

重庆祖茂新材料科技有限公司

祖茂新材料科技有限公司建设项目

竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：重庆祖茂新材料科技有限公司

编制单位：重庆佰邦环保工程有限公司

编制时间：2024 年 4 月

建设单位法人代表：（签字）

编制单位法人代表：（签字）

项目负责人：

填表人：

建设单位（盖章）：	编制单位（盖章）：
电话：	电话：
传真：	传真：
邮编：	邮编：
地址：	地址：

表 1 建设项目基本情况

建设项目名称	祖茂新材料科技有限公司建设项目				
建设单位名称	重庆祖茂新材料科技有限公司				
建设项目性质	√新建 改扩建 技改				
建设地点	重庆市铜梁区平滩镇高平村十社第 4 幢				
主要产品名称	EPE 珍珠棉、PET 片材				
设计生产能力	年产 5000 吨 EPE 珍珠棉和 2000 吨 PET 片材				
实际生产能力	年产 5000 吨 EPE 珍珠棉和 2000 吨 PET 片材				
建设项目环评时间	2023 年 4 月	开工建设时间	2019 年 12 月		
调试时间	2024 年 2 月	验收现场监测时间	2024 年 2 月		
环评报告表审批部门	重庆市铜梁区生态环境局	环评报告表编制单位	重庆贵泉达环保科技有限公司		
环保设施设计单位	重庆佰邦环保工程有限公司	环保设施施工单位	重庆佰邦环保工程有限公司		
投资总概算	3200	环保投资总概算	320	比例	10%
实际总概算	3200	环保投资	320	比例	10%
验收监测依据	<p>1.环境保护法律法规、法规及规章制度</p> <p>(1) 《中华人民共和国环境保护法》（2015.1.1）；</p> <p>(2) 《中华人民共和国大气污染防治法》（2016.1.1）；</p> <p>(3) 《中华人民共和国环境噪声污染防治法（修正）》，2018 年 12 月 29 日施行；</p> <p>(4) 《中华人民共和国水污染防治法（修改）》，2018 年 1 月 1 日施行；</p> <p>(5) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，2020 年</p>				

	<p>9月1日施行；</p> <p>(6) 《中华人民共和国水法》，2016年7月2日施行；</p> <p>(7) 《建设项目环境保护管理条例》，国务院令第682号；</p> <p>(8) 《排污许可管理条例》，2021年3月1日实施；</p> <p>(9) 《重庆市环境保护条例》，2017年6月1日实施；</p> <p>(10) 《重庆市大气污染防治条例》，2017年6月1日实施；</p> <p>2.竣工环境保护验收技术规范</p> <p>(1) 《关于印发建设项目竣工环境保护验收现场检查及审查要点的通知》（环办[2015]113号），原环境保护部）；</p> <p>(2) “关于发布《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的公告”（国环规环评[2017]4号，2017年11月20日）；</p> <p>(3) 《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，2018年5月16日印发）；</p> <p>(4) 《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）；</p> <p>(5) 《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）；</p> <p>(6) 《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）；</p> <p>(7) 《污水综合排放标准》（GB8978-1996）；</p> <p>(8) 《国家危险废物名录》（2021版）；</p> <p>(9) 《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）；</p> <p>3.工程资料及批复文件</p> <p>(1) 《祖茂新材料科技有限公司建设项目建设项目环境影响报告表》（重庆贵泉达环保科技有限公司，2023年6月）；</p> <p>(2) 《重庆市建设项目环境影响评价文件批准书》渝（铜）环准〔2023〕43号（2023年7月17日）；</p> <p>(3) 《行政处罚决定书》铜环执罚〔2021〕31号（2021年8月25日）；</p> <p>(4) 重庆祖茂新材料科技有限公司其他资料文件。</p>
验收监测评价标准、 标号、级别、限值	<p>1.废水验收标准</p> <p>项目冷却水循环利用，不外排。食堂废水经隔油池处理后，</p>

与生活污水一同进入厂区生化池处理,达《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准后,经市政管网排入高平村污水处理站处理达《农村生活污水集中处理设施水污染物排放标准》(DB50/848-2021)一级标准后排入平滩河。

表 1-1 污水排放执行标准 单位: mg/L

执行标准	pH	COD	BOD5	SS	NH ₃ -N	石油类
三级标准	6~9	500	300	400	45*	30

注: 生活污水执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准; NH₃-N*参照《污水排入城市下水道水质标准》(GB/T 31962-2015) B 级标准。

2.废气验收标准

运营期间产生的有机废气(以非甲烷总烃计)执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)中大气污染物特别排放限值,同时非甲烷总烃执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019),臭气浓度执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-1993)。

表 1-2 《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)

污染物	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	无组织排放监控点浓度限值 (mg/m ³)
非甲烷总烃	60	4.0
颗粒物	20	1.0
单位产品非甲烷总烃排放量 0.3kg/t 产品		

表 1-3 《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)

污染物项目	特别排放限值	限值含义	厂区内无组织排放监控位置
非甲烷总烃 (NMHC)	6	监控点处 1h 平均浓度值	在厂房外设置 监控点
	20	监控点处任意一次浓度值	

表 1-4 《恶臭污染物排放标准》(GB14554-1993)

污染物	最高允许排放速率(无量纲)		无组织排放监控浓度限值(无量纲)
	排气筒高度(m)	二级	
臭气浓度	15	2000	20

3.噪声验收标准

项目营运期厂界北侧执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008) 4 类标准,厂界其余侧执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008) 2 类标准。

	表 1-5 《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）				
	序号	类 别	昼间 dB（A）	夜间 dB（A）	备 注
	1	2 类	60	50	/
	2	4 类	70	55	/
4.固体废物验收标准					
<p>根据《一般工业固体废物贮存和填埋污染物控制标准》（GB18599-2020），采用库房、包装工具贮存一般工业固体废物，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。危险废物执行《国家危险废物名录》（2021 版）、《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求。</p>					

表 2 建设项目组成

1.项目简介

重庆祖茂新材料科技有限公司位于重庆市铜梁区平滩镇高平村十社第 4 幢，租赁重庆汇邦科技有限公司已建成厂房 18641.5 平方米，主要从事电子产品包装、食品包装产品制造，主要生产产品有 PET 片材、EPE 珍珠棉等。祖茂新材料科技有限公司建设项目位于的铜梁区平滩镇属于铜梁区镇域工业集聚区，于 2019 年 12 月开工建设，于 2020 年 2 月，EPE 挤出机、回料机、PET 挤出机等生产设备已安装完毕，根据现场踏勘，目前项目未安装废气治理设施，无环保投诉情况。

1.1 环保审批手续基本情况

项目属于铜梁区镇域工业集聚区内项目，2020 年 12 月之前铜梁区镇域工业集聚区无相关规划环评文件，无法办理环评手续。但 2020 年 12 月 30 日下发“铜环函[2020]290 号”文件后，仍未按相关流程办理环评手续，违反《中华人民共和国环境影响评价法》第三十一条第一款规定，2021 年 8 月 25 日重庆市铜梁区生态环境保护综合行政执法支队决定对重庆祖茂新材料科技有限公司予以行政处罚（铜环执罚[2021]31 号），重庆祖茂新材料科技有限公司已接受未批先建处罚，并缴纳了罚金。

2023 年企业委托重庆贵泉达环保科技有限公司开展环境影响评价工作，编制完成了《祖茂新材料科技有限公司建设项目环境影响报告表》；2023 年 7 月 17 日重庆市铜梁区生态环境局以“渝（铜）环准〔2023〕43 号”文对项目予以批准。

2024 年 3 月 12 日企业于全国排污许可证管理信息平台申请登记变更，登记编号：91500224MA60F5C77R001X。

1.2 验收工作开展

按照《建设项目环境保护管理条例》（国务院令第 682 号）和《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评〔2017〕4 号）等相关要求，重庆祖茂新材料科技有限公司应对本项目配套建设的环境保护设施进行验收，并编制验收报告表。验收报告表通过对项目外排污染物达标情况、环保设施运行情况、污染物治理效果、环境保护敏感点目标、建设项目环境风险和环境管理水平检测，综合分析、评价得出结论，以建设项目竣工环境保护验收监测报告的形式为环境

保护行政主管部门提供建设项目竣工环境保护验收以及验收后的日常监督管理提供技术依据。

重庆惠能标普科技有限公司 2024 年 2 月 27 日至 2024 年 2 月 28 日、2024 年 4 月 10 日至 2024 年 4 月 11 日对本项目排放的废水、有组织废气、无组织废气、噪声进行了检测。2024 年 4 月 16 日出具验收监测报告（报告编号：24HW0040）；2024 年 5 月 6 日出具验收监测报告（报告编号：24HW0087）；我司结合《关于发布<建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类>的公告》（生态环境部，2018 年第 9 号）文件、项目环评报告书的相关结论、项目环评批复以及相关的技术规范等要求，编制完成了本项目竣工环境保护验收监测报告表。

1.3 验收范围与内容

（1）验收范围

本次验收按照实际建设规模验收。本次验收范围为：EPE 珍珠棉生产线 4 条，PET 片材生产线 5 条，造粒生产线 1 条，制袋生产线 1 条，及其相关配套设施。

（2）验收内容

①核查祖茂新材料科技有限公司建设项目环境影响报告表评价的建设内容以及所提出的环境保护措施落实情况和各项措施实施的有效性；

②核查项目实际建设内容、实际生产能力、产品以及已采取的污染控制措施，评价分析各项措施实施的有效性；检查各项污染物的实际产生情况以及相应的环保设施是否建设到位和实际运行情况；

③通过现场检查和实地监测，确定本项目产生的废气、废水、噪声、固体废物等相关污染物的达标排放情况，以及环境保护目标环境质量的相关情况；检查其环境保护管理制度的制定和实施情况，相应的环境保护机构、人员和仪器设。

2.地理位置及平面布置

2.1 地理位置

重庆市铜梁区位于四川盆地东南部、重庆市西北部，介于北纬 29° 31′ 10″ 至 30° 5′ 55″、东经 105° 46′ 22″ 至 106° 16′ 40″ 之间，西南靠大足区，东北连合川区，南接永川区，西北邻潼南县，东南毗邻璧山区，南北长 62km，东西宽约 48km，幅员面积 1334km²。铜梁区县城距重庆市区 86km，地处成渝经

济带与渝西经济走廊发展带上，是重庆连接川中、川北、川南的枢纽。背靠四川腹地，面临三峡库区，是渝西经济走廊上的一个区域经济中心。

项目位于重庆市铜梁区平滩镇高平村十社第 4 幢。地理位置详见附图 1。

2.2 外环境关系及周围环境敏感点分布

项目位于重庆铜梁区平滩镇高平村，该地块的用地性质为工业用地。经现场勘查及调查，项目周边范围内未发现珍稀动植物、名木古树，无珍稀保护动物分布，周边植被当地常见灌木草本为主，评价范围内不涉及自然保护区、不涉及风景名胜、不侵占基本农田保护区等敏感保护目标，不在铜梁区生态保护红线范围内。项目厂界外 500 米范围主要敏感目标为铜梁区实验幼儿园白鹤分园以及周边居民；周边 500m 范围内不存在集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源。详见表 2-1。

