向	非甲烷总烃、颗粒物、甲苯、苯、甲醛、酚类、氯化氢、苯乙烯、氨、臭气浓度	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572—2015（含 2024 年修改单））、《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-	每年一次

			2016)、臭气浓度执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)	
4.2.2 废水				
4.2.2.1 废水主要污染物排污分析				
本项目不新增生产设施，不改变生产工艺，产能规模、劳动定员保持不变，全厂废水产排量保持不变；同时根据企业 2024 年 9 月验收监测报告（重庆欧鸣检测有限公司，2408WT253），厂区废水总排口中各污染物浓度均满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 或《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）限值要求，表明企业现有废水处理措施可行，因此本评价不再进行废水产排污及环境影响分析。				
4.2.2.2 废水环境监测要求				
根据《排污许可证申请与核发技术规范 废弃资源加工工业》（HJ 1034—2019），本项目废水监测要求见表 4.2-13。				
表 4.2-13 废水环境监测计划表				
类别	监测点位	监测项目	标准	监测频率
废水	废水总排口（DW001）	流量、pH 值、悬浮物、化学需氧量、五日生化需氧量、氨氮、可吸附有机卤化物、苯乙烯、丙烯腈、甲醛、丙烯酸、苯、双酚 A、甲苯、乙苯、氯苯、二氯甲烷、总铅、总镉、总砷、总镍、总汞、烷基汞、总铬、六价铬	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准和《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）从严取值	1 次/年
4.2.3 噪声				
4.2.3.1 噪声污染物排放分析				
本项目不新增任何生产设施设备，未引入新的噪声源，全厂噪声环境保持不变，根据企业 2024 年 9 月验收监测报告（重庆欧鸣检测有限公司，2408WT253），全厂厂界四周昼间、夜间噪声最大监测结果均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准，表明企业现有的噪声防治措施可行，此外本项目红线外 50m 范围内无声环境敏感点，因此本评价不再进行噪声产排污分析。				

4.2.3.2 噪声环境监测要求

根据《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017），本项目监测计划详见表 4.2-14。

表 4.2-14 噪声环境监测计划表

序号	排放口 编号/监 测点位	排放口 名称/监 测点位 名称	点 数	监测 因子	监测 频率	执行标准
1	/	厂界四 周外 1m	4	等效连续 A 声级	1 次/季 度	《工业企业厂界环境 噪声排放标准》 (GB12348-2008) 3 类

运营 期环 境影 响和 保护 措施	4.2.4 固体废物 4.2.4.1 固废产生及处置措施 本项目主要新引入 POM、PMMA、ASA 树脂原料，新增 AS 树脂、填料、助剂等原辅料用量，同时减少部分 PC 树脂、颜料、阻燃剂等原辅料用量，其余工艺、产能、劳动定员均保持不变。因此本项目会新增一定量废包装袋，同时减少部分阻燃剂空桶和除尘灰，其他一般工业固废和生活垃圾均保持不变。危险废物中除新增废活性炭外，其余均保持不变，故本评价不再重复分析。 一般工业固废： 废包装袋（含栈板）：根据已批复的《聚碳酸酯塑料粒子生产线一期工程再生料原料引入项目环境影响报告书》，现有项目袋装粉料用量共计 6087.46t/a，废包装袋产生量共计约 102.68t/a，根据等比例折算，本项目技改后全厂袋装粉料用量共计 14074.248t/a，则废包装袋产生量共计约 237.40t/a，故本项目新增废包装袋约 134.72t/a，废包装袋（一般固体废物代码：900-003-S17）作一般工业固废分类收集暂存，定期交第三方有资质单位回收处理。 阻燃剂空桶：根据已批复的《聚碳酸酯塑料粒子生产线一期工程再生料原料引入项目环境影响报告书》，现有项目阻燃剂用量共计 634.806t/a，阻燃剂空桶产生量共计约 42.684t/a，根据等比例折算，本项目技改后全厂阻燃剂用量共计 616.779t/a，则阻燃剂空桶产生量共计约 41.472t/a，故本项目阻燃剂空桶减少约 1.212t/a，阻燃剂空桶（一般固体废物代码：900-099-S59）作一般工业固废分类收集暂存，定期交第三方有资质单位回收处理。 除尘灰：根据已批复的《聚碳酸酯塑料粒子生产线一期工程再生料原料引入项目环境影响报告书》，现有项目卸料、中转、混料工序产生的粉尘经过滤后大部分沉降在滤筒内，即为除尘灰，除尘灰收集量共计约 16.824t/a；根据本项目技改后全厂物料平衡，除尘灰收集量约 15.471t/a，故本项目除尘
----------------------------------	---

