

一、建设项目基本情况

建设项目名称	新疆瑞宇天华科技有限公司资源再生循环利用塑料 PP、PE 建设项目		
项目代码	2602-660706-04-01-819458		
建设单位联系人	黄明培	联系方式	
建设地点	第七师 128 团工业园区新疆大宸绿洲环保科技有限公司内		
地理坐标			
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-85 非金属废料和碎屑加工处理 422-废塑料加工处理
建设性质	☒ 新建（迁建） ☐ 改建 ☐ 扩建 ☐ 技术改造	建设项目申报情形	☒ 首次申报项目 ☐ 不予批准后再次申报项目 ☐ 超五年重新审核项目 ☐ 重大变动重新报批项目
项目审批（核准/备案）部门（选填）	第七师一二八团经济发展办公室	项目审批（核准/备案）文号（选填）	128 团经发办备（2026）001 号
总投资（万元）	5000	环保投资（万元）	99
环保投资占比（%）	1.98%	施工工期	3 个月
是否开工建设	☒ 否 ☐ 是：_____	用地（用海）面积（m ² ）	/
专项评价设置情况	无		
规划情况	区域规划名称：《七师一二八团总体规划(2012-2030 年)》； 审批机关：新疆生产建设兵团第七师建设局； 审批文件名称及文号：《关于七师一二八团总体规划(2012-2030 年)的批复》（师建发〔2013〕130 号），2013 年 7 月 24 日。		
规划环境影响评价	规划环评名称：《新疆生产建设兵团前山工业园区总体规划环境影响		

情况	报告书》； 审批机关：新疆生产建设兵团第七师环境保护局； 审批文件名称及文号：《关于新疆生产建设兵团前山工业园区总体规划环境影响报告书的审查意见》（师环审〔2016〕7号），2016年1月13日。
规划及规划环境影响评价符合性分析	本项目所在园区为128团工业园区（又名“新疆生产建设兵团前山工业园区”），该园区规划包含在第七师一二八团总体规划（2012-2030）中，故根据总体规划编制该工业园区规划环境影响报告并于2016年1月13日取得了新疆生产建设兵团第七师环境保护局出具的《关于新疆生产建设兵团前山工业园区总体规划环境影响报告书的审查意见》（师环审〔2016〕7号），见附件。第七师一二八团总体规划（2012-2030）图见附图2、第七师一二八团工业园区总体规划图见附图3。 （1）园区基本概况 园区规划用地面积为3.90km²，规划范围为东至奎克高速公路，西以现状排渠为界，前高公路南北1Km范围内。规划用地东西长约3.0Km，南北宽约1.6~2.0Km。前山工业园是农七师128团独立工业区，定位于车排子垦区重要的经济增长点。 （2）园区规划目标、范围及定位 规划目标：园区产业以发展农副产品加工业和食品业为主，积极发展新型建材业、商贸物流业，大力发展石油后勤服务及相关产业。把前山工业园建设成为克拉玛依与“奎-独-乌”城市区域之间的农副产品基地、农七师师域重要的石油后勤服务基地。 规划范围：东至奎克高速公路，西以现状排渠为界，前高公路南北1Km范围内。规划用地东西长约3.0Km，南北宽约1.6~2.0Km。规划总用地390.38hm²。 产业定位：以发展农副产品加工业和食品业为主，发展新型建材业、商贸物流业，发展石油后勤服务及相关产业。

	本项目产品可用于新型建材业，用地位于二类工业用地上，与园区规划相符，区域基础设施相对完善，可满足本项目建设、运行需求。 (3) 园区规划环评要求： ①进一步加强《规划》与 128 团总体规划、土地利用总体规划的衔接，确保工业园区用地布局符合上位规划，避免工业发展对居住环境的不利影响 ②严格产业的环境准入，引进项目的生产工艺、设备、污染治理技术，以及单位产品能耗、物耗、污染物排放和资源利用率均需达到同行业国际先进水平，积极推进产业的技术进步和园区循环化改造。 ③落实污染物排放总量控制要求，采用有效措施减少二氧化硫(SO₂)、氮氧化物(NO_x)、化学需氧量(COD)、氨氮等污染物的排放量，切实维护和改善区域环境质量和生态功能。 本项目为租赁用地，该用地根据《关于新疆大宸绿洲环保科技有限公司第七师 128 团年处理 5000 吨残膜回收再利用建设项目供地的批复》（师自然资规函[2019]84 号）及《中华人民共和国建设用地规划许可证》（地字第 D71282019003），项目用地性质为工业用地，具体见附件。项目选址不涉及拆迁、征地等问题。 本项目为废塑料再生利用项目，根据《产业结构调整指导目录（2024 年本）》，本项目属于鼓励类，符合国家产业政策。根据项目所在环境管控单元要求，本项目符合该单元要求。同时经过设置的环保治理措施，项目污染物的排放可完全达标，经过预测，项目投产后对大气、地表水、地下水、声环境的影响皆很小，不会改变区域环境功能现状。 综上所述，项目符合规划及规划环评相关要求。
其他符合性分析	1、产业政策符合性分析 本项目为废塑料再生利用项目，根据《产业结构调整指导目录（2024 年本）》，本项目属于鼓励类中，“四十二 环境保护与资源节约综合利用”中“8、废弃物循环利用：废钢铁、废有色金属、废纸、

控	排放工业废水或者医疗污水。向农田灌溉渠道排放城镇污水以及未综合利用的畜禽养殖废水、农产品加工废水的,应当保证其下游最近的灌溉取水点的水质符合农田灌溉水质标准。	准》(GB31572-2015)中表4的单位产品非甲烷总烃排放量要求($\leq 100\text{mg/m}^3$);运营期间污水主要为生活污水,无生产废水,项目区生活污水依托已建处理设施预处理后拉运至128团污水处理站;运营期产生的固体废物主要是一般工业固体废物、员工生活垃圾和危险废物,生产过程中产生的废机油、废催化剂、废活性炭属于危险废物,厂区内暂存后定期委托具有资质的危废处置单位安全处置。综上,本项目各污染物在经采取各项措施后均能满足排放。	
环境 风险 防 控	(1)对耕地面积减少或土壤环境质量下降的团场要进行预警提醒,并依法采取环评限批等限制性措施。 (2)对威胁地下水、饮用水水源安全的耕地,制定环境风险管控方案,并落实有关措施。	本项目位于128团工业园,用地性质为工业用地。针对本项目进行环境风险评价并提出风险防控措施,要求建立健全环境风险应急制度等,详见环境风险评价章节。	符合
资 源 利 用 效 率	(1)推行秸秆还田、增施有机肥、少耕免耕、粮豆轮作、化肥农药减量、农膜减量与回收利用等措施,切实保护耕地土壤环境质量。 (2)大力推进规模化高效节水灌溉,推广农作物节水抗旱技术。建立灌区墒情测报网络,提高农业用水效率,降低农业用水比重。	本项目采用依托周边水源供水,能源采用清洁能源电源,用地为工业用地。	符合
综上所述,项目建设符合《第七师胡杨河市“三线一单”生态环境分区管控方案》的相关要求;项目选址与第七师胡杨河市环境管控单元的位置关系详见附图。 3、与《关于印发“十四五”塑料污染治理行动方案的通知》符合性分析 国家发展改革委生态环境部《关于印发“十四五”塑料污染治理行动方案的通知》(发改环资〔2021〕1298号)中提出:“加大塑料废弃物再生利用。支持塑料废弃物再生利用项目建设,发布废塑料综合利用规			

范企业名单，引导相关项目向资源循环利用基地、工业资源综合利用基地等园区集聚，推动塑料废弃物再生利用产业规模化、规范化、清洁化发展。加强塑料废弃物再生利用企业的环境监管，加大对小散乱企业和违法违规行为的整治力度，防止二次污染。完善再生塑料有关标准，加快推广应用废塑料再生利用先进适用技术装备，鼓励塑料废弃物同级化、高附加值利用。”

本项目通过回收废旧塑料生产再生塑料颗粒回用其他工业，实现了废塑料再生利用，属于鼓励和支持项目；生产规模符合相关规定，不属于小散乱企业，生产过程采取严格的环保措施确保污染物达标排放，防止二次污染。因此本项目的建设符合塑料污染治理行动方案中加大塑料废弃物再生利用，支持塑料废弃物再生利用项目建设的要求。。

4、《电子废物、废轮胎、废塑料、废旧衣服、废家电拆解等再生利用行业清理整顿工作方案》符合性分析

方案工作目标：督促地方清理整顿电子废物、废轮胎、废塑料、废旧衣服、废家电拆解等再生利用活动；取缔一批污染严重、群众反映强烈的非法加工利用小作坊、“散乱污”企业和集散地，增强人民群众获得感；引导有关企业采用先进适用加工工艺，集聚发展，集中建设和运营污染治理设施，防止污染土壤和地下水。

本项目位于128团工业园区（又名“新疆生产建设兵团前山工业园区”）新疆大宸绿洲环保科技有限公司院内，项目区内南侧和东侧为空地；西侧为商混站；北侧紧邻园区道路。周边无环境敏感目标，生产规模符合相关规定，不属于“散乱污”企业，生产过程采取严格的环保措施确保污染物达标排放，对项目区域环境影响较小。

因此，本项目符合《电子废物、废轮胎、废塑料、废旧衣服、废家电拆解等再生利用行业清理整顿工作方案》的工作目标。

5、与《废塑料综合利用行业规范条件》相符性分析

本项目的建设符合《废塑料综合利用行业规范条件》（工信部 2015 年第 81 号公告），具体相符性分析详见表 1-2。

表 1-2 与《废塑料综合利用行业规范条件》符合性分析

序	工	规范要求	项目建设情况	符
---	---	------	--------	---

号	序			合 性 分 析
1	企业的 设立 和 布 局	废塑料综合利用企业是指采用物理机械法对热塑性废塑料进行再生加工的企业,企业类型主要包括 PET 再生瓶片类企业、废塑料破碎清洗分选类企业以及塑料再生造粒类企业	项目采用物理机械对热塑性废塑料进行再生加工,企业类型为塑料再生造粒类企业	符合
		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	项目废塑料主要是废旧 PP 和 PE 吨包及编织袋等,不回收危险废物类塑料、氟塑料等废旧塑料	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	项目为废旧塑料再生利用新建项目,属于《产业结构调整指导目录(2024 年本)》中“鼓励类”,项目建设符合园区相关规划和第七师环境管控要求	符合
		在国家法律、法规、规章和规划确定或县级以上人民政府规定的自然保护区、风景名胜区、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	项目为新建项目,位于第七师 128 团工业园区,不涉及自然保护区、风景名胜区、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	符合
	2 生产 经营 规模	PET 再生瓶片类企业:新建企业年废塑料处理能力不低于 30000 吨;已建企业年废塑料处理能力不低于 20000 吨。废塑料破碎、清洗、分选类企业:新建企业年废塑料处理能力不低于 30000 吨;已建企业年废塑料处理能	项目为废旧塑料再生造粒企业,项目建成后年产回收处理废旧塑料 24000 吨;厂区建设生产车间、原料与产品库房等,满足生产能力	符合

			力不低于 20000 吨。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	要求	
	3	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	项目对回收的废旧塑料进行加工处理，充分利用	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	根据废塑料清洗造粒生产线设备清单，年耗电量约为 900 万 kW·h，折算综合电耗 450 千瓦时/吨废塑料。	符合
			PET 再生瓶片类企业与废塑料破碎、清洗、分选类企业的综合新水消耗低于 1.5 吨/吨废塑料。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	根据水平衡分析，废塑料破碎清洗（使用回用水）用水量为 13000m ³ /a，按产能计算新水消耗 0.54 吨/吨废塑料；冷却循环水量为 1840m ³ /a，折算消耗新水 0.077 吨/吨废塑料	符合
			其他生产单耗需满足国家相关标准	本项目其他生产单耗满足国家相关标准	符合
	4	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	本项目采用先进工艺，各工序均采用机械进行，自动化水平较高	符合
			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	本项目为废旧塑料再生造粒类企业（生产过程包含废塑料破碎、清洗等工序），废气采用活性炭吸附脱附+催化燃烧装置处理；清洗废水经沉淀池处理后循	符合

5	环境保护	鼓励废塑料综合利用企业研发和使用生产效率高、工艺技术先进、能耗物耗低的加工生产系统	环使用；废滤网厂家回收；生产设备采取隔声、减振等降噪措施	
		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。	项目严格执行《中华人民共和国环境影响评价法》，“三同时”要求配套环境保护设施，编制环境风险应急预案，并依法进行项目竣工环境保护验收。	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	项目厂区建有围墙，地面均硬化	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	项目原料为废旧吨包和编织袋，设封闭一般固废库房，厂区内管网建设满足“雨污分流”要求	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	项目产生的各类固废均得到有效处置	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。废水处理后可以外排的废水，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	项目原料破碎废水经沉淀处理后回用于生产工艺；冷却水全部用回；生活污水经化粪池处置后定期拉运处置不外排。清洗过程不添加其他药剂，污泥委托环卫部门清掏干化后运至工业固废填埋场处置	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	生产车间有机废气采用“集气罩+活性炭吸附脱附+催化燃烧装置+15m 排气筒”处理达标排放	符合
		对于加工过程中噪音污染大的设备，必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》	根据预测，项目厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》3 类标准	符合

6、与《废塑料污染控制技术规范》符合性分析

为贯彻《中华人民共和国环境保护法》《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》等法律法规，防治环境污染，改善生态环境质量，规范和指导废塑料的污染控制，制定了《废塑料污染控制技术规范》（HJ364—2022 代替 HJ/T364—2007），本项目与该技术规范符合性分析见表 1-3。

表 1-3 与《废塑料污染控制技术规范》符合性分析

序号	项目	规范要求	本项目符合性
1	总体要求	宜以提高资源利用率和减少环境影响为原则，按照重复使用、再生利用和处置的顺序，选择合理可行的废塑料利用处置技术路线。	项目为废塑料再生利用项目，采用物理方式破碎造粒后重新生产塑料产品
		涉及废塑料的产生、收集、运输、贮存、利用、处置的单位和其他生产经营者，应根据产生的污染物采取防扬散、防流失、防渗漏或者其他防止污染环境的措施，并执行国家和地方相关排放标准。	项目原料及产品暂存于设置防渗层及覆盖防水布的堆场等要求
		废塑料的产生、收集、贮存、预处理和再生利用企业内应单独划分贮存场地，不同种类的废塑料宜分开贮存，贮存场地应具有防雨、防扬散、防渗漏等措施，并按 GB15562.2 的要求设置标识	项目设置车间内的废塑料储存区，项目原料为 PP 或 PE 材质的废吨包袋和编织袋，满足防雨、防扬散、防渗漏等要求，并按 GB15562.2 的要求设

			置标识，做好排污口规范化
		含卤素废塑料的预处理与再生利用，宜与其他废塑料分开进行。	本项目不回收利用含卤素废塑料
		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	建设单位按要求建立废塑料管理台账，保存至少 3 年
		属于危险废物的废塑料，按照危险废物进行管理和利用处置。	项目不回收利用属于危险废物的废塑料
		废塑料的产生、收集、再生利用和处置过程除应满足生态环境保护相关要求外，还应符合国家安全生产、职业健康、交通运输、消防等法规、标准的相关要求。	项目设计和建设符合国家安全生产、职业健康、交通运输、消防等法规、标准的相关要求
	2	工业源废塑料污染控制要求： 废塑料产生企业应根据材质特性以及再生利用和处置方式，对下脚料、边角料、残次品、废弃塑料制品、废弃塑料包装物等进行分类收集、贮存，并建立废塑料管理台账，内容包括废塑料的种类、数量去向等，相关台账应保存至少 3 年。	本项目主要回收 PP 或 PE 材质的废吨包袋和编织袋，原料分类收集、贮存，并建立废塑料管理台账，内容包括废塑料的种类、数量去向等，相关台账应保存至少 3 年。
		生活源废塑料污染控制要求： (1)废塑料类可回收物应按照当地生活垃圾分类管理要求投放至可回收物垃圾桶或专用回收设施内，或交给再生资源回收企业。	
		(2)投入有害垃圾收集设施集中收集的废塑料类有害垃圾，应交由有资质的单位进行利用处置。	
		农业源废塑料污染控制要求： (1)废弃的非全生物降解塑料农膜，应进行回收，不得丢弃、掩埋或者露天焚烧。	
		(2)废弃的非全生物降解渔网、渔具、网箱等废塑料，应进行回收，不得丢弃、掩埋或者露天焚烧。	
		(3)废弃的肥料包装袋（桶或瓶）等废塑料，应进行回收，不得丢弃、掩埋或者露天焚烧	

	3	收集要求	废塑料收集企业应参照 GB/T37547，根据废塑料来源、特性及使用过程对废塑料进行分类收集。 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 PP 或 PE 材质的废吨包袋和编织袋，从相关企业购买回收打包后的原料。
		运输要求	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。	原料运输车辆采用篷布遮盖等降尘措施，破碎物料在厂内直接利用不转运，再生塑料颗粒打包售卖。
	4	预处理要求	一般性要求 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。 废塑料的预处理应控制二次污染。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。废水控制应根据出水受纳水体的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悬浮物、pH 值、色度、石油类和化学需氧量等。噪声排放应符合 GB12348 的规定。	本项目废塑料预处理工艺包括破碎、清洗、干燥，为一般再生塑料生产常用工艺；再生塑料颗粒生产过程采取合理措施，确保大气达标排放；清洗废水和冷却水循环利用不外排，厂界噪声满足 GB12348 中的 3 类标准
		分选要求	应采用预分选工艺，将废塑料与其他废物分开，提高下游自动化分选的效率。 废塑料分选应遵循稳定、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。	项目设置分拣工序，主要去除不能使用的固体废物（石块、泥块等杂质）和其他材质废塑料等。由于本项目原料来源单一，主要采用人工分拣，不涉及原料分选
		破碎要求	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。	项目采用湿法破碎，喷淋废水随原料进入沉淀池处理后循环利用

