

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项目名称：年回收 200 吨环保可回收材料技术改造项目

建设单位（盖章）：安徽明讯新材料科技股份有限公司

编制日期：2023 年 2 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	年回收 200 吨环保可回收材料技术改造项目		
项目代码	2211-341822-07-02-828153		
建设单位联系人		联系方式	
建设地点	安徽省广德市经济开发区北区（邱村镇白马湖路 8 号）		
地理坐标	东经 119 度 25 分 54.575 秒，北纬 31 度 1 分 6.115 秒		
国民经济行业类别	[C4220] 非金属废料和碎屑加工处理	建设项目行业类别	三十九、废弃资源综合利用业、42 非金属废料和碎屑加工处理 422
建设性质	<input type="checkbox"/> 新建（迁建） <input checked="" type="checkbox"/> 改建 <input type="checkbox"/> 扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造	建设项目申报情形	<input checked="" type="checkbox"/> 首次申报项目 <input type="checkbox"/> 不予批准后再次申报项目 <input type="checkbox"/> 超五年重新审核项目 <input type="checkbox"/> 重大变动重新报批项目
项目审批（核准/备案）部门（选填）	广德市经信局	项目审批（核准/备案）文号（选填）	/
总投资（万元）	500	环保投资（万元）	20
环保投资占比（%）	4	施工工期	/
是否开工建设	<input checked="" type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 是：_____	用地面积（m ² ）	60000
专项评价设置情况	无		
规划情况	园区规划名称：《安徽广德经济开发区扩区发展总体规划》 园区规划审批机关：安徽省人民政府 审批文件名称：《安徽省人民政府关于同意安徽广德经济开发区扩区的批复》 园区规划文号：皖政秘[2013]191		
规划环境影响评价情况	规划环评名称：《安徽广德经济开发区扩区发展总体规划环境影响报告书》 规划环评审批机关：原安徽省环保厅 审查文件名称：《安徽广德经济开发区扩区发展总体规划环境影响报告书审查意见》的函 文号：皖环函[2013]196 号		

1、与《安徽广德经济开发区扩区发展总体规划》（2015~2030）符合性分析

根据《安徽广德经济开发区扩区发展总体规划》，本项目实施情况相符性情况如下。

表 1-1 与《安徽广德经济开发区扩区发展总体规划》（2015~2030）符合性分析

序号	规划情况	项目实施情况	相符性
1	规划范围：包括广德经济开发区主区、广德经济开区西区、广德经济开区北区。主区：东至振业路，南至光藻路，西至滨河路，北至北环路。西区：东至经二路，南至 318 国道，西至经一路，北至纬二路。北区：东至禾林路，南至砖桥河，西至建业路，北至园兴路	项目位于安徽省广德市经济开发区北区（邱村镇白马湖路 8 号）。	符合
2	广德经济开发区内用地主要包括工业用地、物流仓储用地、居住用地、公共管理与服务设施用地、公用设施用地和商业服务业设施用地等，总用地规模 1294.51 公顷，其中建设用地面积 1283.28 公顷，其中工业用地和物流仓储用地用地规模 755.52 公顷，占开发区建设用地的 58.87%；居住用地和商业服务业设施用地规模 226.08 公顷，占开发区建设用地的 17.62%。	对照用地规划图，详见附图二，项目用地属于工业用地。	符合

因此，本项目符合《安徽广德经济开发区扩区发展总体规划》的要求。

2、与《安徽广德经济开发区扩区发展总体规划环境影响报告书》及其审查意见符合性分析

根据《安徽广德经济开发区扩区发展总体规划环境影响报告书》及其审查意见，本项目实施情况与审查意见相符性情况如下。

表 1-2 与《安徽广德经济开发区扩区发展总体规划环境影响报告书》及其审查意见符合性分析

序号	审查意见	项目实施情况	相符性
1	(二)强化水资源管理制度。制定并实施开发区节水和中水利用规划，积极推进企业内、企业间水资源的梯级利用和企业用水总量控制，切实提高水资源利用率。严禁建设国家明令禁止的项目，严格控制高耗水、高耗能、污水排放量大的项目建设。	本项目不属于国家明令禁止的项目，本项目未新增生活污水，冷却循环排水经过邱村镇污水处理厂处理后排入山北河，最终汇入无量溪河，不属于高耗水、高耗能、污水排放量大项目	符合
2	(三)充分考虑开发区产业与区域产业的定位互补，在规划的产业定位总体框架下，进一步论证和优化发展重点，严格控制非主导产业定位方向的项目入区建设。入区项目要采用先进的生产工艺和装备，建设完善的环境保护、安全生产和事故防范系统，强化节能、节水等各项环保措施。清洁生产水平现	本项目为环保可回收材料，为环境保护与资源节约综合利用类项目，为鼓励类入园项目；项目采用先进的生产工艺和设备，	符合

	阶段要按国内先进水平要求，并逐步提高，最大限度控制开发区污染物排放量和排放强度。建立并实施不符合开发区总体规划、产业准入和环保准入条件的项目退出机制。	配套建设环境保护措施，项目产生的废气采取有效的措施收集，经收集处理后达标排放；建设单位承诺投产后强化节能、节水等各项环保措施。	
3	(四)强化污染治理基础设施建设，开发区内的污水应做到全收集、全处理。东区现有生产和生活污水全部进入广德县污水处理厂处理后外排；加快广德县第二污水处理厂、西区和北区污水处理厂及配套管网建设，2014 年形成处理能力。污水处理厂污水处理工艺应充分考虑到拟接纳的工业污水特性进行优化；污水处理厂出水应按照广德县环保局广环[2013] 15 号文要求达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》一级 A 标准。在此之前，现有入区企业的生产污水必须严格实现达标排放。研究论证是否需要预留开发区工业污水集中处理设施用地，以便必要时建设工业污水独立集中处理设施。加快燃气规划实施进度，禁止新建燃煤锅炉，限期淘汰现有的燃煤锅炉；进一步论证集中供热方案。环境保护规划中环境空气质量标准采用《环境空气质量标准》(GB3095-2012)做好开发区建设中的水土保持工作。	本项目不新增员工，未新增生活污水，冷却循环定排水经邱村镇污水处理厂预处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》一级 A 标准后排放至山北河，随后汇入无量溪河。	符合
4	(六)坚持预防为主、防控结合的原则，根据《报告书》提出的要求，在规划层面上制定落实开发区综合环境风险防范措施，建立开发区环境应急保障体系，并结合入区项目的建设，及时更新升级各类突发环境事件应急预案，并做好应急软硬件建设和储备，建设环境风险预警体系；妥善处置生活垃圾，严格按照国家相关管理规定及规范，对工业固废和危险废物进行安全处置。开发区应确定专人对危险废物进行管理，建立危险废物环境管理台账和信息档案，严格执行危险废物转移五联单制度。开发区和入区企业要按照有关要求和规范，建设完善的污染物排放在线监控系统，并与各级环保部门监控中心联网。	建设单位承诺投产后，制定风险应急预案并备案，定期进行演练、总结等；妥善收集生活垃圾，及时委托环卫部门清运；建设项目运行后，建立危险废物环境管理台账和信息档案，严格执行危险废物转移五联单制度；建设单位承诺遵循相关规范及管理要求。	符合
5	(七)开发区要加强环境保护制度建设和管理。入区建设项目；要认真履行有关环境保护法律法规，严格执行建设项目环境影响评价制度和环境保护“三同时”制度；严格监督企业遵守污染控制的法律法规和标准。	建设单位承诺认真履行有关环境保护法律法规，严格执行建设项目环境影响评价制度和环境保护“三同时”制度	符合
因此，本项目的建设符合《安徽广德经济开发区扩区发展总体规划环境影响报告书》及其审查意见的要求。			

其他 符合 性分 析	<p>1、产业政策符合性分析</p> <p>本项目为年回收 200 吨环保可回收材料技术改造项目，属于[C4220]非金属废料和碎屑加工处理，依据中华人民共和国国家发展和改革委员会令第 49 号国家发展改革委关于修改〈产业结构调整指导目录（2019 年本）〉的决定，本项目不属于限制类、淘汰类、允许类，为鼓励类，并且项目已于 2022 年 11 月 25 日由广德市经信局进行了备案（项目编码：2211-341822-07-02-828153）。</p> <p>因此，本项目的建设符合国家产业政策。</p>
---------------------	--

其他符合性分析

2、与“三线一单”文件相符性分析如下

根据《安徽省人民政府关于加快实施“三线一单”生态环境分区管控的通知》（皖政秘[2020]124号）：为深入贯彻习近平生态文明思想，全面落实《中共中央国务院关于全面加强生态环境保护坚决打好污染防治攻坚战的意见》，加快实施生态保护红线、环境质量底线、资源利用上线和生态环境准入清单“三线一单”生态环境分区管控体系，扎实推进我省生态环境治理体系和治理能力现代化。

本项目与“三线一单”相符性分析如下：

表1-3 与“三线一单”文件符合性分析

序号	文件要求		本项目情况	判定
1	生态保护红线		<p>依据中办、国办印发的《关于划定并严守生态保护红线的若干意见》，生态保护红线原则上按禁止开发区域的要求进行管理。严禁不符合主体功能定位的各类开发活动，严禁任意改变用途，确保生态保护红线的生态功能不降低、面积不减少、性质不改变。</p>	符合
2	环境质量底线及分区管控	水环境质量底线及环境分区管控	<p>参照《重点流域水生态环境保护“十四五”规划》阶段性成果，在国家确定的“十四五”国考断面控制单元基础上，结合“十三五”省控和市控断面，与水（环境）功能区衔接，以乡镇街道为最小行政单位细化水环境控制单元。“十四五”期间宣城国考断面由“十三五”期间的6个增加至16个（南漪湖西湖心和东湖心合并算1个），对应15个大控制单元。</p> <p>本项目建设地点位于Ⅴ类控制单元，“十四、无量溪河-狮子口断面”。根据“三线一单”报告中的无量溪河-狮子口断面-广德县控制单元中数据，目前该国考断面水质已达标。从控制断面的监测数据分析，受纳水体均达到规划控制标准。根据环境质量现状监测结果，无量溪河各监测断面监测因子均能满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中的Ⅲ类水标准要求。</p>	符合

				<p>根据“三线一单”，宣城市水环境管控分区包括优先保护区、重点管控区和一般管控区。</p> <p>重点管控区：依据《中华人民共和国水污染防治法》《水污染防治行动计划》《安徽省水污染防治工作方案》及《宣城市水污染防治工作方案》对重点管控区实施管控；依据开发区规划、规划环评及审查意见相关要求对开发区实施管控；落实《“十三五”生态环境保护规划》《安徽省“十三五”环境保护规划》《安徽省“十三五”节能减排实施方案》《宣城市生态建设与环境保护“十三五”规划》等要求，新建、改建和扩建项目水污染物实施“等量替代”。</p>	<p>本项目建设地点属于水环境工业污染重点管控区。本项目不新增员工，不新增生活污水，冷却循环定排水经邱村镇污水处理厂处理后达《城镇污水处理厂污染物排放标准》一级A标准后排放至山北河，随后汇入无量溪河。</p>	
			<p>大气环境质量底线及分区管控</p>	<p>根据《安徽省“十三五”环境保护规划》中大气环境约束性指标要求和测算，到2020年，宣城市PM_{2.5}平均浓度需达到41微克/立方米（暂定2019年实况不变，“十三五”2020年目标41微克/立方米标况）；到2025年，在2020年目标的基础上，宣城市PM_{2.5}平均浓度暂定为下降至35微克/立方米；到2035年，宣城市PM_{2.5}平均浓度目标暂定为34微克/立方米。</p> <p>根据“三线一单”，宣城市大气环境管控分区包括优先保护区、重点管控单元和一般管控单元。</p> <p>重点管控区：落实《安徽省大气污染防治条例》《“十三五”生态环境保护规划》《安徽省“十三五”环境保护规划》《打赢蓝天保卫战三年行动计划》《安徽省打赢蓝天保卫战三年行动计划实施方案》《重点行业挥发性有机物综合治理方案》《宣城市打赢蓝天保卫战三年行动计划实施方案》等要求，严格目标实施计划，加强环境监管，促进生态环境质量好转。上年度PM_{2.5}不达标城市新建、改建和扩建项目大气污染物实施“倍量替代”，执行特别排放标准的行业实施提标升级改造。</p>	<p>本项目建设地点属于重点管控单元中高排放重点管控区，根据《2021年宣城市生态环境状况公报》，广德市空气质量能够满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中的二级标准，为达标区。</p>	符合
			<p>土壤环境风险防控底线及分区管控</p>	<p>根据《安徽省土壤污染防治工作方案》中要求确定，到2020年，全市土壤污染趋势得到初步遏制，土壤环境质量总体保持稳定，农用地和建设用地土壤环境安全得到基本保障，受污染耕地安全利用率达到94%左右，污染地块安全利用</p>	<p>本项目位于安徽省广德市经济开发区北区（邱村镇白马湖路8号），位于建设用地污染重点防控分区，本项目采取分区重点防渗，能够有效防止土壤污染风险。</p>	符合

				<p>率达到 90%以上;到 2030 年,全市土壤环境质量稳中向好,农用地和建设用地土壤环境安全得到有效保障,受污染耕地安全利用率达到 95%以上,污染地块安全利用率达到 95%以上。</p> <p>根据“三线一单”,宣城市土壤环境管控分区包括优先保护区、重点防控区和一般防控区。</p> <p>重点防控区:落实《安徽省“十三五”环境保护规划》《安徽省“十三五”重金属污染综合防治规划》《安徽省“十三五”危险废物 污染防治规划》《安徽省土壤污染防治工作方案》《宣城市土壤污染 防治工作方案》等要求,防止土壤污染风险</p>		
			煤炭资源利用上线及分区管控	<p>重点管控区:高污染燃料禁燃区内,禁止销售、燃用高污染燃料;禁止新建、扩建燃用高污染燃料的设施(新建、改建集中供热和现有火电厂锅炉改造的除外,但煤炭消费量和污染物排放总量需满足相关规定要求),已建成的,应当改用天然气、液化石油气、电或者其他 清洁能源。落实宣城市人民政府《关于扩大高污染燃料禁燃区的通告》《关于在市规划建成区内实施高污染燃料禁燃工作的通告》等要求。一般管控区:落实国务院《“十三五”节能减排综合工作方案》《安徽省煤炭消费减量替代工作方案(2018-2020 年)》要求。</p>	本项目不涉及煤炭使用和燃烧天然气。	符合
			水资源利用上线及分区管控	<p>根据宣城市水资源条件和《安徽省“三线一单”》划定成果,宣城市水资源管控区个数为 7 个,均为一般管控区。落实《国务院办公厅关于印发实行最严格水资源管理制度考核办法的通知》《“十三五”水资源消耗总量和强度双控行动方案》《安徽省“十三五”水资源消耗总量和强度双控工作方案》《宣城市“十三五”水资源消耗总量和强度双控工作实施方案》等要求。</p>	<p>本项目不新增员工,不新增生活污水,冷却循环定排水经邱村镇污水处理厂处理后达《城镇污水处理厂污染物排放标准》一级 A 标准后排放至山北河,随后汇入无量溪河。</p>	符合
	3	资源利用上线	土地资源利用上线及分区管控	<p>根据《“三线一单”编制技术指南》要求,将土地资源管控区划分为两类,分别为重点管控区和一般管控区。重点管控区是指具有一定经济基础、资源环境承载力较强、发展潜力较大、集聚人口和经济的条件较好,应该重点进行大</p>	<p>本项目位于安徽省广德市经济开发区北区(邱村镇白马湖路 8 号),位于广德经济开发区内,属于重点管控区,厂区布局紧凑,提高了土地节约集约利用水平,与土地资源利</p>	符合

				规模工业化城镇化开发的城市化地区，但可能带来生态安全的区域，该区域为《安徽省主体功能区规划》中的国家重点开发区域；除重点管控区以外的其他区域划为一般管控区。	用上线及分区管理的要求吻合。	
				落实《安徽省土地利用总体规划（2006-2020 年）调整方案》《关于落实“十三五”单位国内生产总值建设用地使用面积下降目标的指导意见的通知》《国土资源“十三五”规划纲要》《安徽省国土资源“十三五”规划》《宣城市土地利用总体规划（2006-2020 年）调整方案》等要求。		
4	生态环境准入负面清单	产业准入要求	鼓励入园项目：(1)与规划主导产业结构相符合的工业项目。其中机械制造产业鼓励发展通用设备制造业，专用设备制造业，仪器仪表及文化、办公用机械制造业、汽车零部件、金属制造业等。信息电子重点 发展 PCB 产业园和为机械加工配套产业。新型材料鼓励以发展电子信息材料、新能源材料、新型建筑材料、生态环境材料为主，新能源材料包括超导材料、纳米材料等，新型建筑材料包括装饰材料、门窗材料、防水材料以及与其配套的各种五金件材料等，生态环境材料包括环境兼容性包装材料、环境降解材料以及环境工程材料等。禁止发展金属材料，低水平、高能耗、高水耗、高污染的材料产业。(2)与开发区主导产业相配套低污染、低能耗、低水耗的企业。鼓励开发区基础设施项目建设，如：交通运输、邮电通讯、供水、供气、污水处理等，也应积极招商引资，大力改善开发区投资环境，促进区域经济发展。（3）规模效益好、能源资源消耗少、排污小的企业。鼓励发展其它规模效益好、能源资源消耗少、排污小的企业。包括清洁生产型企业、高新技术型企业和节水节能型企业。（4）钢压延加工、有色金属合金制造、有色金属压延加工、金属制品业、新型钢构、新型墙体材料、装饰装修材料等产业项目。	限制发展项目：(1)与规划区主导产业和优先进入行业不符合，低污染、低能耗、低水耗、对周边企业影响、环境质量影响不大的建设项目。（2）与规划区主导产业和优先进	本项目使用废塑料生产塑料粒子，属于《产业结构调整指导目录（2019 年本）》（2021 年修订）中“一、鼓励类；四十三、环境保护与资源节约综合利用：27、废旧木材、废旧电器电子产品、废印刷电路板、废旧电池、废旧船舶、废旧农机、废塑料、废旧纺织品及纺织废料和边角料、废（碎）玻璃、废橡胶、废弃油脂等废旧物资等资源循环再利用技术、设备开发及应用。	符合

				入行业相配套，但高污染、高能耗、高水耗、对环境影响较大的建设项目。（3）限制浪费资源、污染环境的产业发展。		
				对与开发区产业规划不相符的项目限制进入开发区禁止发展项目：（1）国家明令禁止建设或投资的、列入国家经贸委发布的《淘汰落后生产能力、工艺和产品的目录》、《关于公布第一批严重污染环境（大气）的淘汰工艺与设备名录的通知》、《禁止外商投资产业目录》及《工商投资领域制止重复建设目录》的建设项目禁止进入开发区。（2）与规划区主导产业不符，高污染、高能耗、高水耗、对规划区环境质量、周边企业影响较大的建设项目禁止进入。		
				《产业结构调整指导目录（2019 年本）》中淘汰类项目禁止入园；禁止新（改、扩）建涉高 VOCs 含量溶剂型涂料、油墨、胶粘剂等生产和使用的项目；《宣城市工业经济发展指南（2016-2020）》中限制和淘汰类项目禁止入园中的项目禁止入园。		

3、选址可行性分析

本项目厂区选址位于安徽省广德市经济开发区北区(邱村镇白马湖路 8 号),项目所在地为工业用地,符合项目所在地土地利用规划。

项目东侧为金来仪器仪表有限公司、上风通风设备有限公司以及规划工业用地,南侧隔工业大道为和威孵化厂及规划工业用地,西侧隔省道 230 为广德通德电气设备有限公司、宣城市特农牧机械有限公司,北侧隔园兴路为广德市白云竹木胶合板有限公司。最近敏感点为厂区西南侧居民散户,距离厂区 337m。

项目周边均为工业企业及规划工业用地,本项目符合所在地土地利用规划。在采取本次环评中规定的污染防治措施后,各项污染物均可达标排放,对环境影响很小,因此,项目选址可行,与区域环境相容。

综上所述,项目符合选址基本合理。

4、环境相容性分析

安徽明讯新材料科技股份有限公司厂区位于安徽省广德市经济开发区北区(邱村镇白马湖路 8 号),周边无饮用水源保护区、自然保护区、风景名胜区、生态环境敏感区等需要特殊保护的环境敏感点。本项目以厂区厂界为边界,设置 100m 的环境防护距离,项目环境防护距离内无敏感点,且以后该范围内禁止规划建设居住点、学校、医院等敏感目标。

5、与《废塑料污染控制技术规范》(HJ 364-2022) 相符性分析

表 1-4 与《废塑料污染控制技术规范》相符性分析一览表

《废塑料污染控制技术规范》		建设项目情况	符合性
适用范围	本标准适用于废塑料产生、收集、运输、贮存、预处理、再生利用和处置过程的污染控制与环境管理,可作为废塑料再生利用和处置等建设项目的环境影响评价、环境保护设施设计、竣工环保验收、排污许可管理和清洁生产审核等的技术依据。不适用于废弃可降解塑料。	本项目属于塑料再生利用,回收的废塑料不属于废弃可降解塑料。	符合
收集污染控制要求	1.废塑料收集企业应根据废塑料来源、特性及使用过程对废塑料进行分类收集。 2.废塑料收集过程中应避免扬散,不得随意倾倒残液及清洗。	本项目回收的废塑料主要为 PET、OPP 塑料薄膜类,进行分类收集。	符合
运输污染控制要求	废塑料及其预处理产物的装卸及运输过程中,应采取必要的防扬散、防渗漏措施,应保持运输车辆的洁净,避免二次污染。	本项目回收的废塑料由箱式货车运输,不再加设包装物	符合