	灰减少约 1.353t/a，除尘灰（一般固体废物代码：900-099-S59）定期清理作一般工业固废交第三方有资质单位回收处理。 危险废物： 废活性炭：现有项目 HEAF 系统末端采用活性炭吸附装置对有机废气进行吸附处理，该工序会产生废活性炭。根据已批复的《聚碳酸酯塑料粒子生产线一期工程再生料原料引入项目环境影响报告书》，HEAF 系统末端并联设置有 4 个活性炭箱，箱体内装填碘吸附值约 823mg/g 的柱状活性炭，单箱活性炭装填量约为 0.9t，且均设有压差计。每次运行仅需使用其中一个吸附箱，当活性炭吸附累计运行一定时间或压差计数值升高超过预设值（1.2kPa），切换进气阀，即废气转而进入另一个吸附箱进行吸附处理，以此类推。根据《2024 年重庆市夏秋季“治气”攻坚工作方案》：“.....采用一次性颗粒状活性炭处理 VOCs 废气，年活性炭使用量宜不应低于 VOCs 产生量的 5 倍，即 1 吨 VOCs 产生量，需 5 吨活性炭用于吸附。.....需及时更换活性炭。活性炭更换周期宜不超过累计运行 500 小时或 3 个月”。根据本项目技改后全厂物料平衡，VOCs 吸附量约 2.141t/a，计算可知，本项目吸附非甲烷总烃理论需消耗的活性炭量为 10.705t/a，废活性炭的理论产生量共计约 12.846t/a。实际运营过程中建设单位为保证活性炭保持较高吸附效率，在活性炭箱吸附量未达到饱和状态时就对其进行了更换。根据建设单位实际运营生产资料，活性炭箱进气阀每月切换一次，吸附废气的活性炭每月更换一次，每次更换的废活性炭约 1.078t，则废活性炭产生量共计约 12.936t/a，废活性炭作危废分类暂存于危废贮存库，定期交由有危废资质的单位处理。 综上，本项目固废产生及处置、利用情况见表 4.2-15。
--	---

表 4.2-15 本项目固体废物产生及处理情况										
危废										
固体废物名称	危险废物类别	危废代码	产生量(t/a)	产生环节	物理性状	有毒有害成分	贮存方式	产生周期	危险特性	处理方式
废活性炭	HW49	900-039-49	12.936	废气处理	固态	有机物	袋装	季度	T	分类收集暂存于危废贮存库，定期交有资质单位收运
一般工业固废										
固体废物名称	一般固废代码	产生量(t/a)	产生环节	物理性状	贮存方式	产生周期	处理方式			
废包装袋	900-003-S17	134.72	混料	固态	袋装	每天	分类收集后交第三方有资质单位回收处理			
除尘灰	900-099-S59	15.471	废气处理	固态	袋装	每天				
阻燃剂空桶		41.472	混料	固态	桶装	每天				

4.2.4.2 环境管理要求

固体废物的处置遵循分类原则、回收利用原则、减量化原则、无害化原则。本项目固废暂存和处置同现有项目保持一致，具体如下。

(1) 一般固废

根据现场调查，现有项目一般固废暂存间已按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）要求设置，满足防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求。严格按照《一般工业固体废物管理台账制定指南（试行）》（生态环境部公告 2021 年第 82 号）中的要求规范填写一般工业固废台账，重点记录固体废物的基础信息及流向信息，并对固废综合利用情况进行跟踪。

(2) 危险废物

根据现场调查，现有项目危险废物暂存间已按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《建设项目危险废物环境影响评价指南》（公告2017年第43号）等相关要求设置，同时严格按照《危险废物管理计划和管理台账制定技术导则》（HJ 1259-2022）中的要求规范填写危险废物管理台账，记录危险废物的种类、产生量、流向、贮存、利用、处置等有关信息，并委托了相关有资质单位对危废进行了收运处理。核实委托危废处理单位资质，并对综合利用和处置情况进行跟踪。