			清洗要求 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。	项目采用机械化清洗，清洗过程不添加其他药剂，清洗废水主要采用沉淀池处理后上清液循环使用
			干燥要求 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。	项目废旧塑料清洗后采用甩干机干燥
	5	再生利用	废塑料应按照直接再生、改性再生、能量回收的优先顺序进行再生利用	项目采取直接再生的利用方式
			含卤素的废塑料宜采用低温工艺再生，不宜焚烧处理；进行焚烧处理时应配备烟气处理设备，焚烧设施的烟气排放应符合 GB18484 的要求	项目禁止回收含卤素的废旧塑料
			不宜以废塑料为原料炼油	项目废旧塑料用于生产再生塑料颗粒
	6	污染控制	废塑料预处理、再生利用等过程中产生的废水和厂区产生的生活废水，企业应有配套的废水收集设施。废水宜在厂区内处理并循环利用；处理后的废水排放应按企业所在环境功能区类别，应执行 GB8978；重点控制的污染物指标包括 COD、BOD ₅ 、SS、pH、TN、NH ₃ -N、TP、色度、油类、可吸附有机卤化物、粪大肠杆菌群数。并入市政污水管网集中处理的废水应符合 CJ3082 要求	项目清洗废水采用沉淀池处理后回用，不外排；冷却用水循环使用；生活污水经水处理设施用于厂区绿化。
			预处理、再生利用过程中产生的废气，企业应有集气装置收集，经净化处理的废气排放应按企业所在环境功能区类别，应执行 GB16297 和 GB14554；重点控制的污染物包括颗粒物、氟化物、汞、铬、铅、苯、甲苯、酚类、苯胺类、光气、恶臭	项目热熔挤塑工序采用活性炭吸附脱附+催化燃烧装置处理有机废气
			采用焚烧方式对废塑料进行能量回收时，焚烧设施应具有烟气处理设备，焚烧设施的烟气排放应执行 GB18485。重点控制的污染物指标包括烟气黑度、烟尘、一氧化碳、氟化氢、氯化	项目不涉及能量回收

		氢、氮氧化物、二恶英类	
		能量回收过程中，除尘设备收集的焚烧飞灰一般应按危险废物管理。其他气体净化装置收集的固体废物和焚烧炉渣，应按国家危险废物鉴别标准进行鉴别，属于危险废物的按照危险废物管理，否则按一般工业固体废物管理	项目不涉及能量回收
		预处理和再生利用过程中应控制噪声污染，排放噪声应符合 GB12348 的要求	项目设备采取隔声、减振等降噪措施，噪声排放符合 GB12348 的要求
		不得在无燃烧设备和烟气净化装置的条件下焚烧废塑料或用焚烧方式处理塑料成型机过滤网片	项目废滤网交由生产厂家回收处理
		废塑料预处理、再生利用过程中产生的固体废物，包括分选出的不宜再生利用的废塑料，应按工业固体废物处置，并执行相关环境保护标准	废包装物外售给废品收购站；一般工业固废清运至工业垃圾填埋场。

7、与《挥发性有机物无组织排放控制标准》相符性分析

本项目采取措施符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）相关要求，符合性分析见表 1-4。

表 1-4 与《挥发性有机物无组织排放控制标准》符合性对照表

标准要求	本项目实施情况	符合性
5VOCs 物料储存无组织排放控制要求 5.1 基本要求 5.1.1 VOCs 物料应储存于密闭的容器、包装袋、储罐、储库、料仓中。 5.1.2 盛装 VOCs 物料的容器或包装袋应存放于室内，或存放于设置有雨棚、遮阳和防渗设施的专用场地。盛装 VOCs 物料的容器或包装袋在非取用状态时应加盖、封口，保持密闭。 5.1.3 VOCs 物料储罐应密封良好，其中挥发性有机液体储罐应符合 5.2 条规定。 5.1.4 VOCs 物料储库、料仓应满足 3.6 条对密闭空间的要求。	本项目原辅料均为袋装储存，在常温下无挥发性气体产生。原材料储存于密闭厂房内，厂房地面防渗处理，满足文件要求	符合

	6VOCs 物料转移和输送无组织排放控制要求 6.1 基本要求 6.1.1 液态 VOCs 物料应采用密闭管道输送。采用非管道输送方式转移液态 VOCs 物料时，应采用密闭容器、吸污车。 6.1.2 粉状、粒状 VOCs 物料应采用气力输送设备、带式输送机、螺旋输送机等密闭输送方式，或者采用密闭的包装袋、容器或吸污车进行物料转移。 6.1.3 对挥发性有机液体进行装载时，应符合 6.2 条规定。	本项目原辅料均为袋装储存，在常温下无挥发性气体产生。无组织排放量较少。	符合
	10VOCs 无组织排放废气收集处理系统要求 10.1.2 VOCs 废气收集处理系统应与生产工艺设备同步运行。VOCs 废气收集处理系统发生故障或检修时，对应的生产工艺设备应停止运行，待检修完毕后同步投入使用；生产工艺设备不能停止运行或不能及时停止运行的，应设置废气应急处理设施或采取其他替代措施。 10.2.1 企业应考虑生产工艺、操作方式、废气性质、处理方法等因素，对 VOCs 废气进行分类收集。 10.2.2 废气收集系统排风罩(集气罩)的设置应符合 GB/T16758 的规定。采用外部排风罩的，应按 GB/T16758、AQ4274-2016 规定的方法测量控制风速，测量点应选取在距排风罩开口面最远处的 VOCs 无组织排放位置，控制风速不应低于 0.3m/s(行业相关规范有具体规定的，按相关规定执行)。 10.2.3 废气收集系统的输送管道应密闭。废气收集系统应在负压下运行，若处于正压状态，应对输送管道组件的密封点进行泄漏检测，泄漏检测值不应超过 500μmol/mol，亦不应有感官可察觉泄漏。泄漏检测频次、修复与记录的要求按照第 8 章规定执行。 10.3.4 排气筒高度不低于 15m(因安全考虑或有特殊工艺要求的除外)，具体高度以及与周围建筑物的相对高度关系应根据环境影响评价文件确定。	本环评提出 VOCs 废气收集处理系统应与生产工艺设备同步运行。VOCs 废气收集处理系统发生故障或检修时，对应的生产工艺设备应停止运行，待检修完毕后同步投入使用，符合文件要求； 本项目在造粒工序共设置 2 套 VOCs 处理设备，对 VOCs 废气进行分类收集及处理，满足文件要求； 本项目在造粒机热熔挤出口上端分别安装 2 套集气罩系统收集 VOCs，废气收集系统的输送管道为密闭式，满足文件要求；本项目排气筒高度不低于	符合

	15m，满足文件要求。	
8、与《重点行业挥发性有机物综合治理方案》相符性分析		
本项目与《重点行业挥发性有机物综合治理方案》（环大气〔2019〕53 号）符合性分析见表 1-5。		
表 1-5 与《重点行业挥发性有机物综合治理方案》符合性对照表		
发展规划要求	本项目概况	符 合 性
（一）大力推进源头替代。通过使用水性、粉末、高固体分、无溶剂、辐射固化等低 VOCs 含量的涂料，水性、辐射固化、植物基等低 VOCs 含量的油墨，水基、热熔、无溶剂、辐射固化、改性、生物降解等低 VOCs 含量的胶粘剂，以及低 VOCs 含量、低反应活性的清洗剂等，替代溶剂型涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等，从源头减 VOCs 产生。	本项目原辅料不使用溶剂型涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等，实现了从源头减少 VOCs 产生的目标。	符合
（二）全面加强无组织排放控制。加强设备与场所密闭管理。含 VOCs 物料应储存于密闭容器、包装袋，高效密封储罐，封闭式储库、料仓等。含 VOCs 物料生产和使用过程，应采取有效收集措施或在密闭空间中操作。推进使用先进生产工艺。通过采用全密闭、连续化、自动化等生产技术，以及高效工艺与设备等，减少工艺过程无组织排放。工业涂装行业重点推进使用紧凑式涂装工艺，推广采用辊涂、静电喷涂、高压无气喷涂、空气辅助无气喷涂、热喷涂等涂装技术，鼓励企业采用自动化、智能化喷涂设备替代人工喷涂，减少使用空气喷涂技术。提高废气收集率。遵循“应收尽收、分质收集”的原则，科学设计废气收集系统，将无组织排放转变为有组织排放进行控制。采用全密闭集气罩或密闭空间的，除行业有特殊要求外，应保持微负压状态，并根据相关规范合理设置通风量。	本项目仅在加热熔融工序产生少量 VOCs，且加热熔融工序均在密闭厂房内进行，废气经集气罩收集后，采用活性炭吸附脱附+催化燃烧装置处理后达标排放。集气罩收集效率为 90%，减少了 VOCs 无组织排放。	符合
（三）推进建设适宜高效的治污设施。鼓励企业采用多种技术的组合工艺，提高 VOCs 治理效率。低浓度、大风量废气，宜采用沸石转轮吸附、活性炭吸附、减风增浓等浓缩技术，提高 VOCs 浓度后净	本项目 VOCs 治理措施采用活性炭吸附脱附+催化燃烧装置，	符合

	化处理；采用一次性活性炭吸附技术的，应定期更换活性炭，废旧活性炭应再生或处理处置。 实行重点排放源排放浓度与去除效率双重控制。车间或生产设施收集排放的废气，VOCs 初始排放速率大于等于 3 千克/小时、重点区域大于等于 2 千克/小时的应加大控制力度，除确保排放浓度稳定达标外，还应实行去除效率控制，去除效率不低于 80%；采用的原辅材料符合国家有关低 VOCs 含量产品规定的除外，有行业排放标准的按其相关规定执行。	本项目选用的处理措施符合文件要求。本项目 VOCs 为低浓度、小风量，且初始排放速率均小于 2kg/h，不属于重点排放源及排放浓度与去除效率双重控制企业。	
--	--	--	--

9、与《废塑料再生利用技术规范》相符性分析

本项目与《废塑料再生利用技术规范》（GB/T 37821-2019）符合性分析见表 1-6。

表 1-6 与《废塑料再生利用技术规范》符合性对照表

技术规范要求	本项目概况	符合性
5 破碎要求 5.1 破碎过程宜采用高效节能工艺技术及设备。 5.2 干法破碎过程应配备粉尘收集和降噪设备。 5.3 采用湿法破碎工艺应对废水进行收集、处理后循环使用。 5.4 破碎机应具有安全防护措施。	本项目采用高效节能破碎设备；采用湿法破碎工艺对废水收集并循环使用；破碎机设有安全防护措施	符合
6 清洗要求 6.1 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。 6.2 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。 6.3 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/T31962 要求；直接排放的需满足当地环境保护管理要求。	本项目清洗废水经三级沉淀后循环使用，不使用清洗剂，不外排废水。	符合

	7 干燥要求 7.1 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。 7.2 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。	本项目采用离心脱水干燥为低能耗设备。	符合
	8 分选要求 8.1 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$\geq 90\%$。 8.2 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$\geq 95\%$。 8.3 应选择低毒、无害的助剂分选废塑料。 8.4 分选废水应集中收集处理，不得未经处理直接排放。 8.5 采用密度分选工艺应有高浓度盐水处理方案和措施。	本项目分选是将回收原料进行人工挑拣，将其中杂物（主要为小金属物、纸质杂质、土砂石等）清理出来，不涉及分选设备	符合
	9 造粒和改性要求 9.1 应采用节能熔融造粒技术。 9.2 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。 9.3 推荐使用无丝网过滤器造粒机，减少废滤网产生。废弃滤网、熔融残渣应收集处理。 9.4 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。 9.5 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。	本项目为节能熔融造粒技术，造粒废气集中收集，在熔融设备上方设置集气罩并设置软帘保证收集效率；无丝网过滤器目前达不到产品要求，故本项目过滤网定期交由厂家回收；本项目不涉及 PVC；不使用助剂	符合
	10 资源综合利用及能耗 10.1 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。 10.2 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。	根据废塑料清洗造粒生产线设备清单，年耗电量约为 900 万 kW·h，折算综合电耗 450 千瓦时/吨废塑料。 根据水平衡分析，废塑料破碎和清洗（使用回用水）等用水量为 16000m³/a，按产能计算	符合

		新水消耗 0.67 吨/吨废塑料；冷却循环水量为 1840m ³ /a，折算消耗新水 0.077 吨/吨废塑料	
	11 环境保护要求 11.1 废塑料再生利用企业应执行 GB31572、GB8978、GB/T31962、GB16297 和 GB14554。有相关地方标准的执行地方标准。 11.2 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。 11.3 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 11.2 执行。 11.4 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 GB18599；属于危险废物的交由有相关危险废物处理资质单位处理。 11.5 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。 11.6 不得在缺乏必要的环保设施条件下焚烧废弃滤网、熔融渣。 11.7 再生利用过程应进行减噪处理，执行 GB12348。 11.8 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	本项目执行 GB31572、GB8978、GB/T31962、GB16297 和 GB14554； 本项目清洗废水收集于沉淀池循环使用，冷却水经冷却池循环使用；废气采用活性炭吸附脱附+催化燃烧工艺处置，废气不含氯化氢；分拣固废为一般固废存于指定场所后集中处置，不合格品和边角料回用于生产，废润滑油、废催化剂、废活性炭属于危废暂存于危废间后交资质单位处置；沉淀池污泥定期清理经晾晒干化后送垃圾填埋场处置；废滤网由厂家回收不焚烧废弃滤网、熔融渣； 项目噪声执行 GB12348； 建立完善的污染防治制度，定期维护环境保护设施，根据排污许可要求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	符合
	10、其他相关法规、规划符合性分析 表 1-7 与其他相关法规、规划符合性分析		

《关于印发“十四五”循环经济发展规划的通知》（发改环资〔2021〕969号）		
发展规划要求	本项目概况	符合性
提升再生资源加工利用水平。推动再生资源规模化、规范化、清洁化利用，促进再生资源产业集聚发展，高水平建设现代化“城市矿产”基地。实施废钢铁、废有色金属、废塑料、废纸、废旧轮胎、废旧手机、废旧动力电池等再生资源回收利用行业规范管理，提升行业规范化水平，促进资源向优势企业集聚。加强废弃电器电子产品、报废机动车、报废船舶、废铅蓄电池等拆解利用企业规范管理和环境监管，加大对违法违规企业整治力度，营造公平的市场竞争环境。加快建立再生原材料推广使用制度，拓展再生原材料市场应用渠道，强化再生资源对战略性矿产资源供给保障能力。	项目为资源回收加工利用企业，未使用限制类和淘汰类工艺和设备，经对比分析，满足清洁生产和循环经济要求。生产过程采取严格的管理措施和污染防治措施，对环境的影响较小。	符合
加强废旧农物资回收利用。引导种植大户、农民合作社、家庭农场、农物资企业、废旧物资回收企业等相关责任主体主动参与回收。支持乡镇集中开展回收设施建设，健全农膜、化肥与农药包装、灌溉器材、农机具、渔网等废旧农物资回收体系。建设区域性废旧农物资集中处置利用设施，提高规模化、资源化利用水平。	项目原料来源主要为项目周边废旧塑料，通过项目建设可以促进物资回收体系建设和资源化利用水平。	符合
塑料污染全链条治理专项行动。科学合理推进塑料源头减量，严格禁止生产超薄农用地膜、含塑料微珠日化产品等危害环境和人体健康的产品，鼓励公众减少使用一次性塑料制品。深入评估各类塑料替代品	项目通过回收废旧塑料加工再生产，可以减少塑料垃圾填埋量，变废为宝。	符合

	全生命周期资源环境影响。因地制宜、积极稳妥推广可降解塑料，健全标准体系，提升检验检测能力，规范应用和处置。推进标准地膜应用，提高废旧农膜回收利用水平。加强塑料垃圾分类回收和再生利用，加快生活垃圾焚烧处理设施建设，减少塑料垃圾填埋量。开展江河、湖泊、海岸线塑料垃圾清理，实施海洋垃圾清理专项行动。加强政策解读和宣传引导，营造良好社会氛围。		
《再生资源回收管理办法》（2019年修订，商务部令2019年第1号）			
	具体要求	本项目概况	符 合 性
	再生资源的收集、储存、运输、处理等全过程应当遵守相关国家污染防治标准、技术政策和技术规范	本项目符合《关于促进全区废旧塑料再生利用行业有序发展的指导意见》、《废塑料综合利用行业规范条件》、《废塑料综合利用行业规范条件公告管理暂行办法》、《废塑料污染控制技术规范》、《电子废物、废轮胎、废塑料、废旧衣服、废家电拆解等再生利用行业清理整顿工作方案》等相关国家污染防治标准、技术政策和技术规范。	符合
	国家鼓励以环境无害化方式回收处理再生资源，鼓励开展有关再生资源回收处理的科学研究、技术开发和推广	本项目原材料为废旧塑料再造颗粒回用于其他工业，原辅材料及产品的主要成分均为聚丙烯和聚乙烯，生产过程主要为物理方式，对环境的影响较小。	符合
《废塑料加工利用污染防治管理规定》（公告2012年第55号，2012年8月24日）			
	防治要求	本项目概况	符 合 性

	禁止在居民区加工利用废塑料。禁止利用废塑料生产厚度小于0.025mm的超薄塑料购物袋和厚度小于0.015mm超薄塑料袋。禁止利用废塑料生产食品用塑料袋。禁止无危险废物经营许可证从事废塑料类危险废物的回收利用活动，包括被危险化学品、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（如输液器、血袋）等	项目位于第七师128团工业园区，项目不涉及塑料袋的生产，项目原料为PP和PE材质的废塑料，不含被污染的废塑料和废弃医疗废物。	符合
	废塑料加工利用单位应当以环境无害化方式处理废塑料加工利用过程产生的残余垃圾、滤网；禁止交不符合环保要求的单位或个人处置。禁止露天焚烧废塑料及加工利用过程产生的残余垃圾、滤网	项目生产一般固废根据性质采用填埋、资源化回用或外售等方式处置，产生的危废交由资质单位处理。	符合
	进口废塑料加工利用企业应当符合《固体废物进口管理办法》以及环境保护部关于进口可用作原料的固体废物和废塑料环境保护管理相关规定。禁止进口未经清洗的使用过的废塑料。禁止将进口的废塑料全部或者部分转让给进口许可证载明的利用企业以外的单位或者个人，包括将进口废塑料委托给其他企业代为清洗。进口废塑料分拣或加工利用过程产生的残余废塑料应当进行无害化利用或者处置；禁止将上述残余废塑料未经清洗处理直接出售。进口废纸加工利用企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。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	项目原料主要来源于项目周边，不涉及进口废塑料加工利用。	符合