表 2-1 大气环境保护目标统计表

名称	方位	坐标		距厂界最近 距离（m）	保护目标	环境要素
		X	Y			
1#居民点	北	0	20	20	约 3 户，10 人	大气环境
铜梁区实验幼儿园白鹤分园	东北	20	32	38	师生约 150 人	大气环境
2#居民点	东	113	0	113	约 20 户，65 人	大气环境
3#居民点	东北	207	32	209	约 30 户，70 人	大气环境
4#居民点	东	306	0	306	约 30 户，75 人	大气环境
5#居民点	东	15	0	15	约 3 户，8 人	大气环境
6#居民点	东南	170	-18	171	约 32 户，73 人	大气环境
7#居民点	南	0	-34	34	约 4 户，12 人	大气环境
8#居民点	西南	-55	-12	56	约 12 户，25 人	大气环境
9#居民点	西	-75	0	75	约 8 户，20 人	大气环境
10#居民点	北	0	27	27	约 5 户，12 人	大气环境
11#居民点	西	-301	0	301	约 15 户，35 人	大气环境
12#居民点	北	0	120	120	约 16 户，38 人	大气环境
13#居民点	东北	104	109	151	约 9 户，21 人	大气环境
14#居民点	东北	-275	227	357	约 9 户，20 人	大气环境
15#居民点	西南	-236	-30	238	约 11 户，26 人	大气环境
16#居民点	西南	-90	-286	300	约 8 户，20 人	大气环境
17#居民点	南	0	-240	240	约 45 户，100 人	大气环境

2.3 总平面布置

项目租用重庆汇邦科技有限公司已建厂房，厂房呈矩形，占地面积约 18641.5m²。厂区东侧为 1#厂房，设置 EPE 珍珠棉生产车间，南侧为 2#厂房，设置 PET 板材生产车间和破碎车间，中部为 3#厂房和 4#厂房，其中 3#厂房为造粒

车间，4#厂房为制袋车间。厂区共设置一个大门，位于厂区北侧，总体布局能够满足生产的需要，进、出物料运输便捷，功能分区明确，总体布局合理。项目总平面布置图见附图 2。

3 建设内容

3.1 产品方案及规模

项目建成后年产 5000 吨 EPE 珍珠棉、2000 吨 PET 片材和薄膜袋 360t，其中薄膜袋用于本项目产品包装，不外售，产品质量要求平整无杂质，厚薄均匀。

表 3-1 产品方案一览表

序号	产品名称	单位	数量	规格	备注（产品用途）
1	EPE 珍珠棉	t	5000	0.5-20mm 厚	电子产品包装用
2	PET 片材	t	2000	0.1-5mm 厚	电子产品包装用
3	薄膜袋	t	360	/	本项目产品包装用，不外售

3.2 工程组成及建设内容

项目租赁重庆汇邦科技有限公司已建成厂房，占地面积 18641.5 平方米，建筑面积 8000 平方米，建设 EPE 珍珠棉生产线 4 条，PET 片材生产线 5 条，造粒生产线 1 条，制袋生产线 1 条，及其相关配套设施。

厂区劳动定员 62 人，年工作 300 天，三班制，8h/班。

3.3 主要工艺设备

根据《高耗能落后机电设备（产品）淘汰目录（第二批）》，本项目全部设备均不为淘汰设备；验收范围内的生产线设备数量、规模和环评中一致，详见表 3-2 主要生产设备一览表。

表 3-2 主要生产设备一览表

序号	设备名称	型号	环评数量	单位	用途	实际数量
EPE 珍珠棉生产车间						
1	EPE 挤出机	90200	1	台	EPE 发泡	1
2	EPE 挤出机	110	1	台	EPE 发泡	1
3	EPE 挤出机	120	1	台	EPE 发泡	1
4	EPE 挤出机	200	1	台	EPE 发泡	1
5	自动裁片机	/	3	台	EPE 裁片	3
6	手工烫板	/	10	台	烫板	10
7	自动裁板机	/	4	台	裁板	4
8	复膜机	1750	3	台	覆膜	3
9	复膜机	2200	3	台	覆膜	3
10	增厚机	/	4	台	增厚	4

11	螺杆空压机	/	1	台	压缩空气	1
PET 板生产车间						
1	PET 挤出机	120	2	台	PET 片挤出	2
2	PET 挤出机	130	3	台	PET 片挤出	3
3	PET 破碎机	/	3	台	PET 片破碎	3
4	螺杆空压机	/	2	台	压缩空气	2
造粒车间						
1	回料机	100 型	1	台	造粒	1
制袋车间						
1	制袋机	1200	1	台	制袋	1
2	吹膜机	1500	1	台	吹膜	1
3	成型机	/	6	台	成型	6
4	手动裁板机	/	4	台	裁板	4
其他						
1	冷却塔	100T	3	套	冷却	
2	冷却塔	10T	1	套	冷却	1

3.4 主要原辅料消耗情况

本项目年使用原辅料情况见表 3-3。

表 3-3 原辅料使用情况

序号	名称	年用量 t	最大储存量 t	来源及包装方式	实际年使用量 t
1	PE	5090	80	外购, 25kg/袋	5090
2	PET	2000	50	外购, 25kg/袋	2000
3	EPE 膜	250	10	外购	250
4	单甘脂	5	1	外购, 25kg/袋	5
5	丁烷气	10	1.0	外购, 50kg/瓶	10
6	滑石粉	2.586	0.5	外购, 25kg/袋	2.586
7	色母	24	0.5	外购, 25kg/袋	24
8	润滑油	0.1	0.005	外购, 5kg/桶	0.1
9	电	300 万 kwh/a	/	市政电网	/
10	水	3000m ³ /a	/	市政管网	/
11	天然气	3600m ³ /a	/	市政供气	/

3.5 与环评及批复阶段建设内容差别

项目环评阶段及批复建设内容与实际建设内容对照表见表 3-4。

表 3-4 项目环评及批复阶段建设内容与实际建设内容一览表

工程分类	项目组成	工程内容及规模	实际建设内容
------	------	---------	--------

主体工程	EPE 珍珠棉生产车间	车间位于厂区东侧 1#厂房，布置 EPE 珍珠棉生产线 4 条，包括 EPE 挤出机、自动裁片机、手工烫板、自动裁板机等生产设备。	与环评一致
	PET 片材生产车间	车间位于厂区南侧 2#厂房，布置 PET 片材生产线 5 条，包括 PET 挤出机、空压机等生产设备。	与环评一致
	造粒生产车间	车间位于厂区中部 3#厂房，主要将 EPE 珍珠棉边角料和次品造粒后回用于生产包装袋，布置造粒生产线 1 条，包括破碎、造粒等生产工序。	与环评一致
	制袋车间	车间位于厂区中部 4#厂房，设置制袋生产线 1 条，塑料袋自用于 EPE 珍珠棉、PET 板材产品的包装，不外售。	与环评一致
	破碎车间	车间位于厂区南侧 2#厂房，主要用于破碎不合格 PET 板。	与环评一致
辅助工程	办公区	位于厂区西北侧，占地面积约 50m ² ，用于日常办公。	与环评一致
	食宿	位于厂区西北侧。	与环评一致
贮运工程	原料仓库	EPE 珍珠棉生产用原料仓库位于珍珠棉生产车间南侧，面积约 20m ² ，主要用于储存 PE、滑石粉、色母料等生产原料。PET 板生产用原料仓库位于 PET 板生产车间中部，面积约 20m ² ，主要用于储存 PET 颗粒等生产原料。	与环评一致
	成品区	EPE 珍珠棉成品位于珍珠棉生产车间中部，占地约 50m ² ，主要用于储存珍珠棉；PET 片材成品区位于 PET 生产车间中部，占地面积约 30m ² ，用于存放 PET 成品。	与环评一致
	运输	拟建项目的原辅材料及产品主要依托公路运输。厂内物料运输主要采用叉车运输。	与环评一致
	气罐室	在厂区东侧设置气罐室 1 间，主要用于存放丁烷，占地面积约 10m ² ，最大存放 20 罐。	与环评一致
公用工程	给水	由平滩镇已接市政管网供水。	与环评一致
	排水	本项目无生产废水排放。生活污水经生化池处理达标后，通过市政污水管网排入高平村污水处理站进一步处理，最终排入平滩河。	与环评一致
	供配电	由平滩镇已接市政管网供电。	与环评一致
	压缩空气	在 PET 生产车间设置螺杆空压机 2 台，EPE 珍珠棉生产车间设置空压机 1 台，每台空压机产气量约 2.2m ³ /min。	与环评一致
	冷却水循环	厂房外西侧设置 1 套冷却塔。	与环评一致
环保工程	废气	珍珠棉发泡废气： 在 EPE 挤出机挤出口上方设置集气罩（罩口四周设置软帘），风量合计 14400m ³ /h，收集率为 55%，采用“UV 光解+两级活性炭吸附”处理，去除效率为 85%，通过 15m 高的排气筒 DA001 排放。 造粒及制袋废气： 在回料机和制袋机挤出口上方分别设置集气罩，其中回料机挤出口上方集气罩风量为 11000m ³ /h，制袋机挤出口上方集气罩风量为 6000m ³ /h，风量合计	与环评一致

		16000m ³ /h，收集率为 55%，采用“UV 光解+两级活性炭吸附”处理，去除效率为 85%，通过 15m 高的排气筒 DA002 排放。 PET 挤出废气： PET 挤出机上方分别设置集气罩（罩口四周设置软帘），风量为 18000m ³ /h，经“UV 光解+两级活性炭吸附”处理后的 PET 挤出废气通过 15m 高的排气筒 DA003 排放。 EPE 珍珠棉生产线、PET 生产线和造粒、制袋生产线 少量未能收集的废气在车间无组织排放。	
废水		本项目无生产废水产生。食堂废水经新增隔油池预处理后，与其它生活污水经已建生化池处理达《污水综合排放标准》(GB8978-96) 三级标准后，通过市政污水管网排入高平村污水处理站进一步处理达《农村生活污水集中处理设施水污染物排放标准》(DB50/848-2021) 一级标准后排放，最终排入平滩河。	依托租赁厂房已建成生化池对生活污水进行处理,处理能力为 20m ³ /d。
噪声控制		选用低噪声设备，利用建筑隔声，采取减震措施来进行降噪。	与环评一致
固体废物处置	一般工业固废	厂房外东侧设置一般固废暂存区，占地面积约 5m ² ，分区存放废包装袋， EPE 珍珠棉 边角料、次品和 PET 边角料、次品等一般工业固体废物，废包装袋用于 EPE 珍珠棉 边角料和次品造粒后的塑料颗粒包装； EPE 珍珠棉 边角料、次品和 PET 边角料、次品回用于生产。	与环评一致
	危险废物	厂房外东侧设置危险废物暂存间，占地面积约 5m ² ，采取“防风、防雨、防腐、防渗”措施，主要存放废润滑油及含油废桶、废活性炭、废棉纱手套等危险固体废物，收集后定期交由有资质的单位处理。	与环评一致
环境风险		设置气罐室用于储存丁烷，气罐室保证阴凉、通风，气罐室温度不超过 30℃，相对湿度不超过 80%。丁烷气瓶避免日晒。厂区内物料堆放应分区设置，并有安全可行的防火间距。	与环评一致