(3) 生活垃圾

根据现场调查，现有项目生活垃圾由垃圾桶收集、袋装化处理，最终由环卫部门统一清运处理。

综上，现有项目固体废物均得到有效的处理和处置，通过及时清理和转运，本项目固废依托现有固废处理设施可行，对外环境影响较小。

4.2.5“三本账”分析

本项目运营后全厂污染物排放三本账统计见表 4.2-16。

表 4.2-16 全厂污染物三本账核算表 单位：t/a

类别	排气筒名称	污染物	现有项目 排放量	以新带 老削减 量	本项目实施 后全厂排放 总量	技改前后 增减量
废气	混料粉尘排 气筒 (DA001)	颗粒物	0.686	0.686	0.687	+0.001
	有机废气排 气筒 (DA002)	VOCs	0.784	0.784	1.428	+0.644
		氨	0.011	0.011	0.011	0
废水	全厂废水	废水量 m ³ /a	7244.81	0	7244.81	0
		COD	3.622	0	3.622	0
		NH ₃ -N	0.326	0	0.326	0
固废	一般工业固 废	废包装袋	102.68	102.68	237.40	+134.72
		清洗废料	21	21	21	0
		大颗粒废料	4	4	4	0
		废检验件	17.5	17.5	17.5	0
		阻燃剂空桶	42.684	42.684	41.472	-1.212

		除尘灰	16.411	16.411	15.471	-1.353
		真空废料	3	3	3	0
		废活性炭	12	12	12.936	+0.936
		废冷凝液	25	25	25	0
		废滤布	0.4	0.4	0.4	0
		含油抹布、手套	0.2	0.2	0.2	0
		废润滑油	1	1	1	0
		沾染危废的废包装材料	2	2	2	0
		废铅酸电池	0.3	0.3	0.3	0
		污泥	2	2	2	0
		生活垃圾	11.025	11.025	11.025	0

4.2.6 环境风险分析及防治措施

4.2.6.1 环境风险物质及分布情况

根据已批复的《聚碳酸酯塑料粒子生产线一期工程再生料原料引入项目环境影响报告书》，现有项目风险物质包括废润滑油、废冷凝液、阻燃剂，总 Q 值为 $0.8501 < 1$ ，环境风险潜势为 I，评价工作等级为“简单分析”。本项目未新增风险物质，且建设单位采取了分区防渗和定期巡检等措施，近 3 年未发生过环境风险事故。此外建设单位还完成了企业突发环境事件风险评估和应急预案的编制及备案工作，通过加强管理、维持现有防范措施的情况下，事故发生概率和所造成的环境影响较小，环境风险可控。

评价要求本项目实施后，建设单位应尽快更新企业突发环境事件风险评估和应急预案的编制及备案工作。

五、环境保护措施监督检查清单

内容要素	排放口（编号、名称）/污染源		污染物项目	环境保护措施	执行标准
大气环境	DA001 排气筒	混料粉尘	颗粒物	混料粉尘经集气罩收集后通过DUST（滤筒）系统过滤处理，最终经 15m 高排气筒排放。	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572—2015（含 2024 年修改单））
	DA002 排气筒	热熔、挤出、注塑检验、螺杆自洁烤废气	非甲烷总烃、二氯甲烷、酚类、氯苯类、苯乙烯、丙烯腈、甲苯、乙苯、1,3-丁二烯、氨、甲醛、苯、甲基丙烯酸甲酯、臭气浓度	热熔废气经真空泵抽至冷凝器冷却后收集，微量未冷凝废气、挤出废气、实验室注塑废气、螺杆自洁废气一并经风机抽至 HEAF 废气处理系统，采用“滤布+除雾+活性炭”达标处理后通过 21m 高 DA002 排气筒排放	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572—2015（含 2024 年修改单））、《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）
	车间外	热熔、挤出、注塑、螺杆自洁废气	非甲烷总烃	加强厂房通风	《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）
	无组织废气	混料粉尘，热熔、挤出、注塑、螺杆自洁废气	颗粒物、非甲烷总烃、二氯甲烷、酚类、氯苯类、苯乙烯、丙烯腈、甲苯、乙苯、1,3-丁二烯、氨、甲醛、苯、甲基丙烯酸甲酯、臭气	加强厂房通风	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572—2015（含 2024 年修改单））、《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）

			浓度		
水环境	生活污水+生产废水	流量、pH、COD、BOD ₅ 、SS、NH ₃ -N、可吸附有机卤化物、苯乙烯、丙烯腈、双酚A、甲苯、乙苯、氯苯、二氯甲烷、总铅、总镉、总砷、总镍、总汞、烷基汞、总铬、六价铬、甲醛、丙烯酸、苯	生活污水经生化池达标处理后与经污水处理站达标处理的生产废水合管排放	《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准、《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表2限值要求	
声环境	设备噪声	厂界噪声	基础减震、建筑隔声、距离衰减	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准	
电磁辐射	/	/	/	/	
固体废物	危险废物：依托现有危废贮存库，建筑面积约 48m²，危废贮存库满足《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)中“防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐”要求，同时根据危废种类分区堆存，避免不相容的危险废物接触、混合，危废贮存库内地面、墙面裙脚和墙体等应采用坚固的材料建造，表面无裂缝。 一般工业固废：依托现有项目设置的一般工业固废暂存间，建筑面积约 160m²。满足防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求。 生活垃圾：垃圾桶收集后交环卫部门处理。				