	在地环保部门报告并配合做好相关处理工作。		
	《2020 年挥发性有机物治理攻坚方案》（环大气〔2020〕33 号）		
	具体要求	本项目概况	符 合 性
	一、大力推进源头替代，有效减少 VOCs 产生大力推进低（无）VOCs 含量原辅材料替代。将全面使用符合国家要求的低 VOCs 含量原辅材料的企业纳入正面清单和政府绿色采购清单。企业应建立原辅材料台账，记录 VOCs 原辅材料名称、成分、VOCs 含量、采购量、使用量、库存量、回收方式、回收量等信息，并保存相关证明材料。采用符合国家有关低 VOCs 含量产品规定的涂料、油墨、胶粘剂等，排放浓度稳定达标且排放速率满足相关规定的，相应生产工序可不要求建设末端治理设施。使用的原辅材料 VOCs 含量（质量比）均低于 10%的工序，可不要求取无组织排放收集和处理措施。推进政府绿色采购，要求家具、印刷等政府定点招标采购企业优先使用低挥发性原辅材料，鼓励汽车维修等政府定点招标采购企业使用低挥发性原辅材料；将低 VOCs 含量产品纳入政府采购名录，并在政府投资项目中优先使用；引导将使用低 VOCs 含量涂料、胶粘剂等纳入政府采购装修合同环保条款。	项目生产工艺采用电加热的物理方式，原辅料不使用溶剂型涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等，实现了从源头减少 VOCs 产生的目标。	符合
	二、全面落实标准要求，强化无组织排放控制。2020 年 7 月 1 日起，全面执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》，重点区域应落实无组织排放特别控制要求。各地要加	项目仅在加热熔融工序产生少量 VOCs，且加热熔融工序均在密闭厂房内进行，废气经集气罩收集后，采用活性炭吸附脱附+催化燃烧装置处理后达标	符合

	大标准生效时间、涉及行业及控制要求等宣贯力度，通过现场指导、组织培训、新媒体信息推送、发放明白纸等多种方式，督促指导企业对照标准要求开展含 VOCs 物料(包括含 VOCs 原辅材料、含 VOCs 产品、含 VOCs 废料以及有机聚合物材料等)储存、转移和输送、设备与管线组件泄漏、敞开液面逸散以及工艺过程等无组织排放环节排查整治，对达不到要求的加快整改。指导企业制定 VOCs 无组织排放控制规程，细化到具体工序和生产环节，以及启停机、检维修作业等，落实到具体责任人；健全内部考核制度，严格按照操作规程生产。	排放。集气罩收集效率为 90%，减少了 VOCs 无组织排放。本项目无组织排放的非甲烷总烃执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)。	
《关于进一步加强塑料污染治理的意见》（发改环资〔2020〕80 号）			
	意见要求	本项目概况	符合性
	禁止生产、销售的塑料制品。禁止生产和销售厚度小于 0.025 毫米的超薄塑料购物袋、厚度小于 0.01 毫米的聚乙烯农用地膜。禁止以医疗废物为原料制造塑料制品。全面禁止废塑料进口。到 2020 年底，禁止生产和销售一次性发泡塑料餐具、一次性塑料棉签；禁止生产含塑料微珠的日化产品。到 2022 年底，禁止销售含塑料微珠的日化产品。	项目不回收医疗废物，不进口废塑料，本项目产品为再生塑料颗粒，不涉及意见中禁止生产的产品。	符合
	增加绿色产品供给。塑料制品生产企业要严格执行有关法律法规，生产符合相关标准的塑料制品，不得违规添加对人体、环境有害的化学添加剂。推行绿色设计，提升塑料制品的安全性和回收利用性能。积极采用新型绿色环保功能材料，增	项目生产过程不添加对人体、环境有害的化学添加剂。生产符合再生塑料相关标准要求，产品性能执行 PE 和 PP 再生塑料有关标准要求。	符合

	加使用符合质量控制标准和用途管制要求的再生塑料，加强可循环、易回收、可降解替代材料产品研发，降低应用成本，有效增加绿色产品供给。		
《新疆维吾尔自治区大气污染防治条例》(2018 年第 15 号)			
	内容	本项目概况	符 合 性
	采取有利于煤炭消费总量削减的经济、技术政策和措施，鼓励和支持清洁能源的开发利用，引导企业开展清洁能源替代，减少煤炭生产、使用、转化过程中的大气污染物排放	项目生产过程中使用清洁能源—电能作为生产和生活供热。	符合
	禁止在自治区行政区域内引进能（水）耗不符合相关国家标准中准入值要求且污染物排放和环境风险防控不符合国家（地方）标准及有关产业准入条件的高污染（排放）、高能（水）耗、高环境风险的工业项目	项目为资源回收和塑料制品生产企业，不属于高污染（排放）、高能（水）耗、高环境风险的工业项目。生产用水均循环使用；生产过程位于密闭生产车间，且对产生的废气收集后采用活性炭吸附脱附+催化燃烧装置处理后达标排放。	符合
	禁止新建、改建、扩建列入淘汰类目录的高污染工业项目。禁止使用列入淘汰类目录的工艺、设备、产品。	项目工艺、设备、产品不属于“自治区严禁‘三高’项目进新疆实施方案”中的“三高”项目。	符合
	产生含挥发性有机物废气的生产和服务活动，应当按照国家规定在密闭空间或者设备中进行，并安装、使用污染防治设施；无法密闭的，应当采取措施减少废气排放	生产过程位于密闭生产车间，且对产生的废气收集后采用活性炭吸附脱附+催化燃烧装置处理后达标排放。	符合
《关于进一步加强塑料污染治理工作实施方案》（新发改环资〔2020〕281 号）			
	意见要求	本项目概况	符 合 性
	禁止生产、销售的塑料制品。严格执行《产业结构调整指导目录》等	项目属于《产业结构调整指导目录（2024 年本）》中的鼓励	符合

	产业政策，禁止生产和销售厚度小于 0.025 毫米的超薄料购物袋、厚度小 0.01 毫米的聚乙烯农用地膜。禁止以医疗废物为原料制造塑料制品。全面禁止废塑料进口。		类项目。本项目产品为再生塑料颗粒，不生产农用地膜和塑料购物袋；本项目不回收使用医疗废物，不进口废塑料。	
	增加绿色产品供给。 塑料制品生产企业要严格执行有关法律法规，生产符合相关标准的塑料制品，不得违规添加对人体、环境有害的化学添加剂。推行绿色设计，提升塑料制品的安全性和回收利用性能。积极采用新型绿色环保功能材料，增加使用符合质量控制标准和用途管制要求的再生塑料，加强可循环、易回收、可降解替代材料和产品研发，降低应用成本，有效增加绿色产品供给。		项目严格执行有关法律法规，生产符合相关标准的塑料制品，不添加对人体、环境有害的化学添加剂。	符合
	《关于促进全区废旧塑料再生利用行业有序发展的指导意见》（新疆维吾尔自治区生态环境厅 2020 年 1 月 10 日）			
	类别	指导意见	本项目概况	符合性
	产业政策要求	废旧塑料再生利用项目满足《废塑料综合利用行业规范条件》。	详见表 3.1-1。	符合
	项目选址要求	新建和改扩建废塑料再生利用项目必须严格执行生态环境保护和环境影响评价制度，未经有审批权生态环境行政主管部门审批，不得建设和组织生产。	项目为新建项目，严格执行生态环境保护和环境影响评价制度，不存在“未批先建”。	符合
		新建和改扩建废塑料再生利用项目，厂址宜靠近废塑料集散地，应符合县级（含）以上人民政府制定的环境保	第七师 128 团工业园，回收废旧塑料原料供应有保障。项目建设符合相关发展和环境保护规划。	符合

		护规划或废塑料行业发展规划。		
		在各级人民政府依法设立的工业区以外进行项目建设的,不得占用农用地,且不得在城乡规划区边界外5公里以内,区控重点河流两岸、高速公路、铁路干线及重要地下管网及其他需严防污染的食品、药品等企业周边1000米以内建设;禁止在生态保护红线内新建废塑料再生利用企业。	项目位于新疆生产建设兵团第七师胡杨河市128团工业园区新疆大宸绿洲环保科技有限公司内,周边无自然保护区、饮用水源保护区等生态保护目标,选址符合要求。	符合
	污染防治要求	废塑料再生利用项目和生产企业必须建有围墙并按功能划分厂区,包括管理区、原料贮存区、生产区、产品贮存区、污染控制区(包括不可利用的废物的贮存和处理区)。所有功能区必须有封闭或半封闭设施,必须设置防风、防雨、防渗、防火措施,并符合消防安全要求。	项目厂区已建设围墙,并按功能已划分厂区,包括管理区、原料贮存区、生产区、产品贮存区,已设置防风、防雨、防渗、防火措施,并符合消防安全要求。	符合
		废塑料再生利用项目应按照《废塑料回收与再生利用污染控制技术规范(试行)》进行污染控制,各污染物排放须达到《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572)。如国家	项目已参照《废塑料污染控制技术规范》(HJ364-2022)进行污染控制,污染物排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)相关要求。	符合

		或自治区出台新的废塑料回收与再生利用方面的相关标准，从其规定。		
	《新疆维吾尔自治区 2025 年空气质量持续改善行动实施方案》（新政办发〔2024〕58 号）			
	通知要求	本项目概况	符 合 性	
	一、总体目标 到 2025 年，全区优良天数比率达到 75.5%以上，重污染天数比率控制在 1.1%以内，PM_{2.5} 浓度控制在 33 微克/立方米以下；氮氧化物和 VOCs 减排量完成国家下达的目标；“乌—昌—石”“奎—独—乌”联防联控区（以下简称“联防联控区”）PM_{2.5} 浓度比 2020 年分别下降 20% 和 15%，重污染天数比率分别控制在 5%和 2%以内。 二、持续优化产业结构 （一）坚决遏制高耗能、高排放、低水平项目盲目上马。（二）退出重点行业落后产能。（三）推进传统产业集群升级改造。三、持续优化能源结构。（四）大力发展新能源和清洁能源。（五）严格合理控制煤炭消费总量。（六）持续开展燃煤锅炉综合整治。（七）持续推进工业炉窑清洁能源替代。（八）持续推进散煤治理。（九）优化货物运输结构。（十）推广新能源、清洁能源汽车应用。（十一）强化非道路移动源综合治理。（十二）保障成品油质量。	本项目不属于高耗能、高排放、低水平项目，项目为废塑料加工属于资源回收加工利用企业，涉及 VOCs 浓度较低，其排放量施行总量控制，满足清洁生产和循环经济要求。	符合	

二、建设项目工程分析

建设内容	1、项目由来 废旧塑料的回收利用作为一项节约能源、保护环境的措施，利用废旧塑料熔融造粒，即可缓解塑料原料供需矛盾。另外，由于绝大多数塑料不可降解，日积月累，会造成严重的环境污染。本项目主要收集废吨包袋以及 PP 编织袋等，不包括危险化学品、农药、油脂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。主要通过对废旧吨包袋以及 PP 编织袋等进行回收、清洗、熔融造粒，产出再生塑料颗粒，实现资源循环利用，契合国家“双碳”目标和循环经济发展战略。 新疆瑞宇天华科技有限公司拟投入 5000 万元在第七师 128 团工业园区新疆大宸绿洲环保科技有限公司内建设新疆瑞宇天华科技有限公司资源再生循环利用塑料 PP、PE 建设项目。本项目回收利用废吨包袋以及 PP 编织袋等造粒，项目建成后年产 PP 颗粒 17000t、PE 颗粒 3000t，年回收废旧塑料（废吨包袋以及 PP 编织袋等）24000t。 本项目利用已建厂区包括生活办公区、1 座生产车间等其他附属设施，新建另一座生产车间。已建厂区为新疆大宸绿洲环保科技有限公司 5000 吨残膜回收再利用项目，该项目于 2020 年 11 月 25 日取得由新疆生产建设兵团第七师生态环境局批复文件《关于新疆大宸绿洲环保科技有限公司 5000 吨残膜回收再利用项目环境影响报告书的批复》（师市环审〔2020〕146 号），该项目为残膜回收再利用项目，设计年处理加工 5000t 残膜，设置造粒生产线 1 条和塑料托盘生产线 3 条。已建项目区产权清晰、手续完备，水电气等基础设施齐全，可直接接入使用；新建生产车间按绿色低碳标准设计，采用高效节能设备与密闭式负压除尘系统，确保污染物达标排放；项目实施后将显著提升区域废旧塑料资源化率，切实支撑兵团循环经济产业链补链强链。
------	---

	本项目为废塑料再生利用项目，根据《产业结构调整指导目录（2024 年本）》，本项目属于鼓励类中，“四十二环境保护与资源节约综合利用”中“8、废弃物循环利用：废钢铁、废有色金属、废纸、废橡胶、废玻璃、废塑料、废旧木材以及报废汽车、废弃电器电子产品、废旧船舶、废旧电池、废轮胎、废弃木质材料、废旧农具、废旧纺织品及纺织废料和边角料、废旧光伏组件、废旧风机叶片、废弃油脂等城市典型废弃物循环利用、技术设备开发及应用”，因此本项目符合国家产业政策。本项目由第七师一二八团经济发展办公室备案（128 团经发办备〔2026〕001 号）（见附件 2）。 根据《建设项目环境影响评价分类管理目录》（2021 版）(中华人民共和国生态环境部令 2020 年第 16 号)有关规定，本项目属于三十九、废弃资源综合利用业 42 中非金属废料和碎屑加工处理 422（421 和 422 均不含原料为危险废物的，均不含仅分拣、破碎的），废塑料含水洗工艺的其他废料和碎屑加工处理（农业生产产生的废旧秧盘、薄膜破碎和清洗工艺的除外），需要编制环境影响报告表。本项目为废塑料再生造粒项目，涉及水洗工艺，因此应编制环境影响报告表。受建设单位委托，我公司承担了本次环境影响评价工作（委托书见附件 1）。接受委托后，我公司组织有关技术人员，在现场调查和收集有关资料的基础上，按照“依法评价、科学评价、突出重点”的原则，本着“科学、公正、客观”的态度，编制本项目环境影响报告表。 2、项目概况 项目名称：新疆瑞宇天华科技有限公司资源再生循环利用塑料 PP、PE 建设项目 建设单位：新疆瑞宇天华科技有限公司 建设性质：新建 建设地点：第七师 128 团工业园区 建设内容：项目租赁新疆大宸绿洲环保科技有限公司 1 座生产车间并新建 1
--	---

座生产车间，生活办公区等其他附属设施依托厂区现有，建设年利用废旧塑料24000吨生产PP和PE颗粒项目。项目主要建设内容如下表。

表 2-1 项目主要建设内容一览表

类别	建设名称		项目内容	备注
主体工程	1#生产车间		一层轻钢结构，建筑面积 785m ² ，设置 2 条造粒生产线，并设置贮存区和成品贮存区	利用已建，购置生产设备进行安装
	3#生产车间		一层轻钢结构，建筑面积 3500m ² ，设置 2 条造粒生产线，并设置贮存区和成品贮存区	新建
辅助工程	办公生活区		1 栋，砖混结构，总建筑面积 240m ² ，用于日常办公生活	利用已建
公用工程	给水		本项目用水为市政供水管网	依托
	排水		冷却水循环使用不外排；生产废水经沉淀池（2500m ³ ）沉淀处理后循环利用，不外排；项目生活污水经埋地式一体化污水处理设施处理后用于项目区绿化	新建
	供电		电网供电	依托
	供热		生产采用电加热工艺，厂区冬季办公生活区供暖采用电暖炉	依托
环保工程	废气	有机废气	1#生产车间设置的 2 条生产线热熔挤出上方各设置集气罩，经管道汇集由该车间东侧引风机（5000m ³ /h）收集至活性炭吸附脱附+催化燃烧装置处理后经 15m 高排气筒排放（DA001）；3#生产车间设置的 2 条生产线的热熔挤出上方各设置集气罩，经管道汇集由该车间东侧引风机（5000m ³ /h）收集至活性炭吸附脱附+催化燃烧装置处理后经 15m 高排气筒排放（DA002）	新建
		破碎废气	破碎工序采用全密闭湿法破碎处理破碎粉尘；原料贮存在车间内。	新建
	废水	生活污水	项目生活污水经化粪池预处理后定期拉运至 128 团污水站处置	依托原有
		生产废水	冷却水循环使用不外排；生产废水经沉淀池沉淀处理后循环利用，不外排	新建
	地下水		危废贮存点（使用面积 5m ² ）、循环冷却水池、清洗池、沉淀池重点防渗；生产车间一般防渗	新建
	噪声		选用低噪声设备，设备基础减振，将设备均布置在室内，采取厂房隔音等措施降噪	新建
	固废	生活垃圾	由环卫部门统一收集处置	依托原有

	不合格品、边角料	生产中的不合格品、边角料全部回用于生产；暂存于车间内一般固废贮存区（使用面积 10m ² ）	新建
	分拣废物	集中收集后与生活垃圾统一由环卫部门定期清运	依托原有
	废过滤网	暂存于塑料车间内一般固废贮存区（使用面积 10m ² ）后外售给废品收购站或厂家回收	新建
	沉淀池污泥	沉淀池污泥待生产季完成后统一清掏，经自然干化后交由当地环卫部门统一清运处置	新建
	废活性炭	活性炭吸附装置的活性炭定期更换，收集后暂存于危废贮存点，定期交由有资质的单位处置	新建
	废催化剂	定期更换，收集后暂存于危废贮存点，定期交由有资质的单位处置	新建
	废润滑油	经桶装收集后暂存于危废贮存点，定期交由有资质的单位安全处置	新建
	生态	厂区内新建车间完成后恢复施工迹地，并完善原有绿化	利用已建