4 生产工艺及产排污环节分析

项目主要产品为 EPE 珍珠棉、PET 片材和薄膜袋, 生产过程中会根据客户提供刀模制成不同规格形状的产品, 刀模主要由刀片和底座构成, 主要起切割作用, 项目不涉及模具维修等工序, 刀模使用后归还客户。

4.1EPE 珍珠棉生产工艺流程及产污环节

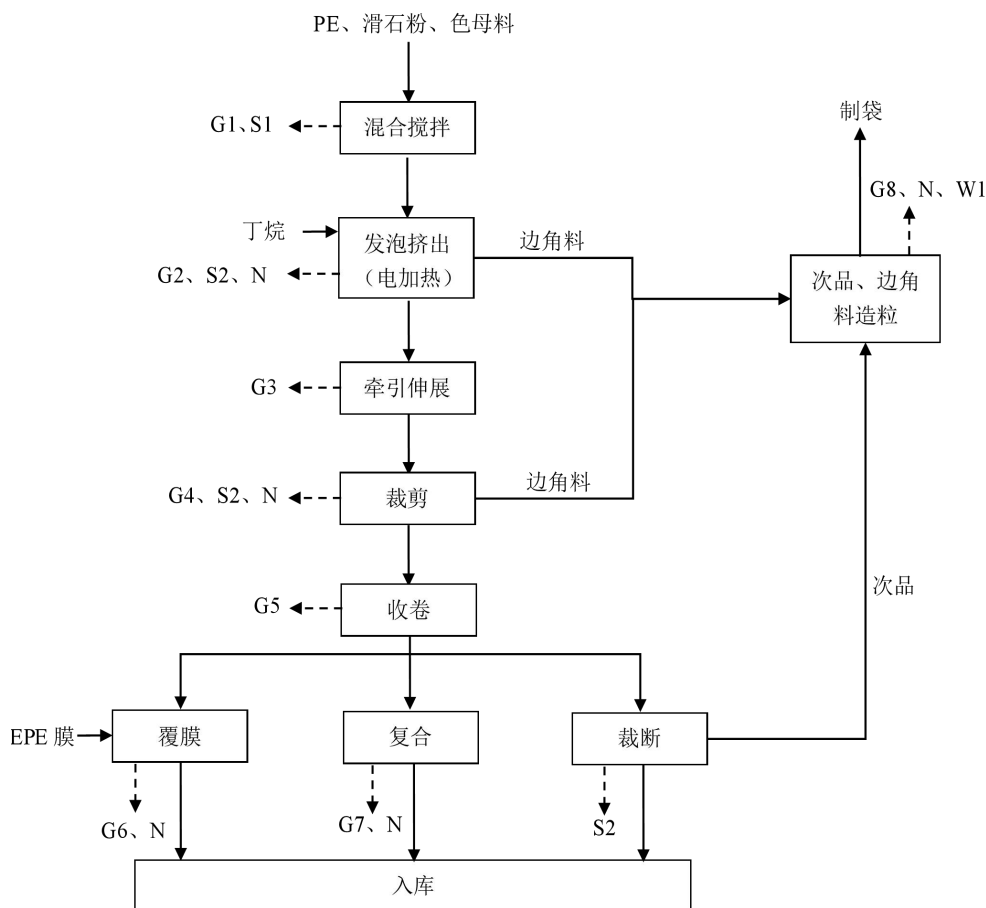


图 4-1 珍珠棉生产工艺流程及产污环节图

工艺简介：

（1）进料搅拌

人工将聚乙烯树脂（PE）、色母料、滑石粉按比例投入料斗中混合均匀，通过自动加料系统加料。投料过程会产生少量混料粉尘 G1 和废包装袋 S1。

（2）发泡挤出

聚乙烯树脂、色母料、滑石粉加入到挤出机中，通过电加热使物料熔融，温度控制在 180~190℃。通过挤出机自带的抗缩剂泵将熔融的单甘脂注入机筒，与已经熔融的塑料充分混合。同时在挤出机中部高压注入丁烷。

丁烷是常用的发泡剂之一，由于其在常温高压下呈液态，因而在被高压注入到聚合物熔体中后，其以液态形式均匀分布于聚合物熔体中，当减压发泡时丁烷由液态转化为气态，以成核心为中心均匀分散在聚合物中，降温至聚合物呈玻璃态后，形成泡沫塑料。物料通过挤出机料筒和螺杆间的作用，边受热塑化边被螺杆向前推送挤出成型，挤出过程料筒外采用风冷降温。设备完全密封，整个发泡挤出过程连续进行，仅在挤出口处有有机废气逸散，部分是因为熔融态的原料中

未聚合的单体逸出，另一部分是少量树脂表面不参与发泡的丁烷逸出。此过程产生发泡废气（G2）、少量边角料（S2）和设备噪声（N）。

（3）牵引伸展

挤出后采用牵引架牵引，同时在牵引过程伸展开来。此过程由于物料余温自然冷却伴随着少量有机废气挥发（G3）。

（4）裁剪

挤出后的半成品经牵引架牵引至裁剪机，根据产品尺寸进行分切，以便下一步收卷。裁剪过程中，由于切面上的气泡全部破裂，造成少量丁烷气挥发（G4）。此过程会产生边角料（S2）、设备噪声（N）。

（5）收卷

分切后收卷整理置于半成品堆放区进行熟化，时间约 10d。由于刚挤出的半成品由于挤压处于压缩状态，熟化过程即气孔里面丁烷气释放，使泡孔膨胀、饱满，最终得到泡孔均匀、细密、质轻的泡沫塑料。此过程有少量熟化废气（G5）。

（6）覆膜

采用将 EPE 薄膜加热后粘贴在珍珠棉表面，该工序采用冷压，使得珍珠棉表面更加平滑光亮。该工序加热 EPE 膜会产生有机废气（G6）和噪声（N）。

（7）复合

根据客户需求，需要增加珍珠棉板材的厚度，即将半成品珍珠棉叠加成两层或多层，最终产品厚度主要为 0.5-0.7mm、0.7-0.8mm、0.8-10mm、10-12mm、12-15mm、15-20mm 六种厚度，采用电加热，温度控制在 70℃左右，进行挤压增厚处理。此过程产生少量有机废气（G7）、噪声（N）。

（8）裁断

将珍珠棉按照适当的长度裁断，以便打包存放，此过程会产生次品（S2）。

（9）破碎热熔

发泡挤出过程次品产生量约 6.7%，产生的次品收集转运至造粒车间。人工将次品投入回料机料斗，回料机为一体化设备，破碎、热熔、挤出连续进行，采用电加热，热熔温度约 220℃，挤出塑料为条状。破碎过程密封，无粉尘产生。此过程产生有机废气（G8）、噪声（N）。

（10）冷却定型

挤出的塑料在装有冷却水的水槽中冷却，冷却水（W1）不更换、不外排，仅进行新鲜水补充。

（11）切粒

冷却后的条状塑料切成颗粒状，此过程产生噪声（N）。

（12）烘干

由于塑料在水槽中冷却含有少量水分，需经烘干搅拌机烘干后方可装袋存入库房回用于珍珠棉生产。烘干机采用电能，温度控制在 40℃。此过程产生少量水蒸气。

产污环节分析：

（1）废气：混料粉尘 G1、发泡废气 G2、牵引伸展废气 G3、裁剪废气 G4、熟化废气 G5、覆膜废气 G6、复合废气 G7、造粒废气 G8；

（2）噪声：主要为挤出机、破碎机、裁板机等设备运行的噪声；

（3）固体废物：废包装袋 S1、珍珠棉边角料和次品 S2。

4.2 PET 板生产工艺流程及产污环节

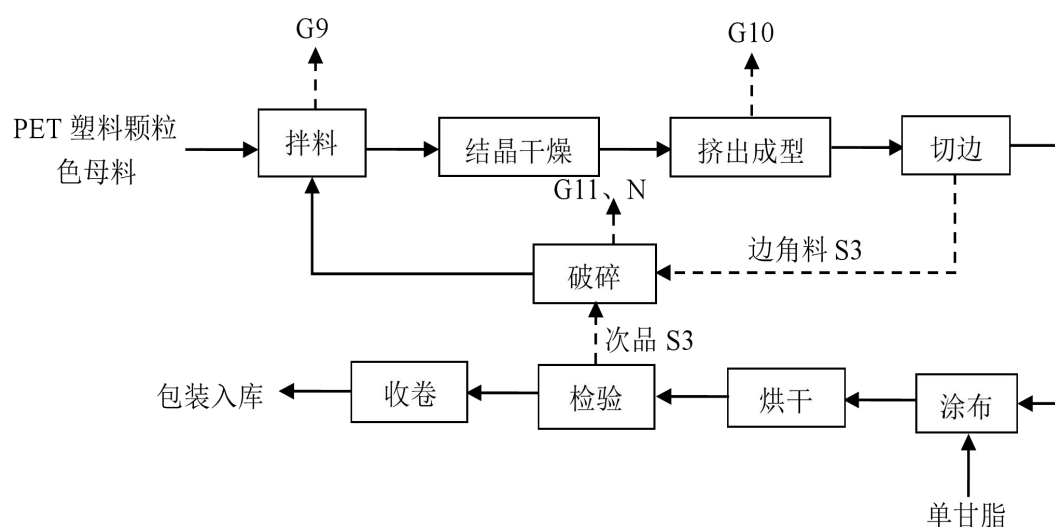


图 4-2 PET 板生产工艺流程及产污环节图

工艺简介：

（1）拌料

通过人工将外购的 PET 塑料颗粒、色母料等按照比例进行混合搅拌，由于本项目使用的原辅材料为干净的新料，因此搅拌过程产生的粉尘（G9）较少，本次进行定性分析。

（2）结晶、干燥

通过一体式挤出机自带的结晶塔将 PET 塑料粒进行加热结晶，使分子排列整齐，然后将切片的温度提高，其目的是防止干燥过程中粘连，将料斗堵塞。结晶一般是不可缺少的一步，结晶需 30~90min，温度为小于 149℃。由于在高温条件下，水可使 PET 产生水解降解，导致其特性粘连度降低，其物理性能尤其是冲击强度将随分子量的降低而降低。所以，在熔化挤出前 PET 必须进行干燥，降低水分含量，其湿含量应小于 0.005%。干燥采用去湿干燥机，采用电能作为加热能源，由于 PET 材料具有吸湿性，水分深入到切片表面会形成分子键，另外一部分水分会存在于切片内部深处，导致干燥困难，所以不能采用一般的热风。要求热风露点为-40℃以下，热风经封闭回路通入干燥料斗进行连续性干燥。