土壤及地下水污染防治措施	危废贮存库、生化池、污水处理站和阻燃剂存储间均已按重点防渗区相关要求进行处理，防渗性能不低于 6.0m 厚渗透系数为 $1.0 \times 10^{-7} \text{cm/s}$ 的黏土层防渗性能；一般工业固废间、生产车间和实验室为一般防渗区，参照《环境影响评价技术导则地下水环境》（HJ610-2016）的防渗技术要求，等效黏土防渗层 $Mb \geq 1.5\text{m}$，$K \leq 1 \times 10^{-7} \text{cm/s}$ 防渗措施进行防渗。
生态保护措施	/
环境风险防范措施	配套建设风险防范设施，建立健全环境风险防范体系，编制环境风险应急预案，定期开展环境风险防范演练。
其他环境管理要求	1、竣工环境保护验收内容及要求 根据国务院令 第 682 号《建设项目环境保护管理条例》（2017 年修订），编制环境影响报告书、环境影响报告表的建设项目竣工后，建设单位应当按照国务院环境保护行政主管部门规定的标准和程序，对配套建设的环境保护设施进行验收，编制竣工验收报告，除按照国家规定需要保密的情形外，建设单位应依法向社会公开竣工验收报告和竣工验收意见；配套建设的环境保护设施经验收合格，方可投入生产或者使用。 本项目竣工环保验收内容及要求按本节“环境保护措施监督检查清单”开展。 2、环境管理机构设置及职责 由建设单位配备专职或兼职管理干部 1 人，负责组织、落实、监督本工程营运期的环境保护工作，主要职责为： ①建立完善的环境保护规章制度，并认真监督实施； ②对各种设备的运行状况进行监督管理，确保设备正常高效运行； ③落实环境监测制度，做好监测结果、设备运行指标的统计工作，建立环境档案，编制环境保护年度计划和环境保护统计报表； ④搞好环境保护宣传和职工环保意识教育工作；

	⑤负责落实环境保护行政主管部门要求落实的相关环保工作。 3、排污口设置与规范化管理 根据重庆市环保局《关于印发重庆市排污口规范化清理整治实施方案的通知》（渝环发[2012]26 号）中排放口设置要求，本项目所有排放口必须按照“便于采样、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，设置排污口标志牌。 4、本项目正式投产前，应完成全国排污许可证填报更新工作。本项目属于塑料制品业，根据《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019 版）可知，本项目应归纳为“塑料制品业 292”中的“年产 1 万吨及以上塑料零件及其他塑料制品制造 2929”，故本项目排污许可填报工作属于“简化管理”。
--	---

六、结论

沙伯基础创新塑料（重庆）有限公司投资建设的“聚甲醛树脂塑料粒子、聚甲基丙烯酸甲酯树脂塑料粒子、聚碳酸酯树脂和丙烯腈-苯乙烯-丙烯酸酯共聚物合金塑料粒子生产项目”符合国家和地方相关产业政策，符合重庆市相关环保政策及规定。区域无不利环境制约因素，具有较好的经济效益和社会效益。通过加强管理，产生的废气、废水、噪声及固体废物经本评价提出的防治措施处理后可实现达标排放，对区域环境影响较小。本项目环境风险可防可控，环境风险水平在可接受范围内。