3、项目生产规模及产品方案

项目塑料产品执行《塑料 再生塑料 第 2 部分：聚乙烯(PE)材料》（GB/T 40006.2-2021）和《塑料 再生塑料第 3 部分：聚丙烯(PP)材料》（GB/T 40006.3-2021），产品方案见表 2-2。

表 2-2 项目产品方案一览表

序号	产品名称	产量 t/a	备注
1	聚乙烯(PE)颗粒	3000	产品性能满足《塑料 再生塑料 第 2 部分：聚乙烯(PE)材料》（GB/T 40006.2-2021）、《塑料 再生塑料限用物质限量要求》（GB/T 45091-2024）等要求
2	聚丙烯(PP)颗粒	17000	产品性能满足《塑料 再生塑料第 3 部分：聚丙烯(PP)材料》（GB/T 40006.3-2021）、《塑料 再生塑料限用物质限量要求》（GB/T 45091-2024）等要求

再生利用制品要求

根据《废塑料污染控制技术规范》（HJ364-2022），本项目产品应满足以下要求：

1、废塑料再生制品或材料应符合相关产品质量标准，表面应标有再生利用标志，具体要求执行《塑料制品的标志》（GB/T16288-2008）；

2、不宜使用废塑料制造直接接触食品的包装、制品或材料。原属于食品接触类的塑料包装、制品和材料，经单独回收处理，达到国家食品卫生标准的，可用于制造食品接触类的包装、制品或材料，并应标明为再生塑料制造；

3、再生塑料制品或材料在生产过程中不得使用氟氯化碳类化合物作为发泡剂；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；

4、宜开发可多次循环再生利用的再生塑料制品或材料。

本项目为废旧塑料回收加工项目，年回收废旧吨包袋和编织袋 24000t/a，造粒生产再生颗粒 20000t/a。本项目满足以上条款中 1、2、3、4，符合再生利用制品要求。

4、主要原辅材料及能源消耗量

(1)原辅材料及能源消耗

本项目所需废旧塑料主要为废吨包袋和编织袋，约为 24000t/a。根据《废塑料回收与利用再生污染控制技术规范》（HJ364-2022）要求，本项目再生塑料制品或材料在生产过程不得使用氟氯化碳类化合物作发泡剂；制造人体接触的塑料制品或材料时，不得添加有毒有害的化学助剂。本项目主要原辅材料用量见表 2-3。

表 2-3 原辅材料用量情况一览表

项目	类别	消耗量	来源	备注
废旧塑料颗粒加工	废旧聚丙烯（PP）塑料制品	19550t/a	废旧吨包袋、编织袋及其他	分类成捆打包好，分类储存于原料区；最大储存量 200t
	废旧聚乙烯（PE）塑料制品	3450t/a	废旧吨包袋及其他	分类成捆打包好，分类储存于原料区；最大储存量 50t
	母料	1000t/a	外购	塑料消泡母粒和增韧母料用量约为 5%
其他	活性炭	3.65t/a	外购	用于废气治理设施
	催化剂	0.2t/a	外购	用于废气治理设施
	滤网	0.4t/a	外购	储存于库房
能源消耗	水	1.6 万 m ³ /a	供水	/
	电	900 万 kW·h/a	市政供电	/

(2)主要原辅材料理化特性

表 2-4 原辅材料理化性一览表	
名称	性质及其组分
废旧吨包袋或编织袋	来源于矿产企业的矿石、金属粉料、精矿粉的吨包包装；建材企业的水泥、石灰、沙石料的编织袋包装；食品加工企业的饲料、谷物、面粉、糖的包装袋；物流仓储企业的货物周转、仓储过程中破损或退役的集装袋，均为一般固废。主要成分为聚乙烯或聚丙烯，无臭，无毒，手感似蜡，具有优良的耐低温性能（最低使用温度可达-70~-100℃），化学稳定性好，能耐大多数酸碱的侵蚀，常温下不溶于一般溶剂，吸水性小，但由于其为线性分子可缓慢溶于某些有机溶剂，且不发生溶胀，电绝缘性能优良。
母料	塑料消泡母粒，中文别名吸潮母料、吸水母料，化学成分为硅胶类高活性吸附材料（ $mSiO_2 \cdot nH_2O$ ），熔点 120℃，外观呈灰白色颗粒，主要用于再生塑料制品除湿，安全性较高。直接加入含微量水分的再生塑料原料，消除因水分引发的制品气泡、云纹等缺陷，替代传统烘干工艺以节省能源。根据加工方式调整添加比例，吹塑生产添加 1.0%~2.0%，注塑及片材生产添加 2%~5%。适用于膜制品、袋制品、片材及注塑制品生产，技术指标包括密度 $1.5 \pm 0.1 g/cm^3$ 、熔体流动速率 15.0~25.0g/10min。 增韧母料属于聚烯烃增强增韧改性母料，母料主要由超高分子量聚乙烯、聚烯烃弹性体、增强纳米填料和目标改性聚烯烃组成，重量比为：超高分子量聚乙烯：10-60wt%，聚烯烃弹性体：0-50wt%，无机纳米填料：0-10wt%，目标改性聚烯烃：0-50wt%。该母料用于填充聚烯烃(聚乙烯、聚丙烯等)进行增强增韧改性，超高分子量聚乙烯及弹性体的存在有助于提高目标改性聚烯烃的韧性，剪切力场作用下超高分子量聚乙烯诱导产生的取向晶及无机纳米填料的存在可以提高目标改性聚烯烃的强度，同时目标改性聚烯烃的耐磨性、耐裂纹、耐撕裂和耐寒性都得到大幅度改善。
聚乙烯颗粒	塑料主要成分为聚乙烯（Polyethylene），分子式为（ CH_2-CH_2 ），简称 PE，是由乙烯聚合而成的高分子化合物，有低分子量和高分子量两种，无色、无臭、无味、无毒，密度约为 0.92。化学稳定性好，能耐大多数酸碱的侵蚀（不耐具有氧化性质的酸），常温下不溶于一般溶剂，吸水性小，电绝缘性能优良。
聚丙烯颗粒	结晶度很高，相对密度小（约为 $0.90 \sim 0.91 g/cm^3$ ），熔点为 160-175℃，分解温度为 350℃，但在注射加工时温度设定不能超过 275℃。熔融段温度最好在 240℃。其分子量一般在 15~70 万之间，与其它聚烯烃相比，聚丙烯相对分子质量的分布较宽。聚丙烯的强度和刚性均超过聚乙烯，尤其具有突出的耐弯曲疲劳性能。聚丙烯为非极性高聚物，有优良的电绝缘性能，更兼有优良的耐热性。此外，它还有良好的化学稳定性，聚丙烯几乎不吸水，除对强氧化性的酸（发烟硫酸、发烟硝酸）外，几乎都很稳定，耐碱性也很突出。由于聚丙烯大分子链中的叔碳原子对氧的侵蚀非常敏感，在光、热和空气中的氧作用下容易老化，一般常将抗氧剂与紫外光稳定剂并用使之起到协同效应作用，以抑制老化过程。用玻璃纤维增强的聚丙烯，其力学性能有很大的提高，热变形温度、尺寸稳定性及低温冲击能和老化性能亦有所提高。
滤网	造粒生产中，原料中细小的杂质及泥沙都会对产品质量造成很大影响，为此项目在熔融后、成型前设置过滤网组用于阻截原料中的杂质及泥沙。过滤网组由五层过滤网组成，分别为 60 目+80 目+80 目+80 目+60 目不锈钢金属丝网，使用一段时间丝网由于堵塞、变形，需进行更换。
(3)废旧 PE 和 PP 制品原料保证性分析 根据建设单位提供信息，与大型化工、矿产、建材企业签订长期回收协议，对接区域内规模化废品回收站、分拣中心，并且通过线上平台、周边调货和竞价	

采购，可满足本项目的需求。 (4)废旧 PE 和 PP 制品来源、种类控制和贮存要求 ①来源、种类控制 工业源废塑料污染控制要求： 废塑料产生企业应根据材质特性以及再生利用和处置方式，对下脚料、边角料、残次品、废弃塑料制品、废弃塑料包装物等进行分类收集、贮存，并建立废塑料管理台账，内容包括废塑料的种类、数量去向等，相关台账应保存至少 3 年。 生活源废塑料污染控制要求： 1)废塑料类可回收物应按照当地生活垃圾分类管理要求投放至可回收物垃圾桶或专用回收设施内，或交给再生资源回收企业。 2)投入有害垃圾收集设施集中收集的废塑料类有害垃圾，应交由有资质的单位进行利用处置。 农业源废塑料污染控制要求： 1)废弃的非全生物降解塑料农膜，应进行回收，不得丢弃、掩埋或者露天焚烧。 2)废弃的非全生物降解渔网、渔具、网箱等废塑料，应进行回收，不得丢弃、掩埋或者露天焚烧。 3)废弃的肥料包装袋（桶或瓶）等废塑料，应进行回收，不得丢弃、掩埋或者露天焚烧 本项目回收的废塑料仅为聚乙烯和聚丙烯类废塑料（900-003-S17：工业生产过程中产生的塑料废弃边角料、废弃塑料包装等废物；900-002-S62：家庭日常生活或者为日常生活提供服务的活动中产生的适宜回收利用的各类塑料瓶、塑料桶、塑料餐盒等塑料制品），主要来自工矿企业及废品回收站收集的废塑料，由建设方进行回收并运输； 项目收购的废旧塑料不包括危险废物和医疗废物的废塑料，不包括被危险化学品、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（如输液器、血袋）等；不包括含卤素废塑料等特种工程塑料以及进口废塑料；不包括水泥袋、化工袋等相对不清洁的包装袋。本项目不涉及进口废塑料再生利用。建设方在回
--

收废塑料时，应严格按照本环评中规定的原料，禁止购进含其他成分和材质的废塑料，不回收不符合生产需要的废塑料（例如 PVC 等）。

②贮存要求

根据《废塑料污染控制技术规范》（HJ364-2022），废塑料的回收和贮存应满足其相关要求，本项目废塑料的回收和贮存与相关规范符合性见表 1.3-3，由此表可知，本项目废塑料的回收和贮存符合《废塑料污染控制技术规范》（HJ364-2022）和《废塑料综合利用行业规范条件》（中华人民共和国工业和信息化部公告 2015 年第 81 号）中相关要求。

表 2-5 本项目与相关规范符合性分析一览表

序号	规范要求	本项目	符合性
1	废弃的非全生物降解塑料农膜，应进行回收，不得丢弃、掩埋或者露天焚烧。废弃的非全生物降解渔网、渔具、网箱等废塑料，应进行回收，不得丢弃、掩埋或者露天焚烧。废弃的肥料包装袋（桶或瓶）等废塑料，应进行回收，不得丢弃、掩埋或者露天焚烧。属于危险废物的废塑料，按照危险废物进行管理和利用处置。	本项目废塑料为聚丙烯和聚乙烯塑料，主要来自各工矿企业和农业耕种产生的废塑料，入厂时均已分好类，成捆打包好，本项目原材料废塑料所掺杂的废物主要为砂土，夹杂物不属于危险废物和限制物品。本项目不回收和再生利用属于医疗废物和危险废物的废塑料。	符合
2	含卤素废塑料的回收和再生利用应与其他废塑料分开进行。	本项目不回收含卤素废塑料。	符合
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。	本项目塑料回收过程中不就地清洗，也不进行减容破碎处理。本项目破碎工序在厂区内进行，采用加水湿法破碎，并配有防噪声设备。	符合
4	废塑料的产生、收集、贮存、预处理和再生利用企业内应单独划分贮存场地，不同种类的废塑料宜分开贮存，贮存场地应具有防雨、防扬散、防渗漏等措施，并按 GB 15562.2 的要求设置标识。	本项目贮存场设置防渗层及覆盖网，有防雨、防晒、防渗、防尘、防扬散和防火措施。	符合
5	《废塑料综合利用行业规范条件》（中华人民共和国工业和信息化部公告 2015 年第 81 号）中生产规模要求，塑料再生造粒企业：新建企业年废塑料处理能力不低于 5000 吨；企业应具有与生产能力相匹配的厂区作业场地面积。	本项目年处理废旧塑料 24000t，满足生产规模要求；本项目原料堆场单独设置，生产厂房可满足本项目生产规模所需场地面积。	符合

由上表可知，本项目废塑料的回收和贮存符合《废塑料污染控制技术规范》（HJ364-2022）和《废塑料综合利用行业规范条件》中相关要求

根据企业提供的资料，本项目涉及的原料为外购经初步分拣过的废旧塑料编

织袋和废吨包袋，主要成分为 PP、PE，由供货厂家汽运至厂区。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，满足《废塑料综合利用行业规范条件》（2015 年）及《废塑料加工利用污染防治管理规定》的相关要求，项目原料进厂前进行要求原料供应商进行初步分拣，确保原料的质量，减少杂质的含量，确保原料满足本项目需求。项目原辅材料用量见下表。

5、项目主要生产设备

项目主要生产设备见下表。

表 2-6 项目主要生产设备一览表

序号	名称	规格/型号	数量	备注
1	上料机	1.2m*6m	4 台	上料
2	破碎机	1200 型	4 套	破碎
3	洗筒	Φ450*4m	4 台	清洗上料
4	漂洗池	15m*2.5m*1.8m	4 套	清洗
5	漂洗池	12m*2.5m*1.8m	4 套	清洗
6	微滤机	/	2 台	过滤杂质
7	甩干机	830 型	8 台	脱水
8	移动料仓上料机	6m*2m*13m	4 台	上料
9	挤出设备	280 型、260 型	4 套	挤塑
10	拉丝机	/	4 台	拉丝
11	冷却设备	8m*0.6m*0.4m	4 套	冷却
12	切料机	260 型	4 台	切粒
13	振动筛	2D130 型	4 台	筛分物料
14	计重料仓	2m ³	4 台	/
15	提升机	830 型	4 台	/
16	自动包装机	/	2 台	包装
17	颗粒料仓	/	2 台	储存仓
18	码垛机	/	2 台	/
19	强洗设备	/	4 套	/
20	废气处理设备	5000m ³ /h, 1.5kw, 集气管	2 套	活性炭吸附脱附+

		线长约 80m		催化燃烧净化设备
6、公用工程 本项目供水依托现有供水系统供给，供水能力完全能够满足本项目生产需要。 (1) 生活用水 本项目劳动定员 38 人，员工生活用水按实际情况并参考《新疆维吾尔自治区生活用水定额》中给出的数据，按人均消耗 100L/d 计算，年工作 300 天，生活用水量为 3.8m³/d（1140m³/a）。 (2) 生产用水 生产用水主要包括清洗用水，冷却用水和喷淋降尘用水。 ①清洗用水 根据类似项目生产经验，清洗用水量约 3.5m³/t 原料（废旧塑料），本项目年加工废旧塑料 24000t，用水量 280m³/d，在清洗过程中物料带走（经甩干机脱水后）、蒸发和污泥携带走的损耗水量约占总用水量的 10%，则损耗水量为 28m³/d（8400m³/a），损耗部分需定期补充新鲜水。 ②冷却用水 造粒生产线配置循环冷却水槽，循环水量约为 40m³/d，冷却用水循环使用，无其他药剂添加，仅需定期补充蒸发损耗，补充水量按循环水量的 15%计，则补充水量约为 6m³/d（1800m³/a）。 ③喷淋用水 废旧塑料采用湿法破碎，破碎机顶部设置雾化喷嘴，破碎的同时进行喷淋降尘，用水量约为 2.0m³/d（600m³/a），全部进入物料或蒸发，使用循环沉淀池沉淀后的清水。 (3) 排水 冷却水除自然消耗一部分外，其余均循环利用；喷淋水采用循环沉淀池中的循环水，随废旧塑料进入清洗水池，最终随清洗废水进入沉淀池再次循环使用。因此运营期产生的废水主要包括清洗废水和生活污水。 ①清洗废水				

清洗废水经循环沉淀池沉淀处理后回用于清洗工序和喷淋工序，不外排。

②生活污水

生活污水产生量按《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》附表生活源产排污核算系数手册表 1-1 三区折污系数取 85%，则生活污水产生量为 3.23m³/d（969m³/a）。项目产生的生活污水经处理用于绿化。

表 2-7 项目用、排水水平衡一览表 单位：m³/d

序号	用水单元	新鲜水量	损耗量	循环量	排放量
1	清洗用水	28	28	280	0
2	冷却用水	6	6	34	0
3	喷淋用水	/	2	2	0
4	生活用水	3.8	0.57	/	3.23
合计		37.8	36.57	396	3.23

项目水平衡见图 2-1。

图2-1 项目水平衡图 单位：m³/d

（4）供电供热

本项目依托现有电源供电，由市政供电主干线提供，经终端电杆上熔断器等保护后，以电缆架空方式进入变配电室，因此用电可以满足需要。项目冬季生产车间不供暖，办公生活区采暖采用电采暖。

7、物料平衡

本项目拟设置造粒生产线 4 条。造粒生产线年处理 24000t 废旧聚乙烯和聚丙烯塑料。年产量 20000t 聚乙烯和聚丙烯再生塑料颗粒，其中使用母料约 1000t/a。物料平衡情况详见表 2-8。

表 2-8 各生产线物料平衡情况

投入		产出	
名称	数量（t/a）	名称	数量（t/a）
废旧聚乙烯塑料制品	19550	聚乙烯再生塑料颗粒	17000
废旧聚丙烯塑料制品	3450	聚丙烯再生塑料颗粒	3000
母料	1000	分拣杂质和泥沙等固废	3991.6
/	/	有机废气（以 NHMC 计）	8.4