（3）挤出成型

原料进入一体化挤出机后进行电加热，加热温度为 220~250℃，平均时长为 1min，加热软化后的塑料附到产品形状的模腔中定型，然后通过机械压力从模头挤出形成片材。片材经冷却塔的冷却水通过喷雾形式，对模具模腔进行降温冷却定型。成型后进行人工脱模，从而制成半成品。拟建项目原材料加热温度低于分解温度，塑料原料不会出现热分解现象，不会产生热分解废气。挤出过程中会产生有机废气（G10，使用非甲烷总烃作为挥发性有机物排放的综合控制指标）。

（4）切边

成型的片材按照客户需求的规格利用设备自带的裁切机进行裁切，切边过程中会产生边角料（S3）。

（5）涂布

半成品经涂布装置在片材表面涂上单甘脂。涂布过程在挤出线一体设备进行。

（6）烘干

涂布后的片材进入烘箱进行烘干，烘干温度为 60~70℃，防静电液固化在产品表面。烘干过程在挤出一体设备进行。烘干过程作为溶剂的水会有部分蒸发成水蒸气排出。

（7）检验

由工人利用品检机进行尺寸检验及外观、规格等检验，检验合格后经贴标机张贴合格标志、产品标签，此过程会产生不合格产品（S3）。

(8) 收卷

检验后的片材利用挤出线一体设备自带的收卷机进行收卷。

(9) 包装入库

收卷完成后将产品进行包装后入库待售。

(10) 破碎

根据建设单位提供资料，PET 片材生产线次品和边角料产生量占产品量的 1%，边角料和次品收集后，经破碎机破碎，再回用至生产工序中。此过程会产生破碎粉尘（G11）和噪声（N）。

产污环节分析：

- (1) 废气：拌料粉尘 G9、挤出废气 G10、破碎粉尘 G11；
- (2) 噪声：主要为破碎机运行时产生的噪声；
- (3) 固废：PET 边角料和次品 S3。

4.3 制袋生产工艺流程及产污环节

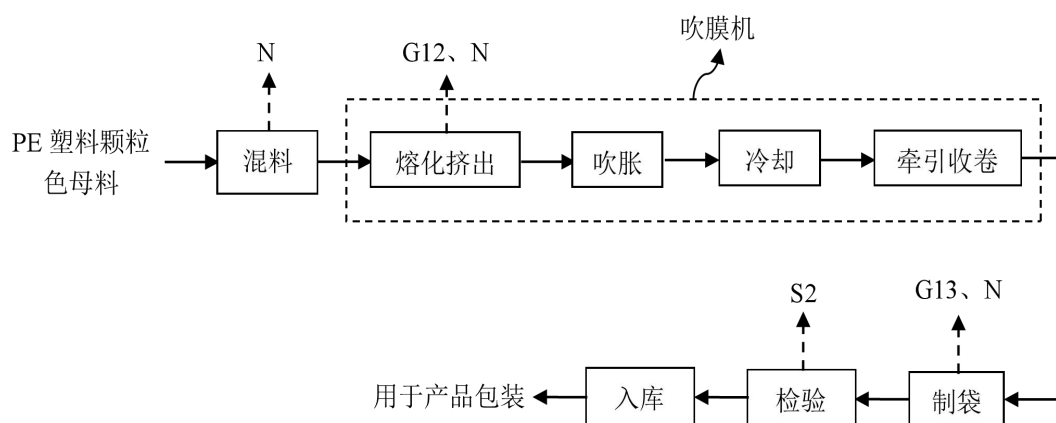


图 4-3 制袋工艺流程及产污环节图

工艺简介：

(1) 混料

将厂内珍珠棉边角料、次品回用造粒所得的 PE 塑料颗粒和填充母料按比例混合，经混料机混合均匀后待用。所用原料均为颗粒状，混料时混料机为密闭状态，混料时无粉尘外排，仅上料时会产生少量粉尘，本次评价不进行定量分析，故此工序会产生设备噪声（N）。

(2) 吹膜

将混合好的原料投入吹膜机中加工后形成塑料薄膜。吹膜使用一体化吹膜设

备，内部完成熔化挤出、吹胀、冷却、牵引收卷工序。熔化挤出采用电加热（温度为 190~230℃，低于分解温度 335~450℃）将聚乙烯树脂加热熔化并吹成塑料薄膜，使得 PE 塑料颗粒由固态转换为熔体，熔体进入机头成为管坯型坯；吹胀是将空气吹入型坯内，使得型坯吹胀，而紧贴型腔，从而成型；冷却是利用吹膜机组配套风环对制品进行冷却定型（即风冷）；最后通过吹膜机的牵引装置收卷。此工序废气产生阶段主要在“熔化挤出”阶段，故本次评价仅针对“熔化挤出”产生的废气进行评价。聚乙烯树脂为高聚物物质在聚合反应条件下绝大多数经反应生成聚合物，聚合物在 335℃的条件下可分解，而吹膜过程温度为 190~230℃，正常生产温度下聚合物性质稳定，基本无废气产生。只有特殊情况下如果原料局部温度过高才会有极少量的有机废气产生。此工序会产生吹膜废气（G12）和噪声（N）。

（3）制袋

成卷的塑料薄膜经制袋机的放卷装置放出后，进入热封阶段，由纵向和横向热封装置完成塑料袋的热封（电加热，80℃）；并把刚热封好的部位冷却定型，冷却是利用制袋机组配套风环对制品进行冷却定型（即风冷）；然后由切刀装置把送出的袋料切断成单个的袋。塑料薄膜在热封的过程中会产生一定的废气，故制袋过程中产生制袋废气（G13）和噪声（N）。

（4）检验

制袋完成后的产品经人工抽样检验，主要检测塑料袋的尺寸及密封性，检验合格的产品打包后暂存于库房，不合格的产品收集后重新熔融用于造粒（与珍珠棉边角料和次品造粒生产线共用设备）。该工序会产生不合格品（S2），此处不合格品与珍珠棉边角料和次品（S2）性质一致。

产污环节分析：

- （1）废气：吹膜废气（G12）、制袋废气（G13）；
- （2）噪声：混料机和制袋机运行时产生的噪声（N）；
- （3）固废：检验时产生的不合格品（S2）。

4.4 项目产污环节汇总

项目运营期间产污工序及污染因子详见表 4-4。

表 4-4 项目产排污分析

类别	产生工序	污染源	序号	主要污染因子
废气	混料	混料机	G1	颗粒物

	珍珠棉发泡	发泡机	G2	挥发性有机物 (以非甲烷总烃计)
	牵引伸展	牵引架	G3	挥发性有机物 (以非甲烷总烃计)
	裁剪	裁剪机	G4	丁烷 (以非甲烷总烃计)
	收卷	半成品堆放区	G5	丁烷 (以非甲烷总烃计)
	覆膜	复膜机	G6	挥发性有机物 (以非甲烷总烃计)
	复合	增厚机	G7	挥发性有机物 (以非甲烷总烃计)
	造粒	回料机	G8	挥发性有机物 (以非甲烷总烃计)
	拌料	拌料机	G9	颗粒物
	挤出 (PET 生产线)	挤出机	G10	挥发性有机物 (以非甲烷总烃计)
	破碎 (PET 生产线)	破碎机	G11	颗粒物
	挤出 (制袋生产线)	吹膜机	G12	挥发性有机物 (以非甲烷总烃计)
	制袋	制袋机	G13	挥发性有机物 (以非甲烷总烃计)
	员工生活	食堂油烟	G14	油烟、非甲烷总烃
	噪声	设备生产运行	设备噪声	N 等效连续 A 声级 (dB)
固体 废物	混料	混料机	S1	废包装袋
	发泡挤出	发泡剂	S2	珍珠棉次品、边角料、不合格品
	裁剪	裁剪机		
	裁断	裁断		
	检验 (制袋生产线)	检验		
	切边	裁切机	S3	PET 边角料、次品
	检验 (PET 生产线)	检验		
	废气处理	活性炭吸附	S4	废活性炭
		UV 光解	S5	废 UV 灯管
	设备检修	检修	S6	废润滑油
			S7	废润滑油桶
			S8	废含油抹布、劳保用品
	生活办公	生活办公	S9	生活垃圾

5 项目变动情况及影响

根据验收时实际核查情况，验收项目建设地点，建设规模、建设内容、建设性质及工艺流程、生产设备、原辅料使用情况、劳动定员、工作制度等均与原环评文件及环评批准书一致。本次验收无变动情况。

表 3 主要污染源、污染物处理和排放

1 废水

项目运营期将严格实行雨、污分流。雨水及清净水进入雨水管网，无生产废水产生，仅有员工生活污水产生。

表 1-1 验收项目废水排放情况

污染源	污染因子	产生情况	治理措施
生活污水	COD、SS、NH ₃ -N、动植物油	项目劳动定员为 62 人，年工作 300 天，其中住宿人数 10 人，用水量按 150L/人·d 计，则生活用水量为 1.5m ³ /d（450m ³ /a），非住宿人员 52 人，用水量按 50L/人·d 计，则生活用水量为 2.6m ³ /d（780m ³ /a），合计生活用水量为 4.1m ³ /d（1230m ³ /a），废水产生量按 90% 计，则废水产生量为 3.69m ³ /d（1107m ³ /a）。	食堂废水经隔油池（处理能力 2m ³ /d）处理后，与生活污水一同经厂区已建生化池（处理能力 20m ³ /d）处理达《污水综合排放标准》（GB8978-96）三级标准后，经市政污水管网进入高平村污水处理站处理达《农村生活污水集中处理设施水污染物排放标准》（DB50/ 848-2021）一级标准后排入平滩河。

厂区污水处理工艺流程图：

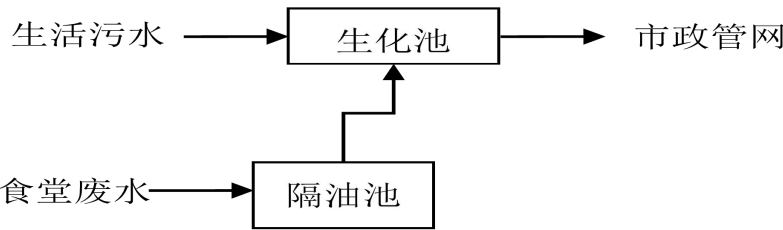


表 1-2 废水排放口基本情况

排放口编号	排放口名称	排放口地理坐标		排放口类型	排放去向	排放规律	受纳污水处理厂信息		
		经度	纬度				名称	污染因子	排放浓度限值（mg/L）
DW001	生活污水排放口	105°54'13.816"	29°50'17.699"	一般排放口	平滩河	间断排放，流量不稳定无规律	高平村污水处理站	COD	60
								SS	20
								NH ₃ -N	8
								动植物油	3