	贮存	<p>1、废塑料贮存在应单独划分贮存场地，不同种类的废塑料宜分开贮存；</p> <p>2、贮存场所应具有防雨、防扬散、防渗漏等措施；</p> <p>3、含卤素废塑料的预处理与再生利用，宜与其它废塑料分开进行。</p> <p>4、废塑料的收集、再生利用和处置企业，应建立废塑料管理台账，内容包括废塑料的来源、种类、数量、去向等，相关台账应保存至少3年。</p>	项目拟建设专门的贮存场所，具备防雨、防扬散、防渗漏等措施；原料进厂区后，企业按种类、来源分开存放，建立废塑料管理台账，台账保持不低于3年。	符合
	预处理污染控制要求	<p>1、应根据废塑料的来源、特性、污染情况以及后续再生利用或处置的要求，选择合理的预处理方式。废塑料预处理工艺应控制二次污染；</p> <p>2、废塑料分选应采用预分选工艺，应遵循稳定、二次污染可控的原则，根据废塑料特性，宜采用气流分选、静电分选、X射线荧光分选、近红外分选、熔融过滤分选、低温破碎分选及其他新型的自动化分选等单一或集成化分选技术；</p> <p>3、废塑料的破碎方法可分为干法破碎和湿法破碎。使用干法破碎时，应配备相应的防尘、防噪声设备。使用湿法破碎时，应有配套的污水收集和处理设施；</p> <p>4、废塑料的清洗宜采用节水的自动化清洗技术，宜采用无磷清洗剂或其他绿色清洗剂，不得使用有毒有害的清洗剂。应根据清洗废水中污染物的种类和浓度，配备相应的废水收集和处理设施，清洗废水处理后宜循环使用；</p> <p>5、废塑料的干燥宜选择闭路循环式干燥设备。干燥环节应配备废气收集和处理设施，防止二次污染。</p>	本项目采用机械自动化作业；破碎采取干法破碎，配备相应的防尘设备、同时采取减振、墙体隔声等噪声处理措施。	符合
	再生利用和处置污染控制要求	<p>1、应根据废塑料材质特性、混杂程度、洁净度、当地环境和产业情况，选择适当的利用处置工艺；</p> <p>2、应在符合《产业结构调整指导目录》的前提下，综合考虑所在区域废塑料产生情况、社会经济 发展水平、产业布局及规划、再生利用产品市场需求、再生利用技术污染防治水平等因素，合理确定再生利用设施的生产规模与技术路线；</p> <p>3、应根据废塑料再生利用过程产生的废水中污染物种类和浓度，配备相应的废水收集和处理设施，处理后的废水宜进行循环使用，排放的废水应根据出水受纳水体功能要求或纳管要求，执行国家和地方相关排放标准，重点控制的污染物指标包括化学需氧量、悬浮物、pH值、色度、石油类、可吸附有机卤化物等；</p>	<p>本项目均采用机械自动化作业；冷却工序定排水定期外排；企业对生产过程中产生的有机废气经相应的处理措施处理；破碎、团粒、造粒工序排放的废气符合《合成树脂工业污染物排放标准》GB31572-2015中表5标准要求，厂界无组织非甲烷总烃、颗粒物执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表9中规定的限值；厂区内VOCs无组织排放限值</p>	符合

		<p>4、应收集并处理废塑料再生利用过程中产生的废气，大气污染物排放应符合 GB31572 或 GB16297、GB37822 等标准的规定，恶臭污染物排放应符合 GB14554 的规定；</p> <p>5、废塑料中的金属、橡胶、纤维、渣土、油脂等夹杂物，以及废塑料再生利用过程中产生的不可利用废物应建立台账，不得擅自丢弃、倾倒、焚烧与填埋，属于危险废物的应交由有相关资质单位进行利用处置。</p> <p>6、再生塑料制品或材料在生产过程中不得使用全氯氟烃作发泡剂；制造人体接触的再生塑料制品 或材料时，不得添加有毒有害的化学助剂</p> <p>7、废塑料的物理再生工艺中，熔融造粒车间应安装废气收集及处理装置，挤出工艺的冷却废水宜循环使用。</p> <p>8、宜使用无丝网过滤器造粒机，减少废滤网产生。采用焚烧方式处理塑料挤出机过滤网片时，应配备烟气净化装置</p>	<p>执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）附录 A 中特别排放限值要求；固废均按要求进行相应处理；企业配有相应的噪声防治措施</p>	
	运行环境管理要求	<p>1、一般性要求：废塑料的产生、收集、运输、贮存和再生利用企业，应按照 GB/T19001、GB/T24001、GB/T45001 等标准建立管理体系，设置专门的部门或者专（兼）职人员，负责废塑料收集和再生利用过程中的相关环境管理工作；废塑料的产生和再生利用企业，应按照排污许可证规定严格控制污染物排放；废塑料的产生、收集、运输、贮存和再生利用企业，应对从业人员进行环境保护培训；</p> <p>2、项目建设的环境管理要求：废塑料的再生利用项目应严格执行环境影响评价和“三同时”制度；新建和改扩建废塑料再生利用项目的选址应符合当地城市总体规划、用地规划、生态环境 分区管控方案、规划环评及其他环境保护要求。废塑料再生利用项目应按功能划分厂区，包括管理区、原料贮存区、生产区、产品贮存区、不可利用废物的贮存和处理区等，各功能区应有明显的界线或标识。</p> <p>3、清洁生产要求：新建和改扩建的废塑料再生利用企业，应严格按照国家清洁生产相关规定等确定的生产工艺及设备指标、资源和能源消耗指标、资源综合利用指标、产品特征指标、污染物产生指标（末端处理前）、清洁生产管理指标等进行建设和生产；实施强制性清洁生产审核的废塑料再生利用企业，应按照《清洁生产审核办法》的要求开展清洁生产审核，逐</p>	<p>本项目按规范要求建立健全环境保护管理制度，设置专职人员负责监督废塑料回收和再生利用过程中的环境保护及相关管理工作，对从业人员定期进行环境保护培训。本次环评要求企业严格执行环境影响评价和“三同时”制度；项目厂区位于安徽省广德市经济开发区北区(邱村镇白马湖路 8 号)，未建在城市居民区、商业区及其他环境敏感区内，用地性质为工业用地；本项目建立单独的围墙，并将生产区、备料区、原料区按功能划分区域，并配有明显的界线和标志；本项目划分后的功能区均处于半封闭的厂房内，防风、防雨、防渗、防火等措施齐全，有足够的疏散通道；建立废塑料回收和再生利用情况记录制度，建立环境保护监测制度。</p>	符合

		业应当对进口废纸中的废塑料进行无害化利用或者处置；禁止将进口废纸中的废塑料，未经清洗处理直接出售。		
	6	进口废塑料加工利用企业发现属于国家禁止进口类或者不符合环境保护控制标准的进口废塑料，应当立即向口岸海关、检验检疫部门和所在地环保部门报告并配合做好相关处理工作。	本项目生产所用的废塑料均从安徽明讯新材料科技股份有限公司回收，主要为PET、OPP塑料薄膜类。	符合
7、与《废塑料综合利用行业规范条件》相符性分析				
表 1-6 与《废塑料综合利用行业规范条件》相符性分析一览表				
		《废塑料综合利用行业规范条件》	建设项目情况	符合性
企业的设立和布局		废塑料综合利用企业所涉及的热塑性废塑料原料，不包括受到危险化学品、农药等污染的废弃塑料包装物、废弃一次性医疗用塑料制品等塑料类危险废物，以及氟塑料等特种工程塑料。	本项目所用的废塑料不涉及受到危险化学品、农药等污染的废弃塑料包装物、废弃一次性医疗用塑料制品等塑料类危险废物，以及氟塑料等特种工程塑料	符合
		新建及改造、扩建废塑料加工企业应符合国家产业政策及所在地区土地利用总体规划、城乡建设规划、环境保护、污染防治规划。企业建设应有规范化设计要求，采用节能环保技术及生产装备。	本项目符合国家产业政策要求。项目厂区位于安徽省广德市经济开发区北区（邱村镇白马湖路8号），符合开发区土地利用总体规划、城乡建设规划、环境保护、污染防治规划。企业采用自动化程度高的节能、环保的生产设备	符合
		在国家法律、法规、规章和规划确定或县级及以上人民政府规定的自然保护区、风景名胜區、饮用水源保护区、基本农田保护区和其他需要特别保护的区域内，不得新建废塑料综合利用企业；已在上述区域投产运营的废塑料综合利用企业，要根据该区域规划要求，依法通过搬迁、转产等方式逐步退出。	本项目属于改建项目，项目地不属于自然保护区、风景名胜區等其他需要特别保护的区域	符合
生产经营规模		塑料再生造粒类企业：新建企业年废塑料处理能力不低于 5000 吨；已建企业年废塑料处理能力不低于 3000 吨。企业应具有与生产能力相匹配的厂区作业场地面积。	本项目属于改建项目，设计产能为 200t/a，具备与生产能力相匹配的厂区作业场地面积	符合
资源综合利用及能耗		企业应对收集的废塑料进行充分利用，提高资源回收利用效率，不得倾倒、焚烧与填埋。	建设单位使用的废旧塑料从安徽明讯新材料科技股份有限公司回收，主要为 PET、OPP 塑料薄膜进行加工，不进行倾倒、焚烧与填埋	符合
		塑料再生加工相关生产环节的综合电耗低于 500 千瓦时/吨废塑料。	本项目综合电耗 50 千瓦时/吨废塑料	符合
		塑料再生造粒类企业的综合新水消耗低于 0.2 吨/吨废塑料。	本项目冷却用水消耗 0.123 吨/吨废塑料	符合

	工艺与装备	新建及改造、扩建废塑料综合利用企业应采用先进技术、工艺和装备，提高废塑料再生加工过程的自动化水平。塑料再生造粒类企业，应具有与加工利用能力相适应的预处理设备和造粒设备。其中，造粒设备应具有强制排气系统，通过集气装置实现废气的集中处理；过滤装置的废弃过滤网应按照环境保护有关规定处理，禁止露天焚烧。	本项目为改建项目，废塑料生产线均为自动线，在造粒机出料口采取密闭收集，团粒机上方采取集气罩收集，两股废气合并后经二级活性炭吸附装置处理后，尾气经15m高排气筒排放；废过滤网暂存与一般固废仓库，定期外售，不得露天焚烧	符合
	环境保护	废塑料综合利用企业应严格执行《中华人民共和国环境影响评价法》，按照环境保护主管部门的相关规定报批环境影响评价文件。按照环境保护“三同时”的要求建设配套的环境保护设施，编制环境风险应急预案，并依法申请项目竣工环境保护验收。	建设单位严格按照《中华人民共和国环境影响评价法》要求，目前本项目正在进行该项目的环评，后期将依法按照“三同时”要求进行建设、编制环境风险应急预案及开展竣工环境保护验收工作	符合
		企业加工存储场地应建有围墙，在园区内的企业可为单独厂房，地面全部硬化且无明显破损现象。	项目储存场地为原料仓库及成品仓库，有围墙，地面全部硬化处理且无明显破损现象	符合
		企业必须配备废塑料分类存放场所。原料、产品、本企业不能利用废塑料及不可利用废物贮存在具有防雨、防风、防渗等功能的厂房或加盖雨棚的专门贮存场地内，无露天堆放现象。企业厂区管网建设应达到“雨污分流”要求。	项目在车间内部设定专门的存放场所；原料、产品、企业不能利用的废塑料及不可利用废物均依托车间内设置的贮存区域储存，具有防雨、防风、防渗等措施，不露天堆放；厂区实行“雨污分流”的排水体制	符合
		企业对收集的废塑料中的金属、橡胶、纤维、渣土、油脂、添加物等夹杂物，应采取相应的处理措施。如企业不具备处理条件，应委托其他具有处理能力的企业处理，不得擅自丢弃、倾倒、焚烧与填埋。	本项目不涉及分选	符合
		企业应具有与加工利用能力相适应的废水处理设施，中水回用率必须符合环评文件的有关要求。废水处理后需要外排的废水，必须经处理后达标排放。企业应采用高效节能环保的污泥处理工艺，或交由具有处理资格的废物处理机构，实现污泥无害化处理。除具有获批建设、验收合格的专业盐卤废水处理设施，禁止使用盐卤分选工艺。	本项目不新增员工，不新增生活污水，冷却循环排水经邱村镇污水处理厂处理后达《城镇污水处理厂污染物排放标准》一级A标准后排放至山北河，随后汇入无量溪河。	符合
		再生加工过程中产生废气、粉尘的加工车间应设置废气、粉尘收集处理设施，通过净化处理，达标后排放。	项目团粒和造粒工序产生的有机废气经二级活性炭吸附装置处理后，达标排放，破碎工序产生的颗粒物经布袋除尘装置处理后，达标排放。	符合
		对于加工过程中噪音污染大的设备，必	项目厂区内拟采取减振、墙	符合

		须采取降噪和隔音措施，企业噪声应达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》。	体隔声、选用低噪声设备等措施，确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的3类标准要求	
	产品质量和职业培训	企业应建立质量检验制度，制定完善工作流程和岗位操作规程；应设立独立的质量检验部门和专职检验人员，保证检验数据完整；鼓励企业通过ISO质量管理体系认证和环境管理体系认证。	本项目投产前，将建立质量检验制度，制定完善工作流程和岗位操作规程；设立独立的质量检验部门和专职检验人员，保证检验数据完整；加强自身能力建设，力求通过ISO质量管理体系认证和环境管理体系认证	符合
		废塑料综合利用再生颗粒原料符合相应塑料加工制品质量标准要求。	本项目所生产的再生颗粒原料根据其用途执行相应的国家塑料加工制品质量标准要求	符合
		鼓励企业建立相应的材料、产品可追溯制度。	项目采购的原材料来源及产品外售的去向均登记入账进行保存	符合
		企业应建立职业教育培训管理制度，对企业员工进行环境保护、污染防治、资源再生与利用等领域的相关培训，提高企业人员素质。	建设单位建立职业教育培训管理制度，对员工进行环境保护、污染防治、资源再生与利用等领域的相关培训，提高人员素质	符合
	安全生产	企业应严格遵守《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国职业病防治法》等相关法律法规规定，具备相应的安全生产、劳动保护和职业危害防治条件，建立、健全安全生产责任制，开展安全生产标准化建设，并按规定限期达标。	建设单位将严格遵守《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国职业病防治法》等相关法律法规规定，配备相应的安全生产、劳动保护和职业危害防治条件，建立、健全安全生产责任制，开展安全生产标准化建设，并按照规定限期达标	符合
		加工企业的安全设施和职业危害防治设施必须与主体工程同时设计、同时施工、同时投入生产和使用；企业安全设施设计、投入生产和使用前，应依法进行审查、验收。	本项目的安全设施和职业危害防治设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入生产和使用；建设项目安全设施设计、投入生产和使用前，将依法进行审查、验收。	符合
		企业应有健全的安全生产和职业卫生管理体系，应有职工安全生产、职业卫生培训制度和安全生产、职业卫生检查制度	建设单位将建立健全的安全生产和职业卫生管理体系，制定职工安全生产、职业卫生培训制度和安全生产、职业卫生检查制度	符合
		企业应有安全防护与防治措施，配备符合国家标准的安全防护器材与设备，避免在生产过程中造成机械伤害。对可能产生粉尘、烟气的作业区，应配备职业病防护设施，保证工作场所符合国家职	建设单位采取安全防护与防治措施，配备符合国家标准的安全防护器材与设备，避免在生产过程中造成机械伤害。对生产的作业区，配备	符合

		业卫生标准。	职业病防护设施，保证工作场所符合国家职业卫生标准	
监督管理		新建和改扩建废塑料综合利用企业应当符合本规范条件要求；未满足规范条件要求的现有企业，在国家产业政策指导下，通过兼并重组、技术改造等方式，尽快达到规范条件的要求	本项目为改建项目，经对比分析，建设项目符合《废塑料综合利用行业规范条件》的要求	符合
		县级以上工业和信息化主管部门负责对当地生产企业执行本规范条件的情况进行监督检查，联合当地工商、环保等部门加强对废塑料综合利用企业的监督管理	建设单位将积极配合广德市工业和信息化主管部门对本项目执行本规范条件的情况进行监督检查；积极配合广德市工商、环保等部门对本项目的监督管理	符合

9、与《废塑料再生利用技术规范》（GB/T37821-2019）相符性分析

表 1-8 与《废塑料再生利用技术规范》（GB/T37821-2019）相符性分析一览表

《废塑料再生利用技术规范》		建设项目情况	符合性
1	破碎要求：破碎过程宜采用高效节能工艺技术及设备；干法破碎过程应配备粉尘收集和降噪设备；采用湿法破碎工艺应对废水进行收集，处理后循环使用；破碎机应具有安全防护措施。	本项目选用高效节能的破碎机进行破碎，采用干法破碎工艺，配备有相应的布袋除尘装置对破碎粉尘进行收集，设置减振基座和减振垫、距离衰减等来降低噪音的污染；在破碎机的底架上安放枕木木条等具有安全防护措施	符合
2	清洗要求：宜采用节水清洗工艺，清洗废水应统一收集、分类处理或集中处理，处理后应梯级利用或循环使用。应使用低残留、环境友好型清洗剂，不得使用有毒有害和国家严令禁止的清洗剂。厂内处理后的排放废水，需进入城市污水收集管网的执行 GB/T 31962 要求；直接排放的需满足当地环境保护管理要求。	本项目厂区内不涉及清洗、干燥、分选	符合
3	干燥要求：宜采用离心脱水、鼓风干燥、流化床干燥等工艺，应使用低能耗设备。干燥废气应集中收集，进入废气处理设施处理，不得随意排放。		
4	分选要求：应采用密度分选、旋风分选、摇床分选等技术，目标塑料分选率≥90%。宜使用静电分选、近红外分选、X 射线分选等先进技术，目标塑料分选率≥95%。应选择低毒、无害的助剂分选废塑料。分选废水应集中收集处理，不得未经处理直接排放。采用密度分选工艺应有高浓度盐水处理方案和措施。		
5	造粒和改性要求：应采用节能熔融造粒技术；造粒废气应集中收集处理，推荐使用真空全密闭废气收集体系收集废气；推荐使用无丝网过	本项目采用节能的熔融造粒技术，造粒废气采用密闭收集，团粒废	符合

		滤器造粒机,减少废滤网产生。废弃滤网,熔融残渣应收集处理。再生 PVC 塑料企业宜使用钙/锌复合稳定剂等环保型助剂,减少铅盐稳定剂使用量。应选用低毒、无害的改性剂、增塑剂,相容剂等助剂进行改性,不得使用国家禁止的改性剂。	气采用集气罩收集后使用二级活性炭吸附装置进行处理,废滤网和相关杂质收集暂存与厂区内的仓库后外售。	
	6	资源综合利用及能耗: 塑料再生加工相关生产环节, 每吨废塑料的综合电耗应低于 500kW·h; 废 PET 再生瓶片类企业及其他废塑料破碎、清洗、分选的企业, 每吨废塑料综合新鲜水消耗量低于 1.5t。塑料再生造粒企业, 每吨废塑料综合新鲜水消耗低于 0.2t。	本项目综合电耗 50 千瓦时/吨废塑料; 本项目冷却循环用水消耗 0.123 吨/吨废塑料	符合
	7	环境保护要求: 废塑料再生利用企业应执行 GB31572,GB 8978,GB/T 31962,GB 16297 和 GB 14554。有相关地方标准的执行地方标准。收集到的清洗废水、分选废水、冷却水等,应根据废水污染物的情况选择分别处理或集中处理。废水处理应采用物化、生化组合处理工艺,膜处理等技术,减少药剂的使用和污泥的产生。再生利用过程中收集的废气应根据废气的性质,采用催化氧化,低温等离子、喷淋等处理技术。如再生利用过程的废气中含氯化氢等酸性气体,应增加喷淋处理设施,喷淋处理产生的污水按第二条执行。再生利用过程中产生的固体废物,属于一般工业固体废物的应执行 GB 18599 ;属于危险废物的交由有相关危险废物处理资质单位处理。废水处理过程产生的污泥,企业可自行处理,或交由污泥处理企业处理,不得随意丢弃。不得在缺乏必要的环保设施条件下焚烧废弃滤网、熔融渣。再生利用过程应进行减噪处理,执行 GB12348。应建立完善的污染防治制度, 定期维护环境保护设施,建立完整的废水处理,废气治理、固体废物处理处置等环境保护相关记录。	本项目不新增员工,不新增生活污水,冷却循环定排水经邱村镇污水处理厂处理后达《城镇污水处理厂污染物排放标准》一级 A 标准后排放至山北河,随后汇入无量溪河。破碎废气集中收集后共用一套布袋除尘装置处置,团粒、造粒废气采用二级活性炭吸附装置进行处置;固废均按要求进行相应处理;本项目废滤网暂存与一般固废仓库,定期外售,不在厂内进行焚烧。企业配有相应的噪声防治措施	符合