	合计	24000	合计	24000
	8、工作制度及劳动定员 本项目劳动人数为 38 人，三班制每班工作 8 小时，工作时间 300d，年工作时间 7200h 计。 9、厂区平面布置 项目租赁现有闲置厂房进行生产经营，项目总平面布置功能分区清晰，工艺流程顺畅，物流短捷，人流、物流互不交叉干扰。项目厂区总平面布置合理。			
工艺流程和产排污环节	一、工艺流程简述（图示）： 年利用旧塑料 24000 吨生产塑料颗粒项目。项目工艺流程图及简述如下： 图 2-2 项目生产工艺流程及产污环节示意图 一、生产工序简述： 原料分拣：本项目直接外购塑料回收企业分类打包好的 PE 材质和 PP 材质的废塑料编织袋、废塑料吨包袋，根据原料类别分区存放，人工将少量没有分选开、夹杂的原料或其按不同材质、颜色的废塑料分挑归类，同时清除混在其中可能存在的夹杂物。以方便后续加工，同时分拣出不符合使用要求的废料，收集后外售或由供货厂家回收。 湿法破碎：将分拣好的原料通过上料机送入湿式破碎机进行破碎，粉碎机由旋转子、刀片、过滤网和传动装置组成，粉碎机刀片形式使粉碎过程同时具有切割与挤压的效果，提高粉碎效率，碎片直径一般为 100mm 左右的片状或长度 100mm 左右的条状材料。项目投料破碎工序采用湿式作业，破碎过程中加入一定量的水，能有效的抑制粉尘的产生，同时可以起到清洗作用。 清洗、甩干：本项目破碎机破碎出的物料，经洗筒对物料进行初步清洗，再将物料依次输送至清洗水槽、强洗机，进行再次清洗，项目清洗工段不使用任何洗涤剂，通过清洗水槽设备自带水浆搅拌提升清洗效率。项目清洗后的含水物料进入甩干机，通过离心分离的作用将水与物料分离，脱离后的废水再次进入清洗水槽，清洗后的废塑料进入移动料仓内。生产过程中为保证清洗水水质，废水经			

厂区污水沉淀池处理后，循环利用。

熔融、挤出：移动料仓内的废旧塑料混料通过上料机投入熔融挤出机的进料斗，通过进料输送螺杆稳定地进入熔融挤出机，通过电加热（由三级温控柜调控温度）的方式将废塑料加热成熔融状态塑料加热熔融温度稳定控制在 180-200℃左右，加热熔融工序不添加任何阻燃剂、增塑剂等添加剂，采用直接再生方式。利用螺杆的推力连续不断地将熔融料从模口挤出进行挤出加工，挤出机挤出熔融态塑料抽条。挤出机过滤网使用一段需要更换。

冷却成型切粒：挤出机挤出的熔融态塑料抽条直接进入不锈钢水槽进行水冷却，冷却后温度约 50~60℃，冷却后塑料抽条进入切料机，切料机将其切成直径约 0.5-1cm 的颗粒，由于粒径较大，不会产生颗粒物。冷却水循环利用，定期排入厂区污水处理站处理后，回用于生产。

筛分、检验、包装入库：切割成品颗粒通过振动筛筛分，检验合格的产品进入计重料仓通过提升机进入自动包装设备灌装筒装袋、封口包装入库待售，不合格产品回造粒机重新进行塑化。由于塑料颗粒粒径较大，筛分、包装过程中不会产生颗粒物。

二、主要污染工序

生产工艺中主要污染物包括清洗废水、破碎粉尘、挥发性有机废气（以非甲烷总烃计）、清洗槽/沉淀池污泥、废滤网以及设备运行过程中产生的噪声。项目运营期主要产污环节及排污特征详见表 2-9。

表 2-9 本项目主要产污节点及污染物一览表

类别	产污节点	污染物	排污去向
废气	废旧塑料破碎工序	粉尘	破碎过程进行喷淋除尘，采用湿法破碎工艺，粉尘产生量很小，无组织排放
	废旧塑料加工造粒工序	非甲烷总烃	2 个车间热熔挤出工序配套集气罩，废气分别经收集后经各自配套“活性炭吸附脱附+催化燃烧装置”处理后，由各自 15m 高排气筒排放（DA001 和 DA002）
废水	生产过程	破碎、清洗废水	循环利用不外排，生产季结束后用于绿化或自

			(SS)	然蒸发
			冷却水 (SS)	
			员工生活	生活污水
	噪声	生产过程	机械噪声 空气动力噪声	厂房隔音、基础减振，柔性连接等措施降噪
	固废	分拣	分拣废物，金属 钉、纸质杂质和 土砂石等	定点收集后运至填埋场处置
		清洗池/循环 沉淀池	废渣/泥沙	委托环卫部门清运处置
		造粒生产线	废滤网	定点收集后交由生产厂家回收处理
		塑料生产线	不合格产品	返回造粒生产线熔融造粒
			边角料	
		活 性 炭 吸 附 脱 附	废活性炭	经收集后暂存于危废贮存点，定期交由有处置 资质的单位安全处置
		催化燃烧	废催化剂	
		设备维护	废润滑油	
		办公生活	生活垃圾	收集后统一交由当地环卫部门清运
与项目有关的原有环境污染问题	本项目属于新建项目，租赁新疆大宸绿洲环保科技有限公司现有闲置厂区及 厂房进行建设，根据现场踏勘，现有厂房为闲置空厂房，厂区为空厂区，不存在 原有污染情况。			

--	--

三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

区域 环境 质量 现状	1、环境空气质量现状：					
	（1）项目所在地环境空气质量区域达标判定					
	根据《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018），本项目与周边已公开环境空气质量站点地理位置邻近为克拉玛依市监测数据，其地形、气候条件相近，符合基本污染物环境质量现状数据引用条件，故本项目环境空气质量现状引用生态环境部环境工程评估中心提供的环境空气质量模型技术支持服务系统中克拉玛依市 2024 年环境空气质量监测结果对环境空气质量现状进行分析，统计结果见下表。					
	表 3-1 区域空气质量现状评价表					
	监测因子	评价指标	现状浓度（μg/m³）	标准值（μg/m³）	超标倍数	达标情况
						GB 3095-2026 二级过渡阶段浓度限值（μg/m³）
	SO ₂	年平均质量浓度	7	60	/	达标
	NO ₂	年平均质量浓度	17	40	/	达标
	PM ₁₀	年平均质量浓度	39	70	/	达标
	PM _{2.5}	年平均质量浓度	22	35	/	达标
	CO	24 小时平均第 95 位百分数	1（mg/m³）	4（mg/m³）	/	达标
	O ₃	日最大 8 小时平均第 90 位百分数	12	160	/	达标
由上述数据可知，克拉玛依市 2024 年环境空气质量满足《环境空气质量标准》（GB 3095-2026）中二级过渡阶段标准限值，项目所在区域环境空气质量属于达标区。						
（2）特征污染因子环境质量现状						
本项目环境空气质量特征因子为非甲烷总烃和 TSP，对厂区周边的环境空气质量中的非甲烷总烃和 TSP 开展现状监测，由新疆坤元检测科技有限公						

司于 2026 年 4 月 27 日~5 月 3 日进行现场测定。

(1) 监测点位

现状监测设空气监测布点 1 个，常年主导下风向。本项目区大气监测点的编号、距离、相对位置见表 3-2，监测布点图见附图。

表 3-2 环境空气现状监测布点情况一览表

编号	点位名称	监测项目	相对厂址方位	相对厂界距离 (m)	地理坐标
1#	项目区厂界外	NMHC、TSP	SE	5	

(2) 监测项目及频率

连续监测 7 天，非甲烷总烃和 TSP 共 2 项。同时进行风向、风速、气温、气压、等气象要素的观测。

(3) 监测分析方法

按照国家环保总局颁布的《空气和废气监测分析方法（第四版）》进行环境空气质量监测，分析方法按《环境空气质量标准》(GB3095-2026)中的有关规定执行。分析方法见表 3-3。

表 3-3 监测分析依据和方法一览表

监测项目	监测方法及依据	所用仪器	仪器编号	检出限
总悬浮颗粒物	环境空气总悬浮颗粒物的测定重量法 HJ1263-2022	电子天平 (万分之一)FA2004 N	KY-YQ-SY056	0.007mg/m ³
非甲烷总烃	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HJ604-2017	GC-5890N 型气相色谱仪	KY-YQ-SY053	0.07mg/m ³

(4) 评价标准及方法

本项目 TSP 执行《环境空气质量标准》（GB3095-2026）表 2 二级浓度限值，非甲烷总烃参考《大气污染物综合排放标准详解》中的标准。具体数值见表 3-4 所示。

表 3-4 大气特征污染物质量浓度标准 单位：μg/m³

污染物名称	NMHC	TSP
-------	------	-----

	标准值（短期浓度）	2000（1h 平均）	300（24 小时平均）
--	-----------	-------------	--------------

评价方法：采用单因子指数法对大气环境现状进行评价，计算模式为：

$$P_i = C_i / C_{oi}$$

式中： P_i —— i 种污染物的单项评价指数；

C_i —— i 污染物的实测平均浓度， mg/m^3 ；

C_{oi} —— i 污染物的评价标准， mg/m^3 。

当 P_i 值大于 1.0 时，表明大气环境已经受到该项评价因子所表征的污染物的污染， P_i 值越大，受污染程度越重；否则反之。

3、现状监测及评价结果

环境空气质量评价结果见表 3-5。

表 3-5 现状监测点环境空气质量现状监测结果统计

监测点 位	监测 项目	实测浓度值范围 (mg/m^3)	标准值 (mg/m^3)	标准指数 (P_i)	达标情 况
厂界下 风向	NMHC	0.10~0.16	2.0	0.05~0.08	达标
	TSP	0.108~0.195	0.3	0.36~0.65	达标

非甲烷总烃监测点小时单因子指数均小于 1，监测点小时浓度不超标，根据以上监测结果可知，监测点非甲烷总烃能满足《大气污染物综合排放标准详解》浓度限值要求；TSP 日均单因子指数均小于 1，即日均值满足《环境空气质量标准》（GB3095-2026）表 2 二级浓度限值。

2、地表水环境质量现状

本项目无生产废水外排，生活污水收集处置不外排。根据现场调查，项目区域内无河流（包括河口）、湖泊、水库等地表水系，项目废水也不与地表水体发生直接水力联系。根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）》，可不开展地表水现状调查。

3、声环境质量现状

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），厂界外周边 50 米范围内存在声环境保护目标的建设项目，应监测保护目标声

	环境质量现状并评价达标情况。 项目厂界周边 50 米范围内不存在声环境保护目标，因此，无需进行声环境质量现状监测。 4、地下水、土壤环境质量现状 项目租赁现有闲置厂房进行建设，厂区已采取分区防渗措施，能有效的避免项目对地下水及土壤的影响，项目厂区水处理设施严格落实防渗措施，能有效地避免项目对地下水及土壤的影响，根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南》（污染影响类），本项目不存在土壤、地下水污染途径，项目可不开展土壤、地下水环境质量现状监测。 5、生态环境质量现状 本项目位于 128 团工业园区，根据现场调查，项目所在地无珍稀动植物存在，无划定的自然生态保护区，本项目建成后不会对周边生态环境造成影响。 6、电磁辐射 本项目不涉及。
环境保护目标	1、大气环境保护目标 本项目位于第七师 128 团工业园区，项目西侧为商混站，北侧紧邻园区道路，东侧和南侧为空地。项目西侧 2.1km 处为十九连居住区，其周边 500m 范围内没有学校、医院、居民区、机关、风景名胜、饮用水源地等环境敏感目标，未发现珍稀动植物保护物种。 2、声环境保护目标

	项目厂界外 50 米范围内无声环境保护目标。 3、地下水环境保护目标 项目厂界外500米范围内无地下水集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源。 4、生态环境保护目标 本工程用地范围内无生态环境保护目标。														
污染物排放控制标准	1、废气 项目运营期废气执行标准如下： 表 3-6 大气污染物排放标准 <table><tr><th>标准名称</th><th>项 目</th><th>标准及相关文件要求限值</th></tr><tr><td rowspan="2">《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）（含2024年修改清单）表4排放限值、表9</td><td>非甲烷总烃</td><td>车间或生产设施排气筒排放限值：100mg/m³； 企业边界大气污染物浓度限值：4.0mg/m³；</td></tr><tr><td>颗粒物</td><td>企业边界大气污染物浓度限值：1.0mg/m³；</td></tr><tr><td>《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）表1、表2二级标准</td><td>臭气浓度</td><td>无组织厂界标准值：20（无量纲） 有组织排放标准值：2000（无量纲）</td></tr><tr><td>《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）</td><td>非甲烷总烃</td><td>厂界内厂房外设置监控点，1h 评价浓度 10mg/m³；任意一次浓度 30mg/m³</td></tr></table>	标准名称	项 目	标准及相关文件要求限值	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）（含2024年修改清单）表4排放限值、表9	非甲烷总烃	车间或生产设施排气筒排放限值：100mg/m ³ ； 企业边界大气污染物浓度限值：4.0mg/m ³ ；	颗粒物	企业边界大气污染物浓度限值：1.0mg/m ³ ；	《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）表1、表2二级标准	臭气浓度	无组织厂界标准值：20（无量纲） 有组织排放标准值：2000（无量纲）	《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）	非甲烷总烃	厂界内厂房外设置监控点，1h 评价浓度 10mg/m ³ ；任意一次浓度 30mg/m ³
	标准名称	项 目	标准及相关文件要求限值												
	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）（含2024年修改清单）表4排放限值、表9	非甲烷总烃	车间或生产设施排气筒排放限值：100mg/m ³ ； 企业边界大气污染物浓度限值：4.0mg/m ³ ；												
		颗粒物	企业边界大气污染物浓度限值：1.0mg/m ³ ；												
	《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）表1、表2二级标准	臭气浓度	无组织厂界标准值：20（无量纲） 有组织排放标准值：2000（无量纲）												
《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）	非甲烷总烃	厂界内厂房外设置监控点，1h 评价浓度 10mg/m ³ ；任意一次浓度 30mg/m ³													
2、废水 本项目生产过程中原料清洗废水，排入循环沉淀池，沉淀后作为原料清洗水循环使用，不外排；冷却水循环使用，不外排；生活废水排入化粪池后定期拉运至 128 团污水处理站处置。															
3、噪声 施工期执行《建筑施工噪声排放标准》（GB12523-2025）中表 1 建筑施工场界噪声排放限值：昼间≤70dB(A)，夜间≤55dB(A)。 营运期项目厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3 类标准，具体标准见下表 3-7。															

	表 3-7 工业企业厂界环境噪声排放标准 单位：dB（A）		
	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008)3 类	昼间	65dB(A)
		夜间	55dB(A)
	4、固体废物 项目运营期一般固废执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）中的相关规定。 危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597—2023）中的相关规定。		
总量控制指标	根据环境管理部门已颁布的总量控制计划，结合本项目所在区域的环境特征及本项目排污情况，项目总量控制指标为非甲烷总烃。本项目新增非甲烷总烃排放量 3.024t/a（有组织），本项目不属于“奎屯-独山子-乌苏区域大气污染联防联控”区域，故本项目申请的总量指标为非甲烷总烃 3.024t/a。		

四、主要环境影响和保护措施

施工 期 环 境 保 护 措 施	项目租赁现有空置的厂区厂房和新建厂房，施工期包括设备安装及调试工作、厂区地面硬化防渗处理和污水处理站以及新建厂房的建设，周期较短，对周围影响较小。施工期环境保护措施如下： 1、废气治理措施 施工期废气主要为施工扬尘，为减少项目扬尘对周围环境的影响，评价提出做好以下措施： （1）施工现场必须设置控制扬尘污染责任标志牌，标明扬尘污染防治措施、主管部门、责任人及环保监督电话等内容。 （2）施工现场做到 100%标准化围蔽。施工现场必须沿工地四周连续设置稳固、整齐、美观的围挡(墙)，加高临近敏感目标处的围挡(墙)高度。围挡(墙)间无缝隙，底部设置防溢座，顶端设置压顶。 （3）施工道路 100%硬化。施工现场应保持整洁，场区大门口及主要道路、加工区必须做成混凝土地面，并满足车辆行驶要求。其它部位可采用不同的硬化措施，但现场地面应平整坚实，不得产生泥土和扬尘。施工现场围挡(墙)外地面，也应采取相应的硬化或绿化措施，确保干净、整洁、卫生，无扬尘和垃圾污染。 （4）合理设置出入口，采取混凝土硬化。出入口应设置车辆冲洗设施，设置冲洗槽和沉淀池，保持排水通畅，污水未经处理不得进入城市管网。确保出场运输车辆清洗率达到 100%。具备条件的施工现场要推广采用标准化、定型化和工具化的车辆自动冲洗和喷淋设施。 （5）施工单位在场内转运土石方、拆除临时设施、现场搅拌时必须科学、合理施工，采用有效的洒水降尘措施。土石方工程在开挖和转运沿途必须采用湿法作业。
---------------------------------------	---

	(6) 施工现场应砌筑垃圾堆放池，墙体应坚固。建筑垃圾、生活垃圾集中、分类堆放，严密遮盖，日产日清。 (7) 四级以上大风天气或市政府发布空气质量预警时，严禁进行土方开挖、回填等可能产生扬尘的施工，同时覆网防尘。 (8) 施工现场禁止搅拌混凝土、砂浆。水泥、石灰粉等建筑材料应存放在库房内或者严密遮盖。沙、石、土方等散体材料应集中堆放且覆盖。场内装卸、搬倒物料应遮盖、封闭或洒水，不得凌空抛掷、抛洒。 (9) 建设单位必须委托具有垃圾运输资格的运输单位进行渣土及垃圾运输。采取密闭运输，运输车辆 100% 封闭，车身应保持整洁，防止建筑材料、垃圾和工程渣土飞扬、洒落、流溢，严禁抛扔或随意倾倒，保证运输途中不污染城市道路和环境，对不符合要求的运输车辆和驾驶人员，严禁进场进行装运作业。 (10) 施工现场严禁熔融沥青、焚烧塑料、垃圾等各类有毒有害物质和废弃物，不得使用煤、炭、木料等污染严重的燃料。 (11) 施工单位应根据工程规模，设置相应人数的专职保洁人员，负责工地内及工地围墙外周边 10m 范围内的环境卫生。对于影响范围大的工程，可视情况扩大施工单位的保洁责任区。 (12) 严格落实施工工地“八个百分百”管理，即施工现场 100% 标准化围挡、工地砂土不用时 100% 覆盖、工地路面 100% 硬化、拆除工程 100% 洒水压尘、出工地车辆 100% 冲净车轮车身、施工现场长期裸土 100% 覆盖或绿化、施工现场及污染指数 100% 监控、建筑垃圾清运车辆 100% 自动化密闭运输。 经采取以上措施后，项目施工期扬尘不会对周围环境产生较大影响。 2、废水治理措施 施工期废水主要为施工人员生活污水和施工废水。
--	---