2 废气

项目运营期废气排放情况详见表 2-1，废气治理情况见表 2-2。

表 2-1 验收项目废气排放情况

污染源	污染因子	产生情况	治理措施
混料废气 G1	颗粒物	珍珠棉生产线混料过程中会有少量滑石粉粉尘产生。	无组织排放
发泡废气 G2	非甲烷总烃	丁烷作为发泡剂，大部分充斥在成型树脂内部，少量树脂表面不参与发泡的丁烷在挤出口逸出。丁烷气体溢出量按丁烷用量的 1% 计，本项目丁烷用量为 10t/a，则丁烷废气产生量为 0.1t/a，以非甲烷总烃计。	各个挤出口上方设置集气罩，将发泡废气收集后，采用“UV 光解+两级活性炭吸附”工艺，处理效率为 85%，处理后经 15m 高的排气筒 DA001 排放。
牵引伸展废气 G3	非甲烷总烃	牵引伸展过程由于物料余温自然冷却伴随着少量有机废气挥发。	无组织排放
裁剪废气 G4	非甲烷总烃	出后的半成品经牵引架牵引至裁剪机，根据产品尺寸进行分切，以便下一步收卷。裁剪过程中，由于切面上的气泡全部破裂，造成少量丁烷气挥发，以非甲烷总烃计。	无组织排放
熟化废气 G5	非甲烷总烃	分切后收卷整理置于半成品堆放区进行熟化，时间约 10d。由于刚挤出的半成品由于挤压处于压缩状态，熟化过程即气孔里面丁烷气释放，使泡孔膨胀、饱满，最终得到泡孔均匀、细密、质轻的泡沫塑料。此过程有少量熟化废气，以非甲烷总烃计。	无组织排放
覆膜废气 G6	非甲烷总烃	覆膜工序采用加热 EPE 膜后直接粘结在珍珠棉表面，温度控制在 70℃ 左右，此温度下会挥发少量有机废气。	无组织排放
复合废气 G7	非甲烷总烃	珍珠棉板材增厚温度控制在 70℃ 左右，此温度下会挥发少量有机废气。	无组织排放
造粒废气 G8、吹膜废气 G12、制袋废气 G13	非甲烷总烃	回料挤出工序加热温度控制在 220℃，在此温度下各种原辅材料中未聚合的单体逃逸挥发出来，形成有机废气，以非甲烷总烃计；塑料薄膜袋生产过程中，熔融吹膜温度约为 220℃，制袋温度约 120℃，低于塑料分解温度。但 PE 原料在熔融过程中内部未聚合的单体将会逸出，产生有机废气，以非甲烷总烃计。	分别在回料机挤出口、制袋机挤出口和吹膜机挤出口上方设置集气罩，将废气收集后，采用“UV 光解+两级活性炭吸附”工艺，处理效率为 85%，处理后经 15m 高的排气筒 DA002 排放。
拌料粉尘 G9	颗粒物	PET 板生产线拌料过程中会有少量色母料粉尘产生。	无组织排放
挤出废气 G10	非甲烷总烃、臭气	项目使用的原材料 PET 颗粒在在注塑成型过程中，会产生少量非甲烷总烃、臭气。	在各个挤出口上方设置集气罩，废气收集后采用“UV 光解+两级活性炭吸附”工艺，处理效率为 85%，处理后经 15m 高的排气筒 DA003 排放。
破碎粉尘 G11	颗粒物	项目 PET 废边角料、不合格品均为不规则片材，将其破碎为粒径为 8-15mm 的碎片后回用于生产，因粒径较大，自然沉降。	无组织排放

表 2-2 验收项目废气治理情况

废气处理工艺流程图



废气治理设备照片准

各废气产生节点均采用集气罩收集，废气收集后接入污染治理设备。





珍珠棉发泡废气：采用“UV光解+两级活性炭吸附”处理，通过 15m 高的排气筒 DA001 排放。



造粒及制袋废气：采用“UV光解+两级活性炭吸附”处理，通过 15m 高的排气筒 DA002 排放。



PET 挤出废气：采用“UV光解+两级活性炭吸附”处理，通过 15m 高的排气筒 DA003 排放。

3 噪声

本项目噪声主要来源于生产设备、公用设施设备、环保设施风机等设备，主要噪声源分别采取选用低噪声设备、基础安装减振器、安装消声器、设置单独设备间、建筑隔声等，在采取上述措施后，北厂界噪声能够满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）的 4 类标准要求，其余厂界噪声能够满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）的 2 类标准要求。

4 固体废物

项目固体废物主要包括一般工业固体废物、危险废物、生活垃圾。

一般工业固体废物

废包装袋：主要为原辅材料包装袋，产生量 0.2t/a，收集后回用于次品造粒产生的塑料颗粒打包。

珍珠棉边角料、次品：根据建设单位提供资料，珍珠棉边角料、次品产生量约为产品的 6.7%，约 360t/a，经回用造粒后用于制袋。

PET 边角料、次品：根据建设单位提供资料，PET 边角料和次品产生量约为产品的 1%，约 20t/a。破碎后直接回用于 PET 片材生产。

危险废物

废活性炭：项目有机废气治理使用的活性炭需要定期更换保证处理效率，根据工程分析，本项目有机废气产生量为 11.626t/a，收集效率为 55%，则进入废气处理设备的废气量约 6.39t/a，其中 UV 光解对有机废气去除效率为 40%，两级活性炭吸附效率为 75%，则进入活性炭吸附的处理量共计约 2.88t/a，活性炭对有机废气的吸附容量为 0.2~0.3kg/kg，建议一季度更换一次，以 0.3kg/kg 的吸附容量计算，需要消耗约 9.59t/a 活性炭，则产生的废活性炭（含吸附的有机废物）的产生量约为 12.47t/a。按照《国家危险废物名录》（2021 年版），废活性炭属于危险废物（HW49 其他废物，900-039-49），定期交由资质单位处置。

废润滑油：本项目对设备维修过程中产生的废油量约为 0.1t/a，按照《国家危险废物名录》（2021 年版），废矿物油为危险废物（HW08 废矿物油与含矿物油废物，900-214-08），定期交由危险固废处置资质单位处置。

废润滑油桶：本项目使用润滑油约 20 桶/a，单个废油桶重 1kg，则废矿物油桶约为 0.02t/a。按照《国家危险废物名录》（2021 年版、2021 年 1 月 1 日起施

行），废矿物油桶属于危险废物（HW08 废矿物油与含矿物油废物，900-249-08），定期交资质单位处理。

废含油抹布、劳保用品：生产过程中产生的废弃的含油抹布及手套量约为 0.04t/a。按照《国家危险废物名录》（2021 年版），废含油废棉纱手套属于危险废物（HW49 其他废物，900-041-49），定期交资质单位处置。

废 UV 灯管：本项目废气处理 UV 装置定期更换 UV 灯管，产生量约 1.2t/a。按照《国家危险废物名录》（2021 年版），废 UV 灯管属于危险废物（HW29 含汞废物，900-023-29），定期交由资质单位处置。

生活垃圾

生活垃圾产生量按每人每天平均产生量 0.5kg 计，拟建项目劳动定员 62 人，年生产天数为 300 天，生活垃圾产生量约 9.3t/a，由环卫部门统一清运。

表 4-1 固体废物产生量汇总表

序号	名称	固废类别	产生量 t/a	处置方式	处置率%
1	废包装袋	一般固废	0.2	收集后回用于打包。	100
2	珍珠棉边角料、次品		360	回用于生产。	100
3	PET 边角料、次品		20		100
4	废活性炭	危险废物	12.47	分类收集后，定期交由具有处理资质的单位处理。	100
5	废润滑油		0.1		100
6	废润滑油桶		0.02		100
7	废含油抹布、劳保用品		0.04		100
8	废 UV 灯管		1.2		100
9	生活垃圾	生活垃圾	9.3	由环卫部门统一清运。	100

危险废物暂存间按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《危险废物填埋污染控制标准》（GB18598-2001）等标准执行，设置防风、防雨、防晒、防渗漏等措施；原材料堆场以采取防风、防雨、防晒、防渗漏等措施。



5 监测布点情况

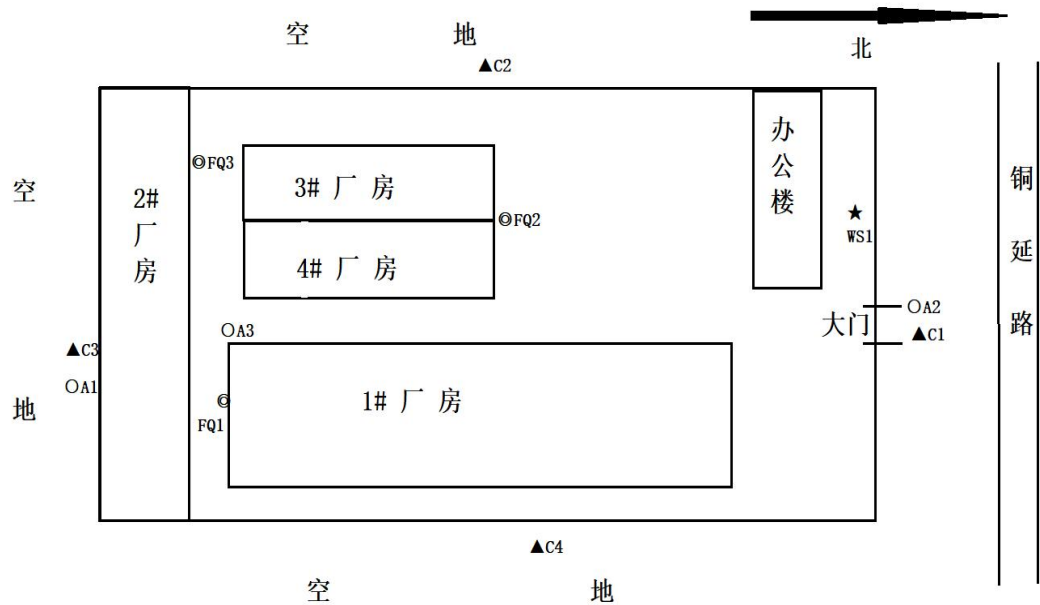


图 5-1 监测布点示意图

表 4 建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定

1 环境影响报告表主要主要结论与建议（摘录）

1.1 项目主要建设内容

项目位于重庆市铜梁区平滩镇高坪村十社第 4 幢，租赁重庆汇邦科技有限公司已建成厂房，占地面积 18641.5 平方米，建筑面积 8000 平方米，建设 EPE 珍珠棉生产线 4 条，PET 片材生产线 5 条，造粒生产线 1 条，制袋生产线 1 条，及其相关配套设施。项目建成后，年产 5000 吨 EPE 珍珠棉和 2000 吨 PET 片材。项目劳动定员 62 人，年工作 300 天，3 班制。项目总投资 3200 万元，其中环保投资 320 万元。