二、建设项目工程分析

建设内容	<p>1、项目背景及由来</p> <p>随着我国国民经济的持续高速发展，我国的塑料制品产量非常大，从而引起的环境问题越来越引人关注。生活中，塑料垃圾被随意丢弃会引起“白色污染”，不规范处理塑料垃圾存在着环境风险。塑料是难以降解的人造物质，在自然条件下分解速度极为缓慢，进入垃圾填埋场，大约需要二百到四百年才能降解。若是被废弃在自然环境下，除了会给人们造成视觉污染外，还会影响农业发展、对动物生存构成威胁，污染人类居住环境。通过回收利用、变废为宝，是废塑料最为理想的处置方式。</p> <p>安徽明讯新材料科技股份有限公司成立于 2013 年 3 月 18 日，于 2012 年投资建设《年产 2000 万平方米光学级电子保护膜项目》，项目于 2012 年 11 月 12 日取得原广德县发展和改革委员会《关于年产 2000 万平方米光学级电子保护膜》的备案通知书（项目备案〔2012〕182 号），2012 年 12 月 27 日，原广德县环境保护局以广环审[2012]152 号文通过的该项目环境影响报告表的审核，2017 年 1 月 23 日，原广德县环境保护局以广环验[2017]2 号文通过对该项目竣工环境保护验收；</p> <p>2019 年投资建设《锂电池应用材料、电子产品使用电子材料、柔性触控屏应用材料、薄膜太阳能电池板应用材料生产项目》，项目于 2015 年 7 月 20 日获得原广德县发展改革委员会（项目备案[2015]62 号）予以批准备案，2019 年 3 月 19 日，广德县发展改革委员会同意该备案延期，2020 年 1 月 8 日宣城市广德市生态环境分局以广环审[2020]2 号文予以批复，该项目目前正在建设中。</p> <p>安徽明讯新材料科技股份有限公司目前供应在某国际手机品牌产品的环保可回收材料MX-014/015系列，广泛的应用为过程保护制程环节，公司销售此产品给到模切厂例如安洁科技，领胜制造等大型公司，客户在生产电子产品过程中使用该产品进行手机屏幕和电子元器件的装配工作，使用后的材料会进入集中回收处置点，到达处理量后安徽明讯新材料科技股份有限公司安排车辆进行定向回收，运输并返厂，安徽明讯新材料科技股份有限公司实现了从产品生产到市场使用，再到废物回收综合利用。因此安徽明讯新材料科技股份有限公司拟投资建设《年回收200吨环保可回收材料技术改造项目》，本项目已于2022年11月25日由广德市经信局进行了备案（项目编码：2211-341822-07-02-828153），项目建成</p>
------	---

投产后，可形成年回收200吨环保可回收材料的生产能力。

本项目属于[C4220]非金属废料和碎屑加工处理，根据《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021版），本项目属于“三十九、废弃资源综合利用业、42 非金属废料和碎屑加工处理 422”，应编制环境影响报告表。根据《中华人民共和国环境保护法》、《建设项目环境保护管理条例》以及《中华人民共和国环境影响评价法》等有关文件的规定和要求，安徽明讯新材料科技股份有限公司委托安徽伊尔思环境科技股份有限公司承担本项目环境影响报告表。安徽伊尔思环境科技股份有限公司在接受委托后，随即组织技术人员进行了资料收集、分析和现场踏勘，并对项目做了认真的工程分析。依照环境影响评价技术导则的要求编制完成了环境影响报告表。

2、项目建设内容及规模

本项目位于安徽省广德市经济开发区北区（邱村镇白马湖路8号）。一期项目主要为A、C、D生产车间，形成年产2000万平方米光学级电子保护膜项目，已通过竣工环保验收；二期项目主要为B、E、F、G车间，1#车间、2#车间、3#车间、4#车间、5#车间、研发车间，形成年产12600万平方米锂电池应用材料、电子产品使用电子材料、柔性触控屏应用材料、薄膜太阳能电池板应用材料生产项目；本次改建项目利用二期项目的G车间作为主要生产车间，车间占地面积1000m²，购置并安装生产设备、辅助设备及环保设备等。

具体主要建设内容及规模见下表。

建设内容	表 2-1 项目主要建设内容及规模一览表				
	工程类别	单项工程名称	主要工程内容及规模		备注
			现有项目	本项目	
	主体工程	A 车间	长×宽×高: 36.48×22.48×10 m, 建筑面积 835 m ² , 位于一期项目厂区大门右侧, 研发车间, 主要安装有各种检测设备, 有光泽度仪 1 台、数字照度仪 1 台、电动铅笔硬度计 1 台、可编程恒温恒湿箱 2 台、镜片透过率测试仪 1 台、拉力测试机 2 台、多角度保持力试验机 1 台、抗静电测试仪 1 台、电动碾压滚轮 2 台、电子天平 4 台、GC9790 II 气相色谱仪 1 台、Worksurface Tester1 台、数字照度计 1 台、鼓风干燥箱 2 台、精密比色计 1 台、XTL-165 系列连续变倍体视显微镜 1 台	/	已通过竣工环保验收, 本项目不涉及
		B 车间	长×宽×高: 90×22.11×10 m, 建筑面积 1990 m ² , 作为二期项目生产车间, 2 条智能高精度涂布机(含燃气加热系统)、4 台搅拌机(高速分散机)等生产设备, 其中 2 条智能高精度涂布机均使用有机硅压敏胶黏剂。B 车间内部建设 1 座备胶房, 备胶房规格为 5×5×2.5 m。	/	正在建设中, 本项目不涉及
		C 车间	长×宽×高: 90×22.11×10 m, 建筑面积 1990 m ² , 位于 B 车间东侧, 为一期工程主要生产车间, 设有 2 条涂布生产流水线、4 台搅拌机(高速分散机)	/	已通过竣工环保验收, 本项目不涉及
		D 车间	长×宽×高: 90×22.11×10 m, 建筑面积 1990 m ² , 位于 C 车间东侧, 为一期工程主要生产车间, 设有 2 条涂布生产流水线、4 台搅拌机(高速分散机)	/	
		E 车间	长×宽×高: 129.48×54.23×12 m; 建筑面积 7020 m ² , 主要生产车间, 新建 2 条 AMO 热烘干涂布机(电加热, 其中 1 条智能高精度涂布机使用合	/	正在建设中, 本项目不涉及

			成压敏胶黏剂，另一条使用水性胶黏剂）、2条卫星式全轮转UV涂布印刷机（光固化，使用UV胶）、4台搅拌机（高速分散机）。E车间内部建设1座备胶房，备胶房规格为5×5×2.5m。		
		F 车间	建筑面积 3600 m ² ，主要功能为收卷分切车间，设有贴合分条机、制管机、复卷机、分卷机等	/	
		G 车间	占地面积 1000 m ² ，G 车间二期项目规划为原材料仓库、成品仓库。	本次作为改建项目的主要生产车间，新增 2 台破碎机、2 台团粒机、2 台上料机、2 台造粒机	厂房依托现有，车间内部进行改造
		1#车间	1 层，占地面积 1171 m ² ，建筑面积 1711 m ² ，1#车间长×宽×高：36.24×47.24×8.15 m；主要功能为质控，对产品透光率等进行物理检验，把控产品品质，主要安装有光泽度仪、程式恒温恒湿箱等检测设备。	/	正在建设中，本项目不涉及
		3#车间	1 层，占地面积 3842.1 m ² ，建筑面积 3842.1 m ² ，长×宽×高：84.14×45.24×14.15 m，主要功能为二期项目生产车间，建设 2 条卫星式全轮转 UV 涂布印刷机（UV 固化，使用 UV 胶）、2 条智能高精度涂布机(含燃气加热系统，其中 2 条智能高精度涂布机均使用有机硅压敏胶黏剂)、4 台搅拌机（高速分散机）。3#车间内部建设 1 座备胶房，备胶房规格为 5×5×2.5 m。	/	
		4#车间	1 层，占地面积 3842.1 m ² ，建筑面积 3842.1 m ² ，长×宽×高：84.14×45.24×14.15 m，主要功能为二期项目生产车间，建设 4 条智能高精度涂布机(含燃气加热系统，其中 2 条智能高精度涂布机使用有机硅压敏胶黏剂，2 条使用聚丙烯酸酯类胶黏剂)、8 台搅拌机（高速分散机）。4#车间内部建设 1 座备胶房，备胶房规格为 5×5×2.5 m。	/	
		研发车间	二期项目新建厂房，6 层，占地面积 1139 m ² ，高 22.4m，建筑面积 6687 m ² 。主要功能为产品方案设计，不涉及生产	/	

	辅助工程	食堂、休息室	1 栋两层，一层为食堂，二层为休息室，位于一期项目厂区西南角，总面积为 656 m ² 。	/	依托现有
		办公楼	1 栋 4 层，位于一期项目厂区西北角，顶层中央设置一阁楼。建筑面积 2410 m ² 。	/	
		1#传达室	位于一期项目厂区西侧，建筑面积 20m ²	/	
		2#传达室	位于二期项目厂区西北侧，占地面积 200 m ²	/	
	储运工程	2#车间	2#车间为作为原材仓库、成品仓库。1 层，占地面积 4797.2 m ² ，建筑面积 4797.2 m ² ，长×宽×高：106.08×45.24×14.15 m	/	正在建设中，本项目不涉及
		5#车间	5#车间为原材仓库、成品仓库。1 层，建筑面积 3303 m ² ，长×宽×高：66.48×48.24×8.15 m，	本次作为改建项目的原料和成品储存车间。	依托现有
		半成品仓库	位于 E 车间内。占地面积 1200 m ² ，建筑面积 1600 m ² ，1 层作为半层品仓库。顶部为阁楼式员工休息室。	本次改建项目依托现有半成品仓库。	
		化学品仓库	1#车间西侧建设 1 座危化品仓库，建筑面积约 20 m ² 。用于存放胶粘剂及稀释剂	本次改建项目依托现有化学品仓库。	
	公用工程	供电	广德市经济开发区北区供电管网供电，现有配电房 2 座，建筑面积 60 m ² ，年耗电量 400 万 kW·h	依托广德市经济开发区北区供电管网供电，由厂区配电房统一配电，新增年耗电量 4 万 kW·h	配电房依托现有
		供水	广德市经济开发区北区供水管网供水，年用水量 2769 m ³ /a。	依托广德市经济开发区北区供水管网，全厂新增供水量 24.6m ³ /a	管网依托现有
		供热	本项目供热能源为天然气，与苏州市天泓燃气有限公司签订天然气供应合同，燃气消耗量 330.4m ³ /h（含 RTO 助燃用量）。	/	正在建设中，本项目不涉及
		排水	采用雨污分流制，雨水经雨水管网排放至市政雨水管网；生活污水经隔油池、化粪池预处理后接埋地式污水处理措施处理，最终排入无量溪河。	本次改建项目不新增员工，依据现有项目员工；本次改建项目厂区实行雨污分流，雨水依托现有雨水管网排放至市政雨水管网；冷却循环定排水新建污水管道经邱村镇污水处理厂处理后达《城镇污水处理厂污染物排放标准》一级 A 标准后排放至山北河，随后汇入无量溪河。	新建污水管道

	环保工程	废水	项目无生产废水，生活污水经隔油池、化粪池预处理后接地理式污水处理措施处理，最终排入无量溪河。	本次改建项目不新增生活污水，冷却循环定排水新建污水管道经邱村镇污水处理厂处理后达《城镇污水处理厂污染物排放标准》一级 A 标准后排放至山北河，随后汇入无量溪河。	新建污水管道
		废气	现有一期项目 C 车间配料工序、涂布和烘干工序中产生的有机废气经过密闭收集，几股废气合并后经 2 套“水喷淋+活性炭吸附装置”净化处理后，分别经 2 根 15 m 高的 DA001、DA002 排气筒排放	/	正在建设中，本项目不涉及
			现有一期项目 D 车间配料工序、涂布和烘干工序中产生的有机废气经过密闭收集，几股废气合并后经 2 套“水喷淋+活性炭吸附装置”净化处理后，分别经 2 根 15 m 高的 DA003、DA004 排气筒排放	/	
			现有二期项目 B 车间备胶废气经密闭负压收集，涂布、固化废气经过密闭收集，几股废气合并后送往 RTO 废气处理装置处理后，经过 1 根 15m 高的 DA005 排气筒排放	/	
			现有二期项目 E 车间备胶废气经密闭负压收集，涂布、固化废气经过密闭收集，几股废气合并后送往 RTO 废气处理装置处理后，经过 1 根 15m 高的 DA006 排气筒排放	/	
			现有二期项目 3#车间备胶废气经密闭负压收集，涂布、固化废气经过密闭收集，几股废气合并后送往 RTO 废气处理装置处理后，经过 1 根 15m 高的 DA007 排气筒排放	/	
			现有二期项目 4#车间备胶废气经密闭负压收集，涂布、固化废气经过密闭收集，几股废气合并后送往 RTO 废气处理装置处理后，经过 1 根 15m 高的 DA008 排气筒排放	/	
			/	本次改建项目 G 车间破碎工序产生的颗粒物	新建废气收集管

				经过集气罩收集，合并通过一套布袋除尘装置处理后，经过 1 根 15m 高 DA009 排气筒排放	道、布袋除尘装置和二级活性炭废气吸附装置
			/	本次改建项目 G 车间团粒工序产生的有机废气经过集气罩收集、造粒工序产生的有机废气经过密闭收集，合并通过一套二级活性炭吸附装置处理后，经过 1 根 15m 高 DA010 排气筒排放	
		一般固废	生活垃圾委托环卫部门统一清运；边角料、不合格品等一般固废设置一般固废仓库，面积约 50m ² ，位于 2#车间西北角	面积约 50m ² ，位于 2#车间西北角，杂质、废滤网暂存一般固废暂存间，定期外售	依托现有
		危废暂存间	面积约为 50m ² ，位于 2#厂房西北角，废清洗液、废包装桶、废活性炭暂存危废暂存间，定期外售	面积约为 50m ² ，位于 2#厂房西北角，废润滑油、废活性炭暂存危废暂存间，定期外售	依托现有
		风险防范措施	针对厂区内防渗单元采取防腐、防渗、防泄漏等措施	/	依托现有
			设置 1 座 220m ³ 的应急事故池	/	依托现有
		噪声	合理布局车间设备，选用噪声低的设备，机械性噪声设备设置减振基座，空气噪声设备设置阻抗复合消声器，管道采用柔性连接和减振措施，加强设备的保养与检修。	合理布局车间设备，优先选用低噪设备、设置减振基座和减振垫、距离衰减等	/

3、产品方案

本次改建项目新增产品为 PET、OPP 再生塑料粒子，本次改建项目和改建完成后全厂产品方案见下表：

表 2-2 项目产品方案一览表

序号	工程名称	产品名称	单位	现有项目	本项目	改建后全厂	备注
1	现有项目	光学级电子保护膜	万 m ² /a	2000	0	2000	正在建设中，本项目不涉及
2		锂电池应用材料	万 m ² /a	1454	0	1454	
3		电子产品使用电子材料	电子产品使用电子材料 1	万 m ² /a	6784	0	
4			电子产品使用电子材料 2	万 m ² /a	496	0	
5			电子产品使用电子材料 3	万 m ² /a	148	0	
6		柔性触控屏应用材料	柔性触控屏应用材料 1	万 m ² /a	1454	0	
7			柔性触控屏应用材料 2	万 m ² /a	810	0	
8		薄膜太阳能电池板应用材料	万 m ² /a	1454	0	1454	
9	改建项目	PET 再生塑料粒子	t/a	0	197.762	197.762	本次改建项目产品
		OPP 再生塑料粒子	t/a	0	1.982	1.982	

本次改建项目产品质量指标见下表：

表 2-3 聚对苯二甲酸乙二醇酯（PET）再生塑料改性颗粒产品质量指标（GB/T40006.9-2021）

序号	项目	单位	聚对苯二甲酸乙二醇酯（PET）再生塑料改性颗粒	
			纤维用	非纤维用
1	颗粒外观(粉末含量)	mg/kg	≤150	≤600
2	特性黏度（产品特性黏度标称值）	dL/g	≥0.5	
3	水分（质量分数）	%	≤0.6	
4	熔融温度（产品熔点标称值）	℃	235~255	
	灰分（质量分数）	%	≤1	≤4
5	二甘醇含量（质量分数）	%	≤1.8	-
6	乙醛含量	mg/kg	≤10	
7	锑含量	mg/kg	≤260	

4、生产设备

本次改建后全厂主要设备情况见下表：

表 2-4 项目主要生产设备一览表

序号	工程名称	主要生产单元	生产设施	单位	现有项目	本项目	改建后全厂	备注
1	现有项目	涂布、固化	涂布生产流水线	条	4	0	4	正在建设中，本项目不涉及
2			燃气热风炉	套	2	0	2	
3			智能高精度涂布机(含燃气加热系统)	条	10	0	10	
4			卫星式全轮转UV涂布印刷机(UV固化)	条	4	0	4	
5			AMO热烘干涂布机	条	2	0	2	
6			涂布样线	条	2	0	2	
7		备胶	搅拌机(高速分散机)	台	28	0	28	
8		收卷分切	贴合分条机(切割)	台	14	0	14	
9			制管机	台	4	0	4	
10			复卷机	台	5	0	5	
11			分卷机	台	5	0	5	
12		检验包装	光泽度仪	台	1	0	1	
13			数字照度计	台	1	0	1	
14			电动铅笔硬度计	台	1	0	1	
15			程式恒温恒湿箱	台	2	0	2	
16			镜片透过率测试仪	台	1	0	1	
17			拉力测试机	台	2	0	2	
18			多角度保持力试验机	台	1	0	1	
19			抗静电测试仪	台	1	0	1	
20			电动碾压滚轮	台	2	0	2	
21			Worksurface Tester	台	1	0	1	
22			数字照度计	台	1	0	1	
23			鼓风干燥箱	台	2	0	2	
24			电子天平	台	4	0	4	
25			精密比色计	台	1	0	1	
26			XTL-165 系列连续变倍体视显微镜	台	1	0	1	
27			GC9790 II 气相色谱仪	台	1	0	1	

	28		环 保 装 置	水喷淋废气处 理装置	套	4	0	4	
	29			活性炭废气处 理装置	套	4	0	4	
	30			RTO 蓄热式热 力焚烧炉	套	4	0	4	
	31			风机	台	8	0	8	
	32	改建 项目	破碎	破碎机	台	0	2	2	本次改 建项目 设备
	33		团粒	团粒机	台	0	2	2	
	34		上料	上料机	台	0	2	2	
	35		造粒	造粒机	台	0	2	2	
	36		环保装 置	二级活性炭废 气处理装置	套	0	1	1	
	37			布袋除尘装置	套	0	1	1	
	38			风机	台	0	2	2	

建设内容

5、原辅料及能源消耗

①根据建设单位提供资料，改建完成后主要原辅材料及能源消耗情况如下表所示：

表 2-5 主要原辅材料及能源消耗一览表

序号	名称	重要组分、规格、指标	单位	消耗量			最大储存量	储存方式	周转周期
				现有项目	本项目	改建后全厂			
1	PET 膜	PET	万 m²/a	2060	0	2060	41.2	卷装	1 周/次
2	PET 涂层膜底材	PET	万 m²/a	12760	0	12760	260	卷装(0.22-0.64 万 m²)	
3	PET 涂层膜面材	PET	万 m²/a	11260	0	11260	230	卷装	
4	OPP 涂层膜面材	OPP	万 m²/a	1500	0	1500	30	卷装	
5	有机硅压敏胶黏剂	聚二甲基/甲乙 烯硅氧烷 98.7%、二甲基 硅油 1.3%	t/a	400	0	400	8	180kg/桶	
6	乙酸乙酯	醋酸乙酯	t/a	63	0	63	1.31	160kg/桶	
7	聚丙烯酸酯类压敏胶黏剂	丙烯酸脂类共 聚物、交联剂、 增粘树脂共 70%，乙酸乙酯 含量为 20%、甲 苯 10%	t/a	275	0	275	5.5	180kg/桶	
8	水性胶	丙烯酸脂类共 聚物 40-45%、 甲基丙烯酸酯 类共聚物 10-15%、乙醇 15-25%、去离子 水 15-25%	t/a	25	0	25	0.06	60kg/桶	
9	UV 胶黏剂	聚氨酯甲基丙 烯酸酯树脂	t/a	500	0	500	10	180kg/桶	

		45-60%、羟烷基 甲基丙烯酸酯 15-20%、丙烯酸 甲酯 25-35%、 光引发剂(安息 香双甲醚)1-5%							
10	合成型压敏胶黏剂	丙烯酸脂类共 聚物 15-25%、 饱和聚酯类聚 合物 25-35%、 乙酸乙酯 10-15%、去离子 水 35-45%	t/a	100	0	100	2	180kg/桶	
11	乙酸丁酯	乙酸丁酯	t/a	57.5	0	57.5	1	180kg/桶	
12	酒精	95%酒精	t/a	5	0	5	0.1	50kg/桶	
13	去离子水	-	t/a	5	0	5	1	180kg/桶	2 月/次
14	废 PET 塑料	聚对苯二甲酸 乙二醇酯	t/a	0	198	198	4	袋装	1 周/次
15	废 OPP 塑料	聚丙烯	t/a	0	2	2	0.04	袋装	1 周/次
16	润滑油	-	t/a	0	0.17	0.17	0.17	170kg/桶	一年/次
17	滤网	-	t/a	0	0.1	0.1	0.1	袋装	一年/次
能源消耗									
18	自来水	-	t/a	2769	24.6	2793.6	-	-	-
19	天然气	-	万 m ³	330.4	0	330.4	-	-	-
20	电	-	万 kW·h/a	400	4	404	-	-	-

建设内容

②原辅材料来源控制：

表 2-6 项目废塑料来源一览表

序号	废塑料名称	主要来源	控制要求
1	废 PET、OPP 塑料	安徽明讯新材料科技股份有限公司生产的环保可回收电子产品材料（塑料薄膜类）、一期和二期项目产生的废边角料和不合格功能膜	不得采购被危险化学品、农药等污染的废弃塑料包装物、废弃的一次性医疗用塑料制品，不得使用有表面涂装的、属于危废等原料。

③原辅材料理化性质见下表：

表 2-7 各原辅材料理化性质及化学组成一览表

序号	物料名称	分子式	CAS 号	理化特性	燃烧、爆炸性	毒理特征
1	PET	[COC ₆ H ₄ COOCH ₂ CH ₂ O] _n	25038-59-9	聚对苯二甲酸乙二醇酯，由对苯二甲酸二甲酯与乙二醇酯交换或以对苯二甲酸与乙二醇酯化先合成对苯二甲酸双羟乙酯，然后再进行缩聚反应制得。属结晶型饱和聚酯，为乳白色或浅黄色、高度结晶的聚合物，表面平滑有光泽。熔点 235-255℃，密度：1.38 g/mL（25℃）	可燃	无资料
2	OPP	/	/	双向拉伸聚丙烯，它的生产是将高分子聚丙烯的熔体首先通过狭长机头制成片材或厚膜，然后在专用的拉伸机内，在一定的温度和设定的速度下，同时或分步在垂直的两个方向（纵向、横向）	可燃	