	(1) 施工人员生活污水 项目施工人员依托厂区现有生活污水处理设施。 (2) 施工废水 施工废水主要为混凝土养护水、设备车辆冲洗水等。评价建议在施工场地内设置沉淀池对施工废水进行收集沉淀，待沉淀后循环使用，不外排。 项目施工期产生的施工废水及生活污水经相应的污染防治措施处理后，对区域水环境基本不产生影响。 3、噪声治理措施 施工期噪声主要是施工现场的各类机械设备噪声、物料运输时的交通噪声。为减小项目施工对周围声环境的影响，评价建议采取以下措施： (1) 施工单位应尽量选用先进的低噪声设备，日常应注意对施工设备的维修保养，使各种施工机械保持良好的运行状态，以减少噪声的产生。车辆出入现场时应低速、禁鸣； (2) 合理布局施工现场。 (3) 施工项目严禁在夜间 22：00 到次日 6：00 进行。同时合理安排施工时间，对高噪声设备应采取相应的限时作业和设置临时的隔声屏障等措施，减少施工噪声对周围声环境的影响。 (4) 合理划定运输路线，适当限制大型载重车的车速，尤其进入城区道路、居民区等敏感区域时应限速禁鸣，定期对运输车辆维修、养护。 采取以上措施后，本项目施工期噪声对周围环境的影响不大。 4、固体废物治理措施 项目施工期固体废物主要为施工过程产生的建筑垃圾以及施工人员产生的生活垃圾。 (1) 施工建筑垃圾
--	--

	施工期建筑垃圾主要包括场地平整产生的废弃土石方及装修过程中产生的建筑垃圾。废弃土方用于周边道路路基回填，建筑垃圾运送到城建部门指定的建筑垃圾填埋场处理。 (2) 生活垃圾 项目施工期生活垃圾集中收集，定期由环卫工人运往垃圾中转站处理，对周围环境影响不大。 综上，施工期间，企业经采取上述合理的措施后，施工过程基本不会对周边环境造成不良影响。本项目施工期较短，上述污染会随着施工期的结束而消失。
--	---

运营 期 环 境 影 响 和 保 护 措 施	1、大气环境影响分析 项目运营期废气主要为废旧塑料破碎粉尘、废塑料加工生产过程造粒工序挤出成型工序中产生的挥发性有机物。 1.1 废气源强核算 (1) 废旧塑料破碎粉尘 本项目对回收的废旧塑料进行破碎，破碎后废塑料成为1~2cm的碎片，由于碎片本身粒径较大，因此破碎过程中废旧塑料本身不会产生粉尘。但是由于废旧塑料携带一定量的泥沙、尘土等，因此破碎过程中会产生一定量的粉尘。 参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》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，废塑料（PP/PE）采用干法破碎过程中颗粒物产污系数为375g/t-原料，本项目原料为24000t/a，则颗粒物产生量为9.0t/a（1.25kg/h）。由于本项目实际采用湿法破碎且设置于车间内，综合降尘效率可达90%以上，在采取措施后，粉尘排放量约为0.9t/a（0.125kg/h），此部分粉尘以无组织形式排放。 (2) 卸车及堆存粉尘 本项目回收的废旧塑料运至厂区内原料区暂存，废旧塑料表面会有少量浮尘及泥沙，建设单位将废旧塑料贮存于车间内，可有效防止堆存粉尘的污染，并有效抑制扬尘，产生极少量的无组织扬尘。 (3) 挥发性有机物 1) 有组织 项目采用电加热方式对原料进行加热，热熔挤出工序不添加任何阻燃剂、增塑剂等添加剂，采用直接再生方式，挤出造粒、成型过程为单纯物理熔融变化过程，聚乙烯或聚丙烯加热温度控制在 160~200℃左右，裂解温度为
--	---

≥380℃，因加热温度控制在不发生裂解的温度条件下，故无裂解废气产生，但在实际操作过程中，因料筒局部过热等其他原因，会有少量单体产生，主要为乙烯单体。因此热熔挤出过程中会产生一定量的废气，主要为挥发性有机物，本次环评以非甲烷总烃计。

根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中“工业源产排污核算方法和系数手册”中“4220 非金属废料和碎屑加工处理行业-以废 PE/PP 为原料”产排系数，造粒工段挥发性有机物产生系数为 350g/t-原料。本项目分拣后的原料约为 24000t/a，则项目挤出造粒挥发性有机物（以非甲烷总烃计）产生量约为 8.4t/a。参照《主要污染物总量减排核算技术指南（2022 年修订）》，本项目废气处置工艺：活性炭吸附脱附+催化燃烧去除效率为 60%，集气罩收集效率为 90%。

综上，本项目非甲烷总烃产生量详见表 4-1。

表 4-1 项目非甲烷总烃产生情况一览表

序号	工序	原料/产品量（t/a）	参照核算系数	非甲烷总烃产生量（t/a）
1	1#生产车间造粒工序	12000	350g/t-原料	4.2
2	3#生产车间造粒工序	12000	350g/t-原料	4.2
合计				8.4

项目风机风量计算：项目共设置 4 台挤出机，每台设备出气口上方设置一个集气罩（加软帘），集气罩尺寸 0.8m*0.6m。根据《局部排风设施控制风速检测与评估技术规范》（AQ/T4274-2016）附录 A，上吸式排风罩控制风速为 1.0m/s，根据《排风罩的分类及技术条件》（GB/T16758-2008）中单个集气罩集气风量计算公式：

风量计算公式 $Q = F \times V_0 \times 3600$

式中：Q—为集气罩集气风量，m³/s；

V₀—污染源气体流速，m/s。取 1.0；

F—为集气罩罩口面积，m²。

经计算，1#车间集气罩集气风量为 $Q=0.48 \times 1.0 \times 3600 \times 2$ （数量）
 $=3456\text{m}^3/\text{h}$ ；3#车间集气罩集气风量为 $Q=0.48 \times 1.0 \times 3600 \times 2$ （数量）
 $=3456\text{m}^3/\text{h}$ 。考虑风道风量损失，参照《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》（HJ2026-3013）中要求，设计风量宜参照最大废气排放量的 120%设计，
 则本项目 1#车间废气风机风量为 $5000\text{m}^3/\text{h}$ 和 3#车间废气风机风量为 $5000\text{m}^3/\text{h}$ 可满足要求。

治理措施：1#造粒车间塑料造粒工段每台熔融挤出设备安装集气罩收集废气，经管道进入活性炭吸附脱附+催化燃烧装置净化处理，处理后通过 15m 高的排气筒（DA001）排放；3#造粒车间塑料造粒工段每台熔融挤出设备安装集气罩收集废气，经管道进入活性炭吸附脱附+催化燃烧装置净化处理，处理后通过 15m 高的排气筒（DA002）排放。故项目区共设置 2 套活性炭吸附脱附+催化燃烧装置净化处理装置和 2 个 15m 高排气筒。

表 4-2 本项目有机废气产排情况一览表

污染源	污染物	产生量	治理措施	有组织排放			无组织排放	
				排放量	排放速率	排放浓度	排放量	排放速率
				t/a	kg/h	mg/m ³	t/a	kg/h
1#车间造粒	NMHC	4.2	集气罩+活性炭吸附脱附+催化燃烧（处理效率为 60%）+15m 排气筒（DA001）；设计排风量 $5000\text{m}^3/\text{h}$	1.512	0.210	42.00	0.42	0.058
3#车间造粒	NMHC	4.2	集气罩+活性炭吸附脱附+催化燃烧（处理效率为 60%）+15m 排气筒（DA002）；设计排风量 $5000\text{m}^3/\text{h}$	1.512	0.210	42.00	0.42	0.058
	合计	8.4	/	3.024	/	/	0.840	/

	由上表可知，本项目各工序非甲烷总烃经“活性炭吸附脱附+催化燃烧装置”处理后非甲烷总烃有组织排放总量为 3.024t/a，排放浓度为 42mg/m³，排放浓度满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015，含 2024 年修改单）中表 4 排放限值要求（100mg/m³）。 2）无组织 1#车间造粒工序：造粒工段非甲烷总烃产生量为 4.2t/a，采用集气罩收集加工过程中产生的非甲烷总烃，集气罩收集效率为 90%，则有 10%非甲烷总烃以无组织形式排放，非甲烷总烃无组织排放量为 0.42t/a。 3#车间造粒工序：造粒工段非甲烷总烃产生量为 4.2t/a，采用集气罩收集加工过程中产生的非甲烷总烃，集气罩收集效率为 90%，则有 10%非甲烷总烃以无组织形式排放，非甲烷总烃无组织排放量为 0.42t/a。 根据《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)中关于有机聚合产品用于制品生产过程的要求，加工成型等工序需要在密闭设备或密闭空间内操作，废气排至 VOCs 废气收集处理系统，无法密闭的，应采取局部气体收集措施，废气排至 VOCs 废气收集处理系统。本项目造粒工序均设置在车间内，热熔挤出设备上方设置集气罩收集废气，收集后的废气引至“活性炭吸附脱附+催化燃烧装置”净化设备处理。对废旧塑料造粒车间按照工程设计要求加装换气扇，加强车间通风，制定运行控制要求，厂界非甲烷总烃浓度可满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 9 企业边界大气污染物浓度限值，厂区内非甲烷总烃浓度可满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中表 A.1 厂区内 VOCS 无组织排放限值。 项目投产后，可达年产 PE 再生颗粒 3000t/a，PP 再生颗粒 17000t/a，总量为 20000t/a。排放的非甲烷总烃量为 3.024t/a，单位产品非甲烷总烃排放量为 0.1512kg/t，可满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）
--	---

中最高允许排放量 0.5kg/t 产品。

1.2 废气治理措施及可行性分析

项目每台挤出机主机排气孔主副机连接处安装 1 台密闭无动力集气设施，塑料条出口处安装密闭集气罩对有机废气进行收集，塑料条出口处位于车间内二次密闭。挤出机主机排气孔主副机连接处和塑料条出口收集后的废气经“活性炭吸附脱附+催化燃烧”装置处理后，经一根 15m 高排气筒排放。经处理后的废气非甲烷总烃排放浓度可满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）（含 2024 年修改清单）表 4 排放限值。

根据《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 A.1 中废塑料加工“熔融挤出(造粒)一非甲烷总烃废气污染防治可行技术为高温焚烧、催化燃烧、活性炭吸附”。本项目针对其生产特点，采用“活性炭吸附脱附+催化燃烧”装置处理，属于可行性技术，项目熔融挤出工序废气处理措施可行。

1.3 有组织废气排放口基本情况

本项目建成后，有组织废气排放口基本情况见下表。

表 4-3 项目废气排放口设置基本情况及执行标准

排放口编号及名称	污染物种类	排放口地理坐标		排气筒高度(m)	排气筒内径(m)	排气温度(℃)	排放口类型	排放标准及相关文件限值要求
		经度	纬度					
1#车间废气排气筒 DA001	非甲烷总烃			15	0.45	常温	一般排放口	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）（含 2024 年修改清单）表 4 排放限值
3#车间废气排气筒 DA002	非甲烷总烃			15	0.45	常温	一般排放口	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）（含 2024 年修改清单）表 4 排放限值

1.4 项目废气监测计划

根据《排污单位自行监测技术指南总则》（HJ 819-2017）、《排污许可证申请与核发技术规范 废弃资源加工工业》（HJ1034-2019）等要求，本项目运营期废气监测计划见下表。

表 4-4 本项目运营期废气自行监测计划

监测点位	监测因子	监测频率	执行排放标准
熔融挤出工序 DA001 和 DA002	非甲烷总烃	1 次/半年	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）（含 2024 年修改清单）表 4 排放限值
上风向 1 个，下 风向 3 个点位	非甲烷总烃、 颗粒物	1 次/年	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）（含 2024 年修改清单）表 4 排放限值

1.5 非正常排放情况分析

非正常工况指生产运行阶段的开、停车、检修、操作不正常或设备故障等，造成的生产异常、污染物排放异常情况。本次非正常工况以环保设备工作异常（环保设备净化效率降至 0%）为非正常工况，则非正常工况下排放情况见下表。

表 4-5 非正常工况废气排放情况一览表

序号	排放口编号	非正常排放原因	污染物	非正常排放浓度 (mg/m ³)	核算排放速率 (kg/h)	单次持续时间 /h	年发生频次/年	应对措施
1	DA001	环保设备运行异常	非甲烷总烃	116.67	0.583	0.5	1	停产检修

由上表可知，废气治理措施出现故障非正常工况下，废气污染物排放浓度和排放速率相对正常工况出现明显增加。

为防止项目废气非正常工况排放，企业必须加强废气处理设施的管理，定期检修，确保废气处理设施正常运行，在废气处理设备停止运行或出现故障时，产生废气的工序立即停产并对其进行检修，避免对周围环境造成污染。

	为杜绝废气非正常排放，应采取以下措施确保废气达标排放： ①安排专人负责环保设备的日常维护和管理，每隔固定时间检测、汇报情况，及时发现废气处理设备的隐患，确保废气处理系统正常运行。 ②建立健全的环保管理机构，对环保管理人员的技术人员进行岗位培训，委托具有专业资质的环境监测单位对项目排放的各类污染物进行定期检测； ③定期维护、检修废气处理装置，以保持废气处理装置的处理能力和处理容量。 二、水环境影响分析 2.1 废水污染物源强 根据水平衡分析，运营期产生的废水主要包括清洗废水和生活污水。 (1)冷却水 生产期结束后需将冷却槽及冷却系统中水排空，该水质较为洁净，排入循环水池内循环使用。 (2)原料清洗废水 清洗废水经循环沉淀池沉淀处理后回用于清洗工序和破碎喷淋工序，不外排。项目生产用水采取循环利用方式，清洗池内废水经沉淀池沉淀处理后，上层清水回用于清洗工序，上层浮渣主要是塑料废屑，下层污泥与生活垃圾一同运送至垃圾填埋处理厂处理。 (3)生活污水 生活污水排水量按用水量的 85%计，则生活污水排水量为 3.23m³/d（969m³/a），生活污水经化粪池收集处理后，排放浓度需满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准，最终拉运至第七师 128 团（前山镇）污水处理厂处理。 污水浓度参照《城市污水处理厂处理设施设计计算》（化学工业出版社
--	---

2004 年第一版) 典型生活污水水质指标及《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》附表生活源产排污核算系数手册。

本项目全厂废水排放情况见下表。

表 4-6 本项目废水排放统计表 单位: t/a

类别	控制项目	排放浓度 mg/L	排放量 t/a	污染防治措施
生产废水	废水量	/	0	生产废水全部回用不外排
生活废水	废水量	/	969	生活污水排入化粪池处理后, 最终拉运至污水处理厂
	CODcr	300	0.291	
	BOD ₅	200	0.194	
	SS	180	0.174	
	氨氮	26	0.0252	

2.2 废水处理措施可行性分析

项目生活污水经化粪池处理后, 定期拉运至 128 团污水处理厂处置。破碎废水、清洗废水、冷却废水经厂区沉淀循环水池处理后, 回用于破碎、清洗工序, 采用三级沉淀处置, 总有效容积为 2500m³, 主要处理工艺是多级沉淀为核心: 拦截大颗粒物、砂石和部分悬浮物, 主要包含“格栅/捞渣机”和“调节+沉淀池”, 其中调节池可设 12-24 小时水力停留时间, 沉淀池设计水力停留时间为 1-2 小时。

根据《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 A.2 中废塑料综合废水污染防治可行技术为“预处理: 沉淀、气浮、混凝、调节; 生化处理: 活性污泥法、序批式活性污泥法(SBR), 缺氧/好氧法(A/O), 厌氧/缺氧/好氧法(A²/O)、膜生物法(MBR), 曝气生物滤池(BAF), 生物接触氧化法, 周期循环活性污泥法(CASS)”。本项目废水污染物主要来自原料清洗工序, 因本项目原料主要来自与大型化工、矿产、建材企业以及规模化废品回收站、分拣中心, 入厂原料要求不含有机物、油污和

胶体等污物，故废塑料原料主要是泥沙等杂质，清洗废水采用预处理工艺及适当的水力停留时间可以满足生产回用水要求，即属于可行性技术。

生活污水依托厂区现有设施定期拉运至 128 团（前山镇）生活污水处理厂，该厂处理 2500 立方米污水处理厂一座，位于团部北侧约 1 千米处，污水设计出水水质为一级 A 标准，配套污水处理厂自控系统及视频监控系统；改造排水管网 D300-D400 共计 3550 米及排水检查井；污水提升泵 3 座，污水处理核心工艺为“A/O 生化池+混凝离子气浮+次氯酸钠消毒”，目前 128 团污水处理厂及配套设施已建设完毕，进/出水口在线监测联网，出水水质持续达标排放，本项目为生活污水且水量较小定期排放处置不会对污水处理厂造成冲击负荷，故本项目依托该污水处理厂处置生活污水可行。

2.3 废水排放口基本情况

本项目建成后，废水排放口基本情况见下表。

表 4-7 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	排水去向	排放规律	污染治理设施			排放口编号	排放口设置是否符合要求	排放口类型
					污染治理设施编号	污染治理设施名称	污染治理设施工艺			
1	破碎废水、清洗废水、冷却废水	pH 值、COD、氨氮、悬浮物	企业回用	间歇排放	TW001	有限容积 2500m ³	多级沉淀	DW001	☒ 是 ☐ 否	不外排