1.2 项目与相关政策、规划的符合性

项目属于塑料板、管、型材制造和泡沫塑料制造，对照《产业结构调整指导目录》（2019 年本），项目不属于其中的淘汰类、限制类项目，即为允许类，同时本项目不涉及落后或需淘汰生产工艺装备，符合《产业结构调整指导目录》（2019 年本）相关要求。

拟建项目建设符合区域土地利用规划，符合《重庆市生态环境局关于印发重庆市环评领域进一步推动高质量发展若干措施的通知》（渝环〔2019〕65 号）的相关要求。

1.3 环境质量现状

环境质量环境

大气环境：项目所在区域 PM₁₀、PM_{2.5}、CO、NO₂、SO₂、O₃ 占标率均小于 100%，满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准；特征因子非甲烷总烃最大占标率小于 100%，其现状浓度满足河北省地方标准《环境空气质量 非甲烷总烃限值》（DB 13/1577-2012）二级标准；项目所在区域环境空气质量达标。

地表水环境：项目接纳水体平滩河，平滩河属于 III 类水域，适用《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III 类标准进行评价。

声环境：厂界南侧居民点 N1 昼、夜间噪声满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）2 类标准要求，厂界北侧居民点 N2 昼、夜间噪声满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）4a 类标准要求。

生态环境：项目所在地是镇域工业集聚地，根据现场调查，区域内未发现珍稀动植物、名木古树，无国家和地方保护性动植物和珍稀濒危动物分布，由于受人工活动影响，总体上工业集聚地内野生动物较少，生物多样性较单一，也没有特殊生境及特有物种。项目所在地区的生态系统结构不会制约本项目的建设和运营。

地下水、土壤环境：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），“原则上不开展环境质量现状调查”。

环境保护目标

项目位于铜梁区平滩镇，经现场勘查及调查，项目周边范围内未发现珍稀动植物、名木古树，无珍稀保护动物分布，周边植被当地常见灌木草本为主，评价范围内不涉及自然保护区、不涉及风景名胜区、不侵占基本农田保护区等敏感保护目标，不在铜梁区生态保护红线范围内。

大气环境：项目厂界外 500 米范围主要敏感目标为铜梁区实验幼儿园白鹤分园以及周边居民。

声环境：项目厂界外 50 米范围内存在声环境目标，主要为周边居民。

地下水环境：项目周边 500m 范围内不存在集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源。

生态环境：项目租用现有厂房生产，无新增用地，无生态环境保护目标。

1.4 营运期环境影响及环境保护措施

(1)地表水

项目营运期将严格实行雨、污分流。雨水及清净下水进入雨水管网，无生产废水产生。食堂废水经隔油池（处理能力 $2\text{m}^3/\text{d}$ ）处理后，与生活污水一同经厂区已建生化池（处理能力 $20\text{m}^3/\text{d}$ ）处理达《污水综合排放标准》（GB8978-96）三级标准后，经市政污水管网进入高平村污水处理站处理达《农村生活污水集中处理设施水污染物排放标准》（DB50/848-2021）一级标准后排入平滩河。

项目污水水质成分较为简单，污染物浓度较低，拟采取处理工艺成熟可靠，依托高平村污水处理站处理的措施可行，能够实现废水的有效治理，对区域地表水体的影响小，可接受。

(2)大气环境

珍珠棉发泡废气收集后，采用“UV 光解+两级活性炭吸附”处理，通过 15m 高的排气筒 DA001 排放；造粒及制袋废气收集后，采用“UV 光解+两级活性炭吸附”处理，通过 15m 高的排气筒 DA002 排放；PET 挤出废气收集后，采用“UV 光解+两级活性炭吸附”处理，通过 15m 高的排气筒 DA003 排放。

根据估算模式预测结果，项目废气对周边环境影响很小。

(3)声环境

拟建项目产生的噪声主要为 EPE 挤出机、PET 挤出机、空压机、破碎机、复膜机等设备运行产生的噪声，大部分生产设备及配套辅助设备均置于构筑物内。为控制高噪声生产设备产生的噪声，项目优先选用低噪声设备，同时采用基础减振、规范操作、加强保养等降噪措施，通过以上措施，北厂界噪声能够满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）的 4 类标准要求，其余厂界噪声能够满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）的 2 类标准要求。

(4)固体废物

一般工业固废废包装袋、珍珠棉边角料、次品、PET 边角料、次品回收利用；危险废物废弃含油抹布、废活性炭、废 UV 灯管、废机油、废机油桶暂存于危废间，定期交由有资质单位处理；生活垃圾中办公生活垃圾交由市政环卫部门处理。

通过上述方法处理处置后，拟建项目产生的固体废物对环境的影响较小，不会造成对环境的二次污染。

(5)地下水及土壤

项目租用重庆汇邦科技有限公司已建厂房内进行建设，不新增用地，不涉及重金属及持久性污染物，亦不涉及剧毒化学品，地下水环境不敏感。本项目整个生产厂房地面已硬化，危险废物暂存间按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《危险废物填埋污染控制标准》（GB18598-2001）等标准执行，设置防风、防雨、防晒、防渗漏等措施；原材料堆场以采取防风、防雨、防晒、防渗漏等措施。因此，项目实施后无污染土壤及地下水环境影响途径，不会对土壤及地下水环境产生影响。

1.5 总量控制

项目总量控制污染物废气：非甲烷总烃 0.959t/a；废水：COD0.066t/a，

NH₃-N0.009t/a。项目总量指标按照《重庆市进一步推进排污权(污水、废气、垃圾)有偿使用和交易工作实施方案》（渝府办发〔2014〕178号）和《重庆市环境保护局关于印发重庆市工业企业排污权有偿使用和交易工作实施细则（试行）的通知》（渝环发〔2017〕249号）相关规定执行。

1.6 综合结论

“祖茂新材料科技有限公司建设项目”符合产业政策要求，选址符合规划。项目建设在严格落实本报告表提出的污染治理措施及风险防范措施，保证污染治理工程与主体工程的“三同时”，且加强对污染治理设施的运行管理，确保运行正常的情况下，则项目的建设对周围环境影响较小。从环境保护角度分析，该项目建设是可行的

2 审批部门审批决定

2023年7月17日重庆市铜梁区生态环境局以“渝（铜）环准〔2023〕43号”文对项目予以批准。批复详见附件2。

表 5 验收检测质量保证及质量控制

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》和《环境监测质量管理技术导则》（HJ630-2011）的要求进行，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；监测分析方法采用国家有关部门颁布的标准（或推荐）分析方法，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。

（1）计量认证。验收检测采样、分析仪器均经计量检定合格，且在有效期内使用。

（2）采样规范。监测采样频次、时间、方法均按验收检测要求。

（3）人员资质。监测人员持证上岗，样品的采集、保存、运输、交接等由专人负责管理及记录。

（4）样品监控。严格按监测规范的要求进行采样和分析。按规定加做平行样、加标样及外控样，实验室内做 10%密码平行样或明码平行样、10%加标样、10%自控样、10%外控样以外，其他控制措施按相关监测技术规范的要求执行。

（5）设备校核。噪声监测，测试前后对声级计进行校准，测量前后灵敏度相差不大 0.5dB。

（6）监测数据管理。监测数据的计算、检验、异常值剔除等按国家标准及《环境监测技术规范》等执行，数据及报告经三级审核合格报出。

表 1 检测分析方法一览表

监测项目	监测方法及依据
pH 值	HJ 1147-2020 《水质 pH 值的测定电极法》
化学需氧量	HJ 828-2017 《水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法》
悬浮物	GB/T 11901-1989 《水质 悬浮物的测定 重量法》
氨氮	HJ 535-2009 《水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法》
动植物油类	HJ 637-2018 《水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法》
烟气参数	GB/T 16157-1996 《固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法》
臭气浓度	HJ 1262-2022 《环境空气和废气臭气的测定三点比较式袋法》
非甲烷总烃	HJ 604-2017 《环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定直接进样_气相色谱法》
	HJ 38-2017 《固定污染源废气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 气相

	色谱法》
厂界噪声	GB 12348-2008 《工业企业厂界环境噪声排放标准》

表 2 监测使用仪器一览表

监测项目	仪器名称及型号	仪器出厂编号
pH 值	便携式 pH 计 Seven2Go	B941382302
烟气参数	智能烟尘烟气测试仪 EM-3088-3.0	070400035
悬浮物	万分之一分析天平 BSA224S	26191936
	电热恒温鼓风干燥箱 DHG-9030A	110633
动植物油类	红外分光测油仪 JBG-125u	2120125u143
氨氮	万分之一分析天平 BSA224S	26191936158971
	50.00mL 酸式滴定管	158971
化学需氧量	50.00mL 酸式滴定管	167083
	COD 消解器 HCH-100	101410010
	COD 消解器 HCH-100	1018040
非甲烷总烃	气相色谱仪 GC9790I1	979002331
厂界噪声	声校准器 AWA6221A	1003594
	多功能声级计 AWA6228*	00307814
备注	仪器在计量检定/校准有效期内使用	

表 6 验收监测内容

本次验收范围为祖茂新材料科技有限公司建设项目建设内容,验收监测点位见表 3, 图 5-1; 监测项目及频次见下表。

表 1 监测项目及频次

类别	监测点位	监测项目	监测频率
生活废水	废水排放口 WS1	pH 值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、动植物油类	采样 4 次/天, 共 2 天
有组织废气	1#排气筒排口 FQ1	烟气参数、非甲烷总烃、臭气浓度	采样 3 次/天, 共 2 天
	2#排气筒排口 FQ2		
	3#排气筒排口 FQ3		
无组织废气	厂界 A1、A2	非甲烷总烃、臭气浓度	采样 3 次/天, 共 2 天
	厂房外监控点 A3	非甲烷总烃	采样 9 次/天(1 小时等时间间隔采集 3 个样), 共 2 天
噪声	厂界四周 C1、C2、C3、C4	厂界噪声	昼、夜各监测 1 次 1 天, 共 2 天
备注	/		

表 7 验收监测结果

1 验收监测期间生产工况记录

重庆惠能标普科技有限公司于 2024 年 2 月 27 日至 2024 年 2 月 28 日,对重庆祖茂新材料科技有限公司其水、气、噪声进行了监测,出具 24HW0040 号验收检测报告;2024 年 4 月 10 日至 2024 年 4 月 11 日,对重庆祖茂新材料科技有限公司的废气行了监测,出具 24HW0087 号验收检测报告。检测期间,企业生产工况稳定,各类环保设施运行均正常。