				上进行的拉伸，并经过适当的冷却或热处理或特殊的加工（如电晕、涂覆等）制成的薄膜		
--	--	--	--	---	--	--

④各种塑料粒子在造粒时的污染因子分析

表 2-8 塑料粒子造粒各项参数一览表

序号	名称	污染特征因子	熔化温度	分解温度	造粒温度
1	PET	非甲烷总烃	235~255℃	353℃	240~260℃
2	OPP	非甲烷总烃	165~185℃	328℃	240~260℃

6、本次改建项目物料平衡

表 2-9 本项目物料平衡一览表

原料名称	进方种类	进方（t/a）	出方成分		出方（t/a）
废 PET 塑料	固体份	198	成品	PET 塑料颗粒	197.762
废 OPP 塑料	固体份	2		OPP 塑料颗粒	1.982
-	-	-	废气	有组织废气	0.0066
-	-	-		无组织废气	0.014
-	-	-		活性炭吸附装置处理的废气量	0.0513
-	-	-		布袋除尘装置处理的废气量	0.085
-	-	-	固废	滤网杂质	0.1
合计		200		合计	200

7、水平衡

本次改建项目用水为团粒冷却用水、冷却水池循环用水。

（1）团粒冷却用水

本次改建项目废塑料在团粒过程中需加入少量冷水，进行冷却降温。根据建设单位提供资料，废塑料与水的比例为 10：1，所以本次改建项目团粒冷却用水总共 20t/a，团粒工序所补充的水因受热全部以水蒸汽形式挥发至空气中，故该工序无废水排放。

（2）冷却水池循环用水

本次改建项目废塑料挤出拉丝后需采用水进行冷却，根据建设单位提供资料，本次改建项目使用冷却水池进行水冷却，冷却水池的规格为 2m×0.4m×0.3m，在线水量为 0.192m³，平均每天损耗 0.001m³，一个月更换 1 次，本次改建项目总共有 2 个冷却水池，则更换的废水量为 4.008m³/a。冷却工序用水为冷却水槽的蒸发损耗补充水和更换定排水，为 4.5m³/a。

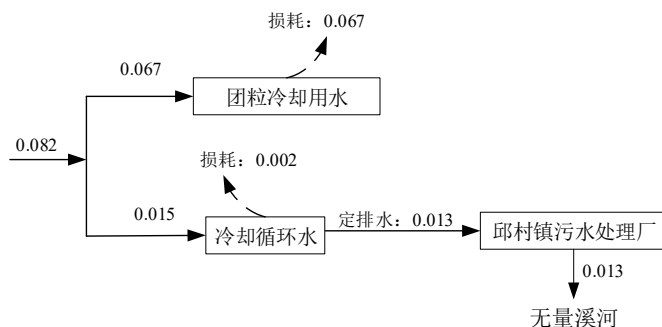


图 2-1 本次改建项目水平衡图 (t/d)

改建后全厂水平衡图如下（含现有已批复一期项目和二期项目）：

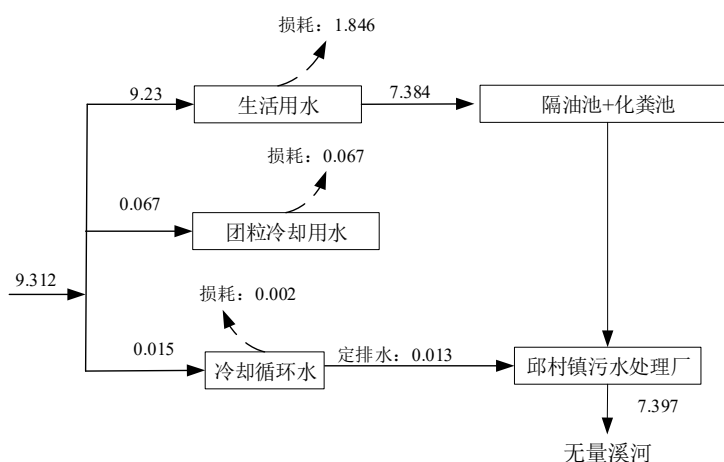


图 2-2 改建后全厂水平衡图 (t/d)

8、劳动定员及工作制度

劳动定员：现有项目定员 73 人，厂区设置食堂和住宿，本次改建项目不新增员工。

工作制度：年工作日 300 天，三班制，每班工作 8 小时。

9、总平面布置合理性分析

本次改建项目位于安徽省广德市经济开发区北区(邱村镇白马湖路 8 号)。厂区中心坐标为东经 119.431826 度，北纬 31.018365 度；厂区整体呈西北、东南走向的长方形。现有一期项目厂区（占地面积 16753m²）位于明讯厂区中间位置，二期项目用地（占地面积 90 亩）位于明讯厂区西北侧和东南侧。本次改建项目主要生产车间位于二期项目西北侧的 G 车间，内部设置 2 台破碎机、2 台团粒机、2 台上料机和 2 台造粒机设备；依托现有二期项目 5#车间作为原料仓库和成品仓库，依托现有二期项目 2#车间西北角的一般固废仓库和危废暂存间。

	<p>项目总平面布置根据消防、安全、环保等规范要求统一设计，厂区对外运输由汽车相联络，厂内运输由叉车完成，满足生产顺畅、交通便捷的要求，能够合理利用场地和各项公用设施。车间内人流、物流顺畅，平面布置合理可行。</p> <p>10、项目排污管理类别分析</p> <p>（1）国民经济行业类别判定</p> <p>本项目系采用废塑料为主要原料，生产进一步加工为塑料颗粒制品。根据《国民经济行业分类（GB/T 4754-2017）》判定本项目的国民经济行业类别为：[C4220] 非金属废料和碎屑加工处理。</p> <p>（2）排污许可管理类别判定</p> <p>根据项目的国民经济行业类别，按《固定污染源排污许可分类管理名录（2019年版）》进行判定，可知：本项目属于固定污染源排污许可分类管理名录表中的“三十七、废弃资源综合利用业 42”的第 93 行“非金属废料和碎屑加工处理 422”，本项目生产过程中，属于废塑料加工处理，排污许可填报“管理类别”应为“简化管理”。</p> <p>（3）适用技术规范确定</p> <p>根据项目的行业与管理类别，按《固定污染源清理整顿行业和管理类别表》进行判定，为简化管理。本项目排污许可填报时可以参照《排污许可证申请与核发技术规范 废弃资源加工工业》（HJ1034-2019）申请填报。</p>
--	--

运营期工艺流程简述

本次改建项目产品为再生塑料颗粒，主要工艺流程如下所述：

本次改建项目回收环保可回收材料工艺流程

工
艺
流
程
和
产
污
环
节

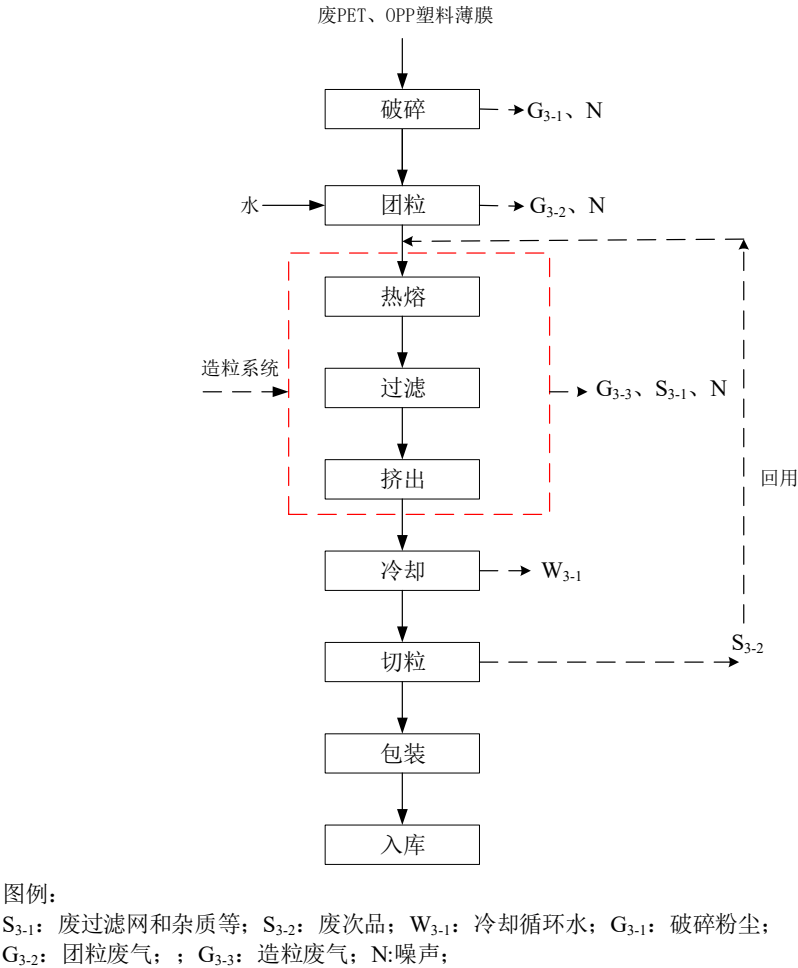


图 2-3 回收环保可回收材料生产工艺流程及产污节点图

工艺流程简介：

（1）破碎：将回收和一期和二期项目产生的废 PET、OPP 塑料薄膜经过传送带加入破碎机内进行破碎，使较大块的废旧塑料发生形变并分裂成符合要求的小粒径（约 1cm~2.5cm）的塑料。本项目采用干法破碎，该工序会产生：

G₃₋₁：破碎粉尘、N：噪声；

（2）团粒：为了防止在造粒过程中由于废塑料薄膜重量不够出现搭桥现象，需要在造粒前先进团粒将原材料半塑化成小的颗粒。将破碎后的废塑料片料放入团粒机中，边投料边加水，料与水的比例为 10：1，团粒机的运行温度为 100℃，在高速旋转的转刀刃和固定刀刃的剪切作用下，使物料很快被切成碎片，

切碎后的料或片在转刀盘的离心力作用下沿团粒机锅体内壁面流动，同时受下浆作用物料上下翻动，由四周向团粒机锅体中心方向运动，由于高速下物料本身之间的摩擦以及锅壁和刀片的摩擦产生了大量的摩擦热，同时辅助电加热使物料温度迅速上升到半塑化状态，在物料将要结块前，加入冷水，由于水的作用使得物料迅速气化，带走物料表面的热量，这样使表面急剧冷却防止结块，经过团粒机作用后的物料成为大小不规则的粒料。该工序会产生：**G₃₋₂：团粒废气、N：噪声**；

（3）造粒：经过团粒后的物料通过上料机进入到挤出造粒机中。第一阶段是塑化阶段，在造粒机主机内完成，按不同种类的塑料特性生产不同的塑料粒成品，不同类型的塑料按不同的温度区间进行控制，通过电加热的方式进行，从而使得塑料碎粒成为可塑性的熔融状态；第二阶段是压缩阶段，造粒机主机内的熔体进料至造粒副机经压缩和混合均化；第三阶段是成型阶段，在造粒机头内进行，由于螺杆旋转和压力的作用，把粘流体推向机头，经过机头内的模具，使得粘流体成型为所需要的塑料线条；挤出工序为保证产品质量，在挤出前使用过滤网进行过滤处理。该工序会产生：**G₃₋₃：造粒废气、S₃₋₁：废滤网和杂质、N：噪声**；

（4）冷却：挤出成条状的塑料进入到冷却水池，进行直接冷却成为半成品，冷却过程会消耗水，冷却水循环使用，需定期补充损耗，当循环一定次数，循环冷却外排水经污水管网外排。该工序会产生：**W₃₋₁：冷却循环水、N：噪声**；

（5）切粒：冷却后的条状塑料通过与造粒机规格型号同步的切粒机进行切粒，切成不同规格的产品，不符合粒径要求的收集热熔、重新造粒。该工序会产生：**S₃₋₂：废次品、N：噪声**；

（6）包装入库：将切粒后的再生塑料改性颗粒打包入库，送至成品区暂存待售。

本次改建项目污染物产生情况如下表：

表 2-10 本次改建项目产污节点与污染物名称汇总表

污染物种类	分类	产污节点序号	产污工序	污染物名称
废气	破碎粉尘	G ₃₋₁	破碎工序	颗粒物
	团粒废气	G ₃₋₂	团粒工序	非甲烷总烃
	造粒废气	G ₃₋₃	造粒工序	非甲烷总烃
固废	废滤网和杂质	S ₃₋₁	造粒工序	废滤网和杂质

		废次品	S ₃₋₂	切粒工序	废次品
	废水	冷却循环水	W ₃₋₁	冷却工序	冷却循环水

1、现有工程概况

安徽明讯新材料科技股份有限公司成立于 2013 年 3 月 18 日，于 2012 年投资建设《年产 2000 万平方米光学级电子保护膜项目》，项目于 2012 年 11 月 12 日取得原广德县发展和改革委员会《关于年产 2000 万平方米光学级电子保护膜》的备案通知书（项目备案〔2012〕182 号），2012 年 12 月 27 日，原广德县环境保护局以广环审[2012]152 号文通过的该项目环境影响报告表的审核，2017 年 1 月 23 日，原广德县环境保护局以广环验[2017]2 号文通过对该项目竣工环境保护验收；

2019 年投资建设《锂电池应用材料、电子产品使用电子材料、柔性触控屏应用材料、薄膜太阳能电池板应用材料生产项目》，项目于 2015 年 7 月 20 日获得原广德县发展改革委员会（项目备案[2015]62 号）予以批准备案，2019 年 3 月 19 日，广德县发展改革委员会同意该备案延期，2020 年 1 月 8 日宣城市广德市生态环境分局以广环审[2020]2 号文予以批复，该项目目前正在建设中。2020 年 7 月 29 日进行了排污许可登记并取得简化管理排污许可证。

因市场发展需求，安徽明讯新材料科技股份有限公司拟投资建设《年回收 200 吨环保可回收材料技术改造项目》，本项目已于 2022 年 11 月 25 日由广德市经信局进行了备案（项目编码：2211-341822-07-02-828153），项目建成投产后，可形成年回收 200 吨环保可回收材料的生产能力。

2、现有项目建设内容及规模

现有项目具体主要建设内容及规模见下表。

表 2-11 现有项目主要工程组成一览表

项目名称	单项工程名称	工程内容及规模		备注
		环评设计主要工程内容及规模	实际主要建设情况	
主体工程	A 车间	长×宽×高：36.48×22.48×10 m，建筑面积 835 m ² ，位于一期项目厂区大门右侧，研发车间，主要安装有各种检测设备，有光泽度仪 1 台、数字照度仪 1 台、电动铅笔硬度计 1 台、程式恒温恒湿箱 2 台、镜片透过率测试仪 1 台、拉力测试机 2 台、多角度保持力试验机 1 台、抗静电测试仪 1 台、电动碾压滚轮 2 台、电子天平 4 台、GC9790 II 气相色谱仪 1 台、	/	已通过竣工环保验收

		Worksurface Tester 1 台、数字照度计 1 台、鼓风干燥箱 2 台、精密比色计 1 台、XTL-165 系列连续变倍体视显微镜 1 台		
	B 车间	长×宽×高：90×22.11×10 m，建筑面积 1990 m ² ，位于厂区二期项目生产车间，2 条智能高精度涂布机(含燃气加热系统)、4 台搅拌机(高速分散机)等生产设备，其中 2 条智能高精度涂布机均使用有机硅压敏胶黏剂。B 车间内部建设 1 座备胶房，备胶房规格为 5×5×2.5 m。	/	正在建设中
	C 车间	长×宽×高：90×22.11×10 m，建筑面积 1990 m ² ，位于 B 车间东侧，为一期工程主要生产车间，设有 2 条涂布生产流水线、4 台搅拌机(高速分散机)	长×宽×高：90×22.11×10 m，建筑面积 1990 m ² ，位于 B 车间东侧，为一期工程主要生产车间，设有 2 条涂布生产流水线、4 台搅拌机(高速分散机)	已通过竣工环保验收
	D 车间	长×宽×高：90×22.11×10 m，建筑面积 1990 m ² ，位于 C 车间东侧，为一期工程主要生产车间，设有 2 条涂布生产流水线、4 台搅拌机(高速分散机)	长×宽×高：90×22.11×10 m，建筑面积 1990 m ² ，位于 C 车间东侧，为一期工程主要生产车间，设有 2 条涂布生产流水线、4 台搅拌机(高速分散机)	
	E 车间	长×宽×高：129.48×54.23×12 m；建筑面积 7020 m ² ，主要功能为生产车间，2 条 AMO 热烘干涂布机(电加热，其中 1 条智能高精度涂布机使用合成压敏胶黏剂，另一条使用水性胶黏剂)、2 条卫星式全轮转 UV 涂布印刷机(光固化，使用 UV 胶)、4 台搅拌机(高速分散机)。E 车间内部建设 1 座备胶房，备胶房规格为 5×5×2.5 m。	/	正在建设中
	F 车间	建筑面积 3600 m ² ，主要功能为收卷分切车间，设有贴合分条机、制管机、复卷机、分卷机等设备	/	正在建设中
	1#车间	1 层，占地面积 1171 m ² ，建筑面积 1711 m ² ，1#车间长×宽×高：36.24×47.24×8.15 m；主要功能为质控，对产品透光率等进行物理检验，把控产品品质，主要安装有光泽度仪、程式恒温恒湿箱等检测设备。	/	正在建设中
	3#车间	1 层，占地面积 3842.1 m ² ，建筑面积 3842.1 m ² ，长×宽×高：84.14×45.24×14.15 m，主要功	/	

			能为生产车间，2条卫星式全轮转UV涂布印刷机（UV固化，使用UV胶）、2条智能高精度涂布机(含燃气加热系统，其中条智能高精度涂布机均使用有机硅压敏胶黏剂)、4台搅拌机（高速分散机）。3#车间内部建设1座备胶房，备胶房规格为5×5×2.5m。		
		4#车间	1层，占地面积3842.1 m ² ，建筑面积3842.1 m ² ，长×宽×高：84.14×45.24×14.15 m，主要功能为生产车间，4条智能高精度涂布机(含燃气加热系统，其中2条智能高精度涂布机使用有机硅压敏胶黏剂，2条使用聚丙烯酸酯类胶黏剂)、8台搅拌机（高速分散机）。4#车间内部建设1座备胶房，备胶房规格为5×5×2.5 m。	/	
		研发车间	6层，占地面积1139 m ² ，高22.4m，建筑面积6687 m ² 。主要功能为产品方案设计，不涉及生产。	/	
	辅助工程	食堂、休息室	1栋两层，一层为食堂，二层为休息室，位于一期厂区西南角，总面积为656 m ²	/	正在建设中
		办公楼	1栋4层，位于项目西北角，顶层中央设置一阁楼。建筑面积2410 m ² 。	/	
		传达室	建筑面积20m ²	/	
		门卫及附属房	占地面积200 m ² ，建筑面积200 m ²	/	
	储运工程	2#车间	2#车间为原材仓库、成品仓库。1层，占地面积4797.2 m ² ，建筑面积4797.2 m ² ，长×宽×高：106.08×45.24×14.15 m	/	正在建设中
		5#车间	5#车间为原材仓库、成品仓库。1层，建筑面积3303 m ² ，长×宽×高：66.48×48.24×8.15 m，	/	
		G车间	G车间为原材仓库、成品仓库。占地面积1000 m ² ，建筑面积1000 m ² ，成品仓库	实际作为本次改建项目的主要生产车间	实际作为造粒生产线的主要车间
		半成品仓库	位于E车间内。占地面积1200 m ² ，建筑面积1600 m ² ，1层作为半层品仓库。顶部为阁楼式员工休息室。	/	正在建设中

		危化品仓库	1#车间南侧设有1座危化品仓库，建筑面积约20 m ² 。用于存放胶粘剂及稀释剂	/	
	公用工程	供电	广德市经济开发区北区供电管网供电，现有配电房2座，建筑面积60 m ² ，年耗电量400万 kW·h	/	正在建设中
		供水	广德市经济开发区北区供水管网供水，年用水量2769 m ³ /a。	/	
		供热	本项目供热能源为天然气，与苏州市天泓燃气有限公司签订天然气供应合同，燃气消耗量330.4m ³ /h（含RTO助燃用量）。	/	
		排水	采用雨污分流制，雨水经雨水管网排放至市政雨水管网；生活污水经隔油池、化粪池预处理后接埋地式污水处理措施处理，最终排入无量溪河。	/	
		消防系统	消防给水结合供水管网；室外消防用水量30L/S，火灾延续时间为2h。	/	
	环保工程	污水处理装置	项目无生产废水，生活污水经埋地式污水处理设施，最终排入无量溪河。	/	正在建设中
		废气处理装置	现有一期项目C车间配料工序、涂布和烘干工序中产生的有机废气经过密闭收集，几股废气合并后经2套“水喷淋+活性炭吸附装置”净化处理后，分别经2根15 m高的DA001、DA002排气筒排放	现有一期项目C车间配料工序、涂布和烘干工序中产生的有机废气经过密闭收集，几股废气合并后经2套RTO废气处理装置处理后，分别经2根15 m高的DA001、DA002排气筒排放	已通过竣工环保验收
			现有一期项目D车间配料工序、涂布和烘干工序中产生的有机废气经过密闭收集，几股废气合并后经2套“水喷淋+活性炭吸附装置”净化处理后，分别经2根15 m高的DA003、DA004排气筒排放	现有一期项目D车间配料工序、涂布和烘干工序中产生的有机废气经过密闭收集，几股废气合并后经2套RTO废气处理装置处理后，分别经2根15 m高的DA003、DA004排气筒排放	
			现有二期项目B车间备胶废气经密闭负压收集，涂布、固化废气经过密闭收集，几股废气合并后送往RTO废气处理装置处理后，经过1根15m高的DA005排气筒排放	/	正在建设中
			现有二期项目E车间备胶废气经密闭负压收集，涂布、固化废气经过密闭收集，几股废气合并后送往RTO废气处理	/	