3、声环境影响分析

3.1 源强及措施

项目运营过程中产生的噪声主要为各类机械设备运行时产生的噪声，其噪声源强为 75~90dB(A)。本项目各噪声设备源强及其降噪情况见下表。

表 4-8 工业企业噪声源强调查清单（室外声源）

序号	声源名称	空间相对位置/m			声源源强 dB (A)	声源控制措施	运行时段
		X	Y	Z			
1	DA001 风机	-34	6	1.2	90	采取低噪声设备、基础减振	全天
2	DA002 风机	20	-14	1.2	90	采取低噪声设备、基础减振	全天

表 4-9 噪声源强一览表（室内声源）

序号	建筑物名称	声源名称	声功率级 /dB (A)	声源控制措施	空间相对位置/m			距室内边界距离/m	室内边界声级 /dB (A)	运行时段	建筑插入损失	建筑外噪声	
					X	Y	Z					声压级/dB (A)	建筑物外距离
1	3#生产车间	上料机 (2 台)	75 (等效后 78)	采取低噪声设备、隔声、基础减振等措施	1	13	1.2	东	51	55.9	20	29.9	1m
								南	22	56.0		30.0	1m
								西	23	56.0		30.0	1m
								北	22	56.0		30.0	1m
2		破碎机 (2 台)	85 (等效后 88)		2.5	12.5	1.2	东	50	65.9	20	39.9	1m
								南	22	66.0		40.0	1m
								西	24	66.0		40.0	1m
								北	22	66.0		40.0	1m
3		甩干机 (2 台)	75 (等效后 78)		15.6	13	1.2	东	38	55.9	20	29.9	1m
								南	22	56.0		30.0	1m
								西	37	55.9		29.9	1m
								北	22	56.0		30.0	1m
4		挤出机 (2 台)	75 (等效后 78)		17.6	13	1.2	东	37	55.9	20	29.9	1m
								南	22	56.0		30.0	1m
								西	38	55.9		29.9	1m
								北	22	56.0		30.0	1m
5		拉丝机 (2 台)	75 (等		18.8	13	1.2	东	36	55.9	20	29.9	1m
								南	22	56.0		30.0	1m

		6		切粒机 (2台)	效后 78)		19. 5	13	1.2	西	39	55.9			20	29.9	1m																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
					北					22	56.0	30.0				1m																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										
					7					振动筛 (2台)	75 (等 效后 78)	22. 5				12. 5	1.2	东	35	56.0	30.0	1m																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
																		南	22	56.0	30.0	1m																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
																		西	39	55.9	29.9	1m																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
																		北	22	56.0	30.0	1m																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
																		8	提升机 (2台)	75 (等 效后 78)	23. 8	11. 5	1.2	东	34	56.0	30.0	1m																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
					南					22	56.0	30.0				1m																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										
					西					41	55.9	29.9				1m																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										
					北					22	56.0	30.0				1m																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										
					9					自动包 装机(1 台)	75 (等 效后 78)	25. 5				13	1.2	东	32	56.0	30.0	1m																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
																		南	22	56.0	30.0	1m																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
																		西	43	55.9	29.9	1m																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
																		北	22	56.0	30.0	1m																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
					10					泵类(4 台)	85 (等 效后 88)	采取 低噪 声设 备、 隔 声、 基 础 减 振 等 措 施				15	25	1.2	东	30	56.0	30.0	1m																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
																			南	22	56.0	30.0	1m																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
																			西	45	55.9	29.9	1m																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
																			北	22	56.0	30.0	1m																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
					11					1#生 产车 间	上料机 (2台)	75 (等 效后 78)				采取 低噪 声设 备、 隔 声、 基 础 减 振 等 措 施	-44 .5	24. 5	1.2	东	30	66.0	20	40.0	1m																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
																				南	5	67.7		41.7	1m																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
		西	35	66.0		40.0	1m																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
		北	41	65.9		39.9	1m																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
		破碎机 (2台)	85 (等 效后 88)	-44 .5		22	1.2	东	30		66.0	40.0	1m																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
								南	5		67.7	41.7	1m																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
								西	35		66.0	40.0	1m																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
								北	41		65.9	39.9	1m																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
		甩干机	75	-44		12	1.2	东	30		66.0	40.0	1m																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
								南	5		67.7	41.7	1m																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
								西	35		66.0	40.0	1m																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
		全天																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								

		3		(4台)	(等效后78)		.5			南	26	58.5				32.5	1m				
		14		挤出机(2台)	75(等效后78)		-44.5			6.5	1.2	西				7.4	59.0	33.0	1m		
												北				36	58.4	32.4	1m		
												东				7.4	59.0	20	33.0	1m	
												南				20	58.5		32.5	1m	
												西				7.4	59.0		33.0	1m	
												北				19	58.5		32.5	1m	
		15		拉丝机(2台)	75(等效后78)		-44.5			4.5	1.2	东				7.4	59.0	20	33.0	1m	
												南				18	58.5		32.5	1m	
												西				7.4	59.0		33.0	1m	
												北				21	58.5		32.5	1m	
		16		切粒机(2台)	75(等效后78)		-44.5			2.5	1.2	东				7.4	59.0	20	33.0	1m	
												南				16	58.5		32.5	1m	
												西				7.4	59.0		33.0	1m	
												北				23	58.5		32.5	1m	
		17		振动筛(2台)	75(等效后78)		-44.5			1.5	1.2	东				7.4	59.0	20	33.0	1m	
												南				15	58.6		32.6	1m	
												西				7.4	59.0		33.0	1m	
												北				24	58.5		32.5	1m	
		18		提升机(2台)	75(等效后78)		-44.5			1.0	1.2	东				7.4	59.0	20	33.0	1m	
												南				14	58.6		32.6	1m	
												西				7.4	59.0		33.0	1m	
												北				25	58.5		32.5	1m	
		19		自动包装机(1台)	75(等效后78)		-44.5			0	1.2	东				7.4	59.0	20	33.0	1m	
												南				13	58.6		32.6	1m	
												西				7.4	59.0		33.0	1m	
												北				26	58.5		32.5	1m	
		20		泵类(4台)	85(等效后88)		采取低噪声设备、隔声、基础减振等措施			-30	7.6	1.2				东	5	69.5	20	43.5	1m
																南	15	68.6		42.6	1m
																西	12	68.6		42.6	1m
																北	22	68.5		42.5	1m

备注：表中坐标以厂界中心为坐标原点，正东向为 X 轴正方向，正北向为 Y 轴正方向。

3.2 噪声环境影响预测与评价

根据《环境影响评价技术导则—声环境》（HJ2.4-2021）的要求，本次评价采用的模型为《环境影响评价技术导则声环境》（HJ2.4-2021）附录 A（规范性附录）户外声传播的衰减和附录 B（规范性附录）中“B.1 工业噪声预测计算模型”。

（1）室内声源等效室外声源声功率级计算方法：

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。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下面的公式近似求出。

$$L_{P2} = L_{P1} - (TL + 6)$$

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。

然后按下式计算出靠近室外围护结构处的声压级：

$$L_{p2i}(T) = L_{pli}(T) - (TL_i + 6)$$

式中： $L_{p2i}(T)$ ——靠近围护结构处室外 N 个声源 i 倍频带的叠加声压级，dB；

$L_{pli}(T)$ ——靠近围护结构处室内 N 个声源 i 倍频带的叠加声压级，dB；

TL_i ——围护结构 i 倍频带的隔声量，dB。

然后按下式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。

$$L_w = L_{p2}(T) + 10 \lg S$$

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， m^2 。

然后按室外声源预测方法计算预测点处的 A 声级。

(2) 户外声传播的衰减模型

户外声传播衰减包括几何发散、大气吸收、地面效应、障碍物屏蔽、其他多方面效应引起的衰减。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、户外声传播筛检，计算预测点的声级。考虑最不利环境影响，本次评价仅考虑几何发散衰减后对周边声环境的影响。

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，m；

r_0 ——参考位置距声源的距离，m；

如果已知点声源的倍频带声功率级，且声源处于半自由声场，则上式可等效为：

$$L_p(r) = L_w - 20\lg r - 8$$

式中： $L_{p(r)}$ ——预测点处声压级，dB；

L_w ——由点声源产生的倍频带声功率级，dB；

r ——预测点距声源的距离。

(3) 工业企业噪声贡献值计算

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 ($Leqg$) 为：

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

式中：Leqg——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) 预测值

预测点的贡献值和背景值按能量叠加方法计算得到的声级。

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

式中：Leq——预测点的噪声预测值，dB（A）；

Leqg——建设项目声源在预测点产生的噪声贡献值，dB（A）；

Leqb——预测点的背景噪声值，dB（A）

本次预测以全厂噪声源进行预测，通过预测模型计算，项目厂界噪声预测结果与达标分析见下表：

表 4-10 项目厂界噪声预测结果与达标分析一览表单位 dB（A）

预测点	贡献值		标准值		达标情况
	昼间	夜间	昼间	夜间	
东厂界	48.9	48.9	65	55	达标
南厂界	54.4	54.4			达标
西厂界	49.9	49.9			达标
北厂界	53.0	53.0			达标

由上表可知，本项目噪声设备经采取减振基础、隔声等措施后，项目运营期各厂界昼间噪声贡献值均能够满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准（昼间≤65dB(A)、夜间≤55dB(A)）要求。因此，本项目营运期间厂区产生的噪声经过合理的降噪措施处理后，对周围声环境

影响较小。

3.3 噪声自行监测计划

根据《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017）及《排污许可证审核与核发技术规范 工业噪声》（HJ1301-2023），制定本项目噪声监测计划如下：

表 4-11 项目噪声监测方案

废气来源	监测点位	监测指标	监测频次	执行标准
噪声	厂界	等效声级	1 次/季度	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类标准

四、固废环境影响分析

本项目的固体废物为废旧塑料清洗产生的泥沙、造粒工段产生的废滤网；不合格产品及边角料；另外还有废气处理装置产生的废活性炭、废催化剂、设备维护产生的废润滑油及工作人员产生的生活垃圾等。

本项目产生的固体废物主要为一般工业固体废物、危险废物和生活垃圾。

(1)一般工业固体废物

①分拣杂物

根据工艺流程，项目需破碎的原料需先进行人工分拣，该过程会产生部分不能使用的固体废物（金属钉、纸质杂物等杂质）和其他材质废塑料，产生量约 3792.4t/a，属于一般固废，集中收集后与生活垃圾统一由环卫部门定期清运。

②清洗废渣、泥沙（含沉淀池污泥）

本项目采用湿法破碎工艺，物料中的泥沙和废渣经清洗后沉入清洗池和循环沉淀池中，参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》42 废弃资源综合利用行业系数手册，废塑料（PP/PE）采用湿法破碎+清洗的固废产污系数为 8.3kg/t-原料，因此，本项目废旧塑料清洗废渣及泥沙产生量约为 199.2t/a，清洗过程不添加其他化学试剂，使用清水清洗，清洗杂质主要为泥

	土等，定期委托环卫部门处理。 ③边角料及不合格品 塑料产品在生产过程中会产生少量的边角料及不合格品，根据企业生产经验及类比同类型项目可知，边角料及不合格产品按产品总量的 0.4%估算，产生量约为 80t/a，集中收集后返回造粒生产线重新利用。 ③废过滤网片 项目废旧塑料在造粒工段需要进行加热熔化，为保证再生颗粒料的质量，需要对熔融态废料进行过滤后再进行造粒，所使用的滤网随着使用时间的延长，网眼会逐渐变小，直至不能使用，根据同类项目调查，本项目每天更换不能使用的滤网 4 张，每张过滤网重约 0.25kg，则本项目废旧滤网产生量约为 0.4t/a，滤网上主要为熔融废塑料的杂质。 根据《废塑料加工利用污染防治管理规定》（环境保护部、发展改革委、商务部联合公告 2012 第 55 号）“废塑料加工利用单位应当以环境无害化方式处理废塑料加工利用过程产生的残余垃圾、滤网；禁止交不符合环保要求的单位或个人处置。禁止露天焚烧废塑料及加工利用过程产生的残余垃圾、滤网”。此类废物为废塑料熔融废物，为一般工业废物，本环评要求建设单位将废滤网收集后，出售给废品收购站或厂家回收。 (2)危险废物 ①废催化剂和废活性炭 本项目共设有活性炭吸附装置中容纳 2t 活性炭，更换周期为 2 年，则平均每年产生废活性炭为 1t/a；废催化剂为 0.6t，每三年更换一次，产量为 0.2t/a。根据《国家危险废物名录（2025 年版）》，废活性炭属于危险废物，代码为 HW49（900-039-49）；废催化剂属于危险废物，代码参照 HW50（900-049-50）。 ②废机油 本项目生产过程中使用的机械设备需定期更换润滑油/机油以保证设备正常运转，合计每年约产生废机油 0.1t/a。根据《国家危险废物名录（2025 年版）》，废润滑油/机油属于危险废物 HW08 废矿物油与含矿物油废物（代
--	---

码 900-214-08），本项目废润滑油用专用容器收集后暂存在危险废物暂存间内，定期委托有危废处置资质单位处置。

(3)生活垃圾

项目劳动定员 38 人，生活垃圾产生量以每人 0.5kg/d·计，年工作 300 天，故本项目生活垃圾产生量为 5.7t/a，集中收集后交由环卫部门处理。

表 4-12 项目固体废物排放信息情况表

产生环节	名称	属性	类别	代码	物理性状	危险特性	产生量 t/a	暂存方式	利用/处置情况		排放量 t/a	其他信息
									方式	产生量 t/a		
员工生活	生活垃圾	/	SW 64	900-009-S64	固态	/	5.7	垃圾桶暂存	委托处置	5.7	0	由环卫部门定期清运处置
循环水池	污泥及清洗槽沉渣		SW 07	900-009-S07	固态	/	199.2		委托处置	199.2	0	
分拣	分选出的杂物	一般工业固体废物	SW 59	900-099-S59	固态	/	3792.4	一般固废间	委托处置	3792.4	0	可利用的收集后外售，不可利用的由环卫部门定期清运处置。
生产	不合格产品		SW 17	900-099-S17	固态	/	80		自行利用	80	0	收集后作为原料回造粒工序再次投入生产。
	废过滤网		S59	900-009-S59	固态	/	0.4		委托处置	0.4	0	出售给废品收购站或厂家回收
设备	废机油	危险	HW 08	900-214-08	液态	T, I	0.1	危废	委托	0.1	0	交由有

维护	废油桶	废物	HW08	900-249-08	固态	T/In	0.2	暂存间	处置	0.2	0	资质单位清运处置
有机废气治理	废催化剂		HW50	900-049-50	固态	T/In	0.2			0.2	0	
	废活性炭		HW49	900-039-49	固态	T	1			1	0	

表 4-13 本项危险废物贮存场所基本情况表

贮存场所 (设施名称)	危险废物名称	危险废物类别及代码	位置	占地面积	贮存方式	贮存能力	贮存周期
危险废物暂存间	废活性炭	HW49, 900-039-49	厂区西北角	5m ²	收集于密闭容器中	15t	3个月
	废催化剂	HW50, 900-049-50			收集于密闭容器中		3个月
	废机油	HW08, 900-214-08			收集于密闭容器中		6个月
	废油桶	HW08, 900-249-08			密闭保存		6个月

4.2 环境管理要求

一般固体废物：

本项目在 2 个车间各设置一个 10m² 的一般固废暂存区，采取防扬撒、防流失、防渗漏等三防措施。每天或者每周进行清运或者外售，不会在厂中长时间大量堆积，满足《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）相关要求。项目一般固体废物均可得到合理处置不产生二次污染，对环境的影响较小。

危险废物：

根据《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求，本项目设置一个 5m² 的危险废物暂存间，危险废物一般最长暂存时间为半年，危险废物贮存量在危险废物暂存间最大容量范围内。为降低危险废物暂存处置过程

	中对环境的影响，项目应严格按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《危险废物收集贮存运输技术规范》（HJ2025-2012）以及《建设项目危险废物评价指南》的相关要求对危险废物进行暂存和处置，危险废物暂存间采取如下措施： 1、危险废物收集时应根据危险废物的种类、数量、危险特性、物理形态、运输要求等因素选择合适的包装形式。收集转运作业人员根据工作需要配备必需的个人防护装备，如手套、防护镜或口罩等。 2、危废暂存间地面及裙脚应采取表面防渗措施，应满足防风、防雨、防晒、防腐、防渗等要求，同时按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）的规定设置危险废物贮存设施或场所标志、危险废物贮存分区标志和危险废物标签等危险废物识别标志。防渗措施基础防渗层为至少 1m 厚粘土层（渗透系数$\leq 10^{-7}\text{cm/s}$），或 2mm 厚高密度聚乙烯，或至少 2mm 厚的其他人工材料，渗透系数$\leq 10^{-10}\text{cm/s}$； 3、危废暂存间地面与裙脚应用坚固、防渗的材料建造，建筑材料必须与危险废物相容； 4、加强固体废物管理，固体废物暂存应在物理上、空间上严格区分，分区暂存。不同危险废物进行隔离存放，隔离区应留出搬运通道；且库房内要有安全照明设施和观察窗口；危废暂存间内废液压油、废润滑油存放区域四周设置围堰，围堰高度 10cm，围堰面积不小于 1m²。 5、危废间门口悬挂醒目标识，张贴管理制度。 6、危险废物转运由危废处置单位负责转运，转运过程采取篷布遮盖、防滴漏等措施，减少固体废物运输过程给环境带来污染。危险废物的转运按照《危险废物收集贮存运输技术规范》（HJ2025-2012）的要求进行。 7、建立危险废物的管理制度，配备专职人员，做好危险废物情况的记录，
--	--