表 1-1 企业基本情况表

单位名称	重庆祖茂新材料科技有限公司				
单位所在地址	重庆市铜梁区平滩镇高坪十社				
联系人姓名	秦勇、蔡意军	联系人电话	18580404777、17784765216		
企业法人(代码)	秦勇	所属行业	塑料制品		
企业生产情况	每天生产时间	24h			
	季生产天数	75d			
	监测期间实际生产负荷(%)	2 月 27 日	2 月 28 日	4 月 10 日	4 月 11 日
		70	70	74	74
	季生产平均工况负荷(%)	82			
备注：/					

2 验收监测结果

2.1 废水

根据 24HW0040 号验收检测报告,生化池废水排口(WS1)检测结果见下表。

表 2-1 废水排口监测一览表

监测日期	项目	单位	监测点位及编号				平均值	排放限值
			24HW0040W S1-1-1	24HW0040W S1-1-2	24HW0040W S1-1-3	24HW0040W S1-1-4		
2024 0227	pH 值	无量纲	7.4	7.4	7.5	7.4	/	6~9
	化学需氧量	mg/L	33	35	36	36	35	500
	悬浮物	mg/L	92	81	88	91	88	400
	动植物油类	mg/L	3.10	2.91	0.67	1.10	1.94	100
	氨氮	mg/L	9.00	8.65	8.05	8.33	8.51	45
2024 0228	pH 值	无量纲	7.5	7.6	7.5	7.5	/	6~9
	化学需氧量	mg/L	42	37	40	36	39	500
	悬浮物	mg/L	85	98	84	81	87	400
	动植物油类	mg/L	1.51	2.01	1.09	2.40	1.75	100
	氨氮	mg/L	9.34	8.70	8.46	7.86	8.59	45

废水监测结论：验收监测期间，厂区废水排口氨氮满足《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1 B 级标准，化学需氧量、悬浮物、pH、动植物油排放满足《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表 4 第二类污染物最高允许排放浓度三级标准要求。

2.2 废气

根据 24HW0087 号验收检测报告，发泡废气（1#排气筒）非甲烷总烃废气监测结果见表 2-2；根据 24HW0040 号验收检测报告，造粒及制袋废气（2#排气筒）、PET 挤出废气（3#排气筒）非甲烷总烃废气监测结果见表 2-3、表 2-4。

表 2-2 1#排气筒排口 FQ1 废气监测结果表

烟囱高度：15m

采样断面截面积：0.1963m²

监测日期	项目	单位	监测点位及编号			平均值	排放限值
			24HW0087 FQ1-1-1	24HW0087 FQ1-1-2	24HW0087 FQ1-1-3		
2024 0410	烟气流速	m/s	15.3	15.1	15.2	/	/
	烟气流量（标.干）	m ³ /h	9.49×10 ³	9.35×10 ³	9.40×10 ³	/	/
	非甲烷总烃实测浓度（标.干）	mg/m ³	32.9	34.5	27.6	/	/
	非甲烷总烃排放浓度（标.干）	mg/m ³	32.9	34.5	27.6	31.7	60
	非甲烷总烃排放速率	kg/h	0.312	0.323	0.259	0.298	/
	臭气浓度	无量纲	354	269	354	/	2000
监测日期	项目	单位	监测点位及编号			平均值	排放限值
			24HW0087 FQ1-2-1	24HW0087 FQ1-2-2	24HW0087 FQ1-2-3		
2024 0411	烟气流速	m/s	15.1	15.2	15.3	/	/
	烟气流量（标.干）	m ³ /h	9.33×10 ³	9.39×10 ³	9.46×10 ³	/	/
	非甲烷总烃实测浓度（标.干）	mg/m ³	24.6	24.1	18.8	/	/
	非甲烷总烃排放浓度（标.干）	mg/m ³	24.6	24.1	18.8	22.5	60
	非甲烷总烃排放速率	kg/h	0.230	0.226	0.178	0.211	/
	臭气浓度	无量纲	269	309	354	/	2000

表 2-3 2#排气筒排口 FQ2 废气监测结果表

烟囱高度：15m

采样断面截面积：0.1963m²

监测日期	项目	单位	监测点位及编号			平均值	排放限值
			24HW0040 FQ2-1-1	24HW0040 FQ2-1-2	24HW0040 FQ2-1-3		
2024 0227	烟气流速	m/s	15.5	15.7	15.4	/	/
	烟气流量（标.干）	m ³ /h	9.96×10 ³	1.01×10 ⁴	9.89×10 ³	/	/

	非甲烷总烃实测浓度(标.干)	mg/m ³	4.68	5.76	5.77	/	/
	非甲烷总烃排放浓度(标.干)	mg/m ³	4.68	5.76	5.77	5.40	60
	非甲烷总烃排放速率	kg/h	4.66×10 ⁻²	5.82×10 ⁻²	5.71×10 ⁻²	5.40×10 ⁻²	/
	臭气浓度	无量纲	724	354	354	/	2000
监测日期	项目	单位	监测点位及编号			平均值	排放限值
			24HW0040 FQ2-2-1	24HW0040 FQ2-2-2	24HW0040 FQ2-2-3		
2024 0228	烟气流速	m/s	15.2	15.3	15.5	/	/
	烟气流量(标.干)	m ³ /h	9.87×10 ³	9.94×10 ³	1.01×10 ⁴	/	/
	非甲烷总烃实测浓度(标.干)	mg/m ³	4.47	6.37	5.57	/	/
	非甲烷总烃排放浓度(标.干)	mg/m ³	4.47	6.37	5.57	5.47	60
	非甲烷总烃排放速率	kg/h	4.41×10 ⁻²	6.33×10 ⁻²	5.63×10 ⁻²	5.46×10 ⁻²	/
	臭气浓度	无量纲	549	851	549	/	2000

表 2-4 3#排气筒排口 FQ2 废气监测结果表

烟囱高度：15m

采样断面截面积：0.1963m²

监测日期	项目	单位	监测点位及编号			平均值	排放限值
			24HW0040 FQ3-1-1	24HW0040 FQ3-1-2	24HW0040 FQ3-1-3		
2024 0227	烟气流速	m/s	17.2	17.0	17.3	/	/
	烟气流量(标.干)	m ³ /h	1.10×10 ⁴	1.08×10 ⁴	1.10×10 ⁴	/	/
	非甲烷总烃实测浓度(标.干)	mg/m ³	6.25	5.62	5.82	/	/
	非甲烷总烃排放浓度(标.干)	mg/m ³	6.25	5.62	5.82	5.90	60
	非甲烷总烃排放速率	kg/h	6.88×10 ⁻²	6.07×10 ⁻²	6.40×10 ⁻²	6.45×10 ⁻²	/
	臭气浓度	无量纲	1122	416	851	/	2000
监测日期	项目	单位	监测点位及编号			平均值	排放限值
			24HW0040 FQ3-2-1	24HW0040 FQ3-2-2	24HW0040 FQ3-2-3		
2024 0228	烟气流速	m/s	17.1	17.2	17.3	/	/
	烟气流量(标.干)	m ³ /h	1.09×10 ⁴	1.10×10 ⁴	1.11×10 ⁴	/	/
	非甲烷总烃实测浓度(标.干)	mg/m ³	6.75	6.14	5.48	/	/
	非甲烷总烃排放浓度(标.干)	mg/m ³	6.75	6.14	5.48	6.12	60
	非甲烷总烃排放速率	kg/h	7.36×10 ⁻²	6.75×10 ⁻²	6.08×10 ⁻²	6.73×10 ⁻²	/
	臭气浓度	无量纲	1122	851	1122	/	2000

根据 24HW0040 号验收检测报告,项目无组织废气监测结果见表 2-5、表 2-6。

表 2-5 厂界无组织排放废气监测结果表

监测日期	项目	单位	监测点位及编号			平均值	排放 限值
			24HW0040 A1-1-1	24HW0040 A1-1-2	24HW0040 A1-1-3		
20240227	非甲烷总烃	mg/m ³	0.57	0.63	0.54	0.58	4.0
	臭气浓度	无量纲	<10	<10	<10	/	20
监测日期	项目	单位	监测点位及编号			平均值	排放 限值
			24HW0040 A1-2-1	24HW0040 A1-2-2	24HW0040 A1-2-3		
20240228	非甲烷总烃	mg/m ³	0.41	0.80	0.61	0.61	4.0
	臭气浓度	无量纲	<10	<10	<10	/	20
监测日期	项目	单位	监测点位及编号			平均值	排放 限值
			24HW0040 A2-1-1	24HW0040 A2-1-2	24HW0040 A2-1-3		
20240227	非甲烷总烃	mg/m ³	0.41	0.57	0.50	0.49	4.0
	臭气浓度	无量纲	<10	<10	<10	/	20
监测日期	项目	单位	监测点位及编号			平均值	排放 限值
			24HW0040 A2-2-1	24HW0040 A2-2-2	24HW0040 A2-2-3		
20240228	非甲烷总烃	mg/m ³	0.54	0.76	0.70	0.67	4.0
	臭气浓度	无量纲	<10	<10	<10	/	20

表 2-6 车间外无组织排放废气监测结果表

监测日期	项目	单位	监测点位及编号			排放 限值
			24HW0040 A3-1-1A	24HW0040 A3-1-1B	24HW0040 A3-1-1C	
20240227	非甲烷总烃	mg/m ³	1.87	1.87	2.23	20
	非甲烷总烃 1h 平均浓度值	mg/m ³	1.99			6
监测日期	项目	单位	监测点位及编号			排放 限值
			24HW0040 A3-1-2A	24HW0040 A3-1-2B	24HW0040 A3-1-2C	
20240227	非甲烷总烃	mg/m ³	2.94	2.87	3.03	20
	非甲烷总烃 1h 平均浓度值	mg/m ³	2.95			6
监测日期	项目	单位	监测点位及编号			排放 限值
			24HW0040 A3-1-3A	24HW0040 A3-1-3B	24HW0040 A3-1-3C	
20240227	非甲烷总烃	mg/m ³	2.57	2.43	2.42	20
	非甲烷总烃 1h 平均浓度值	mg/m ³	2.47			6
监测日期	项目	单位	监测点位及编号			排放 限值
			24HW0040 A3-2-1A	24HW0040 A3-2-1B	24HW0040 A3-2-1C	
20240228	非甲烷总烃	mg/m ³	3.09	3.07	2.69	20