		装置处理后,经过 1 根 15m 高的 DA006 排气筒排放		
		现有二期项目 3#车间备胶废气经密闭负压收集,涂布、固化废气经过密闭收集,几股废气合并后送往 RTO 废气处理装置处理后,经过 1 根 15m 高的 DA007 排气筒排放	/	正在建设中
		现有二期项目 4#车间备胶废气经密闭负压收集,涂布、固化废气经过密闭收集,几股废气合并后送往 RTO 废气处理装置处理后,经过 1 根 15m 高的 DA008 排气筒排放	/	
	噪声处理装置	选用噪声低的设备,机械性噪声设备设置减振基座,空气噪声设备设置阻抗复合消声器,管道采用柔性连接和减振措施,加强设备的保养与检修	/	正在建设中
	固废存放	项目产生的一般固废暂存于一般固废仓库,危险废物暂存于厂区内的危废暂存间并委托有资质单位处置	现有项目产生的废 PET 膜、废 OPP 膜和不合格功能膜回用于本项目造粒工序,不外售;危险废物暂存于厂区内的危废暂存间并委托有资质单位处置	正在建设中
	事故应急池	设有一座有效容积 220 m ³ 事故池	/	正在建设中

3、现有项目产品方案

表 2-12 现有项目产品方案一览表

序号	工程名称	产品名称		单位	年生产规模	年运行时数(h)
1	一期项目	光学级电子保护膜		万 m²/a	2000	7200
2	二期项目	锂电池应用材料		万 m²/a	1454	
3		电子产品使用电子材料	电子产品使用电子材料 1	万 m²/a	6784	
4			电子产品使用电子材料 2	万 m²/a	496	
5			电子产品使用电子材料 3	万 m²/a	148	
6		柔性触控屏应用材料	柔性触控屏应用材料 1	万 m²/a	1454	
7			柔性触控屏应用材料 2	万 m²/a	810	
8		薄膜太阳能电池板应用材料		万 m²/a	1454	
合计				/	14600	

4、现有项目生产设备							
表 2-13 现有项目主要生产设备一览表							
序号	工程名称	主要生产单元	生产设施	单位	环评设计	实际建成	位置
1	现有项目	涂布、固化	涂布生产流水线	条	4	4	C 车间、D 车间
2			燃气热风炉	套	2	2	C#车间、D 车间外
3			智能高精度涂布机(含燃气加热系统)	条	10	7	3#车间、4#车间、B 车间
4			卫星式全轮转 UV 涂布印刷机 (UV 固化)	条	4	2	3#车间、E 车间
5			AMO 热烘干涂布机	条	2	0	E 车间
6			涂布样线	条	2	0	
7		备胶	搅拌机（高速分散机）	台	28	12	3#、4#车间、B 车间、E 车间
8		收卷分切	贴合分条机（切割）	台	14	4	F 车间
9			制管机	台	4	4	
10			复卷机	台	5	5	
11			分卷机	台	5	5	
12		检验包装	光泽度仪	台	1	1	A 车间
13			数字照度计	台	1	1	
14			电动铅笔硬度计	台	1	1	
15			可编程恒温恒湿箱	台	2	2	
16			镜片透过率测试仪	台	1	1	
17			拉力测试机	台	2	2	
18			多角度保持力试验机	台	1	1	
19			抗静电测试仪	台	1	1	
20			电动碾压滚轮	台	2	2	
21			Worksurface Tester	台	1	1	
22			数字照度计	台	1	1	
23			鼓风干燥箱	台	2	2	
24			电子天平	台	4	4	
25			精密比色计	台	1	1	
26			XTL-165 系列连续变倍体视显微	台	1	1	

			镜				
27			GC9790 II 气相色谱仪	台	1	1	
28		环保装置	水喷淋废气处理装置	套	4	0	3#、4#车间、B 车间、E 车间、C 车间、D 车间外部
29			活性炭废气处理装置	套	4	0	
30			RTO 蓄热式热力焚烧炉	套	4	8	
31			风机	台	8	8	

5、现有项目原辅料消耗情况

表 2-14 现有项目原辅料消耗一览表

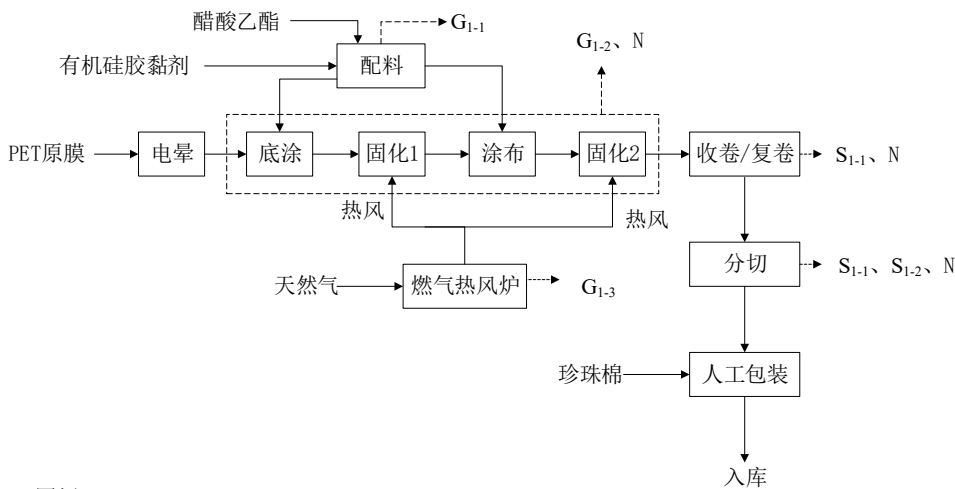
序号	名称	重要组分、规格、指标	单位	环评设计	实际建成
1	PET 膜	PET	万 m ² /a	2060	916
2	PET 涂层膜底材	PET	万 m ² /a	12760	5672
3	PET 涂层膜面材	PET	万 m ² /a	11260	5004
4	OPP 涂层膜面材	OPP	万 m ² /a	1500	668
5	有机硅压敏胶黏剂	聚二甲基/甲乙烯硅氧烷 98.7%、二甲基硅油 1.3%	t/a	400	177
6	乙酸乙酯	醋酸乙酯	t/a	63	28
7	聚丙烯酸酯类压敏胶黏剂	丙烯酸脂类共聚物、交联剂、增粘树脂共 70%，乙酸乙酯含量为 20%、甲苯 10%	t/a	275	122
8	水性胶	丙烯酸脂类共聚物 40-45%、甲基丙烯酸酯类共聚物 10-15%、乙醇 15-25%、去离子水 15-25%	t/a	25	11
9	UV 胶黏剂	聚氨酯甲基丙烯酸酯树脂 45-60%、羟烷基甲基丙烯酸酯 15-20%、丙烯酸甲酯 25-35%、光引发剂（安息香双甲醚） 1-5%	t/a	500	222
10	合成型压敏胶黏剂	丙烯酸脂类共聚物 15-25%、饱和聚酯类聚合物 25-35%、乙酸乙酯 10-15%、去离子水 35-45%	t/a	100	44
11	乙酸丁酯	乙酸丁酯	t/a	57.5	25
12	酒精	95%酒精	t/a	5	2
13	去离子水	-	t/a	5	2

14	自来水	-	t/a	2769	2769
15	天然气		万 m ³	330.4	146
16	电	-	万 kW·h/a	400	178

6、现有项目生产工艺流程

现有项目具体工艺流程分为一期项目光学级电子保护膜，二期项目锂电池应用材料、电子产品使用电子材料、柔性触控屏应用材料、薄膜太阳能电池板应用材料生产两部分工艺进行描述。

1、一期项目光学级电子保护膜生产工艺流程：



图例：
S₁₋₁：不合格品；S₁₋₂：边角料；G₁₋₁：配料废气；G₁₋₂：涂布、固化废气；G₁₋₃：天然气燃烧废气；
N:噪声；

图 2-4 光学级电子保护膜生产工艺流程及产污节点图

工艺流程简

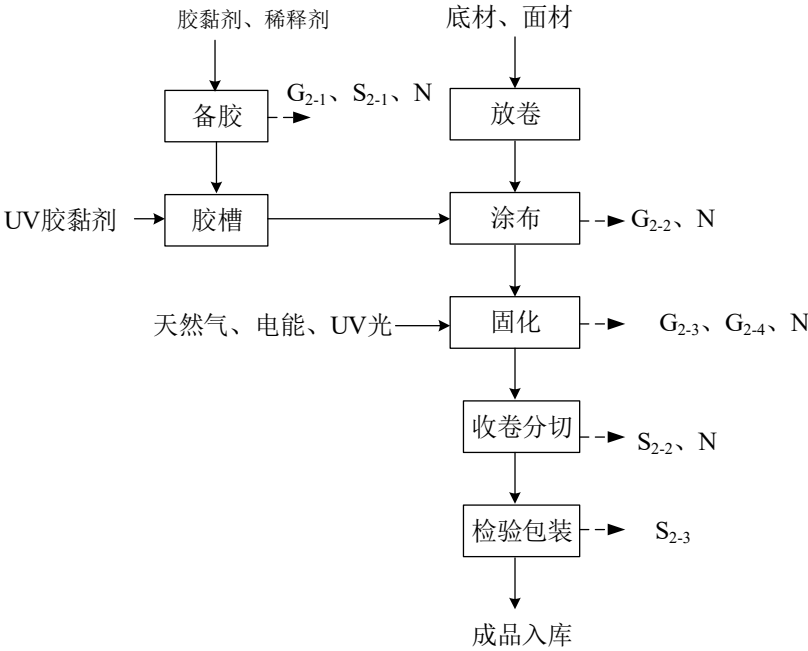
- （1）配料：有机硅胶黏剂和醋酸乙酯经过配料工序后以 1:10 的比例分别在底涂和涂布的工序涂在 PET 原膜上。该工序会产生：**G₁₋₁：配料废气**；
- （2）涂布、固化：将原材料 PET 膜加入涂布机，并将有机硅胶粘剂一并加入，通过自动控制，涂布机将用醋酸乙酯（湿式胶水）溶解后的有机硅胶粘剂均匀的涂于 PET 膜上，涂布机自带烘干系统，烘干温度范围为 90~120℃，使有机硅胶黏剂凝固，即为半成品。在涂布过程中，涂布机所使用的材料为有机硅胶黏剂和醋酸乙酯，有机硅胶黏剂主要成分是聚二甲基/甲乙烯硅氧烷，涂布和固化工序中无挥发性有机物产生，仅醋酸乙酯在涂布和烘干工序中以非甲烷总烃的形式挥发出来。该工序会产生：**G₁₋₂：涂布、固化废气**；**G₁₋₃：天然气燃烧废气、N：噪声**；

(3) 收卷、复卷：从涂布机出来的半成品经过检验后，通过收卷机和复卷机进行收卷和复卷。该工序会产生：S₁₋₁：不合格品、N:噪声；

(4) 分切：从复卷机出来的产品通过裁切机进行分条和裁切，裁切出来的即为成品，该工序会产生：S₁₋₁：不合格品、S₁₋₂：边角料、N:噪声；

(5) 包装入库：将分切后的经过检验合格后采用人工包装入库，项目包装材料采用珍珠棉，送至成品区暂存待售。

2、二期项目锂电池应用材料、电子产品使用电子材料、柔性触控屏应用材料、薄膜太阳能电池板应用材料工艺流程



图例
G₂₋₁：备胶废气、G₂₋₂：涂布废气、G₂₋₃：固化废气、G₂₋₄：天然气燃烧废气；
S₂₋₁：废包装桶、S₂₋₂：废边角料、S₂₋₃：不合格品；N：噪声。

图 2-5 锂电池应用材料、电子产品使用电子材料、柔性触控屏应用材料、薄膜太阳能电池板应用材料生产工艺流程及产污节点图

工艺流程简介：

工艺流程简述：

(1) 备胶：在密闭式备胶房（每座生产车间设置 1 间配备胶）内，使用高速分散机将胶水与稀释剂按比例（胶水：稀释剂=1:0.2）搅拌混合均匀。二期项目使用的胶水主要有：聚丙烯酸酯类压敏胶黏剂、有机硅压敏胶黏剂、合成型压敏胶黏剂、水性胶及 UV 胶（UV 胶不需要备胶，直接使用）。稀释剂主要有：

	<p>乙酸乙酯、乙酸丁酯、酒精及去离子水（主要用于水性胶稀释）。原胶和稀释剂均为液态，储存在包装桶（160 kg/桶、180kg/桶、60 kg/桶、50 kg/桶）内，由气动计量泵泵入搅拌釜内。搅拌时搅拌釜加盖，搅拌后人工运输至涂布生产线涂布室（密闭）处，胶黏剂泵入生产线自带胶槽。该工序会产生：<u>G₂₋₁：备胶废气；S₂₋₁：废包装桶、N:噪声</u>；</p> <p>（2）放卷、涂布：产品基材经人工放卷进入生产线涂布室，在涂布机上进行挤出式刮刀涂布上胶工艺，经过挤出式刮刀控制涂布胶水的厚度,涂布车速为15~25m/min。搅拌均匀后的胶黏剂（UV 胶无须备胶，可直接使用），放入密闭式胶桶，加盖密闭运至车间生产线涂头处（涂头为胶槽及刮刀所在位置，为密闭空间）。通过液位计控制胶槽内胶黏剂存量，当液位低于设定值时，泵自动将胶黏剂从胶桶泵入胶槽。该工序会产生：<u>G₂₋₂：涂布废气；N:噪声</u>；</p> <p>（3）固化：经涂布后的基材，进入生产线固化工段，按产品使用胶水质性，分别采取天然气烘箱烘干固化、电加热固化或光固化。智能高精度涂布机的供热方式为间接式热风炉供热，每条生产线均安装有 8 节天然气热风炉，加热温度为 60-90℃，梯度设置烘干温度，主要分布在 B 车间（2 条）、3#（2 条）、4#（4 条）。卫星式全轮转 UV 涂布印刷机采用 UV 固化，主要分布在 3#车间（2 条）、E 车间（2 条）。AMO 热烘干涂布机采用电加热方式供热，2 条生产线均分布在 E 车间（E 车间另有 1 条电加热样线、1 条 UV 固化样线）。经固化后调整底纸的张力和湿度后，面材及底材在背辊处复合贴合。该工序会产生：<u>G₂₋₃：固化废气；G₂₋₄：天然气燃烧废气；N:噪声</u>；</p> <p>（4）收卷、分切：成型后的薄膜收卷后，按客户要求，分切成为一定尺寸的薄膜产品。该工序有废边角料（S2）及设备运行噪声（N）产生。该工序会产生：<u>S₂₋₂：废边角料、N:噪声</u>；</p> <p>（5）检验包装：分切后的薄膜制品，经检验合格后包装入库。检验工序主要适用光学仪器进行物理检验。不涉及化学成分分析。该工序会产生：<u>S₂₋₃：不合格品、N:噪声</u>；</p> <p>7、现有项目污染物产生及排放情况</p> <p>7.1 废水产生及排放情况</p> <p>现有项目（已建成部分）废水主要为生活污水。</p>
--	--

具体产生情况如下图所示：

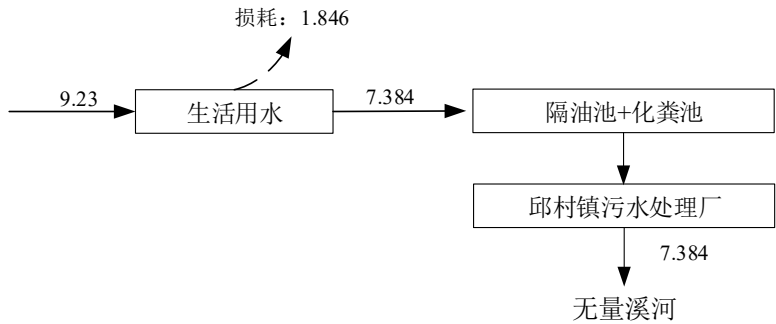


图 2-6 现有项目水平衡图 (t/d)

根据现有一期项目验收监测材料：经处理废水中各污染物浓度均能够满足《邱村污水处理厂接管标准》。

7.2 废气产生及排放情况

7.2.1 有组织排放

现有一期项目废气（已建成部分）包括 C 和 D 车间的配胶、涂布、固化工序产生的非甲烷总烃、天然气燃烧废气及生产过程产生的无组织废气；现有二期项目废气（未建成部分）包括 B、E、3#、4#车间的备胶、涂布、固化、清洗工序产生的甲苯、非甲烷总烃、天然气燃烧废气及生产过程产生的无组织废气。

（1）C 车间产生的非甲烷总烃、天然气燃烧废气

现有一期项目 C 车间配料工序、涂布和烘干工序中产生的有机废气经过密闭收集，几股废气合并后经 2 套 RTO 废气处理装置处理后，分别经 2 根 15 m 高的 DA001、DA002 排气筒排放。

（2）D 车间产生的非甲烷总烃、天然气燃烧废气

现有一期项目 D 车间配料工序、涂布和烘干工序中产生的有机废气经过密闭收集，几股废气合并后经 2 套 RTO 废气处理装置处理后净化处理后，分别经 2 根 15 m 高的 DA003、DA004 排气筒排放。

（3）B 车间的备胶、涂布、固化、清洗工序产生的甲苯、非甲烷总烃、天然气燃烧废气

B 车间备胶废气经密闭负压收集，涂布、固化、清洗废气经过密闭收集，几股废气合并后送往 RTO 废气处理装置处理后，经过 1 根 15m 高的 DA005 排气筒排放。

（4）E 车间的备胶、涂布、固化、清洗工序产生的甲苯、非甲烷总烃、天然

	气燃烧废气				
	E 车间备胶废气经密闭负压收集，涂布、固化、清洗废气经过密闭收集，几股废气合并后送往 RTO 废气处理装置处理后，经过 1 根 15m 高的 DA006 排气筒排放。				
	(5) 3#车间的备胶、涂布、固化、清洗工序产生的甲苯、非甲烷总烃、天然气燃烧废气				
	3#车间备胶废气经密闭负压收集，涂布、固化、清洗废气经过密闭收集，几股废气合并后送往 RTO 废气处理装置处理后，经过 1 根 15m 高的 DA007 排气筒排放。				
	(6) 4#车间的备胶、涂布、固化、清洗工序产生的甲苯、非甲烷总烃、天然气燃烧废气				
	4#车间备胶废气经密闭负压收集，涂布、固化、清洗废气经过密闭收集，几股废气合并后送往 RTO 废气处理装置处理后，经过 1 根 15m 高的 DA008 排气筒排放。				
	7.2.2 无组织排放				
	现有项目无组织排放主要为车间内未捕捉到的备胶、涂布、固化废气，于车间内无组织排放。				
	表 2-15 现有项目废气污染源及治理措施一览表				
	序号	废气类型	污染因子	治理措施	排气筒参数
					内径 m 高度 m
	1	有机废气	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、非甲烷总烃	旋转式 RTO	0.5 (DA001) 15
	2	有机废气	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、非甲烷总烃	旋转式 RTO	0.5 (DA002) 15
	3	有机废气	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、非甲烷总烃	旋转式 RTO	0.5 (DA003) 15
	4	有机废气	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、非甲烷总烃	旋转式 RTO	0.5 (DA004) 15
	5	有机废气	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、非甲烷总烃	旋转式 RTO	0.7 (DA005) 15
	6	有机废气	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、非甲烷总烃	旋转式 RTO	0.8 (DA006) 15

7	有机废气	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、非甲烷总烃、甲苯	旋转式 RTO	0.85 (DA007)	15
8	有机废气	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、非甲烷总烃、甲苯	旋转式 RTO	0.85 (DA008)	15
9	无组织	甲苯、非甲烷总烃	/	无组织排放	

7.2.3 废气达标情况

根据现有一期项目验收监测材料：

(1) 有机废气

废气排口排放的非甲烷总烃浓度及排放速率达到《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中二级标准排放限值要求，烟尘、SO₂、NO_x 浓度及排放速率均达到《锅炉大气污染物排放标准》（GB 13271-2014）燃气锅炉排放标准要求。

(2) 无组织废气

该项目无组织排放污染物总悬浮颗粒物、非甲烷总烃边界监控点浓度值满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）中表 2 规定的无组织排放监控浓度限值要求。

综上，现有项目废气经处理后均能达标排放。

7.3 固废产生及排放情况

项目固体废物主要分为一般工业固体废物、危险固体废物和生活垃圾。

项目生产过程中产生的不合格品（功能膜）、边角料（废 PET 膜和废 OPP 膜）破碎后回用于本项目造粒工序；废活性炭、废清洗液、废包装桶委托资质单位处置；生活垃圾委托环卫部门统一收集处理。

固体废弃物处理处置遵循无害化、减量化、资源化的原则，实行分类收集、分类处理；危险固废暂存场所应有防雨淋、防日晒、防渗漏的安全防护措施。本项目产生的固体废物均得到了合理处置，对环境影响较小。

7.4 厂界噪声

根据现有一期项目验收监测材料，现有一期项目验收监测期间厂区厂界东、南、西、北侧昼间和夜间噪声监测值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》

(GB12348-2008) 中的 3 类标准。

7.5 现有项目污染物产生及排放情况

表 2-16 现有项目污染物排放情况一览表 (单位: t/a)