记录上须注明危险废物的名称、来源、数量、特性、入库日期、废物出库日期及接收单位名称。危险废物的记录和货单在危险废物取回后应继续保留五年。

5、地下水、土壤环境影响分析

本项目为废旧资源再生利用项目，项目可能对地下水和土壤产生污染途径主要为生产车间、循环水池、危废暂存间防渗不当，对地下水和土壤的污染。评价建议采取以下措施。

(1) 源头控制：新建项目输水、排水管道等必须采取防渗措施，杜绝各类废水下渗的通道。另外，应严格废水的管理，强调节约用水，防止污水“跑、冒、滴、漏”，确保污水处理系统的正常运行。污水的运输管线敷设尽量采用“可视化”原则，即管道尽可能在地上敷设，做到污染物“早发现、早处理”，以减少由于埋地管道泄漏而可能造成地下水污染。并且接口处要定期检查以免漏水。

(2) 末端控制：分区防控。主要包括厂内污染区地面的防渗措施和泄漏、渗漏污染物收集措施，即在污染区地面进行防渗处理，防止洒落地面的污染物渗入地下，并把滞留在地面的污染物收集起来集中处理，从而避免对地下水的污染。结合项目各生产设备、贮存等因素，根据项目场地天然包气带防污性能、污染控制难易程度和污染物特性对全厂进行分区防控。

厂区采取分区防渗措施，按照不同分区要求，采取不同等级的防渗措施，并确保其可靠性和有效性。

表 4-14 项目防渗分区要求一览表

序号	防渗区域及部位	防渗等级	防渗性能
1	循环水池、危废暂存点	重点防渗区	等效黏土防渗层 $Mb \geq 6.0m$, $K \leq 1 \times 10^{-10} cm/s$
2	生产车间	一般防渗区	等效黏土防渗层 $Mb \geq 1.5m$, $K \leq 1 \times 10^{-7} cm/s$
3	办公区及其他区域	简单防渗区	地面进行硬化处理

本项目在落实分区防渗保护措施的前提下，项目建设对厂区及周围地下水、土壤环境影响较小。

6、生态环境影响分析

本项目租赁现有厂房进行生产经营，无新增用地，且不涉及生态环境保护目标，不进行生态环境影响分析。

7、环境风险分析

7.1 环境风险识别

通过对本项目的原、辅材料及中间产品进行识别分析，对照《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）附录 B，本工程涉及的重点关注的危险物质主要为油类物质（废机油）。

根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）中危险物质数量与临界量比值的计算方法，当存在多种危险物质时，按下式计算物质总量与其临界量比值（Q）：

$$Q=q_1/Q_1+q_2/Q_2+\cdots+q_n/Q_n$$

式中 $q_1, q_2, \cdots, q_n$ ——每种危险物质的最大存在总量，t；

$Q_1, Q_2, \cdots, Q_n$ ——每种危险物质的临界量，t。

表 4-15 物质总量与其临界量比值

序号	名称	最大存在总量 q_n (t)	临界量 Q_n (t)	q_n/Q_n
1	废机油	0.1	2500	0.00004
项目 Q 值 Σ				0.00004

由上表计算可知，本项目物质总量与其临界量比值（Q）为 $0.0004 < 1$ ，环境风险潜势为 I。因此，本项目环境风险评价工作等级为简单分析。

7.2 风险源分布情况及可能影响途径

油类物质储存不当泄漏，对地下水、土壤产生的环境影响，油类物质属于易燃有害物质，遇到高温物体、火花等可能会引起火灾等风险事故。

7.3 环境风险防范措施

	根据以上环境风险，评价建议采取以下风险防范措施： （1）危险废物暂存间必须按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）及其修改单要求进行设计、运行和贮存，暂存区设置围堰，暂存容器要防漏、防渗、防雨淋，并在存储容器上张贴标签、张贴警示标识；建设单位须做好危险废物情况的记录，记录上注明危险废物的名称、来源、数量、特征和包装容器的类别、入库日期、存放库位、废物出库日期及接收单位名称。 （2）加强运输和操作采取安全措施，避免油类物质的泄漏。 （3）加强巡回检查，是发现“跑、冒、滴、漏”等事故的重要手段。每日的巡回检查应做详细记录，发现问题应及时上报，并做到及时防范。在天然气输入管线上应设置手动紧急截断阀。紧急截断阀的安装位置应便于发生事故时能及时切断气源。 （3）管理措施 ①定期对岗位员工进行安全知识的培训与考核，人员必须进行安全知识的培训，考核合格后方可上岗。必须由具有危险品运输许可证的单位运输。 ②企业应组建应急事故处理抢险队伍，并经过严格的培训和演练。车间和相应岗位必须预备相应的防护用品（如：安全防护眼镜、防毒面具、防静电工作服、橡胶耐油手套等），各岗位必须有应急水源，必须配备足够的应急物资和使用工具。 ③严格执行各岗位的操作规程，杜绝违章指挥、违章操作。 ④按照各自职责进行作业，严禁脱岗、串岗，制止外来人员进入生产区。 ⑤加强设备（包括各种安全仪表）的维修、保养，杜绝由于设备劳损、折旧带来的事故隐患。建立健全安全环境管理制度。 ⑥建立应急预案，并与当地的应急预案衔接，一旦出现事故可借助社会
--	--

	救援，使损失和对环境的污染降到最低。 ⑦加强消防通道、安全疏散通道的管理，保障其通畅；加强明火管理，严禁在原料区、成品仓库及危废暂存间内使用明火，张贴“禁火禁烟”标志，仓库及生产车间内应设置火灾自动报警系统，配置手提式灭火器等灭火装置；仓库及生产车间内配备急救器材、防护面罩、护目镜、胶皮手套等防护用品等，为职工安全生产提供可靠保证。 ⑧安装火灾报警装置，一旦发生火灾事故，可以及时进行扑救。发生火灾事故后需要使用大量的水和灭火剂。火灾扑灭后，灭火水中含有一定量的灰尘、灭火剂等，如不及时处理，排入外环境中，会造成地表水环境的污染。评价建议企业设事故池，事故废水应及时用围堰封堵、收集。项目具体消防设备及措施，企业应按照消防方面的法律法规的相关要求执行。 （4）个人职业防护 ①呼吸系统防护：空气中浓度超标时，佩戴自吸过滤式防毒面具（半面罩）； ②身体防护：穿防静电工作服； ③手防护：戴橡胶耐油手套； ④其他防护：工作场所禁止吸烟、进食和饮水，单独存放被毒污染的衣物，洗后备用，保持良好的卫生习惯。 7.4 分析结论 评价认为，只要企业严格按照相关规定及评价提出的风险防范措施与管理的要求实施，建立应急预案机制，并接受当地政府等有关部门的监督检查，该项目发生泄漏等事故的可能性将进一步降低，环境风险可以控制在可预知、可控制、可解决的情况之下，不会对外环境造成大的危害影响。 8、环境管理与监测计划
--	--

（1）排污口规范化设置

项目排污口应进行规范化设计，具备采样、监测条件，在排放口附近树立环保图形标志牌。排污口应符合“一明显、二合理、三便于”的要求，即环保标志明显，排污口设置合理，排污去向合理，便于采集样品，便于监测计量，便于公众监督管理。按照相关规定制定的各排污口设立相应的环境保护图形标志牌。

环境保护图形标志的形状及颜色见表 4-15 及表 4-16。

表 4-15 各类污染物排放口（源）环保标志牌的形状及颜色一览表

类型	形状	背景颜色	图形颜色
警告标志	三角形边框	黄色	黑色
提示标志	正方形边框	绿色	白色

表 4-16 各类污染物排放口（源）环保标志牌一览表

序号	名称		提示图形符号	警示图形符号	功能
1	废气排放口				表示废气排向外环境
2	噪声源				表示噪声排向外环境
3	固废贮存场所	一般固废			表示一般固体废物贮存、处置场
		危险固废			表示危险废物贮存、处置场

（2）监测平台规范化设置

根据《固定源废气监测技术规范》（HJ/T397-2007）中的要求，对于固定源废气，采样平台应有足够的工作面积使工作人员安全、方便地操作。平台面积应不小于 1.5m²，并设有 1.1m 高的护栏和不低于 10cm 的脚部挡板，采样平台的承重应不小于 200kg/m²，采样孔距平台面约 1.2-1.3m。

（3）监测计划汇总

根据《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ 819-2017）、《排污许可证申请与核发技术规范 废弃资源加工工业》（HJ1034-2019）及《排污许可证审核与核发技术规范 工业噪声》（HJ1301-2023）等要求，本项目运营期监测计划见下表。

表 4-17 本项目自行监测计划汇总表

监测点位	监测因子	监测频率	执行排放标准
熔融挤出工序废气排气筒 DA001 和 DA002	非甲烷总烃	1 次/半年	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）（含 2024 年修改清单）表 4 排放限值
厂界上风向 1 个，下风向 3 个点位	非甲烷总烃、颗粒物	1 次/年	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）（含 2024 年修改清单）表 4 排放限值
厂界内车间周边	非甲烷总烃	1 次/年	《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）附录 A.1
四周厂界	等效声级	1 次/季度	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类标准

9、环保投资

项目总投资 5000 万元，环保投资 99 万元，占工程总投资的 1.98%。其环保措施及投资额基本合理。项目环保投资及其建设内容见表 4-18。

表 4-18 项目环保设施及投资估算一览表

类别	污染物	拟采取的措施	投资（万元）
废气	熔融挤出废气	项目每台挤出机主机排气孔主副机连接处安装 1 台密闭无动力集气设施，塑料条出口处安装密闭集气罩对有机废气进行收集，塑料条出口处位于车间内二次密闭。挤出机主机排气孔主副机连接处和塑料条出口收集后的废气经“活	48

			性炭吸附脱附+催化燃烧”装置处理后，经一根 15m 高排气筒排放。		
		无组织废气	生产车间全封闭，产污节点均采用废气收集处理设施，装卸操作时减少物料落差。		2
	废水	破碎、清洗废水、冷却废水、废气治理设施废水	破碎废水、清洗废水、冷却废水经厂区沉淀循环水池处理后，回用于破碎、清洗工序，采用三级沉淀处置。		20
		生活污水	生活污水经化粪池处理后，定期拉运处置。		
	噪声	设备	基础减振、厂房隔声、消声等措施		25
	固废	生活垃圾	垃圾桶若干，委托环卫部门处理		0.5
		沉淀池及清洗槽沉渣	脱水后，由环卫部门定期清运处置		2
		分选出的杂物	各车间内设置 1 个 10m ² 一般固废暂存区	可利用的收集后外售，不可利用的由环卫部门定期清运处置。	
		不合格产品		收集后作为原料回造粒工序再次投入生产。	
		废滤网		由废品收购企业回收或厂家回收综合利用	
		废机油	设置一座 5m ² 危废暂存间，暂存后定期交由有资质单位处理		1.5
		废油桶			
		废催化剂			
		废活性炭			
	合计				99

10、环保验收

项目污染防治措施“三同时”验收内容见表 4-19。

表 4-19 项目污染防治措施“三同时”验收一览表

类别	污染源	验收内容	执行标准及相关限值要求
废气	熔融挤出废气	项目每台挤出机主机排气孔主副机连接处安装 1 台密闭无动力集气设施，塑料条出口处安装密闭集气罩对有机废气进行收集，塑料条出口处位于车间内二次密闭。挤出机主机排气孔主副机连接处和塑料条出口收集后的废气经“活性炭吸附脱附+催化燃烧”装置处理后，经一根 15m 高排气筒排放。	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）（含 2024 年修改清单）表 4 排放限值
	无组织废气	生产车间全封闭，产污节点均采用废气收集处理设施，装卸操作	厂界无组织废气《合成树脂工业污染物排放标

			时减少物料落差。	准》（GB31572-2015） （含 2024 年修改清单） 表 9 限值和厂界内非甲 烷总烃《挥发性有机物 无组织排放控制标准》 （GB37822-2019）附录 A.1
废水	破碎、清洗废 水、冷却废水	生产废水经循环沉淀池处理后， 循环利用		/
	生活污水	生活污水经化粪池处理后，定期 拉运处置。		/
噪声	设备	基础减振、隔声、消声等措施		《工业企业厂界环境噪 声排放标准》 （GB12348-2008）3 类 标准
固废	生活垃圾	垃圾桶若干，委托环卫部门处理		《一般工业固体废物贮 存和填埋污染控制标 准》（GB18599-2020）
	污水处理站污泥 及清洗槽沉渣	脱水后，由环卫部门定期清运处 置		
	分选出的杂物	各车间内 设置 1 个 10m ² 一般 固废暂存 区	可利用的收集后外 售，不可利用的由环 卫部门定期清运处 置。	
	不合格产品		收集后作为原料回 造粒工序再次投入 生产。	
	废滤网		由废品收购企业回 收或厂家回收综合 利用	
	废机油	设置一座 5m ² 危废暂存间，暂存 后定期交由有资质单位处理		《危险废物贮存污染控 制标准》 （GB18597-2023）
	废油桶			
	废催化剂			
	废活性炭			

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	熔融挤出废气 (DA001 和 DA002)	非甲烷总烃	项目每台挤出机主机排气孔主副机连接处安装 1 台密闭无动力集气设施，塑料条出口处安装密闭集气罩对有机废气进行收集，塑料条出口处位于车间内二次密闭。挤出机主机排气孔主副机连接处和塑料条出口收集后的废气经“活性炭吸附脱附+催化燃烧”装置处理后，经一根 15m 高排气筒排放。	《合成树脂工业污染物排放标准》 (GB31572-2015) (含 2024 年修改清单) 表 4 排放限值
	无组织废气	颗粒物、非甲烷总烃	生产车间全封闭，产污节点均采取废气收集处理设施，装卸操作时减少物料落差。	厂界无组织废气《合成树脂工业污染物排放标准》 (GB31572-2015) (含 2024 年修改清单) 表 9 限值和厂界内非甲烷总烃《挥发性有机物无组织排放控制标准》 (GB37822-2019) 附录 A.1
地表水环境	职工生活污水	COD、NH ₃ -N、BOD ₅ 、SS	经化粪池处理后定期拉运污水处理厂	/
	破碎、清洗废水、冷却废水	COD、NH ₃ -N、BOD ₅ 、SS	生产废水经循环沉淀池处理后，循环利用	/
声环境	生产设备	噪声	基础减震、厂房	《工业企业厂界环境

			隔声 距离衰减	噪声排放标准》 (GB12348-2008) 3 类标准
电磁辐射	/	/	/	/
固体废物	生活垃圾集中收集后由环卫部门定期清运处置；污水处理站污泥及清洗槽沉渣经脱水后，由环卫部门清运处置，分选出的杂物可利用的收集后外售，不可利用的由环卫部门定期清运处置；不合格产品收集后作为原料回造粒工序再次投入生产；废机油、废油桶、废催化剂、废活性炭收集于危废暂存点定期由有资质单位清运处置。			
土壤及地下水污染防治措施	项目厂区已采取分区防渗措施，同时设有专人负责，加强生产过程中设备运行和重点防渗区的巡视、检查和维修工作。本项目为新建项目，租赁现有厂区进行建设，项目现有厂区已采取防渗措施，通过采取防渗措施后，能够有效阻断污染物对地下水、土壤的影响。			
生态保护措施	无			
环境风险防范措施	建设单位应从生产、贮运等各方面积极采取措施，加强管理、完善安全生产制度。当出现事故时，应采取紧急的工程应对措施，以控制事故和减少对环境造成的危害。总之，建设单位在采取有效的风险防范措施，加强环境管理的情况下，发生风险事故的可能性较低，风险处于可接受水平。			
其他环境管理要求	(1) 根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》规定，项目竣工后，建设单位如实查验、监测、记载项目环境保护设施建设和调试情况，编制验收监测报告。建设项目配套建设的环境保护设施经验收合格，方可投入生产或者使用，未经验收或者验收不合格的，不得投入生产或者使用。 (2) 建设单位在建设项目竣工后及时公示竣工日期及环保设施调试起止日期，并在排污前及时办理排污许可相关手续。 (3) 根据国家《环境保护图形标志》以及《关于开展排污口规范化整治试点工作的通知》，规范排污口设置，竖立规范的标志牌。			

六、结论

新疆瑞宇天华科技有限公司资源再生循环利用塑料 PP、PE 建设项目符合国家产业政策要求，项目选址和平面布置合理，项目污染防治措施可行，项目产生的废气、废水、噪声、固废均能实现达标排放，环境风险可控。建设单位应严格落实环评和设计提出的环保对策及措施，严格执行“三同时”制度，确保项目所产生的污染物达标排放，从环境保护的角度分析，本评价认为该项目的建设可行。

附表

建设项目污染物排放量汇总表

项目 分类	污染物名称	现有工程 排放量（固体废物产 生量）①	现有工程 许可排放量 ②	在建工程 排放量（固体废物产 生量）③	本项目 排放量（固体废物产 生量）④	以新带老削减量 （新建项目不填）⑤	本项目建成后 全厂排放量（固体废物 产生量）⑥	变化量 ⑦
废气	非甲烷总烃（有组织）	0	0	0	3.024t/a	0	3.024t/a	+3.024t/a
	颗粒物	0	0	0	0.9t/a	0	0.9t/a	+0.9t/a
废水	COD	0	0	0	0	0	0	0
	氨氮	0	0	0	0	0	0	0
一般固体 废物	生活垃圾	0	0	0	5.7t/a	0	5.7t/a	+5.7t/a
	污泥及清洗槽沉渣	0	0	0	199.2t/a	0	199.2t/a	+199.2t/a
	分选出的杂物	0	0	0	3792.4t/a	0	3792.4t/a	+3792.4t/a
	不合格产品	0	0	0	80t/a	0	80t/a	+80t/a
	废过滤网				0.4t/a		0.4t/a	+0.4t/a
危险废物	废机油	0	0	0	0.1t/a	0	0.1t/a	+0.1t/a
	废油桶	0	0	0	0.2t/a	0	0.2t/a	+0.2t/a
	废催化剂	0	0	0	0.2t/a	0	0.2t/a	+0.2t/a
	废活性炭	0	0	0	1t/a	0	1t/a	+1t/a

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-⑤