综上所述，在确保落实本评价提出的各项环境保护措施前提下，从环境保护角度分析，本项目选址合理，建设可行。

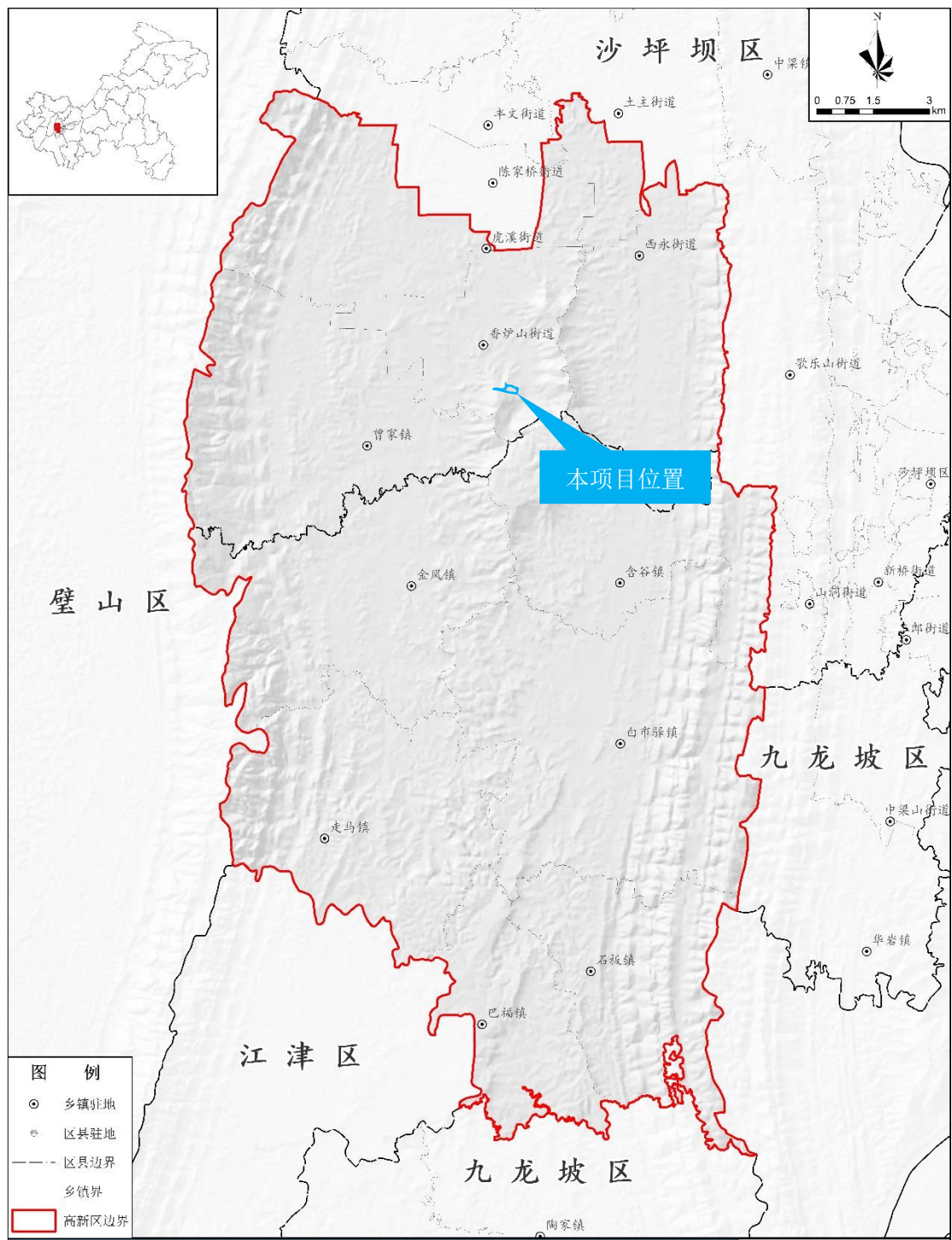
附表

建设项目污染物排放量汇总表

项目 分类	污染物名称	现有工程 排放量（固体废物 产生量）①	现有工程 许可排放量 ②	在建工程 排放量（固体废 物产生量）③	本项目 排放量（固体废物 产生量）④	以新带老削减量 （新建项目不填）⑤	本项目建成后 全厂排放量（固体废 物产生量）⑥	变化量 ⑦
废气	颗粒物		0.686			0.686	0.687	+0.001
	VOCs		0.784			0.784	1.428	+0.644
	氨		0.011			0.011	0.011	0
废水	COD		0.217			0	0.217	0
	NH ₃ -N		0.011			0	0.011	0
一般工 业固体 废物	废包装袋	102.68				102.68	237.40	+134.72
	清洗废料	21				21	21	0
	大颗粒废料	4				4	4	0
	废检验件	17.5				17.5	17.5	0
	阻燃剂空桶	42.684				42.684	41.472	-1.212
	除尘灰	16.411				16.411	15.471	-1.353
危险 废物	真空废料	3				3	3	0
	废活性炭	12				12	12.936	+0.936
	废冷凝液	25				25	25	0

	废滤布	0.4				0.4	0.4	0
	含油抹布、手套	0.2				0.2	0.2	0
	废润滑油	1				1	1	0
	沾染危废的废包装材料	2				2	2	0
	废铅酸电池	0.3				0.3	0.3	0
	污泥	2				2	2	0

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-① 单位：t/a



附图1 项目所在地理位置图