类别	污染物名称	一期项目排放量 (固废产生量)	二期项目排放量 (固废产生量)	现有项目总排放量 (固废产生量)
大气污染物	颗粒物	0.023	0.717	0.74
	二氧化硫	0.003	1.002	1.005
	氮氧化物	0.153	3.562	3.715
	甲苯	0	0.545	0.545
	非甲烷总烃	0.8	5.071	5.871
水污染物	废水量	1488	0	1488
	COD	0.15	0	0.15
	氨氮	0.02	0	0.02
固体废物	生活垃圾	0	10.95	10.95
	危险废物	废包装桶	0.5	2
		废活性炭	0.2	0.2
		废清洗液	0.1	0.5
	一般工业固废	废边角料	2	12
		不合格品	0.5	2.5

注: 均为环评核算量。

8、现有项目存在问题

现有一期项目已于 2017 年 1 月通过环保竣工验收, 二期项目正在建设中, 建设单位在日常运行中严格按照环评文件及竣工验收材料中相关要求进行管理, 但通过现场踏勘了解, 现有项目危废管理种类不全, 相关的环保标识不够完善。

表 2-17 现有项目存在问题及整改措施一览表

存在问题	整改措施	整改期限
危废管理种类缺少剩余废胶水, 相关环保标识不完善。	应在危废管理计划中补充剩余废胶水, 补充相关的台账记录和危废处置合同, 应完善环保标识。	2023 年 12 月 30 日

三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

1、空气环境质量现状

项目所在地环境空气功能为二类区，SO₂、NO₂、CO、PM₁₀、PM_{2.5}、O₃ 及其他项目 TSP 执行《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准及 2018 年修改单。

（1）达标区判定

根据《2021 年宣城市生态环境状况公报》，进行区域大气环境质量达标判定，现状数据及评价结果见表 3-1。

表 3-1 区域空气质量现状评价表 单位(μg/m³)

污染物	年评价指标	质量浓度	标准值	占标率%	达标情况
SO ₂	年平均质量浓度	7	60	11.67	达标
NO ₂	年平均质量浓度	26	40	65	达标
PM ₁₀	年平均质量浓度	45	70	64.29	达标
PM _{2.5}	年平均质量浓度	30	35	85.71	达标
CO	第 95 百分位日平均质量浓度 (mg/m ³)	0.9	4	22.5	达标
O ₃	第 90 百分位日 8h 平均质量浓度	142	160	88.75	达标

由表可知，SO₂、NO₂、PM₁₀、PM_{2.5} 年平均浓度、CO 日平均浓度、O₃ 日最大 8h 平均浓度均能满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准要求及 2018 年修改单；区域为达标区。

（2）其他污染物环境质量现状

本项目 TSP、非甲烷总烃监测数据引用《广德同成电子科技有限公司年产 2000 万件汽车零部件等压铸件项目环境现状检测》（HPSCD20200820259）。

该项目于 2020 年 8 月 20-26 日委托安徽顺诚达环境监测有限公司对区域点位（广德同成电子科技有限公司和赵村）环境空气质量现状进行监测，各监测点位具体位置见下表。

表 3-2 大气环境质量现状监测点位汇总一览表

监测点编号	名称	与本项目方位	与本项目距离 (m)	检测日期	监测项目	所在环境功能
G1	广德同成电子科技有限公司	NW	837	2020 年 8 月 20 日-26 日	非甲烷总烃、TSP	/
G2	赵村	NW	3139			下风向敏感点

区域环境质量现状

表 3-3 监测结果与评价

监测 点位	监测项目	时均（或一次）浓度值				24 小时平均浓度值				标准 值 （μg/ m³）
		浓度范围 （mg/m³）		最大占 标率	超标率 （%）	浓度范围 （mg/m³）		最大 占标 率	超标 率 （% ）	
		最小 值	最大 值			最小值	最大值			
G1	TSP	/	/	/	/	0.172	0.194	0.65	0	300
	非甲烷 总烃	ND	ND	/	/	/	/	/	/	2000
G2	TSP	/	/	/	/	0.137	0.175	0.58	0	300
	非甲烷 总烃	ND	ND	/	/	/	/	/	/	2000

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)的编制规范要求,排放国家、地方环境空气质量标准中有标准限值要求的特征污染物时,引用建设项目周边 5 千米范围内近 3 年的现有监测数据,无相关数据的选择当季主导风向下风向 1 个点位补充不少于 3 天的监测数据。广德同成电子科技有限公司和赵村监测点位位于本项目 5 千米范围内,符合监测规范要求。

本项目引用检测数据结果表明,本项目所在区域广德同成电子科技有限公司和赵村环境空气中监测点位的 TSP 监测结果满足《环境空气质量标准》(GB3095-2012)二级标准要求。区域空气环境满足环境区划功能要求,空气环境质量良好。

2、水环境质量现状

本项目区域地表水体为山北河,本项目地表水引用《2021 年安徽广德经济开发区环境影响区域评估报告》,检测时间为 2020 年 11 月 04-06 日,各监测点位具体位置见下表。

表 3-4 地表水环境质量现状监测断面汇总一览表

断面编号	断面名称与位置	监测水体	断面功能
W6	邱村镇污水处理厂排污口上游 500m	山北河	对照断面
W7	邱村镇污水处理厂排污口下游 500m		混合断面
W8	山北河与无量溪河交汇处上游 500m		控制断面

表 3-5 地表水环境质量现状监测结果汇总一览表

检测项目	单位	监测值	农灌渠		
			W6	W7	W8
pH	无量纲	最小值	7.52	7.55	7.62
		最大值	7.54	7.58	7.64
		最大占标率(无单位)	0.27	0.29	0.32

环境 保 护 目 标			标准		6~9			
	COD	mg/L	最小值		12.7	14.6	14.9	
			最大值		13	15.2	16.6	
			最大占标率（无单位）		0.433	0.507	0.553	
			标准		≤30			
	BOD ₅	mg/L	最小值		3.4	3.6	3.5	
			最大值		3.6	3.7	3.7	
			最大占标率（无单位）		0.6	0.617	0.617	
			标准		≤6			
	氨氮	mg/L	最小值		0.314	0.397	0.312	
			最大值		0.320	0.402	0.326	
			最大占标率（无单位）		0.213	0.268	0.217	
			标准		≤1.5			
	从上表可知：山北河监测断面的各指标监测值符合《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）IV 类标准要求。							
	3、声环境质量现状							
本项目厂界外 50m 范围内无声环境敏感点，故未对周边声环境质量现状进行监测。								
主要环境保护目标(列出名单及保护级别):								
根据对项目所涉及到区域周边环境现状的踏勘，无文物保护、风景名胜区等特殊敏感环境保护目标。项目厂区中心坐标为东经 119°25'54.575"，北纬 31°1'6.115"。以厂区中心为坐标原点，项目主要环境保护目标见下表。								
1、大气环境								
本项目厂区位于安徽省广德市经济开发区北区（邱村镇白马湖路 8 号），项目厂区四周均为工业企业和市政道路，大气环境保护对象见下表：								
表 3-6 项目周边环境敏感点分布情况一览表								
环境要素	名称	坐标（m）		保护对象	保护内容	环境功能	方位	相对于厂界距离（m）
		X	Y					
	大气环境	在建小区	310	-460	居民	约 1000 户 3000 人	《环境空气质量标准》(GB3095-2012)) 二类	SE
居民散户		-102	-630	居民	约 12 户 36 人	SW		337
(注：上表中的X、Y轴坐标值系以项目厂区中心点：厂区东经 119°25'54.575"，北纬 31°1'6.115"为坐标原点								

	<p>(0, 0)，自西向东为X轴，自南向北为Y轴的定位值。)</p> <p>2、声环境</p> <p>本项目厂区位于安徽省广德市经济开发区北区（邱村镇白马湖路 8 号），项目厂区四周均为工业企业和市政道路，厂界外 50 米范围内，无声环境保护目标。</p> <p>3、地下水环境</p> <p>本项目厂区位于安徽省广德市经济开发区北区（邱村镇白马湖路 8 号），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。</p>																										
污染物排放控制标准	<p>1、水污染物排放标准</p> <p>本次改建项目员工均已依托现有项目，故不增加生活污水排放，本项目冷却定排水接管至邱村镇污水处理厂处理，处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表 1 中一级 A 标准后排入山北河。，随后汇入无量溪河。具体标准值见下表：</p> <p style="text-align: center;">表 3-7 水污染物排放标准 单位：mg/L（pH 无量纲）</p> <table><tr><th rowspan="2">项目</th><th colspan="2">邱村污水处理厂</th></tr><tr><th>接管标准</th><th>排放标准</th></tr><tr><td>pH</td><td>6~9</td><td>6~9</td></tr><tr><td>COD</td><td>450</td><td>50</td></tr><tr><td>BOD₅</td><td>180</td><td>10</td></tr><tr><td>NH₃-N</td><td>30</td><td>5</td></tr><tr><td>SS</td><td>200</td><td>10</td></tr><tr><td>动植物油</td><td>100</td><td>1</td></tr><tr><td>标准</td><td>《邱村污水处理厂接管标准》及《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准</td><td>《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中一级标准的 A 标准</td></tr></table> <p>注：括号外数值为水温>12℃时的控制指标，括号内数值为水温≤12℃时的控制指标。</p> <p>2、大气污染物排放标准</p> <p>本次改建项目破碎工序产生的颗粒物、团粒工序和造粒工序产生的非甲烷总烃执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 大气污染物特别排放限值中的相关标准；厂界无组织非甲烷总烃、颗粒物执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 9 中规定的限值；厂区内 VOCs 无组织排放限值执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）附录 A 中特别排放限值要求。</p>	项目	邱村污水处理厂		接管标准	排放标准	pH	6~9	6~9	COD	450	50	BOD ₅	180	10	NH ₃ -N	30	5	SS	200	10	动植物油	100	1	标准	《邱村污水处理厂接管标准》及《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准	《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中一级标准的 A 标准
	项目		邱村污水处理厂																								
		接管标准	排放标准																								
	pH	6~9	6~9																								
	COD	450	50																								
	BOD ₅	180	10																								
	NH ₃ -N	30	5																								
	SS	200	10																								
	动植物油	100	1																								
	标准	《邱村污水处理厂接管标准》及《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准	《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中一级标准的 A 标准																								

本项目各工序产生的有组织、无组织大气污染物排放限值如下：

表 3-8 有组织大气污染物排放执行标准

序号	工序	污染物	排放浓度 (mg/m ³)	排气筒 高度 (m)	标准名称及级(类)别
1	团粒工序、 造粒工序	非甲烷总烃	60	15	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 大气污染物特别排放限值 中的相关标准
2	破碎工序	颗粒物	20	15	

表 3-9 无组织大气污染物排放标准 （单位：mg/m³）

序号	污染物项目	排放浓度限值	监控位置	排放标准
1	颗粒物	1.0	周界外浓度最高 点	《合成树脂工业污染物排 放标准》（GB31572-2015） 表 9 中规定的限值
2	非甲烷总烃	4.0		
3	非甲烷总烃	6（监控点处 1h 平 均值）	在厂房外设置监 控点	《挥发性有机物无组织排 放控制标准》 （GB37822-2019）附录 A 中特别排放限值要求
		20（监控点处任意 一次浓度值）		

3、噪声排放标准

营运期东、南、北厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准要求，西厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 4a 类标准要求。

表 3-10 营运期噪声排放执行标准 单位：dB（A）

标准名称	标准值		执行标准
	昼间	夜间	
营运期噪声	65	55	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008） 中 3 类
	70	55	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008） 中 4a 类

4、固废排放标准

一般固废执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）中的有关规定。危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及 2013 年修改单中的有关规定。

总量控制指标	根据建设项目排污特点，预测建设项目污染物排放总量控制指标如下：					
	(1) 废水：本次改建项目新增废水量：4.008t/a、COD：0.0002t/a。					
	(2) 废气：本次改建项目新增有组织废气：烟(粉尘)：0.001t/a、VOCs：0.0057t/a。					
	废气总量需向宣城市广德市生态环境分局申请总量。					
	表 3-11 本项目全厂污染物排放总量控制指标					
	种类	污染物名称	产生量 (t/a)	削减量 (t/a)	排放量 (t/a)	全厂申报量 (t/a)
	废气	有组织	0.057	0.0513	0.0057	0.0057
		无组织	0.004	0	0.004	-
		有组织	0.086	0.085	0.001	0.001
		无组织	0.009	0	0.009	-
	废水	废水量	4.008	0	4.008	-
		COD	0.001	0.0008	0.0002	-

四、主要环境影响和保护措施

施工期环境保护措施	<div>一、大气环境保护措施</div> <div>本项目生产厂房依托现有项目已建厂房进行生产，并不新建厂房，在完成设备安装、调试后即可投入生产，故在此不列施工期主要污染工序。</div>																								
运营期环境影响和保护措施	<div>一、废气</div> <div>1、废气污染源强分析</div> <div>(1) 破碎工序废气源强分析</div> <div>本项目 G 车间破碎工序产生的颗粒物采取集气罩收集，经过 1 套布袋除尘装置处理通过 15m 高 DA009 排放。</div> <div>破碎工序废气量计算如下：</div> <div>表 4-1 破碎工序废气量设计情况一览表</div> <table><tr><th>工序</th><th>设备</th><th>数量</th><th>产污环节</th><th>废气收集形式</th><th>集气罩入口处尺寸（m×m）</th><th>集气罩截面积处风速（m/s）</th><th>废气量（m³/h）</th></tr><tr><td>破碎工序</td><td>破碎机</td><td>2</td><td>破碎</td><td>集气罩收集</td><td>0.5×0.5</td><td>0.5</td><td>900</td></tr><tr><td colspan="7">合计</td><td>900</td></tr></table> <div>破碎工序颗粒物系数参照《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中的“42 废弃资源综合利用行业系数手册-4220 非金属废料和碎屑加工处理行业系数表”以塑料薄膜原料干法破碎工艺所给出的 475g/t-原料的产污系数。</div> <div>本项目破碎工序产生的颗粒物采取集气罩收集，集气罩收集效率按 90%，布袋除尘器处理效率按 99%，本项目 G 车间共有 2 台破碎机，破碎原辅料的总用量为 200t/a，年工作时间为 2400h，所以 DA009 排气筒颗粒物的产生量为 0.095t/a，产生速率为 0.040kg/h。废气经收集处理后，颗粒物有组织排放量为 0.001t/a，排放速率为 0.0004kg/h，排放浓度为 0.4mg/m³，无组织排放量为 0.009t/a，无组织排放速率为 0.004kg/h。颗粒物排放能够满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 大气污染物特别排放限值中的相关标准（颗粒物排放浓度 0.4≤20mg/m³）。</div> <div>(2) 团粒废气、造粒废气源强分析</div> <div>本项目 G 车间团粒工序产生的非甲烷总烃采取集气罩收集，造粒工序产生的非甲烷总烃采取密闭收集，两股废气合并后经 1 套二级活性炭吸附装置处理通过 15m</div>	工序	设备	数量	产污环节	废气收集形式	集气罩入口处尺寸（m×m）	集气罩截面积处风速（m/s）	废气量（m³/h）	破碎工序	破碎机	2	破碎	集气罩收集	0.5×0.5	0.5	900	合计							900
	工序	设备	数量	产污环节	废气收集形式	集气罩入口处尺寸（m×m）	集气罩截面积处风速（m/s）	废气量（m³/h）																	
	破碎工序	破碎机	2	破碎	集气罩收集	0.5×0.5	0.5	900																	
	合计							900																	

高 DA010 排放。

团粒、造粒工序废气量计算如下：

表 4-2 团粒、造粒工序废气量设计情况一览表

工序	设备	数量	产污环节	废气收集形式	集气罩入口处尺寸 (m×m)	集气罩截面 积处风速 (m/s)	废气量 (m³/h)
团粒	团粒机	2	团粒	集气罩收集	0.8×0.5	0.5	1440
造粒	造粒机	2	造粒	密闭收集	单台设计风量：1000		2000
合计							3440

本项目团粒工序产生的非甲烷总烃采取集气罩收集，集气罩收集效率按 90%，二级活性炭吸附装置处理效率按 90%，本项目 G 车间共有 2 台团粒机，团粒工序非甲烷总烃类比同类企业计算值，按照原料的 0.01%进行计算，团粒原料的总用量为 200t/a，年工作时间为 7200h，所以团粒工序非甲烷总烃的产生量为 0.020t/a，产生速率为 0.003kg/h。废气经收集处理后，非甲烷总烃有组织排放量为 0.0018t/a，排放速率为 0.0003kg/h，排放浓度为 0.17mg/m³，无组织排放量为 0.002t/a，无组织排放速率为 0.0003kg/h。非甲烷总烃的排放能够满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 大气污染物特别排放限值中的相关标准（非甲烷总烃的排放浓度 0.17≤60mg/m³）。

本项目造粒工序产生的非甲烷总烃采取密闭收集，密闭收集效率按 95%，二级活性炭吸附装置处理效率按 90%，本项目 G 车间共有 2 台造粒机，造粒工序非甲烷总烃系数参照《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中的“42 废弃资源综合利用行业系数手册-4220 非金属废料和碎屑加工处理行业系数表”以塑料薄膜造粒工艺所给出的 205g/t-原料的产污系数。造粒原料的总用量为 200t/a，年工作时间为 7200h，所以造粒工序非甲烷总烃的产生量为 0.041t/a，产生速率为 0.006kg/h。废气经收集处理后，非甲烷总烃有组织排放量为 0.0039t/a，排放速率为 0.001kg/h，排放浓度为 0.27mg/m³，无组织排放量为 0.002t/a，无组织排放速率为 0.0003kg/h。非甲烷总烃的排放能够满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 大气污染物特别排放限值中的相关标准（非甲烷总烃的排放浓度 0.27≤60mg/m³）。

运营期环境影响和保护措施

表4-3 项目厂区有组织废气产生及排放情况一览表																							
车间	排气筒 编号	废气 来源	废气 量 m³/h	污染 物 名称	产生情况			收 集 效 率	处 置 措 施	处 理 效 率	排放情况						标准限值		达 标 情 况	排放参数			
					产生量		速率				排放量		速率	浓度	标准 浓度	标准 速率	高度	内 径		温 度	时间		
					t/a	kg/h	%				t/a	kg/h	mg/m³	mg/m³	kg/h	m	m	℃		h			
G 车 间	DA009	破碎	900	颗粒 物	0.086		0.036	90	布袋除 尘设施	99	0.001		0.0004		0.40		20	/	达 标	15	0.15	25	2400
	DA010	团粒	1440	非甲 烷总 烃	0.018	0.057	0.003	90	二 级 活 性 炭 吸 附	90	0.001 8	0.0057	0.0003	0.001	0.17	0.23	60	/	达 标	15	0.30	25	7200
		造粒	2000	非甲 烷总 烃	0.039		0.005	95			0.003 9				0.001								

表4-4 本项目厂区无组织废气产生及排放情况一览表									
污染源	污染物	发生环节	产生量	产生速率	排放量	排放速率	污染源		
			(t/a)	(kg/h)	(t/a)	(kg/h)	长（m）	宽（m）	高（m）
G 车间	颗粒物	破碎	0.009	0.004	0.009	0.004	25	40	2
	非甲烷总烃	团粒、造粒	0.004	0.001	0.004	0.001			

表 4-5 本项目废气污染物排放总量核算情况一览表 单位：t/a				
序号	污染物	有组织污染物排放量	无组织污染物排放量	污染物年排放总量（t/a）
1	颗粒物	0.001	0.009	0.010
2	非甲烷总烃	0.0057	0.004	0.0097

非正常工况分析

非正常工况主要指生产设备、污染防治装置开关停操作不当，设备开停机，设备故障，设备检维修，污染防治装置故障等，致使污染防治装置处理效率降低或完全丧失处理效率。本报告考虑最不利影响，即污染防治装置完全丧失处理效率（处理效率为

0)，非正常工况废气污染排放源强即污染物产生源强。废气污染物非正常排放情况见表 4-11。

表4-6 废气污染物非正常排放情况一览表

废气来源	废气量 Nm³/h	污染物	排放情况		治理措施
			排放浓度 mg/m³	排放速率 kg/h	
破碎	900	颗粒物	39.58	0.036	污染防治措施异常运行时 应停产检修
团粒	1440	非甲烷总烃	1.74	0.003	
造粒	2000	非甲烷总烃	2.70	0.005	

运营 期 环 境 影 响 和 保 护 措 施	1、环境保护措施及其技术论证					
	(1) 有组织废气环境保护措施及其技术论证					
	参照排污技术规范《排污许可证申请与核发技术规范 废弃资源加工工业》(HJ1034-2019)中表 14《废塑料加工工业排污单位废气产排污环节名称、污染物种类、排放形式及污染防治设施一览表》中, 详见下表:					
	表 4-7 废塑料加工工业排污单位废气产排污环节名称、污染物种类、排放形式及污染防治设施一览表					
	主要生产单元	主要生产设施名称	大气污染物	可行技术	本项目采用措施	是否可行
	预处理	干式破碎机	颗粒物	喷淋降尘, 布袋除尘, 其它	布袋除尘	可行
	造粒	造粒机	非甲烷总烃	高温焚烧/催化燃烧//活性炭吸附, 其他	二级活性炭吸附	可行
	参照《排污许可证申请与核发技术规范 废弃资源加工工业》(HJ1034-2019)中推荐废气治理措施, 对照上表, 本项目破碎、造粒等工序产生的废气处理措施均为可行污染防治措施。					
	团粒废气经集气罩收集、造粒废气经密闭收集后, 两股废气合并通过1套碘值不低于800毫克/克的二级蜂窝状活性炭装置处理后, 尾气通过一根15m高的排气筒排放(排气筒编号: DA010排气筒); 活性炭箱横截面积约为1.2m ² , 活性炭体积V=0.1t, 半年更换一次, 活性炭的总用量为0.2t/a, 根据100kg的活性炭能够吸附30kg的有机废气进行计算, 可以得出能够吸附的有机废气量约为0.06t/a, 而团粒和造粒工序产生的有组织有机废气约为0.057t/a, 能够满足活性炭用量要求, 更换废活性炭总量为0.257t/a。根据设计风量为3440m ³ /h和活性炭箱的横截面积得出穿过活性炭箱的风速为0.8m/s, 能够满足《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》(HJ2026-2013)中, 固定床吸附装置吸附层的气体流速应根据吸附剂的形态确定, 采用蜂窝状吸附剂时, 气体流速应低于1.2m/s要求, 且非甲烷总烃的排放能够满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中表2标准限值中的相关标准, 对外界环境影响较小。					
	(2) 无组织废气环境保护措施及其技术论证					
	本项目无组织排放的废气主要是未捕集的破碎工序产生的粉尘以及团粒、挤出造粒等工序产生的有机废气等。建设单位拟采取如下措施, 以减少无组织挥发量:					