	非甲烷总烃 1h 平均浓度值	mg/m ³	2.95			6
监测日期	项目	单位	监测点位及编号			排放限值
			24HW0040 A3-2-2A	24HW0040 A3-2-2B	24HW0040 A3-2-2C	
20240228	非甲烷总烃	mg/m ³	2.59	2.64	2.47	20
	非甲烷总烃 1h 平均浓度值	mg/m ³	2.57			6
监测日期	项目	单位	监测点位及编号			排放限值
			24HW0040 A3-2-3A	24HW0040 A3-2-3B	24HW0040 A3-2-3C	
20240228	非甲烷总烃	mg/m ³	3.06	3.20	2.83	20
	非甲烷总烃 1h 平均浓度值	mg/m ³	3.03			6

废气监测结论：验收监测期间，项目发泡废气、造粒及制袋废气、PET 挤出废气产生臭气浓度满足《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-1993）表 2 排放限值，非甲烷总烃执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）表 5 排放限值。

厂界无组织废气所测项目中臭气浓度满足《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 1 恶臭污染物厂界标准值中二级新扩改建标准值要求，非甲烷总烃排放满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）表 9 无组织排放监控点浓度限值要求；厂房外无组织废气所测项目非甲烷总烃满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）表 A.1 特别排放限值，非甲烷总烃任意一次浓度值及 1h 平均浓度值监测结果均达标。

2.3 噪声

根据 24HW0087 号验收检测报告，项目厂界噪声监测结果见下表。

表 2-7 厂界噪声监测结果一览表

监测时间	监测点位及编号	监测结果 Leq[dB(A)]				排放限值	主要声源
		实测值	本底值	结果	Lmax		
2024 年 2 月 27 日 10 时 51 分	24HW0040C1	65.7	/	66	/	70	机械噪声
2024 年 2 月 27 日 11 时 17 分	24HW0040C2	52.1	/	52	/	60	机械噪声
2024 年 2 月 27 日 11 时 38 分	24HW0040C3	54.9	/	55	/	60	机械噪声
2024 年 2 月 27 日 13 时 14 分	24HW0040C4	50.1	/	50	/	60	机械噪声
2024 年 2 月 27 日 22 时 00 分	24HW0040C2	48.5	/	48	56.4	50	机械噪声
2024 年 2 月 27 日 22 时 14 分	24HW0040C3	49.2	/	49	52.8	50	机械噪声
2024 年 2 月 27 日 22 时 27 分	24HW0040C4	45.1	/	45	54.2	50	机械噪声
2024 年 2 月 27 日 22 时 43 分	24HW0040C1	41.9	/	42	65.9	55	机械噪声
2024 年 2 月 28 日 10 时 08 分	24HW0040C2	55.6	/	56	/	60	机械噪声

2024 年 2 月 28 日 10 时 23 分	24HW0040C3	51.4	/	51	/	60	机械噪声
2024 年 2 月 28 日 10 时 36 分	24HW0040C4	50.4	/	50	/	60	机械噪声
2024 年 2 月 28 日 11 时 01 分	24HW0040C1	65.8	/	66	/	70	机械噪声
2024 年 2 月 28 日 22 时 00 分	24HW0040C2	47.4	/	47	56.3	50	机械噪声
2024 年 2 月 28 日 22 时 13 分	24HW0040C3	48.6	/	49	62.2	50	机械噪声
2024 年 2 月 28 日 22 时 26 分	24HW0040C4	44.7	/	45	48.7	50	机械噪声
2024 年 2 月 28 日 22 时 39 分	24HW0040C1	41.7	/	42	60.1	55	机械噪声

噪声监测结论：验收监测期间，C1、C2、C3、C4 点位的夜间 L_{max} 均为偶发噪声；C1 满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）表 1 工业企业厂界环境噪声排放限值 4 类标准，C2、C3、C4 满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）表 1 工业企业厂界环境噪声排放限值 2 类标准。C1、C2、C3、C4 点位：昼间、夜间厂界噪声均达标。

3 排放总量

环评批复中对废水和废气有总量需求，根据监测结果，结合项目监测期间的工况，以及运营生产制度，计算项目各污染物排放总量。

表 3-1 项目废水污染物排放总量表

污染因子	污染因子总排放量（t/a）	环评计算总量（t/a）	是否超限
COD	0.0387	0.066	否
氨氮	0.008	0.009	否

表 3-2 项目废气污染物排放总量表

污染因子	污染因子总排放量（t/a）	环评计算总量（t/a）	是否超限
非甲烷总烃	0.7596	0.959	否

由上表可知，项目废水污染物 COD、氨氮，废气污染物非甲烷总烃满足该项目环评批复中的总量要求。

表 8 验收检测结论及建议

1 验收项目概况

重庆祖茂新材料科技有限公司于铜梁区镇域工业集聚区（平滩镇高平村十社第 4 幢）租赁重庆汇邦科技有限公司已建成厂房，建设“祖茂新材料科技有限公司建设项目”。本次验收范围：EPE 珍珠棉生产线 4 条，PET 片材生产线 5 条，造粒生产线 1 条，制袋生产线 1 条，及其相关配套设施。

2 验收项目建设过程及环保审批情况

项目属于铜梁区镇域工业集聚区内项目，2020 年 12 月之前铜梁区镇域工业集聚区无相关规划环评文件，无法办理环评手续。

2020 年 12 月 30 日下发“铜环函[2020]290 号”文件后，企业仍未按相关流程办理环评手续，2021 年 8 月 25 日重庆市铜梁区生态环境保护综合行政执法支队决定对重庆祖茂新材料科技有限公司予以行政处罚（铜环执罚[2021]31 号），重庆祖茂新材料科技有限公司已接受未批先建处罚，并缴纳了罚金。

2023 年企业委托重庆贵泉达环保科技有限公司开展环境影响评价工作，编制完成了《祖茂新材料科技有限公司建设项目环境影响报告表》；2023 年 7 月 17 日重庆市铜梁区生态环境局以“渝（铜）环准（2023）43 号”文对项目予以批准。

2024 年 3 月 12 日企业于全国排污许可证管理信息平台申请登记变更，登记编号：91500224MA60F5C77R001X。

3 项目变更情况

根据验收时实际核查情况，验收项目建设地点，建设规模、建设内容、建设性质及工艺流程、生产设备、原辅料使用情况、劳动定员、工作制度等均与原环评文件及环评批准书一致。本次验收无变动情况。

4 环境保护设施建成情况

经调查，项目配套的污水处理设施、废气处理设施、噪声防治措施、固体废物设施与主体工程同步建设完善，较好的执行了环境保护“三同时”，各项设施建设较好，符合环评报告及审批文件要求。

废水：项目营运期将严格实行雨、污分流。雨水及清净水进入雨水管网，无生产废水产生，生活污水依托租赁厂房已建生化池处理后接入市政污水管网。

废气：各废气产生节点均采用集气罩收集，废气收集后接入污染治理设备。其中发泡废气采用“UV 光解+两级活性炭吸附”工艺治理，处理后经 15m 高的排气筒 DA001 排放；造粒及制袋废气采用“UV 光解+两级活性炭吸附”工艺治理，处理后经 15m 高的排气筒 DA002 排放；PET 挤出废气采用“UV 光解+两级活性炭吸附”工艺治理，处理后经 15m 高的排气筒 DA003 排放。

噪声：项目噪声主要来源于生产设备、公用设施设备、环保设施风机等设备，主要噪声源分别采取选用低噪声设备、基础安装减振器、安装消声器、设置单独设备间、建筑隔声等措施。

固废废物：一般工业固废废包装袋、珍珠棉边角料及次品、PET 边角料及次品造粒后回用于生产；危险废物废活性炭、废润滑油、废润滑油桶、废含油抹布、劳保用品、废 UV 灯管收集后暂存危废暂存间，定期交有资质单位处置；生活垃圾由环卫部门统一清运。其中危险废物暂存间按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《危险废物填埋污染控制标准》（GB18598-2001）等标准执行，设置防风、防雨、防晒、防渗漏等措施。

5 环境保护设施调试效果

重庆惠能标普科技有限公司 2024 年 2 月 27 日至 2024 年 2 月 28 日对本项目排放的废水、有组织废气、无组织废气、噪声进行了检测，2024 年 4 月 16 日出具验收监测报告（报告编号：24HW0040）。检测发现，发泡废气治理设备治理效果较低，对其进行整改后，于 2024 年 4 月 10 日至 2024 年 4 月 11 日对项目发泡废气进行了检测，2024 年 5 月 6 日出具验收监测报告（报告编号：24HW0087）。

废水监测结果：验收监测期间，厂区废水排口氨氮满足《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1 B 级标准，化学需氧量、悬浮物、pH、动植物油排放满足《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表 4 第二类污染物最高允许排放浓度三级标准要求。

废气监测结果：验收监测期间，项目发泡废气、造粒及制袋废气、PET 挤出废气产生臭气浓度满足《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-1993）表 2 排放限值，非甲烷总烃执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）表 5 排放限值。

厂界无组织废气所测项目中臭气浓度满足《恶臭污染物排放标准》（GB

14554-93) 表 1 恶臭污染物厂界标准值中二级新扩改建标准值要求, 非甲烷总烃排放满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015) 表 9 无组织排放监控点浓度限值要求; 厂房外无组织废气所测项目非甲烷总烃满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB 37822-2019) 表 A.1 特别排放限值, 非甲烷总烃任意一次浓度值及 1h 平均浓度值监测结果均达标

噪声监测结果: 验收监测期间, C1、C2、C3、C4 点位的夜间 L_{max} 均为偶发噪声; C1 满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008) 表 1 工业企业厂界环境噪声排放限值 4 类标准, C2、C3、C4 满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008) 表 1 工业企业厂界环境噪声排放限值 2 类标准。C1、C2、C3、C4 点位: 昼间、夜间厂界噪声均达标。

总量控制: 根据验收监测期间的监测结果核算, 项目废水污染物 COD、氨氮, 废气污染物非甲烷总烃满足该项目环评批复中的总量要求。

6 环境管理

企业设有环境保护管理机构, 环保管理机构为安技环保办公室, 设专职环保管理人员一名。制定了环境保护管理制度、危废管理制度、安全生产管理制度以及其他各项生产管理制度。

7 综合结论

综上所述, 重庆祖茂新材料科技有限公司祖茂新材料科技有限公司建设项目验收范围内各项环保设施建设到位, 较好地落实了环评及批复文件提出的环保要求。工程建设期间, 未发生重大污染。建设至今未收到环境投诉及行政处罚。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, 建议验收组通过项目竣工环境保护验收。

8 建议及要求

加强各项环保设施的日常管理, 保证环保设施正常运行, 确保各项污染物长期稳定达标排放。

企业日常应加强环境风险管理, 完善环境风险应急机制, 杜绝环境风险事故的发生。

附图及附件

附图 1：项目地理位置图

附图 2：项目厂区平面图

附图 3：环境保护目标

附件 1：项目环评批复

附件 2：验收监测报告

附件 3：排污许可登记回执

附件 4：危废处置协议