①加强废气的收集效率以减少无组织废气产生；

②合理布置车间，将产生无组织废气的产生源布置在远离厂界的地方，以减少无组织废气对厂界周围环境的影响；

③加强对操作工的管理，确保废气的捕捉率，以减少人为造成的废气无组织排放；

通过以上措施，可以减少无组织废气的排放，无组织排放的废气能够满足相应的排放标准要求，对周围大气环境的影响较小。

2、环境保护距离

(1)卫生防护距离

按照“工程分析”核算的有害气体无组织排放量，根据《大气有害物质无组织排放卫生防护距离推导技术导则》（GB/T39499-2020）的有关规定，计算卫生防护距离，计算公式如下：

$$\frac{Q_c}{c_m} = \frac{1}{A} [BL^C + 0.25r^2]^{0.50} L^D$$

式中：C_m—标准浓度限值；

L—工业企业所需卫生防护距离，m；

R—有害气体无组织排放源所在生产单元的等效半径，m，根据该生产单元面积S（m²）计算， $r = (S/\pi)^{1/2}$ ；

Q_c—工业企业有害气体无组织排放量可达到的控制水平kg/h)；

A、B、C、D 为计算系数，根据所在地区近五年来平均风速及工业企业大气污染源构成类别查取。

各参数取值见下表：

表4-8 卫生防护距离计算系数

计算系数	5 年平均 风速, m/s	卫生防护距离 L (m)								
		L≤1000			1000<L≤2000			L>2000		
		工业大气污染源构成类别								
		I	II	III	I	II	III	I	II	III
A	<2	400	400	400	400	400	400	80	80	80
	2-4	700	470*	350	700	470	350	380	250	190
	>4	530	350	260	530	350	260	290	190	140
B	<2	0.01			0.015			0.015		
	>2	0.021*			0.036			0.036		

C	<2	1.85	1.79	1.79
	>2	1.85*	1.77	1.77
D	<2	0.78	0.78	0.57
	>2	0.84*	0.84	0.76

注：*为本项目计算取值

表4-9 卫生防护距离计算结果一览表

序号	污染源	污染源类型	污染物	卫生防护距离计算值 (m)	卫生防护距离 (m)	确定卫生防护距离
1	G 车间	面源	颗粒物	0.034	50	100
2			非甲烷总烃	0.013	50	

无组织排放多种有害气体时,按 Qc/Cm 的最大值计算其所需的卫生防护距离。卫生防护距离在 100m 内时,级差为 50m;超过 100m,但小于 1000m 时,级差为 100m,当按两种或两种以上的有害气体的 Qc/Cm 值计算的卫生防护距离在同一级别时,该类工业企业的卫生防护距离级别应该高一级。根据以上计算结果及卫生防护距离取值原则,确定本项目卫生防护距离是以厂区的 G 车间为边界,设置 100m 的卫生防护距离。

(2)环境防护距离

根据卫生防护距离计算结果。本项目应以厂区为边界,设置 100m 的环境防护距离,详见环境防护距离包络线示意图。本项目环境防护距离内无敏感点,且以后该范围内禁止规划建设居住点、学校、医院等敏感目标。

根据《2021 年宣城市生态环境状况公报》, SO_2 、 NO_2 、 PM_{10} 、 $PM_{2.5}$ 年平均浓度、CO 日平均浓度、 O_3 日最大 8h 平均浓度均能满足《环境空气质量标准》(GB3095-2012) 二级标准要求,区域为达标区。

本项目非甲烷总烃、TSP 监测数据引用《广德同成电子科技有限公司年产 2000 万件汽车零部件等压铸件项目环境现状检测》(HPSCD20200820259) 根据监测结果,监测点位的非甲烷总烃监测结果均满足《大气污染物综合排放标准详解》中的限值。TSP 监测结果均满足《环境空气质量标准》(GB3095-2012) 中的二级标准。

综上所述,本项目采取的废气污染防治措施均为《排污许可证申请与核发技术规范 废弃资源加工工业》(HJ1034-2019) 中的可行技术,污染物可达标排放,废气污染物排放不会改变环境空气质量功能要求,本项目对周围大气环境的影响是可接受的。

二、废水

1、废水污染源强分析

本项目厂区废水主要为冷却定排水，废水量估算情况如下：

(1) 冷却水池定排水

本次改建项目废塑料挤出拉丝后需采用水进行冷却，根据建设单位提供资料，本次改建项目使用冷却水池进行水冷却，冷却水池的规格为2m×0.4m×0.3m，在线水量为0.192m³，平均每天损耗0.001m³，一个月更换1次，本次改建项目总共有2个冷却水池，则更换的废水量为4.008m³/a，主要污染物为COD和SS，主要污染物产生浓度分别为COD：200mg/L、SS：50mg/L。达接管标准后排入市政污水管网，接管至邱村镇污水处理厂处理达标后排入山北河，最终汇入无量溪河。

本项目废水产生及排放情况见下表：

表 4-10 厂区废水源强及排放情况

污染源名称及废水量	污染物名称	产生情况		处理方式	排放情况		排放去向	是否达标
		mg/L	t/a		mg/L	t/a		
冷却水池定排水（4.008t/a）	COD	200	0.001	邱村镇污水处理厂	50	0.0002	山北河	达标
	SS	50	0.0002		10	0.00004		

表 4-11 厂区废水类别、污染物及污染治理设施信息表

序号	废水类别	污染物种类	排放去向	排放规律	污染治理设施			排放口编号	是否符合要求	排放口类型
					设施编号	设施名称	设施工艺			
1	冷却定排水	COD、SS	邱村镇污水处理厂	间断排放，排放期间流量不稳定且无规律，但不属于冲击型排放	/	/	/	DW001	是	一般排放口

运营 期环 境影 响和 保护 措施	表 4-12 废水间接排放口基本情况表（pH无量纲）										
	序号	排放口 编号	排放口地理坐标		废水排 放量（t/a ）	排放去 向	排放规律	间歇 排放 时段	受纳污水处理厂信息		
			经度	纬度					名称	污染物 种类	国家或地方污染 物排放标准浓度 限值（mg/L）
	1	DW001	119.431031	31.017536	4.008	城镇污 水处理 厂	间断排放，排放期间 流量不稳定且无规律 ，但不属于冲击型排 放	/	邱村镇 污水处 理厂	COD	50
	2									SS	10
	表 4-13 厂区废水污染物排放信息表 （pH 无量纲）										
	序号	排放口编号	污染物种类		排放浓度（mg/L）		日排放量（t/d）		年排放量（t/a）		
	1	DW001	COD		100		0.0000007		0.0002		
	2		SS		50		0.0000001		0.00004		
	全厂排放口合计		COD							0.0002	
			SS							0.00004	
	备注：年排放量为排入邱村镇污水处理厂的排放量										

2、废水污染防治措施及其可行性论证

(1) 全厂废水特点

本项目循环冷却水（0.013t/d）排放至邱村镇污水处理厂，经邱村镇污水处理厂集中处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中一级 A 标准后，达标排放，尾水排入山北河。

(2) 废水接管可行性分析

1) 邱村镇污水处理厂概况

① 基本情况

邱村镇污水处理厂位于邱村镇规划四路与门口塘路交口东北侧，邱村镇污水处理厂设计总处理规模为1万立方米/日，一期5000立方米/日。污水处理工艺拟采用改良型卡鲁塞尔(Carrousel)氧化沟，服务范围为邱村镇总体规划及镇区建设规划确定范围。邱村镇污水处理厂接管范围可以覆盖项目所在地。

邱村镇污水处理厂工艺流程如下：

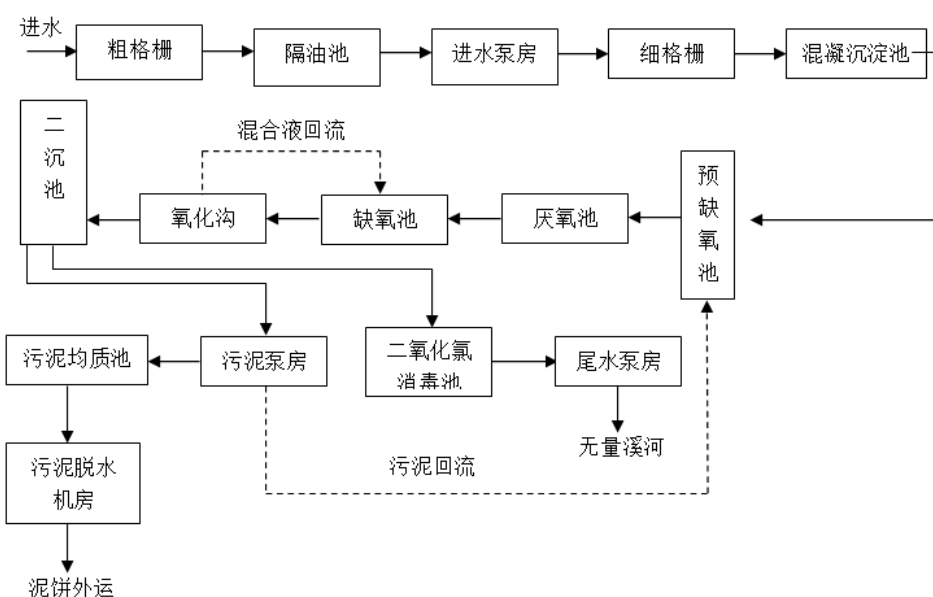


图4-1 邱村污水处理厂污水处理工艺流程图

2) 从接管水质要求上看

本项目污水主要污染物为循环冷却水，污染因子主要表征为COD、SS，工程分析可知厂区废水能够满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准和邱村镇污水处理厂接管标准。

3) 从服务范围上看

项目位于安徽省广德经济开发区北区内，属于邱村镇污水处理厂接纳范围

，且污水管网已覆盖，能够实现管网连通。

4) 从衔接性上看

本项目废水排放量0.013t/d，邱村镇污水处理厂一期工程设计处理废水5000t/d，项目废水接管后，约占邱村镇污水处理厂一期工程设计处理量的0.00026%，邱村镇污水处理厂有足够的剩余处理容量，拟建项目不会对其处理能力造成冲击，因在其设计考虑处理范围内，接管水量是可行的。

三、噪声污染源强分析

1.噪声污染源强分析

项目噪声源主要为各种生产设备运行噪声，各设备噪声见下表：

表 4-13 项目厂区生产设备噪声源强表

声源位置	序号	声源名称	数量	空间相对位置(设备等效中心位置)			单台设备距噪声源 1m 声压级 (dB (A))	同类设备等效声压级 r_0 (dB (A))	声源控制措施	运行时段
				X	Y	Z				
室内声源	1	破碎机	2	-74	84	0.6	75-80	78-83	减振、距离衰减、墙体隔声	1:00~24:00
	2	团粒机	2	-74	73	0.7	80-85	83-88		
	3	上料机	2	-74	67	0.4	70-75	73-78		
	4	造粒机	2	-74	59	0.8	80-85	83-88		

(注：上表中的X、Y轴坐标值系以项目厂区中心点：厂区东经 119°25'54.575"，北纬 31°1'6.115"为坐标原点 (0, 0)，自西向东为X轴，自南向北为Y轴的定位值。)

表 4-14 项目厂区生产设备噪声源强 (室外声源)

序号	声源名称	型号	空间相对位置/m			声源源强 (声压级/距声源距离)/(dB(A)/m)	声源控制措施	运行时段
			X	Y	Z			
1	1#风机	/	-63	81	1.0	80/1	基础安装减振垫， 安装消声器等；	7200h
2	2#风机	/	-63	55	1.0	80/1		7200h

(注：上表中的X、Y轴坐标值系以项目厂区中心点：厂区东经 119°25'54.575"，北纬 31°1'6.115"为坐标原点 (0, 0)，自西向东为X轴，自南向北为Y轴的定位值。)

为确保项目运营期，厂界噪声达标排放，建设单位采用以下措施：

项目主要噪声设备有环保风机、生产设备等，声源强度不高，属中低频稳态噪声，项目单位采取以下噪声治理措施：

①在满足工艺设计的前提下，选用满足国际标准的低噪声、低振动型号的设备，降低噪声源强。

②设备基座设置防震措施，降低噪声源强。

③合理布置噪声源，项目高噪声设备布设尽量远离厂界，充分利用距离衰减控制噪声对外界环境的影响。

④根据生产工艺和操作等特点，采用墙体隔声，将高噪声生产设备置于室内操作，利用建筑物隔声屏蔽。

⑤确保降噪设施的有效运行，并加强对生产设备的保养、检修与润滑，保证设备处于良好的运转状态。

2.噪声预测

预测模式：

根据《环境影响评价技术导则 声环境》（HJ2.4-2021）附录B中的工业噪声预测计算模型，将室内声源等效室外声源声功率级的计算方法：

（1）如图B.1所示，声源位于室内，室内声源可采用等效室外声源声功率级法进行计算。设靠近开口处（或窗户）室内、室外某倍频带的声压级或A声级分别为 L_{p1} 和 L_{p2} 。若声源所在室内声场为近似扩散声场，则室外的倍频带声压级可按式（B.1）近似求出：

$$L_{p2} = L_{p1} - (TL + 6) \quad (B.1)$$

式中： L_{p1} ——靠近开口处（或窗户）室内某倍频带的声压级或A声级，dB；

L_{p2} ——靠近开口处（或窗户）室外某倍频带的声压级或A声级，dB；

TL ——隔墙（或窗户）倍频带或A声级的隔声量，dB。

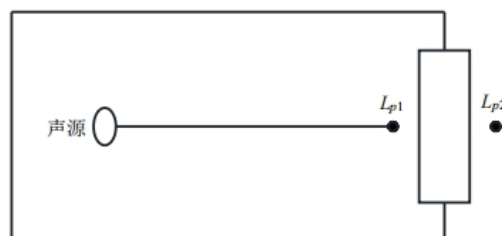


图 B.1 室内声源等效为室外声源图例

（2）然后按式（B.5）将室外声源的声压级和透过面积换算成等效的室外声源，计算出中心位置位于透声面积（ S ）处的等效声源的倍频带声功率级。

$$L_w = L_{p2}(T) + 10 \lg S \quad (B.5)$$

式中：\$L_w\$——中心位置位于透声面积（\$S\$）处的等效声源的倍频带声功率级，dB；

\$L_{p2}(T)\$——靠近围护结构处室外声源的声压级，dB；

\$S\$——透声面积，m²。

然后按室外声源预测方法计算预测点处的A声级。

（3）再设第\$i\$个室外声源在预测点产生的A声级为\$L_{Ai}\$，在\$T\$时间内该声源工作时间为\$t_i\$；第\$j\$个等效室外声源在预测点产生的A声级为\$L_{Aj}\$，在\$T\$时间内该声源工作时间为\$t_j\$，则拟建工程声源对预测点产生的贡献值（\$L_{eqg}\$）为：

$$L_{eqg} = 10 \lg \left[\frac{1}{T} \left(\sum_{i=1}^N t_i 10^{0.1 L_{Ai}} + \sum_{j=1}^M t_j 10^{0.1 L_{Aj}} \right) \right] \quad (B.6)$$

式中：\$L_{eqg}\$——建设项目声源在预测点产生的噪声贡献值，dB；

\$T\$——用于计算等效声级的时间，s；

\$N\$——室外声源个数；

\$t_i\$——在\$T\$时间内\$i\$声源工作时间，s；

\$M\$——等效室外声源个数；

\$t_j\$——在\$T\$时间内\$j\$声源工作时间，s。

（4）噪声贡献值（\$L_{eqg}\$）计算公式为：

$$L_{eqg} = 10 \lg \left(\frac{1}{T} \sum_i t_i 10^{0.1 L_{Ai}} \right)$$

式中：\$L_{eqg}\$——噪声贡献值，dB；

\$T\$——预测计算的时间段，s；

\$t_i\$——\$i\$声源在\$T\$时段内的运行时间，s；

\$L_{Ai}\$——\$i\$声源在预测点产生的等效连续A声级，dB。

（5）噪声预测值（\$L_{eq}\$）计算公式为：

$$L_{eq} = 10 \lg (10^{0.1 L_{eqg}} + 10^{0.1 L_{eqb}})$$

式中：\$L_{eq}\$——预测点的噪声预测值，dB；

\$L_{eqg}\$——建设项目声源在预测点产生的噪声贡献值，dB；

\$L_{eqb}\$——预测点的背景噪声值，dB。

(6) 无指向性点声源几何发散衰减的基本公式是：

$$L_p(r) = L_p(r_0) - 20 \lg(r/r_0)$$

式中： $L_p(r)$ ——预测点处声压级，dB；

$L_p(r_0)$ ——参考位置 r_0 处的声压级，dB；

r ——预测点距声源的距离；

r_0 ——参考位置距声源的距离。

(7) 户外声传播衰减包括几何发散 (A_{div})、大气吸收 (A_{atm})、地面效应 (A_{gr})、障碍物屏蔽 (A_{bar})、其他多方面效应 (A_{misc}) 引起的衰减。

在环境影响评价中，应根据声源声功率级或参考位置处的声压级、户外声传播衰减，计算预测点的声级，分别按式 (A.1) 计算。

$$L_p(r) = L_w + D_c - (A_{div} + A_{atm} + A_{gr} + A_{bar} + A_{misc}) \quad (A.1)$$

式中： $L_p(r)$ ——预测点处声压级，dB；

L_w ——由点声源产生的声功率级 (A 计权或倍频带)，dB；

D_c ——指向性校正，它描述点声源的等效连续声压级与产生声功率级 L_w 的全向点声源在规定方向的声级的偏差程度，dB；

A_{div} ——几何发散引起的衰减，dB；

A_{atm} ——大气吸收引起的衰减，dB；

A_{gr} ——地面效应引起的衰减，dB；

A_{bar} ——障碍物屏蔽引起的衰减，dB；

A_{misc} ——其他多方面效应引起的衰减，dB。

根据以上噪声预测模式及各噪声源相关情况，对各预测点进行了预测。

(8) 预测结果

表 4-15 项目厂界噪声预测结果与表达分析表 单位：dB(A)

厂界名称	厂界预测点相对位置坐标 /m			噪声标准 /dB(A)		噪声贡献值 /dB(A)		超标和达标情况	
	X	Y	Z	昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间
东侧厂界	68	-3	1.2	65	55	30.90	30.90	达标	达标
南侧厂界	6	-200	1.2	65	55	23.42	23.42	达标	达标
西侧厂界	-106	4	1.2	70	55	39.64	39.64	达标	达标
北侧	-5	190	1.2	65	55	32.06	32.06	达标	达标

厂界									
(注：上表中的X、Y轴坐标值系以项目厂区中心点：厂区东经 119°25'54.575"，北纬 31°1'6.115"为坐标原点（0，0），自西向东为X轴，自南向北为Y轴的定位值。)									
<p>本项目产生噪声通过以上措施处理后，同时经过厂房隔声、距离衰减等措施后，东、南、北厂界噪声可达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的3类标准，即昼间≤65dB(A)，夜间≤55dB(A)；西厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中4a类标准，即昼间≤70dB(A)，夜间≤55dB(A)，项目厂界外50米范围内无声环境保护目标。达标排放的噪声对周围声环境影响较小。</p> <p>四、固体废弃物</p> <p>本项目投入运行后，产生的固体废物主要为一般固废和危险废物。</p> <p>（1）一般固废</p> <p>①杂质：</p> <p>本项目过滤工艺会产生一定量的杂质，根据物料平衡，杂质的产生量约为0.1t/a，属于一般固废，收集后定期外售。</p> <p>②废滤网：</p> <p>本项目在废塑料熔化、挤出过程中，废塑料加热后经过滤将废塑料的杂质过滤掉，需定期更换滤网，否则会堵塞网孔，影响塑料出丝，废滤网的产生量约占原料滤网的1%，滤网的量为0.1t/a，则废滤网的产生量约为0.001t/a。收集后交由符合环保要求的供货商回收利用。</p> <p>（3）危险废物</p> <p>①废润滑油：</p> <p>本项目在设备保养的过程中使用的润滑油定期更换产生废润滑油，废润滑油产生量约为0.05t/a。废润滑油属于危废（HW08，900-214-08），暂存于厂区内危废暂存间内，定期委托资质单位处置。</p> <p>②废活性炭：</p> <p>团粒废气经集气罩收集、造粒废气经密闭收集后，两股废气合并通过1套碘值不低于800毫克/克的二级蜂窝状活性炭装置处理后，尾气通过一根15m高的排气筒排放（排气筒编号：DA002排气筒）；活性炭箱横截面积约为0.8m²，活性炭体积V=0.1t，半年更换一次，活性炭的总用量为0.2t/a，根据100kg的活</p>									

性炭能够吸附30kg的有机废气进行计算,可以得出能够吸附的有机废气量约为0.06t/a,而团粒和造粒工序产生的有组织有机废气约为0.057t/a,能够满足活性炭用量要求,更换废活性炭总量为0.257t/a。根据设计风量为3440m³/h和活性炭箱的横截面积得出穿过活性炭箱的风速为1.12m/s,能够满足《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》(HJ2026-2013)中,固定床吸附装置吸附层的气体流速应根据吸附剂的形态确定,采用蜂窝状吸附剂时,气体流速应低于1.2m/s要求,且非甲烷总烃的排放能够满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中表2标准限值中的相关标准,对外界环境影响较小。

本项目团粒工序和造粒工序会产生废活性炭,二级活性炭吸附装置单个装箱量为0.1t/a,团粒和造粒工序共设1个二级活性炭吸附装置,年更换次数为2次,则废活性炭产生量为0.257t/a,属于危险废物(HW49,900-039-49),暂存于厂区内危废暂存间内,定期委托资质单位处置。

本项目固体废弃物产生情况一览表见下表:

表 4-16 固体废弃物一览表

序号	固体废物	产生工序	形态	主要成分	预测产生量(t/a)	种类判断 固体废物	判定依据
1	过滤杂质	过滤	固态	/	0.1	一般固废	《固体废物鉴别标准通则》 (GB34330-2017)
2	废滤网	过滤	固态	/	0.001		
3	废润滑油	设备保养	液态	废矿物油	0.05	危险废物	
4	废活性炭	环保装置	固态	/	0.257		

由上表可知,本项目生产过程无副产品产生。本项目产生的固体废物名称、类别、属性和数量等情况,同时,根据《国家危险废物名录》(2021年版),判定其是否属于危险废物。判定结果见下表:

表 4-17 危险废物分析结果汇总表

序号	固体废物名称	属性	产生工序	形态	主要成分	危险特性	废物类别	废物代码	产生量(t/a)	利用处置方式
1	废润滑油	危险废物	设备保养	液态	废矿物油	T, I	HW08	900-214-08	0.05	按要求设置危废暂存间并委托有资质单位处置
2	废活性炭		环保装置	固态	活性炭、挥发分	T/In	HW49	900-039-49	0.257	

由上表可知,本项目生产过程无副产品产生。本项目产生的固体废物名称、

类别、属性和数量等情况，根据《一般固体废物分类与代码》（GB/T39198-2020），一般固体废物分类与代码判定结果见下表：

表4-18 一般固体废物分类与代码分析结果汇总表

序号	固体废物名称	属性	产生工序	形态	类别	类别代码	产生量 (t/a)
1	杂质	一般 固废	过滤	固态	杂质	900-999-66	0.1
2	废滤网		过滤	固态	金属	900-999-99	0.001

依据固体废物的种类、产生量及其管理的全过程可能造成的环境影响进行针对性分析，提出固体废物环境管理要求：

（1）固体废物的分类收集、贮存

本项目依托原有危废暂存间，各类废物在仓库内根据其性质实现分类堆放，并设置相关危险废物识别的标志。同时要求建设项目对产生的危险废物进行妥善包装后，堆入危废暂存间，避免危废泄露、散落或大量挥发至大气环境。因此建设项目所有固体废物均可实现分类收集贮存，对环境的影响具有可控性。

对危险废物的容器以及收集、贮存、运输、处置危险废物的设施、场所，必须设置危险废物识别标志；厂内危险废物临时堆存应采取相应污染控制措施防止对环境产生影响；装载危险废物的容器及材质要满足相应的强度要求，要与危险废物相容；装载危险废物的容器必须完好无损。

项目单位应做好危险废物情况记录，危险废物记录应表明：危险废物的数量、名称，入库日期，出库日期，接受单位名称等。危险废物记录和货单，要在危险废物回收后保存三年。

（2）包装、运输过程中散落、泄漏

本项目危险废物在转移时严格按照规定填报转移报告单，报送危险废物移出地和接受地的环境保护行政主管部门。并加强在运输过程中对运输车辆的管理。

（3）危险废物运输中应做到以下几点

①危险废物的运输车辆须经主管单位检查，并持有有关单位签发的许可证，负责运输的司机应通过培训，持有证明文件。

②承载危险废物的车辆须有明显的标志或适当的危险符号，以引起注意。

③载有危险废物的车辆在公路上行驶时，需持有运输许可证，其上应注明

	<p>废物来源、性质和运往地点。</p> <p>④组织危险废物的运输单位，在事先需作出周密的运输计划和行驶路线，其中包括有效的废物泄漏情况下的应急措施。危险废物在转运过程中应严格执行《危险废物收集 贮存运输技术规范》（HJ2025-2012）中要求，确保项目产生的危险项目安全运输。</p> <p>经采取以上措施，本项目危险废物在运输途中对环境的影响较小。</p> <p>（4）堆放、贮存场所</p> <p>本项目危险废物暂存于危废暂存间中，根据《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001），建设单位对危险固废暂存场所应做到以下几点：</p> <p>①地面采用坚固、防渗、耐腐蚀的材料建造，并设计有堵截泄漏的裙脚、泄漏液体收集装置。</p> <p>②应在易燃、易爆等危险品仓库防护区域以外，设施内要有安全照明设施和观察窗口。</p> <p>③液体状的危险废物需用符合标准的容器盛装，容器上需粘贴符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）附录 A 所示的标签。</p> <p>④用以存放危险废物容器的地方，必须有耐腐蚀的硬化地面，且表面无裂隙。</p> <p>⑤不相容的危险废物必须分开存放，并设有隔离间隔断。</p> <p>⑥基础必须防渗，防渗层为渗透系数$\leq 10^{-7}$cm/s。</p> <p>⑦危废暂存间要防风、防雨、防晒。</p> <p>（5）固体废物综合利用、处理处置</p> <p>本项目产生的危险废物委托有危废资质单位处置；一般固废统一收集定期外售；生活垃圾由环卫部门定期清运。</p> <p>本项目产生的固体废物通过上述相应的措施处理后，不外排，固体废物综合处置率达 100%，不会造成二次污染，对周围环境不会产生明显的不良影响。</p> <p>综上所述，本项目产生的固体废物均得到了妥善处置和合理利用，对环境的影响较小。</p> <p>五、地下水、土壤环境影响分析</p> <p>1、污染源、污染物类型和污染途径</p> <p>本项目涉及到的物质可能对地下水、土壤环境产生一定的影响，污染源、</p>
--	--

污染物类型和污染途径见下表：

表 4-19 污染源、污染物类型和污染途径

序号	污染源	污染物类型	污染途径
1	化学品仓库	化学物质	渗漏
2	危废暂存间	危险废物	渗漏

2、分区防渗措施

为了防止本项目用到的化学品以及产生的危废的泄漏对地下水和土壤造成污染，对厂区内可能泄漏污染物的污染区地面进行防渗处理，并及时地将泄漏、渗漏的污染物收集起来进行处理，可有效防止洒落地面的污染物渗入地下。根据国家相关标准和规范，结合目前施工过程中的可操作性和技术水平，针对不同的污染防治区域采用不同的防渗措施，在具体设计中应根据实际情况在满足防渗标准的前提下作必要调整。

表 4-20 防渗分区识别结果及要求

序号	区域	识别结果	防渗要求
1	化学品仓库、危废暂存间	重点防渗区	等效黏土防渗层 $Mb \geq 6.0m$, $K \leq 1 \times 10^{-7} cm/s$;
2	一般固废暂存间	一般防渗区	等效黏土防渗层 $Mb \geq 1.5m$, $K \leq 1 \times 10^{-7} cm/s$; 或参照 GB16889 执行

本项目营运期重点防渗区和一般防渗区应按照本评价的要求做好防渗措施，公司制定有相应的管理制度，定期检查生产装置区、污水管线等连接处、阀门，及时更换损坏的阀门；及时更换破裂的管，充分做好排污管道的防渗处理，杜绝污水、原辅料等渗漏，防止“跑、冒、滴、漏”现象的发生。

综上，由污染途径及对应措施分析可知，本项目对可能产生地下水、土壤影响的各项途径均进行有效预防；在确保各项防渗措施得以落实，并加强维护和厂区环境管理的前提下，可有效控制厂区内的废水污染物以及危废等下渗现象，避免污染地下水和土壤。

因此，采取以上措施后正常状态下，厂区的地表与地下的水力联系基本被切断，污染物不会规模性渗入地下水和土壤，本项目不会对区域地下水、土壤环境产生明显影响。

六、风险环境

1、环境风险评价分析

(1) 风险物质调查

根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169—2018），首先对本项目危险物质数量及临界量比值（Q）进行计算。计算所涉及的每种危险物质在厂界内的最大存在总量与其在附录中对应临界量的比值 Q 时，在不同厂区的同一种物质，按其在厂界内的最大存在总量计算。对于长输管线项目，按照两个截断阀室之间管段危险物质最大存在总量计算。当只涉及一种危险物质时，计算该物质的总量与其临界量比值，即为 Q；当存在多种危险物质时，则按式（C.1）计算物质总量与其临界量比值（Q）：

$$Q = \frac{q_1}{Q_1} + \frac{q_2}{Q_2} + \dots + \frac{q_n}{Q_n} \quad (C.1)$$

式中：q₁、q₂、...q_n--每种危险物质的最大存在量，t；

Q₁、Q₂、...Q_n---每种危险物质的临界量，t。

计算出 Q 值后：

当 Q<1 时，该项目环境风险潜势为I。

当 Q≥1 时，将 Q 值划分为：①1≤Q<10；②10≤Q<100；③Q≥100。

本项目涉及危险物质 q/Q 值计算见下表。

表 4-21 项目厂区风险物质危险性分级

序号	物质名称		CAS号	最大存在总量 qn/t	临界量 Qn/t	该种物质 Q 值	临界量取值依据
1	油类物质	润滑油	/	0.17	2500	0.000068	HJ 169-2018 附录 B.1
2	危险废物	废润滑油	/	0.05	100	0.0005	HJ 169-2018 附录 B.2
3		废活性炭	/	0.257	100	0.00257	
合计（Σq/Q）						0.003138	/

由上表计算可知，本项目 Q 值属于 Q<1 范围，本项目风险潜势为I。评价工作等级为简单分析。

（2）风险识别

①物质风险识别

物质风险识别范围包括：主要原材料及辅助材料、燃料、中间产品、最终产品以及生产过程排放的“三废”污染物等。

本项目使用到的润滑油等化学品，根据国家环境保护总局办公厅《关于检查化工石化等新建项目环境风险的通知》中规定：生产、贮存、运输、“三废”

处理过程中产生的危险性物质要按《物质危险性标准》（附录 A.1 表 1）、《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）、《职业性接触毒物危害程度分级》（GBZ 230-2010）、《危险化学品重大危险源辨识》（GB18218-2018）来判定。建设项目主要风险物质为项目使用到的化学品和项目产生的危废。主要潜在危险性事故有：项目所使用润滑油等化学品以及危废发生泄漏。

②生产过程风险识别

表 4-22 生产过程中主要突发环境事故类型及风险因素分析

事故发生环节	类型	原因
贮存、生产、运输、环保工程	泄漏	设备破损，违规操作，安全阀及控制系统失灵、自然灾害（雷击、地震等）可能造成润滑油等化学品等风险物质泄漏。
	火灾、爆炸次生环境事件	明火、设备焊接、违规操作、自然灾害（雷击、地震等）可能造成润滑油等化学品以及具有易燃性的环境风险物质遇明火、高热能引起火灾、爆炸事故。可能造成火灾次生一氧化碳及有毒气体散发到周边空气中或人员误接触，可能造成人员中毒及环境污染。
	废气非正常排放	废气处理装置失效，导致生产工艺废气未经有效处理，直接进入周边大气环境。
	危废流失	危废暂存间内液态危废因长期未转移，因腐蚀、碰撞导致液态危废泄露；危废在厂区内转移时因碰撞、认为操作失误等原因，导致危废泄露。

根据对建设项目生产过程及其生产系统的主要危险作业点分布情况的分析，主要潜在危险性事故有：油类物质在贮存、运输、使用过程中发生泄漏及后继引发的火灾和爆炸。

（3）环境风险防范措施

工业项目建设，要求设计、建造和运行要科学规划、合理布局、严格执行防火安全设计规范，保证建造质量，严格安全生产制度、严格管理，提高操作人员的素质和水平，以减少事故的发生。一旦发生事故，则要根据具体情况采取应急措施，控制事故扩大；立即报警；采取遏制污染物进入环境的紧急措施等。

①防渗、防泄漏措施

a.装载液态类的化学品以及危险废物的容器及材质要满足相应的强度要求，要与化学品、危险废物相容；装载容器必须完好无损。

b.要求建设项目对使用到液态类的化学品分类堆放至化学品库以及产生的危险废物进行妥善包装后，堆入危废暂存间，避免危废泄露、散落或大量挥

	<p>发至大气环境。</p> <p>c.针对厂区化学品、危废暂存间采取重点防渗；一般固废仓库采取一般防渗。</p> <p>d.定期检查生产装置区、污水管线等连接处、阀门，及时更换损坏的阀门；及时更换破裂的管，充分做好排污管道的防渗处理，杜绝污水、原辅料等渗漏，防止“跑、冒、滴、漏”现象的发生。</p> <p>②运行管理控制</p> <p>a.生产操作过程中，必须加强安全管理，提高安全生产意识。</p> <p>③规范厂区内危险废物管理</p> <p>a.危废暂存间设置相关的标志标识，由专人负责，严格控制规范设置贮存场所，严禁明火。</p> <p>b.建设项目应及时与有资质的危废处置单位鉴定委托处置协议，定期委托资质单位处置；</p> <p>c.建设项目应按要求、规范建设危废暂存间，各危险废物密闭包装后，按类别暂存区危废暂存间内；</p> <p>④消防、火灾报警系统及其他安全生产措施</p> <p>a.按规范设置手提式灭火器和消火栓；液态物料由包装桶贮存，按照规范要求做好防渗措施，能够满足液态物料泄露和消防废水收集的需要；</p> <p>b.主要通道、有工作人员的场地设置应急事故照明；</p> <p>c.建设项目须按要求配置相应的安全生产事件应急物资，加强厂区安全生产管理与培训，减少因安全生产事故导致的突发环境事件。</p> <p>综上所述，润滑油等化学品在贮运、生产过程中存在发生泄漏及后继引发的火灾风险，项目所用的润滑油等化学品均由供货厂家负责运送到厂，到厂后有专用储存区并有专人负责管理。在加强厂区防火管理、完善事故应急预案的基础上，事故发生概率很低，经过妥善的风险防范措施，建设项目环境风险在可接受的范围内。</p> <p>七、环境管理</p> <p>本项目应设环境管理机构，运营期要确保环保设施的运行，并定期检查其效果，了解建设项目的污染因子的变化情况，建立健全环保档案，为保护和改善区域环境质量作好组织和监督工作，环境管理具体内容如下：</p>
--	--

(1) 严格执行国家环境保护有关政策和法规，项目建成后及时协助有关环保部门进行建设工程项目环境保护设施的验收工作。

(2) 建立健全环境管理制度，设置专职或兼职环保人员，负责日常环保安全，定期检查环保管理和环境监测工作。

(3) 收集、贮存、转移危险废物时，严格按照危险废物特性结合《国家危险废物名录》（2021 版）对危险废物进行识别并分类，防止混合收集、贮存、运输、转移性质不相容而未经安全性处置的危险废物。

(4) 环境监测计划

对照《排污许可证申请与核发技术规范 废弃资源加工工业》（HJ1034-2019），本项目环境监测一览表见下表：

表 4-23 项目厂区环境监测一览表

污染种类	监测点位	监测因子	监测频次
废气	DA009	颗粒物	次/年
	DA010	非甲烷总烃	次/半年
	无组织	颗粒物、非甲烷总烃	次/年
	周边小区（居民散户）	颗粒物、非甲烷总烃	次/年
噪声	厂界	等效 A 声级 Leq	次/年
废水	废水总排放口	悬浮物、五日生化需氧量	次/半年

八、三本账

表 4-24 本次改建项目污染物产生及排放“三本账”（t/a）

类别	污染物		现有项目排放量	本项目			以新带老削减量	全厂排放量	排放增减量
	名称			产生量	削减量	排放量			
废气	有组织	甲苯	0.545	0	0	0	0	0.545	0
		VOCs	5.871	0.061	0.0553	0.0057	0	5.877	+0.0057
		SO ₂	1.005	0	0	0	0	1.005	0
		NO _x	3.715	0	0	0	0	3.715	0
		颗粒物	0.740	0.095	0.094	0.001	0	0.741	+0.001
	无组织	甲苯	0.275	0	0	0	0	0.275	0
		VOCs	2.861	0.004	0	0.004	0	2.865	+0.004
		颗粒物	0	0.009	0	0.009	0	0.009	+0.009
废水	全厂废水	废水量	1488	4.008	0	4.008	0	1492.008	+4.008
		COD	0.15	0.001	0.0008	0.0002	0	0.1502	+0.0002
		SS	0.10	0.0002	0.00016	0.00004	0	0.10004	+0.00004
		氨氮	0.02	0	0	0	0	0.02	0

固废	一般固废	14.5	0.101	0.101	0	0	0	0
	危险固废	3.2	0.307	0.307	0	0	0	0
	生活垃圾	10.95	0	0	0	0	0	0

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	1#排放口(DA009 破碎工序)		颗粒物	1 套布袋除尘器	团粒和造粒工序产生的非甲烷总烃，破碎工序产生的颗粒物执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表 5 大气污染物特别排放限值中的相关标准
	2#排放口(DA010 团粒、造粒工序)		非甲烷总烃	二级活性炭	
地表水环境	DW001	冷却定排水	COD、SS	纳管至邱村镇污水处理厂	满足邱村镇处理厂接管标准
声环境	经过基础减振、厂房隔声及距离衰减，可使东、南、北厂界达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表 1 中 3 类排放限值(昼间≤65dB(A)，夜间噪声值≤55dB(A))，西厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 4a 类标准，即昼间≤70dB(A)，夜间≤55dB(A)。				
电磁辐射	/				
固体废物	依托现有项目的一般固废仓库(50m ²)和危废暂存间(50m ²)，对一般固废和危废进行分类分质收集暂存后，一般固废交由物资回收公司回收再利用，危废交由有资质单位处理处置。				
土壤及地下水污染防治措施	重点防渗区和一般防渗区应按照本评价的要求做好防渗措施，公司制定有相应的管理制度，定期检查生产装置区、污水管线等连接处、阀门，及时更换损坏的阀门；及时更换破裂的管，充分做好排污管道的防渗处理，杜绝污水、原辅料等渗漏，防止“跑、冒、滴、漏”现象的发生。				
生态保护措施	/				
环境风险防范措施	①防渗、防泄漏措施 ②运行管理控制 ③规范厂区内危险废物管理 ④消防、火灾报警系统及其他安全生产措施				
其他环境管理要求	<p>《中华人民共和国环境保护法》明确指出，我国环境保护的任务是保证在社会主义现代化建设中，合理利用自然资源，防止环境污染和生态破坏，为人民创造清洁适宜的生活和劳动环境，保护人民健康，促进经济发展。因此，本建设单位设立环境管理机构，负责项目运营期的环境管理工作，其主要的职责与功能如下：</p> <p>(1) 在运营期，项目环境管理部门负责检查厂房内各除尘设备和有机废</p>				

	<p>气吸附净化设备的运行情况，确保其有效运行，如有故障应及时维修或更换；定期检查项目的集气罩及风管的完好情况，确保废气的有效收集和排放。</p> <p>（2）加强清洁生产管理，车间地面均实行硬化，加强项目原辅生产材料、一般固废和危废的管理工作，防止雨季淋溶水污染附近地表和地下水体。</p> <p>（3）结合所申领的排污许可证中载明的自行监测方案，委托具有资质的监测单位对本项目运营期的环境污染物排放达标情况进行自行监测。</p> <p>环境监测计划一般包括污染源监测计划、环境质量监测计划。</p> <p>①环境监测可委托当地有资质环境监测机构承担。</p> <p>②建设单位应建立健全污染源监控和环境质量监测技术档案，主动接受当地环保行政主管部门的指导、监督和检查，发现问题及时上报或处理。</p> <p>③建设单位应切实加强厂区“三废”达标排放和厂区环境质量的监控。</p> <p>④环境监测采样、样品保存和分析方法应按照《空气和废气监测分析方法》、《水和废水监测分析方法》、《工业企业厂界噪声标准测量方法》《排污许可证申请与核发技术规范 废弃资源加工工业》（HJ1031-2019）等有关规范执行。</p>
--	--

六、结论

1、结论

综上所述，本项目符合国家产业政策，项目选址符合当地规划要求。项目所在区大气、地表水以及噪声环境质量现状满足标准；在污染防治措施实施后，本项目废水、废气和噪声可稳定达标排放，固废可得到妥善处置，本项目排放的各种污染物对环境的影响程度和范围均可接受的。因此，从环境影响角度分析，本项目的建设是可行的。

附表

建设项目污染物排放量汇总表 （单位：t/a）

分类 \ 项目	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	甲苯	0.545	0	0	0	0	0.545	0
	非甲烷总烃	5.871	0	0	0.0057	0	5.877	+0.0057
	SO ₂	1.005	0	0	0	0	1.005	0
	NO _x	3.715	0	0	0	0	3.715	0
	颗粒物	0.740	0	0	0.001	0	0.741	+0.001
废水	COD	0.15	0	0	0.0002	0	0.1502	+0.0002
	SS	0.10	0	0	0.00004	0	0.10004	+0.00004
	NH ₃ -N	0.02	0	0	0	0	0.02	0
一般工业 固体废物	生活垃圾	10.95	0	0	0	0	10.95	0
	废边角料	10	0	0	0	0	10	0
	不合格品	2	0	0	0	0	2	0
	杂质	0	0	0	0.1	0	0.1	+0.1
	废滤网	0	0	0	0.001	0	0.001	+0.001
危险废物	废润滑油	0	0	0	0.05	0	0.05	+0.05
	废包装桶	2.5	0	0	0	0	2.5	0
	废活性炭	0.2	0	0	0.257	0	0.457	+0.257
	废清洗液	0.5	0	0	0	0	0.5	0

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①